

Aus dem Inhalt:
Die neue Feinsträße



DEW

Mitteilungsblatt



Nr. 1 XV. Jahrgang 4. Febr. 1966

Inhalt	Seite
Großinvestition Feinstraße	1
Warum brauchen wir eine neue Feinstraße?	2
Neubau Feinstraße	4
Die Arbeitsweise der neuen Feinstraße	9
Neue Feinstraße ermöglicht größeren Marktanteil	13
Thyssentag 1966	14
Das Porträt (Dr.-Ing. E. h. Gustav Möllenberg)	16
Dem Menschen helfen, Mensch zu sein	17
Bindungen bleiben	19
Un dat es Baukum	21
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	22
Glückwünsche	28

Zu unseren Bildern:

Das Titelbild zeigt Gerüste der 2. und 3. Staffel des neuen Krefelder Feinwalzwerkes. Diese Stabstahl- und Drahtstraße wird von Steuerbühnen aus überwacht. Zum Gerüstwechsel genügt ein Knopfdruck, wie es das Bild auf der Rückseite verdeutlicht.

Die beiden Bilder auf der dritten Umschlagseite wurden während des Besichtigungsrundganges aufgenommen, den Teilnehmer des Thyssentages unter der Führung von Werksleiter Direktor Rogge durch unsere Krefelder Werksanlagen machten.

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

Nachdruck nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Die traditionelle Neujahrsansprache an die leitenden Mitarbeiter der Hauptverwaltung und des Krefelder Werkes hielt in diesem Jahre unser Vorstandsmitglied, Direktor Rolf Hoffstaedter, der ab 1. Januar für den Absatz unseres Unternehmens verantwortlich ist. Seinen Ausführungen lag der Gedanke nahe, eine gemeinsame Vorstellung von den Aufgaben zu bilden, die vor uns liegen und von dem Ziel, das es zu erreichen gilt. Er appellierte dabei an die besondere Verantwortung der leitenden Mitarbeiter, die sich nicht darauf beschränken darf, mit den Tagesaufgaben fertig zu werden, sondern in das Denken und Handeln die Zukunft einbeziehen muß, um das Morgen gestalten zu können. In diesem Zusammenhang betonte er die Notwendigkeit, alle Anstrengungen zu unternehmen, um die Ergebnislage zu verbessern. Wörtlich sagte er dazu (im Auszug):

„Gewinne entstehen, wenn die derzeitigen Preise über den Kosten liegen. Das ist zwar eine Binsenweisheit, doch die regieren nun einmal mit in der Welt. Die Preisbildung vollzieht sich im Markt, in den wir mit Erzeugnissen gehen, die nicht allein DEW herstellt und verkaufen will. Der Wettbewerb ist groß und nimmt ständig zu. Wir müssen uns an die Preise, die sich im Markt bilden, anpassen...

Nachdem sich die Preise nicht nach unseren Kosten richten, bleibt uns im wesentlichen nur die Möglichkeit, unsere Kosten an die erreichbaren Preise anzupassen. Die Senkung unserer Kosten ist die zentrale Aufgabe eines jeden von uns. Wir müssen der Kostenfrage in jedem einzelnen und noch so kleinen Bereich nachgehen und

sie verändern. Wir müssen erreichen, daß alle Mitarbeiter in ihrer Arbeitszeit die bestmögliche Leistung vollbringen. Denken wir an jedem unserer Arbeitsplätze daran: Wettbewerbsfähige Preise kann nur dasjenige Unternehmen auf die Dauer akzeptieren oder anbieten, das zuvor wettbewerbsfähige Kosten erzielt hat...

Nun ist eines der typischen Merkmale der Edelstahlindustrie, daß wettbewerbsfähige Preise nicht der einzige Beurteilungsfaktor unserer Kunden sind. Auch unser Liefertermin spielt eine bedeutende Rolle. Nur wenn wir zu gleichen Lieferterminen wie der Wettbewerb anbieten können, werden wir an der Bedarfsdeckung unserer Kunden ausreichend beteiligt sein. Vom Markt her wird im Jahre 1966 viel Unruhe auf uns zukommen. Sie wird sich auf den Verkauf übertragen und bis in die Betriebe ausstrahlen. In Erwartung dieser Unruhe erinnere ich mich einiger Sätze, die einmal in den USA als Leitsätze für die Mitarbeiter eines Unternehmens geschrieben wurden:

«Der Kunde ist keine Unterbrechung unserer Arbeit. Er ist deren Zweck. Der Kunde ist keine Störung unserer Tätigkeit, sondern ihr Ziel. Letzten Endes bezahlt er unseren Lohn. Nicht er ist von uns, sondern wir sind von ihm abhängig.»

Es muß unser Ziel sein, daß alle Mitarbeiter im Sinne dieser Leitsätze handeln. Wenn wir die industrielle Kraft, die in unserem Unternehmen investiert ist, verbinden mit einem marktgerechten Handeln, werden wir unsere Ziele trotz einer zu erwartenden Marktschwäche erreichen. Nutzen wir für uns das Gegebene zur Gestaltung der Zukunft, nutzen wir es zum Erfolg der DEW."

In Sachen Mitteilungsblatt

Liebe Mitarbeiter!

Unser DEW-Mitteilungsblatt hat ein neues Gesicht bekommen, vom Format und auch von der grafischen Gestaltung her. Während wir uns bis jetzt streng an das klassische DIN A 4-Format gehalten haben, haben wir ab erste Ausgabe Kalenderjahr 1966 ein sogenanntes Zwischenformat gewählt:
Höhe 27,5 cm und Breite 23 cm.

Warum das? Haben wir vor, den Kurs unseres DEW-Mitteilungsblattes anders zu steuern? Ist die Veränderung des äußeren Kleides unserer Werkszeitung ein Anzeichen für eine Veränderung der Richtung? Diese Frage kann eindeutig verneint werden. Unser DEW-Mit-

teilungsblatt bleibt, was es war, das bewährte Informations- und Nachrichtenorgan für unsere Mitarbeiterschaft und darüber hinaus ein Bindeglied zu unseren Werkspensionären und zu den vielen Freunden unseres Unternehmens.

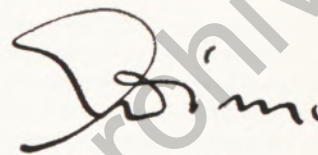
Unsere Absicht ist es vielmehr, durch eine veränderte grafische Gestaltung eine zeitgemäßere Anwendungsmöglichkeit der Typografie und eine plastischere und wirksamere Heraushebung der Bildbeiträge zu ermöglichen. Gleichzeitig versuchen wir auch, die grafische Verwandtschaft zu allen Drucksachen, die von DEW herausgegeben werden, stärker herauszustellen, ohne dabei zu vergessen, daß eine Werkszeitung selbstverständlich eine andere Aufgabe und Gesetzmäßigkeit hat als beispielsweise unser technisches Informationsmaterial und unsere Werbedrucksachen.

Im Zuge dieser Absichten zu einer Neugestaltung haben wir uns der Mitwirkung und Unterstützung unserer Werbeabteilung versichert.

Unser Hausorgan, das DEW-Mitteilungsblatt, ist bemüht, sich nicht nur vom Inhalt, sondern auch vom Gesicht her seinen Lesern modern und zeitentsprechend zu präsentieren.

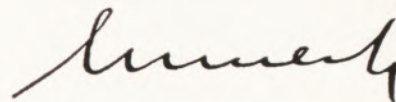
Also: Nicht nur die „Frankfurter Allgemeine“ und „Die Welt“ haben ihre Gestaltung geändert!

Mit freundlichen Grüßen


Arbeitsdirektor

Großinvestition Feinstraße

Mit der neuen Feinstraße stellen wir unseren Mitarbeitern in diesem Mitteilungsblatt die größte Investition in Krefeld vor. Diese nach modernsten Gesichtspunkten errichtete Anlage schließt eine empfindliche Fertigungslücke. Sie wird unsere besondere Stellung auf dem Edelstahlmarkt weiter entscheidend verstärken. Den Planern und Konstrukteuren, den Neubauleuten und Technikern Dank und Anerkennung für ihre Leistung! Der Betriebsleitung und der Belegschaft der Feinstraße ein herzliches Glückauf!



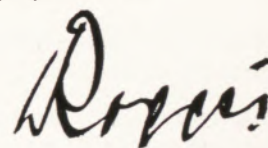
Der Ausbau unseres Werkes, der Anfang der Fünfzigerjahre in Angriff genommen wurde, hat schrittweise die Grundlagen für zukünftige Erfordernisse und Aufgaben geschaffen. Das meist auf den Menschen bezogene Sprichwort „Wer rastet, der rostet“ gilt in gleichem Maß für ein Unternehmen. Wenn es nicht nur heute, sondern auch morgen und übermorgen erfolgreich bestehen will, muß es an der allgemeinen Entwicklung teilhaben. Ein Abseitsstehen oder auch nur Stillstehen bedeutet in einer Zeit, in der der technische Fortschritt außergewöhnlich schnell und in unerhörtem Ausmaß vorstatten geht, Rückgang, wenn nicht gar das Ende des Unternehmens. Es ist nicht immer leicht, diese an sich richtigen theoretischen Gedanken in die Praxis zu übertragen. Viele Schwierigkeiten müssen überwunden werden, die nicht nur finanzieller Natur sind, sondern auch Probleme enthalten, die durch die Fortschrittsgeschwindigkeit ausgelöst werden. Denn das, was heute die Spitze der technischen Entwicklung darstellt, kann morgen schon von neuen Ideen und Möglichkeiten in den Hintergrund gedrängt wer-

den. Da die Fertigstellung großer Neuanlagen von der ersten Planung bis zur Inbetriebnahme lange Zeit, oft Jahre in Anspruch nimmt, sind die Entscheidungen, die frühzeitig getroffen werden müssen, von außerordentlicher Verantwortung.

Es ist bekannt, daß nach dem Wiederanlaufen unserer Produktion zunächst eine weitgehende Überprüfung und Modernisierung der bestehenden Anlagen (wozu auch die Neueinrichtung der jetzigen Straße 2 gehörte) notwendig wurde, da sie meist älteren Datums waren und durch die Anforderungen der Kriegszeit und Eingriffe in den ersten Nachkriegsjahren in hohem Maß gelitten hatten.

Erst danach war es möglich, an den weiteren Ausbau zu denken. Wir haben dabei nichts überstürzt, aber auch nicht gezögert, die notwendigen Schritte zu tun. Vor allen Dingen haben wir uns um Folgerichtigkeit in der Erweiterung der Anlagen im Sinne unserer Gesamtproduktion bemüht. Der Ausbau unserer Stahlkapazität hat mit der Erstellung des E.-Werkes III den Anfang gemacht. Um eine wichtige Voraussetzung für

die Bandherstellung zu schaffen, haben wir die jetzige Straße 1 gebaut. Anschließend folgte als bedeutende Investition der Bau des Kaltbandwerkes. Nachdem diese Produktionsstätten zum Tragen gekommen und eine Reihe weiterer Verbesserungen und Modernisierungen in allen Betrieben durchgeführt worden waren, mußte die nächste Neuerstellung folgerichtig einer Anlage gelten, die in ihren Grundzügen noch aus dem Jahre 1907 stammte, der alten Feinstraße. Wir haben uns beim Neubau der Feinstraße nicht auf eine Lösung im bisherigen Rahmen beschränkt, sondern im Hinblick auf die zukünftige Entwicklung eine grundlegend neue, in ihren Ausmaßen erweiterte und bis in alle Einzelheiten moderne Großanlage geschaffen, die für die folgenden Jahre und Jahrzehnte in Qualität und Leistung unserer Stabstahl- und Drahtproduktion eine sichere Grundlage geben wird.



Warum brauchen wir eine neue Feinstraße?



Johannes Neuschütz:

Leiter der Walzwerke

Vor rund 60 Jahren hat sich das damalige „Krefelder Stahlwerk“ zum Auswalzen vornehmlich von vorgeschmiedeten Werkzeugstählen eine 5gerüstige offene 250 mm $\varnothing$ Doppelduo-Feinstraße erstellt. Diese Feinstraße besteht heute noch, wenn auch ausgebaut und verbessert. Mit weiteren Erneuerungen an dieser veralteten Straße konnten jedoch die Forderungen unserer Zeit nicht mehr erfüllt werden. Daher bestand schon seit vielen Jahren der dringende Wunsch nach einem völligen Neubau einer Fein-Drahtstraße für das vielfältige Edelstahlprogramm zur Abrundung unserer meist neuzeitlichen Warmwalzanlagen.

Der allgemeine Trend zur kontinuierlichen und weitgehend automatisierten Arbeitsweise – vornehmlich an Fein- und Drahtwalzenstraßen – hat bis vor kurzem wegen der bei Edelstahl kleineren Losgrößen und häufig wechselnden unterschiedlichen Stahlqualitäten immer eine abwehrende Zurückhaltung gefunden. Man fürchtete die häufigen Aufenthalte und Umstellungen und damit die geringere Wirtschaftlichkeit. Zum anderen muß jedoch ein großes Edelstahlwerk auch einfachere Edelbaustähle liefern, wie z. B. legierte Kaltstauchgüten oder Kugellagerstahl, deren Verbraucher große Lose bringen und auch schwere Ringe fordern. Selbst auf dem Gebiet der rostfreien und der Werkzeugstähle besteht beim Großverbraucher deutlich der Hang zum schweren Ring.

Aus diesen Erwägungen heraus beschäftigten wir uns ernsthaft mit der Möglichkeit der kontinuierlichen Arbeitsweise auch für die Edelstahlerzeugung. Bei der ausführenden Hüttenmaschinen-Baufirma fanden wir weitgehendes Verständnis für unsere speziellen Forderungen, die zum großen Teil auf die Wünsche der Verbraucher zurückzuführen sind und sich wie folgt zusammenfassen lassen:

1. geringstmögliche Maßabweichungen:
z. Z. bei 5 mm $\varnothing \pm 0,1$ mm;
2. geringstmögliche oder gar keine Abkühlung (weniger als 0,1 mm);

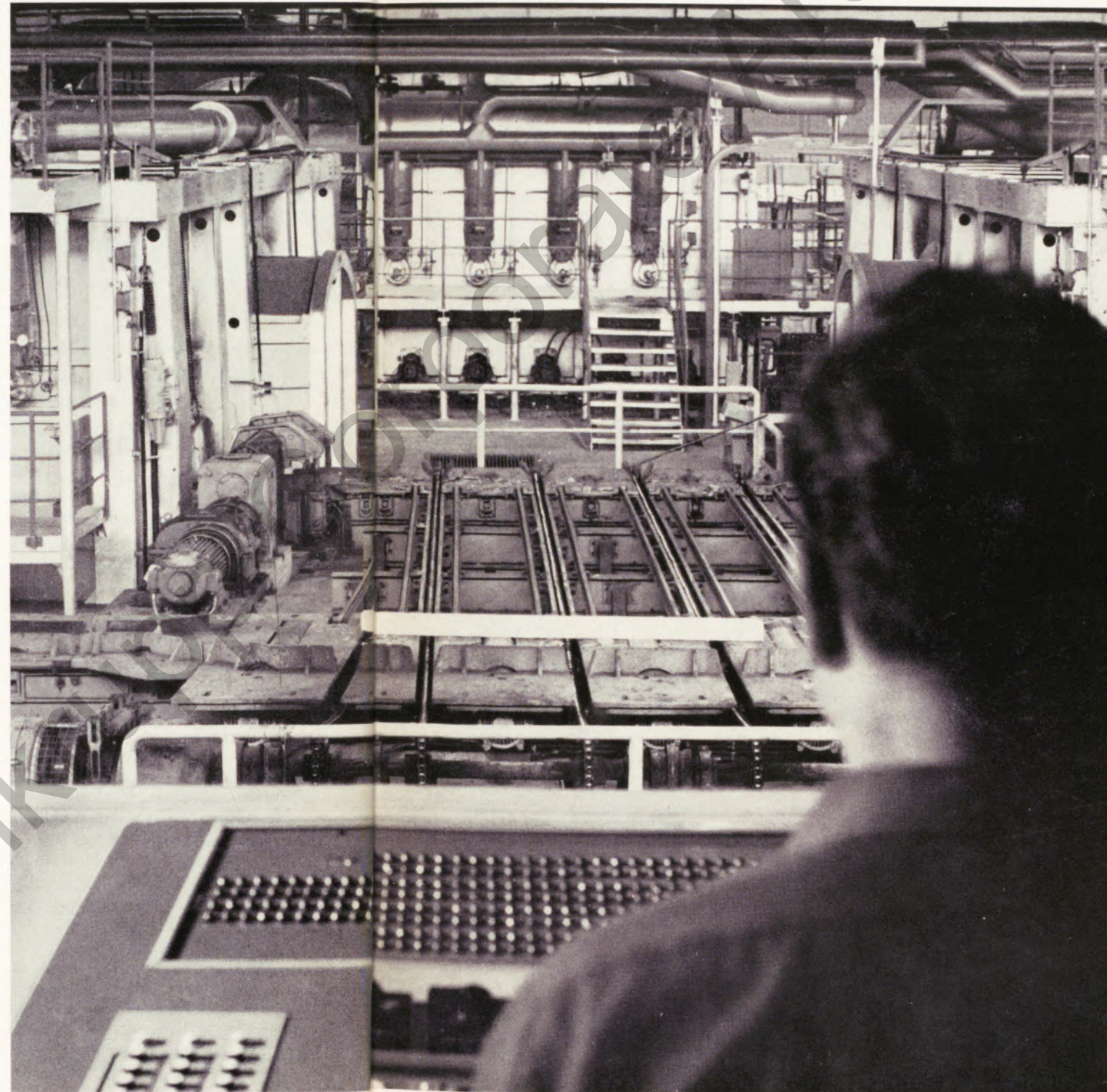
3. möglichst vollkommen rißfreie Oberfläche;
4. große Ringgewichte bei Draht,
z. Z. ca. 500 kg;
5. gerade Stäbe und saubere gratfreie Enden.

Zur Einhaltung dieser unabdingbaren Forderungen galt es, nicht nur die technischen Voraussetzungen zu schaffen, sondern auch die Bedienungsmannschaft (einschließlich der Instandhaltungskolonnen) entsprechend einzuarbeiten.

Bei den technischen Einrichtungen für unsere neue Walzenstraße sind viele neue Wege eingeschlagen worden, angefangen vom dreigeteilten Schnellerwärmungs-Hubbalkenofen über einen automatisch gesteuerten Hubbalcken-Zwischenwärmofen, Gerüst-Schnellwechsel-Vorrichtung, Probenscheren für Probenentnahme am Anfang und Ende des Stabes bei hoher Geschwindigkeit bis zur Vorrichtung für schnelles Auswechseln der Scherenmesser, um jede Abmessung in dem zugehörigen Kaliber schneiden zu können und Verquetschungen zu vermeiden.

Wegen der besonderen Auftragslage bei Edelstahl mit oft geringen Bestellmengen muß die Walzenstraße einen möglichst großen Abmessungsbereich erfassen und dies für alle Qualitäten und Zustandsarten in vollendeter Ausführung. Die Anlage ist daher für den weiten Bereich von 5 – 38 mm $\varnothing$ ausgelegt worden, wobei die Ringform bis 28 mm $\varnothing$ möglich ist.

Die engen Maßabweichungen verlangen eine einadrige zugfreie Walzung; auch läßt eine saubere Oberfläche Drallen oder Verdrehen nicht zu. Für die 22 Gerüste umfassende kontinuierliche Linie, die in 4 Staffeln aufgegliedert ist, ergibt sich daher zwangsläufig die Horizontal-Vertikal-Anordnung, d. h. eine wechselweise Folge von horizontal und vertikal angeordneten Walzgerüsten mit Schlingenbildung zwischen jedem Gerüst bei den kleineren Querschnitten sowie Einzelantrieb.



Ein solcher Aufbau ist natürlich mit hohen Anlagekosten verbunden, die der Verbraucher vielleicht gar nicht in vollem Maße zu würdigen wissen wird. So ist z. B. durch die einadrige Walzung die Anlage in ihrer Erzeugungshöhe bei ca. 10 000 bis 12 000 moto begrenzt. Eine ähnliche Walzenstraße für Massenstahl würde allein schon durch die mehradrige Walzmöglichkeit eine wesentlich höhere Erzeugung zulassen.

