



August Thyssen-Hütte
Werksarchiv

DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE AKTIENGESELLSCHAFT

Nr. 5

Mitteilungsblatt

10. Oktober 1952



Freude in der Bochumer Belegschaft:
Nach vier Jahren Stillstand der erste Abstich

Die neue Blockstraße der DEW — Krefeld

von Franz Stelbrink

Der laute Rhythmus unserer Produktion in Krefeld wird gegenwärtig begleitet von den mächtig aus der Erde schießenden Neubauten und Erweiterungen technischer Art, die die Voraussetzungen dafür schaffen sollen, daß die DEW auch in Zukunft ihre führende Stellung in der Edelstahlindustrie hält und erweitert. Der nachfolgende Aufsatz ist die erste Veröffentlichung einer von Fall zu Fall fortzusetzenden Artikelreihe, die unsere Betriebsangehörigen mit dem technischen Fortschritt in unseren Betrieben in Krefeld und den übrigen DEW-Werken bekannt machen soll.

Von den in unserem Krefelder Werk in Arbeit befindlichen Bauvorhaben ist die neue Blockstraße das bedeutendste und wichtigste. Damit werden Pläne verwirklicht, deren Anfänge etwa 15 Jahre zurückliegen.

Die alte Blockstraße wurde schon im Jahre 1915 während des ersten Weltkrieges gebaut. Für die damaligen Verhältnisse genügte eine Monatsleistung von nur 2500 – 3000 t. Diese Leistung wurde bereits im ersten Weltkrieg überschritten und stieg später auf fast das Dreifache. Alle zugehörigen Hilfseinrichtungen wie z. B. verfahrbare Wipptische, Rollgänge und Adjustage-Maschinen waren auf die anfänglich vorgesehene geringe Erzeugung zugeschnitten. Infolgedessen traten bei häufig dreischichtigem Betrieb sehr bald Überlastungen auf, die laufend Reparaturen und Verstärkungen zur Folge hatten. Die ganze Konstruktion der ursprünglich 4-gerüstigen Walzenstraße entsprach im Laufe der Zeit immer weniger den steigenden Anforderungen und Entwicklungen auf dem Edelstahlsektor.

Wegen der wachsenden Betriebsunsicherheit und der ansteigenden Erzeugung wurde schon im Jahre 1937 beschlossen, ein völlig neues Blockwalzwerk an anderer Stelle zu errichten. Der ausbrechende Krieg führte leider zur Zurücknahme der zum Teil bereits getätigten Bestellungen. Die Betriebsunsicherheit wurde jedoch immer größer, sodaß unbedingt Schritte zur Verbesserung eingeleitet werden mußten. Ein im Jahre 1943 beschlossener grundlegender Umbau der alten Walzenstraße versandete in den Kriegswirren und dem bereits beginnenden Zusammenbruch.

Die Schwierigkeiten, die unser Werk nach dem Kriege, namentlich durch die Reparaturen an der Blockstraße, zu überwinden hatte, waren riesengroß. Es war selbstverständlich, daß das alte Projekt wieder aufgegriffen wurde, sobald die Verhältnisse es gestatteten und die wieder ansteigende Erzeugung es erforderte. Im Dezember 1949 kam der feste Entschluß zustande, nunmehr alles zu tun, die alte Blockstraße zu erneuern und damit eine sichere Grundlage für die gesamte Erzeugung der DEW zu schaffen. Zwar war der erste Schritt ein recht bescheidener, und in den nachfolgenden etwa ein- einhalb Jahren wurden in drei weiteren Etappen bei vorsichtiger Disposition weitere Anlageteile bis zum Vollausbau bestellt. Da bei der letzten Wiederaufnahme des Projektes die Mittel nicht zur Verfügung standen, um gleichzeitig eine neue Halle für die Blockstraße zu bauen, fiel zwangsläufig die Entscheidung, sie an der Stelle der alten Blockstraße zu errichten.

Soviel zu der wechselvollen Geschichte der Blockstraße.

Im nachfolgenden soll nun versucht werden, einen gemeinverständlichen Überblick über den technischen Aufbau unserer neuen Walzwerksanlage zu geben.

Bei dieser Anlage handelt es sich um eine zweigerüstige Walzenstraße, bei der jedes Walzgerüst einen besonderen Antrieb erhält. Das Blockwalzgerüst ist ein sog. Zweiwalzen- oder Duo-Walzwerk mit Walzen von 2100 mm Ballenlänge und

735 mm Durchmesser. Die Walzen werden über ein Kammwalzgerüst angetrieben durch einen Walzenzugmotor, dessen Drehzahl in bestimmten Grenzen regelbar und dessen Drehrichtung umkehrbar ist.

Das zweite Gerüst ist ein Dreiwalzen- oder Trio-Gerüst mit Walzen von 2200 mm Ballenlänge und 700 mm Durchmesser. Die Walzen des Trio-Gerüsts werden ebenfalls durch einen in der Drehzahl regelbaren Motor angetrieben. Die Drehrichtung ist grundsätzlich gleichbleibend. Den Walzgerüsten sind die zum Walzen erforderlichen Hilfseinrichtungen zugeordnet. Diese sind bei dem Duo-Blockgerüst vor allem die elektr. Anstellung der Oberwalze, die das Walzen im offenen Kaliber gestattet. Hinzu kommen für die Hin- und Herbewegung der Blöcke die Arbeitsrollgänge vor und hinter dem Gerüst, deren Drehrichtung naturgemäß auch umkehrbar sein muß. Mit Hilfe von schweren Verschiebelinealen, die zu beiden Seiten der Arbeitsrollgänge angeordnet sind, kann das Walzgut beliebig von Kaliber zu Kaliber verschoben werden. In eines der Verschiebelineale ist eine Kantvorrichtung eingebaut, die mittels schwerer, durch Seilzug betätigter Haken das Walzgut einseitig anheben und um 90° kippen kann. Das Kanten des Walzgutes erfolgt normalerweise nach jedem 2. Walzstich. Die Oberwalze wird nach jedem Stich weiter heruntergefahren, wodurch eine Verminderung der Kaliberhöhe und damit beim Walzen eine Querschnittsminderung, die sog. Abnahme, erfolgt.

