



Mitteilungsblatt

Werkzeitschrift der THYSSEN EDELSTAHLWERKE AG

2. Jahrgang
15. März 1976

1





Mitteilungsblatt

Nr. 1 2. Jahrgang 15. März 1976

Herausgeber: Thyssen Edelstahlwerke AG

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Georg Merz und Arbeitsdirektor Willi Michels Schriftleitung: Gerhard Franke Layout: Peter Wewer

Fotos: TEW-Bildstellen

Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Bericht zur Unternehmenslage	1	MOSAİK	
Fazit des Geschäftsjahres 1974/75	2-4	Vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	
Krefelder Berufsbildungszentrum öffnete seine Pforten: Informationen über Berufsbildung und Aktion zugunsten Krefelder Kinderheime	5	Jugendwerkwochen 1975: Dialoge, Diskussionen, Denkanstöße	11
Investitionsvorhaben beweisen Vertrauen in die Zukunft	6-7	Der große Durst und seine Folgen	12
TEW-Betriebsräte tagten – TEW-Vorstand informierte	8-9	Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft – Institution im Dienste unserer Unfallversicherung (II)	13-15
Stichworte: Sozialprodukt, Lohnquote, Die fünf Weisen	9	Die Geschichte des Eisens (I)	15-17
FERRO-TITANIT – ein Werkstoff für höchste Beanspruchungen	10	Nutzen Sie Ihr Konto von A bis Z	18-19
		Die Arbeitssicherheit bittet um Ihre Mitarbeit	20

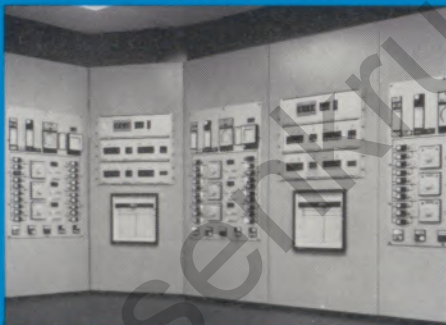
Titelseite

Die Frühschicht ist zu Ende, Feierabend für heute! Jetzt noch schnell auf ein Bier in der Kneipe an der Ecke und dann heim zu Muttern.

Rückseite

Schnappschuß vom Tag der offenen Tür des Krefelder Berufsbildungszentrums: Ausbilder Jürgen Bröcker erläutert interessierten Besuchern anhand von Klarsichtmodellen die Funktion von Hydraulikzylindern.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Die drei neuen Öfen der Schmiedestückvergütung im Werk Witten werden von dieser Schaltwarte mit Programmvorgabe und Prozeßkontrolle gesteuert. Informieren Sie sich über weitere kürzlich abgeschlossene, im Bau befindliche oder geplante Investitionsvorhaben im Gesamt-TEW-Bereich. Seite 6-7.



Ergebnis des Geschäftsjahres 1974/75, Investitionsvorhaben, Sorgen um die Beschäftigung – drei Schwerpunkte der letzten Betriebsräte-Vollkonferenz. Seite 8-9.



Themen über das Fachliche hinaus erarbeitet wurden während der Jugendwerkwochen, an denen die Auszubildenden des zweiten und dritten Ausbildungsjahres der Werke Krefeld und Dortmund teilnahmen. Seite 11.

BERICHT ZUR UNTERNEHMENSLAGE

Leicht verbessertes Wirtschaftsklima

In den weltwirtschaftlich bedeutendsten Ländern sind die konjunkturellen Wendepunkte zum Aufschwung hin erkennbar oder doch wenigstens voraussehbar. In der Bundesrepublik stellen sich die Unternehmen mehr und mehr auf ein Andauern der positiven Konjunkturtendenzen ein. Zu der relativ günstigen Entwicklung der Inlands- und Auslandsnachfrage der Industrie kommt jetzt auch eine etwas gestiegene Kaufbereitschaft der Verbraucher. Auf den Arbeitsmarkt allerdings schlägt die Erholung der Gesamtwirtschaft noch nicht durch. Ende Januar waren in der Bundesrepublik 1351 000 Arbeitslose bei den Arbeitsämtern gemeldet (Arbeitslosenquote = 5,9 %) (Januar 1974 = 1 154 000).

Die für den Edelstahlabsatz entscheidende Investitionsgüterindustrie hat im vierten Quartal 1975 gegenüber dem vorangegangenen dritten Quartal 3 % mehr Aufträge gebucht, womit die Auftragseingangshöhe des gleichen Vorjahresquartals wieder erreicht wurde. Von den wichtigen Zweigen der Investitionsgüterindustrie verzeichnen bei diesem Vergleich der Fahrzeugbau und die Elektrotechnische Industrie einen Anstieg. Rückläufig war dagegen der Auftragseingang des Maschinenbaus, der Stahlverformung sowie der Eisen-, Blech- und Metallwarenindustrie.

Der Auftragseingang der westdeutschen Edelstahlindustrie, der im vierten Quartal des Geschäftsjahres 1974/75 mit 263 000 t/Monat seinen Tiefststand erreicht hatte, stieg im Durchschnitt der ersten vier Monate des laufenden Geschäftsjahres auf rd. 300 000 t an. Das waren 6 % mehr als im niedrigen Monatsdurchschnitt 1974/75, aber 3 % weniger als im gleichen Vorjahreszeitraum. Immerhin hat der Auftragseingang im Januar 1976 — erstmals seit Oktober 1974 — den entsprechenden Vorjahresmonat überschritten (+ 14 %).

Die ersten vier Monate des Geschäftsjahres 1975/76

In den ersten vier Monaten des laufenden Geschäftsjahres erreichte der Auftragseingang der TEW 146 Mio. DM/Monat. Gegenüber dem ohnehin zu niedrigen Auftragseingang im Durchschnitt des abgelaufenen Geschäftsjahres (157 Mio. DM/Monat) ist dies ein Rückgang um weitere 7 %.

Der Auftragseingang in Stahlerzeugnissen (einschl. Nicht-Edelstahl für die ATH) erreichte im Durchschnitt der ersten vier Monate des laufenden Geschäftsjahres 75 600 t. Das waren 3 % weniger als im Monatsdurchschnitt 1974/75. Einen Anstieg gab es bei Flacherzeugnissen (+ 39 %) und bei Blankstahl (+ 8 %). Bei Profilerzeugnissen blieb der Auftragseingang um 7 % und bei Schmiedestücken (einschl. Kaltwalzen um 49 % zurück. Hierbei muß man sehen, daß sich 1974/75 gegenüber dem Vorjahr das Geschäft in Profilerzeugnissen weniger ungünstig entwickelt hatte als das in Flacherzeugnissen und in Blankstahl und daß in Schmiedestücken sogar noch ein Zuwachs erzielt worden war.

Wie unzureichend der Auftragseingang in weiten Bereichen unserer Stahlerzeugnisse im bisherigen Verlauf des Geschäftsjahres war, zeigt die Tatsache, daß wir im Geschäftsjahr 1973/74 einen Auftragseingang von rd. 100 000 t/Monat zu verzeichnen hatten. Weitere Kurzarbeit war daher im laufenden Geschäftsjahr nicht zu vermeiden.

Bei den Sondererzeugnissen ist der

Auftragseingang bei Ferro-Titanit um 4 %, den Schweißzusatzwerkstoffen um 6 % und den Sondermetallen um 16 % gestiegen, dagegen bei Titanerzeugnissen um 46 % gefallen. Hier zeigt sich die weltweite Baisse im Flugzeugbau und in Teilbereichen der Chemischen Industrie.

Im Werk Dortmund ist der Auftragseingang in den ersten vier Monaten des laufenden Geschäftsjahres gegenüber dem Monatsdurchschnitt 1974/75 um 8 % auf 4,6 Mio. DM/Monat gestiegen. Das reichte aber nicht aus, um weitere Kurzarbeit zu vermeiden.

Produktion auf niedrigem Niveau

Unsere Erzeugung konnten wir im Durchschnitt der ersten vier Monate des laufenden Geschäftsjahres gegenüber dem schwachen dritten Quartal 1975 bei Rohstahl, Halbzeug, Walzdraht, Flacherzeugnissen und Lohnwalzungen (ohne ATH) steigern. Gegenüber dem Durchschnitt des Geschäftsjahres 1974/75 ging unsere Erzeugung in allen Bereichen dagegen zurück, ausgenommen Flacherzeugnisse (+ 10 %).

TEW-Produktion in 1000 t/Monat	1973/74	1974/75	3. Quartal 1975	4. Quartal 1975	Januar 1976	Okt. 1975 Jan. 1976
Eigene Rohstahlerzeugung	77	65	56	56	61	57
Rohstahlverfügbarkeit (eigene Rohstahlerzeugung plus Zukauf von der ATH)	119	110	92	90	83	88
Halbzeug zum Versand an Kunden, gewalzt und geschmiedet	28	31	23	25	26	25
Walzdraht *)	22	15	12	14	15	14
Stabstahl, gewalzt und geschmiedet *)	29	29	23	22	23	22
Lohnwalzungen für Fremde	12	7	4,5	5,2	7,3	5,7
Flacherzeugnisse	9	6	6,4	6,5	7	6,6
Schmiedestücke	2	2,2	2,2	1,6	1,5	1,6
Blankstahl	7	5,4	5,1	4,1	3,9	4,1

*) einschl. Lohnwalzungen für ATH

Belegschaft

Die Zahl unserer Belegschaftsangehörigen (ohne Auszubildende, Praktikanten und Werkstudenten) war am 31. 1. 1976 mit 15 071 um 481 oder 3,1 % geringer als am 30. 9. 1975. Der Zuwachs im Auftragseingang bedeutete noch keine Entspannung der Beschäftigungs-

lage. Sie zwang auch weiterhin zur Kurzarbeit, die sich allerdings gegenüber den Vormonaten verringert hat. Insgesamt wurden für TEW zur Kurzarbeit im Februar 2537, im März 1667 Belegschaftsangehörige gemeldet. Im Januar haben 3738 Belegschaftsangehörige kurzgearbeitet.

Fazit des Geschäftsjahres 1974/75

„Thyssen Edelstahl zeigt auch in der Flaute noch Glanz“, „Edelstahl will die Preise aufpolieren“, „TEW kam gut über die Runden“, „Thyssen-Edelstahl stabiler als früher“, „Langsamer Aufstieg aus dem Tal“, „Thyssen Edelstahlwerke in der Bewährungsprobe“ — das waren einige Schlagzeilen in der Tagespresse nach der TEW-Bilanzpressekonferenz Mitte Dezember 1975. Damals konnten lediglich Aussagen zum vorläufigen Ergebnis des Geschäftsjahres 1974/75 gemacht werden. Heute zieht Vorstandsmitglied Dr. Alfons Gödde anhand der Ergebnisentwicklung das Fazit des abgelaufenen Geschäftsjahres.



Die allgemeinen Erwartungen zu Beginn des Jahres 1975, daß der seit Mitte 1974 eingetretene konjunkturelle Abschwung kurzfristig durch einen Tendenzumschwung abgelöst werden würde, haben sich im Geschäftsjahr 1974/75 keineswegs erfüllt. Nicht nur die abgeschwächte Inlandsnachfrage der Investitionsgüterindustrie, sondern besonders auch der ausgeprägte Abfall der Auslandsaufträge haben die Absatzmengen und die Preise und damit den Umsatz negativ beeinflusst. Zudem sind die Kosten gegenüber dem Vorjahr weiter gestiegen. Die Folge war eine nicht unbedeutende Ergebnisverschlechterung.

Bei den folgenden Darstellungen werden zum Zwecke der Vergleichbarkeit die Zahlen von TEW und

ESW zusammengefaßt kommentiert, das heißt, es wird so getan, als ob die am 1. Mai 1975 gebildete Thyssen Edelstahlwerke AG bereits in den Vergleichszeiträumen bestanden hätte.

Zunächst zur **Umsatzentwicklung**. Im Geschäftsjahr 1974/75 sind Gesamtumsatzerlöse von 2164 Mio. DM gegenüber 2292 Mio. DM im Geschäftsjahr 1973/74 erzielt worden (Bild 1). Die Umsatzerlöse verringerten sich also gegenüber dem Vorjahr um 128 Mio. DM bzw. 5,6 %, wobei sich der Inlandumsatz um 69 Mio. DM bzw. 4,1 % und der Auslandumsatz um 59 Mio. DM bzw. 9,5 % verminderten. Der relativ geringe Rück-

Hauptumsatzträger. Zu den Profilerzeugnissen gehören im wesentlichen gewalztes und geschmiedetes Halbzeug, gewalzter und geschmiedeter Stabstahl, Röhrenvormaterial sowie Schmiedestücke.

Die nächste größere Umsatzgruppe stellen die Flacherzeugnisse dar. In dieser Gruppe sind die warm- und kaltgewalzten Coils und Bleche, die wir im Kaltbandwerk und über Lohnwalzungen bei Thyssen Niederrhein Oberhausen bzw. Thyssen Henrichshütte in Hattingen herstellen, sowie das Schmalband aus der Dahlebrücker Fertigung enthalten.

Einen verhältnismäßig hohen Einzelumsatzanteil stellen auch die Erzeugnisse unserer Ziehereien in Krefeld, Witten und Wengern sowie Dahlebrück dar.

Der übrige Umsatzanteil entfällt auf unsere Elektroden-, Magnet-, Titan- und Hartstoffsonderfertigung, auf die Handels- und Nebengeschäfte sowie die Konsolidierungsgesellschaften (Essener Stahl- und Metallhandels-ges. mbH, Efradur Werk GmbH, Frankfurt/Main, Gustav Brinkmann GmbH, Witten).

Betrachtet man die Umsatzentwicklung in 1974/75 gegenüber 1973/74 nach Produktbereichen, so ergibt sich folgendes Bild:

Gestiegen sind die Umsatzerlöse bei den Profilerzeugnissen. Bei Steigerung der Versandmengen gegenüber dem Vorjahr konnten die Umsätze um rd. 12 % verbessert werden. Auf dem Stand des Vorjahres ließen sich Produktion und Absatz bei den Titanerzeugnissen und den Erzeugnissen der Elektrodenfertigung in Bochum halten.

Stark rückläufig waren dagegen die Umsätze bei den Flacherzeugnissen, den Ziehenerzeugnissen und den Produkten der Magnetfertigung in Dortmund sowie bei den Konsolidierungsgesellschaften. Der Versandrückgang bei den Flacherzeugnissen — und hier besonders bei den Kaltflacherzeugnissen — stellte sich auf rd. 19 %. In der gleichen Größen-



Bild 1 Entwicklung der Umsatzerlöse

gang der Umsatzerlöse in 1974/75 gegenüber dem Vorjahr erklärt sich daraus, daß im ersten Halbjahr noch Gesamtumsatzerlöse erzielt werden konnten, die über denen des Boomjahres 1973/74 lagen. Im zweiten Halbjahr gingen sie dagegen deutlich zurück und lagen um rd. 15 % unter den entsprechenden Vorjahreswerten.

Wie im Vorjahr waren auch in 1974/75 die Profilerzeugnisse aus den Betrieben Krefeld, Witten und Werdohl

ordnung sank der Versand an Ziehertezeugnissen gegenüber dem Vorjahr. Die Ursache für diese Rückgänge ist nicht zuletzt in einer vergleichsweise starken Exportabhängigkeit zu sehen. Bei Magneten betrug der Rückgang in 1974/75 gegenüber dem Vorjahr sogar 30 %.

Betrachten wir nun den **Aufwand** als die weitere Komponente des Ergebnisses. Hier zeigte sich folgendes Bild:

Insbesondere bedingt durch den Tarifaabschluß vom 16. 10. 1974 stieg der Personalaufwand pro Mitarbeiter gegenüber dem vorangegangenen Geschäftsjahr um ca. 10 %.

Für allgemeine Hilfs- und Betriebsstoffe erhöhten sich die Preise im Durchschnitt des letzten Geschäftsjahres um ca. 5 %. Extrem schnellten die Energiekosten in die Höhe, so z. B. Strom um 30 % und Erdgas ab 1. 4. 1975 um über 70 %.

Die Preise für Legierungen sind im Gegensatz zu früheren Baisse-Perioden nicht überall der rückläufigen Mengenentwicklung gefolgt, sondern zum Teil sogar gestiegen.

Beim unlegierten Schrott haben dagegen die Einstandspreise im Laufe des Geschäftsjahres um ca. 100,— DM/t nachgegeben.

Beim legierten Schrott hatten wir im ersten Quartal des Geschäftsjahres noch eine Verknappung zu verzeichnen, die sich wegen der geringen Nachfrage mit Beginn des Jahres 1975 auflöste und ab Mitte des Geschäftsjahres aufgrund eines Überangebotes gleichfalls zu erheblichen Preisreduzierungen führte. In den letzten Wochen des Geschäftsjahres haben die Preise jedoch wieder angezogen, weil das Schrottaufkommen infolge der geringen industriellen Produktion stark zurückgegangen ist.

Wie wir bereits berichtet haben, führte die Summe aller Kostenbelastungen, die sich Ende 1974 überblicken ließen, zu einer Anhebung unserer **Listenpreise** in unterschiedlichem Ausmaß.

Leider mußten wir aber schon zu Beginn des Jahres 1975 feststellen,

daß sich diese Listenpreiserhöhungen in der Praxis aufgrund der verschärften Wettbewerbssituation und des Importdrucks teilweise nicht voll durchsetzen ließen. Noch schärfer stellte sich das preisliche Nachgeben im Exportgeschäft dar. Hier war der Preisverfall — insbesondere bei rostfreien Flacherzeugnissen — ungewöhnlich stark.

Es konnte daher nicht ausbleiben, daß sich der negative Gesamteffekt aus Kostenerhöhungen und Beschäftigungsrückgang einerseits sowie Umsatzeinbußen und Preisverfall andererseits auf die **Ergebnisentwicklung** auswirkte.

Bei Gesamtumsatzerlösen von rd. 2,2 Mrd. DM konnte aber dennoch ein Gewinn nach allen Steuern von rd. 22 Mio. DM erwirtschaftet werden. Das vergleichbare Vorjahresergebnis belief sich bei Umsatzerlösen von

rd. 2,3 Mrd. DM auf rd. 36 Mio. DM. Damit hatten wir eine Ergebnisverschlechterung um 14 Mio. DM hinzunehmen.

Hinsichtlich der Produktgruppen ist im wesentlichen ein erheblicher Abfall des Ergebnisses bei den Flachprodukten, den Ziehertezeugnissen sowie den Magneten eingetreten. Dieser Rückgang bei den vorgenannten Produkten konnte trotz der positiven Entwicklung bei den Profileerzeugnissen sowie durch die Ergebnisentlastung infolge betrieblicher Rationalisierung und durch geringere Verwaltungs- und Vertriebskosten nicht voll ausgeglichen werden.

Die aus den vorgenannten im wesentlichen konjunkturbedingten Ursachen, nämlich Mengenrückgang und Preisveränderungen, sowie die aus Kostenanstieg und Struktur-

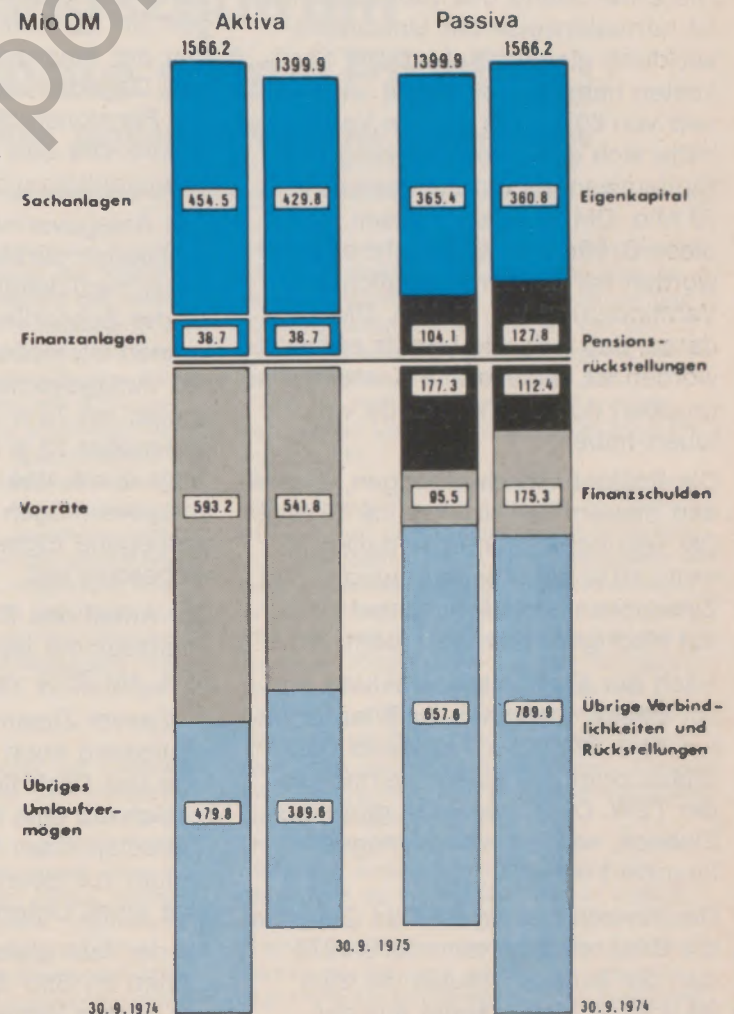


Bild 2
Bilanzstruktur
zum 30.9.1974
(äußere Säulen)
und zum 30.9.1975
(innere Säulen)

änderung eingetretene Verschlechterung der Ertragslage um 14 Mio. DM zeigt sich entsprechend in der Gewinn- und Verlustrechnung.

Die Ergebnisveränderung von -14 Mio. DM ergibt sich als Saldo aus dem um 128 Mio. DM verminderten Umsatz gestiegenen Personalaufwand und verminderten Aufwendungen beim Stoffaufwand, bei den Abschreibungen, Zinsen und Steuern sowie den Sonstigen Aufwendungen.

Der gestiegene Personalaufwand erklärt sich als Saldo aus den höheren spezifischen Personalkosten, den verminderten Belegschaftszahlen und der um 40 Mio. DM höheren Zuführung zu den Pensionsrückstellungen aufgrund des Gesetzes zur Verbesserung der betrieblichen Altersversorgung vom 19. Dezember 1974.

Die Entwicklung des Stoffaufwandes ist normalerweise der Umsatzentwicklung gleichgerichtet. Die Stoffkosten haben einen Anteil am Umsatz von 60 %; aus diesem Verhältnis hätte sich eine Verminderung des Stoffaufwandes um mindestens 70 Mio. DM ergeben müssen. Daß diese Größenordnung nicht erreicht worden ist, sondern lediglich eine Verminderung um 11 Mio. DM, liegt daran, daß sich, wie bereits erläutert worden ist, nahezu alle Kostenartengruppen des Stoffaufwandes verteuert haben.

Die Position Abschreibungen, Zinsen und Steuern hat sich um ca. 72 Mio. DM verringert, darauf entfallen jeweils 40 % auf Abschreibungs- und Zinsaufwandsminderung und 20 % auf niedrigere Ertragssteuern.

Nach der Ergebnisentwicklung nun zur **Bilanz**. Zunächst zur Bilanzstruktur 30.9.1975. Die Aktivseite der Bilanz zeigt das Gesamtvermögen der TEW. Die Passivseite gibt einen Einblick, wie dieses Vermögen finanziert ist.

Die inneren Säulen im Bild 2 stellen die Bilanzstruktur zum 30.9.1975 dar, die äußeren Säulen die zum 30.9.1974. Man erkennt aus der unterschiedlichen Länge der Säulen

zunächst eine Verringerung der Bilanzsumme zum 30.9.1975 gegenüber 30.9.1974. Die Verringerung beträgt rd. 166 Mio. DM.

Diese Verringerung hat im wesentlichen drei Ursachen, nämlich rückläufiges Geschäft, Verpachtung von Remscheid, Moers, Verneis und Bochum an Rheinstahl mit Übertragung von Forderungen, Vorräten und Verbindlichkeiten. Außerdem lagen die Anlagenzugänge unter den Abschreibungen.

Dadurch bedingt haben sich die Sachanlagen um 25 Mio. DM, die Vorräte um 52 Mio. DM und das übrige Umlaufvermögen um 90 Mio. DM verringert. Bei dem übrigen Umlaufvermögen sind besonders die Forderungen gesunken.

Auf der Passivseite ergibt sich die Veränderung insbesondere durch Verringerung der Position übrige Verbindlichkeiten und Rückstellungen um 132 Mio. DM und einen Abbau der Finanzschulden um 80 Mio. DM. Dagegen stehen die Erhöhung der Pensionsrückstellungen um 40 Mio. DM und die Erhöhung des Eigenkapitals um 5 Mio. DM.

Das Anlagevermögen wird ausschließlich durch Eigenkapital und Pensionsrückstellungen gedeckt, wie an der Schnittlinie (Bild 2) zu erkennen ist, wobei sich die Deckung des Anlagevermögens durch Eigenkapital mit 78 % zum 30.9.1975 gegenüber 73 % am 30.9.1974 — bedingt durch das niedrigere Sachanlagevermögen und das leicht gestiegene Eigenkapital — weiter verbessert hat.

Der Anteil des Eigenkapitals an der Bilanzsumme hat sich ebenfalls von 23 % auf 26 % verbessert.

In diesem Zusammenhang abschließend noch eine kurze Betrachtung des **Cash flow**. Hierbei handelt es sich um eine Kennzahl (wörtlich übersetzt: Cash flow = Kassenzufluß) zur Beurteilung der Finanzlage eines Unternehmens.

An der fast gleichen Höhe der Säulen im Bild 3, die den Cash flow der beiden letzten Geschäftsjahre darstellen, erkennt man, daß der

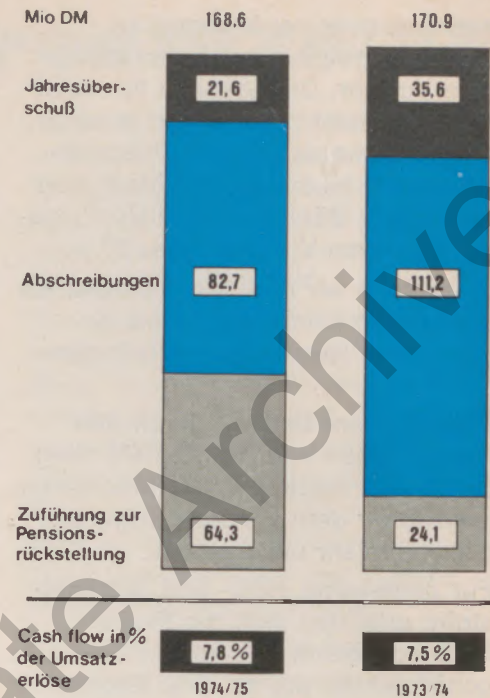


Bild 3 Entwicklung des Cash flow

Cash flow in 1974/75 sich in etwa auf der Vorjahreshöhe hielt. 1973/74 betrug er 171 Mio. DM, 1974/75 169 Mio. DM, gemessen an den Umsatzerlösen hat er sich sogar leicht verbessert von 7,5 % auf 7,8 %. In der Zusammensetzung des Cash flow zeigt sich allerdings eine wesentliche Veränderung. Geringeren Abschreibungen und dem verringerten Jahresabschluß stehen um ca. 40 Mio. DM höhere Zuführungen zu den Pensionsrückstellungen gegenüber.

