

# WERKMITTEILUNGEN

NR. 76 STAHL- UND RÖHRENWERK REISHOLZ GMBH · DÜSSELDORF-REISHOLZ



**Verbesserungsvorschläge**

|                               |    |
|-------------------------------|----|
| Dr. Höckel                    |    |
| Keine Angst                   |    |
| vor Verbesserungsvorschlägen  | 2  |
| Jakob Lammertz                |    |
| Bewährt oder vergessen        | 5  |
| Hans W. Küpper                |    |
| Wie war es früher?            | 11 |
| Zur Wirtschaftslage           | 16 |
| Jubiläumsfeier 1964           | 18 |
| Berlinfahrt unserer Lehrlinge | 24 |

Der Vortrag von Herrn Dr. Höckel letzten Reisholzer Belegschaftsversammlung 1964 war leider nicht überall zu verstehen. Wir geben ihn darum hier gekürzt wieder und unseren Belegschaftsmitgliedern, ihn sorgfältig zu lesen. Es lohnt sich!

# Keine Angst vor Verbesserungsvorschlägen

Wissen Sie schon das Neueste? Vor einer Stunde ist ein junger Mann dreimal von dem Dortmunder Fernsehturm gesprungen, und es ist ihm dabei nichts passiert. Was halten Sie davon? Nun, das erste Mal hat er Glück gehabt, das zweite Mal passierte ein großes Wunder und beim dritten Mal handelt es sich um eine faustdicke Lüge.

Ebenso gelogen ist es, wenn jemand behauptet, im Betrieb würden alle vertrauensvoll und harmonisch zusammenarbeiten und sich daher auch mit allen Kräften für das Betriebliche Vorschlagswesen einsetzen. Schön wäre es ja, aber es ist leider nicht so. Wir handeln nämlich nicht alle nur vernünftig, sondern auch unvernünftig, nicht nur logisch, sondern auch psychologisch. Wir empfinden daher auch manchmal Angst, wir gar keine Angst zu haben brauchen. Wir empfinden sogar am meisten Angst, wenn es uns besonders gut geht, weil wir natürlich dann auch am meisten zu verlieren haben.

Auch beim Betrieblichen Vorschlagswesen spielt die Angst eine große Rolle.

Die Mitarbeiter, die Verbesserungsvorschläge einreichen sollen, empfinden zum Beispiel Angst vor der eigenen Courage, vor der Prüfung, vor der Blamage, vor der Hänselei durch Kollegen, die ihn zum Angeber, Besserwisser oder Radfahrer stempeln könnten, und auch vor den „Gegenmaßnahmen“ der Fachleute und Vorgesetzten.

Die Vorgesetzten erfüllen oft Angst, wenn sie daran denken, daß sie durch das Betriebliche Vorschlagswesen dauernd umgangen werden können, weil die Verbesserungsvorschläge ihrer Untergebenen direkt an die Unternehmensleitung herangetragen werden, so daß auch eigene Versäumnisse dadurch bekannt werden.

Den Fachleuten geht es nicht viel besser. Sie befürchten, berufliches Ansehen einzubüßen, wenn von Laien oder Amateuren Lösungen fachlicher Probleme gefunden und vorgeschlagen werden, auf die der jeweilige Spezialist, trotz seiner Vorbildung und Erfahrung, nicht gekommen ist.

Wer aber aus Angst vor so viel Angst

kapituliert, hat keine Erfolgchancen mehr. Mit einem bloßen Lippenbekenntnis oder mit der linken Hand und dem halben Herzen ist es beim Betrieblichen Vorschlagswesen nicht getan. Jeder, der andere überzeugen will, muß vielmehr selbst erst einmal davon überzeugt sein, das heißt, auch das selbst zuerst tun, was er von anderen verlangt.

Es gibt nämlich ein Gesetz der gegenseitigen Reaktion. Demzufolge ist unser Verhalten ansteckend: Lächle, man lächelt zurück; gähne, man gähnt zurück; schimpfe, man schimpft zurück; vertraue, man vertraut; mißtraue, man mißtraut. Wir sind, was wir denken, und bekommen das, was wir erwarten und tun. Deshalb können wir uns auch mit unseren Gedanken allein die Umwelt zur Hölle machen, und wir können die gleiche Umwelt mit positiven Gedanken allein zumindest erträglich gestalten. Das gilt nicht zuletzt für das Betriebliche Vorschlagswesen. Auch hierbei kommt es weniger auf die Satzungen und Bewertungsrichtlinien als darauf an, was die Vorgesetzten von ihren Untergebenen und was die Unter-

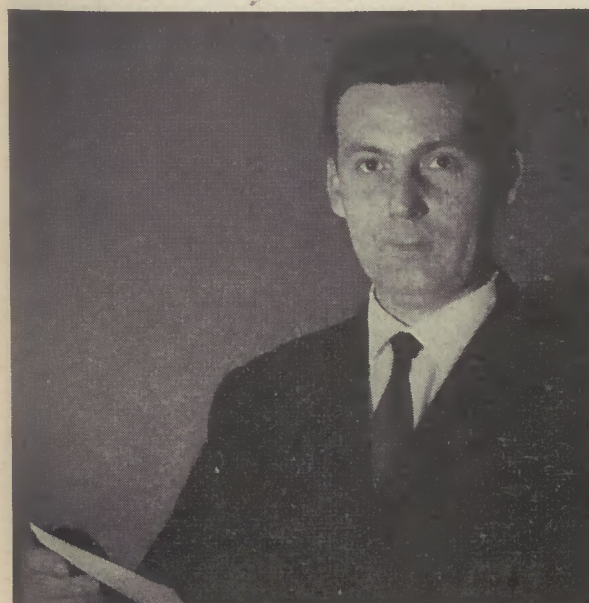
gebenen von ihren Vorgesetzten denken. Fühlen sich die Mitarbeiter wirklich im Betrieb wie zu Hause, das heißt in demselben Maße verantwortlich wie zu Hause, und trauen die Vorgesetzten ihren Leuten wirklich Verbesserungsvorschläge zu? Es muß sich dabei nicht immer um Arbeitnehmererfindungen mit Superprämien handeln. Entscheidend ist vielmehr, daß sich alle um Verbesserungen bemühen, denn keiner sieht so viel wie alle, keiner hört so viel wie alle, und keiner weiß so viel wie alle!

Das Betriebliche Vorschlagswesen ist mit dem Ährenlesen vergleichbar, das nicht nur Nutzen bringt, sondern obendrein auch Spaß macht. Das Betriebliche Vorschlagswesen soll auch allen Beteiligten Spaß machen, denn wer schaffen will und denken soll, muß fröhlich sein. Aus einem verkrampften Muskel lassen sich keine sportlichen Höchstleistungen und aus einem verkrampften Hirn keine geistigen Höchstleistungen erzielen. Wenn uns jemand vorwirft, wir würden

Am 8. Februar 1964 fand erstmalig eine Zusammenkunft aller Belegschaftsmitglieder statt, die sich im vergangenen Jahr erfolgreich am Betrieblichen Vorschlagswesen beteiligt haben. Wir werden noch darüber berichten.



Direktor Best zeichnete die Besten mit Sonderprämien aus. Wilhelm Burchartz, Arbeitsvorbereitung Erhaltungsbetriebe, war der 1. Preisträger.



Den zweiten Preis erhielt Helmut Butz, Mechanische Werkstatt Oberbilk.



Dritter Preisträger war Ewald Döpp, Flämmanlage Reisholz.

letzten Endes nur Dilettantismus großziehen, dann hat er einmal sogar recht; denn Dilettantismus heißt, ins Deutsche übersetzt, ergötzen. Es gibt im übrigen keine bessere Methode, Freunde zu gewinnen, als andere um Rat zu fragen; und auch das ist beim Betrieblichen Vorschlagwesen der Fall. Das Betriebliche Vorschlagwesen aktiviert dadurch den guten Willen und das Wissen der gesamten Belegschaft und räumt dem intuitiven Denken sowie dem gesunden Menschenverstand, die gerade durch eine intensive Berufsausbildung verlorengelassen, wieder einen wichtigen Platz ein.

Das Betriebliche Vorschlagwesen gleicht auch der freiwilligen Feuerwehr, die immer nur Hilfe und keine Konkurrenz für die hauptberufliche Feuerpolizei ist. Das Betriebliche Vorschlagwesen ist schließlich auch eine Wünschelrute für versteckte Talente oder Spätberufene im Betrieb. Und letztlich ist das Betriebliche Vorschlagwesen auch ein Denksport, das heißt eine kleine geistige Olympiade, bei der es nicht nur gilt, Medaillen zu gewinnen, die Hauptsache ist vielmehr, dabei gewesen zu sein und mitgemacht zu haben. Natürlich hat das Betriebliche Vorschlagwesen auch einen materiellen Hintergrund. Die Verbesserungsvorschläge sollen dem Unternehmen einen Nutzen und dem Einsender dafür eine Prämie bringen.

In demselben Maße, in dem die Konkurrenten die gleichen Verfahren anwenden und die gleichen Maschinen einsetzen, hängt der wirtschaftliche Erfolg von der Einstellung der Mitarbeiter zum Betrieb ab. So sind es heute schon fast nur noch 3, 4 oder 5 Prozent Kostenunterschied, die das erfolgreiche Unternehmen von dem erfolglosen Mitbewerber trennen. Das sind die 3, 4 oder 5 Prozent, die in dem einen Betrieb aus Nachlässigkeit durch den Schornstein gejagt, auf die Abfallhaufen geworfen oder in die Abwässer geleitet werden, das sind die gleichen 3, 4 oder 5 Prozent, die in dem andern Betrieb die Mitarbeiter aus Selbstverantwortung ret-

ten. Diese in Zukunft vielleicht nicht nur erfolg-, sondern sogar existenzentscheidende Ersparnis kann man nicht befahlen. Sie beruht vielmehr — wie das gesamte Betriebliche Vorschlagwesen — auf freiwilligen Leistungen. Das Betriebliche Vorschlagwesen verträgt sich daher auch nicht mit der absoluten Befehlsgewalt. Da es eine Umgehung des Dienstweges vorsieht, verstößt es somit schon gegen jedes autoritäre System. Im übrigen hat das Befehlssystem sowieso abgewirtschaftet. Kann denn heute eine moderne Armee — und dort ist der Befehl doch angeblich zu Hause — noch mit dem absoluten Befehl geführt werden? Kann man einem Radarspezialisten befahlen, nun sein Radargerät richtig zu handhaben? Wenn er nicht will, ist die „Maschine kaputt — Kommandantur — Reparatur — nix retour“. Die absolute Befehlsgewalt hört nämlich spätestens da auf, wo die absolute Kontrolle durch die Vorgesetzten nicht mehr möglich ist.

Auch in den Unternehmen sind die Vorgesetzten oft nicht mehr in der Lage, jedem Untergebenen nachweisen zu können, ob er nicht will oder nicht kann, ob ein Schaden oder ein Ungehorsam vorliegt. Die Autorität muß daher von unten getragen werden und beruht mehr und mehr auf der Überzeugung und Überzeugungskraft. Der Untergebene wird selten übersehen können, ob es richtig ist, was befohlen wurde, und er muß daher Vertrauen zur Führung haben. Vorgesetzte, die dieses Vertrauen nicht genießen, werden in Zukunft verdrängt und verkauft sein. Und Betriebe, die sich immer noch ausschließlich auf das absolute Befehlssystem berufen, sollten die Finger vom Betrieblichen Vorschlagwesen lassen.

Wenn und soweit sich aber Betriebe schon auf eine moderne Unternehmensführung umgestellt haben, wird ihr Umstellungsprozeß mit Hilfe des Betrieblichen Vorschlagwesens wesentlich erleichtert.

Soweit durch die Verbesserungsvorschläge der Mitarbeiter zusätzliche Ra-

tionalisierungserfolge erzielt werden, wächst das Verständnis und das Interesse für den Betrieb und entsteht eine neue Vertrauensbasis. Denn sowohl Vertrauen als auch Mißtrauen sind eine Frage und Folge der Erfahrungen, die man individuell oder als Angehöriger einer Gruppe gesammelt hat. Wenn nun im Zusammenhang mit dem Betrieblichen Vorschlagwesen viele Mitarbeiter viele gute Erfahrungen machen, dann wächst langsam, aber sicher auch das Vertrauen. Und wenn Vertrauen herrscht, hat die Angst keinen Platz mehr.

Was macht eine Ehe kaputt? Es sind nicht die großen Auseinandersetzungen um weltanschauliche und religiöse Probleme, sondern die kleinen Streitigkeiten, die kleinen Sticheleien, die vielen Kleinigkeiten, die für sich allein betrachtet unbedeutend sind, die aber auf die Dauer unerträglich werden. Sie machen das, was man vorher als den Inbegriff der Harmonie ansah, zur Hölle auf Erden. Es sind Kleinigkeiten, die eine Verbindung zerstören, es sind die Kleinigkeiten der Aufmerksamkeit nämlich, die eine Lebens- wie Arbeitsgemeinschaft zusammenhalten. Es gibt tausend Dinge zu tun für den, der sie sieht, und für den, der sie tun will. Denn wir haben so viel zu verbessern, daß jedes Bemühen, wo wir es auch antreffen mögen, an der richtigen Stelle ist, auch beim Betrieblichen Vorschlagwesen.

Was ist nun aber das Wichtigste beim Betrieblichen Vorschlagwesen? Am wichtigsten und wertvollsten sind die Unfallverhütungsvorschläge. Damit soll dokumentiert werden, daß die Gesundheit und Gesunderhaltung der Mitarbeiter das oberste Gebot ist. Das Betriebliche Vorschlagwesen zeigt allerdings auch, daß die Arbeitssicherheit in die Selbstverantwortung jedes einzelnen fällt. Aber das ist beim Betrieblichen Vorschlagwesen ja nichts Ungewöhnliches, denn Verbesserungsvorschläge müssen alle Beteiligten zuerst wollen. Auf das ehrliche Wollen kommt es sogar noch mehr an als auf Wissen und Können.

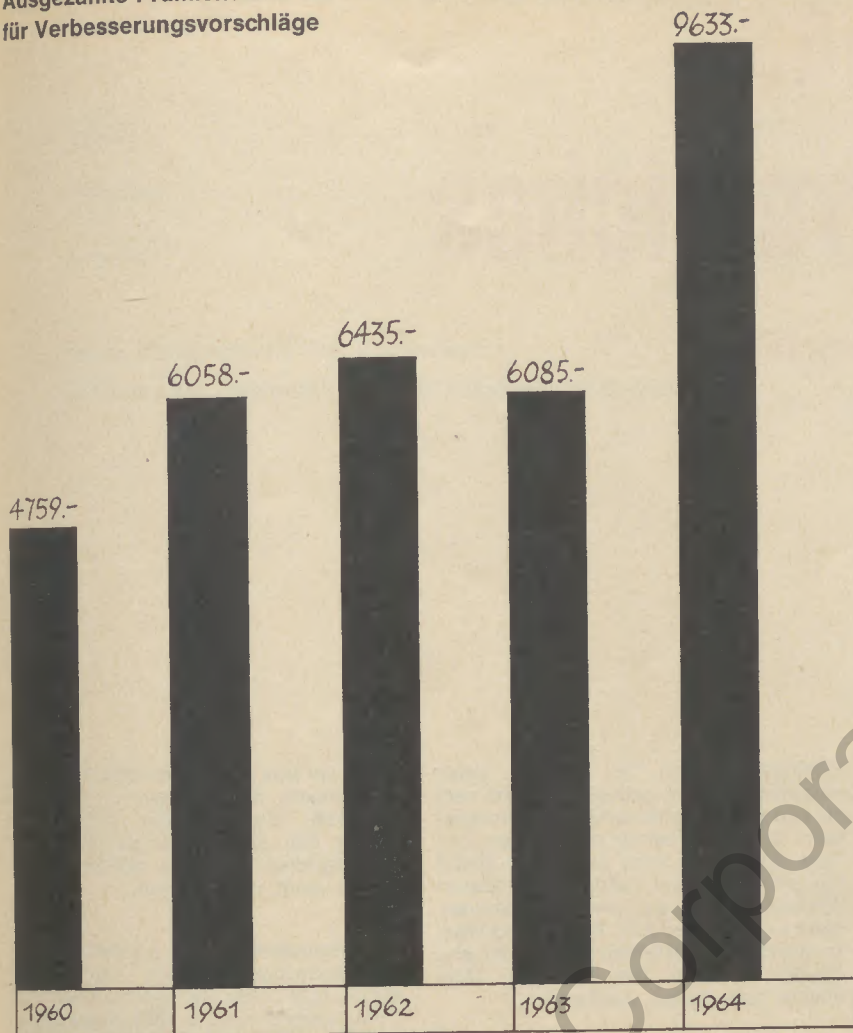


An vierter Stelle lagen wegen gleich hoher Leistungen zwei im Rennen; darum wurde dieser Preis zweimal verteilt: An Kurt Krien, Rohrkaltzieherei 1, und an ...