Während beim Walzen auf dem Duo-Blockgerüst jeweils beim An- und Rückstich die Drehrichtung der Walzen durch entsprechende Steuerungen umgekehrt wird, erfolgt beim Trio-Gerüst, das ebenfalls Anstellung der Oberwalze bei beweglicher Mittelwalze besitzt, der Rückstich durch die von Ober- und Mittelwalze gebildeten Kaliber. Der Ein- und Austritt des Walzgutes liegt hier also nicht wie beim Duo in der gleichen Ebene, sondern in der Höhe übereinander. Um das Walzgut trotz des Höhenunterschiedes von den Arbeitsrollgängen aufnehmen zu können, werden diese als Wipptische ausgebildet. Die Wipptische sind an ihrem Ende auf schweren Drehachsen gelagert und

werden durch einen Hubmechanismus, der beide Wipptische verbindet, gehoben und gesenkt. Dieser Mechanismus steht außerdem in Verbindung mit der beweglichen Mittelwalze, die sich im umgekehrten Sinne wie die Wippen und zwangsläufig mit diesen hebt und senkt.

Die beiden Walzgerüste sind die eigentlichen Kernstücke der ganzen Anlage. Jedoch sind mancherlei andere mechanische und elektrische Einrichtungen und Maschinen erforderlich, um aus den Blöcken Knüppel und Platinen in verschiedenen Abmessungen zu walzen, auf Länge zu schneiden, zu transportieren und zu verladen.

Die auf dem Blockplatz lagernden Blöcke werden über einen Zufuhrrollgang in die Halle und vor die Blockwärmöfen befördert. Blockdrücker schieben die Blöcke in und durch die

Ofen. Am Ende der Ofen befinden sich große Klapptüren, die mechanisch geöffnet werden, wenn ein auf Walztemperatur erwärmter Block ausgestoßen werden soll. Der Block gelangt über eine Blockübergabevorrichtung auf den Ofenrollgang und wird, je nach seiner Lage, auf einer in den Ofenrollgang eingebauten Blockdrehvorrichtung mit dem dünneren Ende zum Walzgerüst hin gedreht. Elektrisch und elektro-mechanisch angetriebene Rollen bringen den Block zu dem bereits oben beschriebenen Arbeitsrollgang des Blockgerüsts. Der nach den notwendigen Stichfolgen ausgewalzte Block wird über einen Verlängerungsrollgang zur Heißeisenschlittensäge transportiert, läuft gegen einen verstellbaren Anschlag und wird in gewünschte Längen unterteilt. Die für die Weiterverarbeitung unbrauchbaren Schopfenden werden in Schrottkübel, und die Blöckchen sowie Knüppel in Kübel oder Verladetaschen abgeschoben. Zur Unterteilung der Knüppel dient zusätzlich eine Knüppelschere, an die sich gleicherweise ein Transportrollgang und eine Verladevorrichtung anschließen.

Eine ähnliche Aneinanderreihung gehört, außer weiteren Ofen, zu dem Trio-Walzgerüst. Knüppel von kleinerem Querschnitt, die auf dem Blockgerüst nicht ausgewalzt werden können, werden mit Hilfe einer Schlepperanlage vom Duo-Gerüst auf den Zufuhrrollgang des Trio-Gerüsts geschleppt und von letzterem auf den Wipptisch und an das Walzgerüst gebracht. Bevor aber der Knüppel zum Trio-Gerüst geschleppt wird, wird er auf einer Schere geschöpft, sodaß der unbrauchbare Schopf (Blockkopf) nicht weiter als Ballast mitläuft. Das Schöpfende wird auf der genannten Schere in kleinere Stücke unterteilt, über einen Rollgang und ein Plattenband nach draußen auf den Blockplatz befördert und dort je nach Schrottgruppe in verschiedene Kübel abgewiesen. Durch diese Maßnahme brauchen die schweren Schrottkübel nicht mehr innerhalb der Hallen transportiert zu werden, sondern können ohne Störung des Betriebes und in ungefährlicher Weise unmittelbar auf Waggons außerhalb der Halle zur Verladung gelangen.

Die hinter dem Trio-Gerüst angeordneten Hilfsmaschinen und Hilfseinrichtungen unterscheiden sich von denen des Duos durch den Einbau einer Platinenschere und eines Platinenstaplers. Die Platinenschere, die allerdings auch Knüppel schneiden kann, besitzt eine größere Schnittzahl je Minute als die Knüppelschere und kann so gesteuert werden, daß die Schnittbewegung bei durchlaufenden Platinen ununterbrochen erfolgt, sodaß u. U. bis zu 25 Platinenschnitte in der Minute möglich sind.

Ähnlich wie vor der Straße befindet sich auch hinter der Straße eine Schlepperanlage, die beide Walzstränge verbindet. Dies geschieht, um die Möglichkeit zu haben, längere Knüppel, die in kurze Stücke unterteilt werden sollen, gleichzeitig in zwei Hilfsmaschinengruppen zu verarbeiten. Zusätzlich besteht aber dadurch auch die Möglichkeit, bei Ausfall einer Hilfsmaschine in dem einen Strang den anderen zur Vermeidung von Störungen zu benutzen.

Der schon erwähnte Platinenstapler liegt räumlich bereits in der dem Trio-Walzgerüst nachgeordneten Platinenschleiferei. Dadurch werden lange Transportwege erspart, da die Platinen unmittelbar vom Stapler zu den Schleifmaschinen gebracht werden können.

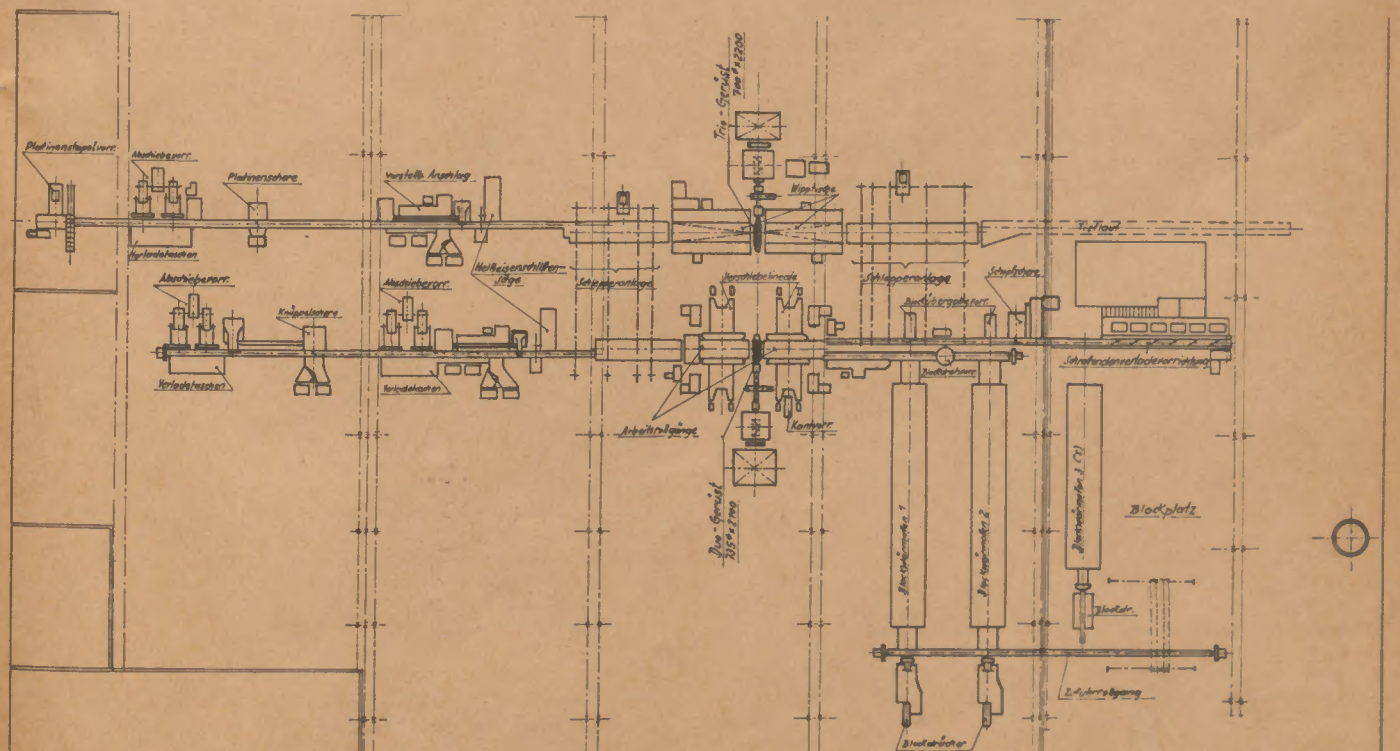
Die Gesamtanordnung der Walzwerksanlage zeigt der untenstehende „Plan der neuen Blockstraße“.