Darüber hinaus erfordert eine neuzeitliche, leistungsfähige Edelstahl-Walzenstraße eine ebenso neuzeitliche wie auch aufwendige Zurichtung, um die Erzeugung des Walzwerkes auf die Einhaltung der hohen Verbraucherforderungen im Materialfluß kontrollieren und ggfs. auch reparieren zu können. Der Erzeuger muß beim Verlassen des Materials aus dem Hause die Gewähr für eine ordnungsgemäße Ausführung haben. Auch hier sind neue Wege eingeschlagen worden, z. B. die Einrichtung neuzeitlicher Warmbehandlungs-, Entzunderungs-, Richt- und Rißprüfanlagen und eine Gefügeprüfanlage für Stabstahl sowie für Ringe, um eine weitgehend mechanisierte Kontrolle im Materialfluß so sorgfältig und wirtschaftlich wie möglich durchführen zu können.

DEW hofft, mit dieser Anlage dem augenblicklichen Stand der Technik weitgehend Rechnung getragen und diese darüber hinaus durch Anregungen sogar befruchtet zu haben. Wir glauben außerdem, damit unseren Abnehmern einen echten Kundendienst zu leisten.

Blick aus dem Leitstand: Ein Knüppel in Walzhitze hat einen Schnellerwärmungssofen verlassen und läuft jetzt auf dem Rollgang zum Trio-Vorgerüst.



Neubau Feinstraße

Franz Stelbrink:

Direktor der Neubau-Abteilung

Schwieriges Objekt

In dem Zeitraum der Groß-Investitionen der DEW von 1950 bis 1964 ist die neue Edelstahl-Feinstraße das räumlich und kostenmäßig größte und das technisch schwierigste Objekt. Schwierig vor allem deswegen, weil es weder im Inland noch im Ausland vergleichbare Walzwerksanlagen auf dem Edelstahl-Sektor gab, die bei den hohen Anforderungen auch nur in etwa als Vorbild hätten dienen können. Hinzu kamen die inzwischen außerordentlich gesteigerten Forderungen hinsichtlich der qualitativen und technologischen Eigenschaften der Erzeugnisse. Nicht zuletzt aber waren die unaufhaltsame technische Entwicklung und deren sinnvoller Niederschlag bei Projektierung und Bau der Anlage zu berücksichtigen. Weitgehende Automatisierung aller produktionstechnischen Abläufe und Hilfs-

vorgänge wurde unausbleibliche Bedingung, vor allem, da wegen der engen Maßtoleranzen nur einadrig gewalzt werden kann. Um dabei einen wirtschaftlichen Ausnutzungsgrad der Anlage erreichen zu können, kam man zwangsläufig u. a. zur Anwendung von inzwischen entwickelten automatischen Wechselgerüsten im Bereich der kontinuierlichen Vorstaffel und der drei Fertigstaffeln. Das sind 22 Walzgerüste, die doppelt vorhanden sein müssen: die eine Gruppe aktiv in der Anlage, die andere Gruppe auf den Walzenbauständen oder wieder einsatzbereit auf den verfahrbaren Wechsel-Podesten. Der Wechsel-Vorgang, der mit Knopfdruck von den Steuerbühnen sowohl für die Horizontal- wie für die Vertikal-Gerüste eingeleitet wird, kann normalerweise in drei bis fünf Minuten erfolgen. Die hierzu erforderlichen mechanischen, elektrischen und hydraulischen Mittel sind sehr kompliziert, und

die Beherrschung des funktionssicheren Ablaufs bedingt nicht nur eine lange Schulung des Bedienungspersonals und der zuständigen Ingenieure, sondern auch vielfach noch laufende Verbesserung konstruktiver und apparativer Details.

Die Anlage

„Automation“ ist ein Zauberwort unserer Zeit. Aber nur wenige wissen, wieviel geistige Arbeit auf der Seite der Entwicklung, Planung und Konstruktion, wieviel Mühe bei der Inbetriebnahme aufgewandt werden müssen und welche nervliche Belastung den Männern der Produktion und der Wartung hier oft auferlegt wird, wenn bei der Vielzahl der komplizierten Anlagenteile auch nur ein einziges winziges Glied ausfällt oder in seiner Funktionssicherheit gestört ist und

5

damit oft die lange Kette des Gesamtablaufs unterbrochen wird. Das „Gewußt wo“ wird zwar eines Tages bei allen Beteiligten gesichert sein – der Weg dahin ist lang und mühsam.

1. Das Trio-Vorgerüst

Doch gehen wir in der Betrachtung nochmal zurück an den Anfang der Anlage, zu dem Trio-Vorgerüst, das wir auch „automatisiert“ nennen. Bei diesem Walzgerüst, das keine unmittelbare Koppelung mit der Konti-Vorstaffel besitzt, werden die Knüppel in mehreren Stichen ohne menschliche Hilfe auf den Anstichquerschnitt der Vorstaffel heruntergewalzt. Hierzu dienen ein Wipptisch mit eingebauter Knüppelverschiebe-Vorrichtung, die ihre seitliche Bewegung von der Auf- und Abbewegung der Wippe rein mechanisch auf einfache Weise ohne zusätzlichen Antrieb ableitet und auf der Vorderseite des Walzgerüsts ortsfeste Kantwände ohne mechanische Hilfsmittel, bis auf einen abklappbaren Rinnenboden. Diese Konstruktion, die sich einfachster Mittel bedient, geht bemerkenswerterweise auf Patente aus der Vorkriegszeit zurück.

2. Der Nachwärmofen

Vom Trio-Gerüst laufen die Knüppel über eine horizontale Schopfschere zum Nach-

wärmofen, der konstruktiv und funktionell zu den schwierigsten Problemen der Feinstraße zählt, aber für eine einwandfreie Verformung beim kontinuierlichen Walzen eine wichtige Voraussetzung bedeutet. Der Ofen ist in der Lage, Knüppel von unterschiedlichen Längen und Querschnitten bei stark differierenden Verweilzeiten temperaturmäßig auszugleichen bzw. die Temperatur zu erhöhen und bei Walzstörungen eine begrenzte Pufferung von aus den Haupt-Öfen nachfolgenden Knüppeln zu ermöglichen. Daraus ergibt sich eine Kombination von sehr verschiedenen Abläufen.

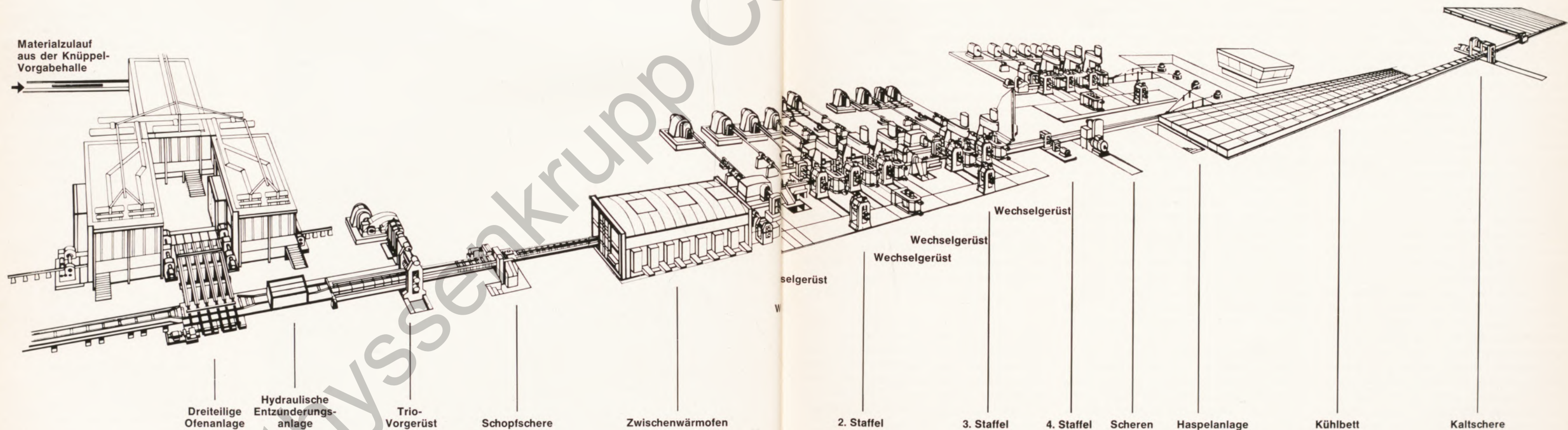
3. Die Walzstaffeln

Aus dem Nachwärmofen werden die Knüppel über einen Treib-Apparat der ersten Walzstaffel, die ohne Schlingenbildung arbeitet, zugeführt. Erst in der zweiten Staffel, aus der schon dickere Fertig-Querschnitte abgefahren werden, beginnt mit Hilfe der Schlingenbildung zwischen den Walzgerüsten das zugfreie Walzen, das naturgemäß auch in der dritten und vierten Staffel beibehalten werden muß. Schlingenbildner erzeugen in der zweiten und dritten Staffel eine Walzgutschlinge in senkrechter Ebene nach oben, in der vierten Staffel nach unten. Die Schlingengröße wird durch sog. Drehstrahltester fotoelektrisch, unter Ausnutzung der Strahlung des Walzgutes, ge-

regelt. Weicht die Schlinge von der Soll-Lage ab, erfolgen Impulse, die die Drehzahlen der folgenden oder vorhergehenden Walzenzugmotoren solange verändern, bis sich die normale Schlingenlage wieder eingestellt hat. Es handelt sich hier um empfindliche Apparaturen der hochentwickelten modernen elektrischen Regeltechnik, deren Aufbau und Wirkungsweise im Rahmen dieses Artikels nicht genauer behandelt werden können.

4. Der Stabstahl

Hinter der dritten Walzstaffel teilt sich der Fertigungsablauf in zwei verschiedene Richtungen auf für Stabstahl und Draht. Der Stabstahl läuft geradeaus weiter auf ein 66 Meter langes Rechenkühlbett, nachdem die Walzader auf einer vor dem Kühlbett angeordneten rotierenden Schere auf Kühlbettlängen unterteilt wurde. Die rotierende Schere, die ebenso wie die Walzgerüste mit einem regelbaren Gleichstromantrieb ausgerüstet ist, schneidet, aus dem Stillstand anfahrend, die laufende Walzader in genauer Anpassung an die jeweilige Walzgeschwindigkeit. Der unterteilte Stab fährt mit einer Geschwindigkeit bis zu 10 m/sec in den Auflaufrollgang des Kühlbettes ein und wird dort nach Erreichen der Endlage automatisch in die Zackenprofile des Streckbettes quer zur Einlaufrichtung ausgeworfen. Auf



den durchgehenden Auflageflächen des aus Gußeisen hergestellten Streckbettes erfahren die Walzstäbe eine gewisse Ausrichtung und eine Temperaturminderung.

Bewegliche Rechen heben nun Stab für Stab einzeln aus den Streckbett-Taschen und legen sie mit Abstand in die Zackenprofile der mit ihnen gepaarten festen Rechen. So werden die Stäbe von Zacke zu Zacke langsam quer gefördert und kühlen

bau unmittelbar neben der Konti-Schere eine spezielle Scherenwerkstatt. Hier erfolgt die sorgfältige Vorbereitung und Ausrichtung der Einsätze, von denen mehrere vorhanden sind, die mit einer speziellen Transport-Vorrichtung in die Schere ein- und ausgefahren werden können. — Daß sich keinerlei Getriebeteile in oder am Scherenständer befinden, vielmehr ein geschlossenes Getriebe mit Kupplungsverbindung außerhalb der Schere steht, sei nur am Rande

che Umlenkscheiben fast durch die ganze Halle zieht. Die weitere produktionstechnische Behandlung des Stabstahls und des Drahtes wird in einem anderen Artikel über die Feinstraße eingehend beschrieben.

Bedeutende Rolle der Elektrotechnik

Aus der bisherigen Schilderung kann man schon in etwa entnehmen, daß die Elektrotechnik bei dieser Anlage eine bedeutende



dabei ab im Strom der von unten nach oben geführten Luft, die durch große Schächte außerhalb der Halle infolge des über dem Kühlbett entstehenden thermischen Auftriebs angesaugt wird. Aus dem Rechensystem gelangen die Stäbe einzeln auf kleine, in Kühlbett-Längsrichtung liegende Rollen, um bündig gelegt und von dort durch sog. Wimmer gesammelt zum Abfuhr-Rollgang transportiert zu werden. Auf dem Abfuhr-Rollgang fahren die nebeneinander liegenden Stäbe zur Kühlbettkalterschere, wo das Material auf Lieferlängen unterteilt wird. Es handelt sich hier um eine Tor-Schere mit 500 t Scherdruck, die mit einer völlig neuartigen Messerwechsel-Vorrichtung ausgestattet ist. Diese spezielle Vorrichtung gestattet das Wechseln der Scherenmesser in verhältnismäßig geringen zeitlichen Abständen innerhalb weniger Minuten, so daß immer scharfe und präzise eingestellte Messer im Einsatz sind. Nur dadurch können Schnitt-Enden mit minimaler Rand-Deformierung und ungewöhnlich sauberen ebenen Schnittflächen erzeugt werden. Da selbstverständlich zur Erzielung des geschilderten Effekts die Messer nicht innerhalb der Schere gewechselt werden können, wie es sonst üblich ist, befindet sich in einem An-

erwähnt. Hierdurch wird die Betriebssicherheit erhöht und die Instandhaltung ungemein vereinfacht. Ein hinter der Schere liegender Kettenschlepper transportiert die auf der Schere unterteilten Stäbe in das zweite Hallenschiff zur Zwischenlagerung und Weiterbehandlung in der Adjustage.

5. Der Draht

Bei Walzung von Drähten erfolgen hinter der dritten Staffel zwei Ableitungen; die eine für dicken Draht parallel zum Kühlbett-Rollgang, die andere für dünnen Draht über eine Schlingenplatte zu der 6gerüstigen HV-Drahtstaffel. Wegen der hohen Walzgeschwindigkeit ist diese Staffel die technisch schwierigste, vor allem bezüglich der Schlingenregelung. Sowohl dicker wie dünner Draht wird hinter der 4. Staffel verschieden großen Haspeln unterschiedlicher Systeme zugeleitet. Die in den Haspeln gewickelten Drahtringe laufen über rechtwinklig angeordnete Transportbänder in die benachbarte Halle, wo sie je nach Qualität entweder in Glühtöpfe abgelegt, oder zur unmittelbaren Abkühlung auf eine Hakenbahn übergeben werden, die sich beiderseits der mittleren Stützenreihe über an den Enden befindli-

che Rolle spielt. Tatsächlich liegen auch die Kosten für die elektrotechnischen Anlagen einschließlich Schalthaus praktisch genauso hoch wie die für die gesamten mechanischen Einrichtungen. Diese kostenmäßige Annäherung ist aber ein Charakteristikum moderner automatisierter Produktions-Anlagen. Das wird auch klar, wenn man sich vor Augen führt, daß jedes der 23 Walzgerüste einen eigenen regelbaren Gleichstromantrieb besitzt.

Diese Antriebe gliedern sich wie folgt:

Trio-Vorgerüst	1 x 1700 kW	=	1700 kW
1. Walzstaffel	6 x 400 kW	=	2400 kW
2. Walzstaffel	6 x 600 kW	=	3600 kW
3. Walzstaffel	4 x 800 kW	=	3200 kW
4. Walzstaffel	6 x 400 kW	=	2400 kW
Gesamt-Anschlußwert:			13300 kW

Die Temperaturen der Wicklungen und der Lager sämtlicher Gleichstromantriebe werden gemessen und können im Schalthaus überwacht werden. Die stark beanspruchten Motoren bedürfen zur Wärmeabfuhr einer Fremdbelüftung. Die den 23 Antrieben zugeführte Kühlluftmenge beträgt 63 000 Ku-

bikmeter je Stunde. Die Zuführung dieser großen Luftmenge wurde von uns in einer besonderen und sehr wirtschaftlichen Weise gelöst. Die erforderliche Luft wird außerhalb der Halle über Filter, die sich in einem kleinen Gebäude befinden, angesaugt und in gereinigtem Zustand durch zwei große Stahlblechleitungen dem als Kastenträger ausgebildeten mittleren Kranbahnträger der Haupt-Halle zugeführt, der gleichzeitig als Haupt-Luftkanal benutzt wird. Die dem Ka-

träger zuströmende Luft verteilt sich durch ein Querschott getrennt in zwei Richtungen. Durch Stahlblechrohre wird die Kühlluft zu jedem Antrieb abgeleitet und durch in die Rohre eingebaute Einzel-Ventilatoren den Motoren zugeführt. Durch dieses System konnten erhebliche Kosten und Platz eingespart werden gegenüber dem anfänglich vorgesehenen Bau eines unterirdischen Beton-Luftkanals.



Zu den Hauptantrieben kommt eine große Zahl von Hilfsantrieben für die ergänzenden Einrichtungen, wie rotierende Scheren, Warmscheren, Kaltscheren, Rollgänge, Haspeln usw. mit einer Gesamt-Leistung von 7200 kW. Auch hierbei handelt es sich im wesentlichen um drehzahlgeregelte Antriebe, die genauso wie die Walzenzug-Motoren stoßweise stark überlastbar sind.

In der gesamten Anlage befinden sich auch viele pneumatische und ölhdraulische Betätigungs-Elemente, die aber alle zur Einleitung und Beendigung von bestimmten Bewegungsvorgängen elektrisch gesteuert werden, und zwar zwangsläufig in bestimmter zeitlicher Folge beim Ablauf des Walzvoranges. Alle diese Vorgänge erfordern zur

beln aller Art, die sich wie ein kompliziertes Nervensystem durch die ganze Anlage ziehen.

Die Schaltanlagen

Einen entsprechenden Umfang haben verständlicherweise die zugehörigen Schaltanlagen, die daher innerhalb der Halle ohne empfindlichen Verlust an Produktionsfläche nicht untergebracht werden konnten. Das Schalthaus nimmt in zwei Geschossen 46 Trafzellen, die 25 000 V-Schaltanlage und die Stromrichter-Anlagen für Haupt- und Hilfsantriebe und die 500 V-Schaltanlagen auf. Im mittleren Teil des Gebäudes befindet sich in einem abgetrennten Raum die zentrale Schaltwarte, die eine Überwachung sämtlicher elektrischer Vorgänge gestattet und in der mit Hilfe besonderer Apparaturen Störungen angezeigt werden.

Es sind noch nicht alle Trafzellen belegt. Die gesamt installierte Trafleistung beträgt aber immerhin 46 000 kVA. Zu jedem Hauptantrieb gehört eine Stromrichtergruppe und je ein besonderer Stromrichter-Transformator. Nur so können die schwierigen regel-

technischen Bedingungen einwandfrei erfüllt werden.

Die produktionstechnischen Abläufe werden schaltungsmäßig von den Steuerbühnen aus eingeleitet; die automatischen Regelvorgänge erfolgen jedoch über praktisch trägeheitslos arbeitende Transistoren. — Das Schalthaus enthält 87 einanodige und 29 sechs-anodige Quecksilberdampf-Eisenstromrichter. Letztere erfuhren ihre erste Anwendung an

Großantrieben Anfang der 50er Jahre in unserem Werk (Straße 2).

Wichtige Nebenanlagen

Zu den modernen Haupt-Anlagen gehören noch die sog. Neben-Anlagen, die aber keineswegs nebensächliche, sondern wichtige ergänzende Funktionen ausüben. Es handelt sich dabei im wesentlichen um die Versorgung der Produktions-Aggregate mit Kühlwasser, Sinter-Spülwasser und Preßluft; des weiteren um die ölhdraulischen Schmieröl- und Umlauf-Anlagen. Das für die Sinterspülung und für die Kühlung erforderliche Wasser befindet sich im Umlauf, d. h., es tritt praktisch kein Verbrauch ein. Der in der Produktions-Anlage anfallende Sinter wird zwei Kanälen zugeführt, die sich einige Meter unter Flur fast durch die ganze Hallenlänge erstrecken und sich etwa in der Mitte zu einem Querkanal vereinigen, der außerhalb der Halle in ungefähr 7,5 m Tiefe vor einem offenen Schacht endet. In diesen mit Gefälle versehenen Kanälen wird der Sinter mit Hilfe von eingedüstem Wasser zu dem erwähnten Schacht geschwemmt. In diesem Schacht befinden sich zwei Schneckenpum-

pen mit einer geodätischen Förderhöhe von 7,5 m, die bei einer Schräglage von 38 Grad das anströmende Sinterwasser in zwei halbkreisförmigen offenen Gerinnen nach oben in die anschließenden Klärbecken fördern. Die Förderschnecken haben einen Durchmesser von 1,5 m und eine Länge von 13,3 m. Bei einer Drehzahl von etwa 38 Umdrehungen je Minute kann jede Schnecke 1200 Kubikmeter Wasser je Stunde fördern. Das Prinzip dieser Wasserförderung wurde von dem altgriechischen Mathematiker Archimedes bereits 200 Jahre vor unserer Zeitrechnung entdeckt. Die Schneckenpumpen wurden von einer holländischen Firma gebaut, die das archimedische Förderprinzip bereits vor mehreren Jahrzehnten erneut aufgriff und in großem Umfang für Schöpfwerke namentlich in Holland einsetzte. Für die Förderung von Sinterwasser ist unsere Anlage der zweite Anwendungsfall. Das außerordentlich einfache Förderungs-Element hat sich bis heute sehr gut bewährt und hat gegenüber den bisher angewandten Sinterpumpen den Vorteil weitgehender Verschleißfreiheit.