... Rolf Weisig, Rohrwarmzieherei 3. Wir beglückwünschen die glücklichen Gewinner.

**Ausgezahlte Prämiensummen  
für Verbesserungsvorschläge**



# BEWÄHRT ODER VERGESSEN?

Seit Einführung des Betrieblichen Vorschlagwesens in unserem Werk sind mehrere Jahre vergangen. In dieser Zeit sind hunderte von Vorschlägen eingereicht worden, und ein großer Teil von ihnen wurde verwirklicht. Man sollte also einmal fragen: „Haben wir es verstanden, aus den Ideen, die in den Vorschlägen stecken, Nutzen für das Werk und für die Arbeitsbedingungen der Belegschaft zu ziehen?“

Es ist allgemein bekannt, daß der Konkurrenzkampf für ein Werk wie das unsere groß ist. Aus diesem Grunde darf kein Verbesserungsvorschlag, der auf seinem Gebiet dazu beiträgt, insgesamt leistungsfähig zu bleiben, wieder in Vergessenheit geraten. Gründe, die zu einer Nichtbeachtung von Neuerungen führen, sind schnell herbeigezogen, die Hintergründe aber meist schwer oder gar nicht festzustellen. Einige davon lie-

gen in dem Beharrungsvermögen, das jedem Menschen mehr oder weniger anhaftet, aber auch Neid und Mißgunst auf den Einreichenden sind oft die Ursache dafür, einen an sich guten Vorschlag zu unterdrücken. Im Ausschuß für das Vorschlagwesen unseres Werkes hat man daher die Frage nach der Bewährung der eingeführten Verbesserungsvorschläge gestellt. Es wäre auch gut, die Ursachen festzustellen, die beispielsweise dazu geführt haben, eine verwirklichte Idee fallenzulassen und den vorherigen Zustand wiederherzustellen. Diese Gründe können durchaus stichhaltig sein, und es wäre falsch, an einer Vorrichtung oder an einer Arbeitsweise festzuhalten, wenn sich herausstellt, daß das Vorherige doch noch besser war. Es ist aber im Interesse des Einreichenden und des Betriebes, den Ausschuß für das Vorschlagwesen hier-

von zu verständigen, damit bei ähnlichen Vorschlägen diese Erkenntnisse verwendet werden können.

Ein weiterer Nachteil ist die oft langwierige Verwirklichung einzelner Vorschläge oder das Versäumnis, verwirklichte Vorschläge in Betrieb zu nehmen. Hier kommt es auf den jeweiligen Betriebsleiter und seine Mitarbeiter bis zum Vorarbeiter an, die letztlich dafür Sorge tragen müssen, daß dem Vorschlag die Ausführung folgt. Alle für das Vorschlagwesen verantwortlichen Mitarbeiter unseres Werkes sind sich dessen bewußt und bemühen sich, unter Berücksichtigung der vorhandenen und oft unumgänglichen betrieblichen Schwierigkeiten um eine schnellere Verwirklichung der Vorschläge. Es wird sich gewiß machmal herausstellen, daß die Erwartungen höher waren als der wirkliche Nutzen. Im Vorschlagwesen kommt es aber weniger auf die einzelne Glanzleistung an, sondern viele kleine Verbesserungen und das Beseitigen auch geringerer Störungsursachen ergeben insgesamt einen sichtbaren Nutzen für uns alle. Das Vorschlagwesen ist daher nicht nur auf die Einreichenden beschränkt, sondern wendet sich an jeden Mitarbeiter unseres Werkes, an seiner Stelle mitzuhelfen, damit die geistige Mitarbeit unserer Kollegen nicht im Papierkorb oder auf dem Schrottplatz endet.

JAKOB LAMMERTZ

# Erfreuliches und Unerfreuliches

## über Verbesserungsvorschläge

Beginnen wir mit dem Unerfreulichen. Von den rund viertausend Mitgliedern unserer Belegschaft haben im vergangenen Jahr knapp hundert einen Verbesserungsvorschlag eingereicht. Gewiß, es ist nicht jedem gegeben, zu erkennen, was an seinem Arbeitsplatz verbessert werden könnte. Aber bestimmt sind es weit mehr als hundert, die es könnten.

Warum tun sie es nicht?

Sie leben noch zu stark in veralteten Vorstellungen:

„Warum soll ich mich anstrengen? Ich verdiene ja auch so mein Geld, und die paar Mark für eine Prämie machen mich auch nicht glücklich.“

„Ist es bisher so gegangen, wird es auch so weitergehen.“

„Mein Vorgesetzter sieht es gar nicht gern, wenn ich etwas verbessere. Er fühlt sich kritisiert und wird grantig.“

Derartige Vorstellungen sind veraltet und haben keine Gültigkeit mehr.

„Ich verdiene ja auch so mein Geld...“ — das kann in nächster Zukunft anders werden. Wir stehen nach Aussagen von Experten am Beginn einer technischen Entwicklung, die alles, was wir bisher erlebt haben, in den Schatten stellt. Wer nicht Schritt hält, wird auf der Strecke bleiben. Im Gegensatz zu der bisherigen technischen Entwicklung, die weitgehend das Verdienst einiger weniger Erfinder, Forscher und Wissenschaftler ist, stehen alle Zeichen dafür, daß der zukünftige Fortschritt nur in Team-Arbeit geschafft werden kann.

Die Belegschaft eines Werkes ist ein Team.

Wollen wir also für die Zukunft unseren Arbeitsplatz sichern, so genügt es nicht, fleißig zu arbeiten und seine Pflicht zu erfüllen. Das haben, wie Tatsachen bezeugen, viele getan und haben doch

Konkurs gemacht. Wir müssen, jeder einzelne von uns, ständig bemüht sein zu sehen, was sich verändern, verbessern läßt. Und keiner soll sagen: Laß doch den Laden hops gehen; ich suche mir einen anderen Betrieb! In anderen Werken, in allen anderen Werken, sieht es genau so aus. Auch diese Werke werden zurückfallen, wenn nicht alle mitdenken und mitüberlegen: Was könnte man besser machen?

„Ist es bisher so gegangen...“ — es wird in Zukunft nicht so weitergehen! Wenn unsere Geschäftsführung in der RZ 4 das modernste Röhrenwerk des Kontinents errichtet hat, so geschah es in der klaren Erkenntnis, daß wir nicht nur für die Gegenwart, sondern — jetzt schon — für die Zukunft planen müssen. Zu dieser Planung gehört aber auch die Bereitschaft jedes einzelnen von uns, seinen eigenen Arbeitsplatz zu rationalisieren, zu vereinfachen, zu verbessern und gegen Unfälle zu sichern.

„Mein Vorgesetzter sieht es nicht gern...“ Stimmt!

Das gibt es immer noch!

Diesen hartnäckig in alten Vorstellungen Befangenen sei folgendes verraten: Ab 1. Januar 1965 bekommt jeder, der einen Verbesserungsvorschlag einreicht, einen entsprechenden Vermerk in seine Personalakte, und man wird bei zukünftigen Beförderungen diese Vermerke sehr beachten. **Und man wird dem Meister oder Betriebsleiter, aus dessen Bereich die meisten Verbesserungsvorschläge kommen, diese Tatsache außerordentlich wohlwollend in Anrechnung bringen.** Dieser Meister oder Betriebsleiter beweist damit, daß er nicht nur ein in alteingefahrenen Geleisen erprobter und tüchtiger Mann ist, sondern die Forderung der Zukunft erkannt hat und seine Untergebenen entsprechend fördert und berät.

Seien wir uns doch über eins klar: Auch der klügste Konstrukteur und der erfahrenste Meister sieht nicht jeden Fehler, den der Kumpel auf Grund seines täglichen Umgangs mit seiner Maschine sieht und erkennt.

Also!

Im vergangenen Jahr wurden weniger Verbesserungsvorschläge eingereicht als im Jahr zuvor. So lautet die Statistik. Dafür konnte für die 1964 bearbeiteten Vorschläge eine wesentlich höhere Prämierung erteilt werden. Im Vergleich zu 1963, wo insgesamt DM 6 085.— für Prämien ausgeschüttet wurden, waren es 1964 DM 9 633.—, also ein Zuwachs von über 50 Prozent. Das ist erfreulich.

Die Bewertung eines Vorschlages geschieht nach einem Punktsystem, das allen Gegebenheiten Rechnung trägt: Finanzielle Einsparung, Arbeitserleichterung, Erhöhung der Arbeitssicherheit, Stellung des Einreichers — ein Arbeiter bekommt für seinen Vorschlag wesentlich mehr als ein Vorarbeiter oder Meister — und so weiter.

Die errechnete Punktzahl wird nun mit einem D-Mark-Betrag multipliziert.

Dieser Betrag hieß bisher: 2.— DM.

Ab 1. Januar 1965 lautet er: 3.— DM.

Na, wie wär's? Punktzahl 180, mal 3.— DM = 540.— DM. Ist das nichts?

Die Bearbeitung der Vorschläge wird 1965 wesentlich schneller gehen. Der Bewertungsausschuß tritt neuerdings etwa alle 14 Tage zusammen, und es sind verschiedene organisatorische Maßnahmen getroffen, die das „Hängenbleiben“ eines Vorschlages verhindern. Die Höhe der einzelnen Prämie und die Gesamtsumme des Jahres hat keine Begrenzung nach oben.

Jeder kann mitmachen.

Jeder hat eine Chance.

Macht mit!

# Verbesserungsvorschlag

Name: ..... Betrieb: .....

Vorname: ..... Abteilung: .....

Arb.-Nr.: ..... Datum: .....

Kurze Beschreibung des Vorschlages:

(Skizze oder Zeichnung auf besonderem Blatt machen)

.....  
Unterschrift des Einsenders

Wenn Sie aus irgendwelchen Gründen keine Beschreibung oder Zeichnung machen können, wenden Sie sich bitte an die Sozialabteilung.

Falls Platz nicht ausreicht, bitte Rückseite benutzen oder zweiten Bogen anheften.

Verbesserungsvorschlag

von Kurtchen Schlauberger

Alter Zustand





## UNSERE LESER SAGEN IHRE MEINUNG

Eine Entgegnung von Joh. Medebach auf den Artikel „Die Zukunft des Industriearbeiters“ in Heft 75.

„Ich halte Voraussagen im Zusammenhang mit der voranschreitenden Automation in jedem Fall für gewagt. Es handelt sich hier um einen Vorgang, der mit der Rationalisierung deshalb nicht mehr verglichen werden kann, weil eine Aufgabe im soziologischen Bereich, die unserer Zeit gestellt war, nahezu erfüllt ist, nämlich den Menschen materiell so zu stellen, daß für seines Leibes Notdurft und Nahrung ausreichend gesorgt ist (Beseitigung des Proletariats). Das Problem der unterentwickelten Länder will ich hier ausklammern.

Es ist bei der Organisation unseres Wirtschaftslebens sowie der in ihm zur Zeit wirkenden Triebkräfte nicht anzunehmen, daß die Ergebnisse der Automation dazu benutzt werden, dem Menschen freie Zeit in dem Maße zu schenken, wie Maschinen seine Arbeit übernehmen. Solange Löhne und Gehälter Kosten sind, solange wird das Bestreben bleiben, diese Kosten zu senken. „Von 1956 bis 1960 reduzierten 14 westdeutsche Industriezweige ihre Arbeiterbelegschaft aus technologischen Gründen um 172 000 und stellten dafür 21 500 Angestellte neu ein“ schreibt der Spiegel. Es bedeutet, daß hier rund 150 000 Personen überflüssig wurden. Sie wurden von der Wirtschaft zwar wieder aufgesogen — noch!

Meines Erachtens ist die Arbeitslosigkeit in Amerika kein Hilfsarbeiterproblem. Die Entwicklung, in der

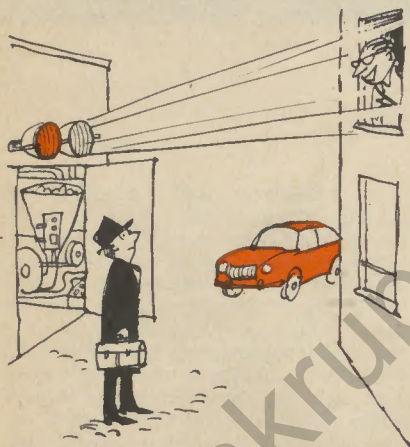
wir stehen, will den Menschen durch den Automaten ersetzen! Aus elektronisch gesteuerten Apparaturen wird sich, wenn man den Prognosen der Fachleute folgt, eine intellektuelle Macht entwickeln, die dadurch eigene Entscheidungen trifft, daß sie den Menschen Entscheidungen abnimmt. Es ist durchaus zu begrüßen, daß Sie die Gruppe der Hilfsarbeiter auf eine sozial höhere Stufe heben möchten. Wenn aber gelernt werden soll und muß — und das ist allenthalben nötig — dann nur teilweise wegen des Berufs, vor allen Dingen jedoch, damit uns die Fähigkeit nicht verloren geht, unser kulturelles Erbe durch die Zeit zu tragen.