Bemerkenswert ist bei unserer neuen Walzwerksanlage der Stand der Technik. Es wäre durchaus möglich und einfacher gewesen, Konstruktionen anzuwenden, die in den vergangenen Jahrzehnten allgemein üblich waren. Da aber die Entwicklung der Technik so außerordentlich schnell fortschreitet und eine derartige Anlage nach wenigen Jahren nicht wieder neu gebaut werden kann, entschlossen wir uns, weitgehend modernste Entwicklungen auf dem Gebiet der Maschinentechnik, der Elektrotechnik und der Wärmetechnik anzuwenden. Hierzu waren selbstverständlich umfangreiche und gründliche Überlegungen und Studien notwendig. Diese Studien erfolgten nicht nur theoretisch, sondern auch durch Besichtigung moderner Walzwerksanlagen im Ausland. Das Ergebnis der Projektierungs- und Konstruktionsarbeit war dann in vielen Fällen eine noch weitere Entwicklung als sie bisher bekannt war. Die Anwendung derartiger Entwicklungen setzt naturgemäß nicht nur Kenntnis, sondern auch Tatkraft und Verantwortungsfreudigkeit voraus.

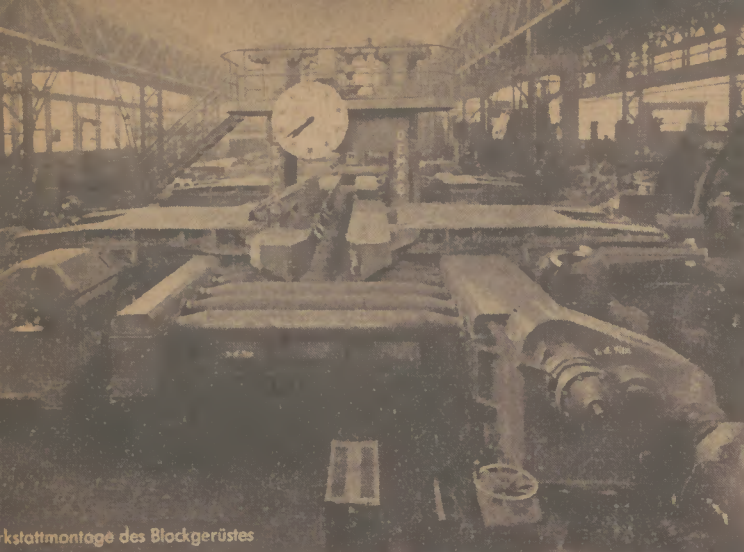
Die Entwicklung betrifft auf der mechanischen Seite vor allem die Frage der Lagerungen und der Schmierung. Die Walzen des Blockwalzgerüsts sind in Wälzlager gelagert, was allerdings nicht völlig neu ist. Die Walzen des Trio-Gerüsts hingegen erhalten völlig neuartige geschlossene Ölgleitlager. Beide Lagerausführungen haben den Vorteil der geringeren Lagerreibung und damit Verminderung der Antriebsleistung.

Fast alle Hilfseinrichtungen und Rollgänge werden weitgehend in Wälzlager gelagert, denen der Schmierstoff durch große, neuartige Ölanlagen im Umwälzverfahren zugeführt wird. Das im Betrieb erwärmte und teilweise verunreinigte Öl läuft zurück durch Filter und Kühler und wird mit den erforderlichen Temperaturen und dem notwendigen Reinheitsgrad wieder in die Lagerstellen zurückgepumpt. In derselben Weise werden alle Getrieberäder geschmiert. Durch solche Maßnahmen wird der Verschleiß der sich drehenden Maschinenteile und der Lager bedeutend herabgesetzt.

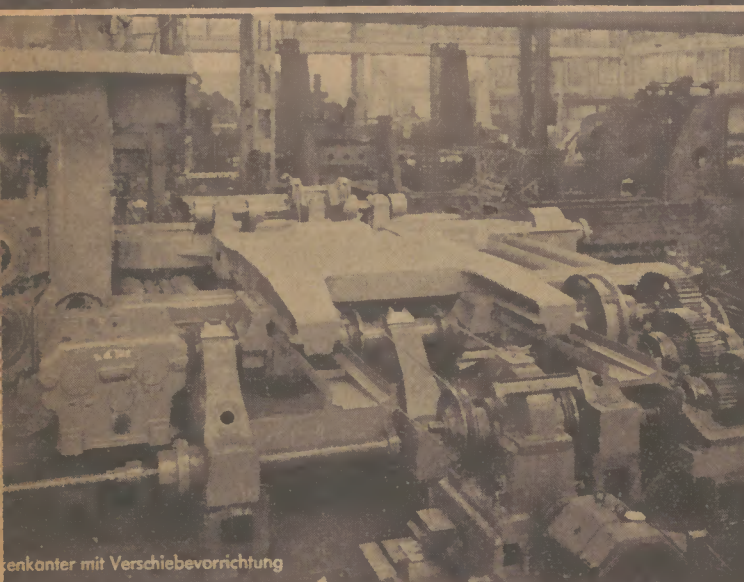
Die elektrischen Anlagen, namentlich die zum Antrieb der Walzmotoren gehörenden, entsprechen ebenfalls dem letzten Stand der Technik. Die Gleichstrom-Walzenzugmotoren erhalten ihren Strom über 2 Gleichrichteranlagen, die aus je 3 gittergesteuerten, pumpeisenlosen Eisengleichrichtern in Eingefäß-Schaltung bestehen. Durch komplizierte Regelorgane erfolgt die Änderung der Drehzahl und mit Hilfe von Steuerorganen die Änderung der Drehrichtung. Diese Steuer- und Regelvorgänge werden bewirkt durch ein System von Elektronenröhren,



