



Mitteilungsblatt

Werkzeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft

XX. Jahrgang
12. März 1971

1





Mitteilungsblatt

Nr. 1 XX. Jahrgang 12. März 1971

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

Orientierung ist notwendig	1	Mit der Zukunft leben	13
Titan jetzt aus eigener Schmelze	2	Verbesserte Berufschancen durch Umschulung	14
Werk Bochum lieferte Großobjekt	6	Der Computer als Entscheidungshilfe und Informationsquelle	14
NE-Metalle kamen zu Edelstahl	7	Titanit-Hartmetall-Spikes geben Sicherheit	16
Konjunkturprognosen	9	DEW-Lohnfindung - keine Geheimwissenschaft	18
Das Porträt: Willi Ahlmann	12	Für die Arbeitssicherheit	18
		Betriebskrankenkasse verbessert Leistungen	20
		Neuartiger Brunnen aus sieben Edelstahlblechen	21
		Wort und Widerwort	22
		Neue Gesetze bringen Vorteile	24

MOSAİK
Vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen

Unser Titelbild wurde in der Betriebsabteilung Moers (früher Carp + Hones) der DEW Bochum aufgenommen. Hier werden Feingußteile aus Stahl und NE-Metallen hergestellt. Das Bild wurde während des Abgießens aufgenommen.

Das Bild auf der Rückseite zeigt das Chargieren eines Hochvakuumglühofens mit legierten Titanblechen.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Mit flüssiger Natrium-Kalium-Metall-Legierung gekühlter Lichtbogen-Vakuumofen zum Schmelzen von Titan. Zum Beitrag über die Contimet Seite 2-6.



Die Wachmodelle erhalten durch Eintauchen in eine Keramikmasse einen feuerfesten Überzug. Zum Beitrag über die neue Betriebsabteilung Moers Seite 7-11.

Mit den Auszubildenden der Werke führte Arbeitsdirektor Boine unter dem Titel „Wort und Widerwort“ Gespräche über die zukünftige Gestaltung der DEW-Jugendbildungsarbeit. Zum Beitrag Seite 22-23.

Orientierung ist notwendig



Johannes Rau

Minister für Forschung und Wissenschaft des Landes Nordrhein-Westfalen

Wir brauchen mehr als jemals zuvor Orientierungshilfen, um uns im Wellensalat der Gesellschaft zurechtfinden zu können. Jene Zeit kommt nicht mehr zurück, in der Dome und Kirchen das Lebenssymbol der Gegenwart waren, in der Einheitlichkeit eines weltanschaulichen Systems bestand. Wer in unserer Gesellschaft zwischen Ost und West wach bleiben will, wer zwischen den verschiedenen gesellschaftlichen und weltanschaulichen Systemen jemand bleiben will, muß sich die Frage stellen, wo er in dieser Welt die Adresse Gottes vermutet, die in dem Satz enthalten ist: „Was Ihr getan habt einem meiner geringsten Brüder, das habt Ihr mir getan.“

Wir haben dabei nicht den Auftrag, in das Kostüm Martin Luther Kings, in die Identität Albert Schweitzers, in die Funktion Mahatma Gandhis hineinzusteigen, sondern müssen dort bleiben, wo wir sind. Unser Nächster lebt in den Entwicklungsländern wie in unseren Städten, er lebt neben uns in den viel zu kleinen Wohnungen mit ihrem ständigen Begegnungszwang, neben uns im Beruf, neben uns in allen Bereichen gesellschaftlicher Begegnung und den sich daraus ergebenden Konflikten zwischen Generationen und Part-

nern. Dieser Mensch lebt und wartet darauf, daß wir die Rückfrage stellen, ob diese Gesellschaft menschlich genug ist, und was wir tun können, um sie menschlicher zu machen.

In der Chance dieser Rückfrage liegt die Möglichkeit, diese Welt zu verändern, sie mit geduldigen und kleinen Schritten, die wir aufeinander zu tun, zu verbessern. Das geschieht im Abenteuer wissenschaftlicher Experimente ebenso wie in dem zähen Weg durch die verfestigten und verkrusteten Institutionen, in denen wir leben.

Es fängt damit an, daß wir die Kriegserklärungen unseres Privatlebens zurücknehmen, daß wir zurücknehmen die schizophrene Trennung zwischen dem Ruf nach Frieden in Vietnam und im Nahen Osten und der Wirklichkeit unseres täglichen Verhaltens in Familie und Gesellschaft.

Wer diesen Weg geht, wird Durststrecken in Kauf nehmen müssen, aber er wird nicht in einer wasserarmen Wüste landen und verenden, wenn er das Wissen darum behält, daß diese Welt nicht nur veränderungsbedürftig, sondern auch veränderungswürdig ist.

Dieser Weg schließt das Gespräch zwischen den Generationen ein, ein Gespräch, bei dem dem Partner nichts geschenkt zu werden braucht. Gerade dieses Dem-anderen-nichts-schenken sollte das Geschenk unserer Ehrlichkeit sein. Keineswegs dürfen wir die Konflikte verkleistern, etwa mit dem unsichtbaren Tesafilm unseres Bedarfs an Sentimentalität. Wir müssen sie ausstehen und in unserem eigenen Interessenbereich einer Lösung näherzubringen suchen. Dabei sollten wir die Lösungsvorschläge der anderen genauso ernsthaft überlegen wie die eigenen Wertvorstellungen.

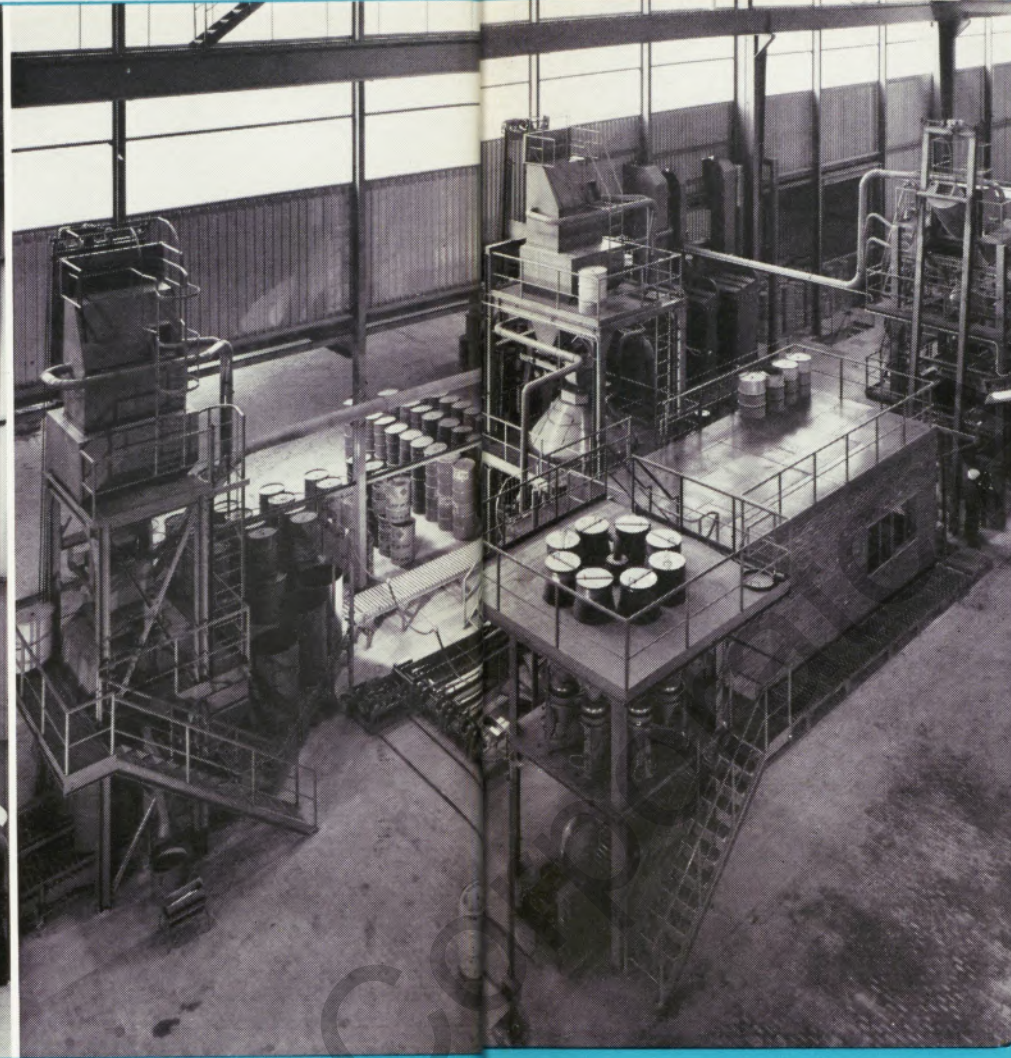
Die Adresse Gottes ist der Mensch neben uns.

Bauen wir nicht unsere Weltanschauung in Transparenten auf, sondern machen wir den Versuch, diese Welt um uns als eine Chance der Liebe, als eine Chance der Veränderung aktiv zu nutzen, wobei wir mit der Absage an Haß und Gewalt die Redlichkeit unserer Konflikte unterstreichen wollen. Das Ziel unserer Orientierung muß die bessere, richtigere und menschlichere Welt sein.

(Aus einer Ansprache vor den Auszubildenden aller DEW-Werke)

Titan jetzt aus eigener Schmelze

Contimet nahm Titanschmelze in Betrieb



Dr.-Ing. Klaus Rüdinger wurde 1929 in Pirmasens-Niedersimten geboren. Nach dem Studium der Chemie und Eisenhüttenkunde an der Universität Mainz und der TH Aachen war er seit 1954 als wissenschaftlicher Mitarbeiter im Forschungsinstitut der DEW. Dr. Rüdinger ist Verfasser zahlreicher technisch-wissenschaftlicher Veröffentlichungen. Mit der Gründung der Contimet am 15. 7. 1958 wurde ihm die technische Leitung der Gesellschaft übertragen. Seit dem 17. 11. 1958 ist Dr. Rüdinger technischer Geschäftsführer der Contimet.

Arthur Thelen wurde am 13. November 1932 in Krefeld geboren. Nach dem Besuch des humanistischen Gymnasiums und der Höheren Handelsschule in Krefeld begann am 1. 8. 1952 seine berufliche Laufbahn bei der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft, Krefeld, mit einer kaufmännischen Lehre, an die sich eine mehrjährige Tätigkeit im Absatzbereich anschloß. Im August 1959 trat er als Verkaufsleiter in die Contimet GmbH ein. Am 1. 7. 1962 wurde Arthur Thelen zum kaufmännischen Geschäftsführer der Contimet GmbH berufen.

linkes Bild: Mit flüssiger Natrium-Kalium-Metall-Legierung gekühlter Lichtbogen-Vakuumofen zum Schmelzen von Titan.

rechtes Bild: Gesamtansicht der Misch- und Verteilanlagen

Am 28. Januar erfolgte im Rahmen einer Pressekonferenz, an der außer der Fach- und Tagespresse und dem Fernsehen (das am Abend darüber berichtete) der Verwaltungsrat der Contimet, der sich aus amerikanischen und deutschen Wirtschaftlern zusammensetzt, Mitglieder des DEW-Vorstandes sowie Vertreter der Herstellerfirma teilnahmen, die Inbetriebnahme der neuerrichteten Schmelzanlage der Contimet GmbH, Krefeld, die in nur 10monatiger Bauzeit auf dem Gelände hinter der Hauptverwaltung errichtet wurde. Es dürfte bekannt sein, daß die Contimet GmbH eine Tochtergesellschaft der DEW und der Titanium Metals Corporation of America (TIMET) ist, an der beide Unternehmen jeweils zu 50% beteiligt sind. Die Contimet wurde 1958 gegründet, um den damals noch jungen Werkstoff Titan auf dem europäischen Markt abzusetzen. Die Erschmelzung lag bisher bei der amerikanischen Mut-

tergesellschaft, während im Werk Krefeld der DEW die Verarbeitung der Titanschmelzblöcke in die handelsüblichen Halbzeugformen erfolgte.

Im Mittelpunkt der Pressekonferenz am 28. Januar stand die Besichtigung der eindrucksvollen Neuanlage, die zu den modernsten der Welt gehören dürfte. Vorher hatte der technische Geschäftsführer der Contimet, Dr.-Ing. Klaus Rüdinger, in einem von anschaulichen Grafiken unterstützten Einführungsvortrag mit dem Titel „Der Titanschmelzbetrieb als Grundlage eines marktgerechten Halbzeugs hoher Qualität“ über die Gründe berichtet, die zur Errichtung einer eigenen Schmelzbasis geführt haben, und die technischen Besonderheiten der Ofenanlage erläutert. Das Mitteilungsblatt hat an Dr. Rüdinger einige Fragen gestellt, um seinen Lesern ein Bild der neuen Titanschmelze zu geben.

Mitteilungsblatt:

Warum wurde der Schmelzbetrieb für die Contimet erforderlich?

Dr. Rüdinger:

Der Bedarf an Titanerzeugnissen hat in den letzten Jahren auch in Europa eine ständige Ausweitung erfahren. Contimet hat an dieser Entwicklung teilgenommen. Gleichzeitig haben die qualitativen Anforderungen der Verbraucher — hier ist besonders die Luft- und Raumfahrt zu erwähnen — erheblich zugenommen.

Für die Contimet wurde die eigene Schmelzbasis notwendig, um an dieser Entwicklung weiterhin aktiv teilnehmen zu können. Für uns galt es, unsere Leistungsfähigkeit nicht nur zu erhalten, sondern noch zu erhöhen.

Mitteilungsblatt:

Dann darf diese Neuanlage auch als technischer Fortschritt gewertet werden?

Dr. Rüdinger:

Das ist sicher. — Die Anlage wurde unter Berücksichtigung der 20jährigen Erfahrung der TIMET nach den letzten Erkenntnissen über die Herstellung von Schmelzblöcken aus Titan entwickelt und errichtet. Das gilt für die Ofenanlage selbst mit den dazugehörigen Aggregaten, die von der Firma Leybold-Heraeus erstellt wurde, wie für die Baugestaltung und Ausführung, für die der Bereich Neubau verantwortlich war.

Mit unserem neuen Schmelzbetrieb sind wir gerüstet, den Wünschen der Verbraucher entsprechend und den Forderungen des sich rasch entwickelnden Marktes gehorchend optimale Lösungen von höchster Qualität für den Werkstoff Titan anzubieten.

Mitteilungsblatt:

In diesem Zusammenhang die Frage: Welche Vorteile bietet Titan?

Dr. Rüdinger:

Titan ist vom Wundermetall der frühen 50er Jahre zu einem sicheren und hochwertigen Konstruktionswerkstoff der Gegenwart geworden, mit dem viele Probleme, die die Zukunft stellt, gelöst werden können. Sein besonderer Vorteil liegt, kurz zusammengefaßt, darin, daß er leicht, fest, korrosionsbeständig und unmagnetisch ist.

Leicht und fest bedeutet dabei, daß Titan zwar 60% schwerer als Aluminium, aber um 43% leichter als Stahl ist, während seine Festigkeit einerseits hochfesten Stählen zumindest ebenbürtig, andererseits Aluminium aber weit überlegen ist.

Mitteilungsblatt:

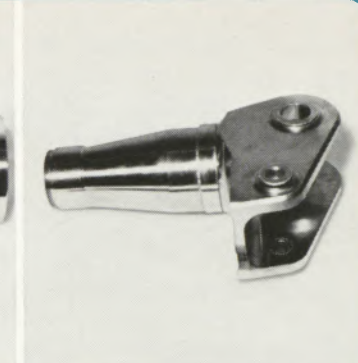
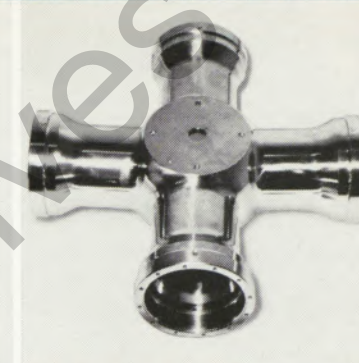
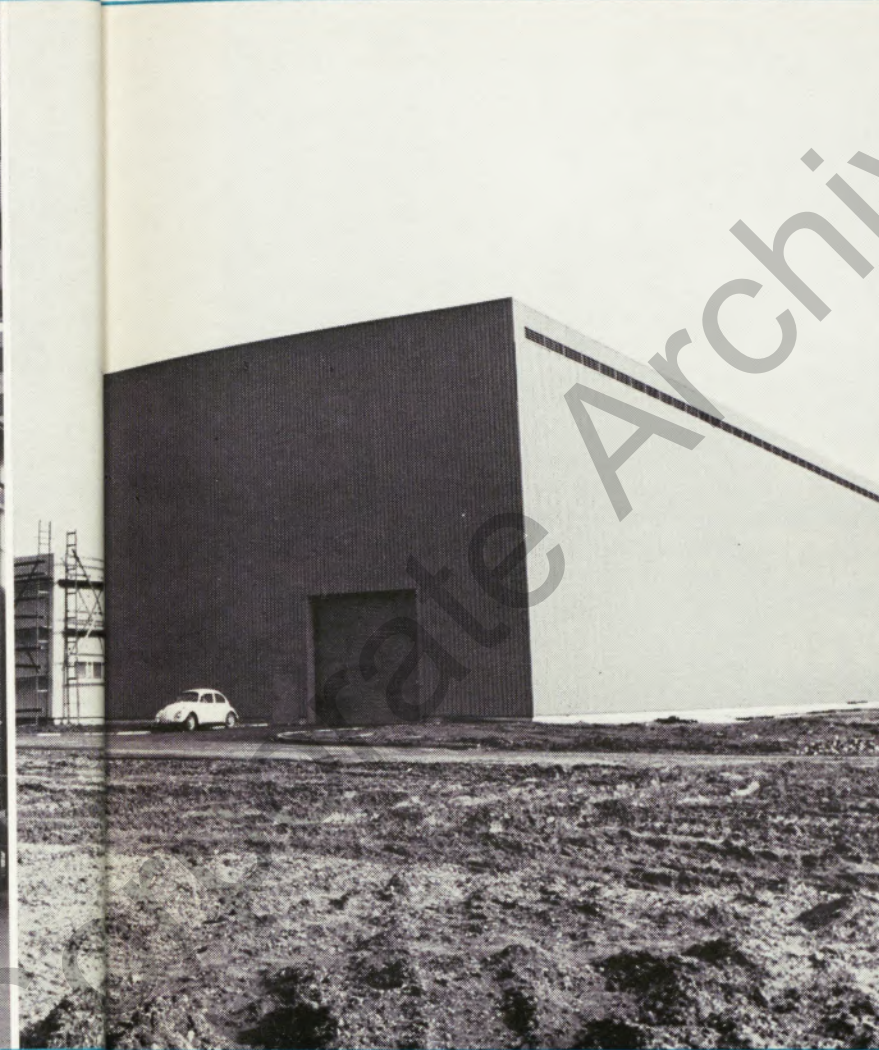
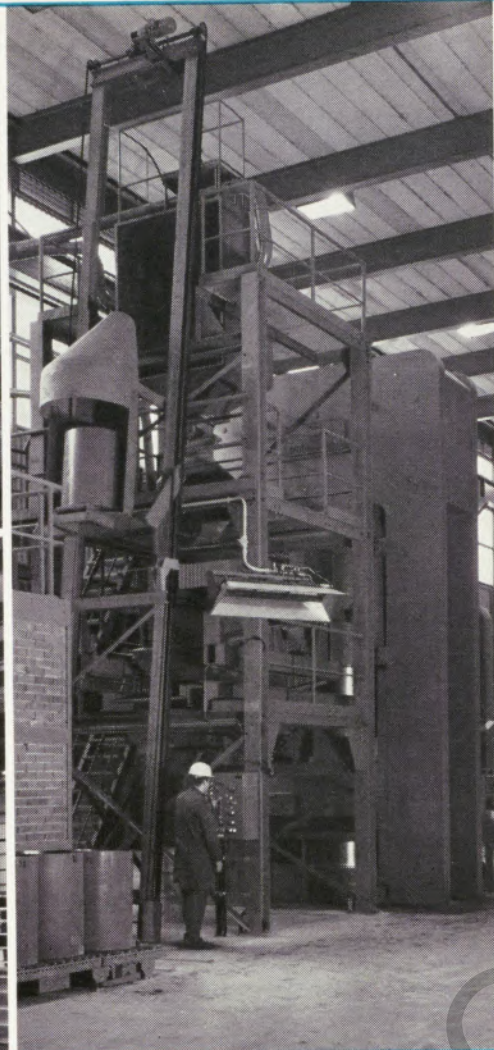
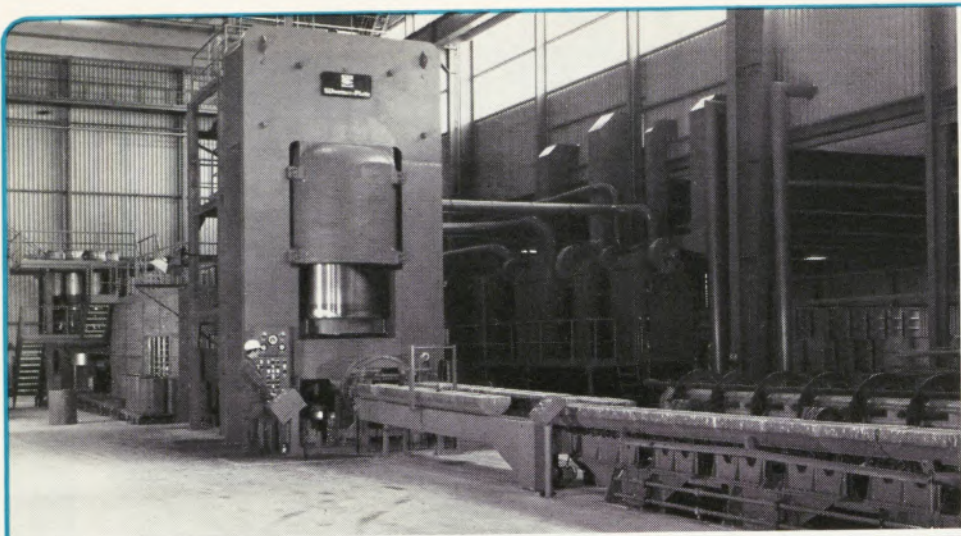
Welche speziellen Verwendungsmöglichkeiten bestehen für Titan?

Dr. Rüdinger:

Titan ist ein Werkstoff, der vor allem in gewichtsparenden Konstruktionen hoher Beanspruchung eingesetzt wird, außerdem dort, wo Massenkriterien darstellen und nicht zuletzt dort, wo Korrosionsbeständigkeit — insbesondere gegenüber chlorhaltigen Medien bzw. Meerwasser — eine wichtige Rolle spielt. Der Anwendungsbereich ist heute schon äußerst vielfältig.

In Chemie und Petrochemie wurden Prozesse entwickelt, deren Wirtschaftlichkeit von Titan abhängt.

Bei der Chlorherstellung, der Harnstoffsynthese, in der Zellstoff-, Papier- und Textilindustrie wird Titan verwendet.

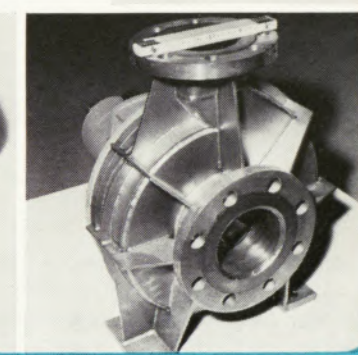
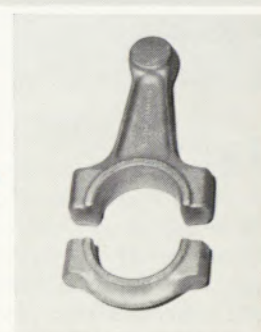


Von links nach rechts:
7000-t-Ober- und Unterdruckpresse
zum Herstellen der Elektrodenpreßlinge
aus Titanschwamm;

darunter und daneben:
Misch-, Verteiler- und Legierungsanlagen
für die Aufbereitung von Titanschwamm;

Außenansicht der neuengerichteten
Schmelzanlage;

Fertige Werkstücke aus Titan.



Die Meerestechnik macht sich das ausgezeichnete Korrosionsverhalten zunutze, ebenso wie die Galvanotechnik. Im Automobilbau, in Dampfturbinen, Meßgeräten und in der Chirurgie ist Titan auf dem Vormarsch. Die Luft- und Raumfahrt ist ohne den Werkstoff Titan heute nicht mehr denkbar.

Mitteilungsblatt:

Anläßlich der Pressekonferenz hat eine Ausstellung stattgefunden, die verschiedene Anwendungsmöglichkeiten für Titan zeigte. Was gab es dort zu sehen?

Dr. Rüdinger:

Wir haben mit der Besichtigung der neuen Anlage eine kleine Ausstellung verbunden, um deutlich zu machen, wie wichtig Titan als Konstruktionswerkstoff geworden ist. In dieser Ausstellung haben wir Konstruktions-

teile aus Titan aus verschiedenen Anwendungsbereichen gezeigt, die die Vielfältigkeit der Verwendung des Werkstoffs Titan unterstreichen sollten. Neben Frontfahrschrauben für Flugtriebwerke, Hochleistungsschrauben, Gesenkschmiedeteile für Flugzeugzellen und Rumpfkonstruktionen mit Titanbeplankung waren u. a. Teile eines Rotorkopfes für Hubschrauber, Pleuel für Renn- und Sportwagen, Pumpen und Ventile sowie Apparaturen für die chemische Industrie ausgestellt.

Mitteilungsblatt:

In diesen Tagen ist nun der Schmelzbetrieb angelaufen. Welche speziellen Arbeiten sind mit der Produktion verbunden?

Dr. Rüdinger:

Unser Ausgangsmaterial ist Titanschwamm, der uns vom Hersteller als Roherzeugnis an-

geliefert wird. Dieser Titanschwamm wird aus dem Erz Rutil in einem komplizierten Verfahren, dem sogenannten Kroll-Prozeß, gewonnen. Er muß bei uns vor seinem Einsatz im Ofen aufbereitet werden. Dieser Aufbereitung haben wir in unserem Schmelzbetrieb besondere Beachtung geschenkt. Die wichtigsten Verarbeitungsstufen sind: Mischen und Verteilen des angelieferten Titanschwamms in mehreren Stufen, Begeben der Legierungszusätze, Pressen von Titanschwammpräblingen, Schweißen der Titanschwammelektrode und Schmelzen.

Mitteilungsblatt:

Würden Sie uns die einzelnen Arbeitsgänge etwas eingehender erläutern?

Dr. Rüdinger:

Das erste Mischen und Verteilen dient der zusätzlichen Homogenisierung des in Fäs-

sern angelieferten Titanschwammes bezüglich Körnung und chemischer Zusammensetzung zu größeren Schwammlosen. Dann folgt ein erneutes Verteilen und Mischen zu kleineren Einzellosen. In einem weiteren Arbeitsgang werden in einer automatisch steuerbaren Wiege- und Zulegierungsstation die erforderlichen Legierungszusätze genau abgestimmt beigegeben. Es folgt wiederum ein Mischen, ehe jedes so behandelte Schwammlos auf einer 7000 t ölhydraulischen Ober- und Unterdruckpresse, die selbst ein Gewicht von rd. 200 t hat, zu einem Präbling hoher Qualität geformt wird.

In einer vorgegebenen Reihenfolge werden die Präblinge schließlich zusammengespannt und in einer Vakuumschweißkammer zu einer mehrere Meter langen Schwammelektrode für die Erstschnmelze zusammenschweißt.

Das Schweißen unter Luftabschluß in Argon-

edelgasatmosphäre wurde gewählt, weil es die Homogenität und damit die Qualität des Schmelzblocks verbessert.

Das Schmelzen von Titan erfolgt im Vakuumlichtbogenofen (LBV-Ofen) mit sich selbst-verzehrender Elektrode in einem Kupfertiegel. Dadurch werden Reaktionen mit der Atmosphäre und mit den sonst üblichen nicht-metallischen Tiegelwerkstoffen verhindert. Sie würden zur Versprödung des Werkstoffes führen. Wir verwenden einen Zweistationen-LBV-Ofen, in dem die Erstschnmelze ein weiteres Mal umgeschmolzen wird. Der Schmelzblock hat ein Gewicht von rd. 3000 kg bei einem Blockdurchmesser von 690 mm. Falls erforderlich, können Schmelzblöcke von geringerem oder größerem Gewicht erschmolzen werden.