Der Rückgang der Abschreibungen gegenüber dem Vorjahr um rd. 30 Mio. DM erklärt sich zum Teil durch den Fortfall der Teilwertabschreibungen, die sich im Geschäftsjahr 1973/74 im Zusammenhang mit den Betriebsstillegungen ergaben und durch ein in diesem Jahr vermindertes Volumen bei den normalen Abschreibungen.

Aus all diesen Zahlen wird deutlich, daß sich unser Unternehmen auch in diesem sicherlich schwierigen Geschäftsjahr mit einem noch recht befriedigenden Ergebnis, einem gleich hohen Cash flow und einem verbesserten Eigenkapital gut behauptet hat.



Krefelder Berufsbildungszentrum öffnete seine Pforten:

Informationen über Berufsbildung und Aktion zugunsten Krefelder Kinderheime



Nahezu 3500 Besucher folgten am 6. und 7. Dezember einer Einladung der Krefelder Berufsbildung zur Besichtigung der Ausbildungsstätten und zur Verkaufsaktion von Arbeiten des Hauses. Es wurden die kaufmännischen und technischen Berufe, die zum Ausbildungsprogramm der TEW gehören, dargestellt. Um die Anschaulichkeit zu vergrößern, arbeiteten Auszubildende an Maschinen und Werkbänken. Außerdem lagen Lehrmittel aus. An einigen Ausbildungsplätzen konnte der Besucher auch selbst aktiv werden. Lehrkräfte gaben bereitwillig über alles, was die Ausbildung betrifft, Auskunft. Fragen nach dem Verdienst der Auszubildenden wurden ebenso beantwortet wie Fragen über die Ausbildungszeit, die Ausbildungsinhalte und die Ausbildungsstationen.

Mit tatkräftiger Unterstützung der Ausbilder hatten die Auszubildenden ihre erworbenen Fähigkeiten in den Dienst einer guten Sache gestellt. Sie fertigten aus rostfreiem Stahl, Aluminium, Holz sowie Kunststoff Zier- und Gebrauchsgegenstände an, deren Verkaufserlös Krefelder Kinderheimen zufließen ist. Neben der soliden fachlichen Verarbeitung wurde von den Besuchern auch die geschmackvolle Formgebung geschätzt. Aus der vielfältigen Palette der Arbeiten

seien vor allem Schachbretter und -figuren, Uhren, Grillgeräte, Remanitbilder, Kerzenleuchter, Blumenvasen, Wandleuchten und Tablettts genannt. Was Wunder, daß der Aktion bei solch attraktivem Angebot ein großer Erfolg beschieden war. Der Reinerlös betrug 13 580,— DM. Er wurde seitens des Unternehmens auf 20 000,— DM aufgestockt.

Groß war die Freude bei den Empfängern der Geldspenden, die noch vor Weihnachten in Form von Verrechnungsschecks persönlich übergeben werden konnten. Jeweils ein Jugendsprecher und ein Vertrauensmann unserer Ausbilder besuchten in Begleitung von Prokurist Heinz Dieter Vaubel die Krefelder Kinderheime und das Heilpädagogische Zentrum Hochbend. Hinter der Freude über die unerwartete Geldspende war doch die Sorge der Heimleiter spürbar, den ihnen anvertrauten Säuglingen, Kindern und Jugendlichen eine wirksame Hilfe zuteil werden zu lassen.

Besonders gefreut hatten sich die Schwestern und Jugendlichen im Kinderheim Marianum; da die schulpflichtigen Jugendlichen nicht zu Hause waren, durften die Kleinen das Schachbrett und die Schachfiguren aus Remanit auspacken, die dem Marianum als Sonderspende zur Verfügung gestellt wurden.

Investitionsvorhaben beweisen Vertrauen in die Zukunft

Der Aufsichtsrat hat in seiner Sitzung am 27. November 1975 Neuinvestitionen für TEW in Höhe von ca. 72 Mio. DM genehmigt. Jeweils ein Viertel dieses Investitionsvolumens entfällt auf Ersatzbeschaffungen veralteter Anlagen, Maßnahmen des Umweltschutzes und der Sicherheit, Verbesserung unserer Wettbewerbsfähigkeit und Maßnahmen zur Rohstoffsicherung. Enthalten darin sind auch Pauschalgenehmigungen, die für Einzelobjekte der Betriebs- und Geschäftsausstattung sowie kleinere Investitionen bestimmt sind. Obwohl die Thyssen

Edelstahlwerke AG angesichts der außerordentlich schwierigen wirtschaftlichen Lage in gleichem Maße Ertrags- als auch Beschäftigungsprobleme hat, wird mit dieser Investitionsbereitschaft das Vertrauen von Vorstand und Aufsichtsrat in eine weitere positive Entwicklung des Unternehmens unterstrichen.

Die geplanten und die sich bereits in Verwirklichung befindlichen wesentlichen Investitionsvorhaben wollen wir Ihnen nachfolgend vorstellen.

Investitionsvorhaben im Werk Krefeld

Im Werk Krefeld macht der Neubau der **zweiten Kaltbandlinie** im Kaltbandwerk deutliche Fortschritte. In der Neubauabteilung, bei den Handwerkern und Monteuren läuft alles auf Hochtouren. Die Tiefbauarbeiten sind inzwischen abgeschlossen, die Montage der Hallenkonstruktion hat begonnen. Anschließend soll der maschinelle Teil der Kaltbandlinie fertiggestellt werden. Bei planmäßigem Verlauf der Arbeiten ist mit der Inbetriebnahme der neuen Anlage ab Ende 1976 zu rechnen.

Eine weitere größere Investition ist die Aufstellung eines **70-t-Konverters** im Elektrostahlwerk 3 zur Erschmelzung rostfreier Stähle. Bei diesem Konverterverfahren handelt es sich um eine Kombinationsfertigung, bei der die Erschmelzung einer Charge im Elektroofen und die Veredelung im Konverter erfolgt. Gegenüber der herkömmlichen Erzeugung im Elektroofen ergibt das neue Verfahren gewichtige Vorteile:

- Verringerung der Einsatzkosten (Legierungen),
- Steigerung der Schmelzleistung,
- Verbesserung des Materialflusses durch Wegfall der Entgasung bei den meisten Qualitäten,
- Verbesserung der Qualität.

Über die Arbeitsweise des Konverterverfahrens wird eingehender zu einem späteren Zeitpunkt in dieser Zeitschrift berichtet werden.

Mit dem Bau einer zusätzlichen **Entstaubung des Elektrostahlwerks 3** für 15 000 000,— DM werden nicht nur die verschärften Gesetzesauflagen erfüllt, sondern es werden auch unsere ständigen Bemühungen um weitere Verbesserungen des Umweltschutzes unterstrichen. Warum ist eine zusätzliche Entstaubung notwendig? Nun, die moderne Technologie macht den Einsatz von großen

Sauerstoffmengen für die Stahlerschmelzung wirtschaftlich und technisch sinnvoll. Durch die Sauerstoffzufuhr entstehen hohe Temperaturen, die Eisen zu dem bekannten braunen Rauch mit sehr kleinen Staubteilchen verdampfen lassen. Um diesem Übel Herr zu werden, wurden bereits in den Jahren 1964 bis 1967 nach umfangreichen und schwierigen Entwicklungsarbeiten die beiden Öfen des Elektrostahlwerks 3 mit Filteranlagen ausgerüstet. Dieses Entstaubungsprinzip genügt aber heute nicht mehr den Erfordernissen, die Gesetzgeber und Öffentlichkeit an die Luftreinhaltung stellen. Die beim Einsetzen und Abstechen der Chargen entstehenden Rauchwolken sowie der beim Sauerstoffblasen aus den Ofenöffnungen und Elektrodenringen dringende Rauch werden von den vorhandenen Absaugeinrichtungen nicht erfaßt. Der zusätzliche Einbau von Haubenabsaugvorrichtungen im Hallendachbereich oberhalb der Öfen soll nun auch diese Staubquellen erfassen und zu einer weiteren Minderung der Luftverunreinigung führen.

Im Kaltbandwerk wird die **Elektrik am Sendzimirgerüst I**, das seit 20 Jahren im Einsatz ist, ersetzt. Mit diesem Sendzimirgerüst hatte Werk Krefeld die Fertigung von Kaltband aufgenommen. Nunmehr ist die Elektrik technisch überholt. Sie muß ersetzt werden, da die Kapazität dieses Gerüsts auch weiterhin im Kaltbandwerk benötigt wird.

Das vorhandene Kühlbett der Walzstraße 2 aus dem Jahre 1963 reicht nicht mehr aus. Durch die **Erweiterung des Kühlbettes** wird eine ausreichende Abkühlung erzielt, um die Geradheit unserer Walzerzeugnisse zu gewährleisten. Glüh- und Richtkosten können eingespart werden.

Die **Stabstahllinie I** an der Walzstraße 2 mit den Hauptaggregaten Richtpresse und

Schälmaschine wird mechanisiert, um die hier bestehenden Unfallgefahren zu vermindern und die bisherige zeitaufwendige Arbeitsweise zu verbessern.

Eine weitere Investition betrifft die **Modernisierung der 2000-t-Schmiedepresse**. Hierzu wird die Presse vom Hammerwerk in das Preßwerk umgesetzt und mit einer automatischen Steuerung zur Erhöhung der Arbeitsgeschwindigkeit ausgerüstet. Auch ein neuer Laufkran gehört zu dieser Investition, mit der die Zusammenfassung der schweren Schmiedeaggregate im Preßwerk erreicht wird, so daß die im Preßwerk und auch im Hammerwerk vorhandenen Einrichtungen, wie Wärmöfen und Adjustagevorrichtungen, nicht mehr doppelt vorgehalten werden müssen. Das neue Fundament für die Presse ist bereits fertiggestellt. Das Umsetzen und die Modernisierungsmaßnahmen beginnen in Kürze, so daß bei planmäßigem Verlauf die Presse im März 1976 wieder in Betrieb genommen werden kann.

Arbeiten im Werk Witten schon angelaufen

Wie im Werk Krefeld wird auch im Werk Witten auf der Schmelzseite für den Umweltschutz investiert. Die **Entstaubung der Abgase der SM-Öfen** wurde von der Landesregierung verfügt und muß bis Ende 1976 durchgeführt sein, da das Werk Witten unmittelbar an dicht besiedelte Wohngebiete angrenzt.

Diese wichtige Investition erforderte eine besondere Vorplanung, weil die Entstaubung von schrottintensiv betriebenen SM-Öfen noch nicht als vollständig ausgereift angesehen werden kann. Für Werk Witten fiel die Wahl auf elektrostatische Entstaubungsanlagen. Hierbei sollen im Rahmen eines Forschungsauftrages der KEG (Kommission der Europäischen Gemeinschaften) alle jene

Probleme eingehend untersucht werden, die bei mit einem hohen Schrottanteil arbeitenden SM-Öfen auftreten. Die Ergebnisse dieser Untersuchungen werden all denjenigen Werken zugute kommen, die aufgrund behördlicher Verfügungen ihre SM-Öfen entstauben müssen. Die elektrostatischen Filteranlagen in Witten sind an eine Rohgassammelleitung angeschlossen, wobei die bereits vorhandenen Abhitze-kessel erhalten bleiben. Bild 1 zeigt den gegenwärtigen Stand der Bauausführung der beiden Filtergehäuse.

Die Blockstraße in Witten wird heute noch mit einem Dampftrieb betrieben, der aus dem Jahre 1912 stammt. In den letzten Jahren traten in zunehmendem Maße Störungen auf, die zu entsprechenden Produktionsausfällen führten, die auch nicht durch vorbeugende Instandhaltungsarbeiten verhindert werden können. Die Arbeiten für den Ersatz der Dampfmaschine durch einen **Elektroantrieb der Blockstraße** haben bereits begonnen und werden Ende 1976 beendet sein. Der neue Elektroantrieb wird eine Leistungssteigerung des Blockgerüsts möglich machen.

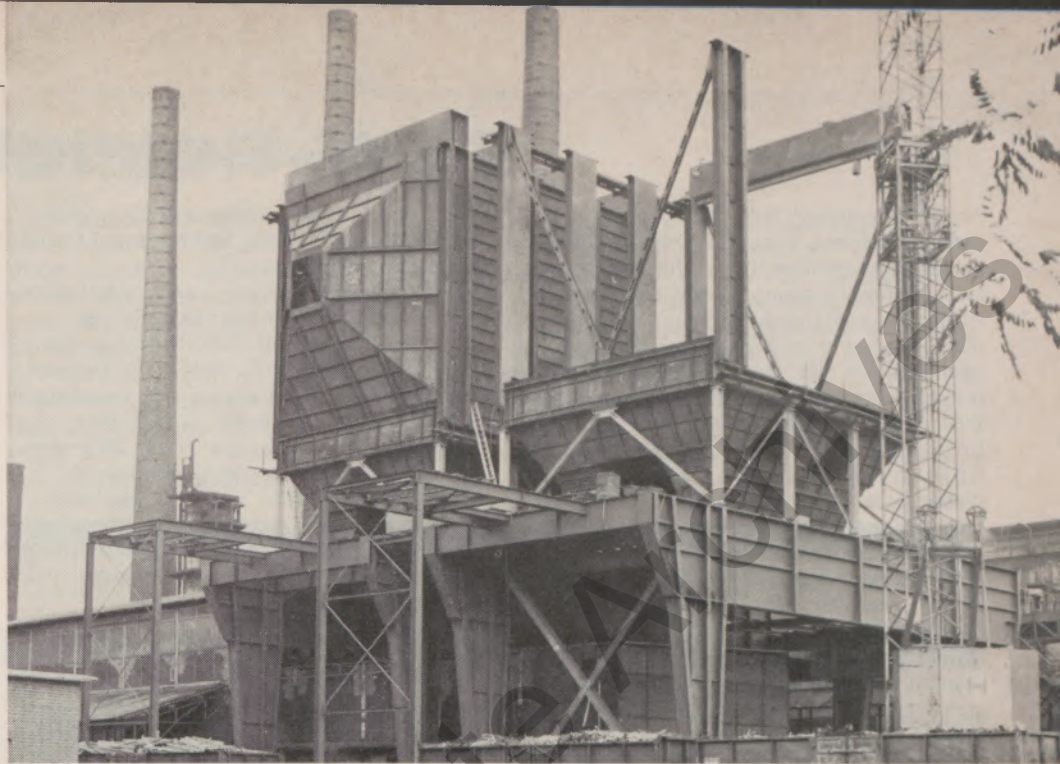
Eine wichtige Investition für Witten bilden die **Maßnahmen zur Sicherung und Verbesserung des Werksverkehrs** durch die Errichtung eines neuen Lkw-Tores in der Gasstraße mit neuem Wiegehaus und neuer Lkw-Doppelwaage. Ein- und ausgehende Lastkraftwagen werden dann getrennt verwogen, wobei die Fahrzeuge auf der neuen Umgehungsstraße entlang dem Klärbecken alle Produktionsbetriebe erreichen können.

Durch diese Zentralisierung, welche auf einen Generalverkehrsplan aus dem Jahre 1973 zurückgeht, der mit der Stadt Witten sowie der Deutschen Bundesbahn abgestimmt wurde, werden die bisher auftretenden Stauungen im internen Straßenverkehr sowie die Behinderung des innerbetrieblichen Schienenverkehrs vermieden. Bild 2 zeigt den Spundwanddamm entlang des Klärbeckens, über den die neue Straße verläuft.

Der Ausbau der **Schmiedestückvergütung** ist inzwischen beendet. Bild 3 zeigt die für die Schmiedestückvergütung bestimmten drei neuen Öfen, die mit einer zentralen Schaltwarte mit Programmvorgabe und Prozeßkontrolle gesteuert werden.

In Wengern wird die **Tunnelvibrationsbeize** die veralteten Beisanlagen aus den Jahren 1963 bis 1965 ersetzen. Die neue Anlage wird nicht nur die Umweltschutz- und Arbeitsbedingungen verbessern, sondern auch durch kostengünstigere Fertigung die Beizkosten senken. Die Erschließungsarbeiten im Gelände Wengern werden weiter fortgesetzt.

Investitionen werden als Ersatz veralteter Anlagen, zur Betriebserweiterung, zur Produktivitätserhöhung oder zur Kosteneinsparung usw. durchgeführt. Sie dienen dem Erhalt des Werkes, der Wettbewerbsfähigkeit und der Arbeitsplätze.

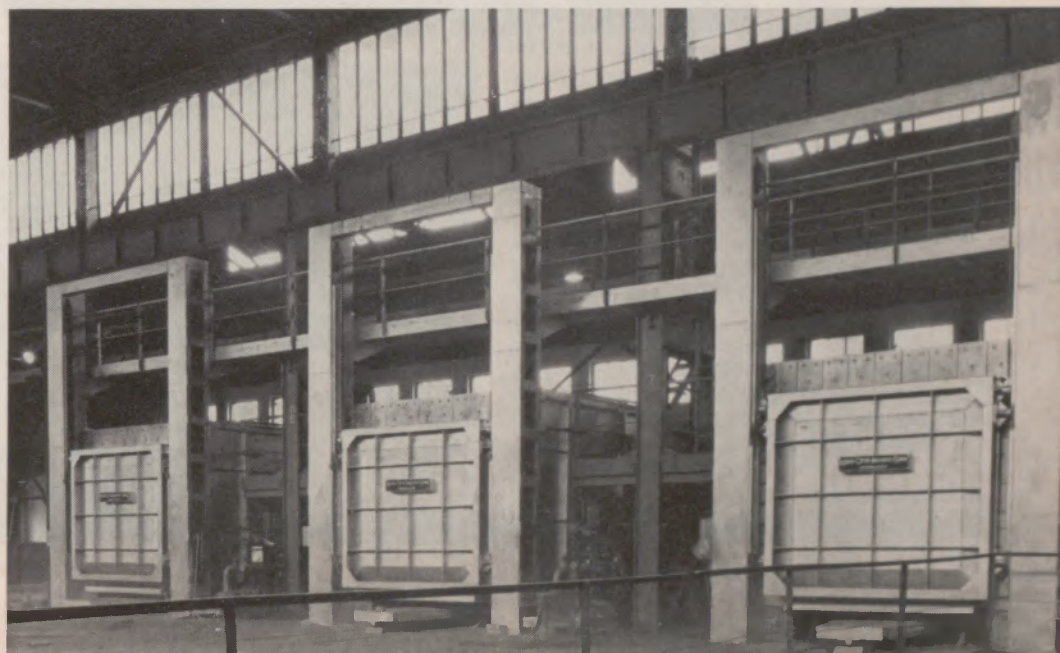


Während des Baues: die Filtergehäuse der Abgasentstaubungsanlage der SM-Öfen in Witten



Spundwanddamm entlang des Klärbeckens im Werk Witten

Drei neue Öfen für die Schmiedestückvergütung im Werk Witten



TEW-Betriebsräte tagten – TEW-Vorstand informierte

Am 28. November 1975 trafen sich die Betriebsräte aus dem Gesamt-TEW-Bereich in der Rheinterrasse Düsseldorf zu ihrer zweiten Arbeitstagung. Gesamtbetriebsratsvorsitzender Richard Hemmers eröffnete die Tagung und begrüßte die Teilnehmer, insbesondere alle Vorstandsmitglieder sowie die außerbetrieblichen Arbeitnehmervertreter Willi Ahlmann, Karl-Heinz Hoffmann, Dr. Heinz Seidel und Dr. Wolfgang Spieker. Er unterstrich die Bedeutung dieser Zusammenkunft und hob hervor, daß die sich aus dem Zusammenschluß von ESW und DEW ergebenden Aufgaben nur in enger Zusammenarbeit von Vorstand und Betriebsräten zu lösen seien. „Wir sind überzeugt“, so sagte er, „daß dieses neue Unternehmen eine gute Chance für die Zukunft hat. Tragen wir alle dazu bei, daß sich unsere Hoffnungen und Wünsche auch erfüllen.“

Mit gespannter Aufmerksamkeit wurde der Bericht zur Lage des Unternehmens aufgenommen, den der Sprecher des Vorstandes Hans-Heinz Boos abstattete. Der Referent skizzierte zunächst das gesamtwirtschaftliche Geschehen, in das unser Unternehmen im letzten Geschäftsjahr gestellt war. Zur Situation in unseren bedeutenden Abnehmerindustrien stellte er fest, daß die Investitionsgüterindustrie erhebliche Lücken im Auftragseingang hinnehmen mußte, die

bereits an anderer Stelle berichtet haben, sei im Rahmen dieses Beitrages auf weitere Einzelheiten verzichtet. Hinsichtlich der Kosten- und Preissituation hob der Referent hervor, daß die gestiegenen Löhne und Gehälter sowie die Verteuerung von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen zu einer Anhebung der Listenpreise zum 1. 1. 1975 für unsere Erzeugnisse gezwungen hätten. Leider hätten sich aber die Preise aufgrund der verschärften Wettbewerbssituation und des starken Importdruckes in der Praxis teilweise nicht voll durchsetzen lassen, so daß z. T. erhebliche Abstriche hätten hingenommen werden müssen.

Der Sprecher des Vorstandes Hans-Heinz Boos gibt den Bericht zur Lage des Unternehmens



Mit Blick auf die nähere Zukunft ließ der Berichterstatter keinen Zweifel daran, daß trotz mancher Anzeichen für eine Besserung der Lage das noch vorherrschende graue Konjunkturbild seine Farben nicht schlagartig in helleuchtende Töne verändern könne. Wörtlich sagte er: „Die unbefriedigende Auftragseingangssituation wird sich in den ersten Monaten des neuen Jahres wohl kaum freundlicher gestalten. Damit werden wir gezwungen sein, die Kurzarbeit zur Anpassung an die unzureichende Beschäftigung zunächst noch fortzusetzen. Mit den damit verbundenen Umsatzeinbußen werden wir in diesem Geschäftsjahr keine positive Ergebniserwartung hegen dürfen, es sei denn, daß die zunächst sehr vorsichtig angesetzten Umsatzerwartungen durch einen früher einsetzenden Aufschwung nach oben korrigiert werden können.“

Dr. Knulp Goeke referiert über die wirtschaftliche Situation der Bundesrepublik Deutschland vor dem Hintergrund des Weltmarktes



Jede Woche, die uns eine vorzeitige Beendigung der Flaute bringt, trägt dazu bei, unsere Beschäftigung und unser Ergebnis wieder schneller auf ein tragbares Niveau zurückzuführen. Mit dieser Hoffnung, möge sie dem einen oder anderen von uns auch noch vage erscheinen, beschließe ich meine Ausführungen. Ich tue das aber nicht, ohne Ihnen allen und den Mitarbeitern, die hinter Ihnen stehen, gleichzeitig auch im Namen meiner Kollegen den Dank dafür auszusprechen, daß jeder einzelne unserer von Monat

zu Monat enger zusammenwachsenden TEW-Familie dazu beigetragen hat, die vielschichtigen Probleme, vor die unser Unternehmen gestellt ist, in gemeinsamer Anstrengung zu lösen.“ In der anschließenden Diskussion stellte sich der Vorstand den zahlreichen Fragen der Betriebsräte. Der Verlauf der Aussprache zeigte drei Schwerpunkte: das wirtschaftliche Ergebnis des Geschäftsjahres 1974/75, die Investitionsvorhaben und die Sorge um die Erhaltung der Arbeitsplätze. Diese Sorge, so betonte der Sprecher, würde von Vorstand und Belegschaften gemeinsam getragen. Bei den Investitionen gelte die Aufmerksamkeit auch der Sicherung der Arbeitsplätze. Im übrigen müßten alle Bemühungen darauf gerichtet sein, den Stand der TEW innerhalb der westdeutschen Edelstahlindustrie zu halten. Die Arbeitstagung wurde am Nachmittag fortgesetzt mit einem Referat von Dr. Knulp Goeke, Ministerialrat im Landesministerium für Wirtschaft, Mittelstand und Verkehr NRW, über das Thema „Die wirtschaftliche Situation der Bundesrepublik Deutschland vor dem Hintergrund des Weltmarktes“. Der Referent verstand es, die weltweiten wirtschaftspolitischen Verflechtungen und die konjunkturbeeinflussenden Faktoren deutlich aufzuzeigen. Er betonte, daß das augenblickliche Konjunkturtief ein internationales Problem sei, mit dem die Bundesrepublik Deutschland vergleichsweise noch mit am besten fertig würde. Angesichts der relativen Preisstabilität und dem dichten Netz sozialer Sicherungen könne für die BRD die Erhaltung des Erreichten schon ein Erfolg sein. Hinsichtlich der Grenzen der Staatsverschuldung gelte, daß Kapital- und Geldmarkt bei einem Konjunkturaufschwung zur Verfügung stehen müßten. Deshalb sei auch nur eine kurzfristige Verschuldung zu vertreten. Der Referent verwies auf die starke Exportabhängigkeit der BRD und hob hervor, daß auch das beste Konjunkturprogramm die fehlende Auslandsnachfrage nicht ausgleichen könne. Um auf dem Welt-

markt wettbewerbsfähig zu bleiben, seien verstärkte Bemühungen um Produkte mit einem hohen „Know-how-Charakter“ erforderlich. Auf unsere Branche bezogen, seien dies Edelstähle mit tiefer Verarbeitungsstufe. Fritz Schmiegelt, der stellvertretende Gesamtbetriebsratsvorsitzende, dankte dem Referenten für den instruktiven Beitrag. In einem Schlußwort mahnte er zu Behutsamkeit bei der Durchführung von Rationali-

sierungsmaßnahmen. Es sei stets zu bedenken, daß der Erfolg von TEW von Menschen getragen würde, für die das Unternehmen auch eine Fürsorgepflicht habe. An die Betriebsräte gewandt, hob er hervor, daß Betriebsratsarbeit nicht Selbstzweck sei, sondern im Blick auf die zu vertretenden Menschen zu geschehen habe. Die nächste Betriebsräte-Vollkonferenz wird im Frühjahr 1976 sein.

Stichworte

Sozialprodukt

Das Bruttosozialprodukt ist die in Geld ausgedrückte Summe aller in einer Volkswirtschaft in einem Jahr erzeugten Güter und Dienstleistungen. Es vermittelt also in zusammengefaßter Form ein Bild der wirtschaftlichen Leistung eines Staates. Das Sozialprodukt pro Kopf der Bevölkerung ist ebenfalls eine wichtige Zahl zur Kennzeichnung des Wohlstandes in einem Land. Auch im Vergleich der Staaten untereinander ist das Bruttosozialprodukt ein Wertmaßstab.

