





Mitteilungsblatt

Nr. 4 XI. Jahrgang 27. Juli 1962

Aus dem Inhalt:

	Seite
Bericht zur Wirtschaftslage	1
Bericht zur Marktlage	2
Unsere Verkaufsstelle in Hamburg	4
200 000fache Vergrößerung mit dem Elektronenmikroskop	9
Die wichtigsten Roheisenerzeugungsverfahren	12
Der Meister und die Unfallverhütung	15
Zur Denkschrift der evangelischen Kirche	18
Der Gesetzgeber und die Eigentumsförderung	19
Es geht um den Durst	21
Cari operai italiani	22
Estimados colaboradores españoles	22
Die Gewinner der Verlosung anlässlich unserer Freizeitausstellung	23
DEW auf Messen und Ausstellungen	24
Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet	25
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	25
Glückwünsche	31

Zum Titelbild: Ein Bild der Arbeit, die auch in diesen Sommermonaten weitergeht, in denen mancher für in Urlaub befindliche Kollegen einspringen muß. Hier unser 1. Mittelwalzer an der Feinstrasse: Heinrich Breckheimer.

Zum Bild auf der Rückseite: Seit einiger Zeit sind im Kampf gegen den Unfall im Werk Krefeld modern gestaltete, farbige Warnschilder eingesetzt, die lebhaft Beachtung gefunden haben. Hoffen wir, daß sie wirksam mithelfen, die Zahl der Unfälle zu verringern.

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

Nachdruck nach vorheriger Rücksprache
gerne gestattet

Wenn diese Ausgabe unseres Mitteilungsblattes erscheint, sind wir mitten in der Urlaubszeit. Dieses Jahr hat uns einen verlängerten Urlaub gebracht. Wünschen wir, daß er von der Mehrzahl unserer Mitarbeiter wirklich im Sinne der Erholung genutzt werden kann. Die Ratschläge dazu sind bekannt. Wir brauchen sie hier nicht zu wiederholen. Aber unterstreichen wollen wir nochmals, daß der Urlaub nur dann einen Sinn hat, wenn er dem Körper, mit dem allzuoft und allzuviel Raubbau getrieben wird, neue Kräfte zuführt. Wo und wie dies geschieht, hängt von den Umständen, der Geldbörse und von der Veranlagung des einzelnen ab. In jedem Fall tut eine Luftveränderung gut. „Hinaus in die Ferne“ muß dabei nicht unbedingt Spanien, Sizilien oder Jugoslawien bedeuten, wenn es auch sicherlich schön ist, in diesen Sonnenländern den Urlaub zu verbringen. Aber eine andere Umgebung mit neuen landschaftlichen und menschlichen Eindrücken ist sehr zu empfehlen. Jedenfalls wünschen wir unseren Mitarbeitern, die sich zur Zeit in Urlaub befinden oder ihn in Kürze antreten wollen, schöne und erholsame Urlaubswochen und, daß sie gesund und neugestärkt zu ihrer Arbeit zurückkehren mögen.

Auch in dieser Zeit geht die Arbeit weiter. Werkstudenten und Praktikanten können zwar manche Urlaubslücke verringern, aber schließen können sie sie nicht. Für die Arbeit in unseren Betrieben gilt ganz besonders jetzt die Mahnung, auf Unfallgefahren zu achten. Die Werkstudenten und Praktikanten sind vielfach erstmalig bei uns, in jedem Fall sind sie mit den Gefahren der Arbeit nicht so vertraut wie die langjährigen Mitarbeiter. Tuen wir alles, um Unfälle zu verhindern. An anderer Stelle dieses Heftes — im MOSAIK — wird von den neu eingeführten Abzeichen berichtet, die unsere Unfallvertrauensmänner seit Mitte des Monats tragen. Sie, die dankenswerterweise eine große Verantwortung freiwillig auf sich genommen haben — sollten auf jede Gefahrenstelle aufmerksam gemacht und ihr Rat sollte befolgt werden. Unfallverhütung ist so wichtig wie die Produktion und schützt vor großem menschlichen Leid.

Aber nicht nur sicher soll die Arbeit getan werden, sie verlangt mehr denn je unsere volle Aufmerksamkeit in quali-

tativer Hinsicht. Edelstahl ist nun einmal ein besonderes Produkt, bei dem chemische und metallurgische Voraussetzungen die Grundlage bilden, bei dem aber die Sorgfalt der menschlichen Arbeit und Verantwortung immer noch entscheidend ist.

Bei einer Informationsveranstaltung für die leitenden Mitarbeiter unseres Unternehmens am 12. Juli in der Hauptverwaltung in Krefeld wurde eindringlich auf die neue Marktorientierung hingewiesen, in der der Käufer König ist. Seine Wünsche und Forderungen müssen erfüllt werden, wenn wir am Markt bleiben wollen. Qualität ist eine der wichtigsten Forderungen, die andere: Termintreue. Bemühen wir uns, im Interesse aller und des Unternehmens, diese Forderungen bestens zu erfüllen. Stolz auf gute Arbeit ist ein wertvoller Stolz. Lassen wir ihn nicht abhanden kommen.

Die Situation, in der sich die Eisen- und Stahlindustrie einschließlich Edelstahl befindet, stellt nach wie vor die höchsten Anforderungen. Wenn auch das Absinken der Konjunkturwelle gestoppt zu sein scheint, so ist damit noch kein Zustand erreicht, der als absolut tragfähig für die Zukunft angesehen werden kann. Auch wir müssen uns bemühen, das Erreichte zu halten und stetig neuen Boden zu gewinnen. Das ist nur möglich, wenn einmal die qualitativen und terminlichen Voraussetzungen erfüllt werden, die vorher erwähnt wurden, und zum anderen die Kosten gesenkt werden können. Gerade die Kosten spielen in unserer Produktion mit ihrem großen Erzeugungsprogramm und den Anforderungen, die an das Material gestellt werden und die damit eine Sorgfalt der Bearbeitung, der Kontrollen und der Forschung verlangen, wie sie höher nicht sein kann, eine bedeutende Rolle. Sparen muß nach wie vor groß geschrieben werden. Daß unser Verkauf sich weiterhin um eine gute Beschäftigung für unsere Anlagen bemüht, braucht nicht erst betont zu werden. Gehen wir also in die nächsten Wochen und Monate mit dem ersten Bestreben, unser Bestes zu tun, damit unser Unternehmen auch in Zukunft seine Aufgaben erfüllen kann. — Mit diesem Wunsch mag die kleine Betrachtung schließen. Bis zum nächsten Mal, voraussichtlich am 21. September.

Pr.

Bericht zur Wirtschaftslage

„Die Gesamtsituation der Wirtschaft hat sich entscheidend gewandelt. Die konjunkturellen Bedingungen in der Eisen- und Stahlindustrie — und damit auch in der Edelstahlindustrie — und überhaupt in der Bundesrepublik sind andere geworden. Es ist eine Entwicklung, die sich schon seit längerer Zeit angebahnt hat und auf die in den Versammlungen mit den Betriebsräten und Vertrauensleuten, aber auch im Mitteilungsblatt, wiederholt hingewiesen wurde.“

Diese Feststellung muß nüchtern und sachlich getroffen werden, auch wenn man sich damit auf keinen Fall in die Reihe derer begeben möchte, die das Wort von den „veränderten Verhältnissen“ zur Beschwörung eines bestimmten wirtschaftspolitischen oder wirtschaftlichen Verhaltens benutzen.

