



Mitteilungsblatt

**Werkzeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke
Gesellschaft mit beschränkter Haftung**

XXI. Jahrgang
10. März 1972

1





Mitteilungsblatt

Nr. 1 XXI. Jahrgang 10. März 1972

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine Layout: Peter Wewer
Fotos: DEW-Bildstelle u. a. Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Schwieriger Start ins Jahr 1972	1	Edelstahl - Werkstoff der Zukunft Ausbildungsmöglichkeiten im Herbst 1972	13
Größere Reinheit - größere Leistung! Die Umlaufentgasungsanlage im Stahlwerk 3	2	Mit den Augen des Betriebsrates	14
DEW-Service-Gesellschaft mbH	5	Mach's doch selbst mit Remanit	16
Wie Lautsprecher getestet werden	8	DEW - das ist Edelstahl Eine historische Betrachtung	18
Der technische Fortschritt und die Verantwortung des Menschen	10	Komplette Unterlagen sichern Rente	21
MOSAİK Vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen		Was ich erlebte Mit dem Bananendampfer nach Ekuador	23

Das Titelbild wurde im neuen Zentrallager der DEW-Service-Gesellschaft aufgenommen. Von diesem Leitstand aus werden die Regalförderzeuge elektronisch gesteuert. Im Vordergrund links am Schreibtisch unser Mitarbeiter Christian Kürten, den Leitstand bedient Rudolf Bleistein.

Das Bild auf der Rückseite zeigt eine Weltkugel mit kardanischer Aufhängung aus Remanit. Entwurf und Ausführung: Werkstätten Eden.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Über die Umlaufentgasungsanlage im Stahlwerk 3 informiert ein Beitrag, der auf Seite 2 beginnt.



Das Crefelder Stahlwerk 1924. Wissenswertes über unsere Firmengründung und die Bedeutung von Edelstahl enthält der Beitrag auf Seite 18.

Das neue Zentrallager ist der Schwerpunkt der DEW-Service-Gesellschaft, über die wir in einem Artikel auf Seite 5 berichten.

Seit einem Jahr ist es üblich, schon kurz nach Ende des Geschäftsjahres die Öffentlichkeit über die Situation unseres Unternehmens zu informieren. Die Pressekonferenz für das abgeschlossene Geschäftsjahr 1970/71 im Thyssen-Haus in Düsseldorf war mehr als gut besucht. Denn der Vorstand war zu jeder Auskunft bereit.

„Das Geschäftsjahr 1971/72 hat den befürchteten ungünstigen Start gehabt.“ Vorstandsvorsitzender Dr. Connert ließ keinen Zweifel daran, daß die Zeichen für DEW nicht auf „rosig“ stehen. Entsprechend berichtete die gesamte Wirtschafts- und Tagespresse.

„Bei DEW haben sich Absatz, Produktion und Ergebnis unbefriedigend entwickelt.“ Der Umsatz lag 4,3% unter dem des Vorjahres, der Auftragseingang gar um 20% und von Gewinnen kann keine Rede sein! Entsprechende Auswirkungen sind bereits bekannt: Kurzarbeit in Krefeld, vorübergehend in Dortmund und Remscheid, neuerdings

Schwieriger Start ins Jahr 1972

auch in Bochum mit Zweigbetrieb Verneis. Hinzu kommen vorzeitige Pensionierungen nach Sozialplan und die noch verfahrenen Mehrarbeitsstunden wurden stärkstens abgebaut.

Was 1970/71 begann, hat sich in den ersten Monaten des neuen Geschäftsjahres fortgesetzt. Ob DEW deswegen bald noch zu den Umsatzmilliardären gehört, ließ Dr. Connert offen. Um die Unternehmenssituation zunehmend an Auftragseingang und Umsatz anzupassen, hat der Vorstand ein Programm von weitgehenden Maßnahmen aufgestellt:

Verlangsamung des bisherigen Investitionstempos; Rationalisierung und Programmbereinigung; weiterer Abbau von Vor- und Fertigmaterialebeständen; Stilllegung der Straße 4; Aufgabe von Soll-Kosten an alle Abteilungen, um weitgehende Einsparungen zu erzielen.

Auch auf dem personellen Sektor werden sich einschneidende Maßnahmen nicht verhindern lassen. So z. B. weitere Verminderung der Beschäftigtenzahl unter Ausnutzung der Fluktuation, ohne Neueinstellungen vorzunehmen, weiterer Abbau der Mehrarbeitsstunden.

Für diese Maßnahmen wird viel Verständnis der Beschäftigten notwendig sein. Denn das unerfreuliche Bild soll nach dem festen Willen aller Beteiligten bald weichen, damit es auch in Zukunft heißen kann:



- das ist Edelstahl

GRÖßERE REINHEIT – GRÖßERE LEISTUNG!

Die Umlaufentgasungsanlage im Stahlwerk 3

Dipl.-Ing. Jürgen Osborg-Schmitz



Mit einer Notiz im Mosaik unseres Mitteilungsblattes erfolgte im Dezember 1970 erstmals ein Hinweis auf die Existenz der Umlaufentgasungsanlage im Stahlwerk 3. Die Überlegungen, die schließlich zum Bau der Anlage führten, basierten auf der Notwendigkeit, unseren Kunden entgasten Stahl in größeren Losen anzubieten. Stahlwerksseitig wurde die Vorstellung vertreten, die neue Anlage so auszuliegen, daß die Entgasungskosten durch Erhöhung der Stahlwerkskapazität auf bis zu 20.000 t/Monat aufgefangen werden können. Mit Hilfe der Umlaufentgasungsanlage sollten konventionelle Schmelzverfahren im Hinblick auf eine modernere und rationellere Technik mit dem Ziel abgelöst werden, ein höheres Qualitätsniveau des erzeugten Stahls zu erreichen.

Nach einer Bauzeit von insgesamt 10 Monaten wurde die Umlaufentgasungsanlage oder — in Anlehnung an die Lizenzgeber — RH-Anlage genannt, wobei „RH“ für Rheinstahl-Heraeus steht, am 15. 9. 1969 in Betrieb genommen.

Ausschlaggebend für den monatlichen Durchsatz ist die Produktion der beiden Elektrolichtbogenöfen, die sich im Zweiofenbetrieb — je nach Qualitätsprogramm — zwischen 15.000 und 20.000 t Rohstahl bewegen kann. Leider lassen sich Störungen, und diese namentlich im Bereich der feuerfesten Auskleidung des Vakuumgefäßes, nicht gänzlich unterbinden, so daß von der monatlichen Rohstahl-Produktion nur 85—95 % vakuumbehandelt werden können. Damit ist allerdings die Kapazität der Anlage bei weitem nicht erschöpft. Bei einer vergrößerten Schmelzbasis im Elektrostahlwerk oder, wie das Beispiel der ATH in Ruhrort zeigt, bei Kombination eines Aufblaskonverters mit einer Umlaufentgasungsanlage ließe sich ihr Monatsdurchsatz erheblich steigern.

Wie ist eine Vakuum-Anlage im einzelnen aufgebaut und wie funktioniert sie?

Drei große Baugruppen, nämlich die Vakuumpumpe, das Vakuumgefäß und die Legierungsanlage müssen unterschieden werden.

Die **Vakuumpumpe**, bestehend aus einem dreistufigen Dampfstrahlersatz, der in Verbindung mit einer Wasserringpumpe arbeitet, besitzt eine Leistung von 300 kg Abgas pro Stunde bei einem Unterdruck von 0,5 Torr.

Für das **Vakuumgefäß** sind zwei Rohre mit 300 bzw. 260 mm Innendurchmesser charakteristisch, die an seinem Boden angebracht und ebenso wie die gesamte Vakuumkammer mit feuerfestem Material aus- bzw. umkleidet sind. Ein sogenannter Pfannenhubwagen nimmt eine mit Stahl gefüllte Pfanne in der Gießhalle auf und transportiert sie unter das Vakuumgefäß. In dieser Position kann die Pfanne so hoch angehoben werden, daß die beiden Rohre tief in den Stahl der Pfanne eintauchen.

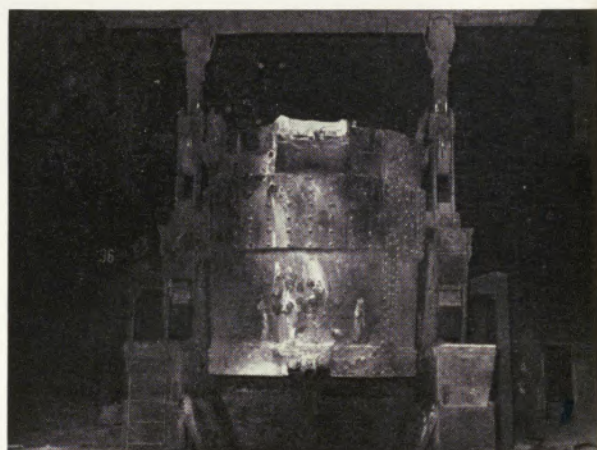
Nun wird der Druck in der Kammer abgesenkt, wobei der Stahl bei einem Vakuum von 0,5 Torr ca. 1,4 m hoch über den Stahlspiegel der Pfanne angesaugt wird.

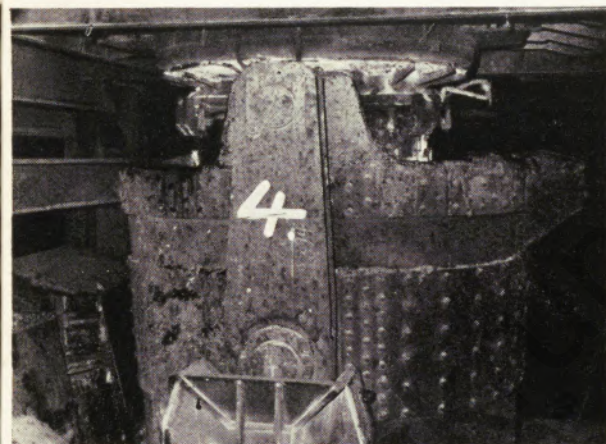
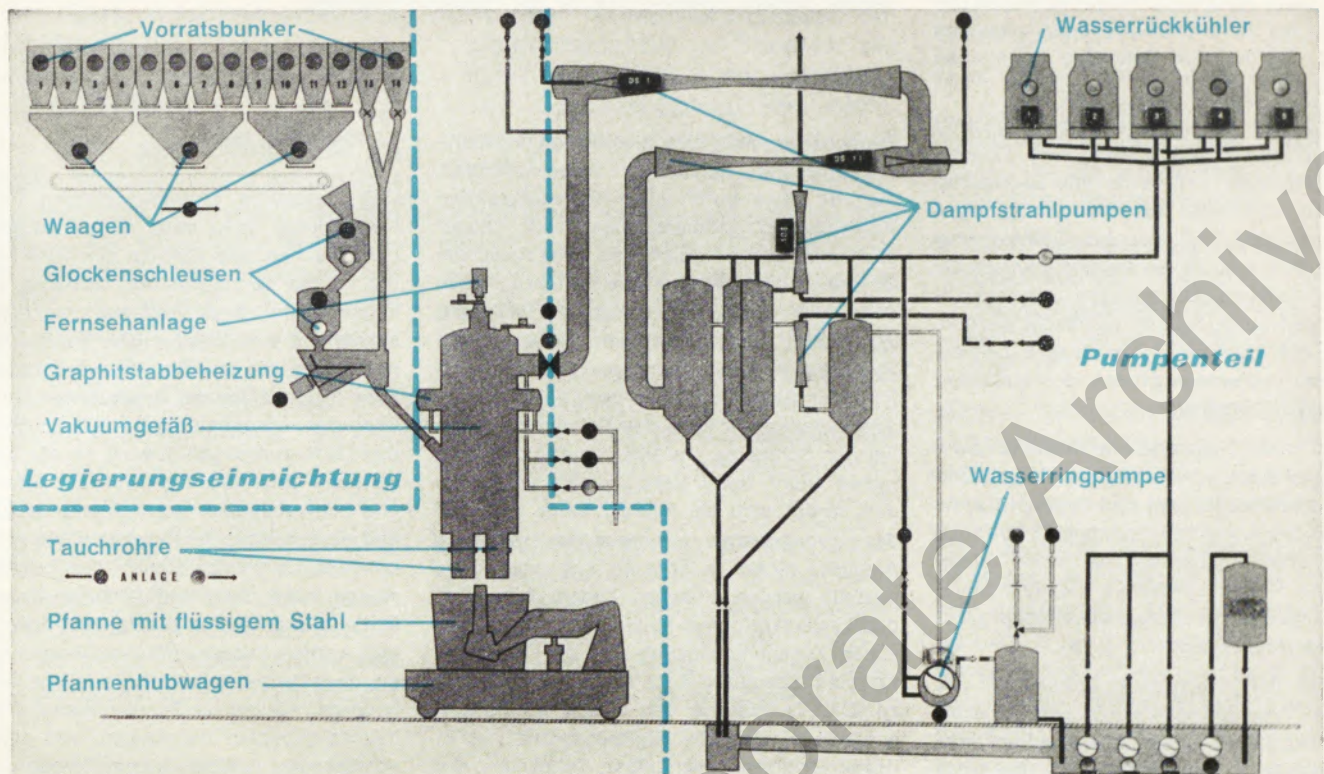
In einem der beiden Rohre, dem Ansaugtauchrohr, wird dem Stahl während der ganzen Vakuumbehandlung über 3 bis 5 ringförmig angebrachte Düsen ein sogenanntes Fördergas — in unserem Fall Argon — zugeführt, das eine Verringerung des spezifischen Gewichtes des Stahles zur Folge hat. Dadurch beginnt der Stahl nach oben zu fließen. In der Vakuumkammer wird das Gas abgesaugt, so daß der „spezifisch schwerere“ Stahl durch das Ablauftauchrohr mit großer Geschwindigkeit abläuft und eine Durchwirbelung und Vermischung in der Pfanne bewirkt.

Eine Teilmenge des Pfanneninhalts läuft also ständig um. Der Umlauf selbst kann über eine Fernsehanlage beobachtet werden. Wie intensiv und somit verschleißfördernd er ist, wird deutlich, wenn man sich die Menge umlaufenden Stahls in der Zeiteinheit vergegenwärtigt: 30 Tonnen in jeder Minute! Der schnelle Verschleiß der feuerfesten Auskleidung ist dann auch das größte Problem, das es zu meistern gilt. Man begegnet ihm mit schmelzgegossenen Magnesit-Chrom-Steinen, die bei einem Durchschnittspreis

von ca. 1500,— DM/t einen erheblichen Kostenfaktor im Betrieb einer Umlaufentgasungsanlage darstellen. Da diese Steinqualitäten sehr empfindlich auf Temperaturwechsel reagieren, muß eine Gefäßinnentemperatur angestrebt werden, die möglichst der Temperatur des zu behandelnden Stahls entspricht. Eine gute Vorheizung der Vakuumkammer ist jedoch auch hinsichtlich der Temperaturverluste des Stahls während der Behandlung nötig. Die Graphitstabbeheizung der Vakuum-Anlage, eine Widerstandsbeheizung, sichert Oberflächentemperaturen von ca. 1500° C im Vakuumgefäß; dementsprechend niedrig liegen die Temperaturverluste des Stahls bei etwa 3° C/min während der Vakuumbehandlung.

Eine vollautomatische **Legierungseinrichtung** gestattet es, im Verlauf der Vakuumbehandlung Legierungen zuzusetzen. Über eine entsprechende Vorwahl können verschiedene





1 Pfannenhubwagen beim Anfahren der Pflanne

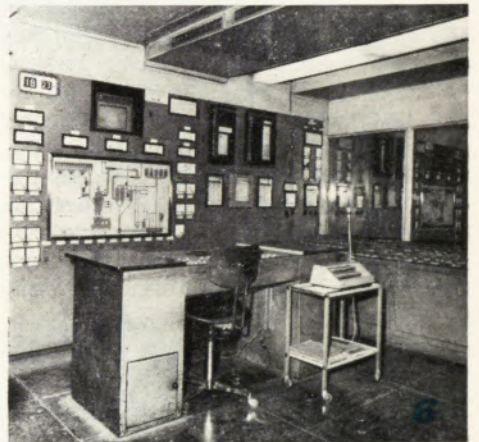
2 Pflanne in Hubposition

3 Pflanne angehoben bei der Entgasungsbehandlung

4 Pflanne nach der Entgasungsbehandlung beim Absenken

5 Bedienungspult für die Legierungseinrichtung

6 Steuerstand der Umlaufentgasungsanlage



Legierungen, z. B. Ferromangan, Ferrotitan, Nickel usw., die in 12 Vorratsbunkern lagern, in bis zu 6 Einzelportionen zwischen 20 und 450 kg der Schmelze zugegeben werden.

Nach äußerst genauer Verwiegung gelangt die betreffende Portion über eine Doppelglockenschleuse, mittels der die Druckdifferenz von rd. 1 atm zwischen Gefäßumgebung und dem Vakuum im Gefäßinneren überwunden wird, in die Vakuumkammer. Da die vorhandenen Legierungen unterschiedlich schnell aufgelöst und vermischt werden, besteht die Möglichkeit, durch eine Zeitvorwahl den Legierungsvorgang der einzelnen Portionen zu verzögern.

Neben diesen 12 Vorratsbunkern stehen zwei Zellradschleusen zur Verfügung, die vakuumdicht verschlossen sind und in denen stets derselbe Druck wie im Vakuumgefäß herrscht. Sie enthalten Kohlegrieß und feines Aluminium, von denen bestimmte Mengen zu jedem Zeitpunkt der Vakuumbehandlung zugesetzt werden können.

Ist einmal der „Startschuß“ erteilt, läuft der gesamte Verwiegungs- und Legierungsvorgang elektronisch gesteuert vollautomatisch ab. Elektronik im Stahlwerk? Selbst bei sorgfältiger Wartung sind Störungen an der Elektronik nicht immer auszuschließen. Das Bedienungspersonal der Vakuum-Anlage — je ein 1. und 2. Entgasungsmaschinist pro Schicht — muß daher in der Lage sein, neben der Überwachung des eigentlichen Entgasungsvorganges Störungen an der Legierungseinrichtung schnellstens zu erkennen. Nur dann kann über eine installierte Handsteuerung eingegriffen und größerer Schaden verhindert werden.

Die für die Analysenkorrekturen nötigen Legierungszusätze werden von den Entgasungsmaschinisten — wie sonst auch beim Schmelzen im Elektroofen — mit Hilfe eines Rechenschiebers errechnet. Da während der Vakuumbehandlung verhältnismäßig wenig Zeit zur Verfügung steht, kompliziertere Qualitäten teilweise jedoch einen zeitraubenden Rechenaufwand erfordern, wurde eine Hilfseinrichtung geschaffen: Über eine normale Fernsprechkleitung kann Verbindung mit einem IBM-Rechner in Düsseldorf aufgenommen werden. Ihm werden alle wichtigen Daten wie Chargengewicht, Soll- und Ist-Analyse eingegeben, während die chemische Zusammensetzung und die zu berücksichtigenden Abbrände (Verlust von Legierungsbestandteilen unter Einfluß von Sauerstoff) der in den Vorratsbunkern lagernden Legierungen gespeichert sind. Die eigentliche Errechnung und Angabe der Zusätze erfolgt dann in Sekundenschnelle und kann vom Bedienungspersonal übernommen werden.

Was kann durch den Einsatz der Vakuum-Anlage im Stahlwerk 3 verbessert werden, welche Vorteile ergeben sich für die Stahlerschmelzung?

Zunächst ergeben sich hinsichtlich der Stahlerschmelzung qualitative Verbesserungen, die vor allem durch einen hervorragenden Reinheitsgrad gekennzeichnet sind. Dieser stellt sich sowohl durch das Ausspülen von Oxyden und sonstigen Fremdstoffen als auch durch den Abbau von Gasen ein. Während Wasserstoff und in geringem Umfang auch Stickstoff ebenfalls ausgespült werden, erfolgt der Sauerstoffabbau über die Vakuumdesoxydation mit Hilfe des Kohlenstoffgehaltes der Schmelze. Da alle Legierungen dem reinen Stahl unter Vakuum zugesetzt werden, ergibt sich ein kalkulierbarer Abbrand der zugegebenen Legierungen, wodurch Analysen sicher in engsten Toleranzen eingestellt werden können. Zudem garantiert das Umlaufverfahren hinsichtlich der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur eine absolut gleichmäßige Stahlschmelze. Die Temperatur des Stahls bei Entgasungsende, also die Gießtemperatur, ist in weiten Grenzen beeinflussbar. Daher kann die anzustrebende Gießtemperatur hinreichend exakt eingehalten werden.

Wurden bisher im wesentlichen qualitative Vorteile erläutert, so soll nun gezeigt werden, wie der konsequente Einsatz der Anlage und das Ausschöpfen aller im Umlaufentgasungsverfahren steckenden Möglichkeiten die bestehenden Schmelzverfahren verändert haben.

Das Erschmelzungsprogramm im Stahlwerk 3 umfaßt zur Zeit zwei große Qualitätsgruppen: den Edelbaustahl und den rostfreien Stahl.

Edelbaustahl,

z. B. Automobilstahl, Kugellagerstahl

Da das Umlaufentgasungsverfahren Analysenkorrekturen ermöglicht, können die im bisherigen Schmelzverfahren vorgeschriebenen 4 Proben entfallen. Es genügen eine Einlaufprobe und eine zweite zur Kontrolle, die gegen Ende der Frischperiode gezogen wird. Die Charge wird nach dem Frischen als Rohcharge abgestochen, wobei darauf zu achten ist, daß die Legierungsgehalte der einzelnen Elemente in jedem Fall sicher unter der oberen Toleranzgrenze liegen. Zwei statt vier Proben bedeuten einen geringeren Zeitaufwand für die Probenahme und die Analyse, woraus eine Chargenzeitverkürzung von etwa einer halben Stunde resultiert.

Rostfreier Stahl

Das klassische Schmelzverfahren für rostfreie Stähle sieht nach dem Einschmelzen und Frischen eine Periode der Grobmetallurgie vor, in der die in der Schlacke befindlichen Metalloxyde reduziert werden. Anschließend wird wieder eine Rohcharge abgestochen, die zwecks Abtrennens der zum Feinen ungeeigneten, oxydhaltigen Schlacke über den Pfannenausguß und die Rinne in den Ofen zurückgefüllt wird. In der nun folgenden Feinungszeit werden der Sauerstoff- und Schwefelgehalt der Schmelze abgesenkt und eine genaue Analyseneinstellung vorgenommen. Durch den Einsatz der Entgasungsanlage kann die Feinmetallurgie grundsätzlich aus dem Ofen in die Vakuum-Anlage verlegt werden, womit sich die Chargenzeit um ca. eine Dreiviertelstunde verkürzen läßt. Allerdings müssen die Schwefelgehalte vor Behandlungsbeginn tief liegen, weil eine Entschwefelung auf den vorgeschriebenen Wert von $<0,015\%$ während der Behandlung sehr kostspielig und daher nur in beschränktem Maß möglich ist.

Wirtschaftliche und verfahrenstechnische Vorteile ergeben sich für die Erschmelzung von rostfreien Stählen mit besonders tiefem Kohlenstoffgehalt und titanstabilisierten Qualitäten, weil durch gezieltes Vakuumfrischen ein nachträglicher Kohlenstoffabbau bis auf tiefste Werte gewährleistet ist, wodurch sich bei den titanstabilisierten Qualitäten erhebliche Mengen Ferrotitan einsparen lassen.

*

Heute, mehr als 2 Jahre nach Inbetriebnahme der Umlaufentgasungsanlage, kann festgestellt werden, daß die beschriebenen Schmelzverfahren ausgefeilt sind und konsequent angewendet werden. Dem Stahlwerk 3 wurde ein Instrument in die Hand gegeben, mit dessen Hilfe der Anschluß an eine moderne Erschmelzungstechnik für Edelstähle sichergestellt wurde.

Somit bietet die Vakuum-Anlage im Stahlwerk 3 die Möglichkeit, hohe Anforderungen an Reinheitsgrad und Analysentreffsicherheit bei eingegrenzten Grenzen der Soll-Analyse zu erfüllen. Zusammen mit anderen leistungssteigernden Investitionen hat sie einen gewichtigen Anteil an der Verdoppelung der Kapazität im Stahlwerk 3 seit seiner Inbetriebnahme im Jahre 1955. Nicht zuletzt leistet sie damit zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit unserer Erzeugung und zur Sicherung unserer Arbeitsplätze einen wichtigen Beitrag.

Im Lexikon ist unter dem Begriff „Service“ vermerkt:

1. Mehrteiliges, zusammengehöriges Tafelgeschirr
2. Bedienung in Gaststätten
3. (Kunden-)Dienst

Obwohl DEW und Tafelgeräte (in Edelstahl Rostfrei) nicht unbedingt als Gegensätze gesehen werden müssen, ist die DEW-Service-Gesellschaft mbH kein Unternehmen der Remanit-Verarbeitung! Auch handelt es sich ebensowenig um einen Großgaststättenbetrieb, in dem Gäste bedient werden. Nein, die DEW-Service-Gesellschaft mbH ist echter Kundendienst!

Warum hat man nun diese Einrichtung geschaffen und damit die Möglichkeit, den Dienst am Kunden zu intensivieren? DEW bot doch auch bisher eine breite Palette an zusätzlichen Leistungen neben der eigentlichen Stahlerzeugung. Denken wir nur

- an die Informations- und Beratungsmöglichkeiten, welche die DEW-Qualitätsstelle in Krefeld mit der großen Zahl ihrer zum Teil hochspezialisierten Ingenieure bietet,
- an den Hartmetall-Beratungsdienst der Titanit-Fabrik, der regional gegliedert ist und dessen Fachingenieure daher außerordentlich schnell verfügbar sind, was auch

für den Einsatz unserer Härtemeister gilt,

- an die Schweißfachberater der Elektrodenfabrik in Bochum, die dem Kunden bei allen Problemen des Edelstahl-Schweißens Hilfestellung geben können und ... und ...!

Damit nicht genug. Von den Bedürfnissen des Marktes und vom Geschäftsumfang her war der Zeitpunkt gekommen, die Vorzüge einer umfangreichen Lagerhaltung mit den Vorteilen einer großen Produktionsgesellschaft zu verbinden. Also: DEW + DEW-Service-Gesellschaft = bestmögliche Dienstleistung für unsere Kunden.

Der Mittelpunkt des jungen Unternehmens ist eine neue „Lager- und Warenverteilanlage“. Neben Lagermöglichkeiten für Bänder, Bleche und Stabstahl wird die Leistungsfähigkeit des Service-Centers be-

stimmt durch Einrichtungen, die den Edelstahl-Verarbeitern die ersten Bearbeitungsstufen abnehmen.