Da sich die Produktionsanlagen der Wirtschaft verschleßen oder beispielsweise Vorräte sich verbrauchen, können vom Bruttosozialprodukt die Abschreibungen abgezogen werden. So kommt man zum Nettosozialprodukt. Werden vom Nettosozialprodukt die indirekten Steuern (zum Beispiel die Mehrwertsteuer) abgezogen, weil sie ein Gut künstlich verteuern, und zählt man Beihilfen (Subventionen) hinzu, weil sie eine Ware künstlich verbilligen, so erhält man das Volkseinkommen.

Lohnquote

Meinen Lohn kenne ich — was aber bedeutet Lohnquote? Immer wieder ist davon die Rede, daß das starke Ansteigen der Lohnquote in den letzten Jahren eine der Hauptursachen für Wirtschaftsflaute und Arbeitslosigkeit war. Unter Lohnquote versteht man den prozentualen Anteil der Bruttoeinkommen aus unselbständiger Arbeit am Volkseinkommen. Steigt diese Quote, so bedeutet dies, daß die Summe der Löhne und Gehälter stärker gewachsen ist als die Summe aller entstandenen und verteilbaren Einkommen in der Volkswirtschaft. Dies kann auch der Fall sein, wenn die Durchschnittseinkommen der Arbeitnehmer gar nicht gestiegen sind, wenn aber zum

Beispiel die Zahl der Selbständigen abgenommen hat. Berücksichtigt man diese Verschiebung, so spricht man von einer „bereinigten“ Lohnquote. Sie ist beispielsweise von 60,6 Prozent im Jahre 1960 auf 66,2 Prozent im ersten Halbjahr 1975 gestiegen — es flossen also in dieser Zeit immer größere Teile des erarbeiteten Gesamteinkommens der Volkswirtschaft an die Arbeitnehmer.

Die fünf Weisen

„Sachverständigenrat zur Begutachtung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung“ — das ist die bürokratisch exakte Bezeichnung dieses Gremiums. Seine fünf Mitglieder, besser bekannt unter dem Namen „Die fünf Weisen“, sind unabhängige Wissenschaftler. Sie werden auf Vorschlag der Bundesregierung durch den Bundespräsidenten auf die Dauer von fünf Jahren berufen. Ihre Hauptaufgabe ist die Beurteilung der gesamtwirtschaftlichen Lage im sogenannten Jahresgutachten. Darin sollen sie jeweils feststellen, wie die wirtschaftspolitischen Ziele

- stabiles Preisniveau,
 - hoher Beschäftigungsstand,
 - Wachstum und
 - außenwirtschaftliches Gleichgewicht
- am besten erreicht werden können. Sind die Ziele gefährdet, müssen sie versuchen, Fehler aufzudecken — und gleichzeitig verschiedene Möglichkeiten aufzeigen, wie man die Probleme lösen könnte. Aber: Konkrete Empfehlungen für bestimmte wirtschafts- oder sozialpolitische Maßnahmen dürfen sie nicht geben. Das Gutachten muß einmal im Jahr verfaßt werden. Aus aktuellem Anlaß können die fünf Weisen von sich aus oder auf Aufforderung der Bundesregierung aber auch Sondergutachten erstellen. Wie zum Beispiel zur Ölkrise.



Aufmerksame und kritische Zuhörer: unsere Betriebsräte

vor allem durch die schwache Investitionsneigung auf dem Binnenmarkt und den starken Schwund des Auftragseinganges im Export verursacht worden seien. Die westdeutsche Edelstahlindustrie habe sich diesen Schwierigkeiten nicht entziehen können. Sie verzeichne gegenüber dem Vorjahr einen Rückgang im Auftragseingang von 18 %. Sodann stellte der Referent die Auswirkungen dieser wirtschaftlichen Situation auf unsere Gesellschaft dar und erläuterte gleichzeitig die wesentlichen Fakten und Daten. Da wir über die Entwicklung von Auftragseingang, Umsatz, Produktion und Beschäftigung im Geschäftsjahr 1974/75



FERRO-TITANIT

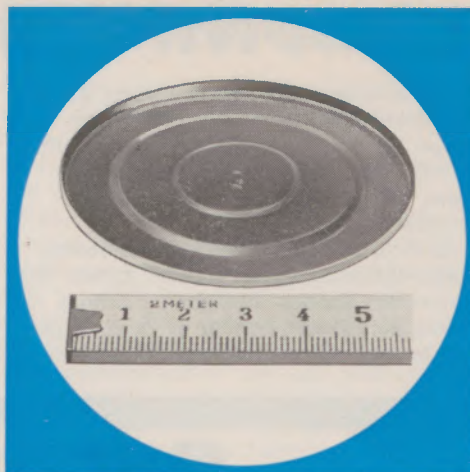
Ein Werkstoff für höchste Beanspruchungen

Im TEW-Verkauf Sondererzeugnisse befaßt sich eine Abteilung mit einer „Delikatesse“ unter den Werkstoffen, die besonders widerstandsfähig gegen Verschleiß sind, nämlich mit FERRO-TITANIT. Unter dieser Bezeichnung ist eine Palette von Hartstoff-Legierungen zusammengefaßt, die span- und härtbar sind. Im Gegensatz zu Stahl wird dieser Werkstoff aus metallischen Pulvern im Vakuum gesintert — eine Art Backvorgang.

Mit den beiden erwähnten Eigenschaften sind zwei wesentliche Faktoren genannt, die dazu beitragen, daß FERRO-TITANIT sich als Werkstoff für Werkzeuge und für Verschleißteile immer breitere Anwendungsgebiete erobert. Während Werkzeugstahl u. a. den Vorteil leichter Bearbeitbarkeit und Härtebarkeit hat, empfiehlt sich Hartmetall vor allem wegen seiner hohen Verschleißfestigkeit — allerdings läßt es sich wesentlich schwerer bearbeiten. Der für viele Anwendungsfälle ideale Werkstoff muß also die Eigenschaften von beiden — Werkzeugstahl und Hartmetall — verbinden. Auf dieser Basis wurde FERRO-TITANIT entwickelt, und es entstehen laufend neue Qualitäten für spezielle Anwendungsgebiete.

Der Werkstoff besteht zu 50 Volumenprozent aus Titan-Karbid, das in einer Stahlgrundmasse eingebettet ist. Diese hat je nach vorgesehener Verwendung unterschiedliche Legierungsbestandteile, unter denen Chrom, Molybdän, Nickel, Mangan eine wesentliche Rolle spielen. Und damit sind wir wieder bei den beiden entscheidenden Eigenschaften dieses Werkstoffes: Er kann im Anlieferungszustand ganz normal durch Drehen, Hobeln, Fräsen, Bohren usw. spanend bearbeitet werden. Und er läßt sich nach den üblichen Verfahren wärmebehandeln, wobei ein besonders geringer Verzug eintritt — ein weiterer Pluspunkt!

Aus der Referenzliste der bisher bekannten Anwendungsfälle lassen sich Beispiele in beliebiger Menge herausgreifen, die alle den Nachweis liefern, wie wirtschaftlich der Einsatz von FERRO-TITANIT sein kann:



- Beim Schneiden und Prägen von Weißblech-Dosendeckeln wurde bis zum ersten Nachschliff die zehnfache Menge erreicht.



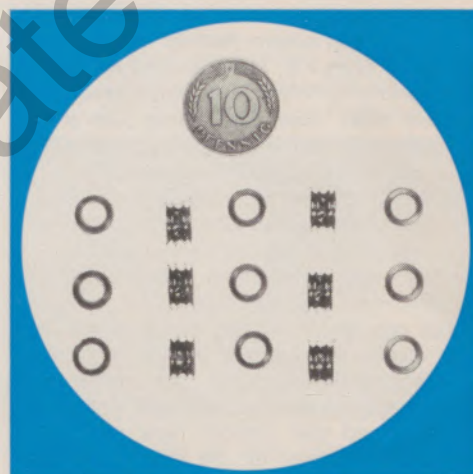
- Beim Lochen von Regalbauprofilen ist der Nachschliff der Lochstempel bei kontinuierlichem Einsatz erst nach acht Tagen (bisher nach drei Tagen) erforderlich.



- Beim Tiefziehen von Schnapsbechern aus nichtrostendem Stahl wurde gegenüber bisher verwendeten Werkstoffen die 30fache Standmenge bis zum Nachschliff erreicht.



- Kreiskolbenmotoren erreichen mit Dichtleisten aus FERRO-TITANIT eine Fahrleistung von über 100 000 Kilometern.



- Luftlager-Turbinen für Zahnbohrer können bis zu 1 Million Umdrehungen pro Minute laufen.

Für den Verkauf von FERRO-TITANIT ist im Bereich „Verkauf Sondererzeugnisse“ (Leitung Direktor Martin Vetter) Karl-Heinz Fichtenau mit seiner Mannschaft verantwortlich. Er ist seit 1964 bei TEW und war lange Jahre auch im Hartmetall-Exportgeschäft tätig. Er arbeitet in engem Kontakt mit dem Leiter der FERRO-TITANIT-Fertigung, Hütteningenieur Fritz Frehn. Fritz Frehn, der auch in der technischen Kundenberatung sehr aktiv ist, hat einen überragenden Anteil an der Entwicklung neuer FERRO-TITANIT-Sorten, die patentrechtlich geschützt sind. Der technische Außendienst wird von einer Reihe erfahrener und bewährter Fachleute wahrgenommen. Stellvertretend für diese nennen wir Josef Wörner, der von seinem Wohnort Pforzheim aus im süddeutschen Raum tätig ist. Er ist ein „alter Hase“ auf diesem Gebiet und vielen Partnern schon seit langen Jahren aus seiner Beratertätigkeit für Hartmetall bekannt. In dieser Außendienst-Gruppe stehen ebenso die Mitarbeiter der TEW-Qualitätsstelle Werkzeugstahl.

Internationaler Eisenhütten technischer Kongreß 1976

In der Zeit vom 17. bis 21. Mai findet der Internationale Eisenhütten-technische Kongreß 1976 statt. Er steht unter dem Thema „Automatisierung in der Eisen- und Stahlindustrie“. Der erste Teil findet am 17. und 18. Mai in Brüssel statt; er ist der Automatisierung von Koke-reien, Anlagen für die Möllervor-bereitung sowie für die Roheisen- und Stahlerzeugung gewidmet. Der zweite Teil wird am 20. und 21. Mai in Düsseldorf durchgeführt; er be-faßt sich mit der Automatisierung von Walzwerken und Nebeneinrich-tungen sowie der Anwendung von Rechnern bei der zerstörungsfreien Prüfung und in Laboratorien. Für den 19. Mai sind zur Ergänzung der behandelten Themen Werksbesich-tigungen in Belgien, Luxemburg, den Niederlanden und der Bundes-republik Deutschland vorgesehen. Die Thyssen Edelstahlwerke AG ist mit folgenden Vortragsthemen ver-treten:

Einsatz eines Prozeßrechners an einem 50-t-Lichtbogenofen und Ver-such einer dynamischen Prozeß-steuerung (H. Comes, H. Köb-ke, H. G. Vowinkel);

Überwachung und Steuerung des Frischens hochchromhaltiger Stähle unter Vakuum durch die Messung des Sauerstoffpartialdruckes im Ab-gas (G. Pateisky, J. Otto, H. J. Fleischer);

Automatisierung von Wärmebehand-lungsprozessen durch Einsatz digi-taler Programmgeber (A. Schnei-der);

Der Einsatz von Rechnern im Eisenhüttenlaboratorium (H. de Laif-olie);

Automatisierung mechanisch-techno-logischer Prüfungen (W. Schmidt);

Automatisierung in der Metallogra-phie (K. Barteld, R. Krefting);

Erfahrungen mit automatisierten Ul-traschall-Prüfanlagen in der Halb-zeugzurichterei eines Edelstahlwer-kes (K. Barteld, P. Bigge, R. Krefting, H. Becker).

Veränderungen in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmensgruppe Wohnstätten

Staatsminister a. D. Willi Weyer wurde zum Vorsitzenden des Auf-sichtsrates der Westdeutsche Wohn-häuser AG gewählt; er ist Nachfol-ger von Dr. Walter Cipa, der wei-terhin dem Aufsichtsrat der Gesell-schaft angehört.

Dipl.-Volksw. Hermann Josef Russe MdB, Vorstandsmitglied der VEBA AG, wurde neben Dr. Schulte zur Hausen zum weiteren stell-vertretenden Vorsitzenden des Auf-sichtsrates der Westdeutsche Wohn-häuser AG gewählt, außerdem zum Vorsitzenden der Aufsichtsräte der Rheinisch Westfälische Wohnstätten AG und der Westfälische Wohnstät-ten AG; er trat die Nachfolge von Dr. Walter Cipa an, der weiterhin Mitglied der beiden Aufsichtsräte ist.

Dipl.-Ing. Wilhelm Freese wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1976 zum Vorstandsvorsitzenden der Westdeutsche Wohnhäuser AG, der Rheinisch Westfälische Wohnstätten AG und der Westfälische Wohnstät-ten AG bestellt; er tritt die Nach-folge von Bergrat a. D. Dr. jur. Hans-Georg Hartmann an, der zum Jahresende 1975 in den Ruhe-stand trat.

Dr. jur. Hans Joachim Vogel wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1976 zum ordentlichen Vorstandsmitglied der Westdeutsche Wohnhäuser AG ernannt.

Professor Dr. Jürgen H. B. Heuer wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1976 zum Vorstandsmitglied der Westfälische Wohnstätten AG be-stellt.

Hans Walter wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1976 zum Vorstands-mitglied der Rheinisch Westfälische Wohnstätten AG und der Westfä-lische Wohnstätten AG bestellt.

Machen Sie Verbesserungsvorschläge!

Ein chinesisches Sprichwort sagt: „Es ist tausendmal besser, eine Lampe anzuzünden, als ewig über die Dunkelheit zu schimpfen.“ Und so einfach es ist, eine Lampe an-zuzünden, so einfach sind meistens auch heute noch die Lösungen für die kleinen Mißstände, denen wir fast täglich begegnen. Um solche Punkte zu erkennen, wo es etwas zu verbessern gibt, und Lösungen dafür zu finden, sind oft nur ein paar Überlegungen oder — besser gesagt — Fragen nötig, mit denen wir immer wieder die Vorgänge und Einrichtungen um uns herum be-trachten sollten, die Fragen:

- Geht es nicht sicherer?
- Geht es nicht einfacher?
- Geht es nicht schneller?
- Geht es nicht billiger?

Kaum jemand in diesem Unterneh-men kann sicherer erkennen, wo es in Ihrem Arbeitsbereich etwas zu verbessern gibt, als Sie selbst.

Auch Ihr Vorgesetzter nicht unbe-dingt. Er hat im allgemeinen genug andere Probleme und Aufgaben. Denken Sie daher nicht, Verbesser-ungen seien ausschließlich seine Angelegenheit. Und er selbst sollte es auch nicht denken. Kein Vorge-setzter, dem es mit Kooperation und Menschenführung ernst ist, wird Ihnen Schwierigkeiten machen. Glauben Sie auch nicht, Ihre Idee sei womöglich zu einfach oder gar nicht eindrucksvoll genug. Oft wer-den gerade mit „einfachen“ Vor-schlägen erhebliche Verbesserun-gen erreicht.

Sie sollten wissen, daß jede Ver-besserung Ihnen selbst, Ihren Kol-legen und natürlich auch dem Un-ternehmen zugute kommt. Deshalb winkt Ihnen unter Umständen eine beachtliche Prämie. Also: Machen Sie Vorschläge! Wir wünschen Ih-nen viel Erfolg.

Städtische Repräsentanten zu Gast bei TEW

Der Vorstand hat Repräsentanten des Rates und der Verwaltung der Städte Witten und Krefeld zu Ge-sprächen eingeladen.

Die Zusammenkünfte, die am 24. 11. 1975 in Witten und am 15. 12. 1975 in Krefeld stattfanden, dienten dem gegenseitig besseren Kennenlernen sowie der Erörterung gemeinsam interessierender Probleme.

TEW-Contimet auf der K' 75 und der Nuclex 75

Obwohl ein hervorragender Anteil unserer Titan-Erzeugnisse von der Luft-fahrtindustrie für Düsentriebwerke, Flugzeuge und Hubschrauber ver-braucht wird, beachten und pflegen wir auch andere wichtige Anwen-dungsgebiete.

Das gilt beispielsweise für die Kunststoffindustrie, für die Chlor ein wich-tiges Ausgangsprodukt darstellt. Dank seiner hohen Beständigkeit gegen feuchtes Chlorgas und saure Chloridlösungen — beides wegen der che-mischen Aggressivität gefürchtete Stoffe — tragen Titan-Anoden und an-dere Teile zur Erhöhung von Leistung, Sicherheit und Lebensdauer der Anlagen bei. Das bedeutet, daß moderne Anlagen aus Titan kostengünstig arbeiten und heute bereits ein beachtlicher Anteil der Titanerzeugung in diese Bereiche geht. Daneben zeigte K' 75, daß Sonotroden aus der Titan-legierung Contimet AIV 64 für das Schweißen von Kunststoff Bedeutung erlangt haben. Sie werden benötigt zum Schweißen von Milchtüten und Lebensmittelverpackungen ebenso wie zum Schweißen von ausgefallenen technischen Geräten. Auch hier sind Schweißleistung, Lebensdauer, Ab-riebfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit von Titan die entscheidenden Vorteile. Contimet war im Rahmen des Thyssen Gemeinschaftsstandes mit kaltgewalztem Breitband als Vormaterial für Platten- und Röhrenwärme-tauscher sowie anderen Erzeugnissen auf der Messe in Düsseldorf ver-treten.

Im Hinblick auf die zukünftige Energieversorgung war die Nuclex 75 „Internationale Fachmesse für die Kerntechnische Industrie“ in Basel von höchst aktuellem Interesse. Insbesondere bei Kraftwerken an der Küste, die mit Meerwasserkühlung arbeiten, hat Titan nach den bisherigen Er-fahrungen eine große Zukunft. In großen Dampfturbinen von Kraftwerken

Personelle Veränderungen

Ingenieur (grad.) Dieter Haugk, bisher Leiter der Halbzeugverwal-tung der Technischen Betriebswirt-schaft, übernahm mit dem 1. 1. 1976 innerhalb der Warmwalzwerke Stra-ße 2 die Aufgabengebiete Kühlbett und Stabstahlerzeugung.

Betriebsleiter Dipl.-Ing. Karl Frö-brodt schied aus dem Stahlwerk 2 aus und übernahm mit dem 1. 1. 1976 die Leitung der Halbzeugver-waltung der Technischen Betriebs-wirtschaft.

Zum gleichen Zeitpunkt wechselte Betriebsleiter Dipl.-Ing. Eckehard Miecke aus dem Stahlwerksbe-reich in Witten in das Stahlwerk 3 in Krefeld als Betriebsleiter über.

Betriebsleiter Dipl.-Ing. Dieter Le-m-beck ist ab 1. 1. 1976 als Betriebs-leiter für die Stahlwerke 1 und 2 zuständig.

Der Leiter des Bereiches Personal-wirtschaft Krefeld, Direktor Hans Josten, scheidet aus gesundheit-lichen Gründen Ende 1976 aus und tritt in den Ruhestand. Als Nach-folger ist Prokurist Dipl.-Hdl. Heinz Dieter Vaubel, z. Z. Leiter des Bereiches Berufsbildung, vorgese-hen. Heinz Dieter Vaubel tritt be-reits am 1. 4. 1976 unter Beibehal-tung der Funktion „Leitung Berufs-bildung“ als Stellvertreter von Hans Josten in die Personalwirt-schaft ein.

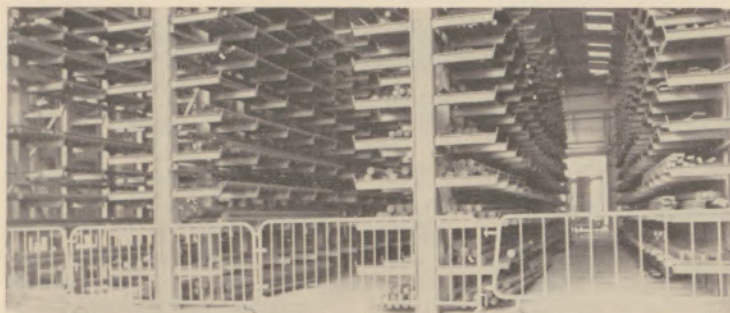
Die Leitung des Bereiches Rech-nungs- und Finanzwesen wurde Prokurist Rudolf Flöhr Anfang 1976 endgültig übertragen.

werden heute schon in den Endstufen mit mehr als 3 m Durchmesser die leichteren Titanschaufeln verwendet, weil an den Blattspitzen mehrfache Schallgeschwindigkeit auftritt und die Massenkkräfte die Belastbarkeit von Stahlschaufeln übersteigen. Erosions- und Korrosionsversuche in mehr als zehn Jahren laufenden Betriebsturbinen haben die besondere Eignung von Contimet AIV 64 nachgewiesen.

Beide Ausstellungen — K' 75 und Nuclex 75 — haben den Besuchern die Leistungsfähigkeit von TEW-Contimet auf dem Gebiet der Contimet-Titanwerkstoffe erneut deutlich gemacht.

TEW in Frankreich

Bei unserer französischen Tochtergesellschaft, die noch unter dem Namen „Witten-France“ firmiert, wurden im vorigen Jahr die neuerstellten Lagerhallen, Werkstätten und Bürogebäude eingeweiht. Das Lager in Maurepas bei Paris umfaßt zwei Hektar und ist neben dem Zentrallager in Krefeld eines der bedeutendsten Lager der TEW überhaupt. Unser Bild zeigt einen kleinen Teil der modernen Lagereinrichtungen.



Erfolgreiche Vortragsveranstaltungen für TEW-Kunden

Nach Abschluß der Technogerma in Peking, wo TEW auf dem Thyssen-Stand ausgestellt und einen wesentlichen Teil der Vortragsveranstaltungen durchgeführt hatte, verlagerte sich die Informationstätigkeit nach Ungarn. In einer zweitägigen Vortragsveranstaltung in Budapest wurde ein großer Kundenkreis der Wälzlager-, Kraftfahrzeug- und Maschinenbauindustrie angesprochen. Unter der Leitung von Vorstandsmitglied Dr. Heinz-Friedrich Klärner wurde am ersten Tag über Edelbaustahl und am zweiten Tag über Werkzeugstähle referiert. Dr. Klaus Barteld berichtete über „Edelstahl: Einteilung, Erzeugung, Verarbeitung, Kontrolle und Verwendung als Edelbaustahl“. Oberingenieur Hans-Josef Becker sprach über „Schnellarbeits- und Werkzeugstähle“. Im Anschluß an die Vorträge berichtete Kurt Brinkmann von der Magnetfabrik Dortmund über „Magnete für die Automobilindustrie“. Über 100 Zuhörer hatten sich jeweils zu den Veranstaltungen eingefunden, und die re-

ge Diskussion am Ende der Vorträge bewies den Vortragenden das starke Interesse der Zuhörer an einer solchen ausführlichen Information über unsere Produkte.

Die Teilnahme am Internationalen Kolloquium über Schnellarbeitsstähle in St. Etienne (Frankreich) hatte ein ähnlich gutes Echo. Folgende Referate wurden gehalten:

Dr. Edmund Haberling und Dr. Hans-Hermann Weigand: „Optimierung der chemischen Zusammensetzung von Schnellarbeitsstahl, dargestellt am Typ S 6-5-2 (Thyrapid 3343).“

Hans-Josef Becker und Wilfried Kortmann: „Kriterien für die Standzeit von Schnellarbeitsstahl-Werkzeugen, Formfehler — Wärmebehandlung — chemische Zusammensetzung.“

Dr. Leo Rademacher und Dr. Hans-Wolfgang Müller-Stock: „Die Lebensdauer von Werkzeugen aus Schnellarbeitsstahl des Typs S 6-5-2, Vergleiche unterschiedlicher Erzeugungsarten.“

In seinem Bericht über das Unfallgeschehen im Geschäftsjahr 1974/75 ging Dr. Wilhelm Ernst, Leiter der Arbeitssicherheit, u. a. auf eine Analyse der meldepflichtigen Unfälle nach der Tätigkeit des Verunglückten zum Zeitpunkt des Unfalles ein. Danach ereigneten sich im Durchschnitt der untersuchten Betriebe etwa 50 % der Unfälle beim Transport und bei der Handarbeit, etwa 13 % der Unfälle bei der Arbeit mit Werkzeugen und etwa 11 % der Unfälle beim Arbeiten an Maschinen. Eine Untersuchung dieser Unfälle hinsichtlich der Ursachen ergab, daß etwa 52 % der Unfälle auf falsche Arbeitsweise und fehlende Aufmerksamkeit, 14 % auf technische Mängel und etwa 10 % auf das Nichtbenutzen von vorhandenen Körperschuttmitteln zurückzuführen sind. Den hohen Prozentsatz der Unfallursachen, die im persönlichen Bereich liegen, nahm Dr. Ernst zum Anlaß, die Sicherheitsbeauftragten zu stetiger Wachsamkeit aufzufordern: „Greifen Sie ein, wenn Sie sicherheitswidrige Arbeitsweisen sehen. Machen Sie dem Betreffenden klar, daß die genannten Maßnahmen zu seinem Schutz getroffen wurden. Wenn Sie in Ihrem Tätigkeitsbereich von Beinahe-Unfällen hören, dann gehen Sie dieser Sache nach oder informieren Sie uns. Halten Sie Ihre Kollegen zum Tragen von Körperschuttmitteln an. Wirken Sie mit, daß jeder Mitarbeiter sich verpflichtet fühlt, einzugreifen, wenn er sicherheitswidrige Zustände antrifft.“

Weitere Ausführungen des Referenten betrafen zurückliegende Aktivitäten zur Erhöhung der Arbeitssicherheit, wie Schulungen, Informationen, Überprüfungen und Messungen. Mit einem Dank an die Sicherheitsbeauftragten für die in der Vergangenheit geleistete Arbeit schloß Dr. Ernst seinen Bericht.

Dipl.-Ing. Kauschitz (Berufsgenossenschaft) stellte sein Fachreferat unter das Thema: „Die Mitwirkung der Sicherheitsbeauftragten bei der Ermittlung von Unfallursachen.“ Um Unfallsschwerpunkte einkreisen zu können, käme es sehr auf eine genaue Schilderung des Unfallgeschehens an. Hierbei müsse dem unfallauslösenden Gegenstand besonderes Augenmerk geschenkt werden. Anhand von Beispielen aus der Praxis erläuterte der Referent den Unterschied zwischen einem unfallauslösenden und einem unfallbewirkenden Gegenstand. Dieser Unterschied müsse unbedingt bei der Unfallmeldung berücksichtigt werden, weil nur so Unfallsschwerpunkte systematisch eingekreist werden können. Dem sehr informativen Referat schloß sich eine lebhaft diskutierte Diskussion an, die das Vorgetragene vertiefte und weiter verdeutlichte.