Mitteilungsblatt:

Sind, wie beim Erschnmelzen von Edelstahl, besondere Kontrollen eingebaut?

Dr. Rüdinger:

In den Fertigungsgang vom Schwamm zum fertigen Schmelzblock sind zahlreiche Kontrollen qualitativer Natur eingefügt. Erst wenn alle diese Kontrollstufen ohne Fehler durchlaufen sind, wird der Schmelzblock zur Weiterverarbeitung auf Halbzeug freigegeben. Denn Voraussetzung für ein optimales Halbzeug sind enge Analysengrenzen und große Gleichmäßigkeit über den gesamten Schmelzblock bzw. von Schmelze zu Schmelze.

Mitteilungsblatt:

Wie steht es um die Sicherheit der Anlage?

Dr. Rüdinger:

Die Sicherheitsvorkehrungen, die wir getroffen haben, entsprechen dem letzten Stand der Technik und berücksichtigen voll die

wichtige Frage des Umweltschutzes. An allen kritischen Stellen des Betriebes, wo feiner Titanstaub entstehen kann, der leicht entzündbar ist, wurde eine völlige Entstaubung eingerichtet.

Bei allen herkömmlichen LBV-Öfen wird zur Kühlung des Schmelztiegels Wasser verwendet. Da bei einem Durchschmelzen des Schmelztiegels durch die katalytische Wirkung von Titan (bei Stahl ist das nicht der Fall!) das Kühlwasser von schmelzflüssigem Titan chemisch gespalten wird, könnte es zu Knallgasbildung mit Explosionsfolgen kommen.

Deshalb kühlen wir, übrigens erstmalig in der Bundesrepublik, den Schmelzofen mit einer flüssigen Natrium-Kalium-Metall-Legierung, wie sie im Atomreaktorbau als Kühlmittel bereits seit Jahren verwendet wird. Natrium-Kalium verhält sich gegenüber Titan völlig neutral. Der Schmelzvorgang ist deshalb absolut sicher und gefahrlos.

Mitteilungsblatt:

Welche Erwartungen werden an die neue Anlage gestellt?

Dr. Rüdinger:

Mit dem neuen Schmelzbetrieb sind wir in der Lage — vom Titanschwamm ausgehend — mit Hilfe der Anlagen des Krefelder Werkes Halbzeuge aus Titan und Titanlegierungen herzustellen, die in ihrer Vielfalt und Größenordnung die Erfordernisse des europäischen Marktes voll erfüllen.

Durch eine intensive Fertigungsüberwachung während der Verarbeitung vom Schmelzblock zum Halbzeug und eine eingehende Endkontrolle sind die hohen qualitativen Anforderungen der Verbraucher, beispielsweise der Luftfahrtindustrie, garantiert.

Mitteilungsblatt:

Wir danken Ihnen für diese Auskunft, Herr Dr. Rüdinger.

...

Mit der eigenen Schmelzbasis hat die Contimet ihre Stellung auf dem europäischen Markt entscheidend verbessert, wie auch aus den Ausführungen hervorging, die der kaufmännische Geschäftsführer der Contimet, Arthur Thelen, auf der Pressekonferenz zur Marktsituation machte. In Zukunft wird Titan aus Krefeld auf dem europäischen Markt ein gewichtiges Wort mitsprechen.

Werk Bochum lieferte Großobjekt

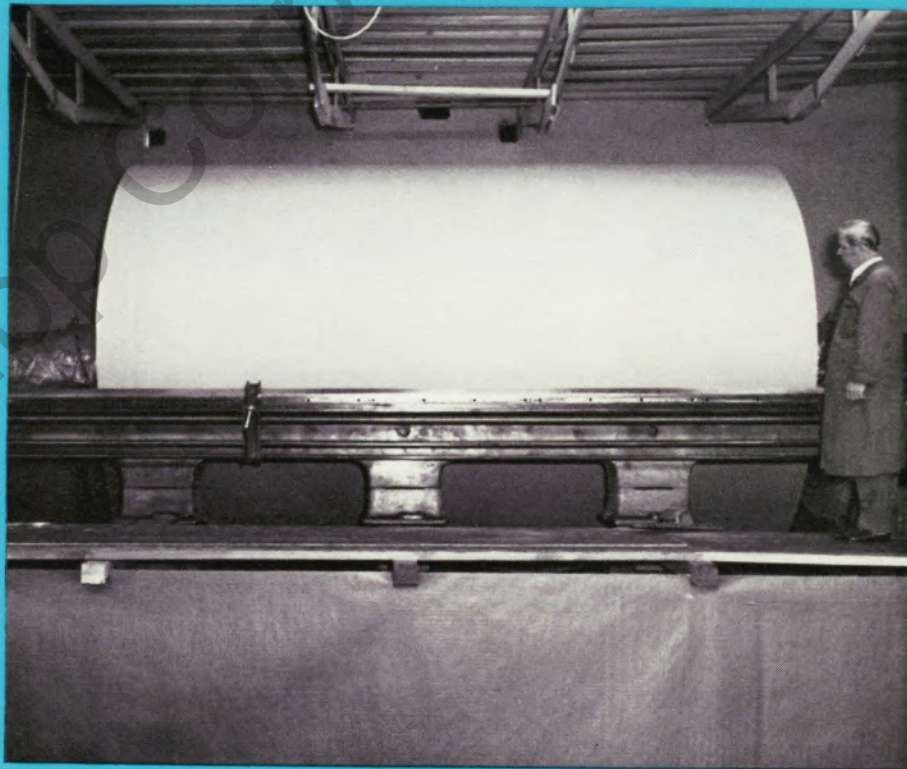
Zur Verbesserung der Oberflächengüte und einer damit verbundenen Produktionssteigerung bei der Verarbeitung von Kunststoff-Rohprodukten wurde von der Firma Bayer, Leverkusen, erstmalig in Europa eine sogenannte Ausfrierwalze von 3000 mm Durchmesser und 5000 mm Länge mit Pulver Akrit Co 50-P aus der Erzeugung des Bochumer Werkes nach dem Plasma-Verfahren aufgetragen.

Dabei wird das Pulver mit einer Teilchengröße von 0,04 — 0,15 mm einer Düse zugeführt, in der Temperaturen von ca. 20000° C erzeugt werden. Mit hoher Austrittsgeschwindigkeit werden die geschmolzenen Teilchen dann gegen den Walzenkörper geschleudert und bauen sich auf.

Das Pulver Akrit Co 50-P wurde ausgewählt, weil es eine hohe Härte und Korrosionsbeständigkeit sowie einen hohen Reinheitsgrad besitzt.

Auf der abgebildeten Walze wurden 1,2 t Pulver verspritzt.

Die Durchführungsmöglichkeit eines solch großen Objektes spricht wieder für die Güte der DEW-Erzeugnisse.



Plasmaaufspritzung einer Ausfrierwalze

Maße: 3 m Durchmesser
5 m Ballenlänge
ca. 45 m² Oberfläche

Dauer der Aufspritzung 4 Wochen jeweils von 17.00 bis 5.00 Uhr nachts.

NE-Metalle kamen zu Edelstahl



Ein Bericht über die Betriebsabteilung Moers der DEW Bochum

In unserem Mitteilungsblatt 4/70 haben wir die bisherigen Mitarbeiter der Firmen Carp + Hones und C. Kuhbier & Sohn als neue DEW-Mitarbeiter willkommen geheißten. Nun wird es Zeit, daß wir einmal über die speziellen Produktionsaufgaben der einzelnen Werke (jetzt Betriebsabteilungen) berichten. Wir beginnen in diesem Heft mit der Vorstellung der „Betriebsabteilung Moers“ unseres Bochumer Werkes, die von Carp + Hones zu uns gekommen ist. In den nächsten Ausgaben werden wir auch die anderen neuen Betriebsabteilungen vorstellen.

Ein noch junger Betrieb

Die Betriebsabteilung Moers der DEW Bochum ist ein noch sehr junger Betrieb. Die Firma Carp + Hones, über die wir ausführlicher berichten werden, wenn wir uns mit ihrem Stammwerk in Verneis beschäftigen, hatte ihr Zweigwerk in Moers 1966/67 (Erweiterungsbau 1968/69) in einem neuen Industriegelände auf die grüne Wiese gestellt, um die bereits in Verneis in kleinerem Rahmen bestehende Feingießerei nach modernen Gesichtspunkten zu erweitern.

Die Gießerei in Moers stellt Gußstücke aus allen gießfähigen Legierungen (insbesondere auch aus Nichteisen-Legierungen) her unter Verwendung ausschmelzbarer Modelle in einteiligen Formen. Sie hat ein umfangreiches Schmelzprogramm mit rund 90 verschiedenen Stahl- und 10 verschiedenen NE-Qualitäten. In Induktionsöfen wird das Vormaterial umgeschmolzen und mit den einzelnen Legierungselementen versehen.

Bochum und Moers ergänzen sich vorteilhaft

Dr. Nickel, der Leiter unseres Bochumer Werkes, erläuterte uns die Abgrenzung der

Programme in den beiden Produktionsstätten Bochum und Moers wie folgt.

„Werk Bochum, das dürfte bekannt sein, ist seit 1954 eine der größten Präzisionsgießereien im Bundesgebiet und zusammen mit der Betriebsabteilung Moers heute eine der wichtigsten in ganz Europa. Die Hauptstärke unseres Bochumer Programms liegt bei hochlegierten Werkstoffen unserer ATS-Gruppe und der Vakumelt-Gruppe, insbesondere für die Luft- und Raumfahrt, und bei hochbeanspruchten Bauteilen aus Remanit- und Thermaxgütern sowie aus ultrahochfesten Baustählen. Es handelt sich um qualitativ besonders hochwertige Erzeugnisse, wie etwa Turbinenschaufeln, Teile für Strahltriebwerke usw.“

In Moers liegt der besondere Schwerpunkt bei Feingußteilen aus Nichteisenmetallen. Es werden Leichtmetalle (sowohl Aluminium als auch Magnesiumlegierungen), Schwermetalle auf Kupferbasis, z. B. Kupfer, Bronze, Beryllium und in geringem Maße auch Messing vergossen. Somit bildet die Betriebsabteilung Moers eine ideale Ergänzung unseres Bochumer Programms, zumal es sich dort ebenfalls um eine hochwertige Produktion handelt. DEW ist jetzt in der Lage, der Luft- und Raumfahrtindustrie auch komplizierte Konstruktionsteile aus NE-Legierungen anbieten zu können.“

Feingußgruppe DEW

Insgesamt ist so innerhalb der DEW eine Feingußgruppe geformt worden, die heute in ihrem Umsatz und ihrer Bedeutung mittleren amerikanischen Feingießereien durchaus ebenbürtig ist. Feinguß hat geschäftlich eine große Zukunft, da er den Konstrukteuren Lösungen anzubieten vermag, wie sie besser durch kein anderes Verfahren erreicht werden können. Hinzu kommt, daß das Feingußverfahren für die moderne Massenfertigung besonders geeignet ist. Doch nun zurück zu unserem Bericht über die Betriebsabteilung Moers.

Betriebsabteilung Moers

Rund 190 gewerbliche Mitarbeiter (darunter viele Frauen), und 40 Angestellte arbeiten in diesem modernen, vorbildlich organisierten und formschön errichteten Betrieb im Nordwesten der Stadt Moers, wo die Weite der Niederrheinlandschaft unmittelbar spürbar wird.



Obering. Heinrich Ballewski (in Moers seit dem 1. Oktober 1968) leitet die Abteilung, die, wie schon eingangs gesagt, sowohl im technischen Bereich als auch im kaufmännischen und sozialen unserem Bochumer Werk angegliedert ist. Die Gießerei in Moers hat eine Kapazität von ca. 250 Formen pro Tag, was etwa 5.000 Formen im Monat bedeutet. Das Verhältnis von Stahl und NE-Metallen bei der Fertigung liegt etwa bei 60:40, die Kapazität des wertmäßigen Umsatzes bei 1 Million DM im Monat.

Internationale Kontakte

Besonders interessant dürfte es sein, daß die Betriebsabteilung Moers über ausgezeichnete internationale Kontakte verfügt. Sowohl die NE- als auch die Stahlfertigung werden mit einer kanadischen Lizenz betrieben. Der dadurch mögliche ständige Erfahrungsaustausch wirkt sich äußerst positiv aus.

Die Gesamtanlage

Das Hauptgebäude ist ein architektonisch moderner, zweigeschossiger Bau mit lichten Fenstern. In ihm sind u. a. die Verwaltung, der Verkauf, das Konstruktionsbüro und die Versuchsanstalt untergebracht. Außerdem befindet sich in der Mitte des Erdgeschosses ein großer, freundlicher Aufenthaltsraum für die Mitarbeiter.

An das Hauptgebäude schließen sich nach rückwärts die Fertigungsstätten an, die im Grundriß ein großes U bilden. Die Gesamtanlage ist sehr übersichtlich und wird der Produktionsfolge voll gerecht. Sie ist räumlich großzügig gestaltet, alle Arbeitsplätze sind hell und freundlich. Auf einem Rundgang wollen wir den Betrieb kennenlernen. Doch zuvor noch einige Worte zur Produktion.

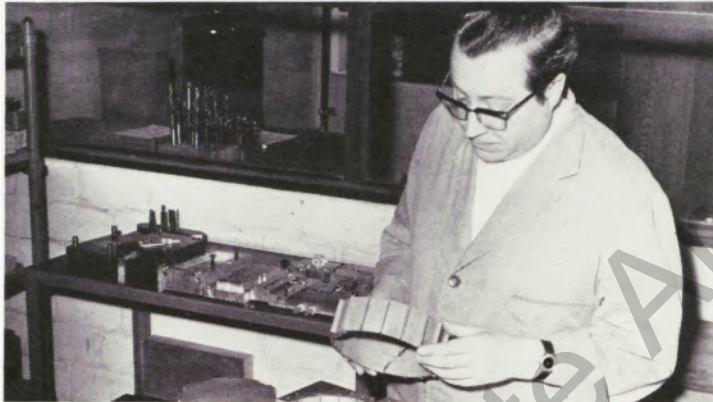
Der Produktionsprozeß

Unter Feinguß verstehen wir die serienmäßige Herstellung von Gußteilen unter Verwendung thermoplastischer, d. h. aus-schmelzbarer Modelle. Am Anfang steht daher die mechanische Herstellung der Modellformen, die in Moers Matrizen genannt werden.

In die Hohlräume der Matrizen wird dann spezielles Wachs eingespritzt. Eine Vielzahl derartiger Wachsmodelle wird unter Zuhilfenahme von Wachstrichtern und -stäben zu sogenannten Trauben zusammengesetzt. Im Anschluß an die Traubenmontage erfolgt in mehreren Arbeitsgängen die Auftragung einer mehrschichtigen, feuerfesten Umhüllung durch Eintauchen dieser Trauben in eine Keramik-Masse mit nachfolgendem Besanden. Die ursprünglich zierlichen Modelle nehmen nach und nach immer größere Formen an. Schließlich ist auf diese Weise eine Keramikschale von ca. 8–12 mm Stärke entstanden. Nachdem sie getrocknet ist, folgt das Ausschmelzen der Wachsmodelle aus der für den Feinguß charakteristischen, einteiligen Form. Das Ausschmelzen selbst geschieht unter Verwendung von Heißdampf. Dort, wo bis dahin das Wachsmodell war, befindet sich nun ein Hohlraum, in den nach einem genau definierten Brennprozeß das flüssige Metall eingegossen wird. Nach dem Erkalten wird die Keramikform zerschlagen. Die einzelnen Gußstücke werden mit Trennschleifmaschinen von der Traube abgetrennt. Dann folgen Kontrollen, Putzen, Appretieren und Versand. Beginnen wir nun unseren Rundgang durch die Fertigungsstätten.

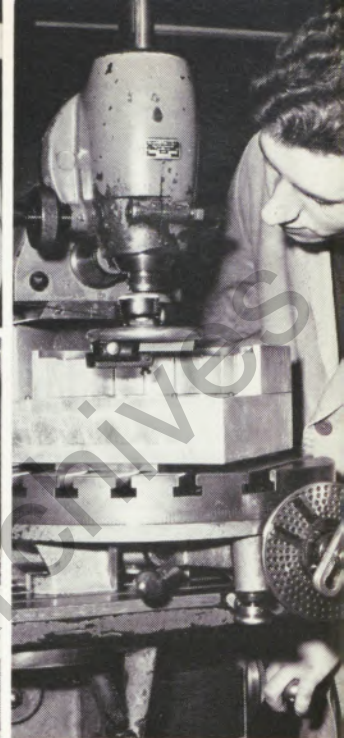
rechts: In diesem Raum werden die Wachsmodelle zu Gießeinheiten, den sogenannten Trauben, montiert.

links: Übersicht über die Spritzerei, wo das Wachsmodell hergestellt wird.



Oben: Ein großer Teil der benötigten Matrizen wird im eigenen Konstruktionsbüro entworfen. Unser Mitarbeiter Paul Brunner beim Vergleich des fertigen Modells mit der Zeichnung.

Unten: Von der Qualität der Matrizen hängt die Qualität aller weiteren Arbeitsgänge ab. Der Leiter des Werkzeugbaus, Gerhard Bergemann, bei der ersten Sichtkontrolle von Wachsspritzmatrizen.



An einer Fräsmaschine im Werkzeugbau arbeitet unser Mitarbeiter Fr. Bohnen, der auch seine berufliche Ausbildung in der Betriebsabteilung Moers (früher Carp + Hones) erhalten hat.

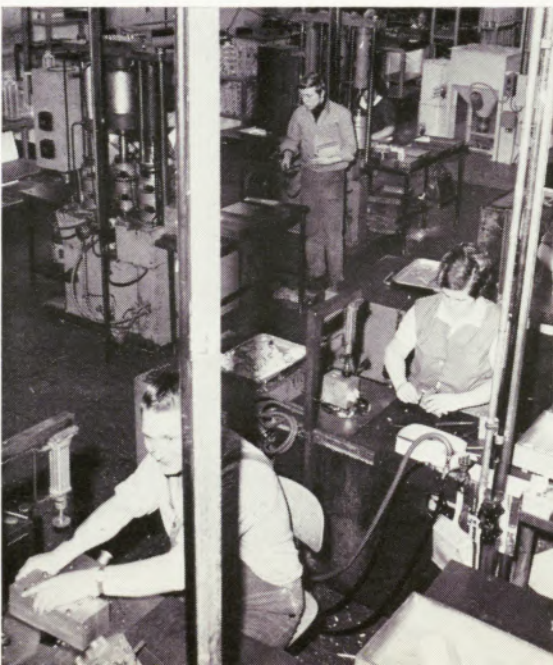
Wichtig ist der Werkzeugbau

Der Spritzwerkzeugbau kam bereits 1964 von Verneis nach Moers und wurde hier zur eigentlichen Keimzelle des neuen Werkes. Ein Meister und zwei Werkzeugmacher haben den Anfang gemacht. Heute ist ein gut aufeinander eingespieltes Arbeitsteam vorhanden, das im Laufe der Jahre am Ort aufgebaut wurde. Auch Auszubildende gehören erfreulicherweise dazu. Die Arbeit geschieht in einem lichten Raum, der mit modernen Maschinen gut bestückt ist. Von der Qualität dieser Arbeit hängt nicht zuletzt der Ruf

und Erfolg unserer Betriebsabteilung Moers ab.

Modelle aus Wachs

Im ersten Raum, den wir nun betreten, vollzieht sich die Herstellung der Wachsmodelle. Das Wachs wird in fester Form antransportiert, hier zerkleinert, in Mischkübeln vermengt, verflüssigt und mittels Spritzverfahren in die Modellform gebracht. Mehrere Modelle werden als sogenannte Trauben zu einer Gießeinheit verbunden. Die Arbeit im Wachsraum ist eine typische Frauenarbeit, insbesondere



Konjunkturprognose

des Pressedienstes der Industriegewerkschaft Metall

Der „Metall-Dienst“, der von der Wirtschaftsabteilung beim Vorstand der IG Metall herausgegeben wird, gibt einen Überblick über die konjunkturelle Lage in der Metallindustrie und die Aussichten für 1971.

Der Rückgang der Nachfrage habe sich in letzter Zeit beschleunigt. Ausgeprägt sei diese Tendenz im Maschinenbau, während die Aufträge an Fahrzeugbau und Elektroindustrie noch stagnierten. Auftragsreserven würden schmelzen. Ende November 1970 seien sie aber immer noch recht groß gewesen. Nur ein Fünftel der Unternehmen habe Auftragsmangel gemeldet. Dies sei der einzige Grund, warum Beschäftigungsschwierigkeiten noch die Ausnahme bildeten. Aber wenn der Auftragseingang sich jetzt nicht fange, seien solche Schwierigkeiten in Kürze unvermeidlich. Bei dieser Auftragsbeschäftigungslage überrasche es zunächst, daß die Produktion in allen Bereichen der Metallverarbeitung schon seit Frühjahr 1970 mindestens stagniere, wenn nicht schon leicht abnehme. Offenbar haben die Firmen ihre Auftragsreserven schonen und auch die Kosten der Mehrarbeitsstunden einsparen wollen. Jedenfalls werde Mehrarbeit abgebaut; aber noch im Oktober hätten 70 Prozent der metallverarbeitenden Firmen Überstunden verfahren.

Verhältnismäßig wenig nachgelassen habe bisher auch der Bedarf an Arbeitskräften. Noch im Oktober hätte die Beschäftigtenzahl der Metallverarbeitung etwas zugenommen. In der Stahlindustrie sei sie schon leicht rückläufig gewesen. Erst-

mals im November habe bei den Metallberufen die Zahl der offenen Stellen abgenommen. Der Preisanstieg in der Metallverarbeitung hätte sich im Oktober/November etwas beschleunigt; ihr Preisniveau sei 7,7 Prozent höher gewesen als vor Jahresfrist.

In den bisherigen Prognosen über die Gesamtwirtschaft in 1971 überwiege der zuversichtliche Akzent, was die Beschäftigungslage anlange, während eine wesentliche Dämpfung des Preisauftriebs erst für später erwartet werde. Eine Ausnahme hiervon mache das Wirtschaftswissenschaftliche Institut der Gewerkschaften, das einen beträchtlichen Anstieg der Arbeitslosigkeit voraussage. Man beobachte aber auch, daß die anderen Gutachten eine Stützung der Konjunktur umso dringender empfohlen hätten, je später sie abgegeben worden seien. Die Risiken für die Beschäftigung würden wachsen und konzentrierten sich auf die Metallindustrie. Jetzt müsse dosiert gegengesteuert werden. Der DGB habe schon Ende des vorigen Jahres eine Lockerung der Konjunkturbremsen durch vorzeitige Beendigung und Rückzahlung des Steuerzuschlages sowie durchgreifende Zinssenkung seitens der Bundesbank gefordert. Nach Auffassung der IG Metall müßten Bund und Länder schon jetzt Investitionsaufträge vorbereiten, die bei akuter Gefahr in einen Investitionshaushalt zu übernehmen wären. Für die Konjunkturpolitik gelte der Grundsatz: „Öffentliche Investitionen gehen einer Stimulierung der privaten Investition vor.“

des Rheinisch-Westfälischen Instituts für Wirtschaftsforschung

Bei den Preisen und Kosten deutet bislang überhaupt noch nichts auf eine Änderung hin, im Gegenteil: in vielen Bereichen der gewerblichen Wirtschaft kam es gerade in den letzten Wochen zu einem ausgeprägten Kosten- und Preisschub, der es der Wirtschaftspolitik erschwert, bereits jetzt die Restriktionen demonstrativ zu lockern.

In der Tat scheint es dafür noch zu früh, wenn man die Bemühungen um die Stabilisierung des Preis- und Kostenniveaus nicht aufgeben will. Ohne hin ist die Bundesbank durch die Zinsentwicklung im Ausland gezwungen, den Diskontsatz zu senken, andernfalls ein verstärkter Devisenzustrom ihre Politik durchkreuzt. Sodann läuft im Januar 1971 die Aussetzung der degressiven Abschreibung für Investitionen ab, die die Bundesregierung Mitte 1970 verfügt hatte, um die Investitionsneigung der Wirtschaft zu dämpfen. Zudem wird Anfang 1971 die Investitionssteuer um zwei Prozentpunkte gesenkt, und Mitte 1971 die Erhebung des Konjunkturzuschlages eingestellt, wodurch den Privaten Haushalten rund 1,5 Mrd. DM im zweiten Halbjahr belassen werden, die sie vorher an den Staat hatten zahlen müssen. Das alles wird die Expansion der Nachfrage fördern.

Ob dies ausreichen wird, um einem Abgleiten der Konjunktur in eine Flaute entgegenzuwirken, hängt indes davon ab, wie die Unternehmen ihre Investitionen gestalten werden. Seit etwa einem Jahr geht ihre Investitionsneigung stetig zu-

rück; bis in den Herbst 1970 hinein waren die Bestellungen aber noch immer höher als die Produktion, so daß die Bestände an Aufträgen bei den Investitionsgüterproduzenten gewachsen sind. Bis Ende Januar dürften die Bestellungen zwar noch weiter sinken, weil für Investitionen, die danach in Auftrag gegeben werden, die degressive Abschreibung wieder beansprucht werden kann. Vermutlich werden dann aufgeschobene Aufträge erteilt. Käme der Rückgang der Investitionsneigung dadurch zum Stillstand, dann wäre der Übergang vom Boom zu einer spannungsfreien Entwicklung ohne rezessive Einbrüche geglückt.

Bislang hat sich jedenfalls der Preis- und Kostenauftrieb noch nicht beruhigt. Zudem liegt in vielen Branchen die Kapazitätsauslastung noch über dem Optimum; die Kapazitätsreserven sind also gering und damit auch die Aussichten, daß sich bei einem Durchstarten der Konjunkturpolitik die Produktivitätsfortschritte aufgrund einer steigenden Kapazitätsauslastung wieder rasch erhöhen. Ein zu frühes Durchstarten würde zudem die Nachfrage höchstwahrscheinlich gerade in jenen Branchen steigern, die ohnehin noch voll ausgelastet sind. Die Unternehmen wären dann sehr bald wieder zu Überstunden und Sonderschichten gezwungen. Mit den Kosten würden auch die Preise erneut steigen.

Insgesamt wird man beim Preisindex für die Lebenshaltung auf eine Steigerung von 3,5 v. H. gefaßt sein müssen — nach 3,8 v. H. im Jahre 1970.

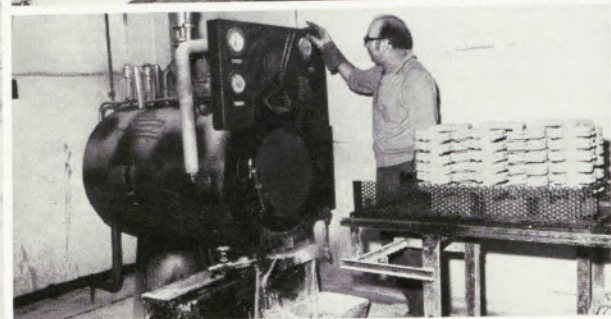
was die Montage der Gießereinheiten betrifft. Der Wachsraum ist ausgelegt für ca. 250 Trauben pro Tag. Zur Zeit wird die Wachsbeschickung noch weitgehend von Hand ausgeführt. Es ist beabsichtigt, auf automatische Wachsabfüllvorrichtungen überzugehen.

Wir hatten hier — wie überall bei unserem Rundgang — Gelegenheit, mit den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zu sprechen. Einmütig und spontan wurden die gute Arbeitsatmosphäre und die guten Arbeitsbedingungen gelobt. Daß sie jetzt dem



größeren Verband der DEW angehören, wurde von allen, die wir gesprochen haben, als positiv — insbesondere im Lohn- und Sozialbereich — angesehen. Auf unsere Frage, ob Mitarbeiter die Übernahme durch DEW negativ empfunden und deshalb ihre Arbeit aufgegeben hätten, erhielten wir die Antwort: „Im Gegenteil. Das Kommen von DEW hat sich eher stabilisierend auf das Verbleiben der Arbeitskräfte ausgewirkt.“

Unsere Mitarbeiterin Margarete Lupik bei Lötarbeiten in der NE-Montage.



