

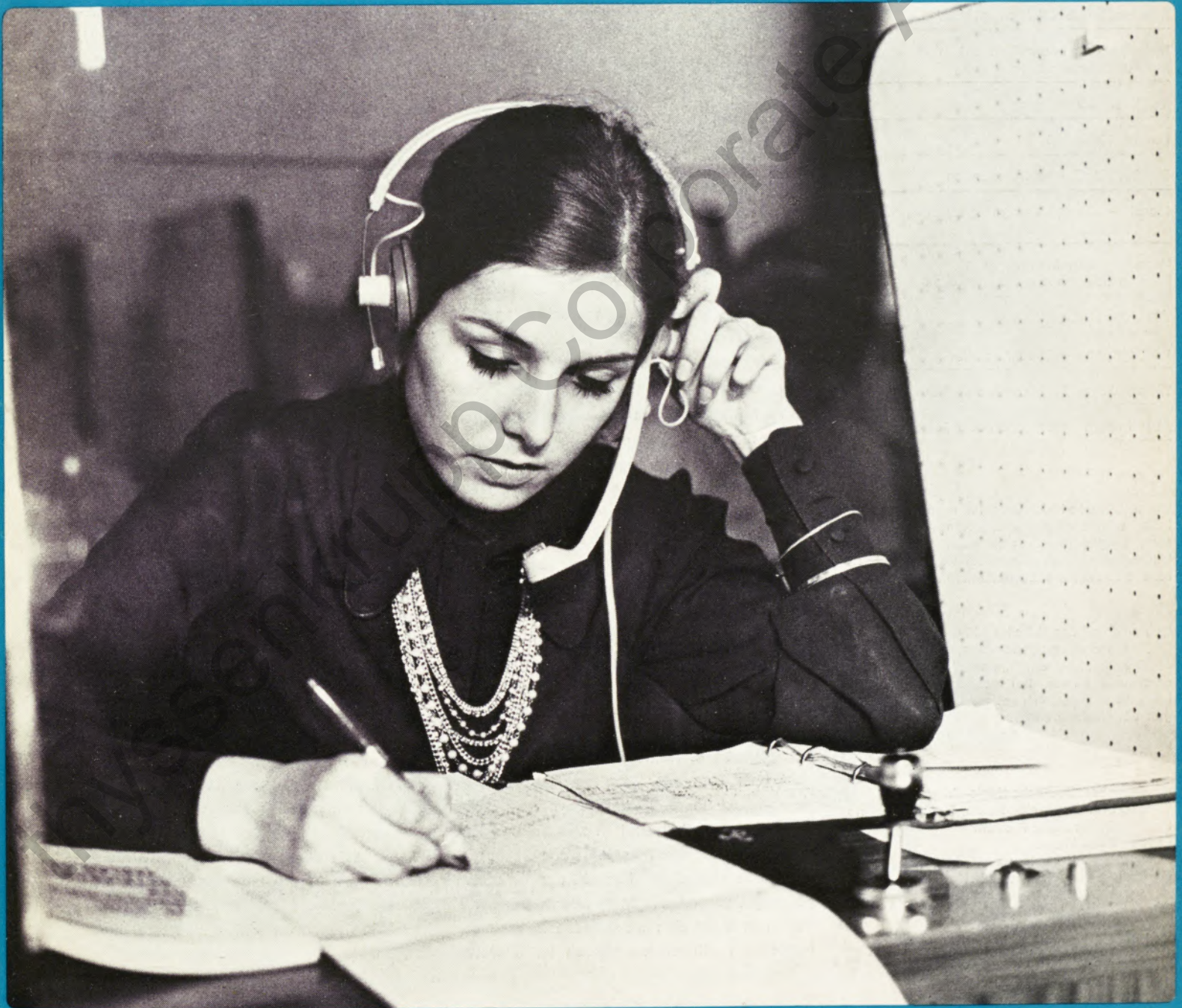


Mitteilungsblatt

**Werkzeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft**

XVIII. Jahrgang
14. Februar 1969

1



Inhalt

	Seite
Sonderschmelzverfahren bei DEW	1
Dauermagnete in der elektrischen Meß- und Regeltechnik	4
Das Interview	6
Contimet ist dabei	9
Das Porträt: Bernhard Bussmann	12
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	I—VIII
Neue Methoden in unserem Kaufmännischen Ausbildungswesen	13
Wir brauchen Lehrlinge	16
Ich begegne einem Schriftsteller	18
Wohngeld verhilft zu tragbaren Mieten	21
Auch in der Freizeit gegen Unfall versichert	24

Unser Titelbild wurde im modernen Sprachlabor unseres Kaufmännischen Ausbildungswesens aufgenommen, das auch für allgemeine Unterrichtszwecke verwendet wird. Im Bild: Renate Sturm, die Bürokaufmann lernt.

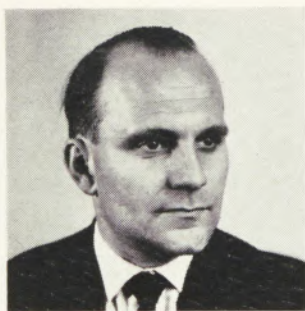
Das Bild auf der Rückseite wurde beim letzten Jugentag aufgenommen, an dem Arbeitsdirektor Boine eine „kleine“ Belegschaftsversammlung leitete, bei der es eine erfreulich lebhaft Diskussion gab. Im Bild einer der jungen Diskussionsredner.

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke AG
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine
Schriftleitung: Heinz Prodöhl
Layout: Peter Wewer
Fotos: DEW-Bildstelle u. a.
Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet

Das äußere Gewand unseres heutigen Mitteilungsblattes — Vor- und Rückseite — gibt sich betont jugendlich. Das hat seinen Grund. Ist doch jetzt die Zeit gekommen, in der sich viele junge Menschen, die im Herbst die Schulen verlassen, mit ihren Eltern für einen Beruf und damit für eine Ausbildungsstätte entscheiden. Eines werden sie alle wissen, nämlich daß die Entscheidung sehr sorgfältig erwogen werden muß. Wie immer, spielen natürlich persönliche Interessen und persönliche Begabungen eine wichtige Rolle. Aber sie dürfen heute nicht mehr allein maßgebend sein. Der Strukturwandel, von dem große Bereiche der Wirtschaft betroffen sind, und die sprunghaft fortschreitende technische Entwicklung, die nicht nur auf ihrem eigenen Gebiet, sondern in allen Wirtschafts- und Verwaltungsbereichen deutliche Akzente setzt, müssen bei der Berufswahl sorgfältig beachtet werden. Immer wieder wird betont, daß die erste Berufsentscheidung nicht unbedingt die Sicherheit beinhaltet, daß die Zukunftsaussichten in diesem Beruf die Grundlage für ein ganzes Arbeitsleben bilden. Vieles deutet darauf hin, daß mancher junge Mensch im Laufe seines Lebens vor die Notwendigkeit gestellt sein wird, seinen Beruf zu wechseln. Darauf gilt es, sich einzustellen und die Berufsentscheidung ernsthaft zu überprüfen. Welche Überlegungen müssen angestellt werden? — Lassen wir einmal Interesse und Begabung außer acht. Ohne Interessen und Begabungen ist jede Berufsentscheidung zumindest problematisch. Wahrscheinlich ist sogar, daß sie über kurz oder lang zum Scheitern in dem ohne innere Bindung ergriffenen Beruf führt. Aber selten sind Interessen und Begabungen so einseitig, daß sie nicht in der Praxis mehrere Möglichkeiten offenlassen. Hier gilt es nun, diejenige auszuwählen, die auch in einer sich wandelnden Zukunft die größten Fortkommenschancen im erlernten

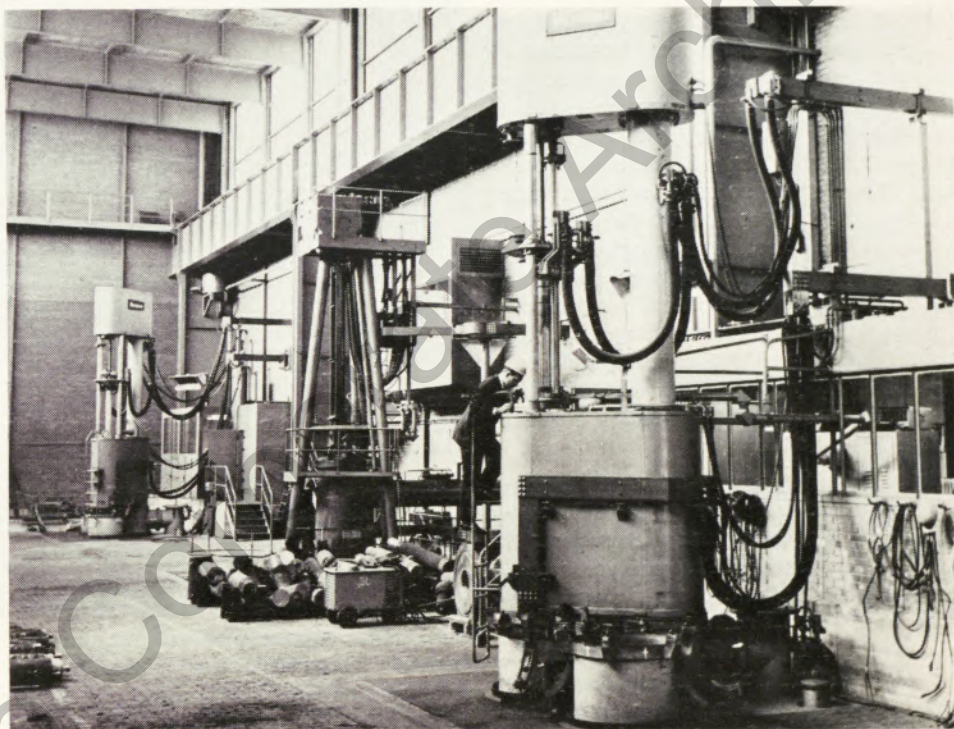
Beruf hat, und zum anderen eine Ausbildungsstätte zu wählen, die nach der Lehre die beste Erwerbssicherheit bietet. Damit kommen wir zu unserem Unternehmen; denn für eine Ausbildung bei DEW sprechen wichtige Pluspunkte. Beginnen wir mit den Fortkommenschancen in dem erlernten Beruf. Wie stark auch Rationalisierung und Automatisierung fortschreiten werden, die Pflege der hoch- und höchstwertigen Maschinen wird immer Facharbeiter mit besten Kenntnissen auf der Grundlage des Schlosserberufs verlangen. Ein tüchtiger Schlosser wird sich vielleicht spezialisieren müssen, aber immer in seinem Beruf Arbeit finden. Beachtliche Chancen haben auch Berufe wie Dreher, Fräser und Hobler, die auf den Grundkenntnissen des Schlosserberufs aufgebaut sind. Das gleiche gilt für Berufe, zu deren speziellen Aufgabenbereichen Kontroll- und Prüffunktionen gehören. In vielen Fällen sind Aufstiegsmöglichkeiten zum Techniker und sogar zum Ingenieur gegeben. Im kaufmännischen Sektor wird der schon in der Lehre entsprechend vorbereitete Industriekaufmann auch bei fortschreitender Automation keine Berufssorgen zu haben brauchen. Ob im gewerblichen oder im kaufmännischen Bereich, Ausbildung bei DEW bedeutet beste Chancen im erlernten Beruf, denn Ausbildung bei DEW vermittelt neben den normalen Kenntnissen zusätzliches Wissen, wie es für die Zukunft erforderlich ist. Das ist das eine. Zum anderen bedeutet aber DEW-Ausbildung Hineinwachsen in ein Unternehmen, das von seiner Produktion, von der Komplexität seiner Anlagen und von seiner Marktstellung und -bedeutung her beste Erwerbssicherheit für jetzt und in Zukunft bietet. Wer nach der Lehre bei DEW bleibt, hat keine Zukunftssorgen. Daran sollten die jungen Menschen, die im Herbst ihre Lehre beginnen wollen, und ihre Eltern denken.



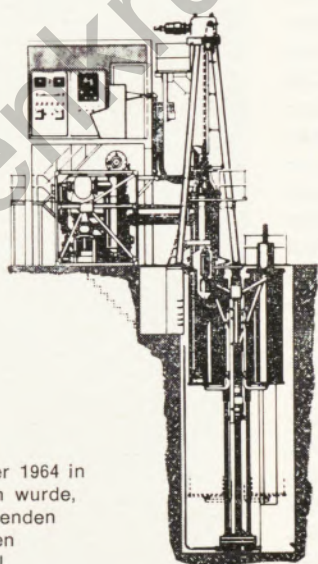
Sonder-Schmelzverfahren bei DEW

Dipl.-Ing. Hans-Joachim Müller Aue:

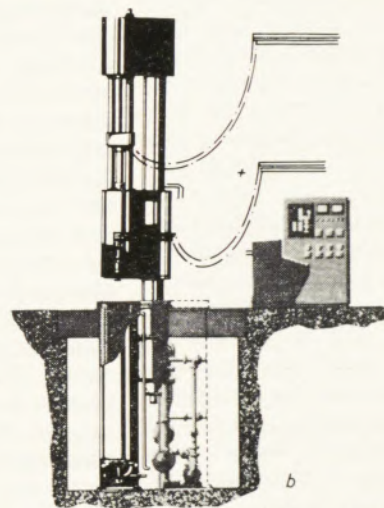
Im Mitteilungsblatt vom 4. Juni 1965 haben wir über das Schmelzen im luftleeren Raum berichtet. Unsere Vakuumelt-Stähle und Legierungen werden auch heute noch in der dort grundsätzlich beschriebenen Weise hergestellt. Der zunehmende Bedarf an diesen hochwertigen Qualitäten hat jedoch zu einer erheblichen Ausweitung der Vakuumschmelzkapazität geführt. Im Monat August 1968 wurde der dritte Vakuum-Lichtbogenofen in Betrieb genommen. Damit verfügt die Vakuumschmelze derzeit über einen Ofen, der Blöcke von max. 12 t mit einem Durchmesser von 850 mm erzeugen kann, und zwei Öfen, die Blöcke bis 7 t Gewicht bei einem Durchmesser von 650 mm herstellen können. Alle Öfen entsprechen dem neuesten Stand der Technik und erlauben eine weitgehend automatisierte, rationelle Fertigung. Mit einer effektiven Jahreskapazität von ca. 7000 t im Produktionsbetrieb, ergänzt durch einen weiteren kleinen Umschmelzofen für Forschungs- und Entwicklungszwecke, steht den DEW die derzeit größte moderne Umschmelzanlage für Edelstahl in Westeuropa zur Verfügung.



Die Vakuumschmelze mit 3 LBV-Öfen



Der erste Ofen, der 1964 in Betrieb genommen wurde, hat einen feststehenden Oberofen und einen beweglichen Tiegel.



Der neue Ofen hat einen schwenkbaren Oberofen

Schematische Ofendarstellung



Die technische Weiterentwicklung läßt sich schon an der äußeren Form der Öfen erkennen. Während der erste Ofen, der 1964 in Betrieb genommen wurde, einen feststehenden Oberofen und bewegliche Tiegel hat, sind die neueren Öfen mit einem schwenkbaren Oberofen versehen und haben feststehende Tiegel. Dadurch wurde der Ofen selbst und die Installation verbilligt. Das Schmelzverfahren selbst ist jedoch bei allen drei Öfen das gleiche. Auch werden die gleichen Blockabmessungen hergestellt, die von 300 mm $\varnothing$ und 500 kg beim kleinsten Block, über 400 mm $\varnothing$ 2-t-Blöcke, 500 mm $\varnothing$ 4-t-Blöcke, und 650 mm $\varnothing$ 7-t-Blöcke bis zum großen 12-t-Block reichen.

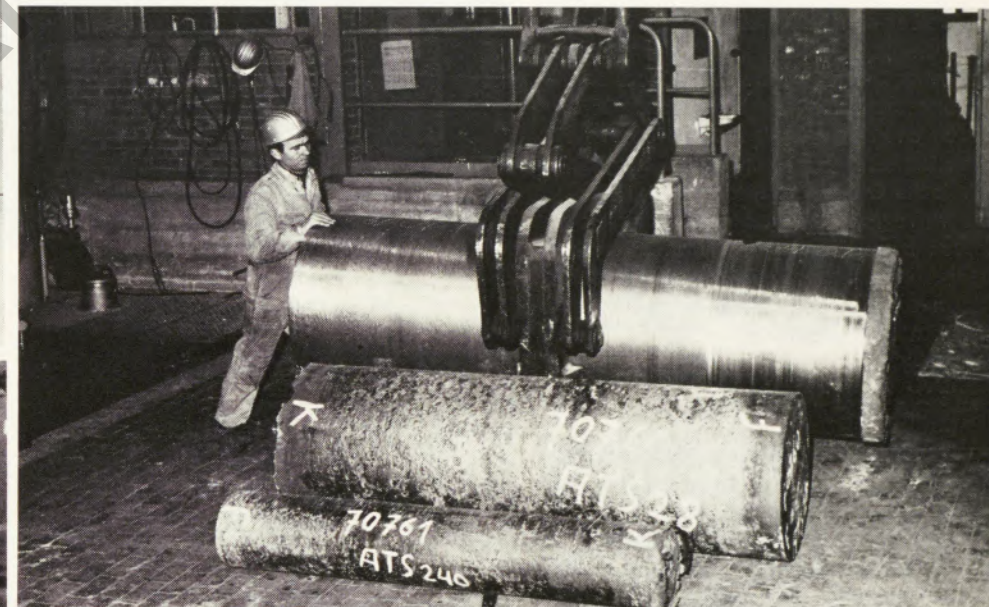
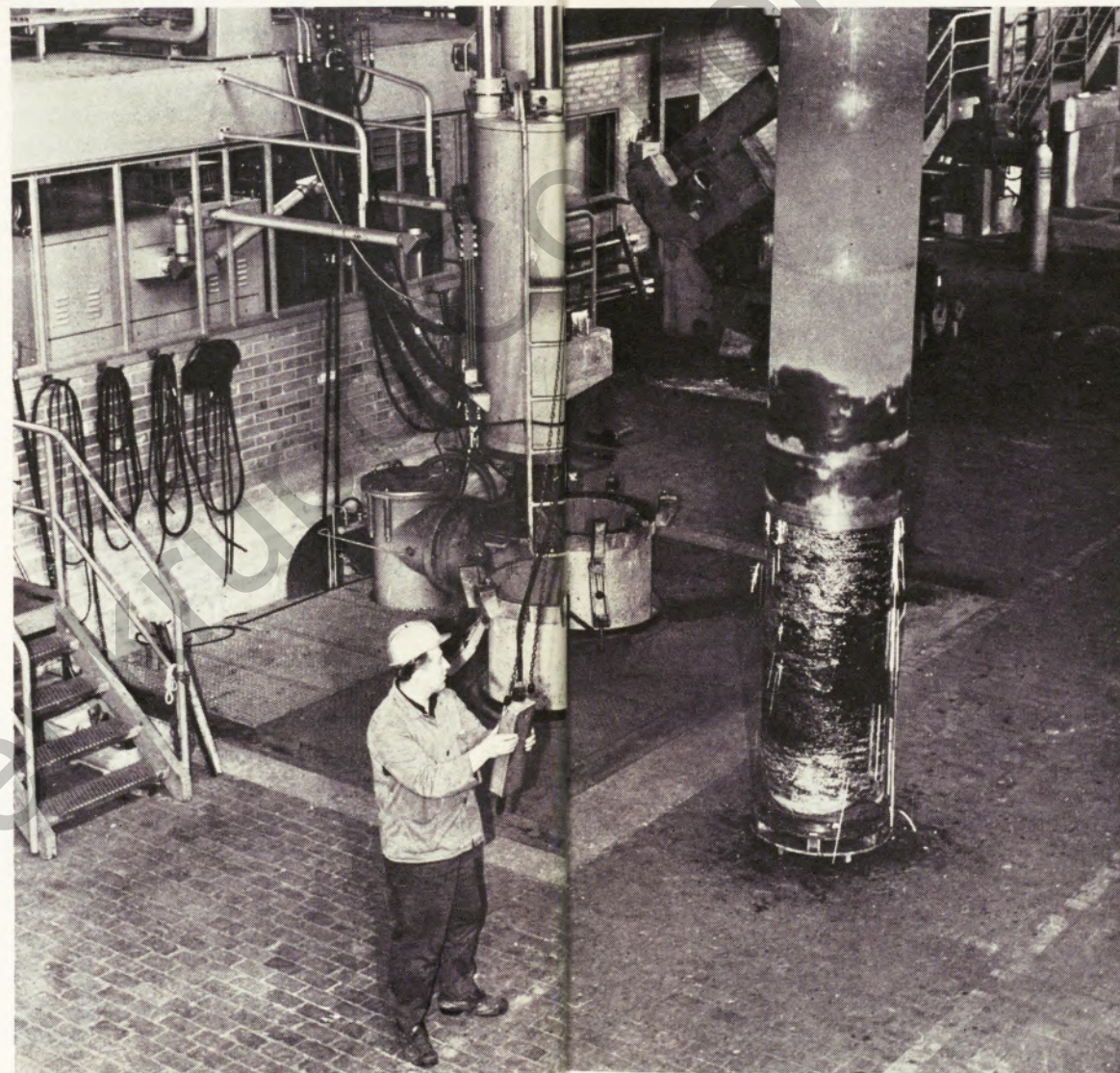
Viele verschiedene Stähle aus dem umfangreichen Produktionsprogramm der DEW werden heute nach dem Sonderschmelzprozeß mit selbstverzehrender Elektrode verbessert. Hauptanwendungsgebiete des Vakuum-Umschmelzprozesses sind hochwarmfeste Stähle und Legierungen für den Flugzeugbau und die Reaktorindustrie, legierte Baustähle hoher Festigkeit für den Flugzeugbau, rostfreier Edelstahl mit besonderen Anforderungen an Reinheitsgrad und Polierbarkeit sowie Wälzlagerstähle mit höchstem Reinheitsgrad, Werkzeugstähle für besondere Verwendungszwecke und viele andere Qualitäten bis hin zum unlegierten physikalischen Stahl. Bessere und gleichmäßigere Eigenschaften des Materials sind die Zielsetzung des Verfahrens. Die kontinuierliche Erstarrung des Materials in der wassergekühlten Kokille verhindert das Auftreten der beim herkömmlichen Gußblock oftmals unvermeidlichen Seigerungen und Lockerstellen im Blockkern. Durch den langsamen, gleichmäßigen Blockausbau aus dem flachen Schmelzsumpf wird durch Zersetzung und Abscheidung eine so starke Verbesserung des Reinheitsgrades erzielt, daß zur Auswertung die herkömmlichen Richtreihen nach Diergarten oder ASTM nicht mehr anwendbar sind, sondern eine Erweiterung zu feineren Einschlüssen bei Vakumeltmaterial erfahren mußten.

Das gleichmäßige Gefüge mit gutem Reinheitsgrad ergibt einerseits verbesserte mechanische Werte, insbesondere in Querrichtung, andererseits Material, das jede Anforderung an die Polierbarkeit erfüllt. Ein im Vakuum-Lichtbogenofen umgeschmolzenes Material weist darüber hinaus auch einen sehr geringen Gasgehalt auf, insbesondere der Wasserstoffgehalt wird auf ungefährliche Mengen abgebaut, so daß auch bei den größten Umschmelzblöcken und bei flockenanfälligem Material Flockenrisse mit Sicherheit vermieden werden.

Oben links: Unter N_2 -Atmosphäre umgeschmolzene Blöcke;
Oben rechts: Vorarbeiter Andreas Welsch im Kontrollraum des Ofens III

Der hier kurz skizzierte Zielsetzung des Verfahrens wird heute bei unterschiedlichen Qualitäten und Produkten auf verschiedene Weise erzielt. Wurde im Mitteilungsblatt Nr. 3/1965 nur der Vakuum-Schmelzprozeß beschrieben, so sind heute noch andere Verfahren üblich, z. B. werden stickstofflegierte Stähle in der Weise umgeschmolzen, daß nach Abpumpen der Luft aus dem Ofengefäß und Beginn des Umschmelzprozesses der Ofenraum mit Stickstoffgas bis zu einem bestimmten Druck gefüllt wird, auch die Schlacke, die im Stahlwerk bei jedem offenen Schmelzprozeß als Raffinationsmittel dient, ist inzwischen für die Umschmelzprozesse nutzbar gemacht worden. Der sogenannte Elektro-Schlackenumschmelz-Prozeß bedient sich nicht mehr eines Lichtbogens zum Abschmelzen der Elektrode, sondern einer elektrisch leitenden Schlacke, die durch den Stromdurchfluß so weit erhitzt wird, daß die Elektrode, die in diese Schlacke hineintaucht, abschmilzt und im Tiegel der neue Block aufgebaut wird. Die Blöcke, die so hergestellt werden, zeichnen sich durch eine besonders gute Oberfläche aus.

Die Schlacke selbst kann z. B. zur Entschwefelung dienen und nimmt auch die Verunreinigungen, die meist in Form von Oxyden im Stahl vorhanden sind, auf. Eine Verbesserung des Blockgefüges wird durch das kontinuierliche Umschmelzen wie beim Vakuum-Lichtbogenofen erzielt. Die wichtigste Frage ist bei den Umschmelzprozessen die Kostensituation. Eine gute Ausnutzung der modernen Anlagen ergibt, wie in jedem anderen Betrieb, auch hier eine günstige Kostensituation. Jedoch sind Aufwendungen für die Schmelzenergie, die Wartung der Öfen, den Kapitaleinsatz, die Personalkosten usw. nicht zu vermeiden und nicht unter ein gewisses Maß zu senken. Deshalb muß das Bestreben ganz darauf gerichtet werden, die Herstellung von Produkten aus Stählen, die nach den Sonderschmelzverfahren hergestellt worden sind, mit einem so guten Ausbringen und so vielen Einsparungen innerhalb der Produktionslinien im Werk Krefeld herzustellen, daß schließlich das Endprodukt nicht wesentlich teurer wird als bei den herkömmlichen Verfahren. Solche Wege zu finden und zu erproben ist das Bemühen aller Mitarbeiter, die sich mit diesen Prozessen beschäftigen. Darüber hinaus sollte jedoch jeder, der mit diesen Edelstählen in Berührung kommt, sich dessen bewußt sein, welchen hohen Geldwert jedes Kilo Material repräsentiert und daß aus einem einmal hergestellten Block soviel wie möglich an gutem Produkt erzeugt werden muß, um konkurrenzfähig und preiswert zu verkaufen. Die Anlagen sind geschaffen und werden weiter ausgebaut und dem modernsten Stand der Technik angepaßt. Die Menschen, die die Anlage bedienen, entscheiden trotzdem immer wieder über Erfolg oder Mißerfolg eines Produktionsprozesses. Die Sonderschmelzverfahren, die noch vor wenigen Jahren nur einen Bruchteil der DEW-Erzeugung erfaßten, werden in Zukunft immer mehr und mehr ausgebaut werden. Alle Edelstahlhersteller in der Welt beschäftigen sich mit den erzielbaren Ergebnissen. Daß diese Ergebnisse auch bei den Deutschen Edelstahlwerken in qualitativer wie in wirtschaftlicher Hinsicht optimal sind, das ist die Aufgabe für die nächste Zukunft.