Das sogenannte christliche Abendland hat innerhalb seines Wirtschaftslebens bisher wenig christliche Grundsätze verwirklicht. Wesentliches steht noch immer auf dem Abstellgleis charitativer Betätigung. Indem die Wirtschaft sich um ihrer Zielsetzungen willen immer neuer technischer Möglichkeiten bedient, ist sie dabei, ein neues Kultur-Symbol aufzurichten: den schnellrechnenden Idioten mit dem Super-Gedächtnis. Es ist die Situation des Zauberlehrlings, der die Geister, die er rief, nicht mehr los wird. Hier kann nur noch ein Gewissen, das sich für das Schicksal der Menschheit verantwortlich fühlt, Entscheidungen treffen, das gleichzeitig aber auch bereit ist, dann die persönlichen Konsequenzen zu tragen.“

# AUTOMATION

## IN BONN

„Ich mußte einen Kunden besuchen, in Bonn“, erzählte Hans. „Du weißt, wir verfertigen Kunststoffmaschinen. Der Betrieb liegt etwas außerhalb der Stadt. Da mich niemand aufhielt, ging ich gleich hinein. Es war nur ein kleiner Bau, acht oder zehn Automaten standen in einer Halle und spuckten am laufenden Band Flaschenverschlüsse und kleine, spielzeugartige Figuren aus. Motoren dröhnten, Maschinen ratterten – aber nirgendwo war ein Mensch zu sehen. Schließlich fielen mir zwei in gleiche Richtung weisende Scheinwerfer auf, ein roter, der nicht in Betrieb war, und ein weißer, der seinen starken Lichtstrahl schräg aufwärts schickte – genau in das offen stehende Fenster eines gegenüber im ersten Stock liegenden Zimmers. Als ich mich durch lautes Rufen und Pfeifen bemerkbar machte, ertönte aus eben diesem Zimmer eine Stimme: „Komme gleich!“ Nach weni-



gen Minuten erschien ein Mann; es war der Kunde, den ich besuchen sollte, der Besitzer des Betriebes. Er mag mein Erstaunen bemerkt haben, denn nachdem wir uns bekannt gemacht hatten, erklärte er: „Sehen Sie, ich bin allein. Vor vier Monaten hat mein letzter Arbeiter gekündigt; er fühlte sich wohl zu einsam hier. Da habe ich meinen Betrieb vollautomatisiert. Die Trichter mit der Kunststoffmasse habe ich so vergrößert, daß sie für drei bis vier Stunden den Material liefern. Statt der Auffangbehälter für die fertige Ware habe ich Gruben gebaut, die bequem die Produktion von ebenfalls drei bis vier Stunden aufnehmen. Die Automaten sind ja von vornherein so gebaut, daß sie bei jeder Störung selbsttätig ausschalten. Ich habe nun die Maschinen mit den beiden Scheinwerfern verbunden: läuft der Betrieb, ist der weiße Scheinwerfer eingeschaltet; ich schlafe gern bei Licht. Bleibt ein Automat stehen, geht der weiße Scheinwerfer aus und der rote

schaltet sich ein. Rot regt mich auf. Auch im Schlafe. Ich werde sofort wach, stehe auf und beseitige die Störung. Solche Fälle kommen allerdings bei Ihren Automaten selten vor.“ Ich verbeugte mich leicht. „Meine eigentliche Arbeit besteht darin, etwa alle drei Stunden die Behälter mit Masse aufzufüllen und die Verschlüsse – oder was gerade produziert wird – in die Versandbehälter zu schaufeln. Das wird im Augenblick noch von Hand gemacht. Ich bin aber dabei, auch die Materialzufuhr und die Verpackung voll zu automatisieren.“

## Der Führerschein ist in Gefahr!

Anfang Januar 1965 ist das „Zweite Gesetz zur Sicherung des Straßenverkehrs“ in Kraft getreten.

Durch dieses Gesetz werden in Zukunft auch die kleineren Verkehrsvergehen, die bisher nur mit einem Verweis oder mit einer Ordnungsstrafe belegt wurden, nur noch von einem Gericht abgeurteilt. Für den Kraftfahrer ist es unbedingt erforderlich, die wichtigsten Neuerungen der neuen strafbaren Tatbestände und die Verschärfung der bisherigen Strafbestimmungen kennenzulernen.

Die wichtigsten Neuerungen sind folgende:

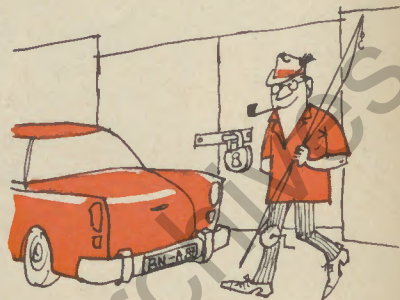
Die bisherige Höchststrafe für Übertretungen ist von 150.— DM auf 500.— DM heraufgesetzt worden.

Das Gericht kann darüber hinaus auch bei Übertretungen ein Fahrverbot für die Dauer von einem Monat bis zu drei Monaten verhängen.

Mit dauerndem Entzug des Führerscheines und Gefängnis wird bestraft, wer im Straßenverkehr

1. ein Fahrzeug fährt, obwohl er
  - a) infolge des Genusses alkoholischer Getränke oder anderer berauschender Mittel oder
  - b) infolge geistiger oder körperlicher Mängel nicht in der Lage ist, das Fahrzeug sicher zu führen, oder
2. grob verkehrswidrig und rücksichtslos
  - a) die Vorfahrt nicht beachtet,
  - b) falsch überholt oder sonst bei Überholvorgängen falsch fährt,
  - c) an Fußgängerüberwegen falsch fährt,
  - d) an unübersichtlichen Stellen, an Straßenkreuzungen, Straßeneinmündungen oder Bahnübergängen zu schnell fährt,
  - e) an unübersichtlichen Stellen nicht die rechte Seite der Fahrbahn einhält,

„Wieviel Stunden arbeitet denn Ihr Betrieb so im Durchschnitt?“ fragte ich. „Das hängt von den Aufträgen ab. Ich habe einmal drei Wochen durcharbeiten müssen ...“ „Tag und Nacht?“ „Natürlich. Ich arbeite immer nachts durch. Trotzdem komme ich zu meinem Schlaf, wenn auch in Etappen. Aber daran gewöhnt man sich. Normalerweise



se bin ich in drei Tagen fertig. Mittwochs abends oder Donnerstag mache ich den Betrieb zu und fahre für den Rest der Woche auf mein Landhaus.“

f) auf Autobahnen wendet oder dies versucht oder

g) haltende oder liegengebliebene Fahrzeuge nicht auf ausreichende Entfernung kenntlich macht, obwohl das zur Sicherung des Verkehrs erforderlich ist

und dadurch Leib oder Leben eines anderen oder fremde Sachen von bedeutendem Wert gefährdet.

Das Gesetz geht davon aus, daß sich ein Kraftfahrer schon bei erstmaliger Begehung einer dieser Straftaten als ungeeignet zum Führen von Kraftfahrzeugen erwiesen hat.

Ein unter Alkoholeinfluß stehender Kraftfahrer, der nicht in der Lage ist, sein Fahrzeug sicher zu führen, wird mit Gefängnis bis zu einem Jahr oder mit Geldstrafe (ohne Begrenzung) bestraft, selbst dann, wenn er andere nicht gefährdet hat. Bestraft wird auch, wer die Tat fahrlässig begeht.

Fahren ohne Führerschein oder mit einem nicht versicherten Fahrzeug kann mit Gefängnis bis zu einem Jahr bestraft werden. In beiden Fällen kann das rechtswidrig benutzte Fahrzeug beschlagnahmt werden, wenn es dem Täter gehört.

Dieses Gesetz ist hart. Es will in erster Linie die Kraftfahrer treffen, die durch ihr undiszipliniertes Verhalten zu dem starken Ansteigen der Verkehrsunfälle mit schweren Folgen beigetragen haben. Jeder Arbeitskollege, der ein Fahrzeug führt, möge sich diese „Neuerung im Straßenverkehrsgesetz“ zu eigen machen und in Zukunft im eigenen Interesse und zur Verhütung von Unfällen noch größere Vorsicht und Sorgfalt im Straßenverkehr walten lassen.

Erich W. Klinz  
Mitglied der Straßenverkehrswacht  
Düsseldorf

# WIE WAR ES FRÜHER

Wenn man durch das Elektro-Stahlwerk in Reisholz geht, kann man hier und da hören: „Im Martinwerk war es besser!“ – Auf die Frage: „Was war besser?“ oder „Was ist hier schlechter als im Martinwerk?“ wird in fast allen Fällen geantwortet: „So 'ne Krach un' Staub hatte mer in Oberbilk nit; un' dat wor 'ne alde Bau!“

In der Tat ist das Krachen der Lichtbogenöfen für einen Siemens-Martin-Stahlwerker, der nur die lautlosen SM-Öfen kennt, ungewohnt. Aber das ist ja nur in der kurzen Einschmelzperiode der Fall; ist der Schrott beigeschmolzen, brummen die Öfen friedlich vor sich hin. Und sollte jemand zu unserem Werksarzt kommen und sagen: „Ich kann den Lärm nicht mehr aushalten“, so wird dieser ihm speziell zum Schutz gegen Lärmbelästigung entwickelte Ohrenschützer anpassen.

Tja, und wie ist es mit dem Staub? Jeder unserer beiden Lichtbogenöfen ist jetzt mit einer Entstaubungsanlage ausgerüstet. Die Wirkung dieser Anlagen kann nur der beurteilen, der einmal die braunroten Wolken gesehen hat, die sich beim Einschmelzen ohne Entstaubungsanlage aus den Dachreitern wälzen und natürlich die glücklichen Autobesitzer, die ihre Wagen beim Pförtner 2 parken. Nach einer 8-Stunden-Schicht ist der frischgewaschene Wagen – wenn im E-Stahlwerk ohne Entstaubungsanlagen gearbeitet wird – abermals reif zum Waschen. Sind die Entstaubungsanlagen dagegen in Betrieb, so weht nur eine weiße Rauchfahne aus dem Kamin.

In einem Gespräch über das E-Stahlwerk tritt zu einem bestimmten Zeitpunkt die Frage auf: Wie ist es denn heute arbeitsmäßig im E-Stahlwerk? Ist es besser oder schlechter als im Martinwerk, oder ist es überhaupt besser oder schlechter als vor ein paar Jahren? Die Antworten auf diese Fragen richten sich dann danach, an welchem Arbeitsplatz der Gesprächspartner innerhalb des E-Stahlwerks steht, ob er Schrottlader, Schmelzer, Kranführer, Pfannenmann oder Gießer ist.

Folgen wir einmal dem Materialfluß innerhalb des Stahlwerkes und vergleiche-

in Oberbilk –  
und wie ist es  
heute  
in Reisholz?

chen wir die Arbeitsbedingungen an den einzelnen Arbeitsplätzen.

Beginnen wir beim Schrottlader.

Der Arbeitsplatz des Schrottladers ist der im vorigen Jahr fertiggestellte Schrottplatz; die Aufgabe besteht darin, den in Menge und Qualität vorgeschriebenen Schrott zu laden. Zu diesem Zweck läßt der Schrottlader sich den auf der Korbwaage befindlichen Schrottkorb von der Lok des Rangierbetriebes unter der Kranbahn des neuen Schrottplatzes ansetzen. Nach kurzer Information, welche Schrottqualität zu laden ist,



Wenn die Entstaubungsanlage ausfällt . .

füllen die beiden Magnetkräne den Korb. Vor Fertigstellung des neuen Schrottplatzes waren die Lager der einzelnen Schrottqualitäten weit auseinandergezogen, und nicht selten mußte der Korb beim Laden für eine Schmelze in ein anderes Gleis umgesetzt werden.

Und wie war es im Martinwerk in Oberbilk?

Die SM-Öfen in Oberbilk wurden nicht mit Körben beschickt, sondern mit Mulden. 150 bis 200 Mulden waren nötig, um 70 t Schrott in den Ofen zu befördern. An jeder Mulde mußte Hand angelegt werden, um sperrige Schrottstücke zurechtzurücken, damit sie beim Chargieren nicht herunterfielen. Und hatten die Füllkranführer einen schlechten Tag oder persönliche Uneinigkeiten mit dem 3. Schmelzer, waren es manchmal mehrere Tonnen Schrott, die auf der Ofenbühne von Hand wieder in die Mulden geworfen werden mußten. Nicht selten kam es beim Zurechtlegen des Schrottes oder durch herunterfallende Stücke zu Unfällen. Im E-Stahlwerk wird chargiert, ohne daß auch nur ein Schrottstück angefaßt wird.

Für den metallurgischen Prozeß ist es wichtig, daß mit dem Schrott Kalk und Kalkstein in den Ofen gebracht wird. Eine große, halbrunde Mulde wird auf einen Feldbahnwagen gesetzt und unter den Kalkbunker gefahren. Eine Drehung am Handrad – und schon füllt sich die Mulde.

Vor Inbetriebnahme des Feldbahnwagens mußten mehrere Chargiermulden gefüllt und die große Mulde ausgeleert werden. Die heutige Arbeitsweise ist einfacher, schneller, und die Chargiermaschine kann anderweitig eingesetzt werden.

Beim Betreten der Ofenhalle des E-Stahlwerkes wird jedem, der das SM-Werk in Oberbilk kannte, der gewaltige Unterschied zur Ofenbühne in Oberbilk auffallen. Das liegt nicht nur daran, daß die Elektroöfen rund sind und die SM-Öfen viereckig. Die Halle ist höher und lichter, und außerdem fehlt das intensive Leuchten aus Türspalten und schadhafte Vorderwandfeilern,

das sich jedem Besucher eines SM-Stahlwerkes als erster Eindruck bietet. Für unsere Schmelzer ist dies natürlich von Vorteil. Im Gegensatz zu einem SM-Ofen ist die Wärmeabstrahlung bei einem Lichtbogenofen sehr gering.

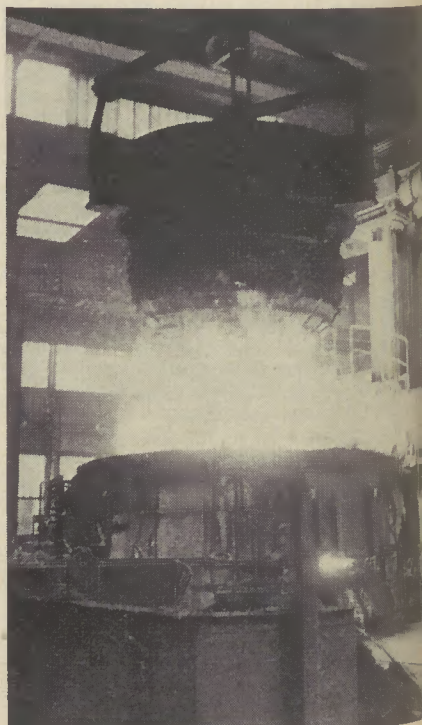
Nachdem der Schrott eingeschmolzen ist, nimmt der 1. Schmelzer mit einem langen Löffel eine Stahlprobe aus dem Ofen und gießt den flüssigen Stahl in eine aus Kupfer hergestellte Probekokille. Nach dem Abkühlen wird die Probe mit der Rohrpost in das Laboratorium befördert, wo sie gebohrt und „verbrannt“, das heißt analysiert wird. Aber das wird nicht mehr lange auf diese Art und Weise geschehen.

Schon in allernächster Zukunft werden die Proben mit einem hochmodernen Gerät auf spektral-analytischem Weg untersucht werden. Die Analyse wird dann schneller und genauer sein. Aus diesem Grunde werden auch die lange Jahre gebräuchlichen Schmiedeproben von den in Kupferkokillen gegossenen kegelstumpfförmigen Proben abgelöst. Die Schmiedeproben mußten, wie der Name schon sagt, ehe sie ins Labor geschickt wurden, ausgeschmiedet werden. Heute gelangen die Proben unbeeinträchtigt ins Labor.

Wenn dann nach einiger Zeit die Analyse an der Leuchttafel erscheint, so kann man oft hören: „So ein Mist, die is' ja viel zu hart!“ In allgemein verständlichem Deutsch heißt das, daß der Kohlenstoffgehalt des Stahlbades für die zu erschmelzende Stahlqualität zu hoch ist. Die Konsequenz dieser Feststellung lautete in Oberbilk: „100 Schaufeln Erz!“ Und nicht selten kam es vor, daß zwei- oder dreimal 100 Schaufeln Erz geworfen werden mußten. Hier in Reisholz heißt es: „Blasen!“, und durch eine auswechselbare Lanze wird dann, je nachdem um wieviel der



Die SM-Öfen in Oberbilk wurden mit Mulden beschickt.



Im E-Stahlwerk wird chargiert, ohne daß auch nur ein Schrottstück mit der Hand angefaßt wird.

Kohlenstoff abgesenkt werden soll, mehrere Minuten reiner Sauerstoff aus der stationären Leitung in das Stahlbad geblasen.

Im nächsten Arbeitsgang muß dann die Schlacke vom Stahlbad abgezogen werden. Zu diesem Zweck wird der Ofen etwas gekippt, und ein großer Teil der Schlacke fließt von alleine in den hierfür vorgesehenen Schlackekübel. Der Rest wird dann mit einem wassergekühlten Kratzer abgezogen.