Unser Mitarbeiter Werner Manfeld umhüllt die Traube durch Eintauchen in eine Keramikmasse mit einem ersten feuerfesten Überzug, der einen Mantel aus feinem Sand erhält (rechts oben).

Feuerfester Überzug aus Keramik

Wir kommen zur nächsten Station, dem sogenannten Keramikraum, in dem auf die Wachstrauben der feuerfeste Überzug aufgetragen wird, der nachher die Schale bildet, in die das flüssige Metall hineingegossen wird. Es ist — zumindest zur Zeit noch — eine Männerarbeit.

Der Raum ist mit einer guten Klimaanlage ausgestattet, Absaugvorrichtungen über den Arbeitsplätzen entfernen Staub und lästige Geruchsstoffe. Das kommt der äußerst sorgfältigen und verantwortungsvollen Arbeit, die hier geleistet werden muß, zustatten. Denn von der Qualität, d. h. von der Fehlerlosigkeit des Primärüberzugs hängt die Oberflächenqualität des späteren Gußstücks ab.

Wir haben eine Zeitlang dem „1. Taucher“ bei der Arbeit zugesehen. Sehr, sehr vorsichtig taucht er die Traube unter langsamem Drehen in die flüssige Keramikmasse, so daß der Überzug schließlich dem Ausschmelzmodell fest anliegt. Später haben wir ihn gefragt, wie er zu dieser Arbeit gekommen ist, für die es ja keine Lehre gibt. Er erzählte, daß er ursprünglich Maurer war und vor 6 Jahren nach hier gewechselt habe. Die Arbeit mache ihm Spaß, man brauche allerdings eine jahrelange Erfahrung, eine ruhige Hand und sehr viel Aufmerksamkeit. Unser DEW-Mitteilungsblatt, das seit Oktober an die neuen Betriebsabteilungen verschickt wird, hat er mit Interesse gelesen. „Man will ja schließlich etwas von dem Unternehmen wissen, zu dem man gehört.“ Nach dem Trocknen des Primärüberzugs folgen weitere Überzüge, für die zur Erreichung einer guten Gasdurchlässigkeit der Form immer größeres Material verwendet

Im Autoklav, an dem unser Mitarbeiter Georg Bienkowski arbeitet, werden die Wachmodelle unter Dampf ausgeschmolzen.

wird. Wenn schließlich der letzte Überzug aufgetragen ist, kann die feuerfeste Schale an die nächste Station weitergegeben werden.

Ausschmelzen unter Druck

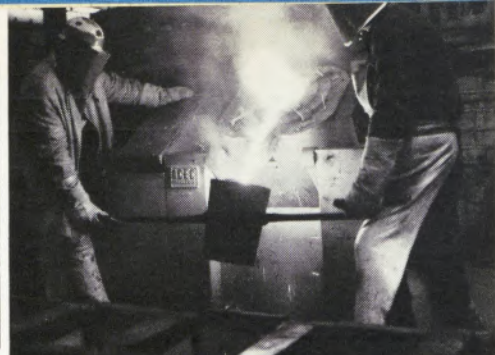
Es ist ein kleinerer Raum, den wir nun betreten. Er enthält in der Hauptsache nur ein Gerät, einen Autoklav, d. i. ein dickwandiger, luftdicht verschlossener Druckkessel, in dem das Wachs aus der Schale entfernt wird, so daß die Traube im Inneren als Hohlform erscheint. Anschließend wird die Öffnung des Einfüllstutzens verschlossen, damit beim folgenden Arbeitsgang keine Fremdkörper, die den Guß beeinträchtigen würden, in die Traube gelangen können.

Vorbrennen bei 900° C

Ein weiterer Arbeitsgang ist das Vorbrennen der Keramikschalen, das in einem Ketten-Durchlaufofen bei ca. 900° C geschieht. Wenn dann noch eine Stabilisierungsschicht aufgetragen und der Einfüllstutzen wieder geöffnet ist, steht die Traube zum abschließenden Brennen und Abguß bereit.

Das Gießen

Als wir diesen Bericht vorbereiteten, sahen wir einem Stahlguß zu (60 % Stahlguß, 40 % NE-Metallguß). Die Schalen wurden dem Aufheizofen entnommen und in eine Gießvorrichtung gestellt. Aus Handpfannen wurde dann der in einer Induktionsofenanlage erschmolzene Stahl in die Schalen abgegossen.



Oben: Der flüssige Stahl wird aus dem Induktionsofen in Pfannen abgestochen.

Unten: Vor- und Fertigkontrolle

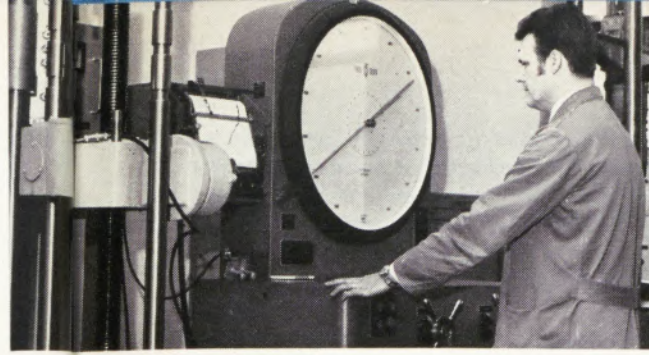
Dies ist eine Arbeit, die — wie der Abstich in unseren Stahlwerken — optisch sehr eindrucksvoll ist. Die Männer in ihrer Schutzkleidung gleichen Urweltwesen, wenn sie mit den Asbesthandschuhen die Schalen aus dem Ofen nehmen und sorgfältig den glühenden Stahl aus der Handpfanne in die Einfüllöffnung fließen lassen. Flammen, Rauch und die Glut der Öfen geben dem Ganzen ein bizarres Aussehen. Daß die Arbeit hohe körperliche Anforderungen stellt, darf nicht unerwähnt bleiben.

Was danach noch kommt

Über die folgenden Arbeitsgänge können wir summarischer berichten, nicht, weil sie weniger wichtig sind, sondern weil der eigentliche Gießvorgang und seine Vorbereitungen beendet sind.

Nach dem Erkalten werden die abgegossenen Trauben von ihrer Keramikumhüllung befreit, in die Einzelteile zerlegt und gestrahlt, um sie von den letzten Keramikresten zu befreien. Dann gehen sie zur Vorkontrolle. Hier ist wieder ein Arbeitsbereich, in dem zumeist Frauen tätig sind. Der verantwortliche Meister ist erst vor 3/4 Jahren von einer Ulmer Firma nach Moers gekommen. Als wir ihn nach seinen Eindrücken fragten, versicherte er uns, daß ihm die Menschen am Niederrhein gut gefallen, daß das Betriebsklima erfreulich ist und daß er gut mit den Frauen, die bei ihm arbeiten, auskommt. Der Wechsel zu DEW sei für ihn kein Problem gewesen.

Nach der Vorkontrolle gehen die Teile dann zur Endbearbeitung in die Putzerei und über Wärmebehandlung und Endkontrolle zum Versand.



Oben: Im Prüfraum untersucht unser Mitarbeiter Dieter Schürmann an einer 15 MpTinius-Olsen-Zerreißmaschine die Festigkeit von feingegossenen Proben

Links: Unsere Mitarbeiterin Renate Kuchta bei Kontrollarbeiten am Ultraphot II (Zeiss)

Konstruktionsbüro und Versuchsabteilung

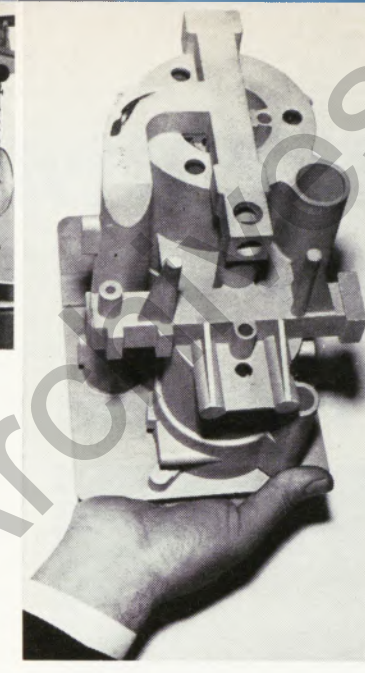
Im Hauptgebäude besuchten wir das Konstruktionsbüro und den Kontroll- und Abnahmeraum innerhalb der Versuchsabteilung. Im Konstruktionsbüro werden die Entwürfe für die Matrizen gemacht und entsprechende Zeichnungen angefertigt, nach denen im Werkzeugbau die Werkzeuge gebaut werden. Im Kontroll- und Abnahmeraum werden alle Meß- und Prüfvorgänge (einschließlich Röntgen-Untersuchungen) durchgeführt, um die chemischen und physikalischen Abnahmeuntersuchungen nach Vorschrift durchführen zu können.

Weitgehend selbständig

Von der Betriebsabteilung Moers erfuhren wir noch, daß von der Kalkulation bis zur Energieeinspeisung, von der Konstruktion bis zum fertigen Gußstück, von der Abnahmeprüfung bis zum Versand, die Betriebsabteilung Moers innerhalb unseres Bochumer Werkes selbständig operiert. Ähnliches gilt für den Verkauf, der unter der Verkaufsleitung von Bochum ebenfalls seine Aufgaben weitgehend selbständig wahrnimmt.

Betriebsrat hat guten Kontakt zur Belegschaft

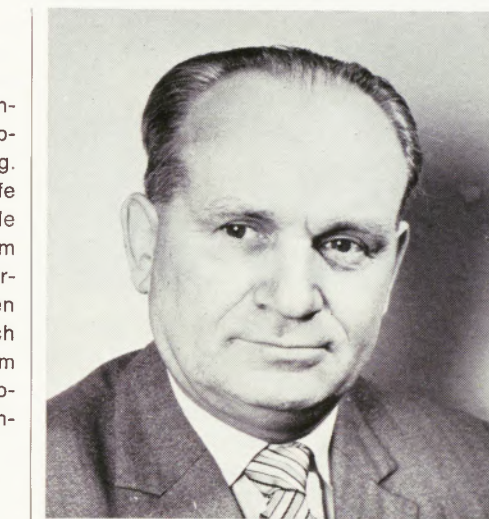
„Als Betriebsrat bin ich für die Interessen meiner Kollegen da, aber ich muß auch den Gesamtinteressen des Betriebes Rechnung tragen.“ Der Mann, der das sagt, ist der Betriebsratsvorsitzende der Betriebsabtei-



Ein kompliziertes Feingußstück, wie es schließlich die Betriebsabteilung Moers verläßt.



Oben und unten: Ein freundlicher Aufenthaltsraum steht den Mitarbeitern in den Pausen zur Verfügung.



Betriebsratsvorsitzender Arthur Walter

lung Moers, Arthur Walter. Wir unterhielten uns im Betriebsbüro, dessen Fenster auf einen stark frequentierten Gang hinausgehen, so daß die Betriebsratsarbeit in Moers zwar nicht vor den Ohren, aber doch vor den Augen der Öffentlichkeit abrollt. Arthur Walter (52) stammt aus Mitteldeutschland. Er bringt für seine Betriebsratsaufgaben einen reichen Erfahrungsschatz mit, war er doch dort nach dem Krieg Betriebsratsvorsitzender eines großen Werkes mit über 8.000 Beschäftigten. 1953 kam er in den Westen. Nach mehreren Berufsstationen fand der gelernte Maschinenschlosser als 1. Mann in der Wärmebehandlung bei der damaligen Firma Carp + Hones in Moers seine Berufsaufgaben.

Die neue Entwicklung als Betriebsabteilung der DEW sieht er durchaus positiv. Eine natürliche Unruhe, die der Wechsel zu-

nächst hervorgerufen hatte, ist nicht zuletzt durch die Aufklärungsarbeit der zur Zeit 6 Betriebsratsmitglieder (darunter 2 Frauen) gewichen. Die neue Art der Lohnzettel wurde allseits begrüßt, und das Gefühl einer größeren Lohngerechtigkeit durch die analytische Arbeitsplatzbewertung, die jetzt eingeführt wird (an einigen Arbeitsplätzen ist schon mit der Verakkordierung begonnen worden), findet allgemein Zustimmung.

Selbstverständlich hat die Übernahme auch Probleme mit sich gebracht. Es gab andere Regelungen, die jetzt auf den DEW-Nenner gebracht werden müssen. Das bedeutet, daß hier etwas wegfällt, dort etwas hinzukommt. Im ganzen aber sieht es so aus, daß z. B. das Sozialpaket mehr Vor- als Nachteile bringt.

„Der Betriebsrat weiß sehr wohl, daß es nicht ohne Kompromisse geht. Ich glaube sogar, daß ein guter Kompromiß auf die Dauer beiden Seiten Vorteile bringt“, ist der Kommentar des Betriebsratsvorsitzenden dazu.

Von diesem Geist vertrauensvoller Zusammenarbeit ist das Verhältnis von Belegschaft (vertreten durch den Betriebsrat) und Betriebsleitung getragen. „Wir respektieren einander auch dann, wenn unsere Meinungen auseinandergehen. Im gemeinsamen Gespräch versuchen wir, zu einer für beide Seiten befriedigenden Lösung zu kommen.“

Mit DEW in die Zukunft

Wünschen wir der Betriebsabteilung Moers und ihren Mitarbeitern im Rahmen unseres Bochumer Werkes einen erfolgreichen Weg in die Zukunft.

Unser Gespräch fand im Gewerkschaftshaus in Köln statt. Gesprächspartner war Willi Ahlmann, der bis zu diesem Zeitpunkt noch als 1. Bevollmächtigter und Mitglied des Vorstandes der IG Metall in Köln tätig war. In dieser Unterhaltung sind dem Berichterstatter zwei Formulierungen besonders eindrucksvoll erschienen, weil beide über die Persönlichkeit Willi Ahlmanns, dem dieses Porträt gewidmet ist, Entscheidendes aussagen.

Als es gelegentlich einer Diskussion nach Verhandlungen zwischen Gewerkschaften und Arbeitgebern zu Meinungsverschiedenheiten über die Möglichkeit eines Kompromisses kam und einige Arbeitnehmer einen sehr extremen Standpunkt einnahmen, erklärte Willi Ahlmann ihnen: „Es ist durchaus in Ordnung, alle legitimen Mittel einzusetzen, um erfolgreich zu sein. Man sollte aber dem Gegner nicht den Rückzug verbauen.“

Aus diesen Worten spricht nicht nur eine kluge Taktik, an der es dem erfahrenen Gewerkschaftsfunktionär sicher nicht fehlt. Diese Worte sind vielmehr ein Bekenntnis zur Vernunft, die nichts von Emotionen hält und Augenblickstriumphen, die sich später vielleicht ins Gegenteil verkehren, sondern einer Vernunft, die Schritt für Schritt einen mutigen, wohlüberlegten und durch die Realitäten abgegrenzten Weg geht, der nicht nach Unmöglichem greift, sondern das überhaupt Mögliche im weitesten Ausmaß zu erreichen sucht, damit es die Grundlage für einen stetigen Fortschritt bildet. Willi Ahlmann ist kein Revolutionär, Willi Ahlmann ist ein Kämpfer, zäh, hartnäckig, klug und verantwortungsbewußt.

Vielleicht sollte man aber auch den menschlichen Grundton in dieser sachlichen Äußerung nicht überhören. Es geht ihm nicht um die Vernichtung des anderen, sondern um die Bereitschaft, auch nach einem harten Schlagabtausch die Möglichkeit des gemeinsamen Weges nicht zu verbauen. Das unterstreicht das eben Gesagte: Willi Ahlmann ist ein Evolutionär, der Stillstand und Rückschritt ebenso haßt wie die extreme Überspitzung. Daß er in der SPD seine politische Heimstatt fand, sei hier am Rande vermerkt. Kommen wir zur zweiten Formulierung.

Auf die Frage, wie er zu seinem gewerkschaftlichen Berufsweg gekommen ist, sagte er uns: „Als ich 1945 aus der Gefangenschaft zurückkam, habe ich mir einfach gedacht, jetzt muß du irgendwo mithelfen, dieses in Trümmer liegende Deutschland wieder aufzubauen.“

Kein falsches Pathos steckt hinter diesen Worten, sie sind nicht mehr als eine schlichte Feststellung. Aber hinter ihnen spürt man die moralische Kraft, auch in einer fast ausweglosen Situation den eigenen Beitrag zu

DAS PORTRÄT

Willi Ahlmann



ihrer Lösung zu erbringen. Bequemlichkeit liegt ihm nicht. Wie es scheint, gilt das nicht nur für seine persönliche Atmosphäre, sondern ebenso für den Aufgabenbereich, für den er verantwortlich ist. Er fordert, aber er ist auch bereit, sich persönlich zu engagieren. Den lieben Gott einen guten Mann sein lassen und im übrigen sehen, wie man persönlich so gut wie möglich durchkommt, ist ihm fremd. Er krempelt die Ärmel hoch und packt an, wo es nottut. Seine speziellen Interessen sind dort, wo es um Belange der Menschen, seiner Mitmenschen geht. Daß er hauptberuflich zur Gewerkschaft kam, war folgerichtig.

Einige Daten zu seinem Lebensweg: 1922 wurde Willi Ahlmann in Dortmund geboren. Schulbesuch, kaufmännische Lehre, Arbeitsdienst und Militärzeit sind die ersten Stationen. Nach dem Krieg kommt er als kaufmännischer Angestellter zur Dortmund-Hoerder-Hüttenunion. Nach der Auflösung dieser Gesellschaft findet er im Hüttenwerk Hoerde als technischer Angestellter in der Betriebswirtschaft einen neuen Aufgabenbereich. Schon 1945 trifft er seine politische Entscheidung und zugleich die Entscheidung für aktive Mitarbeit in der Gewerkschaft. Zunächst ist er im Bereich der Jugendarbeit tätig. Die wichtigste Grundlage für seinen

späteren Berufsweg erhält er auf einem 9-monatigen Kursus an der Sozialakademie Dortmund, der damals als erster seiner Art durchgeführt wurde. 1949 wurde er als Sekretär der Nebenstelle in Hoerde hauptamtlicher Mitarbeiter der Gewerkschaft. Bald wurde er 2. Bevollmächtigter der Verwaltungsstelle Dortmund und ab 1964 1. Bevollmächtigter der Verwaltungsstelle Köln (50 000 Mitglieder). In den Vorstand der IG Metall wurde er 1965 berufen. Als Sprecher der Satzungskommission auf den Gewerkschaftstagen in Berlin, Essen und Bremen ist er weit über sein engeres Arbeitsgebiet hinaus bekannt geworden. Inzwischen hat er seine Arbeit als 1. Bevollmächtigter niedergelegt, weil ihm eine großartige Aufgabe übertragen wurde, für die er von seinem Wissen, seiner verwaltungsmäßigen Einsicht, seinem Organisationstalent und seiner Persönlichkeit her beste Voraussetzungen mitbringt. Er wurde ab 1. Februar 1971 zum Leiter der Verwaltung des neuen Bildungszentrums der IG Metall in Sprockhövel ernannt. Es handelt sich um das bisher größte Bildungszentrum auf gewerkschaftlicher Ebene in Europa.

Die Verbindung zu DEW kam vor zwei Jahren, als er in unserem Aufsichtsrat die Nachfolge von Ludwig Rosenberg antrat. Heute ist er stellvertretender Vorsitzender. Von Anfang an hat er großen Wert auf engen Kontakt zu den Betriebsräten und Vertrauensleuten gelegt, denn er weiß um die Bedeutung der Information von unten nach oben und oben nach unten. So hat er an allen großen Tagungen der Arbeitnehmerseite teilgenommen. Wenn er referierte oder sich zu Wort meldete, waren seine Äußerungen stets wesentlich und auf das Thema bezogen. Nur gelegentlich läßt er sich zu spontanen Äußerungen hinreißen. Und doch spürt man immer hinter seiner beherrschten Sprache die Leidenschaftlichkeit seines Einsatzes für die Sache, für die menschlichen Belange innerhalb der Wirtschaft.

23 Jahre hat er im Gewerkschaftsleben an der vordersten Front gestanden und in hunderten Versammlungen als Redner gewirkt. In wieviel heißen und leidenschaftlichen Diskussionen er um den richtigen Weg gerungen hat, kann man nur ahnen, wenn man um die Exponiertheit seiner bisherigen Stellung und die Intensität seines persönlichen Einsatzes weiß. Das hat an den Nerven gezehrt und die Gesundheit belastet. Seine neuen Aufgaben in Sprockhövel werden sicher nicht leichter sein, aber doch nicht diese Hektik aufweisen, von der er bisher umgeben war. DEW bleibt er dabei als stellvertretender Aufsichtsratsvorsitzender erhalten. Rufen wir ihm für die Erfüllung der neuen Aufgaben ein herzliches Glückauf zu!

BLICK NACH DRAUSSEN

Kurzmeldungen

Wirtschaft - Technik - Soziales

4 Millionen Aktionäre in der Bundesrepublik

Aktienbesitz und Aktienwerb beschränken sich schon seit langem nicht mehr auf eine kleine Gruppe der Bevölkerung. Jeder 15. Einwohner der Bundesrepublik ist heute Aktionär, in den Vereinigten Staaten sogar jeder 8. Der Aktienbesitz an vielen großen Unternehmen ist breit gestreut. So sind z. B. am Volkswagenwerk ca. 1,1 Millionen Aktionäre beteiligt. Heute gibt es in der Bundesrepublik etwa 4 Millionen Aktionäre und rd. 2000 Aktiengesellschaften.

Der rasche Fortschritt der Industrialisierung seit dem 19. Jahrhundert wäre ohne den Einsatz von Ersparnissen vieler Anleger nicht möglich gewesen. Mit den steigenden Einkommen hat die Spartätigkeit in den letzten Jahren weiter erheblich zugenommen. Auch für die Bewältigung der Zukunftsaufgaben werden hohe Beträge an Ersparnissen nötig sein. Unsere Wirtschaft muß neue Anlagen schaffen, neue Verfahren und neue Produkte entwickeln, es muß geforscht werden, damit bessere und billigere Produkte hergestellt werden können. Die Ergebnisse kommen allen zugute. Der Lebensstandard steigt weiter.

Die Aktiengesellschaften werden einen hohen Anteil an der Entwicklung neuer Produkte und Verfahren haben, ihre Forschung ist ein starker Motor der wirtschaftlichen Entwicklung.

Alle diese Aufgaben können nur finanziert werden, wenn breite Bevölkerungskreise sparen, d. h. Kapital bilden. Wenn Sparer sich an Unternehmen beteiligen, werden sie zu Miteigentümern von Produktionsmitteln und nehmen teil am Wachstum der Wirtschaft. Sie helfen einerseits bei der Finanzierung des Fortschritts, zum anderen bilden sie gleichzeitig für sich Vermögen. Die Vermögensbildung in breiten Schichten der Bevölkerung durch Beteiligung an Unternehmen ist ein von vielen angestrebtes gesellschaftspolitisches Ziel.

Der größere Wohlstand der industrialisierten Länder gegenüber den Entwicklungsländern beruht auf dem intensiveren Einsatz von Maschinen, also auf der höheren Kapitalbildung in der Vergangenheit. Daneben spielt der unterschiedliche Ausbildungsstand für die Nutzung der vorhandenen Möglichkeiten eine wesentliche Rolle.

Höhere Spartätigkeit, in neues Kapital für die Wirtschaft umgesetzt, ermöglicht Rationalisierungs- und Erweiterungsmaßnahmen. Diese bewirken höheren Wohlstand und damit erneut höhere Sparfähigkeit. Die Spanne der Mittel, die nicht für den unmittelbaren Lebensunterhalt ausgegeben werden müssen, vergrößert sich. Ein Mehr an Freizeit kann auch zur Weiterbildung benutzt werden. Eine gut ausgebildete Bevölkerung hat größere Möglichkeiten, den Fortschritt zu nutzen.

Tarifabschlüsse 1970

Im Durchschnitt der Tarifabschlüsse im abgelaufenen Jahr wurde nach vorläufigen Feststellungen des DGB eine Lohn- und Gehaltserhöhung von 10,6 v. H. einschließlich aller Lohn- und Gehaltserhöhungen, die sich nicht auf die Effektivverdienste auswirkten, für 16,4 Millionen Arbeitnehmer erreicht.

Für etwas mehr als 5 Millionen Arbeitnehmer wurden zusätzliche Vorweganhebungen in Höhe von durchschnittlich 5 v. H. vereinbart, die sich nicht auf die Effektivverdienste auswirkten. Bezogen auf alle Arbeitnehmer, für die 1970 Neuabschlüsse durchgesetzt wurden, betragen die Vorweganhebungen 1,5 v. H. Die im Jahre 1970 vereinbarten Laufzeiten der Lohn- und Gehaltstarifverträge lagen fast ausschließlich bei 12 Monaten.

Ein entscheidender Durchbruch und damit ein wesentlicher Beitrag zu einer zusätzlichen Sparförderung konnte 1970 bezüglich der Vereinbarungen von vermögenswirksamen Leistungen in Tarifverträgen erreicht werden. Insgesamt wurden 1970 für 7,8 Millionen Arbeitnehmer vermögenswirksame Leistungen neu vereinbart oder bestehende Verträge verbessert. Im Schnitt erreichten die vermögenswirksamen Leistungen DM 315,- pro Jahr für insgesamt 9 Millionen Arbeitnehmer.

Was Vater Staat beansprucht

In allen Ländern hat Vater Staat einen recht guten Appetit. Er nimmt sich ein großes Stück vom Brutto-sozialprodukt, dem sogenannten Wirtschaftskuchen. Zwar stöhnen wir Bundesbürger über die hohe Abgabenbelastung, aber unsere Nachbarn haben noch mehr Grund zur Klage. Noch 1961 stand die Bundesrepublik mit einer Belastungsquote von 32,9 % an 2. Stelle hinter Schweden, inzwischen sind wir auf Platz 8 zurückgefallen. Und so lautet die Reihenfolge:

1. Schweden	40,5 %
2. Niederlande	38,6 %
3. Norwegen	37,2 %
4. + 5. Frankreich u. Italien	36,7 %
6. Österreich	35,9 %
7. Großbritannien	35,8 %
8. Bundesrepublik	33,8 %
9. Belgien	33,5 %

DGB zur flexiblen Altersgrenze

Der Deutsche Gewerkschaftsbund begrüßte die Erklärung von Arbeitsminister Arendt, noch in diesem Jahr einen Gesetzentwurf zur flexiblen Altersgrenze vorzulegen. Die Neuregelung muß es nach Ansicht des DGB jedem Arbeitnehmer ab dem 60. Lebensjahr ermöglichen, frei zwischen Altersrente und weiterer Beschäftigung zu entscheiden.

BLICK NACH DRINNEN

PERSONALIA

Zu Direktoren ernannt:

Günther Altendorf, Remscheid



Alfred Toyka, Dortmund



Günther Altendorf wurde am 10. Juli 1928 in Potsdam geboren. Abitur, Wehrmacht, Kriegsgefangenschaft, Entlassung, Arbeit in der Landwirtschaft gehen einer Lehre als Verwaltungsangestellter voraus. Dann verläßt er die russische Besatzungszone und wird über Berlin in den Westen ausgeflogen. Da er Verwandte in Hüls hat, kommt er nach Krefeld, wo er in der Buchhaltung der Verseidag eine Anstellung findet. 1952 wechselt er zu DEW. Zunächst ist er im Bereich Abrechnung, dann bei der Contimet tätig, bis er 1954 zur Sozialwirtschaft kommt. 1964 werden ihm Einsparungsaufgaben im Sozialbereich unseres Remscheider Werkes übertragen. Nach dem Ausscheiden Fritz Balzers tritt er dessen Nachfolge als Vorstandsbeauftragter für die Personal- und Sozialabteilung in Remscheid an. Während seiner Krefelder Tätigkeit war er 5 Jahre Mitglied des Betriebsrats, ab 1963 stellvertretender Betriebsratsvorsitzender.