Oben: Unser griechischer Mitarbeiter Georgios Ganteris beim Verladen von Vakumelt-Blöcken. Der 300-mm- $\varnothing$ -Block im Vordergrund stellt das kleinste Format dar. Im Kran hängt ein bereits zur Weiterverarbeitung überdrehter 550-mm- $\varnothing$ -Block von 11,5 t Gewicht.
Links: Mitarbeiter Rudolf Depkat beim Strippen eines Blocks aus Ofen II.

Die Schlacke selbst kann z. B. zur Entschwefelung dienen und nimmt auch die Verunreinigungen, die meist in Form von Oxyden im Stahl vorhanden sind, auf. Eine Verbesserung des Blockgefüges wird durch das kontinuierliche Umschmelzen wie beim Vakuum-Lichtbogenofen erzielt. Die wichtigste Frage ist bei den Umschmelzprozessen die Kostensituation. Eine gute Ausnutzung der modernen Anlagen ergibt, wie in jedem anderen Betrieb, auch hier eine günstige Kostensituation. Jedoch sind Aufwendungen für die Schmelzenergie, die Wartung der Öfen, den Kapitaleinsatz, die Personalkosten usw. nicht zu vermeiden und nicht unter ein gewisses Maß zu senken. Deshalb muß das Bestreben ganz darauf gerichtet werden, die Herstellung von Produkten aus Stählen, die nach den Sonderschmelzverfahren hergestellt worden sind, mit einem so guten Ausbringen und so vielen Einsparungen innerhalb der Produktionslinien im Werk Krefeld herzustellen, daß schließlich das Endprodukt nicht wesentlich teurer wird als bei den herkömmlichen Verfahren. Solche Wege zu finden und zu er-

proben ist das Bemühen aller Mitarbeiter, die sich mit diesen Prozessen beschäftigen. Darüber hinaus sollte jedoch jeder, der mit diesen Edelstählen in Berührung kommt, sich dessen bewußt sein, welchen hohen Geldwert jedes Kilo Material repräsentiert und daß aus einem einmal hergestellten Block soviel wie möglich an gutem Produkt erzeugt werden muß, um konkurrenzfähig und preiswert zu verkaufen. Die Anlagen sind geschaffen und werden weiter ausgebaut und dem modernsten Stand der Technik angepaßt. Die Menschen, die die Anlage bedienen, entscheiden trotzdem immer wieder über Erfolg oder Mißerfolg eines Produktionsprozesses. Die Sonderschmelzverfahren, die noch vor wenigen Jahren nur einen Bruchteil der DEW-Erzeugung erfaßten, werden in Zukunft immer mehr und mehr ausgebaut werden. Alle Edelstahlhersteller in der Welt beschäftigen sich mit den erzielbaren Ergebnissen. Daß diese Ergebnisse auch bei den Deutschen Edelstahlwerken in qualitativer wie in wirtschaftlicher Hinsicht optimal sind, das ist die Aufgabe für die nächste Zukunft.



DEW-Dauermagnete

In der elektrischen Meß- und Regeltechnik

Paul Schröder:

Verkauf — Werk Dortmund

Die Meßtechnik umfaßt das Messen und Anzeigen von Größen, z. B. Temperatur, Spannung, Drehzahl usw., in Meßgeräten mit festgelegten Einheiten. Elektrische Größen werden direkt, mechanische Größen indirekt durch Umwandlung in eine verhältnismäßige elektrische Größe gemessen.

In der Regelungstechnik kommt zum Messen noch das Regeln hinzu. Vom Regler über bestimmte Einrichtungen gesteuert, werden vorbestimmte Zustände erreicht und dann konstant gehalten.

Anwendungsgebiete

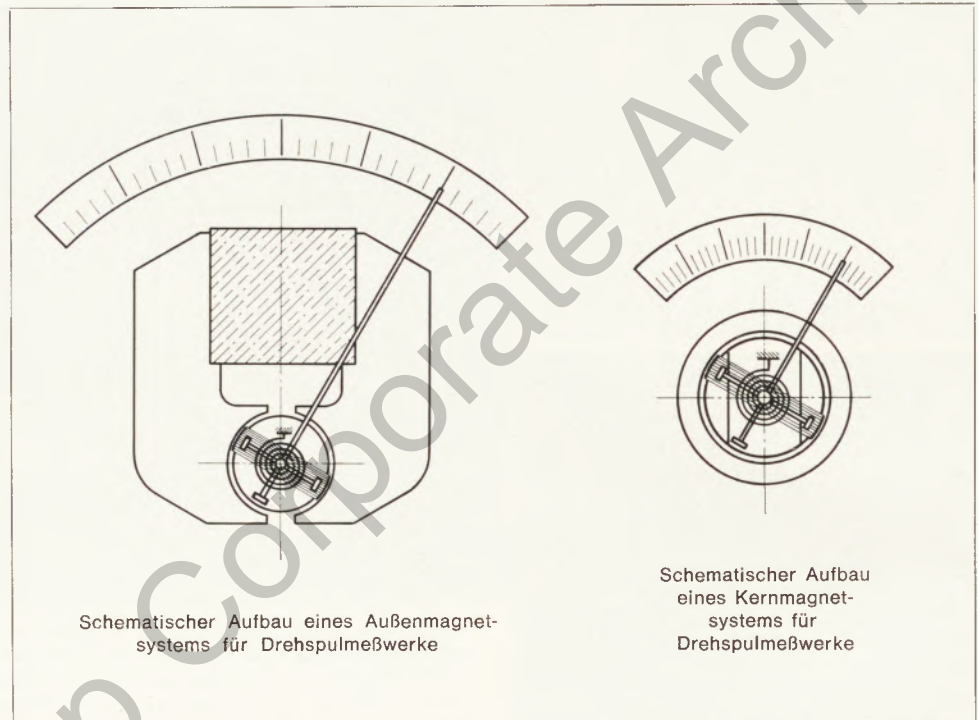
Anzeigende und schreibende Meßinstrumente zur Überwachung und Steuerung bzw. Regelung von Prozeßabläufen werden in großem Umfang in der Eisenhüttenindustrie, in der Chemischen Industrie und auch in der Energieerzeugung (Kraftwerke) eingesetzt. Ein weites Anwendungsgebiet finden darüber hinaus Labor- und tragbare Betriebsmeßgeräte für Entwicklungsaufgaben sowie für den Kundendienst elektrischer Geräte und den Industriebedarf zur Messung von Strom, Spannung und Widerstand.

Der Dauermagnet als Funktionsteil im elektrischen Meßwerk

Einen wesentlichen Bestandteil des Meßgerätes bildet das Dauermagnetsystem. Eine stromdurchflossene Drehspule, die mit dem Zeiger des Instrumentes verbunden ist, befindet sich im Magnetfeld eines Dauermagnetsystems. Infolge der mechanischen Kräfte zwischen den Magnetfeldern von stromdurchflossener Spule und Dauermagnetsystem wird die Drehspule bewegt (Zeigerausschlag). Der Ausschlag ist um so größer, je höher der Strom und je empfindlicher das Dauermagnetfeld ist. Wir unterscheiden Außen- und Kernmagnetsysteme.

Die Werkstoffe

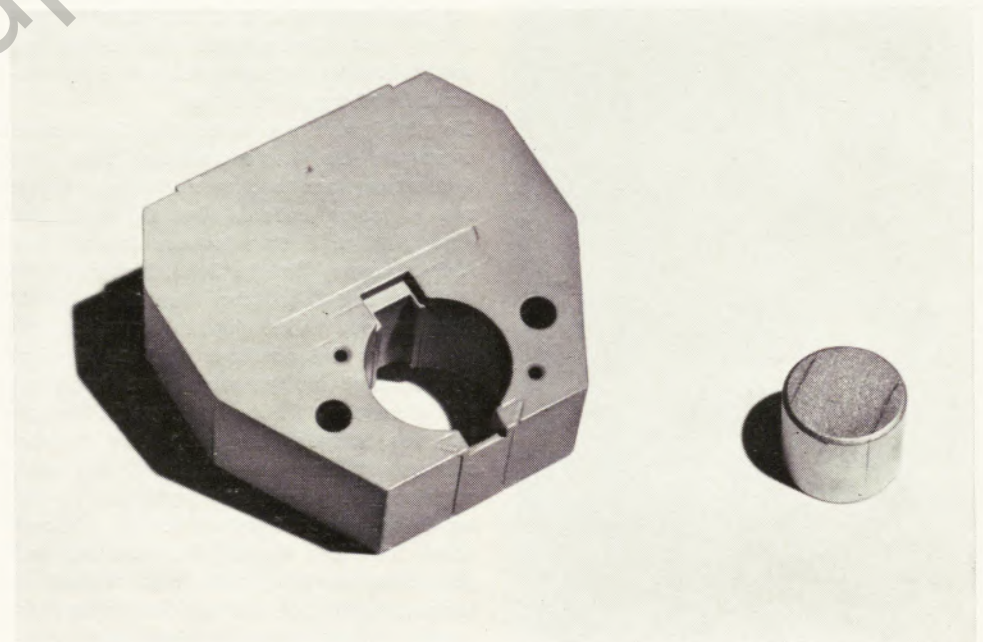
Als Werkstoffe werden für die Aufgaben der Meßtechnik vornehmlich Oerstit-(AlNiCo)-Legierungen verwendet, da diese Werkstoffe wegen des kleinen Temperaturkoeffizienten

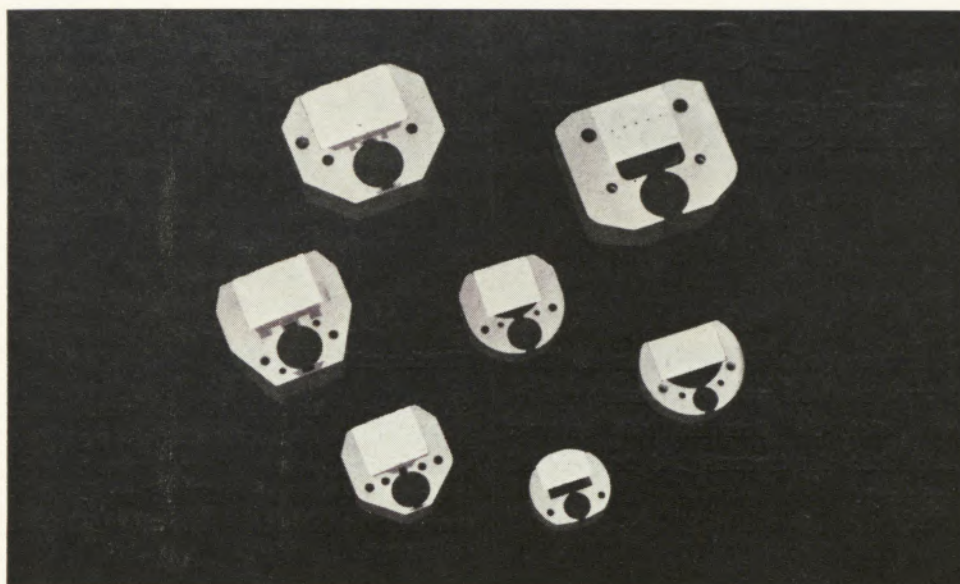


Schematischer Aufbau eines Außenmagnetsystems für Drehspulmeßwerke

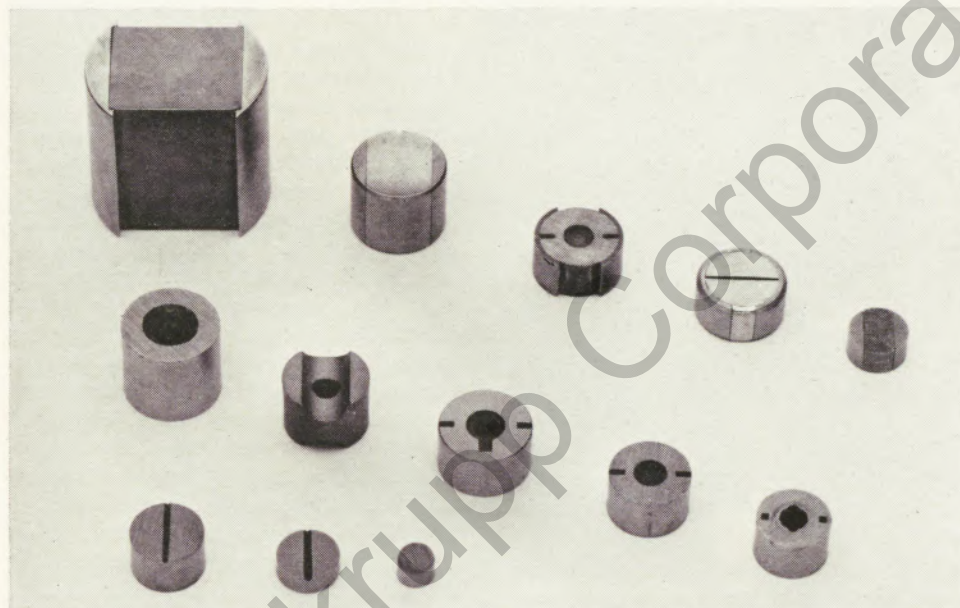
Schematischer Aufbau eines Kernmagnetsystems für Drehspulmeßwerke

Gegenüberstellung von Kernmagnetsystemen und Außenmagnetsystemen für gleichen Rähmchendurchmesser und Luftspalt

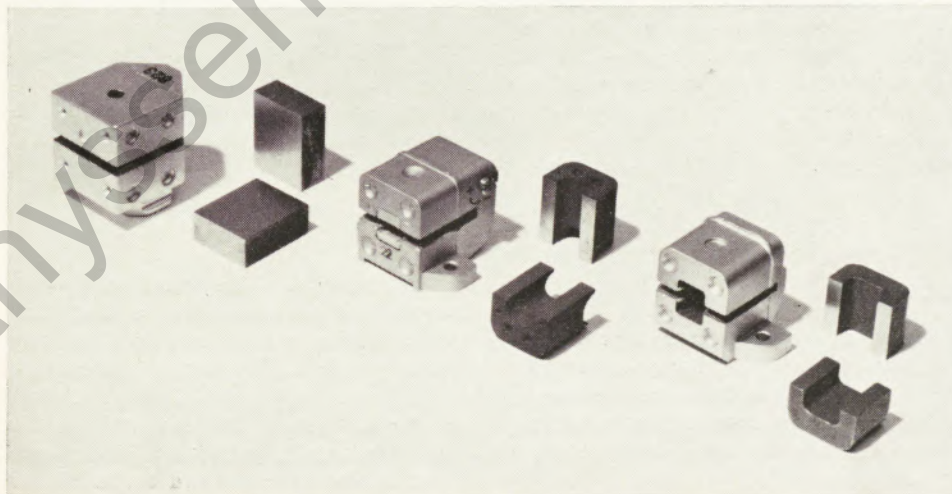




Ausführungsformen von Außenmagnetsystemen



▲ Mögliche Bauformen von Kernmagnetsystemen

Einzelmagnete und fertige Systeme
zum Bremsen von Elektrizitätszählern ▼

die Herstellung von Meßgeräten mit genügend großer Temperaturstabilität erlauben. Oxit-(Bariumferrit)-Magnete werden in der Meßtechnik als Dämpfungsmagnete eingesetzt, und zwar in erster Linie, um die Pendelbewegung des Zeigers bei bestimmten Meßwerken einzuschränken bzw. zum Stillstand zu bringen.

Ausführung der Dauermagnetsysteme

Die schon seit Jahren bestehende Forderung der Verbraucher, kleinere Magnetsysteme (bei Aufrechterhaltung der magnetischen Energie) zur Herstellung noch kleinerer Instrumente von uns zu erhalten, verhalf dem sogenannten Kernmagnetsystem zum Durchbruch. Die hiermit gebauten Meßwerke sind außerdem weitgehend unempfindlich gegen äußere Fremdfelder. Entscheidende Voraussetzung für die Herstellung derartiger Dauermagnetsysteme war die Schaffung eines geeigneten Werkstoffes, wie wir ihn mit der hochkoerzitativen Qualität Oerstit 450 herausgebracht haben.

Bei Kernmagnetsystemen — im Gegensatz zu Außenmagnetsystemen — der Kern aus Magnetmaterial. Der ringförmige Luftspalt wird durch einen Eisenrückschluß gebildet. Bei Außenmagnetsystemen, die in der Regel mit Magneten der hochremanenten Qualität Oerstit 500 ausgerüstet sind und deren Einsatz sich zugunsten der vorerwähnten Kernmagnetsysteme rückläufig entwickelt, werden vorwiegend gesinterte Polschuhe verwendet. Das setzt allerdings Serienbedarf voraus, um die verhältnismäßig hohen Kosten für das Preßwerkzeug amortisieren zu können.

Das Ausmaß der Verwendung von Dauermagnetsystemen in der Meßtechnik geht schon daraus hervor, daß in jedem Auto ein Tachometer eingebaut ist, der wiederum als Herzstück ein Dauermagnetsystem enthält. Das gleiche gilt auch für die vielen heute schon auf dem Markt befindlichen Drehzahlmesser. Es wurden von uns Spezialsysteme entwickelt, die in Schreibegegeräten Verwendung finden, die bis zu 50 Meßvorgänge zu gleicher Zeit aufnehmen.

Eine weitere wichtige Bedarfsgruppe innerhalb der Meß- und Regeltechnik sind Magnetsysteme zum Bremsen von Elektrizitätszählern in druckgußspritzter Ausführung und auch lose Magnete, die der Kunde selbst komplettiert. Die erstere Bauform setzt mit Rücksicht auf die hohen Kosten für das Druckgußwerkzeug wiederum interessante Bedarfsmengen voraus.

Auf die Probleme, die sich auf diesem Sektor ergeben, sind wir durch unsere langjährige Zusammenarbeit mit maßgeblichen europäischen Verbrauchern in jeder Weise eingestellt.

Das Interview

Mitteilungsblatt:

Herr Dr. Connert, Sie tragen im Vorstand die Verantwortung für Technik und Produktion unseres Unternehmens. Welche Aufgabe sehen Sie als Ihre wichtigste an?

Dr. Connert:

Bei der Größe unseres Unternehmens kann die technische Seite natürlich nicht isoliert gesehen werden. So wichtig im einzelnen die Beherrschung der technischen Vorgänge ist, so wichtig die Modernität der Anlagen und die Qualität der Produktion sind, aus der Vorstandssicht müssen alle Maßnahmen auf das Ziel und die Aufgabe der Sicherung und Steigerung des Ertrages in allen Bereichen ausgerichtet und abgestimmt sein. Die gegenläufige Entwicklung von steigenden Kosten und fallenden Erlösen erfordert wirksame Rationalisierungsmaßnahmen, um im Wettbewerb zu bestehen.

Mitteilungsblatt:

Was bedeutet dies in der Praxis?

Dr. Connert:

Zunächst einmal laufende Auseinandersetzung mit dem Kostenaufwand für die Fertigung und außerdem Schwerpunktbildung bei den Investitionen, wodurch solche Projekte besonders gefördert werden, die sich ertragsgünstig auswirken. Dabei kommt es nicht nur darauf an, den Maschinenpark zu verbessern, sondern neben der Aufnahme neuer Erzeugnisse Verfahrenswege zu straffen, den Produktionsfluß zu erleichtern und Handarbeit, wo es tunlich und sinnvoll ist, durch Maschinenarbeit zu ersetzen.

Mitteilungsblatt:

Gibt es bei diesen Aufgaben besondere Schwierigkeiten?

Dr. Connert:

Eine natürliche Schwierigkeit stellt unsere auch international gesehen große Produk-

Wir bringen in dieser Ausgabe unseres Mitteilungsblattes als erste Fortsetzung der Interviewreihe ein Gespräch mit unserem technischen Vorstandsmitglied Dr. Winfried Connert.



tionspalette dar. Sie verlangt stets ein hohes Investitionsvolumen, wenn man in der ganzen Breite der Erzeugung der technischen Entwicklung folgen will. Andererseits hat sie den Vorteil, uns weniger krisenfällig zu machen. Die Lösung der uns gestellten Aufgaben ist — das kommt hinzu — nur mit einem beträchtlichen Aufwand an qualifizierten Mitarbeitern möglich.

Mitteilungsblatt:

Soll die breitgetächerte Produktionspalette beibehalten werden?

Dr. Connert:

Soweit es sich um ertragsgünstige Erzeugnisse handelt, ja. Andererseits sind wir aber dabei, in enger Zusammenarbeit mit anderen Ressortstellen unser Programm durchzuführen. Wir werden alles, was uns nicht liegt, aufgeben.

Mitteilungsblatt:

Sie sprachen von Rationalisierungsaufgaben. Selbstverständlich werden die richtungsweisen Entscheidungen auf der Vorstandsebene in enger Verbindung mit den Werksleitungen getroffen. Wieweit ist eine aktive Mitarbeit der Belegschaft möglich?

Dr. Connert:

Auf allen Ebenen zunächst einmal durch eigenes Mitdenken im speziellen Arbeitsbereich. Über unser Vorschlagswesen sind schon viele gute Anregungen gekommen. Hier kann sicherlich noch mehr geschehen. Im höheren Verantwortungsbereich ist eine gute und enge Zusammenarbeit für den Erfolg entscheidend. Die sich uns stellenden Aufgaben können heute nicht mehr von einzelnen bzw. von Einzelabteilungen gelöst werden. Die immer engere Verzahnung der Einflußgrößen erfordert vielmehr das gemeinsame Vorgehen; die Teamarbeit setzt sich daher immer mehr durch. Ein gutes Beispiel hierfür ist das enge Zusammengehen von Produktion, Forschung und Entwicklung im ständigen Bemühen, den Fertigungsaufwand für die vorhandenen Erzeugnisse bei gleichbleibender oder noch verbesserter Qualität zu senken und neue Erzeugnisse, die unsere Position stärken, zu entwickeln und fertigungsreif zu machen.

Mitteilungsblatt:

Ist bei diesen Überlegungen unsere Zugehörigkeit zur Thyssen-Gruppe von Nutzen?

Dr. Connert:

Selbstverständlich. Unser Unternehmen ist das Edelstahlwerk der Gruppe und kann die sich daraus ergebenden vielfältigen technischen Möglichkeiten nutzen. Bekannt ist die gute und zweckvolle Zusammenarbeit, die uns seit Jahren mit der ATH bei der Produktion unseres rostfreien Bandes verbindet. In Beeckerwerth wird der in Krefeld

erschmolzene und zu Vorbrammen verarbeitete Edelstahl zu Warmband gewalzt, das dann in unserem Kaltbandwerk für die Weiterverarbeitung zum Einsatz kommt. Damit ist der Fertigungsablauf dieses für uns wichtigen Erzeugnisses von der Erschmelzung bis zur Ablieferung innerhalb der Gruppe und unter eigener Kontrolle. Technische Zusammenarbeit verbindet uns auch mit anderen Gruppenunternehmen. So haben wir beispielsweise zahlreiche Berührungspunkte

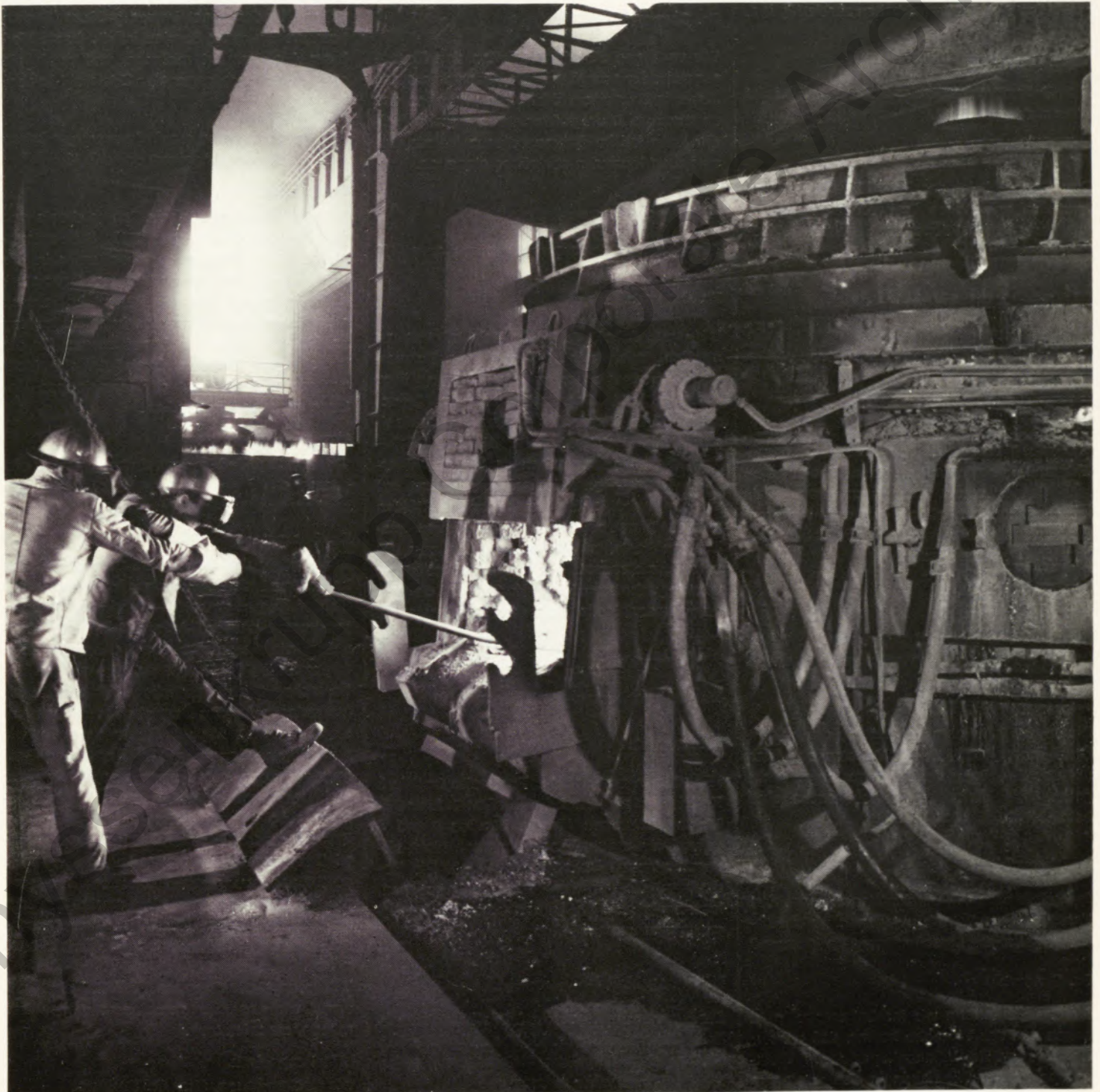
mit den Thyssen Röhrenwerken auf dem Gebiet der Stähle für den Apparatebau, den Reaktor- und Schiffsbau. Vorteilhaft wirkt sich auch die Zusammenarbeit auf dem Gebiet von Forschung und Entwicklung in allen uns gemeinsam berührenden Fragen aus.