Dazu gehören

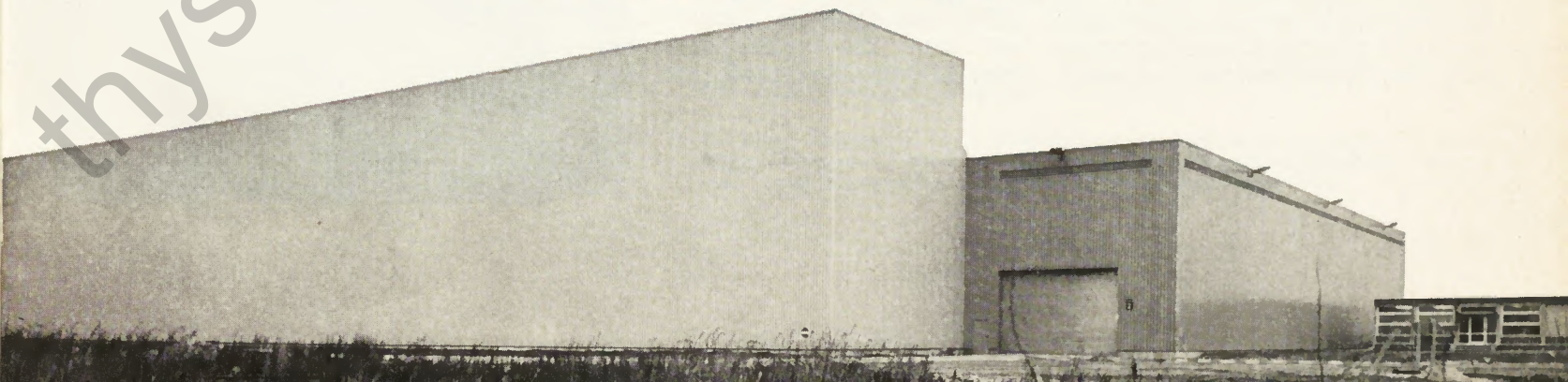
- je eine Längs- und Querserteilanlage für eine Bandbreite von 100 mm bis 1320 mm, Dicke von 0,4 mm bis 4 mm und Tafellängen nach Kundenwünschen;
- eine Plasma-Schneidanlage mit fotoelektrischer Steuerung im Abmessungsbereich 2000 mm x 6000 mm bei einer Brenndicke bis 80 mm;
- und natürlich Scheren für das Schneiden von Blechen (Schnittlänge bis 3660 mm) und das Sägen von Stabstahl (bis 800 mm Ø).

Neu ist auch das Hochraumlager für Stabstahl im Service-Center. Bei einer Länge von 100 m, einer Breite von 13 m und einer Höhe von 19 m nimmt dieses Lager etwa 3300 Kassetten für Stabstahl, Längen von 4 bis 6 m, auf. Dazu gehört natürlich eine maßgeschneiderte Fördereinrichtung, die einen wirtschaftlichen und schnellen Transport vom Wareneingang bis zum Warenausgang ermöglicht.

Neben diesem „Mutterlager“ verfügt die DEW-Service-Gesellschaft über 18 Läger im Inland. Ein weiterer Schwerpunkt im Bereich der Remanit-Flacherzeugnisse — von nichtrostenden Bändern, Blechen und

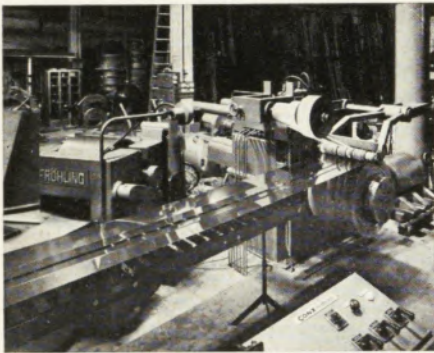


Mode? Erzwungene
Praktizierte Partnerschaft!
Notwendigkeit?



Blechzuschnitten — ist dabei das Rostfrei-Center in Solingen, das mit seinen Einrichtungen das Service-Center in Krefeld ergänzt. Auch hier bestätigt fast jeder durchlaufende Auftrag, warum der Service des Edelstahlherstellers DEW für die Partner im Markt so überaus interessant ist:

Für den Kunden arbeiten qualifizierte Fachkräfte. Er spart mit den vorhandenen Einrichtungen hohe eigene Investitionen und darüber hinaus Kapitalzinsen für eigene Lagerhaltung. Ein Beispiel für die Leistungsfähigkeit des Rostfrei-Centers in Solingen:



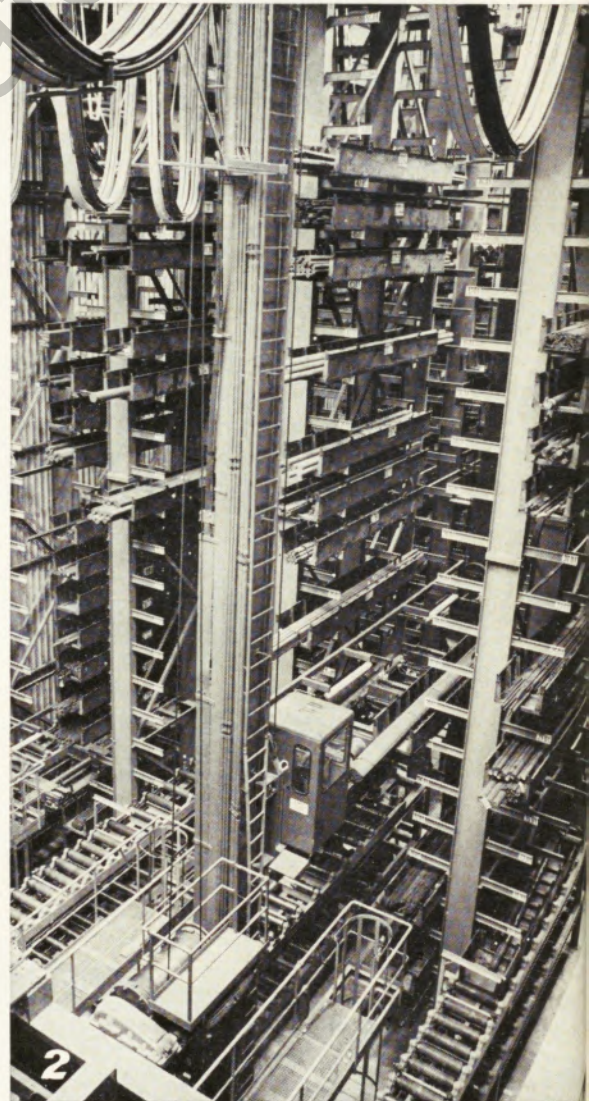
Vor einigen Wochen ist hier eine dritte Längszerteilanlage für nicht-rostende Bänder in Betrieb genommen worden. Sie unterteilt Bänder, die 500 mm breit sein können, auf Abmessungen bis 15 mm Breite. Die Materialdicke liegt zwischen 0,4 und 3,0 mm. Nutzen für den Verarbeiter: Schnelle Lieferung von „mundgerechten“ Losgrößen, die werksseitig, also „per Strecke“ nicht in der kurzen Zeit auf den Weg gebracht werden könnten.

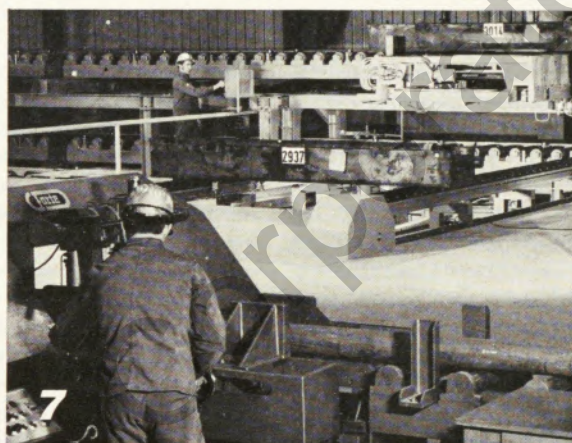
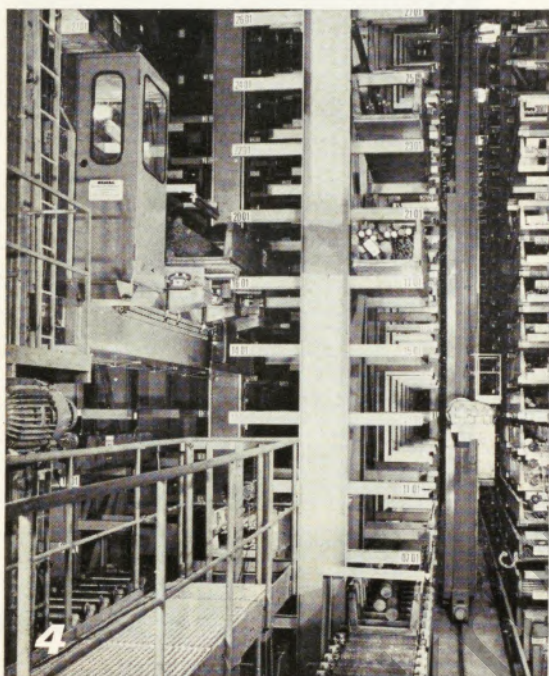
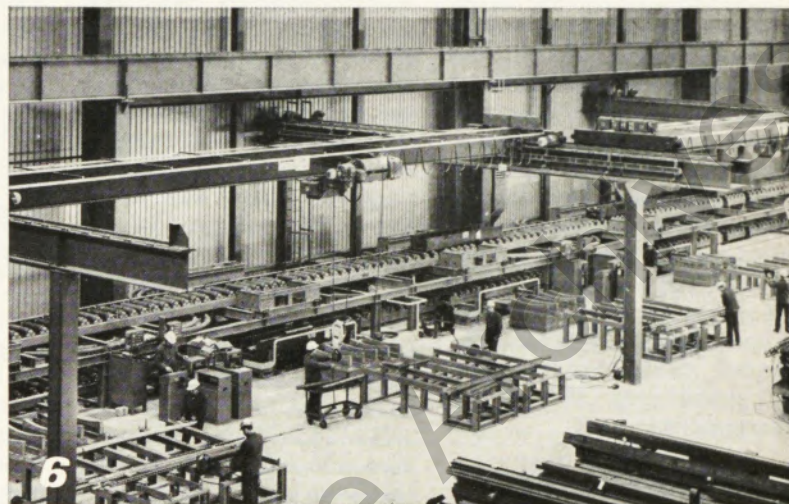
Aber selbstverständlich gehören nicht nur die nichtrostenden Stähle zum Programm der neuen Gesellschaft. Auch alle anderen Edelstahlgruppen sind mit umfangreichen Lagervor-

räten verfügbar: Hitzebeständige Stähle, Edelbaustähle, Schnellarbeits- und Werkzeugstähle. Auch diese stehen kurzfristig in den gewünschten Abmessungen zur Verfügung dank der entsprechenden Einrichtungen der SG-Läger. Und speziell für die Abnehmer, deren Bedarf in den letzten beiden Stahlgruppen liegt, bietet die SG einen weiteren Service: Härtereien im ganzen Bundesgebiet, in denen fertigt bearbeitete Werkzeuge wärmebehandelt werden.

Das Verkaufsprogramm der SG enthält auch Erzeugnisse, die einen weiteren Einsatz von Edelstahlprodukten darstellen, beispielsweise Rohre und Verbindungsteile sowie Profile aus nichtrostenden Stählen, Präzisionsflachstahl usw. Wir wissen, daß auch hier unsere Kunden ein erweitertes Angebot erwarten = verstärkte Dienstleistung durch Aufbereitung des Materials nach ihren spezifischen Wünschen.

Unvollständig bliebe unser Angebot ohne eine ständige, marktnahe Lagerergänzung und -steuerung, bei der uns die Datenverarbeitung hilft: Wer kann schon alle Daten im Kopf speichern, die für eine sorgfältige Ergänzung von 19 Lägern notwendig sind? Über die Datenverarbeitung ist die SG in der Lage, ständig zentral und dezentral über die aktuellen Edelstahlvorräte aller Läger aussagefähig zu sein sowie die Verfügbarkeit aus Ergänzungsfertigung mit terminlich verbindlichen Aussagen angeben zu können. Wir wissen dabei natürlich, daß auch die beste Datenverarbeitungsanlage nur das hergibt, was erfahrene Edelstahlverkäufer in den Computer hineinprogrammiert haben. Aber für deren Erfahrung spricht vor allem eine Tatsache: daß das neue Dienstleistungsunternehmen DEW-Service-Gesellschaft heißt.





1 Im neuen Zentrallager in Krefeld werden alle Aufträge mit Hilfe der Datenverarbeitungsanlage der DEW abgewickelt.

2 Das Hochraumlager bietet Raum für eine Vielzahl von Kassetten, die jeweils bis 3 t Stabstahl tragen . . .

3 . . . und vom Leitstand aus gesteuert werden.

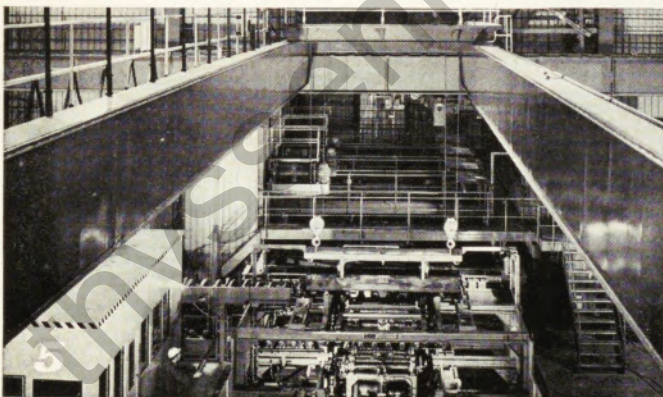
4 „Dienstbarer Geist“ des Lagers bei Beschickung und Entnahme ist das sogenannte Regalförderzeug.

5 Vor dem Lager ist die Ein- und Auslagerungszone angeordnet, . . .

6 . . . der sich in der Adjustagehalle die durch Rollgänge verbundenen Arbeitsplätze anschließen, auf denen die einzelnen Bestell-Lose versandfertig gemacht werden.

7 „Service“ heißt auch: Sägen von Stabstahl auf gebrauchsfertige Längen.

8 In den Regalen des Blechlagers können mehrere tausend Tonnen Edelstahlbleche der verschiedensten Marken und Abmessungen untergebracht werden.



Dr. phil.
Hans-Jürgen Bartels
Werk Dortmund

Alle führenden Unternehmen der Rundfunk-, Fernseh- und Phonindustrie in Deutschland sind Verwender von DEW-Dauermagnetsystemen, und zwar vornehmlich Systemen für Lautsprecher. Mit fast allen Firmen besteht eine enge technische Zusammenarbeit, in der viel Entwicklung betrieben wird. Ein besonders interessantes Ergebnis ist die Entwicklung eines neuartigen Magnetsystems für hochwertigen HiFi-Lautsprecher (HiFi = Bezeichnung für höchste Klangreinheit).

Übertragungsfehler entstehen vom Magnetsystem her

Bei herkömmlichen Lautsprecher-Magnetsystemen entstehen in der Polplatte und dem Magnetpolkern — die beide aus Eisen bestehen — Wirbelströme, die in der Bewegung der stromführenden Schwingspule in dem permanent-magnetisch erregten Feld des Luftspaltes ihre Ursache haben. Die elektrischen Wirbelströme können in diesem Umfang entstehen, weil das Eisen eine relativ gute elektrische Leitfähigkeit besitzt. Die Magnetfelder, die diese Wirbelströme ihrerseits erzeugen, überlagern sich dem permanent-magnetischen Feld des Luftspaltes. Die Bewegung

durch ein sich änderndes Magnetfeld gesteuert. Dadurch kommt es zu meß- und hörbaren Verfälschungen in der Übertragungscharakteristik des Lautsprechers, ein Faktor, dem man in der Vergangenheit nicht zuletzt auch aus Kostengründen keine große Bedeutung beigemessen hat. Für HiFi-Lautsprecher, von denen das Letzte an Klangtreue verlangt wird, ist dieser Wirbelstromeffekt jedoch störend.

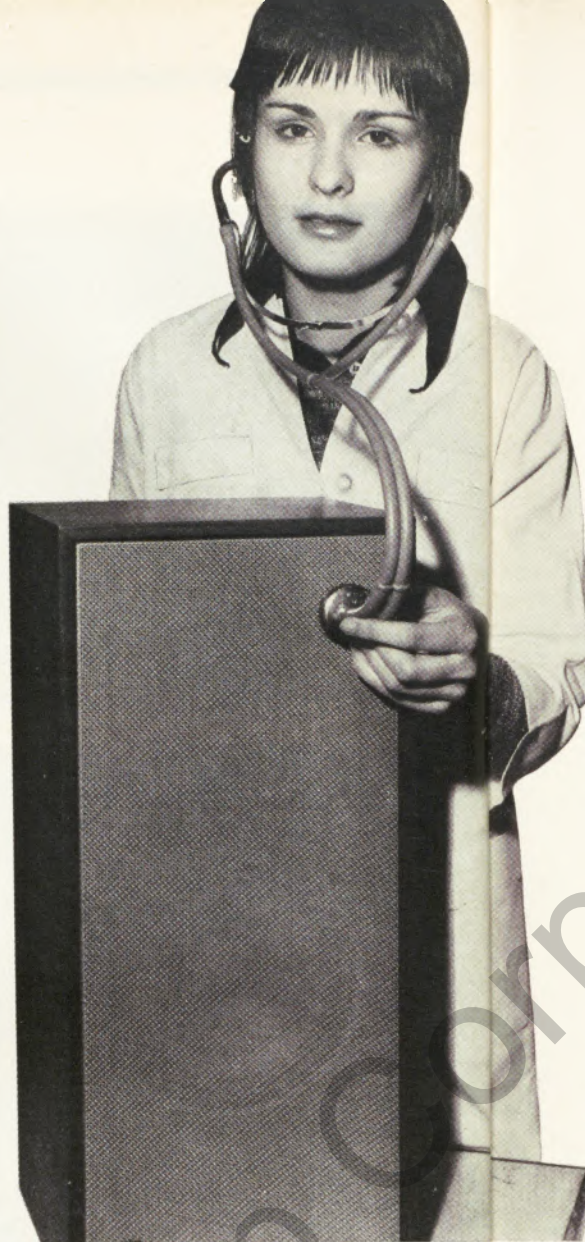
Ein neues Magnetsystem wurde entwickelt

An uns trat eine bedeutende deutsche Spezialfabrik für HiFi-Lautsprecher mit dem Wunsch heran, Lautsprecher-Magnetsysteme zu erwerben, die ein störendes Verhalten — verursacht durch den Wirbelstromeffekt — nicht mehr aufweisen. Nun setzte bei uns die Entwicklungsarbeit ein. Dabei wurde schließlich gefunden, daß eine ferritische Thermax-Qualität anstelle des Eisens dieses unerwünschte Phänomen weitgehend unterbindet. Die Thermax-Qualität hat nämlich einerseits genügend gute magnetische Eigenschaften, wie sie für den Polkern und die Polplatte verlangt werden, andererseits aber eine so geringe elektrische Leitfähigkeit, daß die schädlichen Wirbelströme und deren Magnetfelder weitgehend unterdrückt werden. Das Ergebnis unserer Entwicklung waren

Spezialmikrophone messen Schalldruck

Wie gewinnt man denn nun einen Aufschluß darüber, ob mit diesen neuartigen Lautsprecher-Magnetsystemen tatsächlich eine Verbesserung erzielt wurde?

Es gibt da einmal eine sehr exakte Methode. Hierbei wird an dem fertigen Lautsprecher die sogenannte Schalldruckkurve ermittelt. Was ist der Schalldruck? Wenn wir einen Ton wahrnehmen, so kommt das daher, daß auf unser Ohr periodische Luftverdichtungen und -verdünnungen (die sogenannten Schallwellen) auftreffen und durch den Druck, den sie erzeugen, die Membran des Ohres in Bewegung setzen. Das menschliche Ohr nimmt Schallwellen mit Frequenzen von 20 Schwingungen je Sek. (= 20 Hertz) bis zu etwa 20 000 Schwingungen je Sek. (= 20 000 Hertz) als Töne wahr. Die schwingende Membran eines Lautsprechers entsendet nun solche Schallwellen und man kann den Druck, den diese in einer bestimmten Entfernung vom Lautsprecher erzeugen, mit einem dafür geeigneten Spezialmikrophon messen. Man erregt nun einen Lautsprecher mit elektrischen Strömen, deren Frequenz allmählich von 20 Hertz beginnend bis zu 20 000 Hertz ansteigt; gleichzeitig mißt man für jede Frequenz in einer genorm-



9

bereich für alle Frequenzen gleichen Schalldruck erzeugen. In der Praxis gibt es jedoch viele Abweichungen von dieser Idealform, die in mannigfachen Dingen (Membranmaterial, Membranform, Aufhängung der Membran etc.) ihre Ursache haben. Aufgabe des Entwicklungsmanes ist es nun, durch die verschiedensten Maßnahmen die Schalldruckkurve des Lautsprechers der Idealform anzunähern. Für solche Arbeiten erwiesen sich unsere neuartigen Lautsprecher-Magnetsysteme als ein gutes Hilfsmittel; man konnte einen deutlich verbesserten „Frequenzgang“ beobachten, und zwar vorzugsweise im Bereich hoher Schallfrequenzen, die besonders leicht zum „Verklirren“ neigen.

Das Ohr — ein unbestechliches Testinstrument

Man kann Lautsprecher aber auch nach anderen Methoden testen, und diese Art gewinnt immer mehr an Bedeutung, da dieser Test mehr aussagt als die reine Schalldruckkurve. Man führt sogenannte „Hörtests“ durch und stellt damit fest, wie der Lautsprecher oder die Box in der Praxis „klingt“. Hierbei läßt man durch den Lautsprecher oder die Box über einen hochwertigen Plattenspieler und Verstärker Musik darbieten, die von mehreren Testpersonen — der Jury — beurteilt werden sollen. Diese Juroren sollen feststellen, ob der Prüfling im Klangtimbre durchsichtig oder brillant bzw. dicht, topfig oder verschwommen klingt oder ob das Klangvolumen dünn oder spitz bzw. voll und saftig ist. Auch Begriffe wie „blechern“, „näselnd“, „heiser“ sollen erfaßt werden.

Auf den ersten Blick scheint es so, als ob solch ein psychoakustischer Test, wie er genannt wird, ein sehr begrenzt verwertbares Ergebnis bringt. Dies wäre auch zutreffend, wenn man sich bei derartigen Hörtests nicht an bestimmte Durchführungsregeln halten würde. Deshalb muß man zu einem solchen Test einen Raum wählen, der keine extrem akustischen Eigenschaften besitzt, sondern in bezug auf Nachhallzeit in etwa einem mittleren Wohnraum entspricht.

Aber auch innerhalb eines Raumes können Lautsprecher oder Boxen ihren Charakter noch erheblich ändern. Eine Aufstellung an der Wand oder frei im Raum, auf dem Fußboden oder auf einem Tisch kann das Ergebnis merklich beeinflussen. Allein etwa das Übereinanderstapeln von einem halben Dutzend Boxen, die einem Test unterworfen werden sollen, kann für jede Box erhebliche Vor- und Nachteile mit sich bringen. Man muß also für einen solchen Test bezüglich der Aufstellung gewisse Festlegungen treffen. Heute ist es meist üblich geworden, beim Test nur eine Box auf einen 40 cm hohen Tisch in etwa 70 cm Entfernung vor eine Wand zu stellen. Dies hat sich — alles in allem — als der günstigste Platz für die Prüflinge erwiesen. Damit aber noch nicht genug. Es hat auch einen Einfluß, ob man die Boxen leise oder laut spielen läßt. Deshalb ist es üblich, bei einem Test einen leisen und lauten Durchgang zu „fahren“. Wenn man derartige Festlegungen trifft, kann man dem Ergebnis viel von seiner Relativität nehmen und den Hörtest zu einer brauchbaren Prüfmethode machen.

Es bleiben zum Schluß noch die „Juroren“, d. h. also die Testpersonen. Das Testergebnis könnte vielleicht durch eine gewisse Einseitigkeit der Juroren bedingt sein, durch die das Testen zu einer reinen Geschmackssache werden würde. Überraschenderweise zeigt aber die psychometrische Auswertung derartiger Hörtests, daß die verschiedenen Juries (man wählt mindestens zwei Testmannschaften für einen Test) zu gleichen oder nahezu gleichen Beurteilungen der Prüflinge kommen.

Gewiß sind die Aussagen eines solchen Tests über Helligkeit, Vordergründigkeit, Brillanz und sogar Natürlichkeit des Klangbildes nicht ebenso exakt wie etwa die Angabe eines Klirrgrades eines Verstärkers (den man mit Meßinstrumenten messen kann). Derartige Tests geben aber doch recht zuverlässig die Klangtendenz einer Box an, und außerdem gibt es eine Reihe von Eigenschaften eines Lautsprechers, die man aus der Schalldruckkurve nicht ablesen kann und die erst durch diesen Test hörbar werden. Sie können durch keinen Raum, durch keine Aufstellungs- und Regelmanipulation entscheidend beeinflusst werden: Es sind diese die Eigenschaften, die man aus der Schalldruckkurve nicht ablesen kann und die erst durch diesen Test hörbar werden. Sie können durch keinen Raum, durch keine Aufstellungs- und Regelmanipulation entscheidend beeinflusst werden: Es sind diese die Eigenschaften, die man aus der Schalldruckkurve nicht ablesen kann und die erst durch diesen Test hörbar werden. Sie können durch keinen Raum, durch keine Aufstellungs- und Regelmanipulation entscheidend beeinflusst werden: Es sind diese die Eigenschaften, die man aus der Schalldruckkurve nicht ablesen kann und die erst durch diesen Test hörbar werden.

nes Klangbildes beschreiben. Einer Box kann man durch entsprechende Aufstellung möglicherweise in den Bässen nachhelfen, aber man kann ihr durch keinen akustischen oder elektrischen Trick ihren blechernen, heiseren oder näselnden Charakter nehmen.

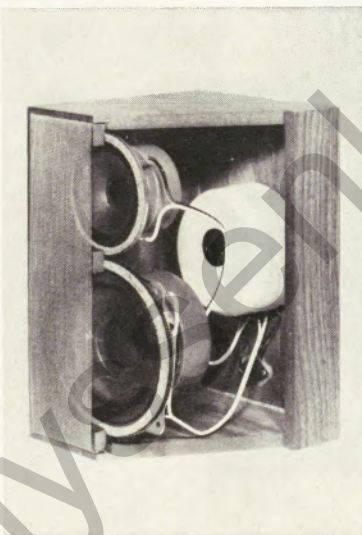
Unsere neuen Magnetsysteme garantieren einwandfreie Klangwiedergabe

Zur besseren Verdeutlichung kann man das Testergebnis in einer Zeichnung darstellen. Man nennt diese Darstellung den „Lautsprecherhimmel“, in dem alle Boxen je nach Beurteilung ihren Platz finden. Eine Box, deren Lautsprecher mit unseren neuartigen Systemen aufgebaut wurde (vom Hersteller mit P 3000 bezeichnet), wurde mit mehreren anderen einem derartigen Test unterworfen. Hiernach führten zwei Boxen das Feld in bezug auf Brillanz und Präsenz an. Ein noch positiveres Bild erhielt die Jury von der Box P 3000; sie lag in den Punkten „voluminös“, „angenehm“ und „sonor“ eindeutig an der Spitze und sammelte bei den Begriffen „flach“, „spitz“, „hart“, „gepreßt“, „heiser“, „blechern“ und „näselnd“ die geringsten Punktzahlen auf sich. Die P 3000 klang relativ dunkel und voll, zugleich wurde sie aber als eine durchsichtig klingende Box mit weichen, aber nicht schwachen Höhen beurteilt. Im lauten Durchgang des Tests war sie eindeutiger Favorit.