Für langjährige Tätigkeit als Sicherheitsbeauftragte wurden Walter Alferts (Stahlkontrolle 2), Aloys Gietmann (Stahlkontrolle 2), Josef Schmitz (Stahlwerk 3), Karl Sturm (Walztechn. Werkstätten) und Rudi Thiel (Schmiede) geehrt. Aus der Hand von Dr. Erenz (Berufsgenossenschaft) erhielten sie einen Edelstahlsteller mit entsprechender Gravur sowie eine geschmackvolle Schreibmappe. Dr. Erenz: „Gerade für die Bemühungen um Arbeitssicherheit gilt der Grundsatz, daß Beispielgeben alles ist. Sie haben nach diesem Grundsatz gehandelt und verdienen Dank und Anerkennung.“

In einem Schlußwort hob Werksdirektor Dr. Köhler hervor, daß auch er sich als Sicherheitsbeauftragter fühle. Er unterstrich die Notwendigkeit, Unfallursachen aufzuspüren, um so die Arbeitssicherheit nachhaltig verbessern zu können. Die Sicherheitsbeauftragten stünden im Dienste der Humanität, und es käme sehr darauf an, durch gutes Beispiel zu überzeugen. Ausdrücklich bedankte sich Dr. Köhler für ihren unverzichtbaren Einsatz im Betrieb.



Prüfung zum Sicherheitsmeister bestanden

Kurt Harzbecker (Arbeitssicherheit) nahm erfolgreich an einem Grundlehrgang für Sicherheitsmeister bei der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft teil und bestand die Abschlußprüfung.

Wir gratulieren herzlich.

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Jahrestagung der Sicherheitsbeauftragten

Am 18. November trafen sich im Sporthaus die Sicherheitsbeauftragten des Werkes Krefeld zu ihrer Jahrestagung. Arbeitsdirektor Georg Merz eröffnete die Tagung mit einem Hinweis auf die Bedeutung der Sicherheitsbeauftragten für die Sicherheit am Arbeitsplatz und auf die Verbesserung des Unfallgeschehens im Krefelder Werk. Trotz des positiven Trends sei die Situation noch immer nicht gut. „Jeder Unfall“, so sagte er, „muß einen jeden von uns treffen wie ein persönlicher Vorwurf. Setzen Sie daher Ihr Engagement für die Arbeitssicherheit fort.“

Aktuelle Verkehrsfragen wurden erörtert

Am 20. Dezember fand für die Fahrer des Krefelder Fahrbetriebes in der Gaststätte Heideblümchen ein Informationsabend über aktuelle Verkehrsfragen statt. Wie im Jahr zuvor konnte auch diesmal wieder Polizeihauptmeister Adrian, der für die Verkehrserziehung im Raum Krefeld zuständig ist, als Referent gewonnen werden. Grundlage für die Veranstaltung war die neue Verordnung über Maßnahmen im Straßenverkehr vom 27. 11. 1975, in der eine Reihe von Artikeln der StVO und StVZO geändert wurde. Sie traten am 1. 1. 1976 in Kraft.

Die wichtigsten Änderungen sind:

- Blinken auch vor dem Wiedereinordnen in die Fahrbahn,
- Benutzung von Fahrstreifen,
- Kinder bis zum vollendeten 12. Lebensjahr dürfen nicht auf den Vordersitzen mitgenommen werden,
- Vorgeschriebene Sicherheitsgurte für die Vordersitze von Kraftfahrzeugen müssen während der Fahrt angelegt sein,
- Verhalten bei Verkehrsunfällen,
- Zehn neue Verkehrs- und Hinweiszeichen.

Es wurden zwei Filme vorgeführt, die besonders die Bedeutung des Sicherheitsgurtes herausstellen. Die dramatischen Bilder überzeugten eindrucksvoll, daß der Sicherheitsgurt Lebensretter Nr. 1 ist.

Lärmschutz tut not!

Das Lärmproblem am Arbeitsplatz erfordert nicht nur von seiten der arbeitsmedizinischen Institutionen eine ganz besondere Beachtung. Es kann nur dann einer Lösung näher gebracht werden, wenn jeder Werksangehörige, der dem Lärm an seinem Arbeitsplatz verstärkt ausgesetzt ist, für die bereits eingeleiteten Maßnahmen das notwendige Verständnis aufbringt, sich den erforderlichen Vorsorge-Untersuchungen unterzieht und vor allem die an ihn ausgegebenen Gehörschuttmittel auch wirklich trägt.

Das „Merkblatt zur Benutzung persönlicher Gehörschuttmittel“, das bereits im letzten Jahr gemeinsam von Werksgesundheitsdienst und von dem Bereich „Arbeitssicherheit und Ergonomie“ erarbeitet wurde, soll allen in Frage kommenden Belegschaftsmitgliedern dabei helfen.

Weiter ist in diesem Jahre geplant, verschiedene Gehörschuttmittel unter bestimmten Bedingungen zu prüfen, um über Wirksamkeit, persönliche Verträglichkeit u. a. exakte Aussagen machen zu können.

Lärmschutz tut not — unterstützen Sie uns im Kampf gegen den Lärm!

Ernennung zum Vorarbeiter

Mit Wirkung vom 1. Januar 1976 wurde Heinz-Josef Nießen zum Vorarbeiter innerhalb der Reparaturwerkstatt ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

Kühlbett an Straße 2 in Betrieb genommen

Ende Februar ist an Straße 2 ein neues Kühlbett in Betrieb genommen worden. Diese Investition war notwendig, weil durch einen höheren Anteil in großen Rundabmessungen die durchschnittliche Leistung der Straße 2 so sehr angestiegen war, daß das bisherige Kühlbett diese Mengen nicht mehr aufnehmen konnte. Außerdem war der Stapelplatz in der vorhandenen Halle so klein, daß bei leistungsgünstigen Walzabmessungen das Material mit zusätzlichem Transportaufwand außerhalb der Halle gelagert werden mußte.

Das neue Kühlbett ist als Wendekühlbett ausgelegt, d. h. das Walzgut wird bei jedem Arbeitstakt des Kühlbettes um einen bestimmten Betrag um seine Längsachse gedreht. Hierdurch ergibt sich eine gleichmäßige verzugsfreie Abkühlung, so daß in der Zurichtung erheblich weniger Richtarbeit als bisher erforderlich ist. Die Halle, in der jetzt das Kühlbett steht, ist groß genug, um selbst hohe Produktionsmengen pro Stunde aufzunehmen, so daß der bisher erforderliche zusätzliche Transport entfällt.

In den Ruhestand getreten

Nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit sind folgende Belegschaftsmitglieder in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Hans Ammerahl (TBW Stoffwirtschaft), Mia Beiling (Produktionsplanung-Band), Erwin Buder (Titanfertigung), Rudolf-Hans Buschmann (Bandfertigung), Otto Conrad (Straße 1), Willi Cox (Bau), Bernhard Forgbör (Bau), Ernst Gawrisch (Werksaufsicht), Maria Groß (Contimet), Franz Heyer (Energie), Gertrud Jansen (Wärmetechnik/Mechanik), Dorothea Klein (Straße 5), Karl-Heinz Koch (Allg. Verwaltung), Friedrich Kootes (Straße 2), Karl Lennertz (Allg. Verwaltung), Hans Lenssen (Straße 2), Willy Lüsse (Warmwalzwerke), Josef Niessen (Verkehrswirtschaft), Erich Nitze (Zentrale Kontierung), Wilhelm Pasch (Allg. Verwaltung), Heinrich Reffeling (Straße 5), Heinz Roessnik (Bandfertigung), Jakob Rous (Wärmetechnik/Mechanik), Hubert Schäfer (Straße 2), Hermann Schoppmann (Energie), Dr. med. Michael Siemes (Werksgesundheitsdienst), Hubertine Speck (Reparaturwerkstatt), Josef Speh (Magazin), Kurt Wahl (Bandfertigung) und Josef Waschilewski (Straße 2).

Wir wünschen ihnen alles Gute weiterhin!

BKK-Information

Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse tagte

Am 19. Dezember 1975 traf sich die Vertreterversammlung der Krefelder Betriebskrankenkasse im Sitzungszimmer des Forschungsinstitutes. Unter dem Vorsitz von Richard Hemmers berieten die Vertreter der Versicherten aus Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund, Werdohl und Dahlebrück gemeinsam mit Arbeitsdirektor Georg Merz die Finanzsituation unserer Betriebskrankenkasse, wobei der Haushaltsplan für das Geschäftsjahr 1976 im Vordergrund stand.



In seinem Bericht zur Entwicklung der Finanzlage stellte Geschäftsführer Bernhard Friedrich fest, daß für das Geschäftsjahr 1975 mit einem Verlust von ca. 780 000,— DM gerechnet werden müsse, obwohl der Beitragssatz am 1. April 1975 von 9,4 v. H. auf 10,5 v. H. angehoben worden sei. Die Leistungsausgaben würden im Jahre 1975 bei ca. 37,2 Mio. DM liegen, das sind rd. 4,4 Mio. DM mehr als im Vorjahr. Als eine der Ursachen für diese enorme Ausgabensteigerung nannte der Geschäftsführer den nicht erwarteten Kostenanstieg bei der ärztlichen Behandlung. Das ärztliche Honorarvolumen sei um fast 14 % angestiegen, obwohl zwischen den Kassen und kassenärztlichen Vereinigungen lediglich eine Honorarerhöhung von 2,3 % ausgehandelt worden sei. Dies liege daran, daß die Ärzte gerade im letzten Jahr die Zahl ihrer abgerechneten Leistungen, besonders auf dem Sektor der Labordiagnostik, ungewöhnlich ausweiteten hätten.

Bei der anschließenden Beratung des Haushaltsplanes für das Geschäftsjahr 1976 wurde deutlich, daß gegenüber 1975 eine weitere Verschlechterung der Finanzlage eintreten wird. Nach den Vorausberechnungen des Geschäftsführers werden die Ausgaben nochmals stärker wachsen als die Beitragseinnahmen. Allein für Arzthonorare, Krankenhausbehandlung und Arzneimittel müssen Kosten von 26,2 Mio. DM einkalkuliert werden. Insgesamt sieht der BKK-Haushalt für das Jahr 1976 ein voraussichtliches Ausgabevolumen von 40,2 Mio. DM vor, während an Einnahmen nur 39,2 Mio. DM erwartet werden. Bei der Festsetzung des Haushaltsplanes ging die Vertreterversammlung davon aus, daß der derzeit gültige Beitragssatz von 10,5 v. H. im Augenblick noch gehalten werden kann und die bereits eingetretenen und im laufenden Geschäftsjahr 1976 zu erwartenden Verluste zunächst aus der Vermögenssubstanz der BKK abgedeckt werden können.

Dies wird jedoch nur gelingen, wenn jedes BKK-Mitglied die Gemeinschaftsmittel unserer Kasse nur dann in Anspruch nimmt, wenn es nach seiner festen Überzeugung unbedingt notwendig ist. Unsere BKK darf nicht als eine „zu melkende Kuh“ angesehen werden, aus der man herauszuziehen müsse, was nur geht. Bewußt und mit Überlegung handeln und sich dabei so verhalten, als würde man über sein eigenes Geld verfügen, das ist das Gebot der Stunde.

Anhänger unter die Lupe genommen

Etwa 400 Flach- und Rungenanhänger laufen im Krefelder Transportbetrieb. Im innerbetrieblichen Einsatz müssen sie eine Menge aushalten, und nur so ist es zu verstehen, daß viele Anhänger mit Schäden an Schere (Deichsel), Drehkranz, Bandage, Achse und Reifen anzutreffen waren. Solche Anhänger aber gehören unbedingt in die Reparaturwerkstatt. Um dies sicherzustellen, wurde im Spätsommer 1975 eine sogenannte „Aufkleberaktion“ gestartet. Hierbei wurden die Anhänger ständig auf ihren sicherheitsgerechten Zustand überprüft.

Bei Feststellung eines Schadens erhielt das Fahrzeug einen roten Aufkleber mit Schadensmeldung — eine Fahrkarte in die Reparaturwerkstatt!

Diese Aktion hatte großen Erfolg. Das zeigt die abnehmende Zahl der Beanstandungen. Ein besonders wachsames Auge hatte Josef Terhaag, Fahrdienstleiter für den gleislosen Transport und seines Zeichens Sicherheitsbeauftragter. Er beanstandete im Oktober 61 Anhänger, im November 9 Anhänger, und im Dezember waren es nur noch 3 schadhafte Fahrzeuge. Sicherheit zuerst — das gilt nicht nur für den Transportbetrieb!

Verbesserungsvorschläge prämiert

In den Ausschußsitzungen für das Vorschlagswesen der Monate November, Dezember und Januar wurden insgesamt DM 8117,- für eingereichte Verbesserungsvorschläge vergeben. Prämien erhielten:

Johann Anstoots, Franz-Josef Bauer (2 x), Rudolf Bonerad, Theodor Busch, Gustav Butz, Johann Dassen, Horst Flieger, Hermann-Josef Franken, Josef Frenken, Gerd Heffels, Adolf Heinen (2 x), Günter Jansen, Karl-Heinz Janssen, Anton Knoll, Karl Kothén, Gottfried Luserke, Günter Meyer, Bernhard Nadrowsky, Elmar Neumann (2 x), Bruno Poschmann, Jakob Schaath, Herbert Schäfer, Mathias Verhaeg, Reiner Weiß, Eugen Wingert, Karl-Heinz Zander, Arthur Zube und Heinz Hall.

Herzlichen Glückwunsch!

Betriebsabteilung Dahlebrück

Ausbildung von Gabelstaplerfahrern

Während die meisten der Krefelder Belegschaftsangehörigen zwischen dem 22. und 31. Dezember 1975 Urlaub machten, hatten Peter Floeth (Berufsbildung) und Josef Reinartz (Arbeitssicherheit) besonders anstrengende Arbeitstage.

43 Belegschaftsangehörige nutzten die „verdünnte“ Produktionsweise, um eine Ausbildung zum Gabelstaplerfahrer zu absolvieren. Nach nur zweitägiger intensiver Schulung konnten die theoretische und praktische Prüfung abgenommen werden.

Inzwischen haben alle Teilnehmer, die die Prüfung bestanden haben, den Führerschein erhalten, der ihnen die Bedienung des Gabelstaplers auf dem Werksgelände der Betriebsabteilung Dahlebrück gestattet.

seine Geschäfte noch als rechtlich selbständiges Unternehmen führte. Seine Ausführungen über die Zeit nach dem 1. Mai 1975 begannen mit einer kurzen Darstellung des neuen Unternehmens TEW sowie der Thyssen-Gruppe insgesamt. Ausführlich ging er auf die unternehmensinternen Strukturmaßnahmen sowie auf deren zeitliches Zusammentreffen mit dem weltweiten Konjunkturerinbruch ein. Die durch gesunkene Produktion und nicht befriedigenden Umsatzerlös gekennzeichnete wirtschaftliche Unternehmenslage schlage sich jedoch — aufgrund vorausschauender Personal- und Einstellungspolitik — zwar in den Kurzarbeiterzahlen, jedoch weniger spürbar in den Belegschaftszahlen nieder. Die Gesamt-

Belegschaftsstärke von TEW betrug am Ende des letzten Geschäftsjahres 16 277.

Erfreulich hatte der Arbeitsdirektor zum Thema Berufsausbildung zu berichten, und zwar sowohl hinsichtlich der guten Prüfungsergebnisse als auch des unveränderten Angebots an Ausbildungsplätzen. Ebenfalls erfreulich war die Mitteilung, daß die Unfallhäufigkeit erheblich unter dem Durchschnitt der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft lag. Die im Namen des Vorstands ausgesprochenen Glückwünsche zum Jahreswechsel verknüpfte er mit der Hoffnung, „daß der wirtschaftliche Aufschwung auf den alle warten, früher als vorausgesagt eintreten wird“.

Zum 5. Male im Werk Witten:

Auszeichnung betrieblicher Sicherheitsbeauftragter durch die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft

Auf zehn und mehr Jahre aktiven Einsatz für die Arbeitssicherheit können die neun Belegschaftsmitglieder zurückblicken, die am 19. Dezember 1975 als langjährig tätige und verdiente Sicherheitsbeauftragte ausgezeichnet wurden.

Die kleine Feierstunde wurde von Arbeitsdirektor Willi Michels eröffnet. Er verband seinen Dank für die in der Vergangenheit freiwillig geleistete Unfallverhütungsarbeit mit der Bitte, „unser gemeinsames Anliegen, Unfälle zu verhüten und Menschen vor Schaden zu bewahren, auch weiterhin tatkräftig zu unterstützen.“

Der Betriebsratsvorsitzende Fritz Schmiegelt stellte in den Mittelpunkt seiner Ansprache, daß neben der humanitären auch eine rechtliche Verpflichtung für die Arbeitssicherheit bestehe, und er wies auf die sich daraus ergebenden Konsequenzen hin.

Haupt-Sicherheitsingenieur Karlheinz Wörmann umriß die Rolle des Sicherheitsbeauftragten, der zugleich Sprecher seiner Kollegen in Fragen der Arbeitssicherheit und qualifizierter Helfer der Betriebsleitung bei der Erfüllung ihrer Verpflichtungen für die Arbeitssicherheit sei.

Als Vertreter der Berufsgenossenschaft Hütten und Walzwerke nahm Dipl.-Ing. Waßmuth von der technischen Aufsicht die Ehrung vor. Er unterstrich besonders die Funktion des Sicherheitsbeauftragten als Verbindungsglied zwischen den Kollegen vor Ort und der Berufsgenossenschaft. Wie er weiter ausführte, habe leider noch nicht jeder erkannt, was es bedeute, einen Unfall zu erleiden. Außer Leid verursachten Unfälle auch Kosten, die letztlich von allen bezahlt werden müßten.



Die Urkunde als langjährig tätige und verdiente Sicherheitsbeauftragte erhielten:

Wolfgang Aufermann (Personalbüro), Otto Fromme (Zieherei), Wolfgang Grybsch (Wärmeabteilung), Jakob Koch (Stahlkontrolle), Fredi Konertz (Maschinenabteilung), Kurt Krüger (Zieherei), Karl-Heinz Schleupen (Betriebsrat), Fritz Schmiegelt (Betriebsrat) und Günter Weber (Zieherei).

Außer der Urkunde erhielt jedes dieser Belegschaftsmitglieder einen Teller aus Edelstahl sowie eine Schreibmappe als Geschenk der Berufsgenossenschaft.

WERK WITTEN

Betriebsversammlungen im neu errichteten Städtischen Saalbau

Erstmals fanden die Betriebsversammlungen (vom 9. bis 11. Dezember 1975) im großen Festsaal des Städtischen Saalbaus statt.

Im Bericht des Betriebsrates stellte der Vorsitzende Fritz Schmiegelt die Zusammenführung der Deutschen Edelstahlwerke AG und der Edelstahlwerk Witten AG als das für Unternehmen und Belegschaft herausragendste Ereignis des Jahres 1975 dar. Er faßte die einschlägigen Geschehnisse und Maßnahmen in einem knappen Abriss zusammen. Seine weiteren Ausführungen betrafen das Ergebnis der Tarifrunde, die Arbeit der Lohnkommission — insbesondere das neu vereinbarte System der Leistungs-

entlohnung für alle I + R-Arbeiter — sowie einige andere Themen.

Den Weihnachtsgruß an die Belegschaft und die Glückwünsche für das neue Jahr verband er mit der Hoffnung auf eine baldige konjunkturelle Belebung, „damit das harte Zusammentreffen der wirtschaftlichen Flaute und der unternehmerischen Rationalisierungsmaßnahmen entzerrt und gemildert wird und somit personelle Probleme leichter zu lösen sind.“

Den Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1974/75 erstattete Arbeitsdirektor Willi Michels. Der Referent berichtete zunächst über die Zeit vom 1. Oktober 1974 bis zum 30. April 1975, in der ESW



Vortragsveranstaltung im Werkskasino

Zur Eröffnung der Vortragsreihe 1975/76 im Rahmen der „Betrieblichen Weiterbildung“ sprach der Leiter des Arbeitsamtes Witten, Hans Braam, am 26. November über das Thema „Probleme des hiesigen Arbeitsmarktes aus der Sicht des Arbeitsamtes“.

Arbeitsdirektor Willi Michels würdigte in seinen Begrüßungsworten besonders die stets gute Atmosphäre der Zusammenarbeit des Unternehmens und der Arbeitsverwaltung in Witten und Hagen.

Der Referent stellte eingangs die Wirtschaftsstruktur des Raumes Witten dar und gab einen Abriss der Wirtschaftsverläufe der letzten zwei Jahre. Ausführlich ging er auf die Probleme der gestiegenen Arbeitslosigkeit ein, deren Quote mit 5,3 % im August 1975 den höchsten Stand in Witten erreicht hatte. Unter den gegenwärtig zu betreuenden etwa 2000 Arbeitslosen befanden sich besonders viele Frauen, Angestellte sowie leistungsgeminderte ältere Arbeitnehmer. Die Angehörigen der genannten Gruppen blieben auch häufig für längere Zeit arbeitslos, während ausgebildete Facharbeiter nach wie vor schnell in neue Arbeitsstellen vermittelt werden konnten.

Der Referent legte dar, was seitens des Arbeitsamtes getan werde, um der Arbeitslosigkeit entgegenzuwirken. Kritisch vermerkte er einige unerwünschte Nebenerscheinungen im Zusammenhang mit Fortbildung und Umschulung nach dem Arbeitsförderungs-gesetz.

Die Vortragsveranstaltung schloß mit einer Diskussion.

Vorweihnachtsfeier für ausländische Arbeitnehmer

Rund 350 im Werk Witten beschäftigte ausländische Arbeitnehmer, die das Weihnachtsfest getrennt von ihrer Familie erleben mußten, folgten am 6. Dezember der Einladung zu einer Vorweihnachtsfeier ins Werkskasino.

Nach Begrüßungsworten von Arbeitsdirektor Willi Michels boten die Folklore-Gruppe „Jugoslavija“ und der „Mandolinen-Verein 1928 Hagen“ ein mit viel Beifall bedachtes Unterhaltungsprogramm. Den Darbietungen schloß sich ein gemeinsames Mittagessen an.

Herzliche Weihnachtsgrüße übermittelten der Betriebsratsvorsitzende Fritz Schmiegelt sowie die Betriebsratsmitglieder Ismet Selimovic und Eleftherios Mitilinos. Grußworte an die portugiesischen Belegschaftsmitglieder verlas Bianca Paltrinieri im Namen des erkrankten Betriebsratsmitgliedes José da Costa.

Weniger Betriebsunfälle im Geschäftsjahr 1974/75

Die Unfallzahlen entwickelten sich gegenüber dem Vorjahr positiv.

Insgesamt waren im Geschäftsjahr 1974/75 784 meldepflichtige Betriebsunfälle zu verzeichnen. Das entspricht einer Unfallquote von 9,2 ‰ im Monatsdurchschnitt (Vorjahr: 10,2 ‰). Sie verminderte sich damit um 10 ‰.

Die Unfallquote speziell der ausländischen Arbeitnehmer blieb jedoch mit 20,4 ‰ unverändert hoch.

Insgesamt 58 Unfallverletzte mußten stationär behandelt werden. Ein Unfall verlief tödlich. Die Anzahl der schweren Unfälle konnte so vorerst nicht weiter gesenkt werden. Da jedoch im Vorjahr ein Rückgang von 81 auf 60 zu verzeichnen war, ist zu erkennen, daß sich die relativ gute Entwicklung fortgesetzt hat.

Folgende Betriebe konnten ihre Unfallquoten gegenüber dem Vorjahr deutlich verbessern: Zieherei (Draht), Walzwerk-Zurichterei III, Heißwind-Kupolofen. Stärker zurückgefallen sind dagegen die Betriebe Preß- und Hammerwerk I und II sowie Walzwerk-Zurichterei IIa.

Ebenso wie im Werk Witten war ein Rückgang der Unfallquote im Bereich der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft zu verzeichnen, und zwar von 10,9 auf 9,3 ‰.

Prämienübergabe im Betrieblichen Vorschlagswesen

Für vier Belegschaftsmitglieder hat sich die Teilnahme am Betrieblichen Vorschlagswesen ganz besonders gelohnt. Jeder von ihnen erzielte mit einem Verbesserungsvorschlag eine Prämie von über 1000,— DM.

Die Prämien überreichte Arbeitsdirektor Willi Michels am 13. November 1975 im großen Sitzungssaal der Verwaltung in Witten. Als weiteres Vorstandsmitglied beglückwünschte Dr. Behrens die erfolgreichen Teilnehmer am Betrieblichen Vorschlagswesen.

In einem anschließenden Gedankenaustausch wurde vor allem über das Zustandekommen der einzelnen Verbesserungsvorschläge berichtet. Unser Bild zeigt die erfolgreichen Einsender, und zwar von links nach rechts (sitzend): Hans Migas (Siemens-Martin-Stahlwerk), Horst Feldhoff (Stahlwerksschlosserei), Otto Henkel (Stabzieherei) und Hans-Jürgen Dietrich (Bearbeitungswerkstatt II), dahinter stehend die Vorstandsmitglieder Dr. Behrens (links) und Willi Michels (rechts).

Mit 10 000,— DM erzielte Hans Migas die höchste Prämie. Hier sein Verbesserungsvorschlag:



Leistungssteigerung der SM-Öfen

Der Vorschlag sieht vor, gegen Ende einer Ofenreise den Verbrennungs- und Frischwind mit Sauerstoff anzureichern, um die Abgasmenge zu reduzieren.

Bisher traten im letzten Drittel einer Ofenreise — durch Verstopfung der Gitterkanäle — ein Anstieg des Herdraumdruckes und damit ein Leistungsabfall sowie ein erhöhter Brennstoffverbrauch und verstärkter Verschleiß des feuerfesten Materials auf. Durch die neue Verfahrensweise konnte in der genannten Phase die Abgasmenge reduziert und der Herdraumdruck auf normalen Werten gehalten werden. Es wurde eine Leistungssteigerung bei gleichzeitiger Senkung des Ölverbrauchs und vermindertem Verschleiß des feuerfesten Materials erreicht.

Trotz des höheren Sauerstoffverbrauchs wird eine jährliche Einsparung von 203 130,— DM erreicht.