Plan der neuen Blockstraße



Blockmontage des Blockgerüsts



Lenkanter mit Verschiebevorrichtung

die im Aufbau und in ihrer geringen Größe einem Radioapparat nicht unähnlich sind. Die „elektronische“ Steuerung und Regelung ergibt für den Betrieb eine außerordentlich hohe Sicherheit, da die Antriebsmotoren nicht mehr in einer beliebigen Zeit hochgefahren oder abgebremst werden können. In beiden Fällen wird eine Strombegrenzung wirksam, die selbst beim Durchreißen des Steuerhebels ein An- oder Auslaufen des Motors nur immer in einer bestimmten und vorausbestimmbaren Zeit ermöglicht.

Die Umsteuerung der Drehrichtung der Walzenzugmotoren geschieht durch einen speziellen Ankerstrom-Umschalter, der während des Betriebes den gesamten, sehr hohen Strom zu tragen hat, aber vermöge der elektronischen Steuerung nur dann automatisch geschaltet wird, wenn der pulsierende Strom seinen Nullwert erreicht hat, d. h., das Schalten erfolgt im stromlosen Zustand. Diese Schaltung und Steuerung ist ohne Zweifel ein Wunderwerk der modernen Elektrotechnik. Die Hauptteile der elektrischen Anlage befinden sich außerhalb der Hallen in einem besonderen Schalthaus.

Neue Wege wurden auch beschritten bei der Konstruktion der Blockdurchstoßöfen. Hier wurde das Prinzip des „dichten“ Ofens mit Strahlungsgewölbe sowie Ober- und Unterbeheizung angewandt. Die Dichtigkeit des Ofens wird erreicht durch Fortfall jeglicher Seitentüren und durch das Eingreifen der Segmente des Oberofens in Sandtassen des Unterofens. Das gleiche gilt für die Türverschlüsse.

Diese Maßnahme soll eine einwandfreie Regelung der Ofenatmosphäre und des Ofendruckes und damit u. a. eine geringe Zunderausbildung ermöglichen. Die gleichzeitige Beheizung der auf besonders ausgebildeten Schienen aufliegenden Blöcke bezweckt eine sehr gleichmäßige Durchwärmung des Walzgutes, die für die Verformung unserer Edelstahlqualitäten von besonderer Bedeutung ist. Den Verformungsbedingungen des Edelstahls ist überhaupt in jeder Weise Rechnung getragen worden, was vor allem geschehen ist bei dem beschriebenen Blockgerüst und dessen Antrieb. Das neue Blockgerüst ermöglicht uns erstmalig, den Walzendruck beliebig einzustellen und

die Walzgeschwindigkeit von Null langsam hochzufahren. Dieser Umstand ist ein außerordentlicher Fortschritt gegenüber dem Verfahren, das wir bis heute anwenden mußten, bei dem die Anstichgeschwindigkeit genau so hoch war wie die Walzgeschwindigkeit, was oft zu unerwünschten Folgen in der Oberflächenbeschaffenheit und in der Materialstruktur und zu Ausfällen geführt hat.

Es sei nun kurz noch einiges zur Gesamtanordnung der Walzwerksanlage gesagt. Durch die Benutzung der Hallen des alten Walzwerks unter Einbeziehung der Hallen der alten Zieherei stellten sich der Planung beträchtliche Schwierigkeiten entgegen. Es mußte aber unser Ziel sein, auch unter erschwerten Verhältnissen einen organischen Aufbau zu erreichen. Da sich die Anlage quer zu den Hallenachsen baut, werden daher sämtliche Kranfelder, soweit sie sich über der Anlage befinden, auf eine Länge von 30 m gebracht. Dadurch fallen alle störenden Kranbahnstützen innerhalb der eigentlichen Walzwerkseinrichtungen fort.

Vor allem wurden die Entfernungen zwischen den Walzgerüsten und den einzelnen Hilfsmaschinen bedeutend vergrößert. So erhielt z. B. die Knüppel- und Platinenschere einen Abstand von 54 m vom Trio-Gerüst, wodurch ein freier Auslauf des größten Teils aller Knüppel, auch kleineren Querschnitts, ermöglicht wird. Dem gleichen Zweck dient ein langer Tieflauf vor dem Trio-Gerüst, der unter der ganzen Breite des Blockplatzes hindurchführt.

Eine wichtige Angelegenheit ist auch die einwandfreie Entsinterung. Sinter fällt beim Ausstoßen der Blöcke aus dem Ofen und beim Walzen in beträchtlichen Mengen an. Er wird durch steile Schächte in tiefliegende Sinterkanäle abgeführt und an den Stellen des stärksten Anfalls in Sinterkübeln aufgefangen. Die gefüllten Kübel werden quer verfahren zum Hauptsinterkanal und dort von einer elektrisch betriebenen Schiebebühne aufgenommen. Die Schiebebühne transportiert die Sinterkübel zu einem großen offenen Schacht, wo sie mit Hilfe eines Kranes ausgehoben werden.

Wie erfolgt nun die Betätigung und Steuerung der walztechnischen Einrichtungen und der Hilfsmaschinen? — Zu diesem Zweck werden Steuerstände über die ganze Anlage verteilt angeordnet. Sie befinden sich auf besonderen Podesten auf Flur und in 4 geschlossenen Kanzeln, die an den großen Kranbahnträgern vor und hinter der Walzenstraße hängen. Die Ausrüstung der Stände besteht aus hand- und fußbetätigten elektr. Schalt- und Steuerapparaten sowie teils Preßluft-Steuerventilen. Die Stände bieten gute Übersicht über die zu bedienenden Maschinen und Rollgänge usw. und sollen durch die Art ihres Aufbaues gleichzeitig ausreichenden Schutz für die Steuerleute gewähren. Die Steuerkanzeln werden daher z. Teil mit großformatigen, 22 mm dicken Panzerglasscheiben verglast, die schlagfest und sogar „beschußsicher“ sind. —

Eine nennenswerte Vereinfachung tritt künftig beim Walzenwechsel ein, wobei die Walzensätze mit Hilfe von speziellen Ausbauvorrichtungen seitlich aus den Gerüsten ausgefahren werden können.