Anders war es in Oberbilk. Die vorhandenen SM-Öfen waren starr, das heißt, sie konnten nicht gekippt werden. Somit mußte der größte Teil der Schlacke abgezogen werden.

Die Schlacke floß aus dem Ofen in auf Hüttenflur stehende viereckige Kästen. Wenn ein Kasten voll war, wurde er mit Ketten am Hilfschub des Füllkrans angehängt, zur Seite gefahren und durch einen leeren Kasten ersetzt. Die Ofenleute hatten bei der an sich schon körperlich schweren Arbeit des Schlackeziehens nicht nur die geöffnete Ofentür, sondern auch noch den mit flüssiger Schlacke gefüllten Kasten vor sich. In Reisholz steht der im Fassungsvermögen viel größere Schlackenkübel unter Hüttenflur.

Im Laufe des weiteren Schmelzprozesses müssen je nach Qualität Zuschläge in den Ofen gegeben werden. Der größte Teil dieser Zuschläge wird mit dem Chargierauto eingebracht. Nur noch sehr wenig wird, wie es früher üblich war, mit der Schaufel in den Ofen geworfen. Ebenso wichtig wie die laufende Überwachung der Analyse ist die Überwachung der Temperatur. Der Temperaturmesser taucht seine Meßlanze in das Stahlbad, und durch ein Schreibgerät wird die gemessene Temperatur aufgezeichnet. In wenigen Sekunden ersetzt dann der Temperaturmesser den verbrauchten Meßkopf mit Papprohr durch einen neuen, und die Meßlanze ist wieder einsatzbereit. Um wieviel einfacher ist doch dieses Meßsystem als die bis vor kurzem gebräuchliche Wagenmessung. Kein Einfädeln des Platindrahtes mehr, kein Quarzröhrchen wird eingesetzt und nichts wird verschmiert und muß getrocknet werden.

Ist die gewünschte Analyse und Temperatur erreicht, wird die Schmelze abgestochen. Zu diesem Zweck begibt sich der 2. Schmelzer an die Abstichrinne und versucht mit seinem „Spezialwerkzeug“ das Abstichloch freizulegen. Gelingt ihm dies nicht auf Anhieb, wird ihm eine Sauerstofflanze gereicht, und im Nu fließt der Stahl aus dem Ofen in die Gießpfanne. So ist das heute.

Die älteren Stahlwerker erinnern sich aber noch an die Zeiten, als es die Sauerstofflanze noch nicht gab. Spitze und Vorschlaghammer waren damals die letzte Rettung.

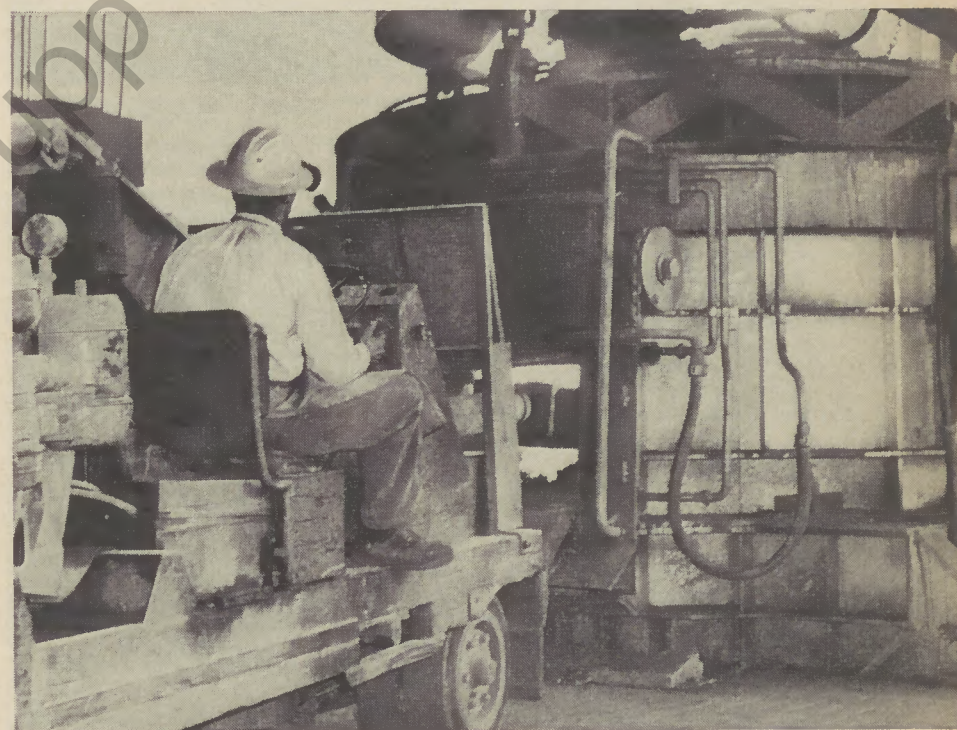
Ich weiß nicht, ob sich die folgende Begebenheit tatsächlich abgespielt hat – jedenfalls wurde sie in Oberbilk erzählt: Der Abstich ging nicht auf, und so wurden Spitze und Vorhammer zu Hilfe geholt. Der 2. Schmelzer hielt die Spitze, und der 3. Schmelzer schlug zu. Aus irgendeinem Grunde, sei es, daß er zu wenig Zielwasser getrunken hatte – oder aber zu viel – traf der dritte Schmelzer nicht den Kopf der Spitze, sondern den Kopf seines Kollegen. Ehe



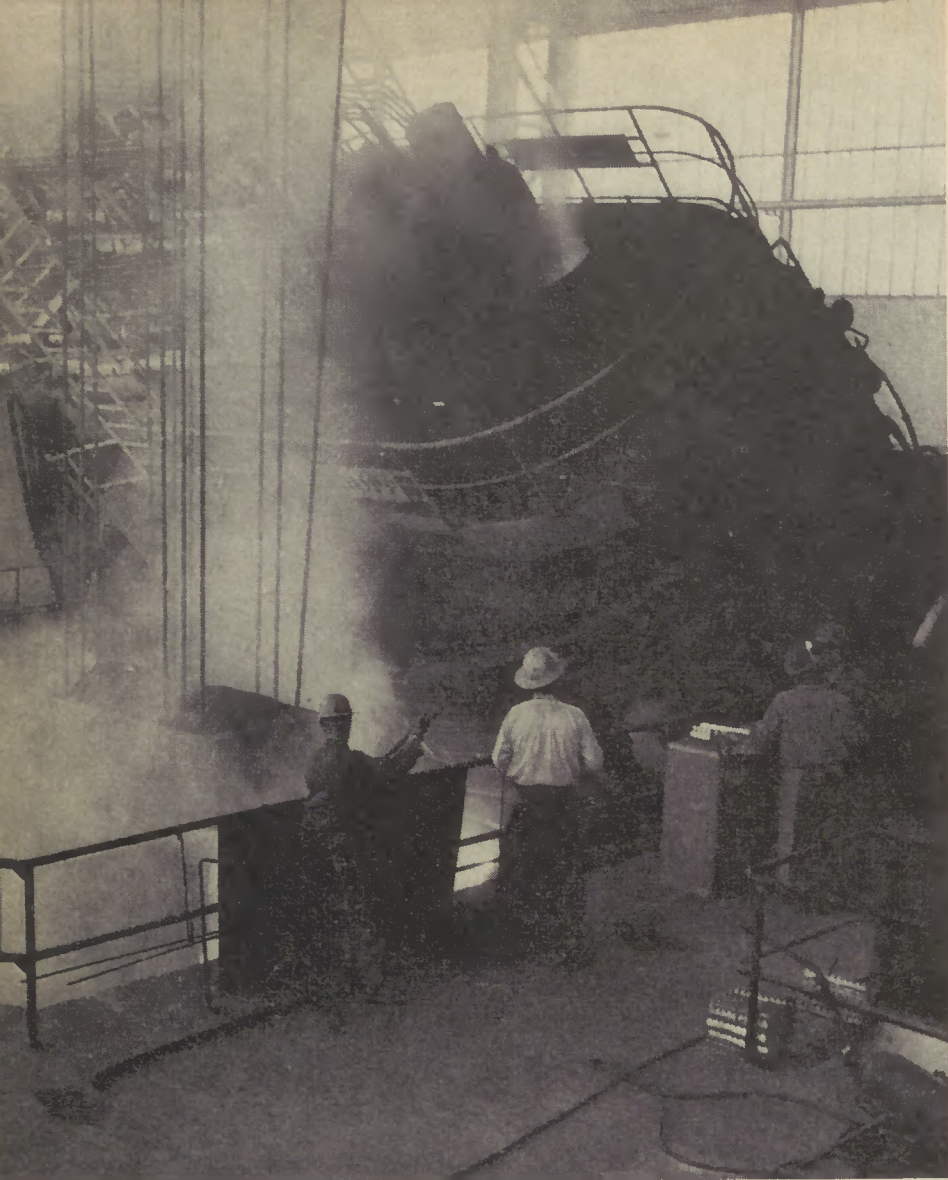
Die SM-Öfen in Oberbilk waren starr, der Abstich der Schmelze oft mit schwerer Arbeit verbunden.



Schmelzer in Oberbilk beim Erzwerfen.



Viele Arbeiten besorgt in Reisholz das Chargierauto.



dieser langsam in die Knie ging, sagte er sanft und freundlich: „Herein.“ Es kommt zeitweise vor, daß die freigelegte Abstichöffnung nicht groß genug ist. Mit anderen Worten: der Stahl fließt zu langsam. Bringt auch ein stärkeres Kippen keine Verbesserung, wird der Ofen zurückgekippt und das Abstichloch mit der Sauerstofflanze vergrößert.

Im SM-Stahlwerk konnte der Ofen nicht gekippt werden. Brachte das Brennen mit der Sauerstofflanze kein befriedigendes Ergebnis, so hieß es: „Durchstoßen!“ Mehrere Schmelzer versuchten dann, mit einer langen Stange von vorne, also durch die geöffnete Ofentür, die Abstichöffnung von innen freizumachen. In den meisten Fällen waren „Berge“ von Dolomit, die vor dem Abstieg festgebacken waren, die Ursache.

Im E-Stahlwerk werden solche Hindernisse durch starkes Kippen des Ofens überwunden.

Wenn die Schmelze in der Pfanne ist, hat der Schmelzer kein Interesse mehr an ihr. Für ihn beginnt der Arbeitsrhythmus von vorne. Nun ist der Gießer an der Reihe. Nach Beendigung aller Vorbereitungen kommt seine Hauptaufgabe: Den Stahl aus der Pfanne in Kokillen zu gießen. Der zeitlich größere Anteil der Arbeit der Gießgrubenleute liegt aber in der Vorbereitung zum Gießen.

Der Ausdruck „Gießgrube“ resultiert aus der Tatsache, daß in älteren Stahlwerken die Gießer räumlich tiefer arbeiteten als die Ofenleute. Anders ausgedrückt — aus praktischen Erwägungen lag der Arbeitsbereich der Ofenleute eines SM-Ofens, bedingt durch den großen Unterofen, mehrere Meter über dem normalen Hüttenflur und wurde daher mit „Ofenbühne“ bezeichnet. Wer sich an unser SM-Stahlwerk in Oberbilk erinnert, wird das Obengesagte bestätigen.

Im E-Stahlwerk gelten diese Bezeichnungen nicht mehr. Im Gegenteil — der Arbeitsbereich der Ofenleute liegt auf Hüttenflur, nicht auf einer Bühne. Dagegen verrichten die Grubenleute einen Großteil ihrer Arbeit auf einer Bühne. Diese Anordnung der Arbeitsplätze in Verbindung mit modernen Stripperkränen bringt für die Gießer einen enormen Rückgang der körperlichen Beanspruchung mit sich. Alle im Gespannguß vergossenen Blöcke werden auf Gießwagen aufgebaut. Das Stellen der Gießtrichter, der Kokillen, nach dem Abguß das Abziehen der Kokillen, das Abbauen der Blöcke und das Ziehen der Gießtrichter wird von den Stripperkränen durchgeführt, ohne daß ein Mann Hand anlegen muß.

Anders war es in Oberbilk. In der Gießgrube des SM-Stahlwerks

Die E-Öfen in Reisholz werden gekippt.

wurden alle Blöcke, sei es Gespannguß oder Schmiedeblocke, in dafür vorgesehene mehr oder weniger tiefe „Löcher“ gestellt. Das Auf- und Abbauen erfolgte mit normalen Hängekränen. Alle Gespannplatten, Gießtrichter und Kokillen mußten mit Ketten, Klauen oder speziell für diesen Zweck konstruierten Anhängervorrichtungen von Hand an- und abgehängt werden. Nicht selten kam es vor, daß in einem heißen, gerade frei gewordenen Gießloch die Kokillen für die nächste Charge aufgebaut werden mußten. Nach dem Gießen und der für jede Stahlqualität und Blockgröße festgelegten Standzeit wurde dann abgebaut. Bei „Reisholz“, das heißt bei Blöcken für die Presserei in Reisholz, wurden zunächst die Kokillen mit Ketten abgezogen. Die nun freistehenden, rotglühenden Blöcke wurden ebenfalls mit der Kette angehängt. Zu diesem Zweck sprang ein Gießer, angetan mit Holzschuhen, die mit Aluminium bewehrt waren, auf die rotglühenden Blöcke und legte einen „Schlopp“ um die einzelnen Blöcke. Man kann sich vorstellen, welche Geschicklichkeit des Gießers und welche Sicherheit des Kranführers nötig waren, um das Anhängen möglichst schnell vonstatten gehen zu lassen.

Im E-Stahlwerk erledigen Stripperkräne diese Arbeiten. Beide Stripperkräne wie auch die beiden Gießkräne sind mit Klimaanlage ausgerüstet. Die Kranführer sind in ihrer abgeschlossenen Kabine keinerlei Temperaturschwankungen ausgesetzt.

Bleiben wir noch einen Moment beim Vergleich der Arbeiten im Martinwerk und im E-Stahlwerk. Beim Abstieg in Oberbilk wurde — bedingt durch die andersartige Arbeitsweise — ein erheblich größerer Schlackenanteil mit abgestochen. In den meisten Fällen lief eine große Menge an Schlacke aus der bereits gefüllten Gießpfanne in das Schlackenloch. Nach dem Gießen verbleibt ein gewisser Anteil an Schlacke in der

Abstieg eines SM-Ofens in Oberbilk. Die Pfanne ist bereits gefüllt, die überschüssige Schlacke läuft ab.

Pfanne. Zur Entleerung wird die Pfanne gekippt. In Oberbilk wurde die Restschlacke in große Schlackenkübel gegossen.

Alle im Gießbetrieb durch Schlacke anfallenden Arbeiten gehören in den Arbeitsbereich der Pfannenleute. Im Martinwerk hatte der Pfannenmann vor Abstieg der Schmelze das Schlackenloch zu verbauen. Aus Trichter Knochen und einem Radreifen wurde ein System geschaffen, das nach dem Abstieg dem Schlackenbär die nötige Festigkeit gab und das Anhängen ermöglichte. Nach dem Abstieg, nach Erkalten der Schlacke, wurde dieser Bär mit Ketten gezogen und auf einen Flachwagen geladen. Ebenso mußten die vollen Schlackenbübel gezogen und auf einen Flachwagen geladen werden. Tja, und dann war da noch die Schaufelarbeit beim Verbauen der Schlackelöcher und beim Säubern des Schlackeplatzes.

Im E-Stahlwerk dagegen haben die Pfannenleute von den genannten anfallenden Schlackearbeiten nur die Pfanne zu kippen. Beim Abstieg der Lichtbogenöfen fließt in den seltensten Fällen Schlacke über. Das Sauberhalten der Abstichlöcher sowie der Abtransport der in die Schlackenbetten gekippten Schlacke wird mit modernsten Raum- und Transportmitteln durchgeführt.