In den Sitzungen des Betrieblichen Vorschlagswesens vom 13. November und 4. Dezember 1975 wurden 113 weitere Verbesserungsvorschläge abschließend behandelt. 57 dieser Vorschläge konnten prämiert werden. Die Gesamtprämie betrug

11 750,— DM. Nachstehend die Namen der prämierten Einsender dieser Vorschläge:

Heinz Adam (2 x), Heinz Adler, Manfred Balke (2 x), Horst Barduna, Siegfried Behrendt, Hans-Dieter Best, Franz Brandt, Gerhard Briese, Klaus Brosch, Manfred Brück, Heinz Bühner, Max Dörfler, Günter Drexhage, Karl Dülfer, Lydia Engelmann, Anna Fischer, Karl-Heinz Fröhning, Heinz Grütznier, Albert Heger, Friedhelm Heide, Heinrich Hundt, Walde-mar Jabs, Willi Kappelhoff, Hans Karolczyk, Hans-Georg Kaththöfer (2 x), Hans Klammer (2 x), Hilmar Kleber, Eduard Klostermann, Fredi Konertz, Günter König, Dieter Köster, Otto Krebs, Herbert Krusche, Dieter Lerche, Horst Lüne, Jürgen Lusebrink (2 x), Friedrich-Wilhelm Mattern, Kurt Meesmann, Karl-Heinz Meinel, Heinrich Meinshausen, Winfried Muther, Wolfgang Naglak, Erich Neumann, Wilfried Rüsschenschmidt, Rüdiger Schlundermann, Ernst Spielkremer, Werner Sprave (2 x), Medat Sudat, Helmut Tiedtke (2 x), Hans-Joachim Weidner, Karl-Friedrich Wenzel (2 x), Hans Westermann (3 x) und Norbert Woll.

Geräuscharmer Gabelstapler bewährt sich

Im November 1975 wurde in der Zurichterei der ADS ein neuer Gabelstapler in Betrieb genommen. Er zeichnet sich vor allem durch seine umweltfreundliche Bauart aus. Durch Änderungen der Konstruktion konnte besonders der bei Betrieb auftretende Lärmpegel erheblich vermindert werden. Außerdem entfällt das für das Ohr besonders lästige Auf- und Abschwellen des Geräusches während der verschiedenen Arbeitsgänge. Dadurch kann der Pegelverlauf des lärmarmen Staplers in der Wohnnabarschaft — aus der früher häufig Beschwerden kamen — nicht mehr wahrgenommen werden. Gleichermaßen wird die Lärmbelastigung der Fahrer und der Kollegen an den umliegenden Arbeitsplätzen vermindert.

Weitere Vorteile sind: der neue Gabelstapler arbeitet besonders abgasarm, er läßt sich leichter steuern und bedienen als die bisher im Werk eingesetzten vergleichbaren Modelle; der Fahrersitz ist schwingungsgedämpft.



Umschulungslehrgang begonnen

Ein neuer Umschulungslehrgang begann am 18. 12. 1975 im Ausbildungszentrum. Von etwa 50 Interessenten konnten nach den Richtlinien des Arbeitsförderungsgesetzes 18 Teilnehmer ausgewählt werden. 11 davon sind Werksangehörige, teilweise aus von Rationalisierungsmaßnahmen betroffenen Betrieben.

16 Umschüler werden als Betriebschlosser, 2 als Walzendreher ausgebildet. Die Umschulung soll im Juni 1977 mit der Facharbeiterprüfung vor der Industrie- und Handelskammer Bochum abschließen.

Träger der Umschulungsmaßnahme ist das Arbeitsamt Hagen, dessen Direktor, Dr. Tannhoff, den Lehrgang in der Werkschule eröffnete.

Ausbilder informierten Eltern der Berufsanfänger

In der ersten Dezemberwoche wurden — wie alljährlich im Werk Witten — die Eltern der Berufsanfänger zu einer Information über die ersten Erfahrungen mit den Neulingen eingeladen. Hierbei erhielten sie gleichzeitig Hinweise für den weiteren Verlauf der Ausbildung.

Diesmal fanden drei Veranstaltungen statt, davon zwei im neuen Mehrzweckraum des Ausbildungszentrums. Nach einleitenden Begrüßungsworten des Leiters des Zentralen Ausbildungswesens, Karl Neusius, wurde jeweils der Film über den in Rurberg (Eifel) durchgeführten Einführungslehrgang gezeigt, wobei die Eltern interessiert die ersten Schritte im Berufsleben ihrer Töchter und Söhne verfolgten. Die Ausbildungsleiter Wilfried Fiene (technische Ausbildung) und Joachim Weier (kaufmännische Ausbildung) erläuterten den Eltern die für eine ordnungsgemäße Ausbildung wichtigsten Punkte.

Hervorzuheben ist, daß unregelmäßig und lückenhaft geführte Tätigkeitsnachweise zur Nichtzulassung zur Abschlußprüfung vor der Industrie- und Handelskammer führen können. Auch der regelmäßige Besuch der Berufsschule und fleißige Mitarbeit sind bei den gestiegenen theoretischen Anforderungen in allen Berufszweigen heute sehr wichtig. Dementsprechend wurde der technische Werkschulunterricht verstärkt.

Nachdem Ausbildungsleiter Wilfried Fiene alle Mitarbeiter des Ausbildungszentrums vorgestellt hatte, besichtigten die Eltern die Ausbildungsstätten. Hierbei hatten sie auch Gelegenheit zum persönlichen Gespräch mit den für die Auszubildenden zuständigen Ausbildern.

Ein vermeidbarer Unfall

Der Elektriker J. hatte den Auftrag, am Schnellschalter des Gießkrans 4 eine Spule zu wechseln. Beim Montieren fiel ihm ein Teil des Schaltgestänges auf die Anschlüsse der noch unter Spannung stehenden Sicherungselemente. Hierdurch wurde ein Kurzschluß verursacht. Der so entstehende Lichtbogen führte zu Verbrennungen an beiden Händen und im Gesicht des Elektrikers, der ins Krankenhaus eingeliefert werden mußte.

Was wurde falsch gemacht?

Hier wurde eindeutig gegen die Unfallverhütungsvorschriften „Elektrische Anlagen und Betriebsmittel (VBG 4)“ verstoßen. Nach § 7 ist vor Beginn der Arbeiten an elektrischen Anlagen und Betriebsmitteln der spannungsfreie Zustand durch den Elektriker wie folgt herzustellen und zu sichern:

1. Freischalten,
2. gegen Wiedereinschalten sichern,
3. Spannungsfreiheit feststellen,
4. erden und kurzschließen,
5. benachbarte, unter Spannung stehende Teile abdecken oder abschränken.

Der Unfall wäre nicht geschehen, wenn der Elektriker diese Regeln beachtet hätte.

Fassade prämiert

Gelohnt hat sich die Arbeit der „Experten“ von Wohnungsabteilung und Baubetrieb, die für die Renovierung der Fassade des Wohngebäudes Herbeder Straße 31 verantwortlich zeichnen. Beim Fassadenwettbewerb des Ruhrsiedlungsverbands Essen wurde der Neugestaltung ein vierter Preis zugesprochen.

Gegenwärtig dient das 1897 erbaute und im Werksbesitz befindliche Haus als Wohnheim für ausländische Arbeitnehmer.



Pensionierungen

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Belegschaftsangehörigen:

Hannelore Bartl (Botenmeisterei), Werner Biesenbach (Einkauf), Karoline Fiebig (Einsatz- und Reinigungsbetrieb), Gustav Figge (Zweigbetrieb Wengern — Draht-Zieherei), Anne Gewitsch (Walzwerksbüro), Edmund Gneiser (Stahlkontrolle), Erich Gundlach (Stabstahl-Zieherei), Franz Jarzyna (Elektro-Stahlwerk II), Erich Kopischke (Zentral-Werkzeugmacherei), Johann Kwiatek (Zentral-Werkzeugmacherei), Anne Krolzig (Einsatz- und Reinigungsbetrieb), Kurt Lau (Bearbeitungswerkstatt II), Maria Lohmeier (Einsatz- und Reinigungsbetrieb), Her-

bert Lukey (Hauptmagazin), Hubert Luppertz (Werkskasino/Belegschaftsversorgung), Karl Melches (Botenmeisterei), Karl Mroczowski (Zweigbetrieb Wengern — Draht-Zieherei), Hermann Münch (Erzeugung und Terminplanung), Kurt Neuhooff (Autom. Draht-Stabstahlstraße), Eduard Pirkel (Wärmeabteilung), Albert Schlicker (Stahlwerke/Bauabteilung), Wilhelm Schwarthans (Siemens-Martin-Stahlwerk), Emil Suck (Werktransport, Schiene, Straße, Krape), Wilhelm Welter (Preß- und Hammerwerk I), Werner Wendt (Kranbetrieb mech. und Kranfahrer).

Wir wünschen ihnen noch viele Jahre in Gesundheit und Lebensfreude.

Werk Dortmund

Belegschaftsversammlung

Am 8. November 1975 fand im großen Saal des Freischütz, Schwerte, eine Belegschaftsversammlung statt. Die Versammlungsleitung hatte Betriebsratsmitglied Günter Ginzler. Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Holzbrink hielt den Bericht der Betriebsvertretung. Er ging hierbei auf die vielfältigen Probleme ein, die mit der augenblicklichen Beschäftigungssituation zusammen-

hängen. Erich Erlenhofer, 2. Bevollmächtigter der IG Metall Dortmund sprach zur tarifpolitischen Situation. Arbeitsdirektor Georg Merz berichtete über die Lage des Gesamtunternehmens. Direktor Dr. Karl Schüller schilderte die Situation der Magnetfabrik und bat alle Mitarbeiter mitzuhelfen, die augenblicklichen Probleme zu überwinden.

Feier mit unseren Werkspensionären

Am 5. Dezember 1975 fand die schon zur Tradition zählende Feier der Pensionäre im Haus Sievert in Lichtendorf statt. Ein kurzweiliges Programm, das von Belegschaftsangehörigen der Magnetfabrik bestritten wurde, sorgte für gute Unterhaltung. Mathias Panzer hatte das Programm zusammengestellt, durch das Dieter Meier (BKK) gekonnt als Ansager führte. Karl-Heinz Bieling, Karl-Heinz Büttner und Heinz Goms sorgten mit ihren Parodien auf Begebenheiten und Gegebenheiten in der Magnetfabrik für gute Stimmung. Cordula Urbath, 9jährige Tochter von Friedhelm Urbath, trat als Sängerin auf und erhielt viel Beifall. Ihr 14jähriger Bruder Hartmut spielte Lieder auf der Flöte. In zwei humoristischen Vorträgen als „Schülerin von Elly Ney“ am Klavier und als „Arbeitsloser Anstreicher“ hatte Mathias Panzer die Lacher auf seiner Seite. Kurt Hanke (Lohnbuchhaltung) war als Imitator von Hans Moser sehr erfolgreich. Zur Unterhaltung spielte die Kapelle Lindenberg.

Allen, die zum Gelingen dieser schönen Stunden beigetragen haben, sagen wir im Namen unserer Pensionäre herzlichen Dank.



Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Der Ausschuß für die Bewertung von Verbesserungsvorschlägen konnte in seiner letzten Sitzung wieder eine Reihe von Vorschlägen bewerten. Insgesamt wurden 5795,— DM ausbezahlt. Prämien erhielten:

Ernst Annemann, Wilhelm Arens, Johann Bahr, Walter Bauer, Karl-Heinz Blais, Karl Bockelbrink (2 x), Horst Bültmann, Manfred Faust, Peter Grundmann, Gustav Hartleif, Anita Haug, Günter Kokesch, Paul Krummrei, Friedhelm Kuckuck, Horst Kurz, Horst Lenneke, Heinz Loleit, Günter Rosik, Theo Schlierkamp, Lothar Schlünder, Rudolf Schuhmann, Heinz Sprenger (3 x) und Helmut Ströwer; eine Anerkennungsprämie erhielt Hans-Günter Jatczak.

Wir gratulieren!

Versammlung der Schwerbehinderten

Am 11. Dezember fand im Schulungsraum der Ausbildungsstätte eine Versammlung der Schwerbehinderten statt, die von dem Schwerbehinderten-Vertrauensmann Albert Wilhelm geleitet wurde. Verwaltungsdirektor Weskamp hielt ein Referat über die Situation der Schwerbehinderten in Beruf und Gesellschaft. Im wesentlichen ging er auf die Zielsetzung und den Inhalt des neuen Schwerbehindertengesetzes ein.

Geschäftsstelle Köln

Lang ersehnt — jetzt erreicht!

Die Geschäftsstelle Köln hat zum 1. Dezember letzten Jahres ihre neuen Geschäftsräume (Lager und Büro) in Köln-Lövenich bezogen. Nur Eingeweihte und Kenner der alten Räumlichkeiten in Köln-Bayenthal werden erröthen können, wie — schon seit Jahren — dringend dieser Umzug war. Gleichmaßen schwierig gestaltete sich auch das Vorhaben, die im alten Lager befindlichen Mengen — ca. 450 t über die gesamte TEW-Abmessungs- und Qualitätspalette — zum neuen Standort zu schaffen.

Die mit einem solchen Umzug verbundenen Vor- und Nachwehen haben der Kölner Belegschaft in den zurückliegenden Monaten einiges abverlangt, jedoch — mit dem Ziel eines neuen und modernen Arbeitsplatzes vor Augen — wurden diese Schwierigkeiten ohne nennenswerte Zwischenfälle gemeistert. Die alte, „neue“ (erweiterte) Kölner Belegschaft hat sich den Kunden mit einem Faltprospekt vorgestellt, der inzwischen sicherlich auch durch die Hände vieler Kollegen in den Werken gegangen ist.

Alle „Kölner“ grüßen auf diesem Wege die TEW-Kollegen in den Werken und Geschäftsstellen und freuen sich auf eine fruchtbare und angenehme Zusammenarbeit.

Geschäftsstelle Lüdenscheid

Betriebsversammlung

Am 21. November 1975 fand die erste gemeinsame Betriebsversammlung seit dem Zusammenschluß DEW/ESW statt. Als Gäste konnte der Lüdenscheider Betriebsrat die Arbeitsdirektoren Georg Merz und Willi Michels sowie Kurt Driehsen vom TEW-Gesamtbetriebsrat begrüßen.

Nach Kurzreferaten der Geschäftsstellenleiter Heinrich Hanfland und Herbert Strang gab Arbeitsdirektor Merz eine Übersicht über die Lage des Unternehmens nach Ablauf des Geschäftsjahres 1974/75. Anschließend fand eine lebhafte Diskussion statt.

Geschäftsstelle Nürnberg

Pensionierung

In den wohlverdienten Ruhestand getreten ist unsere Belegschaftsangehörige Gretl Gabsch (Lager Nürnberg).

Wir wünschen ihr für die Zukunft alles Gute.



Wälzlagerrohr
Aktiengesellschaft

Belegschaftsversammlung im Sporthaus

Am 8. November 1975 fand die Belegschaftsversammlung der WRG statt. Die Tagesordnung umfaßte folgende Punkte:

1. Begrüßung durch das Betriebsratsmitglied Hans-Josef Hoyer
2. Bericht des Betriebsrates durch den Betriebsratsvorsitzenden Heinz Ingenpaß
3. Bericht zur Lage durch das Vorstandsmitglied Hans Biesemann
4. Aktuelle Fragen
Referent: Willi Wahl, 1. Bevollmächtigter der IG Metall, Ortsverwaltung Krefeld
5. Aussprache zu jedem Punkt der Tagesordnung
6. Verschiedenes

Pensionierung

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere langjährigen Belegschaftsangehörigen Wilhelm Balz (Rohrwarmstraße II) und Werner Küper (Rechnungsprüfung).

Für die Zukunft wünschen wir ihnen alles Gute.

Wir mußten Abschied nehmen:

Friedhelm Angenvoort † 26. 11., Heinz-Dieter Verberkt † 1. 12., Hermann Bendel † 9. 12., Emmanuel Aritsis † 26. 12., Peter Dautzenberg † 6. 1., Ernst Niedrich † 21. 1., Walter Niedrich † 21. 1., Johann Gaubitz † 29. 1., Norbert Robens † 15. 2., WERK KREFELD

Wilhelm Dietrich † 30. 11., Günter Hannig † 12. 12., Imer Mustafa † 17. 12., Egon Wenzel † 24. 12., Gert Lyding † 26. 12., Hans Grun † 9. 1., Dimitrios Koutsogeorgopoulos † 12. 1., Rolf Märker † 15. 1., WERK WITTEN

Franz Goral † 8. 12., Willi Häbler † 20. 12. WERK DORTMUND

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Erwin Kiwitz 3. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Willi Kaddatz 30. 3., WERK WITTEN: Walter Müller 20. 3.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Helmut Job 1. 3., Heinz Lemmen 2. 3., Günther v. d. Lieck 5. 3., Margarethe Böhm 7. 3., Heinz Kummer 9. 3., Herbert Johnke 9. 3., Heinrich Paschen 12. 3., Werner Dehling 12. 3., Julius Werner 13. 3., Georg Klesow 14. 3., Erwin Fischer 14. 3., Alfred Ehrich 19. 3., Siegfried Wagner 19. 3., Karl Heinz Dappers 21. 3., Heinz-Willi Passens 28. 3., Werner Exler 28. 3., Erich Erdmann 28. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Christel Engelhard 15. 3., WERK WITTEN: August Richter 1. 3., Helmut Kopp 5. 3., Siegfried Neumann 6. 3., Wolfgang Grybsch 6. 3., Wilhelm Iske 7. 3., Rudolf Schlüter 7. 3., Günter Schmidt 13. 3., Heinz Braun 15. 3., Franz Jessat 15. 3., K.-Lothar Tillmann 15. 3., Günter Blackert 17. 3., Walter Bittner 19. 3., Kurt Koesling 19. 3., Gustav Leithe 19. 3., Horst Limper 19. 3., Rolf Slomma 19. 3., Heinz Venohr 19. 3., Karl Bätz 20. 3., Werner Mörke 20. 3., Heinz Winkler 20. 3., Josef Lügger 21. 3., Gottfried Nickel 21. 3., Herbert Hofmann 23. 3., Heinrich Scheffczik 27. 3., Zweigbetrieb Wengern: Heinz Dörschel 9. 3., Siegfried Winkler 19. 3., WERK DORTMUND — Zweigbetrieb Rummenohl: Walde-mar Weber 12. 3., Elfriede De Zolt 17. 3., GESCHÄFTSSTELLE MÜNCHEN: Brigitte Rother 1. 3.;

- zum 90. Geburtstag** WERK KREFELD — Betriebsabteilung Dahlebrück: Hugo Reinecke 1. 1.;
- zum 85. Geburtstag** WERK KREFELD: August Kloster 8. 1., Ella Götzen 1. 2., Betriebsabteilung Dahlebrück: Richard Unnasch 18. 3., Karl Koch 5. 4.;
- zum 80. Geburtstag** WERK KREFELD: Johannes Tepass 17. 1., Gertrud Laurysens 21. 2., Kurt Jäger 3. 3., Johann Kreggenwinkel 20. 4., Betriebsabteilung Dahlebrück: Arno Langenhan 26. 2., Ernst Böcker 9. 3., GESCHÄFTSSTELLE HANNOVER: Erich Hoffmann 11. 1.;
- zum 75. Geburtstag** WERK KREFELD: Wilhelm Weiss 6. 1., Maria Effertz 8. 1., Konrad Mones 25. 1., Kurt Steinert 28. 1., Fritz Stawartz 31. 1., Erich Peter 1. 2., Otto Kuhnekath 2. 2., Lorenz Wankum 4. 2., Hermann Küsters 19. 2., Wilhelm Leuer 26. 2., Lorenz Hartmann 26. 2., Ernst Fritsche 3. 3., Emil Plöntges 4. 3., Wilhelm Jess 6. 3., Otto Böhlke 28. 3., Fritz Ecken 4. 4., Maria Page 4. 4., Wilhelm Schims 10. 4., Heinrich Plöcks 12. 4., Josef Gribbs 13. 4., Ludwig Theissen 14. 4., Heinrich Henneboehl 21. 4., Christian Brauer 23. 4., Otto Klaus 29. 4., Betriebsabteilung Dahlebrück: Josef Peuker 17. 2., Alfred Brinkmann 24. 2., Betriebsabteilung Bochum: Peter Druschel 8. 1., Heinrich Fey 23. 1., Johann Schorr 25. 1., Johann Rennert 17. 2., Albert Budischewski 24. 2., GESCHÄFTSSTELLE FRANKFURT: Hans Hauck 16. 3.;
- zum 70. Geburtstag** WERK KREFELD: Fritz Redmann 1. 1., Otto Müller 1. 1., Heinrich Peschken 7. 1., Jakob Klein 15. 1., Wilhelm Leenen 16. 1., Erwin Blass 25. 1., Theodor Hendricks 26. 1., Karl Schutter 8. 2., Gustav Blask 14. 2., Martin Ströcks 22. 2., Theodor Reintjes 23. 2., Theodor Schroers 25. 2., Dr. Heinz Kiessler 26. 2., Otto Bergmann 5. 3., Anton Stumpfen 5. 3., Heinrich Thiele 6. 3., Peter Beiling 6. 3., Josef Pyzik 16. 3., Alois Kutscher 17. 3., Hans Winkler 23. 3., Gerhard Jörris 23. 3., Fritz Mähren 25. 3., Johann van Rennings 27. 3., Erich Adams 3. 4., Franz Könen 7. 4., Heinrich Klein 7. 4., Paul Lerch 11. 4., Heinrich Lebeis 11. 4., Melchior Loch 12. 4., Franz Bruckmann 23. 4., Friedrich Beck 25. 4., Josef Müllers 25. 4., Betriebsabteilung Dahlebrück: Paul Weronek 10. 1., Hermann Gerres 15. 1., Walter Sperling 1. 2., Gustav Linnepe 3. 4., Betriebsabteilung Bochum: Karl Skiba 4. 1., Friedrich Kletzing 18. 1., Hermine Schüßler 27. 2., Johann Schneider 7. 4., Johann Heukeroth 28. 4., WERK DORTMUND: Franz Hoppe 25. 1., Arthur Kröner 30. 1., Emil Hohage 3. 3., Johanna Klauke 4. 3., Klara Pickhard 8. 4., GESCHÄFTSSTELLE HANNOVER: Eduard Hoffmann 28. 4., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESSELLSCHAFT: Alois Jochum 16. 11.;
- zum 65. Geburtstag** WERK KREFELD: Erich Wecker 4. 1., Johannes Michels 11. 1., Wilhelm Hafels 16. 1., Otto Müller 17. 1., Franz Tafel 18. 1., Wilhelm Bröcker 22. 1., Erich Folz 23. 1., Wilhelm Kils 24. 1., Johann Görtz 24. 1., Wilhelm Mohr 27. 1., Willy Adelberg 27. 1., Wilhelm Schwirtz 29. 1., Wilhelm Valentin 29. 1., Gustav Schütt 30. 1., Ernst Martini 30. 1., Wilhelm Peschner 31. 1., Josef Meyer 3. 2., Heinz Krutein 4. 2., Luise Rosenkranz 5. 2., Kurt Dombrowski 7. 2., Hermann Cornelissen 10. 2., Theodor Diepes 12. 2., August Lüppling 13. 2., Paul Treydte 13. 2., August Schäfer 15. 2., Leo Malkowski 17. 2., Peter Hendrix 19. 2., Klara Boje 20. 2., Hubert Mainusch 25. 2., Arthur Westphal 25. 2., Heinrich Hoorens 2. 3., Mathias Meyer 3. 3., Julius Seranski 4. 3., Heinrich Calefice 5. 3., Max Lausberg 8. 3., Wilhelm von der Weydt 7. 3., Johann Küsters 18. 3., Josef Seeger 29. 3., Josef Speh 29. 3., Hans Düllings 1. 4., Fritz Nüsser 3. 4., Artur Ohlendorf 3. 4., Willi Lemke 9. 4., Georgios Sotiris-Tsotas 10. 4., Heinrich Klöters 16. 4., Heinrich Franssen 17. 4., Johann Krämer 18. 4., Peter Vaes 20. 4., Hermann Köther 23. 4., Karl Riffel 23. 4., Josef Nolte 25. 4., Paul Janus 29. 4., Hugo Piel 29. 4., Betriebsabteilung Dahlebrück: Gerhard Nitsch 20. 2., Milasen Grbovic 12. 4., Betriebsabteilung Bochum: Karl Lawrenz 3. 2., Willi Upadeck 3. 2., Karl Grothausmann 20. 2., Willi Pfeffer 21. 3., Otto Rutkowski 23. 3., Fritz Henseler 31. 3., Adolf Schmid 12. 4., Hermann Möller 19. 4., WERK DORTMUND: Heinrich Mohr 3. 1., Bruno Müller 9. 1., Fritz Rautenberg 29. 1., Franz Lips 4. 2., Otto Nockemann 20. 3., Lothar vom Busch 17. 4., Cornelia Melzer 28. 4., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESSELLSCHAFT: Otto Ruskowski 11. 4.;
- zum 60. Geburtstag** WERK KREFELD: Heinrich Dohmen 2. 1., Günter Jänicke 5. 1., Hans Zanders 7. 1., Weert Tatjes 19. 1., Oskar Dulisch 21. 1., August Kuhlen 21. 1., Helmut Brueren 22. 1., Peter Ross 22. 1., Gottfried Mertens 23. 1., Herbert Lange 23. 1., Gustav König 26. 1., Paula Sökeland 1. 2., Gottfried Farchmin 3. 2., Basile Synidris 3. 2., Gerhard Krause 5. 2., Hans Genzen 10. 2., Konrad Hermann 13. 2., Paul Sonderland 18. 2., Hans-Wilhelm Kehrer 19. 2., Wilhelm Geenen 21. 2., Carl Niehsen 21. 2., Gertrud Jansen 23. 2., Johann Schäfer 25. 2., Richard Christ 26. 2., Franz Spicker 5. 3., Reinhold Schulz 7. 3., Franz Schneider 11. 3., Engelbert Rosing 12. 3., Karl Allers 23. 3., Jakob Baumeister 25. 3., Günther Schmidt-Kneipp 27. 3., Wilhelm Növer 4. 4., Erna Schmidt 5. 4., Emil Bock 5. 4., Hans Küppers 6. 4., Stefanie Schmitz 6. 4., Kurt Böminghaus 7. 4., Lothar Schulz 7. 4., Herbert v. d. Heiden 8. 4., Paul Frost 12. 4., Adolf Palinoski 15. 4., Herbert Franken 15. 4., Kurt Reske 16. 4., Hans Tautenhahn 18. 4., Emil op de Hipt 21. 4., Lorenz Nowak 23. 4., Hubert Stoffer 30. 4., Betriebsabteilung Dahlebrück: Hans Lipinski 20. 2., Ewald Lampmann 24. 3., Karl Vauth 28. 4., WERK DORTMUND: Alfred Toyka 21. 1.;
- zum 50. Geburtstag** WERK KREFELD: Stephan Snieda 5. 1., Heinz Messinger 6. 1., Kurt Pohl 6. 1., Jakob Reiners 7. 1., Georgios Mayropoulos 10. 1., Werner Reichow 12. 1., Wilhelm Dickschen 15. 1., Ursula Dierking 16. 1., Lena Kutzinski 17. 1., Peter Leersmacher 20. 1., Hans-Willi Müller 22. 1., Johannes Paisdzior 23. 1., Ewald Kugland 23. 1., Erwin Klemsch 27. 1., Josef Smeets 27. 1., Willi Siemer 29. 1., Herbert Griepkoven 31. 1., Walter Scharnowski 1. 2., Charlotte Wefels 2. 2., Wilhelm Steves 3. 2., Willy Metten 6. 2., Horst Wüstenhagen 8. 2., Spiros Vasilakopoulos 10. 2., Elisabeth Meis 10. 2., Alois Adler 12. 2., Kurt Wenzel 12. 2., Ingeborg Schmitt 13. 2., Eugenie Deserno 14. 2., Käte Szawlowski 15. 2., Hans Dormeyer 16. 2., Herbert Gross 18. 2., Jakob Wicken 18. 2., Irmgard Bach 20. 2., Theodor Hauser 20. 2., Walter Krüger 23. 2., Karl-Heinz Heringhaus 24. 2., Otto Hoffmann 24. 2., Helmut Blum 26. 2., Hermann van Bergen 3. 3., Edmund Baumgartner 3. 3., Werner Martin 5. 3., Werner Kuliga 6. 3., Joseph Kox 7. 3., Lene Pennart 7. 3., Willi Kempkens 8. 3., Hermann Kempkes 9. 3., Georges Daviglakis 10. 3., Gerhard Seidel 12. 3., Robert Huggins 12. 3., Zois Chovolos 20. 3., Heinz Groeger 20. 3., Wilhelm Cichon 1. 4., Werner Kalmus 2. 4., Willi Lintorf 4. 4., Herbert Döring 4. 4., Anneliese Krausch 7. 4., Zeno Carboni 10. 4., Max Salchow 11. 4., Oskar Rehm 16. 4., Heinz Küsters 18. 4., Brigitta Dohmen 21. 4., Josef Joa 23. 4., Dr. rer. pol. Friedrich-Wilhelm Grote 25. 4., Helmut Pfeffer 29. 4., Betriebsabteilung Dahlebrück: Karl Helmut Vormann 5. 2., Vicente Vinuesa-Aladro 21. 3., Gerhard Karthaus 25. 3., Ernst Joswig 12. 4., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Siegfried Reichel 28. 1., Heinz Kuß 27. 2., WERK DORTMUND: Paul Tobor 2. 1., Hans Wermke 13. 1., Walter Kroeber 17. 1., Walter Stoll 26. 1., Martha Berghaus 25. 2., Kurt Redlich 5. 3., Gerhard Klannert 9. 4., Amanda Andrecht 26. 4., Karl-Heinz Bieling 28. 4., GESCHÄFTSSTELLE HAMBURG: Rolf Heitmann 6. 1., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESSELLSCHAFT: Heinz Ippers 19. 2., Riza Bekmezci 1. 3.!