Zu den 26 m langen Durchstoßöfen gehören Zahnstangen-Blockdrücker von je 60 t Druckkraft. Die Drucktraversen der Blockdrücker erhalten zusätzliche mechanisch längsverschiebbare Druckpunkte. Hierbei wurde ein von unseren Ofenleuten schon vor längerer Zeit ausgedacht Hilfsmittel in entwickelter Form übernommen. Es verhindert bei geschickter Handhabung das „aus der Reihe tanzen“ der beim Chargieren oft recht tückischen konischen Rundblöcke.

Aus allem mag man ersehen, wie viele Überlegungen und Entwicklungsarbeiten notwendig waren, um eine möglichst muster-gültige Anlage zu schaffen. Dabei haben selbstverständlich auch die Erfahrungen mit der alten Blockstraße eine Rolle gespielt und das Bestreben, Nebenarbeiten zu erleichtern und abzukürzen.

Wir hoffen, einen Überblick über die Grundlagen, den prinzipiellen Aufbau und die gesteckten technischen Ziele vermittelt zu haben. Daß die neue Anlage eine bedeutend größere Erzeugung und höhere Betriebssicherheit als die alte erzielen wird, ist wohl ohne Zweifel zu erwarten. Darüber hinaus sollen die neuen Einrichtungen dazu beitragen, unseren Männern an der Walze die Arbeit zu erleichtern und Gefahrenpunkte weitgehend auszuschalten.

Die Bauzeit der Blockstraße wird durch den Einbau in die alten Hallen, während die alte Straße noch weiter betrieben wird, länger sein, als das normalerweise der Fall ist. Aber eines Tages wird auch diese schwierige Aufgabe gelöst und beendet sein und hoffentlich zu einem Markstein werden in der Geschichte der Deutschen Edelstahlwerke. —

Im Bochumer Werk wird wieder Stahl erzeugt

In der festlich geschmückten Halle der wieder errichteten Gießerei versammelte sich die gesamte Bochumer Belegschaft am 1. August 1952, um nach einer würdigen, mit Gesang des Werkschores umrahmten Feierstunde, den ersten Abguß aus dem Hochfrequenzofen mitzuerleben. Freudig bewegt begrüßte der Bochumer Werksleiter Dr. Pölguter den Vorstand, der durch seine Anwesenheit die enge Verbundenheit mit der in letzter Zeit so schwer geprüften Bochumer Belegschaft bekundete.

Ein besonders herzlicher Willkommensgruß galt allen Belegschaftsmitgliedern, insbesondere denen, die lange Zeit, getrennt von ihren Familien, in den Ausweichbetrieben in Krefeld und Dortmund ihrer harten Arbeit nachgehen mußten. Dr. Pölguter dankte sodann im Namen der Bochumer Belegschaft Direktor Lösch für seine unermüdete Unterstützung während der Demontagezeit und für seine erfolgreichen Bemühungen, den Wiederanlauf des Werkes zu beschleunigen. Sein aufrichtiger Dank galt auch Direktor Dr. Scherer und allen seinen Mitarbeitern, besonders dem Werksleiter von Krefeld, Betriebsdirektor Rogge, und dem Stahlwerkschef Dr. Pakulla, die in kollegialer Weise die Bochumer Belegschaft aufnahmen und so die ununterbrochene Weiterführung der Gießereifertigung ermöglichten. Er bedauerte schließlich, daß der Vorsitz des Aufsichtsrates, Herr Dr. Gehm, an der Feier nicht teilnehmen konnte, überbrachte aber seine besten Wünsche für das gute Gelingen des Wiederanlaufes. Herrn Dr. Gehm sowie dem gesamten Aufsichtsrat, der durch die Bereitstellung der Mittel und Förderung der Bestrebungen dem Wiederanlauf des Bochumer Werkes den erforderlichen Rückhalt gab, galt sein tiefempfunder Dank. Rückblickend auf die fast völlige Zerstörung im Kriege, den Wiederaufbau und auf die Ereignisse während der Demontage, galt sein besonderer Dank allen Bochumer Belegschaftsmitgliedern. Sie haben unter höchstem persönlichen Einsatz und schweren Opfern das zerstörte Werk wieder aufgebaut, die harte Demontagezeit durchgestanden und durch ihre Arbeit und ihren Fleiß, verbunden mit der Liebe zum Arbeitsplatz und Treue zum Werk, den Wiederanlauf ermöglicht.

Der Vorsitz des Betriebsrates Nitsch dankte namens der Belegschaft Dr. Pölguter für seinen rückhaltlosen Einsatz für die Bochumer Belange und überreichte ihm im Namen aller



Nach dem ersten Abstich dankte Direktor Dr. Pölguter dem früheren Betriebsratsvorsitzenden Schorn, der sich um den Wiederaufbau des Werkes Bochum in unermüdlichem Einsatz verdient gemacht hat, und dem derzeitigen Vorsitzenden des Betriebsrates Nitsch für ihre tatkräftige Mitarbeit. Er rief die gesamte Belegschaft auf, in Einigkeit und im gegenseitigen Vertrauen für das Werk auch weiterhin zusammenzustehen.

Betriebsangehörigen eine Erinnerungsgabe zum ständigen Gedenken an diesen bedeutungsvollen Tag. Gleichzeitig würdigte er die einmaligen Verdienste des früheren Betriebsrates, insbesondere des damaligen Vorsitzenden Schorn, der keine Mühe scheute und alles einsetzte, um seinen Beitrag zur Sicherstellung des Bochumer Werkes zu leisten.

Für den Vorstand sprach Direktor Dr. Scherer, der Worte der Anerkennung fand für die in Bochum geleistete Arbeit. Er wies darauf hin, daß die Feierstunde unter dem glücklichen Stern der vor wenigen Tagen erfolgten Freigabe der Elektro-Stahl-Kapazität in Deutschland stehe und daß damit die Bahn für die Weiterentwicklung der Stahlerzeugung in Bochum frei sei. Direktor Lösch gab dann das Glockensignal zum ersten Abguß, den alle bewegten Herzens miterlebten.

Nach dieser kurzen Feierstunde, die alle Beteiligten tief beeindruckte, ging die Arbeit ohne Unterbrechung weiter. Damit begann für das Bochumer Werk und seine Belegschaft ein neuer, bedeutungsvoller Abschnitt seiner jungen Werks Geschichte.

Glück auf zum neuen Start!

Die neue Werksbücherei Krefeld

Schon immer ist bei DEW das gute Buch gepflegt und den Werksbüchereien eine besondere Förderung zuteil geworden. Die Kriegs- und Nachkriegsverhältnisse zwangen der Werksbücherei Krefeld für sieben lange Jahre eine Notlösung auf. Diese Zeit ist zur Freude aller Leser nun vorbei; in zweckdienlicher und großzügiger Weise ist die Krefelder Werksbücherei neu entstanden.