Mitteilungsblatt:

Würden Sie das an einem Beispiel erklären?

Dr. Connert:

Denken Sie nur an die gemeinsamen Entwicklungsarbeiten zur Erschmelzung von Edelstählen in dem modernen LD-Stahlwerk in Ruhrort. Nur dank unserer Zugehörigkeit zur Gruppe sind wir in der glücklichen Lage, die beträchtlichen Vorteile, die ein LD-Konverter wirtschaftlicher Größe bietet, auch als Edelstahlwerk mit wahrnehmen zu können, ohne unsere eigene Schmelzkapazität auf diesem Sektor zu erweitern.



Mitteilungsblatt:

Welche Auswirkungen ergeben sich dadurch für unser Martinwerk?

Dr. Connert:

Unsere SM-Öfen bestehen aus kleinen Ofeneinheiten, die auf Sicht unwirtschaftlich sind. Sie werden im Zuge des verstärkten Einsatzes von LD-Stahl stillgelegt. Für die dort tätigen Mitarbeiter stehen in unseren Stahlwerken sowie in vielen anderen Betrieben vielfältige Einsatzmöglichkeiten zur Verfügung.

Mitteilungsblatt:

Die Zukunft der Elektro-Lichtbogenöfen ist aber nicht gefährdet?

Dr. Connert:

Das Gegenteil ist der Fall. Wir passen uns hier der technischen Weiterentwicklung an, wie unsere Investitionen im Stahlwerk III be- weisen.

Mitteilungsblatt:

In diesem Zusammenhang eine Frage, die die Entstaubung betrifft. Sind hier weitere Schritte geplant?

Dr. Connert:

Wir haben unsere beiden großen Öfen mit Entstaubungsanlagen versehen. Was auf diesem Gebiet sonst noch geschehen wird, muß im Zusammenhang mit den weiteren Modernisierungsmaßnahmen im Stahlwerksbereich gesehen werden.

Mitteilungsblatt:

Können Sie uns einmal sagen, was DEW bisher für die Entstaubung aufgewendet hat?

Dr. Connert:

Die Investitionskosten haben für die beiden Öfen knapp 4 000 000,— DM betragen. Aber mit der Erstellung der Anlagen ist es nicht getan. Ihre laufenden Betriebskosten sind beträchtlich.

Mitteilungsblatt:

In Krefeld wurde in diesen Wochen der dritte Vakuumofen in Betrieb genommen. Welche Bedeutung hat die Umschmelzung im Vakuum?

Dr. Connert:

Welche Bedeutung wir ihr beimessen, geht schon aus der Tatsache hervor, daß wir zur Zeit die größte Vakuumkapazität in Westeuropa haben. Wir haben in den vergange-

nen Jahren die Vakuumschmelzanlagen in Krefeld und Bochum schrittweise ausgebaut, um den speziellen Anforderungen in bezug auf Reinheitsgrad und Legierung mit besonderen Elementen bei bestimmten Sondergü- ten zu genügen.

Mitteilungsblatt:

Wird der Strangguß oder ein ähnliches Ver- fahren für uns interessant werden?

Dr. Connert:

Wir verfolgen die Möglichkeiten des Strang- gusses sehr sorgfältig. Interessanter als das Stranggußverfahren dürfte für uns aber das sogenannte Druckgußverfahren werden. Lei- der kann ich im Rahmen dieses kurzen Ge- spräches hierauf nicht näher eingehen.

Mitteilungsblatt:

Wie steht es mit unserer Schmiedekapazität?

Dr. Connert:

Wir sind dabei, die Schmiedefertigung zu straffen, indem wir in Krefeld das Schwer- gewicht immer mehr auf die Fertigung über Pressen und Schmiedemaschinen legen, während in Werdohl die Hammerwerkfer- tigung im Mittelpunkt steht. Die alte 2000-t- Presse wurde inzwischen weitgehend über- holt. Unsere neue Schmiedemaschine hat sich auch bei schwerverformbaren Stählen ausgezeichnet bewährt. Abgesehen von qua- litativen Vorteilen hat sie zur Straffung un- serer Verfahrensabläufe und der Überleitung von der schweren Hammerarbeit auf die mo- derne maschinelle Verformung beigetragen.

Mitteilungsblatt:

Wie ist es mit unserer Walzkapazität?

Dr. Connert:

Wir stützen uns auf der Profilseite im Werk Krefeld vor allem auf die Straßen 1, 2 und 5. Welche Lösungen für die Straßen 3 und 4 gefunden werden, hängt von noch nicht ab- geschlossenen Untersuchungen ab. Die Be- deutung, die wir der Bandseite beimessen, lassen die sich im Aufbau befindlichen Ag- gregate erkennen.

Mitteilungsblatt:

Die Zusammensetzung der Edelmetalle ist heute kein Geheimnis mehr. Welche Möglichkeiten bleiben dem einzelnen Unternehmen, seine Produktion attraktiv zu machen?

Dr. Connert:

Ich glaube, daß es nicht so sehr auf ein- malige Spitzenleistungen ankommt als auf ständigen hohen Gütegrad bei bester Gleich- mäßigkeit. Als renommiertes Edelstahlwerk können wir sagen, daß wir die Qualität im Griff haben. Das gilt für alle unsere Erzeug- nisse — insbesondere auch für die im groß- technischen Maßstab erzeugten Produkte wie z. B. das Wälzlagerrohr oder das kalt- gewalzte rostfreie Band. — Im Wettbewerb kommt dem kaufmännischen und techni- schen Kundendienst immer größere Bedeu- tung zu. Ein guter Service ist die beste Wer- bung für das Unternehmen und auch die stärkste Barriere gegen den Edelstahl-Import.

Mitteilungsblatt:

Welche Rolle haben die Außenwerke in bezug auf das Gesamtprogramm der DEW?

Dr. Connert:

Krefeld ist bekanntlich die Schmelzbasis und der Fertigungsschwerpunkt für Stahlerzeug- nisse. Die Außenwerke gehen mehr in die Verfeinerung und Spezialisierung. Ihrer stark differenzierten Erzeugung kommt im Rahmen des Gesamtprogramms eine hohe Bedeutung zu. Das hat nicht nur Auswirkungen für die Investitionen, sondern beeinflußt alle Maß- nahmen, die sich aus der langfristigen Un- ternehmenspolitik ergeben.

Mitteilungsblatt:

Glauben Sie, daß im technischen Bereich alle Voraussetzungen für eine erfolgreiche Zu- kunftsentwicklung gegeben sind?

Dr. Connert:

Ich glaube, daß wir — aufbauend auf der konsequent durchgeführten Investitionspoli- tik der Vergangenheit — eine gute Chance haben, mit unseren Anlagen und den Men- schen, die sie steuern, den Wettbewerb auch in der Zukunft zu bestehen, wie wir ihn bis- her schon bestanden haben. Wir sind in al- len entscheidenden Bereichen technisch be- stens gerüstet. Auch in Zukunft werden wir der Modernisierung große Bedeutung bei- messen, denn wir können unsere Anlagen nicht mehr, wie es in früheren Zeiten viel- leicht möglich war, solange fahren, bis sie Schrott sind. Die schnelle technische Ent- wicklung wird daher weiter laufend hohe In- vestitionsanstrengungen erfordern. Sie sind die Voraussetzung für eine starke Stellung im Wettbewerb und damit insgesamt ge- sehen die beste Sicherung unserer Arbeits- plätze.

Wie gesagt, die Chancen für DEW sind gut, wenn wir uns alle gemeinsam weiter be- mühen, sie zu nutzen.

Mitteilungsblatt:

Wir danken Ihnen, Herr Dr. Connert.



CONTIMET ist dabei

**Titan, Werkstoff unseres schnellen Zeitalters,
verhilft zu 126 Goldmedaillen bei den Olympischen Spielen**

Dr.-Ing. Klaus Rüdinger:

Zu einem Vortrag über den Werkstoff Titan, den der technische Geschäftsführer der CONTIMET, Dr.-Ing. Klaus Rüdinger, kürzlich gehalten hat, berichtete die Krefelder Presse: Bei der deutschen Stufe der Europa-Rakete der ELDO, die in Australien gestartet wurde, hat Titan aus unserem Krefelder Werk Verwendung gefunden.

Aber nicht nur Weltraumraketen, sondern auch Überschallflugzeuge, Porsche-Rennwagen, Weltrekordler und Olympiasieger der Leichtathletik hilft Titan der CONTIMET außerordentliche Leistungen zu erzielen. Damit wird ein Werkstoff hervorgehoben, den unsere Tochtergesellschaft CONTIMET, die wir gemeinsam mit der amerikanischen TIMET vor 10 Jahren gründeten, erzeugt.

Wir haben schon früher über Titan berichtet, wollen aber diese Meldung zum Anlaß nehmen, mehr über den interessanten Werkstoff zu sagen. Hierzu führt Dr. Rüdinger aus:

Titan, als Metall seit 1791 bekannt, wurde für die praktische Anwendung im technischen Bereich erst bedeutsam, nachdem vor etwa 20 Jahren ein geeigneter Weg gefunden wurde, es gereinigt in Form von Titan-Schwamm herzustellen. Dazu ist ein kompliziertes Verfahren notwendig, das hier nicht im einzelnen erklärt werden soll. Nur soviel sei gesagt, daß rutilhaltiges Erz der Ausgangsstoff ist, der angereichert — mit Kohle gemischt und Chlorgas versetzt — zunächst reduziert, dann mit geschmolzenem Magnesium in einem Reaktor unter Edelgasatmosphäre zu Titan-Schwamm umgewandelt und schließlich noch gereinigt wird.

Nach genauer Chargenkontrolle, Bestimmung der chemischen Zusammensetzung, Festigkeit, Sortierung nach Korngrößen etc., wird Titan-Schwamm zusammen mit Legierungsbeimengungen gemischt und zu Preßlingen verpreßt. Diese werden zu einer Elektrode zusammengeschweißt und im Hochvakuum abgeschmolzen. Mehrere Erstschnmelzen werden dann nochmals zu einer Elektrode verbunden und erneut in einem Lichtbogenvakuumofen umgeschmolzen. Nach dem Überdrehen und besonderen Qualitätskontrollen kann der Block nun zu Stäben, Blech, Draht,

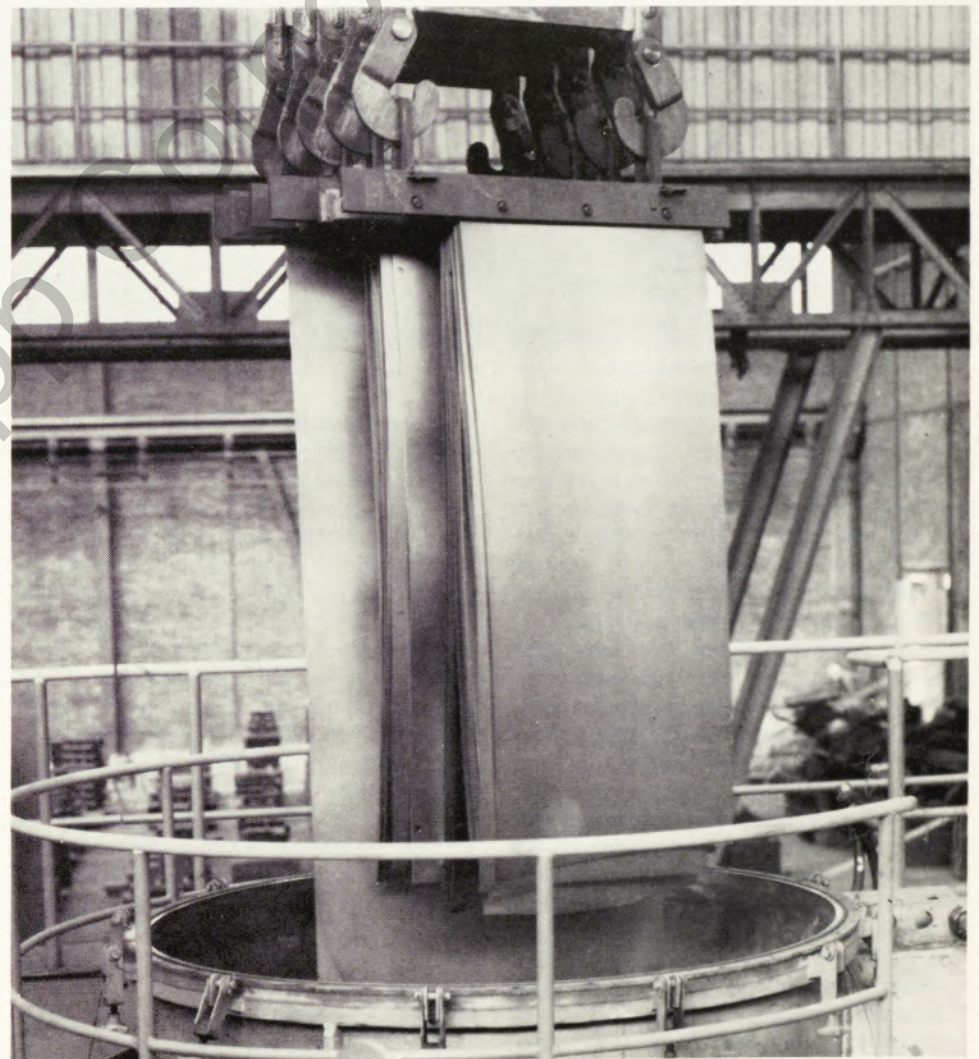
Rohr, Schmiedeteilen etc. weiterverarbeitet werden.

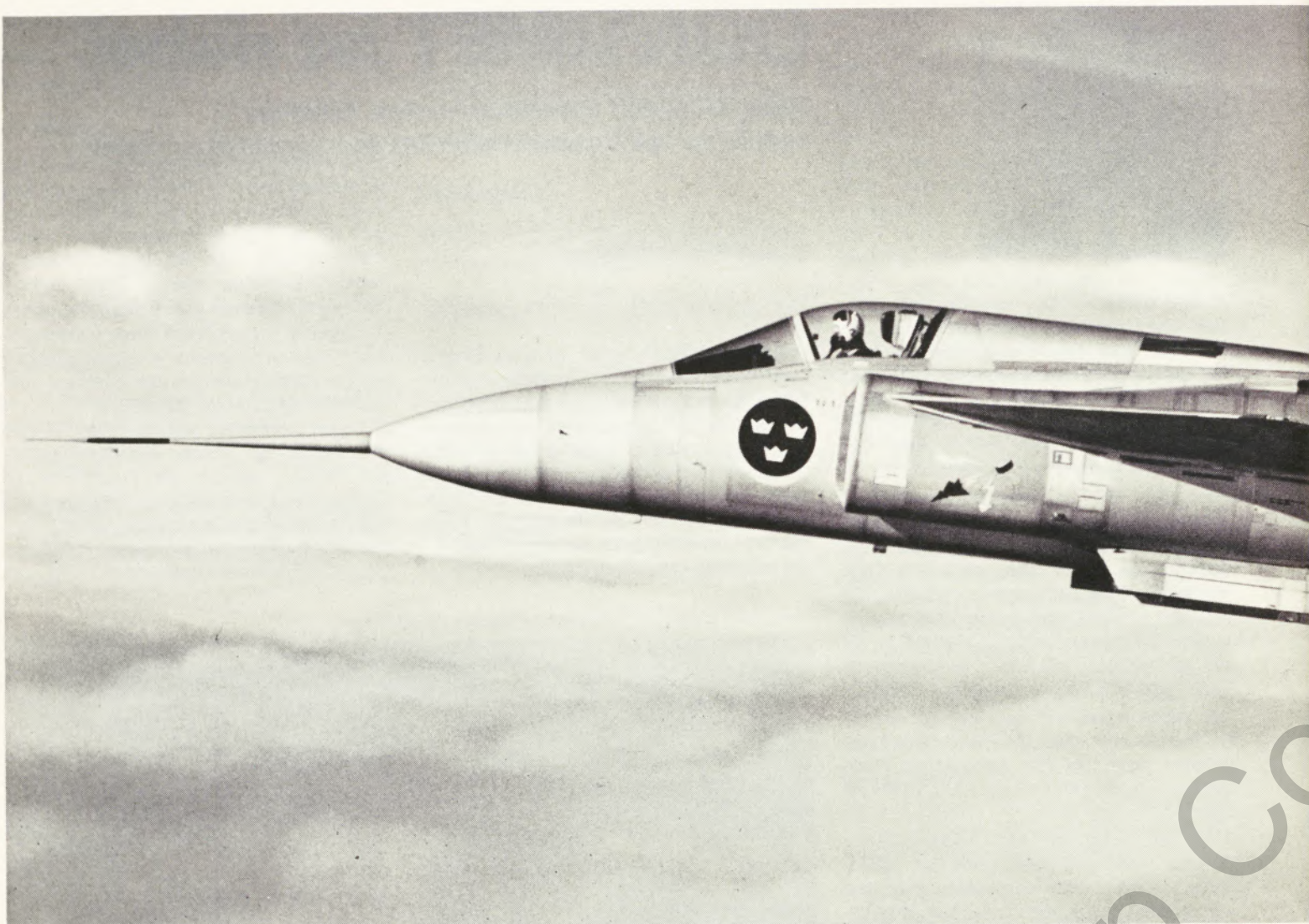
Unsere CONTIMET erhält als Vormaterial Titan-Blöcke von rd. 3 t Gewicht von der TIMET aus USA. Für ihre Weiterverarbeitung stehen in Krefeld modernste Anlagen zur Verfügung. So ist in Verbindung mit werkstoffgerechter Verarbeitung, intensiver Überwachung der Arbeitsabläufe und ständigen Werkstoffkontrollen die Herstellung eines qualitativ einwandfreien Halbzeugs aus Titan und Titanlegierungen möglich.

Das Lieferprogramm der CONTIMET umfaßt 4 unlegierte Titansorten, 2 korrosionsbeständige Titanlegierungen für die Chemie und 9 weitere Titanlegierungen, die in erster Linie im Flugzeugbau Anwendung finden.

Die erste Verarbeitungsstufe erfolgt in fast allen Fällen auf unserer hochleistungsfähigen Straße 1, auf der die Rundblöcke zu Knüppeln und Brammen von quadratischem oder rechteckigem Querschnitt gewalzt werden. Nach zwischengeschalteten Prüfungen und Oberflächenverbesserungen wird auf

Chargieren eines Hochvakuumglühofens mit Titanblechen





SAAB 37 Viggen enthält Contimet-Titan in der Zelle und im Triebwerk RM 8 (Svenska Flygmotors)

der Straße 2 bzw. der Mittelstraße auf kleinere Querschnitte gewalzt. Stäbe und Walzdraht in Abmessungen von 20 bis 8 mm werden auf unserer Feinstraße gefertigt. Für dünnere Abmessungen wird in unserer Zieherei durch Ziehen der Querschnitt bis unter 1 mm vermindert. Dabei wird eine erhebliche Festigkeitssteigerung erzielt. In anderen Fällen wird der Block aus Gründen der Abmessung oder aus metallurgischen Gründen auf unserer hydraulischen 2000-t-Pressen vorgepreßt und anschließend auf der 1000-t-Schnellschmiedepresse, Hämmern unterschiedlicher Größe oder den Langschmiedemaschinen weitergeschmiedet. Hier werden Abmessungen zwischen 600 und 20 mm viereckig oder rund erreicht. Für die Blechherstellung werden auf der Straße 1 entsprechende Brammen gewalzt und nach verschiedenen Zwischenverarbeitungen zu Platinen gesägt. Das Walzen von Tafelblechen erfolgt abhängig von der Dicke und der Legierung warm oder kalt. Auch

sendzimirgewalztes Breitband aus Titan walzen wir in unserem Kaltbandwerk. Das Walzen der Bleche besteht aus zahlreichen Einzeloperationen, auf die hier nicht näher eingegangen werden kann. Auf dem Blechsektor sind wir in der Lage, Bleche zwischen 20 und 0,4 mm herzustellen, insbesondere auch Feinbleche aus Titanlegierungen für den Einsatz im Flugzeugbau. Weitere Anlagen zur Herstellung von dickwandigen Rohren oder Gesenkschmiedeteilen sind in Krefeld und im Werk Remscheid vorhanden. Ferner haben wir bei den Thyssen-Röhrenwerken in Mülheim, soweit bekannt geworden, die größten bisher in Europa gewalzten Titanbleche von über 2 m Breite und 10 m Länge gewalzt. Seit kurzem stellen wir zusammen mit der Dynamit Nobel AG, Troisdorf, mit Titan sprengplattierte Stahlbleche her, die in Druckapparaturen der Chemie bereits im Einsatz sind. Für den großtechnischen Einsatz von Titan sind neben der technischen Handhabung

aller für die einwandfreie Herstellung und Verarbeitung notwendigen Vorgänge die Werkstoffeigenschaften selbst natürlich von grundlegender Bedeutung. Trotz der aufwendigen Herstellungsweise geben sie die Grundlage für den praktischen Einsatz als Konstruktionswerkstoff, wenn hohe und höchste Anforderungen erfüllt werden müssen. Eine wesentliche Eigenschaft ist das geringe spezifische Gewicht, das zwar 60% über dem von Aluminium, aber 40% unter dem von Stahl und hochfesten Legierungen liegt (sehr wichtig für Flugzeug- und Flugkörperbau). Dabei lassen die Festigkeitseigenschaften von Titan einen Anwendungsbereich zwischen minus 253°C und plus 550°C für längere und bis über 1000°C für kürzere Beanspruchungszeiten zu. Außerdem ist die hervorragende Korrosionsbeständigkeit zu nennen. Damit ergeben sich für Titan und Titanlegierungen beachtliche Vorteile. Kein Wunder, daß der Einsatz von Titan einen ungewöhnlichen Aufschwung genom-



men hat. Vom Beginn der industriellen Erzeugung des Metalls bis zum Erstflug eines Ganz-Titan-Flugzeugs mit 3facher Schallgeschwindigkeit sind weniger als 15 Jahre vergangen.

Die Anwendungsmöglichkeiten sind so vielfältig, daß hier nur auf die wichtigsten hingewiesen werden kann. Da sind zunächst einmal die Chemie und die Petrochemie zu nennen, für deren Apparatebau Titan durch die hohe Korrosionsbeständigkeit, geringe Anfälligkeit gegen Spannungskorrosion, Lochfraß und Spaltkorrosion im Angriff vieler aggressiver Lösungen ein wichtiger Werkstoff geworden ist. Dann die Kunststoffindustrie (Verwendung von feuchtem Chlorgas und chlorierten Zwischenprodukten), die Textilindustrie (Beleuchtungsanlagen), die Galvanotechnik (stromleitende, korrosionsbeständige Elektroden), die Elektrotechnik (Getter in Gleichrichtern, Anodenringe in Senderöhren etc.), der Maschinenbau (Teile für Turbinen,

Zentrifugen), die Fahrzeugindustrie (Pleuel, Ventile, Schrauben etc.), die Herstellung von Meßinstrumenten. Auch im Sport hat Titan Eingang gefunden. Während der Olympiade in Mexiko wurden mit CONTIMET-Titan bestückten Spikes in den verschiedenen Leichtathletik-Disziplinen 126 Medaillen gewonnen. Und schließlich einige nähere Angaben zum Flugzeug- und Raketenbau. Unter den Titanverbrauchern nimmt auch heute noch der Triebwerksbau eine führende Stellung ein. 1954 wurde Titan erstmalig für Triebwerke eingesetzt. Die Tatsache, daß sich in weit über 1 Million Flugstunden keine Triebwerksstörungen ergaben, die auf den Einsatz von Titan beim Triebwerksbau zurückzuführen waren, führte dazu, daß heute in allen Hochleistungstriebwerken wichtige Teile aus Titan sowohl im Niederdruck- als auch im Hochdruckteil des Verdichters, als Leit- und Laufschaufeln, Verdichterscheiben sowie im Nachbrennerteil als Blech Verwendung finden.

Die Temperaturabstrahlung der Triebwerke verlangt für die Konstruktion der Motorgondeln Werkstoffe erhöhter Warmfestigkeit. Auch hier bringt der Einsatz von Titan hinsichtlich seines günstigen Verhältnisses von Festigkeit zu spezifischem Gewicht deutliche Vorteile.

Im Flugzeugzellenbau haben sich die Konstrukteure die besonderen Eigenschaften des Werkstoffes Titan ebenfalls zunutze gemacht — zunächst allerdings auf den militärischen Flugzeugbau beschränkt. Bei dem mit zweifacher Schallgeschwindigkeit fliegendem Mehrzweckflugzeug „Phantom 2“ beispielsweise besteht das Rumpfheck zu 25% aus Titan. Davon sind 90% tragende Konstruktionen. Auch das Heckende des „Starfighter F 104 G“ besteht aus Titankonstruktion. Während bei militärischen Flugzeugen die Kostenfrage oft eine zweitrangige Bedeutung besitzt, steht bei zivilen Flugzeugen die Wirtschaftlichkeit im Vordergrund. Es ist bemerkenswert, daß sich diejenigen Firmen, die sich anfangs nur zögernd zur Verwendung von Titan entschlossen, bei den nächsten Serien den Titan-Anteil jeweils erhöht haben. Wurde anfänglich 0,8% des Zellengewichts (DC 7, Baujahr 1953) aus Titan gefertigt, sind es bei der Boeing 727 (1963) nahezu 3%. Das Großraumflugzeug Boeing 747 „Jumbo“ erreicht 9% (1969) und das amerikanische Überschallverkehrsflugzeug wird Anfang der siebziger Jahre mit rd. 80% Titan in der Zelle fliegen.