In die Sinterkanäle läuft aber auch das Wasser der offenen Kühlwasser-Kreisläufe. Die Kühlwässer werden außer der Klärung noch einer Filterung unterworfen, in einem Reinwasser-Keller gesammelt und von dort aus zurückgepumpt. In der Anlage sind mehrere Kühlwasser-Kreisläufe unterschiedlichen Druckes vorhanden. Dabei gibt es auch geschlossene Kreisläufe, deren stark erwärmtes Wasser in einem GEA-Luft-Kondensator rückgekühlt wird.

Das an das Klärbecken anschließende Gebäude enthält außer den Wasserfiltern verschiedene Pumpensätze für die Förderung von Sinter-Wasser und für die Kühlwässer verschiedener Drücke. In einem weiteren Raum sind mehrere Schraubenverdichter untergebracht, die der Erzeugung von ölfreier Preßluft dienen. Da die hochoptimierten Schraubenverdichter einen sehr starken Geräuschpegel verursachen, mußte der ganze Raum einschließlich der Luftansauge-Öffnungen mit Schalldämmung versehen werden, wodurch eine Geräuschbelästigung außerhalb des Baues verhindert wird. Die Überwachung durch den Maschinenwärter erfolgt vom benachbarten Raum aus.

Bei Stromausfall übernimmt ein zu den Nebenanlagen gehörendes Notstromaggregat automatisch die Stromversorgung für die wichtigsten Kühlwasserkreisläufe solcher Aggregate, die durch plötzliches Ausbleiben des Kühlwassers beschädigt werden könnten.

Die Gebäude

Es wäre nun noch einiges zu sagen über die Gebäude, in denen die beschriebenen Anlagen untergebracht wurden. Die Haupt-Halle umfaßt zwei Schiffe mit 28 und 30 m Kranspannweite, bei einer Kranbahnhöhe von 8,5 m. Sie besitzt eine Länge von etwa 405 m und eine äußere Wandhöhe von 13,5 m. Die bebaute Fläche umfaßt 27 800 Quadratmeter. Im Nord-Osten wird dieser Komplex abgeschlossen durch eine Querhalle von ca. 113 m Länge (ca. 3800 Quadratmeter) und 30 m Kranspannweite für die Lagerung von Knüppeln als Ausgangsmaterial für die Walzung von Stabstahl und Draht. Etwa in der Mitte der Haupt-Halle schließen sich in Richtung nach Süd-Osten zwei Querhallen mit ca. 10 000 Quadratmeter Grundfläche an für Stabstahl-Adjustage und Versand und für Draht-Adjustage und Draht-Versand. Im Nord-Westen sind zwei Anbauten angegliedert, der eine für die Walzendreherei und Walzwerksbüros, der andere für die Werkstätten der Technischen Hilfsbetriebe. Das Schaltheus mit ca. 2 150 Quadratmeter, die Nebenanlagen mit ca. 900 Quadratmeter befinden sich, wie schon erwähnt, als selbständige Gebäude außerhalb der Walzwerkshalle. Die gesamte bebaute Fläche beträgt ca. 45 000 Quadratmeter.

Die tragenden Gebäude-Elemente wurden in geschweißter Vollwandkonstruktion, die Wände in Halbstein-Fachwerk ausgeführt. Die natürliche Beleuchtung der Hallen erfolgt durch hochliegende Lichtbänder in den Längswänden, die zum großen Teil mit Wendeflügeln zur Entlüftung ausgerüstet wurden. Die Giebelwände sind zur Vermeidung von Blendwirkungen ohne jede Verglasung voll ausgemauert.

Die Belüftung

Die Belüftung erfolgt über tiefliegende verstellbare Wand-Jalousien in Stahlblech-Konstruktion. Keine der genannten Hallen besitzt die gewohnten Dach-Aufbauten. Die Dächer sind vielmehr bis auf die erwähnten Quer-Hallen ohne jede Unterbrechung vollständig glatt ausgeführt und ergeben damit erheblich geringere Aufwendungen für die Instandhaltung. Die Be- und Entlüftung der Hallen kann gesteuert werden über eine Windrichtungsanzeige von einem zentral gelegenen Schaltschrank. Sie soll so erfolgen, daß die Wendeflügel der Hallenseite, an welcher der Wind ansteht, geschlossen bleiben und die Wendeflügel der gegenüberliegenden Seite (Unterdruckseite) geöffnet werden.

Auf diese Weise entsteht eine Wirkung wie bei Windleitwänden, so daß bei ausreichender Luftzufuhr über die tiefliegenden Wand-Jalousien eine einwandfreie Entlüftung gewährleistet ist. Die zwei Querhallen erhielten Groß-Shed-Dächer, da sie unter Umständen bis zu sechs Hallen erweitert werden können, wobei eine Beleuchtung über Seitenlichtbänder nicht möglich ist.

Vorausplanung für spätere Zeit

Für den verkehrstechnischen und energie-technischen Aufschluß des bis dahin nicht bebauten südlichen Werksgeländes waren umfangreiche technische Planungen durchzuführen, wobei auch Bebauungen, die noch in späteren Jahren erfolgen können, Berücksichtigung finden mußten. Das bezieht sich auf die 25 kV-Stromzuführung in einem begehbaren Kabelkanal sowie auf die Zuführung von Gas und von Hochdruck-Heißwasser für die Heizungsversorgung. Die Fragen der Be- und Entwässerung wurden entsprechend gehandhabt. Für die Entwässerung wurde der Bau großer neuer Sammler erforderlich. Der Sammler für das Regenwasser mit einem End-Durchmesser von 1,5 m führt in ein Regenrückhaltebecken, das 4000 Kubikmeter Wasser faßt, und unter dem neuen Parkplatz an der Oberschlesienstraße erbaut wurde. Außer diesen Maßnahmen ergaben sich auch noch umfangreiche Erweiterungen des Straßen- und Gleisnetzes.

Zum Abschluß einige Zahlen

Nachstehend mögen einige Zahlen den Umfang der bautechnischen Arbeiten erläutern:

Boden-Aushub	ca. 60 000 cbm
Stahlbeton	ca. 38 000 cbm
(Hallen- und Maschinen-Fundamente etc.)	
Bewehrungsstahl	ca. 1 500 t
Ziegelsteine	ca. 1 500 000 Stück

Aus der vorstehenden Beschreibung der neuen Feinstraße wird der Leser bereits entnehmen können, auf wieviel grundverschiedenen technischen Gebieten hier schwierige Aufgaben zu bewältigen waren. Bei der Lieferung der Anlagen und der Durchführung örtlicher Arbeiten waren nicht weniger als 200 Firmen der verschiedensten Branchen beteiligt. Aus den vielen unterschiedlichen Bestandteilen und Techniken eine einheitliche und klar aufgebaute Gesamt-Anlage zu schaffen, setzte bei den Beteiligten technisches Können, Gründlichkeit in der Bearbeitung und in der kritischen Betrachtung sowie Fähigkeit zur Koordinierung voraus.



Die Arbeitsweise der neuen Feinstraße

Gerhard Hartmann:

Betriebsleiter der Straße 5

Warum die Straße 5 gebaut wurde, ist in den vorhergehenden Beiträgen behandelt worden. Anordnung und Aufbau der neuen Feinstraße wurden ebenfalls bereits erläutert. Im Folgenden geht es um die Arbeitsweise der modernen Anlage.

Das Halbzeug lagert in der Knüppelvorgabehalle. Je nach Qualität handelt es sich um Knüppel im Querschnitt von 80×80 mm, 100×100 mm oder 120×120 mm mit einem Einsatzgewicht bis zu 560 kg. Vor ihrem Einsatz werden die Knüppel gewogen und über einen Rollgang und eine Einstoßmaschine dem Vorwärmofen zugeführt. Hier werden sie auf ca. 700°C erhitzt. Dann gelangen sie — wieder über Rollgänge und Einstoßmaschinen wechselseitig in einen der beiden Schnellerwärmungsöfen, in denen sie in ca. 20 Minuten auf die vorgeschriebene Walztemperatur gebracht werden.

Alle drei Öfen sind als Hubbalkenöfen gebaut, in denen das Einsatzmaterial schrittweise durch den Ofen transportiert wird. Ofen- und Straßenleistung (t/h) können aufeinander abgestimmt werden. Die Wärmzeiten in den Schnellerwärmungsöfen bleiben dabei konstant. Durch die Bauart der Öfen und die gewählte Anordnung — Vorwärmofen, Schnellerwärmungsöfen — sind die besten Voraussetzungen hinsichtlich der Wärmung der Knüppel geschaffen. Der für die Entkohlung kritische Temperaturbereich wird sehr rasch durchlaufen.

Eine sogenannte „Datazent-Anlage“ zeigt die Lage der Knüppel im Ofen der Steuerbühne der Ofenanlage optisch an. Der Steuermann ist also in der Lage, jederzeit genaue Auskunft über das in den Öfen befindliche Material zu geben. Der Steuermann ist für den Betrieb der ganzen Ofenanlage verantwortlich. Die Bewegungen sind programmiert. Sie laufen automatisch ab, lassen sich aber auch von Hand über Druckknöpfe steuern.

Eine Ausstoßmaschine stößt den Knüppel seitlich aus dem Ofen auf einen Querschlepper, der ihn auf einen Rollgang transportiert. Von diesem wird der Knüppel zum Trio-

Vorgerüst weiterbefördert. Auf dem Wege dorthin läuft er durch eine hydraulische Entzunderungsanlage.

Die Aufgabe des Trio-Gerüsts ist es, die unterschiedlichen Knüppelformate auf eine einheitliche Knüppelabmessung auszuwalzen. Der Knüppel wird von dem Rollgang im unteren Durchgang des Gerüsts, d. h. zwischen Unter- und Mittelwalze, zum Anstich gebracht, ein Wipptisch hinter dem Gerüst hebt und verschiebt ihn vor das nächste Kaliber im oberen Durchgang, d. h. zwischen Mittel- und Oberwalze. Dieser Vorgang wiederholt sich, bis der gewünschte Querschnitt erreicht ist. Das Trio-Vorgerüst ist vollmechanisiert und wird von einem Mann gesteuert.

Vom Trio-Vorgerüst wandert der Knüppel über Rollgänge zu einem Zwischenwärmofen. Dabei passiert er eine Warmschere, auf der der Knüppelkopf geschopft wird, um einen einwandfreien Anstich in den folgenden, kontinuierlichen Walzgerüsten zu gewährleisten. Der Zwischenwärmofen hat mehrere Aufgaben, nämlich erstens einen Temperaturausgleich nach dem Walzen auf dem Vorgerüst über den Knüppelquerschnitt und die Knüppellänge zu erreichen, zwei-

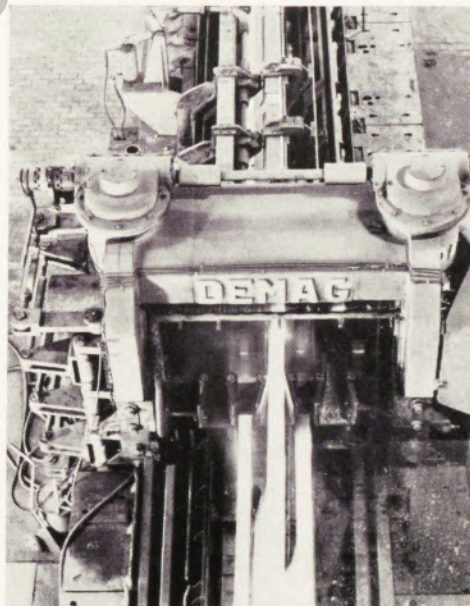
tens bei bestimmten Qualitäten eine Erhöhung der Walztemperatur zu ermöglichen und drittens eine Abstimmung zwischen dem Arbeitstakt der Ofenanlage und des Trio-Gerüsts auf der einen und der kontinuierlichen Straße auf der anderen Seite zu erreichen. Die Anlage arbeitet automatisch. Ofentemperatur und Durchsatzgeschwindigkeit werden den jeweiligen Qualitäten angepaßt.

Hinter dem Zwischenwärmofen beginnt die eigentliche Walzenstraße mit ihren 22 Gerüsten, die im Wechsel von horizontaler und vertikaler Bauweise ausgeführt sind, um jegliches Verdrallen zu vermeiden. Dadurch ist eine größtmögliche Schonung der Oberfläche des Walzgutes gesichert. Die 22 Gerüste sind in Staffeln angeordnet. Insgesamt sind es vier Staffeln, die mit Ausnahme der dritten jeweils sechs Gerüste umfassen. Die dritte Staffel besteht aus vier Gerüsten.

Um bezüglich der Abwicklung des umfangreichen Walzprogramms beweglich zu sein und die Stillstandszeiten der Anlage möglichst gering zu halten, ist die kontinuierliche Straße mit Wechselgerüsten und einer automatischen Gerüstwechselanlage ausgestattet. Während der Walzung einer Abmessungsgruppe kann eine andere in den Wechselgerüsten vorgebaut werden. Der Gerüstwechsel selbst ist dann nach Beendigung eines Walzprogramms mit der Wechselanlage in kürzester Zeit durchführbar.

Nach Verlassen des Zwischenwärmofens läuft das Walzgut in die erste Staffel ein, deren Aufgabe es ist, Vorquerschnitte zu walzen. Diese Vorquerschnitte werden je nach Walzprogramm in der zweiten Staffel (17–38 mm Durchmesser) oder in der dritten Staffel (11–16 mm Durchmesser) auf Fertigabmessungen ausgewalzt. Handelt es sich um eine Drahtabmessung (5–10 mm Durchmesser), muß auch noch die vierte Staffel durchlaufen werden.

Von der zweiten Staffel an wird zugfrei gewalzt; das geschieht dadurch, daß Schlingenheber die Walzader zwischen zwei Gerüsten Schlingen bilden lassen. Die Lage



der Schlinge wird berührungslos unter Ausnutzung der Lichtstrahlung des Walzgutes abgetastet (foto-elektrisch) und mit einer vorgegebenen Soll-Lage verglichen. Jede Abweichung von dieser Soll-Lage wird als Steuerbefehl dem jeweiligen Walzenzugmotor zugeleitet. Durch Änderung der Motor-Drehzahl wird die vorgegebene Schlingelage wieder blitzschnell erreicht. Nur durch zugfreie Walzung lassen sich engste Maßtoleranzen erzielen.

Die aus der 2. oder 3. Staffel laufenden Fertigabmessungen (11–38 mm Durchmesser) werden bei der Stabstahlwalzung auf einer Scherengruppe geschöpft, auf Kühlbettlängen unterteilt und auf ein Kühlbett gefahren. Die Rechen des Kühlbettes transportieren die Stäbe quer zur Walzrichtung auf einen Rollgang. Während der Dauer des Transportes kühlt das Material ungefähr auf Raumtemperatur ab. Der Rollgang befördert das Material dann weiter zu einer Kalt-

schere, auf der es auf Bestelllänge unterteilt und schließlich gebündelt und gewogen wird.

Bei der Walzung von Draht (11–28 mm Durchmesser) aus den genannten Staffeln wird das Material nach dem Schöpfen zwei Garret-Haspeln zugeführt und zu Ringen aufgewickelt.

Walzgut für die Fertigabmessungen zwischen 5 und 10 mm Durchmesser läuft über

einen Schlingentisch zu der vierten Staffel, der Drahtstaffel. Die maximale Endgeschwindigkeit des Walzgutes liegt in der Drahtstaffel bei ca. 30 m pro Sekunde, das sind fast 110 km pro Stunde. Nach dem Auswalzen auf die gewünschte Endabmessung wird der Draht auf zwei Edenborn-Haspeln aufgewickelt.

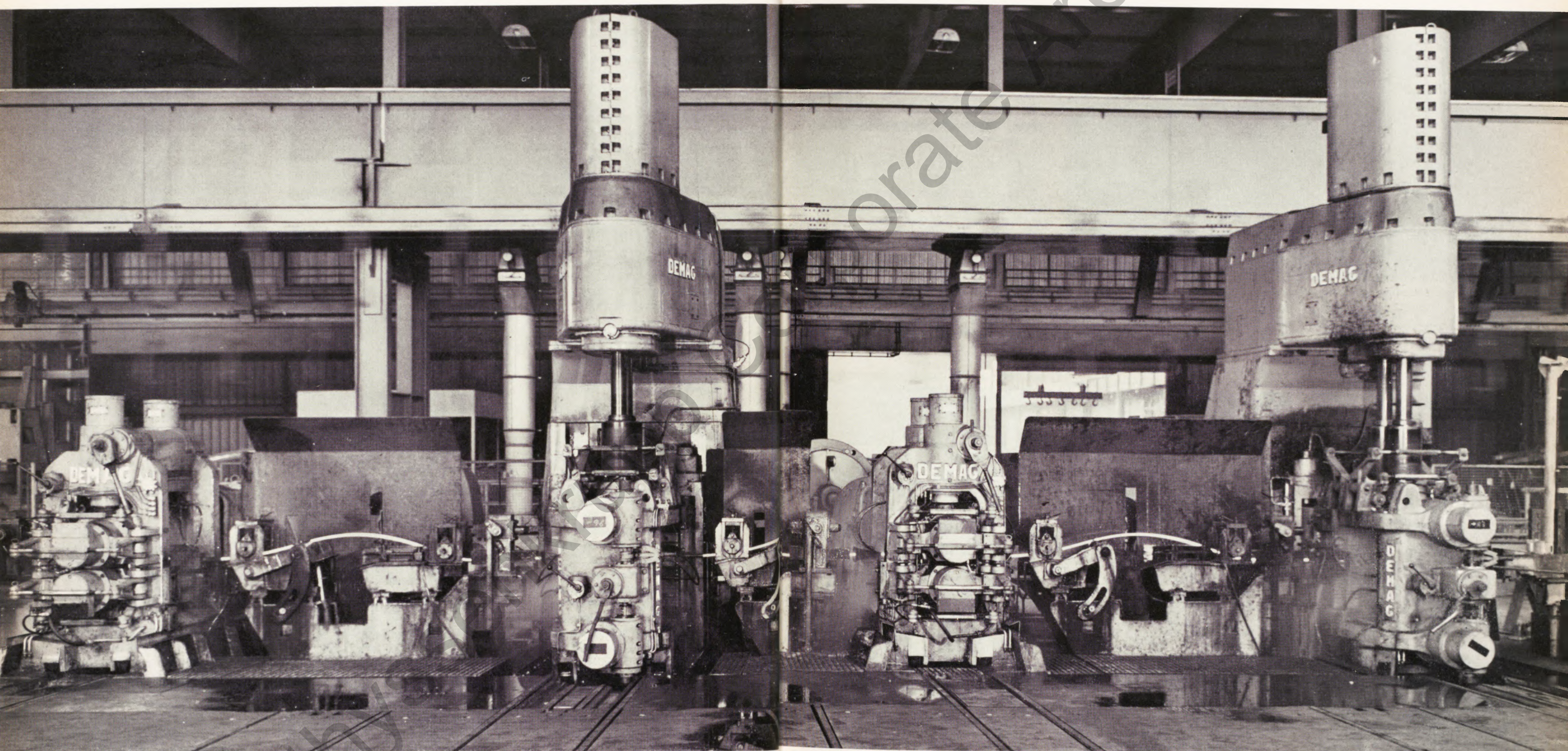
Ein Platten-Transportband befördert alle Ringe entweder zu Ablegetöpfen, in denen sie

langsam auf Raumtemperatur abkühlen, oder zu einer Hakentransportbahn. Beim Transport auf der Hakenbahn zu den Drehkreuzen kühlen die Ringe verhältnismäßig schnell auf Raumtemperatur ab. Dort werden die Ringe gewogen, abgenommen und zu Drahtbunden gebündelt.