Gerade die Informationen für die Belegschaft müssen frühzeitig aufzeigen, wie die Lage ist und wie sich die Lage verändert, damit wir immer mit beiden Beinen auf dem Boden der Realität bleiben und uns auf neue und veränderte Gegebenheiten rechtzeitig einstellen können. Ich glaube, daß es für die Betriebsräte und Mitarbeiter genau so wichtig wie für den Vorstand eines Unternehmens ist, die Wandlungen der wirtschaftlichen Entwicklung zu erkennen und anzuerkennen; denn nur so können unter dem Gesetz der Mitbestimmung sowohl die Lage richtig beurteilt als auch die sich daraus ergebenden Konsequenzen in verantwortlicher Weise gezogen werden.“

Eine gleiche Feststellung trifft Dr. Heinrich Deist in der Mai-Ausgabe der Gewerkschafts-Zeitung „Welt der Arbeit“. Er schreibt u. a.:

„Wir müssen nunmehr mit einer Periode normaler Entwicklung rechnen. Es ist schwer zu prophezeien! Aber im allgemeinen wird eine Steigerung der wirtschaftlichen Leistung je Jahr um etwa 5 v. H. als eine gute Durchschnittsrate angesehen. Wir werden uns also auf ein ruhigeres Tempo des wirtschaftlichen Wachstums einrichten müssen. Uns werden die Früchte nicht mehr so leicht in den Schoß fallen wie in der Vergangenheit.“

Unser Arbeitsdirektor fährt fort:

„Wir können uns, das ist meine feste Überzeugung, die Wandlung der wirtschaftlichen Situation in der Bundesrepublik nicht ernsthaft genug vorstellen. Auch müssen wir uns abgewöhnen, die augenblickliche Situation mit den Stationen und Situationen vergangener Jahre des deutschen und europäischen Wiederaufbaus zu vergleichen. Es war in den vergangenen Jahren doch so, daß auf einige Monate Flaute bald ein allgemeiner Konjunkturboom einsetzte. Damit war zu rechnen. Diese Zeit ist vorbei. Wer noch in ihrer Vorstellung lebt, dürfte sich mit großer Wahrscheinlichkeit täuschen.“

Dafür fehlen die Voraussetzungen in der Wirtschaft selbst, die aus dem ungeheuren Nachholbedarf der Nachkriegszeit stammten. Die Verhältnisse haben sich weitgehend normalisiert. Andererseits müßte auch aus gesamtwirtschaftlichen Gründen einer solchen Entwicklung, die einem laufenden Sprung der Wirtschaft vom kalten ins warme Wasser und umgekehrt gleicht, mit wirtschaftspolitischen Maßnahmen entgegengearbeitet werden, um einen Zustand zu erreichen, der auf die Dauer besser fundiert ist.

Die Symptome dieser neuen Wirtschaftsentwicklung sind:

**langsameres Wachstum,
niedrigere Preise,
schärferer Wettbewerb.**

Diese Symptome können nicht ohne Auswirkung auf die gesamte Unternehmenspolitik bleiben. Es muß immer schärfer gerechnet, immer besser kalkuliert werden.

Bisher war es doch so, daß manches aus dem Bewußtsein „Wir werden es schon wieder hereinholen“ mitgenommen und verkratzt wurde. Das geht heute nicht mehr. Selbst wichtige Investitionen müssen unter den neuen Gesichtspunkten überprüft und eventuell zurückgestellt werden. Und das bedeutet, daß solche Investitionen ja nicht willkürlich angemeldet werden, zunächst Verzicht auf künftige Notwendigkeiten und Möglichkeiten.

**Auszüge
aus dem Referat „Zur Situation
unseres Unternehmens“, das
Arbeitsdirektor Bernhard Boine
auf der diesjährigen Frühjahrs-
Betriebsrätetagung gehalten hat**

Wir stehen gerade in bezug auf die Investitionen unter vielfachem Druck und erhöhten Anforderungen. Der Markt verlangt bestimmtes Material in größeren Mengen, der Kunde erhöht seine Anforderungen an die Qualität, das Produktionsprogramm verlangt notwendige Abrundungen und der Produktionsablauf laufende Modernisierungen. Denn gerade auf diesem Gebiet gilt das Wort, daß Stillstand Rückgang bedeutet. Unsere Produktionsmöglichkeiten entsprechen auf einzelnen Gebieten immer noch nicht den auf uns zukommenden Aufgaben. Dadurch schon allein sind wir gezwungen, einen großen Teil des Ertrages für Investitionszwecke bereitzustellen, um im wirtschaftlichen Wettbewerb bestehen zu können. Wir werden unsere ganze Kraft einsetzen müssen, diese Aufgaben zu bewältigen.

Große Sorge bereitet dabei natürlich die Entwicklung der Kosten. Zum Teil erhebliche Preiserhöhungen mußten wir von einem Teil unserer Lieferanten hinnehmen. Noch mehr wiegen die Aufwendungen, die auf dem übrigen Personalsektor auf uns zugekommen sind und noch zukommen. Auch sie müssen — trotz der verschlechterten Ertragslage — verkraftet werden. Bei Ergebnissen, die stärker zurückgegangen sind als die Umsätze, wurde jeder Monat des laufenden Geschäftsjahres mit 500 000 DM belastet, die allein der Tarifabschluß vom 1. Juli 1961 gekostet hat. Durch die Lohn- und Gehaltserhöhungen vom 1. Juni 1962 kommen weitere rd. 500 000 DM hinzu. Die Aufwendungen für die 4 Tage Mehrurlaub ab 1962 betragen rein rechnerisch rund 150 000 DM pro Monat.

Nicht zuletzt wird es auch auf Grund der Arbeitszeitverkürzung vom 1. Januar 1962 schwierig sein, auch weiterhin die Umsätze zu halten, die wir bis jetzt gehabt haben. Der tatsächliche Ausfall an Produktionsstunden kann nur zu einem geringen Teil durch höhere persönliche Leistung ausgeglichen werden. Zusatzschichten sollen und können auf die Dauer nicht die Regel sein. Letztlich ausgleichen läßt sich dieser Produktionsausfall nur durch neue Aggregate, also durch Investitionen. Wie es um dieses Kapitel bestellt ist, wurde eben ausgeführt.

Diese Überlegungen treffen, wenn auch nicht im gleichen Maße, ebenfalls für die Verlängerung des Urlaubs zu. Trotz Urlaubsvertretungen und Werkstudenten werden in den Haupturlaubszeiten nicht die Umsatzleistungen erzielt wie in den Monaten, die mit weniger Urlaub belastet sind. So notwendig und richtig die Urlaubsverlängerung für den einzelnen Mitarbeiter war, so schwer fällt es, sie gerade in diesem Jahr, dem Jahr der Arbeitszeitverkürzung von 44 auf 42 Stunden, zusätzlich zu verkraften.

Es soll aber an dieser Stelle auch betont werden, daß der Tarifabschluß in der Eisen- und Stahlindustrie im allgemeinen der augenblicklichen Situation

An den Anfang seines Referates stellte Direktor Hoffstaedter einen Überblick über die bezeichnenden Merkmale der Situation in einigen Ländern, um den Wandel deutlich zu machen, den die Marktlage allgemein und besonders auch in Deutschland genommen hat. Diese Wandlung sei durch die Veränderung vom Verkäufer-Markt zum Käufer-Markt charakterisiert und verlange eine Neuorientierung sowohl der technischen als auch der kaufmännischen Zielsetzung.