Am Freitag, dem 26. 9. 1952, wurde die neue Werksbücherei in Anwesenheit von Vorstand, Betriebsrat und einem kleinen Kreis geladener Gäste durch Arbeitsdirektor Boine ihrer Bestimmung übergeben und der Belegschaft, vertreten durch Betriebsratsvorsitzenden Krug, gleichsam zum Geschenk gemacht.

Schon äußerlich bietet der neue Büchereiraum mit den bunten Bücherreihen in Original-Verlagseinbänden — die Bücher sind nun mit einer neuartigen durchsichtigen Schutzhülle versehen — und ausgestattet mit modernen Tischen, Stühlen und Bänken ein freundlich einladendes Bild.

So ist nicht nur der Buchbestand neu hergerichtet, sondern es sind auch die räumlichen Vorbedingungen für ein lebendigeres Verhältnis zwischen Leser und Buch wieder vorhanden.

Im Jahre 1945 wurden die Reste der alten Bücherei zunächst in der Versuchsanstalt und später im Gebäude der Werksaufsicht untergebracht. Das konnte aber nur eine Übergangslösung sein. Im wesentlichen mußte dabei auf den Stamm der alten Bücher, die nach dem Zusammenbruch durch den Bibliothekar Giesen sichergestellt werden konnten, zurückgegriffen werden. Bei dem lebhaften Interesse der Belegschaft, das in der ständig größer werdenden Leserschaft seinen sichtbaren Ausdruck fand, genügte der alte Bücherbestand schon seit längerer Zeit nicht mehr den natürlichen Anforderungen.

Die jetzt eingerichtete DEW-Werksbücherei ist daher von Grund auf neu erstellt worden, und zwar in einer Art und Weise, daß die Krefelder auf diesen kleinen Sektor ihres großen Werkes mit Recht stolz sein dürfen. Im Laufe der letzten Wochen wurden über 2500 Bücher neu angeschafft. Von den alten Beständen wurden etwa 250 Bücher übernommen. Bei den Neuanschaffungen wurden Wünsche der Belegschaft, die durch eine Umfrage ermittelt wurden, weitgehend berücksichtigt. Leider konnten nicht alle Wünsche erfüllt werden, weil viele Werke seit 1945 noch nicht wieder neu verlegt worden sind. Es soll aber versucht werden, aus antiquarischen Beständen die fehlenden Bücher zu beschaffen.

Die neue Bücherei ist eine Freihand-Bibliothek, d. h. der Leser geht selbst zu den Regalen, in denen die Bücher, nach Sachgebieten geordnet, aufgestellt sind, um sich das gewünschte Buch herauszusuchen. Innerhalb der einzelnen Sachgebiete sind die Bücher alphabetisch nach Verfassernamen geordnet. Mit dem Buch geht der Leser dann zum Bibliothekar, der die notwendigen Eintragungen vornimmt. Durch die Möglichkeit der Auswahl der Bücher im Buchregal erhält der Leser einen besseren Einblick in die vorhandenen Bestände. Er kann das Buch vor der Ausleihe prüfen, um dadurch festzustellen, ob es ihn auch wirklich interessiert. So wird das Verhältnis des Lesers zum Buch in der Freihand-Bücherei immer persönlicher und inniger sein und damit das Verhältnis zur Werksbücherei überhaupt.

Die neue Krefelder Werksbücherei will das ganze Leben umfassen und hat deshalb den Bogen in der Auswahl der Bücher ganz weit gespannt. Es bleibt zu hoffen, daß sie viele neue Freunde unter den Betriebsangehörigen gewinnt; denn sie gehört der Belegschaft.

Wer hilft mit?

Es gilt im Rahmen unseres betrieblichen Vorschlagswesens Arbeitsmethoden, betriebliche Einrichtungen, Maschinen und organisatorische Maßnahmen zu verbessern, um in unseren DEW-Betrieben erfolgreicher, gefahrloser, wirtschaftlicher und Menschenkraft sparender zu arbeiten.

Unser betriebliches Vorschlagswesen bietet allen die Möglichkeit zu tatkräftiger, gestaltender Mitarbeit. Jeder einzelne ist dazu aufgerufen!

Die Mühe lohnt sich!

Zum 1. 10. 1952 erhielten folgende Betriebsangehörige für eingereichte, brauchbare Verbesserungsvorschläge an Prämien:

Krölls Dieter	Vervollkommnung des Ätherausschüttelungs-Apparates nach Rothe	DM 150.—
Roggen Robert	Konstruktive Verbesserung des Lochdornschaftes für die 750-t-Pressen/Rohrwerk	DM 100.—
Schröder Jakob	Einrichtung zum Abziehen von Schleifscheiben für Profilschleifarbeiten	DM 100.—
Jacob Gerhard	Verbesserung der Arbeitsweise an der großen Schere/Feinststraße	DM 50.—
Beneze Gustav	Verbesserung der Arbeitsweise an der großen Schere/Feinststraße	DM 50.—
Schüffelen Mathias	Verbesserung eines Diamanthalters	DM 50.—
Zimmermann Albert	Vorrichtung zur Beseitigung von Störungen am Kaltwalzgerüst	DM 50.—

Außerdem erhielten sechs Betriebsangehörige für vorgelegte z.Zt. nicht verwertbare Vorschläge je eine Anerkennungsprämie von DM 25.—.

Alle guten und brauchbaren Verbesserungsvorschläge werden entsprechend ihrem wirtschaftlichen Wert, den sie für das Werk und damit für uns alle haben, vergütet.

Die Prämien spanne reicht von DM 25.— bis DM 1000.—.

Wir warten auch auf Ihre Mitarbeit und Ihren Vorschlag.

In den letzten 4 Wochen haben

fünf Betriebsangehörige

des Werkes Krefeld bei Wege- und Verkehrsunfällen - zwei innerhalb und drei außerhalb des Betriebes - ihr Leben eingebüßt

Wilhelm Huybers	† 7. 9. 1952
Anton Schrenk	† 11. 9. 1952
Gerhard Eratz	† 27. 9. 1952
Wilhelm Kemper	† 29. 9. 1952

Am 1. Oktober 1952, auf dem Heimweg von der Spätschicht, verunglückte tödlich mit seinem Motorrad

Rudolf Köhler † 1. 10. 1952

Willst Du der Nächste sein?

Seid wachsam im Betrieb und im Verkehr!

Wir ermahnen unsere Mitarbeiter und Kollegen eindringlich zu ihrem eigenen Wohle und im Interesse ihrer Familien und des Werkes zu erhöhter Aufmerksamkeit und Vorsicht.