Auch im Hubschrauberbau wird Titan bereits seit längerem u. a. für Brandschotte und Kabinenböden verwendet. So bestehen auch wesentliche Teile des Rotorkopfes des bei Messerschmitt-Bölkow entwickelten Vielzweck-Hubschraubers B 105 aus Titan.

Bei der Konstruktion der Raumkapseln „Mercury“, „Gemini“ und „Apollo“ wurde ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit gefordert. Entsprechend dieser Forderung wurden z. B. die Druckbehälter zu 85% aus Titan hergestellt. Dasselbe gilt für die Druckbehälter von Raketen. Selbstverständlich enthalten sowohl die Raumfahrzeuge als auch die Raketen noch an vielen anderen Stellen Titan. Auch wir sind an der Raumfahrt beteiligt. Im vergangenen Jahr hat die europäische ELDO-Rakete, deren dritte Stufe in Deutschland gebaut wurde, Schlagzeilen in den Zeitungen gemacht. In der in Deutschland gebauten dritten Stufe wurde in den Spanten der Außenhaut, für die Treibstoffbehälter und für die Aufhängebänder Material von CONTIMET eingesetzt.

Der Anwendungsbereich für den interessanten Werkstoff Titan wird weiterwachsen. Die Entwicklung weist auf einen weiterhin steigenden Verbrauch von Titan hin. DEW ist über seine Tochtergesellschaft CONTIMET dabei.

DAS PORTRÄT

Bernhard Bussmann

Man kann nicht 110 Mark ausgeben, wenn man nur 100 Mark besitzt. Eigentlich eine Selbstverständlichkeit, aber nicht alle handeln danach. Anders Bernhard Bussmann, der Anfang dieses Jahres nach einem über 40jährigen Berufsleben bei DEW und einem Vorgängerwerk in den wohlverdienten Ruhestand getreten ist und der diesen einfachen, aber oft so schwer realisierbaren Satz zu einer Lebensgrundlage gemacht hat, die nicht nur seinem persönlichen Denken, sondern auch seinem beruflichen Handeln die Grenzen, aber auch das sichere moralische und kaufmännische Fundament gegeben hat.

Wer ist Bernhard Bussmann? Wir würden es uns zu einfach machen, wenn wir von den verantwortlichen Stellungen ausgehen würden, die er bei DEW innehatte: kaufmännischer Leiter des Werkes Hannover (14 Jahre), kaufmännischer Leiter und stellvertretender Werksleiter der Magnetfabrik Dortmund (18 Jahre). So bedeutungsvoll diese Tätigkeiten auch sind, ihr Gewicht haben sie erst durch die Persönlichkeit erhalten, die hinter ihnen stand, die den Berufsrahmen mit Leben und Vor-Leben ausgefüllt hat.

Wer Bernhard Bussmann begegnete — gleich wo — spürte unmittelbar die überzeugende Harmonie dieser Persönlichkeit, in der sich nichts effekthaschend vordrängte, in der alles — durchaus nicht enge — Maße respektierte und in der sich Tatkraft und Zähigkeit mit Liebenswürdigkeit, Wissen und Können mit Unaufdringlichkeit verbanden. Er besitzt die rechnerische Kühle eines Computers und die Sensibilität eines Musikers in glücklicher Harmonie. Das schuf um ihn eine Atmosphäre des Vertrauens, der verbindenden Menschlichkeit.

Werfen wir einen Blick auf seinen Lebens- und Berufsweg. Bernhard Bussmann wurde 1903 in Herten i. W. geboren und besuchte dort die Volksschule. Schon früh wurde seine Begabung für Zahlen erkennbar. Sein erstes Ziel, die kaufmännische Lehre, war nicht so einfach zu realisieren, denn das Kriegsjahr 1917 hatte seine eigenen Gesetze. So arbeitete er zunächst ein Jahr als Bauernjungknecht. Aber dann konnte er bei der Vestischen Straßenbahn in Herten die ersehnte Lehre absolvieren, der ein erstes Be-



rufs Jahr bei einer Großhandelsfirma mit zusätzlicher Vertretertätigkeit folgte. Von dort kam er zu einer Vorgängerfirma der heutigen Bochumer Stahlwerke. Damit begann seine Laufbahn als Betriebskaufmann, und von da ab datiert seine Zugehörigkeit zu DEW (42 Jahre), da die Berufsjahre bei einem direkten Vorgängerwerk mitzählen. 1927 wurde er bei der Gründung unseres Unternehmens in die Hauptkostenabteilung übernommen.

Abrechnung und ihre Auswertung gehörten zu seinen wichtigsten Aufgaben nach der Verlegung der Zentrale von Bochum nach Krefeld. Seine Gründlichkeit, seine Zuverlässigkeit und sein Organisationstalent blieben nicht unbeachtet. So kam es, daß er — als für das neugegründete Werk Hannover 1934 ein kaufmännischer Leiter gesucht wurde — diese Chance erhielt. Am Auf- und Ausbau des Hannoveraner Werkes hat er maßgeblichen Anteil gehabt und die hohen Anforderungen, die die Kriegsjahre an sei-

ne Arbeitskraft und Verantwortungsbereitschaft stellten, bestens erfüllt. Nach Kriegsende mußte auf Weisung der Alliierten das stark zerstörte Werk demontiert werden. Die Abwicklung dieser schweren Aufgabe, von der ja nicht nur das Unternehmen, sondern auch die in Hannover tätigen Menschen betroffen waren, fiel Bernhard Bussmann zu. Er hat sie mustergültig bewältigt. Nicht nur beträchtliche Werte, sondern auch ein großer Teil der menschlichen Arbeitskraft sind für unser Unternehmen erhalten geblieben.

Neue Aufgaben fielen ihm in unserem Dortmunder Werk zu, wohin er 1951 als kaufmännischer Leiter und stellvertretender Werksleiter berufen wurde. Mit all seinem Können hat er sie in Angriff genommen und bis zu seiner Pensionierung vorbildlich weitergeführt. Seine erfolgreiche Führung des gesamten Rechnungswesens, der Finanzen, des Einkaufs, der Kalkulation, des Magazins und des Versands hat wesentlichen Anteil an der Entwicklung unserer Magnetfabrik in den beiden letzten Jahrzehnten gehabt. Wenn sich die Mitarbeiterzahl des Dortmunder Werkes in dieser Zeit verdoppelte, wenn sich sein Umsatz fast vervielfachte, stehen nicht zuletzt die Arbeit, die Organisationsbegabung und die menschliche Führungsqualität von Bernhard Bussmann dahinter. „Sie gehören zu den Leuten, die die ihnen zugewiesene Arbeit als einen Teil ihres Lebens ansehen und empfinden, die sich zu dem Unternehmen, in dem sie tätig sind, so einstellen, als ob es ihr persönliches Eigentum wäre“, formulierte Dr. Hougardy anlässlich des 40jährigen Jubiläums von Bernhard Bussmann. Ist das nicht schönste Aussage und höchstes Lob?

Zu Beginn dieses Jahres ist er in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Dafür, daß er mit Geist, Herz und Verstand seine Berufsaufgaben zum Wohle unseres Unternehmens bewältigt hat, wurde ihm Dank und Anerkennung zuteil. Uns bleibt nur übrig, ihm für seinen weiteren, hoffentlich noch langen Lebensweg Glück und Gesundheit zu wünschen, viel Freude beim Wandern in der schönen Natur und viele besinnliche Stunden im Banne der Musik, die ihm Herzenssache ist. Dazu ein herzliches Glückauf!

Kurzmeldungen

BLICK NACH DRAUSSEN

Wirtschaft - Technik - Soziales

Bundesschatzbrief und Vermögensbildung

Seit dem 2. Januar 1969 ist der Bundesschatzbrief bei allen Kreditinstituten — Banken und Sparkassen — zu kaufen. Das Wertpapiersparen, wie es bisher üblich war, bedeutete im allgemeinen eine längere Bindung für den Sparer. Es bringt zwar höhere Zinsen, hat aber die Unsicherheit, daß der Zins steigen oder sinken kann je nach dem Kurswert des Papiers. Ein Wertpapiersparer kann dadurch nicht sicher sein, jederzeit bei einer Veräußerung denselben Preis zu erzielen, den er beim Erwerb des Papiers gezahlt hat. Der Bundesschatzbrief räumt dieses Hindernis weg. Der Bund verpflichtet sich nämlich, zu bestimmten Terminen viermal im Jahr den Bundesschatzbrief zum Nennwert zurückzukaufen.

Um trotzdem einen Anreiz zu geben, den Bundesschatzbrief möglichst lange zu behalten, wird dem Sparer eine Durchhalteprämie in Form steigender Zinsen gegeben. Im ersten Jahr beträgt der Zins 4%, im zweiten 5%, im dritten und vierten 6%, im fünften 7% und im sechsten 8%. Mit dieser dynamisch steigenden Verzinsung ist der Bundesschatzbrief ein attraktives Papier. Er nimmt eine Zwischenstellung zwischen dem Kontensparen und dem langfristigen Wertpapiersparen ein.

Die längere Laufzeit wurde gewählt, um den Schatzbriefsparer die Vorteile der Sparprämienregelung zuteil werden zu lassen. Jeder, der Schatzbriefe kauft, kann dafür Sparprämien in Anspruch nehmen oder auch die Vorteile des sogenannten 312-DM-Gesetzes.

Der Bundesschatzbrief ist zu DM 100,— gestückelt. Mindestens DM 100,— muß also jeder aufwenden, der einen solchen Bundesschatzbrief erwerben will.

Es geht um den Rentenber

Nach den letzten Vorausschätzungen wird der Gipfel des Rentenberges in den Jahren 1976/77 erreicht. In diesen beiden Jahren werden auf 100 Pflichtversicherte in den Rentenversicherungen der Arbeiter und der Angestellten 49,4 Rentempfänger entfallen. Im Jahr 1969 kommen auf 100 Pflichtversicherte 45,8 Renten. Die Zahl der Renten

Der Sparer trägt damit zur Finanzierung wichtiger staatlicher Investitionen bei, z. B. zum Bau von Verkehrswegen, für wissenschaftliche Forschung und technischen Fortschritt, für die Förderung der Ausbildung und ähnliche Vorhaben. Dem Staat wird auf diese Weise ermöglicht, wichtige Ausgaben zu finanzieren, ohne den Steuerzahler zusätzlich belasten zu müssen. Die staatlichen Investitionen sind von großer Bedeutung für das künftige Wachstum und die Entwicklungsmöglichkeiten der Wirtschaft und damit für den Wohlstand von morgen. Der Schatzbriefsparer erreicht ein Doppeltes: Er sorgt für sich auf eine sichere und einfache Weise vor und trägt dazu bei, die Zukunft des Volkes und der kommenden Generation zu sichern.

Wer von unseren Mitarbeitern Bundesschatzbriefe erwerben will, wende sich an seine Bank oder Sparkasse.

steigt in den kommenden Jahren schrittweise an und erreicht 1976 ihren Höhepunkt. Von 1978 an wird das Verhältnis zwischen Pflichtversicherten und Rentnern wieder günstiger. Die Zahl der Renten geht dann laufend zurück. 1985 kommen auf 100 Pflichtversicherte 46,1 Renten. Zu diesem Zeitpunkt ist also der heutige Stand nahezu wieder erreicht.

Mitteilungen aus dem Konzern

ATH erhöht die Dividende auf 10%

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat in seiner Sitzung vom 29. Januar den Jahresabschluß zum 30. 9. 1968 gebilligt; damit ist er festgestellt.

Der Hauptversammlung, die am 29. April in Duisburg stattfinden soll, wird die Ausschüttung einer Dividende von 10% — im Vorjahr 8% — auf das für 1967/68 dividendenberechtigte Grundkapital von 756 Mill. DM vorgeschlagen.

Die Abschreibungen auf Sachanlagen, die im Vorjahr 484 Mill. DM betrugen, wurden auf 528 Mill. DM erhöht. Den Rücklagen wurden im Konzern insgesamt 83,3 Mill. DM neu zugeführt, von denen 71,4 Mill. DM aus Sondererträgen, wie z. B. nicht mehr benötigte Steuerrückstellungen, Auflösung von versteuerten Wertberichtigungen des Vorratsvermögens sowie Zuschreibungen beim Anlagevermögen, stammen. Nach Abschreibungen und Rücklagenbildung beträgt der ausgewiesene Bilanzgewinn 75,6 Mill. DM, der für die Dividendenzahlung zur Verfügung steht.

„Thyssenforschung“ erstmalig erschienen

Zu Beginn dieses Jahres ist das erste Heft der Zeitschrift „Thyssenforschung“, die von der ATH herausgegeben wird und vierteljährlich erscheinen soll, erstmalig erschienen. Dr. mont. Hermann Brandt vom Vorstand der ATH sagt dazu in einem Vorwort:

„Die Thyssen-Gruppe hat besonders in den letzten Jahren ihr Aufgabengebiet erweitert und eine Reihe neuer Betriebsanlagen errichtet. Der scharfe Wettbewerb erzwingt eine ständige Verbesserung der Betriebsverfahren wie auch der Erzeugnisse durch Nutzung neuer Erkenntnisse auf metallurgischem, verfahrenstechnischem und meßtechnischem Gebiet. Für die Forschung der Thyssen-Gruppe bedeutet diese Entwicklung eine Ausweitung ihrer Aufgaben. Neben der Erledigung von Tagesfragen gewinnen in einer Zeit des raschen technischen Fortschritts die „Probleme auf längere Sicht“, deren Lösung die Entscheidung der Unternehmensführung beeinflussen, immer größere Bedeutung.

Mit der Herausgabe der „Thyssenforschung“ möchten wir noch ausführlicher als bisher unsere Versuchsergebnisse und Betriebserfahrungen der Fachwelt vermitteln. Zugleich möchten wir unseren Freunden einen besseren Überblick über das weitgespannte Aufgabengebiet geben, mit dem sich ein moderner Stahlkonzern beschäftigen muß.

In der „Thyssenforschung“ werden alle Unternehmen der Thyssen-Gruppe zu Wort kommen. Ihre Berichte sollen ein Bild von der Vielseitigkeit ihrer Fertigungsprogramme geben und zugleich das gemeinsame Bemühen um eine Verbesserung der Erzeugnisse und einen guten Kundenkontakt zeigen.“

Die Rohstahlerzeugung in der Welt

Das Statistische Bundesamt hat eine Tabelle veröffentlicht, aus der der prozentuale Anteil aller stahlerzeugenden Länder an der Weltstahlerzeugung zu ersehen ist. Danach führen — die Statistik legt das Jahr 1967 zugrunde — die Vereinigten Staaten mit 23,69% vor der Sowjetunion mit 20,52%. An dritter Stelle folgt Japan mit 12,48%, dann die Bundesrepublik mit 7,38% und Großbritannien mit 4,87%.

Der Anteil Frankreichs liegt bei 3,95% und der Italiens bei 3,19%. Diese Prozentsätze geben nur die Situation eines Jahres, nicht die Entwicklung wieder. Die Entwicklung, verfolgt für die Jahre von 1960 bis 1967, ist für die Bundesrepublik ungünstig, denn sie lag 1960 mit 9,99% Anteil an der Rohstahlerzeugung der Welt noch vor Japan (damals 6,49%) auf dem dritten Platz. Während sich in Japan die Rohstahlerzeugung von rund 22 Millionen Tonnen auf rund 62 Millionen Tonnen in diesen sieben Jahren steigerte, steigerte sie sich

in der Bundesrepublik nur von rd. 34 Millionen Tonnen auf rund 37 Millionen Tonnen.

Wieder wachsende Investitionen

Für 1969 erwartet das IFO-Institut eine Zunahme der Bruttoanlageinvestitionen um etwa 20%, wie das Handelsblatt meldet. 40% der befragten Unternehmen wollen Erweiterungen vornehmen. Bei 45% von ihnen wird die Rationalisierung und bei 16% die Ersatzbeschaffung als Hauptziel angegeben.

Weniger schwere Arbeitsunfälle

Nach Ergebnissen einer vom Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften durchgeführten statistischen Sonderuntersuchung ist von 1962 bis 1967 die Zahl der mittleren und schweren Arbeitsunfälle — ohne tödliche Unfälle — in der gewerblichen Wirtschaft um 8319 auf 62157 zurückgegangen. Die Zahl der tödlichen Unfälle ging im gleichen Zeitraum um 547 auf 4563 zurück.

Porträt: Kurt Birrenbach

In der Zeitung „Christ und Welt“ erschien am 3. Januar ein Porträt des Politikers und Wirtschaftsführers Dr. Kurt Birrenbach, der uns als Aufsichtsratsmitglied verbunden ist. Das Porträt würdigt seine Persönlichkeit und die Art, wie er seine hohen und verantwortungsvollen Aufgaben bewältigt. Es heißt darin:

„Das Geheimnis der hohen Anerkennung Kurt Birrenbachs als Gesprächspartner, als Mann der wechselseitigen Information, liegt in seiner absoluten Aufrichtigkeit. Die Berichte und Memoranden, die er nach seinen Reisen verfaßt und die dem Bundeskanzler und dem Bundesaußenminister zugehen, dringen nie an die Öffentlichkeit, aber sie wandern in den interessierten politischen Kreisen — als bemerkenswert klare Situationsanalysen geschätzt — von Hand zu Hand. Ihre Bedeutung liegt darin, daß sie die Informationen und Spekulationen, die im politischen Raum herumgeistern, auf die Darstellung dessen, was wirklich ist, reduzieren.“

Bundesminister Katzer 50 Jahre alt

Bundesminister Hans Katzer, der von 1964 ab bis zu seiner Ernennung zum Bundesminister Mitglied unseres Aufsichtsrates war — in unserem Mitteilungsblatt vom 4. Juni 1965 haben wir ihn im Porträt vorgestellt — ist am 31. Januar 50 Jahre alt geworden.

Auch an dieser Stelle gratulieren wir sehr herzlich.

Ruhrfestspiele 1969

Die diesjährigen Ruhrfestspiele finden vom 6. Mai bis 29. Juni statt. Im Mittelpunkt stehen wieder zwei Eigeninszenierungen, und zwar „Leonce und Lena“ sowie „Woyzeck“ von Georg Büchner und „Der gute Mensch von Sezuan“ von Bertolt Brecht. Das Deutsche Schauspielhaus Hamburg wird mit einem Stück des jungen Dramatikers Martin Sperr „Die Landshuter Erzählungen“ bei den Ruhrfestspielen zu Gast sein.

BLICK NACH DRINNEN

Neue Oberingenieure

Mit Wirkung vom 1. Januar 1969 wurden unsere Mitarbeiter Dr. Herbert de Laffolie und Dr. Horst Spitzer zu Oberingenieuren ernannt.

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Herbert de Laffolie wurde 1923 auf der Westafrika vorgelagerten Insel Fernando Poo, die im letzten Jahr als Ausgangspunkt für das Hilfsprogramm in Biafra bekannt wurde, als Sohn eines dort tätigen Kaufmanns geboren. Früh kam er nach Deutschland. In Detmold machte er sein Abitur. Wehrmachtszeit (U-Boot-Fahrer) und Kriegsge-

fangenschaft schlossen sich an. 1947 begann er in Münster das Studium der Chemie, das er mit dem Diplom-Examen abschloß. Während einer mehrjährigen Assistentenzeit an der dortigen Universität promovierte er zum Dr. rer. nat. 1957 kam er zu unserem Unternehmen nach Krefeld ins Forschungsinstitut. Seine Hauptaufgabe war der Aufbau und die Einführung moderner Methoden für schnelle Analysen. Heute ist er Leiter des Chemischen Laboratoriums.

Horst Spitzer wurde in Solingen geboren. Nach dem Abitur studierte er Eisenhüttenkunde an der TH Aachen. Sein Studium schloß er 1956 mit der Diplomarbeit ab. Anschließend war er drei Jahre als wissenschaftlicher Mitarbeiter am Max-Planck-Institut für Eisenforschung in Düsseldorf tätig. In dieser Zeit promovierte er zum Dr.-Ing. Seine nächste Berufsstation wurden die Röchling'schen Eisen- und Stahlwerke in Völklingen (Saar). Hier arbeitete er zunächst in der

Versuchsanstalt. 1964 wurde er Direktionsassistent, und von 1965 bis 1967 war er stellvertretender Leiter der Qualitätsstelle. Seine Tätigkeit in unserem Unternehmen begann er am 1. Juli 1967 in der Qualitätsstelle in Krefeld. Am 1. Januar dieses Jahres wurde ihm die Leitung des Bereichs „Entwicklung und Kontrolle“ übertragen.

Handlungsvollmacht verliehen

Mit Wirkung vom 1. Januar wurde unseren Mitarbeitern Rolf Herzinger (Stahlverkauf B), Walter Kellers (Verkauf Ausland), Ernst Lorberg (Selbstkostenabteilung) und Hans Schäfer (Verkauf Ausland) Handlungsvollmacht verliehen. Wir gratulieren!

Neueinstellungen leitender Mitarbeiter

Am 1. Januar haben folgende leitende Mitarbeiter ihre Arbeit bei uns aufgenommen:

Dr.-Ing. Martin Buch als Oberingenieur und stellvertretender Leiter der Neubau-Abteilung;

Horst Klotzsch als handlungsbevollmächtigter Leiter der Geschäftsbuchhaltung;

Dr. jur. Hans-Wilhelm Mertens als Prokurist für das Rechts- und Patentwesen;

Dipl.-Kfm. Wolf-Dietrich Thöne als stellvertretender Leiter der Abteilung Sozialwirtschaft vom 1. April ab.

Wir wünschen ihnen für ihre verantwortungsvollen Aufgaben guten Erfolg!



Zum Abteilungsleiter ernannt

Unser Mitarbeiter Dipl.-Kfm. Hans Josef Löser wurde zum Abteilungsleiter der Abteilung „Programmierung“ ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Dr. Dieter Spethmann zum stellvertretenden Vorsitzenden der List Gesellschaft gewählt

Dr. Dieter Spethmann, Mitglied des Vorstands der List Gesellschaft, wurde auf der letzten Vorstandssitzung dieser Gesellschaft zum Stellvertreter ihres langjährigen Vorsitzenden, Dr. Hans Constantin Boden, bestellt.

Der 1954 gegründeten Gesellschaft, die den Namen des Nationalökonom Friedrich List (1789–1846), des Vorkämpfers für eine deutsche Zollunion und ein deutsches Eisenbahnnetz, trägt, gehören führende Vertreter der Wirtschaftswissenschaften, der Wirtschaft und der Verwaltung sowie Studierende aus verschiedenen Ländern an. Ihre Hauptaufgabe sieht die List Gesellschaft unter der Geschäftsführung von Professor Edgar Salin darin, durch Forschung, Konferenzen und Veröffentlichungen die europäischen Probleme unserer Zeit zu klären.

Tagung der Büroleiter der Verkaufsstellen in Krefeld

Am 15. und 16. Januar waren die Büroleiter unserer Verkaufsstellen in Krefeld. In der Arbeitstagung, die von Direktor Vetter geleitet wurde, standen vor allem Fragen der Zusammenarbeit zwischen den Verkaufsabteilungen des Werkes Krefeld und den Verkaufsstellen im Vordergrund. Die lebhaften Diskussionen machten die Bemühungen deutlich, die Interessen des Unternehmens mit den Markterfordernissen in Einklang zu bringen.

Zum Tagungsprogramm gehörte auch ein Vortrag über die neue Langschmiedemaschine mit anschließender Besichtigung. Man war beeindruckt von der Arbeitsweise der neuen, in Europa einmaligen Anlage und den Fertigungsmöglichkeiten.

65. Geburtstag

Direktor Rudolf Steinhäuser, der Leiter unserer Verkaufsstelle in Stuttgart vollendet am 24. Februar sein 65. Lebensjahr. Wir werden im nächsten Mitteilungsblatt ausführlich über seine Aufgaben und Verdienste berichten.

Zu seinem 65. Geburtstag gratulieren wir ihm herzlichst mit dem Wunsch, daß ihm noch viele glückliche Lebensjahre geschenkt sein mögen.

Spendenaktion unserer Lehrlinge

Zu Weihnachten haben unsere Lehrlinge von allen Werken eine großzügige Spendenaktion zur Linderung der Not durchgeführt, an der sich auch das Unternehmen zusätzlich beteiligte. Aus dieser Spende erhielt die Aktion Friedensdorf in Oberhausen, die Kinder aus Vietnam betreut, DM 1000,—; weitere DM 1000,— erhielt das Diakonische Werk zur Linderung der Not in Nigeria und Biafra und DM 1145,— die Sozial- und Leprastation in Madras in Indien.

In einem Dankschreiben der Aktion Friedensdorf heißt es: „Hier habt Ihr wieder einmal bewiesen, wie falsch das Vorurteil gegen die Jugend ist, das in großen Teilen unserer Bevölkerung herrscht. Wenn Ihr wegen Hilfe angesprochen werdet, so seid Ihr auch bereit zu helfen. Wir bedanken uns sehr herzlich.“

Das vorbildliche Verhalten unserer jungen Mitarbeiter im Lehrverhältnis soll auch an dieser Stelle mit herzlichem Lob bedacht werden.

60. Geburtstag

Der Leiter unserer Verkaufsstelle in Hannover, Direktor Dr. Hein Schlungs, wird am 18. März 60 Jahre alt. Seit fast 40 Jahren ist er unserem Unternehmen verbunden. Jahrelang war er im Ausland tätig, seit 1965 leitet er die Verkaufsstelle Hannover.

Wir gratulieren ihm mit einem herzlichen Glückauf!