Rechnung getragen hat. Fünf Monate Atempause wurden der Eisen- und Stahlindustrie auf Grund der veränderten Lage zugestanden. Die Belastungen, die der Abschluß zum 1. 6. 1962 mit sich gebracht hat, sind sicherlich nicht einfach, wie aus dem Vorhergesagten zu entnehmen ist, aber sie bleiben in einem Maß, das den Boden des Möglichen nicht verläßt. So muß dieser Tarifabschluß auch als ein Erfolg der Verantwortung in der Mitbestimmung gewertet werden.

Eines ist sicher, das Wort „rechnen“ muß in Zukunft größer geschrieben werden. Grund zu Schwarzmalerei ist damit nicht gegeben, wenn auch Sorgen, Probleme und schwierige Aufgaben genug da sind, die gelöst werden müssen. Mitentscheidend wird sein, wie

Auszüge aus dem Referat zur „Marktlage im In- und Ausland“, das der Generalbevollmächtigte für den Verkauf, Dipl.-Volkswirt Rolf Hoffstaedter, auf der Betriebsrätetagung gehalten hat

Von den USA sagte er:

„Der Anteil der USA an der Rohstahlerzeugung der Welt ist von 40% (1955) ständig zurückgegangen und hat im Jahre 1961 mit 25% den bisher niedrigsten Stand erreicht. Der bisherige Verlauf des Jahres 1962 läßt erwarten, daß die Erzeugung etwa gleich der des Vorjahres oder nur geringfügig darüber liegt.

Ein für uns eigenartiges Phänomen ist die geringe Auslastung der

sich in den nächsten Monaten Auftragseingang und Beschäftigung entwickeln. Soviel ist sicher: wir müssen auf allen Gebieten zu einer Senkung der Kosten in Relation zum Umsatz kommen. Wir müssen höhere und bessere Leistungen erzielen, ohne daß die Kosten steigen.

Wenn wir trotzdem mit Zuversicht und mit dem Glauben an den Wert unserer Arbeit in die Zukunft blicken, dann geschieht das aus der Gewißheit heraus, daß die DEW ein Unternehmen ist, in dem die natürlichen Voraussetzungen vorhanden sind, diese Zukunft zu bestehen, so, wie auch die Vergangenheit gemeistert wurde. Es wird unser aller Aufgabe sein, durch verantwortungsbewußte Mitarbeit, durch Haltung und Einsicht dabei mitzuwirken.“

Schmelzkapazität. Sie betrug im Jahre 1960 bei der hohen Erzeugung von 91,1 Mio Tonnen nur knapp 67%. Für das Jahr 1962 rechnet man mit einer Auslastung von nur 50-60%. Trotzdem weisen die Bilanzen der amerikanischen Stahlwerke Gewinne auf.

Der Grund für den scheinbaren Widerspruch besteht zu einem wesentlichen Teil darin, daß in den USA die Erzeugungsmöglichkeiten von Rohstahl erheblich höher sind als die Weiterverarbeitungsmöglichkeiten in den Walzwerken und Schmieden. Eine 60%ige Auslastung auf der Rohstahlseite bedeutet also keineswegs eine entsprechend niedrige Auslastung der den Umsatz bringenden Weiterverarbeitung.

Die Verhältnisse im Bundesgebiet liegen eher umgekehrt, d. h. die Einsatzmöglichkeiten der Walzwerke und Schmieden liegen mehr oder weniger stark über den Erzeugungsmöglichkeiten der Stahlwerke. Eine 100%ige Kapazitätsauslastung der Schmelzen bedeutet in der Bundesrepublik daher nicht auch gleichzeitig eine 100%ige Auslastung der nachfolgenden Walz- und Schmiedebetriebe.

Eine Folge der amerikanischen Wirtschaftslage, deren Ursache hauptsächlich in einer Übersättigung des Marktes gesehen wird, ist eine starke Export-Offensive nach Europa. Sie verläuft auf zwei verschiedenartigen Wegen, einmal in den vermehrten Anstrengungen einer normalen Exportsteigerung und zweitens durch Gründung neuer Werke in Europa. So entstehen z. B. in Belgien und Italien große Edelstahlwerke führender amerikanischer Gesellschaften in Gemeinschaft mit europäischen Partnern.“

Von Großbritannien:

„Die Wirtschaftslage Großbritanniens ist in vielen Zügen mit der Amerikas vergleichbar. Die industrielle Erzeugung liegt in den ersten Monaten dieses Jahres nicht höher als vor einem Jahr. **Es besteht auch hier ein starkes Bestreben, den Export auszuweiten.**“

Von Japan:

Die japanische Export-Offensive ist aus vielen Beispielen bekannt. Wir können bei einer Gesamtbeurteilung der zukünftigen Entwicklung Japans und seiner Bedeutung für den europäischen Markt diesen Partner nur **unterschätzen (!)**, aber nicht überschätzen.“

Von der Montan-Union:

„Sehr wichtig für uns ist die konjunkturelle Entwicklung in den Ländern, die mit uns in der Montan-Union bzw. in der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft zusammengeschlossen sind, also in Frankreich, Italien, Holland, Belgien und Luxemburg.

In Frankreich und Italien hält der konjunkturelle Aufschwung an. Die industrielle Erzeugung Frankreichs lag zu Anfang dieses Jahres um mehr als 8% über dem Vorjahr, in Italien um mehr als 13%. **Diese beiden Länder sind für uns besonders auf dem Edelstahlsektor zu außerordentlich starken Konkurrenten geworden.**

In den Benelux-Ländern ist der konjunkturelle Aufschwung nicht so stark. Er liegt jedoch auch hier etwas höher als im Vorjahr.“

Aus dem Bundesgebiet:

„Während die Rohstahlerzeugung in den Monaten Januar bis April 1962 um 8% unter der im gleichen Zeitraum des Jahres 1961 lag, ist die Edeltahlerzeugung um 21% zurückgegangen.

Auftragseingang und Versand der gesamten Edelstahlindustrie lagen im 1. Quartal 1962 rund 12% unter dem gleichen Vorjahresstand. In den letzten Monaten war allerdings eine leicht steigende Tendenz bei den Auftragseingängen zu beobachten.

Von der Nachfrage-Belebung haben Bau- und Kugellagerstähle am stärksten profitiert, während die Marktlage auf dem Gebiet der rost- und säurebeständigen Edeltähle weiterhin ein ungünstiges Bild bietet. Hier spiegelt sich besonders deutlich die Entwicklung der Einfuhr in Edelstahl-

zeugnissen wieder, die bei Edelstahl „rostfrei“ zur Zeit bei 16% der deutschen Marktversorgung liegt.