Aber nicht nur zwischen den Stahlwerken in Oberbilk und Reisholz gab es Unterschiede in der Arbeitsweise, sondern auch im E-Stahlwerk selbst hat sich in den letzten Jahren einiges geändert. So werden heute 70 Prozent der verwendeten Kokillen nicht mehr lackiert; stattdessen wird mit Gießpulver gearbeitet. Weiterhin werden heute alle Röhrenstähle, ob beruhigt oder unberuhigt, in einem Kokillentyp abgegossen. Die beim Abguß der beruhigten Röhrenstähle üblichen, mit feuerfesten Steinen ausgemauerten Hauben sind durch die vorgefertigten, aus Einzelteilen bestehenden Foseco-Hauben ersetzt worden. Die Foseco-Hauben bieten eine Reihe von Vorteilen; unter anderem können sie sehr schnell eingesetzt

werden, so daß sie bei schmelztechnisch bedingten, plötzlichen Umstellungen in der Stahlqualität ohne langwieriges Auf- und Abbauen eingesetzt werden können.

Eine große Arbeitererleichterung, die fast allen im E-Stahlwerk Beschäftigten zugute kommt, bringen die beiden nur für dieses Werk eingesetzten Hubstapler. Alle Zuschläge für die Öfen, Steine für die Maurer, Lunkerpulver, Foseco-Hauben, Trichterrohre für die Gießgrube und Kanalsteine für die Plattenmaurer werden mit dem Hubstapler an Ort und Stelle gefahren. Die meisten der vorgenannten Güter sind bereits von den Lieferfirmen auf Holzplatten, in Stahl-Box-Paletten oder in Gitter-Box-Paletten verladen.

Wer von den Lesern mit den Verhältnissen im E-Stahlwerk nicht vertraut ist, wird nach dieser Darstellung den Eindruck haben, daß in Oberbilk noch ge-

arbeitet wurde, im E-Stahlwerk aber alle Arbeiten von Magnetkränen, Hubstaplern und Stripperkränen verrichtet werden. Diese Mutmaßung ist natürlich grundfalsch.

Im E-Stahlwerk wird mit den zwei vorhandenen Lichtbogenöfen eine höhere Produktion erreicht als im SM-Stahlwerk mit drei Öfen. Noch deutlicher wird dieses bei folgendem Vergleich: Der 100-t-Lichtbogenofen in Reisholz produziert die gleiche Menge Stahl wie zwei SM-Öfen in Oberbilk. Noch anders ausgedrückt: Die Abstichfolge in Oberbilk betrug 7–8 Stunden, in Reisholz dagegen 4–5 Stunden beim 100-t-Ofen und 3–4 Stunden beim 18/38-t-Ofen.

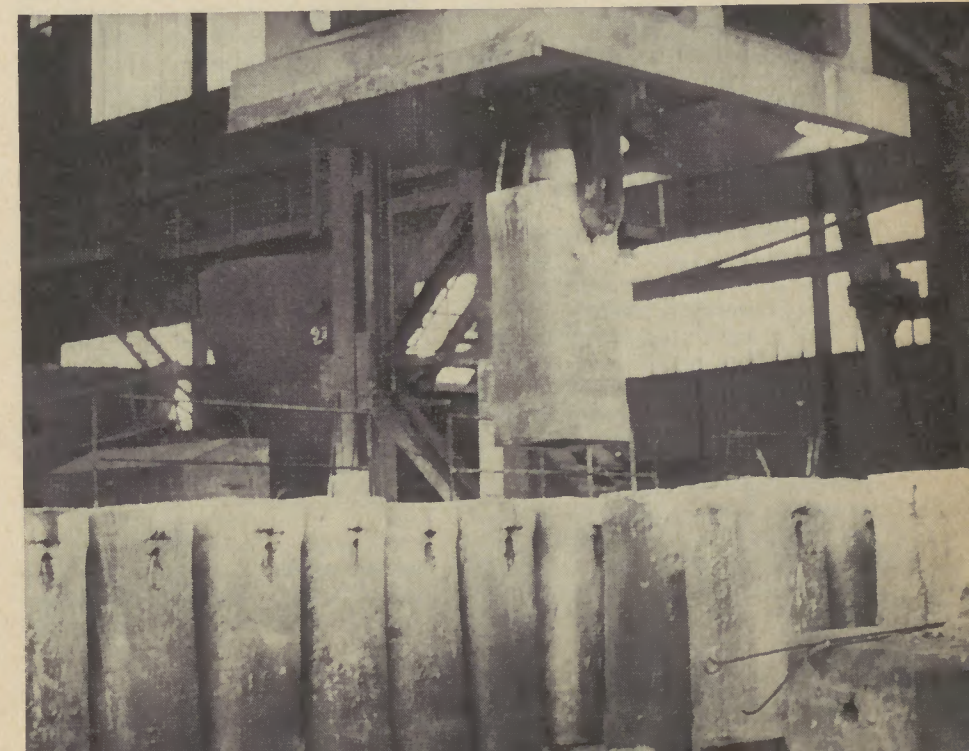
Von Hand, so wie früher, ohne die vielen technischen Hilfsmittel der Neuzeit, wäre die im E-Stahlwerk anfallende Arbeit in der zur Verfügung stehenden Zeit nicht zu schaffen.

HANS W. KÜPPER



In Oberbilk standen die Kokillen in Gießgruben.

Im E-Stahlwerk besorgen Stripperkräne das Auf- und Abbauen der Kokillen bis zu 10,5 t-Blockgewicht.



# Zur Wirtschafts- lage

Die Rohstahlerzeugung der EWG hat im Jahre 1964 etwa 83 Millionen t erreicht. Dieses Ergebnis bedeutet einen neuen Produktionsrekord. Gegenüber den Vorjahren sind beachtliche Zuwachsraten zu verzeichnen: plus 12 Prozent gegenüber dem bisherigen Rekordjahr 1961 und plus 13 Prozent gegenüber 1963. Mit Ausnahme Italiens sind alle übrigen Mitgliedstaaten der Gemeinschaft an dem beachtlichen Aufschwung beteiligt. Besonders stark war die Zunahme in der Bundesrepublik Deutschland, wo eine Rohstahlerzeugung von mehr als 37 Millionen t erreicht wurde. Das entspricht einer Produktionssteigerung um 18 Prozent gegenüber 1963.

In bezug auf unser Werk machten Direktor Best und Direktor Uhlenbrock auf den letzten Belegschaftsversammlungen des vergangenen Jahres einige Ausführungen, die wir im Auszug wiedergeben.

Für das Jahr 1965 besteht die Aussicht, daß es mengenmäßig ein gutes Stahljahr wird. In erster Linie ist die Entwicklung der Industrien der Stahlabnehmer erfreulich. Der steigende Trend in der Stahl ver-

arbeitenden Industrie dürfte auch weiterhin einen steigenden Stahlverbrauch mit sich bringen, der dem Absatz der Stahlindustrie zugute kommt.

Die betriebliche und geschäftliche Entwicklung unserer Unternehmung ist ein Spiegelbild des gesamtwirtschaftlichen Prozesses, das heißt, unser Anteil am volkswirtschaftlichen Kuchen war erheblich größer als im Vorjahr und übersteigt um einiges die Kuchenportion von 1962. So erfreulich diese Tatsache an sich ist, kann sie uns keinen Augenblick dazu verleiten, die Hände in den Schoß zu legen.

Die Investitionsvorhaben des Jahres 1964 dienten in erster Linie der Rationalisierung und Modernisierung der Reisholzer Warmbetriebe. Hier ist von besonderem Interesse die neue Stoßbankanlage der Warmzieherei IV, die wegen der Neuartigkeit in der Fachwelt des In- und Auslandes Aufsehen erregt hat.

Durch unsere Pionierarbeit auf dem Gebiet der Herstellung nahtloser Rohre hat das Stoßbankverfahren eine neue und erhöhte Bedeutung

erfahren. Das hat schon heute dazu geführt, daß sich mehrere Rohrwerke mit dem Gedanken tragen, eine ähnliche Stoßbankanlage zu bauen. Die Rationalisierungs-Investitionen im Präzisionsrohr-Bereich sind abgeschlossen. Wir erproben zur Zeit eine neuartige Kaltziehbank, auf der bei vollautomatischer Arbeitsweise das gleiche Rohr zweimal gezogen wird. Es ist beabsichtigt, auch in den Kessel- und Siederohrkaltziehereien zu rationalisieren. Die entsprechenden Arbeiten haben schon begonnen. Die Spitzerei wird durch das Errichten von zwei automatisch arbeitenden Angelanlagen auf einen modernen Stand gebracht.

Im Frühjahr geht dann als nächstes das erste automatisch arbeitende Adjustagesystem in Betrieb, bei dem die von der Zieherei kommenden Rohre in miteinander verketteten Anlagen gerichtet, gesägt, gefräst und auf Dichtigkeit geprüft werden.

Lassen Sie mich noch die Produktograph-Anlage erwähnen, die der automatischen Registrierung von Betriebswerten dient.

reits bei der Planung in der Diskussion. Es darf hierbei allerdings nicht vergessen werden, daß die Unfallquellen bei Neuanlagen, die noch auf dem Reißbrett stehen, schwieriger erkennbar sind als in dem Augenblick, in dem die gleiche Anlage bereits ihre Versuchsproduktion erfüllt hat. Das möchte ich sehr höflich allen denen sagen, die erst hinterher schlauer sind und dann vor Überlegenheit und selbstherrlichem Können sprühen. Hinterher ist manch einer schlauer. Es ist uns allen mehr geholfen, wenn jeder einzelne bei dem schwierigen Problem der

#### *Arbeitssicherheit*

mithilft. Auch auf diesem Gebiet werden

#### *Verbesserungsvorschläge*

im Rahmen des Betrieblichen Vorschlagwesens gerne und mit großem Interesse entgegengenommen.

Der Versand beider Werke wird sich voraussichtlich auf etwa 137 000 t belaufen. Gegenüber dem Vorjahr ist besonders ein starker Zuwachs bei Radsätzen und Radscheiben zu beobachten, hingegen ist der Versand von Radreifen rückläufig.

Die Presserei- und Schweißerei-Erzeugnisse weisen über das Jahr gesehen nur geringe Schwankungen in der Versandhöhe auf und haben im Vergleich zu 1963 um ca. 4 Prozent zugenommen.

In den Rohrwerk-Warmbetrieben wurden insgesamt 28 000 t, das sind 27,5 Prozent mehr als im Vorjahr, produziert. Der Produktionsanteil der 1964 in Betrieb gestellten Rohrwarmzieherei IV macht etwa 19 Prozent unserer gesamten Luppenerzeugung aus.

Der Versand der Gas- und Siederohre hat sich nach einer gewissen Schwäche im 1. Quartal bis heute kräftig erholt, wovon insbesondere der Anteil der Siederohre einen erheblichen Zuwachs aufzuweisen hat. Der Versand der PZ-Rohre hat sich gegenüber dem Vorjahr um mehr als 10 Prozent erhöht. Wir werden bei dem PZ-Rohrumsatz eine weitere Steigerung zu erwarten haben, weil wir ein kleines Präzisionsrohrwerk in Holzhausen, etwa 30 km südlich Siegen, erworben haben. Wir rechnen hier mit einem Versand von etwa 1 100 t im Monat. Das bedeutet, daß der Marktanteil unserer Firma, der bisher 12 Prozent betrug, sich auf 20 Prozent erhöht. Wir sind damit der drittgrößte PZ-Rohrhersteller der Bundesrepublik. Augenblicklich werden in Holzhausen 330 Arbeiter und etwa 60 Angestellte beschäftigt.

Der Versand der Rohrwerk-Kaltbetriebe wird sich auf rund 99 000 t belaufen und den Versand des Jah-

res 1963 um über 15 Prozent übersteigen. Der Anteil der Rohre am Gesamtversand beträgt auch 1964 etwa 72 Prozent.

Die Produktion des Stahlwerkes hat sich um 8,9 Prozent, also um rund 16 000 t erhöht. Der Anteil des Edelstahl hat sich gegenüber 1963 leicht verbessert und liegt heute bei 27 Prozent. Um den gesamten Stahlbedarf zu decken, mußten jedoch etwa 40 000 t Rohstahl zugekauft werden. Dabei handelt es sich überwiegend um Auswalzblöcke für das Rohrwerk.

Die gesamte Belegschaft beider Werke hat sich im Jahre 1964, wenn auch nur unwesentlich, so doch insgesamt verringert. Die Abgänge unserer Belegschaft konnten nur über den verstärkten Einsatz von Gastarbeitern ersetzt werden. Gemessen am Gesamtbestand der Belegschaft liegt der Anteil der Gastarbeiter immer noch unter 10 Prozent.

Der Umsatz gegenüber den Vorjahren hat einen Zuwachs erfahren. Er wird 1964 ca. 168 Millionen DM betragen. Der Erlös hat sich jedoch um 16 DM je t verringert. Hier zeigt sich der Druck auf die Preise unserer Erzeugnisse ganz deutlich. Die aus diesen Erlösen bestrittenen Aufwendungen für den arbeitenden Menschen belaufen sich in diesem Jahr auf ca. 54 Millionen DM, das ist fast ein Drittel des Umsatzes. Sie setzen sich zusammen aus:

rund 38 Millionen DM für Löhne und Gehälter,

5,6 Millionen DM an tariflichen und sonstigen lohnbedingten Aufwendungen,

4,4 Millionen DM für Arbeitgeberbeiträge zur Sozialversicherung, Kindergeld und Beiträge zur Berufsgenossenschaft,

3,6 Millionen DM an freiwilligen sozialen Leistungen und betriebsbedingten Aufwendungen,

1 Million DM an Zuschüssen für die Sozialbetriebe.

Die Aufwendungen für Versuche auf dem Gebiet des Unfallschutzes beliefen sich auf 190 000.— DM und wurden gegenüber dem Vorjahr um über 50 Prozent erhöht.

Auf Grund der bisherigen guten Erfahrungen hinsichtlich unseres Ausbildungswesens wurden 530 000.— DM zur Förderung der Ausbildung und Fortbildung aufgewandt. Das bedeutet ebenfalls eine Erhöhung der Vorjahrsmittel um 40 Prozent. Der Wohnungsbau wurde auch 1964 fortgesetzt. Fertiggestellt wurden 15 Wohnungen in Oberbilk, die bereits bezogen sind. Im Bau befinden sich zur Zeit noch 5 Wohnungen. In Langenfeld sind wir innerhalb der Baugesellschaft an der Errichtung von ca. 90 Wohnungen beteiligt.

Das für das automatische Analysieren des Stahls während der Schmelzzeit vorgesehene Spektralanalysen-Gerät hat den Probebetrieb aufgenommen und wird die bisher von Hand durchgeführten Analysen im Vorprobenlabor ersetzen.

Die Adjustagekapazität in der Presserei ist vergrößert worden, indem die Adjustagehalle verlängert und einige Innenschleifmaschinen mit Entstaubungsanlagen, von denen eine automatisch arbeitet, aufgestellt wurden.

Im Frühjahr 1965 werden wir das klassische Reisholzer Rohrwerksprogramm um geschweißte Qualitätsrohre erweitern. Dafür bauen wir zur Zeit einen Schweißrohrbetrieb in den leer stehenden Hallen des ehemaligen Oberbilk SM-Stahlwerks auf. Der Probebetrieb wird bereits im ersten Halbjahr 1965 aufgenommen.

Alle Neuanlagen wurden auch aus der Sicht der Unfallverhütung, der Lärm-, Staub- und Hitzebelastung durchdacht und geplant, noch bevor sie gebaut worden sind.

Die Arbeitssicherheit steht also be-



## JUBILARFEIER 196

Über Jutta Gersten kann man nicht schreiben — die muß man erleben. So etwas an Charme und Temperament, an Witz und Schlagfertigkeit gibt es wohl kaum noch einmal. Eine echte Kölnerin, die den ganzen Saal zu Lachstürmen hinriß.