Edelstahl-Buchstaben für Schule in Tokio

Aus Tokio erreichte Arbeitsdirektor Boine ein Dankbrief für eine Spende von Edelstahl-Buchstaben für eine neue deutsche Schule. Die Schule wurde von der Bundesrepublik für deutsche Kinder in Tokio errichtet. Mit ihr sind ein Kindergarten und eine Abendschule für Japaner, die Deutsch lernen wollen, verbunden. Der im vergangenen Jahr fertig gewordene Neubau hat durch die von DEW gestifteten, aus rostfreiem Material gefertigten großen Buchstaben, die an der Auffahrt den Namen „Deutsche Schule“ bekanntgeben, ein weithin sichtbares Zeichen erhalten. Unser Mitarbeiter in Tokio, Alfred Zernecke, hat im Dezember die Buchstaben dem Vorsitzenden des Deutschen Schulvereins in Tokio überreicht.

Welt am Sonntag schreibt über DEW

In ihrer Ausgabe vom 19. Januar hat die Welt am Sonntag einen lebendig geschriebenen Beitrag über unser Unternehmen und seine Produktion gebracht. Ähnlich wie durch das von Paco Rabanne aus Remanit geschaffene Kleid, das vor einigen Monaten bei dem Besuch des Modekönigs Courrèges in Krefeld gezeigt wurde, hat dieser Beitrag erfreulicherweise dazu beigetragen, das Interesse an unserem Unternehmen und seinen Produkten in der breiten Öffentlichkeit zu steigern.

„Rostfrei“-MITTEILUNGEN

Die Informationsstelle Edelstahl Rostfrei veröffentlichte unter der Überschrift „Marktdaten im Automobilbau“ folgende Information:

Warum Rostfrei fürs Auto?

Abgesehen davon, daß wohl jeder Kraftfahrer seine Zeit lieber fahrend im Auto als putzend am Auto verbringt: Auto-Glanzteile aus Rostfrei brauchen kaum Pflege und bleiben trotzdem das ganze Autoleben lang ansehnlich. Dadurch wird auch der Wiederverkaufswert erhöht.

Speziell spricht für Rostfrei am Auto: Im Winter 1965/66 wurden in der Bundesrepublik rund 500 000 Tonnen Abtausalze gestreut. Auf jedes in der Bundesrepublik zugelassene Fahrzeug entfielen in der gleichen Zeit auf Bundesstraßen und Bundesautobahnen

ca. 19,0 kg Streusalz
ca. 11,0 kg Streusand
ca. 10,8 kg Splitt.

Sind Autoteile aus Rostfrei teurer?

Preisvergleiche für Rostfrei-Teile sind nur am Fertigteil, nicht am Kilopreis möglich, weil die Be- und Verarbeitungskosten stark unterschiedlich sind. Rostfrei-Stähle bringen Eigenschaften mit, die anderen Werkstoffen erst bei der Verarbeitung verliehen werden müssen. Eine Rostfrei-Radkappe z. B. ist nicht teurer als eine herkömmliche Radkappe — sie kann in der Serie sogar billiger sein. Eine ähnliche Entwicklung ist bei Stoßstangen zu erwarten. Rostfrei-Zierleisten sind jetzt schon z. T. billiger.

Wieviel Tonnen Rostfrei werden in Deutschland erzeugt? Welcher Anteil davon geht in den Automobilbau?

1967 wurden in der Bundesrepublik 185 000 Tonnen Rostfrei in Form von Vormaterial (Blech, Band etc.) verbraucht. Davon gingen ca. 6 600 Tonnen, also 3,6%, in die Automobilindustrie, und zwar in den Pkw-, Lkw- und Tankwagenbau.

Wieviel Rostfrei finden wir am Pkw bei uns und in anderen Ländern?

Den höchsten Anteil haben die amerikanischen Pkw mit durchschnittlich 10 bis 12 kg pro Fahrzeug (15% der amerikanischen Rostfrei-Erzeugung gehen in die Automobilindustrie). Es folgen England mit 2 bis 3 kg, Frankreich und Italien mit 1,2 bis 2 kg und Deutschland mit 1,2 kg. Einige Marken liegen weit darüber, der NSU Ro 80 z. B. mit 15 kg Rostfrei.

Wer stellt Rostfrei-Autoteile her?

1967 gab es bereits 40 Hersteller mit einem Angebot von 25 verschiedenen Rostfrei-Teilen für das Auto.

Wo kann man Rostfrei-Teile kaufen?

Eine Untersuchung Anfang 1968 ergab, daß bereits über 60% der Händler von Kfz-Ersatz- und -Zubehörteilen Rostfrei-Teile handeln. Am häufigsten verlangt werden Antennen, Schneeketten, Wischerblätter, Stoßstangen (VW) und Außenspiegel.

Rostfreier Bahnsteig-Verkaufswagen

In Zusammenarbeit mit unserem Unternehmen entwickelte Karl-Heinz Jung, Student der Staatlichen Werkkunstschule Schwäbisch Gmünd, einen neuartigen Bahnsteig-Verkaufswagen, der geeignet ist, das Bild unserer Bahnhöfe zu verschönern.

Der Verkaufswagen besteht aus einem batteriebetriebenen 30 cm hohen Triebwagen und dem mit einer Magnetkupplung verbundenen Behälterwagen. Aufgrund der hohen atmosphärischen und mechanischen Beanspruchungen wählte Jung für die gesamte Verkleidung und für den Aufbau Remanit.

Technische Berichte

Das 4. Heft (8. Band) der DEW-Technischen Berichte, das ausschließlich dem Sondergebiet „Sinterwerkstoffe“ gewidmet ist, enthält Beiträge unserer im Bereich der Forschung tätigen Mitarbeiter: Karl Bungardt, Günther Ritzau, Werner Hotop, Karl Schüler, Peter Kassner, Fritz Thümmeler, Hermann Diet-

rich, Henning Georg Richter, Günther Lange, Heinrich Völler, Hans Egon Arntz, Ulrich Bohnstedt, Hans Grewe, Elisabeth Horn, Karl Mauer, Hans Mariacher, Manfred Berndt, Kurt Schell, Fritz Frehn, Helmut Brandis, Karl Wiebking, Ludwig Eißner, Herbert Grünwald, Gerhard Tschentke und Helmut Salzmann.

Werk Krefeld

Personelle und organisatorische Neuigkeiten

Nach dem Ausscheiden von Oberingenieur Werner Haring hat sein bisheriger Vertreter,

Betriebsleiter Dipl.-Ing. Hermann Simon

mit Wirkung vom 1. Januar 1969 die Leitung der Schmiedebetriebe übernommen.

Vom gleichen Zeitpunkt ab wurde im Bereich der Stahlwerke eine Betriebsabteilung „Rohstoffe-Stahlwerke“ eingerichtet, zu deren Leiter

Dipl.-Ing. Hugo Hölker

ernannt wurde. Diese Abteilung hat die Aufgabe, die Einsatzstoffe, die Zuschläge, die feuerfesten Materialien und die Gießhilfsmittel zu kontrollieren und zu verwalten.

Unser Mitarbeiter

Ingenieur Sieghard Pernsot,

der als Lehrling bei uns angefangen hat und nach einer ersten Berufstätigkeit im Elektrobetrieb die Staatliche Ingenieurschule für Maschinenbau in Krefeld besuchte (Abschluß: Ingenieur-Examen), wurde mit Wirkung vom 2. Januar 1969 als Ingenieur für Nachrichtentechnik für den Bereich des Fernmeldewesens in unserem Elektrobetrieb eingesetzt.

Meister-Ernenennung

Vom 1. Januar ab wurde unser Mitarbeiter Walter Berg zum Meister in unserem Elektro-Stahlwerk III ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Neue Vorarbeiter

Zu Vorarbeitern ernannt wurden unsere Mitarbeiter Heinz Bonten (Stahlkontrolle I), Rudolf Eul (Straße 2-4) und Willy Urban (Straße 5). Wir gratulieren!

In den Ruhestand getreten

Folgende bisherigen Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Lambert Ahrweiler (Straße 2), Jakob Baumann (Straße 1), Bruno Born (Allgem. Verwaltung), Peter v. d. Brock (Reparaturbetrieb), August Heffungs (Schmiedebetriebe), Wilhelm Hoffmann (Stahlkontrolle I), Günther Kirschner (Bestandebuchhaltung), Josef

Pempelfort (WZ), Heinrich Rupp (Titanitfabrik), Josef Sachs (Warmwalzwerke), Lotte Schreiber (Rechnungsprüfung) und Heinrich Sisting (Werkzeugabteilung). Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Besucher im Werk

In den letzten drei Monaten des vergangenen Jahres besichtigten wieder zahlreiche Besucher unsere Werksanlagen. Erfreulich hoch war die Zahl der Schüler (260) von Abschlußklassen Krefelder Schulen. Von auswärts kamen: Berufsschulklassen aus Nürtlingen, Coesfeld und Kleve. 37 Soldaten der Jagdstaffel Boelke (Kerpen) gehörten ebenso zu unseren Besuchern wie 45 Kunden der Verkaufsstelle Stuttgart und Studenten der Ingenieurschulen Aachen, Krefeld, Düsseldorf und der Werkkunstschule Dortmund. Insgesamt sahen 994 Besucher in größeren Gruppen in der Zeit vom 1. 10. bis 31. 12. 1968 unser Werk.

Promotion

Unser Mitarbeiter Werner Küppers, Leiter der Abteilung „Kaltumformung-Schweißtechnik“ des Forschungsinstitutes, hat an der Technischen Universität in Clausthal mit der Note „sehr gut“ promoviert.

Wir gratulieren!

Unsere Betriebskrankenkasse meldet

Seit dem 1. Januar 1968 werden allen Beziehern einer Rente aus der Rentenversicherung der Arbeiter und Angestellten 2% ihrer Rente als „Krankenversicherungsbeitrag“ einbehalten.

Diejenigen Rentner, die noch in einem aktiven Beschäftigungsverhältnis bei DEW stehen, erhalten diesen Betrag von der Betriebskrankenkasse erstattet.

Da sich durch die Rentenänderung nach dem 11. Rentenanpassungsgesetz ab 1. 1. 1969 die Erstattungsbeträge erhöht haben, bitten wir alle Bezieher von Berufsunfähigkeits-, Erwerbsunfähigkeits- und Hinterbliebenenrente (Witwen, Witwer und Waisen), ihre „Mitteilung über die Höhe der Rente aufgrund des 11. Rentenanpassungsgesetzes“ umgehend der Betriebskrankenkasse vorzulegen oder durch die Post einzusenden.

DM 3200,— als Prämien für Verbesserungsvorschläge

In der Ausschusssitzung am 10. Dezember vorigen Jahres wurde die beachtliche Summe von 3200,— DM für Verbesserungsvorschläge verteilt. Davon erhielt ein Mitarbeiter allein 1700,— DM!

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Winfried Holtmann, Kurt Kamps, Heinz H. Kommer, Helmut Kunkies, Hans Hubert Mehlan, Fritz Müller, Friedrich Nöhles, Rudolf Permoser, Ulrich Peschken, Josef Reinartz, Max Schober, Franz Scholtyssek, Josef Ulan und Karl Wolters.

Wir gratulieren allen sehr herzlich und hoffen, daß unser Vorschlagwesen auch weiterhin auf steigendes Interesse aller Mitarbeiter stößt.

Bundesminister Katzer besuchte uns

Am 27. Januar besuchte Bundesminister Hans Katzer, der ein Jahr vor seiner Berufung zum Bundesminister unserem Aufsichtsrat angehörte, in Begleitung seines persönlichen Referenten, Ministerialrat Theile, und des früheren Landesministers Konrad Grundmann unsere Werksanlagen in Krefeld. Pünktlich um 15 Uhr traf er in der Hauptverwaltung ein, wo er von unserem Vorstandsvorsitzenden Dr. Spethmann herzlich willkommen geheißen wurde. Es folgte ein Werksrundgang, an dem vom Vorstand auch Dr. Connert und Arbeitsdirektor Boine, von der Werksleitung Direktor Rogge und vom Betriebsrat Richard Hemmers und Wilhelm Odendahl teilnahmen. Besichtigt wurden Stahlwerk III, die Straße 1, das Rohrwerk, die Straße 5, das Kaltbandwerk und die Waschkaue am Tor I.

Der Besuch des Ministers galt der Information über den Ausbau unseres Werkes. Sehr interessiert ließ er sich über Einzelheiten unserer Anlagen ausführlich unterrichten.



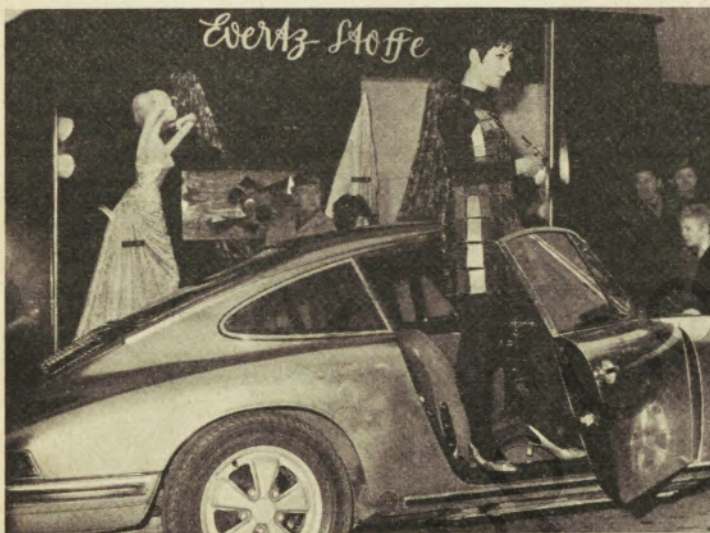
Colette im Remanitkleid

Für die zufälligen Passanten, die am Mittwoch, dem 29. Januar 1969, am Seidenhaus Evertz am Neumarkt vorbeikamen, war es schon ein besonderes Ereignis, das sie dazu verleitete, sehr aufmerksam eine Zeitlang dem Treiben der Fotografen zuzusehen. Im Mittelpunkt standen eine hübsche junge Dame, die charmante Colette, ein Kleid und ein attraktives Auto.

Edelstahl Rostfrei war das Bindeglied, denn das Auto, von der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei zur Verfügung gestellt, und das Kleid der Colette waren beide aus Edelstahl. Der spanisch-französische Modeschöpfer Paco Rabanne hat das Kleid entworfen, das schon einmal in Krefeld anlässlich der Verleihung des „Goldenen Spinnrads“ an Courrèges gezeigt wurde.

Dr. Hans Botzet vom Seidenhaus Evertz hatte das Zusammentreffen arrangiert, um zu zeigen, daß Krefelds Wirtschaft nicht nur auf dem einen Bein Samt, Seide und Mode

steht, sondern daß auch andere Werkstoffe in unserer Stadt eine wichtige Rolle spielen: Edelstahl zum Beispiel, in diesem speziellen Fall rostfreier Stahl, unser Remanit. Beiden Produkten ist das Edle gemeinsam. So zeigen es auch die Schaufenster des Seidenhauses, in denen schöne und edle Stoffe mit Dekors aus Edelstahl wetteifern, die von Hans Geipel, Stuttgart, und Bert Müller-Schwannke, Krefeld, geschaffen wurden. Das Publikumsinteresse war am Kleid, Auto und an den Brokaten und Tuchen im Schaufenster gleichermaßen groß.



Jugendtag

Von der ersten bis zur letzten Minute voll Spannung war der Jugendtag am 18. Januar. Arbeitsdirektor Boine führte mit unseren jungen Mitarbeitern eine „kleine“ Unternehmensversammlung durch, in der es nach seinen einleitenden Ausführungen über die Organe der Unternehmensführung (Hauptversammlung, Aufsichtsrat, Vorstand) zu einer lebhaften Aussprache kam, in der zahlreiche Fragen beantwortet werden konnten. Aus Zeitgründen mußte die Diskussion, als sie richtig in Gang kam, leider abgebrochen werden.

Im zweiten Teil hatten wir Pater Schlooz aus Madras in Indien zu Gast. Es war kein zufälliges Zusammentreffen, denn es erwuchs aus der Bindung, die durch die Spende der Lehrlinge für die Sozial- und Leprastation des Paters in Indien zustande gekommen war. Von der Station und ihrem Leben zeigte der Pater einen beeindruckenden Farbfilm, den er in einer guten Mischung von Ernst und Humor packend kommentierte. Alle, die am Jugendtag teilnahmen, wird die Leistung, die Pater Schlooz zum Wohl der Indischen Bevölkerung — ganz allein auf sich gestellt — seit Jahren vollbringt, mit

Bewunderung erfüllt haben. Hier spürte jeder eine Hingabe, die in ihrer Schlichtheit und menschlichen Größe überzeugte. Am Abend war der Pater noch beim Fernsehen zu Gast.

Zum Abschluß eine Zeitungsnotiz, in der die Arbeit des Paters eine schöne Würdigung findet: „Jeden Tag teilt er 3000 Mahlzeiten aus an Birma-Flüchtlinge und Aussätzige, an kranke alte Leute und... von der Straße aufgesammelte Sterbende. Das kostet ihn täglich 700 bis 800 Mark. Einen Betrag zehnmal so groß braucht er jeden Monat für Medizin und klinische Hilfe. Das Fragezeichen, wo das

Jahres-Unfalltabelle 1968

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahr- klasse	Stand 1967	Veränderung in %
Gruppe I Gefahrklasse 2,0 — 3,5					
1.	Met. Güteüberwach.	0,25	2,0	0,30	+ 16,7
2.	Hilfspersonal	0,28	2,0	0,43	+ 34,9
3.	Forschungsinstitut	0,65	2,0	0,94	+ 30,9
4.	Hartstoff-Sonderfert.	0,72	3,5	0,72	—
5.	Wärmestelle	0,77	2,0	1,14	+ 32,5
6.	Tifa	0,86	2,0	0,77	— 11,7
7.	Techn. Abt. Titan	1,67	3,5	2,71	+ 38,4
8.	Energie-Betrieb	1,79	3,5	0,60	— 198,5
Gruppe II Gefahrklasse 4,0 — 5,5					
1.	Werkzeugaufbereit.	0,44	4,0	kein Unfall	—
2.	Werkzeugabteilung	0,57	4,0	0,92	+ 38,1
3.	Lehrwerkstatt	0,95	4,0	1,01	+ 5,9
4.	Mech. Werkstatt	1,10	4,0	1,68	+ 34,5
5.	Verladehalle I	1,18	4,5	1,04	— 13,5
6.	Elektro-Betrieb	1,20	4,5	1,07	— 12,1
7.	Stahlkontrolle I	1,46	4,5	0,79	— 84,8
8.	Reparatur-Betrieb	2,27	4,5	2,61	+ 13,0
9.	Kaltwalzwerk	2,39	5,5	2,52	+ 5,2
10.	Kaltbandwerk	2,45	5,5	2,53	+ 3,2
11.	Blockdreherei	2,45	4,0	0,76	— 222,2
12.	Stahlkontrolle II	2,47	4,0	2,54	+ 2,8
13.	Transport-Betrieb	2,49	5,5	1,73	— 43,9
Gruppe III Gefahrklasse 6,5					
1.	Techn. Betriebswirt.	0,68	6,5	0,38	— 79,0
2.	Hauptlager	1,21	6,5	2,71	+ 55,3
3.	Platinenvorbereitung	1,33	6,5	2,13	+ 37,6
4.	Walzwerks-Hilfsbetr.	1,69	6,5	1,81	+ 6,6
5.	Vorblockputzerel	1,82	6,5	1,36	— 33,8
6.	Straße 2	1,92	6,5	1,73	— 11,0
7.	Straße 1	2,05	6,5	1,31	— 56,4
8.	Blechwalzwerk	2,12	6,5	1,70	— 24,7
9.	Straße 4	2,14	6,5	3,33	+ 35,7
10.	Straße 3	2,22	6,5	2,07	— 7,2
11.	Bau-Betrieb	2,24	6,5	1,73	— 29,5
12.	Zieherei	2,35	6,5	1,65	— 42,4
13.	Straße 5	2,69	6,5	2,30	— 16,9
14.	Blechzurichtung	3,65	6,5	1,80	— 102,8
Gruppe IV Gefahrklasse 7,0 — 8,5					
1.	Wärmebehandlung	2,34	7,0	1,17	— 100,0
2.	Hammerwerk	2,41	8,5	2,50	+ 3,6
3.	E.-Werk I	2,47	7,5	2,64	+ 6,4
4.	Rohrwerke	2,49	7,0	1,42	— 75,2
5.	Vakuum-Schmelze	3,03	7,5	kein Unfall	—
6.	Preßwerk	3,09	8,5	1,19	— 159,7
7.	E.-Werk II	3,62	7,5	3,37	— 7,4
8.	E.-Werk III	3,95	7,5	3,40	— 18,2
9.	SM-Werk	4,51	7,5	4,03	— 11,9
10.	Putzerei-Stahlwerke	4,80	7,5	6,94	+ 30,8

+ = Verbesserung, — = Verschlechterung des Unfallstandes

Von den in dieser Tabelle aufgeführten 45 Betrieben haben 19 ihren Unfallstand verbessert. 1 Betrieb hat seinen Stand gehalten und 25 Betriebe haben sich verschlechtert. Wir gratulieren den Betrieben, die ihren Unfallstand verbessern konnten.



Geld herkommen wird, steht jeden Morgen über dem armseligen Hütendorf außerhalb der indischen Millionenstadt Madras, wo das Problem tausender zuströmender Flüchtlinge aus Birma sich mischt mit dem der einheimischen Aussätzigen.

Pater Schlooz hat im heißen Süden von Indien seinen Kampf gegen den Tod begonnen. Eigentlich eine unmögliche Aufgabe für einen Mann. Das sagt er nicht selber. Denn nach drei Stunden Reden über seine Arbeit hat er nicht einmal das Wörtchen „ich“ genannt. Er spricht nur über „sie“, das sind die vielen tausend Menschen, de-

nen er täglich Hilfe angedeihen läßt. Es interessiert ihn dabei nicht, zu welcher Religion sie gehören. „Wenn man Hunger hat“, sagt er, „dann spricht man nicht mehr über Religion.“ Und das alles spielt sich in einer unseligen Hitze ab, unter einer Sonne, die Mensch und Tier ausdörft, während das Wasser eine halbe Stunde weit geholt werden muß, Wasser, das für alles gebraucht wird ... zum Trinken, zum Kochen, zum Waschen ... dasselbe Wasser.“

„Der Aussatz hat die Hände und Füße meiner Leute gefühllos gemacht. Die Ratten nagen nachts die

verstümmelten Glieder meiner Leprakranken an, weil diese auf der Erde schlafen müssen. Ich habe ihnen versprochen, am 15. März mit 300 Betten zurückzukommen. Gebe Gott, daß es gelingt.“ Der Mut von Pater Schlooz ist ungebrochen.“

Über 1 Million Kilometer

Unser Mitarbeiter Hans Pierkes (Fahrbetrieb) hat von der Daimler-Benz Aktiengesellschaft eine goldene, mit einem kleinen Brillanten verzierte Ehrennadel erhalten, nachdem er über 1 Million Kilometer auf Mercedes-Benz-Fahrzeugen zurückgelegt hat. — Wir gratulieren!

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Röntgen-Reihenuntersuchung

An der in unserem Werk durchgeführten Röntgen-Reihenuntersuchung haben sich 83% der Belegschaft beteiligt.

Belegschaftsversammlung

Die nächste Belegschaftsversammlung findet

am 15. März, 10 Uhr im Parktheater statt. Auf dem Programm stehen der Bericht des Betriebsrates und ein Unfallverhütungsfilm.

Werk Remscheid

Präzisionsschmiedeteile für Rolls-Royce kommen aus Remscheid

Am 6. Dezember erhielt unser Werk den Besuch von leitenden Herren der englischen Firma Rolls-Royce Ltd. aus Derby. Die Delegation leitete der verantwortliche Produktionsdirektor Mr. R. Nicholson.

Der Name Rolls-Royce wird von vielen nur mit den berühmten Automobilen verbunden, die von Staatsoberhäuptern und Millionären gefahren werden. In Wirklichkeit hat die Fahrzeugproduktion nur einen geringen Anteil am heutigen Produktionsprogramm der Firma. Rolls-Royce ist mit 83 000 Beschäftigten das zur Zeit größte Unternehmen der westeuropäischen Flugzeugindustrie und gleichzeitig einer der drei bedeutendsten Flugmotorenhersteller der westlichen Welt. Ein wesentlicher Teil der Düsenflugzeuge westlicher Luftfahrtgesellschaften wird von Rolls-Royce-Triebwerken angetrieben.

Seit drei Jahren steht unser Werk mit diesem bedeutenden Unterneh-

men in enger Geschäftsverbindung. Geliefert werden Teile höchster Präzision aus hochwertigen Stahl- und Titanlegierungen.

Der Besuch von Rolls-Royce hat die Bedeutung unterstrichen, die unser Remscheider Werk durch seine Lieferungen für den führenden Flugmotorenhersteller hat. Die Besucher waren von den Fertigungs- und Kontrolleinrichtungen sehr beeindruckt. Besondere Anerkennung fanden die im steten Ausbau befindlichen speziellen Fertigungslinien für Luftfahrtteile. Dabei wurde die Überzeugung zum Ausdruck gebracht, daß die bestehenden Geschäftsverbindungen in den kommenden Jahren weiter vertieft werden.

Auf der internationalen Gesenkschmiedetagung vertreten

Als eine der größten Gesenkschmieden Europas war unser Werk auf der 6. internationalen Gesenkschmiedetagung in Washington D. C. durch die Werksleiter Dr. Holtschmit und Dr. Voigtländer vertreten.

Seit 1953 treffen sich im Abstand von drei Jahren führende Persönlichkeiten der Gesenkschmieden der westlichen Welt zum Austausch technischer und ökonomischer Informationen und zum besseren gegenseitigen Verständnis. An der vom amerikanischen Gesenkschmiedeverband vorbildlich organisierten Konferenz nahmen 400 Delegierte teil. Neben der sachlichen Erörterung gemeinsam interessierender Probleme war das wichtigste Ziel dieser internationalen Tagung das

persönliche Kennenlernen und das Bemühen um gegenseitiges Verstehen innerhalb der in der Gesenkschmiedebbranche tätigen leitenden Persönlichkeiten. Dieser Zweck der Tagung, die durch interessante Besichtigungsfahrten ergänzt wurde, ist voll und ganz erreicht worden.

Zur nächsten internationalen Gesenkschmiedetagung haben die Benelux-Länder und Schweden die Gesenkschmiedefachleute 1971 nach Brüssel eingeladen.