Trotzdem ist die Außenhandelsbilanz des Bundesgebietes in Edelstahl „rostfrei“ noch positiv, d. h. wir führen mehr aus als ein. Der Ausführüberschuß hat sich aber gegenüber den Vorjahren bedeutend verringert. Der besonders starke internationale Wettbewerb in diesem Produktionszweig kann eine weitere Verschlechterung nach sich ziehen.“

Die sprunghaft wachsenden Kapazitäten, so führte Direktor Hoffstaedter weiter aus, und er erinnerte an die Investitionen von Sendzimir-Werken in vielen Industrie-Ländern der Welt, die Export-Offensiven starker ausländischer Werke und die Internationalisierung des deutschen Marktes, reichten aus, um auch eine steigende Nachfrage schnell mit einem höheren Angebot auszugleichen. Damit hätten wir die Spielregeln eines bequemen Marktes, auf dem der Produzent nicht Verkäufer, sondern Verteiler sei, auf absehbare Zeit verlassen. Wir müßten uns nun mit den härteren Regeln des Käufer-Marktes abfinden, die vom Nachfragenden und nicht vom Anbietenden bestimmt werden.

Um diesen neuen Bedingungen nicht nur standzuhalten, sondern sie mitzugestalten, sei es notwendig, nicht nur im Bereich materieller Investitionen zu Steigerungen zu kommen, sondern vor allem auch im Bereich der geistigen Leistungen. Jede technische Investition sei letztlich nur soviel wert wie die Menschen, die sich ihrer bedienen.

„Wir müssen uns mehr einfallen lassen, wir müssen vitaler werden und durch Beobachten der anderen und eigenes Nachdenken zu neuen Konzeptionen kommen,“ sagte er wörtlich. **„Der Maßstab unserer Leistungen liegt in der ganzen Welt, denn wir haben mit allen Erzeugern der Welt zu tun.“**

Die Zeit, in der die Edelstahlproduktion noch auf Geheimrezepten basierte, sei vorbei. Die Grundsätze unserer Produktion würden auch von anderen beherrscht. Entscheidend sei das Qualitätsniveau in der Spitze. Der Qualitätsmaßstab habe sich nach der höchsten Stufe zu richten, die irgendwo in der Welt erreicht wird.

Dasselbe gelte für den Verkauf. Wir müßten aktiver verkaufen und auch hier zu neuen Wegen kommen, um unseren Marktanteil zu sichern. Das verlange Aktivität der Vertretertätigkeit beim Verbraucher, aber auch Beherrschung aller Tatbestände, die man unter dem Begriff „Verkaufsplanung“ zusammenfaßt.

Abschließend sagte er:

Die Weltwirtschaft und damit auch unsere Volkswirtschaft sind in einem starken Wandel. Es liegt an uns, ihre inneren Gesetzmäßigkeiten zu erkennen und uns auf die Forderungen von morgen einzustellen.

Unsere Verkaufsstelle in Hamburg

Ballindamm 11, an der Binnenalster mitten im Herzen Hamburgs, liegt repräsentativ unsere Verkaufsstelle, die seit 1949 die Interessen unserer DEW im norddeutschen Raum erfolgreich vertritt.



Man könnte sagen, das der Wiederaufbau unseres Unternehmens nach dem Kriege auch von Hamburg aus begonnen wurde. Denn damals, als die Existenz der DEW auf des Messers Schneide stand, übernahm es der Bürgermeister der Freien Hansestadt Hamburg, Herr Rudolf H. Petersen, der aus der Geschichte seines Hauses und auf Grund seiner Persönlichkeit über weltweite Beziehungen verfügte, unser Fürsprecher im Kampf gegen die Demontage zu werden.

Nach der Neugründung der DEW als eigenes Unternehmen hat Bürgermeister a. D. Petersen vom 28. September 1951 ab unserem Aufsichtsrat angehört. Am 31.3.1960 schied er auf eigenen Wunsch aus Gesundheitsgründen aus

dem Aufsichtsrat aus. Wie wir von der Verkaufsstelle Hamburg erfahren haben, zählte er auch zu den Hamburger Ehrengästen, die am 7. Oktober 1949 an der Einweihung unseres dortigen Verkaufsbüros teilnahmen. Rudolf H. Petersen, der inzwischen über 80 Jahre alt ist, gehört zu den letzten großen Repräsentanten hanseatischen Kaufmannstums, das die Geschichte dieser Stadt geformt hat.

Heute besitzen wir in Hamburg eine wichtige Verkaufsstelle mit einem vorzüglich eingerichteten, ausbaufähigen Lager. Über diese Verkaufsstelle und über die Stadt, in der ihre Mitarbeiter für DEW tätig sind, sollen die folgenden Ausführungen berichten.

In der am 6. Juni 1952 verabschiedeten Verfassung der Freien und Hansestadt Hamburg heißt es: „Die Freie und Hansestadt Hamburg hat als Welthafenstadt eine ihr durch Geschichte und Recht zugewiesene besondere Aufgabe gegenüber dem Deutschen Volk zu erfüllen. Sie will im Geiste des Friedens eine Mittlerin zwischen allen Erdteilen und Völkern der Welt sein.“ Ein schöner und stolzer Satz voll Selbstbewußtsein und Weltverbundenheit und eine große Aufgabe, aber eine Aufgabe, die tagtäglich in der Praxis Erfüllung findet.

Für die meisten von uns, die im Binnenland leben, ist Hamburg eine Erinnerung an Jugendträume von Weltmeeren und fernen Inseln, verknüpft mit viel Sehnsucht und Phantasie, in der wohl auch noch Kaperfahrten und sturmzerfetzte Segel eine Rolle spielten. Vielleicht haben wir deshalb auch soviel Anteilnahme für diese Stadt und ihr Schicksal, eine Anteilnahme, die sich im Februar dieses Jahres bei der furchtbaren Flutkatastrophe in vorbildlicher Hilfsbereitschaft bewiesen hat.

Die Zeit der sturmzerfetzten Segel ist vorbei, und mit der Phantasie allein werden wir dem Stadtstaat Hamburg nicht gerecht, wenn sie auch als nicht zu unterschätzender Motor hinter vielen Unternehmungen der Stadt gestanden hat und noch stehen mag. Königliche Kaufleute hat man viele ihrer Bürger genannt, und dieses glanzvolle Wort ist ohne Phantasie undenkbar. Aber es beinhaltet auch den nüchternen Realismus, der abwägt, bevor er sich entscheidet, der den Rechenstift kennt und ihn zu gebrauchen weiß, der das Heute als Vorstufe des Morgen sieht und der, ist die Entscheidung gefallen, sich mit aller Kraft und unter Einsatz des ganzen Könnens an die Bewältigung der Aufgabe macht.

Nur so konnte sich aus der kleinen Schutzburg Hammaburg, die fränkische Kaiser im 9. Jahrhundert auf einem Hügel oberhalb der Alsterniederung errichten ließen, das riesige Stadtgebilde entwickeln, das heute zwar mit 747 qkm das zweitkleinste Bundesland, aber mit fast zwei Millionen Einwohnern die größte Stadt der Bundesrepublik darstellt.

Damit haben wir schon eine Besonderheit Hamburgs erwähnt: es ist zugleich Stadt und Bundesland. Schon seit rund 700 Jahren, nachdem ein kaiserlicher Freibrief den Hamburger Schifffahrt sichert hat, daß sie auf dem Elbstrom „vom Meere bis an die Stadt“ keine Zölle zu entrichten brauchten, und es gelungen war, die erzbischöflichen und gräflichen Herrschaftsansprüche abzuschütteln, wurde die Stadt allein von ihren Bürgern verwaltet. Sie war eine der ersten bürgerlichen Republiken Europas.