Jugendwerkwochen 1975:

Dialoge Diskussionen Denkanstöße

Es darf kein Zweifel darüber bestehen, daß es heute nicht mehr genügt, sich nur als fachlich qualifizierter Mitarbeiter heranzubilden. Ebenso wichtig ist es, sachkundig mitreden zu können, übergeordnete Zusammenhänge zu erkennen und zur Zusammenarbeit im gesellschaftlichen Bereich bereit zu sein. Auf dem Wege zum mündigen Staatsbürger müssen viele Informationen aufgenommen und verarbeitet, Gruppenprobleme erfahren und durchstanden, unterschiedliche Kräftefelder erkannt und anerkannt werden.

Einen wichtigen Beitrag in diesem Sinne wollen die Jugendwerkwochen leisten, die für die Auszubildenden des zweiten und dritten Ausbildungsjahres der Werke Krefeld (einschließlich Betriebsabteilungen Dahlebrück und Werdohl) sowie Dortmund gruppenweise in dem Zeitraum von Mitte Oktober bis Ende November 1975 stattfanden. Wie in den Vorjahren überantworteten wir die Auszubildenden den bewährten Sozialinstituten, dem Sozialamt der Evangelischen Kirche von Westfalen (Tagungsort Haus Ascheloh bei Bielefeld) und dem Sozialinstitut Kommende in Dortmund (Tagungsort Haus Bockholt bei Allagen/Möhne). Aus dem breiten Spektrum der Programme seien beispielhaft nur einige Themen herausgegriffen, die mit den Jugendlichen diskutiert und erarbeitet wurden: „Zwischenmenschliche Konflikte und ihre Bewältigung“, „Freiheit und Mitverantwortung — Modellfall Mitbestimmung“, „Macht und Machtmißbrauch“, „Problematik der Massenmedien“, „Aggressionen und Vorurteile“, „Die moderne Familie und Erziehung unter den Bedingungen der Industriegesellschaft“, „Berufs-, Betriebs- und Existenzsicherung in der industriellen Leistungsgesellschaft“, „Wehrdienst und Wehrdienstverweigerung“. In einer Gesprächsrunde mit Vertretern der

Unternehmensleitung und des Betriebsrates wurde bei allen Gruppen sehr offenherzig über Ausbildungsfragen, Berufsaussichten und Probleme aus dem betrieblichen Rahmen diskutiert. Erfreulicherweise konnten hierbei einige Mißverständnisse, die zwischen Ausbildungsleitung und Auszubildenden bis dato bestanden hatten, geklärt und „aus der Welt geschaffen“ werden. Natürlich — einige Meinungsverschiedenheiten blieben bestehen. Warum auch nicht? Demokratie muß schließlich ständig neu gelebt werden.

Und wie werden die Jugendwerkwochen aus der Sicht der Auszubildenden beurteilt? Lassen wir zunächst Helga Otto, Gabi Kalies, Brigitte Schulte und Brigitte Wessel zu Wort kommen:

„Vom 20. bis 25. Oktober verbrachten neun weibliche Industriekaufleute und zwanzig Bürogehilfinnen ihre Jugendwerkwoche im Haus Bockholt. Das von außen etwas unheimlich anmutende ehemalige Herrenhaus entpuppte sich bei näherem Betrachten als freundlich eingerichtete Tagungsstätte. Wir wurden von Tagungsleiter Horst Harder herzlich aufgenommen. Nach Bezug der Zimmer aßen wir zu Mittag (die Köchin verstand ihr Handwerk) und stürzten uns voll ins Programm. Obwohl wir zuerst nicht sehr begeistert von den angebotenen

Themen waren, wurden wir doch angenehm überrascht, was nicht zuletzt den Referenten zu verdanken war.

Besonderen Anklang fanden die Rollenspiele sowie die Besichtigung der Marsberger Glashütte. Dort hatten wir Gelegenheit zu beobachten, unter welch harten Bedingungen andere Menschen ihr Brot verdienen. Die Eintönigkeit der Arbeit und der Leistungszwang erschienen uns unerträglich. Bei anderen Themen, wie z. B. „Aggressionen und Vorurteile“ sowie „Zwischen-

menschliche Kontakte“ entwickelten sich teilweise „heiße“ Diskussionen, die oft auch an den Abenden beim gemütlichen Zusammensein weitergeführt wurden.

Oberhaupt die Abende! Bei einem kühlen „Warsteiner Pilsener“, guter Musik und lustigen Einlagen unseres Tagungsleiters diskutierte es sich natürlich wesentlich leichter. Wir erhielten viele wertvolle Informationen. Auch die Begleiter Monika Lethert und Hildegard Hülsner von der Kaufmännischen Ausbildung sowie Karl Jansen vom Betriebsrat beteiligten sich lebhaft an allem. Wir möchten ihnen in diesem Zusammenhang noch ein besonderes Lob aussprechen.

Die Kameradschaft zwischen Gruppe, Referenten und Begleitern hätte wirklich nicht besser sein können. Besonders der gute Kontakt zwischen Bürogehilfinnen und Industriekaufleuten erfreute uns, weil diese beiden Gruppen sonst wenig miteinander zu tun haben. Auch wenn nicht immer alles glatt ging, können wir behaupten: Dies war die beste Jugendwerkwoche, an der wir teilgenommen haben.“

Jörg Keller und Thomas Müller berichten über ihren Aufenthalt im Haus Ascheloh:

„Die Jugendwerkwoche hat bei uns besonderen Anklang gefunden, weil wir dort unsere Zukunftsprobleme diskutieren konnten. Bei dem Diskutieren sind wir teilweise auf schockierende Ergebnisse gestoßen, z. B. wie teuer es ist, eine Familie zu unterhalten. Das Thema Alkohol fanden wir besonders gut, vielleicht auch darum, weil es sehr wichtig ist, solchen Leuten zu helfen, die dem Alkohol verfallen sind.

Die Fahrt nach Augustdorf zur Bundeswehr fand allgemein keinen guten Anklang, da das Wetter ziemlich schlecht war. Dagegen haben wir es sehr begrüßt, daß Herr Königsbüscher am Donnerstagmorgen nach Halle kam, um die von uns vorbereiteten Fragen zu beantworten. Am Freitag, als die Beraterin von „Pro Familia“ über die Aufgaben dieser Institution informierte, beschlossen wir, uns an die Jugendvertretung zu wenden, um mit deren Hilfe dafür zu sorgen, daß eine Zweigstelle auch in Krefeld errichtet wird.

Das Essen war sehr schmackhaft und reichhaltig. Besonders gut war, daß sich Herr Lattke, Herr Zimmermann sowie auch Herr Schaffranek und seine Helfer vieles einfallen ließen, damit wir unsere Freizeit gut gestalten konnten.“



DER GROSSE DURST und seine Folgen

Aus unserem Nachbarland, dem wegen seiner Art zu leben so oft gepriesenen Frankreich, kommen alarmierende Meldungen über ständig steigende Erkrankungen an Leberzirrhose. Diese auch Leberschrumpfung genannte Krankheit verläuft im Endstadium tödlich.

Nach Untersuchungen einer von der französischen Regierung beauftragten Studiengruppe liegt die Ursache für den Anstieg an Lebererkrankungen in einem ständig steigenden Konsum von Alkohol. Von den rund 52 Mio. Franzosen (Säuglinge und Greise sowie Schwerkranken sind in diesen Durchschnittswert einbezogen) trinkt jeder über 140 l jährlich allein an Wein. Nach Ermittlungen der oben genannten französischen Studiengruppe bewegt sich der Gesamtalkoholkonsum pro Kopf und Jahr unter den Erwachsenen in Frankreich bei 17,6 l reinem Alkohol. Das entspricht etwa 44 l konzentrierter Spirituosen. Damit hält Frankreich im Alkoholkonsum einen traurigen Rekord, dem jedoch Italien, die Schweiz und die Bundesrepublik Deutschland auf den weiteren Plätzen dicht folgen.

In der Bundesrepublik Deutschland stieg der Alkoholverbrauch pro Kopf und Jahr der Erwachsenen von 1951 mit 4,4 l bis 1970 auf 10,5 l absoluten Alkohol und dürfte 1975 bei 13,8 l liegen. Innerhalb eines Jahres sterben hier etwa 20 000 Menschen an den Folgen des Alkoholkonsums, wobei die alkoholbedingte Leberschädigung als Todesursache an erster Stelle steht. Nicht nur Lebererkrankungen, sondern auch Herzkreislaufschäden mit hohem Blutdruck, Zuckerkrankheiten, Gicht und andere Stoff-

wechselstörungen sind Folgeerscheinungen des Alkoholmißbrauches.

Viel kritischer und folgenschwerer als die genannten Organkrankheiten sind die Schäden an der menschlichen Psyche durch Alkohol. Nicht Hasch und Opiate oder Aufputschmittel stellen das Drogenproblem Nr. 1 dar, sondern die uns lieb gewordenen Nervengifte Alkohol und Nikotin, zu denen jeder einmal greift, gefährden Körper und Psyche täglich mehr. In Amerika hat man festgestellt, daß die Verhältniszahl der Todesfälle von harten Drogen zu Alkohol und zu Nikotin sich wie 1:10:100 verhält. Diese Zahlen dürften auch auf die Bundesrepublik Deutschland zutreffen.

Meistens fängt die beängstigende Alkoholabhängigkeit ganz harmlos an: Ein Gläschen in Gesellschaft, eins gegen den Durst, gegen die Müdigkeit und Abgespanntheit nach der Arbeit, eins gegen Magenunpäßlichkeit und mehrere beim Kegeln, bei Geburtstagen und anderen Festlichkeiten im Familien- und Bekanntenkreis. Und ehe sich der „Arme Schlucker“ seiner Alkoholabhängigkeit bewußt wird, steht er mitten drin im fatalen Kreislauf des immer stärkeren Verlangens nach einem Schluck aus der Pulle. Die meisten wollen es nicht wissen oder wissen es wirklich nicht, daß Alkohol wie jedes andere Rauschmittel süchtig macht.

Aber nicht nur der einzelne Bürger ist „alkoholabhängig“, sondern auch der Staat und die Wirtschaft. 1973 beliefen sich die Gesamtausgaben für alkoholische Getränke in der Bundesrepublik Deutschland auf 30,5 Mrd. DM. Daran partizipierte der Staat mit 4,7 Mrd. DM Steuer sehr kräftig. Für Alkohol und Nikotin geben die Bundesbürger insgesamt 46 Mrd. DM jährlich aus, was drei mal so viel ist, wie dem Bundesministerium für Jugend, Familie und Gesundheit für seine volksgesundheitlichen Maßnahmen zur Verfügung steht. Viel schwerwiegender als diese Kostenfrage ist die Tatsache, daß in der Bundesrepublik Deutschland der Alkoholkonsum bei Jugendlichen erheblich zugenommen hat. Trotz gesetzlichen Verbotes konsumieren Jugendliche im Alter zwischen 14 und 18 Jahren bereits zu 50,8 % Bier und Wein. 33,2 % dieser Altersgruppen nehmen regelmäßig Schnaps und andere härtere Getränke zu sich. Dabei stehen die Mädchen den Jungen kaum nach. Nach einer Infra-Test-Umfrage geben junge Menschen zwischen

14 und 25 Jahren — das sind 9,1 Mio. der Bundesbürger — 900 Mio. DM für Tabakwaren und 440 Mio. DM für alkoholische Getränke jährlich aus. Der Anteil der Minderjährigen an den etwa 900 000 bekannten echten Alkoholikern in der Bundesrepublik Deutschland steigt ständig. Kinder in Alkoholentziehungsheimen sind keine Seltenheit. Die Einnahmen aus der Alkoholsteuer reichen nicht mehr aus, um die Kosten der Entziehungskuren zu decken, wobei zu erwähnen ist, daß die Rückfallquote nach solchen Behandlungen mit 80 % ungewöhnlich hoch liegt.

Worin liegen die Ursachen der ständigen Alkoholabhängigkeit der Jugendlichen und Erwachsenen? Jugendpsychiatrische Untersuchungen haben gezeigt, daß die häusliche Atmosphäre einen entscheidenden Einfluß auf die Entwicklung der Kinder hat. Wenn eines oder beide Elternteile dem Alkohol zusprechen, sich dabei oft beschimpfen und streiten, so ist dies verhängnisvoller für die Sozialentwicklung des Kindes, als wenn die Eltern wenig verdienen. Bei diesen Eltern fehlt die Bereitschaft, sich in ihre Kinder hineinzusetzen, sie zu verstehen, ihre Entwicklung zu lenken, Unsicherheiten abzubauen, sie vor schädigenden Umwelteinflüssen zu schützen; kurz, es fehlt das gesunde Elternhaus. Diese Kinder geraten immer mehr in eine Unsicherheit und Angstsituation. Wenn dazu der Jugendliche im Berufsleben durch wenig verständnisvolle Vorgesetzte überfordert wird und von einer nicht geringen Zahl alkoholabhängiger erwachsener Mitarbeiter umgeben ist, entstehen Enttäuschung, Resignation, Ablehnung und Angst. Angst kann aber auf die Dauer nicht ertragen werden. Sie drängt auf Beseitigung. Dies versucht der Jugendliche entweder durch Flucht oder durch Aggression oder durch Ausweichen in Passivität. Der Griff zur Droge oder zum Alkohol, das Gammeln und schließlich die Kriminalität sind dann gerade bei sensiblen Typen die fast zwangsläufige Folge. Damit schließt sich der Teufelskreis zwischen der Alkoholabhängigkeit der Erwachsenen und der Jugendlichen mit seinen Folgen und Gefahren.

Obwohl der Gesetzgeber durch verschiedene Maßnahmen versucht, Drogen-, Rauschmittel- und Alkoholmißbrauch zu bekämpfen, haben bisher die Aktionen der Bundeszentrale für gesundheitliche Aufklärung noch nicht das gewünschte Ergebnis gebracht.

Deshalb soll mit diesem Hinweis dazu angeregt werden, mitzuhelfen, den Gesundheitsgefahren durch Alkohol entgegenzuwirken. Denn gerade am Arbeitsplatz besteht zusätzlich zu den genannten Krankheitsgefahren ein hohes Unfallrisiko für Alkoholiker selbst und für ihre Kollegen. Sorglosigkeit und Desinteresse sind hier nicht am Platz. Für falsch verstandene Kollegialität und Toleranz gegenüber Alkoholgenuß im Arbeitsleben ist der Preis viel zu hoch.

Betriebsarzt Dr. Hans Voltz



Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft — Institution im Dienste unserer Unfallversicherung (II)

Entschädigung von Unfällen

Zwar nimmt die Entschädigung von Unfällen den zweiten Rang unter den berufsgenossenschaftlichen Aufgaben ein, deshalb ist sie jedoch nicht weniger bedeutsam als die Verhütung von Arbeitsunfällen.

Die Entschädigung von Unfällen besteht in medizinischen, berufsfördernden und ergänzenden Leistungen in Geld.

Ziel der medizinischen Leistung ist es, den Verletzten mit allen geeigneten Mitteln so wiederherzustellen, daß keine oder eine möglichst geringe Minderung seiner Erwerbsfähigkeit zurückbleibt. Neben der gesundheitlichen Wiederherstellung bezweckt das Heilverfahren auch, die Folgen der Verletzungen zu erleichtern und ihre Verschlimmerung zu verhüten. Um dieses Ziel zu erreichen, versuchen die Berufsgenossenschaften, alle zur Verfügung stehenden Möglichkeiten einzusetzen. Seit langem unterhalten die Berufsgenossenschaften besonders ausgestattete Krankenanstalten und Sonderstationen mit hervorragendem Fachpersonal — z. B. Bergmannsheil in Bochum, Bergmannsheil Buer in Gelsenkirchen-Buer, Berufsgenossenschaftliches Krankenhaus in Duisburg-Buchholz —, um einen optimalen Heilerfolg zu gewährleisten. Die medizinische Leistung besteht vor allem in der Gewährung von Heilbehandlung. Die Heilbehandlung umfaßt im wesentlichen die ärztliche Behandlung, Versorgung mit Arzneien und anderen Heilmitteln.

Um die Verletzten einer bestmöglichen Heilbehandlung zuzuführen, haben die Berufsgenossenschaften eine Reihe von Verfahren entwickelt, von denen hier nur die beiden bedeutendsten, nämlich das Durchgangsarztverfahren — D-Arztverfahren — und das Verletzungsartenverfahren, genannt werden sollen.

Grundsatz des D-Arzt-Verfahrens ist, daß jeder arbeitsunfähige Verletzte einem unfallmedizinisch erfahrenen Facharzt für Chirurgie — dem Durchgangsarzt — zugeführt werden muß. Der Durchgangsarzt entscheidet, ob der Verletzte in kassenärztlicher Behandlung verbleiben kann oder in fachärztliche Behandlung genommen werden muß, ob er ambulant oder stationär zu behandeln ist. Bestimmt der D-Arzt fachärztliche berufsgenossenschaftliche Behandlung, so ist das berufsgenossenschaftliche

Heilverfahren eingeleitet und läuft unter Verantwortung und zu Lasten der Berufsgenossenschaft bis zur Beendigung.

Das Verletzungsartenverfahren ist entwickelt worden, um sicherzustellen, daß ein Verletzter mit Rücksicht auf die Besonderheit seiner Verletzung nur in solche Krankenhäuser eingewiesen wird, die auf die Behandlung derartiger Verletzungen sachlich und personell eingerichtet sind. Denn nicht jedes Krankenhaus bietet die personellen und technischen Voraussetzungen für die Heilung komplizierter Verletzungen. Das Verletzungsartenverfahren erhielt seinen Namen, weil die Berufsgenossenschaften Verletzungsarten bestimmen, bei denen der Verletzte stets sofort in ein zugelassenes Krankenhaus gebracht werden muß, in dem jederzeit ein unfallmedizinisch geschulter und erfahrener Chirurg zur Verfügung steht.

Zur Heilbehandlung gehört die Versorgung mit Körperersatzstücken, z. B. orthopädischen Hilfsmitteln, sowie die Durchführung von Versehrtenleibesübungen, also alles, das dazu dient, den Verletzten wieder ganz herzustellen oder ausgefallene Körperfunktionen zu ersetzen: z. B. Heilgymnastik, arbeitstherapeutische Übungen u. a. In Fällen, in denen sich der Versicherte nicht selbst helfen kann, stellen die Berufsgenossenschaften, soweit möglich, eine Pflegeperson oder sie gewähren Anstaltspflege. Stattdessen kann auch ein monatliches Pflegegeld gewährt werden.

Die Berufshilfe hat das Ziel, den Verletzten zur Wiederaufnahme seines früheren Berufes oder, wenn das nicht möglich ist, ihn zur Aufnahme eines anderen Berufes oder einer anderen Erwerbstätigkeit zu befähigen und ihm die Erlangung oder Erhaltung einer Arbeitsstelle zu ermöglichen.

Um dieses Ziel zu erreichen, muß die Berufshilfe sehr früh einsetzen. In der Regel hat sie längst begonnen, ehe die Heilbehandlung abgeschlossen ist. Dabei kommt dem Berufshelfer der Berufsgenossenschaft eine besondere Bedeutung zu. Er muß sehr viel Verständnis und Einfühlungsvermögen für die besondere Situation des Verletzten besitzen. Auch Herr Meier, der Herrn Weber am Krankenbett aufsuchte, ist Berufshelfer.

Der Berufshelfer und seine Berufsgenossenschaft sorgen dafür, daß geeignete Maß-

nahmen ergriffen und auch mit der nötigen Sorgfalt ausgeführt werden.

Um zu verhindern, daß ein Verletzter wegen eines Arbeitsunfalls, eines Wegeunfalls oder einer Berufskrankheit wirtschaftlich gefährdet wird, gewähren die Berufsgenossenschaften neben medizinischen und berufsfördernden Leistungen Geldleistungen.

Man will erreichen, daß der Verletzte wegen der durch den Unfall erfahrenen Minderung der Erwerbsfähigkeit entschädigt wird.

So erhält ein Verletzter während der Dauer der Rehabilitation und während der Arbeitsunfähigkeit Übergangsgeld, durch das der unfallbedingte Verlust seines Lohnes bzw. Gehaltes ausgeglichen werden soll. Daraus folgt, daß während der Fortzahlung des Lohnes oder Gehaltes Übergangsgeld grundsätzlich nicht gezahlt wird.

Ist der Verletzte infolge eines Arbeitsunfalls länger als 13 Wochen nach dem Unfalltag in seiner Erwerbsfähigkeit gemindert und beträgt diese Minderung mindestens 20 v. H., so erhält der Verletzte Rente. Die Rentenzahlung beginnt in der Regel mit dem Wegfall der Arbeitsunfähigkeit, spätestens jedoch mit dem Beginn der 79. Woche nach dem Unfall. Ist die Erwerbsfähigkeit eines Verletzten um 100 Prozent gemindert, so erhält er die Vollrente, die 2/3 des Arbeitsverdienstes beträgt, den der Verletzte im Jahre vor dem Unfall erzielt hat (JAV). Bei teilweiser Minderung der Erwerbsfähigkeit erhält der Verletzte eine Rente, die dem Grad der Minderung seiner Erwerbsfähigkeit entspricht.

Wenn ein Versicherter infolge eines Arbeitsunfalls zu Tode gekommen ist, gewährt die Berufsgenossenschaft den Hinterbliebenen Sterbegeld in Höhe von 1/12 des Jahresarbeitsverdienstes, mindestens aber 400,— DM. Auch die Kosten der Überführung zum Ort der Bestattung werden von der Berufsgenossenschaft übernommen.

Die Witwe eines verstorbenen Versicherten bekommt für die ersten 3 Monate nach dem Tode ihres Mannes eine Überbrückungshilfe in Höhe des Unterschiedsbetrages zwischen der Witwenrente und der Vollrente.

Bis zu ihrem Tode oder bis zum Zeitpunkt einer Wiederheirat erhält die Witwe eines Versicherten eine Witwenrente in Höhe von



3/10 des Jahresarbeitsverdienstes ihres Mannes. Unter bestimmten Voraussetzungen — z. B. wenn die Witwe das 45. Lebensjahr vollendet hat — beträgt die Witwenrente 2/5 des Jahresarbeitsverdienstes ihres Mannes.

Auch eine frühere Ehefrau oder ein Witwer können unter bestimmten Voraussetzungen Rente aus der gesetzlichen Unfallversicherung beanspruchen.

Jedes Kind eines infolge Arbeitsunfalls Verstorbenen erhält eine Waisenrente, und zwar grundsätzlich bis zur Vollendung des 18. Lebensjahres. In besonderen Fällen kann diese Rente bis zum 25. Lebensjahr fortgewährt werden. Die Waisenrente beträgt bei Halbweisen 1/5 und bei Vollweisen 3/10 des Jahresarbeitsverdienstes des Verstorbenen.

In der Praxis treten nicht selten die Fälle auf, in denen Eltern bzw. Verwandte der aufsteigenden Linie (auch Stief- und Pflegeeltern) Hinterbliebenenrente aus der gesetzlichen Unfallversicherung bekommen. Dies setzt jedoch voraus, daß sie von dem Versicherten wesentlich unterhalten worden sind oder unterhalten worden wären und ihnen ein Unterhaltsanspruch gegen den Verstorbenen zugestanden hat.

6. Wie bringt die Berufsgenossenschaft die finanziellen Mittel zur Durchführung ihrer Aufgaben auf?

Der Stahlwerker Weber wird bei dieser Frage vielleicht überlegen, ob er außer den Beiträgen für die Kranken-, Arbeitslosen- und Rentenversicherung nicht auch einen bestimmten Prozentsatz seines Lohnes an die gesetzliche Unfallversicherung abführen muß. Diese Vorstellung liegt durchaus nahe, zumal alle Arbeitnehmer bei Arbeitsunfällen, Wegeunfällen und Berufskrankheiten den Schutz der gesetzlichen Unfallversicherung genießen und von den Berufsgenossenschaften Leistungen erhalten. Dennoch trifft diese Überlegung nicht zu: Die Versicherten brauchen keine Beiträge an die Berufsgenossenschaften zu zahlen. Vielmehr werden die Mittel zur Durchführung der der Unfallversicherung obliegenden Aufgaben allein durch Beiträge der Unternehmer aufgebracht.

Dazu bedient man sich eines Umlageverfahrens. Zum Schluß eines Geschäftsjahres legen die Berufsgenossenschaften die Ausgaben des abgelaufenen Geschäftsjahres auf ihre Mitglieder, die Unternehmer, um (Umlageverfahren der nachträglichen Bedarfsdeckung). Der Gesamtbetrag der Umlage beziffert sich bei der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft im Jahre 1974 auf 136 789 736,24 DM.