Lehrgang über Organisationstechnik und Datenverarbeitung

Immer mehr Arbeitsgebiete werden im Werk Remscheid im Rahmen einer Gesamtkonzeption der elektronischen Datenverarbeitung erschlossen. Immer mehr unserer Mitarbeiter bewältigen ihre tägliche Arbeit und die damit zusammenhängenden Probleme mit Hilfe des Computers. Hieraus ergab sich der Wunsch, im Rahmen einer innerbetrieblichen Schulung in die „Geheimnisse“ der elektronischen Datenverarbeitung „eingeweiht“ zu werden. Dieser Anregung unserer Mitarbeiter folgend, wurde in Zusammenarbeit mit dem Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung in Frankfurt der Lehrgang „Organisationstechnik und Datenverarbeitung“ abgehalten.

Die Teilnehmerzahl an dieser betrieblichen Förderungsmaßnahme übertraf alle Erwartungen. Nicht 20 Teilnehmer, mit denen ursprünglich gerechnet wurde, sondern 75 Mitarbeiter, Führungskräfte wie Sachbearbeiter, nahmen an dem Lehrgang teil. Diese Zahl dürfte wohl am besten das große Interesse nach Information und Weiterbildung widerspiegeln. An 4 Wochenenden ließen sich die Lehrgangsteilnehmer unterrichten über moderne Organisationsmethoden, Computertechnik

und die Datenverarbeitungskonzeption für unser Werk.

Dies alles wird dazu beitragen, das gegenseitige Verständnis zwischen den verschiedenen Bereichen und Abteilungen sowie die Arbeit jedes einzelnen Mitarbeiters weiter zu verbessern. So gerüstet werden auch die Aufgaben besser zu bewältigen sein, die auf uns zukommen, wenn im Laufe dieses Jahres im Werk Remscheid eine größere EDV-Anlage installiert wird.

Verbesserungsvorschläge prämiert

Wieder konnten 4 Verbesserungsvorschläge prämiert bzw. mit einer Anerkennung versehen werden. Insgesamt gelangten DM 475,— zur Ausschüttung.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter Hermann Katzwinkel, Hermann Köhler und Rudi Neupold, eine Anerkennung unser Mitarbeiter Gerd Biermann. Wir gratulieren!

Goldene Hochzeit

Zu der Goldenen Hochzeit unserer Werkspensionäre Wilhelm Schneidereit, 10. 1., und Karl Schuh-

macher, 31. 1., gratulieren wir herzlich.

Wir wünschen unseren Pensionären und ihren Ehefrauen auch weiterhin alles Gute!



Werk Bochum

Zum Vorarbeiter ernannt

Mit Wirkung vom 1. Dezember 1968 wurde unser Mitarbeiter Martin Pfeiffer zum Vorarbeiter in der Reparatur-Werkstatt ernannt. Wir gratulieren!

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind wegen Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Andreas Berger (Elektro-Betrieb), Bruno Fittkau (Stahlwerk), Emil Haase (Formerei) und Josef Kühn (Stahlwerk).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Belegschaftsversammlung

Unsere nächste Versammlung findet Samstag, den 22. März, wie üblich um 10.30 Uhr im Union-Theater statt.

Werk Dortmund



Vorstandsbeauftragter bestellt

Als Nachfolger von Bernhard Bussmann, der in den wohlverdienten Ruhestand getreten ist — im Porträt dieses Mitteilungsblattes wurde seine Leistung und Persönlichkeit ausführlich gewürdigt — hat der Vorstand mit Wirkung vom 1. Januar 1969

Dipl.-Kfm. Aloys Weiler

zum Vorstandsbeauftragten des Dortmunder Werkes ernannt.

Wir rufen ihm für seine verantwortungsvolle Tätigkeit ein herzliches Glückauf zu!

Verbesserungsvorschläge prämiert

Im Ausschuß für das Vorschlagswesen konnten 4 Verbesserungsvorschläge prämiert werden, für die DM 352,— zur Auszahlung gelangten. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Günter Haxter, Wilhelm Holzbrink, Rolf Reinecke und Werner Schmidt. Herzlichen Glückwunsch!

Neuer Vorarbeiter

Mit Wirkung vom 1. Januar wurde unser Mitarbeiter Egon Hagedorn zum Vorarbeiter innerhalb des Werkzeugbaus ernannt. Wir gratulieren!

Prüfung bestanden

Unser Mitarbeiter Willi Wagener hat vor der Handwerkskammer in Arnsberg die Meisterprüfung im Werkzeugmacher-Handwerk und unser Mitarbeiter Lothar Neuwin-

Der zweite Vorsitzende unseres Betriebsrates, Reinhard Hoffmann, ist für das Geschäftsjahr 1969/70 als Jugendschöffe für die Jugendkammer beim Landgericht Dortmund gewählt worden.

Von unserem Werkschor

Anläßlich der Jahreshauptversammlung, bei der der bisherige Vorstand in seiner Gesamtheit wiedergewählt wurde, erhielt der seit 19 Jahren amtierende Vorsitzende Karl Fleischmann die goldene Nadel des Deutschen Sängerbundes NRW für seine 40jährige Zugehörigkeit. Gleichzeitig wurde ihm für besondere Verdienste die Ehrennadel des Vereins verliehen. Diese interne Ehrung wurde auch dem Mitglied Nummer 1, Willi Holle, zuteil, der dem Chor seit seiner Gründung die Treue gehalten hat.

Berufung

Rekord

Der größte geschlossene Transport in der bisherigen Geschichte unseres Werkes wurde vom 25. bis 27. Januar abgewickelt.

Mit Hilfe eines speziellen Schwertransport-Kranfahrzeugs wurde die erste Hälfte eines Großauftrags, nämlich 240 Reformerröhre aus Schleuderguß, in vierzig 13,5 m langen Kisten mit einem Gewicht von je 6 t auf sieben 18-m-Güterwagen verladen. Dazu kamen zwei Kisten mit 10 Sammelleitungen im Gesamtgewicht von 11 t und 11 t Zubehörteile, alles seefest verpackt. Die insgesamt über 260 t schwere Ladung ging via Auslandshafen Bremen per Schiff um Afrika herum in das ferne Kuwait, wo unsere Erzeugnisse in der neuen Erdölraffinerie PIC eingebaut werden. Sie dienen zur Wasserstoffproduktion, der für die Ammoniak-Synthese und schließlich zur Herstellung von Düngemitteln verwendet wird.

Der aufstrebende Staat Kuwait liefert damit einen wichtigen Beitrag zur Sicherstellung des Nahrungsbedarfs im Orient.



die eine Verletzung verhinderten. Wenn er keine getragen hätte, wäre der Fuß so schwer verletzt worden, daß sicherlich eine Amputation hätte vorgenommen werden müssen.

Pensionärfeler

Am 8. Januar fand im Saal des Bierhauses Stade eine Feier unserer Werkspensionäre statt. Nach der herzlichen Begrüßung durch Werksleiter Dr. Schöler rollte ein unterhaltsames Programm ab. Unser früherer Werksleiter, Dr. Hougardy, hatte einige launische Verse gedichtet, die viel Freude bereiteten.

Jugendgemeinschaftstag

Als Gemeinschaftsveranstaltung der Werke Remscheid, Bochum und Dortmund fand der Jugendtag für den Monat Januar bei uns in Dortmund statt. Im ersten Teil behandelte Arbeitsdirektor Boine unter dem Thema „Kleine Unternehmensversammlung“ Fragen der Unternehmensführung, wobei er besonders auf die Praxis der Mitbestimmung bei DEW einging. Da der Vortrag in Form eines Gesprächs geführt wurde, machten unsere Lehrlinge von der Möglichkeit, Fragen zu stellen, regen Gebrauch.

Der zweite Programmtell brachte die Vorführung des großen Dokumentar-Farbfilms „Auf der Traumstraße der Welt“. Unsere Lehrlinge erlebten eine einzigartige Reise durch den amerikanischen Doppelkontinent. Die grandiose Schönheit der Landschaft beeindruckte ebenso wie die meisterhaften Filmaufnahmen.

serer Lehrwerkstatt. Referent war Diplom-Psychologe Dr. Galle. Er berichtete über die Entwicklung der Jugendlichen „Von der Kindheit zum jungen Mann“.

Röntgen-Reihenuntersuchung

Im Dezember fand die alljährliche Röntgen-Reihenuntersuchung statt, an der sich 71,9% der Belegschaft beteiligten. Wenn man die Bedeutung dieser Untersuchung bedenkt, ist die Beteiligung viel zu niedrig. Wir hoffen, daß sie beim nächsten Mal wesentlich größer ist.

Sicherheitsschuh bewährte sich

Unser Mitarbeiter Willi Ebbinghaus war dabei, eine 300 kg schwere Spannvorrichtung, die auf Rädern steht, zu versetzen, als diese plötzlich umkippte. Da er an der Wand stand, konnte er nicht ausweichen. Die Spannvorrichtung fiel ihm auf den Fuß. Zu seinem Glück trug er Sicherheitsschuhe,

ger vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund die Industriemeisterprüfung bestanden. Unsere Gratulation!

Belegschaftsversammlung

Die diesjährige Frühjahrs-Belegschaftsversammlung findet am Samstag, dem 19. April 1969, im großen Saal des Freischütz, Schwerte, statt. Über die Tagesordnung werden wir im nächsten Mitteilungsblatt berichten.

Informationsgespräch

Zum 5. Informationsgespräch, das das Thema „Leiten und Führen junger Menschen“ zum Inhalt hatte, trafen sich die Betriebsleiter, Meister, Vorarbeiter und Lehrgesellen derjenigen Betriebe, die mit der praktischen Ausbildung unserer Lehrlinge im zweiten Lehrjahr betraut sind. Im Schulungsraum un-

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Eduard Plattes † 24. 12., Jakob Theissen † 7. 1., Franz Lankers † 22. 1., Heinz Füsting † 23. 1., Melchior Dehmann † 26. 1., WERK KREFELD
 Gustav Lindenau † 23. 1., WERK REMSCHEID
 Rudolf Sellenscheidt † 21. 12., WERK BOCHUM
 Ernst Schnoor † 5. 12., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern:

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Karl Will 4. 3., Heinrich Peerlings 16. 3., Willy Engels 18. 3., Wilhelm Schwirtz 21. 3., WERK REMSCHEID: Ewald Fritz 19. 3., WERK BOCHUM: Wilhelm Beneke 5. 3.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Gerd Michels 1. 3., Karl Medrow 17. 3., WERK DORTMUND: Albert Wilhelm 1. 3., Johann Drilling 29. 3.;

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Karl Steinhäuser 14. 1., Jakob Bergrath 2. 2., Fritz Schroers 1. 3., WERK DORTMUND: Karl Zellerhoff 17. 1.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Wilhelm Wolff 8. 1., August Meder 10. 1., Michael Funke 21. 2., Rudolf Seifert 2. 3.;

zum 70. Geburtstag

WERK KREFELD: Wilhelm Meyers 9. 1., Johannes Eirnbter 10. 1., Max Contzen 13. 1., Dr. Paul Mülders 21. 1., Georg Steinberger 1. 2., Friedrich Hülster 1. 3., Josef Ackers 18. 3., Josef Essers 22. 3., Engelbert Wassen 30. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Paul Gräfe 23. 1., Emil Voß 9. 2., Heinrich Schmidt 26. 3., WERK REMSCHEID: Emil Scharwächter 9. 1., Grete Rosenkranz 11. 1., Otto Decker 17. 1., Josef Hauswirth 8. 2., Emil Windgass 19. 3., WERK BOCHUM: Erwin Passauer 16. 1., August Pfeil 4. 2., Arthur Schmidtchen 24. 3., Fritz Falk 27. 3., WERK DORTMUND: Albert Witzel 16. 2., Josef Schäfer 2. 3., Hedwig Schelter 26. 3.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Mathias Peetzen 3. 1., Heinrich Schmitz 10. 1., Anton Dalecki 17. 1., Egidius Kurth 18. 1., Hans Elspass 18. 1., Clemens Esser 19. 1., Theo Bouvelet 22. 1., Kurt Maul 25. 1., Johann Juntermanns 27. 1., Richard Junghans 8. 2., Engelbert Teng 9. 2., Karl Lauth 14. 2., Otto Dehnert 16. 2., Hans Hohenauer 18. 2., Willi Franken 21. 2., Ilse Janzen 23. 2., Kornelius Kerkhoffs 25. 2., Ernst Kurzeja 26. 2., Heinrich Spicker 28. 2., Fritz Zimmermann 29. 2., Karl-Ernst Kühnen 1. 3., Heinrich Tipkemper 3. 3., Heinrich Küppers 6. 3., Fritz Dorn 10. 3., Ernst Postertz 15. 3., Josef Wunden 25. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Max Rothfuß 21. 2., Karl Schütz 21. 2., Friedrich-Wilhelm Schürmann 21. 3., WERK BOCHUM: Fritz Sewohl 27. 2., Leo Thomas 27. 2., WERK DORTMUND: Karl Riedel 24. 1., Fritz Brameier 18. 3., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Carl Meier 10. 2., Rudolf Steinhäuser 24. 2.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Peter Königs 2. 1., Herbert Henrich 12. 1., Franz Siegers 20. 1., Hilde Büchi 29. 1., Gerhard Verweyen 1. 2., Franz Viefers 4. 2., Felix Wilhelmi 5. 2., Fritz Klein 7. 2., Bernhard Sonntag 11. 2., Gerhard Berns 15. 2., Hedwig Höfels 16. 2., Paula Hagelkruys 18. 2., Hans Poorten 19. 2., Walter Gottschalk 20. 2., Arnold Voss 23. 2., Rudolf Krause 24. 2., Paul Renner 26. 2., Leo Schmehl 28. 2., Willi Brockers 3. 3., Katharina Spicker 3. 3., Jacob Calefice 4. 3., Thomas Rejek 7. 3., Hermann Deventer 12. 3., Wilhelm Böfen 13. 3., Konrad Kelleners 14. 3., Franz Szczepaniak 14. 3., Josef Zylka 18. 3., Johann Dickopf 19. 3., Kurt Schreiber 21. 3., Karl Gärtner 26. 3., Georg Presser 29. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Willi Beer 12. 1., WERK BOCHUM: Hans Mentzen 1. 1., Heinrich Muth 5. 1., Wilhelm Sundermann 11. 2., Karl Pöppelbaum 15. 2., Hermann Druba 5. 3., Karl Kempener 12. 3., WERK DORTMUND: Albert Hampel 19. 1., Heinrich Paasch 3. 2., Friedrich Nikkelen 3. 2., Emil Jendrezik 24. 2., Karl Evers 28. 2., Josef Kleine 3. 3., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Dr. Hein Schlungs 18. 3., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Reinhold Brost 22. 1.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Charlotte Rinsch 28. 1., Paul Maus 29. 1., Jakob Huylmanns 30. 1., Josef Pellen 3. 2., Johannes Kaatz 3. 2., Heinz-Siegfried Gausmann 14. 2., Antonio Terranova 15. 2., Martin Vetter 17. 2., Gerhard Schmidt 25. 2., Agnes Schenk 14. 3., August Spiße 18. 3., Ilse Hambloch 21. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Justus Helmecke 17. 1., WERK REMSCHEID: Dr. Günter Röth 9. 2., WERK BOCHUM: Josef Gonter 11. 2., Hans Gummi 11. 2., Gertrud Schade 14. 2., Wilhelm Schnell 27. 2., WERK DORTMUND: Willi Hauschke 31. 3., Luise Naeve 24. 2., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Else Klein 19. 2.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Güngör Aslan, Maria Di Benedetto geb. Brües, Horst Dieter Hermanns, Denise Hollmann geb. Vasseur, Ursula Küpper geb. Kolken, Josef Meis, Edith Oben-Stintenberg geb. Houben, Jürgen Partecke, Gerd Schäfer, Georg Sich, Horst Spies, Josefine Suck geb. Stranzen, Wilfried Wolter, WERK BOCHUM: Klaus Drilling, Klaus Geppert, Franz Josef Rudolphi, WERK DORTMUND: Doris Biemer geb. Kampmann, Klaus Büttner, Horst Hodes, Christa Jahn geb. Krause, Hans-Ewald Sporkert, Helmut Ströwer, Brigitte Weber geb. Stüber;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Abdurrahman Akan, Ahmed Basara, Ismail Birgi, Kurt Bussler, Günter Düsterhöft, Günter Endom, Ursula Esser, Ibrahim Güngör, Halit Ibiki, Gerasinos Kanellatos, Eleni Kiterikoglou, Odyssefs Lefkadi-tis, Helmut Meinhardt, Hans Nolte, Maria Pipas, Dr. Peter Schüller, Jakob Teneyken, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Emil Höft, WERK BOCHUM: Erich Albrecht, Dieter Exner, Helmut Möller, Karl Otto Werninghaus, WERK DORTMUND: Kwang-Hoon Ma, Dieter Rammenstein, Willi Wagener, Walter Warschewski, Wolfgang Wiedig;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Theodor Bergers, Heinz Brejora, Edith Breuksch, Luigi Donno, Giovanni Infantino, Karoly Janosa, Harry Klein, Wilhelm Knops, Hans-Peter Küsters, Karl-Peter Rampf, Helmut Richter, Hans-Jürgen Stany-Schöfski, Georg Vogel, WERK BOCHUM: Friedhelm Schimmelpfennig, Heinrich Schroller, WERK DORTMUND: Friedrich Buschkämper, Günter Fiedler, Hans Mlynarczyk, Doris Ulbricht!

Intimes Lernen Individuelles Lernen Aktives Lernen

Neue Methoden in unserem Kaufmännischen Ausbildungswesen

Es war ein weiter Weg von der ersten Lernhilfen, die in den 20er Jahren in den USA entwickelt wurden, bis hin zu den apparativen Lernhilfen der jetzigen Zeit. Mit großem Mißtrauen ist man anfänglich den Lehr- und Lerngeräten begegnet; spöttisch schrieb noch vor wenigen Jahren eine deutsche Zeitung unter der Überschrift: „Mit Maschinen lernen — ein neuer amerikanischer Exportartikel: Zeigestock und Kreidestückchen, bisher unentbehrliche Requisiten des Lehrers, sind bald museumsreif. Der Lehrer der Zukunft zeigt nicht mehr, schreibt nicht mehr, doziert nicht mehr. Er sieht aus wie ein Fräulein vom Amt, trägt Kopfhörer, stöpselt, spult und drückt Knöpfe.“ Das, was damals noch weitgehend Zukunftsmusik war, ist heute schon Wirklichkeit, mit der wir uns auseinandersetzen müssen.

Jedes Lernen umfaßt zwei Phasen:

1. die individuelle Lernphase
2. die soziale Lernphase.

Die konventionelle Form von Unterricht und Unterweisung vollzieht sich fast ausschließlich in einer sozialen Lernphase. Das Unterrichts- oder Unterweisungsgespräch wird in der Gruppe geführt, die Wissens Elemente im Gespräch wiedergegeben. Viel wirkungsvoller aber ist es, zunächst das individuelle Geschehen des Lernens in den Vordergrund zu stellen, um anschließend das gewonnene Bildungsgut einer sozialen Prüfung und Bewährung zu unterwerfen, damit der Lernende eine Bestätigung in der Gruppe erfährt.

Unser Wissensstand verdoppelt sich alle 8 Jahre. Selbst wenn man berücksichtigt, daß es Wissens Elemente gibt, die nicht unbedingt fortentwickelt werden müssen, bleibt ein bedrohlicher jährlicher Zuwachs. Der künftige Informations-Umsatz wird nur noch mit Hilfe kybernetischer Hilfsmittel zu bewältigen sein. Unter Kybernetik — am besten übersetzt durch die Bezeichnung „Steuerungsmaschinenkunst“ — versteht man die Kunst, etwas unter veränderlichen Bedingungen zu einem Ziel zu bringen, wobei der Denkweg maschinenmäßig nachahmbar ist. Die Kybernetik liefert einen doppelten Beitrag zur Pädagogik. Für die pädagogische Praxis liefert sie mit den Lehrmaschinen Hilfsmittel für den Unterricht. Ihren Beitrag zur pädagogischen

Theorie leistet sie als wissenschaftliche Methode zur exakten Untersuchung von Verfahren der Lerntheorie und Didaktik. Der Lehrer erhält die Aufgabe, Lotse oder Steuermann zu sein, der einen Ist-Wert an einen Soll-Wert angleicht. Technische Lernhilfen — mehr und mehr auch in der Bundesrepublik Deutschland — werden in das Methodische des Lernprozesses eingeschaltet.

Wir haben bei DEW untersucht, wie wir die modernen Erkenntnisse der Unterweisung und Unterrichtung auch unseren Lehrlingen zugänglich machen können. Seit August 1968 verfügt die Abteilung Kaufm. Ausbildungswesen über ein Tonstudio, das mit 20 Schülerplätzen und einem Lehrersteuerpult ausgestattet ist. Jedes Tonbandgerät hat einen doppelten Tonkopf; so ist das gleichzeitige Bespielen zweier Spuren, der Lehrer- und der Schülerspur, möglich. Vom Steuerpult aus können bei entsprechender Programmstellung alle oder einzelne Tonbandgeräte in den Schülerkabinen zentral gesteuert werden.

Jeder Schülerplatz verfügt über eine Kopfhörer/Sprechmikrofon-Kombination, über die der Schüler

- a) die Aufnahme des überspielten Programms verfolgen,
- b) seine Antworten, Fragen oder Diskussionsbeiträge auf der Schülerspur aufzeichnen und
- c) jederzeit durch Knopfdruck eine direkte Sprechverbindung mit dem Lehrer herstellen kann.

Bei entsprechender Programmeinstellung hat der Schüler die Möglichkeit, sein Tonbandgerät unabhängig vom Steuerpult des Lehrers zu bedienen.

Vom Steuerpult aus kann der Lehrer jederzeit mit jedem einzelnen Schüler eine direkte Sprechverbindung aufnehmen. Die Tonbandlehranlage verfügt über eine Abhör- und eine Gegensprechanlage, die den Sprechverkehr Lehrer — Schüler oder umgekehrt ermöglicht; während des Sprechverkehrs wird das Schülertonbandgerät automatisch gestoppt. Beim Lehrertonbandgerät ist ein Life-Programm möglich; während der Aufnahme eines neuen Programms kann dieses

direkt auf die Schülergeräte übertragen werden. Verschiedene Zusatzeinrichtungen wie Außenlautsprecher, Saallautsprecher und Diapilot, der die automatische Steuerung eines Dia-Projektors ermöglicht, vervollständigen die Ausrüstung der Anlage. Das Tonstudio ist als Zweiprogramm-Anlage gebaut, die es erlaubt, gleichzeitig zwei verschiedene Unterrichts- oder Unterweisungsprogramme in die Schülerkabinen beliebiger Anordnung zu übertragen.

Nun zum praktischen Einsatz dieser Anlage.

Jeder kaufmännische Lehrling wird in zahlreichen kaufmännischen und technischen Abteilungen ausgebildet. Dieser Teil der Ausbildung, die sogenannte Unterweisung, steht für jeden Lehrbetrieb im Vordergrund. Der Lehrling hat die Aufgabe, sich in den verschiedenen Abteilungen, die von ihrer Funktion her dem jeweiligen Berufsbild angepaßt sind, all das anzueignen, was nach dem Berufsbildungsplan vorgeschrieben ist.

Die Lehrlinge werden den Abteilungen zugewiesen und vom Abteilungsleiter oder dem Ausbildungsbeauftragten in ihre Arbeit eingeführt. Der Abteilungsleiter oder sein Vertreter muß sich die Zeit nehmen, den Lehrling genau einzuweisen, um ihn so umfangreich wie möglich zu informieren. Schon dieser Zeitaufwand ist für viele leitende Mitarbeiter eine große Belastung. Hinzu kommt, daß der Lehrling während der ein-, zwei- oder dreimonatigen Ausbildungszeit ständig beobachtet werden soll, daß Fragen beantwortet werden müssen und daß der Ausbildungserfolg laufend überprüft werden soll. So kann es vorkommen, daß einfach aus Zeitgründen einzelnen Lehrlingen nur einfache und einfachste Arbeiten zugewiesen werden. Außerdem besteht immer die Gefahr, daß Lehrlinge zwar in den verschiedensten Abteilungen „ausgebildet“ worden sind, am Ende ihrer Ausbildungszeit aber oft nicht in der Lage sind, die einzelnen Teilfunktionen organisch in die Gesamtfunktion der Unternehmung einzuordnen.

Hier setzt die Aufgabe des theoretischen Unterrichts ein. Er muß die notwendigen Querverbindungen ziehen, muß von der Ganzheit des Unternehmens her alle Vorgänge

ausführlich schildern und sie den Lehrlingen verständlich machen. Da die Lehrlinge eines Lehrjahres oder einer Leistungsgruppe aber gleichzeitig in zahlreichen Ausbildungsabteilungen beschäftigt werden, ist es kaum möglich, im Rahmen eines konventionellen Werksunterrichts auf alle Fragen einzugehen.

Der Einsatz des Tonstudios soll uns dabei in Zukunft bessere Möglichkeiten bieten. Wir haben vor etwa einem Jahr anhand eines Fragebogens die Ausbildungsplätze erforschen können und die Ausbildungsbeauftragten um ihre Mitarbeit bei der Erstellung von Ausbildungsunterlagen zur Vorprogrammierung gebeten.

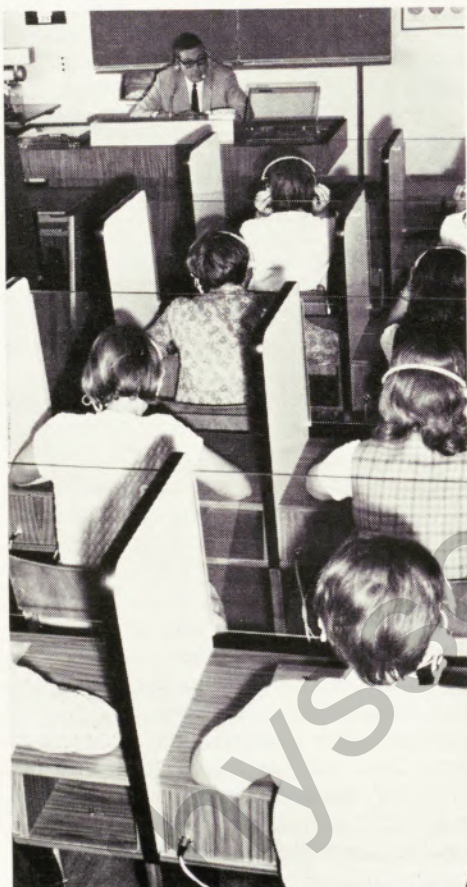
Wir werden uns nun mit jedem Abteilungsleiter bzw. jedem Ausbildungsbeauftragten zusammensetzen, um den Funktions- und Arbeitsablauf jeder Abteilung zu besprechen, die in der Abteilung benutzten Vordrucke und sonstigen Organisationshilfsmittel in ihrer Anwendung kommentieren und den Text für das Tonstudio aufarbeiten. Eine derartige Vorbereitung der praktischen Unterweisung läßt die Tätigkeit am Arbeitsplatz dann zu einem echten Lernerlebnis werden.