WIE LAUTSPRECHER GETESTET WEREN

der Schwingspule wird nun also nicht mehr durch ein völlig konstantes, nur vom Dauermagneten herrührendes, sondern

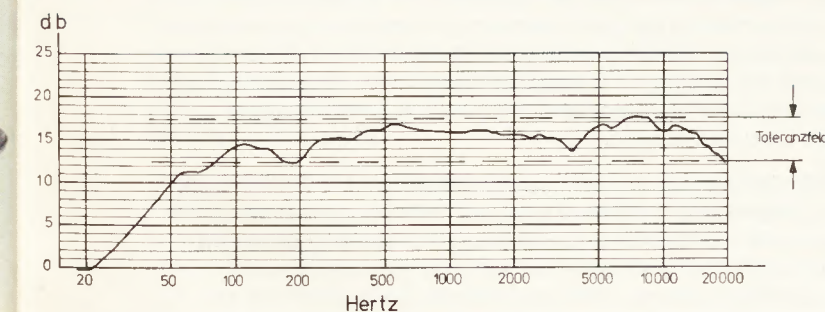
also Lautsprecher-Magnetsysteme, bei denen die Polplatte und der Polkern aus Eisen durch solche aus Thermax ersetzt wurden.



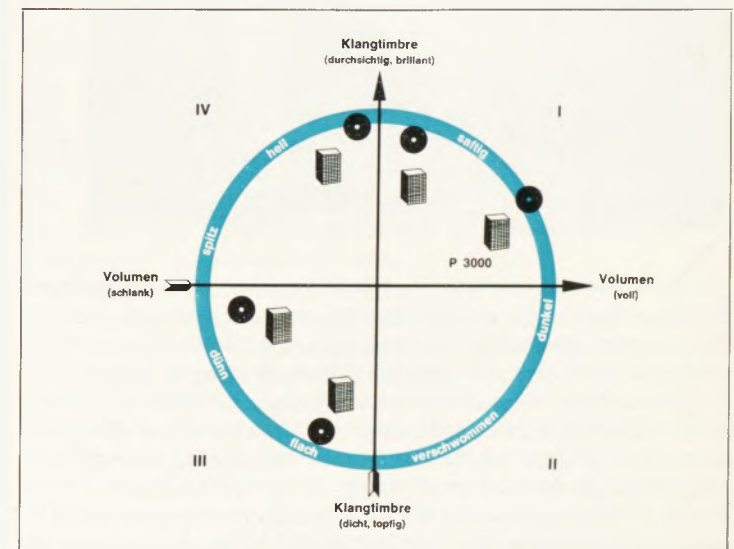
Lautsprecherbox (Schnitt)



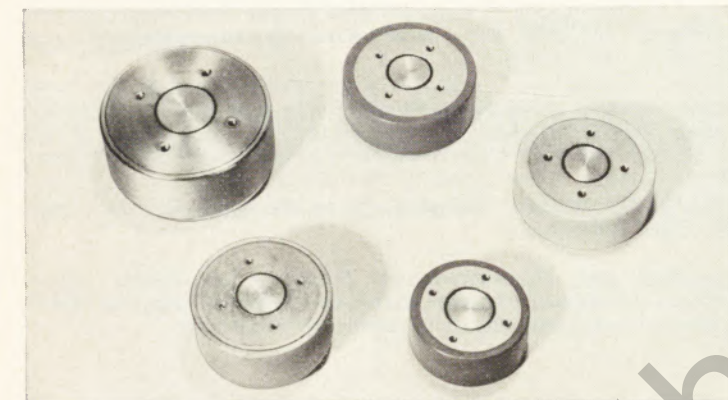
Schnittbild eines Lautsprechers



Beispiel einer Schalldruckkurve



Lautsprecherhimmel



Lautsprechermagnetsysteme

Wir Menschen von heute sind — vielfach unbewußt — Zeugen und Akteure bedeutender, in ihrem ganzen Ausmaß noch nicht erkennbarer Umwälzungen. Ihre Konturen und Realitäten zeichnen sich ab im staatlichen und politischen, technischen und wirtschaftlichen Bereich. Ihre gesellschaftsverändernde Kraft ist unverkennbar. Sie beeinflussen und formen uns, sie sind ein Anruf und eine Herausforderung zugleich.

Es liegt in der Natur der Sache, daß diese Umwälzungen sich nicht spontan vollziehen, sondern langsam, unmerklich fast. Angesichts ihrer möglichen Konsequenzen kann und darf es uns jedoch nicht gleichgültig sein, welchen Verlauf sie nehmen; denn wir alle werden von ihren Ergebnissen profitieren — oder unter ihnen leiden. Keine Frage also: Wir müssen uns dieser Herausforderung unserer Zeit stellen, uns mit ihr ausein-

andersetzen. Hier darf es kein „Ohne mich!“, kein passives Verharren geben.

Im ersten Teil dieses Beitrages wird der Ausbildungsleiter des Werkes Remscheid, Erich Peters, die Notwendigkeit von besserer und mehr fachlicher Aus- und Fortbildung belegen und dabei zu dem Schluß kommen, daß lebenslanges Lernen keine leere Phrase, sondern ein zwingendes Gebot ist.

Ernst Joachim Gerlach, der Sicherheitsingenieur des Werkes Remscheid, wird anschließend deutlich machen, wie wichtig es ist, etwas für die persönliche Sicherheit zu tun, wenn man nicht um den Erfolg beruflicher Bildung und Fortbildung gebracht werden will.

Auf den ersten Blick mögen Fortbildung und Unfallschutz als eine ungewöhnliche Wort- und Sinnverbindung erscheinen. Werden sie es am Schluß auch noch sein?

DER TECHNISCHE FORTSCHRITT UND DIE VERANTWORTUNG DES MENSCHEN

Ausbildungsleiter Erich Peters:

Ohne den Menschen geht es nicht!



Noch vor 100 Jahren sah sich der Mensch eingebettet in die Geborgenheit der Familie, der Nachbarschaft und der Kirche. Darüber hinaus gehende gesellschaftliche Bindungen gab es so gut wie keine. Wesentliche Grundlagen des Lebens waren Frömmigkeit, Bescheidenheit und Unterwürfigkeit. Die landwirtschaftlichen und handwerklichen Betriebe der bewußt als begrenzten Lebensraum empfundenen Umgebung vermittelten eine gute Überschaubarkeit der — gemessen an heute — relativ bescheidenen Berufs- und Tätigkeitsmöglichkeiten. Es herrschte ein

patriarchalisches, obrigkeitshöriges Ordnungsdenken. Der einzelne Mensch war gehorsamer Untertan und durfte kaum etwas anderes sein.

Dieses Lebens- und Weltbild gehört heute in nahezu jeder Beziehung der Vergangenheit an: jahrhundertealte, von einer Generation zur anderen überlieferte Bindungen werden immer stärker in Frage gestellt und vielfach gelöst; der Mensch ist nüchterner, distanzierter und selbstbewußter geworden. Sein Verhältnis zur gesellschaftlichen Umwelt ist durch selbständiges Denken und Handeln und das Bemühen um mehr Eigenverantwortung gekennzeichnet. Er will als mitbestimmender und mitverantwortender Mensch und Mitarbeiter respektiert werden.

Und die Technik? Ihr jetziger Stand hat sich bei uns so fest eingeprägt und erscheint uns so selbstverständlich, daß wir uns ihren Wandel von der Handarbeit, in der die Muskelkraft des Menschen bei nur geringen geistigen Anforderungen im Mittelpunkt stand, bis zur Maschinenarbeit, die einen großen Teil der Muskelkraft ersetzt, die geistigen Anforderungen (Bau, Bedienung, Kontrolle, Reparatur der Maschinen) aber erheblich steigert, kaum vorstellen können.

Damit nicht genug: In zunehmendem Maße werden Bedienungs-, Meß-, Regel- und Kontrollvorgänge mit Hilfe von Hydraulik, Pneumatik und Elektronik automatisiert. Der Mensch überwacht „nur noch“. Dieses Überwachen setzt zumeist ein ebenso überdurchschnittliches fachliches Wissen, ein hohes Maß an Verantwortungsbereitschaft und Entscheidungsfreudigkeit wie hochqualifizierte Kenntnisse beim Bau solcher automatischer

Maschinen und Anlagen sowie deren Instandhaltung voraus. Diese Entwicklung, deren Ende noch nicht abzusehen ist, hat die Arbeitswelt und die Menschen in ihr in dem gleichen Maße beeinflusst wie die Notwendigkeit, immer mehr, besser, billiger und schneller zu produzieren als jemals zuvor. Technischer Fortschritt und der Fleiß ungezählter tüchtiger Mitarbeiter auf allen Ebenen haben die Produktivität in einem nie für möglich gehaltenen Ausmaß gesteigert. Sie haben aber auch den berechtigten Wunsch nach einem besseren Leben sowie höhere Bedürfnisse geweckt. Diese Bedürfnisse und die daraus abgeleiteten Forderungen an die Gesellschaft werden wachsen, weil ihre Befriedigung wachsenden Wohlstand ermöglicht.

Schon an den heutigen, gegenüber vor 20, 50 und 100 Jahren nicht zu bestreitenden Wohlstand haben wir uns gewöhnt. Wir möchten ihn auch nicht mehr missen. Indes: er ist uns nicht als reife Frucht in den Schoß gefallen. Und er wird sich — was wir alle wollen — nur mehren lassen, wenn wir uns innerlich mit den sich daraus ergebenden Konsequenzen auseinandersetzen. Diese Konsequenzen aber bedeuten: Vieles von dem, was Schule und Lehre in der Vergangenheit vermittelten, reicht heute nicht mehr aus, um mit den Problemen fertig zu werden. Es ist nicht zukunftsbezogen, sondern gehört im wahrsten Sinne des Wortes der Vergangenheit an.

Mehr und mehr werden manuelle Tätigkeiten zurücktreten und dafür höhere geistige Anforderungen gestellt. Immer größer wird die Zahl derer, die lernen müssen, Zusammenhänge zu erkennen, wechselnde Situationen zu beurteilen und Entscheidungen zu treffen.

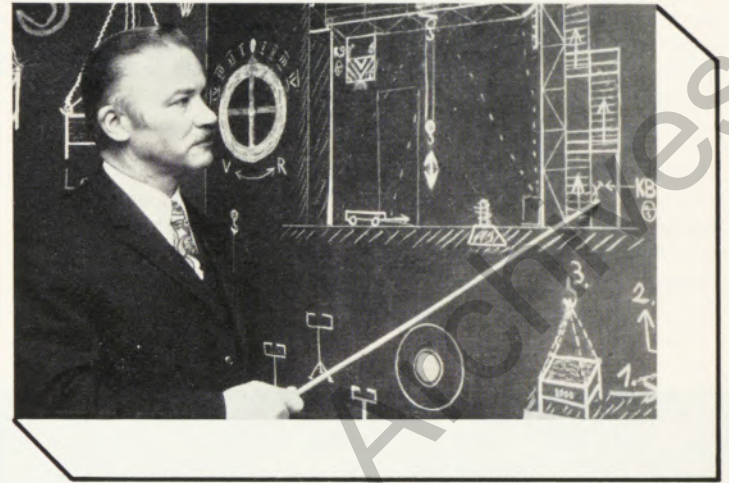
Der Spezialist von gestern, gleich an welchem Platz, sieht sich plötzlich vor schwierige Aufgaben gestellt, die er lösen muß. Ist er, sind wir darauf vorbereitet? Wenn nicht — was tun wir? Was können wir tun? Zunächst einmal — und das ist das Wichtigste — müssen wir lernen zu erkennen, daß das, was in den letzten 5, 10 oder 20 Jahren an Wissen und Können ausgereicht hat, um „mit der Sache fertig zu werden“, in der nahen und weiteren Zukunft nicht mehr ausreicht. Haben wir das erst einmal erkannt, dann müssen wir auch etwas tun. Da hilft kein „Auf die lange Bank schieben“ oder „Morgen ist auch noch ein Tag“. Nein, heute müssen wir etwas tun! Das Angebot an Aus- und Fortbildungsmöglichkeiten ist groß, beinahe zu groß. Es gilt zu wägen — und dann zu wagen. Natürlich erfordert das Opfer, auch zeitliche. Aber was bedeutet das schon angesichts des Risikos, bei Nichtinanspruchnahme von Aus- und Fortbildungsmöglichkeiten zu den Opfern einer unaufhaltsamen Entwicklung zu gehören?

Die vielen hundert DEW-Mitarbeiter, die in den letzten 2 Jahren in ihrer Freizeit an Fachkursen teilnahmen, haben die Erfordernisse unserer Zeit ebenso erkannt wie diejenigen, die eine Fachschule besuchten oder einen fachbezogenen Vortrag anhörten. Ihr Lerneifer verdient höchste Anerkennung. Sie sind sicherer geworden in der Abwicklung der ihnen übertragenen Aufgaben. Und sie haben bestimmt festgestellt, daß Wissen und Können die Arbeit erleichtern und dadurch die notwendige Freude am Schaffen erhöht wird.

Lebenslanges Lernen ist keine Phrase, sondern ein zwingendes Gebot unserer Zeit an jeden, der mit der rasanten technischen Entwicklung Schritt halten und nicht zurückfallen will. Wer die Technik beherrscht und mit ihr umzugehen versteht, dem wird sie kein Buch mit sieben Siegeln sein, sondern ein Mittel, das dem Fortschritt dient, ohne den das Leben undenkbar geworden ist.

Sicherheitsingenieur Ernst Joachim Gerlach:

Bereitschaft zur Sicherheit



Jeder berufliche Status, auf dem Fortbildung aufbauen sollte, gerät in Gefahr mit allen sich daraus ergebenden Konsequenzen, wenn er durch Unfälle, Gesundheitsschäden oder gar Invalidität um den erwarteten Erfolg gebracht wird.

Bequemlichkeit, Gleichgültigkeit und Leichtsinn, wie sie vielerorts anzutreffen sind, sollten deshalb der Einsicht und der Vernunft weichen. Der Einsicht nämlich, daß es angesichts der von uns allen täglich verlangten höheren Qualifizierung und Leistung notwendig ist, sich ständig weiterzubilden; und der Vernunft, daß Erfolg und Befriedigung bei der Arbeit und im Privatleben aufgrund besserer Leistungen auf Dauer nur durch die Erhaltung von Gesundheit und Arbeitskraft möglich sind.

Technik ist Menschenwerk. Sie nutzt dem Menschen, der sich ihrer bedienen will und muß, nur dann, wenn sie jedes Risiko der Unsicherheit ausschließt. Eine Technik ist nur dann perfekt, wenn sie gleichzeitig auch **hundertprozentig** sicher ist. Ist Technik unvollkommen oder gar gefährlich, sind die Ursachen hierfür unzulängliches Wissen und Können.

Der Grad unseres Wissens, Könnens und Verhaltens wird aber in entscheidendem Maße davon bestimmt, wieweit wir selbst bereit sind, die Verantwortung für unsere eigene und anderer Arbeitssicherheit zu übernehmen. Angesichts der Tatsache, daß jede Forderung nach Arbeitssicherheit Eigenverantwortung und persönliche Mitwirkung voraussetzt und alle organisatorischen und technischen Sicherheitsmaßnahmen ohne Beachtung dieser Grundprinzipien des Arbeitsschutzes erfolglos bleiben müssen, gilt es hier in besonderem Maße, aktive Arbeit zu leisten. Solange wir uns nämlich den Unfallgefahren gegenüber passiv verhalten und darauf vertrauen, daß andere für unsere eigene Sicherheit zuständig sind; solange wir glauben, daß Unfälle durch Zufall, Pech oder Schicksal verursacht werden; solange werden weder finanzielle noch technische Mittel und Maßnahmen unser Arbeitsleben sicher und risikolos gestalten.

Jeder muß deshalb einsehen, daß zur Verantwortung des Menschen auch die Verpflichtung zur Erhaltung der persönlichen Sicherheit gehört. Dieser Grundsatz sollte immer selbstverständliches Leitmotiv für unser Denken und Handeln sein. Leider ist das jedoch durchaus nicht so selbstverständlich. Bei vielen ist das Vertrauen in die vermeintliche eigene Kraft, Geschicklichkeit und Unverwundbarkeit, in das eigene Auffassungs- und Reaktionsvermögen zum Teil schon so überentwickelt, daß sie in der festen Überzeugung leben, weder ihnen selbst könne etwas geschehen noch bedrohten sie die Sicherheit ihrer Mitmenschen. Die



Beeinflussung solcher Mitarbeiter zum sicherheitsbewußten Verhalten ist außerordentlich schwierig. Denn obwohl sie von der Richtigkeit und Notwendigkeit von Sicherheitsmaßnahmen überzeugt sind, beziehen sie diese stets nur auf die anderen, die es angeblich nötiger haben als sie selbst. Von ihrer eigenen Unzulänglichkeit sind sie nicht überzeugt. Deshalb akzeptieren sie für sich auch nicht den Grundsatz: Eigene Vorsicht ist der beste Gesundheitsschutz!

Wieder andere glauben, daß Vorsicht = Feigheit und Leichtsin = Mut bedeuten und weisen alle Ermahnungen und noch so gutgemeinte Sicherheitshinweise als angebliche Wertminderung ihres Persönlichkeitsbewußtseins entschieden zurück. Sie wollen es eben darauf ankommen lassen, um zu beweisen, daß sie Helden sind. Diese Mitarbeiter bejahen zwar ebenfalls die Notwendigkeit

daß wir uns mit den Gefahrenquellen eingehend befassen, sie analysieren und uns mit den erforderlichen Abwehrmaßnahmen hinreichend vertraut machen.

Mit anderen Worten: Wir müssen arbeitssicheres Verhalten lernen und trainieren, um in jeder Situation abwehrbereit zu sein und das für unsere Sicherheit Richtige tun zu können.

Sicherheitsanweisungen sind keine Willkürmaßnahmen, die die Arbeit erschweren sollen — sie sind aus der Praxis gewonnene, gutgemeinte Arbeitshinweise, die ausschließlich der Gesundheit und der Arbeitskraft dienen. Die Erfahrung lehrt uns, daß Unfälle sich nicht ereignen, sondern verursacht werden, verursacht zum größten Teil durch menschliche Unzulänglichkeiten. Diese sind aber durch Eigenverantwortung, Mitdenken und Mitarbeiten durchaus vermeidbar.



von mehr Arbeitssicherheit, aber sie sind der irrigen Auffassung, daß Sicherheitsanweisungen einen Eingriff in ihre persönliche Freiheit darstellen und ihren Stolz verletzen. Hierbei vergessen sie jedoch, daß die persönliche Freiheit dort Einschränkung findet, wo es um die Gesunderhaltung, um die Zukunftssicherung der Familie und um die Sicherheit anderer geht. Sie vergessen ferner, daß neben der moralischen Pflicht — Unfälle zu verhüten — außerdem für jeden von uns auch eine rechtliche Verpflichtung für die Erhaltung der Arbeitssicherheit besteht. Schließlich dienen die gesetzlichen und innerbetrieblichen Sicherheitsbestimmungen vorwiegend der Gesunderhaltung. Darüber hinaus wissen wir auch, daß Unfälle erhebliche Kosten verursachen, die letzten Endes von der Gesellschaft, das heißt von uns allen getragen werden müssen.

Die stürmische wirtschaftliche Entwicklung der letzten Jahrzehnte mit der immer größeren Kompliziertheit der Technik und Produktionsverfahren braucht keinesfalls auch zur Erhöhung des Unfallrisikos zu führen. Die Unfallanalysen beweisen, daß nur ein ganz geringer Prozentsatz der Unfälle auf „sicherheitstechnische Mängel“ an Maschinen und Einrichtungen, der weitaus größere Teil dagegen auf „sicherheitswidriges Verhalten“ zurückzuführen ist. Der Mensch ist von Natur aus sehr wohl in der Lage, sich veränderten technischen Situationen anzupassen; er muß es eben nur wollen. Dieses „Wollen“ ist für die Arbeitssicherheit bereits ein entscheidendes Mittel, Gefahren zu erkennen, der Gefahr auszuweichen und sie zu beseitigen. Das setzt jedoch voraus,

Sicherheit — unser Vorteil!

Jeder Mitarbeiter sollte . . .

- sich über die für seinen Arbeitsplatz erforderlichen Sicherheitsregeln informieren, die Vorgesetzten nach dem Inhalt der Unfallverhütungsvorschriften fragen und sich ausreichend belehren lassen. Dies ist nicht nur eine Pflicht, jeder hat ein Recht darauf! Wenn es um die persönliche Sicherheit geht, ist keine Frage zu dumm, um sie zu stellen.
- vor jeder Arbeit überlegen, welche Gefahren eintreten können und wie sie abgewehrt werden müssen.
- nicht auf das Glück vertrauen, es könnte vielleicht das letzte Glücksspiel sein!
- jede Gefahr dem Vorgesetzten melden und mithelfen, Gefahren zu erkennen und sich sicher zu verhalten!
- ständig die Sicherheitsanweisungen beachten und befolgen!
- Körperschuttmittel benutzen: Sicherheitskappe, Schutzbrille, Sicherheitsschuhe, Schutzhandschuhe.
- einwandfreie und geschlossene Arbeitskleidung tragen und mit einwandfreiem, sicherem Handwerkszeug und Gerät arbeiten!

BLICK NACH DRAUSSEN

Kurzmeldungen

Wirtschaft - Technik - Soziales

Weltrohstahlerzeugung rückläufig

Erstmals seit dem Jahre 1958 zeigte die Weltrohstahlerzeugung (ohne Berücksichtigung der VR China) im Jahre 1971 eine rückläufige Tendenz. Nach vorläufigen Ermittlungen wurden 1971 560,5 Mio. Tonnen Stahl erschmolzen; gegenüber dem Vorjahr bedeutet dies ein Rückgang von mehr als 18 Mio. Tonnen oder 3,1%. Dieses Ergebnis ist vor allem auf die relativ hohen Produktionseinbußen der führenden westlichen Stahlerzeuger zurückzuführen (Großbritannien, Bundesrepublik Deutschland, USA und Japan), die in verstärktem Maße ihre Erzeugung den rückläufigen Auftragseingängen angepaßt haben.

Mehr Geld für die Forschung

Die öffentlichen Ausgaben der bisherigen sechs Partnerstaaten der Europäischen Gemeinschaft für die Forschung sind von 3,6 Milliarden Rechnungseinheiten im Jahre 1967 auf 4,4 Milliarden RE im Jahre 1970 gestiegen. Im vergangenen Jahr wurden voraussichtlich 5 Milliarden RE für Forschung und Entwicklung aufgewendet. Rechnerisch ist das eine Steigerung innerhalb von fünf Jahren um 39%.

Die Aufwendungen für die vom Staat finanzierte Forschung konzentrieren sich auf Schwerpunkte. Die Prozentzahlen z. B. für die Kernfor-

schung zeigen, daß hier alle Staaten einen Schwerpunkt setzen: Bundesrepublik 15,9 — Frankreich 14,3 — Italien 22,3 — Niederlande 10,5 — Belgien 21,9% der nationalen öffentlichen Forschungsausgaben. Ein weiterer Schwerpunkt ist die Förderung der industriellen Produktivität. Aber auch hier gibt es von Staat zu Staat Unterschiede: Bundesrepublik 5,5 — Frankreich 9,4 — Italien 18,4 — Niederlande 6,0 — Belgien 10,0% der gesamten Staatsausgaben für Forschung.

Für die Forschungsaufwendungen im vergangenen Jahr hat vor allem die Bundesrepublik Deutschland erheblich höhere Beträge bereitgestellt.

Unfallverhütung für ausländische Mitarbeiter im häuslichen Bereich

Für die ausländischen Arbeitnehmer in der Bundesrepublik ist kürzlich eine Broschüre über Unfallverhütung im häuslichen Bereich mit dem Titel „Sicher Leben auch im Heim“ herausgegeben worden. Die Broschüre erscheint in italienischer, jugoslawischer, serbokroatischer, spanischer und türkischer Sprache. Herausgeber ist die Arbeitsgruppe „Ausländische Arbeitnehmer“ der Bundesarbeitsgemeinschaft für Arbeitssicherheit, ein Zusammenschluß von Behörden und Organisationen, die sich mit der Unfallverhütung im Arbeitsleben und im häuslichen Bereich befassen.

Rentner erhalten Rückzahlung

Das Gesetz über die Rückzahlung der einbehaltenen Beiträge zur Krankenversicherung der Rentner ist am 26. Januar 1972 vom Deutschen Bundestag einstimmig beschlossen worden. Demnach erhalten alle Rentner, denen in den Jahren 1968 und 1969 zwei Prozent der Rente als Krankenversicherungsbeitrag einbehalten wurde, im April dieses Jahres eine Rückzahlung von insgesamt 1,3 Milliarden DM.

Wer in den beiden Jahren den Krankenversicherungsbeitrag entrichten mußte, erhält einen Erstattungsbeitrag von 40 Prozent der April-Rente, bei einjähriger Beitragszahlung beträgt der Erstattungsbeitrag 20 Prozent der April-Rente.

Erwerbstätigkeit der Frauen

Die Zeiten sind vorbei, in denen die Frauen auf ihre Pflichten in Haushalt und Familie beschränkt waren. Immer mehr Frauen nehmen am Wirtschaftsleben teil. Ein Vergleich anhand der beim Statistischen Amt der Europäischen Gemeinschaft verfügbaren Daten läßt überraschende Unterschiede in der weiblichen Erwerbstätigkeit in den EWG-Ländern erkennen. Bezogen auf die Altersgruppe zwischen 14 und 65 Jahren sind 26,3% der Frauen in den Niederlanden, 29,9% in Italien, 40,3% in Deutschland und 46,6% in Frankreich erwerbstätig.

DGB-Kulturpreis 1972 an Hans Werner Richter und Büchergilde

Den mit 20 000,— DM dotierten Kulturpreis des Deutschen Gewerkschaftsbundes 1972 werden der Schriftsteller Hans Werner Richter und die Büchergilde Gutenberg erhalten. Der Preis wird am 17. Mai 1972 im Festspielhaus Recklinghausen überreicht werden.

In der Begründung heißt es: „Mit Hans Werner Richter und der Büchergilde sollen ein Schriftsteller und eine Einrichtung ausgezeichnet werden, die nach Auffassung des Kuratoriums einen wesentlichen Beitrag dazu geleistet haben, daß sozial und politisch engagierte Literatur gepflegt und verbreitet wurde und die Barrieren zwischen dem Buch und dem arbeitenden Menschen wenigstens etwas abgebaut werden konnten.“

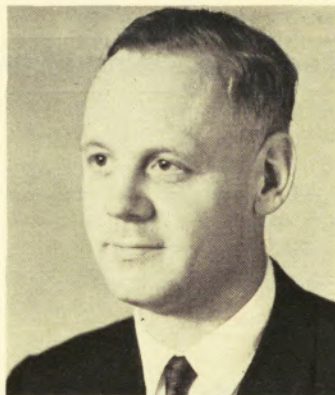
Hans Werner Richter, „selbst qualifizierter Schriftsteller“, habe sich in uneigennütziger Weise um den literarischen Nachwuchs und um die Betonung sozial engagierter Fragestellung bemüht.