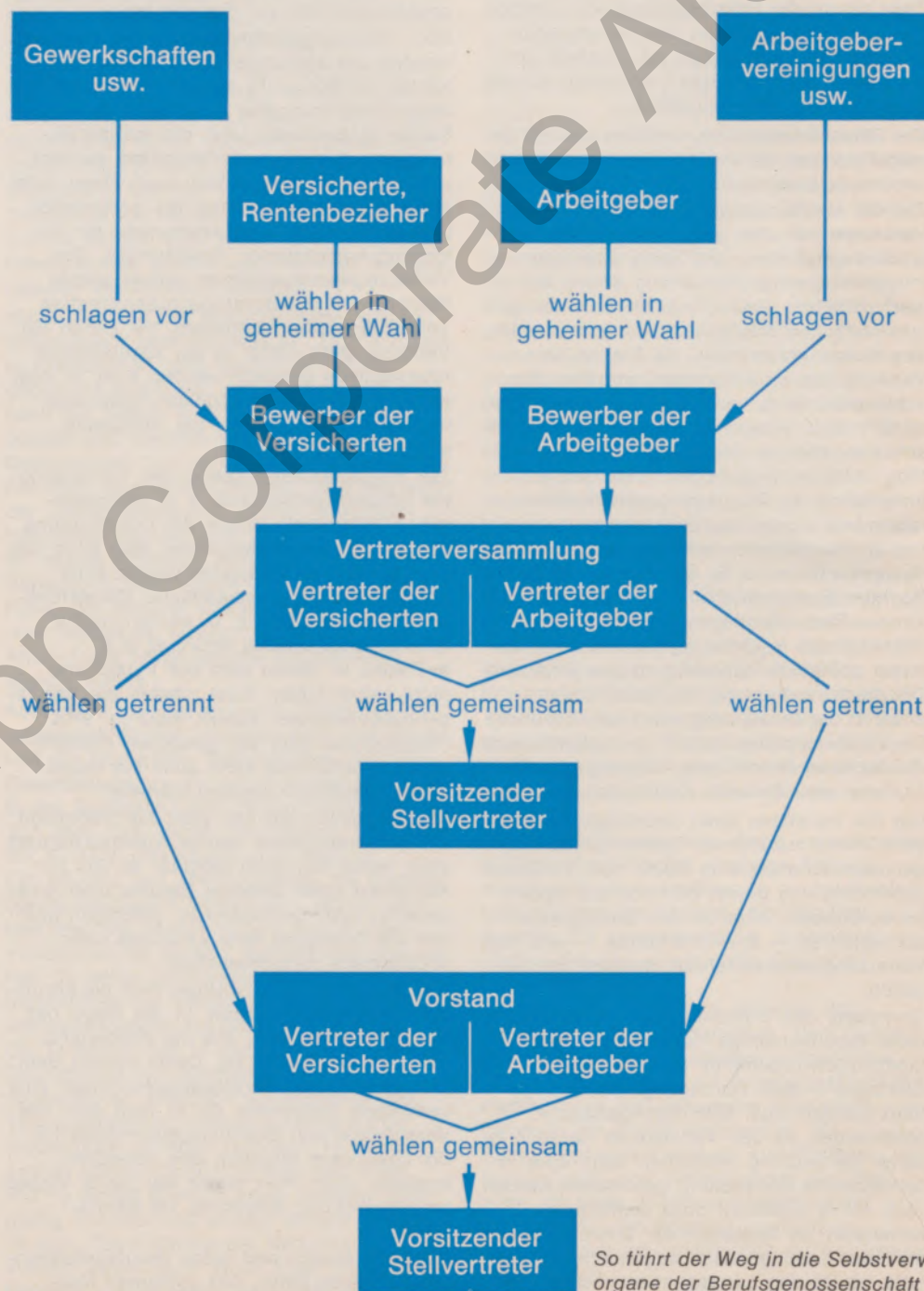
Die Höhe des Anteils an der Umlage, also der Beitrag, den ein Mitglied zu leisten hat, richtet sich zum einen nach der Größe des Unternehmens, die sich — auf den Beitrag bezogen — in der Summe der Löhne bzw. Gehälter aller in dem betreffenden Unternehmen tätigen Versicherten niederschlägt,

und zum anderen nach dem Grad der Unfallgefahr, die sich in der Einstufung in bestimmten Gefahrklassen eines von der Berufsgenossenschaft aufgestellten Gefahrtarifs ausdrückt. Im übrigen hängt die Höhe der Beiträge von dem jährlich schwankenden Beitragsfuß ab — das ist der Beitrag, der für 1000,— DM Entgelt in Gefahrkategorie 1 zu entrichten ist —. Der Beitragsfuß, der in jedem Jahr neu ermittelt wird, betrug bei der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft im Jahre 1974 4,38 DM.

Unter Berücksichtigung der Zahl und Schwere der Arbeitsunfälle sind dem Unternehmen von den Berufsgenossenschaften auf die Beiträge Nachlässe zu bewilligen oder Zuschläge aufzuerlegen. Dies hat

nicht etwa den Zweck, mehr Beiträge zu erhalten, sondern soll das Interesse des Unternehmers an der Unfallverhütung stärken.

Bei der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft werden seit 1956 im Wege eines in der Satzung besonders geregelten Verfahrens, des sog. Vorbelastungsverfahrens, Zuschläge auf den Grundbeitrag erhoben. Jeder meldepflichtige Arbeitsunfall (= Arbeitsunfälle, die den Tod oder eine Arbeitsunfähigkeit von mehr als 3 Tagen verursachen) wird je nach der Dauer der Arbeitsunfähigkeit, der Dauer einer Rentengewährung oder wegen tödlichen Ausgangs mit unterschiedlich hohen Beträgen bis zu 5000,— DM vorbelastet.



7. Wie ist der Aufbau der Berufsgenossenschaft; wie wird sie verwaltet?

1. Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat ihren Sitz in Essen. Ihr örtlicher Bereich erstreckt sich im wesentlichen auf das Land Nordrhein-Westfalen und auf die Regierungsbezirke Koblenz und Trier des Landes Rheinland-Pfalz. Neben der Hauptverwaltung in Essen, bei der auch der Technische Aufsichtsdienst eingerichtet ist, unterhält die Berufsgenossenschaft in Essen, Dortmund und Düsseldorf rechtlich und finanziell unselbständige Verwaltungsstellen, die Sektionen. Die Sektionen führen das bei Arbeitsunfällen und Berufskrankheiten vorgeschriebene Entschädigungsverfahren, das Heilverfahren und die Berufshilfe durch. Darüber hinaus betreuen sie die Versicherten und Rentenempfänger aus ihrem Bereich.

2. Die Berufsgenossenschaften verwalten sich selbst. Wenn von Selbstverwaltung gesprochen wird, denken viele vor allem an die Gemeinden, wo die Selbstverwaltung ihre Wurzeln hat. Doch schon bei der Errichtung der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung ist auch dort die Selbstverwaltung eingeführt worden. Grundlage der Selbstverwaltung heute ist das Selbstverwaltungsgesetz in seiner geltenden Fassung. Danach sind Selbstverwaltungsorgane der Versicherungsträger die *Vertreterversammlung* und der *Vorstand*. Die Vertreterversammlung der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat 36 Mitglieder, und zwar 18 Vertreter der Ver-

sicherten und 18 Vertreter der Arbeitgeber, die von den Versicherten bzw. den Arbeitgebern für eine sechsjährige Amtszeit gewählt werden. Die letzten Wahlen waren im Jahre 1974. Die Vertreterversammlung ist einem Parlament vergleichbar. Sie ist das gesetzgebende Organ der Berufsgenossenschaft. Ihr obliegt es, die grundlegenden Beschlüsse zu fassen, die dann der Vorstand und der Hauptgeschäftsführer ausführen. Zum Aufgabenbereich der Vertreterversammlung gehören u. a. die Beschlußfassung über die Satzung, über die Dienstordnung, über die Unfallverhütungsvorschriften, über den Haushaltsplan, den Gefahrtarif, das Vorbelastungsverfahren, die Jahresrechnung sowie über die Entlastung des Vorstandes und des Hauptgeschäftsführers. Um ihre Arbeit rationell zu gestalten, hat die Vertreterversammlung Ausschüsse gebildet. So bereitet u. a. ein Unfallverhütungsausschuß als Arbeitsausschuß die Beratung der Unfallverhütungsvorschriften in der Vertreterversammlung vor. Einem anderen Ausschuß obliegt die Prüfung der Buch- und Rechnungsführung der Berufsgenossenschaft, die die Grundlage der Entlastung von Vorstand und Hauptgeschäftsführer bildet. Der *Vorstand* der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft ist ebenfalls paritätisch mit 6 Vertretern der Versicherten und 6 Vertretern der Arbeitgeber besetzt. Er wird von der Vertreterversammlung für die Dauer von 6 Jahren gewählt und ist mit der Regierung eines Landes vergleichbar. Der Vorstand verwaltet die Berufsgenossenschaft und vertritt sie gerichtlich und außergerichtlich. Ihm obliegt es, alle Aufgaben von grundsätzlicher Bedeutung zu erledigen.

So gehören zu seinem Zuständigkeitsbereich grundlegende Anordnungen, die Aufstellung des Gefahrtarifs, Abschlüsse von Vereinbarungen mit anderen Versicherungsträgern, Abschlüsse von Dienstvereinbarungen, Überwachung der Buch- und Rechnungsführung, Personalsachen, Aufstellung des Haushalts, Bestimmungen über Beitragszahlungen usw. Wie die Vertreterversammlung hat er Ausschüsse gebildet. Von ihnen sind insbesondere der Personalausschuß und der Unfallverhütungsausschuß zu nennen.

Die *laufenden Verwaltungsgeschäfte* der Berufsgenossenschaft führt der vom Vorstand gewählte Hauptgeschäftsführer, der dem Vorstand als beratendes Mitglied angehört.

Wenn auch inzwischen durch zahlreiche Gesetze der Selbstverwaltung immer mehr Grenzen gesetzt worden sind, so hat sie sich in der Vergangenheit doch hervorragend bewährt. Nach wie vor werden in den Organen der Berufsgenossenschaft die Aufgaben und Befugnisse im Rahmen der gegebenen Möglichkeiten zum Wohle der Mitglieder und der Versicherten außerordentlich erfolgreich wahrgenommen. Das System der Selbstverwaltung ist und bleibt daher ein ganz wesentlicher Garant für die Funktionstüchtigkeit der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung. Und nicht zuletzt eröffnet es denen, die das Wirken der Berufsgenossenschaften unmittelbar angeht, nämlich den Unternehmern und den Versicherten, die Möglichkeit, aktiv bei ihren Berufsgenossenschaften mitzuarbeiten.

Dirk Peters

Die Geschichte des Eisens (I)

Mehr eine Plauderei als eine historische Betrachtung

Wie der Mensch dem Eisen auf die Schliche kam

Wohin wir auch schauen in unserer zivilisierten, industriellen Welt: überall sehen wir Eisen, Eisen und nochmals Eisen, und zwar mit Eigenschaften, die sehr stark entgegengesetzt sind. Den krumm gewordenen Nagel schlagen wir mit dem Hammer wieder gerade. Er, der Nagel, ist „weich“, der Hammer aber, zumindest auf der Schlagfläche, ist „hart“. Von unserem Auto wissen wir, daß das Eisen — wenn wir nicht höllisch aufpassen — in feuchter Luft leicht Rost ansetzt; unsere Spüle in der Küche bleibt aber blank: Sie ist ja „rostfrei“ und ist dazu noch unmagnetisch, während an sonstigen Eisenteilen — wie unserem Nagel und dem Hammer — ein Magnet hängen bleibt.

Bietet uns nun die Natur, von deren Erzeugnissen wir ja letzten Endes leben, diesen

Werkstoff Eisen mit so verschiedenen und entgegengesetzten Eigenschaften oder hat der Mensch ihn geschaffen, und wie? Um diese Frage beantworten zu können, müssen wir einen Spaziergang in die Vergangenheit machen, um zu sehen, wie der Mensch dem Eisen auf die Schliche kam.

Vor erst 4000 Jahren — wahrlich eine kurze Zeit gemessen am Alter der Menschheit — hat der Mensch, das denkende, beobachtende und suchende Wesen, damit begonnen, das Eisen in seinen Dienst zu stellen. Nun findet sich aber das Eisen — mit Ausnahme weniger Meteorite — nicht in gediegener Form auf dieser Erde, sondern in Form von Eisenerzen, z. B. Eisen-Sauerstoffverbindungen verschiedenster Art, vermengt mit anderen Gesteinen. Wahrscheinlich angeregt durch seine schon vorher seit Jahrhunderten gewonnene Erfahrung, Kupfer mittels Hitze, d. h. Feuer und Luft, aus dessen Erzen zu gewinnen,

wagte er sich auch an die Eisenerze. Was ihn dazu veranlaßt hat, das hat er uns nicht verraten; aber wie er es gemacht hat, das wissen wir aufgrund von Ausgrabungen: Zunächst in flachen, kleinen Herdöfen brachte er Eisenerzstücke vermengt mit Holzkohle auf Temperaturen von 1000 bis 1200° C. Die Holzkohle diente ihm dazu, die genannten Temperaturen zu erreichen und — das wußte der „erste“ Hüttenmann im Gegensatz zu uns heute aber nicht — dazu, das Eisen aus seiner Sauerstoffverbindung zu lösen, also zu „reduzieren“, wie wir heute sagen. Bald wurde aus diesem Herdofen ein kleiner Schachtofen, im deutschen Sprachraum Rennfeuer oder Stückofen genannt, von 1 bis 1,2 m Höhe mit meist rundem Querschnitt, der, mit Gebläseluft — besser gesagt Blasebalgwind —, Holzkohle und Eisenerzen betrieben, ihm in geduldiger Arbeit in 24 Stunden einen Klumpen weiches, allerdings stark mit Schlacke



durchsetztes Eisen von 20 bis 30 kg Gewicht erbrachte, der — wiederum im deutschen Sprachraum „Luppe“ genannt — kalt und warm schmiedbar war. Wir sehen, die erzeugten Mengen waren nicht groß. Das Eisen hatte in den ersten Jahrhunderten der „Eisenzeit“ Seltenheitswert. Daher verstehen wir auch, daß in den überlieferten Erzählungen und Sagen das Eisen, aber auch die Menschen, die es herstellten und verarbeiteten, mit einem gewissen Geheimnis umgeben sind.



Erhaltener Teil eines Rennofens, gefunden im Mul-Tal (Sauerland)

Bild 1 zeigt einen solchen Rennofen, der südwestlich von Hückeswagen im Sauerland an einem Berghang des Mul-Tales gefunden werden konnte und nun im Werkzeugmuseum in Remscheid bewundert werden kann. Der innere Durchmesser beträgt an der „Herdsohle“ 40 cm. Die vordere Seite ist aufgebrochen, um die Luppe herausnehmen zu können, für den Betrieb wurde sie mit feuerfestem Lehm verschlossen.

So einfach, wie sich das Rennfeuerverfahren heute ansieht, so einfach ist es nicht gewesen. Es gehörte zu seiner Durchführung schon Geschicklichkeit und Erfahrung. Vor einigen Jahren haben Eisenhüttenleute, ausgerüstet mit moderner Wissenschaft und genauer Kenntnis von den Vorgängen im Reduktionsprozeß, in original nachgebauten Rennfeuern versucht, schmiedbares Eisen herzustellen. Teilweise mußten diese Versuche abgebrochen werden, teilweise waren die Ergebnisse unbefriedigend. Einer der „Rennfeuernachahmer“ brach vor 15 Jahren in den bewundernden Ruf aus:

„Die alten Schmiede verfügten über eine große Erfahrung und Geschicklichkeit.“ Alle Achtung vor den „alten“ Eisenhüttenleuten. Andererseits hat dieses Rennverfahren in dem „Purofer“-Verfahren — allerdings nicht mit Holzkohle, sondern mit Gas betrieben — als Direktreduktionsverfahren heute wieder eine fröhliche Auferstehung gefeiert, wobei die z. Z. erzielte Tagesmenge an „Schwammeisen“ mit 1000 t die alte Methode bei weitem übertrifft.

Nach der Rennfeuernmethode arbeitete der Mensch mehr als 3000 Jahre, und wir dürfen uns mit Recht fragen: Hat er nichts in dieser langen Zeit dazugelernt? O doch! Dafür hat er uns zum Glück auch Beweise hinterlassen: Er kannte einen Vorgang, um Stahl zu erhalten, den wir heute Einsatz-

härtung nennen, und zwar in erster Linie die Aufkohlung des weichen Eisens. Er legte meist vorgeschmiedete Stangen in Holzkohlenstaub oder Ruß, setzte dazu noch Lederstücke und zermahlenes Horn in ein geschlossenes Gefäß, einen Tiegel oder einen Kastenofen, um die Luft abzuhalten, und erhitze auf Rotglut mehr oder weniger lange Zeit.

Wie er, der erste Schmied, darauf gekommen ist, wir wissen es nicht. Wahrscheinlich hatte er an seinem im Holzkohlenfeuer erhitzten vorzuschmiedenden Stück Eisen festgestellt, daß sich darauf auch „harte“ Stellen befanden, und zwar da, wo das Stück Eisen in enge Berührung mit der Holzkohle gekommen war. Solche härtere, d. h. kohlenstoffreichere Stellen an vorgeschmiedetem Eisen aus damaliger Zeit haben wir heute mehrfach durch Analyse gefunden. Warum sollte unser Schmied nicht auf den Gedanken gekommen sein, diesen Vorgang auszunutzen, denn er gewann ja dadurch härtere und damit verschleißfestere Werkzeuge!

Auf einer Keilschrift aus dem Jahre 1260 v. Chr., die man in Kleinasien gefunden hat, findet sich — natürlich in der Übersetzung — das Wort Stahl, d. h. es ist von einem „durch mehrere Feuer gegangenen Eisen“ die Rede. Man hat im heutigen südlichen Israel bei Ausgrabungen einer alten Siedlung ein Beil gefunden, das aus Eisen mit 0,1 % Kohlenstoff besteht, aber eine Schneide, schön säuberlich angeschmiedet, besitzt, die 0,8 % Kohlenstoff enthält und gehärtet wurde. Dessen Entstehungszeit wird auf das Jahr 900 v. Chr. datiert. Damit haben wir die zweite Kunst kennengelernt, die unsere Vorfahren schon meisterhaft verstanden: das Zusammenschmieden von weichem und hartem Eisen, von „Stahl auf Eisen“, und gleichzeitig auch die dritte Kunst, solch aufgekohltes Eisen durch Abschrecken in Wasser zu härten. Er, der stets „bastelnde“, probierfreudige Mensch hat also recht schnell gemerkt, daß mit dem von ihm erzeugten Eisen mehr anzufangen ist als mit den von ihm vorher benutzten Metallen wie Kupfer, Zinn und Bronze.

Aber diese Kunst war nicht überall bekannt, wo Eisenerze verhüttet und Eisen verschmiedet wurde. So weiß Julius Cäsar, der römische Feldherr, in seinen „Memoiren“ über seinen Feldzug durch Gallien, dem heutigen Frankreich, bis an den Rhein folgendes zu berichten: Während seine Legionäre mit dem Kurzschwert ausgerüstet waren, einem Schwert, dessen beiderseitige Schneiden gehärtet waren, wie viele Funde bezeugen, fochten die Gallier mit längeren Schwertern, deren Klingen aber so weich waren, daß sie sich bei jedem Stoß verbogen. Der „tapfere Krieger“ mußte erst mit dem Fuß die Klinge wieder geradebiegen zum nächsten Stoß oder Schlag — wenn er noch dazu kam. Das war so um 60 v. Chr.

Den skandinavischen Völkern waren Einsatzhärtung und „Stahl-auf-Eisen-Schmieden“

und das Härten wohlbekannt, wie an Wikingerschwertern aus dem 8. und 9. Jahrhundert n. Chr. nachzuweisen ist, während die Einsatzhärtung merkwürdigerweise in Frankreich — einem „alten“ Eisenland — erst im Jahre 1622 eingeführt wurde.

Aber wir eilen der Geschichte voraus! Es muß noch bemerkt werden, daß es die Schmiede bereits seit alter Zeit — schon seit 1000 v. Chr. — verstanden haben, die Einsatzhärtung dem späteren Verwendungszweck anzupassen, wie Kohlenstoffbestimmung an zahlreichen Funden gezeigt haben. Ackergeräte, Sägen und Speerspitzen weisen meist 0,3 % C auf, Schwerter, Steinmeißel, Beile, Feilen meist 0,8 % C. Diese Abstufungen waren kein Zufall, sondern bewußt Ausnutzung gemachter Beobachtungen und Erfahrungen, denn unsere Vorfahren hatten ja keine Ahnung von der Bedeutung des Kohlenstoffes.

Auch dann noch nicht, als der Mensch dazu übergang, sich der Wasserkraft als neuer Antriebskraft für Gebläse, sowohl für das Rennfeuer als auch für Schmiede- und Schweißöfen zu bedienen. Er entlastete damit seine Muskelkraft oder die seines Hundes oder Pferdes, die er zum Teil bisher dafür eingespannt hatte. Das geschah zuerst im westeuropäischen Raum und ist für das Siegerland und die Eifel — „Eisenländer“ seit 500 v. Chr. — seit dem 13. Jahrhundert n. Chr. nachgewiesen, eine Umstellung, die mit dem Jahre 1450 als abgeschlossen betrachtet werden kann. Mit dieser größeren Antriebskraft über Wasserräder an angestauten Bächen konnten die Gebläse vergrößert werden: Es gab mehr Wind und einen höheren Winddruck, die es ihm gestatteten, seinen Rennfeuerofen weiter und größer zu bauen, zum „hohen Ofen“, zum Hochofen. Er erzielte damit statt 20 bis 30 kg am Tage das Zehnfache, 300 kg! Welch ein Fortschritt, aber auch welche Überraschung! Er erhielt nämlich nicht, wie bisher, weiches schmiedbares Eisen, sondern Roheisen, also Eisen mit einem so hohen Kohlenstoffgehalt, daß es nicht mehr schmiedbar war. Und dieses Roheisen fiel flüssig an, so daß es in Masseln gegossen werden mußte; aber dieser Prozeß führte auch — im Gegensatz zum Rennfeuerverfahren — zu einem mehr oder weniger kontinuierlichen Betrieb.

Er nahm diese neue Form des Eisens — obwohl darüber anfangs so verärgert, daß er es in England zunächst „pig iron“ (Schweineeisen) nannte — in Kauf, weil er nämlich zu seiner Freude feststellte, daß er wesentlich mehr — wir wissen heute, daß es rd. 90 % waren — von dem als Eisenerz eingebrachten Eisen in Form von Roheisen gewinnen konnte, also ein „Ausbringen“ mit einem „Hochofen“ erzielte, das das des Rennfeuers mit seinem 25 % Ausbringen an Eisen bei weitem übertraf. Das war doch was! Der Hochöfner bemerkte das, ohne es chemisch nachweisen zu können.

Was tun mit diesem Roheisen? Nun, der

Mensch ließ sich nicht verblüffen und sagte sich: Rücken wir ihm nochmals mit Feuer und Wind zu Leibe, und siehe da: Es gelang ihm durch eine oxydierende Flammenführung den Kohlenstoff aus dem Roheisen zu entfernen, daß er wieder schmiedbares Eisen erhielt, zwar nicht in flüssiger Form — dazu reichten die erzielbaren Temperaturen nicht aus —, aber in teigiger Form. Damit ging er dann unter den Hammer, den er sich auch von seiner Wasserkraft antreiben ließ: Er hatte den „Frischprozeß“ erfunden, den er gerne in Kauf nahm, weil er durch seinen Hochofenprozeß, der ihm gegen Ende des 18. Jahrhunderts bis zu 1600 kg Roheisen in 24 Stunden brachte, größere Mengen schmiedbares Eisen, nämlich 1000 bis 1200 kg in 24 Stunden, schaffen konnte, wobei insgesamt der Holzkohlenverbrauch niedriger war. Damit war die Grundlage für eine „Eisenindustrie“ gelegt, die über die Deckung des Eigenbedarfs und des Bedarfs der nächsten Umgebung hinausging.



Unterer Teil des 1806 erbauten Hochofens in Zweifallhammer, Tagesleistung 1 t Roheisen

Bild 2 zeigt den unteren Teil eines solchen im Jahre 1806 erbauten, ehemals 7 m hohen Hochofens, der heute noch — als letztes Beispiel der ehemals blühenden Eifeler Eisenindustrie — in Zweifallhammer an der Kall zu sehen ist. Seine Tagesleistung betrug rd. 1 t Roheisen bzw. Gußeisen. Bild 3 gibt zum Vergleich die modernste Hochofenanlage der August Thyssen-Hütte AG in Schwelgern wieder, deren Ofenhöhe 55 m und Gesamthöhe 105 m betragen. Tagesleistung = 9000 t! Aber er lernte noch mehr, Gutes und Böses. Zunächst einmal das Gute: Der Frischschmied lernte es, den Abbrand des Kohlenstoffes beim Frischprozeß so abzufangen, daß die Mengen an Kohlenstoff übrigblieben, die dem gedachten Verwendungszweck am besten entsprachen, also Stahl mit variabler Härte zu erzielen. Er ersparte sich die Einsatzhärtung, die

Hochofenanlage der August Thyssen-Hütte in Schwelgern, Tagesleistung 9000 t Roheisen

nunmehr in erster Linie nur noch als Oberflächenhärtung mit verfeinerter, genauerer Methode durchgeführt wurde.

Er lernte aber auch einen neuen Werkstoff kennen, das Gußeisen, aus dem z. B. in der Eifel Kamin- und Ofenplatten, aber auch Kanonenrohre und Töpfe und Kessel, sogenannte Poteriewaren, unmittelbar aus dem Hochofen gegossen wurden.

Das Böse: Durch den Hochofenprozeß gingen aus den Eisenerzen auch andere Begleitelemente — heute wissen wir: es sind Mangan, Silizium, Phosphor, Schwefel — in das Roheisen über, die beim Frischvorgang im Eisen verblieben: Plötzlich mußte er feststellen, daß sich Eisen aus Roheisen bestimmter Eisenerze nicht mehr kalt oder warm schmieden ließ, ohne kantenrissig zu werden. Und was tat er dagegen? Er vermied möglichst die Verhüttung solcher Erze. Der Eisenhüttenmann wußte, wie er es zu machen hatte, um zu brauchbarem, jedem Verwendungszweck angepaßten Eisen und Stahl zu gelangen. Das hatte ihn jahrhundertlang Erfahrung gelehrt, aber was im Innern des Eisens vor sich ging, das wußte er nicht.