Alfred Toyka wurde am 21. Januar 1916 in Dortmund geboren. Nach der Reifeprüfung begann er 1936 eine kaufmännische Lehre bei DEW in Krefeld. Die Verbindung zu DEW war durch seinen Vater gegeben, der 1921 bei der Gründung der Vereinigte Edelstahl GmbH in Dortmund ihr erster Geschäftsführer wurde. Nach Abschluß der Lehre mußte Alfred Toyka Soldat werden. 1945 kehrte er aus der Kriegsgefangenschaft zurück. Zunächst war er bei verschiedenen Firmen tätig, dann trat er 1949 wieder in die Dienste der DEW. Als Sachbearbeiter im Verkauf Inland, später als Mitarbeiter der Verkaufsstelle Frankfurt, war er bis 1953 für uns tätig. 1954 verließ er unser Unternehmen, um eine Stelle als Verkaufsleiter und später Geschäftsführer der Werkzeugmaschinenfabrik Wotan-Werke in Düsseldorf anzutreten. Seit 1960 steht er wieder als Verkaufsleiter der Magnetfabrik Dortmund und Vorstandsbeauftragter im Dienst unseres Unternehmens.

Zu Oberingenieuren ernannt:

Dr.-Ing. Werner Küppers, Krefeld

Dr.-Ing. Heinrich Lindner, Remscheid

Dr.-Ing. Otto Mülders, Krefeld

Dr. rer. nat. Hans Preisendanz, Krefeld

Dipl.-Ing. Bernhard Ruhland, Krefeld

Dipl.-Ing. Ralf Schlicht, Krefeld

Dr.-Ing. Hans Hermann Weigand, Krefeld



Werner Küppers wurde am 24. 10. 1931 in Oedt bei Krefeld geboren. Das Abitur machte er in Kempen. Anschließend studierte er an der Technischen Hochschule in Aachen Maschinenbau mit der Fachrichtung Fertigungstechnik. Seine Diplomprüfung bestand er 1958. Gleich anschließend fand er sein erstes Arbeitsgebiet in der Qualitätsstelle bei DEW. Seine speziellen Aufgaben im Bereich der nichtrostenden Stähle brachten ihn bald in Verbindung mit verarbeitungstechnischen Fragen. 1964 erhielt er die Aufgabe, innerhalb des Forschungsinstituts die Abteilung Kaltumformung aufzubauen, die inzwischen durch die Hereinnahme der Unterabteilungen Schweißerei und Zerspanung zur Hauptabteilung Anwendungstechnik innerhalb des Forschungsinstituts erweitert wurde. 1969 promovierte er an der Technischen Hochschule in Clausthal mit einer Arbeit über Verarbeitungsmöglichkeiten für nichtrostende Stähle.



Heinrich Lindner wurde am 10. 2. 1934 in Greifswald/Pommern geboren. Nach dem Krieg kam er in den Westen, wo er 1955 sein Abitur in Hannover machte. Anschließend studierte er an der Technischen Hochschule Hannover Maschinenbau mit dem Spezialgebiet Fertigungstechnik. Mit der Diplom-Hauptprüfung schloß er zunächst das Studium ab, das von den üblichen Praktikantenzeiten begleitet war. Seine ersten Berufsaufgaben fand er als wissenschaftlicher Mitarbeiter in der Forschungsstelle Gesenkschmieden der Technischen Hochschule Hannover. 1963 wurde er zum Betriebsleiter dieses wissenschaftlichen Bereiches ernannt. Seine Promotion zum Dr.-Ing. erfolgte 1965. Im selben Jahr kam er als Direktionsassistent der technischen Werksleitung in Remscheid zu DEW. 1967 erhielt er Aufgaben im Bereich der technischen Organisation. Am 1. Januar 1969 wurde er zum Betriebsleiter der Neubau- und Erhaltungsbetriebe unseres Remscheider Werkes ernannt.



Otto Mülders wurde am 29. November 1924 in Hüls bei Krefeld geboren. Nach Abitur und Wehrmachtszeit studierte er an der TH Aachen Eisenhüttenkunde. Nach bestandem Diplom-Examen kam er 1950 als Assistent für den Bereich Korrosionschemie zur damaligen Versuchsanstalt, dem heutigen Forschungsinstitut. Ein Jahr später wurde er wissenschaftlicher Mitarbeiter der Werkstoffgruppe Werkzeugstähle, übernahm 1956 die Leitung dieser Werkstoffgruppe und wurde 1959 zum Abteilungsleiter ernannt. An der Bergakademie Clausthal promovierte er 1964 mit Auszeichnung zum Dr.-Ing. 1965 erhielt er die Leitung der neugebildeten Abteilung Qualitative Verfahrenstechnik in der Metallurgischen Güteüberwachung und wurde 1970 mit der Leitung der Hauptabteilung Qualitätswirtschaft innerhalb des Bereichs Entwicklung und Kontrolle betraut, die sowohl die Qualitative Verfahrenstechnik als auch die Gütewirtschaft in sich vereinigt.



Hans Preisendanz wurde am 17. September 1919 in Frankfurt am Main geboren. Da seine Eltern nach Hanau übersiedelten, fand dort auf der Oberrealschule seine Schulausbildung statt. Das Abitur legte er 1938 ab. Bis 1946 war er anschließend bei der Wehrmacht. Nach dieser Zeit absolvierte er an den Universitäten Frankfurt, Bonn und Stuttgart ein Physik-Studium. Nach dem Diplom-Examen (1950) arbeitete er zunächst am Max-Planck-Institut in Stuttgart im Bereich der Metallforschung, wo er 1953 auch promovierte. 1954 begann seine DEW-Laufbahn im Forschungsinstitut zunächst als wissenschaftlicher Mitarbeiter für metallkundliche Sonderuntersuchungen. 1959 wurde ihm die Leitung der Abteilung Technische Physik übertragen, die damals erstmalig aufgebaut wurde. Heute zählen 22 Mitarbeiter zu dieser Abteilung. Ihr Aufgabengebiet gliedert sich in die Spezialbereiche Elektronik, Metall-Physik, Mathematik sowie Thermodynamik und Reaktionskinetik.



In Hettendorf im Südharz wurde Bernhard Ruhland am 28. 12. 1927 geboren. Während des Krieges bestand er das Notabitur in Aschersleben, dann folgte die Soldatenzeit, die mit der Kriegsgefangenschaft endete. Nach seiner Entlassung ging er zur Schule zurück, um 1951 sein Abitur ein zweites Mal (in Ostberlin) zu machen. Die anschließenden Studienjahre mit dem Fach Eisenhüttenkunde absolvierte er ebenfalls in Ostberlin, wo er auch seine Diplom-Prüfung ablegte. Nach einer vorübergehenden Tätigkeit im staatlichen Projektionsbüro für Hüttenwerksanlagen kam er 1958 in den Westen, wo er zunächst als Betriebsassistent bei Phoenix Rohr arbeitete. Zu DEW kam er 1960 als wissenschaftlicher Mitarbeiter für den Bereich „Rostfrei für den chemischen Apparatebau“ in der Qualitätsstelle. 1968 wurde ihm die Leitung dieser Abteilung übertragen, die inzwischen um die Bereiche Chemie/Apparatebau und Kerntechnik erweitert wurde.



Ralf Schlicht stammt aus Ostpreußen, wo er am 12. Juni 1933 in Ortelburg geboren wurde. Nach dem Krieg konnte er noch in Hallesleben bei Magdeburg sein Abitur machen, ehe er seinen Eltern in den Westen folgte, die schon früher nach Düsseldorf gezogen waren. Da sein Reifezeugnis anerkannt wurde, begann er 1953 sein Studium der Eisenhüttenkunde an der TH Aachen. 1958 erfolgte der Abschluß mit dem Diplom-Examen. Eine erste Anstellung fand er in der Betriebsleitung der Thomas- und LD-Stahlwerke des Hüttenwerkes Rheinhausen. 1962 kam er als Mitarbeiter der Qualitätsstelle zu DEW. Von 1966 bis 1967 wurde er für beratende metallurgische Tätigkeiten der Deutschen Entwicklungsgesellschaft in Augsburg überstellt. In Erledigung der damit verbundenen Aufgaben war er über ein Jahr in den USA tätig. 1967 kam er in die Qualitätsstelle zurück, wo er 1968 Abteilungsleiter der Hauptabteilung R 1 (Rostfreies Band) wurde.



Hans Hermann Weigand wurde am 29. 5. 1929 in Remscheid geboren. In seiner Vaterstadt besuchte er das Gymnasium bis zum Abitur. Es folgte ein kurzes Praktikum bei der Bergischen Stahlindustrie (BSI). Anschließend studierte er Eisenhüttenkunde an der TH Aachen. 1954 legte er seine Diplom-Hauptprüfung ab. Seine Berufstätigkeit bei DEW begann 1954. Er wurde Assistent in der Versuchsanstalt in Krefeld, wo er später die Abteilung Titan, die Problemstellungen in Zusammenhang mit der Contimet bearbeitet, leitete. 1962 promovierte er an der Bergakademie Clausthal mit Auszeichnung. Ab 1965 war er Abteilungsleiter der Abteilung Werkzeugstahl und ab 1969 Leiter der Hauptabteilung Werkstoffe innerhalb des Forschungsinstituts, zu der Baustahl, Hochwarmfeste Werkstoffe, Chemisch beständige Werkstoffe, Werkzeugstahl und Werkstoffe mit besonderen physikalischen Eigenschaften gehören.

Obering. Müller trat in den Ruhestand

Am 31. Dezember 1970 ist Obering. Hans Müller, der Leiter der Schweißelektrodenfabrik des Werkes Bochum, nach Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Hans Müller wurde am 5. November 1905 in Lauterbach/Niederösterreich geboren. Nachdem er als Lehrschiweißer von 1929 bis 1938 bei der Firma Böhler AG, Kapfenberg, tätig war, kam er 1938 als Meister zur damaligen Hochfrequenz-Tiegelstahl GmbH, dem heutigen Werk Bochum der DEW. Es war zu der Zeit, als die Fertigung von Schweißelektroden in das Produktionsprogramm Bochums aufgenommen wurde. Ing. Hans Müller wurde mit der Entwicklung und Erweiterung des neuen Produktionszweiges betraut. 1950 wurde er zum Betriebsleiter und 1967 zum Oberingenieur ernannt.



Der ausgezeichnete Ruf der Schweißelektrodenfabrik des Werkes Bochum auf dem hochlegierten Sektor ist nicht zuletzt seiner erfolgreichen Tätigkeit zu danken.

Wir wünschen Obering. Hans Müller noch einen schönen Lebensabend!



Neuer Leiter der Elektrodenfabrik

Mit Wirkung vom 1. Januar 1971 hat der Vorstand die Gesamtbetriebsleitung der Elektrodenfabrik des Bochumer Werkes unserem Mitarbeiter Ing. Joseph Reismann übertragen.

Herzlichen Glückwunsch!

Wechsel in der Leitung

Als Nachfolger des wegen Erreichens der Altersgrenze in den Ruhestand getretenen Obering. Wilhelm Riemann wurde unser Mitarbeiter



Dr.-Ing. Hans-Helmut Borggreve zum Leiter des Bereichs Wärme und Energie in Krefeld ernannt.

Dr. Troeger 70 Jahre alt

Seit 1960 genießt unser Aufsichtsratsmitglied Dr. Heinrich Troeger als sogenannter 11. Mann das Vertrauen sowohl der Arbeitgeber- als auch der Arbeitnehmerseite.

Am 4. März konnte der jetzt im Ruhestand lebende langjährige Vizepräsident der Deutschen Bundesbank in geistiger und körperlicher Frische seinen 70. Geburtstag feiern. Dazu gratulieren wir nachträglich herzlich.

BKK betreut fast 50 000 Menschen

Zur Zeit hat unsere Betriebskrankenkasse 19 500 Mitglieder und 29 250 mitversicherte Familienangehörige. Die Zahl der krankenversicherten Rentner beträgt 3 400, d. s. 17,4% der Gesamtmitgliederzahl.

Die Finanzlage unserer BKK hat im Jahr 1970 eine etwas günstigere Entwicklung genommen, nachdem das Vorjahr einen beträchtlichen Verlust gebracht hatte. Trotzdem bereitet der hohe Krankenstand Sorgen.

Der Vorstand der BKK hat ab 1. Januar 1971 bei Kuren und Zahnersatz wesentliche Leistungsverbesserungen beschlossen, über die an anderer Stelle dieses Heftes berichtet wird.

Vom 1. Juli 1971 ab werden außer den Maßnahmen zur Früherkennung von Krebs bei Frauen ab dem 30., bei Männern ab dem 45. Lebensjahr sowie Untersuchungen zur Früherkennung von Krankheiten bei Kindern bis zur Vollendung des 4. Lebensjahres durchgeführt.

DEW verfügt über 5 085 Wohneinheiten

Das Wohnungsbauprogramm 1971 sieht insgesamt 287 Wohneinheiten vor. Das Bauvolumen von ca. 29 Millionen verlangt über 6 Millionen Werks- bzw. Werkersatzmittel.

Insgesamt verfügt DEW über 5 085 Wohneinheiten, wovon 773 werkeigene, 3 421 werksgebundene und 891 werksgeförderte Wohnungen sind. Demgegenüber stehen immer noch 1 129 Wohnungssuchende, davon 737 deutsche und 392 ausländische Mitarbeiter.

Im Kalenderjahr 1970 wurden insgesamt 547 000 DM für Instandhaltung und Wertverbesserung des Wohnungsbestands aufgewendet.

Bora 113 —

ein neuer Kaltarbeitsstahl

Ein neuer Kaltarbeitsstahl, Bora 113, wurde im Werk Krefeld entwickelt, um innerhalb der 12%igen Chromstähle den gesteigerten Anforderungen an hochverschleißbare Werkzeuge, insbesondere in bezug auf ihre Zähigkeit, Rechnung zu tragen.

Hochleistungswerkstoffe aus „Vakumelt Ultrafort 303“

Die neue „Technische Information“ der DEW beschreibt die wirtschaftlichen Vorteile der Fertigung und Verwendung von Werkzeugen aus „Vakumelt Ultrafort 303“. Insbesondere wird auf die risikolose Wärmebehandlung hingewiesen, die diese Stahlsorte besonders für sonst schwierig und aufwendig herzustellende Werkzeuge geeignet macht.

Magnetprüfgeräte von DEW

Unsere Magnetfabrik Dortmund liefert jetzt auch Magnetisier- und Magnetprüfgeräte. Sie hat die Firma Hennig Magna-Ohm in Gauting übernommen und erweitert damit ihr Angebot, das bisher bereits Magnete und Magnetsysteme umfaßte.

Wo Dauermagnete oder Magnetsysteme im Einsatz sind, ergibt sich in zunehmendem Maße die Notwendigkeit, die Magnetisierungs- und Meßvorgänge — optimal auf das jeweilige Problem zugeschnitten — auszuführen. Dabei helfen die Magna-Ohm-Geräte, die jetzt von DEW Dortmund geliefert werden können.

Über 3.000 Tarifangestellte

Am 31. Dezember 1970 betrug die Zahl der Tarifangestellten bei Gesamt-DEW 3.068 (32,5% männliche kaufmännische Angestellte, 30,8% weibliche kaufmännische Angestellte, 25,5% männliche technische Angestellte, 1,6% weibliche technische Angestellte und 9,6% Werkmeister).

DEW-Messebeteiligung

Im Jahr 1971 werden in der Bundesrepublik und im Ausland insgesamt 467 Messen und Ausstellungen veranstaltet, die für Firmen in der Bundesrepublik wirtschaftlich von Interesse sein werden. DEW wird sich voraussichtlich an folgenden Messen beteiligen:

Leipziger Frühjahrsmesse
Deutsche Industrie-Ausstellung Sao Paulo (Thyssen-Stand)
Hannover-Messe (Freigelände und Hallen 12 + 13)
Luftfahrtschau Le Bourget
Messe Posen (Thyssen-Stand)
Messe Brunn (Thyssen-Stand)
Leipziger Herbstmesse
Kunststoffmesse Düsseldorf
INTERKAMA Düsseldorf
MACHEVO Utrecht
Deutsche Industrie-Ausstellung Berlin (Stand der Wirtschaftsvereinigung)

Betriebsräte bleiben im Amt

Im Zusammenhang mit der Novellierung des Betriebsverfassungsgesetzes wird die Amtszeit der heute amtierenden Betriebsräte verlängert. Im Bundestag wurde ein Gesetzentwurf zur Verlängerung der Amtszeit der Betriebsräte eingebracht mit dem Wortlaut:

„Betriebsräte, deren Amtszeit gemäß § 21 des Betriebsverfassungsgesetzes nach dem 31. Dezember 1970 ablaufen würde, bleiben bis zum 30. April 1972 im Amt.“

Kollektiv-Sterbegeldversicherung

Es treten immer wieder Fälle auf, in denen sich unsere Mitarbeiter in Fragen der Kollektiv-Sterbegeldversicherung (Monatsbeitrag DM 0,75) unmittelbar an den Gerling-Konzern wenden.

Das ist falsch, weil die Federführung für diese Versicherung bei der Abteilung Sozialwirtschaft liegt.

Wer also Fragen zur Kollektiv-Sterbegeldversicherung hat, wende sich bitte an die Sozialwirtschaft.



Unsere Elektrodenfabrik Werk Bochum beteiligte sich an der Schweißtechnischen Ausstellung in Genua auf dem Stand der italienischen Firma Alba Di Pirozzi.

Ruhrfestspiele 1971

Die 25. Ruhrfestspiele werden am 29. April mit „Die heilige Johanna der Schlachthöfe“ von Bertolt Brecht eröffnet. Die Inszenierung liegt in Händen von Heinrich Koch.

Wie bekannt ist, geht die Gründung der Ruhrfestspiele auf Dankgastspiele Hamburger Bühnen für erhaltene Kohlen von Recklinghauser Zechen zurück. Zur Erinnerung an diese Gründung hat der Senat der Freien und Hansestadt Hamburg durch einen großzügigen Beschluß eine Wiederholung dieser Reise der beteiligten Bühnen zum 25. Jubiläum ermöglicht. Die Staatsoper Hamburg wird mit „Die Zauberflöte“ von Mozart und „Jenufa“ von Janacek, das Deutsche Schauspielhaus mit „Kasimir und Karoline“ von Horvath und das Thalia-Theater mit „Martin Luther und Thomas Münzer oder die Einführung der Buchhaltung“ von Dieter Forte gastieren. Die begonnene Beteiligung von Bühnen aus der DDR wird fortgesetzt. In diesem Jahr wird das Leipziger Theater drei Inszenierungen zeigen.

Das Schiller-Theater Berlin wird mit dem Schauspiel „Flint“ von David Mercer mit Martin Held in der Titelrolle gastieren. Zum ersten Mal wird eine Co-Produktion mit dem Fernsehen durchgeführt, und zwar das Schauspiel „Koralle Meier“ von Martin Sperr.

Als Ausstellungen der Ruhrfestspiele sind vorgesehen:

In der Kunsthalle: Werke und Werkstatt naiver Kunst, im Haus der Ruhrfestspiele: Gallionsfiguren und Kapitänsbilder.

Die Ruhrfestspiele werden am 27. Juni mit einem Sinfoniekonzert des WDR abgeschlossen.

Einzelheiten über die Besuchsmöglichkeiten unserer Mitarbeiter werden noch bekanntgegeben.

Mitteilungen aus dem Konzern

14% Dividende

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat in seiner Sitzung am 28. Januar 1971 den Jahresabschluß zum 30.9.1970 gebilligt und damit festgestellt. Der Hauptversammlung, die am 27. April in Duisburg stattfinden soll, wird die Ausschüttung einer Dividende für das Geschäftsjahr 1969/70 in Höhe von 7 DM je Aktie im Nennwert von 50 DM vorgeschlagen.

ATH beteiligt sich an Projekten in Südamerika

Der Aufsichtsrat hat die Beteiligung der ATH an zwei Investitionsprojekten in Brasilien genehmigt. Es ist vorgesehen, paritätisch mit der brasilianischen Gruppe Gerdau folgende Beteiligungen zu erwerben:

- an einem neu zu errichtenden Stahl- und Walzwerk im Staate Guanabara (Nähe Rio de Janeiro),
- an einem bestehenden Walzwerk und einem neu zu errichtenden Halbzeugwerk im Staate Espirito Santo (Vitoria Tubarao).

Das Projekt Guanabara, das Ende 1972 in Betrieb genommen und bis 1976 auf 600 000 t ausgebaut werden soll, wird unter der Führung der Gruppe Gerdau stehen, während das Projekt im Staate Espirito Santo mit einer Kapazität von 350 000 t und einer geplanten Inbetriebnahme 1973 unter der Führung der ATH stehen wird. Beide Werke werden in enger Zusammenarbeit zunächst ausschließlich Profilerzeugnisse herstellen.

Neue Aufsichtsratsmitglieder der Arbeitnehmerseite

Die zuständigen Gremien der Arbeitnehmer haben aufgrund des Mitbestimmungsgesetzes — anstelle der ausscheidenden Ludwig Rosenberg, Ernst Striefler, August Seeling und Leo Ziegler — als neue Mitglieder Oskar Vetter, Olaf Radke, Hans Otto Bäumer und Werner Rawe zur Wahl in den Aufsichtsrat benannt.



WERK KREFELD und HAUPTVERWALTUNG

ERNENNUNGEN

Zu Abteilungsleitern

wurden mit Wirkung vom 1. Januar 1971 ernannt unsere Mitarbeiter:

Ing. Werner Adlof
(in der Qualitätsstelle),
Dr.-Ing. Peter Bardenheuer
(im Bereich Entwicklung und Kontrolle),
Dipl.-Volkswirt Horst Finger
(in der Unternehmensorganisation),
Dipl.-Kfm. Fritz Haase
(in der Unternehmensorganisation),
Ing. Gerd Hunscha
(in der Qualitätsstelle),
Dr.-Ing. Klaus Spieckermann
(im Bereich Entwicklung und Kontrolle).

Zu Assistenten

wurden ernannt unsere Mitarbeiter:

Alexander Büskens
(im Stahlwerk 3),
Manfred Kobbe
(im Bereich Entwicklung und Kontrolle).

Zu Meistern

wurden ernannt unsere Mitarbeiter:

Heinz Buchkremer
(in der Reparaturwerkstatt),
Helmut Grochowicki
(für das Kaltbandwerk),
Karl-Heinz Krapholz
(für das Kaltbandwerk),
Anton Knoll
(für die Schmiede),
Adolf Schreiber
(für die Abteilung Herstellungstechnik im Forschungsinstitut).

Zu Vorarbeitern

wurden ernannt unsere Mitarbeiter:
Heinz Brungs (Drahtzieherei),
Karl-Heinz Domke (Stahlkontrolle 2),
Franz Hauser (Stahlwerk 1),
Adolf Heinen (Reparaturwerkstatt),
Hubert Hermsen (Stahlwerk 2),
Hans Jansen (Werkzeugfertigung),
Gerhard Krismann (Stahlwerk 1),
Karl Künarsch (Forschungsinstitut),
Heinz Leeder (Stahlwerk 1),
Herbert Lichtenberg (Bau),
Helmut Look (Stangenzieherei),
Josef Pelzer (Energie),
Leo Ramakers (Elektrowerkstatt),
Jakob Rips (Reparaturwerkstatt),
Manfred Roosen (Werkzeugfertigung),
Theo Schroers (Straße 2),
Willi Stexkes (Werkzeugaufbereitung),
Hans-Joachim Stielow (Bau),
Walter Thiel (Stahlwerk 1),
Axel Treumann (Stangenzieherei).

Allen Genannten wünschen wir eine erfolgreiche Arbeit mit einem herzlichen Glückauf!

Verbesserungsvorschläge prämiert

In der letzten Ausschußsitzung des vergangenen Jahres konnten wieder 12 Vorschläge prämiert werden. Ein Vorschlag wurde mit der beachtlichen Summe von 2.435,— DM ausgezeichnet.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter:
Josef Cremers, Helmut Hartwig, Hans Dieter Hendricks (2x), Hans Walter Jelitto, Hubert Köhnen, Detlef Philipp, Josef Reinartz, Wilhelm Scheppers, Willi Sutter, Hans Tenberken und Siegmund Zabel.

Herzlichen Glückwunsch!

Belegschaftsversammlungen

Die Frühjahrs-Belegschaftsversammlungen finden wieder im Saal der Königsburg zu folgenden Terminen statt:

Donnerstag, 22. 4. 1971	15.00 Uhr und 17.15 Uhr
Donnerstag, 29. 4. 1971	15.00 Uhr und 17.15 Uhr
Donnerstag, 6. 5. 1971	15.00 Uhr und 17.15 Uhr

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Albert Arnold (Blechwalzwerk), Heinrich v. d. Brock (Allg. Verwaltung), Hubert Coenes (Metallurgie), Fritz Dorn (Walztechn. Werkstätten), Willi Freymann (Bau), Karl Gehlen (Reparaturwerkstatt), Ludwig Ginters (Materialvorbereitung), Theodor Hendricks (Hartmetallfertigung), Peter Hesper (Verkehrswirtschaft), Paul Hoffmann (Stahlwerke), Anton Karg (Reparaturwerkstatt), Paul Kremer (Werkzeugaufbereitung), Paul Lerch (Straße 2), Erich Meuskens (Mech. Werkstatt), Ferdinand Muck (Stahlkontrolle 2), Fritz Rädich (Stahlverkauf R), Fritz Redmann (Stahlkontrolle 1), Karl Ropertz (Wärmebehandlung), Willibald Schatton (Tifa/Verkauf), Paul Schneider (Vorblickputzerei), Erich Wecker (Warmblechwalzwerk), Fritz Weggen (Wärmetechnik/Mech. Technik) und Ernst Ziegler (Maschinenbetriebe).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

„Der Mitarbeiter — Mensch und Arbeitskraft“

Im Rahmen des Berufsbildungsprogramms 1970/71 fand am 8. und 15. Februar eine zweiteilige Sonderveranstaltung statt, bei der unser Mitarbeiter Dipl.-Kfm. Wolf-Dietrich Thöne über das Thema „Der Mitarbeiter — Mensch und Arbeitskraft“ referierte.

Am ersten Nachmittag beschäftigte er sich mit psychologischen Grundfragen, wobei er aufzeigte, wie anhand der Komponenten: Vitalität, Denken, Wollen, Stimmungen und Gefühle sowie Antrieb Aussagen über einen Menschen gemacht werden können.

Eingehend schilderte er die psychologischen Grundtypen. Er betonte, daß es wichtig sei, diese Grundformen zu erkennen, um daraus Konsequenzen zu ziehen.

Diesem Zusammenwirken, also der Praxis im Betrieb, war die zweite Nachmittagsveranstaltung gewidmet, die einen erfreulich starken Besuch aufwies (beim ersten Vortrag etwa 80 Hörer, beim zweiten Vortrag mehr als doppelt soviel).



Dipl.-Kfm. Thöne ging praxisnah auf das Spannungsfeld „Betrieb“ ein, wo sich der Mensch als solcher und als Arbeitskraft bewähren muß.

In diesem Spannungsfeld komme jedem Mitarbeiter innerhalb der betrieblichen Gruppen (Hierarchen, Spezialisten, Ausführende) eine Rolle zu, mit der er sich begnügen oder die er ausweiten könne. Um eine sachgemäße und persönlichkeitsgerechte Ausweitung zu erreichen, müßten sich die jeweiligen Führungskräfte ein möglichst gerechtes, persönlichkeits- und sachbezogenes Bild von ihren Mitarbeitern machen.

Dazu sei eine genaue Beobachtung erforderlich, die man möglichst über längere Sicht aufschreiben, ordnen und sammeln solle. Erst dann könne man zu einem späteren Zeitpunkt das so gewonnene Material deuten und schließlich zu einer Wertung kommen, die dem Menschen und seinen Fähigkeiten gerecht wird.

Sehr wichtig sei dabei das Gespräch. Nur dürfe das Gespräch unter vier Augen kein Monolog des Vorgesetzten sein, man solle sich stets um ein tatsächliches und partnerschaftliches Gespräch bemühen. Bei einem Gespräch im größeren Kreis obliege es der Führungskraft, durch klaren Aufbau der Fragestellung dafür zu sorgen, daß die einzelnen Gesprächsthemen in ihrem logischen Zusammenhang gesehen und diskutiert werden.

Vor Beginn des Schuljahres 1971/72 werden wiederum viele Eltern überlegen, ob und wie sie ihren Sohn oder ihre Tochter in die Fachoberschulklassen 10 oder 11 einschulen lassen.