Die Büchergilde habe, ihrer eigenen Tradition folgend, „bahnbrechende Arbeit für das preiswerte, aber doch gepflegte Buch geleistet“.

BLICK NACH DRINNEN

Prokura

Unseren Mitarbeitern Dr. rer. pol. Burchard Schliephake (Außendienst) und Dr. jur. Peter Wiede (Rechtswesen/Lizenzen) wurde Prokura erteilt.



Am 8. Juni 1926 wurde Burchard Schliephake in Braunschweig geboren. Nach dem Abitur erhielt er seine volkswirtschaftliche und technische Ausbildung an der TH Braunschweig und den Universitäten Bonn und Minnesota in den USA. Sein Berufsweg begann 1952 im Verkauf bei der Firma Lanz AG in Mannheim und führte ihn 1954 nach den USA. Er arbeitete dort zunächst in einer Traktorenfirma und später im Honeywell-Konzern. 1965 trat er in die Unternehmensberatung Harbridge-House, Boston, ein. Über diese Firma führte ihn 1970 auch sein Weg zu DEW. Seit dem 1. 10. 1971 ist Dr. Schliephake Leiter der Abteilung Außendienst.

Peter Wiede wurde am 23. November 1938 in Berlin geboren. Das Abitur machte er 1958 in Düsseldorf und studierte anschließend Rechtswissenschaften an den Universitäten Berlin, Genf, München und Köln. 1962 legte er sein Referendar-Examen ab. An der Universität Köln promovierte er 1965 zum Dr. jur. Ein Jahr später bestand er vor dem Landesjustizprüfungsamt NRW in Düsseldorf sein Assessor-Examen. Während des Studiums war er bei mehreren Firmen tätig. 1967 kam er zu DEW als Mitarbeiter im Bereich Rechts- und Patentwesen für das Sachgebiet Rechtswesen und Lizenzen. 1969 wurde ihm Handlungs-vollmacht erteilt.

Herzlichen Glückwunsch!

Änderung

der Einkommensgrenze für Zweitkindergeld

Mit Wirkung vom 1. Januar 1972 ist das Bundeskindergeldgesetz geändert worden.

Mitarbeitern, deren Jahreseinkommen 1971 zusammen mit dem Jahreseinkommen ihres Ehegatten nicht mehr als 15 000,— DM betragen hat, wird auf Antrag für das zweite Kind Kindergeld gewährt. Für Mitarbeiter mit drei oder mehr Kindern gilt diese Einkommensgrenze nicht.

Das Brutto-Jahreseinkommen unserer Mitarbeiter kann gekürzt werden um:

1. den steuerfreien Jahresbetrag, der auf der Lohnsteuerkarte eingetragen ist oder im Lohnsteuer-Jahresausgleich berücksichtigt worden ist oder hätte berücksichtigt werden können; Mitarbeiter, die ihren Steuerfreibetrag noch nicht auf der Steuerkarte haben eintragen lassen, können dies bei ihrem zuständigen Finanzamt nachholen.
2. den Weihnachtsfreibetrag in Höhe von 100,— DM;
3. den Arbeitnehmerfreibetrag in Höhe von 240,— DM;
4. die Differenz zwischen alter und neuer Sonderausgabenpauschale in Höhe von 300,— DM.

Antragsvordrucke und Merkblätter sind ab sofort bei Lohnabrechnung Hauptkasse/Gehalts- und Rentenabrechnung erhältlich.

Informationsveranstaltungen für Führungskräfte

Aus Anlaß des inzwischen in Kraft getretenen Betriebsverfassungsgesetzes 1972 wurden Ende Januar und Anfang Februar im Krefelder Sporthaus und in den Außenwerken für unsere Führungskräfte Informationsveranstaltungen durchgeführt. Die Einführungsreferate wurden von Dr. Jaenecke, Dr. Reinecke und Dr. Stumpfe vom Arbeitgeber-Verband Eisen- und Stahlindustrie, Düsseldorf, gehalten. Die mit großem Sachverstand gekennzeichneten Ausführungen fanden einen sehr interessierten Zuhörerkreis, der sich mit den vielfältigen Fragestellungen dieses neuen Gesetzes intensiv auseinandersetzte.

DEW-Technische Berichte

Das Heft 4/1971 der DEW-Technische Berichte des Forschungsinstituts enthält Beiträge über Elektro-Schlacke-Umschmelzverfahren, Untersuchungen über Einsatzstähle, Korrosionsverhalten von ferritischen Stählen, Ausführungen über eine neue Schutzschicht für Nickellegierungen, Untersuchungen über Kupfergehalte in Titan, Arbeitsbedingungen für das Punktschweißen nichtrostender Feinbleche und einen Beitrag über den Temperaturverlauf bei der Herstellung von Verbundrohren nach dem Schleudergießverfahren.

Jahresbuchgabe fand große Beachtung

Der Verfasser unserer Jahresbuchgabe „Japan — Beharrung und Wagnis“, Dr. Giselher Wirsing, erhielt ein Schreiben vom japanischen Botschafter in Washington, Nobuhiko Ushiba, der sich lobend über das Japanbuch äußerte:

„Vielen Dank für Ihren liebenswürdigen Brief vom 12. Januar. Ich war sehr freudig überrascht durch das kleine Buch über Japan. Das ist doch eine der schönsten Schilderungen von Japan und wird dem Zweck, für den Sie es geschrieben haben, ausgezeichnet dienen! Als Vertreter der japanischen Interessen bin ich Ihnen also sehr dankbar.“

Das ist eine schöne Anerkennung.

Geheime „Verschlußsache“?

Der Fortschritt macht auch vor den Annehmlichkeiten des täglichen Lebens nicht halt. Wer nach Feierabend zu einer Flasche Bier greift, wird kaum noch eine Flasche mit Bügelverschluß in der Hand halten. Der Kronenkorken dominiert als Flaschenverschluß und hat den Bügelverschluß mit Keramikkopf und Gummiring verdrängt. Auf Reisen, Sportveranstaltungen, im Urlaub trifft man heute immer häufiger auf Bierdosen mit Aufreißverschluß.

Die Produktion dieser Verschlüsse und Deckel entzieht sich jedoch weitgehend dem Blick des Verbrauchers. Hier, sozusagen hinter den Kulissen, wirkt DEW mit. Für die Werkzeuge zur Herstellung der Verschlüsse und Bierdosen wurden und werden verschiedene Werkstoffe aus Titanit und Ferro-Titanit im Bereich Titanit/Werkzeuge mit bestem Erfolg entwickelt und eingesetzt.

Mitteilungen aus dem Konzern

Auszeichnung für Beeckerwerth

Eine Goldplakette erhielt die August Thyssen-Hütte im Wettbewerb „Industrie in der Landschaft 1971“ vom Bundesministerium für Städtebau und Wohnungswesen. Damit wurden die intensiven Bemühungen des Unternehmens anerkannt, das Werk Beeckerwerth organisch der Landschaft anzupassen und für einen zeitgemäßen Umweltschutz zu sorgen. In einer Feierstunde nahm Hüttendirektor i.R. Dr. Michel in Bonn-Bad Godesberg diese hohe Auszeichnung entgegen.

Thyssen-Forschung

Inzwischen ist wieder eines neues Heft der „Thyssen-Forschung“ erschienen. Es enthält folgende Beiträge:

Gedanken zur Verkehrs- und Städteplanung — Vorbereitung des Hochofenmöllers durch Brechen und Klassieren der Erze — Erfahrungen mit einer Vakuum-Umlauf-Anlage in einem Oxygenstahlwerk — Untersuchung der Entkohlung beim Vakuum-Umlauf-Verfahren — Einstellung niedrigster Schwefelgehalte im Roheisen für das Oxygenstahlverfahren — Strömung und Wärmetausch im Regenerator eines Siemens-Martin-Ofens — Erfahrungen bei der Herstellung und Verarbeitung von wasservergüteten, niedrig legierten Baustählen — Austauschreaktionen in ferritischen Stählen.

Thyssen Verkehr GmbH

Der Beirat der Thyssen Verkehr GmbH, Duisburg-Hamborn, hat den Leiter von Verkehrswesen Ausland im Bereich Verkehrswirtschaft der DEW,

Lothar Vahnenbruck

mit Wirkung vom 1. Februar 1972 zum Handlungsbevollmächtigten bestellt.

Direktor Rees trat in den Ruhestand



Nach über 25jähriger verantwortungsvoller Tätigkeit hat Direktor Dipl.-Kfm. Heinrich Rees, Leiter des Bereichs Abrechnung und Finanzen, aus gesundheitlichen Gründen darum gebeten, vorzeitig in den Ruhestand treten zu können.

Wir wünschen Direktor Rees, dessen persönliche Verdienste für DEW anlässlich seines 60. Geburtstages im vorletzten Mitteilungsblatt gewürdigt wurden, noch viele glückliche und zufriedene Lebensjahre!

Die kommissarische Leitung des Bereichs Abrechnung und Finanzen wurde Direktor Dr. Jürgen Blankenburg, Leiter des Bereichs Revision und Beteiligungen, übertragen.

Export berichtet

Am 1. Juli 1971 haben wir eine Tochtergesellschaft in Johannesburg, Südafrika, gegründet unter dem Namen

Marathon Steel (Pty) Ltd.

Unsere Aktivität in Südafrika begann bereits vor dem Kriege. Im Jahre 1939 übertrugen wir unsere Vertretung H. J. G. Hollaender, der in unserem Auftrag eine Edelmetallabteilung unter dem Namen Marathon Steel ins Leben rief. Infolge der Kriegseinwirkungen ist diese Firma erst Anfang der 50er Jahre voll zum Einsatz gekommen und seit diesem Zeitpunkt für uns tätig gewesen.

Im letzten Jahr trat das Problem der Nachfolgerschaft auf, und in gemeinsamen Besprechungen wurde

entschieden, daß wir unsere Interessen durch eine Tochtergesellschaft mit Sitz in Johannesburg wahrnehmen. Der Geschäftsführer ist Ad Bakker. Unterververtretungen sind vorgesehen für Port Elizabeth und Kapstadt.

Südafrika ist aber nicht nur interessant als Absatzgebiet für unsere Edelmetalle, sondern wir haben auch wichtige Kontakte mit Rohstofflieferanten. Bekanntlich ist Südafrika ein großer Exporteur in hochwertigen Legierungen wie Chrom, Vanadium etc.

Die neue Marathon-Gesellschaft beschäftigt 14 Mitarbeiter, davon drei als Verkäufer im Außendienst. Wir wünschen allen Mitarbeitern der Marathon-Gesellschaft an dieser Stelle eine erfolgreiche Tätigkeit.

Wichtige Meldungen der Betriebskrankenkasse

Beitragsbemessungsgrenzen und Beitragssätze in der Sozialversicherung ab 1. Januar 1972 geändert

A Beitragsbemessungsgrenzen

1. Renten- und Arbeitslosenversicherung

Die Grenze, bis zu der das Einkommen aus nichtselbständiger Arbeit für die Beitragsberechnung herangezogen wird (Beitragsbemessungsgrenze), ist ab 1. Januar 1972 von bisher 1900,— DM auf 2100,— DM monatlich angehoben worden.

2. Krankenversicherung

Durch das 2. Krankenversicherungsänderungsgesetz werden bereits mit Wirkung vom 1. Januar 1971 die Beitragsbemessungs- und Versicherungspflichtgrenze in der gesetzlichen Krankenversicherung auf 75 v. H. der Beitragsbemessungsgrenze der Rentenversicherung festgesetzt. Für die Krankenversicherung gelten mithin ab 1. Januar 1972 1575,— DM als monatliche Bemessungsgrenze für Beiträge und Leistungen.

B Beitragssätze

1. Rentenversicherung

Der Vomhundertsatz, mit dessen Hilfe der Beitrag vom beitragspflichtigen Entgelt ermittelt wird (Beitragssatz), hat sich im Vergleich zu 1971 nicht geändert; er beträgt also nach wie vor 17 v. H. Die Hälfte des Beitrages übernimmt der Arbeitgeber.

2. Arbeitslosenversicherung

Der Beitragssatz ist mit Wirkung vom 1. Januar 1972 von bisher 1,3 v. H. auf 1,7 v. H. erhöht worden. Auch hier beträgt der Arbeitgeberanteil 50 v. H. des Gesamtbeitrages.

3. Krankenversicherung

In ihrer Sitzung vom 7. Dezember 1971 hat die Vertreterversammlung unserer Betriebskrankenkasse aufgrund der erheblichen Kostensteigerungen auf allen Leistungsgebieten beschlossen, den allgemeinen Beitragssatz ab 1. Januar 1972 von 7,5 v. H. auf 8,5 v. H. anzuheben.

Die Beitragserhöhung ist inzwischen vom Bundesversicherungsamt genehmigt worden, so daß die Änderung wie vorgesehen am 1. Januar 1972 in Kraft getreten ist. Die Hälfte des Krankenversicherungsbeitrages wird ebenfalls durch den Arbeitgeber getragen.

Der Arbeitgeberbeitrag für freiwillig krankenversicherte Angestellte beträgt für 1972 66,94 DM (50 v. H. des Höchstbeitrages der Betriebskrankenkasse). Der Angestellte erhält jedoch höchstens die Hälfte des Beitrages, den er tatsächlich für seine Krankenversicherung aufwendet.

C Praktische Auswirkungen

- Bei einem Arbeitnehmer mit einem Monatseinkommen von 1200,— DM wirken sich die Änderungen bei den Sozialabgaben (Arbeitnehmeranteil) wie folgt aus:

	1971	1972
Krankenversicherung:	45,— DM	51,— DM
Arbeitslosenversicherung:	7,80 DM	10,20 DM
Rentenversicherung:	102,— DM	102,— DM
insgesamt:	154,80 DM	163,20 DM

Mehrbelastung in 1972 = 8,40 DM.

- Bei einem monatlichen Einkommen von 2100,— DM und mehr ergibt sich folgendes Bild:

	1971	1972
Krankenversicherung:	53,44 DM	66,94 DM
Arbeitslosenversicherung:	12,35 DM	17,85 DM
Rentenversicherung:	161,50 DM	178,50 DM
insgesamt:	227,29 DM	263,29 DM

Mehrbelastung in 1972 = 36,— DM.

Zusatz-Krankengeldversicherung jetzt möglich

Bei einem Monatsverdienst von mehr als 1575,— DM kann der Unterschiedsbetrag zwischen dem Krankengeld und dem jeweiligen Nettoarbeitsverdienst durch eine Zusatz-Krankengeldversicherung abgedeckt werden. Wichtige Voraussetzung für eine solche Versicherung ist die Mitgliedschaft bei unserer Betriebskrankenkasse.

Zu welchen Bedingungen ist eine Zusatz-Krankengeldversicherung möglich?

- Bei einem Bruttoarbeitsverdienst zwischen 1575,— DM und 1700,— DM kann ein Zusatzkrankengeld von 2,50 DM kalendertäglich, das sind 75,— DM im Monat, für einen monatlichen Beitrag von 1,15 DM versichert werden;
- für jede angefangenen 100,— DM Bruttoarbeitsverdienst darüber können weitere 2,50 DM kalendertäglich hinzusichert werden;
- diese Bedingungen gelten für die Zahlung von zusätzlichem Krankengeld ab der 7. Krankheitswoche;
- der Beitrag ist für alle Versicherten ohne Rücksicht auf Alter und Geschlecht gleich.

Die Zusatz-Krankengeldversicherung wird von der „Gemeinschaft privater Krankenversicherer für Zusatzkrankengeld an BKK-Mitglieder (GZKB)“ unter Federführung der Volkswahl-Krankenversicherung VVaG, Dortmund, durchgeführt. Die Mitwirkung unserer Betriebskrankenkasse beschränkt sich auf die allgemeine Fürsorge- und Beratungspflicht.

Interessenten werden gebeten, sich mit der Betriebskrankenkasse in Verbindung zu setzen.

DEW-Service-Gesellschaft mbH

Zum Prokuristen ernannt

Unser Mitarbeiter

Karl Heinrich Bork

wurde mit Wirkung vom 1. Februar 1972 zum Prokuristen der DEW-Service-Gesellschaft mbH ernannt.

In Bremerhaven wurde Karl Heinrich Bork am 10. September 1922 geboren. Nach Abitur, Wehrdienst, Kriegsgefangenschaft und kaufmännischer Ausbildung war er in einer Kölner Firma in der Revision tätig und wurde später zum Leiter dieser Abteilung ernannt. 1956 kam er zu Kuhbier & Sohn in Dahlebrück. Als Prokurist unterstand ihm die gesamte interne Verwaltung. 1971 wurde er nach Krefeld versetzt, um die Abrechnung für die DEW-Service-Gesellschaft mbH aufzubauen. Am 1. Juli 1971 erhielt er Handlungsvollmacht. Mit Beginn der Geschäftstätigkeit der DEW-Service-Gesellschaft mbH wurde ihm die Leitung der Abteilung Abrechnung übertragen.

Wir gratulieren!

Handlungsvollmacht erteilt

Folgende Mitarbeiter wurden zu Handlungsbevollmächtigten der DEW-Service-Gesellschaft mbH ernannt:

Gerd Malleis

Verkauf 1

Rostrei/Hitzebeständig: Rohre, Stabstahl, Blankstahl, Profile

Erich Müller

Verkauf 3

Baustahl, Wälzlagerstahl, Werkzeugstahl, Schnellstahl

Fritz Reuter

Dienstleistung und Abwicklung

Herzlichen Glückwunsch!

Contimet

Betriebsratswahl

Am 25. Januar 1972 wurde bei der Contimet GmbH erstmalig der Betriebsrat gewählt. Er setzt sich aus folgenden Mitgliedern zusammen:

Andreas Masmanns (Vorsitzender, Ursula de Bruyn (Stellvertreterin), Brigitte Teppler (Schriftführerin), Wolfgang Höfig und Hans-Günther Petschat.

Das Foto entstand bei der ersten Belegschaftsversammlung.



Personalia

Dipl.-Ing. Albert Ismer wurde mit der Leitung der Hauptabteilung Qualitätswesen mit den Abteilungen Kundenberatung, Fertigungsüberwachung, Werkstoffkontrolle und Abnahme betraut.

Dipl.-Ing. Harald Schnecke wurde zum Leiter der Produktion ernannt. Die Produktion umfaßt den Schmelzbetrieb, die Fertigung und die Produktionsplanung.

zum Abteilungsleiter ernannt:

Ingenieur Dietmar Fischer

für die Werkstoffkontrolle/Abnahme

Ingenieur Klaus Ihl

für die Fertigungsüberwachung

Helmut Jost

für die Verkaufsförderung und Verkaufsorganisation

Ingenieur Jürgen Lindemann

für die Technische Kundenberatung

Bodo Reinhardt

für den Verkauf-Inland

Ingenieur Lutz Riedemann

für die Produktionsplanung

Gerd Savelkoulis

für den Verkauf-Ausland

Allen Genannten gratulieren wir herzlich!

Beispielen „Titanspikes für Rennschuhe“ und „Titanausleger für Rennruderboote“, wie der Werkstoff Titan die Leistungen von Spitzensportlern fördern kann. Die industrielle Forschung zur Unterstützung des Sports findet im Hinblick auf die Olympischen Spiele in München gerade jetzt besondere Beachtung.

Industrierausstellung Berlin

Anläßlich der Deutschen Industrierausstellung Berlin 1971 und der Gemeinschaftsjubiläen des Materialprüfwesens — 100 Jahre Bundesanstalt für Materialprüfung, 75 Jahre Deutscher Verband für Materialprüfung und 25 Jahre Fachnormenausschuß für Materialprüfung — fand unter dem Leitthema „Werkstoffe — erforscht, geprüft, verarbeitet“ eine Werkstoffschau statt, bei der die Forschung auf dem Gebiet der Werkstoffe sowie die Prüfung und Verarbeitung der Werkstoffe anhand ausgewählter Beispiele demonstriert wurde. Unter den Exponaten waren auch verschiedene Halbzeuge aus Titan der Contimet GmbH, die einen Überblick über einzelne Fertigungsstufen vom Titanschwamm bis zur Frontfanschaukel eines Flugzeugtriebwerkes darstellten.

Gleichzeitig fand eine Tagung „Werkstoffe“ statt, die das Ziel hatte, einen Überblick über den Stand der Technik in den wichtigsten Werkstoffgruppen zu geben. Aus dem Bereich der metallischen Werkstoffe wurde über Nichtrostende Stähle, Aluminium und Titan vorgetragen.

Fernsehaufnahmen im Contimet-Schmelzbetrieb

Am Sonntag, dem 6. Februar 1972, strahlte das Westdeutsche Fernsehen im Rahmen des 3. Programms eine Sendung über die Unterstützung des Leistungssportes durch die industrielle Forschung aus. Hierzu drehte das Kamera-Team auch Aufnahmen in der Schmelze der Contimet GmbH. Man zeigte an den

Zum Thema Titan — Erzeugung, Weiterverarbeitung, Anwendung — sprach unser technischer Geschäftsführer Dr.-Ing. Klaus Rüdinger. Der Vortrag gab einen Überblick über die Erzgewinnung und Erzaufbereitung, die Titanschwammherstellung und Aufbereitung, die Halbzeugherstellung, Verarbeitung und Anwendung von Titan und Titanlegierungen in den verschiedenen Bereichen der Technik.



WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT

In den Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter Heinz Fontes und Gustav Joswich sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen noch viele erfüllte Lebensjahre!

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Handlungsvollmacht erteilt

Mit Wirkung vom 24. Januar 1972 wurde unserem Mitarbeiter

Betriebswirt (grad.) Heribert Heß
Sozialwirtschaft

Handlungsvollmacht erteilt.

Herzlichen Glückwunsch!

Zum Vorarbeiter ernannt

Unser Mitarbeiter Hans van de Ven wurde zum Vorarbeiter im Hauptbetrieb Hartmetallfertigung des Bereichs Titanit/Werkzeuge ernannt.

Wir gratulieren!

Verbesserungsvorschläge prämiert

In der Sitzung vom 25. Januar hat der Ausschuß für das Vorschlagswesen insgesamt 6268,— DM für die Bewertung von Verbesserungsvorschlägen verteilen können.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Erich Baaken, Hans Göbels, Karl-August Heineke, Willi Jansen, Werner Link, Matthias Meyer, Josef Nießen, Laszlo Ponty, Alfred Schneyer (2 x), Manfred Sohn, Norbert Stammes, Otto Steinbronn und Irmgard Weigang.

Wir gratulieren!

Kurzarbeit im Abklingen

Obwohl die Auftragslage weiterhin unbefriedigend ist, da Bestellungen der Investitionsgüterindustrie nur zögernd eingehen, konnte in einigen Betrieben die Beschäftigungslage soweit verbessert werden, daß die Kurzarbeit stärker zurückgenommen werden konnte.

Insbesondere die Verlegung einiger ATH-Fertigungen nach Krefeld ermöglichte diesen Rückgang der Kurzarbeit. Ob diese Entwicklung anhält, wird weitgehend von der Auftragslage in den nächsten Monaten abhängig sein.

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Franz Alsbach (Voradjustage), Kasio Barauskas (Stahlwerk 2), Wilhelm Beukenberg (Reparaturwerkstatt), Vladimir Carstiu (Titanit/Werkzeuge), Hans Dülks (Straße 2), Fritz Ernst (Walztechn. Werkstätten), Bruno Günther (Stangenzieherei), Herbert Henrich (Techn. Betriebswirtschaft), Konrad Hess (Elektrowerkstatt), Willi Hinterkeuser (Wohnungswirtschaft), Peter Hölken (Transport Zugmaschinen), Erwin Hofmann (Buchhaltung), Fritz Janßen (Schmiede), Fritz Käberich (Techn. Betriebswirtschaft), Jakob Klein (Forschungsinstitut), Ludwig Kluthe (Schmiede), Josef Köhler (Voradjustage), Heinrich Krauser (Reparaturwerkstatt), Franz Norf (Titanit/Werkzeuge), Heinz Pegels (Service-Gesellschaft), Willi Rambow (Fahrbetrieb), Hans de Rath (Techn. Betriebswirtschaft), Heinrich Rees (Abrechnung und Finanzen), Josef Reimann (Stahlkontrolle 1), Josef Reitz (Allg. Verwaltung), Wilhelm Schaefer (Zieherei), Wilhelm Scheuermann (Zieherei), Walter Schmitz (Straße 2), Fritz Steckelbroeck (Straße 1), Hermann Steves (Wärmebehandlung), Marta Straeten (Telefonzentrale), Else Strensch (Datenverarbeitung), Heinz Stübgen (Zentralstatistik), Jakob Stützer (Titanit/Werkzeuge), Georg Weber (Werkssicherheitsdienst) und Willi Weckes (Straße 5).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Von der Möglichkeit einer vorzeitigen Pensionierung älterer Mitarbeiter, die zwischen Vorstand und Betriebsräten unter bevorzugten Bedingungen vereinbart wurde, haben inzwischen rund 220 Mitarbeiter im Lohnverhältnis und 60 Angestellte Gebrauch gemacht.

Tödlicher Betriebsunfall

Ein tragischer Unfall ereignete sich am Morgen des 17. Februar. Drei Tage später erlag unser Mitarbeiter

Joachim Kraft

seinen schweren Verletzungen. Der Verstorbene war seit dem 26. September 1968 bei uns und als Blockkontrollleur im Stahlwerk 2 beschäftigt. Er war ein fleißiger, pflichtbewußter und allseits beliebter Mitarbeiter, der bei seinen Vorgesetzten geschätzt und geachtet war. Mit seinen Angehörigen verbindet uns ein tiefes Mitgefühl. Wir werden sein Andenken in Ehren halten.



Straße 4 wurde stillgesetzt

Am 29. Januar 1972 wurde die Straße 4 nach einer Gesamtlaufzeit von 65 Jahren stillgesetzt.

Den hiervon betroffenen Belegschaftsmitgliedern sind innerhalb des Werkes andere Arbeitsplätze vermittelt worden. Zum Abfangen von Härten wurde eine Sonderregelung mit dem Betriebsrat getroffen.

Meisterprüfung bestanden

Unser Mitarbeiter Friedrich Motzner (Walztechn. Werkstätten) legte am 10. Januar 1972 vor der Handwerkskammer Düsseldorf die Meisterprüfung ab.

Wir gratulieren!

Besucher im Werk

Rund 300 Besucher haben im letzten Quartal des vergangenen Jahres in größeren Gruppen unsere Werksanlagen besichtigt. Unter ihnen waren Kunden, Schüler aus Krefeld und Teilnehmer eines Industriemeisterlehrgangs der Mannesmann AG.

Betriebsrat wählte Freigestellte

Das neue Betriebsverfassungsgesetz ist inzwischen in Kraft getreten. Entsprechend § 38 dieses neuen Gesetzes wurden die Mitarbeiter

Hermann Böcker
Paul Haas
Josef Mayerhofer
Benno Sonnen

zu weiteren Freigestellten des Betriebsrates gewählt.