Wir erfahren das auch nicht aus einem Buch, von dem Schweden Sven Rinman, einem in seiner Zeit durch seine Praxis sehr geachteten und erfahrenen Hüttenmann, 1782 (deutsch 1785) veröffentlicht, mit dem Titel „Versuch einer Geschichte des Eisens“ — er meinte die Naturgeschichte des Eisens —, in dem die Erfahrungen und das Wissen seiner Zeit zusammengefaßt sind. Wir erfahren daraus, daß sich der Fachmann, aber auch der Gelehrte, darüber Gedanken machten, was nun bei all den Prozessen der Eisenverhüttung, wozu dann noch ab 1700 in England, ab 1722 in Frankreich der „Temperguß“ hinzukam, vor sich ging. Wir wollen von all diesen Gedankengängen, die uns manchmal zwar akrobatisch erscheinen, aber doch erkennen lassen, daß sie ahnten, daß noch andere Elemente, andere „Erden“ im Eisen enthalten sein mußten, nur die Phlogistontheorie erwähnen. Im Jahre 1700 glaubte Georg Ernst Stahl alle Verbrennungserscheinungen auf eine neue geheimnisvolle Materie, das Phlogiston, auch das „Brennbare“ genannt, zurückführen zu können. Man glaubte damit den Stein der Weisen gefunden zu haben. Und wenn wir im „Rinman“ den Satz lesen: „Das Phlogiston ist allgemein für einen wesentlichen Bestandteil der Metalle, und also des Roheisen, als eines Metalles angenommen. Es leugnet auch keiner, daß es im Feuer, besonders unter dem Zutritte der Luft ausgetrieben werden kann. Beym Frieschen geht auch die Arbeit dahin, daß das Roheisen der Hitze in kleinen Portionen oder vermehrter Oberfläche ausgesetzt, und durch Zerstreuung des Phlogistons Eisen werden möge; bey der Stahlarbeit dagegen sorgt man, daß bey dem ersten Schmelzen nicht mehr Phlogiston verloren gehe, als daß es nur eben Geschmeidigkeit erhalte, da man es denn Stahl nennet“, dann müssen wir feststellen, daß damit der Kern der

Wahrheit getroffen ist, wenn wir in obigen Sätzen anstelle des Wortes Phlogiston das Wort Kohlenstoff setzen, wenn es auch anders gemeint war. Wollen Sie es mal versuchen? Bitte!

Mit diesem Satz soll aber auch festgehalten werden, daß das Wissen um das Eisen und den Stahl noch „im Schoße der Dunkelheit“ ruhte, wie Sven Rinman selbst eingestehen mußte. Vorherrschend war also die praktische Erfahrung. Zur Prüfung seiner Erzeugnisse diente dem Eisenhüttenmann immer noch die Feile — seit 700 v. Chr. im Mittelmeerraum bekannt — und das Bruchaussehen seiner geschmiedeten Stäbe, in einigen Gegenden auch noch der Glanz einer geschliffenen und polierten Fläche, um zu entscheiden, für welchen Verwendungszweck der einzelne Stab oder die Platte zugeteilt werden konnte, und das geschah offensichtlich in sehr engen Abstufungen — heute würden wir sagen in sehr engen Analysengrenzen — vom „weichsten eisenhaften Stahl, mit welchem man kaum weich Holz hauen kann, durch alle Stufen zu der Härte, bey welcher es Glas schneidet“, wie Rinman sich ausdrückt.

Diese „Kunst“ — die Erzeugung von Eisen und Stahl wurde bis ins 19. Jahrhundert wirklich zu den Künsten gezählt — der abgestuften Härte haben schon vom 16. Jahrhundert ab die Städte Lüdenscheid und Altena zu „Drahtstädten“, Remscheid zur „Werkzeugstadt“ und Solingen zur „Klingensstadt“ werden lassen.

Von dem seit 1744 in England entwickelten und ausgeübten Tiegelschmelzverfahren, das aber kein Eisenerzeugungsverfahren darstellt, sondern ein Verfahren mit dem Ziel, aus gefrischtem, also reduziertem Eisen oder Schrott durch Umschmelzen flüssiges Eisen, besser gesagt Stahl, in erster Linie Werkzeugstahl herzustellen, wußte Sven Rinman nur aus der Erzählung eines Bergmannes, da — auch nach mehr als 40 Jahren — „in England das Verfahren dabey geheim“ gehalten wurde. Auch er versuchte sich darin, wollte aber einen Schritt weiter gehen, nämlich legierten Stahl herstellen. Seine Versuche brachten ihm aber keinen Erfolg, da es ihm nicht gelang, die notwendigen hohen Temperaturen zu erreichen. Die Zeit war zum mindesten für den legierten Stahl noch nicht reif!

Mit dieser Darstellung haben wir eine Entwicklung der Eisenerzeugung und der Verarbeitung und „Veredelung“ des Eisens kennengelernt, wie sie sich in erster Linie im Mittelmeerraum und in Europa vollzogen hat. Man höre und staune: Im amerikanischen Kontinent war das Eisen den dort wohnenden Völkern bis zur Ankunft der Spanier vollständig unbekannt trotz ihrer zum Teil hochstehenden Kultur. Man kann für diesen Kontinent erst seit den 20er Jahren des 18. Jahrhunderts, also seit etwa 1725 von einer Eisenindustrie sprechen, beginnend in den Vereinigten Staaten von Nordamerika.

Dr.-Ing. Hans Hougardy



NUTZEN SIE IHR KONTO VON A BIS Z

Im privaten Geldverkehr wird immer mehr Wert auf Zeit- und Kosteneinsparung gelegt. Ebenso sind Bequemlichkeit und Sicherheit bei Zahlungen moderne Forderungen. Dem kommen die Geldinstitute — also die Banken und Sparkassen — in besonderem Maße entgegen: Sie haben den Service für ihre Kunden erheblich erweitert. Wer etwas zu bezahlen hat, braucht nicht lange am Schalter zu warten, schiebt nur ein Überweisungsformular über den Tisch, zahlt bargeldlos mit dem von dem Geldinstitut garantierten Euroscheck oder erspart sich mit einem Dauer- oder Abbuchungsauftrag auch noch zeitraubende Wege. Welche Vorteile Ihr Konto im einzelnen bietet, ist hier von A bis Z erläutert.

Anlage eines Bankkontos ist jederzeit möglich. Und wenn die „Kasse“ einmal leer sein sollte, kann man sich durch eine vertretbare Überziehung des Bankkontos, die man vorher mit dem Geldinstitut vereinbart hat, bequem und formlos Geld beschaffen.

Bank- oder Sparkassendienstleistungen können nicht gratis erfolgen. Jede Leistung hat ihren Preis. Damit aber weniger bewegte Konten nicht zu teuer werden, wird jede Buchung einzeln berechnet. Darüber hinaus haben Lohn-, Gehalts- und Rentenkonto den Vorteil einer Reihe von Freibuchungen, obwohl die Buchungsgebühren nicht kostendeckend sind.

Courtage heißt die Börsenmakler-Gebühr für die Vermittlung von Wertpapiergeschäften. Die Courtage beträgt z. Z. bei Aktien 1 Promille vom Kurswert (bei 1000 DM Kaufwert also 1 DM), bei festverzinslichen Wertpapieren bis 0,75 Promille. Bei kleineren Abschlüssen werden Mindestgebühren erhoben. Die Courtage wird über das Konto verrechnet.

Daueraufträge können für wiederkehrende, über längere Zeit in gleicher Höhe anfallende Zahlungen wie Miete, Rundfunk- und Fernsehgebühren, Versicherungs- und Bausparbeiträge, Gebühren für Zeitungs- bzw. Zeitschriftenabonnements und ähnliches erteilt werden. Daueraufträge werden an bestimmten, festgelegten Terminen im Monat ausgeführt. An die termingerechte Zahlung denkt dann Ihr Geldinstitut.

Euroscheck - international eurocheque - ist ein Zahlungsformular, mit dem ein Kontoinhaber gegen Vorlage seiner Scheckkarte bei jeder beliebigen Bank oder Sparkasse bis zu 300 DM je Scheck bar erhalten kann. Euroschecks werden in ganz West- und Osteuropa (bisher noch ohne DDR und Albanien) sowie in Israel, Malta, Marokko, Tunesien, Zypern und dem Libanon eingelöst. Im Inland sowie in den Benelux-Staaten und Finnland werden die „eurocheques“ auch von Einzelhandelsgeschäften, Tankstellen, der Eisenbahn und anderen Dienstleistungsunternehmen entgegengenommen.

Finanzierungskredite gibt es in vielen Formen auch für Privatleute. Die gebräuchlichste Form ist der Ratenkredit (s. a. Zinsen). Kreditvergabe ist ein alltägliches Bankgeschäft. Für Inhaber von Privatkonten ist die Kreditabwicklung am einfachsten (Überziehungskredit).

Geld braucht jeder. Dafür wird gearbeitet. Doch die schönste Arbeit ist die, die sich vermeiden läßt, z. B. durch die Einrichtung eines Kontos. Das nimmt dem Inhaber Arbeit ab und ist zeitsparend und bequem. Zur Eröffnung eines Kontos genügt das Ausfüllen eines Antragsformulars mit den wichtigsten Personaldaten (Personalausweis) und mit der Unterschrift, damit kein Unbefugter über das Konto verfügen kann.

Haben ist das, was jemand hat: ein Guthaben. Habenzinsen zahlen die Geldinstitute für die Guthaben ihrer Kunden. Das Gegenteil ist Soll; Sollzinsen (Kreditzinsen) zahlt der Kunde für die von ihm in Anspruch genommene Kontoüberziehung oder andere Kredite.

Investment-Anteile und andere Wertpapiere können beim Kauf oder Verkauf über das Konto verrechnet werden. Auch die Ausschüttungserträge, Zinsen und Dividenden können auf dem Konto gutgeschrieben werden.

J/J ist eine der Abkürzungen für halbjährliche Zinszahlungs-termine (hier 2. Januar und 1. Juli) bei Anleihen. Wertpapiersparer, die ihre festverzinslichen Wertpapiere, Investment-Anteile oder Aktien in einem Bank- oder Sparkassendepot halten, brauchen sich um Zinstermine nicht mehr zu kümmern: Der Computer denkt daran und schreibt Erträge auf dem Konto gut.

Kreditaufnahme ist mit einem Konto ohne besondere Formalitäten möglich, wenn vorher die Überziehung des Kontos — mehr Geld abheben als an Guthaben vorhanden ist — vereinbart wurde. Überziehungskredit kostet zwar Zinsen, aber nur für den tatsächlich beanspruchten Kreditbetrag und die tatsächlichen Kredittage.

Licht-, Gas- und Telefonrechnungen oder andere laufende Zahlungen in unterschiedlicher Höhe kann man vom Konto abbuchen lassen. Mit einer Einzugs-ermächtigung (Lastschrift). Das spart Wege, Zeit und Ärger. Denn dann denken andere an die Termine — zum Beispiel die Stadtwerke oder die Post oder eine andere „ermächtigte“ Stelle.

Monatsauszüge informieren einmal monatlich über das Auf und Ab der Kontoveränderungen. Vorteil: Alle Belastungen und Gutschriften des letzten Monats findet man auf einen Blick. Das erleichtert die Kontrolle. Und noch etwas: Ein Monatsauszug ist besonders kostengünstig.

Nur zur Verrechnung“ ist der Aufdruck auf einem Verrechnungsscheck, ein Scheck, der nicht für die Barzahlung gedacht ist, sondern nur einem Konto gutgeschrieben werden kann.

Omas Sparstrumpf ist überholt. Gewinnbringender ist ein Sparkonto, auf dem man zu einem guten Zinssatz sein Ersparnis anlegen kann.

Prämiensparen über ein Konto gibt die beste Gewähr für das volle Ausschöpfen der Prämienhöchstgrenzen. Der Sparer braucht nur einen Dauerauftrag für die laufenden Zahlungen zu geben, damit die Buchungen pünktlich erfolgen und keine Ansprüche verlorengehen.

Reiseschecks auf Deutsche Mark oder auf ausländische Währung (rechtzeitig vorbestellen) können direkt vom Konto bezahlt werden. Reiseschecks werden einmal sofort beim Kauf und zum zweitenmal zur Kontrolle beim Einlösen vom Inhaber unterschrieben, sind also sicherer als Bargeld (wie auch beim Euroscheck).

Sparer können durch regelmäßige Überweisung (Dauerauftrag) vom Konto ihre Rücklagen bilden. Es läßt sich auch vereinbaren, daß gegen Monatsende nicht verbrauchte Guthaben automatisch aufs Sparkonto übertragen werden. Beides hat den Vorteil, daß die nicht benötigten Gelder günstiger verzinst werden.

Tagesauszüge zeigen schwarz auf weiß, was abgehoben, was überwiesen, was eingezahlt wurde und natürlich den jeweils letzten Kontostand. Das Konto als „Privatbuchhaltung“: übersichtlich, leicht zu verstehen und zu kontrollieren. Langwierige eigene Nachrechnungen werden dadurch überflüssig.

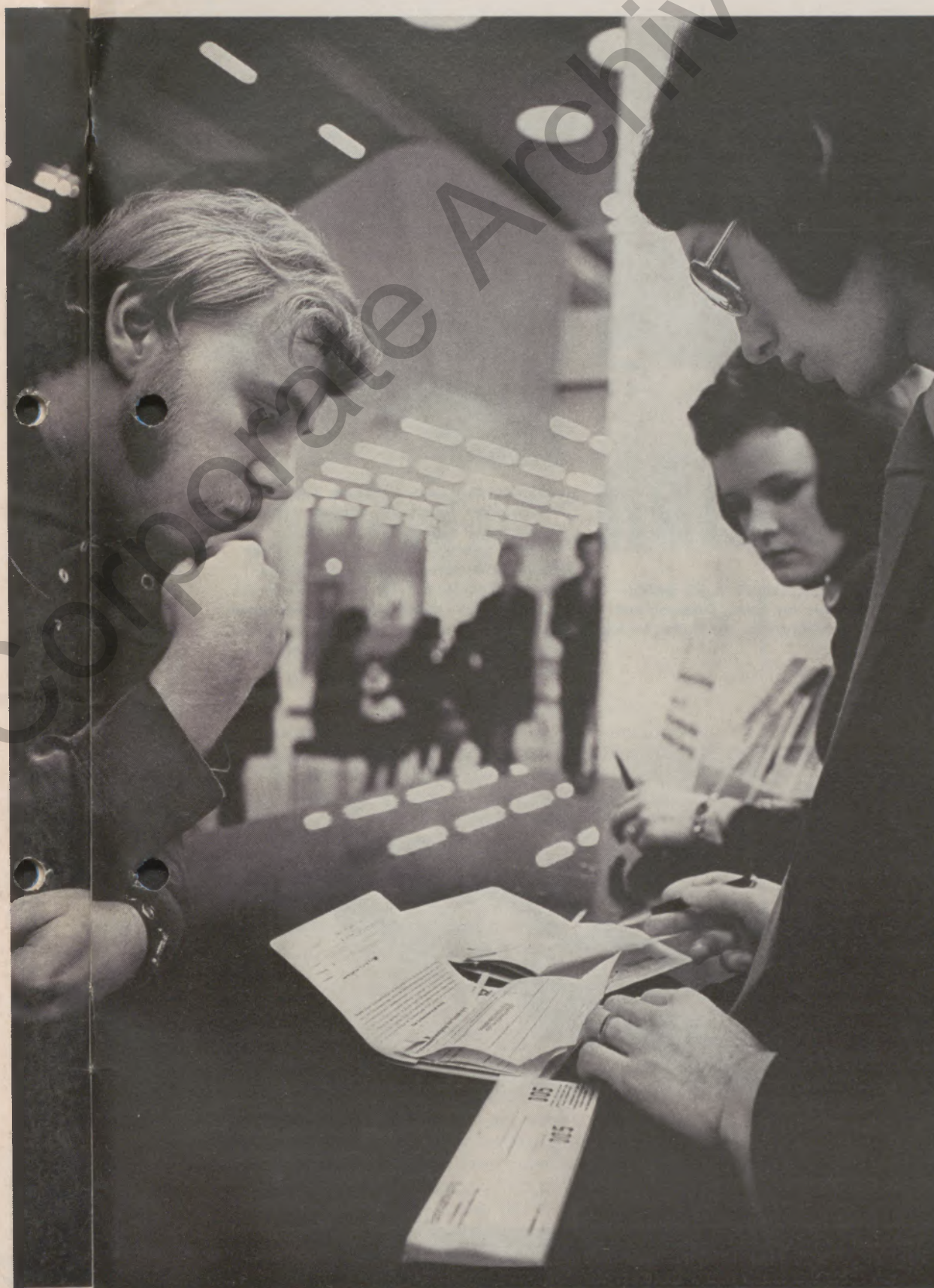
Überweisungen von Konto zu Konto sind aus dem modernen Zahlungsverkehr nicht mehr fortzudenken. In der Bundesrepublik werden pro Tag 15 Millionen bargeldlose Zahlungen, davon 10 Millionen Überweisungen, abgewickelt. Das geht normalerweise sehr zügig. Verzögerungen sind zumeist durch die Postlaufzeit bedingt.

Volljährigkeit ist ein wichtiges Datum. Jetzt können auch 18jährige ein Privatkonto einrichten, weil ihre Unterschrift seit Anfang 1975 rechtsverbindlich ist. Inzwischen haben die Geldinstitute die Erfahrung gemacht, daß die „neuen Erwachsenen“ bei Geldgeschäften sehr verantwortungsbewußt sind. Einzahlungen auf Privat- und Sparkonten können mit dem Einverständnis des gesetzlichen Vertreters auch von Minderjährigen geleistet werden.

Wertstellung (Valuta) ist auf den Kontoauszügen die Datumsangabe für den Tag, von dem an ein Geldzu- oder -abgang von der Bank oder Sparkasse bei der Zinsberechnung berücksichtigt wird. Wertstellung und Datum des Kontoauszugs können voneinander abweichen.

Yen, Dollar, Francs oder irgendeine ausländische Währung können natürlich auch bei jedem Geldinstitut über das Privatkonto gekauft werden. Der Gegenwert in DM wird ganz einfach von dem Konto abgebucht. In den Benelux-Staaten und Finnland kann man jetzt auch mit Scheck und Scheckkarte in der jeweiligen Landeswährung bezahlen. Das ist einfach, bequem und vor allen Dingen sicherer als größere Beträge an Bargeld mit sich zu tragen. Bargeld kann man verlieren. Die Scheckkarte auch. Aber sie ist gegen Mißbrauch und Betrug versichert.

Zinsen werden auch für Guthaben auf Privatkonten gezahlt, ebenso wie für Überziehungs- oder Ratenkredite Zinsen erhoben werden. Sämtliche Angaben über Zinsen sind auf das ganze Jahr berechnet. Wenn beispielsweise ein Ratenkredit einschließlich der Bearbeitungsgebühr etwa 10,5 Prozent p. a. kostet, dann sind das bei 1000 DM Kreditbetrag nur 105 DM im Jahr oder 8,75 DM im Monat. Zinseszins bedeutet, daß bei einem Guthaben auch der jährliche Zinsertrag, der auf dem Konto stehen bleibt, wieder verzinst wird.



Die Arbeitssicherheit bittet um Ihre Mitarbeit

Vielfältig – weit mehr als die meisten ahnen – sind die Gefährdungen beim Transportieren von Lasten. Etwa 35 % aller Unfälle bei TEW entfallen auf diese Tätigkeit, d. h. jeder dritte Unfall ist ein Transportunfall.

Wichtigste Voraussetzung für sicheres Transportieren sind einwandfreie Anschlagmittel,

wie **Ketten, Seile und Zangen**. Wer aktiv in einen Transportvorgang eingreift, werfe vorher einen prüfenden Blick auf die genannten Hilfsmittel, damit er Gefahren von sich und anderen abwendet.

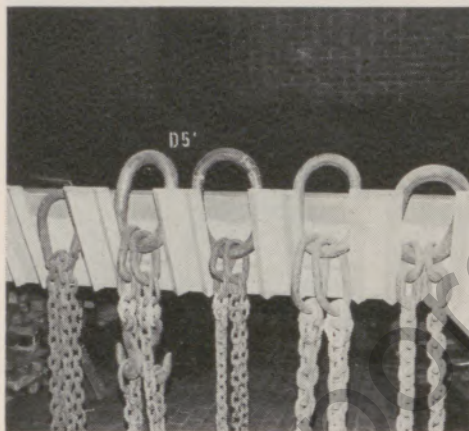
Wer Transportvorgänge beobachtet, bei denen schadhaftes „Geschirr“ verwendet wird oder im Vorübergehen solches am Kran hängen bzw. auf dem Boden liegen sieht, der scheue

sich nicht, Kollegen oder Vorgesetzte darauf aufmerksam zu machen.

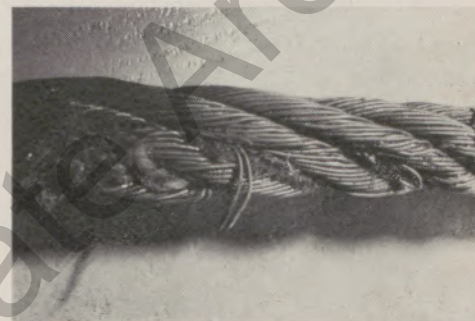
Offensichtlich schrottreife Ketten und Seile gehören augenblicklich unter den Schneidbrenner. Reparabel sind nur Ketten und Zangen. Was schadhaft ist, sofort der Benutzung entziehen und den dafür bestimmten Reparaturstellen zuführen!



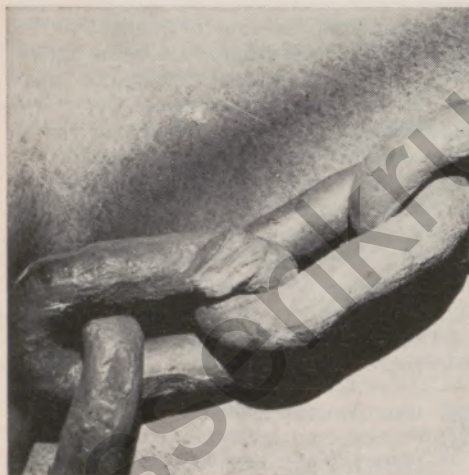
Zwei Gefährdungen lauern hier: Fingerverletzungen beim Einhängen und Stolpergefahr durch Unordnung. Außerdem: Wer wollte hier den ernstgemeinten, prüfenden Blick tun können?



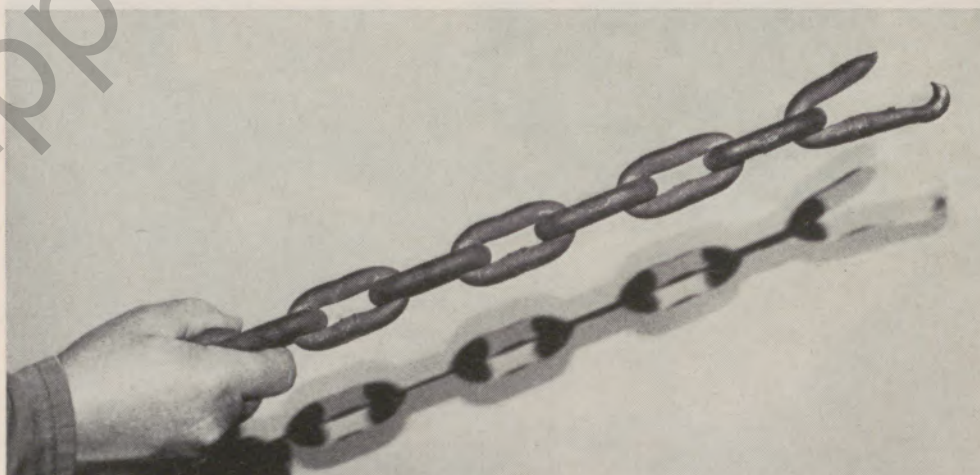
So sollte es sein: Ausschalten des gefährlichen Einhängens von Hand, Ordnung und Übersicht. Das Überprüfen der Ketten ist hier ein Kinderspiel.



Leider sehr oft zu beobachten: Zahlreiche Fleischhaken, herausgequetschte Hanfseile. Tragfähigkeit vielleicht 50 %, vielleicht auch weniger. Solche und auch geknickte Seile sofort der weiteren Benutzung entziehen! **Verboten sind:** Drahtseile zu knoten, Drahtseile um scharfe Kanten anzuschlagen (es sei denn, man verwendet einen Kanten-schutz), Drahtseile im Warmtransport einzusetzen.



Jede Kette hält so viel wie das schwächste Glied! Diese hier wurde „vergewaltigt“. Wer ihr noch vertraut, ist lebensmüde.



Auch so etwas gibt's: Er ist kein Magier, sondern ein Mann mit gestreckter Kette als Folge von Überlastung. Natürlich gehört diese sofort in den Schrott.

Ein Mann ...

... der einen Greifer fuhr
auf Gleisen mit normaler Spur,
der sollte die Waggonen entleeren
von Schutt und Schrott und Schlackenbären.
Bald war der erste Wagen leer —
drum mußte nun der nächste her!
Der Mann war gründlich instruiert,
wie man in solchem Fall rangiert:
Man hängt die Wagenkupplung an,
worauf die Fahrt beginnen kann.
Daß dies Verfahren möglich sei,
drum war der Kumpel Franz dabei,
um anzukuppeln, aufzupassen
und im Bedarfsfall zuzufassen.

Nun war nach Ablauf von zwei Stunden
der Kumpel Franz mal schnell verschwunden,
weil er verspürt ein menschlich Rühren —
so etwas kann ja mal passieren!
Der Mann beschloß in seinem Eifer:
»... rangier' ich halt mal mit dem Greifer!«
Das ist verboten, weil gefährlich!
(Absteigen war ihm zu beschwerlich.)
Er schwenkt' den Greiferkübel wieder
und ließ ihn auf den Wagen nieder,
an dessen Vorderkante fand
er den gewünschten Widerstand.

Laut brummend fuhr der Diesel an.
Des Greifers letzte Fahrt begann:
Mit starkem Schrägzug an dem Seile
zog er den Wagen eine Weile.
In einer Kurve ging's dann schwer,
obwohl der Wagen gänzlich leer.
Die Zugkraft wuchs, nach kurzem Wippen
begann der Greifer umzukippen!
Gebaut, um Lasten hochzuraffen,
war er für Schrägzug nicht geschaffen!
Das schwere Fahrzeug fiel darum
mit Donnerhall zur Seite um.

Der Greiferarm war abgeknickt,
die Vorderseite eingedrückt,
die Scheiben ganz und gar zertrümmert;
der Mann schaut um sich, tief bekümmert.
Der Kumpel Franz hat ihn gefunden,
er fragt: »Was suchst denn Du da unten?«
Der sprach: »Ich sammle meine Knochen,
die sind scheint's allesamt gebrochen!«

Moral:

Manch einer tut, was nicht erlaubt,
weil er nicht an die Gründe glaubt.
Doch Eigensinn bringt leicht Malheur,
das merkt man meist erst hinterher!

Edgar Nill