Wir beabsichtigen dann, einen Schritt weiter in Richtung auf die programmierte Unterweisung zu tun. Wir werden das zunächst im Zusammenhang gesprochene Wort in einzelne Informationen auflösen, dem Lehrling dazu Fragen stellen und ihn die Antwort vom Tonband abrufen lassen. So kann sich der Lehrling davon überzeugen, ob er das vorher Gelernte auch verstanden und verarbeitet hat. Auf diese Art und Weise kommen wir zu ersten Übungsprogrammen. Es ist später geplant, mit den Unternehmen der Thyssen-Gruppe, darüber hinaus aber auch mit anderen der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie angeschlossenen Unternehmen zu einer Arbeitsgemeinschaft zu kommen, um die Programme in gemeinsamer Arbeit zu erweitern.

Schon die Vorprogramme werden uns einen wesentlichen Schritt weiterbringen. Wir hoffen, daß wir in 5 Jahren den Ausbildungsinhalt aller Abteilungen vorprogrammiert haben. Es werden dann zahlreiche „Tonkonserven“ vorhanden sein, die je nach Bedarf in die Schülerkabinen überspielt werden können.

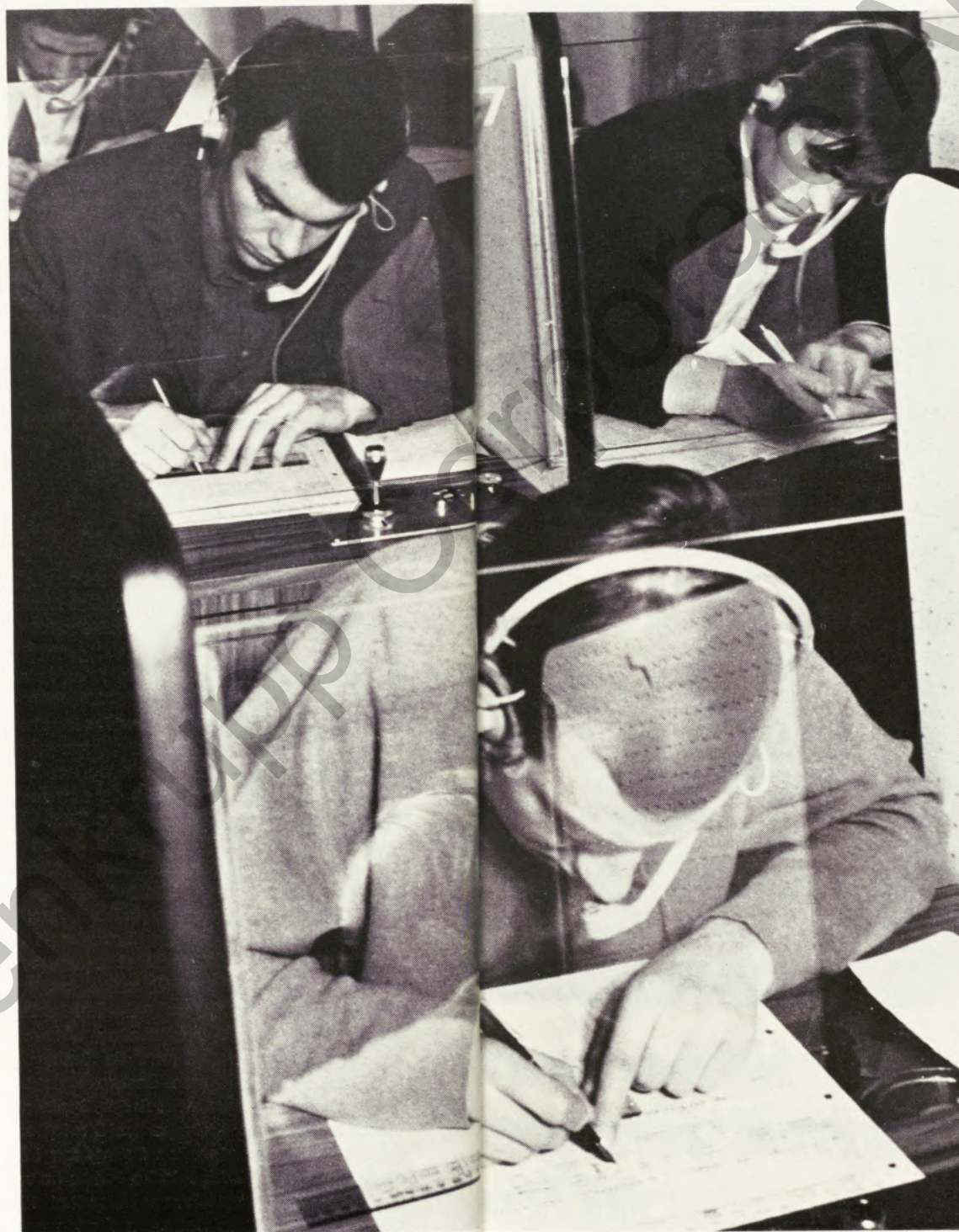
Sobald die Arbeits- und Funktionsabläufe aller Abteilungen „konserviert“ sind, besteht außerdem die Möglichkeit, mit ihrer Hilfe neue Mitarbeiter auf ihre Arbeitsplätze vorzubereiten und einzuweisen. Die Erfahrung zeigt, daß ein neu eingestellter Mitarbeiter — je nach der Breite seiner Aufgaben — eine Einarbeitungszeit von 2 bis 6 Monaten benötigt, bevor er voll eingesetzt werden kann. Wir hoffen, daß die Einarbeitungszeiten bei entsprechender Einweisung im Tonstudio beträchtlich verkürzt werden können. Hinzu kommt, daß das Studio auch bei Umschulungsmaßnahmen eingesetzt werden kann. Bei weiterer Rationalisierung und Automation — auch in den kaufmännischen Funktionsbereichen — wird es sich nicht

Der Leiter unseres Kaufmännischen Ausbildungswesens, Heinz Dieter Vau bel, bei Unterrichtsarbeiten in unserem modernen Sprachlabor.



vermeiden lassen, daß Mitarbeiter ihren Arbeitsplatz wechseln müssen; sie können sich dann bei Vorhandensein entsprechender Tonprogramme viel leichter auf ihre neuen Aufgaben vorbereiten.

Gegebenenfalls ist zu prüfen, ob das Tonstudio nicht auch für die Schulung unserer Mitarbeiter im Außendienst, für die Durchführung von Meistergesprächen oder ähnliche Aufgaben in der Erwachsenenbildung eingesetzt werden kann.



Da die Tonbandlehranlage als Sprachlabor konzipiert wurde, ist es selbstverständlich, Sprachkurse unter Einschaltung der programmierten Unterweisung durchzuführen. Entsprechende Tonprogramme stehen uns zur Verfügung. Mit Beginn des Jahres 1969 sind zwei Kurse angelaufen, die sich mit der Grundausbildung und der kaufmännisch ausgerichteten Weiterbildung in der englischen Sprache beschäftigen. Wir wollen mit diesen Sprachlehrgängen zunächst weitere

Erfahrungen sammeln, um zu einem späteren Termin u.U. weitere Sprachlehrgänge zu veranstalten.

Kehren wir zurück zu den Aufgaben der Lehrlingsausbildung. In erster Linie ist es die Pflicht eines jeden Lehrbetriebes, die praktische Unterweisung der kaufmännischen Lehrlinge zu ermöglichen. Es ist nicht die Aufgabe der Industrie oder der gesamten Wirtschaft, der Schule die Vermittlung des theoretischen Wissens abzunehmen. Im Werksunterricht kann es sich nur um eine Untermauerung des in der Schule Erlernten handeln, um eine Vertiefung durch Erüben. Eine wesentliche Aufgabe in unserem speziellen Bereich ist die Vermittlung von Kenntnissen in der Stahlkunde. Wenn auch unsere Lehrlinge im allgemeinen im Rahmen ihrer betriebsbezogenen Ausbildung in den Betriebsbüros, in der Lehrwerkstatt, in der Techn. Betriebswirtschaft und in ihrem Durchlauf durch die verschiedenen Produktions-, Weiterverarbeitungs- und Erhaltungsbetriebe des Werkes Krefeld einen guten Einblick erhalten, so ist es doch notwendig, sie im Zusammenhang über wichtige Themen unterrichtlich zu informieren. Hierzu haben wir den Einsatz von Tonbildschauen schon überprüft und werden auch in Zukunft in noch stärkerem Maße das Lichtbild mit dem Tonband verbinden. Wichtig dabei ist, daß während der Tonbildschau der Text auf die Schüler-tonbandgeräte übertragen wird. So kann sich der Lehrling voll dem Bild und dem Text widmen, weil er nach Beendigung des Themas die Möglichkeit hat, das Dargebotene entsprechend seiner eigenen Lerngeschwindigkeit über das eigene Tonband zu wiederholen, sich dabei Notizen zu machen und so das für ihn zunächst fremde Thema wirkungsvoll und bleibend aufzunehmen.



Wir haben bereits berichtet, daß der Lehrling in seiner Schülerkabine die Möglichkeit hat, die Schülerspur seines Tonbandes zu besprechen. Sicherlich ist es für jeden jungen Menschen nicht leicht, im Zusammenhang einen Fachbericht, einen Brief oder ein sonst gesprochenes Wort auf Band zu sprechen. Das zu erüben ist ebenfalls eine wesentliche Aufgabe des Tonstudios. Das ist vor allem wichtig hinsichtlich des immer stärker werdenden Einsatzes von Diktiergeräten.

Die methodischen Vorteile, die mit dem Einsatz der Tonbandlehranlage gegeben sind, kommen dem Ziel einer programmierten Unterweisung und damit der größeren Wirksamkeit des Lernprozesses wesentlich näher. Programmiertes Lernen ist

intimes Lernen

— der Lehrling sitzt in seiner Schülerkabine und kann — wenn er will — sich voll und ganz auf die Aufnahme der Bildungsgüter konzentrieren,

individuelles Lernen

— der Lehrling lernt entsprechend seiner eigenen Aufnahmekapazität und seiner eigenen Lerngeschwindigkeit,

aktives Lernen

— der Lehrling ist nicht nur der Aufnehmende, der Zuhörende. Die Schülerspur gibt ihm die Möglichkeit, sein Lernerlebnis festzuhalten und somit das vierte Merkmal des programmierten Lernens, das

bestätigte Lernen

zu sichern.

Wir rechnen fest damit, daß unsere Lehrlinge den Einsatz unserer neuen technischen Unterrichtshilfen — dazu gehört neben dem Tonstudio auch ein Tageslicht-Projektor — durch verstärkten Lerneifer und konzentrierte Lernbereitschaft zu ihrem eigenen Nutzen lohnen. Denn sie lernen nicht für die Schule, nicht für den Lehrbetrieb, sondern für ihr eigenes Leben, für ihren Beruf, der ihnen Lebensaufgabe sein möge.



Wir brauchen Nachwuchskräfte!

Das bieten wir allen Lehrlingen in allen unseren Werken:

Fachliche Ausbildung nach modernsten Grundsätzen unter Berücksichtigung aller Möglichkeiten der persönlichen EIGNUNG und NEIGUNG.

Dauer der Lehrzeit nach persönlicher Leistung.

Sorgfältige Anleitung und ständige Überwachung der Arbeit durch qualifizierte Ausbildungsfachleute.

Zusätzliche theoretische Schulung in eigenen Schulen und durch besondere Veranstaltungen.

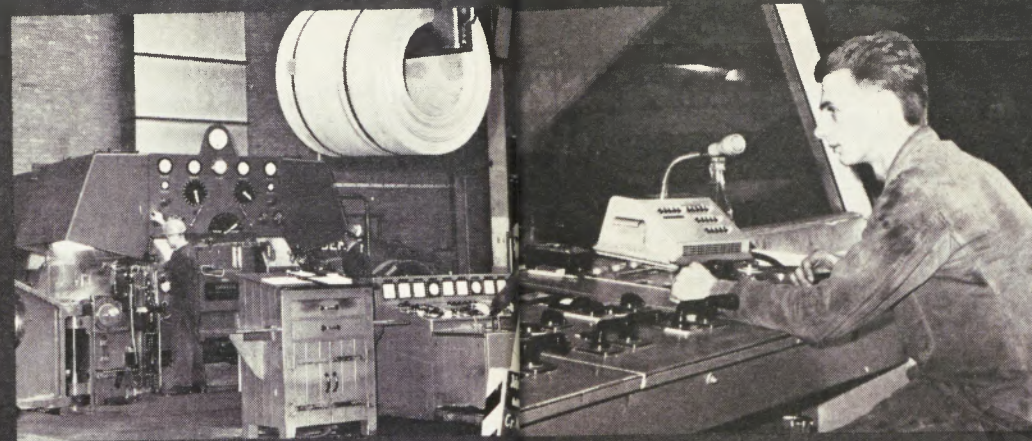
Charakterliche Erziehung als unerläßliche Grundlage der Berufsarbeit.
Monatliche Jugendtage mit Vorträgen und Diskussionen zu allgemeinbildenden Themen.

In jedem Jahr 8-10 Tage kostenlosen Schulungsaufenthalt außerhalb der Werke im Rahmen von Jugendwerkwochen OHNE Anrechnung auf die Urlaubszeit.

Sportliche Ausgleichsübungen zur Förderung der Gesundheit.

Angemessene Erziehungsbeihilfen.

Nach Lehrabschluß leistungsgerechte Bezahlung, sichere Arbeitsplätze, systematische Berufsförderung und gute Aufstiegschancen in unserem vielseitigen Unternehmen von Weltgeltung mit seinen vier großen Werken (rund 15 000 Mitarbeiter) und seiner umfangreichen Verkaufsorganisation im In- und Ausland.



Vor einem Sendezimgerät

Steuerstand in der Straße 5



Automatische Hochleistungsmaschine (Tifa)

In der Datenverarbeitung



Was wir brauchen sind junge qualifizierte Mitarbeiter

Wer im Herbst zu uns kommen will, sendend bei unseren Personalabteilungen bewerben.

Wer will bei uns lernen?

Das bieten wir speziell in Krefeld:

Eine Auswahl unter 18 Lehrberufen im technisch-gewerblichen und unter 5 Lehrberufen im kaufmännisch-verwaltenden Bereich.

Kostenlose Teilnahme an werkseigenen Lehrgängen, Erlernung der englischen Sprache in unserem eigenen Sprachlabor.

Im gewerblichen Sektor:

einen vorzüglichen Maschinenpark, ausgesuchte Lehrarbeiten, Berufsschulunterricht und Zusatzunterricht in eigener Werksschule.

Im kaufmännischen Sektor:

eine selbständige Ausbildungsabteilung mit eigenem Lehrkörper, vorbildliche Unterrichtsräume, planmäßige Unterweisung in allen kaufmännischen Bereichen, Ausbildung in Kurzschrift und Maschinenschreiben.

Das bieten wir speziell in Remscheid:

Für alle mechanischen und manuellen Berufe Grundkurs in Elektrotechnik, für alle Lehrlinge Grundkurs in Hydraulik, spezielle Arbeitsgemeinschaften der Lehrlinge in eigener Verantwortung. Um die Selbständigkeit der jungen Menschen zu fördern, werden fachlich fortgeschrittene Lehrlinge mit der Führung von Arbeitsgemeinschaften betraut, die aus nicht mehr als 5 Teilnehmern bestehen und ohne Zwang von außen (die Ausbilder können jederzeit um Rat gefragt werden) gemeinsame Arbeiten durchführen.

Das bieten wir speziell in Bochum:

Meßlehrgänge für alle gewerblichen Lehrlinge in einem eigenst dafür eingerichteten Meßraum. Einen besonders modernen Maschinenpark.

Das bieten wir speziell in Dortmund:

Ausbildung im Autogen- und Elektroschweißen für alle daran interessierten Lehrlinge. Sportliche Arbeitsgemeinschaften (Fußball, Tischtennis, Leichtathletik).

Ich begegne einem Schriftsteller

Bevor wir die Lehrlinge zu Wort kommen lassen, ein kurzer Hinweis auf Form und Inhalt unserer Jugendtage. Einmal im Monat finden sie an einem Samstagvormittag statt. Im allgemeinen – wenn man von der gemeinsamen Weihnachtsfeier absieht – werden sie getrennt in den Werken durchgeführt, wenn auch aus praktischen Gründen Bochum und Dortmund ihre Jugendtage oft zusammenlegen. Bei besonderen Themen kann es auch vorkommen, daß die Lehrlinge von Remscheid, Bochum und Dortmund ihren Jugendtag gemeinsam durchführen. – In jeder Veranstaltung steht ein Hauptthema im Mittelpunkt. Meist wird auch Gelegenheit gegeben, in Zusammenhang mit dem Hauptthema oder getrennt von ihm zu diskutieren. Natürlich interessiert nicht jedes Thema jeden einzelnen des doch großen Hörerkreises – in Krefeld über 300 Lehrlinge – gleichermaßen. Wir sind aber davon überzeugt, daß die Summe der Jugendtage, die einmal im

DEW-Lehrlinge berichten über einen Jugendtag, auf dem der Dichter Josef Reding aus seinem Leben erzählte und aus eigenen Werken las.

Jahr in den Jugendwerkwochen eine Konzentration erfahren, eine nennenswerte Hilfe für die Aufgeschlossenheit gegenüber vielen Fragen und Problemen darstellt, mit denen der junge Mensch in seinem Berufsleben und darüber hinaus bei

seinem Hineinwachsen in die Gesellschaft konfrontiert wird. Die Jugendtage können und sollen immer nur Anregungen geben. So war es auch bei dem Jugendtag, über den hier berichtet wird. Es ging weniger darum, unseren jungen Hörern literarische Kenntnisse zu vermitteln als darum, mit einem lebenden Schriftsteller Bekanntschaft zu schließen und aus diesem direkten Erlebnis Interesse für die Literatur zu wecken. Über 100 Schilderungen dieses Jugendtages, der auch in Krefeld durchgeführt wurde, liegen uns vor. Drei haben wir für eine Veröffentlichung ausgewählt, weil ihre Offenheit, Unmittelbarkeit und Frische uns beeindruckten.



Josef Reding

ein Kämpfer für die Menschlichkeit



Axel Timm:
Lehrwerkstatt Remscheid

Auf einmal wußten es alle. Der nächste Jugendtag rückte heran. Er sollte am 16. November stattfinden. Ich dachte nur, hoffentlich ist es ein vernünftiges Thema und nicht irgendein langweiliger Kram. Ein paar Tage später hing ein neuer Anschlag aus. Ein Wort stach direkt heraus: Schriftsteller. Hastig überflog ich die anderen Zeilen. Abfahrt 7.30 Uhr Hauptbahnhof. Um pünktliches Erscheinen wird gebeten. 9.00 Uhr Ein Schriftsteller diskutiert mit uns über die Jugend in Bewegung. Oh wie herrlich — langweilig —, dachte ich. 10.00 Uhr Ein Schriftsteller liest aus seinen Werken. Na ja, dachte ich, brauchen wir wenigstens nicht zu diskutieren. Und deswegen mußte man am Samstag früh aufstehen!

Am Samstagmorgen hatte ich natürlich verschlafen. Schnell stopfte ich mir ein paar Butterbrote in die Tasche, steckte noch eine Flasche Sherry ein, schnappte mir einen Korkenzieher und rannte zur Haltestelle. Ich hatte den festen Entschluß gefaßt, die Flasche auf dem Rückweg leerzutrinken. Am Bahnhof warteten wir auf die Busse. Plötzlich hörte ich neben mir ein Gespräch. „Hast du was zu schreiben mit, wir sollen nämlich einen Aufsatz schreiben?“ Es war mir, als hätten sie mir einen Elektroschock verpaßt. Überall fragte ich herum, wann das denn bekanntgeworden sei. Gestern, sagten alle. Halbwegs beruhigt ging ich hinaus. Gestern hatte ich Schule. Hätten sie auch früher sagen können, dachte ich. Es war 7.30

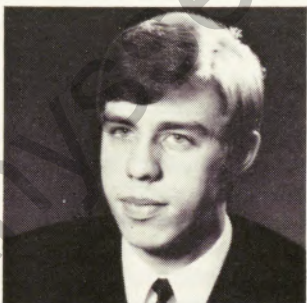
Uhr und wir wollten in die Busse. Wir waren zum Teil schon eingestiegen, da ertönte die Stimme des Fahrers: „Halt, halt, eingestiegen wird erst, wenn die Herren da sind.“ „Aha“, sagte ich und dachte kurz an den Aushang. Aber dann fuhren wir tatsächlich ab. Im Bus wurden Pappdeckel ausgeteilt. Ein Blatt Papier bekamen wir auch noch. Wir sollten also wirklich bei der Diskussion mitschreiben. Ohne mich —, dachte ich und nahm mir fest vor, keinen Satz zu schreiben. —

Die Halle wirkte kleiner als sie war. Die Vorrede war zu Ende und ein Mann in mittlerem Alter stieg auf das Podium. Ich sah genauer hin, denn ich sah zum erstenmal einen Schriftsteller. Allerdings hatte ich noch nie etwas von ihm gehört. Er erzählte aus seinem Leben, aus einem, wie mir schien, recht abenteuerlichen Leben. Ich sah mich um, viele saßen gebückt und schrieben mit. Den Versuch konnte man ja mal machen, sagte ich mir. Ich hörte aber schnell wieder auf. Zuhören und Schreiben, das ging nicht. Ob ich wollte oder nicht, ich hörte zu. Es war interessant, den Worten Josef Redings zu lauschen, stellte ich fest. Er berichtete vom Elend der Welt, von Slums zwischen Fieber und Krankheit, Aussätzigen und den Ärmsten der Armen. Es war eine Fülle von großen und kleinen Begebenheiten, die ich mir nach seinen Worten so richtig ausmalen konnte. Ich saß nur da und hörte zu.

Zur Diskussion kam es nicht mehr. Kurz vor 10.00 Uhr machten wir eine kleine Pause. Ich wollte in den Bus, die Flasche Sherry schon mal im voraus öffnen, aber der Bus war abgeschlossen. —

Der Beifall verhallte. Ich war angenehm enttäuscht. Es war ganz anders, als ich es mir vorgestellt hatte. Alles war viel netter und in einfacher Weise dargebracht. So hatte ich es mir nicht vorgestellt. Ich vergaß, daß ich müde war, ich vergaß, daß ich eigentlich brummig sein wollte, und ich vergaß, daß ich nicht schreiben wollte. Dieser Mann, diese Vortragskunst, einfach alles war faszinierend, und ich beschloß, demnächst mal eine Buchhandlung aufzusuchen und nach Büchern von Josef Reding zu fragen.

Dann war es schon vorbei. Zu schnell war die Zeit vorgerückt, und man hatte es gar nicht gemerkt! Wir gingen hinaus. Ich drehte mich um und suchte ihn. Ja, da kam er mit den anderen, gern hätte ich ihn etwas näher kennengelernt, aber ich war ja nur einer in einer großen Masse an diesem Vormittag. Auf der Rückfahrt versuchte ich zu schlafen, was mir aber nicht gelang. Als wir in Bochum abfuhren, hörte ich, wie jemand zu einem anderen sagte: „Hoffentlich kriegen wir noch Mittagessen.“ Da fiel mir die Flasche Sherry ein. Ich holte sie heraus und wollte sie öffnen. Zehn Minuten später wollte ich es immer noch, dann gab ich es auf. Na ja, der Tag, vielmehr der Vormittag ist auch so schön gewesen.



Jürgen Vicariesmann:
Lehrwerkstatt Dortmund

Auf unserem letzten Jugendtag in Bochum wurde uns der Schriftsteller Josef Reding vorgestellt. Bevor er mit seiner Vorlesung begann, versuchte er, sich uns näherzubringen, indem er aus seinem ereignisreichen Leben erzählte. Er versuchte von Anfang an, ein kameradschaftliches Verhältnis zu uns aufzubauen. Durch seine ungezwungene Art ist es ihm auch gelungen. Seine Art, den deutschen Sprachschatz zu gebrauchen, war beeindruckend. Mit wenigen Worten hatte er mich in seinen Bann gezogen.

Schon nach der ersten Viertelstunde konnte ich mich nicht des Verdachtes erwehren,

daß Josef Reding sich als Fürsprecher aller Schwachen fühlt.

Josef Reding ist ein Mann, der nicht nur faszinierend schreiben kann, sondern auch sehr eindrucksvoll seine Geschichten vorzutragen weiß. Von den meisten Schriftstellern, die ich bisher kennenlernte, hatte ich den Eindruck, daß sie auf irgendeine Art verschroben sind. Hierbei muß ich bemerken, daß ich die meisten Schriftsteller nur durch ihre Werke kennengelernt habe. Alles dies scheint bei Josef Reding nicht der Fall zu sein. In seiner Art zu schreiben ist er nach meiner Ansicht mit Wolfgang Borchert zu vergleichen.

Bis jetzt habe ich versucht, die Eindrücke wiederzugeben, die Josef Reding als Schriftsteller bei mir hinterlassen hat. Vielleicht entsprechen nicht alle meine Aussagen dem wahren Bild, aber ich habe nach bestem Wissen versucht, meine Eindrücke niederzuschreiben. Vielleicht wird es manchen erschrecken, daß ich Wolfgang Borchert und Josef Reding miteinander verglichen habe. Denn in ihrer Aussage sind sie sehr unterschiedlich, aber ich meinte auch nur den

ungezwungenen Schreibstil.