Eine große Blütezeit erlebte Hamburg zur Zeit der Hanse im 13. bis 15. Jahrhundert, als die Stadt sich zum wichtigsten Umschlagplatz für den Handel zwischen den skandinavischen und den mit-

teleuropäischen Ländern entwickelte. Später blieb zwar lange Zeit den Hamburgern der Handel mit eigenen Fahrzeugen auf den Weltmeeren verschlossen, da nach der Zeit der großen Entdeckungen die Entdeckerländer auf ihre Handelsmonopole bestanden, aber auch der Zwischenhandel auf der Nord- und Ostsee und tief ins Binnenland hinein bedeutete für Hamburg eine Festigung seiner Stellung.

Der große Aufschwung kam im 19. Jahrhundert, als die überseeischen Handelsmonopole gelockert und abgebaut wurden. Nun öffneten sich für Hamburger Reeder und Kaufleute die Weltmeere, und Bürger der kleinen Stadtrepublik zogen hinaus, um sich an den erfolversprechenden Küsten niederzulassen. Schon um die Mitte des Jahrhunderts gab es 162 hamburgische Konsulate in überseeischen Ländern.

Die Hafenanlagen wurden erweitert, Industrie siedelte sich an und die Entwicklung zur Weltstadt machte Fortschritte, die auch durch die Brandkatastrophe von 1842 nicht aufgehalten werden konnte. Von der zweiten Hälfte des Jahrhunderts ab wurden die großen Hafenbecken geschaffen, die von allen Seeschiffen ohne Behinderung durch Schleusen zu erreichen sind. Nach dem Zollanschluß an das Deutsche Reich (1888) wurde der Freihafen eingerichtet, um auch weiterhin eine zollfreie Lagerung von Waren zu ermöglichen. Die Entwicklung der Stadt kann man an ihren Bevölkerungszahlen ablesen. Um 1600 gab es 40 000 Einwohner, um 1800 waren es 130 000, einhundert Jahre später schon 768 000, im Jahre 1910 über eine Million und nach der Bildung von Großhamburg im Jahre 1937, bei der die früheren preussischen Städte Altona, Harburg und Wandsbek eingemeindet wurden, 1 712 000; heute dürften 1 900 000 erreicht sein.

Der zweite Weltkrieg hat furchtbare Wunden geschlagen. Mehr als die Hälfte der rund 500 000 Wohnungen, nämlich rund 300 000, lagen in Schutt und Asche, viele andere waren beträchtlich beschädigt, die Hafen- und Industrieanlagen zu 80% von Bomben zerstört und, was vielleicht für die Zukunft noch schwerer wog, Hamburg war, durch die Zonengrenzziehung eines wichtigen Teiles seines Hinterlandes beraubt, eine Stadt ganz am Rande des westlichen Gebietes, das sich in der Folgezeit zur Bundesrepublik formierte.

Einige äußerst schwere Jahre mit großer Arbeitslosigkeit mußten überstanden und durchstanden werden. Als aber der Schiffsbau wieder in Gang gesetzt werden konnte, als die Industrie mit dem Wiederaufbau begann, da schlug Hamburgs große gegenwärtige Stunde, die mit beispiellosem Schwung, mit Nüchternheit und Sparsamkeit, aber auch mit dem Blick auf die Zukunft und ihre Erfordernisse, genutzt wurde.



Hamburg, das ist der Hafen . . .

auf dem Kontinent), sondern auch die größte Industriestadt. Über 900 000 Arbeitnehmer sind in ihr beschäftigt. Neben 200 000, die im Handel, Bank- und Versicherungswesen tätig sind, arbeiten allein 145 000 in der Metallerzeugung und Metallverarbeitung, um nur diese beiden Zahlen zu nennen. Fast die Hälfte aller industriellen Arbeitnehmer sind in der Seehafenindustrie beschäftigt. Dazu gehören die Werften, aber auch jene Unternehmen, die importierte Rohstoffe innerhalb des Freihafens verarbeiten und einen großen Teil ihrer Fabrikate gleich wieder auf den Weltmärkten absetzen. Im Jahre 1961 belief sich der Umsatz der hamburgischen Industrie auf 12,8 Milliarden DM.

Es gibt in Hamburg keine dominierende Branche. Die Produktion verteilt sich auf 31 Industriegruppen. Die größten Be-

schäftigungszahlen weisen Maschinenbau, Schiffsbau und Elektrotechnik auf. Vom Umsatz her gesehen, liegt die Mineralölverarbeitung mit über 2 Milliarden DM an der Spitze.

Aber wer denkt schon an die Industrie, wenn er an Hamburg denkt. Hamburg, das ist der Hafen, das sind gewaltige Kai-Anlagen, an denen Schiffe aus aller Herren Länder ihre Ladung löschen, das sind stolze Passagierdampfer mit oft märchenhaften Einrichtungen, deren bunte Wimpel im Hafenwind flattern, das sind Riesenkräne über den Hellingen, das sind unendlich viel Kräne, Greifer und Greiferbrücken, teils fest und teils schwimmend, an den Kai-Anlagen, das sind die kleinen Barkassen, die durch das graugrüne Hafenwasser flitzen, das sind Pontons und Docks, das sind Dückdalben, schieß ins Wasser eingerammte

Die beiden, durch die Lombardsbrücken getrennten Alsterseen. Rechts die Binnenalster mit dem Ballindamm.



Im ersten, provisorischen Büro in der Ferdinandstraße 25, das nur aus einem Raum bestand.



Pfähle zum Festmachen der Schiffe, das sind Schauerleute und Matrosen und und Möwen und das Tuten der Schiffs-sirenen und der Geruch von Wasser und Tang, der Geruch der Ferne und Weite, und vielleicht auch ein wenig die Lichter der Reeperbahn.

Der Hafen ist das Herz und auch das Symbol der Stadt. Zwischen den beiden Armen des Elbstromes erstreckt er sich über eine Fläche von 75 qkm. Umgeben ist er von Lagerhallen, von den Kontor-häusern der Verkehrsunternehmen, Ree-dereien und Handelsfirmen.

Die Neugestaltung nach den Zerstörungen des zweiten Weltkrieges hat neben beträchtlichen Erweiterungen modernste technische Vervollkommnungen mit sich gebracht. Die Güterbewegung ist weitgehend mechanisiert und rationalisiert worden. Insgesamt handelt es sich um 35 Seeschiffhäfen und 23 Binnenschiff-häfen. Ihre Uferstrecke ist 269 km lang, die Kaimauern für Seeschiffe 36 km und die Kaimauern für Binnenschiffe 21 km. 928 Kaikräne und 19 Schwimmkräne stehen für Be- und Entladen zur Verfü-gung. Im Jahre 1960 liefen 20702 See-schiffe den Hamburger Hafen an und und schlugen hier 30,8 Millionen t Güter um. In regelmäßiger Linienfahrt wird Hamburg von 250 Liniendienstern stän-dig besucht, die monatlich bis zu 800 Verschiffungsmöglichkeiten nach 1100 Häfen in aller Welt bieten. Einige Zah-len aus dem Stückumschlag vom Jahre

1960 mögen für sich sprechen: 1 000 000 t Obst und Südfrüchte, 211 000 t Kaffee, 131 000 t Kakao, 57 000 t Rohrtabak, 223 000 t Kautschuk und 113 000 t Häute und Felle.