Einstellung von Lehrlingen im Werk Krefeld

Am 1. April 1953 wollen wir wieder eine beschränkte Anzahl Lehrlinge, und zwar

für metallverarbeitende Berufe und Hüttenberufe Lehrlinge und Anlernlinge

sowie

kaufmännische Lehrlinge (männlich) und kaufmännische Büro-Anlernlinge (weiblich)

einstellen.

Schriftliche Bewerbungen mit Lebenslauf und Abschrift des letzten Schulzeugnisses sind bis zum 15. November 1952

für die gewerblichen Lehrlinge bei der Arbeiterannahme, für die kaufmännischen Lehrlinge bei der Personalabteilung

einzureichen.

Die Einstellungen werden von einer vorhergehenden Eignungsprüfung abhängig gemacht.

Wegen der Einstellung gewerblicher Lehrlinge in den übrigen DEW-Werken (Remscheid, Dortmund, Bochum, Werdohl und Hasten) ergeben örtlich besondere Bekanntmachungen.

Ab 1. Oktober 1952

Erhöhung der Mindestsätze für unsere Werksrentner

Die den entflochtenen Werken vorgeschlagene „Neue Pensionsordnung“ ist noch nicht endgültig verabschiedet worden. Für unsere Alt-Pensionäre darin vorgesehene geldwerten Vergünstigungen haben wir mit der Rentenerhöhung zum 1. Mai 1952 bereits zur Auswirkung gebracht.

In Würdigung der besonderen wirtschaftlichen Verhältnisse unserer Alt-Pensionäre hat der Vorstand beschlossen, nach Maßgabe der bislang für die Rentenzahlung gültigen Bedingungen, mit Wirkung vom 1. 10. 1952 folgende Verbesserungen einzuführen:

1. Werksrenten

Die monatlichen Mindeststeigerungsbeträge werden von DM 1,50 auf DM 2,— erhöht.

Danach errechnen sich die monatlichen Werksrentenbeträge wie folgt:

- Grundbetrag für die ersten 10 Dienstjahre
- Steigerungsbetrag für jedes weitere vollendete Dienstjahr

DM 20,—
DM 2,—

2. Witwenrenten

Die Witwenrente, die bislang 50% der Rente betrug, die der Mann bei seinem Ableben bezog oder bezogen haben würde, wenn er im Zeitpunkt seines Ablebens invalide geworden wäre, wird für die Bezieher der Mindestrente unter Zugrundelegung vorstehender Grund- und Steigerungsbeträge auf 60% erhöht.

Sofern die Renten im voraus gezahlt werden, erfolgt bei der Rentenzahlung für den Monat November 1952 eine Nachverrechnung.

DEW-Mosaik

Handelsvertrags-Verhandlungen mit Spanien

An den vom Wirtschaftsministerium z. Zt. in Madrid geführten Handelsvertrags-Verhandlungen mit Spanien nimmt Dir. Lösch als fachmännischer Berater für die deutsche Edelstahlindustrie teil.

Dr. Scherer spricht in Paris

Anlässlich der internationalen Tagung der Société Française de Métallurgie in Paris vom 20. bis 25. Oktober 1952 wird Herr Dr. Scherer in der Hauptsitzung einen Vortrag halten über den Austausch von schwer beschaffbaren Legierungselementen — ein Thema, das für die internationale Edelstahlindustrie von besonderem Interesse ist.

Intensivierung des Europa-Geschäftes

Direktor Vollmer von der Marathon-Export G.m.b.H. kehrte dieser Tage von einer längeren Reise zurück, die ihn zur Festigung und Vertiefung unserer Geschäftsverbindungen nach Österreich, Italien und in die Schweiz geführt hat.

Dir. Wilhelm Temme 50 Jahre

Am 25. September 1952 vollendete Direktor Temme sein 50. Lebensjahr. Die ihm aus diesem Anlaß von allen Seiten der Belegschaft erwiesenen Aufmerksamkeit waren sichtbarer Ausdruck der Anerkennung und Wertschätzung seiner Persönlichkeit. — Wir grüßen Dir. Temme von dieser Stelle mit einem herzlichen Glückwunsch!

Betriebsräte-Vollkonferenz

Die nächste Betriebsräte-Vollkonferenz findet am Dienstag, dem 28. 10. 1952, in Werdohl statt. Hauptpunkte der Tagesordnung werden die Berichte des Vorstandes über die Lage des Unternehmens sein.

Belegschaftsversammlungen

Im Oktober finden in allen Werken die turnusgemäß fälligen Belegschaftsversammlungen statt, auf denen u.a. Arbeitsdirektor Boine sprechen wird. Bislang wurden dafür folgende Termine festgelegt:

Werk Remscheid Dienstag, den 14. Oktober 1952, 14 Uhr, in der Endkontrolle.

Werk Bochum Donnerstag, den 16. Oktober 1952, 13.30 Uhr, in der Modellschreinerlei.

Werk Dortmund Mittwoch, den 22. Oktober 1952, 12 Uhr.

Hammerwerk Werdohl Sonnabend, den 8. November 1952, 18.30 Uhr, im Hotel „Zur Post“.

Das DEW-Erholungswerk 1952

Lief am 27. 9. d. J. aus. In den Monaten Mai bis September nahmen über 1650 Betriebsangehörige mit ihren Ehefrauen an unseren Erholungsreisen nach Oberbayern (1250 Teilnehmer), ins Sauerland (200 Teilnehmer) und in den Westerwald (200 Teilnehmer) teil. Das Werk ermöglichte diese Reisen, die für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in den meisten Fällen zu einem nachhaltigen Erlebnis wurden, durch Bereitstellung eines Zuschußbetrages von über DM 90000.—.

Besuch in der Verkaufsstelle Berlin

Am 25. 8. 1952 stattete Arbeitsdirektor Boine in Begleitung des Betriebsratsvorsitzenden Krug der Verkaufsstelle Berlin einen ersten Besuch ab. Anschließend fand ein frohes Beisammensein sämtlicher Mitarbeiter der Verkaufsstelle und ihrer Ehefrauen statt. Bei dieser Gelegenheit wurde das DEW-Tonbild aufgeführt. (Siehe nebenstehendes Bild)

Uraufführung des DEW-Tonbildes

Über die Geschichte der Deutschen Edelstahlwerke, ihre Werke, die Menschen und ihre Arbeit ist ein Tonbild geschaffen worden, das am 5. 8. 1952 in Krefeld uraufgeführt worden ist. Dieses akustische Dokument vermittelt ein lebendiges Bild unseres Unternehmens und zeichnet viele seiner Mitarbeiter in den verschiedenartigsten Aufgabengebieten wie sie wirklich leben und sind. Die zweite Aufführung fand, wie an anderer Stelle bereits erwähnt, in Berlin am 25. 8. 1952 statt. Der Jugendtag im Werk Krefeld am 27. 9. 1952 machte den Anfang der Vorführungen innerhalb der Jugendtage auf den DEW-Werken. Für die Betriebsangehörigen und ihre Ehefrauen des Werkes Krefeld finden am 22. und 29. 10. und am 5. 11. 1952, 19.30 Uhr, in der Königsburg weitere Aufführungen statt. Die Eintrittskarten hierfür werden durch die Betriebe ausgegeben. Für Aufführungen in den übrigen DEW-Werken werden die Termine noch bekanntgegeben.