Ausbildung erfolgreich abgeschlossen

An der Winterprüfung 1971/72 haben 15 kaufmännisch und 39 gewerblich Auszubildende teilgenommen. Alle haben die Prüfung mit Erfolg bestanden. Die Durchschnittsnote beträgt bei den kaufmännisch Ausgebildeten 2,0 und bei den gewerblich Ausgebildeten 2,8.

Mit Auszeichnung haben bestanden: Brigitte Schürmann (Bürokaufmann), Klaus Birker (Industrie-kaufmann), Rainer Klezka (Industrie-kaufmann) und Benno Vellar (Industrie-kaufmann).

Ihnen gilt unser besonderer Glückwunsch!

Wir gratulieren allen Ausgebildeten herzlich und wünschen ihnen alles Gute für ihr weiteres berufliches Fortkommen.

Goldhochzeit

Das Fest der goldenen Hochzeit konnten folgende ehemalige Mitarbeiter feiern:

am 23. Dezember Arnold Pesch (27 Jahre bei DEW, zuletzt im Kalttafelwalzwerk) und seine Ehefrau Maria;

am 27. Januar Josef Essers (29 Jahre bei DEW, zuletzt im Baubetrieb) und seine Ehefrau Anna;

am 18. Februar Christian Peters (52 Jahre bei DEW, zuletzt in der Zieherei) und seine Ehefrau Friederike;

am 20. Februar Kurt Jäger (11 Jahre bei DEW, zuletzt im Walzwerk) und seine Ehefrau Alma.

Den Jubelpaaren übermitteln wir unsere herzlichste Gratulation, die wir mit allen guten Wünschen für noch viele gemeinsame Lebensjahre verbinden.

Jahres-Unfalltabelle 1971

	Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahr- klasse	Stand 1970	Verän- derung in %
Gruppe I						
Gefahrklasse 1,5 — 2,5		1. Werkssicherheitsdienst	0,51	1,5	—	—
		2. Hartmetallfertigung	0,52	2,0	0,61	+ 8,2
		3. Hilfspersonal	0,56	2,0	0,58	+ 3,5
		4. Hartstofffertigung	0,71	3,5	0,81	+ 12,3
		5. Wärmetechnik	0,94	2,0	1,07	+ 12,1
		6. Forschungsinstitut	1,04	2,0	0,90	— 15,5
		7. Metallurgie	1,09	2,0	0,95	— 14,7
		8. Titan-Fertigung	2,69	2,5	2,84	+ 5,3
Gruppe II						
Gefahrklasse 3,5 — 5,0		1. Stahlkontrolle 1	1,11	4,5	1,64	+ 32,3
		2. Werkzeugfertigung	1,17	4,5	0,47	— 149,0
		3. Elektrowerkstatt	1,48	4,0	1,31	— 12,9
		4. Energie	1,67	3,5	1,72	+ 2,9
		5. Transport	1,75	4,5	1,43	— 22,4
		6. Mech. Werkstatt	1,76	4,5	1,26	— 39,7
		7. Stahlkontrolle 2	1,80	4,5	3,25	+ 44,6
		8. Kaltwalzwerk	2,14	5,0	2,74	+ 21,9
		9. Werkzeugaufbereitung	2,16	4,5	0,49	— 341,0
		10. Bandfertigung	2,35	5,0	2,59	+ 9,3
		11. Reparaturwerkstatt	2,36	4,5	2,54	+ 7,1
		12. Gewerbl. Ausbildung	2,53	4,0	2,03	— 24,7
		13. Verladehalle 1	2,78	4,5	1,97	— 41,1
		14. Blockdreherei	2,94	4,0	1,59	— 84,9
Gruppe III						
Gefahrklasse 5,5 — 6,5		1. Techn. Betriebswirtsch.	0,85	6,5	1,94	+ 56,2
		2. Straße 1	1,14	6,5	1,51	+ 24,5
		3. Vorblockputzerei	1,21	6,5	1,11	— 9,2
		4. Walztechn. Werkstätten	1,25	6,5	2,42	+ 48,3
		5. Bau	1,41	5,5	1,32	— 6,8
		6. Straße 4	1,78	6,5	3,09	+ 42,4
		7. Warmblechwalzwerk	1,88	5,5	2,56	+ 26,5
		8. Voradjustage	2,08	5,5	3,76	+ 44,7
		9. Straße 2	2,16	6,5	2,61	+ 17,2
		10. Zieherei	2,34	5,5	2,34	± —
		11. Straße 5	2,49	6,5	2,80	+ 11,1
		12. Straße 3	2,49	6,5	2,70	+ 7,8
		13. Materialvorbereitung	3,08	6,5	1,54	— 100,0
		14. Hauptlager	3,91	5,5	2,96	— 32,1
Gruppe IV						
Gefahrklasse 7,0 — 9,0		1. Schmiede	1,52	9,0	2,49	+ 39,0
		2. Wärmebehandlung	1,54	7,0	1,31	— 17,5
		3. Stahlwerk 1	1,69	8,5	2,47	+ 31,6
		4. Rohstoffe-Stahlwerke	1,87	8,5	2,93	+ 36,2
		5. Vakuum-Stahlwerk	2,08	8,5	1,67	— 24,6
		6. Stahlwerk 3	3,11	8,5	3,40	+ 8,5
		7. Stahlwerk 2	3,32	8,5	3,04	— 9,2
		Wälzlagerrohr AG	2,27	7,0	2,33	+ 2,6

+ = Verbesserung — = Verschlechterung

Von den 44 in dieser Tabelle aufgeführten Betrieben konnten 26 ihren Unfallstand verbessern.

Diesen Betrieben gilt unser herzlicher Glückwunsch.

Betriebsabteilung Dahlebrück

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Otto Kumpmann (Schmalbandfertigung) Gustav Linnepe (Drahtzieherei), Emil Nowak (Drahtzieherei), Artur Ostermann (Drahtzieherei), Adolf Scharpe (Schreineri), Ernst Ströschlein (Drahtzieherei), Karl Töllner (Schlosserei) und August Reich (Schmalbandfertigung).

Wir wünschen ihnen noch viele gesunde Jahre!

Prüfung bestanden

Unsere Auszubildenden Petra Clever und Elisabeth Groll haben mit gutem Ergebnis die Kaufmannsgehilfenprüfung bestanden.

Wir gratulieren und wünschen ihnen für ihren beruflichen Werdegang alles Gute.

Goldene Hochzeit

Unser ehemaliger Mitarbeiter Kurt Schumann feierte am 26. November 1971 und unser ehemaliger Mitarbeiter Fritz Elm am 7. Januar 1972 das Fest der goldenen Hochzeit.

Wir gratulieren nachträglich sehr herzlich und wünschen ihnen und ihren Ehefrauen noch viele gesunde Lebensjahre!

Werk Remscheid

Neuer Bereich „Technische Dienste“

Mit Wirkung vom 1. Januar 1972 wurde der Bereich

„Technische Dienste“ T 4 unter der Leitung von Oberingenieur Dr.-Ing. Heinrich Lindner tätig.

Zum neuen Bereich gehören:

die Hauptabteilung
Arbeitsvorbereitung TA

und

der Hauptbetrieb
Neubau und Erhaltung TE.

Im Zusammenhang mit dieser organisatorischen Änderung übernahm die Leitung des Hauptbetriebes Neubau und Erhaltung — TE

Ing. (grad.) Fredi Ross.

Die Leitung der Abteilung Planung und Konstruktion — TEP übernahm zum selben Zeitpunkt

Ing. (grad.) Karl-Heinz Graf.

Änderung im Betriebsrat

Das neue Betriebsverfassungsgesetz ist inzwischen in Kraft getreten. Gemäß § 9 des Gesetzes hat der Betriebsrat in seiner Sitzung am 3. Februar die Mitglieder

Egidio Lamanna	TAP
Helmut Holzapfel	TVF
Albert Gries	TKSP
Helmut Friedrich	TSG

von der Ersatzliste in den Betriebsrat berufen.

Wechsel in der Leitung des Baubetriebes

Der langjährige Leiter unseres Baubetriebes — TEB

Georg Fornoff

trat Ende Dezember aus gesundheitlichen Gründen nach 32jähriger verdienstvoller Tätigkeit in unserem Werk in den Ruhestand. Wir wünschen ihm alles Gute und noch viele, vor allem gesunde Lebensjahre.

Die Leitung des Baubetriebes — TEB übernahm ab 1. Januar 1972

Ing. (grad.) Karl-Heinz Tillmanns.

Für seinen neuen Aufgabenbereich wünschen wir ihm viel Erfolg!

In derselben Sitzung wurden gem. § 38 des Gesetzes die Mitarbeiter

Johann Fiebich	TSG
Helmut Dahinten	TVG

zu weiteren Freigestellten gewählt.

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Oskar Schöps, Werner Dahlhaus, Georg Fornoff, Hermann

Köhler, Erwin Pfeuffer und Helene Westhoff.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Feier mit unseren Werkspensionären

Im festlich geschmückten Saal des Schützenhauses fand am 9. Dezember 1971 die alljährliche Feier mit unseren Werksrentnern und Witwen statt.

232 Rentner, zum größten Teil mit ihren Frauen, und 115 Witwen ehemaliger Mitarbeiter waren der Einladung gefolgt. Der Saal des Schützenhauses war mit insgesamt 548 Gästen voll besetzt.

Direktor Altendorf begrüßte die Gäste mit einer herzlichen Ansprache und ehrte anschließend den ältesten anwesenden Teilnehmer, Hermann Unterbörsch, 82 Jahre, durch ein kleines Präsent.

Nach einer gemütlichen Kaffeetafel wurde das Fest mit einem Schwank der Lüttringhauser Volksbühne abgeschlossen. So endete auch diese Feier mit schönen Erinnerungen für unsere ehemaligen Mitarbeiter und ihre Angehörigen.

Goldene Hochzeit

Am 3. Februar feierte unser Werksrentner Willi Mannheim mit seiner Ehefrau Alwine das Fest der goldenen Hochzeit. Am 8. März feierte ebenfalls das Fest der goldenen Hochzeit unser ehemaliger Mitarbeiter Hermann Müller mit seiner Ehefrau Martha.

Wir gratulieren nachträglich sehr herzlich und wünschen den Jubelpaaren noch viele gesunde und gemeinsame Lebensjahre!

Zweignetrieb Remscheid-Haddenbach

In den Ruhestand getreten

Wegen Erreichung der Altersgrenze sind unsere Mitarbeiter Fritz Obal und Alfred Schöbel in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen noch viele gesunde Lebensjahre!

Goldene Hochzeit

Das Fest der goldenen Hochzeit feierten am 4. Februar unser Werksrentner Max Voss und seine Ehefrau Erna.

Wir gratulieren herzlich und wünschen ihnen noch viele glückliche und gemeinsame Lebensjahre!

Zweignetrieb Verneis

Auf einer Dienstreise verstarb durch einen tragischen Verkehrsunfall der Leiter der Verkaufsabteilung Edelstahlformguß

Fritz Hill

im Alter von 50 Jahren.

Er war ein stets aufgeschlossener und fachkundiger Mitarbeiter, dessen ganzes Streben während seiner Tätigkeit bei unserer Vorgängergesellschaft Stahlwerk Carp + Hones KG wie auch nach deren Übernahme durch DEW der Entwicklung und dem Wachstum unseres Zweignetriebes Verneis galt. Durch sein warmherziges und verständnisvolles Wesen und seinen offenen Charakter erwarb er sich die Wertschätzung und das Vertrauen aller, die ihn gekannt und mit ihm gearbeitet haben.

Wir werden ihm ein ehrendes Andenken bewahren.



Werk Dortmund

Belegschaftsversammlung

Die Frühjahrs-Belegschaftsversammlung findet am 22. April 1972, um 9.30 Uhr, im großen Saal des „Freischütz“ in Schwerte statt.

Ernst Bräer 75 Jahre

Am 7. Februar 1972 konnte Ernst Bräer sein 75. Lebensjahr vollenden. Werksleitung und Betriebsvertretung sprachen ihm persönlich die herzlichsten Glückwünsche aus.

hältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer neu zu gestalten.

Wir gratulieren nachträglich zu seinem Geburtstag und rufen ihm für viele weitere gesunde Lebensjahre ein herzliches Glückauf zu!

Ernst Bräer, von Beruf Elektriker, kam 1940 zur Magnetfabrik und arbeitete in unserem damaligen Zweignetrieb Nassereit in Tirol. Bis Kriegsende hat er als alter, überzeugter Gewerkschaftler viele persönliche Nachteile hinnehmen müssen. 1945 kehrte er von Nassereit nach Dortmund zurück und nahm als Mann der ersten Stunde das Amt des Betriebsratsvorsitzenden an.

10 Jahre hat er sich als Betriebsratsvorsitzender — besonders in den Nachkriegsjahren — für die Belange der Mitarbeiter eingesetzt und mit dazu beigetragen, das Ver-



Werk Bochum

Ernennung zum Vorarbeiter

Unser Mitarbeiter Heinrich Küßner wurde zum Vorarbeiter unserer Abteilung Neubau ernannt.

Wir gratulieren!

Bochumer DEW-Chor bestätigt seinen Leiter

Den langjährigen Vorsitzenden Karl Fleischmann hat unser DEW-Chor in seinem Amt bestätigt. Auch Chorleiter Erich Verse wurde einstimmig wiedergewählt.

Der Chor beabsichtigt, im Frühjahr ein Konzert zu geben.

Neue Freigestellte im Betriebsrat

Gemäß § 38 des neuen Betriebsverfassungsgesetzes wurden unsere Mitarbeiter

Reinhard Hoffmann

und

Kurt Bönke

als Freigestellte in den Betriebsrat gewählt.

13. 1., Hugo Haarkamp 6. 2., Walter Falkenroth 8. 2., Rudolf Miczka 28. 3., Zweigbetrieb Moers: Charlotte An-sorge 11. 1., Zweigbetrieb Verneis: Anna Behrendt 23. 1., Herbert Kipper 18. 3., Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Johannes Heuser 4. 2., WERK DORTMUND: Walter Penzien 3. 1., Gretelore Jühe 6. 2., Wilhelmine Sitzerz 7. 2., Klaus Tütell 19. 2., Vincent Marek 25. 3., Zweigbetrieb Rummenohl: Egon Bache 28. 3., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Paul Steller 24. 3., VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHIED: Willi Dörr 4. 2., DEW-SERVICE-GESELLSCHAFT MBH: Hans Bartelmus 12. 1.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Valdemar Saarmann 1. 1., Johann Schrempf 2. 1., Jacob Tillmanns 3. 1., Mathias Smetz 5. 1., Giuseppe Maltese 5. 1., Heinrich Lesnich 7. 1., Willi Nehrings 14. 1., Werner Apel 17. 1., Franz Maywald 17. 1., Sibylle Schönenborn 20. 1., Heinz Kossack 22. 1., Josef Körfer 23. 1., Dr. Conrad Schade 24. 1., Theodor Ponten 24. 1., Kurt Reepen 25. 1., Edmund Herrmann 25. 1., Josef Verheyen 28. 1., Hertha Gürtel 29. 1., Gottfried Lange 1. 2., Franz v. d. Vight 7. 2., Robert Pokatilo 8. 2., Erich Graf 9. 2., Ioannis Tastanis 13. 2., Karoline Schönberger 21. 2., Günther Corte 21. 2., Jakob Külkens 22. 2., Kurt Kowalzik 25. 2., Ludwig Nelsen 28. 2., Hadulla Taskulak 5. 3., Zacharias Vailakis 6. 3., Georg Austen 7. 3., Walter Zwetasch 7. 3., Hans Kronenbusch 8. 3., Werner Brunner 18. 3., Herbert Krille 18. 3., Paul Holz 19. 3., Gertrud Baumer 20. 3., Gerhard Ulbricht 24. 3., Bruno Drzastwa 26. 3., Günter Brux 26. 3., Herta Lutzmann 27. 3., Hermann Martens 29. 3., Fritz Steckelbroeck 29. 3., Hans Zapf 31. 3., Josef Meier 31. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Gerhard Domrose 24. 1., Hans Babin 17. 2., Herbert Hollweg 6. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Maria Röllecke 5. 2., Willi Kaddatz 15. 2., Heinrich Janitzka 5. 3., WERK REMSCHEID: Helene Schorrath 9. 1., Viktor Schmiejka 14. 1., Margret Ettling 14. 1., Helmut Drasche 28. 1., Robert Markus 31. 1., Herbert Piepenstock 5. 2., Jakob Möss 7. 2., Anna Böhlefeld 2. 3., Heinz Erken 13. 3., Georg Scholl 15. 3., Bruno Lemke 22. 3., Ernst Rezlik 24. 3., WERK BOCHUM: Helmut Salzmann 2. 1., Alfons Tworuschka 15. 1., Hubert Bunse 21. 1., Hedwig Eder 23. 1., Irma Schuchardt 28. 1., Wilhelm Casser 2. 2., Werner von Rüden 6. 2., Maria Halberschmidt 7. 2., Martin Pfeiffer 16. 2., Ursula Strehlke 16. 2., Heinrich Haas 24. 2., Fritz Pasucha 25. 2., Heinrich Schmidt 25. 2., Anna Wagner 18. 3., Zweigbetrieb Moers: Pauline Sous 21. 3., Zweigbetrieb Verneis: Giuseppe Vinci 9. 2., Helmut Thiele 7. 3., Rosario Lo Sardo 11. 3., Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Willi Meier 19. 2., WERK DORTMUND: Erika Emde 5. 1., Bernhard Klempt 16. 1., Ernst Volkenand 16. 1., Kurt Schwarz 9. 2., Horst Simon 14. 2., Karl Landskröner 10. 3., Heinrich Quambusch 23. 3., Egon Zwey-dinger 29. 3., Elisabeth Tietze 30. 3., Zweigbetrieb Rummenohl: Herta Richter 18. 1., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Herbert Lammel 25. 1., Christel-Eva Rutz 3. 2., VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Walter Heiderich 4. 4., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Adelheid Liebisch 12. 1., Erika Chmielewski 3. 3., WÄLZLAGERROHR AG: Erhard Schramek 8. 1., Helmut Holz 25. 2., Peter Künkels 5. 3., Theo Tappert 27. 3., Erich Czuga 4. 4.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Renate Bölitze geb. Blasczyk, Friedhelm Breuer, Manfred Dumin, Christa Feckes geb. Braun, Karl-Wilhelm Fruhen, Marita Gevers geb. Stamms, Christel Hampel geb. Becker, Gisela Jagusch geb. Gosses, Heinz-Otto Kebschull, Monika Krapholz geb. Langel, Klaus Lückner, Heidi Östreich geb. Müller, Ingrid Ploenes geb. Balthasar, Heinz Remmen, Roswitha Schumacher geb. Hopfen, Hans-Josef Wienen, WERK BOCHUM: Wolfgang Hartmann, Zweigbetrieb Moers: Rosemarie Pitterle geb. Hüskes, WERK DORTMUND: Wolfgang und Marianne Salz geb. Grundhoff, Werner Schoof, Peter Sekulic, Hannelore Steinke geb. Piesker;

zur Geburt eines Sohnes

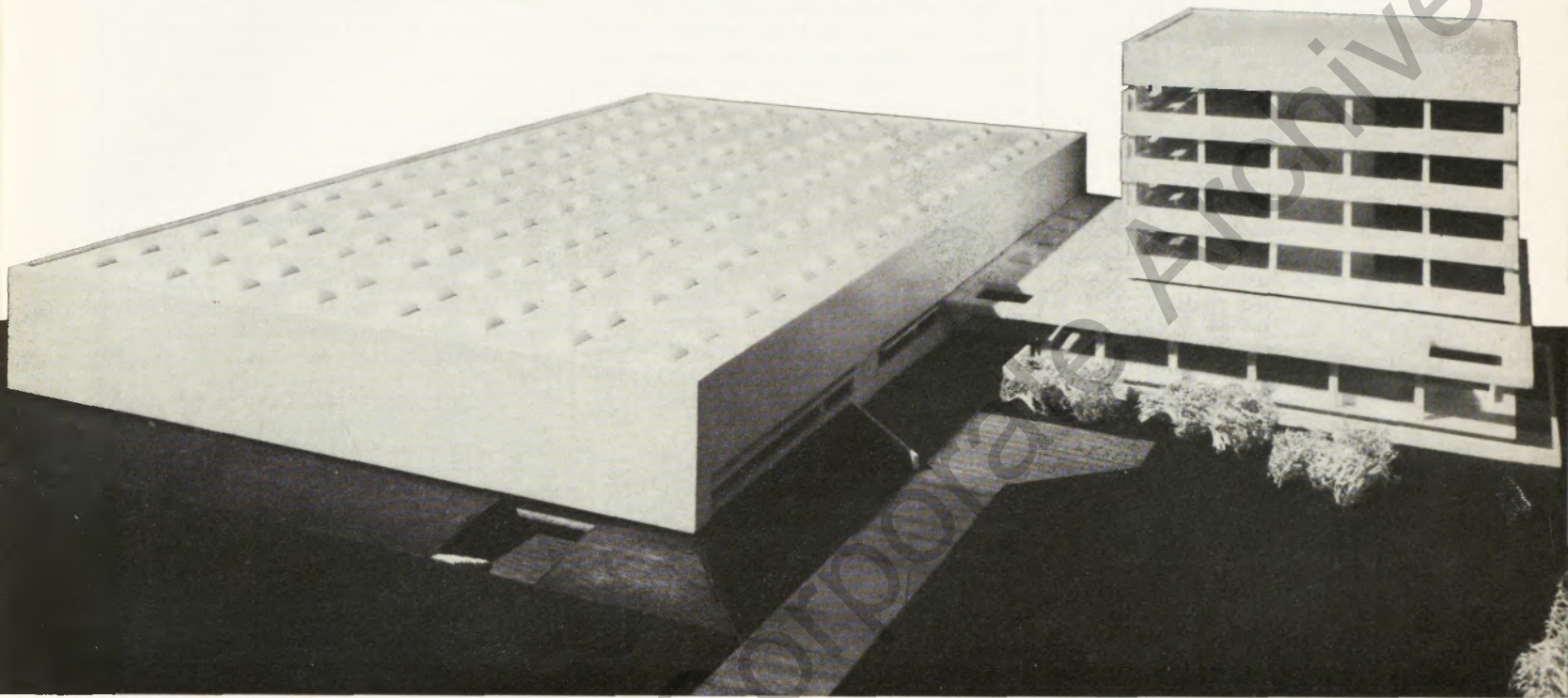
WERK KREFELD: Ali Arslan, Ali Batmaz, Emin Besimoglou, Karl Bisigo, Hüseyin Bütüner, Seyfettin Burnaz, Leonardo Cassone, Nikolaos Doumou, Friedrich Frings, Horst-Willi Fröhlich, Gerhard Geenen, Peter Hasselmann, Heinz Kamper, Elie Kourentis, Mustafa Kovaci, Peter Küsters, Ember Mustafaoglu, Heinrich Naebbers, Eleftherios Papachristou, Christos Papazois, Aslan Sahinbas, Klaus-Dieter Schimmer, Siegfried Sielaff, Yasar Tarakci-lar, Udo Wehren, Heinz Zimmermann, Elemer Zrinski, Jürgen Zühlsdorf, Betriebsabteilung Dahlebrück: Gisela Lohmann, Günter Reinecke, WERK REMSCHEID: Enrique Alfonso y Serna, Hasan Disbudak, Hubert Habicht, Mehmet Kaya, Günter Schneider, Stefan Sos, Zeynel Yavuz, WERK BOCHUM: Salih Bolat, Kurt Cohaus, Günter Greinus, Silvestra Impellizzeri, Klaus Jebram, Winfried Koebe, Horst Langbein, Manfred Murawski, Werner Neuhaus, Günter Weinert, Sabri Yesilbas, Zweigbetrieb Moers: Paul Brunner, Zweigbetrieb Verneis: Benito Pen-necchi, WERK DORTMUND: Wenzel Bubalo, Friedrich Buschkämper, Horst Gerke, Detlef Ocken, Hartmut Petschull, Manfred Reuter, Horst Rosenow, Reinhold Schneider, VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Ilse Klitta, WÄLZLAGERROHR AG: Friedrich Helbig, Herbert Reiss;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Alexandros Ampatzoglou, Cafer Balik, Mihai Baykal, Gerd Braun, Seyfettin Burnaz, Kurt Bussler, Leonidas Daflis, Heinz-Dieter Deckers, Bruno Drissen, Herbert Eberz, Pantelis Eleftheriadis, Jusuf Ergü-nes, Hidir Eroglu, Kurt Frerix, Stefan Gajzi, Ruth Hasselkuss, Heidemarie Heimeier, Heinz Herz, Uwe Kehren, Ioannis Kontostergios, Ioannis Kyriaki, Helmut Lanfer, Friedrich Motzner, Georgios Nicopoulos, Jürgen Nöllen, Mustafa Özdemir, Bruno Schmidt, Wolfgang Schmidt, Constantinos Tsamis, Mustafa Uygun, Willibald Vitovec, Georg Voss, Hannelore Zimmol, Betriebsabteilung Dahlebrück: Harald Göbel, Guido Schaffland, WERK REMSCHEID: Stefan Blaziana, Manuel Diaz-Rodríguez, Milan Gligorevic, Antonio Gomez-Gonzales, Hans Höhn, Adolf Kulesa, Manuel Lopez y Martinez, Luis-Thomas Martin, Stanko Oleski, Gerhard Seiler, Mustafa Sevinmer, Aurelio Spadafora, Branka Trunkl, Yusuf Uygun, Friedhelm Wirth, Mustafa Zenkovic, WERK BOCHUM: Cengiz Dudurga, Hans Holtschmidt, Silvestra Impellizzeri, Xenofan Kariofilis, Siegfried Markert, Alfred Neumann, Wolfgang Sperber, Despina Tsamtzidou, WERK DORTMUND: Kim Kui-Duk, Werner Marrasz, Wilhelm Schmidt, Inge Witt, VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Uta de Araujo, WÄLZLAGERROHR AG: Herbert Reiss;

Edelstahl – Werkstoff der Zukunft

Ausbildungsmöglichkeiten im Herbst 1972



Techn.-gewerbliche Ausbildung

in den Berufen

Betriebsschlosser Maschinenschlosser Starkstromelektriker Werkzeugmacher
Dreher Walzendreher Schmied Universalhobler Universalfräser
Schmelzschweißer Hüttenfacharbeiter (Stahlwerker, Walzwerker) Drahtzieher
Hobler Fräser Waagrechtbohrer Werkstoffprüfer (weiblich und männlich) (Physik)
Chemielaborant (weiblich und männlich) Physiklaborant (weiblich und männlich)

Kaufm.-verwaltende Ausbildung

in den Berufen

Bürogehilfin Bürokaufmann (weiblich und männlich)
Datenverarbeitungskaufmann (nur Abiturienten und Höhere Handelsschüler)
Industriekaufmann (nur männlich)
Verwaltungsangestellter in unserer Betriebskrankenkasse

In Zusammenarbeit mit der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie
bieten wir Abiturienten eine Ausbildung zum »Wirtschaftsassistenten«.