So ist der Hamburger Hafen eine riesige Drehscheibe für Güter aus allen Erd-teilen. In ihm stehen 18 000 geschulte Hafenarbeiter bei Bedarf Tag und Nacht für Schiffe und Ladung bereit. Damit ist Hamburg ein wichtiges Zentrum des deutschen Außenhandels, wie es ein führender Platz des Bank- und Ver-sicherungswesens ist. Es ist die Stadt mit den meisten Konsulaten in Europa und, wie schon gesagt, der größte Indu-strieort in der Bundesrepublik.

III

Erst seit 1949 sind wir als DEW mit einer eigenen Verkaufsstelle in Hamburg ver-treten. Bis dahin bestand zwischen der DEW und der norddeutschen Industrie nur eine mehr oder weniger lose Ver-bindung. Zwar wurden wir in Bremen und Hamburg durch Handelsfirmen ver-treten (der Raum Schleswig-Holstein ge-hörte bis zum Zusammenbruch zur Ver-kaufsstelle Berlin), aber von einer kon-tinuierlichen Bearbeitung des gesamten norddeutschen Raumes konnte keine Rede sein.

In den Nachkriegsjahren, in denen die Zeitumstände noch keine grundlegende Änderung ermöglichten, begann aber schon 1946 eine Informationstätigkeit mit

dem Ziel, im norddeutschen Raum eine eigene Verkaufsstelle einzurichten. Am 1. Januar 1949 war es soweit, daß nach Lösung der mit den Händlerfirmen bestehenden Vertragsverhältnisse, die Verkaufsstelle Hamburg ihre Arbeit auf-nehmen konnte. Das von ihr zu bearbei-tende Gebiet reicht von Schleswig-Hol-stein bis zur holländischen Grenze und umfaßt auch Nordhannover. Es wurde in vier Vertreterbezirke eingeteilt.

Daß Hamburg zum Sitz der Verkaufs-stelle ausgewählt wurde, dürfte nach den einleitenden Ausführungen über die Stadt und ihre Industrie selbstverständ-lich sein. Inzwischen sind nahezu alle in- und ausländischen Wettbewerbsfir-men ebenfalls am Hamburger Platz ver-treten.

Das sehr wichtige Lager wurde, günstig für eintreffende Materialsendungen, in der Nähe der Elbbrücken eingerichtet. Es verfügt über einen Gleisanschluß und ist für die großen Industriewerke Ham-burgs leicht erreichbar. Es befindet sich in der Billstraße 140 und umfaßt ins-gesamt 1000 m². Davon stehen als eigentliche Lagernutzfläche 720 m² zur Verfügung. Der übrige Raum dient Büro- und Expeditionszwecken. In Stehregalen und zwischen Bodenblöcken ist das Ma-terial übersichtlich gelagert. Für den Transport im Lager stehen ein Kran und eine Laufkatze, für die Abmessungen auf Längen zwei Sägen zur Verfügung. In einem eigenen Raum sind Silberstahl- und Elektrodenlager untergebracht. In

jüngster Zeit konnten 1200 m² Boden-fläche, die an das Lager grenzen, hinzu-gekauft werden. Damit ist die Möglich-keit vorhanden, bei Bedarf den Lager-raum beträchtlich auszuweiten.

Zur Zeit werden im Lager, da gerade dieses Geschäft für den Hamburger Raum wichtig ist, über 60 Qualitäten mit etwa 950 Abmessungen geführt. Schwerpunkt bilden: Baustahl, Remanit-Bleche und Remanit-Stabstahl sowie Schnellarbeitsstähle.

Zentral und zugleich repräsentativ ist die Lage der Hamburger Verkaufsstelle am Ballindamm 11. Es ist die Straße, die zusammen mit den beiden Jungfern-stiegen die Binnenalster umschließt, einen der beiden Alsterseen, die inmitten der Stadt eine stimmungsvolle landschaft-liche Zierde darstellen. Von der 20 m langen Fensterfront der Verkaufsstelle — sie befindet sich im dritten Stock eines gepflegten Bürogebäudes — geht der Blick weit über die beiden, durch die Lombardsbrücken getrennten Was-serflächen bis zu den Promenaden und Parks, die die Außenalster einfassen. Motor-, Segel- und Ruderboote beleben das freundliche Bild. Jenseits des Alster-sees, auf den beiden Jungfernstiegen, herrscht geschäftiges Leben, wie es großstädtischer Raum denkbar ist. Wir befinden uns im Herzen der Stadt.

Beim Eintritt in die Verkaufsstelle nimmt uns ein Vorraum auf, in dem Er-zeugnisse aus unserem Lieferprogramm für DEW-Edelstahl werben. Von beson-derem Interesse dürfte das für die Han-nover Messe geschaffene Modell des Tankers „Alchymist“ sein, das die Ver-wendung von Remanit für die Tanker-ausrüstung zeigt. Der Tanker „Alchy-mist“ ist für den Transport von flüs-sigen Chemikalien bestimmt und wurde im vergangenen Jahr auf der Werft der Rheinstahl Nordseewerke, Emden, ge-baut. Für die einzelnen Tanks wurden doppelseitig mit Remanit plattierte Ble-che verwendet. Außerdem wurden Roh-re und Bochumer Material eingesetzt.

Die Arbeitsräume der Verkaufsstelle schließen sich hufeisenförmig an diesen Vorraum an. Es stehen insgesamt 400 m² Bodenfläche zur Verfügung, so daß auch bei einer eventuellen Ver-größerung der Mitarbeiterzahl ausrei-chend Platz vorhanden ist. Zur Zeit wird die Hausfassade umgebaut und einen Meter vorgerückt. Nach dem Umbau, der im Spätherbst beendet sein soll, werden wir die neue Außenfront im Bilde zeigen. Diese Verkaufsstellen-räume wurden 1949 mit Unternehmens-hilfe ausgebaut, nachdem vorher ein provisorisches Büro in der Ferdinand-straße 25 mit Unterstützung der Inter-nationalen Speditionsfirma Haeger und Schmidt, die freundlicherweise den Raum zur Verfügung stellte, eingerichtet wer-den konnte. Dieses erste Büro bestand nur aus einem Raum, aber es genügte für die damalige Zeit, in der man froh war, wenn man überhaupt einen Tisch oder einen Schrank aufreiben konnte. Die Hamburger Verkaufsstelle ist so aus kleinsten Anfängen nach dem Kriege entwickelt worden. Als Verkaufsstellen-leiter Hans Wischhausen damals seine Arbeit für DEW in Hamburg be-



Die Mitarbeiter des Lagers mit dem Verkaufsstellenleiter

(von links nach rechts)

Richard Voot, Verkaufsstellenleiter Hans Wischhausen, Vorarbeiter Gustav Heinrichs, Albert Hansen, Fritz Lipka, Lagerverwalter Gerhard Meyer, Helmut Erichsen.

Unser Mitarbeiter Fritz Lipka, der hier etwas im Hintergrund steht, den wir aber im MOSAIK nochmals bei seiner Arbeit im Lager zeigen, wurde bei der Flut-katastrophe, die in diesem Frühjahr Hamburg so schwer getroffen hat, von den Wassermassen in seinem Häuschen in Moorfleet überrascht. Gegen halb zwei weckte ihn das Bellen seines Hundes. Da stand das Wasser schon in Kniehöhe in seinem Zimmer. Mit seiner Frau und seiner Tochter konnte er sich auf einen zwei Meter höher liegenden Damm retten. Als er nach zwei Tagen das Häuschen wie-der betreten konnte, war vieles von dem, das er sich mühselig aufgebaut hatte (Totalgeschädigter), zerstört. Hilfe wurde ihm zuteil — auch vom Unternehmen, wie er dankbar vermerkt —, aber größtenteils hat er die Schäden inzwischen selbst wieder beseitigt.

gann, war es zunächst ein 1-Mann-Betrieb, der durch die Sekretärin Frl. Ursula Jepsen, die heute noch als Chef-sekretärin tätig ist, unterstützt wurde.