Zur Geburt eines Kindes

erhalten unsere Betriebsangehörigen auf Grund eines Vorstandsbeschlusses ab 1. 10. 1952 ein einmaliges Geldgeschenk von DM 50.—. Das Geschenk wird jeweils der Mutter überbracht werden.

DEW-Theaterring Krefeld

An unserem Theaterring nehmen mehr als 2000 Betriebsangehörige mit ihren Ehefrauen teil. Wegen dieser großen Beteiligung verteilen sich die Mitglieder auf vier Besucherreihen.

Reihe	Regelmäßiger monatlicher Theatertag	Erste Aufführung am	Beginn
A	1. Montag	3. 11. 1952	20 Uhr
R	2. Sonnabend	11. 10. 1952	18 Uhr
C	3. Montag	20. 10. 1952	19 Uhr
D	4. Sonnabend	25. 10. 1952	18 Uhr

Jeder Teilnehmer erhält eine auf seinen Namen und die bestellte Kartenzahl ausgefertigte Ausweiskarte. Diese Karte ist bei jedem Theaterbesuch mitzuführen, weil aufgrund dieser Karte die Eintrittskarten im Theater ausgegeben werden.

Jugendtag im Hammerwerk Werdohl

Für die Werke Dortmund, Bochum und Werdohl fand am 27. 9. 1952 der Jugendtag im Hammerwerk Werdohl statt. Die Betriebsbesichtigung war für die auswärtigen Teilnehmer besonders lehrreich. Der im Zeltlager begonnene Gedankenaustausch wurde dabei fortgesetzt.

Fei ergestaltung bei Arbeitsjubiläen

Unsere verdienten Arbeitsjubilare werden in allen DEW-Werken und Verkaufsstellen jetzt an ihrem Jubiläumstag dadurch besonders geehrt, daß nicht nur die Feierstunde am Arbeitsplatz stattfindet, sondern daß der Jubilar und seine Frau im Kreise nächster Mitarbeiter und alter Kollegen ein festliches Mittagessen einnehmen.

Mit Auszeichnung bestanden

hat vom Werk Dortmund Hans Adolf Eysel seine Lehrabschlußprüfung als Maschinenschlosser. Herzlichen Glückwunsch!

Zu unserer Bildreihe:

Ob diesen frohen Buben, die in unserem Kinderheim in Wahmbeck an der Weser ihr Glück als „Petri-Jünger“ versuchen, wirklich ein Fisch an die Angel gegangen ist? • Die Mitarbeiter der Verkaufsstelle Berlin froh vereint anlässlich des ersten Besuches von Arbeitsdirektor Boine. • Unsere neue Freihand-Werksbücherei in Krefeld. • Strahlende Sonne und lachende Urlauber in unserem Erholungshaus Brachenreuth.



Freie DEW-Jugend in ihren Zeltlagern



Unseren Lehrlingen und Jungarbeitern war während der Berufsschulferien, in der Zeit von Mitte Juli bis Ende August, Gelegenheit geboten, einen Teil ihres Urlaubs in den von DEW geförderten Zeltlagern zu verbringen. Für die Werke Krefeld, Bochum, Dortmund und Werdohl war

ein großes Gemeinschaftslager in Haltern am See aufgebaut worden. Ein zweites Zeltlager des Werkes Krefeld hatte im Brexbachtal einen schönen Platz gefunden.

Die Jugend des Werkes Remscheid baute ihre Zelte im Westerwald, in der Nähe von Hachenburg, auf. — Über 370 Jungen kamen in diesen Zeltlagern in landschaftlich schöner Umgebung zu einem unvergeßlichen Jugend- und Gemeinschaftserlebnis. Die Lagerordnung gab sich die Jugend selbst; daß diese wichtigen Regeln im Interesse der Lagergemeinschaft eingehalten wurden, darüber wachte ein strenges „Gericht“.

Aus dieser Selbstverantwortung heraus wurde ein gesunder Ehrgeiz geweckt, der viel zum Gelingen des Ganzen beitrug. Der Aufenthalt in der frischen Luft machte die Jungen „hungrig wie die Wölfe“. So war auch die Verpflegung gut und reichlich. Die Abende am Lagerfeuer, umrahmt von Klampfenspiel und Gesang, waren immer besonders schön. Besichtigungsfahrten ins Münsterland (Lager Haltern) oder Wanderungen in den Westerwald (Lager Hachenburg) oder gar eine Dampferfahrt auf dem Rhein (Lager Brexbachtal) waren eindrucksvolle Erlebnisse. Die vom Jugendsekretär des DGB Recklinghausen im Lager Haltern gestalteten Heimabende fanden besonders herzliche Aufnahme. — Arbeitsdirektor Boine, der mit Dir. Lösch und dem Betriebsratsvorsitzenden Krug den Zeltlagern einen Besuch abstattete, fand mit seinem Bericht über die olympischen Spiele in Helsinki lebhaften Beifall. Es waren wirklich schöne Ferientage für unsere Lehrlinge und Jungarbeiter. Sie werden noch lange Zeit nachklingen. Die Jungen haben sich untereinander besser kennen und verstehen gelernt. So sind sie aus der großen Gemeinschaft wirklich bereichert nach Hause zurückgekehrt. Sicher ist, daß die unvergeßlichen Erlebnisse auch Ansporn sein werden für die weitere Berufsarbeit in Lehrwerkstatt und Betrieb. — Die Bilder vermitteln einen Einblick in das Leben unserer schönen Zeltlager.

Zu unseren Bildern:

Wer möchte da nicht mitmachen? (oben) • Im Birkenhain von Haltern berichtet Dir. Boine über Helsinki. Dir. Dr. Pölzger, Werk Bochum, hört ebenso gespannt zu wie die Jungen • Das Remscheider Lager in Hachenburg • Bei der „Morgen-Toilette“ • „Wir sind jung, und das ist schön!“ (Mittlere Bildreihe von oben nach unten) • Der Zeltlagerplatz im malerischen Brexbachtal. (unten rechts)