Wir empfehlen diesen Eltern — soweit es sich um Belegschaftsangehörige handelt —, sich vorher mit dem Leiter des Bereichs Aus- und Fortbildung, Prok. Vaubel, in Verbindung zu setzen.

Industrie-Meister-Kursus

Im Dezember haben 27 Prüflinge die Industrie-Meister-Prüfung vor der Industrie- und Handelskammer zu Krefeld bestanden. Sieben von ihnen waren DEW-Mitarbeiter. Es sind: Heinz Buchkremer, Peter Detges, Manfred Klingenschmid, Heinrich Rips, Walter Symons, Heinz Schmidt und Gerd Stenhorst.

Ihnen gratulieren wir ganz besonders.



Lehrabschlußprüfung bestanden

Alle 35 Auszubildende haben ihre Abschlußprüfung vor der Industrie- und Handelskammer mit recht zufriedenstellendem Ergebnis bestanden. Einer von ihnen,

Wolfgang Horsten (Elektriker), sogar mit Auszeichnung. Außerdem wurde viermal die Note Sehr gut (entweder praktisch oder theoretisch) zuerkannt. Das Gesamtdurchschnittsergebnis stellt sich auf 2,8 (im Herbst 1970 war es 3,1).

44 Umschüler und 314 Auszubildende

Nach dem Erfolg der beiden ersten Gruppen unserer Umschüler (wir berichteten darüber im letzten Heft) wird diese besondere Ausbildung verstärkt fortgesetzt. Zur Zeit sind

zwei Gruppen mit insgesamt 44 Teilnehmern in der gewerblichen Ausbildung dabei, sich auf einen neuen Beruf vorzubereiten.

Außerdem erhalten im gewerblichen Bereich 309 Jugendliche ihre Ausbildung. Sie verteilen sich auf die einzelnen Ausbildungsjahre wie folgt:

1. Ausbildungsjahr 100 (davon 12 Anlernlinge)
2. Ausbildungsjahr 102 (davon 7 Anlernlinge)
3. Ausbildungsjahr 94
4. Ausbildungsjahr 13

14 der Auszubildenden sind Ausländer. — Für die Ausbildung stehen 6 Meister, 21 hauptamtliche und 2 nebenamtliche Ausbilder zur Verfügung.

Im März dieses Jahres werden 18 und im Juni 51 Auszubildende in die Abschlußprüfung gehen.



Gustav Böcker

erhielt

Bundesverdienstkreuz

„Stahldorf wäre heute wohl kaum, was es ist, gäbe es nicht Gustav Böcker“, sagte Oberbürgermeister Hauser, als er ihm im Auftrag des Bundespräsidenten das Bundesverdienstkreuz am Band überreichte.

Diese Ehrung liegt zwar schon einige Monate zurück, aber so wie der Einsatz des jetzt 75jährigen an keine Zeit gebunden ist (er ist so aktiv wie eh und je), konnten wir diese Meldung zurückstellen, bis wir ein Bild von der Ehrung erhielten, auf dem Arbeitsdirektor Boine und Betriebsratsvorsitzender Hemmers dem verdienstvollen Bürgereinsvorsitzenden anlässlich der Verleihung ihre herzlichsten Glückwünsche aussprechen.

An diesem Ehrentag für Gustav Böcker hatte sich ein großer Kreis von Gratulanten im Rathaus versammelt. Er selbst wehrte bescheiden die vielen Lobesäußerungen ab, indem er in seinen Dankworten betonte, daß er bei seiner ehrenamtlichen Arbeit für die Allgemeinheit und besonders für das Stahldorf viele Helfer gefunden habe, die bei seinen Aufgaben mitgewirkt haben.

Auch das Mitteilungsblatt darf in der Reihe der Gratulanten nicht fehlen. Wünschen wir Gustav Böcker noch viele gesunde und glückliche Lebensjahre und die Kraft, noch lange für das gemeinsame Wohl so weiterzuwirken wie bisher. Dazu ein herzliches Glückauf!

Ein bedauerlicher Unfall hat am Morgen des 16. Januar unseren jugoslawischen Mitarbeiter

Zoran Tripkovic

aus unserer Mitte gerissen. Der Verstorbene war seit dem 13. Oktober 1969 bei uns im Reparaturbetrieb und seit dem 1. Oktober 1970 als Vordreher in der Mech. Werkstatt tätig. An seiner Beisetzung in der Heimat hat ein Vertreter des Werkes und der Belegschaft teilgenommen.

Den Angehörigen wendet sich unser tiefes Mitgefühl zu. Wir werden sein Andenken in Ehren halten.

Jahres-Unfalltabelle 1970

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahr- klasse	Stand 1969	Verän- derung in %
Gruppe I Gefahrklasse 2,0 — 3,5					
1.	Hilfspersonal	0,58	2,0	0,32	— 81,2
2.	Hartmetallfertigung	0,73	2,0	0,61	— 19,7
3.	Hartstofffertigung	0,81	3,5	0,93	+ 12,9
4.	Forschungsinstitut	0,90	2,0	1,26	+ 28,6
5.	Metallurgie	0,95	2,0	0,36	— 163,8
6.	Wärmetechnik	1,07	2,0	0,91	— 17,6
7.	Energie	1,72	3,5	1,68	— 2,4
8.	Titan-Fertigung	2,84	3,5	2,61	— 8,8

Gruppe II Gefahrklasse 4,0 — 5,5					
1.	Werkzeugfertigung	0,47	4,0	0,89	+ 47,2
2.	Werkzeugaufbereitung	0,49	4,0	2,38	+ 79,4
3.	Mech. Werkstatt	1,26	4,0	2,21	+ 43,1
4.	Elektrowerkstatt	1,31	4,5	1,00	— 31,0
5.	Transport	1,43	5,5	1,72	+ 14,5
6.	Blockdreherei	1,59	4,0	2,53	+ 37,2
7.	Stahlkontrolle I	1,64	4,5	1,54	— 6,5
8.	Verladehalle I	1,97	4,5	1,14	— 72,8
9.	Gew. Ausbildungswesen	2,03	4,0	1,40	— 45,0
10.	Reparaturwerkstatt	2,54	4,5	2,18	— 16,5
11.	Bandfertigung	2,59	5,5	2,33	— 11,1
12.	Kalttafelwerk	2,74	5,5	1,81	— 51,3
13.	Stahlkontrolle II	3,25	4,0	2,75	— 18,2

Gruppe III Gefahrklasse 6,5					
1.	Vorblockputzerei	1,11	6,5	2,05	+ 45,8
2.	Bau	1,32	6,5	1,82	+ 27,5
3.	Straße 1	1,51	6,5	1,18	— 27,9
4.	Materialvorbereitung	1,54	6,5	1,72	+ 10,4
5.	Techn. Betriebswirtsch.	1,94	6,5	2,26	+ 14,1
6.	Zieherei	2,34	6,5	3,01	+ 22,3
7.	Walztechn. Werkstätten	2,42	6,5	1,85	— 30,8
8.	Warmblechwalzwerk	2,56	6,5	2,46	— 3,9
9.	Straße 2	2,61	6,5	2,32	— 12,5
10.	Straße 3	2,70	6,5	1,20	— 125,0
11.	Straße 5	2,80	6,5	2,50	— 12,0
12.	Hauptlager	2,96	6,5	1,87	— 58,3
13.	Straße 4	3,09	6,5	2,58	— 19,8
14.	Voradjustage	3,76	6,5	5,22	+ 28,4

Gruppe IV Gefahrklasse 7,0 — 8,5					
1.	Wärmebehandlung	1,31	7,0	1,88	+ 30,3
2.	Vakuum-Stahlwerk	1,67	7,5	3,84	+ 56,5
3.	Stahlwerk 1	2,47	7,5	2,61	+ 5,4
4.	Schmiede	2,49	8,5	2,34	— 6,4
5.	Rohstoffe-Stahlwerke	2,93	7,5	—	—
6.	Stahlwerk 2	3,04	7,5	3,50	+ 13,1
7.	Stahlwerk 3	3,40	7,5	3,84	+ 11,5

Wälzlagerrohr GmbH 2,33 7,0 2,18 — 6,9

+ = Verbesserung — = Verschlechterung

Von den in dieser Tabelle aufgeführten Betrieben haben 18, darunter alle Stahlwerke, ihren Unfallstand verbessert. Dagegen hat sich der Unfallstand aller Warmwalzwerks-Betriebe verschlechtert.

Den Betrieben, die ihre Unfallsituation verbessern konnten, gilt unser herzlicher Glückwunsch.

10mal Blut gespendet

10mal haben sie an der Blutspendeaktion des Roten Kreuzes teilgenommen, unsere Mitarbeiter:

Walter Huppert
(Stahlkontrolle 2)



Rudolf Scheifes
(Neubau-Abteilung)



Ambrosius Klawun
(Tafelfertigung)



Wilhelm Schepers
(Reparaturwerkstatt)



Jetzt wurden sie in einer kleinen Feierstunde für ihren selbstlosen Einsatz mit der Überreichung einer Ehrennadel in Gold ausgezeichnet. Für ihre vorbildliche Bereitschaft, durch Blutspenden anderen Menschen zu helfen, gebührt ihnen Dank und Anerkennung.

Besucher im Werk

Rund 850 Besucher haben in der Zeit vom 1. November 1970 bis Ende Januar 1971 in größeren Gruppen unsere Werksanlagen besichtigt. Unter ihnen waren 25 Verkäufer der Edelstahlabteilung der Firma Hch. August Schulte, Düsseldorf, Studenten der Ingenieurschule Essen, der Werkkunstschule Krefeld und der Wirtschaftsfachschule Mönchengladbach, 50 Meister, die an Kursen der Wirtschaftsvereins teilnahmen, verschiedene Lehrergruppen, unter ihnen 26 technische Lehrer für Entwicklungsländer, fast 200 Auszubildende anderer Firmen und erfreulicherweise über 300 Schüler aus Krefeld und Umgebung, von denen wir hoffen, daß der eine oder andere Gefallen an unserer Arbeit gefunden hat.

Eiserne Hochzeit

Das sehr seltene Fest der Eisernen Hochzeit konnten unser Alt-Pensionär Josef van der Moolen und seine Ehefrau Katharina, wohnhaft in Willich, am 17. Februar in geistiger und körperlicher Frische begehen.

Wir wünschen dem „eisernen“ Jubelpaar, daß ihnen noch viele gemeinsame Jahre in Gesundheit und Wohlergehen vergönnt sind.

Goldhochzeit

Unser Werkspensionär Adam Reintartz, der 24 Jahre im Hammerwerk und in der Werkzeugstelle tätig war, konnte am 15. Januar mit seiner Ehefrau Franziska die Goldene Hochzeit feiern.

Wir wünschen den beiden auch weiterhin alles Gute für noch viele glückliche, gemeinsame Jahre!

Ehrliche Finder

Aus unserer Zieherei kommt eine Meldung, die wir besonders gerne veröffentlichen, zeigt sie doch, daß es in unserer sonst durch viele negative Beobachtungen charakterisierten Zeit noch Menschen gibt, die inneren Anstand und Redlichkeit bewahrt haben.

In drei Fällen wurden verlorene Gegenstände gefunden und von den Findern der Betriebsleitung gemeldet, so daß sie den Verlierern zurückgegeben werden konnten. In zwei Fällen handelte es sich um wertvolle Armbanduhr, im anderen um eine Geldbörse mit 500,— DM. Die ehrlichen Finder sind:

Auch wir danken den ehrlichen Findern.



Johannes Brouwers,



Klaus Kohlhaas und
Michail Vallas.



Wälzlagerrohr-Gesellschaft mbH

Prokura erteilt Unseren Mitarbeitern Dr. rer. pol. Manfred Becker und Dr. rer. pol. Günter Schwarze wurde vom Beirat der Wälzlagerrohr-Gesellschaft mbH Prokura erteilt.



Manfred Becker wurde am 25. 1. 1938 in Mülheim/Ruhr geboren. Im Anschluß an das Abitur, das er 1958 ablegte, studierte er Betriebswirtschaft an den Universitäten Bonn und Köln. Nach der Diplom-Prüfung in Köln kam er 1963 zur Mannesmann AG, Düsseldorf, in die Abteilung Kaufmännische Betriebswirtschaft und wechselte 1966 zur Tochtergesellschaft Mannesmann-Stahlblechbau GmbH, Düsseldorf, als stellvertretender Leiter der dortigen zentralen Kaufmännischen Betriebswirtschaft. Zum Dr. rer. pol. promovierte er 1968 an der Universität Köln. 1969 wurde er Abteilungsleiter und erhielt Handlungsvollmacht.

Seit Gründung der Wälzlagerrohr-Gesellschaft mbH leitet Dr. Becker die Abteilung Kaufmännische Betriebswirtschaft (Betriebswirtschaftliche Planung und Auswertung; Organisation).

Günter Schwarze wurde am 3. 5. 1928 in Gütersloh/Westf. geboren. Nach dem Abitur begann er mit dem Studium an der Rechts- und Staatswissenschaftlichen Fakultät der Universität Münster, das er mit dem Diplom-Examen abschloß.

1956 promovierte er zum Dr. rer. pol. Im Anschluß daran nahm Dr. Schwarze an einem 1½-jährigen Lehrgang für Betriebswirte teil, der vom Betriebswirtschaftlichen Institut der Eisenhüttenindustrie in Düsseldorf durchgeführt wurde. 1958 kam er dann zur Mannesmann AG, Düsseldorf. 1963 übernahm er die Leitung der Kaufmännischen Betriebswirtschaft bei den Hahnschen Werken in Duisburg-Großenbaum und erhielt 1964 Handlungsvollmacht. 1967 wechselte er zur Walzstahlkontor West GmbH nach Rheinhäusen über. Seit Gründung der Wälzlagerrohr-Gesellschaft mbH ist Dr. Schwarze Leiter des Finanz- und Rechnungswesens.

Zum Oberingenieur ernannt



Ing. Hermann Knipps, der technische Leiter des Rohrwerks, wurde zum Oberingenieur ernannt. Hermann Knipps wurde 1920 in Krefeld geboren. Nach dem Besuch der Oberrealschule (mittlere Reife) war er von 1936 bis 1939 in der Lehre bei DEW. Im Anschluß daran wurde er Soldat. Nachdem er aus dem Wehrdienst entlassen wurde, besuchte er die Staatliche Ingenieurschule in Duisburg. 1944 bestand er dort sein Ingenieurexamen. Anschließend trat er wieder bei DEW ein und war zunächst — bevor er ins Rohrwerk kam — in der Versuchsanstalt und Wärme-stelle tätig. 1965 wurde ihm die Leitung des gesamten Rohrwerkes übertragen.

Handlungsvollmacht erteilt

Unseren Mitarbeitern Werner Jansen, Verkauf WRG-A, und Hartmut Küssner, Absatzplanung und Statistik, WRG-A, wurde Handlungsvollmacht erteilt.

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter Ewald Mennen und Willi Nather.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Mitglieder des Beirats der Wälzlagerrohr- Gesellschaft mbH

Hüttendirektor
Dr.-Ing. Winfried Connert
Vorsitzender des Vorstands
der Deutsche Edelstahlwerke AG

Arbeitsdirektor Bernhard Boine
Vorstandsmitglied
der Deutsche Edelstahlwerke AG

Direktor
Dipl.-Volkswirt Rolf Hoffstaedter
Vorstandsmitglied
der Deutsche Edelstahlwerke AG

Direktor
Dipl.-Ing. Franz-Josef Weisweiler
Vorsitzender des Vorstands
der Mannesmannröhrenwerke AG

Direktor Heinz Hufnagel
Vorstandsmitglied
der Mannesmannröhrenwerke AG

Arbeitsdirektor Peter Keller
Vorstandsmitglied
der Mannesmannröhrenwerke AG

Erste Belegschaftsversammlung

Am 20. 12. 1970 fand im Sporthaus der DEW die 1. Belegschaftsversammlung der Wälzlagerrohr-Gesellschaft mbH statt. Da die Gesellschaft noch keinen Betriebsrat hatte, übernahm der Betriebsratsvorsitzende der DEW, Richard Hemmers, die Versammlungsleitung. Wichtigster Punkt der Tagesordnung war die Konstituierung eines Betriebsrates. Für die Durchführung der Wahl wurde ein Wahlausschuß gebildet, dem unsere Mitarbeiter Johann Debre, Peter Driesen und Heinz Ingenpaß angehören.

Zum Abschluß der Versammlung berichtete Geschäftsführer Helmut Kempkens über die Lage der Gesellschaft. An diesen Bericht schloß sich eine lebhaft Diskus-sion an.

Zum Betriebsleiter ernannt

Mit Wirkung vom 1. Januar 1971 wurde unser Mitarbeiter

Dipl.-Ing. Harald Schnecke zum Betriebsleiter ernannt. Er übernimmt unter Beibehaltung seiner bisherigen Aufgaben die Leitung des neuen Schmelzbetriebes.

Zu Vorarbeitern ernannt

Unsere Mitarbeiter Werner Beek (Probenwerkstatt) und Willi Klemm (Transport) wurden schon im vergangenen Jahr und unser Mitarbeiter Theo Zachau (Fertigung) mit Wirkung vom 1. Januar 1971 zu Vorarbeitern ernannt.

Wir gratulieren!

Vortrag Dr. Rüdinger

Auf Einladung des Vereins für Technik und Industrie hielt der

technische Geschäftsführer der Contimet, Dr. Klaus Rüdinger, Anfang Februar in Solingen einen Vortrag mit Lichtbildern über „Die Anwendung von Titan in der Galvanotechnik“. Es ging in diesem Vortrag um die chemische und physikalische Zusammensetzung sowie um die Korrosionseigenschaften der in der Galvanotechnik verwendeten Titanwerkstoffe und um ihre Kaltumformung.

Rund 70 Zuhörer folgten sehr interessiert den Ausführungen von Dr. Rüdinger.

Vom SM-Werk zur Titan-Schmelze

Drei frühere Mitarbeiter des stillgelegten SM-Werkes, Meister Fred Kreutzer und die Ersten Schmelzer Robert Neumann und Ewald Vellmanns, arbeiten jetzt in der neuerrichteten Schmelzanlage der Contimet.

Ing. Erhard Hufschmidt in der Güteüberwachung Werkstoffe – TQG
Wilhelm Rehbold in der Schmiede 3 – TSS
Ing. Volkmar Rühle in der Schmiede 2 – TSKS
Ing. Arno Bakaus in der Presserei – TSFP
Dipl.-Ing. M. Sulc in der Umformung – T 1

Zum Vorarbeiter:

Willi Jacobs in der Fertigschleiferei – TVGF
Hans Stahnke in der Vordreherei – TVGV
Wir gratulieren!

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Charlotte Beyer, Eugen Burghoff, Ernst Dietl, Diego Garcia-Lozano, Fritz Gloge, Franz Hufnagel, Eugen Koch, Heinz Schumacher, Kurt Strobel und Fritz Vogel.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Verbesserungsvorschläge prämiert

Insgesamt 3065,- DM wurden als Prämien für Verbesserungsvorschläge an folgende Mitarbeiter gezahlt:

Kurt Böttcher, Arno Bülow, Heinz Fuhrmann, Siegfried Hempler, Gerhard Kastner, Hugo Litz, Bruno Manthey, Gerhard Preyer, Wilhelm Schmalenstroer, Anton Skalla (2x), Rudi Sponholz und Franz Thiele.

Herzlichen Glückwunsch!

Angehende Techniker besuchten unser Werk

In Ergänzung des von ihnen behandelten Lehrstoffes (spanlose Formgebung) besuchten 30 Schüler der Technikerzentralschule Hochdahl mit ihrem Dozenten unser Werk.

Sie wurden von Direktor Altendorf begrüßt und mit den wichtigsten Daten unseres Unternehmens und des Werkes Remscheid bekannt gemacht.

Der anschließende Rundgang durch die Betriebe vermittelte allen Teilnehmern viele neue Eindrücke. Sie zeigten sich überrascht über unsere von ihnen in diesem Ausmaß nicht erwartete technische Ausstattung und die Vielfalt unserer Erzeugnisse. Sie gewannen aber auch die Überzeugung, daß trotz aller Mechanisierung und des Einsatzes hochwertiger technischer Hilfsmittel der Beruf des Schmiedes noch immer hohen körperlichen Einsatz verlangt.

Das Abschlußgespräch verstärkte den Eindruck, daß interessierte

junge Menschen durch diesen Betriebsbesuch neue Impulse für ihre Arbeit und ihr Studium gewonnen hatten.

Feier mit unseren Werksrentnern

Im festlich geschmückten Saal des Schützenhauses fand eine Zusammenkunft mit unseren Werksrentnern und Witwen statt.

218 Rentner (zum größten Teil mit ihren Frauen) und 104 Witwen ehemaliger Mitarbeiter waren unserer Einladung gefolgt. Der Saal des Schützenhauses war bis auf den letzten Platz besetzt.

Nach einem gemeinsamen Lied wurden die Anwesenden von Direktor Altendorf begrüßt, der am Schluß seiner Ausführungen dem ältesten Teilnehmer, Werkspensionär Wilhelm Schmidt (82 Jahre), ein kleines Präsent überreichte. Leider konnte unser ältester Werksrentner, Werkspensionär Anton Breidbach (97 Jahre) aus gesundheitlichen Gründen an der Feier nicht teilnehmen.

Nach einer gemütlichen Kaffeetafel führten die Auszubildenden unseres Werkes ein Spiel auf, das von allen Gästen mit großem Beifall aufgenommen wurde.

Zum Schluß der Veranstaltung kam mit heiteren Darbietungen die Freude zu ihrem Recht.

Goldhochzeit

Unser Werkspensionär Walter Schmahl und seine Ehefrau Hermine Lucie konnten am 7. Januar das Fest der Goldenen Hochzeit feiern. Wir gratulieren nachträglich herzlich und wünschen ihnen noch viele gemeinsame glückliche und gesunde Lebensjahre.

Werk Bochum

Ernennungen

Zum Betriebsleiter:

Ing. Hartwig Jung in der Edeltahl-Formgießerei

Zum Abteilungsleiter:

Dr.-Ing. Helmut Frye der Abteilung „Forschung und Entwicklung“ innerhalb der Qualitätsstelle

Zum Meister:

Bernhard Bergmannshoff in der Rohr- und Gußschweißerei
Manfred Freitag in der Turbinenschaufelkontrolle der Feingießerei

Zum Vorarbeiter:

Fritz Konstanty im Energiebetrieb
Wir gratulieren herzlich!

Betriebsabteilung Dahlebrück (C. Kuhbier & Sohn)

Direktor Söding trat in den Ruhestand

Wenn eine Persönlichkeit auf engste mit der Geschichte der Firma C. Kuhbier & Sohn (heute DEW-Betriebsabteilung Dahlebrück) verbunden war, dann war es Direktor Wolfgang Söding, der über 45 Jahre an verantwortlicher Stelle die kaufmännische Entwicklung der Werke in Dahlebrück und Rummenohl bestimmte.

Direktor Söding stammt aus einer angesehenen, alten Hagener Unternehmerfamilie, so daß sein Berufsweg mehr oder weniger vorgezeichnet war. Seiner Tatkraft ist es mit zu danken, daß die Werke Dahlebrück und Rummenohl nach dem Krieg wieder voll einsatzfähig wurden und dann Stufe um Stufe bis zu ihrer heutigen Bedeutung ausgebaut werden konnten.

Wir wünschen dem scheidenden kaufmännischen Direktor Söding einen schönen Lebensabend!

Prüfung bestanden

Am 19. Januar haben unsere Auszubildenden Bernd-Uwe Fedler und Rudolf Maximilian Voss ihre Kaufmannsgehilfenprüfung mit gutem Ergebnis bestanden. Wir gratulieren!

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter: Emmi Conzen (Sekretariat Techn. Leitung), Nikolaus Emich (Anlagen und Instandhaltung), August Körner (Anlagen und Instandhaltung), Meister Karl Sirges (Schlosserei) und Paul Wittkamp (Stanzgießerei).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Brigitte ist dabei

Für die am 1. März in der CSSR stattfindenden Schießsport-Europameisterschaften qualifizierte sich unsere Mitarbeiterin Brigitte Kamann aus der Abteilung Lohnbuchhaltung.

Wir wünschen ihr viel Erfolg!

Zum Abteilungsleiter:

Dr.-Ing. Hartwig Agne der Entwicklung – TQE
Ing. Peter Koch der Fertigungssteuerung – TAS
Kurt Teubler der Konstruktion – TAK
Klaus Unterste-Vohwinkel der Fertigungsplanung 2 – TAV

Zum Betriebsassistenten:

Ing. Horst Fischer in der Umformung – T 1

Werk Remscheid

Ernennungen

Zum Betriebsleiter:

Ing. Alfred Grodd des Transportwesens – TET

Ing. Josef Haas der Turbinenschaufelkontrolle – TTK
Gert Haller in der Turbinenschaufelfertigung – TT

Verkaufsdirektor Pfeffer wird 60

Der Leiter unserer Verkaufsabteilung, Direktor Wilhelm Pfeffer, wird am 21. März 60 Jahre alt. Seit der Gründung der DEW (1927) gehört er mit einer kurzen Unterbrechung von zwei Jahren unserem Unternehmen an, da er schon seine Lehrzeit bei DEW absolvierte. Seit 1936 leitet er die Verkaufsabteilung. Zu seinem 60. Geburtstag übermitteln wir schon jetzt die herzlichsten Grüße und wünschen ihm noch viele glückliche und gesunde Lebensjahre.

Rettung aus Unfallgefahr

In diesen Tagen konnte unserem Mitarbeiter Johannes Schramm ein Geldbetrag als besondere Belohnung für Rettung aus Unfallgefahr, den ihm die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft gewährt hatte, ausgehändigt werden. Als werksseitige Anerkennung erhielt er noch einmal den gleichen Betrag für sein rasches und umsichtiges Verhalten, wodurch ein Arbeitskollege vor einem vielleicht folgenschweren Unfall bewahrt wurde. Schramm erlitt bei diesem durch geistesgegenwärtiges Handeln verhüteten Unfall selbst starke Prellungen.

Auch an dieser Stelle Dank und Anerkennung für sein beispielhaftes Verhalten.

Erste Hilfe-Kursus

Insgesamt 93 Mitarbeiter wurden – in 3 Lehrgängen – als Betriebs Helfer für Erste Hilfe ausgebildet. Sie verteilen sich anteilmäßig entsprechend der jeweiligen Belegschaftsstärke auf die einzelnen Betriebe.

Es war erfreulich festzustellen, mit welchem Interesse sich die Teilnehmer, die sich freiwillig für diese Schulung gemeldet hatten, sowohl an der theoretischen Ausbildung als auch an den praktischen Übungen beteiligten. Wir hoffen, daß die Teilnehmer, unter denen sich auch einige Mit-

arbeiterinnen befinden, ihre Kenntnisse in Erster Hilfe nur selten anzuwenden brauchen, aber die Gewißheit, daß sie im Notfall eingreifen können, ist beruhigend. Besonderen Dank schulden wir unserem Mitarbeiter Tankred Polak, der als Ausbilder des DRK die praktischen Übungen erfolgreich leitete. Für den theoretischen Teil hatte sich Dr. med. Höffken freundlicherweise zur Verfügung gestellt.

Facharbeiterprüfung bestanden

Dreizehn Auszubildende haben ihre Facharbeiterprüfung bestanden. Das Durchschnittsergebnis der praktischen Prüfung liegt bei 2,5, das der theoretischen bei 2,7. Wir gratulieren zur bestandenen Prüfung.

DLRG-Grundschein

8 Auszubildende haben im Rahmen unseres wöchentlichen Schwimmens den Grundschein der Deutschen Lebensrettungs-Gesellschaft erworben. Es sind: Dietmar Damm, Udo Dismann, Wolfgang Grafe, H.-Ulrich Kuhn, Kurt Niedziolka, Reinhard Nöll, Uwe Palm und Gerd Rehermann. Mit unserer Anerkennung verbinden wir herzliche Glückwünsche.

Gesangabteilung wählte Vorstand

Unsere Gesangabteilung wählte bei ihrer Jahreshauptversammlung im Vereinslokal Hasselkuss die Vorsitzenden K. Fleischmann und H. Sontowski, die Schriftführer A. Diederich und W. Gast, die Kassierer H. Becker und F. Podworny sowie die Notenwarte P. Frey und J. Größchen.