Mit Hilfe der in der Walzenstraße angeordneten Scheren werden ständig Proben für Abmessungs- und Qualitätskontrollen aus

dem Walzgut geschnitten. Das Probenmaterial wird so schnell untersucht, daß beispielsweise das Ergebnis einer Qualitätsprüfung bereits vorliegt, wenn die Drahtringe vom Drehkreuz abgenommen werden.

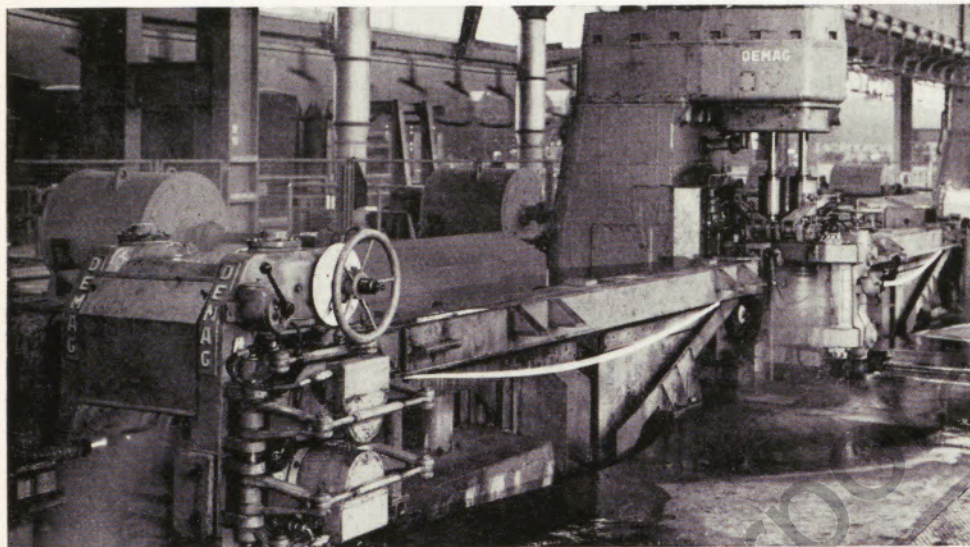
Von zwölf durch Sprechfunk miteinander verbundenen Bühnen wird das gesamte Walzwerk gesteuert. Erstmals können wir in einer Anlage von dieser Größenordnung den Materialfluß vom Knüppeleinsatz im



Ofen bis zum gewogenen Ring oder Stabstahlpaket in allen wesentlichen Verarbeitungsstufen ständig kontrollieren. Eine IBM-Datenübertragungsanlage stellt eine einwandfreie Verfolgung des zu walzenden Materials vom Einsatz bis zum fertigen Ergebnis sicher.

Das Walzwerk hat eine eigene Walzendreherei, die mit den neuesten Walzendreh- und Schleifbänken ausgerüstet ist. Da alle Wal-

(Maße, Längenvorschriften, Geradheit, Oberflächenfehler usw.) erfolgt unmittelbar im Materialfluß in dem zur Straße 5 gehörenden Kontrollbereich. Besonderes Augenmerk wird hier auf die Prüfung von Oberflächenfehlern gelegt. Die Prüfung erfolgt durch das Magnetpulverprüfverfahren mit fluoreszierender Flüssigkeit. Zur besseren Erkennbarkeit von Fehlstellen erfolgt die Beobachtung der „gefluxten“ Stäbe unter ultraviolettem Licht.



In der vierten Staffel wird der Draht mit durchhängenden Schlingen gewalzt.

zen der Straße in Rollenlagern laufen, wurde auch eine moderne Lagerwerkstatt eingerichtet sowie zur Wartung der umfangreichen Walzarmaturen eine Armaturenwerkstatt.

Nun noch einige kurze Ausführungen zum Adjustage- und Kontrollbereich. Hier dürfte am ehesten eine Aufzählung der vorhandenen Einrichtungen und Arbeitsmethoden – aufgegliedert nach Stabstahl- und Drahtbereich – interessieren.

Für den Stabstahl stehen zur Verfügung:

Zwei Schrägwalzenrichtanlagen, bei denen das Richtgut in einer Schraubenbewegung zwischen drei Richtwalzen und sieben Gegendruckrollen hindurchgeführt wird. Kundenforderungen nach „besonders gerichtetem“ Material im Abmessungsbereich von 11–38 mm Durchmesser können auf diesen Anlagen erfüllt werden.

Zwei Längsstrahlanlagen für die Oberflächenentzunderung, in denen der zu strahlende Stab rotierend durch eine Strahlkammer geführt wird. Diese Anlagen bieten u. a. in qualitativer Hinsicht den Vorteil, daß eine vollkommen gleichmäßige Entzunderung über den gesamten Stabumfang möglich ist.

Die Prüfung der äußeren Beschaffenheit

Geringfügige Oberflächenfehler können unter Beachtung der Kundentoleranz auf Putzanlagen (Bandschleifmaschinen) beseitigt werden. Auf diesen Anlagen ist auch die Probenentnahme möglich. Mit solchen Proben werden ganz auf den Verwendungszweck des Materials abgestimmte Prüfungen in den Prüfräumen des Kontrollbereichs durchgeführt. Ein Beispiel dafür ist die Stauchprüfung. Andere Proben werden für die metallographische Untersuchung (Reinheitsgrad, Gefüge, Entkohlung usw.) bereitgestellt. Vor der Übergabe der Kommissionen an den Versand der Straße 5 erfolgt auf Signieranlagen die Verwechslungsprüfung und daran anschließend die der Forderung des Kunden entsprechende Stempelung bzw. Farbsignierung und Bündelung.

Für den Drahtbereich stehen zur Verfügung:

Ein Drahtring-Rollenherdglühofen, der ein Glühen der an der Straße 5 gewalzten Qualitäten ermöglicht;

eine halbkontinuierlich arbeitende Drahtentzunderungsanlage für den Abmessungsbereich von ca. 5–16 mm, durch die der Draht spiralig hindurchgeführt wird;

eine schwere Drahttricht- und Abschneideanlage, die drei Richtaggregate enthält, um das Ablängen vom Ring auf Stäbe im Ab-

messungsbereich von ca. 13–28 mm Durchmesser zu ermöglichen;

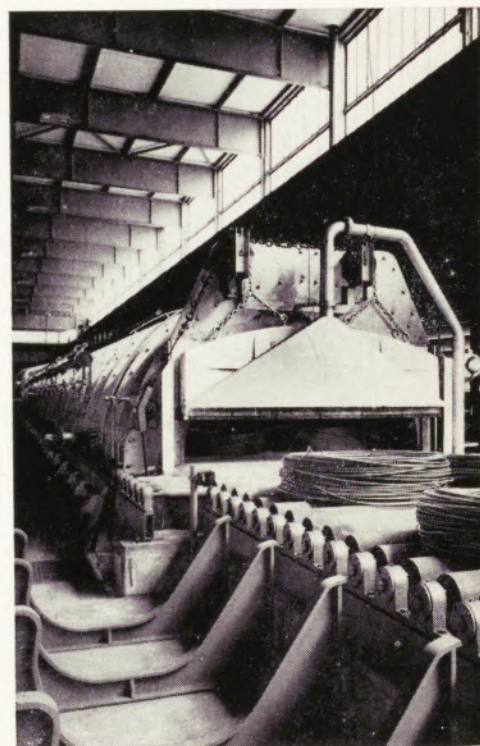
eine Bundpresse zur besseren Ausnutzung von Lager- und Transportraum. Die Drahtbünde können auf dieser Anlage auf ca. $\frac{2}{3}$ ihrer ursprünglichen Größe zusammengepreßt und abgebunden werden.

Die Probenentnahme an den Drahtringen erfolgt, wie bereits erwähnt, unmittelbar an der Straße. Für ihre Prüfung stehen die Prüfräume des Kontrollbereichs zur Verfügung. Hier können die Proben (z. B. zum Auffinden von Oberflächenfehlern) gebeizt und gefluxt werden. Hier findet auch die Verwechslungsprüfung statt, hier stehen Stauchpressen für Stauchversuche und eine Verwindemaschine für die Verwindeprüfung, hier kann auf Brinell- und Rockwellprüfgeräten die Härte bzw. Festigkeit geprüft werden u. a. m.

Von einem Organisationsleitstand werden Arbeitsfolge und Materialfluß im Adjustage- und Kontrollbereich geplant und gesteuert. – Eine IBM-Datenübertragungsanlage erleichtert die Arbeit im Versandbereich.

Abschließend darf gesagt werden, daß durch die Einrichtungen der Straße 5 und durch die verantwortungsbewußte Arbeit der dort tätigen Mitarbeiter die Forderungen unserer Kunden in vollem Umfang erfüllt werden können.

Rollenherdofen zum Glühen von Drahtringen





Direktor Emil Keil:

Stahlverkauf

Neue Feinstraße ermöglicht größeren Marktanteil

Als die DEW nach Beendigung des Krieges nach Überwindung vieler Schwierigkeiten die Produktion wieder aufnahm, machte sich eine Tatsache besonders nachteilig bemerkbar: die Demontage des Werkes in Willich.

Genauso wie die Werke Krefeld und Bochum war auch das Werk in Willich zur Demontage vorgesehen. Während es gelang, für das Werk Krefeld die Demontage zu verhindern, wurde die Einrichtung des Werkes Willich – und damit die dort vorhandene Walzstraße – demontiert. Es war eine Fein-Mittel-Straße für den Abmessungsbereich von 8–40 mm Ø, die eine Kapazität von etwa 2500 t im Monat hatte.

Es ist einleuchtend, daß das Fehlen einer solchen Walzmenge sich für den Verkauf sehr störend auswirkte. Um unseren Marktanteil auf dem Walzstahlgebiet nicht zu verlieren bzw. eine nicht zu große Einbuße zu erleiden, wurde als Notlösung der Weg des Lohnwalzens bei befreundeten Werken ge-

funden. Natürlicherweise sind solche Lohnwalzungen gegenüber der Eigenfertigung mit mancherlei Schwierigkeiten verbunden und außerdem sind sie, schon wegen der zusätzlichen Transportkosten, teurer.

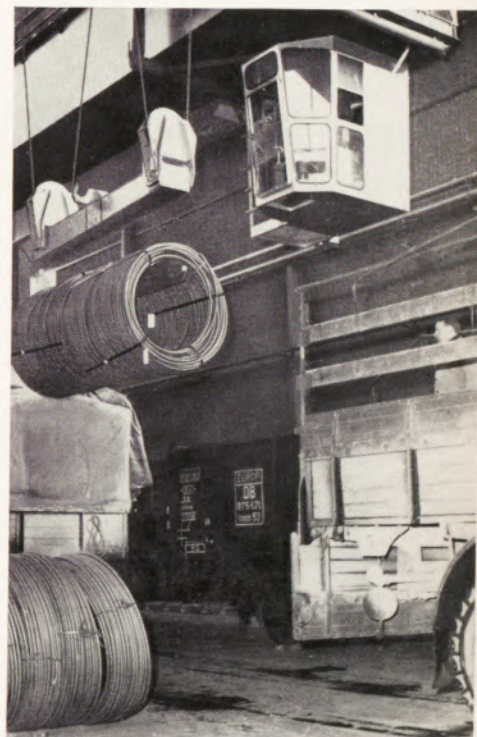
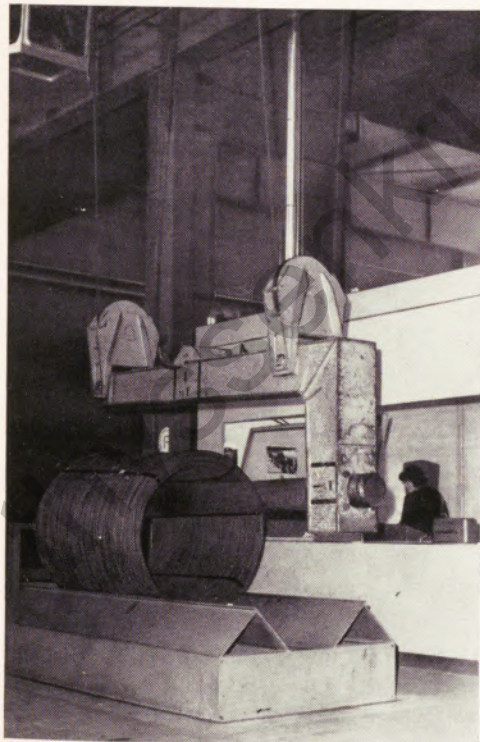
Mit dem Anwachsen der deutschen Stahlproduktion zeigte sich immer mehr, daß dieser Weg für ein Unternehmen wie DEW nur eine Notlösung war, denn es wurde immer schwieriger, die erforderlichen Mengen bei anderen Werken walzen zu lassen. Wir konnten aus diesem Grunde an der Deckung des ständig wachsenden Edelstahlverbrauchs nicht in dem gewünschten Umfange teilnehmen. So entstand die zwingende Notwendigkeit, eine neue Feinstraße zu bauen, und zwar eine Straße, die dem modernsten Stand der Technik entsprach.

Bei dem für eine solche Straße in Frage kommenden Abmessungsbereich liegt auf dem Edelstahlgebiet der Schwerpunkt bei Walzdraht. Nachdem in Europa inzwischen

eine ganze Anzahl von neuen Draht-Straßen gebaut wurde, die in der Lage sind, Walzdraht mit großen Ringgewichten zu erzeugen, mußte auch die DEW-Feinstraße diese Möglichkeit bieten, damit wir auf dem Markt konkurrenzfähig sind. In der modernen Entwicklung geht der Wunsch der Verarbeiter von Walzdraht nach möglichst großen Ringgewichten, weil diese ihnen kostensparende Vorteile bei der Verarbeitung bieten. Daß die neue Straße außerdem noch weitere technische Vorteile bietet, wie engere Walztoleranzen, geringere Abkühlung und bessere Oberfläche sowohl für Walzdraht als auch für Stäbe, ist an anderer Stelle gesagt.

Mit dem Edelstahl, der auf dieser neuen Straße gewalzt wird, hat die DEW ein Erzeugnis zur Verfügung, das dem besten der Konkurrenz zumindest ebenbürtig ist. Es gibt uns die Möglichkeit, unseren früheren Anteil am Markt wieder zu gewinnen und darüber hinaus diesen noch zu erhöhen.

Wenn die Kommissionen versandbereit sind, verbürgen Fertigung und Kontrollen ein Erzeugnis, das den hohen Anforderungen unserer Kunden entspricht.



Thyssentag 1966

Die Zukunft
erfolgreich gestalten

Schlußsätze aus der Rede von Dr. Sohl

Ich habe in meinem Bericht eine Reihe Aufgaben der Gegenwart und Zukunft berührt, deren Lösung sicher noch manche Anstrengung erfordern wird, — sei es das Problem der finanziellen Konsolidierung, sei es das Lohnproblem, seien es die Marktstabilisierung oder schließlich die leidigen internationalen Wettbewerbsverzerrungen. Ich bin aber der Überzeugung, daß auf die Dauer alle diese Probleme bei allseitig gutem Willen zu lösen sind und auch gelöst werden. Dann werden sich der Standort unseres Unternehmens, seine Größe und seine technische Ausstattung auch in den Erträgen deutlich niederschlagen. Wir haben mit unserer günstigen Lage zum Rhein und damit zu den Seehäfen auf der einen Seite und der kurzen Entfernung zu den Zentren der Stahlverbraucher auf der anderen Seite

einen Standort, wie er günstiger nicht sein kann, und wie er bei gleichen Wettbewerbsbedingungen jeder internationalen Konkurrenz standhält. Wir haben ein Unternehmen geschaffen, das in Europa und in der Welt eine Spitzenstellung einnimmt und das in bezug auf Vielseitigkeit des Programms und Krisenfestigkeit nur von wenigen erreicht wird. Wir haben unsere Werke durch fast 6 Mrd. DM Nachkriegsinvestitionen auf den modernsten Stand der Technik gebracht. Ich zweifle nicht daran, daß es unserer gemeinsamen Arbeit auf dieser Grundlage gelingen wird, die Zukunft der Thyssen-Gruppe erfolgreich zu gestalten, und ich bin sicher, daß diese gemeinsame Arbeit uns allen weiterhin soviel Freude machen wird wie bisher.



DONNERSTAG, DEN 13. JANUAR 1966

10.00 Uhr	Dr. Sohl	Zur Lage der Thyssen-Gruppe	15.00 Uhr	Dr. Cordes Dr. Vellguth	Das Rechnungswesen als Steuerungs- und Kontrollinstrument der Unternehmensführung
	Boine	Mensch und Arbeit — eine Gruppenaufnahme —		Diskussion	bis ca. 18.00 Uhr
13.00 Uhr	Mittagessen		19.30 Uhr	Abendessen	

Auf den Fundamenten von Arbeit und Kapital

Schlußsätze aus der Rede unseres Arbeitsdirektors

Der Bundeskanzler hat in seiner Regierungserklärung von der „formierten Gesellschaft“ gesprochen. Viele fragen, was das sei?! Vielleicht ist das Beispiel der „Gruppe“ und unserer Unternehmen eine Antwort darauf. Eine große Versammlung von Menschen, die arbeiten wollen. Eine große Ansammlung von Anlagen, Öfen und Maschinen. Eine Führungsgruppe, die sich mit technischem, kaufmännischem und wissenschaftlichem Können und sozialer Verantwortung um die Einheit dieser gewaltigen Kräfte bemüht. Eine Ordnung, in der jeder seinen Platz, seine Berechtigung und seine Notwendigkeit hat und in der man sich um Gerechtigkeit bemüht. Eine Produktionsgesellschaft auf den Fundamenten von Arbeit und Kapital, die über diese beiden Interessen und Zielsetzungen auch das Gemeinwohl sieht.

Vielleicht sind wir noch nicht so gut. Vielleicht gibt aber der nächste oder übernächste Thyssentag eine noch überzeugendere und beeindruckendere Gruppenaufnahme von unseren Menschen und ihrer Arbeit. Wir alle sollten daran arbeiten — gemeinsam und mit gutem Willen. Neben dem wirtschaftlichen Erfolg, den zu erringen unsere Pflicht und Aufgabe ist, sollte auch in unserer moralischen Unternehmens- und Gruppenbilanz stehen: Der Mensch und die Arbeit....! Dem Menschen in seiner Würde, mit seinem Drang zur Freiheit und seinem Zwang zur Gebundenheit müssen wir noch mehr unsere Aufmerksamkeit zuwenden, die Arbeit, eine gute Arbeit, wird die natürliche Frucht unseres Bemühens sein!



DAS PORTRÄT

Dr. Ing. E.h. Gustav Möllenberg

Das Blumengebinde auf dem Schreibtisch im Bürogebäude der WEDAG an der Herner Straße in Bochum mit schön geordneten Blüten des Frauenschuhs erinnert an einen Festtag, der „nie wieder kommt“, wie Dr.-Ing. E. h. Gustav Möllenberg gar nicht sentimental feststellt, an seinen 80. Geburtstag am 1. Januar 1966. Aber Blumen auf dem Schreibtisch sind für ihn eine Selbstverständlichkeit. Zu allen Jahreszeiten müssen sie dort stehen, um mit ihrem Leuchten der nüchternen Arbeitsatmosphäre einen froh stimmenden Akzent zu geben. „Ich liebe Blumen“, sagt er sehr schlicht, und das glaubt man sofort, wenn man Gelegenheit hat, einige Worte mit diesem Mann zu wechseln, dessen ganzes Wesen Geradheit, Sicherheit und Menschlichkeit ausstrahlt.

Daß er 80 Jahre alt ist, merkt man ihm nicht an. Das etwas breite, fast künstlerische Gesicht hat frische Farben und belebt sich ungemein beim Sprechen. Lebhaft, gültige blaue Augen schauen unter buschigen Brauen hervor. Die Persönlichkeit zieht in ihren Bann, ohne sich aufzudrängen.