Neulich traf ich einen Freund, den ich einige Jahre nicht gesehen hatte. Er war inzwischen Assistenzarzt geworden, an einem Krankenhaus irgendwo im Ruhrpott.

„Ich hab viel Ärger in meinem Laden...“ erzählte er.

Ich nickte verständnisvoll.

„Kann ich mir denken. Die ewigen Krankfeierer, die Simulierer...“

Er unterbrach mich.

„Ach, die meine ich nicht. Das sind nur wenige, man kennt sie mit der Zeit genau, sie haben immer Kopfschmerzen oder so etwas Ähnliches... nein, Ärger habe ich mit den andern. Kaum haben sie sich — manchmal von einer schlimmen Krankheit — nur ein wenig erholt, fangen sie schon an zu quängeln: Doktor, wann kann ich gehen? Doktor, schreiben Sie mich morgen gesund? — Ich habe meine liebe Not mit den Kerls. Sobald sie dreimal über den Flur gelaufen

sind ohne hinzufallen, meinen sie, es ginge schon wieder. Ich werde manchmal ganz grob und fahre sie an, ob sie sich etwa einbildeten, ohne sie ginge es nicht. Dann werden sie ganz verlegen, nein, das meinten sie nicht, aber es wären ja sowieso schon immer zu wenige auf der Schicht, und wenn dann noch einer ausfiel, müßten die andern umso mehr heran... bis ich sie endlich — beinahe mit schlechtem Gewissen — gesundschreibe. Dann strahlen sie mich an: Sehn Se, Doktor, ich han et doch jesagt, et jeht schun wider.“

An diese Unterhaltung dachte ich, als im letzten Jahr in der nun schon vertrauten Diepeschrather Mühle unsere Jubilare zusammen kamen. Da saßen die Frauen und Männer, die fünfzehn, fünfundzwanzig, ja vierzig Jahre lang ihre Pflicht getan haben, ohne viel davon zu reden — und ohne daß ihnen

groß gedankt wird. Nur an diesem Tage, bei der Jubilarfeier, wird eine Ausnahme gemacht: Da wird ihnen gesagt, wie man sie schätzt, wie gut ein Werk daran ist, das einen solchen Stab treuer Mitarbeiter hat, die das Rückgrat jeder Belegschaft bilden und mit deren Hilfe das Werk durch alle guten und schlechten Zeiten hindurch gesteuert werden konnte.

Sichtbarer Ausdruck dieser Dankbarkeit ist das Jubilarfest. Da wird, ohne in Übertreibungen auszuarten, an nichts gespart, das Essen ist vorzüglich, die Getränke ebenso, es gibt zu rauchen, eine gute Kapelle unterstreicht den festlichen Rahmen, und es werden die besten Künstler engagiert, um Auge und Ohr zu erfreuen.

So waren auch dieses Mal ein Musikclown und ein Radfahrkünstler Leute, die etwas zu bieten hatten. Von ganz besonderer Art aber waren an jenem

Abend drei Menschen, die weit mehr gaben als bloße Unterhaltung: der Ansager Bienenstein, der Sänger Conti und die Kölnerin Jutta Gersten wußten — bei allem Witz und Humor — das tief Menschliche so stark anzurühren, daß man einfach ergriffen war. Es war mehr als ein Zufall, daß alle drei, als sie durch nicht endenwollenden Beifall wieder und wieder hervorgerufen wurden, etwas Ernstes zum Vortrag brachten. Damit ernüchterten sie das Publikum nicht, sondern es wurde einem deutlich, daß ihr Humor — wie jeder echte und gute Humor — in einem tiefen Verständnis für alles Menschliche seinen Urgrund hat.

Der Abend wurde zu einem Erlebnis für alle, und man sah in der ganzen Runde nur glückliche Gesichter, als das Fest mit einem beschwingten Tanz und einem letzten gemeinsamen Lied seinen guten Abschluß fand.



Drei, die in den vergangenen Jahren die Jubilarfeiern mitgestalteten, sind diesmal selbst Jubilare: Josef Uhlenbrock, Heinrich vom Bover, Walter Abromowitz.



Harry Bienenstein als Ansager hatte bald heraus, was „ankam“. Und dann prasselten die Pointen, daß man aus dem Lachen nicht mehr herauskam. Verblüffend waren seine Leistungen als Verwandlungskünstler. Mit einem Schnurrbart, einem kecken Hütchen, mit entsprechenden Gesten und entsprechender Stimme stand plötzlich ein ganz anderer Mensch auf dem Parkett.



Heino Conti hatte eine Stimme, der man mit unendlichem Behagen lauschte — anders kann man es gar nicht ausdrücken. Es war nicht nur der erstaunliche Stimmumfang, der Wohlklang, die Natürlichkeit des Vortrages, es war mehr. Heino Conti — übrigens heißt er in Wirklichkeit ganz anders und ist eine echte Düsseldorfer Jung — sang mit dem Herzen.



## Das vergessene Jubiläum

Man könnte aus der Tatsache, daß ein Jubiläum vergessen wurde, einen Gedenktag machen. Gedenktage sind beliebt, auch wenn es oft schon bei ihrer zweiten oder dritten Wiederkehr schwer wird, des Ereignisses des Gedenktages in der rechten Weise zu gedenken. Achten Sie auf die Tageszeitungen und die Gedenktage dieses Jahres, wie sehr sie allen, die von Amts wegen zu gedenken haben, Bauchgrimmen verursachen. Von „Amts wegen“ — der Himmel sei gepriesen! — hier geht's nicht um die Politik. Es geht ganz einfach und fast privat um Zahlen mit einer 0 oder 5 am Ende. Mit 50 fängt es gewöhnlich an. Verwunderlich eigentlich, wo die Menschen immer älter werden. Selbst das aufregende Leben eines Politikers läßt ihn heute 90 werden. Was es da im Laufe der Jahre alles zu feiern gibt!

Aber ein Jubiläum wurde verpaßt. Keiner hat's gemerkt, vielleicht auch nicht merken wollen. Wer es noch feiern will, muß es nun auf eigene Rechnung tun! Dazu finden sich denn auch gleich viel weniger ein. Man bleibt unter sich, blickt sinnend auf die Nr. 75 der Werkmitteilungen und hängt seinen Gedanken nach. Tatsächlich — und im Dutzend billiger — auch das noch. Das erste Heft erschien 1952, also vor genau 12 Jahren.

Billiger? Das nicht gerade. Sie hat sich immer sehr einfach gehalten, die Werkzeitung, wenn auch nicht vom Inhalt her, der verlangte mitunter einiges. Wenig wertvolle Worte werden nicht wertvoller auf Kunstdruckpapier. Oder ob in unserer wirtschaftswunderlichen Zeit für manche Leute nur noch wiegt, was sie schwarz auf Bütteln, handgeschöpft natürlich! nach Hause tragen? Das wäre Stoff für eine Sozialstudie. Den Werkmitteilungen geht es wie dem Kom(m)ödchen. Die am meisten lachen, merken am wenigsten, daß sie gemeint sind. Doch das Kom(m)ödchen ist hochpolitisch. Unsere Werkzeitung ist politischer Abstinenzler. In Umkehrung der Reaktion könnten die, die gemeint sind, wirklich meinen, daß sie gemeint sind. Ein Gedenktag könnte daraus werden. Vorsicht also!

JOHANNES MEDEBACH

## Wenn von Ihnen...

... ein Wohnungsantrag in der Wohnungsverwaltung vorliegt, so bedenken Sie bitte Folgendes:

Diese Anträge bilden die Grundlage für unsere Dispositionen. Aus diesem Grunde müssen die Eintragungen stimmen und Veränderungen laufend berücksichtigt werden.

Folgende Angaben sind wichtig: Wohnungswechsel, wodurch der Antrag häufig wird;

Veränderungen in der Familie des Wohnungsuchenden — ob die Familie größer oder kleiner geworden ist;

Dringlichkeitsbescheinigung des Wohnungsamtes.



## Morgenstunde ist aller Laster Anfang

— hier muß man allerdings fragen: für wen?

Der ganze Parkstreifen gegenüber unserem Verwaltungsgebäude ist schon besetzt und die Arbeitszeit der Büros hat noch gar nicht begonnen. Wer mag uns wohl so früh besuchen?, fragt der Ahnungslose. Sind es etwa Kunden, die uns Aufträge bringen? Auffallend daran ist nur, daß für geschäftliche Zwecke gewöhnlich größere Fahrzeuge benutzt werden. Was da steht, sind Fahrzeugklassen, wie sie mehr privat benutzt

werden. Also gehören sie wohl Leuten, die bei uns arbeiten, die bei uns aber nicht arbeiten würden, wenn die Kunden nicht ihre Aufträge brächten. Deshalb sollte man es den Kunden bequem machen und den Platz für den Wagen ihnen gönnen. Nach einer Weile sind sie wieder weg und ein zweiter und dritter kann den Platz benutzen. Das Soziale — die Beziehungen der Menschen untereinander — hat eben viele Gesichter. Das aber ist den Dauerparkern, die für die Länge ihrer Arbeitszeit den Parkstreifen blockieren, wohl noch nicht aufgegangen. Vielleicht machen sie jetzt mal den Versuch, sich über den Zusammenhang Kunde — Werk, Werk — Mitarbeiter Gedanken zu machen. Die Begriffe Arbeitgeber — Arbeitnehmer bekommen dann plötzlich eine wesentlich andere Bedeutung als die gewohnte, alltägliche. Lassen wir es deshalb bei dem bewährten Grundsatz „eine Hand wäscht die andere“. Man sollte es nicht unbedingt darauf anlegen, daß die Umkehr eines Tages praktiziert werden muß, weil wir auf unsere Kunden angewiesen sind, weil wir ihnen als unseren „Arbeitgebern“ die persönlichen Annehmlichkeiten verschaffen möchten, die Besucher normalerweise erwarten dürfen. Dazu eine Frage an unsere Dauerparker:

„Wie behandeln Sie eigentlich Ihren Besuch? — bei Ihnen daheim? Setzen Sie ihn aufs Sofa oder auf einen Schemel aus der Ecke — Modell 08/15, Sie wissen schon, den von damals — auf dem Sie jetzt morgens Ihre Schuhe wischen?“

JOHANNES MEDEBACH

## Gemeinschaftssinn angebracht?

Jeden Abend dasselbe Spiel auf dem Parkplatz. Ist der Zustand des Platzes schon nicht ideal, so sollte man doch erwarten können, daß sich die Benutzer ordentlich verhalten. Das ist aber nicht der Fall. Alles staut sich vor den Ausfahrten und jeder fährt so wie er am besten durchzukommen glaubt. Linksabbieger fahren durch die Ausfahrt für Rechtsabbieger und halten hier den ganzen Betrieb auf, weil sie nicht über die Straße können. In dieser Zeit könnten sich schon mehrere Rechtsabbieger in den fließenden Verkehr eingeordnet haben.

Es beginnt schon beim Einordnen auf dem Platz. Hier sollte man sich — meiner Meinung — nach dem bekannten Reißverschlußsystem einordnen, so daß der Platz von allen gleichzeitig geräumt wird und nicht die Leute mit den stärksten Nerven — man kann auch sagen mit dem größten Egoismus — die alleinige Vorfahrt haben.

Ich glaube, die Sache ist es wert, mal darüber nachzudenken.

KURT HANNEMANN

## Heilverfahren auch für Ehefrauen!

Mit dem Inkrafttreten des Lohnfortzahlungsgesetzes am 1. 8. 1961 war es unklar, ob die Rentenversicherungsträger weiterhin einen Zuschuß zu den Kosten von Zahnersatz zu leisten hatten. Trotz der Fragwürdigkeit dieses Anspruchs haben die Krankenkassen den Zuschuß der Rentenversicherungsträger dem Versicherten ausgezahlt und einen Musterprozeß zur Klärung dieser Frage angestrengt. Das Bundessozialgericht hat entschieden, daß die Rentenversicherungsträger einen Zuschuß zu den Kosten von Zahnersatz auch über den 1. 8. 1961 hinaus zu leisten haben. Soweit die Krankenkassen diesen Zuschuß ausgezahlt haben, wird er ihnen erstattet. Es muß jedoch geprüft werden, ob die Versicherten oder deren Familienangehörige die vom Träger der Rentenversicherung geforderten versicherungsrechtlichen Voraussetzungen erfüllen.

Die Landesversicherungsanstalt (LVA) bzw. die Bundesversicherungsanstalt (BfA) gewähren einen Zuschuß zu den Kosten von Zahnersatz nur dann, wenn der Versicherte mindestens für 60 Monate Beiträge zur Rentenversicherung gezahlt hat.

Bei den Versicherten, die beschäftigt sind, kann diese Voraussetzung von uns leicht geprüft werden; anders jedoch bei den nicht beschäftigten Ehefrauen. Soweit ein Zuschuß zu den Kosten von Zahnersatz für Ehefrauen gewährt worden war, haben wir unsere Mitglieder angeschrieben mit der Bitte uns mitzuteilen, ob die Beitragszahlung für 60 Monate erfüllt sei und an welchen Rentenversicherungsträger diese Beiträge entrichtet worden sind.

Es sind uns mehr Mitteilungen zugesandt worden, als wir erwartet hatten, wofür wir allen Versicherten danken.

Viele Mitglieder haben den Antrag bei uns persönlich abgegeben. Es entwickelte sich zwangsläufig ein Gespräch. Bei diesen Gesprächen konnten wir feststellen, daß viele die Bedeutung der 60-Monate-Beitrags-Zahlung bei den Rentenversicherungsträgern nicht kennen.

Die Rentenversicherungsträger gewähren Heilverfahren u. a., wenn die Wartezeit erfüllt ist. Die Wartezeit beträgt 60 Monate (Beitragsmonate). Wer diese Wartezeit erfüllt hat, kann einen Antrag auf Heilverfahren durch den Rentenversicherungsträger stellen. Sind die medizinischen Voraussetzungen erfüllt,

so wird dem Antrag stattgegeben, und daneben wird ein Hausgeld gezahlt.

Wer 60 Monate Beiträge gezahlt hat und die medizinischen Voraussetzungen erfüllt, hat Anspruch auf Erwerbs- oder Berufsunfähigkeitsrente. Altersrente allerdings wird nur gewährt, wenn 180 Monate Beiträge gezahlt worden sind.

Derjenige, der 60 Monate Beiträge gezahlt hat, ist berechtigt, seine Versicherung freiwillig fortzusetzen, so daß es ihm auch möglich wird, die erforderlichen 180 Beitragsmonate für die Altersrente zu erfüllen.

Für die Erfüllung der Wartezeit, ob für das Heilverfahren oder für eine Rente, ist es unerheblich, wann diese Beiträge gezahlt worden sind. Die Beitragszahlung kann also z. B. auch vor der Eheschließung liegen. Beiträge, die bei der Eheschließung erstattet worden sind, zählen nicht mehr.

Heilverfahren und Renten werden nicht nur Beschäftigten gewährt, sondern auch Frauen, die ihren Beruf aufgegeben haben. Sollte jemand nicht mehr genau wissen, wieviel Beitragsmonate er gezahlt hat, so ist es möglich, bei der LVA oder bei der BfA eine Abschrift der dort lagernden Versicherungskarten anzufordern.

## Ärztliche Behandlung von Rentnern aus der Sowjetzone

Die Presse gab bekannt, der Deutsche Bundestag habe in seiner Sitzung vom 4. 11. 1964 beschlossen, daß Rentner aus der Sowjetzone, die im Rahmen des Besucherreiseverkehrs in der Bundesrepublik weilen, ärztliche Behandlung einschließlich Krankenhauspflege durch die Allgemeinen Ortskrankenkassen erhalten, und daß der Bund den Allgemeinen Ortskrankenkassen diese Kosten zu erstatten habe.