Goldene Hochzeit

Das Fest der Goldenen Hochzeit feierten am 21. Februar unser Werksrentner August Brockschmidt und seine Ehefrau Lilli. Wir wünschen dem Paar noch viele glückliche gemeinsame Jahre.

Betriebsabteilung Moers (Carp + Hones)

Belegschaftsversammlung

Der große Aufenthaltsraum war bis auf den letzten Platz und darüber hinaus besetzt, als Betriebsratsvorsitzender Arthur Walter die Belegschaftsversammlung eröffnete, auf der Arbeitsdirektor Boine als Vertreter des DEW-Vorstandes die neuen Mitarbeiter innerhalb der DEW-Belegschaft willkommen hieß und in einem Kurzreferat Erläuterungen über die Mitbestimmung gab. Zuvor hatte Betriebsratsvorsitzender Walter die Mitarbeiter und die an der Versammlung teilnehmenden Gäste begrüßt. In seinem einleitenden Bericht wies er auf das Sozialpaket hin, das in Zukunft die sozialen Fragen der Belegschaft in Moers in Übereinstimmung mit der DEW-Praxis regelt, sprach er über die Unfallverhütung, die erfreulicherweise ein gutes Ergebnis hat, unterstrich er nachdrücklich die Notwendigkeit, bei den Krankmeldungen verantwortungsbewußter zu handeln, und brachte er die Sorgen zum Ausdruck, die das immer schwieriger werdende Parkproblem aufwirft.

Arbeitsdirektor Boine hob in seinen Ausführungen die Vorteile hervor, die die Mitarbeiter eines Großunternehmens in bezug auf die Sicherheit des Arbeitsplatzes haben, und unterstrich insbesondere die Bedeutung



des Werkstoffs Edelstahl für die Zukunft. Anschließend erläuterte er das Wesen der Mitbestimmung und den Verantwortungsbereich des Arbeitsdirektors. Mit einem Aufruf zu gemeinsamer, vertrauensvoller Zusammenarbeit schloß er seine mit großer Aufmerksamkeit entgegengenommenen Ausführungen.

Der Leiter der Betriebsabteilung Moers, Oberring. Heinrich Ballewski, gab anschließend einen kurzen Rückblick auf die Entwicklung im vergangenen Jahr, den er mit seinem Dank an die Arbeit und den Einsatz der Mitarbeiter verband. Danach erläuterte Oberring. Heinrich Born, der Leiter der DEW-Arbeitswirtschaft, die analytische Arbeitsplatzbewertung, die einen gerechteren Lohnaufbau ermöglicht und nun auch in Moers eingeführt wird.

In der Diskussion wurden einige spezielle Fragen angeschnitten, die den Wunsch nach einer besseren Klimatisierung im Wachsraum und die Bitte der Pförtner zu einem ordnungsgemäßen Verhalten der Verkehrsteilnehmer im Werksgelände zum Ausdruck brachten.

Betriebsratsvorsitzender Walter schloß die Versammlung mit dem Wunsch, daß die Zukunft für alle Mitarbeiter der Betriebsabteilung Moers und für das Unternehmen Gutes bringen möge, wobei er darauf hinwies, daß sich der Betriebsrat auch weiterhin bemühen werde, das Vertrauen der Mitarbeiterschaft durch seinen Einsatz zu rechtfertigen.

Betriebsabteilung Remscheid-Haddenbach (Carp + Hones)

Betriebsratswahl

In unserer Betriebsabteilung Remscheid-Haddenbach wurde am 5. Februar ein neuer Betriebsrat gewählt. Die konstituierende Sitzung am 10. Februar brachte folgendes Ergebnis:

1. Vorsitzender: Kurt van Kleef,
2. Vorsitzender: Norbert Menzel,

Schriftführer: Hans Schmidt.

Weitere Betriebsratsmitglieder sind unsere Mitarbeiter:

Werner Paulusch und
Martin Brehm.

Für die künftige Arbeit wünschen wir dem neugewählten Betriebsrat viel Erfolg.

Werk Dortmund

Ernennungen

Zum Betriebsleiter:

Ing. Gerhard Kulik
für die Reparaturbetriebe
Karl-Heinz Schäfer
für den Werkzeugbau

Zum hauptamtlichen

Sicherheits-Ingenieur:
Josef Drügge

Zum Betriebsassistenten:

Friedrich Schneider
für die Gerätefertigung

Zum Meister:

Erich Schlünder
für die Werkzeugschleiferei

Wir gratulieren!

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten ist unser langjähriger Mitarbeiter Paul Poschmann.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Verbesserungsvorschläge prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten wieder 16 Vorschläge mit Prämien versehen werden. Insgesamt kamen DM 5130,- zur Auszahlung. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter:

Axel Albrecht, Gerhard Borreck, Klaus-Dieter Büttner, Karl Fiedler, Rüdiger Flunkert, Elfriede Köhler, Manfred Konrad, Ernst Kronfeld, Ulrich Obermann, Karl Ostendorf, Horst Rautenberg, Arnold Sekatzek, Heinz Sprenger, Rolf Stichel, Gerhard Waberg und Friedhelm Wagner. Herzlichen Glückwunsch!

Frühjahrs-Belegschaftsversammlung

Am 17. April findet im großen Saal des „Freischütz“ die Belegschaftsversammlung statt.

Betriebsabteilung Rummenohl

(C. Kuhnert & Sohn)

In den Ruhestand getreten

Unser Mitarbeiter Fritz Herzog (Magnetweiterverarbeitung) ist in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Verkaufsstelle Essen

Zur Lage des Unternehmens

Am 1. Februar besuchte Arbeitsdirektor Boine wieder unsere Verkaufsstelle. Nach der Begrüßung der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen an ihren Arbeitsplätzen gab er bei einem Mitarbeitergespräch in der Industrie- und Handelskammer einen umfassenden Bericht über das vergangene Geschäftsjahr. Die Belegschaftsversammlung wurde

mit Begrüßungsworten von Verkaufsstellenleiter Wilhelm Ruhland und Betriebsratsvorsitzenden Jörg Lorra eröffnet.

Die Ausführungen von Arbeitsdirektor Boine über die Situation des Unternehmens, die Stellung der Mitarbeiter und die Aussichten für die Zukunft wurden durch interessante Dias unterstützt, die das statistische Zahlenmaterial „ins rechte Licht“ rückten.

Im Anschluß an seinen Vortrag stellte sich Arbeitsdirektor Boine den Fragen der Mitarbeiter des Außen- und Innendienstes. Naturgemäß standen in dieser Diskussion der härter werdende Wettbewerb, die Konjunkturlage und die Konjunkturentwicklung im Mittelpunkt der Fragenkomplexe.

Verkaufsstelle Frankfurt

In den Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter Otto Nunn und Heinrich Muhn sind in den wohl-

verdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Arbeitsdirektor Boine sprach über das Unternehmen

Auf der Belegschaftsversammlung am 1. März war Arbeitsdirektor Boine anwesend, der in einem mit Lichtbildern unterstützten Referat über die Situation des Unternehmens berichtete. Seine Ausführungen erhielten großen Beifall, wobei die optische Unterstützung der Zahlenangaben durch die Grafiken als besonders gelungen bezeichnet werden muß.

Zuvor hatte Verkaufsstellenleiter Klaus Söding die Versammlung begrüßt und Arbeitsdirektor Boine willkommen geheißen, der es sich nicht nehmen ließ, vor seinen Ausführungen unseren Mitarbeiter Willi Bork zu seinem 60. Geburtstag herzliche Glückwünsche auszusprechen. Die Versammlung erhielt bei Kaffee und Kuchen eine freundli-

che, kollegiale Atmosphäre, was von allen Teilnehmern als angenehm empfunden wurde.

Verkaufsstelle Remscheid

Belegschaftsversammlung

Bei der Belegschaftsversammlung unserer Verkaufsstelle hatten wir Arbeitsdirektor Boine zu Gast, der in einem durch anschauliche Lichtbilder unterstützten Referat einen überaus interessanten Bericht zur Lage des Unternehmens gab. Die Mitarbeiter der Verkaufsstelle, die in der anschließenden Diskussion eine Reihe von Fragen stellten, folgten aufmerksam dem äußerst lebendig vorgetragenen Referat, in dem die gegenwärtige Situation und die Aussichten für die zukünftige Entwicklung offen und eindringlich dargestellt wurden.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Heinrich Libmann † 11. 12., Jakob Heckmanns † 11. 12., Kurt Schreiber † 16. 12., Herbert Kompernaß † 21. 12., Heinrich Pruscek † 27. 12., Elisabeth Bruns † 31. 12., Johannes Kämmer † 8. 1., Antonio Spirito † 8. 1., Franz Degens † 13. 1., Zoran Tripkovic † 16. 1., Bruno Swars † 22. 1., Gerhard Pulter † 28. 1., Wilhelm Müsers † 31. 1., Emil Thomas † 5. 2., Karl-Heinz Richter † 25. 2., WERK KREFELD

Emil Alders † 1. 12., Paul Spill † 3. 12., Eugen Stachelhaus † 9. 12., Herbert Neumann † 11. 1., Friedrich Korzen † 14. 1., Paul Schenk † 30. 1., WERK REMSCHEID

Wilhelm Freisfeld † 26. 1., WERK BOCHUM

Otto Zimmermann † 13. 2., Betriebsabteilung Moers

Ernst Bürger † 16. 12., VERKAUFSSTELLE REMSCHEID

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern:

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Erich Rademacher 5. 3., Fritz Kühne 30. 3., WERK REMSCHEID: Karl Heier 15. 3., Wilhelm Wilberg 16. 3.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Kurt Carls 1. 3., Horst Kluge 13. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Wilhelm Möller 13. 2., WERK REMSCHEID: Dietrich Eckhard 7. 3., WERK BOCHUM: Alfred Henne 11. 3., Hubert Feldhordt 18. 3., WERK DORTMUND: Wilhelm Ebbinghaus 1. 3.;

zum 85. Geburtstag

WERK KREFELD: Gustav Heyer 24. 2., WERK REMSCHEID: Martin Tyc 24. 3.;

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: August Kloster 8. 1., Mathias Hops 27. 1., Ella Gotzen 1. 2., Andreas Broosen 20. 3., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Gottfried Neumann 20. 2., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Walter Pusch 2. 3.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Johannes Tepass 17. 1., Gertrud Laurysens 21. 2., Johann Rixen 21. 2., Kurt Jäger 3. 3., Adolf Kürsch 20. 3., WERK REMSCHEID: Otto Greb 8. 2., Arnold Koschig 11. 2., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Erich Hoffmann 11. 1.;

zum 70. Geburtstag

WERK KREFELD: Wilhelm Weiß 6. 1., Otto Wienands 7. 1., Maria Effertz 8. 1., Franz Douven 23. 1., Konrad Moines 25. 1., Kurt Steinert 28. 1., Viktor Eltgen 29. 1., Fritz Stawartz 31. 1., Erich Peter 1. 2., Heinrich Tenberken 2. 2., Otto Kuhneth 2. 2., Lorenz Wankum 4. 2., Hubert Rose 7. 2., Josef Better 10. 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., Josef Horyon 11. 3., Heinrich Schönauer 25. 3., Johann Hanraths 25. 3., Johann Vieten 27. 3., Otto Boehke 28. 3., WERK REMSCHEID: Stefan Schmidl 9. 1., Felix Metul 13. 1., August Löffler 19. 1., Hermann Ickenstein 13. 2., WERK BOCHUM: Peter Druschel 8. 1., Heinrich Fey 23. 1., Johann Schorr 25. 1., Johann Rennert 17. 2., Albert Budischewski 24. 3., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Hans Hauck 16. 3., VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHIED: Heinrich Gantenbrink 5. 11.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Otto Müller 1. 1., Mathias Fahnenbruck 3. 1., Jakob Klein 15. 1., Walter Böttcher 17. 1., Erwin Blass 25. 1., Theodor Hendricks 26. 1., Karl Schutter 8. 2., Gustav Blask 14. 2., Martin Stroecks 22. 2., Anton Bongen 24. 2., Theodor Schroers 25. 2., Dr.-Ing. Heinz Kiessler 26. 2., Johann Kempkens 2. 3., Otto Bergmann 5. 3., Peter Beiling 6. 3., Kurt Donner 14. 3., Josef Pyzik 16. 3., Hans Winckler 23. 3., Gerhard Jörris 23. 3., Fritz Maehren 25. 3., Johann v. Rennings 27. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Paul Weronek 10. 1., Hermann Gerres 15. 1., Walter Sperling 1. 2., WERK REMSCHEID: Eugen Grohs 23. 1., Hans Mildenberger 10. 3., WERK BOCHUM: Karl Skiba 4. 1., Friedrich Kletzing 18. 1., Hermine Schübler 27. 2., Betriebsabteilung Moers: Albert Manfeld 23. 3.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Erich Wecker 4. 1., Johannes Michels 11. 1., Hermann Becker 14. 1., Wilhelm Hafels 16. 1., Otto Müller 17. 1., Franz Tafel 18. 1., Vinzent Barton 19. 1., Wilhelm Bröker 22. 1., Erich Folz 23. 1., Gertrud Nelke 25. 1., Wilhelm Mohr 27. 1., Willy Adelberg 27. 1., Wilhelm Schwirtz 29. 1., Wilhelm Valentin 29. 1., Gustav Schütt 30. 1., Heinz Krutein 4. 2., Kurt Dombrowski 7. 2., Hermann Cornelissen 10. 2., Ernst Gonschorek 10. 2., Theodor Diepes 12. 2., Paul Treydte 13. 2., August Lüppling 13. 2., Athanassios Zouzou 14. 2., August Schäfer 15. 2., Kasio Barauskas 16. 2., Leo Malkowski 17. 2., Peter Hendrix 19. 2., Johann Görtz 24. 2., Hubert Mainusch 25. 2., Arthur Westphal 25. 2., Heinrich Horrens 2. 3., Matthias Meyer 3. 3., Julius Seranski 4. 3., Heinrich Calefice 5. 3., Willi v. d. Weydt 7. 3., Max Lausberg 8. 3., Josef Speh 29. 3., Josef Seeger 29. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Elsbeth Gäfgen 14. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Gerhard Nitsch 20. 2., WERK REMSCHEID: Georg Fornoff 4. 1., Franz Nowicki 12. 1., Werner Wilms 15. 1., Alfred Zech 19. 1., Wilhelm Spettmann 23. 1., Anton Garcia-Rodriguez 27. 1., Ludwig Srobel 29. 1., Walter Grollius 1. 2., Erich Conrad 4. 2., Franz Abstoß 6. 2., Margarete Klünder 27. 2., Erich Kottmann 10. 3., Hans Wacker 24. 3., WERK BOCHUM: Fritz Hirdes 15. 1., Josef Neck 29. 1., Karl Lawrenz 3. 2., Willi Upadek 3. 2., Karl Grothausmann 20. 2., Wilhelm Pfeffer 21. 3., Otto Rutkowski 23. 3., Fritz Henseler 31. 3., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Willi Bork 22. 2.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Michael Linden 1. 1., Anne Gotzen 1. 1., Rudolf Verstege 2. 1., Georgios Parzigas 3. 1., Willi Zeschin 3. 1., Hans Helten 4. 1., Albert Fischer 5. 1., Fritz Czichon 6. 1., Hilde Boruszewski 6. 1., Franz Kögler 8. 1., Erwin Thürmann 11. 1., Anni Trappe 14. 1., Hans Tenelsen 14. 1., Karl Linden 14. 1., Ferdinand Leher 15. 1., Theo Baaken 17. 1., Heinz Braun 17. 1., Josef Weiss 17. 1., Hermann Selch 19. 1., Dimitrios Tarpangos 23. 1., Anna Lankers 24. 1., Hans Jansen 26. 1., Walter Frohmüller 30. 1., Alfred Nitsche 31. 1., Helmut Fischer 1. 2., Nikolaos Tsopolis 5. 2., Karl Bausch 6. 2., Karl Heinz Liptert 7. 2., Gerhard Wellesen 7. 2., Gerhard Hüllemann 8. 2., Rudi Lunkwitz 9. 2., Kurt Werner 11. 2., Gerhard Hanisch 11. 2., Heinz Roesnick 13. 2., Rudolf Gebauer 14. 2., Nazif Yuvaci 16. 2., Wilhelm Eigelshofen 17. 2., Harald Tittel 22. 2., Wilhelm Verholen 22. 2., Reinhard Schulz 23. 2., Rudolf Hahn 24. 2., Hildegard Mommers 26. 2., Walter Jandrig 27. 2., Rosa Emmerling 3. 3., Jordanis Theofanidis 3. 3., Gerhard Leenen 5. 3., Fritz Neffgen 5. 3., Peter Joosten 8. 3., Johannes Schneiders 9. 3., Liesbeth Bruns 10. 3., Josef Hatz 11. 3., Rudi Deutschmann 14. 3., Peter Linssen 14. 3., Hans Contzen 15. 3., Wilhelm Lüth 16. 3., Hanny Möll 17. 3., Fritz Varans 26. 3., Lucie Stolzenberg 26. 3., Ludvik Dolgos 26. 3., Erich Witte 31. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Rudi Schlaf 6. 1., Franz Schürholz 17. 1., Kurt Dargatz 28. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Hans Klinke 31. 1., Werner Thielges 23. 2., Karl-Heinz Klein 2. 3., WERK REMSCHEID: Emil Becker 4. 1., Willi Kind 4. 1., Heinz Jockel 7. 1., Heinz Thom 7. 1., Werner Schäfer 19. 1., Werner Speckenbach 1. 2., Gerhard Buchwald 5. 2., Herbert Dehnert 6. 2., Artur Schmerenbeck 13. 2., Günter Schüler 24. 2., Lieselotte Zimmermann 25. 2., Baldo Martinez-Quintas 27. 2., Ahmet Kiyak 8. 3., Werner Hagedorn 10. 3., Herbert Spin 21. 3., Ernst Dröge 27. 3., WERK BOCHUM: Herta Taube 1. 1., Willi Möller 16. 1., Georg Grafe 28. 1., Friedrich Luhmann 13. 2., Heinz Lennemann 16. 2., Hildegard Kupczyk 19. 2., Günter Wiemann 20. 2., Erwin Kühn 23. 2., Heinrich Stümmler 3. 3., Heinrich Pamp 10. 3., Ottilie Hamäkers 12. 3., Karl Becker 17. 3., Georg Böltes 23. 3., Friedrich Jesussek 25. 3., Gerhard Gerdes 28. 3., Betriebsabteilung Moers: Anneliese Wagner 13. 1., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Treuhilde Stebani 28. 1., VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHIED: Eleonore Deimann 13. 11., Werner Siepmann 27. 11., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Max Kieninger 31. 1.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Georges Athousakis, Eva Belles geb. Cholet, Brigitte Bröcker geb. Hartwig, Manfred Dahmen, Charalambos Flabouriaris, Rudolf Heitland, Guido Ingenpaß, Ralf und Brigitte Jantzen geb. Hannen, Peter Lohbeck, Hans-Peter Rolshoven, Hannegret Schmeken geb. Beulertz, Hans Severyns, Werner Weggen, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Marcos Sanz-Municio, Betriebsabteilung Dahlebrück: Monika Kaemper geb. Kruse, WERK BOCHUM: Ruth Bach geb. Tempel, Ludwig Besse, Elisabeth Esser geb. Schrader, Gustav Flühs, Klaus Jebam, Angelika Klein geb. Tegeler, Claus Schröder, Rainer Sieler, Dagmar Stötzl geb. Ruda, Mohan Tiwary, WERK DORTMUND: Elfriede Biggeleben geb. Stahlmann, Dieter Boge, Justine Drieling geb. Franz, Peter und Elke Franke geb. Kaemper, Wolfgang Franke, Hans-Dietmar und Irene Kuberra geb. Scholz, Irmgard Lütke geb. Bieck, Peter und Christel Michels geb. Krause, Monika Morgenroth geb. Franke, Klaus Obermann, Ingeborg Schmidtman geb. Eichner, Jürgen Sominke;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Ahmet Basoglu, Saltimis Basoglu, Paul Brodowsky, Raffello Ceccarelli, Abdullah Cöl, Josef Döring, Sevkett Dogu, Atilla Gelir, Johann Goertz, Helmut Heckers, Mustafa Ikis, Heinz-Michael Janssen, Sait Kücükköse, Christian Küsters, Arno Mach, Rocco Miceli, Werner Michler, Evangelos Nikolaou, Gerhard Schäfer, Hans-Udo Schwedas, Georg Sich, Herbert Steppert, Walter Stotz, Werner Teller, Jakob Thyssen, Heinrich Tritsch, Yakup Yavuzarslan, WERK REMSCHEID: Ali Akbal, Celal Cinkilic, Ismail Erbas, Rifat Kahrovic, Sükrü Köstepen, Zenel Shoshi, Sellim Tahiraj, Durmus Tanrivwedi, Heinz-Jürgen Wagener, Sergio Zanelli, WERK BOCHUM: Mehmet Caglayan, Ali Dudurga, Reinhold Kühner, Werner Labuske, Wolfgang Lyskawa, Michael Mörschen, Dieter Münsberg, Josef Nist, Ellen Paßmann, Betriebsabteilung Remscheid-Haddenbach: Guiseppe Di Fede, Betriebsabteilung Verneis: Peter Jünemann (Zwillinge), Angelo Bruno (Zwillinge), WERK DORTMUND: Dieter Berend, Heinrich Göttfert, Kurt Stäwen, Jordanis Tsawssidis, Werner Wannemacher, Rainer Wilke;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Hugo Arnscheidt, Konstantinos Avramidis, Dieter Bodden, Georgios Boubas, Heinz Bruders, Constantinos Gatsios, Kurt Gatzweiler, Heribert Giskes, Karl Grüber, Aribert Hartmann, Friedhelm Hendrix, Martin Kamieth, Mustafa Kavagöz, Hüsnü Koc, Hans-Peter Leenen, Wolfgang Müller, Yunus Nazlikaya, Hüseyin Oktay, Jürgen Osborg-Schmitz, Kurt Ripkens, Mustafa Saglam, Manfred Wilms, Günther Zackell, WERK REMSCHEID: Asip Abdi, Mehmet Centinbas, Aydin Erdem, Adi-Klaus Graiewski, Mustafa Keles, Helmut Leo Scheiba, WERK BOCHUM: Norbert Borgmeier, Dieter Münsberg, Wilhelm Niodusch, Bärbel Peppmüller, Martin Stakenborg, WERK DORTMUND: Ingo Geschonnek, Fritz Patz!

Prozeßautomatisierung stellt neue Aufgaben

oben: In der Gruppe Prozeßautomatisierung diskutiert Abteilungsleiter Dipl.-Ing. Sigurd Jopski Probleme mit seinen Mitarbeitern

Mitte: Die Mitarbeiter Jansen und Lotz bei Arbeiten am Rechentrainer

unten: Die Mitarbeiter Schröder und Biernat bei der Geräteprüfung

Mit der Zukunft leben

gehalten werden. Was der Mann am Steuerpult leichter hat, ist für alle diejenigen, die dafür sorgen, daß der Produktionsbetrieb mit seinen hochleistungsfähigen Anlagen ohne Störung arbeiten kann, eine schwierige und neuartige Aufgabe.

Leider gibt es für dieses junge Gebiet der Technik noch keine Lehrstellen. Es gibt keinen Lehrplan an den Schulen und keine speziellen Ausbildungsstätten. Ein Grund dafür dürfte die Tatsache sein, daß jede Automatisierungseinrichtung für die zu lösende Aufgabe eigens erstellt werden muß. Das bedeutet, daß die Mitarbeiter speziell auf das jeweilige Problem geschult werden müssen.

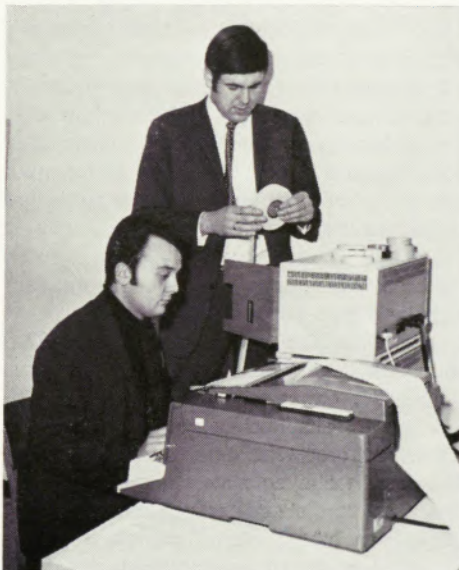
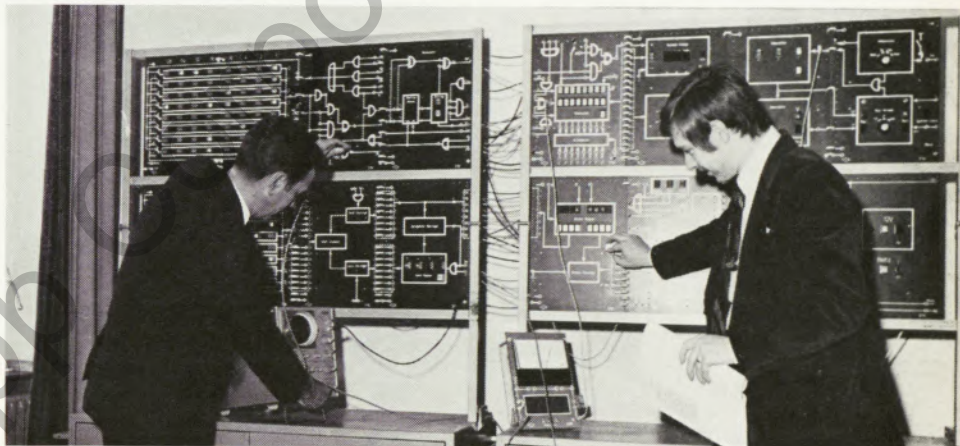
Bei DEW ist man sich dieser Notwendigkeit durchaus bewußt.

So wurde eine spezielle Ausbildung für die Mitarbeiter der Abteilung Prozeßautomatisierung durchgeführt, die später in den Betrieben die durch die Automatisierung gegebenen Probleme zu lösen haben und die komplizierten Anlagen instand halten müssen. In der Werksschule der DEW-Lehrwerk-

Wir haben uns seit einigen Jahren daran gewöhnt, Fortschritt und Automatisierung in engem Zusammenhang zu sehen. Zwar sind die Vorstellungen, die sich Außenstehende von den Möglichkeiten der Automatisierung machen, recht unterschiedlich, aber insgesamt dürften sie doch auf die Feststellung hinauslaufen, daß durch Automatisierung Produktionsvorgänge ermöglicht werden, die weitgehend ohne menschliche Hilfe auskommen. Daß sich andererseits eine Reihe neuer Arbeitsplätze herausbildet, wird meist übersehen. Tatsache ist sogar, daß völlig neue Berufe auf uns zukommen. Insgesamt gesehen sollte man daher von einer Umschichtung sprechen. Hierüber unterrichtet der folgende Beitrag von Dipl.-Ing. Sigurd Jopski (Prozeßautomatisierung).

Wenn man nur von der Überlegung ausgeht, daß der Steuermann bei einer vollautomatischen Produktionsanlage nicht mehr direkt mit seinem Steuerhebel den Arbeitsgang der Anlage bestimmt, sondern sie durch Knopfdruck, Einstellung einer Kennziffer oder durch das Einlesen einer Lochkarte – um nur diese Möglichkeiten anzudeuten – in Bewegung setzt, könnte man zu der Annahme kommen, daß eine Prozeßautomatisierung lediglich als eine Erweiterung der maschinellen Ausrüstung anzusehen sei, die den Beteiligten beträchtliche Arbeitserleichterungen bringt.

Das ist aber durchaus nicht der Fall; denn die hochentwickelten Anlagen müssen durch die Erhaltungsbetriebe stets arbeitsbereit



statt in Krefeld konnten die elektrotechnischen Arbeitsvoraussetzungen mit Hilfe eines eigens dafür beschafften Computers – Rechentrainer genannt – erweitert werden. So wurde die schulmäßige Ausbildung des für solche Aufgaben zu schulenden Mitarbeiterkreises verbessert. Durch Teilnahme an Spezialkursen bei den Lieferfirmen, in denen die Grundbegriffe des Programmierens und der Aufbau und die Wartung der Geräte (vor allen Dingen der Prozeßrechner) gelehrt wurde, erhielt diese Ausbildung eine wertvolle Abrundung.