Dr.-Ing. E. h. Möllenberg ist Westfale, und dieses Erbe hat ihn sicherlich entscheidend geprägt. „Ich bin in Haspe geboren“, erzählt er. — „In Hagen-Haspe?“ — „Nun, ich sage lieber Haspe; denn Haspe liegt für uns, die wir dort geboren sind, nicht bei Hagen, sondern umgekehrt: Hagen liegt bei Haspe.“ Er ist fest verwurzelt mit seiner Heimat und ebenso fest verwurzelt mit seiner Arbeit. Er gehört zu den Menschen, die die Arbeit nicht als Fron sehen, sondern als einen wesentlichen Lebensfaktor, der den ganzen Menschen, d. h. die Hingabe des ganzen Menschen verlangt. „Ich habe die Arbeitsstunden nie gezählt“, sagt er, „die Arbeit hat mich ausgefüllt und hat mir Freude gemacht. Nicht im Hetzen und Jagen, sondern in der sicheren Bewältigung der gestellten Aufgabe. Das hat manche Abend- und Nachtstunden gekostet, aber so liebe ich die Arbeit.“ Kein Wunder, daß er als Achtzigjähriger noch an seinem Schreibtisch sitzt.

Aber er hat auch immer einen Ausgleich gesucht und ihn in der Natur mit ihrem alle Spannungen lösenden Erlebnis und in der



Musik mit ihrer erhebenden Kraft gefunden. „Mein Hobby ist die Natur“, sagt er mit Wärme, „die Natur, die Jagd — und die Musik.“

Er hat es nicht einfach gehabt in seiner Jugend. Der frühe Tod des Vaters zwang ihn, sein Leben aus eigener Kraft aufzubauen. Nach dem Abitur an der Oberrealschule hat er 8 Semester an der Technischen Hochschule in Aachen studiert und sein Studium durch Arbeit in den Semesterferien finanziert. Die erste Berufsaufgabe fand er bei einer Tochtergesellschaft des Bochumer Vereins, der „Gesellschaft für Stahlindustrie“, bei der er als Oberingenieur für die Walzwerke tätig war. Als ein Zeichen besonderer Tüchtigkeit muß man es werten, wenn er schon in sehr jungen Jahren (33) in den Vorstand der Dürkopp-Werke in Bielefeld berufen wurde, wo er Vorsitzender des Vorstandes wurde. 1926 — der Berufsweg geht konsequent und erfolgreich weiter — trat er als Vorstandsmitglied in die Dienste der WEDAG, die Maschinen zur Aufbereitung von Kohle, Erzen und anderen Mineralien herstellt (heute — im Zeichen

des eingeschränkten Kohlebergbaus — auch Maschinen für die Arbeitsgebiete Steine und Erden bis hin zu vollständigen Zementfabriken). 1930 wurde er Vorsitzender des Vorstands, ein Amt, das er bis zu seinem 73. Lebensjahr (1959) innehatte. Auf eigenen Wunsch hat er in diesem Jahre seine Vorstandsaufgaben niedergelegt und ist in den Aufsichtsrat der WEDAG berufen worden. Als stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrates ist er dort bis heute tätig.

An Ehrungen hat es nicht gefehlt. 1951 verlieh ihm die Technische Hochschule in Aachen die Würde eines Dr.-Ing. E. h., im Juli 1953 wurde er mit dem Großen Verdienstkreuz mit Stern des Verdienstordens der Bundesrepublik ausgezeichnet. Er ist als Mitglied oder Vorsitzender in den Aufsichtsräten verschiedener Gesellschaften tätig, seit 1954 gehört er dem DEW-Aufsichtsrat an. Zehn Jahre (von 1949 bis 1959) war er Präsident der VDMA (Verein Deutscher Maschinenbauanstalten) und in der gleichen Zeit Präsident der Industrie- und Handelskammer in Bochum. In beiden Gremien ist er heute Ehrenpräsident.

Diese kurzen Aufzeichnungen mögen für seinen beruflichen Lebensweg genügen. Dr.-Ing. E. h. Möllenberg ist Unternehmer, Arbeitgeber und von der Arbeitgeberseite auch in unseren Aufsichtsrat gewählt worden. Aber die Abgrenzung ist keine Grenze. Hinter dem Unternehmer Möllenberg hat immer der Mensch Möllenberg gestanden, dem die besondere Pflege einer guten und vertrauensvollen Zusammenarbeit mit der Belegschaft eine echte Herzenssache war und ist. So kann er rückblickend mit Freude feststellen: „Die Zusammenarbeit mit der Belegschaft, mit ihren gewählten Vertretern und mit ihren Organisationen ist immer gut gewesen.“

Eine kleine Episode, die den Geist der Zusammenarbeit dokumentiert, den guten „WEDAG-Geist“, wie es Dr. Möllenberg ausdrückt, mag den Schluß dieses Porträts bilden. Weil die Belegschaft seine Freude an der Musik kannte, hat sie ihm zur Feier seines 65. Geburtstags einen echten Steinway-Flügel geschenkt. Und das Geld dazu ist nicht etwa gesammelt, sondern durch Überstunden erarbeitet worden. Sicherlich nicht nur ein Zeichen der Ehrerbietung, sondern ein Zeichen echter und tiefer Verbundenheit aus dem Menschlichen.

Wünschen wir dem bescheidenen, aufrechten und tüchtigen Menschen Dr. Möllenberg, der am Ende seines erfolgreichen Berufsweges steht, unserem nun bald scheidenden Aufsichtsratsmitglied, noch viele glückliche und erfüllte Lebensjahre in bester Gesundheit. Dazu ein herzliches Glückauf!

Dem Menschen helfen Mensch zu sein

Mario von Galli S. J. sprach zur Jugend der DEW



Für viele unserer Jungen und Mädchen, die an der Jugendweihnachtsfeier teilgenommen haben, ist die große Ansprache von Pater Mario von Galli, der weiten Kreisen in Deutschland durch seine Rundfunk- und Fernsehkommentare bekannt geworden ist, ein Erlebnis gewesen. Die Faszination, die vom Redner ausging, hat sie gefangengenommen, die Elementarheit seiner Redeweise aufgerüttelt, die Gegenwartsnähe seiner Gedanken mit Staunen erfüllt und sein Bekenntnis zur Größe eines in Liebe verbundenen Menschentums nachdenklich werden lassen. Vielleicht ist im Glanz und wohl auch Lärm der Feiertage manches wieder verwischt worden, aber sicher nicht alles und sicher nicht der starke und tiefe Gesamteindruck.

Die Rede verdiente es, in ihrem vollem Wortlaut veröffentlicht zu werden. Aber da sie ihren besonderen Hintergrund aus der weihnachtlichen Stunde erhielt, wollen wir uns, der fortgeschrittenen Jahreszeit entsprechend, auf wesentliche Ausschnitte beschränken.

Was gilt uns heute Weihnachten noch, nachdem die Entwicklung so viele alte Überlieferungen und Vorstellungen ausgeräumt hat, nachdem die Menschen ein ganz anderes Verhältnis zu Gott haben, der ihnen nicht mehr so nahe und fast greifbar erscheint wie in früheren Zeiten, war die Frage, die Mario von Galli an den Beginn seiner Ausführungen stellte und um deren Beantwortung seine weiteren Gedanken kreisten. Drei Dinge, die Wissenschaft, die uns auferlegte Entscheidungsnotwendigkeit und die soziale Verflochtenheit als Merkmal unserer Zeit, stellte er als die wesentlichen Begleiter unseres alltäglichen Lebens hin. Wörtlich sagte er dazu:

„Heute ist das doch alles anders, der heutige Mensch glaubt doch an andere Dinge. Für den heutigen Menschen steht doch an erster Stelle die Wissenschaft. Wenn man früher krank war, dann betete man zu Gott, aber heute sagt man, die Wissenschaft soll mich gesund machen. Und wenn man heute eine Krankheit noch nicht gelöst hat, so spornen und rufen alle Illustrierten und Zei-

tungen: „Ach entdeckt doch endlich den Virus, mit dem wir das beherrschen werden!“ Und sie werden ihn ja finden! Und wenn es ein Problem auf der Erde gibt, was man noch nicht kennt, dann spornt man die Wissenschaft an, und was macht die Wissenschaft? Die Wissenschaft studiert; denn es gibt Gesetze in der Mechanik, und es gibt Gesetze in der Biologie; es gibt Geheimnisse der Erde. Und eben weil es Gesetze sind und damit eine gewisse Stabilität besitzen, können wir sie ja ausnützen, können wir sie zum Hebel machen, auf dem wir eine bessere und eine glücklichere Welt erbauen können. Das wußten frühere Zeiten nicht.

Es gibt einen richtigen Aufstand der Massen, wo ein jeder teilhaben kann an dem, was früher nur Fürsten, Könige und Kaiser hatten. Das gibt es, das ist erreichbar. Heute sehen wir es vor uns. Ich sage ja nicht, daß es schon überall der Fall ist, aber es ist greifbar, die Menschen strecken die Hände danach aus und sagen, das gilt uns. Und von wem verlangt man es? Von der Wissenschaft! Und die Wissenschaft leistet es.

Wissen ist heute die Macht, Können ist heute die Macht. Was einer gelernt hat, was einer weiß, das ist Kapital! Viel mehr als die Kapitalien, die man früher ererbt hat, viel mehr als die Kapitalien, die man sonst erworben hat. Was einer kann, was einer weiß, das ist der Wert; danach wird er gemessen. Und zur gleichen Zeit ändert sich durch eben all das die Welt, durch die Verbindung der Menschen untereinander, durch unsere technischen Mittel.

Und die sogenannten früheren behüteten Räume, die gibt es nicht mehr. Wo es sie noch gibt, schwinden sie dahin, und bald wird es nirgendwo mehr einen behüteten Raum geben, heute verrinnt das alles im Sand. Denn es mischen sich die Völker, es mischen sich die Ideen, und es mischen sich — am Radio kann man es ja hören — diese und jene Anschauungen und diese und jene Hoffnungen, und das tritt an jeglichen Menschen heran. Und keiner entflieht ihm, soll ihm vielleicht auch nicht entfliehen, denn eines wird dadurch klarer gesehen, was man vorher nicht gesehen hat: die Freiheit des Menschen. Der heutige Mensch kann nur bestehen, nicht, wenn er sich von jedem, was an ihn herankommt, wie eine Fahne hin und her bewegen läßt, sondern wenn er sich zu entscheiden weiß.

Der heutige Mensch ist ein Mensch der Entscheidung. Das war er früher nicht. Früher war er ein Mensch der Gewohnheit, der guten Gewohnheiten meinetwegen. Aber er war ein Mensch, der seinen Weg in Treue ging. Heute ist er ein Mensch, der entscheiden muß, fast in jeder Stunde seines Lebens sich entscheiden muß, auch der junge Mensch bereits. Schon ein Kind muß man heute erziehen und bilden zur Freiheit, zum „Entscheidenkönnen“. Das ist unser Schicksal, und das hat seinen Wert. Dadurch haben wir die Achtung vor der Person gelernt, die Freiheit.

Das Dritte ist die soziale Verbundenheit, die soziale Verflechtung, die ja stärker und größer wird von jeder Stunde, von jedem Jahr zum andern. Es gibt heute keinen Menschen, der nicht verflochten ist mit jegli-

chem Menschen, den es auf der Erde gibt. Wir sind alle voneinander abhängig geworden in dem, was wir essen, was wir trinken, in unserem wirtschaftlichen Wohlergehen. Bis ins letzte Negerdorf ist das heute schon so, daß der Mensch abhängig ist, daß der Mensch sozial verflochten ist.

Heute hat man erkannt: sie müssen in Gruppen beisammen sein, drei ist gleich eins. Das klingt verrückt, und doch ist es irgendwie so. Erst wo kleine Gruppen sind, wo kleine Gemeinschaften da sind, da lebt eine Fabrik, wo kleine Arbeitsteams beieinander sind. Das muß eine Art Gewebe von Zellen sein, nur so können wir etwas Nützliches schaffen auf dieser Erde. Wir haben gelernt, daß diese Menschheit, wie wir sagen, in einem Boote sitzt. Das haben wir gelernt durch die Technik, durch unser Wissen und durch die Entwicklung der Menschheit.*

Das sind die Sterne unserer Entwicklung. Und wozu dann doch dieses Weihnachten? Wozu denn das alles?...

Und dann, nachdem er am Beispiel von drei Männern — John F. Kennedy, Albert Schweitzer und Johannes XXIII. — gezeigt hatte, daß es eine Kraft im Menschen gibt, die auch heute noch die Menschen ansprechen kann, kam er zur Beantwortung seiner eingangs gestellten Frage.

„... Weil wir uns von den alten Gewohnheiten nicht trennen können? Nein, wenn das wäre, so würde ich sagen, so laßt es doch gehn! Wir müssen uns von so vielem trennen, was schön war und ans Gemüt rührte und was uns irgendwie so wohl tat. Laßt es doch gehen. Wir haben einen harten Weg zu machen in der heutigen Zeit, und da müssen wir alles abwerfen, was Ballast ist, alles unnütze Gepäck.

Also, wo geht Weihnachten über all das, was ich bisher gesagt habe, hinaus? In der Botschaft: Man muß den Menschen wirklich liebhaben, liebhaben als Mensch! Man muß dem Menschen Menschlichkeit zeigen. Man muß dem Menschen helfen, mehr Mensch zu sein. Und ich möchte meinen,

das ist die Botschaft, die bleibt. Nämlich dieses „dem Menschen selbstlos helfen“, ohne ihm aufzurechnen, nachzurechnen all seine Sünden und Fehler, ohne ihm nachzurechnen all das Böse, das er in der Geschichte vollbracht hat. Das tun wir ja dauernd! Und dadurch hassen wir einander. Und dadurch arbeiten wir gegeneinander, dadurch mißtrauen wir einander. Dadurch stehen wir einander gegenüber immer wie zwei Feinde, und damit verschwenden wir eine Unsumme von Geld und von Schätzen der Menschheit, nur um uns gegenseitig das Mißtrauen im Gleichgewicht zu halten. Man muß es ja vielleicht tun, aber es ist ein Wahnsinn! Ein völliger Wahnsinn! Und eben alle Wissenschaft hilft nicht dazu, das zu überwinden; denn die Wissenschaft entdeckt ja die immer schrecklicheren Waffen. Und da hilft nicht die Freiheit des Menschen, denn die Freiheit des Menschen kann sich dahin und kann sich dorthin wenden. Und da hilft nicht die soziale Verflochtenheit aller Menschen. Darüber und wichtiger und größer steht das, was man schon rein menschlich „einander lieben“ heißt. Wirklich lieben, ohne sich aufzurechnen, nachzurechnen die Fehler, die man gemacht hat. Denn die Liebe allein, die bleibt, denn die Liebe allein ist es, die alles schafft, die Liebe allein ist es, die hier von Weihnachten ausgeht. Und deshalb möchte ich Sie bitten, nehmen Sie sich das zu Herzen, das ist das einzige, was noch bleibt, alles andere können Sie wegstreichen; aber das ist das eine, was wir brauchen, was wir nicht missen können in der Welt, die wir jetzt erbauen.

Dann nämlich werden wir die heutige Zeit meistern. Gerade durch ihr Wissen, gerade durch ihre Freiheit, gerade durch ihre soziale Verflochtenheit gibt sie uns eigentlich Gelegenheit, menschlicher zu sein als man jemals sein konnte auf dieser Erde. Die Möglichkeit ist gegeben, nicht das Faktum. Aber die Möglichkeit ist dargeboten. Und so kann Weihnachten — auf die Welt hin gesehen — heute so aktuell werden, wie es nie in der Geschichte war!

Machen Sie die Tore auf!”

Bindungen bleiben

Einmal kommt der Tag, an dem wir zum letztenmal durch die Werkstore oder vorbei an den Pfortnern der Verwaltungsgebäude gehen, an dem wir zum letztenmal an unseren Spind treten, um die Arbeitskleidung anzuziehen, oder an unseren Schrank, um Hut und Mantel abzulegen. An diesem Tag findet ein Arbeitsleben seinen Abschluß, das Höhen und Tiefen hatte, das Mühen und Pflichten mit sich brachte, und das über Jahrzehnte hinweg den Tagesablauf – bis weit in die Familiensphäre hinein – bestimmte. Und dieser Tagesablauf, zu dem wir natürlich auch die Nachtschicht zählen, war aufs engste mit dem großen Werksgeschehen verbunden. Aus seinem Rhythmus erwuchsen die speziellen Anforderungen, die Forderungen, die an uns gestellt werden und die einen wesentlichen Teil unseres eigenen Ichs mit Beschlag belegen. Viele, viele Stunden sind wir Teile eines übergeordneten Ganzen, sind wir nichts als Aufgabe, in der wir uns umso besser bewähren, je umfassender wir uns mit ihr identifizieren.

Das ist ein Prozeß, der gar nicht so einfach ist. Manchmal scheint es so, als ob er die Persönlichkeit einenge oder sogar zerstöre. Genau das Gegenteil ist wichtig. Nur wenn es gelingt, die Persönlichkeit hinter der Arbeit und in der Arbeit sowie in der Gruppe, in die man eingeordnet ist, sichtbar werden zu lassen, ist ein Höchstmaß an Arbeitsqualität zu erreichen und für den Menschen selbst ein Höchstmaß an persönlicher Zufriedenheit aus der Arbeit sichergestellt. Daß die jeweilige Arbeitsaufgabe ein Einordnen verlangt, ist aus der heutigen Arbeitsform, die nur aus dem Zusammenspiel vieler Einzelkräfte den Schaffensprozeß bewältigen kann, verständlich; daß sie ohne Weisungen nicht auskommt, ist aus der Kompliziertheit der Materie und dem sich immer mehr spezialisierenden



Die Bilder auf den Seiten 19 und 20 zeigen Teilnehmer der Pensionärfeyer in Krefeld.



Fachwissen und Fachkönnen nur zu natürlich. Ausschlaggebend bleibt aber, wie der einzelne Mensch in seinem Bereich mit den Anforderungen fertig wird, und das hängt entscheidend davon ab, ob und wie weit er mit seiner Persönlichkeit die ihm gestellte Aufgabe erfüllt.

Eine Unmenge von Fäden verbinden die Menschen während der jahrzehntelangen Arbeit. Wenn die letzte Schicht und der letzte Arbeitstag im Büro zu Ende gegangen sind, dann reißen diese Fäden zunächst plötzlich ab. Und was man meist nicht für möglich gehalten hat, erkennt man dann: nämlich wie sehr man mit seiner Arbeit und

den Menschen, mit denen man gemeinsam geschafft hat, verbunden war. Für viele ist diese plötzliche Trennung gar nicht leicht, so sehr sie sich auch auf den wohlverdienten Ruhestand freuen, auf manche wirkt er sogar wie ein Schock.

Natürlich ist es nicht möglich, die Verbundenheit im gewohnten Sinne aufrechtzuerhalten. Man kann aber dafür sorgen, daß sie nicht völlig abreißt. Das geschieht bei DEW dadurch, daß die Werksrentner außer ihrer Werksrente weiterhin das Mitteilungsblatt und die Jahresbuchgabe erhalten, daß sie von Zeit zu Zeit Gelegenheit zu Werksbesichtigungen bekommen, daß ihnen Glück-

wünsche zum 70., 75. und 80. Geburtstag, zu goldenen Hochzeiten etc. übermittelt werden und daß sie sich alljährlich um die Weihnachtszeit bei gemeinsamen Feier- und Wiedersehensstunden zusammenfinden. Wie immer wieder versichert wird, bereiten diese kleinen Brücken vom Werk zu den im Werk alt gewordenen Menschen und von Mensch zu Mensch untereinander unseren Werksrentnern eine große Freude. Die Bilder auf diesen Seiten von der Rentner-Feier 1965 in Krefeld und Bochum sowie das nette, mundartliche Gedicht unseres ehemaligen Bochumer Mitarbeiters, das er auf der Feier in Bochum vorgetragen hat, geben Kunde davon.