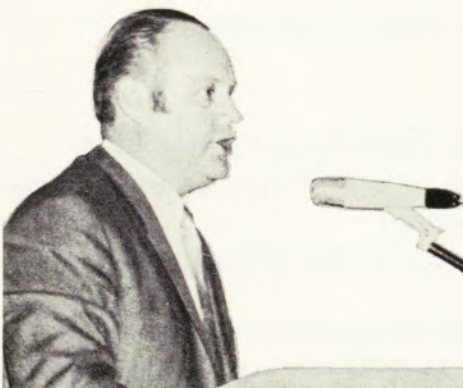
MIT DEN AUGEN DES BETRIEBS- RATES

**Der Krefelder Betriebsrats-
vorsitzende Richard Hemmers
zum neuen
Betriebsverfassungsgesetz**

Der Wunsch der Menschen, ihr Leben selbst und nach eigenen Vorstellungen zu gestalten, ist so alt wie die Menschheit selbst. Es ist daher nicht erstaunlich, daß man nach Mitteln und Wegen suchte, diese durch die Industrialisierung verlorengegangene Selbständigkeit möglichst durch gesetzliche Bestimmungen wiederzuerlangen. Der immer stärker werdende Zwang zur Mitverantwortung sollte durch die Mitbestimmung weitgehend ergänzt werden. Parteien, Gewerkschaften, die Kirchen und andere Verbände haben das klar erkannt. Sie sahen in der Schaffung des neuen und in vielen Bereichen verbesserten Betriebsverfassungsgesetzes eine solche Möglichkeit. Aber der Weg zu diesem jetzt geltenden Gesetz war lang. Er führte über viele Diskussionen und Auseinandersetzungen hinweg zu einem ersten Betriebsverfassungsgesetz im Jahre 1952 und — ergänzt um die Erfahrungen der Entwicklung der vergangenen zwanzig Jahre — zu dem jetzt vorliegenden zweiten Betriebsverfassungsgesetz, das mehr Demokratisierung im Arbeits- und Wirtschaftsbereich garantieren soll.

Die Rechte des einzelnen Arbeitnehmers sind verstärkt worden, und die Befugnisse des Betriebsrates, insbesondere seine Mitbestimmungsrechte, wurden ausgedehnt. Der Arbeitnehmer soll nach diesem Gesetz mehr soziale Sicherheit, gerechtere Arbeitsbedingungen, größere Chancen zur Weiterbildung und zum beruflichen Aufstieg, Möglichkeiten zur Mitgestaltung und bessere Informationen über seine persönliche Situation, über die Lage seiner Abteilung und seines Betriebes gewinnen. Im Mittelpunkt der Reform mußte naturgemäß die Erweiterung der Rechte des Betriebsrates stehen, da dieses als das von der Belegschaft gewählte Organ dazu berufen ist, in erster Linie Mitwirkungs- und Mitbestimmungsrechte wahrzunehmen.

Ich möchte nun einmal die wesentlichen Verbesserungen, die auch für uns bei DEW von Bedeutung sind, aufzählen, wobei dieser Katalog keinen Anspruch auf Vollständigkeit besitzt. Dazu müßte man das ganze Gesetz niederschreiben, wozu an dieser Stelle nicht genug Raum zur Verfügung steht.



§ Grundlage des alten und neuen Betriebsverfassungsgesetzes ist und bleibt die vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen Arbeitgeber und Betriebsrat. Das kommt schon dadurch zum Ausdruck, daß das neue Gesetz diesen Grundsatz an die erste Stelle gerückt hat, während er in dem alten erst im § 49 zu finden war.

§ Die zweite Veränderung betrifft den § 3, wo es heißt: Durch Tarifvertrag können zusätzliche betriebsverfassungsrechtliche Vertretungen der Arbeitnehmer bestimmter Beschäftigungsarten oder Arbeitsbereiche (Arbeitsgruppen) bestimmt werden, wenn dies nach den Verhältnissen der vom Tarifvertrag erfaßten Betriebe der zweckmäßigeren Gestaltung der Zusammenarbeit des Betriebsrates mit den Arbeitnehmern dient.

§ Der § 5 regelt die Frage: Wer ist Arbeitnehmer im Sinne dieses Gesetzes? Dadurch wird die Anzahl der Mitarbeiter, die unter die Rubrik „leitender Angestellter“ fällt, näher umschrieben.

§ Der § 9 behandelt die Zahl der Betriebsratsmitglieder. Im großen und ganzen wird durch das neue Gesetz die Zahl der Betriebsräte verstärkt, z. B. im Werk Krefeld von 27 auf 31 Mitglieder.

§ Der § 13 bestimmt den Zeitpunkt der Betriebsratswahlen. Die Betriebsratswahlen werden künftig im ganzen Bundesgebiet alle drei Jahre innerhalb eines Zeitraums von drei Monaten durchgeführt. Im Gegensatz zu früher ermöglicht die Einführung dieses einheitlichen Wahltermins, mit Unterstützung der Gewerkschaften einen bundesweiten Wahlkampf zu führen. Außerdem wird die Bedeutung der Betriebsratswahlen durch die Berichterstattung der Massenmedien, die durch die Konzentration der Wahlen stärker werden wird, mehr ins Bewußtsein der Bevölkerung dringen.

§ Im § 32 wird garantiert, daß der Vertrauensmann der Schwerbeschädigten an allen Sitzungen des Betriebsrates beratend teilnimmt.

§ Auch der Paragraph, der die ehrenamtliche Tätigkeit und Arbeitsversäumnisse der Betriebsratsmitglieder regelt — es ist im neuen Gesetz der § 37 — beinhaltet eine wesentliche Veränderung. Es wird in diesem Paragraphen sichergestellt, daß Betriebsratsmitglieder zur Teilnahme an Schulungs- und Bildungsveranstaltungen bei Weiterzahlung ihres Entgeltes von der Arbeit freizustellen sind.

§ Neu ist die Bestimmung des § 38, der die Freistellung von Betriebsratsmitgliedern generell regelt. Entsprechend der Zahl der Beschäftigten ist jeweils eine Mindestzahl von Betriebsratsmitgliedern freizustellen. Bei einer Belegschaftsstärke von 8001 bis 9000 Arbeitnehmern werden z. B. im Werk Krefeld zukünftig 10 Betriebsratsmitglieder freigestellt.

§ Besondere Bedeutung hat auch der § 43, der die regelmäßigen Betriebs- und — das ist neu im Gesetz — auch Abteilungsversammlungen beinhaltet. Vorgeschrieben ist eine Betriebsversammlung in jedem Kalendervierteljahr. Liegen die Voraussetzungen für Abteilungsversammlungen vor, so sind im Kalenderjahr zwei dieser Betriebsversammlungen als Abteilungsversammlungen durchzuführen, so daß in diesem Fall zwei Betriebs- und zwei Abteilungsversammlungen abzuhalten sind.

§ Neu ist auch der § 47 für uns bei DEW, der die Einrichtung eines Gesamtbetriebsrates zwingend vorschreibt. Da heißt es unter Absatz 1: Bestehen in einem Unternehmen mehrere Betriebsräte, so ist ein Gesamtbetriebsrat zu errichten. Absatz 2: In den Gesamtbetriebsrat entsendet jeder Betriebsrat, wenn ihm Vertreter beider Gruppen (Arbeiter und Angestellte) angehören, zwei seiner Mitglieder. Wichtig ist auch der Absatz 7 dieses Paragraphen, wo es heißt: Jedes Mitglied des Gesamtbetriebsrates hat so viele Stimmen wie in dem Betrieb, in dem es gewählt wurde, wahlberechtigte Angehörige seiner Gruppe in der Wählerliste eingetragen sind.

§ Die Zuständigkeit der Gesamtbetriebsräte wird im § 50 geregelt, wo es heißt: Der Gesamtbetriebsrat ist zuständig für die Behandlung von Angelegenheiten, die das Gesamtunternehmen oder mehrere Betriebe betreffen und nicht durch die einzelnen Betriebsräte innerhalb ihrer Betriebe geregelt werden können. Er ist den einzelnen Betriebsräten nicht übergeordnet.

§ Auch die Rechte und die Zahl der Jugendvertreter werden im § 62 erweitert. Entsprechend den vermehrten Aufgaben wurde die Zahl der Jugendvertreter erweitert. So werden im Werk Krefeld z. B. statt bisher 5 jetzt 7 Jugendvertreter gewählt. Damit soll sichergestellt werden, daß auch in großen Betrieben eine angemessene Beratung der Jugendlichen möglich ist. Bei der Wahl der Jugendvertreter müssen, ähnlich wie bei den Betriebsratswahlen, die verschiedenen Beschäftigungsarten und die Geschlechter entsprechend den betrieblichen Verhältnissen berücksichtigt werden.

§ Ebenso ist nach § 72 — wie bei den Betriebsräten — eine Gesamtjugendvertretung zu wählen. Trotz der erweiterten Mitspracherechte ist die Jugendvertretung jedoch auch nach dem neuen Gesetz kein selbständiges Mitbestimmungsorgan neben dem Betriebsrat; d. h. sie kann nur mit dem Betriebsrat zusammen wirksam werden.

Der 2. Abschnitt des Betriebsverfassungsgesetzes behandelt die Mitwirkungs- und Beschwerderechte des Arbeitnehmers. Interessant für uns sind die §§ 82 und 84.

§ Unter § 82 heißt es: Anhörungs- und Erörterungsrecht des Arbeitnehmers.

(1) Der Arbeitnehmer hat das Recht, in betrieblichen Angelegenheiten, die seine Person betreffen, von den nach Maßgabe des organisatorischen Aufbaus des Betriebes hierfür zuständigen Personen gehört zu werden. Er ist berechtigt, zu Maßnahmen des Arbeitgebers, die ihn betreffen, Stellung zu nehmen sowie Vorschläge für die Gestaltung des Arbeitsplatzes und des Arbeitsablaufes zu machen.

(2) Der Arbeitnehmer kann verlangen, daß ihm die Berechnung und Zusammensetzung seines Arbeitsentgeltes erläutert und — das ist neu im Gesetz — daß mit ihm die Beurteilung seiner Leistungen sowie die Möglichkeiten seiner beruflichen Entwicklung im Betrieb erörtert werden. Er kann ein Mitglied des Betriebsrates hinzuziehen. Das Mitglied des Betriebsrates hat über den Inhalt dieser Verhandlungen Stillschweigen zu bewahren, soweit es vom Arbeitnehmer im Einzelfall nicht von dieser Verpflichtung entbunden wird.

§ Im § 84 wird jedem Arbeitnehmer das Recht, sich bei den zuständigen Stellen des Betriebes zu beschweren, zugesichert. Er kann ein Mitglied des Betriebsrates zur Unterstützung oder Vermittlung hinzuziehen. Wegen der Erhebung einer Beschwerde dürfen dem Arbeitnehmer keine Nachteile entstehen.

Im 3. Abschnitt dieses Gesetzes wird das Mitbestimmungsrecht in sozialen Angelegenheiten erweitert behandelt. Notfalls unter Einschaltung einer Einigungsstelle, die dann rechtsverbindlich entscheidet, unterliegen alle sozialen Angelegenheiten der Mitbestimmung des Betriebsrates, soweit nicht eine gesetzliche oder tarifliche Regelung besteht. Anfängen von der täglichen Arbeitszeit über die Regelung der Verhütung von Arbeitsunfällen bis zur Ausgestaltung und Verwaltung von Sozialeinrichtungen und Festsetzung für Akkord- und Prämienansätze hat der Betriebsrat ein volles Mitbestimmungsrecht.

§ Der § 90 verpflichtet den Arbeitgeber, den Betriebsrat über geplante Maßnahmen, die Auswirkungen auf die Gestaltung des Arbeitsplatzes oder des Arbeitsablaufes haben, bereits im Planungsstadium zu unterrichten und mit ihm darüber zu beraten. Ziel dieser Neuerung ist eine möglichst menschen-gerechte Gestaltung der Arbeit.

Auch im 5. Abschnitt des Betriebsverfassungsgesetzes, der die personellen Angelegenheiten regelt, gibt es einige interessante Neuerungen.

§ Hier taucht erstmalig der Begriff Personalplanung im § 92 auf. Er sichert den Betriebsräten ein Mitspracherecht in dieser

Planung. Im nächstfolgenden Paragraphen kann der Betriebsrat verlangen, daß Arbeitsplätze, die besetzt werden sollen, innerhalb des Betriebes ausgeschrieben werden.

§ Die Regelung des § 99 (Mitbestimmung bei personellen Einzelmaßnahmen) geht in verschiedenen Punkten erheblich über das alte Recht hinaus. Der Betriebsrat hat nach dem neuen Recht bei Einstellungen bessere Möglichkeiten, sich von dem Bewerber ein Bild zu machen, weil jetzt der Arbeitgeber die Bewerbungsunterlagen vorlegen muß.

§ Entscheidende Verbesserungen gibt es im § 102 (Mitbestimmung bei Kündigung). Da heißt es: Der Betriebsrat ist vor jeder Kündigung zu hören; eine ohne Anhörung des Betriebsrates ausgesprochene Kündigung ist unwirksam. Neu und von außerordentlicher Bedeutung ist in diesem Gesetz, daß — sollte eine Einigung zwischen Betriebsrat und Arbeitgeber nicht zustande kommen — der gekündigte Arbeitnehmer bis zum rechtskräftigen Abschluß eines Arbeitsgerichtsprozesses weiter beschäftigt werden muß.

§ Als letztes wäre noch der § 112 (Interessenausgleich über Betriebsänderungen und die Erstellung eines Sozialplanes) anzuführen. Durch den § 112 erhält der Betriebsrat zwei verschieden starke Rechte:

1. Ein eingeschränktes Mitbestimmungsrecht hinsichtlich der wirtschaftlichen Seite aller Maßnahmen, die eine Betriebsveränderung betreffen. Die Einschränkung besteht darin, daß eine Entscheidung nicht gegen den Willen der Unternehmer fallen kann. Hier ist das Landesarbeitsamt bei Streitigkeiten als Vermittler anzurufen.

2. Ein volles Mitbestimmungsrecht hat der Betriebsrat bei der Ausarbeitung eines Sozialplanes.

Das wären einige wesentliche Paragraphen, die in Zukunft die Zusammenarbeit zwischen Betriebsrat und Unternehmensleitung gesetzlich regeln. Dabei sind sich alle Beteiligten darüber im klaren, daß es in der Vergangenheit und sicher auch in der Zukunft nicht notwendig sein wird, daß man nur noch mit dem Gesetzbuch in der Hand verhandelt. Es sind Menschen, die mit und nach dem Gesetz arbeiten müssen, die Fehlern und Irrtümern unterliegen, die aber auch dieses Gesetz nach bestem Willen und Können durchführen sollten. Es ist von der vertrauensvollen Zusammenarbeit in diesem Gesetz die Rede, die wir bei DEW, insbesondere aber seit Einführung der Mitbestimmung, praktizieren. Alle Gutgesinnten hoffen, daß es so bleibt. Ohne der Unternehmensleitung ihre Rechte streitig zu machen, wird auch der Betriebsrat alle ihm zustehenden Rechte wahrnehmen, um somit die Belegschaft noch wirksamer zu vertreten als bisher.

Mach's doch selbst - mit Remanit

Geht es Ihnen nicht auch so? Was man selbst erdacht und gefertigt hat, macht mehr Spaß als nur Fertiggekauft.

Wer nicht gerade zehn Daumen an den Händen hat, kann sich — und anderen — mit Selbstgemachtem manche Freude bereiten. Was liegt aber für uns näher, als dabei an Werkstoffe zu denken, an deren Entstehen wir selbst unmittelbar oder mittelbar beteiligt sind?

Wir meinen Remanit, einen Werkstoff, der durchaus nicht schwer zu verarbeiten ist — auch ohne vorausgehende Übung, selbst wenn man kein Metallhandwerker ist.

Beginnen wir heute einmal mit unserem Heim und mit Arbeiten, wie sie jeder gebrauchen kann, der ein Häuschen oder eine Wohnung sein eigen nennt. Hier gibt es immer etwas zu verschönern, praktischer oder freundlicher zu machen.

In einer Anzahl von Beispielen wollen wir die Möglichkeiten untersuchen.

Fall 1:

Die Hausfrau klagt, daß in ihrer Küche die Wandfläche zwischen Ober- und Unterschränken schnell unansehnlich wird. Kaum ist die Wand gestrichen, schon gibt es wieder Fettspritzer, eine Obstsaftflasche fällt um ...

Da helfen Wandelemente aus Edelstahl Rostfrei mit dekorativen, geätzten Mustern. Es gibt eine ganze Fülle unterschiedlicher Designs. 30 x 30 cm ist jedes Element groß, mit gebrauchsfertiger Klebeschicht auf der Rückseite (Schutzfolie abziehen, andrücken, fertig!) oder mit pfiffigen Klemmrosetten (an jedem Kreuzstoß anschrauben, Element aufklemmen!). Eine Verarbeitungsanleitung liegt natürlich jeder Packung bei.

Andere Elemente in den gleichen Abmessungen sind tiefgezogen — also plastisch verformt — und wirken in ihren unterschiedlichen Formen ungemein dekorativ. Sie werden auf die Wand oder einen vorgesetzten Lattenrost geschraubt. Auch hierfür wird die Bauanleitung mitgeliefert.

Fall 2:

Die Platte des Teewagens ist arg verschrämmt. Mit kleinen Edelstahl Rostfrei-Kacheln ist da schnell Abhilfe geschaffen. Sie sind 5 x 5, 5 x 10 und 10 x 10 cm groß und haben abgerundete Kanten. Der Packung liegen Klebeplättchen bei, die unter die Ecken der Kacheln kommen. Einfacher geht es nicht mehr, und im Handumdrehen ist der Teewagen schöner als je zuvor.

Fall 3:

Ein Beisetzstisch (zum Teewagen passend!) wäre schön, aber wo gibt es ein Gestell aus Edelstahl Rostfrei? Nun, machen Sie das Gestell doch selbst. Vierkant-Rohre aus Remanit (z. B. 2 x 2 cm) mit geschliffener Oberfläche eignen sich hierfür hervorragend. Da wir Ihnen nicht zumuten können, das Gestell zu schweißen, bestellen Sie gleich — passend zum Rohr — Kubus-Verbinder. Das sind Kunststoff-Steckverbindungen, die Sie an den Ecken in das Rohr eindrücken ... und schnell ist das Gestell fertig.

Fall 4:

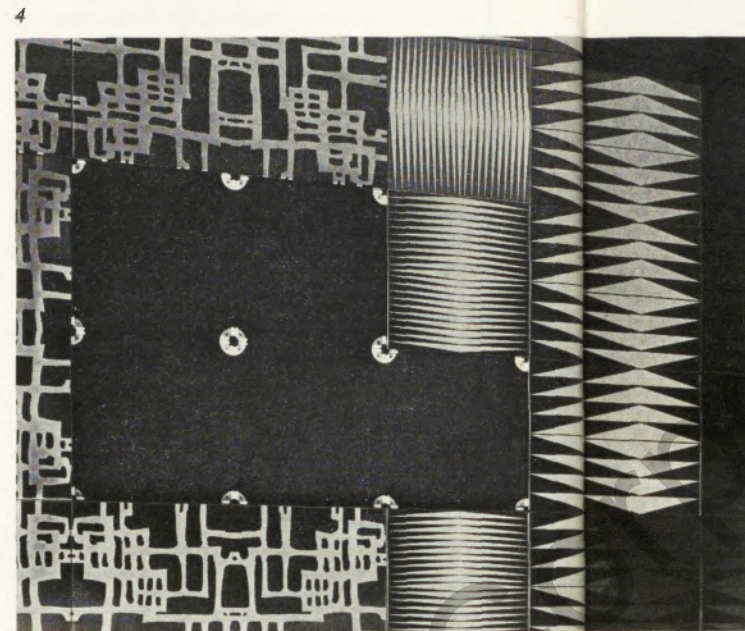
Der Hauseingang soll ein neues Gesicht bekommen. Natürlich kann man Elemente wie im Fall 1 oder 2 verwenden. Kommt man mit den Abmessungen nicht zurecht, so mißt man Breite und Höhe der Haustür, teilt die Maße durch 3 (oder 5 oder 7 — ganz nach Geschmack) und verwendet zugeschnittene Tafeln aus Remanit 4301 oder 4401, feingeschliffen, in den Abmessungen, die sich ergeben.

Die Dicke sollte 1—1,5 mm betragen.

Die Tafeln kann man aufkleben oder aufschrauben. Zum Bohren der Löcher verwendet man HSS-Bohrer (3—4 mm Ø).

Sehr gut sieht es bei quadratischen Tafeln aus, wenn man sie im Wechsel mit Schliff-richtung quer oder längs anbringt.

Sie hätten gerne ein bißchen Farbe dabei?



Nichts leichter als das. Man schneidet sich eine Papierschablone mit dem gewählten Muster (am besten aus einseitig selbstklebendem Papier), klebt sie auf die Tafeln und besprüht die Fläche mit einem Autolack im gewünschten Farbton (Sprühdosen gibt es in jeder Auto-Zubehörhandlung, in Warenhäusern und großen Farbengeschäften). Man muß nur darauf achten, daß der Untergrund schön sauber, trocken und fettfrei ist.

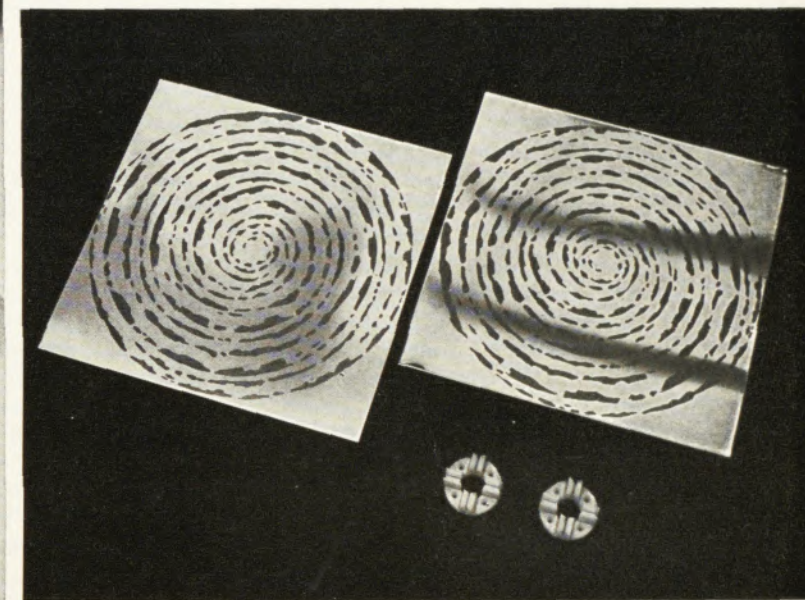
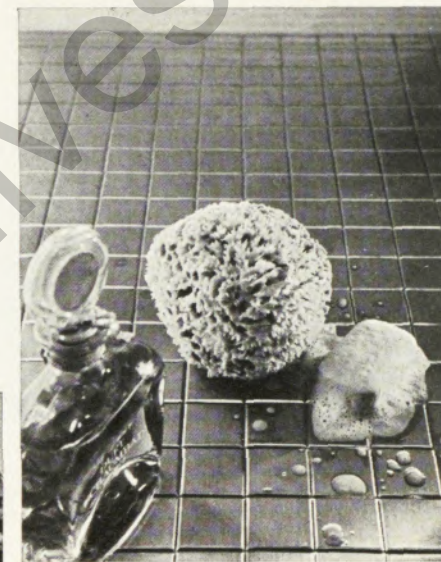
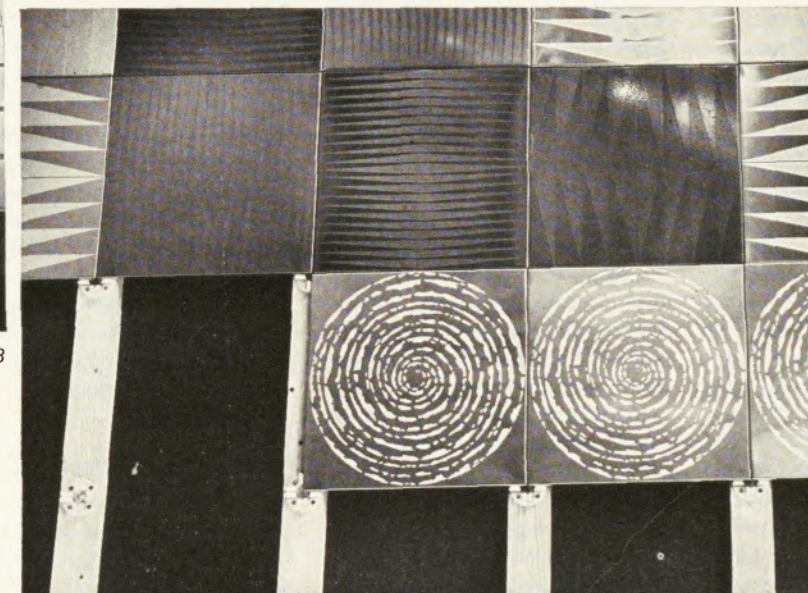
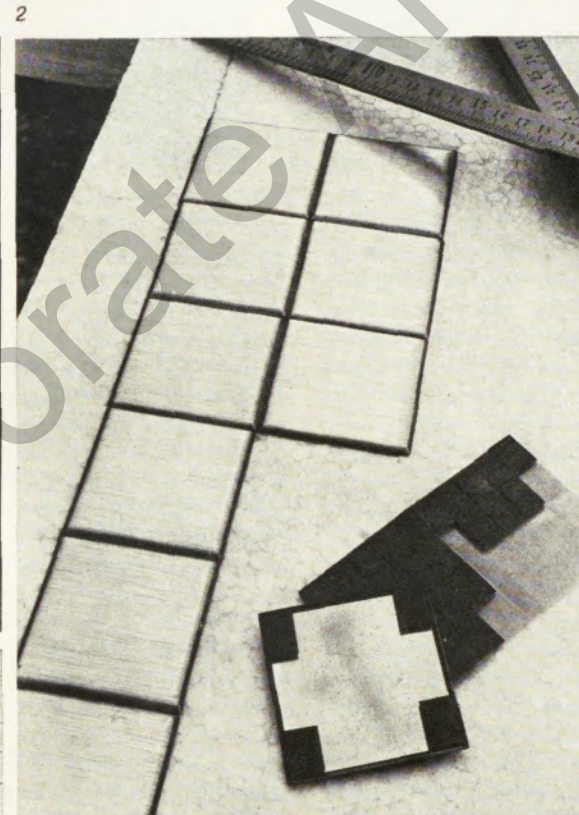
Nun wird mancher fragen: Wie komme ich an das Material? Die tiefgezogenen Elemente und kleinen Kacheln stellt die Firma Blanc + Co. in Oberderdingen her und vertreibt sie über Warenhäuser und den Haushaltswaren-Fachhandel. Geätzte Tafelelemente erzeugt Samesreuther, Müller-Schuss in Bad Berleburg.

Zuschnitte aus geschnittenen Tafeln liefert unsere Service-Gesellschaft.