1949 konnte nur die Hälfte der heute zur Verkaufsstelle gehörenden Räume bezogen werden, der Rest kam 1953 hinzu. Insgesamt arbeiten 30 Mitarbeiter in der Verkaufsstelle und für sie.

Der Leiter der Verkaufsstelle, Direktor Hans Wischhausen, stammt von der Waterkant. Sein Vater hatte als Kapitän die Weltmeere befahren, bevor er als nautischer Vorstand nach Hamburg be-rufen wurde. Nach dem Besuch des Realgymnasiums deutete alles auf eine militärische Karriere hin, aber die Kriegsergebnisse und Kriegsfolgen brach-ten es mit sich, daß Hans Wischhausen Kaufmann wurde.

Schon früh kam er als solcher mit dem Eisen und Eisenwaren in Verbindung und als Mitarbeiter der großen öster-reichischen Firma Schoeller Bleckmann Stahlwerke AG, Wien, auch mit dem Edelstahl. In den 20 Jahren, die er für diese Firma tätig war, hat er den gan-zen Umfang seines heutigen Arbeits-bereiches kennengelernt, sowohl was die kaufmännische Seite als auch was die Produktion angeht. Über Korresponden-ten- und Vertreteraufgaben kam er schon damals zu bedeutenden Verant-wortungen. So richtete er für seine Fir-ma eine Verkaufsstelle in Rotterdam ein, deren Leitung er viele Jahre innehatte, und später Filialen in Belgien und Polen. 1944 wurde er zum Verkaufsleiter für das Altreich mit dem Sitz in Berlin ernannt.

Nach dem Zusammenbruch, den er in Wien erlebte, konnte er bei dem öster-reichischen Unternehmen nicht länger bleiben. Kurze Zeit arbeitete er bei verschiedenen anderen Firmen, bis er 1948 zu uns kam und nach kurzer Ein-arbeitung in Krefeld mit der Leitung und dem Aufbau der Verkaufsstelle Hamburg betraut wurde. Zu erwähnen wäre noch daß er 1957 für ein Jahr lang sein Aufgabengebiet teilen mußte, da er zusätzlich mit der Reorganisation unserer Verkaufsstelle Rotterdam be-traut wurde.

Büroleiter ist unser Mitarbeiter Rudolf Hatscher, der 1956 Nachfolger des seitdem als Vertreter tätigen ersten Büroleiters der Verkaufsstelle, Gerd Willers, wurde. Ihm zur Seite stehen 5 Korrespondenten und weiter 12 Mit-arbeiter und Mitarbeiterinnen. Zwei Fah-rer und vier Mitarbeiter im Lager ver-vollständigen die Stammbesatzung der Verkaufsstelle.

Im Außendienst sind die Herren Ulrich v. Busekist, Artur Krisch, Herbert Quambusch und Gerd Willers tä-tig. Sie haben ein räumlich großes Ge-biet zu betreuen, das auf Grund seiner landschaftlichen Eigenart und Entwick-lung im ganzen als recht industriearm bezeichnet werden muß, wenn man die Industriebedeutung Hamburgs ausklam-mert. Der Prozentsatz der im Gebiet der Verkaufsstelle in der Industrie Tätigen beträgt 8,7%, während er in Nordrhein-Westfalen 18% und in der Bundes-republik insgesamt 15% beträgt. Von den rd. 5000 Industriebetrieben, die das „Statistisches Handbuch für den Maschi-

Die Mitarbeiter der Verkaufsstelle Hamburg mit dem Leiter der Verkaufsstelle, Direktor Wischhausen (links).





Das Modell des Tankers „Alchymist“, das die Verwendung von REMANIT für die Tankerausrüstung zeigt und auf der Hannover Messe 1962 ausgestellt war.



nenbau, Ausgabe 1961“, für den gesamten Bezirk der Verkaufsstelle nennt, kommt rund ein Fünftel für den Verkauf von Edelstahlzeugnissen in Frage. Zum allergrößten Teil konnten sie in den letzten Jahren als Kunden gewonnen werden.

Unter den Verbrauchergruppen stand bis vor kurzem (Konkursverfahren Borgward GmbH.) der Fahrzeugbau an erster Stelle. Wenn erst die Nachfolgerwerke Borgwards ihren Aufbau beendet haben, dürften auch unsere Lieferungen auf diesem Sektor wieder ansteigen. Weitere wichtige Abnehmergruppen stellen der Motorenbau, der allgemeine Maschinenbau, der Apparatebau, die Präzisionswerkzeugherstellung und die

Linke Bildreihe:

Die Vertreter unserer
Hamburger Verkaufsstelle:
Ulrich von Busekist
Artur Kirsch
Herbert Quambusch
Gerd Willers



Werften dar. Bei den Werften, deren Bedeutung für den Edelstahlbedarf bisher mehr indirekt war, ergeben sich jetzt neue Möglichkeiten durch die Anwendung von plattiertem Material, wie es beim Bau des Tankers „Alchymist“ verwendet wurde.

Auftragsbestand und Umsätze der Verkaufsstelle sind stetig gestiegen, wenn auch die Zuwachsraten seit Mitte des vergangenen Jahres — der allgemeinen

Entwicklung folgend und durch den Ausfall der Lieferungen für Borgward — geringer geworden ist. Für die Weiterentwicklung, die durchaus positiv beurteilt werden darf, wird viel von der Wettbewerbsfähigkeit in preislicher, aber auch terminlicher Hinsicht abhängen. Hierbei können alle DEW-Mitarbeiter helfen. Je qualitativer wir produzieren, je korrekter wir unsere Termine einhalten, umso eher wird es den Mitarbeitern an der vordersten Frontlinie des Verkaufs gelingen, Lieferungsanträge zu erhalten. Und diese Aufträge, auch das sollten wir nicht vergessen, bilden wieder die Arbeitsgrundlage für alle.

Unsere Hamburger Verkaufsstelle ist noch jung, aber sie hat sich schon einen guten Klang in dem vielfältigen Wettbewerbskonzert im norddeutschen Raum erobert. Das ist durch Arbeit und Einsatzbereitschaft ihrer Mitarbeiter erreicht worden und wird getragen von dem Werkstoff, den wir produzieren, unserem DEW-Edelstahl.