Un dat es Baukum

in Bochumer Platt von Eugen Schorn

*Im Griesenbruch — bi dä Antonius Kärke —
do ligget dä Dütschen Edlestahlwerke.
Dat es mä en dehl vam Konzern DEW,
doch nich dä schlechteste, glöv ek, o nä.*

*Wä noh us kömt över dä Ursula-Strohte
un steht boum biem Pförtner an dä Ingangspote,
süht linke Hand 'n Bau, ganz grote Klasse,
dä Angestelltenbunker vör Verwaltung un Kasse.*

*Zimmer sit doh drin, wohl fiftig un mähr.
De Name van jedem steht över dä Dühr.
Glöwt nich, dat ek ink wat Falsches vertäll:
man kömt sik drin vöhr wie im HILTON Hotel!*

*Un boum unerm Dahk, ganz op dä Höh,
do liet dä Konferenzsaal, ok genannt Café PÖ.
Dä es nich blos vör us, nä ok vör Beseiker,
un wä doh herut kömt, es ümmer wat kleiker.*

*Wie sog et vör twintig Johr bie us ut:
kaputte Hallen un Berge van Schutt.
Ut Schutt un ut Trümmer häwt wi op wier gebaut,
Et hät niks genutzt: et wor us alles 'klaut!*

*Halfvirrige Hallen un känne Maschinen
wahn van dä Demontage us öwrig gebliewen.
En jeder van us hät gedohn sinne Pflicht,
süss stönn dä Betrieb hier in Baukum nich.*

*Doch alle Maih un alle Ploge hän us nich genützt,
wenn de Groten van Krefeld us nich so guet unnerstützt.
Wi wahn hier öwer ok hartnäckig un stur
Remontage in Baukum, dat gaf et för us nur.*

*Getz löpt wier de Stahl, de Maschinen wier dröhnt.
Met nüms häff wi Krach mäh, wi si alle versöhnt.
Un alles steht wier, wi sitt grötter as je,
wat us domols gepiesakt, deiht us getz nich mäh weh.*

*Öwer nich blos dä Opbau es guet gerrohn.
Vör de Lüh im Betrieb woh ok wat gedohn.
Verwaltung un Betriebsrat warn ümmer dröwer rut,
ok däm Menschen te helpen, ov schwatt oder rot.*

*Twintig Johr sit vergangen; wi sit ut de Arbet herut.
Wi Rentner wi Halfstarken riet känne Böhme mä ut,
doch to usem Nachwuchs, use Jugend, häf wi vullet Vertraun,
wat wi angefangen, wät de firrig baun.*

*Dörch inke Arbet wät us garantieht
dat wi Rentner tö Wihnachten ok wät beschert.
Ja, dat wöhr nu alles, noch ens si mi vergönt,
ok usern Sängern te danken, dä dat Fest us verschönt.*

*Öwer jetz es et genau, jetz mak ek Schluß:
der DEW und ihren Menschen herzlichsten Gruß!*



MOSAİK

Kleine Zeitung vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen

Organisatorische Änderungen im Vorstandsbereich

Nach dem Ausscheiden unseres Vorstandsmitgliedes Dr. Lösch wurden im Vorstandsbereich folgende organisatorische Änderungen getroffen:

Direktor Hoffstaedter ist ab 1. Januar verantwortlich für den Verkaufsbereich, den er bis dahin gemeinsam mit Dr. Lösch leitete.

Die Hauptkasse sowie die Rechts- und Patentabteilung unterstehen vom gleichen Zeitpunkt ab Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann und das Finanzwesen Direktor Temme.

Hauptversammlung

Die Hauptversammlung unserer Aktionäre mit dem Aufsichtsrat und den Mitgliedern des Vorstandes, in der der Jahresabschluß und der Geschäftsbericht für das 14. Geschäftsjahr vom 1. Oktober 1964 bis zum 30. September 1965 vorgelegt werden, findet am Donnerstag, dem 31. März 1966, im Hotel „Krefelder Hof“ statt.

Werksbesichtigung im Rahmen des Thyssentages

Teilnehmer des Thyssentages, der am 13. Januar in Düsseldorf und einen Tag später bei den Werken der Thyssen-Gruppe durchgeführt wurde, besichtigten am Vormittag des 14. Januar unsere Krefelder Werksanlagen.

Werksleiter Direktor Rogge konnte rund 20 leitende Persönlichkeiten der ATH, von Phoenix-Rheinrohr, der Niederrheinischen Hütte und anderer zum Thyssen-Konzern gehörenden Gesellschaften in Krefeld willkommen heißen. Er gab ihnen zunächst einen kurzen Überblick über die Anlagen und Produktion unseres Werkes. Dann schloß sich ein Rundgang durch das Werk an, bei dem das Stahlwerk III, die Straße 1, das Rohrwerk, die Straße 5 und das Kaltbandwerk besichtigt wurden. Ganz besonderer Wert wurde darauf gelegt, den Besuchern die enormen Kontroll- und Putzarbeiten zu verdeutlichen, die auf dem Edelstahlsektor notwendig sind. Die Begehung hat zweifellos zum Verständnis der besonderen Aufgaben unseres Unternehmens innerhalb der Gruppe beigetragen. Fotos von dem Rundgang auf der dritten Umschlagseite.

Ältester DEW-Verkäufer verstorben

Unser ältester Verkäufer im Außendienst, Otto Seifert, ist am 22. 12. vorigen Jahres im Alter von 87 Jahren verstorben. Er lebte seit 1949 im Ruhestand — zuletzt in Bad Tölz. Seitdem er 1908 in die Dienste des Krefelder Stahlwerks getreten war, also über 40 Jahre, ist er für DEW und ihr Vorgängerwerk im Raum Leipzig und der späteren Verkaufsstelle Leipzig mit großem Erfolg tätig gewesen.

Im Laufe seines beruflichen Lebens hat er die stürmische Entwicklung der Technik unmittelbar miterlebt und durch seine Arbeit dazu beigetragen, gute Verbindungen zwischen der Technik unserer Kunden und der entsprechenden Entwicklung in unserem Unternehmen herzustellen.

Wir werden ihm ein ehrendes Andenken bewahren.

Jubiläarfeier

Die diesjährige Jubiläarfeier für alle diejenigen Mitarbeiter, die in der Zeit vom 1. April 1965 bis 31. März 1966 ihr Jubiläum feiern konnten, findet am Sonnabend, dem 5. März, in der Königsburg in Krefeld statt.

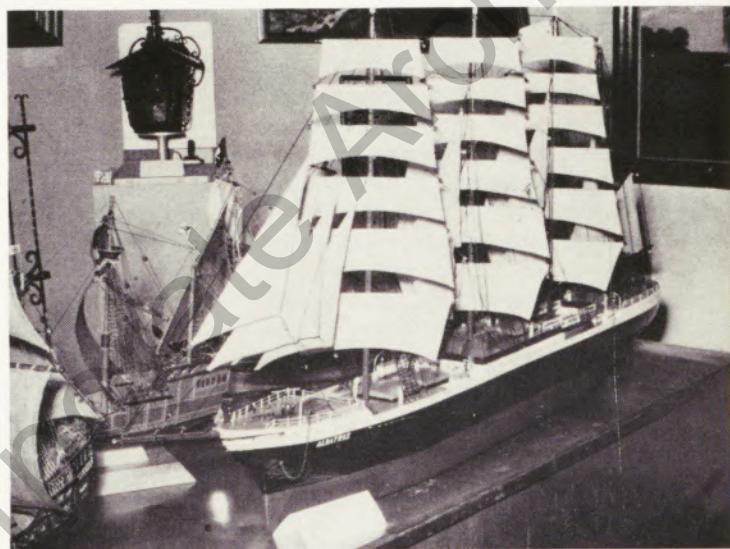
Weihnachtsbuchgabe fand starken Widerhall

Unsere Weihnachtsbuchgabe 1965 „Blick über Grenzen“ hat einen erfreulich starken Widerhall gefunden. Viele Mitarbeiter haben sich sehr positiv über das Buch ausgesprochen, wobei Inhalt und äußere Form sowie die Zeitnähe des Themas gleichermaßen Lob und Anerkennung fanden. Auch aus dem Kreis der Freunde unseres Unternehmens, die ja ebenfalls mit der Jahresbuchgabe bedacht werden, liegen zahlreiche lobende Ansprüche vor. „Besonders gut gelungene Jahresgabe“, „ebenso zeitgemäß wie fesselnd“, „nachhaltige Wirkung“, „hervorragender Eindruck“, „wundervoll“, „geschmackvoll und ansprechend“, „schätzenswerte Gabe“, „äußerlich und innerlich schönes Buch“ — dies sind nur einige wenige Anerkennungsworte aus Schreiben, die uns von nah und fern erreichten. Wir könnten mit dem, was uns an Freundlichkeiten über das Buch gesagt und geschrieben wurde, noch viele Zeilen füllen, wollen uns aber mit dem hier beispielhaft Zitierten begnügen. Fest steht, daß wir mit der 1964 begonnenen Dreierreihe, deren erste Bände „Wiederbegegnung“ und „Blick über Grenzen“ vorliegen, und die 1966 mit „In der neuen Welt“ fortgesetzt werden soll, einen besonders zeitverbundenen Thema angeschlagen haben. Sein bisher so starker Widerhall darf als ein schönes Zeichen dafür aufgefaßt werden, daß mit diesen Büchern echte Verbindung zu unseren Mitarbeitern und Freunden geschaffen worden ist.

Ausstellung vom Freizeitschaffen

Wir wollen schon jetzt darauf hinweisen, daß im Frühjahr des nächsten Jahres, also Frühjahr 1967, wieder eine Ausstellung vom Freizeitschaffen unserer Mitarbeiter in allen Werken durchgeführt wird, auf der — wie bei den vorangegangenen Ausstellungen — künstlerische Arbeiten (einschließlich Foto und Dia) sowie Bastelarbeiten, die unsere Mitarbeiter geschaffen haben, gezeigt werden sollen.

Wir geben den Termin so frühzeitig bekannt, um möglichst vielen Mitarbeitern Gelegenheit zu geben, ihr „Steckenpferd“ für die geplante Ausstellung „fit“ zu machen.



DEW = Deutsches Edles Warmblut

Von einem Remscheider Mitarbeiter erhielten wir den Hinweis, daß DEW nicht nur die Abkürzung unseres Firmennamens ist, sondern auch als Abkürzung für einen ganz anderen Begriff Verwendung findet. In der Zeitschrift „Reiter-Revue“ (Nr. 11/65) kann man es lesen. Darin wird über das Zuchtziel der Deutschen Warmblutzucht berichtet, bei der die Markenbezeichnung DEW = Deutsches Edles Warmblut eine ganz besondere Güteklasse der Pferde garantieren soll. Also auch hier: DEW = Qualität!

Ehemalige Verkaufsstellenleiter 75 und 80 Jahre

Der ehemalige Leiter unserer Verkaufsstelle in Stuttgart, Lothar Muschallik, wird am 24. Februar 80 Jahre alt und der ehemalige Leiter der Verkaufsstelle Nürnberg, Walter Pusch, am 2. März 75 Jahre.

Wir gratulieren beiden im Ruhestand lebenden Mitarbeitern herzlichst zu ihren „runden“ Geburtstagen und wünschen ihnen weiterhin gute Gesundheit!

Achtung: Schwerbeschädigte

Am 1. Januar 1966 ist ein neues Gesetz wirksam geworden, das für einen bestimmten Mitarbeiterkreis von Bedeutung ist, und zwar für **Schwerkriegsbeschädigte mit dem roten Ausweis I** und für **erheblich gehbehinderte Schwerkriegsbeschädigte mit dem Ausweis II**, für **Schwerbeschädigte und Blinde mit wenigstens 50% Minderung der Erwerbsfähigkeit** und für **Schwerbehinderte, die in ihrer Erwerbsfähigkeit um wenigstens 50% gemindert und erheblich gehbehindert sind**.

Sie werden in Zukunft im Nahverkehr unentgeltlich befördert. Dafür werden von den zuständigen Fürsorgestellten neue Ausweise (mit Ausnahme des roten Schwerkriegsbeschädigtenausweises I, der auch in diesem Falle seine Gültigkeit behält) ausgegeben.

Mitarbeiter, die Anspruch auf einen neuen Ausweis haben, werden eine Fahrgeldrückerstattung nach unseren Richtlinien natürlich nicht mehr erhalten.

Werk Krefeld

Vier Ernennungen zum Oberingenieur



In Mannheim wurde Franz Hoffmann am 16. März 1932 geboren. In Schwetzingen machte er am dortigen Realgymnasium sein Abitur. Es folgten Studienjahre an der TH in Karlsruhe. Sein Fach war der Maschinenbau. Das Studium schloß er 1957 mit der Diplom-Hauptprüfung ab. 1½ Jahre blieb er als wissenschaftlicher Assistent mit dem Arbeitsgebiet Dampf- und Gasturbinen an der Hochschule, dann kam er 1958 zu DEW. Er begann seine Arbeit bei uns in der Qualitätsstelle, wo er zunächst im Bereich „Rostfrei“, später im Bereich „Baustahl“ eingesetzt war. Eine Zeitlang war ihm die Verbindungsstelle „Luftfahrt“ übertragen, dann wurde er Direktionsassistent bei Dr. Connert, dem damaligen Leiter der Stahltechnologischen Zentrale. Am 1. Januar 1966 ist er zum Leiter der Stahltechnologischen Zentrale ernannt worden.



Am 14. Juli 1924 wurde Werner Kirrmann in Pforzheim geboren. Sein Abitur machte er an der Oberrealschule in Lörrach. Anschließend mußte er zur Wehrmacht einrücken. Nach dem Krieg studierte er an der Technischen Hochschule in Karlsruhe Maschinenbau. Im Frühjahr 1951 schrieb er in unserem Forschungsinstitut in Krefeld seine Diplomarbeit. Die Diplom-Hauptprüfung legte er im Herbst des gleichen Jahres ab. Am 15. November 1951 begann er seine Tätigkeit bei DEW als Assistent in den Warmwalzwerken, wie damals der offizielle Name lautete. Ende 1954 wurde er auf eigenen Wunsch zum Kaltwalzwerk versetzt. Er hat von Anfang an am Aufbau des Kaltbandwerkes, an der Montage und Inbetriebnahme, teilgenommen. Seitdem ist das Kaltbandwerk sein Arbeitsbereich. Am 1. Januar 1960 wurde er zum Betriebsleiter ernannt.



In Duisburg wurde Wilhelm Riemann am 11. November 1905 geboren. Nach der Realschulzeit kamen zunächst acht Jahre hüttenmännischer Praxis bei der Niederrh. Hütte in der Gießerei und im Stahlwerk. Anschließend besuchte er die Hüttenschule. Nach dem Ingenieurexamen war er von 1931 bis 1934 im Hammerwerk und Warmbehandlungsbetrieb bei Krupp tätig. 1934 ging er zu Rheinmetall, Düsseldorf, zunächst als Assistent, später wurde er Betriebsleiter der Warmbehandlungsbetriebe, der Glüherei und Vergüterei. In dieser Stellung blieb er bis zur Demontage des Werkes. Ab 1949 gehört er zu DEW. Er ist Leiter der Wärmestelle, deren Ausbau und Erweiterung in den letzten Jahren erfreuliche Fortschritte machten. Die Neuentwicklung von Ofenanlagen ist sein besonderes Anliegen. Im Verein Deutscher Eisenhüttenleute gehört er dem Ofen-Ausschuß an.



Engelbert Wilhelm wurde am 22. April 1930 in Siegen geboren. In Weidenau besuchte er das Gymnasium. Hier machte er auch sein Abitur. Nach der Praktikantenzeit bei den Stahlwerken Südwestfalen studierte er an der Bergakademie Clausthal Eisenhüttenkunde. In den Semesterferien praktizierte er in verschiedenen Werken, u. a. in einem Stahlwerk in Schweden. August 1955 schloß er sein Studium mit der Diplom-Hauptprüfung ab. Kurze Zeit später begann er seine Berufslaufbahn bei DEW. Er fing als Betriebsassistent im Blechwalzwerk an, dann wurde er Betriebsassistent für die Walzwerke. In diesen Jahren hat er Einblick in den gesamten Bereich unserer Warmwalzwerke erhalten. 1961 wurde er zum Betriebsleiter der Straße 2 ernannt. Heute ist er außerdem Stellvertreter von Oberingenieur Neuschütz, dem Leiter unserer Warmwalzwerke.

Neue Betriebsleiter

Ebenfalls mit Wirkung vom 1. Januar 1966 sind in vier Betrieben neue Betriebsleiter ernannt worden.

Für die Stahlkontrolle I Dipl.-Ing. Paul Bigge, für das Elektrostahlwerk I Dipl.-Ing. Johannes Blix, für das Elektrostahlwerk II Dipl.-Ing. Karl Fröbrodt und für die Straße 1 Dipl.-Ing. Klaus Overthun. Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!



In Bottrop wurde Paul Bigge am 27. März 1930 geboren. Er besuchte das Gymnasium seiner Heimatstadt

und machte 1950 sein Abitur. Im gleichen Jahr begann er das Studium der Eisenhüttenkunde an der TH in Aachen, für das er sich — mathematische und technische Interessen waren vorhanden — nach einer von der Schule durchgeführten Besichtigung von Hüttenwerken entschieden hatte. Seine Praktikantenzeit während des Studiums hat er vorwiegend im Hüttenwerk Oberhausen durchgeführt. In unserem Krefelder Forschungsinstitut stellte er 1954 seine Diplomarbeit fertig. Das Diplom-Examen hat er 1956 abgelegt. Gleich anschließend begann am 1. März seine Berufslaufbahn bei DEW, die ihn gleich in die Stahlkontrolle I führte. Hier war er als Assistent tätig, bis er am 1. Januar 1966 zum Betriebsleiter der Stahlkontrolle I ernannt wurde.



Johannes Blix wurde am 13. Juni 1929 in Süchteln geboren. In Kempen besuchte er das „Thomaeum“, ein hu-

manistisches Gymnasium mit über 300jähriger Tradition. Als er es mit dem Abitur verließ, nahmen mathematisch-naturwissenschaftliche Interessen entscheidenden Einfluß auf seine Berufswünsche. Ein halbes Jahr Praktikantenzeit bei DEW unterstrich den Wunsch, Ingenieur zu werden. So kam es zum Studium der Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule in Aachen. In den Semesterferien arbeitete er wieder im Werk Krefeld, wo er auch seine Diplomarbeit schrieb. Nach der Diplom-Hauptprüfung (1956) begann seine Berufslaufbahn als Betriebsassistent in unserem Elektrostahlwerk I. In diesem Bereich ist er auch in den folgenden Jahren tätig geblieben, bis er am 1. Januar 1966 zum Betriebsleiter des Elektrostahlwerkes I ernannt wurde.



Karl Fröbrodt wurde am 29. Juli 1921 in Bernburg an der Saale ge-

boren. Nach dem Abitur (1939) wollte er das Studium an der TH in Berlin beginnen, er war auch schon immatrikuliert, aber dann kam der Krieg, den er von 1940 ab mitgemacht hat. 1949 wurde er aus russischer Kriegsgefangenschaft entlassen. 1950 hat er eine Zeitlang an der Heinrichshütte im Stahlwerk und später in der Stahlformgießerei praktiziert. Er erinnert sich noch an die gewaltigen Formstücke, die dort hergestellt wurden. 1951 begann er das Studium der Eisenhüttenkunde an der TH in Aachen, das er 1956 mit der Diplom-Hauptprüfung abschloß. Seit 1956 ist er bei DEW. Als Betriebsassistent hat er zunächst im Elektrostahlwerk III, später im Elektrostahlwerk II gearbeitet, zu dessen Leiter er am 1. Januar 1966 ernannt worden ist.



Am 20. Mai 1933 wurde Klaus Overthun in Duisburg-Hamborn geboren.

Nach dem Abitur am Leibniz-Gymnasium begann er 1955 das Studium der Eisenhüttenkunde an der TH in Aachen. 1959 schloß er sein Studium mit der Diplom-Hauptprüfung ab. Vor und während der Studienjahre hat er die vorgeschriebene Praktikantenzeit bei der ATH abgeleistet, wo er auch seine erste Anstellung fand. Nachdem er als Ingenieur-Assistent verschiedene Betriebe kennengelernt hatte, wurde er Betriebsassistent an der Block- und Brammenstraße. Ab 1960 ging er für einige Jahre zu den von Roll'schen Eisenwerken in die Schweiz. Hier wurde er Betriebsleiter der Block- und Profilstraße. Seit dem 1. Mai 1965 gehört er zu DEW. Nach der notwendigen Einarbeitungszeit als Assistent ist er am 1. 1. 1966 zum Betriebsleiter der Straße 1 ernannt worden.