Kleber und Schrauben sind im Fachhandel erhältlich.

Kubus-Verbinder für Vierkant-Rohre gibt es gleichfalls im Fachgeschäft.

Die aufgeführten Beispiele lassen sich natürlich beliebig erweitern. Das kann eine



Garderobenecke sein, die abgehängte Decke eines Vorraums, die Front einer kleinen Hausbar.

Der Phantasie des einzelnen sind keine Grenzen gesetzt. Vielleicht kann der eine oder andere Leser auf eigene Arbeiten hinweisen, vielleicht können wir in einer späteren Folge einmal zeigen, was aus unseren Anregungen geworden ist.

1—3 Blancor-Wandplatten
(5 x 5—10 x 10 cm)
Hersteller: Blanc + Co, Oberderdingen

4—6 Geätzte Tafeln (30 x 30 cm)
mit Klemmrosetten
Hersteller: Samesreuther,
Müller-Schuss, Berleburg



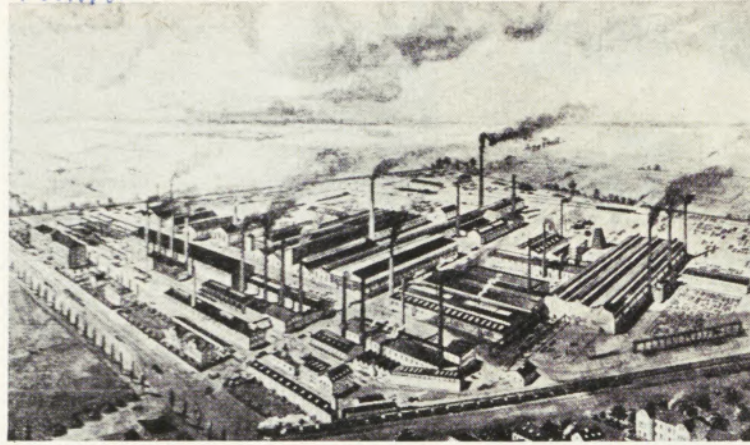
Dr.-Ing. Hans Hougardy

Eine historische Betrachtung über die Bedeutung und den Ursprung des Wortes Edelstahl

Wenn wir den kurzen Satz lesen: „DEW – das ist Edelstahl“, dann – seien wir ehrlich! – denken wir uns nichts dabei! Ist uns das Wort „Edelstahl“ schon so in Fleisch und Blut übergegangen, daß wir uns darüber – über seine Bedeutung, seinen Sinn – keine Gedanken mehr zu machen brauchen, oder ist die Bezeichnung „Edelstahl“ schon so verworren wie bei jenem Mann in Aplerbeck, der auf die Frage: „Wo beschäftigt?“ lakonisch antwortete: „Bei Edelstahl“.

Als alter DEWer bin ich einmal dem Ursprung des Wortes „Edelstahl“ nachgegangen und der Firmenbezeichnung „Deutsche Edelstahlwerke“. Hierbei stellte es sich heraus, daß das Wort „Edelstahl“ zwar schon mehrere Jahrhunderte alt ist, daß aber erst unser Jahrhundert das Wort Edelstahl aus der schlummernenden Vergangenheit aufgeweckt hat, wie der Prinz mit seinem Kuß das Dornröschen, ihm aber auch Leben eingebläut hat, so herrlich, daß es beinahe zu einem Zauberwort geworden ist, zu einem Wort, von dem man offensichtlich erwartet, daß man von der Öffentlichkeit mit anderen Augen angesehen wird, nämlich mit den Augen des Respektes, der höheren Achtung, des steigenden Wohlwollens! Warum auch nicht? Edelstahl ist doch wohl auch mehr als Stahl!?

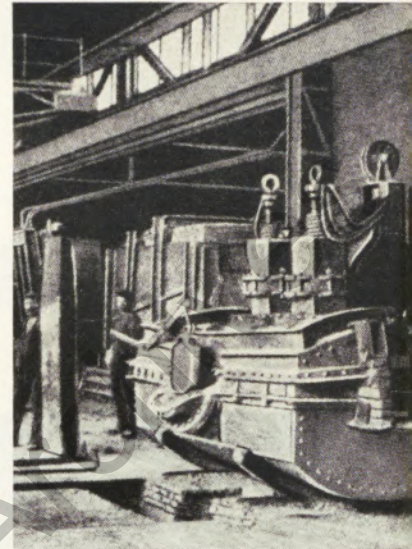
Es gibt ein Standardwerk, das sich „Gemeinfaßliche Darstellung des Eisenhüttenwesens“ nennt und 1881 in der ersten



Das Crefelder Stahlwerk, Luftaufnahme 1924

Der erste in Deutschland in Betrieb genommene Elektro-Lichtbogen-Ofen (Glockenstahlwerke Remscheid)

1. Schmelze am 17. Februar 1906 mit 1500 kg



Auflage erschienen ist. Dort wird gesagt, daß das Tiegelstahlschmelzen – zur damaligen Zeit **das** Verfahren zur Herstellung „edelster Stahlsorten“ – nicht im Rahmen der Schilderung des Eisenhüttenbetriebes beschrieben werden soll, da hier „ja größtenteils nur die Produkte der eigentlichen Hüttenwerke verarbeitet werden“.

Und heute gehört die Edelstahlindustrie doch zum Eisenhüttenwesen, ein Wandel, der sich in der 12. Auflage des oben genannten Standardwerkes vom Jahre 1923 ankündigt insofern, als hier zum ersten Mal der „Edelstahl“ eingehender behandelt wird.

Das Wort „Edelstahl“ 500 Jahre alt!

In Kurbriefen des Kurfürsten von Köln an die Stadt Siegen aus den Jahren um 1450 herum findet sich das Wort „Edeleisen“. In einem weiteren Kurbrief vom 31. August 1567, ebenfalls an die Stadt Siegen, werden Preise für die dort hergestellten Eisensorten festgelegt, die in „Edel“, „Gemein“ und „Cloppert“ aufgeteilt sind. 1789, also mehr als 200 Jahre später, unterscheidet man – jetzt mit dem Wort „Edelstahl“ bezeichnet – sogar drei Gruppen.

Es hat aber den Anschein, daß die Bezeichnung Edeleisen, Edelköhr, Edelstahl nur im Siegener Raum gebraucht wurde. Das kann uns auch nicht verwun-

dern, wenn man bedenkt, daß das Gewerbe der Eisenherstellung und der Eisenverarbeitung in der damaligen Zeit von einem Schleier des Geheimnisses umgeben war, daß es nur vom Vater auf die Söhne übertragen werden durfte, daß es den fachkundigen Söhnen verboten war „auszuwandern“, d. h. in die benachbarten „deutschen“ Lande überzuwechseln. Andererseits wird das „Eisengewerbe“ im Siegener Land schon sehr lange betrieben, nämlich nachweisbar seit 500 **vor** Chr., als dort die Kelten lebten und dadurch bekannt wurden, daß sie als erste ihre Pferde mit eisernen Hufeisen beschlugen.

Aber im vorigen Jahrhundert findet sich das Wort doch schon etwas nördlicher, nämlich in der Gegend von Lüdenscheid. Auf einer Rechnung einer Hammerschmiede vom 25. Mai 1823 steht das Wort „Edelstahl“, ohne daß aber erkennbar ist, was damit gemeint ist. Vereinzelt findet es sich auch in der Fachliteratur, aber nur vereinzelt; denn in den allgemeinen Sprachgebrauch ist es nicht eingegangen, wie ein Blick in die deutschen Wörterbücher des 18. und 19. Jahrhunderts lehrt: Man sucht es darin vergebens. Selbst der „Große Brockhaus“ vom Jahre 1880 kennt das Wort „Edelstahl“ nicht, im Gegensatz zu den Wörtern „Edelsteine“ und „Edelmetalle“.

Wenn man sich aber einmal in Gedanken in das vorige Jahr-

hundert versetzt, dann – so glaube ich – wird es einem klar, warum das Wort „Edelstahl“ zwar schon geprägt, aber wenig gebraucht und bekannt war. Die Stahlerzeugung im Gebiet des deutschen Zollvereins betrug im Jahre 1850 etwa 400.000 t, also so viel, wie heute die Deutschen Edelstahlwerke allein an Edelstahl im Jahr herstellen; die Legierungstechnik, d. h. die Kunst, Eisen außer mit Kohlenstoff auch mit anderen Metallen zu legieren, um bessere und edlere Eigenschaften zu erzielen, stand da noch bevor. Im Jahre 1872, also vor genau 100 Jahren, definierten die Fachgelehrten ja erst, was unter Eisen, was unter Stahl zu verstehen ist (das Wort „Edelstahl“ findet sich in der Definition nicht!).

Erst danach war es möglich, Kombinationen mit dem Stahl zu finden und anzuwenden. Bedenken wir, daß die Analysentechnik auch erst in den Anfängen steckte! Eine Kohlenstoffbestimmung nahm 4 Tage in Anspruch, die Vollanalyse auf Kohlenstoff, Silizium, Mangan, Phosphor und Schwefel nahm 20 Tage in Anspruch, wie aus dem Analysenzettel einer heute noch bestehenden Gußstahlfabrik aus dem Jahre 1875 zu ersehen ist.

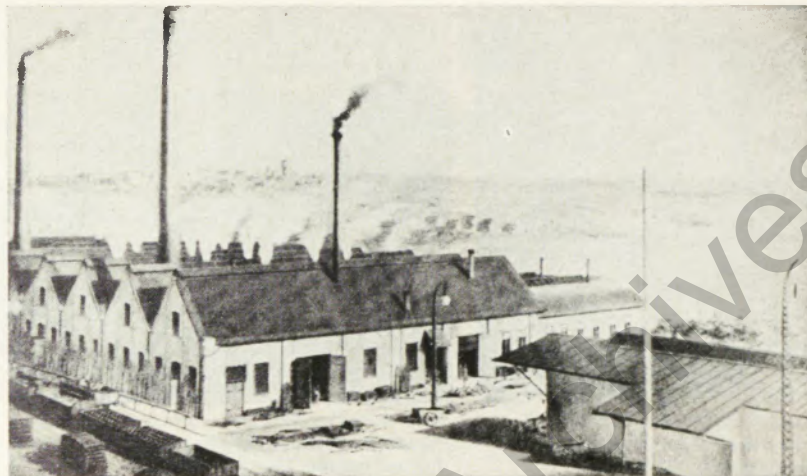
Beginn der Legierungstechnik

1821 hatte zwar schon der englische Naturforscher Michael Faraday – derselbe Naturforscher, der 1831 feststellte, daß man



Gründerwerk von DEW, Rich. Lindenberg,
spät. Glockenstahlwerke AG, Remscheid-Hasten, im Jahre 1905

Aus den Anfangsjahren
der Bergischen Stahlindustrie Remscheid (BSI)



„Bewegung in elektrischen Strom“ umwandeln konnte – Eisenlegierungen u. a. auch mit Chrom hergestellt, aber es dauerte bis zum Jahre 1865, als zuerst in USA, dann 1877 in Frankreich und bald darauf auch in Deutschland chromhaltige Stähle hergestellt und verwendet wurden. In Österreich entwickelte man 1855 wolframlegierte Stähle, die wegen ihrer höheren Härte bei gleichzeitig guter Zähigkeit schnell als Werkzeugstähle Eingang fanden, seit 1878 auch als Schnellarbeitsstahl, seit 1880 als Dauermagnetstahl.

Nickelstähle, seit 1888 bekannt, führten in ihrer Weiterentwicklung zum Chromnickelstahl (1895), der als Konstruktionsstahl mit der aufkommenden Automobilindustrie und später (nach 1905) mit der Flugzeugindustrie seine volle Bedeutung erhielt.

Manganstähle waren schon seit 1888 bekannt, das Zulegieren von Vanadium begann seit 1896.

Der Anfang mit legierten Stählen war gemacht, aber keiner kam auf den Gedanken, diese neuen Stahlgruppen „Edelstahl“ zu nennen.

Fridolin Reiser, ein in Österreich tätiger „Edelstahlfachmann“, hat in seinem 1881 erschienenen Buch „Das Härten des Stahles in Theorie und Praxis“ folgenden Vorschlag gemacht: „Jene Stahlsorten, bei welchen der Kohlenstoffgehalt zurücktritt, während andere Elemente dominieren, können unter dem Namen 'Spezialstähle' zusammengefaßt werden.“

Dieser Vorschlag, in den nachfolgenden Auflagen dieses Buches immer wieder erwähnt, selbst noch in der 7. Auflage von 1919, scheint den Fachgenossen gefallen zu haben. Wir finden ihn – neben der Bezeichnung Sonderstahl, Qualitätsstahl – in den nachfolgenden Jahren im Schrifttum, und er hat seinen bemerkenswerten Niederschlag in dem 1912 erschienenen Buch von G. Mars gefunden, in dem die Kenntnisse und Erfahrungen auf dem Gebiet der legierten Stähle zusammengefaßt sind und das er „Die Spezialstähle“ genannt hat.

Als im Jahre 1900 das „Crefelder Stahlwerk“ gegründet wurde und ein Jahr später mit etwa 80 Mitarbeitern seine Tätigkeit mit einer Tiegelschmelze und einem Siemens-Martin-Stahlwerk mit Walzwerk und Hammerwerk aufnahm, da war als seine Zweckbestimmung die „Herstellung von Werkzeugstahl“ festgelegt worden. Also von „Edelstahl“ noch keine Rede.

Und plötzlich ist das Wort „Edelstahl“ wieder da

In dem ersten Jahrzehnt taucht der Name „Edelstahl“ genauso sporadisch ohne feste Begriffsbestimmung auf wie in den Jahrhunderten vorher. Aber plötzlich, wie aus heiterem Himmel, ist er da um die Jahreswende 1914/15, der Name, das Wort, die Bezeichnung, der Begriff

Edelstahl,

und zwar fast zu gleicher Zeit an zwei verschiedenen Stellen. Und nun wollen wir einmal sehen, wo?

In dem schon erwähnten Buch „Die gemeinfaßliche Darstellung des Eisenhüttenwesens“ finden wir in den weiteren 8 Auflagen – bis 1912 – Zusammenstellungen über Hochofenwerke, Stahlwerke, Elektrostahlwerke, Walzwerke, aber das Wort „Edelstahl“ sucht man vergebens, obwohl dem „legierten Stahl“, dem „Spezialstahl“, dem „Sonderstahl“ von Auflage zu Auflage ein immer umfangreicherer Raum gewährt wird. Plötzlich erscheint in der 9. Auflage von 1915, abgeschlossen im November 1914, eine Liste der „Edelstahlwerke“! Nicht weniger als 23 Firmen zählen sich zu dieser bis dahin, d. h. bis November 1914, unbekannten Gruppe.

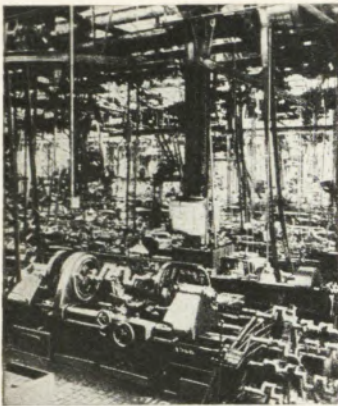
So, das war Nummer 1. Auf Nummer 2 stoßen wir am 12. Dezember 1914: Schon 1912 hatten sich die sogenannten Qualitätsstahlwerke, die über Tiegelschmelze, Elektroschmelze, Saure Siemens-Martin-Öfen verfügten, also keinen Massenstahl, sondern eben „Spezialstahl“, „Qualitätsstahl“, „Sonderstahl“ herstellten, zusammengefunden, um im Jahre 1915 aus Anlaß der 100jährigen Zugehörigkeit des Rheinlandes zu Preußen in einer Leistungsschau darzutun, wie sich Wirtschaft und Industrie des Rheinlandes in den 100 Jahren Zugehörigkeit zu Preußen entwickelt hatten, und da durfte ja die Qualitätsstahlindustrie nicht fehlen! Man erkennt an

diesem Vorgang aber noch etwas anderes: Dieser Zweig der Stahlindustrie, für die in dem im Jahre 1904 gegründeten „Stahlwerksverband“ kein Platz war, wurde sich ihres Wertes, ihrer Bedeutung immer mehr bewußt. Nun kam der Kriegsausbruch August 1914 dazwischen, und aus der Leistungsschau wurde nichts, aber das Zusammengehörigkeitsgefühl blieb bestehen, ja, es verstärkte sich, da schnell erkannt wurde, daß gerade der Krieg allen gemeinsame Beschwerden auferlegen würde, die auch nur gemeinsam zu lösen wären, von denen nur das eine Problem genannt sei: Beschaffung der Legierungselemente! So kam man am 12. Dezember 1914 in Düsseldorf wieder einmal zusammen, und hier rang man sich zu dem Entschluß durch, einen Verband, eine Vereinigung zu gründen mit dem Namen:

„Vereinigung
Deutscher Edelstahlwerke“.

24 Firmen waren es, die sich hier zusammenfanden.

Das Wort „Edelstahl“ war da, war in einer Liste, in einer Vereinigung verankert! Doch was bedeutete der „Edelstahl“ in der damaligen Zeit? Wir wollen uns das an einigen Zahlen vergegenwärtigen. 1911 betrug im Deutschen Reich die Gesamtrohstahlerzeugung ca. 11.200.000 t, davon waren 255.000 t Edelstahl = 2,3%. Nach 5 Jahren, im Jahre 1913, waren es bei ca. 19.000.000 t Rohstahlerzeugung ca. 472.000 t = 2,5%. Trotz der



Kurbelwellen-Werkstatt I
der Bergischen Stahlindustrie
Remscheid, 1924

Steigerung der Gesamtrohstahlerzeugung um 70 % in diesen Jahren hat die Edelstahlherzeugung mehr als Schritt gehalten: Sie ist um 85 % gestiegen! Und doch, wie klein war ihr Anteil an der Gesamtrohstahlerzeugung: Ganze 2,5 vom Hundert, und welches Bewußtsein und welches Selbstvertrauen sprechen aus der Gründung der „Vereinigung Deutscher Edelstahlwerke“!

Allmählich setzt sich das Wort „Edelstahl“ durch

Das Wort „Edelstahl“ als Bezeichnung für eine besondere Gruppe von Stählen setzt sich aber in den nachfolgenden Jahren nur langsam und zögernd durch. Vielleicht mögen die Kriegsjahre 1914/18 und die Nachkriegsjahre daran schuld sein. In der einschlägigen Fachliteratur finden wir das Wort „Edelstahl“ erst im Jahre 1920 in einer Artikelserie mit dem Titel „Einiges aus der Werkstätte des Edelstahlwerkers“. Doch 1921 dringt es noch einmal in das Bewußtsein der Öffentlichkeit. Vier der Firmen, die der „Vereinigung Deutscher Edelstahlwerke“ schon seit 1914 angehörten, glaubten, daß ihre Interessen nicht genügend von ihrer Vereinigung vertreten würden. Sie traten aus und schlossen sich am 1. August 1921 zu einer Organisation zusammen, die sich den Namen

„Vereinigte Edelstahlwerke
GmbH“

zulegte und als gemeinsamer



Das Hammerwerk Brüninghaus, Werdohl.
Heute Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl,
Luftaufnahme 1924

Verkauf – mit Sitz in Dortmund – der von ihnen erzeugten Edelstähle zu dienen hatte. Oh, was ist da gesagt? Edelstähle? Das Wort ging damals den Herren offensichtlich schwer über die Lippen. War es die Neuheit dieses Wortes, war es die Furcht, bei ihrer Kundschaft mißverstanden zu werden? In dem einleitenden Satz eines umfangreichen Prospektes aus dem nachfolgenden Jahr, also 1922, heißt es schlicht und einfach: „Wir liefern von den uns angeschlossenen Werken alle vorkommenden **Sonderstähle** für sämtliche Verwendungszwecke.“

Diese Zurückhaltung mag wohl auch damit zusammenhängen, daß um die Zusammensetzung der „Edelstähle“ noch viel Geheimniskrämerei getrieben wurde. Von den rd. 150 verschiedenen Stahlsorten, die in dem ersten Prospekt von 1922 aufgeführt sind, findet sich nur bei vier Stählen ein Hinweis auf den hauptsächlichsten Legierungsanteil.

Selbst die eigenen Mitarbeiter waren nur unvollständig unterrichtet. So konnte auch folgende Geschichte passieren, deren Ursprung in die erste Hälfte der 20er Jahre zu datieren ist: Ein Edelstahlverkäufer schildert einem Einkäufer die Vorzüge eines neuen Schnellarbeitsstahles und zählt alle Legierungselemente auf, die darin enthalten sein sollten. Der Einkäufer stellt nun die Frage: „Wie steht es mit Phosphor und Schwefel?“ und erhält zur Antwort: „Auch davon ist genug drin!“

Den eigentlichen Durchbruch des Wortes „Edelstahl“ kann man mit dem Erscheinen des sogenannten „Edelstahlheftes“ der Zeitschrift „Stahl und Eisen“ feststellen, das im Dezember 1924 erschien, und zwar aus Anlaß des 10jährigen Bestehens der „Edelstahlvereinigung“. Hier wird zum ersten Mal das Wort „Edelstahl“ bewußt angewendet, und seitdem finden wir es im Literaturverzeichnis der Fachliteratur, finden das Wort auch im „Großen Brockhaus“ von 1930. 1925 erschien sogar eine Buchveröffentlichung mit dem Titel „Die Edelstähle“.

Wie es zur Gründung der „Deutsche Edelstahlwerke AG“ kam

Aus der Not der Zeit heraus geboren, hatten sich zum 1. April 1926 eine Reihe führender Hüttenwerke zu der „Vereinigte Stahlwerke-Aktien-Gesellschaft“ zusammengeschlossen. Damit waren auch edelstahlerstellende und edelstahlverarbeitende Werke und Betriebe eingebracht worden. Dazu kam die enge Verbundenheit anderer Edelstahlwerke lieferungstechnischer und finanzieller Art. Es kam daher der Gedanke auf, alle diese Werke in einem gesamten Unternehmen zusammenzuschließen. Am 18. Oktober 1926 wurde die „Edelstahlwerke Studien-Aktiengesellschaft“ gebildet, der die Aufgabe gestellt wurde, festzustellen, welche Werke und Betriebsabteilungen zweckmäßigerweise zusammengeschlossen werden

sollten, um Spezialerzeugnisse, nämlich „Edelstahl“, herzustellen und zu verarbeiten.

Die Ermittlungen dieser Studiengesellschaft, die schon auf Vorarbeiten verschiedener Werke zurückgreifen konnte, führte verhältnismäßig schnell zu einem Ergebnis: An der abschließenden Besprechung am 11. Januar 1927 wurde die „Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft“ mit Wirkung vom 1. Januar 1927 aus der Taufe gehoben. In ihr wurden folgende Firmen zusammengeschlossen:

Crefelder Stahlwerk,

das bis dahin als selbständiges Unternehmen firmierte und keinem größeren Stahlwerk, auch nicht der „Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft“, angeschlossen war.

Gesellschaft für Stahlindustrie,

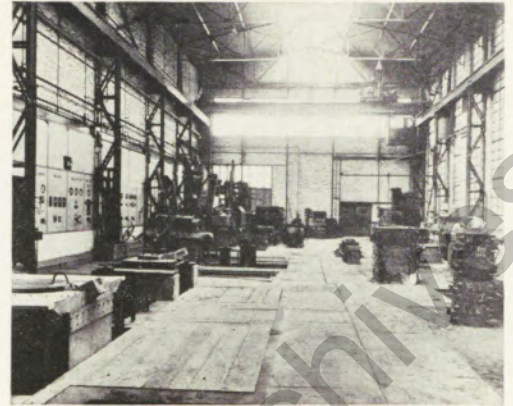
die über den „Bochumer Verein“ zu der „Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft“ gehörte (am 1. 12. 1929 wieder an den „Bochumer Verein“ zurückgegeben); Mitglied der „Vereinigte Edelstahlwerke GmbH“.

Bergische Stahlindustrie Remscheid,

jedoch nur Gesenkschmiede, Walzwerk, Verarbeitungs- und Warmbehandlungswerkstätten; an kein anderes Unternehmen gebunden.

Glockenstahlwerke Remscheid,

vormals Richard Lindenberg, die bis dahin selbständig firmierten (stillgelegt am 31. Dezember 1929).



Erste Schmelzanlage unseres Werkes Bochum,
Frühjahr 1929

Gußstahlwerke Bischoff Duisburg,

die zwar bis dahin selbständig firmierten, aber durch eine enge finanzielle Verbindung seit 1921 über die „Rheinische Stahlwerke“ auch in Verbindung zu der „Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft“ standen (nach Gründung der DEW stillgelegt).

Stahlwerke Brüninghaus Werdohl,

jedoch nur Hammerwerk und Federfabrik, als Interessengemeinschaft schon seit 1920 mit der Rhein-Elbe-Union Dortmund verbunden, jedoch nicht Mitglied der „Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft“; (Die Federfabrik wurde zum 1. 4. 1929 an die Stahlwerke Brüninghaus zurückgegeben.) Mitglied der „Vereinigte Edeldahlwerke GmbH“.

Stahl- und Walzwerke Haslach/ Baden,

die zwar zum „Bochumer Verein“ gehörten, aber nicht in die „Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft“ eingebracht worden waren (im Februar 1929 stillgelegt).

Magnetfabrik Dortmund,

die über die „Dortmunder Union“ zur „Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft“ gehörte; Mitglied der „Vereinigte Edeldahlwerke GmbH“.

Vereinigte Edeldahlwerke GmbH,

gegründet am 1. 8. 1921 als Verkaufsorganisation, die 1926 ihren Sitz von Dortmund nach Bochum verlegt hatte. (Nach Gründung der DEW in diese als „Verkauf“ aufgegangen.)

Daß man für diesen Zusammenschluß den Namen „Edelstahl“ wählte, das ist ja wohl leicht verständlich; denn erstens hatte die Studienkommission schon den Namen „Edelstahl“, und zweitens konnte man ihn mit gutem Recht als Erweiterung der seit 5 Jahren bestehenden „Vereinigte Edeldahlwerke GmbH“ ansehen, die nunmehr über die

Wahrung gemeinsamer kaufmännischer Belange zu einer technisch-wirtschaftlichen Verbindung führte. Aber warum die Bezeichnung „Deutsche Edeldahlwerke“? Warum behielt man den Namen „Vereinigte Edeldahlwerke“ nicht bei? Nun, dagegen sprachen mehrere Gründe:

„Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft“ und „Vereinigte Edeldahlwerke Aktiengesellschaft“ hätten leicht zu Verwechslungen führen können. Dazu kam, daß man ja auch eine Abkürzung benötigte, und die wäre dann gewesen: VEW. Diese Abkürzung stand schon den „Vereinigten Elektrizitätswerken“ zu. Also wählte man die andere Bezeichnung.

Und die Zukunft?