Es handelt sich hier um einen Beschluß, der noch nicht in Kraft getreten ist. Rentner aus der Sowjetzone, die hier in der Bundesrepublik zu Besuch weilen und erkranken, müssen sich an die für den Aufenthaltsort zuständigen Sozialämter wenden. In Düsseldorf allerdings ist eine Zentralstelle eingerichtet: „Betreuungsstelle für Besucher aus Mitteleuropa“. Der Sitz ist im

Alten Rathaus  
Marktplatz 3.

Sprechstunden:  
montags–freitags von 8–16 Uhr

## Es wurden gewählt...

Die Belegschaftsmitglieder werden in allen Fragen, die den Betrieb und das Arbeitsverhältnis betreffen, vertreten durch den Betriebsrat, in gewerkschaftlichen Fragen durch die gewerkschaftlichen Vertrauensleute. Und wer vertritt die in der Betriebskrankenkasse Versicherten?

Sicherlich entsinnen Sie sich, daß seit 1952 alle 4 Jahre Wahlen zur Sozialversicherung stattfinden. Hier werden die Versichertenvertreter aus dem Mitgliederkreis gewählt. Die Gewählten vertreten die Mitglieder neben dem Arbeitgeber im Vorstand und in der Vertreterversammlung. Dabei ist die Vertreterversammlung in ihren Aufgaben zu vergleichen mit dem Bundestag und der Vorstand mit der Bundesregierung.

Z. Z. gehören folgende Herren den Selbstverwaltungsorganen an:

### 1. Vorstand

vom Bover, Heinrich  
Betriebsrat Reisholz  
Josting, Josef  
Reduzierwalzwerk  
Lemke, Hans  
Betriebsrat Oberbilk  
Lotz, Helmut  
Betriebsbuchhaltung  
Marschall, Friedrich  
Arbeitssicherheit  
Prinz, Fritz  
Magazin

Außerdem gehört dem Vorstand — als Arbeitgebervertreter und gleichzeitig als Vorsitzender — Herr Dir. Best an.

### 2. Vertreterversammlung

Bürger, Wilhelm  
Mech. Werkstatt  
Eifer, Wilhelm  
Elektro-Stahlwerk  
Esser, Johann  
Werkzeugmacherei Rohrwerkaltbetriebe  
Halle, Arthur  
Versuchsanstalt Oberbilk  
Heilmann, Heinrich  
Walzwerk  
Heimansberg, Willi  
Elektro-Werkstatt  
Labonté, Werner  
Arbeitsvorbereitung Presserei  
Lenz, Heinrich  
Rohradjustage 4  
Lenz, Paul  
Arbeitsvorbereitung Presserei  
Loll, Hubert  
Rohradjustage 1  
Lüder, Karl  
Elektro-Stahlwerk

Fortsetzung: Es wurden gewählt

► Mölges, Adam  
Mech. Werkstatt 1 u. 2 Oberbilk  
Neuhoff, Werner  
Labor Elektro-Stahlwerk  
Pilger, Horst  
Schlosserei  
Ridley, Josef  
Df.-Reisholz, Würzburger Str. 20  
Statz, Jacob  
Organisation  
Stolzenberg, Ernst  
Betriebsrat Oberbilk  
Windeck, Hubert  
Reparatur-Dreherei

Als Arbeitgebervertreter gehört der Vertreterversammlung Herr Dir. Uhlenbrock an. Der Vorsitz und die Stellvertretung wechseln jährlich zwischen Herrn Jacob Statz und Herrn Dir. Uhlenbrock.

## Sterbegeld für Rentner

Der Grundlohn, nach dem das Sterbegeld für Bezieher von Renten aus der Rentenversicherung der Arbeiter oder Angestellten berechnet wird, beträgt für das Kalenderjahr 1965 = DM 17.07. Nach unserer Satzung zahlen wir als Sterbegeld den 40fachen Betrag des Grundlohnes und für Familienangehörige die Hälfte. Danach beträgt das Sterbegeld für den Bezieher einer Rente aus eigener Versicherung oder einer Hinterbliebenenrente im Jahre 1965 = DM 682.80 und für die Angehörigen eines Rentenbezieher DM 341.40. Zu dem Sterbegeld aus der Rentner-Krankenversicherung kommt noch evtl. das Sterbegeld aus der bis 1957 abgeschlossenen Sterbegeldzusatzversicherung. Für diese Sterbegeldzusatzversicherung wurde von uns die Beitragszahlung ab 1. 1. 1964 bis auf weiteres ausgesetzt. Auch für 1965 sind deshalb Beiträge zur Sterbegeldzusatzversicherung nicht zu zahlen.

## 5000 Mark, weil er die Werkmitteilungen las

Seit gut einem Jahr bringen wir in den Werkmitteilungen Hinweise, Berichte und Informationen aus dem Gebiete der Sozialversicherung. Wie wir feststellen konnten, ist das Echo bei den Lesern groß. Allerdings konnten wir ebenfalls feststellen, daß nicht alle Empfänger der Werkmitteilung diese auch lesen. Das kann sich manchmal zum Nachteil auswirken. Wir möchten deshalb heute über einen Fall berichten, der sich vor einiger Zeit zugetragen hat und einen Leser beglückte.

In der März-Ausgabe berichteten wir über das Unfallneuregelungsgesetz vom 30. 4. 1963. Wir teilten mit, daß die Unfallrente nicht mehr bis zu einem Jahresverdienst von DM 9 000.—, sondern bis zu einem Jahresverdienst von DM 36 000.— berechnet wird.

Ein Pensionär, der uns Ende des vergangenen Jahres besuchte, erinnerte sich, daß wir etwas über Unfallrenten geschrieben hatten und bat um Auskunft. Nach Prüfung haben wir dem Pensionär empfohlen, einen Antrag auf Erhöhung der Unfallrente bis zum 31. 12. 1964 bei der Berufsgenossenschaft zu stellen. Vor einigen Tagen teilte uns dieser Pensionär freudestrahlend mit, daß sein Antrag Erfolg gehabt habe und er eine Nachzahlung von über DM 5 000.— erhalten habe. Außerdem sei seine laufende Rente um ein beträchtliches erhöht worden.

Das Lesen der Werkmitteilung hatte sich gelohnt. Wir glauben, daß dieser Pensionär künftig nicht eine Zeile der Werkmitteilung auslassen wird, ähnlich wie seine Kollegen, denen ebenfalls in ihrer Rentenangelegenheit geholfen werden konnte.

## Neue Satzung der Betriebskrankenkasse

In der letzten Ausgabe der Werkmitteilungen hatten wir bekanntgegeben, daß die Satzung mit Wirkung vom 1. 1. 1965 neu gefaßt ist. Inzwischen wurde die Satzung gedruckt.

Ein Stück der Satzung liegt dieser Ausgabe bei.

## Krankenstand am 31. 1. 1965

Werk Reisholz 165 Kranke = 7,23%

Werk Oberbilk 53 Kranke = 8,92%

Insgesamt 218 Kranke = 7,58%

davon Unfälle 30 = 1,04%

Angestellte 22 Kranke = 4,24%

Heilverfahren für Lohnempfänger und Angestellte 18 = 0,53%

# Worauf es ankommt

Unfallverhütungs-Vorschriften sind gut. Wenn sie eingehalten werden, sind sie noch besser. Doch auch die sorgsamste Beachtung aller Vorschriften wird nicht jeden Unfall verhüten können. Es gibt Situationen, die nicht vorausschaubar sind. Jeden Augenblick kann etwas Unvorhergesehenes passieren. Hier kann nur die stete Wachsamkeit des einzelnen helfen.

Unser Mitarbeiter Walfried Löber, Vorarbeiter im E-Stahlwerk, ist seit 22 Jahren in unserem Betrieb. Er war bei der letzten Schmelze in Oberbilk, er war bei der ersten Schmelze des neuen Elektro-Ofens in Reisholz dabei. Er kennt die vielseitigen Gefahren seines Berufes — und zieht die notwendigen Folgerungen. „Ich hab' das ja miterlebt in Oberbilk“, erzählt er, „als damals der Christian Arnolds in die Gießgrube fiel. Keiner hatte es bemerkt. Mit angebrochenem Rückgrat und mehreren Knochenbrüchen schaffte er sich aus der Grube — unter schrecklichen Schmerzen, wie man sich denken kann. Es dauerte eine Zeit, bis er schließlich gefunden wurde. Seit ich Vorarbeiter geworden bin, halte ich darum meine Kolonne zusammen. Wenn einer weggeht, soll er sich immer bei mir abmelden. Und ich halte meine Kumpels nach Möglichkeit im Auge bei der Arbeit.“

Das ist es! Die stete Wachsamkeit.

Im August letzten Jahres bekam unser Gastarbeiter Lucio Tuminello den Auftrag, das Gießloch für Schmiedeblocke nach dem Ziehen der Blöcke mit Läuferplatten abzudecken. Er hatte eine Platte angehängt und wollte sie — von seinem Standpunkt aus nach rückwärts — verlegen. Er ging einige Schritte zurück und fiel in den Spalt zwischen zwei anderen Platten. Er schlug mit dem rechten Unterarm auf die rückwärtige Platte auf und drohte in das 6 m tiefe Gießloch zu fallen. Walfried Löber erkannte die drohende Gefahr, in der sich sein Mitarbeiter befand, sprang zu, packte ihn unter der linken Achsel und zog ihn aus dem Spalt.

Walfried Löber erhielt von unserer Geschäftsführung und von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft eine Belohnung als Dank für „besondere Aufmerksamkeit und geistesgegenwärtiges Eingreifen“.

Jeder von uns wäre an seiner Stelle zugesprungen; aber er wäre vielleicht den Bruchteil einer Sekunde zu spät gekommen. Nur ein ständig waches Sicherheitsbewußtsein ermöglicht erst die blitzschnelle Reaktion, die in solch einem Augenblick einen Unfall verhütet.

m



„Wertvoller noch als diese Belohnung“, sagte Direktor Best, „ist für Sie das Bewußtsein, einen Mitarbeiter gerettet und damit einer Familie den Vater und Ernährer erhalten zu haben.“



Foto: Harald Tronnier

## BERLINFAHRT UNSERER LEHRLINGE

25 Jungen und 8 Mädchen, Lehrlinge und Anlernlinge unseres Werkes, die vor der Abschlußprüfung stehen, machten vom 18. bis 22. November des vergangenen Jahres eine Studienfahrt nach Berlin.

Bestimmend für den Entschluß, ein solches Unternehmen zu veranstalten, ist die Erkenntnis, daß über die rein fachliche Ausbildung hinaus die Allgemeinbildung unserer Jugendlichen gefördert werden muß. Dafür bietet Berlin besondere Möglichkeiten. Auf engem Raum werden hier die politischen, wirtschaftlichen, sozialen und kulturellen Probleme unserer Zeit deutlich erkennbar.

Um aus einer zeitlich begrenzten Studienfahrt wirklichen Gewinn zu ziehen, ist es erforderlich, sich schon vorher mit den Dingen, die auf einen zukommen, vertraut zu machen. Das geschah in zahlreichen Vorträgen, Lichtbildern und Diskussionen, die in den Monaten September bis November mit den Teilnehmern der Fahrt veranstaltet wurden.

Das für Berlin vorgesehene und gut vorbereitete Programm konnte reibungslos abgewickelt werden. Unterkunft war in der Jugendherberge „Ernst Reuter“. Der erste Tag brachte eine Besichtigung des Schaltwerks der Siemens-Schuckertwerke und am Nachmittag eine Stadt-

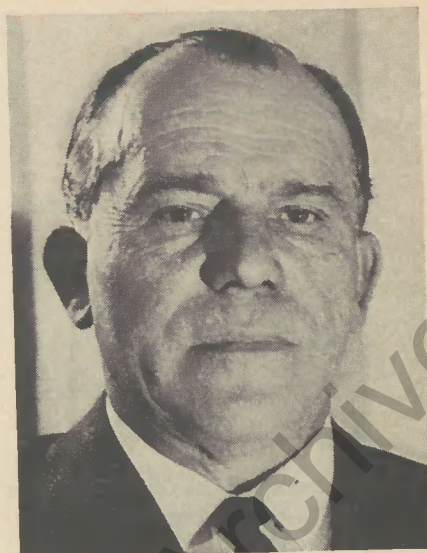
rundfahrt durch Westberlin. Am nächsten Tag wurden die Teilnehmer zunächst in Gruppen aufgeteilt; die Mädchen besuchten die Brotfabrik Anton Wittler, während die Jungen durch die Maschinenfabrik Fritz Werner geführt wurden.

Nach einem Spaziergang durch das Hansaviertel und den Tiergarten erfolgte eine Diskussion mit Vertretern des Senats von Berlin, Jugendreferat, über die politische und wirtschaftliche Lage der Stadt. Der Abend war Oper und Schauspiel gewidmet. Besucht wurden „Aida“ von Verdi, „Candida“ von J. B. Shaw und „Der tolle Tag“ von Beaumarchais. Der dritte und letzte Tag war dem Besuch des Ostsektors der Stadt vorbehalten, woran sich eine ausführliche Diskussion über die dort gewonnenen Eindrücke anschloß.

Es muß noch erwähnt werden, daß alle Teilnehmer ein tadelloses Auftreten und guten Kameradschaftsgeist untereinander zeigten. So konnten die verschiedenen Ziele, die mit dieser Fahrt angestrebt wurden, erreicht werden.

# UNSERE JUBILARE

40jähriges Jubiläum



**Johann Roznowski**  
Werk Reisholz

25jähriges Jubiläum



**Emilie Block**  
Werk Reisholz



**Max Lokotsch**  
Werk Reisholz



**Wilhelm Loode**  
Werk Reisholz



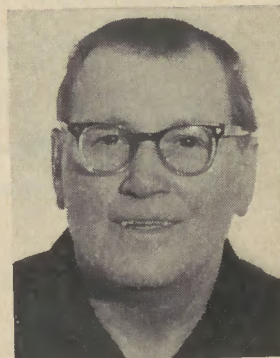
**Agnes Blindt**  
Werk Reisholz



**Eduard Bloedgen**  
Werk Reisholz



**Gottfried Helferich**  
Werk Reisholz



**Josef Hofer**  
Werk Reisholz

## ES IST GEÖFFNET

### Hauptkasse

Kassenstunden montags bis freitags  
9.00 bis 12.00 Uhr  
13.00 bis 15.30 Uhr

### die Betriebskrankenkasse Reisholz

werkseitig montags bis freitags  
13.00 bis 15.30 Uhr  
straßenseitig  
montags bis freitags  
9.00 bis 12.00 Uhr  
13.00 bis 15.30 Uhr

### die Betriebskrankenkasse Oberbilk

montags bis freitags  
13.00 bis 15.00 Uhr

### Sprechstunden des Geschäftsführers

#### der Betriebskrankenkasse

#### in Oberbilk

dienstags und freitags  
13.00 bis 15.00 Uhr

### die Lohnbuchhaltung Reisholz

montags bis freitags  
13.00 bis 15.00 Uhr

Am Lohnzahltag und am Werktag  
davor **ganztagig geschlossen**,  
am ersten Werktag nach dem  
Lohnzahltag **ganztagig geöffnet**

### die Lohnbuchhaltung Oberbilk

montags bis freitags 13.00 bis 15.00 Uhr

Am Lohnzahltag und am Werktag  
davor **ganztagig geschlossen**,  
am ersten Werktag nach dem  
Lohnzahltag **ganztagig geöffnet**

### Sozialabteilung und Grundstücksverwaltung

täglich, außer mittwochs,  
von 10.30 bis 15.30 Uhr;  
mittwochs geschlossen

### Unterhaltungsbücherei Reisholz

montags und donnerstags  
11.00 bis 13.00 Uhr  
13.30 bis 15.30 Uhr

### Fachbücherei Reisholz

mittwochs und freitags  
12.00 bis 13.00 Uhr

### Unterhaltungsbücherei Oberbilk

mittwochs 13.00 bis 15.00 Uhr

### Arztgesprächsstunden Reisholz

montags, mittwochs, freitags  
10.30 bis 12.00 Uhr  
dienstags und donnerstags  
14.00 bis 15.00 Uhr

### Arztgesprächsstunden Oberbilk

montags, mittwochs, freitags  
14.00 bis 15.00 Uhr  
dienstags und donnerstags  
9.30 bis 11.00 Uhr

### Verbandstube

täglich 7.45 bis 16.40 Uhr  
samstags 8.00 bis 12.30 Uhr

### Verbandstube 2

montags bis freitags  
7.45 bis 12.00 Uhr  
12.45 bis 16.40 Uhr  
samstags geschlossen

### Verbandstube Oberbilk

montags bis freitags  
7.40 bis 12.30 Uhr  
13.00 bis 16.40 Uhr  
samstags geschlossen

### Medizinische Bäder, Massage- und Bestrahlungsabteilung

montags bis freitags  
7.45 bis 12.00 Uhr  
12.30 bis 16.40 Uhr

### Fußpflegedienst

montags bis freitags nach Vereinbarung

### Sauna (Frauen)

dienstags 10.00 bis 18.10 Uhr Einlaß

### Sauna (Männer)

mittwochs, donnerstags, freitags  
14.00 und 16.40 Uhr Einlaß  
donnerstags auch nach Voranmeldung  
11.00 und 18.10 Uhr  
freitags 18.10 Uhr

### die Tankstelle

montags, mittwochs, freitags  
6.00 bis 7.40 Uhr  
13.00 bis 15.30 Uhr

oder Angehörigen des Wehrmachtsgelbes (Reichsarbeitsdienst, Organisation Todt, Volkssturm usw.) zählen, haben dadurch Gelegenheit, die Bildbände ihrer Einheiten und Gefangenenerlager einzusehen und evtl. über den Verbleib ehemaliger Kriegskameraden etwas auszusagen.