Jahres-Unfalltabelle 1965 im Vergleich zum Stand 1964

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahr- klasse	Stand 1964	Veränder. in %
Gruppe I Gefahrklasse 1,5–3,0					
1.	Hartstoff-Sonderfert.	kein Unfall	2,0	1.	—
2.	Hilfspersonal	0,28	2,0	2.	0,32 + 12,5%
3.	Tifa	0,66	2,0	5.	0,55 — 20,0%
4.	Metall. Güteüberw.	0,74	1,5	4.	0,52 — 42,3%
5.	Wärmestelle	1,01	1,5	3.	0,51 — 98,0%
6.	Forschungsinstitut	1,21	1,5	6.	1,05 — 15,2%
7.	Energie-Betrieb	1,42	3,0	7.	1,15 — 23,5%
Gruppe II Gefahrklasse 3,5–4,0					
1.	Werkzeugaufbereit.	kein Unfall	3,5	2.	0,88
2.	Werkzeugabteilung	0,89	3,5	1.	0,83 — 7,2%
3.	Vorblockputzerei	1,31	3,5	—	3,66 + 63,2%
4.	Lehrwerkstatt	1,39	3,5	4.	1,53 + 9,1%
5.	Stahlkontrolle I	1,45	3,5	8.	2,01 + 28,9%
6.	Hauptlager	1,48	4,0	7.	1,96 + 25,8%
7.	Verladehalle I	1,57	3,5	9.	2,08 + 24,5%
8.	Mech. Werkstatt	1,92	3,5	6.	1,78 — 7,9%
9.	Zieherei	2,21	4,0	5.	1,77 — 24,9%
10.	Blockdreherei	2,42	3,5	3.	1,13 — 114,2%
11.	Stahlkontrolle II	2,59	3,5	10.	2,66 + 2,6%
Gruppe III Gefahrklasse 4,5–5,0					
1.	Techn. Betriebswirtsch.	0,15	4,5	2.	1,50 + 900,0%
2.	Elektro-Betrieb	1,01	4,5	4.	1,69 + 40,2%
3.	Kaltwalzwerk	1,46	4,5	3.	1,64 + 11,0%
4.	Reparatur-Betrieb	1,97	4,5	6.	2,35 + 16,2%
5.	Blechzurichtung	2,31	5,0	1.	1,49 — 55,0%
6.	Blechwalzwerk	2,84	5,0	5.	2,27 — 25,1%
7.	Kaltbandwerk	2,98	4,5	7.	2,63 — 13,3%
Gruppe IV Gefahrklasse 5,5					
1.	Straße I	1,19	5,5	7.	2,15 + 44,7%
2.	Bau-Betrieb	1,42	5,5	2.	1,54 + 7,8%
3.	Bahn-Betrieb	1,79	5,5	3.	1,61 — 11,2%
4.	Wärmebehandlung	2,03	5,5	5.	1,90 — 6,8%
5.	Straße III	2,05	5,5	8.	2,65 + 22,7%
6.	Straße II	2,24	5,5	10.	3,12 + 28,2%
7.	Platinenvorbereitung	2,27	5,5	9.	2,74 + 17,1%
8.	Straße V	2,45	5,5	4.	1,77 — 38,4%
9.	Walzwerks-Hilfsbetr.	2,52	5,5	1.	1,47 — 71,3%
10.	Rohrwerke	2,54	5,5	6.	1,92 — 32,3%
11.	Straße IV	3,19	5,5	11.	4,25 + 24,9%
Gruppe V Gefahrklasse 7,0–8,5					
1.	Preßwerk	1,87	8,5	2.	1,67 — 12,0%
2.	E-Werk I	1,95	7,0	1.	1,60 — 21,9%
3.	Hammerwerk	2,62	8,5	3.	2,98 + 12,1%
4.	SM-Werk	2,89	7,0	6.	4,32 + 33,1%
5.	E-Werk II	2,93	7,0	5.	3,64 + 19,5%
6.	Putzerei-Stahlwerke	3,24	7,0	7.	5,27 + 38,5%
7.	E-Werk III	3,57	7,0	4.	3,64 + 1,9%

+ = Verbesserung des Unfallstandes
— = Verschlechterung des Unfallstandes

Prokura erteilt

Der Vorstand hat am 18. Januar 1966 unserem Mitarbeiter Dr. jur. Gottfried Diersch Prokura erteilt.

Wir gratulieren!



Dr. Diersch stammt aus dem Erzgebirge, wo er in Auerbach am 10. Juli 1926 geboren wurde. Sein Abitur machte er 1947 an der Oberrealschule in Thum (Erzgebirge). Das Studium der Rechtswissenschaften — mit den Stationen I. juristisches Staatsexamen 1951, II. juristisches Staatsexamen und Doktorwürde 1955 — führte er an der Universität in Frankfurt (Main) durch. In unserem Unternehmen ist er seit 1955 in der Rechtsabteilung tätig. Er ist Vertreter von Dr. Sandstein, dem Leiter der Rechts- und Patentabteilung. Vor vier Jahren erhielt er seine Zulassung als Rechtsanwalt.

Betriebsgruppe R/S

Die Leitung der Betriebsgruppe Rohre/Schmiedestücke (R/S) wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1966 Oberingenieur Dipl.-Ing. Olaf Dahlke übertragen. Zu dieser Betriebsgruppe gehören die Betriebe: Rohrwerk (Leitung: Ing. Hermann Knipps), Stahlkontrolle II (Leitung: Ing. Peter Kox), Wärmebehandlungsbetrieb (Leitung: Dipl.-Ing. Ernst Welzel), Schmiedebetrieb (Leitung: Oberingenieur Werner Haring) und Mechanische Werkstatt (Leitung: Ing. Benno Dohm).

Handlungsvollmacht erteilt

Dipl.-Kfm. Klaus Dunc Kern im Tifa-Verkauf wurde ab 1. Januar 1966 Handlungsvollmacht erteilt.

Herzlichen Glückwunsch!

Stahltechnologisches Zentrale

Zum Leiter der Stahltechnologischen Zentrale wurde ab 1. Januar Oberingenieur Dipl.-Ing. Franz Hoffmann bestellt. Nach erfolgter Neugliederung gehören zur Stahltechnologischen Zentrale folgende Qualitätsbereiche, die ausschließlich für Werk Krefeld tätig sind: Qualitätsstelle (Leitung: Oberingenieur Dr.-Ing. Gustav Hoch), Metallurgische Güteüberwachung (Leitung: Oberingenieur Dr.-Ing. Kurt Tesche) und Stahlkontrolle I (Leitung: Oberingenieur Dr.-Ing. Elmar Pütz).

Zu Abteilungsleitern ernannt

Zum 1. Januar wurden unsere Mitarbeiter Dipl.-Ing. Werner Beuthner zum Abteilungsleiter der Abteilung Metallurgie R/S und Dipl.-Ing. Herbert Meyer zum Abteilungsleiter der Abteilung Metallurgie Warmwalzwerke innerhalb der Metallurgischen Güteüberwachung ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Helpf mit
Unfälle zu verhüten

Neue Meister

Mit Wirkung vom 1. Januar sind zu Meistern ernannt worden unsere Mitarbeiter:

Theo Baaken (für die Stahlkontrolle II), Heinrich Gribbs (für das Rohrwerk), Josef Röttges (für die Straße 5) und Bernhard Terhorst (für die Vorblockputzerei der Straße 1).

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!



Direktor Nerlich 60 Jahre

Am 17. Januar ist unser Einkaufsleiter, Direktor Walter Nerlich, gleichzeitig Vorsitz der Geschäftsführung der Schrotthandel GmbH, Düsseldorf, 60 Jahre alt geworden. Nachträglich unseren herzlichen Glückwunsch!

Walter Nerlich wurde 1906 in Wilhelmshaven geboren. Nach dem Oberrealschulbesuch in Berlin und einer anschließenden Lehrzeit in einer Berliner Großbank trat er Anfang 1925 in die Dienste der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten AG, wo er bis 1945 in leitenden Stellungen tätig war. Nach dem Krieg war er eine Zeitlang selbstständig, dann kam er 1951 als Leiter des Zentraleinkaufs zu DEW. Am 1. Januar 1956 wurde er

zum Direktor ernannt. Er ist Mitglied mehrerer Ausschüsse in der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, der Edelstahl-Vereinigung und des Exportausschusses Schrott.

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere bisherigen Mitarbeiter: Willi Borgs (Preßwerk), Wilhelmine Borkowsky (Werksgesundheitsdienst), Kurt Bothmer (Verkauf R/Hg), Franz Douven (Forschungsinstitut), Jakob Goffings (Hartmetall-Lager), Lorenz Loewer (Warmwalzwerk), Peter Rams (Tifa), Hubert Rose (E-Werk II) und Lorenz Wanckum (Straße 3).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Diamant- und Goldhochzeiten

Unser früherer Mitarbeiter Anton Hardt, der 18 Jahre im Energiebetrieb als Pumpenwärter tätig war, und seine Ehefrau Henriette konnten am 18. Januar das seltene Fest der Diamanthochzeit feiern.

Unser früherer Mitarbeiter Heinrich Wagener, der 30 Jahre bei DEW beschäftigt war, und seine Ehefrau Johanna feiern am 16. März das Fest der Goldhochzeit.

Wir wünschen beiden Jubelpaaren noch viele glückliche, gemeinsame Lebensjahre in Gesundheit und gratulieren herzlichst!

Werk Remscheid

Ernennungen

Dipl.-Ing. Werner Letsch wurde zum Vertreter von Dipl.-Ing. Meier im Bereich TM ernannt, Dipl.-Ing. Alfred Hoffmann mit der Leitung der Ringwalze beauftragt und unser Mitarbeiter Fritz Müller zum Leiter der Verkehrsabteilung ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Neuer Meister

Mit Wirkung vom 1. Januar 1966 wurde unser Mitarbeiter Gerhard Preyer (Kurbelwellenfertigung-TVG) zum Meister ernannt.

Wir gratulieren!

Drei neuernannte Vorarbeiter

Unsere Mitarbeiter Heinrich Kierdorf (Produktionskontrolle-TKG), Arthur Schmerenbeck (Reparaturbetrieb-TER) und Karl Starnowsky (Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung-TKE) sind zu Vorarbeitern ernannt worden. Auch ihnen gilt unser Glückwunsch!

Röntgen-Reihenuntersuchung und Grippe-Schutzimpfung

Bei der Röntgen-Reihenuntersuchung hatte jeder Mitarbeiter in diesem Jahr erstmalig die Möglichkeit, sich gleichzeitig einer Grippe-Schutzimpfung zu

unterziehen. Die Belegschaft beteiligte sich mit über 70% an der Röntgen-Untersuchung und mit 65% an der Impfung.

Besuch von Arbeitsschutzlehrgängen

Im Rahmen unserer Bemühungen zur ständigen Verbesserung der Arbeitssicherheit haben vom Werk Remscheid im Jahre 1965 insgesamt 27 Führungs- und Aufsichtskräfte an 3–5-tägigen Arbeitsschutzlehrgängen an der Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft Gelsenkirchen, teilgenommen und zwar: 3 Betriebsingenieure, 4 Meister, 13 Vorarbeiter und 7 Arbeitsschutz-Vertrauensleute.

Im Jahre 1966 werden 6 Betriebsingenieure, 8 Meister, 14 Vorarbeiter und 10 Arbeitsschutz-Vertrauensleute die Schulungsstätte besuchen.

Unser Ziel ist es, daß alle Führungs- und Aufsichtskräfte an diesen Arbeitsschutzlehrgängen teilnehmen, um sich auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes zu vervollkommen und durch ihre tatkräftige Mitarbeit die Arbeitssicherheit innerhalb ihres Aufgabenbereiches zu verbessern.

Arbeitsschutzvorträge 1966

In Fortsetzung der quartalsmäßig stattfindenden Arbeitsschutzschulungen für unsere Führungs- und Aufsichtskräfte sind für das Jahr 1966 folgende Vorträge vorgesehen:

Zwei volle Jahre unfallfrei!

Die Mitarbeiter der Hartstoff-Sonderfertigung haben es geschafft, 24 Monate – seit Anfang 1964 – ohne jeden Unfall zu arbeiten. Die Hartstoff-Sonderfertigung ist ein Betrieb mit der vollen maschinellen Ausstattung einer mechanischen Werkstatt sowie Einrichtungen für die pulvermetallurgische Fertigung, wie z. B. Mahl- und Mischaggregat, Preßaggregat und Sinteraggregat. Wir erwähnen dies, weil sonst leicht der Eindruck entsteht: „Na ja, da ist die Arbeit ja auch nicht gefährlich!“

Die Mitarbeiter der Hartstoff-Sonderfertigung haben sich sicher selbst den größten Dienst erwiesen, indem sie unnötiges Leid und Schmerzen aus ihrer Mitte fernhielten. Darüber hinaus haben sie aber auch ein Beispiel gesetzt, und dafür verdienen sie Anerkennung. Diese Anerkennung wurde ihnen durch Vorstand und Werksleitung mit Briefen an die Betriebsleitung und an die Mitarbeiter ausgesprochen.

Beitrags- und Leistungserhöhung

Ab 1. Januar wird der Beitrag der DEW-Krankenhaus-Selbsthilfeeinrichtung um DM 3,— je Mitglied monatlich erhöht. Von diesem Zeitpunkt ab sind auch die Leistungen verbessert worden. In der Klasse A wurde der Pflegesatz von DM 5,— auf DM 12,— täglich und der Gebührensatz für ärztliche Beratung im Krankenhaus (Visiten) von DM 4,— auf DM 8,— erhöht. In der Klasse B beträgt der tägliche Zuschuß vom 1. Januar ab DM 34,— anstelle von DM 27,—.

Wir gratulieren und wünschen ihnen Glück für das nächste unfallfreie Jahr.

Leistungsverbesserung bei der Betriebskrankenkasse

Die Betriebskrankenkasse hat mit Wirkung vom 1. Januar 1966 das Hausgeld (Barleistung bei stationärer Behandlung) für Mitglieder, die keine Angehörigen unterhalten, von 25 v. H. des Krankengeldes auf 40 v. H. des Krankengeldes und vom Beginn der 7. Woche der Arbeitsunfähigkeit an auf 60 v. H. des Krankengeldes erhöht.

Versicherte mit Angehörigen, die von ihnen ganz oder überwiegend unterhalten werden, erhalten Hausgeld wie bisher, also: Versicherte mit einem Angehörigen 66⅓ des Krankengeldes. – Das Hausgeld erhöht sich für jeden weiteren Angehörigen um 10 v. H. des Krankengeldes, es darf jedoch den Betrag des Krankengeldes nicht übersteigen. Für Versicherte mit Angehörigen wird als **Zuschuß des Werkes** der Unterschiedsbetrag zwischen Hausgeld und Krankengeld gezahlt.

1. „Die Arbeitssicherheit als wesentliches Kriterium bei der Bestellung und Abnahme von Maschinen und Anlagen.“
2. „Die Problematik und Erfahrungen im Arbeitsschutz beim Einsatz von ausländischen Arbeitskräften.“
3. „Die Funktion des Meisters im Arbeitsschutz.“
4. „Erhöhte Arbeitssicherheit durch richtige Anleitung und Unterweisung.“

Außerdem sind je zwei Schulungen für unsere Kranführer und Anbinder und für die A- und E-Schweißer sowie zwei Lichtbildvorträge für unsere ausländischen Mitarbeiter vorgesehen. Wir hoffen, daß diese Schulungsvorträge das Sicherheitsbewußtsein aller Mitarbeiter positiv beeinflussen und das Unfallgeschehen noch günstiger gestalten werden.

In den Ruhestand getreten

Folgende bisherigen Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Erich Conrad, Josef Geiter, Paul Hackenbroich, Nikolaus Knorz, Friedrich Nippel, Gustav Reichert, Fritz Scherer, Franz Schwick und Emil Wester. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend.

Rentnerfeier

Für eine Teilnehmerzahl von über 400 Personen steht uns in Remscheid leider nur die Turnhalle des RTV zur

Verfügung. Es ist immer mit einigen Schwierigkeiten verbunden, hieraus in kurzer Zeit einen Festsaal zu machen. Kaum war der Turnbetrieb mit sanfter Gewalt gestoppt, kaum waren die Geräte weggeräumt, Tische, Stühle, Geschirr und Kuchen herangeschafft, da trafen auch schon unsere Gäste ein. Jedenfalls brannten die Kerzen, und die Kaffeetafel sah eindrucksvoll festlich aus.

Die Rentnerfeier fand am 11. Dezember statt. Im Namen des Vorstandes und der Werksleitung begrüßte Fritz Balzer die im Ruhestand lebenden Kollegen, wobei er besonders der 27 Rentner gedachte, die im Jahre 1965 verstorben sind. Im Rahmen seines Vortrages verlas er ein persönliches Schreiben, das Arbeitsdirektor Boine an die Werksrentner gerichtet hatte. Es war für alle Teilnehmer ein schöner Nachmittag, der ihnen noch lange in guter Erinnerung bleiben wird.

Jugendgemeinschaftstage 1966

Für die Stufe I (Lehrlinge des 1. und 2. Lehrjahres) sollen in der ersten Hälfte 1966 Jugendgemeinschaftstage mit folgenden Themen durchgeführt werden:

1. Blickpunkt Wirtschaft I
2. Blickpunkt Wirtschaft II
3. Unser Lebensraum, die Gesellschaft
4. Das politische Geschehen
5. Die Gegenwart verstehen heißt das Vergangene kennen
6. Was verlangt die Zukunft von uns

Als Vortragende werden die Herren Dipl.-Volksw. Claus Schäfer, Dr. L. Wiedemann, Jugendbildungssekretär A. Sahnwaldt und Pastor Dr. Brakelmann von der Sozialakademie Friedewald mitwirken.

Für die Stufe II (Lehrlinge des 3. und 4. Lehrjahres) sind folgende Themen vorgesehen:

1. Was ist der Staat?
2. Was passiert mit unseren Steuern?
3. Staatsformen in unserer Welt
4. Demokratie — unser Start und Ziel
5. Grundgesetz und Grundrechte
6. Die Organe der Bundesrepublik

Diese Vorträge werden von den Herren Dipl.-Kfm. Thöne, Dipl.-Kfm. Sankowski und Dipl.-Volkswirt Wilk von der Kommende in Dortmund durchgeführt.

Werk Bochum

Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. Januar 1966 wurden ernannt: Friedrich Domagala zum Meister in der Schleudergießerei, Günter König zum Vorarbeiter für das Stahlwerk.

Wir gratulieren den beiden Mitarbeitern herzlich und wünschen ihnen guten Erfolg.

Berufung

Unser Obermeister Karl Fleischmann wurde von der Industrie- und Handelskammer zu Bochum als Beisitzer in den Prüfungsausschuß für Industriemeisterprüfungen, Gruppe Gießereiberufe, berufen.

Zu dieser ehren- und verantwortungsvollen Berufung herzlichst „Glückauf“.

Prüfungen bestanden

Bei der Handwerkskammer Dortmund haben vor dem Meisterprüfungsausschuß für das Maschinenbauer-Handwerk unser Mitarbeiter Dietmar Jeschek und für das Dreher-Handwerk unser Mitarbeiter Dieter Exner die Meisterprüfung abgelegt. Dabei erzielten beide das Gesamtergebnis „Gut“. Wir gratulieren zum erfolgreichen Abschluß.

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind wegen Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Adolf Kohn (Formerei) und Heinrich Meisborn (Neubauabteilung).

Wir wünschen ihnen noch viele gesunde Lebensjahre.

Röntgen-Reihenuntersuchung

An der am 12. und 13. Januar 1966 durchgeführten Röntgen-Reihenuntersuchung beteiligten sich 783 Lohnempfänger = 65,2%, dagegen leider nur 124 Angestellte = 45,3%.

Wer von den Untersuchten bis jetzt keine Benachrichtigung für eine fachärztliche Nachuntersuchung erhalten hat, darf unterstellen, daß bei ihm kein erkennbarer krankhafter Befund vorliegt.

Pensionärfeler

Erfreulicherweise konnten an unserem schon traditionellen Treffen unserer Werkspensionäre, das erstmalig in neuer, schönerer Umgebung stattfand, fast alle eingeladenen Rentner teilnehmen.

Direktor Dr. Offermann gab in seiner Festansprache den ehemaligen Mitarbeitern einen interessanten Überblick über die Entwicklung und den augenblicklichen Stand unseres Werkes, dem die Pensionäre sich nach wie vor eng verbunden fühlen. Der Werksleiter gedachte auch der im verflossenen Jahre von uns gegangenen Rentner und wünschte den wegen Krankheit fehlenden Veteranen baldige Genesung.

Den Dank der Gäste übermittelte in launiger Form der ehemalige Betriebsratsvorsitzende Eugen Schorn, wobei er auch die Sänger des DEW-Chores einschloß, welche durch ihre ausgezeichneten Darbietungen ebenso wie die Solisten zum guten Gelingen der Feier beitrugen.

Goldhochzeit

Unser Werkspensionär Hugo Blasberg, der im Jahre 1958 nach 25-jähriger Vorarbeitertätigkeit in unserem Hammerwerk wegen Erreichung der Altersgrenze aus dem aktiven Dienst schied, konnte am 23. Dezember 1965 mit seiner Frau Wilhelmine das Fest der goldenen Hochzeit begehen.