Als Mensch hat Josef Reding den Eindruck eines weltoffenen und erfahrenen Mannes bei mir hinterlassen. Er hat viel von der Welt gesehen und kann dies auch in den prächtigsten Farben schildern. Trotz aller seiner großen Reisen ist er ein Mensch geblieben, der sich seiner Heimat zutiefst verbunden fühlt. Seine Kurzgeschichten, die er uns vorgelesen hat, spielen in dem Kreis, in dem er aufgewachsen ist. Durch seine

Werke will er hauptsächlich die Jugend ansprechen.

Nach seinem Vortrag versuchte Josef Reding, eine Diskussion herbeizuführen. Daß es nicht ganz gelang, lag weniger am Nichtinteresse der Lehrlinge als an der Vielzahl der Eindrücke, die auf uns lasteten. Abschließend möchte ich sagen: Ich begegnete nicht einem Schriftsteller, sondern dem Schriftsteller Josef Reding.



Paul Diebel:

Lehrwerkstatt Remscheid

Samstag, der 16. November 1968. Heute findet der Jugendtag der DEW in Bochum statt. Kaum jemand von uns ist begeistert, von Remscheid nach Bochum zu fahren. Auch ich nicht. Ich kann nicht wie gewohnt ausschlafen, und ich muß eine Verabredung absagen.

So betreten wir, fast alle nicht mit frohem Herzen, den Veranstaltungsraum, wo uns der Schriftsteller Josef Reding vorgestellt wird, den ich kaum kenne, und ich befürchte, ein paar langweilige Stunden verbringen zu müssen.

Aber schon nach den ersten Worten des Mannes dort am Rednerpult sehe ich mich getäuscht. Er berichtet über sein Leben. Es hört sich auswendig gelernt an, als ob er es schon tausendmal erzählt hätte, aber trotzdem ergreifen mich die Worte dieses Mannes, der viel Leid gesehen und auch am eigenen Leibe erfahren hat. Er berichtet von seinen Erlebnissen im Krieg, wo er als fünfzehnjähriger Schüler kämpfen mußte, wie er seine Schulkameraden sterben sah. Er berichtet von seinen zwei Jahren in den

USA, wo er demonstrativ mit Farbigen zusammenlebte, von Fanatikern mißhandelt wurde und trotzdem sein Verhalten gegenüber den Farbigen nicht änderte. Er berichtet von einem Reporterjahr im Lager Friedland und von den Reisen in die Hungergebiete Indiens, Pakistans, Afrikas und Lateinamerikas, wobei er vor allem in Aussätzigenvierteln gelebt hat.

Ich befinde mich nun in einem inneren Konflikt. Einerseits bin ich fasziniert davon, daß dieser Mann in all jenen fernen Ländern war, von denen ich nur zu träumen wage, andererseits bin ich erschüttert über das Elend der Aussätzigen und Hungernden in den Armenvierteln der Welt, das von der wohlgenährten Öffentlichkeit meist totgeschwiegen wird. Die Worte treffen mich so stark, daß ich mich mit dem Gedanken trage, später selbst einmal als Entwicklungshelfer zu versuchen, die Not zu lindern.

Seine Worte über das Verhältnis zwischen Weißen und Farbigen in den USA sagen mir zwar nicht viel Neues, aber Josef Reding hat mir die Erkenntnis über den „Weißen Neger“ in unserer eigenen Gesellschaft verliehen, wofür ich ihm dankbar bin, weil ich selber Menschen in meiner näheren Umgebung kenne, die wegen ihres Aussehens oder ihrer Art zu denken geschnitten, verspottet oder sogar verprügelt werden. Josef Reding hat mich in dem Gefühl bestärkt, diese Diskriminierung zu verabscheuen.

Nach einer kurzen Pause, in der ich die Eindrücke über den Mann sammelte, der mir besonders durch sein selbstsicheres Auftreten und seine gewandte Ausdrucksweise sympathisch geworden ist, liest der Schriftsteller aus seinen Werken.

Josef Reding liest drei seiner Kurzgeschichten. Zunächst die Geschichte „Abschied eines Freischissers“. Hier erzählt er, wie ein kleiner Junge mit den „Großen“ als sogenannter „Freischisser“ mitspielen darf und sich dabei so verletzt, daß ihm ein Finger abgenommen werden muß. Der kleine Junge durfte zunächst nur „so“ mitspielen, aber

nachdem er sich beim Spiel verletzt hat, wird er voll in die Gemeinschaft aufgenommen, sei es aus Mitleid, sei es aus Schuld-bewußtsein.

In der zweiten Kurzgeschichte „Ein Scharfmacher kommt“ wird man in ein Krankenzimmer versetzt, in dem Wöchnerinnen liegen. Diese glückliche, etwas rührselige Atmosphäre nutzt ein sogenannter Scharfmacher aus, um Gedichte, die nationalistischen, hetzerischen Inhalts sind, zu verkaufen. Ich glaube, daß der Schriftsteller in dieser Geschichte sagen will, daß die Menschen, wenn sie in einer bestimmten seelischen Situation sind, die Reden eines Mannes, der etwas erreichen will, unkritischer aufnehmen. Diese Situation kann freudigen Ursprungs sein, sie kann aber auch daher kommen, daß der Mensch unterdrückt wird oder hungert.

Das muß nicht unbedingt im politischen Sinne verstanden werden. Es gibt auch radikale Geschäftemacher, die mit dem Gemüt des Menschen rechnen. Ein Beispiel dafür gibt diese Kurzgeschichte. Ein noch krasserer Beispiel habe ich kürzlich in der Zeitung gelesen: Amerikanische Beerdigungsunternehmen schickten an Familien, deren Söhne nach Vietnam einberufen wurden, ihre Werbeprospekte.

In der letzten Geschichte, die Josef Reding las, erzählte er von einem kleinen Jungen, der eine Brille tragen muß und deshalb von den anderen verspottet wird. Er findet dann einen Freund in einem Mann, der ihn zunächst zwar mit: „Na, du bebrillter Ömmes!“ anspricht, ihn aber dann doch als Gleichberechtigten behandelt.

Josef Reding gelingt es, durch seine einfache Sprache Menschen in allen Kreisen anzusprechen. Er schreibt in seinen Büchern genau das, was er denkt, seine Weltanschauung spiegelt sich in ihnen. Er versucht durch seine humoristischen, aber auch abschreckenden Erzählungen die Welt zu verbessern.

Ich fahre mit dem Gefühl nach Hause, daß noch viel, viel getan werden muß.



Wohngeld verhilft zu einer tragbaren Miete

Dipl.-Kfm. Paul Eich:

Leiter der Abteilung Wohnungsverwaltung

Ein großer Teil unserer Belegschaft zahlt ab 1. Januar 1969 eine erheblich höhere Miete. Das trifft in erster Linie auf die Wohnungen zu, die vor dem 1. Januar 1960 mit Landesmitteln gefördert wurden. Der Gesetzgeber verlangt ab 1. Januar 1969 eine bis zu 4%ige Verzinsung der bisher zinslos gewährten Landesmittel, die der jeweilige Hauseigentümer seinerzeit zum Bau der Wohnung erhalten hat. Damit soll einmal die künftige Förderung des Wohnungsbaues mit verbilligten Darlehen sichergestellt und zum anderen sollen die Mieten der älteren Sozialwohnungen den derzeitigen Marktverhältnissen angepaßt werden. In der Regel beläuft sich die Mieterhöhung auf DM 0,30 bis DM 0,35 je qm Wohnfläche/Monat. Aber auch die Eigentümer von Altbauwohnungen, steuerbegünstigten und freifinanzierten Wohnungen haben anläßlich der Mietpreisfreigabe höhere Mieten gefordert. Wir wollen diese Tatsache zum Anlaß nehmen, nochmals die Möglichkeiten aufzuzeigen, die das

WOHNGELDGESETZ

denen bietet, die im Verhältnis zu ihrem Einkommen unter Berücksichtigung der Personenzahl und der Wohnungsgröße eine unzumutbare Miete zahlen müssen oder eine für ihr Eigenheim zu hohe Belastung zu tragen haben.

Was ist Wohngeld?

Wohngeld ist wie das gesetzliche Kindergeld oder die Wohnungsbau- bzw. Sparprämie eine Leistung der öffentlichen Hand, auf die JEDER einen Rechtsanspruch hat, sofern er die geforderten Voraussetzungen zur Erlangung dieser Leistungen erfüllt. Das Wohngeld hat in keiner Weise den Charakter einer Fürsorgeunterstützung, sondern dient dazu, soziale Härten auszugleichen und besonders einkommenschwachen und kinderreichen Familien ein Mindestmaß an Wohnraum wirtschaftlich zu sichern. Das Wohngeld wird als **verlorener** Zuschuß gegeben und in der Regel für 12 Monate bewilligt und nur dann weitergewährt, wenn dies

rechtzeitig beantragt wird und sofern die Voraussetzungen noch gegeben sind.

Wer kann einen Antrag auf Wohngeld stellen?

Anspruch auf Wohngeld kann erhoben werden, gleichgültig ob die Wohnung eine Sozialwohnung oder freifinanziert ist, ob es sich um eine Alt- oder Neubauwohnung handelt, ob als Gastarbeiter oder als Inhaber einer landwirtschaftlichen Nebenerwerbsstelle. Das gleiche gilt für Eigenheime (auch wenn sie noch nicht zu Eigentum übertragen sind) oder Inhaber eigengenutzter Eigentumswohnungen, wobei die monatliche finanzielle Belastung der Miete gleichgesetzt wird. Wohngeld wird nicht gewährt für Wohnungen, die den allgemeinen Anforderungen an gesunde Wohnverhältnisse nicht genügen (z. B. Notunterkünfte, Baracken usw.).

Antragsberechtigt ist in der Regel der Haushaltsvorstand.

Voraussetzungen zur Erlangung von Wohngeld

Wohngeld kann jeder bekommen, dessen Einnahmen eine bestimmte Höhe nicht überschreiten. Diese Einkommensgrenze liegt beim Alleinstehenden bei **750,— DM** monatlich und erhöht sich bei jedem weiteren Familienmitglied um **150,— DM**.

Diese Grenze bezieht sich auf das „bereinigte“ Familieneinkommen, d. h. es wird zunächst das Einkommen aller zum Haushalt rechnenden Familienangehörigen zusammengezählt. Als Familienmitglieder zählen auch Verwandte (Großeltern, Onkel, Tante) und Verschwägerter (Schwiegereltern, Stiefeltern usw.), wenn sie mit der eigentlichen Familie in einer Wohnung oder in einem Eigenheim leben.

Von der ermittelten Summe gehen zunächst die Freibeträge für Kinder, für die ein Kinderfreibetrag bei der Einkommen- oder Lohnsteuer gewährt wird, herunter. Sie betragen monatlich

25,— DM	für das zweite Kind
50,— DM	für das dritte Kind
60,— DM	für das vierte Kind
70,— DM	für das fünfte und jedes weitere Kind.

Für jedes Kind, das bestimmte eigene Einnahmen hat und zum Haushalt rechnet, bleiben **100,— DM** monatlich außer Betracht.

Außer diesen Abzügen können Werbungskosten oder Betriebsausgaben abgesetzt werden (Werbungskostenpauschale 47,— DM monatlich; bei Nachweis auch die höheren Werbungskosten).

Von den so verminderten Einnahmen werden noch pauschal **15%** für Versicherungen und Steuern abgesetzt.

Besondere Vergünstigungen gibt es für Sowjetzonen-Flüchtlinge, Empfänger niedriger Einkommen, Schwerbeschädigte und andere.

Wie groß darf die Wohnung sein?

Das spielt eigentlich keine Rolle. Nur wird bei der Gewährung des Wohngeldes eine bestimmte Wohnfläche entsprechend der Kopzahl berücksichtigt, auch **benötigte Wohnfläche** genannt. Sie beträgt

für einen Alleinstehenden	40 qm
für zwei Personen	50 qm
für drei Personen	65 qm
für vier Personen	80 qm
für jedes weitere Familienmitglied je weitere	10 qm

Obergrenzen für Mieten und Belastungen im Monat

Nun könnte man auf den Einfall kommen, sich eine luxuriöse Wohnung mit allem Komfort zu mieten, die genau der vorgeschriebenen Quadratmeterzahl entspricht. Das ist nicht im Sinne des Wohngeldgesetzes. Deshalb sind Obergrenzen festgesetzt, bis zu denen die Miete oder Belastung berücksichtigt wird:

Wie kann ich mein Wohngeld ausrechnen?

Als erstes muß ich feststellen die Größe der zu berücksichtigenden Wohnfläche und die Obergrenzen, bis zu denen Wohngeld gezahlt wird (ist die Wohnung größer, muß ich das, was zuviel ist, selbst bezahlen). Als

nächstes rechne ich mein „Familieneinkommen“ aus und kann dann aus der Tabelle den monatlich zumutbaren Prozentsatz, den ich aufbringen muß, ablesen. Ist die Miete oder Belastung höher und überschreitet sie nicht die Obergrenze, so ist die Differenz in der Regel das Wohngeld.

Die Obergrenzen je qm Wohnfläche sind:

		mit Sammelheizung		ohne Sammelheizung	
		mit Bad DM	ohne Bad DM	mit Bad DM	ohne Bad DM
in Gemeinden der Ortsklasse A	a)	2,40	2,20	2,20	2,00
	b)	3,30	3,10	3,10	2,90
der Ortsklasse S unter 100 000 Einwohner	a)	2,60	2,40	2,40	2,20
	b)	3,50	3,30	3,30	3,10
der Ortsklasse S von 100 000 und mehr Einw.	a)	2,80	2,60	2,60	2,40
	b)	3,70	3,50	3,50	3,30

a) = für Altbauwohnungen (bis 20. 6. 1948 bezugsfertig geworden)
b) = für Neubauwohnungen (nach dem 20. 6. 1948 bezugsfertig geworden)

Wieviel Wohngeld erhalte ich?

Jeder muß einen eigenen Anteil des „Familieneinkommens“ für die Miete oder Belastung aufbringen.
Dieser Anteil richtet sich nach der Familiengröße und der Höhe des Einkommens:

Familieneinkommen im Monat	Allein- stehende	zwei	drei	vier	fünf	sechs	sieben	acht	neun und mehr
bis 200 DM	14%	12%	12%	12%	11%	10%	9%	7%	5%
über 200 bis 300 DM	16%	14%	13%	12%	11%	10%	9%	7%	5%
über 300 bis 400 DM	18%	16%	15%	14%	13%	12%	10%	8%	6%
über 400 bis 500 DM	20%	18%	17%	16%	15%	13%	11%	9%	7%
über 500 bis 600 DM	21%	20%	19%	17%	16%	14%	12%	10%	8%
über 600 bis 700 DM	22%	21%	20%	18%	17%	15%	13%	11%	9%
über 700 bis 800 DM	22%	21%	20%	19%	18%	16%	14%	12%	10%
über 800 bis 900 DM	—	22%	21%	20%	19%	17%	16%	13%	11%
über 900 bis 1000 DM	—	—	22%	21%	20%	18%	17%	14%	12%
über 1000 DM	—	—	22%	21%	20%	19%	18%	16%	14%

Das Wohngeld selbst darf jedoch einen gewissen Höchstbetrag nicht überschreiten.
Über die Berechnung gibt die untenstehende Tabelle Auskunft:

Gilt für die tragbare Miete oder Belastung ein Prozentsatz von	dann darf das Wohngeld höchstens betragen:	und beträgt der selbstaufzu- bringende Eigenanteil für die Miete und Belastung:
5 bis 13%	90%	10%
14 und 15%	70%	30%
16 und 17%	55%	45%
18 und 19%	45%	55%
20 bis 22%	35%	65%

der zu berücksichtigenden Miete oder Belastung.

Von der Wohnstätte Krefeld an der Remscheider Straße errichtetes
Wohn-Hochhaus für Mitarbeiter der DEW, das 72 Wohnungen enthält.

Wo ist der Antrag auf Wohngeld zu stellen?

Der auf vorgeschriebenem Muster ausgefüllte Antrag ist bei der für die Wohnung zuständigen Gemeinde- bzw. Stadtverwaltung einzureichen. Wir nennen hier die Anschriften für die jeweils zuständigen Behörden:
Krefeld:
Wohnbauförderungsamt, Friedr.-Ebert-Str. 3

Beispiele für die Wohngeldberechnung:

Beispiel 1

Herr und Frau Schmitz wohnen mit ihren beiden schulpflichtigen Kindern in einer Neubauwohnung mit Bad und Zentralheizung in einer Stadt von unter 100 000 Einwohnern (Ortsklasse S). Für ihre 80 qm große Wohnung zahlen sie 200,— DM Miete monatlich. Die Größe der Wohnung entspricht also genau der benötigten Wohnfläche. Die Mietobergrenze beträgt für diese Wohnung 3,50 DM/qm. Die Miete ist also in voller Höhe von 200,— DM zuschufähig.
Ermitteln wir das Familieneinkommen:
Herr Schmitz verdient monatlich 900,— DM davon gehen ab
1. Kinderfreibetrag — 25,— DM
2. Werbungskostenpauschale — 47,— DM
bleiben 828,— DM
von diesem Betrag gehen ab
15% für Steuern und Versicherungen — 124,20 DM
Das Familieneinkommen beträgt also 703,80 DM
Als tragbare Miete gelten lt. Tabelle 19% des Familieneinkommens von 703,80 DM 133,72 DM
Die Differenz zwischen der bezahlten Miete von 200,— DM und der tragbaren Miete 133,72 DM ergibt 66,28 DM
Dieser Betrag wird auf 0,50 DM aufgerundet.
Das Wohngeld beträgt in diesem Falle also 66,50 DM

Beispiel 2

Herr Müller ist Rentner und bewohnt mit seiner Frau eine Neubauwohnung in einer Großstadt. Die Wohnung hat Ofenheizung und Bad und ist 65 qm groß. Herr Müller muß monatlich eine Miete von 130,— DM zahlen. Die benötigte Wohnfläche bei zwei Personen ist 50 qm.
Die zuschufähige Miete ist also nicht 130,— DM, sondern (130,— DM : 65 = 2,— DM/qm) 50 × 2,— DM = 100,— DM
Herr Müller bezieht monatlich eine Rente in Höhe von 460,— DM
Davon gehen ab
15% für Steuern und Versicherungen — 69,— DM
Das Familieneinkommen beträgt in diesem Falle also 391,— DM
Aus der Tabelle ist ersichtlich, daß die tragbare Miete 16% beträgt (16% von 391,— DM = 62,56 DM).
Die Differenz zwischen der zuschufähigen Miete in Höhe von 100,— DM und der tragbaren Miete von 62,56 DM beträgt 37,44 DM
Aufgerundet erhält Herr Müller ein Wohngeld von 37,50 DM

Bochum:
Amt für Bauförderung, Rathaus
Dortmund:
Amt für Wohnungswesen, Olpe 1, Stadthaus
Remscheid:
Bauförderungsamt, Villenstraße 1
Werdohl:
Stadtverwaltung, Goethestraße 51
Bei diesen Dienststellen sind auch die vorgeschriebenen Antragsformulare erhältlich.

Auch sind diese Stellen verpflichtet, rechtsverbindliche Auskünfte über Fragen des Wohngeldes zu erteilen.

Wir empfehlen jedem Mitarbeiter, in seinem Fall zu überprüfen, ob er in den Genuß des Wohngeldes kommen kann, und auch keine Zeit und Mühe zu scheuen, in Zweifelsfällen Aufklärung von den zuständigen Stellen zu erhalten.

Beispiel 3

Herr Schneider wohnt mit seiner Frau und drei Kindern unter 18 Jahren in einem 1966 gebauten Eigenheim in einer Großstadt. Sein Haus hat Bad und Zentralheizung. Die Wohnfläche beträgt 100 qm. Die monatliche Belastung beläuft sich auf 350,— DM. Die Belastungsobergrenze (in diesem Fall 3,70 DM/qm) wird also nicht überschritten. In der Familie verdienen der Vater und der älteste Sohn. Die benötigte Wohnfläche bei fünf Personen ist 90 qm. Die zuschufähige Belastung ist also nicht 350,— DM, sondern (350,— DM : 100 = 3,50 DM/qm) 90 × 3,50 DM = 315,— DM.
Monatliches Bruttoeinkommen des Vaters 900,— DM
Davon gehen ab
Kinderfreibeträge für 2. und 3. Kind — 75,— DM
Werbungskostenpauschale — 47,— DM
bleiben 778,— DM
Hiervon gehen wieder ab 15% für Steuern und Versicherungen (15% von 778,— DM) — 116,70 DM
bleiben als monatlich zu berücksichtigendes Einkommen des Vaters 661,30 DM
Der Sohn verdient 300,— DM
Als Freibetrag kann abgezogen werden — 100,— DM
sowie die Werbungskostenpauschale — 47,— DM
bleiben 153,— DM
Hiervon gehen noch 15% für Steuern und Versicherungen ab — 22,95 DM
bleiben als monatlich zu berücksichtigendes Einkommen des Sohnes 130,05 DM
Jetzt werden beide Einkommen zusammengezogen
1. des Vaters 661,30 DM
2. des Sohnes 130,05 DM
Familieneinkommen 791,35 DM
Die tragbare Belastung ist in diesem Fall 18% vom Familieneinkommen (von 791,35 DM) 142,44 DM
Zuschufähige Belastung 315,— DM
abzüglich tragbare Belastung — 142,44 DM
ergibt eine Differenz von 172,56 DM
Da jedoch bei einer tragbaren Belastung von 18% in jedem Fall 55% der zuschufähigen Belastung von 315,— DM selbst aufzubringen sind, beträgt das Wohngeld (45% von 315,— DM) 141,75 DM
Aufgerundet wird also hier ein Wohngeld gewährt in Höhe von 142,— DM



Auch in der Freizeit

IG-Metall-Mitglieder gegen Unfälle versichert

Nachdem der 9. ordentliche Gewerkschaftstag der IG Metall eine Freizeitunfallversicherung für alle Mitglieder beschlossen hatte, wurde die Versicherung ab 1. Januar 1969 mit der Volksfürsorge perfekt. Nach dem Vertrag sind von diesem Zeitpunkt ab alle Mitglieder, die der IG Metall mindestens 12 Monate angehören und für diese Zeit Beiträge der Stufen 1—11 oder 13 geleistet haben, gegen alle Unfälle versichert, sofern nicht, wie bei Betriebsunfällen und Unfällen auf dem Wege zur und von der Arbeit, andere Versicherungsträger in Frage kommen. Die Versicherung umfaßt, so heißt es in dem Vertrag, „Unfälle auf der ganzen Erde“. Die Benutzung sämtlicher Verkehrsmittel, auch die Benutzung von Flugzeugen als Fluggast bei Reise- und Rundflügen, ist mitversichert. Der Versicherungsschutz wird auch für Unfälle gewährt, von denen Blinde und solche Personen betroffen werden, die mehr als 70% dauernd arbeitsunfähig sind, sofern sie zur Zeit des Unfalls in einem Arbeitsverhältnis standen.

Verhaltensregeln im Schadensfall

Die Inanspruchnahme der Freizeitunfallversicherung setzt Schadensmeldungen voraus, die ärztliche Bestätigungen enthalten. Daher ist die sofortige ärztliche Behandlung notwendig.

Jeder Unfall, der sich während der Freizeit, also außerhalb des Berufs bzw. außerhalb des direkten Weges nach und von der Arbeitsstätte ereignet und der mindestens einen 48stündigen Krankenhausaufenthalt verursacht oder eine dauernde Beeinträchtigung der Arbeitsfähigkeit (Invalidität) befürchten läßt oder den Tod zur Folge hat, muß sofort der zuständigen Verwaltungsstelle der IG Metall angezeigt werden.

Wird ein Unfall zunächst der Berufsgenossenschaft als Arbeitsunfall gemeldet und als solcher nicht anerkannt, sodann aber ohne schuldhafte Verzögerung als Freizeit-Unfall der IG Metall gemeldet, so gilt die Meldung des Unfalls und die Anmeldung von Ansprüchen aus der Freizeit-Unfallversicherung als rechtzeitig erfolgt.



Ansprüche auf Invaliditätsentschädigung müssen spätestens innerhalb einer Frist von 15 Monaten ab Unfalltag geltend gemacht und durch Vorlage eines ärztlichen Attestes begründet werden.

Die Verwaltungsstelle händigt den Vordruck „Unfallmeldung“ aus, der in verschiedene Abschnitte gegliedert ist. Auf diesen Abschnitten ist jeweils angegeben, wer die Ausfüllung und die dazugehörigen Unterschriften zu leisten hat. Die ausgefüllten Unterlagen sind zusammen mit dem Mitgliedsausweis (Mitgliedsbuch) der Verwaltungsstelle zu übergeben. Diese veranlaßt alles weitere. Die Bearbeitung eines Schadensfalles ohne Vorlage des Mitgliedsausweises ist nicht möglich.

Im Todesfall als Folge eines Unfalles ist zusätzlich der Vordruck „Bericht über den Unfalltod“ von der Polizeidienststelle, die den tödlichen Unfall aufgenommen hat, und von dem Arzt, der den Tod feststellte, auszufüllen und unterschreiben zu lassen. Weiterhin ist eine Ausfertigung der Sterbeurkunde mit dem Bericht über den Unfalltod bei der Verwaltungsstelle einzureichen.

Leistungen

Bei einem Freizeit-Unfall leistet die Versicherung eine Todesfall-Entschädigung in Höhe des 140fachen Monatsbeitrages des Mitglieds; eine Invaliditätsentschädigung in Höhe des 420fachen Monatsbeitrages (mindestens jedoch DM 2500,—) oder ein Unfall-Krankengeld in Höhe des 30fachen Monatsbeitrages als einmalige Entschädigung, sofern der Versicherte mindestens 48 Stunden in einem Krankenhaus Aufnahme gefunden hat.

Maßgebend für den Umfang des Versicherungsschutzes sind die Allgemeinen Unfallversicherungs-Bedingungen (AUB).

Mit diesem Versicherungsschutz hat die IG Metall eine beträchtliche Hilfe gegenüber den Gefahren geschaffen, die durch die Ausdehnung der Freizeit in den letzten Jahren stark in den Vordergrund gerückt sind.



DM 1700,-

für einen Verbesserungsvorschlag

erhielt kurz vor Weihnachten
ein Mitarbeiter in Krefeld
als Prämie beim Vorschlagwesen.
Man sieht, Mitdenken lohnt sich.

Wollen Sie es nicht auch einmal probieren?