Der genaue Termin der DRK-Suchaktion in unserem Werk wird noch rechtzeitig bekanntgegeben; jedoch soll heute be-

reits auf die Bedeutung dieser Arbeit hingewiesen werden.

Zu den Großtaten des DRK im Dienst der Menschlichkeit und des Friedens müssen die Aufgaben und Erfolge des Suchdienstes gezählt werden. Dank der allseitigen Unabhängigkeit, der Uneigennützigkeit sowie der internationalen Anerkennung waren für das Deutsche Rote Kreuz die Voraussetzungen vorhanden, in Zusammenarbeit mit Behörden und Einzelpersonen in Millionen Fällen die Zusammenführung der Vermißten mit ihren Familien zu bewirken oder zumindest Gewißheit über ihr Schicksal zu verschaffen. In den Nachkriegsjahren wurden insgesamt 14 Millionen Suchanträge gestellt; und jede nüchterne Anfrage beinhaltet ein schicksalbeladenes Menschenleben.

Die Nachforschungsarbeit war infolge der Kriegswirren zunächst improvisiert und wurde im Laufe der Zeit zu einer erfolversprechenden Methode entwickelt. Heute enthält die Zentrale Namenskartei des DRK-Suchdienstes über 34 Millionen Unterlagen, die bei mehr als 7,7 Millionen Auskünften über den Verbleib gesuchter Personen herangezogen wurden. Seit 1947 wurden über 4,5 Millionen Heimkehrerbefragungen vorgenommen. Hinzu kommen die Ermittlungen über den Verbleib von verschleppten Zivilpersonen und verschollenen Zivilgefangenen, der DRK-Kinderdienst und mittels Vereinbarungen mit osteuropäischen Rot-Kreuz-Gesellschaften die Familienzusammenführung.

Noch immer aber sind 1,2 Millionen Soldaten des letzten Krieges verschollen. Der Suchdienst des Deutschen Roten Kreuzes kennt nur jeden vierten ehemaligen Kriegsteilnehmer namentlich und kann deshalb nur etwa 2 Millionen heimgekehrte Soldaten ansprechen und ihnen die Bildlisten ihrer Truppenteile oder Lager vorlegen. Es gibt jedoch etwa 7 Millionen ehemalige Soldaten, die vielleicht über den Verbleib ihrer verschollenen Kameraden etwas aussagen können. Um diese große Lücke einigermaßen zu schließen, führt der DRK-Suchdienst seit zwei Jahren Sonderbefragungen in großen Betrieben oder

Verwaltungsstellen durch, und zwar mit gutem Erfolg.

Auch unsere Firma hat dem Deutschen Roten Kreuz ihre Hilfe zugesagt. Jeder Mitarbeiter, der am letzten Krieg teilnahm, hat mithin Gelegenheit, innerhalb der bevorstehenden Suchaktion bei der Klärung weiterer Vermißtenschicksale zu helfen. Die Angabe der Feldpostnummer oder die Bezeichnung der früheren Militäreinheit sind dabei vonnöten. Wir hoffen, daß auch in unserem Werk der Suchaktion ein guter Erfolg zuteil wird.

### Auflösung des Silbenrätsels aus Heft 75

- |                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| 1. Silizium        | 15. Wasserstoff |
| 2. Thomasstahl     | 16. Erze        |
| 3. Abbrennstumpf-  | 17. Rost        |
| schweißen          | 18. Kohlenstoff |
| 4. Hochofen        | 19. Roheisen    |
| 5. Legierung       | 20. Elektroofen |
| 6. Ultraschall     | 21. Isotopen    |
| 7. Nahtformen      | 22. Stahlblöcke |
| 8. Druckbehälter   | 23. Heizwert    |
| 9. Rohre           | 24. Oxyd        |
| 10. Öffnungswinkel | 25. Lot         |
| 11. Hochdruck      | 26. Zoll        |
| 12. Rundnaht       |                 |
| 13. Eisen          |                 |
| 14. Neutral        |                 |

Anfangsbuchstaben 1-26 ergeben:  
Stahl- und Röhrenwerk Reisholz

Die WERKMITEILUNGEN dienen der fachlichen Unterrichtung und Unterhaltung der Betriebsangehörigen und werden kostenlos abgegeben.

Diejenigen Artikel, die mit dem Namen des Verfassers oder mit seinen Initialen gezeichnet sind, stellen die persönliche Meinung des Autors dar und nicht unbedingt die des Redaktionsausschusses bzw. der Werkleitung. Herausgeber: Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, Düsseldorf-Reisholz. Verantwortlich: Direktor August Best. Redaktion: Karl Mohri. Hauptabteilung Sozialwesen. Druck: Aussaat Verlag GmbH, Wuppertal. Klischees: Fischer & Schmidt, Wuppertal. Grafik: Karl Busch, Wuppertal.

Fotos: Mohri, Müller, Schiedrich

## Wichtiges mit wenig Worten

Mit Wirkung vom 1. November 1964 trat Dipl.-Kaufmann **Dr. Fritz Schulte** in die Geschäftsführung der Präzisrohrwerk Holzhausen GmbH ein.

Gleichzeitig wurde

### Erich Pohl

zum Assistenten des Leiters der Hauptabteilung Absatzwirtschaft bestellt und ihm Handlungsvollmacht erteilt.

Weiter wurden

### Jürgen Daum

zum Stellvertreter des Leiters der Verkaufsgruppe „Pressereierzeugnisse“ innerhalb der Hauptabteilung Absatzwirtschaft und

### Günter Bosselmann

zum Stellvertreter des Leiters der Verkaufsgruppe „Schmiedeerzeugnisse“ innerhalb der Hauptabteilung Absatzwirtschaft ernannt.

Am 1.11.64 wurde mit sofortiger Wirkung

Dipl.-Kaufmann **Franz-Josef Scholand** zum Assistenten des Leiters der Hauptabteilung Finanz- und Rechnungswesen ernannt.

Mit Wirkung vom 1. 12. 64 wurde

### Herbert Brücken

zum Leiter des Spektrallabors innerhalb des Laboratoriums unseres Stahlwerkes und mit Wirkung vom 1. 1. 1965

### Dipl.-Ing. Fritz Hochstein

zum Stellvertreter des Leiters der Qualitätsstelle Schmiedestücke innerhalb der Hauptabteilung Versuchsanstalt ernannt.

  
**DRK-SUCHDIENST**  
kommt in unser Werk

### Durch den Gang von uns:

10. 11. 1964

### Jakob Wagner

Pensionär  
früher Raderschmiede Werk Oberbilk

13. 11. 1964

### August Lückling

Pensionär  
früher Materialprüfanstalt Werk Reisholz

18. 11. 1964

### Johann Rembarz

Pensionär  
früher Rohradjustage IV Werk Reisholz

28. 11. 1964

### Gerhard Beek

Pensionär  
früher Reparaturdreherei Werk Reisholz

2. 12. 1964

### Josef Kolberg

Pensionär  
früher Elektrische Zentrale  
und Werkschutz Oberbilk

11. 12. 1964

### Julius Nadolny

Pensionär  
früher Rohradjustage 1 Werk Reisholz

2. 1. 1965

### Willi Maaßen

Allgemeiner Betrieb Werk Oberbilk

18. 1. 1965

### Hubert Dick

Pensionär  
früher Rohrkaltzieherei 1 Werk Reisholz

19. 1. 1965

### Alfred Johannes

Vorarbeiter Rohradjustage 4  
Werk Reisholz

11. 11. 1964

### Klaus Jakob

Pensionär  
früher Martinwerk Oberbilk

4. 12. 1964

### Kurt Felkel

Pensionär  
früher Rohradjustage 3, Bonderanlage Werk Reisholz

27. 11. 1964

### Maria Ehrle

Finanzbuchhaltung Werk Reisholz

19. 12. 1964

### Carl Jahn

Pensionär  
früher Abteilungsleiter  
der Bestimmungsbuchhaltung  
Werk Reisholz

27. 11. 1964

### Albin Weber

Verkauf Oberbilk

31. 12. 1964

### Georg Steinhoff

Pensionär  
früher Werkschutz Reisholz

1. 2. 1965

### Adolf Küff

Pensionär  
früher Baubetrieb Werk Reisholz

2. 2. 1965

### Josef Pickartz

Hammerwerk Oberbilk

**Ich schlief und träumte  
das Leben wäre Freude.**

**Ich erwachte und sah,  
das Leben war Pflicht.**

**Ich handelte, und siehe,  
die Pflicht war Freude.**

TAGORE

#### Siebzehn unter einem Hut

Siebzehn Länder unter einen Hut zu bringen, ist bestimmt schwer. Und doch ist es dem Europarat in Straßburg und den Arbeits- und Sozialministern aus 17 Ländern wenigstens einigermaßen gelungen: Eine „Europäische Sozialcharta“ ist zustandegekommen. Sie enthält die Grundsätze, die in den Unterzeichnerstaaten zu verwirklichen sind. Hier der Inhalt dieser Grundsätze in Stichworten: Die „Europäische Sozialcharta“ bestätigt das Recht auf Arbeit, auf gerechte, sichere und gesunde Arbeitsbedingungen, auf gerechtes Arbeitsentgelt, das Recht auf Vereinigung – in Verbänden und Gewerkschaften – auf Kollektivverhandlungen, auf Schutz von Kindern und Jugendlichen, von Frauen im Berufsleben, auf Berufsberatung, berufliche Ausbildung, soziale Sicherheit, Fürsorge, auf Inanspruchnahme sozialer Dienste; weiter das Recht auf besondere Berufsausbildung für Behinderte und Wiedereingliederung ins Berufsleben, den Schutz der Familie, das Recht auf Ausübung einer Erwerbstätigkeit in jedem der Unterzeichnerstaaten und das Recht der Gastarbeiter und ihrer Familien auf Schutz und Beistand.

Die „Europäische Sozialcharta“ ist kein „vollkommenes“ Gesetz. Aber sie bringt große Fortschritte auf dem Weg zu einheitlichen sozialen Bindungen in Europa. Das meiste von

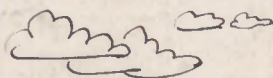
dem, was die Sozialcharta fordert, ist in der Bundesrepublik ohnehin schon Tatsache. Aber in manchen andern Ländern müssen die Arbeiter doch noch unter recht schwierigen sozialen Bedingungen leben. Diese Unterschiede sollen mit der Sozialcharta beseitigt werden. Das allgemeine europäische Sozialniveau wird dadurch gehoben. Es gleicht noch vorhandene Differenzen auf dem Gebiet des Arbeitsrechtes aus – und das ist eine wichtige Voraussetzung zur Einheit Europas.

#### Werbung

Ein Mitarbeiter des bekannten Kaugummikönigs Wrigley vertrat in einer Sitzung den Standpunkt, man müsse die Werbung einschränken. Das Geschäft ginge ja jetzt glänzend und die großen Werbeausgaben könne man sich sparen. Darauf erwiderte ihm Wrigley: „Well, sind Sie schon einmal geflogen?“

„Ja“, antwortete der andere.

„Nun, warum haben Sie dann den Motor nicht ab-



gestellt, als Sie hoch genug waren und genügend Schnelligkeit hatten?“ –

„Nun, vermutlich wäre ich abgestürzt, hätte ich das getan.“

Wrigley sagte darauf nur: „Eben!“ – und der Werbeetat wurde um 20 Prozent erhöht.

„Mein Sohn, mache Geschäfte mit Leuten, die Anzeigen aufgeben, denn diese sind intelligent, und du wirst nie dabei verlieren“, sagte Benjamin Franklin in einem Brief an seinen Sohn.

#### Autofahren im Nebel

Fahre so langsam, daß du rechtzeitig erkennst, wo der Nebel aufhört und der Baum anfängt; bedenke, daß ein Baum nur in Selbstverteidigung ein Auto beschädigt.

#### Iron and Steel Engineer schreibt:

Bei Parties gibt es zwei Arten von Menschen: Die einen wollen früh nach Hause, die andern spät.



Die Schwierigkeit liegt immer darin, daß sie miteinander verheiratet sind.

Beruhigungs- und Schlafmittel nehmen einen immer größeren Platz in unserer Lebensweise ein. Zu Großvaters Zeiten gab es ein sicheres Schlafmittel. Sie nannten es Arbeit.

#### Truman Capote:

„In einer Welt, die vom Lärm und von der Angeberei beherrscht wird, hat nur noch der Leise und Unauf-

fällige eine Chance, aufzufallen.“

Nordrhein-westfälischer Innenminister Willi Meyer in seinen „Zehn Beamten-Regeln“:

„Benutzen Sie Ihren Kopf zum Denken, nicht nur zum Nicken zu den Worten des Vorgesetzten.“

#### „Crops and Shorts“

In jedem Jahr benötigt man weniger Zeit, um die Erde zu umfliegen, und mehr, um zum Arbeitsplatz zu fahren.

#### Zerstreute Professoren

Newton, Erfinder der Differential- und Integralrechnung, wurde einmal von einem Besucher mit einem Ei in der Hand zu Hause angetroffen. Auf die verwunderte Frage, weshalb er denn das Ei so anstarre, rannte Newton bestürzt in die Küche und holte dort aus dem kochenden Wasser – seine Uhr heraus.

Professor Galetti zu einem Schüler, der ihn zu Hause besuchen wollte und fragte, wann es wohl angenehm sei: „Kommen Sie, wann Sie wollen. Aber seien Sie pünktlich.“

Kniepert, stadtbekannter Münchener Universitätsprofessor, setzte einmal nach einer Vorlesung seinen Hut verkehrt auf. Als ihn ein Student schüchtern darauf aufmerksam machte, brummte ihn Kniepert an: „Was wissen Sie denn schon, in welche Richtung ich gehe?“