Wir möchten auch an dieser Stelle dem Jubelpaar herzlich gratulieren und ihm weitere schöne gemeinsame Jahre in Gesundheit und Zufriedenheit wünschen.

Werk Dortmund

Verkaufsleiter Alfred Toyka 50 Jahre

Am 21. Januar konnte der Leiter des Verkaufs der Magnetfabrik, Alfred Toyka, seinen 50. Geburtstag feiern.

Wir grüßen ihn mit einem herzlichen Glückauf und wünschen ihm noch viele Jahre in Gesundheit und Schaffenskraft zu seinem persönlichen Wohl und zum Besten der Aufgaben, die ihm gestellt sind.



Zum Betriebsleiter ernannt

Mit Wirkung vom 1. Januar 1966 wurde Ingenieur Ulrich Böhle zum Betriebsleiter der Systemfertigung ernannt.

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Ulrich Böhle wurde 1931 in Schwerte geboren. Nach dem Besuch des Gymnasiums erhielt er eine Ausbildung an der Staatlichen Berufsfachschule für Metallindustrie in Iserlohn. Nach einer einjährigen praktischen Aus-

Betriebsratsvorsitzender 40 Jahre bei DEW

Am 12. Januar 1966 konnte unser Betriebsratsvorsitzender Anton Brockmann auf eine 40jährige Zugehörigkeit zum Unternehmen zurückblicken. Arbeitsdirektor Boine und Werksleiter Dr. Hougardy würdigten die Verdienste, die sich der Jubilar bei DEW erworben hat und wünschten ihm weiterhin viel Erfolg für seine verantwortungsvolle Tätigkeit.

Anton Brockmann kam bereits 1924 zum Gründerwerk der DEW. Bis Kriegsende war er in seinem erlernten Beruf als Dreher beschäftigt. Er interessierte sich schon sehr früh für die Aufgaben der Gewerkschaften. Seit 1924 gehörte er aktiv der Gewerkschaftsbewegung an, seit 1945 ist er Mitglied des Betriebsrates, dessen 2. Vorsitzender er 10 Jahre war. Im März 1965 übernahm er die wichtige Aufgabe des Betriebsratsvorsitzenden. Er ist in vielen Ausschüssen und Organisationen tätig und arbeitet u. a. als Wohlfahrtspfleger.

Wir grüßen Anton Brockmann auch hier mit einem herzlichen Glückauf!



übung seines Berufes besuchte er ein Jahr einen Aufbaulehrgang, um sich auf das Ingenieurstudium vorzubereiten, das er an der Ingenieurschule für Maschinenwesen in Iserlohn durchführte. 1955 bestand er sein Ingenieurexamen. Am 15. August 1955 begann er seine Berufslaufbahn in der Magnetfabrik Dortmund als Ingenieur. Nach Herausnahme der Systemfertigung (1962) aus dem Verantwortungsbereich der Magnetfertigung war er als Betriebsingenieur tätig.

Neue Vorarbeiter

Mit Wirkung vom 1. Januar wurden folgende Mitarbeiter zu Vorarbeitern ernannt: Otto Ebbinghaus (Ringspaltmontage), Gerd Hüsken (Oxidfertigung) und Heinrich Sprenger (Elektromechanische Werkstatt). Wir gratulieren!

Prüfungen bestanden

Vor der Handwerkskammer Dortmund hat unser Mitarbeiter Walter Milo die Meisterprüfung als Maschinenbauer bestanden, und vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer in Dortmund haben unsere Mitarbeiter Hans Billek und Erich Schlünder ihre Industriemeisterprüfung abgelegt. Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Margarete van Dorsten, Waldemar Drespa, Klara Göckmann und Wilhelm Thimius.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Neue Mitglieder im Betriebsrat

Für drei ausgeschiedene Betriebsratsmitglieder sind — entsprechend der im März 1965 stattgefundenen Wahl — die Belegschaftsmitglieder Günter Greulich, Richard Gertz und Horst-Dieter Borbeck nachgerückt.

Wir wünschen ihnen für ihre Tätigkeit viel Erfolg!

Verbesserungsvorschläge prämiert

Folgende Mitarbeiter erhielten für ihren Verbesserungsvorschlag Prämien: Horst Kolbe, Dieter Kranefeld und Willi Müller.

Herzlichen Glückwunsch!

Verkaufsstelle Remscheid

Arbeitsdirektor Boine besuchte uns

Am 10. Dezember 1965 fand die diesjährige Belegschaftsversammlung der Verkaufsstelle Remscheid im Beisein von Arbeitsdirektor Boine statt.

Nach einem Rundgang durch die Verkaufsstelle, wobei Direktor Boine alle Belegschaftsmitglieder am Arbeitsplatz besuchte, trafen sich die Remscheider Mitarbeiter gemeinsam mit den aus Velbert erschienenen Belegschaftsmitgliedern — gegen 16 Uhr — zu der Versammlung.

In seinen einführenden Worten begrüßte Verkaufsstellenleiter Houdelet unseren Arbeitsdirektor und die vollständig erschienene Belegschaft. Er ging dabei kurz auf die Entwicklung der Verkaufsstelle Remscheid im abgelaufenen Geschäftsjahr ein und konnte hierbei die erfreuliche Feststellung machen, daß eine Umsatzsteigerung von 28% gegenüber dem vorangegangenen Geschäftsjahr erreicht worden sei. Damit wurde das bis-

Ein Dankbrief aus Frankreich

Im Sommer 1965 besuchte uns eine französische Primanergruppe aus Angers, um sich über die Arbeitsmethoden in unserem Werk zu informieren. Jetzt erreichte uns ein Dankschreiben, in dem es u. a. heißt:

„Die Besichtigung Ihrer Fabrik war für unsere Gymnasiasten, besonders für die Oberprimaner, sehr interessant. Es freute uns sehr, das arbeitende Deutschland einmal näher kennenzulernen und wir vergessen den guten Eindruck nicht, den Ihr Werk und sein ganzes Personal auf uns gemacht haben. Allen denjenigen, die uns bei dem Besuch geholfen haben, drücken wir unseren herzlichsten Dank aus.“

Jugendtage im ersten Halbjahr 1966

Januar	Unfallverhütung und Unfallschutz Referent: Dipl.-Ing. Schmücker, Gelsenkirchen
Februar	Jugend und Theater Referent: Ein Mitglied der Städtischen Bühnen Dortmund
März	Jugendschutz Referent: Ein Jugendfürsorger aus dem öffentlichen Leben
April	Stadt im Aufbau — die Stunde Null Referent: Ein Vertreter aus dem Stadtparlament
Mai	Exkursion
Juni	Jugendsporttag Dortmund — Bochum

herige „Rekord-Geschäftsjahr 1960/61“ noch um 17% übertroffen. Er sprach allen Mitarbeitern Dank für ihre Leistungen aus, durch die dieser schöne Erfolg erzielt werden konnte.

Direktor Boine überbrachte die Grüße des Vorstandes und gab einen umfassenden Bericht über die Lage des Unternehmens. Er wies nachdrücklich darauf hin, daß Anstrengungen auf allen Gebieten gemacht werden müßten, um zu einer besseren Ertragslage zu kommen.

Im Anschluß an die Ausführungen von Direktor Boine entwickelte sich eine rege Diskussion, in deren Verlauf zahlreiche Fragen klärend beantwortet werden konnten.

Mit Dankesworten des Betriebsrates und von Verkaufsstellenleiter Houdelet klang die wohlgegelungene Veranstaltung aus.

Verkaufsstelle Frankfurt

Verkaufsbesprechung über TITANIT-Spikes

Anläßlich unserer Verkaufsbesprechung am 17. Dezember hielt Hand-

Pensionärfeler

Am 14. Januar fand die Feier unserer Werkspensionäre statt. Fast alle Pensionäre sowie einige langjährige Mitarbeiter, die ebenfalls eingeladen waren, waren erschienen. Nach der Begrüßung durch Werksleiter Dr. Hougardy gab es ein schönes, unterhaltsames Programm mit dem Bassisten Will Ribbert von den Städt. Bühnen Dortmund und dem stimmungsvollen Conférencier Fred Wahser. Unser Werkspensionär Wilhelm Zumbusch sprach im Namen seiner im Ruhestand lebenden Kollegen den Dank aller Teilnehmer für die wohlgegelungene Feier aus. Er wies besonders darauf hin, daß alle Pensionäre das ganze Jahr mit Freude auf diese Feierstunde warten.

Werk Werdohl

Zum Vorarbeiter ernannt

Unser Mitarbeiter Josef Grendel wurde zum Vorarbeiter der Abteilung Materialvorbereitung ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Bezugsfertiges Eigenheim im „Grünen Schla“

In diesen Tagen wird im „Grünen Schla“ ein weiteres Eigenheim bezugsfertig. Wir wünschen den Beziehern viel Glück und Zufriedenheit im neuen Heim.

Reges Interesse an der Werksbücherei

Unsere Werksbücherei, die im vergangenen Jahr durch einige neuerschienene Bücher ergänzt werden konnte, verfügt z. Z. über 1725 Bände. 172 Belegschaftsmitglieder zählen zu den eingetragenen Lesern, das sind 51% unserer Belegschaft.

Im Jahre 1965 wurden 529 Bücher ausgegeben.

Verständnis auch kurz die gesamtwirtschaftliche Situation der Bundesrepublik behandelte.

Verkaufsstelle Nürnberg

Vortrag über „Ferro Tic“

Ingenieur Frehn hielt in unserem Arbeitsbereich einen überaus interessanten Vortrag über härtbaren Werkstoff „Ferro Tic“ vor dem Verein Deutscher Ingenieure in Erlangen. Wie immer, fanden auch diesmal seine Ausführungen ungeteilten Beifall.

Verkaufsstelle Hannover

Goldhochzeit

Unser früherer Mitarbeiter Emil Hofmeyer und seine Ehefrau Sophie, die in Ronnenberg bei Hannover wohnen, können am 5. Februar 1966 ihre goldene Hochzeit feiern.

Wir wünschen ihnen noch viele glückliche gemeinsame Lebensjahre.

Belegschaftsversammlung

Zur Belegschaftsversammlung im Januar besuchte Arbeitsdirektor Boine die Verkaufsstelle Frankfurt.

Zunächst wurden mit der Verkaufsstellenleitung und dem Betriebsrat lokale Probleme besprochen. Anschließend berichtete Direktor Boine allen Mitarbeitern der Verkaufsstelle, nach Begrüßung durch Verkaufsstellenleiter Söding, ausführlich über die Lage der DEW, wobei er zum besseren

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Antonio Dessi † 23. 11., Richard Lehmann † 12. 12., Karl Völkel † 18. 12., Johannes Nöthen † 1. 1., Gerhard Mertens † 11. 1., Elisabeth Mohren † 13. 1., Franz Scherch † 19. 1., Hermann Münz † 22. 1., WERK KREFELD

Helene Wagenbach † 12. 12., WERK REMSCHEID

Alfred Koert † 13. 12., August Borlinghaus † 13. 1., WERK DORTMUND

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern:

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Josef Meyer 6.1., Kurt Pfalzgraf 24.1., Martin Stevens 15.2., Ludwig Mecking 15.3., WERK REMSCHEID: August Münzfeld 26.2., WERK DORTMUND: Anton Brockmann 12.1.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Josef Jöris 3.1., Gustav Gerber 8.1., Jakob Wimmers 19.1., Karl Dörken 22.1., August Glasmacher 2.2., Hans Heller 3.2., Hubert Hilgers 6.2., Johann Püttmann 12.2., Adolf Neu 16.2., Jakob Bongartz 22.2., Franz Stelbrink 17.3., Werner Heyer 18.3., Jakob Weyers 20.3., Josef Hops 24.3., Heinrich te Kolf 26.3., WERK REMSCHEID: Hans Fassina 11.2., Heinrich Heuser 23.2., Walter Zimmermann 28.2., WERK BOCHUM: Hans Bodden 17.2., Günter Büscher 17.2., Ferdinand Herkendell 18.2., Wilhelm Karpinski 18.2., Heinrich Kross 28.2., Fritz Domagala 20.3., WERK DORTMUND: Wilhelm Harde 15.1., Franz Menkowski 11.3., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Walter Hartmann 1.2., Margarethe Börn 15.3., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Hilde Koltfärber 19.2.;

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Josef Lauer 17.2., Gustav Heyer 24.2., WERK REMSCHEID: Martin Tyk 24.3., Paul Pott 26.3., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Richard Lambert 2.2., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Lothar Muschallik 24.2.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: August Kloster 8.1., Jakob Horchmer 17.1., Mathias Hops 27.1., Ella Gotzen 1.2., Hermann Holthoff 7.2., Gottfried Neumann 20.2., Theodor Elsen 11.3., Hugo Neu 19.3., Andreas Broosen 20.3., Karl Mülder 23.3., Peter Langen 29.3., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Gottfried Neumann 20.2., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Walter Pusch 2.3., VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Anton Tomczak 6.1., August Preuß 9.1.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Alfred Schürmann 4.1., Wilhelm Weiss 6.1., Otto Wienands 7.1., Franz Douven 23.1., Konrad Mones 25.1., Albert Jansen 26.1., Kurt Steinert 28.1., Viktor Eltgen 29.1., Fritz Stawartz 31.1., Erich Peter 1.2., Otto Kuhnkeith 2.2., Hubert Rose 7.2., Otto Buttgerit 8.2., Hermann Küsters 19.2., Wilhelm Leuer 26.2., Ernst Fritsche 3.3., Wilhelm Jess 6.3., Karl Geenen 11.3., Otto Bolduan 22.3., Hans Stolzenberger 23.3., Karl Panzer 25.3., Johann Hanraths 25.3., Johann Vieten 27.3., WERK REMSCHEID: Erich Lauer 4.1., Stefan Schmiedl 9.1., August Löffler 19.1., Hermann Ickenstein 13.2., Wilhelm Schmidt 19.3., WERK BOCHUM: Georg Libuda 4.1., Peter Druschel 8.1., Heinrich Fey 23.1., Johann Rennert 17.2., WERK DORTMUND: Josef Pütt 10.3., Frerich Claasen 15.3., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Hans Hauck 16.3.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Fritz Redmann 1.1., Otto Müller 1.1., Angelo Basanisi 2.1., Wilhelm Biesemann 2.1., Mathias Fahrenbrück 3.1., Heinrich Peschken 7.1., Jakob Klein 15.1., Wilhelm Leenen 16.1., Walter Böttcher 17.1., Walter Nerlich 17.1., Erwin Blass 25.1., Theodor Hendricks 26.1., Karl Schutter 8.2., Rudolf Neubert 10.2., Heinrich Kirchhausen 11.2., Gustav Blask 14.2., Martin Stroecks 22.2., Theodor Reintges 23.2., Anton Bongen 24.2., Theodor Schroers 25.2., Dr.-Ing. Heinz Kiessler 26.2., Friedrich Bellgardt 26.2., Friedrich Fehmers 1.3., Johann Kempkens 2.3., Otto Bergmann 5.3., Heinrich Thiele 6.3., Peter Beiling 6.3., Paul Reiter 10.3., Hermann Buckers 13.3., Kurt Donner 14.3., Josef Pyzik 16.3., Alois Kutscher 17.3., Gustav Krause 18.3., Gerhard Jörris 23.3., Hans Winckler 23.3., Fritz Maehren 25.3., Johann v. Rennings 27.3., WERK REMSCHEID: Alfred Gensing 5.1., Eugen Grohs 23.1., Artur Spiehs 29.1., Otto Dannenberg 23.2., Hans Mildenerberger 10.3., Walter Tix 20.3., WERK BOCHUM: Karl Skiba 4.1., Friedrich Kletzing 18.1., Hermine Schüssler 27.2., WERK DORTMUND: Franz Hoppe 25.1., Arthur Kröner 30.1., Wilhelm Wrobel 2.2., Johanna Klauke 4.3., WERK WERDOHL: Paul Orlowski 1.3.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Heinrich Dohmen 2.1., Günter Jänicke 5.1., Hans Zanders 7.1., Bernhard Kirchner 8.1., Constantino Saretaridis 10.1., Theo Driskes 17.1., Weert Tatjes 19.1., August Kühlen 21.1., Oskar Dulisch 21.1., Helmut Brueren 22.1., Herbert Lange 23.1., Gottfried Mertens 23.1., Gustav Koenig 26.1., Werner Printzen 31.1., Paula Sökeland 1.2., Gottfried Farchim 3.2., Hans Genzen 10.2., Konrad Hermann 13.2., Hans Hendricks 13.2., Werner Haring 14.2., Paul Sonderland 18.2., Dipl.-Ing. Hans-Wilhelm Kehrner 19.2., Willi Geenen 21.2., Gertrud Jansen 23.2., Franz Spicker 5.3., Reinhold Schulz 7.3., Franz Schneider 11.3., Engelbert Rosing 12.3., Gertrud Bartelmus 12.3., Karl Allers 23.3., Jakob Baummeister 25.3., Günther Schmidt-Kneipp 27.3., Stefan Jezior 27.3., WERK REMSCHEID: Karl Sporket 1.2., Heinrich Schäfer 2.2., Gustav Lukowski 12.2., Hermann Ickenstein 13.2., Hildegard von Soiron 20.2., Kurt Schrook 23.2., Antonio Pagliuca 9.3., Karl Kern 12.3., Hans Lindner 25.3., Charlotte Bergmann 28.3., Friedrich Krause 30.3., WERK BOCHUM: Walter Segatz 9.2., WERK DORTMUND: Anna Karwath 6.1., Alfred Toyka 21.1., WERK WERDOHL: Willi Voß 23.2., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Erni Hilgendorff 24.4.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Harry Beckhuis, Hedwig Höfels geb. Großimlinghaus, Sieglinde Hyna geb. Lehmann, Otto Jakowski, Friedrich Jansen, Erika Poblentz geb. Tenten, Herbert und Ursula Schleumer geb. Frost, Dr.-Ing. Peter und Helga Schüller geb. Niehaus, Johann Terlinden, Peter Wächter, WERK BOCHUM: Hans Ebner, Monika Kosalka geb. Friedrich, Theresie Ludwig geb. Disterath, Gerda Sengpiel geb. Kurzawa, WERK DORTMUND: Horst Busemann, Renate Capella geb. Repnack, Anna Fanslau geb. Maass, Erika Matzat geb. Topel, Horst Nollmann, Hans-Jürgen Schmitt, WERK WERDOHL: Ernst Steinhaus, VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHIED: Margerita Klöcker geb. Schnerr, VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Sigrid Schindlbeck geb. Schuster, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Eberhard Butenuth;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Hermann Böcker, Gonzales Cívicos, Siegfried Glanert, Hugo Hölker, Bozidar Joanovic, Günter Koenen, Walter Kraft, Günter Krüger, Klaus Leinberger, Heinz-Uwe Lemke, Gertrud Lohbeck, Heinz Pfeifer, Manfred Topf, WERK REMSCHEID: Kemal Dmir (Zwillinge), Heinz Hopster, Josef Kluth, Horst Potrafky, Antonio Rey-Paot, Rolf Zimmermann, WERK BOCHUM: Baher Abdelrihiem, Alfred Brückner, Gerta Fiedler, Gerhard Janas, Juliana Köster, Friedhelm Kühn, Viktor Kwiatkowski, Alfons Pazdyka, Werner Poll, Klaus Richter, WERK DORTMUND: Karl Ebersbach, Horst Hurth, Franz Senf, WERK WERDOHL: Horst Middermann, VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Karl Voggenger, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Else Lang, MARATHON MILANO: Hans van Eek;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Wolfgang Benth, Karl-Heinz Bohr, Hans-Heribert Dohm, Heinz Drießen, Kurt Heiden, Jakob Keuck, Klaus Matthias, Peter Scholz, Franz-Helmut Strom, Karl Rudolf Zimmermann, WERK REMSCHEID: Arno Bakaus, Conrado Bardeglinu, Fritz Benz, Roland Bertram, Pasquale Frega, Karl-Heinz Gisa, Cezavir Gürbüz, Günter Klüdtk, Erhard Kriwald, Burhan Olmezol, Nafiz Özcan, Werner Pohlhaus, Alois Roski (Zwillinge), Ernst Vedder, Horst Wolfert, WERK BOCHUM: Dieter Bollbrock, Helmut Packmor, Hans-Günter Schmitz, WERK DORTMUND: Horst Elshoff, Hans Heidecke, WERK WERDOHL: Heinz Geuer!