Dazu gehörte auch die praktische Beschäftigung mit Überlegungen, wie eine betriebs-sichere und wartungsfreundliche Anbringung der vielen Geräte, die den Rechnern oder anderen „Automatisierungsgehirnen“ die nötigen Informationen vermitteln, am besten durchgeführt werden kann.

Die bisherige Ausbildung im Bereich der Abteilung „Prozeßautomatisierung“ hat den Beteiligten schon interessante Aufgaben gestellt, so z. B. die für die spätere Programmierung notwendige Messung der Walzzeiten an einem Walzgerüst. Es galt dabei, verschiedene Fotozellen verschiedener Lieferfirmen auf ihre Eignung zu überprüfen und die günstigste Anbringung zu untersuchen. Das bedeutete viele Stunden intensiver Arbeit. Lohn der Arbeit war die Freude über schließlich gefundene Antworten auf Fragen, die vorher nie gestellt werden konnten.

Ein Beweis für den Erfolg der gemeinsamen Anstrengungen auf diesem für uns zunächst neuen Gebiet war das Vertrauen, das die „spezialisierten Spezialingenieure“ unseres Lieferanten in die Kenntnisse und Fähigkeiten der DEW-Mitarbeitergruppe setzten. Sie lieferten einen Rechner in Einzelteilen an und überließen es uns, die Montage und gerätemäßige Inbetriebnahme durchzuführen. Daß diese Aufgabe bestens gelöst wurde, darf mit Stolz gemeldet werden.

Eine funktionsfähige Automatisierungseinrichtung kann nur erstellt werden, wenn alle daran beteiligten Abteilungen und Lieferanten besonders eng zusammenarbeiten. Sie kann aber auch nur richtig betreut werden, wenn die mit dieser Aufgabe betraute Gruppe in sich besonders eng zusammenarbeitet, wenn jede auftretende Frage restlos geklärt wird. Die von manchen so gefürchtete „Automatisation“ hat hier bewirkt, daß aufgeschlossene und lernwillige Mitarbeiter unterschiedlichsten Alters praktisch zu einem neuen und aussichtsreichen Beruf gekommen sind.

Für die Zukunft wird es bedeuten, daß jungen Mitarbeitern, die die entsprechenden Voraussetzungen erfüllen, ein neuer Berufsweg offensteht.

Voraussetzungen sind neben handwerklichem Geschick Befähigung und Freude am Nachdenken über technische Zusammenhänge und an der Lösung damit zusammenhängender Probleme. Im allgemeinen dürfte eine mit gutem Ergebnis abgeschlossene Ausbildung als Elektriker (in Zukunft als Elektroniker) wünschenswert sein. Es ist aber auch möglich, von einem anderen Berufsbild aus zur Prozeßautomatisierung zu kommen. Wesentlich für diesen Beruf sind (um in Schlagworten zu sprechen) gesunder Menschenverstand, handwerkliche Grundfähigkeiten, Freude am Beruf und eine gehörige Portion Einsatzwille. Wer diese Voraussetzungen mitbringt, hat im Bereich der Prozeßautomatisierung gute Zukunftschancen.

Verbesserte Berufschancen durch Umschulung



Begrüßung der Kfm. Umschüler durch Arbeitsdirektor Boine

Nach dem beträchtlichen Erfolg der Umschulungsaktion im technischen Bereich (Oberingenieur Lietmann) hat das Arbeitsamt Krefeld nun auch zu einem Umschulungslehrgang auf dem kaufmännischen Sektor eingeladen, der unter der Leitung von Prokurist Heinz Dieter Vaußel (Kaufm. Ausbildungswesen) bei DEW durchgeführt wird.

34 Umschüler haben am 4. Januar ihre Umschulung zum Bürokaufmann begonnen. Arbeitsdirektor Boine begrüßte sie im Namen des Gesamtvorstands. In seiner kurzen Ansprache erinnerte er daran, daß der Beruf des Bürokaufmanns noch sehr jung ist. Er wurde erst 1962 durch einen Erlaß des Bundeswirtschaftsministers ins Leben gerufen. Das Berufsbild, das der Ausbildung die Richtlinien gibt, fordert Kenntnisse und Fähigkeiten in der ganzen Breite der kaufmännischen

Verwaltungsarbeit. Wörtlich sagte Arbeitsdirektor Boine:

„Die speziell für Sie entwickelten Ausbildungspläne sind so gestaltet, daß Sie nach Ablauf der 18monatigen Ausbildung die Kaufmannsgehilfenprüfung vor der Industrie- und Handelskammer zu Krefeld ablegen können. Die vor Ihnen liegende Ausbildungszeit wird sicherlich nicht einfach sein. Der Beruf des Bürokaufmanns verlangt eine Fülle von theoretischen Kenntnissen, die Ihnen in einem Stundenpensum von 20 Unterrichtsstunden pro Woche vermittelt werden. Diese Zeit reicht aber nicht aus, wenn Sie nicht in häuslichen Arbeiten bemüht sind, den vermittelten Stoff zu vertiefen. Wir versichern Ihnen aber, daß wir Ihnen jede nur denkbare Hilfestellung leisten. In diesem Sinne Ihnen allen einen guten Anfang und ein herzliches Glückauf!“

Der Computer als Entscheidungshilfe und Informationsquelle

Dipl.-Kfm. Harald Boleslawsky
(Leiter der Abteilung
Allgemeine Systementwicklung)

In den letzten Jahren hat die elektronische Datenverarbeitung eine außerordentliche Ausweitung ihrer Anwendung erfahren.

Dabei tritt der Einsatz elektronischer Datenverarbeitungsanlagen im Entscheidungsprozeß mehr und mehr in den Vordergrund.

Der Prozeß der Entscheidungsfindung vollzieht sich in zwei Phasen:

- dem Informationsprozeß, in den alle informationsvermittelnden und informationsverarbeitenden Tätigkeiten fallen und
- dem eigentlichen Entscheidungsprozeß, in dem auf Basis der verfügbaren Informationen Entscheidungen gefällt werden.

Im Dienst der Entscheidungsfindung kommt den elektronischen Datenverarbeitungsanlagen aufgrund ihrer technischen Auslegung, ihrer hohen Speicherkapazität und im Vergleich mit dem Menschen extrem hohen Arbeitsgeschwindigkeit als ideales Hilfsmittel eine große Bedeutung zu.

Weitverzweigte Teilnehmernetze gestatten den Benutzern schnellen Zugriff zu zentralen Datenbanken, in denen wissenschaftliche, technische oder politische Informationen gespeichert sind, und ermöglichen die Durchführung umfangreicher, komplexer mathematischer Berechnungen zur Lösung technischer und wissenschaftlicher Aufgaben in kürzester Zeit.

Platzbuchungen und Reservierungen im Luftverkehr werden vom Computer in Sekunden-schnelle vorgenommen, und bei Fahndungsaktionen der Polizei liefert der Computer in

kürzester Zeit Informationen über gesuchte Personen in schriftlicher Form oder über optische Anzeigegeräte.

Kaum ein Bereich des öffentlichen und des Wirtschaftslebens ist heute von der Datenverarbeitung unberührt geblieben.

Im Bereich des Unternehmens ist der Computer ein unerläßliches Hilfsmittel für Kontrolle, Planung, Steuerung und Entscheidung. Seine Fähigkeit des logischen Erkennens ermöglicht die rasche Aufnahme von Daten und Informationen sämtlicher betrieblicher Bereiche sowie ihre Umwandlung, Auswertung und Verdichtung zu rechtzeitig verfügbaren Entscheidungsgrundlagen. In Routinefällen kann der Computer sogar selbst entscheiden.

Integrierte Management-Informationssysteme, die auf Basis einer zentralen Datenbank, die alle für ein Unternehmen wichtigen Da-

ten enthält, ständig Auskunft über den Stand eines Unternehmens erteilen können, befinden sich in der Entwicklung.

Die Einsatzmöglichkeiten im Rahmen des Entscheidungsprozesses sind zunächst auf Entscheidungen beschränkt, deren logischer Gang genau vorgeschrieben ist bzw. für die die Informationen, die zur Entscheidung herangezogen werden müssen, genau vorherbestimmen sind. Entscheidungen, die Intuition und Fingerspitzengefühl, typisch menschliche Eigenschaften, erfordern, kann der Computer nicht durchführen. Allerdings werden sich durch die Schaffung von immer komplexeren Datenbanken und die Entwicklung besonderer Speicherungsformen die Grenzen zwischen Mensch und Maschine mehr und mehr verwischen.

Nicht nur in Wirtschaftsunternehmen und in der öffentlichen Verwaltung wird sich in Zukunft die Bedeutung des Computers außerordentlich steigern, auch der private Bereich des menschlichen Lebens wird maßgeblich durch die Fortentwicklung der Informationswissenschaft gestaltet werden.

So befinden wir uns z. B. nach Meinung maßgeblicher Futurologen auf dem Weg zu einer nicht nur bargeldlosen, sondern sogar schecklosen Gesellschaft. Dies bedeutet die Möglichkeit des jederzeitigen Zugriffs von jedermann an jedem Ort zu seinem nur noch buchmäßig geführten Bankkonto.

Die Bewältigung der nie dagewesenen und sich alle sieben Jahre verdoppelnden Fülle des menschlichen Wissens wird auch für den privaten Haushalt neue Formen mit sich bringen müssen. Es dürfte gar nicht mehr lange dauern, bis das Vorhandensein greifbarer Informationen zu einer ebenso trivialen Tatsache wird wie die Versorgung mit Gas, Wasser und Elektrizität. Wesentlich wird dabei sein, daß der Mensch sich nicht gegen diese Entwicklung zur Wehr setzt, sondern sich ernsthaft bemüht, ihr gerecht zu werden, sie zu beherrschen und die grandiosen Möglichkeiten erkennt und benutzt, die für den Wohlstand und das Wohlbefinden der Menschheit darin enthalten sind.



TITANIT-Hartmetall-Spikes

Wenn auch der Winter nun bald seinem Ende entgegengeht, wollen wir doch mit dem folgenden Beitrag ein Thema aufgreifen, das in den letzten Monaten in pro und contra Gegenstand zahlreicher Veröffentlichungen war, das Thema Spikes. Gerade DEW als einer der bedeutendsten Produzenten von Spikes hat ein Interesse daran, daß dieses Thema sachlich diskutiert wird. Die Vorteile der Spike-Reifen bei winterlichen Straßenverhältnissen sind groß, aber es gibt auch kritische Stimmen, die auf durch sie hervorgerufene oder zu erwartende Straßenschäden hinweisen. Unser Mitarbeiter Ing. Dieter Strehl nimmt in diesem Beitrag auch zu der Frage Stellung, wie durch sachgemäßes Fahrverhalten solche Schäden vermieden oder doch wenigstens in absolut tragbaren Grenzen gehalten werden können.

Der nächste Winter kommt gewiß. Die Frage für unsere Autobesitzer wird dann wieder lauten: Spike-Reifen ja oder nein? Die folgenden Ausführungen sollten die Entscheidung erleichtern.

Die ersten Versuche der Autofahrer, der winterlichen Straßenverhältnisse durch Manipulationen an ihren Reifen Herr zu werden, wurden bereits um die Jahrhundertwende durchgeführt. Zahlreiche Patente zeugen von

den frühen Bemühungen, die Fahrsicherheit auf vereisten und verschneiten Straßen zu erhöhen. Regen Erfindergeist und Ideenreichtum zeigten insbesondere skandinavische Winterallyefahrer, die sich durch Einbringen von Stahldrähten unterschiedlichster Form in ihre Reifenlaufflächen Vorteile bezüglich der Rutschfestigkeit gegenüber ihren sportlichen Konkurrenten verschafften. Unzureichende Verschleißeigenschaften der eingesetzten Werkstoffe und nur unsichere Befestigung der sogenannten Gleitschutzkörper ließen ihren Einsatz zunächst nur sehr beschränkt wirksam werden. Mit der zunehmenden Motorisierung seit den 50er Jahren jedoch und der damit verbundenen immer noch größer werdenden Verkehrsdichte sowie durch steigende Abhängigkeit des Menschen vom Auto als Transportmittel auch im Winter wurden Reifen nötig, die auch auf vereisten und verschneiten glatten Straßen ein sicheres Fahren gewährleisten. Hier setzte die Entwicklung der modernen Eis- oder Spike-Reifen ein.

1. Aufbau der Spikes und Entwicklung zur heutigen Form

Während aufwendiger Versuchsreihen in Zusammenarbeit mit namhaften Automobil- und

Reifenfabriken kristallisierte sich Hartmetall als der geeignete hochabriebfeste Werkstoff für Spikes heraus. Werkstofftechnologische Überlegungen sowie hohe Kosten sprachen gegen die Herstellung von Spikes aus Vollhartmetall. Daher bestehen heute TITANIT-Hartmetall-Spikes aus zwei Teilen: 1. dem TITANIT-Hartmetall-Stift als eigentliches Verschleißteil, 2. der Fassung aus Sonderstahl, in der der Hartmetall-Stift befestigt ist (Bild 1).

Dauernd wechselnde hohe Belastungen im Fahrverkehr erfordern

- a) eine sichere Befestigung des TITANIT-Hartmetall-Stiftes in der Fassung sowie
- b) einen optimalen Sitz des gesamten Spike im Reifen.

Der Haftsitz des Hartmetall-Stiftes in der Stahlfassung wird durch einen konisch aufgedornen Bohrungsbereich der Fassung gesichert. Durch unterschiedliche Durchmesserhältnisse zwischen Hartmetall-Stift und konisch aufgedornter Bohrung der Fassung ergeben sich beim Einpressen der Hartmetall-Stifte in die Fassung Umschlingungskräfte, die den Stift auch bei extremen Fahrbelastungen sicher in der Fassung festhalten. Bis es soweit war, mußten beträchtliche Entwicklungsaufgaben gelöst und auftretende

ring und ein dauerhafter Sitz der Spikes im Reifen ist gewährleistet. Dank der hervorragenden Abstimmung der Verschleißeigenschaften von TITANIT-Hartmetall-Spikes auf das Abriebverhalten der Reifen sind Spikes aus der DEW-Produktion ein anerkanntes Produkt in der Reifenindustrie.

Um verschiedenste Reifenfabrikate mit Spikes ausrüsten zu können, gibt es TITANIT-Hartmetall-Spikes in mehreren Größen, von denen jede zur Unterscheidung von anderen durch eine spezifische Farbe gekennzeichnet ist.

Auch Hartmetall-Sinterstahl-Spikes gehören zum Erzeugungsprogramm der TITANIT-Fabrik und runden das Spike-Programm der DEW ab.

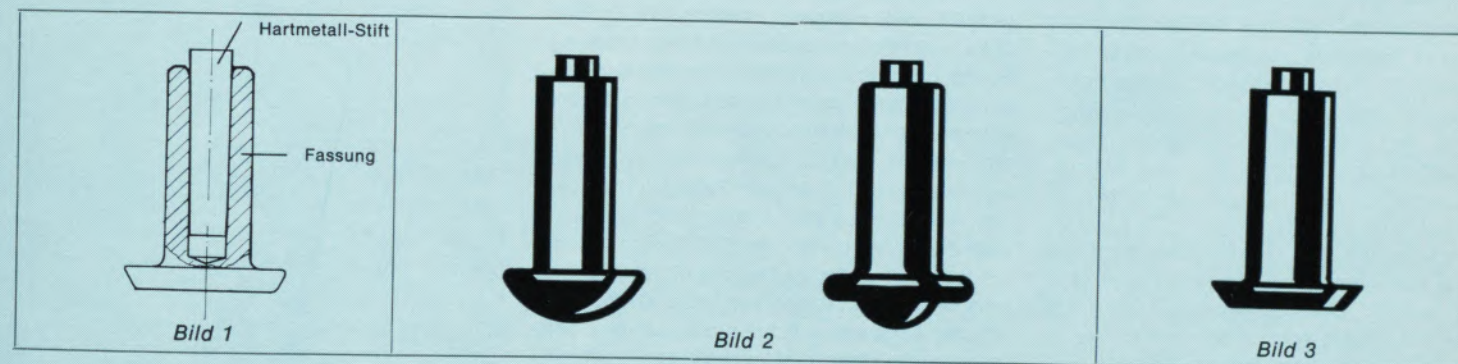
Tips zum Fahren mit Spike-Reifen

Jedermann weiß, daß sich die Reifen eines fahrenden Wagens aufgrund der Reibungskräfte zwischen Straße und Reifen erwärmen. Diese Erscheinung tritt in verstärktem Umfang auch bei Spike-Reifen auf und nimmt mit steigender Fahrzeuggeschwindigkeit weiter zu. Reifentemperaturen um 80°C sind dabei noch unbedenklich. Wird jedoch eine Temperatur um 120°C erreicht, so wird das

2. Mit Spike-Reifen sollte das Beschleunigungsvermögen des Fahrzeugs nicht voll ausgenutzt werden. Ebenso sollten Vollbremsungen auf unumgängliche Situationen beschränkt bleiben.
3. Höchst- und Dauergeschwindigkeit sollten den Empfehlungen der Spike- und Spike-Reifen-Hersteller angepaßt werden.
4. Besonders aufmerksames Fahren bei trockenen und nur nassen Straßen, denn hier zeigen Spike-Reifen längere Bremswege als Normal-Reifen.

Bei richtiger Behandlung, die bereits bei Befolgung der wenigen aufgeführten Tips gegeben ist, leisten mit Hartmetall-Spikes bestückte Winterreifen wertvolle Dienste. Oftmals ist die Aufrechterhaltung des Verkehrs nur durch die Entwicklung dieser Hartmetall-Spikes möglich. Leider werden Spike-Reifen in letzter Zeit in zunehmendem Maße für erhöhte Straßenschäden verantwortlich gemacht, deren Behebung mit Kosten von über 100 Millionen DM beziffert wird. Die Diskussionen um das Für und Wider Spikes nehmen zu. Hierzu sei sinngemäß die Ansicht eines Journalisten zitiert, die kürzlich in der Fachpresse veröffentlicht wurde: „Sollte durch den Einsatz von Spikes bisher auch nur ein Menschenleben vor dem Unfalltod

in DEW-Produkt n Dienste der Verkehrssicherheit



Schwierigkeiten überwunden werden. Die ersten Spikes waren noch Halbrundnieten sehr ähnlich, wie unsere Abbildung 2 zeigt. Durch starken Gummiabrieb kam es zu beträchtlichen Spike-Verlusten. Spätere Versuche mit Flanschen bewährten sich ebenfalls nicht. Schließlich hatte man erkannt, daß der optimale Sitz der Spikes im Reifen entscheidend von ihrer Kopfform beeinflusst wird. Bild 3 zeigt einen TITANIT-Hartmetall-Spike aus laufender Produktion in der von uns und unseren Abnehmern als günstig angesehenen sogenannten „Einflanschflachkopfform“. Die flanschartige Abflachung des Kopfes bietet den eine Taumelbewegung bewirkenden Kräften kaum eine Angriffsmöglichkeit. Damit bleibt der Gummiabrieb ge-

Gummi rissig, bröckelig, hart, es verliert seine Elastizität, der Fachmann sagt: das Gummi regeneriert.

Ist dieser Zustand des Gummis durch zu schnelles Fahren erreicht, so wird der Winterreifen durch erhöhten Profilverschleiß und durch Spike-Verluste bald unbrauchbar werden.

Um solche Verluste und andere Unannehmlichkeiten mit Eisreifen zu vermeiden, sollte man folgende Hinweise beachten:

1. Spike-Reifen nach dem Montieren im Neuzustand „einfahren“, damit die eingebrachten Spikes „sich setzen“ können und sich der für den Fahrverkehr günstigste vorausberechnete Spike-Überstand einstellt.

bewahrt worden sein, so ist ihr Einsatz trotz aller vermeintlich durch sie verursachten Straßenschäden berechtigt.“

Die Befürchtungen um den Zustand unserer Verkehrswege sind erst in jüngerer Zeit laut geworden. Sie mögen damit zusammenhängen, daß heute mehr Autofahrer das sichere Fahren im Winter durch Anwendung von Spike-Reifen nutzen.

Die Sorge der öffentlichen Hand um die Straßendecken ist jedoch auch für uns ein Signal dafür, auf dem erreichten Stand nicht stehen zu bleiben, sondern unsere Bemühungen um Weiterentwicklung unter Berücksichtigung dieser neuen Gesichtspunkte zu intensivieren.

DEW-Lohnfindung – keine Geheimwissenschaft

Obering. Heinrich Born
(Leiter der Arbeitswirtschaft)

Die Auffassungen über das Verhältnis Arbeit, Leistung und Lohn werden immer strittig sein, solange Menschen für Lohn arbeiten werden. Wie alt dieses Thema ist, kann man in Geschichtsbüchern nachlesen. So haben bereits im Jahre 1503 die Schneidergesellen in der Stadt Wesel gestreikt, weil die Kost beim Meister zu schlecht und der Lohn zu gering war. Von damals bis heute hat sich vieles geändert. Lohn und Kost sind besser geworden, aber auch die Wünsche sind gestiegen. Außerdem ist eine Reihe anderer Probleme hinzugekommen.

In den letzten Jahren und Jahrzehnten hat die technische Entwicklung der Industrie in immer schnellerer Folge Neuerungen mit sich gebracht. Durch die Erweiterung und Modernisierung technischer Anlagen und Einrichtungen haben sich in vielen Fällen sowohl die betriebswirtschaftlichen Zielsetzungen als auch die sachlichen Arbeitsvoraussetzungen geändert. Diesen Veränderungen muß im Bereich der Entlohnung Rechnung getragen werden.

Daß dies geschieht, beweisen unsere modernen Tarifverträge, insbesondere der Lohnrahmentarifvertrag der Eisen- und Stahlindustrie. In ihm finden wir nicht nur die beiden klassischen Lohnformen, Zeit- und Akkordlohn, sondern erstmalig auch die dritte Entlohnungsform, den Prämienlohn. Dadurch ist die Möglichkeit, die menschliche Leistung bei der Lohnfindung zu berücksichtigen, jetzt auch tariflich erweitert worden. Bei DEW wurde der Prämienlohn schon seit längerem praktiziert.

In den Begriff „menschliche Leistung“ fließen zwei verschiedenartige Größen des

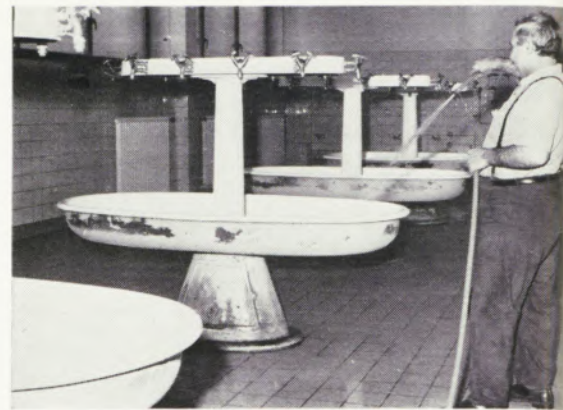
menschlichen Leistungsvermögens zusammen, die Art der Leistung und das Ausmaß der Leistung.

Die Art der Leistung hängt davon ab, welche Tätigkeit jemand verrichtet. Es ist ein Unterschied, ob man z. B. Sand schaufelt oder Werkzeuge anfertigt. Die Herstellung eines Werkzeuges erfordert bestimmte Denkvorgänge, die Fähigkeit, eine Zeichnung zu lesen, handwerkliches Können und ähnliches mehr. Das Schaufeln von Sand verlangt Muskelkraft und Geschicklichkeit.

Die Art der Leistung, mit der verschiedene Anforderungen verbunden sind, kann vom Arbeitnehmer nicht oder nur wenig beeinflußt oder verändert werden. Ihr Arbeitswert muß also mit einem für die jeweilige Leistungsart zutreffenden Lohn (Arbeitswertlohn) abgegolten werden. Aus den verschiedenen Arbeiten ergeben sich die unterschiedlichen Lohngruppen.

Im Gegensatz zur Art der Leistung kann das Ausmaß der Leistung, also die Art, wie jemand seine Arbeit tut (schnell – langsam, geschickt – weniger geschickt, sauber – nachlässig) weitgehend vom Menschen beeinflußt und verändert werden. Wenn der Lohn auf die gesamtmenschliche Leistung Bezug nehmen soll, muß er neben der Leistungsart auch das Ausmaß der menschlichen Leistungshergabe berücksichtigen.

Wir müssen also bei der Lohnfindung zwei voneinander unabhängige Faktoren berücksichtigen, die Art der Leistung und das Ausmaß der Leistung. Für die Entlohnung haben beide gleichgroße Bedeutung. Der Effektivlohn setzt sich daher aus dem Grundlohn (Art der Leistung = Arbeitswertlohn) und der jeweiligen Lohnform (Ausmaß der Leistung = Zeitlohn, Akkordlohn oder Prämienlohn) zusammen.



Der Zeitlohn

Im Prinzip kennt der Zeitlohn nur einen einzigen Lohn, den Grund- oder Arbeitswertlohn. Mit diesem Grundlohn wird sowohl die Art der Leistung (es ist ein Unterschied, ob man Sand schaufelt oder Werkzeuge anfertigt) als auch das Ausmaß der Leistung (in welcher Zeit z. B. oder mit welcher Wirkung eine bestimmte Arbeit ausgeführt wird) abgegolten.

Das gilt allgemein. Bei DEW kommt eine Differenzierung hinzu, da wir das Ausmaß der Leistung in Stufen (entsprechend einem Verdienstgrad bis zu 67 Minuten) gegliedert haben.

Bei Gesamt-DEW sind 9,3 % der Mitarbeiter (einschließlich Vorarbeiter) im Zeitlohn beschäftigt.

Der Akkordlohn

Daß beim Zeitlohn die Leistung nicht meßbar erfaßt werden kann, ist ein Nachteil. Um diesen Nachteil zu beseitigen, wurde vor Jahrzehnten eine andersgeartete Bindung von Leistung und Lohn eingeführt: die Akkordentlohnung.

Im Akkord entlohnen wir die Arbeiten, die durch den persönlichen Einsatz des Arbeitenden beeinflußt werden können und bei denen Leistung, Menge und Zeit vorher be-

stimmbar sind. Die Vorgabezeit wird beim Akkord für die jeweilige Arbeit in Minuten ermittelt. Die normale Leistung entspricht einem Arbeitswertlohn bei 60 Minuten/Std. Derjenige Teil des Lohnes, der über den Arbeitswertlohn hinaus erzielt wird, ist der Leistungslohnanteil. Der Verdienstgrad in Minuten pro Stunde errechnet sich aus der vorgegebenen Zeit, dividiert durch die verbrauchte Zeit.

Zur Ermittlung der Leistungsbewertung im Akkordlohn werden Arbeits- und Zeitstudien durchgeführt. Die Zeitaufnahmen müssen ein genaues Spiegelbild des praktischen Arbeitsablaufes sein, wobei die erbrachte Leistung nach Intensität des Arbeitseinsatzes und Wirksamkeit des Arbeitsvollzuges mit einem auf die normale Leistung bezogenen Leistungsgrad zu berücksichtigen ist. Die ermittelten Zeitwerte, unterteilt nach Haupt- und Nebenzeit, versehen mit den Verteil- und Erholungszeitzuschlägen ergeben die Vorgabezeiten.

Bei Gesamt-DEW arbeiten 41,1 % unserer Mitarbeiter im Einzel- oder Gruppenakkord.



Der Prämienlohn

Die Prämienentlohnung geht von einer Prämien-Ausgangsleistung aus, in der nicht mehr ausschließlich die menschliche Leistung zum Ausdruck kommt. Es gehen auch sachlich bedingte Einflußgrößen, wie Ofenkapazität, Oberflächenbeschaffenheit, Arbeitsvorschriften, deren Daten nur wenig vom Menschen beeinflusbar sind, in die Prämien-Ausgangsleistung ein.

Orientiert sich diese Ausgangsleistung an der Menge als Bezugsmerkmal, so wird die Ausgangsleistung für die gewählte Bezugszeit durch eine bestimmte Stückzahl (Kilo, Liter dargestellt), orientiert sie sich an einem Zeitaufwand, so wird sie in Stunden oder Minuten angegeben.