Wenn wir einen Blick auf die nunmehr 50jährige Vergangenheit seit Gründung der „Vereinigte Edeldahlwerke GmbH“ oder die 45jährige Vergangenheit der „DEW“ – unserer DEW – werfen, dann dürfen wir feststellen, daß sich viele Erwartungen, die man „in grauer Vorzeit“ an diese Gründung stellte, durchaus erfüllt haben. Ihre Geschichte, die demnächst wohl einmal geschrieben wird, zeigt uns, daß sie von Höhen und Tiefen gezeichnet war. So sehen wir auch zur Zeit wieder sehr sorgenvoll auf ihre gesamte Entwicklung und können nur hoffen, daß alle Schwierigkeiten, die sich ihr in den Weg gestellt haben, in die Zukunft hinein überwunden werden können.

Wenn man darüber hinaus die industrielle Entwicklung betrachtet, dann muß man feststellen, daß sie kein Spaziergang in der Ebene ist, sondern eine Gebirgswanderung, die mal auf, mal ab führt, aber immer wieder zu höheren Bergen. Auf dieser Gebirgswanderung möge alle DEWer als Verpflichtung das Wort begleiten:



das ist Edelstahl!

Komplette Unterlagen sichern Rente

Wer sich vor Nachteilen schützen will, muß informiert sein. Das gilt auch für den Versicherten der gesetzlichen Rentenversicherung. Jeder von uns möchte eines Tages pünktlich seine

monatliche Rente erhalten, gleich vom ersten Tag des Ruhestandes an. Dieser Wunsch ist ohne weiteres erfüllbar, wenn die Rentenunterlagen vollständig zur Hand sind. Fehlen aber Unterlagen, so

Geburt
Standesamt Grömitz
Fritz Karl Müller
in Grömitz, Kreis
Eltern: Heinz Müller
Erika Müller
Geburtsdatum: 8. Juni 1905
Geburtsort: Grömitz, Kreis Oldenburg i. Holstein

Abschlußzeugnis
Private Handelsschule Sabel
Staatlich anerkannte Berufsschule
Leitung: Dipl.-Kaufmann Rudolf Sabel
Abschlußzeugnis
Herr Fritz Karl Müller
geb. am 8. Juni 1905 in Grömitz bei Oldenburg
zum 4. April 1925
Zweiklassige Handelsschule
Allgemeine Ausbildung
Der Schüler ist im Unterricht teilgenommen

Soldbuch
Siegfried
Personalausweise
11372

ANGESTELLTENVERSICHERUNG
Aufrechnungsbescheinigung der Versicherungskarte Nr. 12
Bundesversicherungsanstalt für Angestellte
1 Berlin 31-Wilmersdorf, Ruhrstraße 2
Name: Müller, Fritz Karl
Geburtsdatum: 8. Juni 1905
Geburtsort: Grömitz, Kreis Oldenburg i. Holstein
Diese Bescheinigung soll der Versicherte sorgfältig aufbewahren
Bescheinigte Arbeitsentgelte
Beitragspflichtiges Bruttoeinkommen: 32.170,-
Name (Vor- und Nachname): Expedition Frank und Mühlbrecht, Stadtlöhn

kann die Beschaffung manches Dokumentes sehr viel Zeit in Anspruch nehmen. Fehlende Nachweise können sich in besonderen Fällen sogar auf die Höhe der Rente auswirken, sicher aber verzögern sie den Rentenbescheid. Ärger und unnötige Laufereien kann man sich ersparen, wenn die Beitragsunterlagen rechtzeitig vervollständigt werden. Jeder DEW-Mitarbeiter, spätestens wenn er 60 Jahre wird, sollte also prüfen, ob seine Rentenunterlagen in Ordnung sind.

Welche Nachweise sind erforderlich?

Das Formular für den Rentenanspruch stellt mehr als 30 Fragen. Für viele davon werden Nachweise verlangt, die sich in die Gruppen A, B und C einteilen lassen.

A Personenstand oder: Wer ist Fritz Müller?

Müller, Fritz
geboren am 8. 6. 1912 in Krefeld
Staatsangehörigkeit: deutsch
verheiratet seit 26. 2. 1947
Beruf: kaufmännischer Angestellter
Wohnort: 4150 Krefeld, Ulmenstr. 10
Ehefrau: Gisela, geb. Maier,
geboren 7. 8. 1922
Kinder: Klaus, geb. 17. 3. 1950
Hildegard, geb. 19. 8. 1955

Diese Angaben weist Fritz Müller mit den standesamtlichen Urkunden, die er besitzt, nach: Geburtsurkunde (als Ersatz: Heiratsurkunde), Geburtsurkunden der Kinder.

B Beitragszeiten oder: Wo und wie lange war Müller beschäftigt, wurden Beiträge geleistet?

1932 — 1938
Kaufm. Angestellter — Beiträge zur
bei der Firma Angestellten-
Schulze & Co. versicherung
in Krefeld (AV)

1939 — 1941
Kaufm. Angestellter — Beiträge
bei Gebrüder Leh- zur AV
mann in Krefeld

1945 — 1949
Kaufm. Angestellter — Beiträge
bei Spedition zur AV
Schulte in Krefeld

1949 — 1972
Kaufm. Angestellter — Beiträge
bei DEW zur AV

Die Beitragszahlungen ergeben sich aus den Aufrechnungsbescheinigungen.

C Ausfall- und Ersatzzeiten oder: In welcher Zeit hat Müller nicht gearbeitet? Welche Zeiten können mitgezählt werden?

1930 — 1932 2 Jahre Fachschule
(Ausfallzeit)

1941 — 1945 5 Jahre Wehrdienst
und Gefangenschaft
(Ersatzzeit)

Den Nachweis über seine Ausfallzeit von 1930 bis 1932 führt Fritz Müller durch das Abschlußzeugnis der Fachschule. Die Ersatzzeit kann er noch durch sein altes Soldbuch nachweisen und durch seinen Entlassungsschein aus der amerikanischen Gefangenschaft.

So glatt wie bei unserem Beispiel Fritz Müller liegen nur wenige der Rentenansprüche. Unser deutsches Schicksal mit zwei Weltkriegen, mit der Vernichtung vieler Dokumente durch Bomben und Brände, mit Flucht und Vertreibung, mit zwei Inflationen und der immer noch andauernden Teilung Deutschlands erschwert oft die Beschaffung der Rentenversicherungsunterlagen.

Wenn Nachweise fehlen

Zunächst sollte man in den eigenen Papieren nachsehen, ob man für die unter A, B und C genannten Nachweise selbst Unterlagen besitzt. Als Unterlagen gelten auch amtlich beglaubigte Fotokopien.

A Personenstand

Für den Nachweis des Geburtstages sind in der Regel nur standesamtliche Urkunden (Geburtsurkunde, Geburtsschein des Standesamtes) zulässig. In Ausnahmefällen gelten auch andere Dokumente, wenn aus ihnen der Geburtstag hervorgeht. Das können z. B. sein:

Taufschein einer Religionsgemeinschaft,
Heiratsurkunde,
Militär- oder Wehrpaß,
Personalausweis,
Arbeitsbuch oder ähnliche Dokumente.

In besonderen Fällen helfen die Heimatortskarteien. Sie sind zuständig für die Beschaffung standesamtlicher oder kirchlicher Urkunden aus Orten, die zur Zeit unter polnischer oder russischer Verwaltung stehen. Die Anschriften dieser Heimatortskarteien weiß das Versicherungsamt.

B Beitragszeiten

Dieser Nachweis ist naturgemäß sehr wichtig. Die Höhe der Rente hängt in erster Linie davon ab, was an Beiträgen eingezahlt wurde. Dafür lohnt sich die Mühe, den Nachweis über die Beitragszeiten möglichst lückenlos zu führen.

Als Nachweise dienen

1. Versicherungskarten, bis 31. 12. 1956 „Quittungskarten“ genannt
2. Aufrechnungsbescheinigungen und Sammelbücher
3. Beitragsbescheinigungen über bar eingezahlte oder überwiesene Beiträge
4. Beitragsaufstellungen des Versicherungsträgers für Beitragszeiten bis zum 31. 12. 1922
5. Mitglieds- oder Beitragsbescheinigungen (auch Abkehrbücher) der knappschaftlichen Rentenversicherung.

Fehlen Beitragsnachweise zur Arbeiterrentenversicherung, so schreibt man an die zuständige Landesversicherungsanstalt (Anschrift hat die BKK) wie folgt:
„Ich bitte um Bestätigung der Beitragsleistung vom ... bis ...“

Wenn Beitragsleistungen zur Angestelltenversicherung fehlen, kann eine Beitragsaufstellung bei der BfA angefordert werden. Auch die Krankenkassen im heutigen Bundesgebiet einschließlich Berlin (West) können helfen. Bescheinigungen über Beitragszeiten ab 1. 7. 1942 können dort angefordert werden. Versagen diese Möglichkeiten, so können folgende Unterlagen weiterhelfen:

Arbeitsbücher
Anstellungsverträge
Zeugnisse
Gehalts- und Lohnabrechnungen und ähnliche Unterlagen
oder notfalls auch

zuverlässige Erklärungen ehemaliger Arbeitgeber, Dienstvorgesetzter, Mitarbeiter oder sonstiger Personen, die **aus eigener Kenntnis** über die Beitragsentrichtung und Beschäftigung aussagen können. Heute leben diese Zeugen noch, die erforderliche eidesstattliche Erklärungen abgeben können. Morgen ist es vielleicht schon zu spät.

Fehlen Beitragsnachweise zur Versicherungsanstalt Berlin (gilt nur für die Zeit vom 1. 7. 1945 bis 31. 3. 1952), zur gesetzlichen Rentenversicherung der DDR oder zu ausländischen Rentenversicherungen, so erteilt das Versicherungsamt bei der Stadt- oder Gemeindeverwaltung Auskunft, an welche Stellen man sich wenden kann.

C Ersatz- und Ausfallzeiten

Viele DEW-Mitarbeiter haben während ihres Berufslebens außergewöhnliche Belastungen hinnehmen müssen, in Wehrdienst und in Gefangenschaft, auf der Flucht und bei Krankheiten, oder sie haben für ihre Berufsausbildung mehr Zeit aufwenden müssen.

Der Nachweis von Ersatz- und Ausfallzeiten kann ebensoviel wert sein wie der Nachweis von Beitragszeiten. Leider ist es nicht möglich, im Rahmen dieses Informationsbeitrages zu erläutern, unter welchen Voraussetzungen Ersatz- und Ausfallzeiten im Rentenverfahren anerkannt werden. Welche Zeiten überhaupt dazu gehören, zeigt folgende Aufstellung:

Ersatzzeiten sind

1. Militärdienst
2. Kriegsgefangenschaft sowie Internierung und Verschleppung
3. Unfreiwilliger Aufenthalt im Ausland (während oder nach Beendigung des Krieges)
4. Zeiten der Verfolgung im Sinne des Bundesentschädigungsgesetzes
5. Zeiten der Vertreibung (Flucht).

Ausfallzeiten sind

1. Arbeitsunfähigkeit (mindestens ein Kalendermonat)
2. Schwangerschaft und Wochenbett
3. Arbeitslosigkeit
4. Zeiten des Schulbesuches nach dem vollendeten 16. Lebensjahr.

Wenn man feststellt, daß Ersatz- oder Ausfallzeiten in Frage kommen, die noch nicht in die Versicherungskarte eingetragen sind, geht es um zwei Punkte:

1. Die richtigen Bescheinigungen als Beweismittel beschaffen (wie man das macht, sagt das Versicherungsamt),
2. sich dann die Zeiten in die Versicherungskarte eintragen lassen.

Für die Eintragung der Ausfall- und Ersatzzeiten ist die DEW-Betriebskrankenkasse zuständig. Sie darf aber nur solche Zeiten eintragen, die durch geeignete Beweismittel nachgewiesen sind. Am besten prüft man jetzt alles, stellt fest, was fehlt, besorgt die Nachweise und läßt alles eintragen, dann ist es eines Tages leicht, den Rentenanspruch zu stellen. Mit 60 Jahren wird es Zeit, vor allem, wenn der Fall etwas kompliziert liegt. Den ersten Schritt muß jeder DEW-Mitarbeiter selbst tun, wir haben versucht, den Weg hierzu aufzuzeigen.

Von einer interessanten und erlebnisreichen Seereise erzählt unser Mitarbeiter Ernst Püttmann, Abteilung Technische Betriebswirtschaft, Werk Krefeld.

Endlich war der große Tag für die Reise nach Südamerika gekommen. In der Nacht vom 24. auf den 25. August 1971 legte die „Brunseck“ in Hamburg ab.

Die Brunseck — 136 m lang, 17 m breit — fährt unter deutscher Flagge der Reederei Bruns in Hamburg. Das Schiff ist sehr modern und mit allen technischen Errungenschaften ausgerüstet: Radar, Selbststeu-

Was ich erlebte

Am nächsten Tag kam Land in Sicht. Savannah Beach in Nordamerika. Zum Hafen mußten wir noch 3 Stunden den Savannah River entlang fahren. Ein Teil der Autos sollte hier ausgeladen werden. Auf dem Fluß begegneten wir einem deutschen Schiff aus Hamburg. Mit Trompeten, Megaphonen und lautem Rufen begrüßte man sich herzlich von Deck zu Deck. Auf einem Fluß in einem anderen Kontinent ein Schiff aus dem Heimathafen zu treffen, ist ein seltenes und großes Ereignis.

Nach diesem Aufenthalt — es wurden noch



MIT DEM BANANENDAMPFER NACH EKUADOR

erungsanlage, Sichtfunkpeiler, Funksender und Funkempfänger, UKW-Seefunkanlage, Rettungs-ausrüstungen und modernster Einrichtung für Feuerbekämpfung. Das Frischwasser wird durch einen Kondensator an Bord aus Seewasser aufbereitet, pro Tag ca. 16 t. Schwimmbad, Bordbibliothek, Bar, Rauchsalon, Speisesalon, Lauben an Deck und nur Außenkabinen mit Dusche oder Bad sind weitere Annehmlichkeiten.

Die Brunseck läuft 21 Knoten in der Stunde. Fruchtschiffe sind schnelle Schiffe, in jedem Hafen haben sie Vorrang. Da die Tropenfrüchte — trotz Kühlräume — schnell reifen und leicht verderben können, muß der Transportweg zeitlich so kurz wie möglich sein.

Kurz nach dem Auslaufen des Schiffes versammelten sich Kapitän und Passagiere — insgesamt 14 — zum gegenseitigen Vorstellen und Kennenlernen in der Bar. Da es schon sehr spät war, ging es anschließend gleich ins Bett. Als ich am Morgen aufwachte, waren wir schon mitten in der Nordsee vor der holländischen Küste. Das Wetter war verhältnismäßig klar, und ich hielt mich etwas an Deck auf. Wir überholten mühelos alle Schiffe. Es herrschte starker Verkehr, 20, 30 Schiffe waren immer im Blickfeld. Ob Skandinavien, England, Frankreich, Belgien, Holland oder Deutschland, alles muß durch

die Nordsee fahren. In der Höhe von Greenwich wurde die Uhr um eine Stunde zurückgestellt, von da ab noch 5 mal, der Zeitunterschied zu Ekuador beträgt 6 Stunden. Für die Durchfahrt der Nordsee einschließlich Kanal benötigten wir 3 Tage; während dieser Zeit bekamen wir auch den Kapitän nicht zu sehen, er hielt sich nur auf der Brücke auf.

Auf dem Atlantik erreichte uns dann die Meldung von einem schweren Unwetter. Ein Hurrikan drohte auszubrechen. Da sich die Fahrtgeschwindigkeit durch ein Sturmgebiet um zwei Drittel verringert, weicht man nach Möglichkeit einem solchen Unwetter aus. Genau das taten wir auch 250 km nördlich der Azoren.

Am 5. Tag frühmorgens passierten wir die Bermudas, wo sich die dollarschweren Amerikaner vergnügen. Da wir uns schon in tropischen Zonen aufhielten, standen wir im Morgenrock an Deck und fuhren mit einer Seemeile Entfernung an diesem einzigartig glitzernden Lichtermeer vorbei. Ein selten schöner Anblick. Wir durften auch einen Blick auf das Radargerät werfen, das den Korallenring um die Insel herum deutlich zeigte.

2000 t Papier zugeladen — und der Besichtigung der schönen Stadt Savannah ging es weiter in Richtung Bahamas. Gemütlich und in geselliger Unterhaltung vergingen die Tage auf See. Wir sahen Haie, Delphine und fliegende Fische. Die Sonne machte uns manchmal fertig. Wir waren schon ganz schön verbrannt, denn durch den Fahrtwind merkte man die intensive Sonnenbestrahlung nicht. Da alle Räume und Kabinen Klimaanlage haben, konnte man so der tropischen Hitze entgehen.

An den Bahamas vorbei waren wir einen Tag später schon mitten in der Karibischen See. Da von Haiti aus schlechtes Wetter gemeldet wurde, mußten wir so nah wie möglich an Kuba vorbei. Mit einem Bötchen hätten wir an Land gelangen können. Aber es war die ungünstige Seite von Kuba, kilometerweit brannte der Urwald für spätere Urbarmachung. Von Haiti aus kamen viele Vögel, die dem Sturm ausweichen wollten. Todmüde und erschöpft legten sie sich auf das Deck; exotische Vögel, herrlich bunt schillernd, die man bei uns nur im Zoo bewundern kann. Nach einer Ruhepause flogen sie wieder weg.

Nachdem wir beide Inseln passiert hatten, gingen wir in der Kanalzone vor Anker, um den Lotsen für den Panamakanal an Bord zu nehmen.

Um den Passagieren etwas zu bieten, hatte sich die Reederei eine Überraschung ausgedacht. Mit Motorbooten wurden wir an Land gebracht. Mit Taxis fuhren wir nach Cristobal, um diese alte spanische Stadt zu besichtigen. Wir sahen herrliche Prachtstraßen mit Palmen und leider auch das Gegenteil, Armut und Elendsviertel. Anschließend ging es weiter mit dem Auto durch den Urwald auf einer Straße, die parallel zum Panamakanal verläuft. Da hier überall gebaut wurde, wagten sich wohl keine Tiere mehr heran. In der Stadt Panama angekommen gab es ein fürstliches Mittagessen auf Kosten der Reederei, und dann ging es gleich ans Einkaufen.

Eine neue Welt tat sich uns auf. Prachtstraßen und Villenviertel wechselten sich ab mit Elendsquartieren. Man konnte als Fremder nur in kleinen Gruppen losgehen, sonst wurde man zu sehr belästigt. Die armen Leute sahen uns sofort den Touristen an und bettelten. Es wimmelte nur so von Schuhputzern. Wir teilten zwar laufend Kleingeld aus, aber immer wieder kamen neue Scharen.



Die elegante und reiche Welt trifft sich im Hotel El Panama. Im gigantischen Spielkasino, das man mit europäischen Verhältnissen überhaupt nicht mehr vergleichen kann, werden täglich Unsummen umgesetzt, die Tausende ernähren könnten, die hier unter unvorstellbaren Bedingungen leben müssen.

Wir fuhren auch noch nach Balboa, einer Stadt, in die die moderne Zeit noch keinen Einzug gehalten hat und alles noch altspanische Atmosphäre ausstrahlt.

Unser Chauffeur stand ständig über einen Agenten mit unserem Schiff in Verbindung und wußte genau, wann die letzte Schleuse des Panamakanals passiert war. Spätabends kamen wir total erledigt zurück. Die Gangway war schon ausgelegt und mit Hilfe der Besatzung kletterten wir an Bord. Als ich am anderen Morgen aufwachte, waren wir schon weit im Pazifik in Richtung Ekuador.

Wir liefen den Hafen von Manta an, hier wurden die restlichen Autos und die 2000 t Papier ausgeladen. Der Ort hatte vom Schiff aus so malerisch ausgesehen, aber die Wirklichkeit war auch hier wieder Armut, Elend, Not. Einen einzigen Reichtum gibt es: Kinder. Es wimmelte nur so davon. Als wir einkauften, lagen die kleinen Babys in Tücher gewickelt unter der Ladentheke oder sonst an irgendeinem anderen unmöglichen Ort.

Leer fuhren wir nun weiter zum Bestimmungshafen der Reise: Guayaquil. Da wir hier freie Zeit zur Verfügung hatten, starteten wir zu einer Fahrt in die Anden zum Chimborasso. Durch die herrliche Tropenstadt Guayaquil mit schattigen Laubengängen, vorbei an Baumwoll-, Kakao-, Kaffee- und Bananenplantagen führte uns eine neue Autostraße immer höher und höher ins Gebirgsmassiv. Erloschene Vulkane schimmerten geheimnisvoll im Licht der hellen Sonne, gewaltige Täler taten sich vor uns auf. Das Gebiet ist nicht sehr bewohnt, doch es war ein besonderer Tag. Von allen Hügeln, Berghängen und Tälern strömten Indios zu einem Treffen zusammen. Rote, schwarze, braune und graue Ponchos waren das Kennzeichen der verschiedenen Sippen. Wir machten Rast und beobachteten ihre Tänze zur Musik auf selbstgemachten Holzpfifen und Trommeln. Dann ging es weiter nach Riobamba am Fuß des Chimborasso, der mit 6000 m Höhe gewaltig hoch aufragte. Der Gipfel war mit Schnee bedeckt, der untere Teil glänzte wie pures Gold. Wir waren viereinhalb Stunden unterwegs und befanden uns in einer Höhe von 4000 m. Die Luft war dünn, und ich bekam starke Atemnot. Meine Begleiter waren alle wesentlich jünger und hatten keine Beschwerden. Mir ging es so schlecht, daß ich dachte, ich müßte für immer dort bleiben und würde meine Heimat nie mehr wiedersehen. Zwei Whiskys belebten meinen Kreislauf, aber erst als wir wieder etwas tiefer waren, ging es besser. Unterwegs auf der Rückfahrt begegneten wir den Indios. Das Treffen war zu Ende, alle waren sehr betrunken, und die Frauen trugen ihre Männer quer über die Schulter nach Hause. Einige Indios mußten wir auf der Straße geschickt umkurven, sie lagen da und konnten nicht mehr weiter.

Zurück an Bord erfuhren wir, daß wir 110 Seemeilen abwärts in Bolivar noch Bananen zuladen mußten. Bolivar ist der größte Bananenlieferant Südamerikas und zugleich der armseligste Ort, den wir auf der ganzen Reise gesehen haben. Um die Bevölkerung nicht arbeitslos zu machen, wurde auf den Bau moderner Hafenanlagen verzichtet. Beim Anblick der ständig im Laufschrift arbeitenden vielen hundert braunen Körper fühlt man sich ins vorige Jahrhundert zurückversetzt.

Nur die zwei Anlegestellen und die Straße im Hafen werden durch ein altes amerikanisches Kriegsschiff mit Strom versorgt, der Ort selbst ist abends stockdunkel. Die Bevölkerung lebt in selbstgezimmernten primitiven Hütten mit Tieren zusammen in einem Raum. Irgendeine Art von Kanalisation ist nicht vorhanden. Jeden Tag wird der Ort zweimal von der Flut überspült. Da die Hütten auf Pfählen gebaut sind und sämtlicher Schmutz und Abfall sich darunter stapelt, kann man sich vorstellen, wie es nach dem Abfließen des Wassers aussieht. Wir konnten den Geruch in der Tropenhitze nicht aushalten und gingen schleunigst zurück an Bord.

Nach dem Beladen wurde das Schiff hermetisch abgeriegelt und versiegelt, es ging non-stop in 15 Tagen durch den Panamakanal zurück nach Hamburg. Wir verbrachten gesellige und vergnügte Tage an Bord, Höhepunkt war die Äquatortaufe mit einem rauschenden Bordfest. Im Atlantik konnten wir einem Hurrikan, der allein in Mexico und Honduras 21 Todesopfer gefordert hatte, nicht



mehr ganz ausweichen und erlebten den Ozean von seiner schlechtesten und gefährlichsten Seite. Wir hatten einmal sogar 33° Schlagseite, aber die modernen Schiffe sind sehr seetüchtig und nach zwei Tagen war alles wohlbehalten überstanden. Nach einem Zwischenaufenthalt im französischen Hafen Dieppe kehrten wir am 4. Oktober nach 6 1/2 Wochen und 24000 km Seefahrt gut erholt und braungebrannt nach Hamburg zurück.

Die Seereise hat mir sehr viel Spaß gemacht. Da ich jetzt vorzeitig pensioniert werde und einiges Ersparte vorweisen kann, habe ich für den Spätsommer wieder bei derselben Reederei eine 4monatige Japanreise gebucht. Die Reise nach Südamerika kostete ca. 2300,— DM. Jedem, der einmal zünftig und doch komfortabel verreisen will — im Gegensatz zu den Passagierschiffen lernt man auch mal richtig den Hafenbetrieb kennen —, kann ich dieses Abenteuer nur empfehlen und wünsche allzeit gute Fahrt und einen Fuß Wasser unterm Kiel!



Zur Betriebsratswahl 1972

Eine neue Betriebsratswahl steht kurz bevor, sie ist nach dem neuen Betriebsverfassungsgesetz einheitlich im ganzen Bundesgebiet in den Monaten März bis Mai durchzuführen.

In der zurückliegenden Amtsperiode der Betriebsräte haben wir einen wirtschaftlichen Höhepunkt unseres Unternehmens erlebt, erfahren z. Z. aber einen empfindlichen Rückschlag.

Damit kamen jedoch zwangsläufig Schwierigkeiten für die Belegschaft, die uns vor Probleme stellten, die nicht immer zur Zufriedenheit gelöst werden konnten, obwohl wir uns um alle und um jeden einzelnen persönlich bemüht haben. Aus ihrer Erfahrung heraus haben die Betriebsräte alles in ihrer Kraft Stehende getan,

um ggf. Schlimmstes abzuwenden oder doch wenigstens zu mildern.

Nun gilt es, einen neuen Betriebsrat zu wählen, einen Betriebsrat, der den gegebenen Anforderungen gerecht wird und der aufgrund des neuen Betriebsverfassungsgesetzes die Belegschaft noch wirksamer vertreten kann als bisher.

Keiner sollte sich bei der Wahl des Betriebsrates durch große Worte und Versprechungen in seiner Entscheidung beeinflussen lassen. Die anstehenden Probleme sind nicht leicht zu lösen, und es ist sicher einfacher, Kritik zu üben, als konstruktive Beiträge zu leisten und positive Vorschläge zu machen.

Die Entscheidung, wer die Belegschaft in den nächsten drei Jahren als Betriebsrat vertreten soll, liegt ausschließlich bei den Mitarbeitern, die die Chance der Wahlbeteiligung nutzen sollten.

Wahlrecht bedeutet auch Wahlpflicht

Mache jeder von dieser demokratischen Form der Selbstbestimmung Gebrauch, denn nur der, der sich vor dieser Verantwortung des Wählens nicht drückt, hat im Grundsatz auch ein Recht zur Kritik! Die bisher amtierenden Betriebsräte möchten sich an dieser Stelle für das ihnen in der jetzt auslaufenden Amtsperiode entgegengebrachte Vertrauen bedanken. Sie sind sicher, daß die neugewählten Betriebsräte wiederum versuchen werden, das Beste für die Arbeitnehmer unseres Unternehmens zu erreichen.

Die Vergangenheit wurde gemeinsam gemeistert, es kommt darauf an, auch die Zukunft für die DEW und ihre Mitarbeiter zu sichern.