Deshalb kennen wir bei DEW zwei Prämienlohnformen, die Prämie auf Zeitbasis und die produktionsabhängige Prämie.

Prämien auf Zeitbasis wenden wir dann an, wenn unterschiedliche Einflüsse vom Werkstoff, von den Betriebsmitteln, von der Organisationsform oder von den technologischen Vorgängen auftreten, jedoch Arbeits- und Zeitstudien durchgeführt werden können. Genau wie beim Zeitakkord wird dann die Normalzeit über die Zeitstudie ermittelt.

Infolge fehlender meßbarer Leistungen kann die Prämie auf Zeitbasis in einigen Betrieben nicht verwendet werden. In diesen Fällen haben wir produktionsabhängige Prämien eingeführt.

Für den Aufbau dieser Prämien werden als Rechengröße die Stahlwerks- oder Warmbetriebszerzeugung und die verfahrenen Mannstunden der jeweiligen Abteilung angewandt. Der Aufbau dieser Prämie geschieht nach statistischen Ermittlungen über den Zeitraum eines Jahres. Die Verdienstspanne ist leistungsgebunden und produktionsabhängig. Sie liegt zwischen 60 bis 69 Minuten/Std.

Ein weiterer wichtiger Bestandteil des Lohnes in dieser Prämienlohnform ist die Bewertungsstufe. Sie ist persönlich gebunden. Ihre Feststellung erfolgt nach Richtlinien, die mit



dem Betriebsrat und der Unternehmensleitung vereinbart wurden. Sie berücksichtigen Pünktlichkeit, Ordnung am Arbeitsplatz, Sorgfalt im Umgang mit Maschinen, Werkzeug und Material, Güteleistung und Einsatzmöglichkeit. Durch unterschiedliche Einsetzung dieser Merkmale ergeben sich Wertzahlsummen, denen 7 Bewertungsstufen zugeordnet sind. Eine Bewertungsstufe entspricht für den einzelnen Mitarbeiter dem Verdienstgrad von einer Minute/Std.

Bei Gesamt-DEW sind 49,6 % unserer Mitarbeiter im Prämienlohn

Die DEW waren in ihrer Lohngestaltung immer auf einem fortschrittlichen Weg, der sach- und lohngerecht ist. Das wird auch in Zukunft so sein.

1953 hat DEW als eines der ersten Unternehmen der Stahlindustrie mit der analytischen Arbeitsbewertung begonnen. 14 Jahre später (1967) wurde diese in den Tarifvertrag eingebaut. 1955 hat DEW mit Durchsatzakkorden begonnen (heute sprechen wir vom Prämienlohn), 12 Jahre später (1967) wurden diese Rechtsnormen in den Lohnrahmentarifvertrag einbezogen.

Gibt es eine bessere Bestätigung für die durch die Mitbestimmung forcierte progressive Lohnpolitik unseres Unternehmens?

Anläßlich eines Kolloquiums bei der Kommission der Europäischen Gemeinschaften in Luxemburg über die Arbeitssicherheit in der Eisen- und Stahlindustrie hat Vorstandsmitglied Willi Michels von der IG Metall und Mitglied des Bundestages ein Plädoyer für die Arbeitssicherheit gehalten, das ihre Bedeutung für die arbeitenden Menschen, aber auch für die Unternehmen eindringlich unterstreicht. Im folgenden veröffentlichen wir einige Auszüge aus diesem Referat, in denen die wesentlichen Gedanken enthalten sind. In diesem Zusammenhang dürfen wir feststellen, daß in unserem Unternehmen alles getan wird, um die Arbeitssicherheit zu garantieren. Aber alle noch so gut gemein-

ten und theoretisch richtigen Ratschläge und Einrichtungen bedürfen der aktiven Mithilfe der Beteiligten.

Wenn trotz der im letzten Geschäftsjahr besonders hohen Arbeitsanforderungen die Unfallziffern bei DEW insgesamt zurückgegangen sind, dann ist das sicherlich ein erfreuliches Zeichen für die aktive Beteiligung der DEW-Mitarbeiter an der Unfallverhütung. Wir dürfen aber niemals mit dem Erreichten zufrieden sein. Trotz aller Erfolge sind auch bei uns die Unfallziffern zu hoch. Darum richten wir auch weiterhin die Bitte an jeden einzelnen Mitarbeiter, der Unfallverhütung größte Aufmerksamkeit zu schenken.

Für die Verbesserung der Arbeitssicherheit kein Einsatz zu hoch



Unfallverhütung muß integrierter Bestandteil der Unternehmenspolitik sein. Das heißt im einzelnen: Alle technologischen und ökonomischen Entscheidungen müssen auch auf die Arbeitssicherheit ausgerichtet sein. Arbeitsanweisungen sowie deren Weitergabe und Ausführung müssen die Erfordernisse der Arbeitssicherheit berücksichtigen. Bei gezielten Unfallverhütungsmaßnahmen muß die absolute Mitarbeit aller Beteiligten — damit auch der Arbeitnehmer — voll gewährleistet sein.

Wie die bisherige Entwicklung zeigt, bedarf es noch vieler Anstrengungen, diese Grundsätze in die betriebliche Wirklichkeit umzusetzen. Denn beim Studium der Unfallzahlen in der Eisen- und Stahlindustrie der EWG ist festzustellen, daß die Unfallhäufigkeit im unmittelbaren Zusammenhang mit dem Auslastungsgrad der Erzeugungsmöglichkeiten steht und somit beim Zusammenreffen einer hohen Produktion, bei einem hohen Auslastungsgrad der Erzeugungsanlagen die Unfallhäufigkeit zunimmt.

Die Arbeitnehmer sind die direkt Betroffenen einer solchen Entwicklung. Deshalb darf „Tonnendenken“ nicht allein ausschlaggebend sein: Gesundheit und Sicherheit des Menschen haben im Vordergrund zu stehen.

Hohe Produktionsleistungen verdienen nur Anerkennung, wenn die Arbeitssicherheit dabei voll gewährleistet ist.

Eine besondere Beachtung verdient die Tatsache, daß durch die zunehmende Freizügigkeit Arbeitnehmer in Regionen außerhalb ihrer Sprachheimat beschäftigt sind. Die ungewohnten Umwelteinflüsse und die Verständigungsschwierigkeiten führen zu einem erhöhten Unfallrisiko.

Gezielte Ausbildung und Eingliederung dieser Arbeitnehmer müssen durchgeführt werden, um dieses Risiko abzuwenden.

Die Beteiligung der Arbeitnehmer bei der Organisation und Durchführung von Sicherheitsmaßnahmen ist in der EWG noch sehr unterschiedlich. Das ergibt sich aus verschiedenartigen gesetzlichen Regelungen, Vereinbarungen und Handhabungen. Sie reicht von der institutionellen Mitwirkung der Arbeitnehmervertreter in den Sicherheitsausschüssen und Sicherheitskommissionen bis zur Beteiligung einzelner Arbeitnehmer. Während überwiegend die Arbeitnehmer an der Erarbeitung von Unfallverhütungs-Programmen beteiligt sind, gibt es jedoch noch zahlreiche Fälle, in denen eine Mitwirkung der Arbeitnehmer nicht gewährleistet ist.

Die Gewerkschaften fordern — nicht zuletzt von der Kommission der Europäischen Gemeinschaften —, daß Forschungen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit in hohem Maß gefördert werden. Die Erkenntnisse aus

diesen Forschungen müssen in stärkerem Maße als bisher veröffentlicht und in den Betrieben angewandt werden.

Die Gewerkschaften sind jedoch nicht nur Fordernde, sondern leisten auch ihren eigenen Beitrag zur Erhöhung der Arbeitssicherheit. Zahlreiche Schulungsveranstaltungen der Arbeitnehmerorganisationen sind ein Beispiel dafür. In diesen Veranstaltungen werden Betriebsratsmitglieder, Sicherheitsbeauftragte, Sicherheitsmeister und Mitglieder betrieblicher Sicherheitskommissionen für ihre Aufgaben vorbereitet bzw. weitergebildet. Mit Broschüren und Plakaten wird das Interesse der Arbeitnehmer an den Problemen der Arbeitssicherheit gefördert und werden die Kenntnisse auf dem Gebiet der Unfallverhütung verbessert.

In zunehmendem Maße werden Fragen der Arbeitssicherheit auch in die Tarifgestaltung einbezogen, um gesetzliche Lücken zu schließen.

Von der Kommission der Europäischen Gemeinschaften fordern die Gewerkschaften, daß die guten Ansätze bei den Forschungsarbeiten auf dem Gebiet Arbeitssicherheit und Arbeitsmedizin weitergeführt und für die betriebliche Nutzenanwendung aufbereitet werden.

Für den Ausbau der betrieblichen Sicherheitsorganisationen können die Unfallverhütungs-Grundsätze des Allgemeinausschusses für Arbeitssicherheit in der Eisen- und Stahlindustrie der Gemeinschaft als Diskussionsgrundlage dienen.

Eine fortschrittliche Unternehmensverfassung, wie sie die qualifizierte Mitbestimmung in der BR Deutschland darstellt, erleichtert und fördert den Aufbau und die Wirksamkeit einer betrieblichen Sicherheitsorganisation.

Damit trägt eine Unternehmensverfassung, die die Mitbestimmung der Arbeitnehmer gewährleistet, auch zur Arbeitssicherheit bei.

Die gemeinsame Tätigkeit von Arbeitgebern und Arbeitnehmern auf der Grundlage bindender gesetzlicher oder tarifvertraglicher Bestimmungen wird die Dynamik im Betrieb erzeugen, die notwendig ist, um eine wirksame „Politik der Unfallverhütung“ zu gewährleisten.

Dabei ist die ideelle Bereitschaft, im Rahmen der Arbeitssicherheit Verantwortung zu tragen, mehr als bisher zu achten und zu honorieren.

Für die Verbesserung der Arbeitssicherheit ist kein Einsatz zu groß, sei es Produktionsverzicht im Interesse der Menschen, seien es die Kosten für die Verbesserung der Unfallverhütung, seien es Mittel für die Unfallforschung oder der ideelle Einsatz des einzelnen.

Betriebskrankenkasse verbesserte Leistungen

Der Vorstand der Betriebskrankenkasse hat in seiner Sitzung am 15. Dezember 1970 neue Zahnersatz- und Kur-Richtlinien beschlossen. Sie sind am 1. Januar 1971 in Kraft getreten.

Im einzelnen wurden folgende Leistungsverbesserungen — bei unverändertem Beitragsatz — eingeführt:

Beim Zahnersatz

Der Zuschuß für herausnehmbaren Zahnersatz (Plattenersatz) wird von bisher 55 % auf 90 % der Gebührensätze angehoben. Entsprechendes gilt auch für Reparaturen, Umarbeitungen, Unterfütterungen und Erweiterungen an Prothesen. Zuschüsse des Rentenversicherungsträgers werden auf die Kassenbeihilfe angerechnet.

Erstmalig werden Zuschüsse zu provisorischen Prothesen (sog. Interimsprothesen) gewährt, wenn sie aus beruflichen Gründen erforderlich sind.

Bei Stahlbasisplatten, deren Notwendigkeit ärztlich begründet ist, beträgt der Zuschuß 56⅔ %; er wird auf 85 % erhöht, wenn ein Anspruch auf einen Zuschuß gegen einen Rentenversicherungsträger nicht besteht. Der Zuschuß wird von den tatsächlichen Kosten der Stahlplatte, höchstens jedoch von 200,— DM berechnet. Bei festsitzendem Zahnersatz werden anstelle des bisherigen Zuschusses von 80,— DM für jede Einheit (Krone, Brückenglied, Stifzahn) ab 1. Januar 1971 100,— DM gewährt. Neu aufgenommen wurde ein Zuschuß zu den Reparaturkosten für festsitzenden Zahnersatz, und zwar in Höhe von 50 % der Kosten, höchstens jedoch 100,— DM. Weggefallen ist die bisherige Regelung, wonach der Zuschuß zu Zahnersatzkosten innerhalb von 2 Jahren 500,— DM nicht übersteigen durfte.

Neuartiger Brunnen aus sieben Edelstahlblechen

Bei Kuren

Die neuen Kurrichtlinien weisen ebenfalls wesentliche Leistungsverbesserungen auf. So übernimmt die Betriebskrankenkasse bei Durchführung einer offenen Badekur neben den badeärztlichen Behandlungskosten nunmehr die gesamten Kosten der vom Badearzt verordneten Kurmittel. Die Kosten für die Kurtaxe werden ebenfalls voll übernommen. Außerdem wird eine Beihilfe in Höhe von 6,- DM täglich für längstens 4 Wochen zur Abgeltung der Kosten für Unterkunft, Verpflegung und Fahrtkosten gewährt.

Beim Vorliegen bestimmter medizinischer und versicherungsrechtlicher Voraussetzungen werden die Kosten für notwendige Bade- und Erholungskuren als vorbeugende Maßnahmen und Genesungskuren im Rahmen der Genesendenfürsorge übernommen. Nach wie vor gewährt die Kasse auf Antrag anderer Entsendestellen Kurzuschüsse, und zwar 100,- DM je Erwachsenenkur und 5,- DM je Tag der Kurdauer bei Kinderkuren.

Bei den Barleistungen

Durch die Erhöhung der Beitrags- und Leistungsbemessungsgrenze von 1200,- DM auf 1425,- DM monatlich ab 1. Januar 1971 ändert sich der kalendertägliche Höchstregelohn und der Höchstgrundlohn, beides Bemessungsgrundlagen für die Barleistungen der Krankenkasse (Krankengeld, Sterbegeld), von 40,- DM auf 47,50 DM.

Außerdem wird ab 1. Januar 1971 anstelle des niedrigeren Hausgeldes bei stationärer Krankenhausbehandlung das volle Krankengeld gewährt. Entsprechendes gilt bei Entbindungsanstaltspflege.

Brunnen bauen ist eine der beliebtesten Aufgaben, die heutzutage von Stadtplanern an Künstler vergeben werden.

Mit seinem Entwurf aus Edelstahl hat Volker Gerlach, 29-jähriger Düsseldorfer Metallplastiker, bei dem Wettbewerb der Stadt Wiesbaden für einen Brunnen auf dem Mauritiusplatz den 1. Preis von 160 Teilnehmern gewonnen. Die Stadtplanung hat bei der Gestaltung einer innerstädtischen Fußgängerzone diesem Brunnen einen entscheidenden Akzent zugebracht.

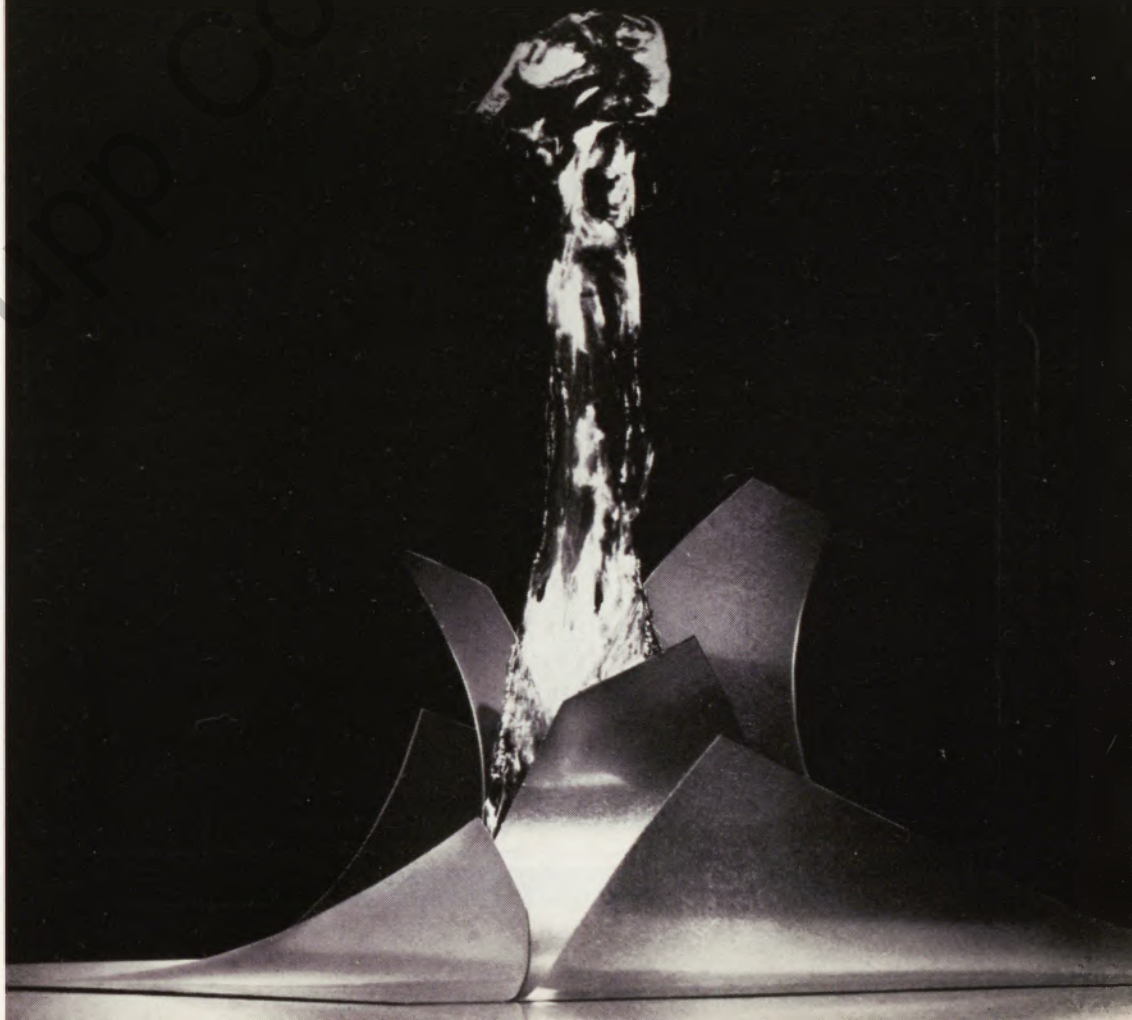
Volker Gerlach hatte eine elementare Idee, die sich ganz auf das Wasser konzentriert: Ein Wasserstrahl, der die Erde durchbricht und aufreißt. Die Erde ist umgesetzt in sieben Edelstahlbleche, die sich um einen 2,50 Meter hohen Wasserstrahl aufbauen.

So einleuchtend wie die Grundidee ist auch

die Wahl des Materials. Edelstahl — zunächst schon wegen dessen besonderer Widerstandsfähigkeit gegen das aggressive Wiesbadener Wasser mit seinen Sulfaten und Chloriden. Die Deutschen Edelstahlwerke in Krefeld analysierten dieses Wasser und entschieden sich für den Werkstoff Nr. 4401, „Remanit 1880 SSW“.

Doch Gerlach hat sich nicht nur entschlossen, Edelstahl zu verwenden, weil er in diesem ein spezifisch widerstandsfähiges Material fand, sondern in erster Linie, weil Edelstahl einen Werkstoff darstellt, der barocke Pracht erreicht und sie dennoch — als typischer, junger Werkstoff unserer Zeit — nicht kopiert. Die blanken, reflektierenden Blechflächen verstärken das Licht- und Bewegungsspiel des Wassers und beziehen die Umwelt spiegelbildlich ein.

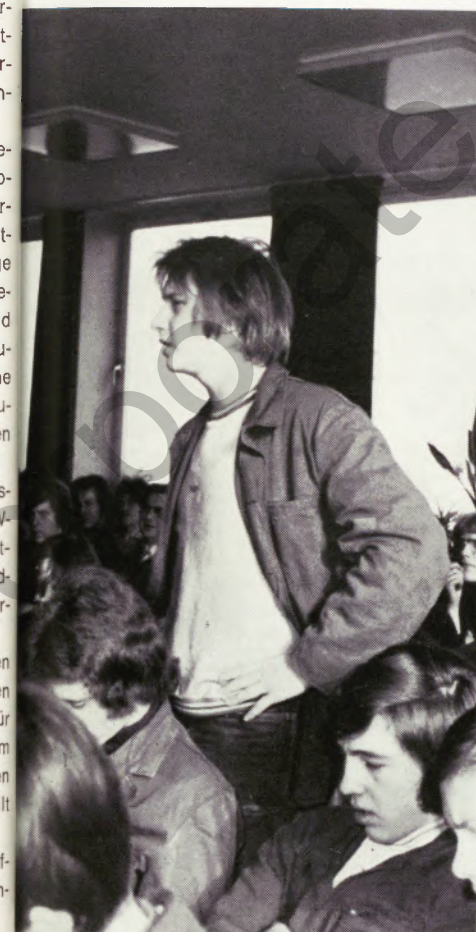
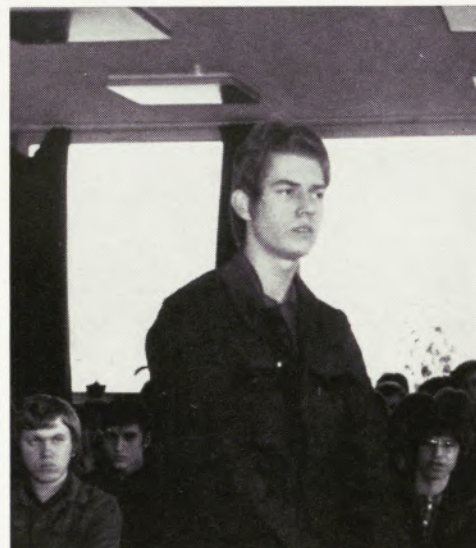
P. St.



Wort Eine Aussprache

In diesen Wochen haben in den Lehrwerkstätten aller DEW-Werke Diskussionen mit den Auszubildenden stattgefunden, in denen Arbeitsdirektor Boine die Einstellung der Jugendlichen zu der bisherigen außerfachlichen Jugendbildungsarbeit, wie Jugendgemeinschaftstage und Jugendwerkwochen, klären wollte. Es ergaben sich in allen Fällen im Anschluß an die Ausführungen unseres Arbeitsdirektors mehr oder weniger lebhaft Aussprachen, die das Für und Wider der einzelnen Veranstaltungen zum Thema hatten. Die Prüfung der bisherigen Jugendarbeit wurde notwendig, weil die inzwischen wesentlich erhöhte Zahl der Auszubildenden — vornehmlich in Krefeld — schon aus Raumgründen nach neuen Überlegungen verlangte. Das Ergebnis der Diskussion kann dahingehend zusammengefaßt werden, daß die große Mehrzahl der Auszubildenden einer Verlängerung der Jugendwerkwochen bei Fortfall der bisherigen monatlichen Jugendtage zustimmt. Die Jugendwerkwochen geben Gelegenheit, in engem persönlichen Kontakt und in jeweils kleineren Gruppen weltanschauliche, gesellschaftspolitische, wirtschaftliche und politische Themen besser durchzudiskutieren, als dies auf den Jugendtagen wegen der großen Teilnehmerzahl möglich ist. Fast einstimmig entschieden sich die Auszubildenden für die Beibehaltung der DEW-Jugendweihnachtsfeier, wobei der weihnachtliche Gedanke in seiner christlichen Grundhaltung und Überlieferung auch im veränderten Zeitgewand im Mittelpunkt stehen soll. Im Hauptausschuß der Betriebsräte haben die durch diese Diskussionsveranstaltungen vermittelten Eindrücke die Grundlage für neue Beschlüsse über die zukünftige Form der DEW-Jugendarbeit gegeben, die den Jugendvertretungen umgehend mitgeteilt werden. Die Bilder auf diesen Seiten zeigen, wie aufmerksam und lebendig unsere Auszubildenden bei der Sache waren.

und Widerwort mit der DEW-Jugend



Neue Gesetze bringen Vorteile

Am 1. Januar ist eine Reihe neuer Gesetze in Kraft getreten, die bestimmten Personenkreisen Vergünstigungen bringen.

Einige finden automatisch Beachtung, andere verlangen persönliche Antragstellung.

Die folgende Übersicht informiert darüber.

Art des Gesetzes:	Was persönlich getan werden muß:		
Krankenversicherung 1. Alle Angestellten erhalten vom Arbeitgeber einen Zuschuß zum Krankenversicherungsbeitrag, auch die Privatversicherten. 2. Alle Angestellten, die nicht versicherungspflichtig sind, können der gesetzlichen Krankenversicherung bis 31. März 1971 beitreten. 3. Berufsanfänger, deren Monatsgehalt über 1425 DM liegt, können in Zukunft innerhalb von 3 Monaten freiwillig der gesetzlichen Krankenversicherung beitreten. 4. Die Versicherungspflichtgrenze wurde dynamisiert und für 1971 auf 1425 DM monatlich festgesetzt.	Eine Benachrichtigung des betreffenden Personenkreises ist bereits erfolgt. } Antrag ist bei der Betriebskrankenkasse oder einer Ersatzkasse zu stellen. } Kein Antrag nötig.	Kindergeld Anhebung der Einkommensgrenze für die Gewährung von Kindergeld für das 2. Kind von bisher 650 DM auf 1100 DM im Monat. Renten 1. In der gesetzlichen Rentenversicherung wurden die Renten um 5,5 % erhöht. 2. In der gesetzlichen Unfallversicherung wurden die Renten um 9,3 % erhöht. 3. Für Rentner, die 1968 den Termin zum Beitritt zur gesetzlichen Krankenversicherung versäumt haben, wird bis zum 31. März 1971 eine nochmalige Beitrittsfrist eröffnet.	Antrag ist beim zuständigen Arbeitsamt zu stellen. } Kein Antrag nötig. } Antrag bis zum 31. März an die Betriebskrankenkasse oder eine andere gesetzliche Krankenkasse richten.
Wohngeld Das Wohngeld wird erhöht, der Kreis der Berechtigten vergrößert.	Antrag ist bei der Wohngeldbewilligungsstelle der Verwaltungsbehörde des Wohnorts zu stellen.	Kriegsopferrenten Die Renten der Kriegs- und Wehrdienstopfer und deren Hinterbliebenen wurden um 5,5 % erhöht.	Antrag nicht erforderlich.
Vermögensbildung Eine sozialgerechtere Förderung nach dem neuen 624-DM-Gesetz. Anstelle der bisherigen Befreiung vermögenswirksamer Leistungen von Lohnsteuer und Sozialbeiträgen wird eine Sparzulage gewährt (30 % — bei mehr als 2 Kindern 40 %). Sparzulagen nur bis zum steuerpflichtigen Jahreseinkommen von 24 000 DM bei Ledigen, 48 000 DM bei Verheirateten.	Entscheidung über die Art der Geldanlage in Zusammenarbeit mit einem Geldinstitut treffen, dann zuständige Sozialwirtschaft benachrichtigen.	Kilometergeld Beseitigung der 40-km-Grenze für die steuerliche Abzugsfähigkeit von Aufwendungen für Fahrten mit dem Auto oder öffentlichen Verkehrsmitteln zwischen Wohnung und Arbeitsstätte. Gesundheitssicherung Kinder bis zur Vollendung des 4. Lebensjahres, Frauen vom Beginn des 30. Lebensjahres und Männer vom Beginn des 45. Lebensjahres an erhalten einen gesetzlichen Anspruch auf Untersuchungen zur Früherkennung bestimmter Krankheiten.	Bei den Werbungskosten des Antrags auf Lohnsteuerermäßigung berücksichtigen. Beratung und Auskunft bei der Betriebskrankenkasse (Gesetz tritt am 1. Juli 1971 in Kraft).

Ehemalige Auszubildende arbeiten heute bei DEW als Prokuristen, Handlungsbevollmächtigte, Betriebsleiter, Meister, Verkäufer im Außendienst und Repräsentanten des Unternehmens im Ausland.



Ausgezeichnete Fachkräfte bürgen bei DEW für eine hervorragende Ausbildung sowohl im gewerblichen als auch im kaufmännischen Bereich und speziell für Abiturienten.

In Krefeld ist ein neues Ausbildungszentrum in Bau, in dem modernste Unterrichtsmittel zur Verfügung stehen werden.

Ein guter Rat:

Eltern und interessierte Jugendliche sollten sich vor der Berufswahl in den Ausbildungsstätten der DEW über die vielfältigen Ausbildungsmöglichkeiten unterrichten lassen. Auskunft wird gerne erteilt!

**Ausbildung bei DEW bedeutet
Teilnahme am Fortschritt und sichere Berufschancen**