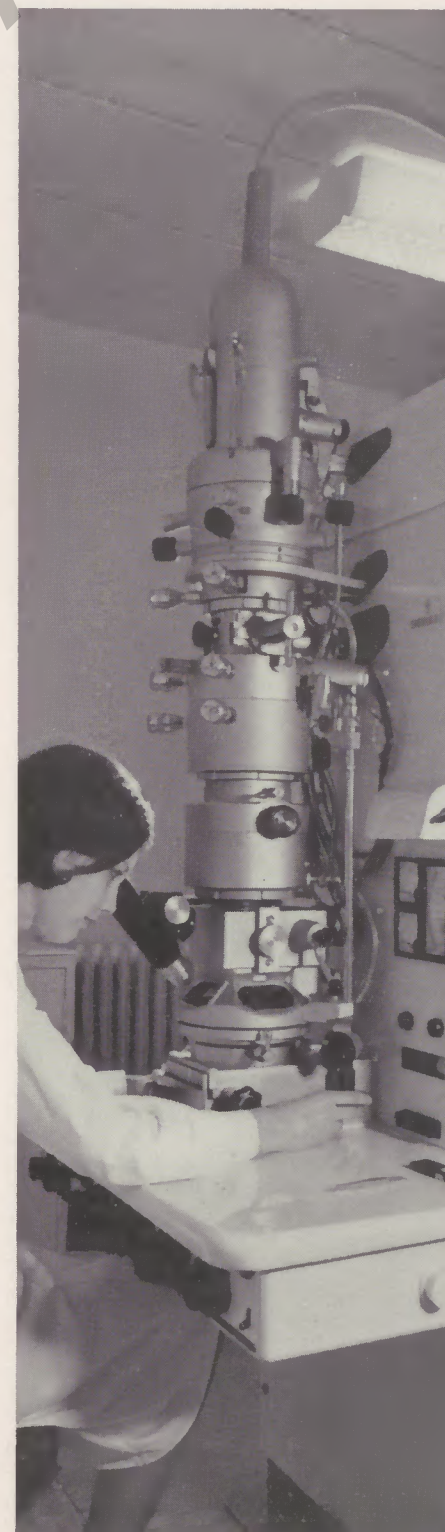
Mögen unsere Hamburger Mitarbeiter auch weit von unseren Werken entfernt sein, durch ihn sind sie mit den Menschen und der Arbeit in Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund, und Werdohl verbunden. Wünschen wir ihnen auch weiterhin viel Erfolg und tun wir das Unsere dazu, daß er auf breiter Basis, unter dem schildförmigen Wappen der Stadt Hamburg, dessen weiße, zinnenbewehrte Burg auf rotem Feld von dem unbeugsamen Willen ihrer Bürger zur Freiheit und damit zur Größe kündigt, errungen werden kann. Glückauf Verkaufsstelle Hamburg!

Ein Blick auf die Landungsbrücken mit dem Wahrzeichen Hamburgs, dem Turm der St. Michaelskirche.



200 000fache Vergrößerung mit dem Elektronen- mikroskop

Am Elektronenmikroskop
unsere Mitarbeiterin
Hannelore Schulz



Über das Elektronenmikroskop
in unserem Forschungsinstitut
und seine Möglichkeiten
berichtet unsere
wissenschaftliche Mitarbeiterin
Frau Dr. Elisabeth Horn

Wer sich überlegt, wieviel verschiedene Qualitäten in unserem Edelstahlwerk erzeugt werden, versteht auch, daß dazu eine genaue Kenntnis der Wirkung der einzelnen Legierungselemente und des Zusammenspiels von mehreren im Stahl gehört; zuviel oder zuwenig eines Legierungsbestandteiles kann eine vollkommene Änderung einer gewünschten Eigenschaft des betreffenden Werkstoffes hervorrufen. Deshalb werden in unserem Forschungsinstitut die Stähle auf Herz und Nieren geprüft. Eine dieser Prüfmethode ist die Mikroskopie, zu der die Elektronenmikroskopie gehört.

Was bedeutet Mikroskopie und wie geht sie vor sich?

An dem zu untersuchenden Stahlstück wird eine ebene Fläche durch Schleifen, Sägen, Trennen oder auf andere Weise hergestellt. Diese Fläche wird mit immer feinerem Siliziumkarbidpapier geschliffen, bis nur noch mit der Lupe feine Kratzer auf ihr erkennbar sind. Die Endpolitur erfolgt auf rotierenden, mit Schafwolltüchern überzogenen Scheiben mit Hilfe sehr feiner aufgeschlämfter Tonerde. Dadurch wird die Metalloberfläche blank wie ein Spiegel; selbst unter dem Mikroskop dürfen keine Kratzer mehr erkennbar sein. Die Entwicklung des Feingefüges des Stahles wird durch Säuren und gelöste Salze bewirkt, die die einzelnen Gefügebestandteile des Stahles, auch Phasen genannt, verschieden stark angreifen. Der stärkste Angriff erfolgt dort, wo zwei Kristallite verschiedener oder gleicher Zusammensetzung aneinanderstoßen, also an den Korngrenzen. Dadurch werden diese im Mikroskop auf der polierten Fläche als feine Linien sichtbar. Karbide und andere Metallverbindungen, die am wenigsten mit dem sogenannten Ätzmittel reagieren, bleiben etwas erhaben stehen, demzufolge wirken sie stärker begrenzt oder erscheinen sehr hell.

Das Feingefüge des Stahles „ATS 1“, wie es im Lichtmikroskop sichtbar wird, ist in Bild 1 gezeigt. In einer austenitischen Grundmasse sind grobe und feine Karbide vorhanden. Die mit Feinausscheidungen belegten Korngrenzen erscheinen dunkler als die unbelegten. Das Bild gibt das Gefüge in 1250facher Vergrößerung wieder. Mit dieser Vergrößerung ist auch die Grenze des lichtmikroskopischen Auflösungsvermögens erreicht. Sollen auch noch die feinen Ausscheidungen in ihrer Gestalt und Form erkennbar sein, dann muß mit Hilfe des Elektronenmikroskopes das Schliffbild höher vergrößert werden.

Was ist ein Elektronenmikroskop?

Wie der Name besagt, werden in diesem Mikroskop statt der Lichtstrahlen Elektronenstrahlen benutzt, die noch kürzwelliger sind als die Röntgenstrahlen. Als Elektronenquelle wird, wie in jeder Elektronenröhre, ein als Kathode geschalteter glühender Wolframdraht benutzt. Eine durchbohrte Anode zieht die Elektronen an und läßt sie durch

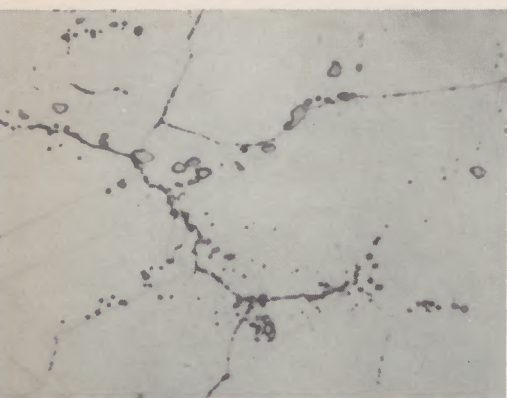


Bild 1

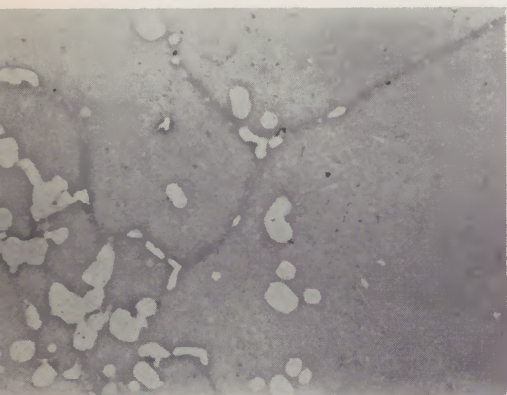


Bild 2

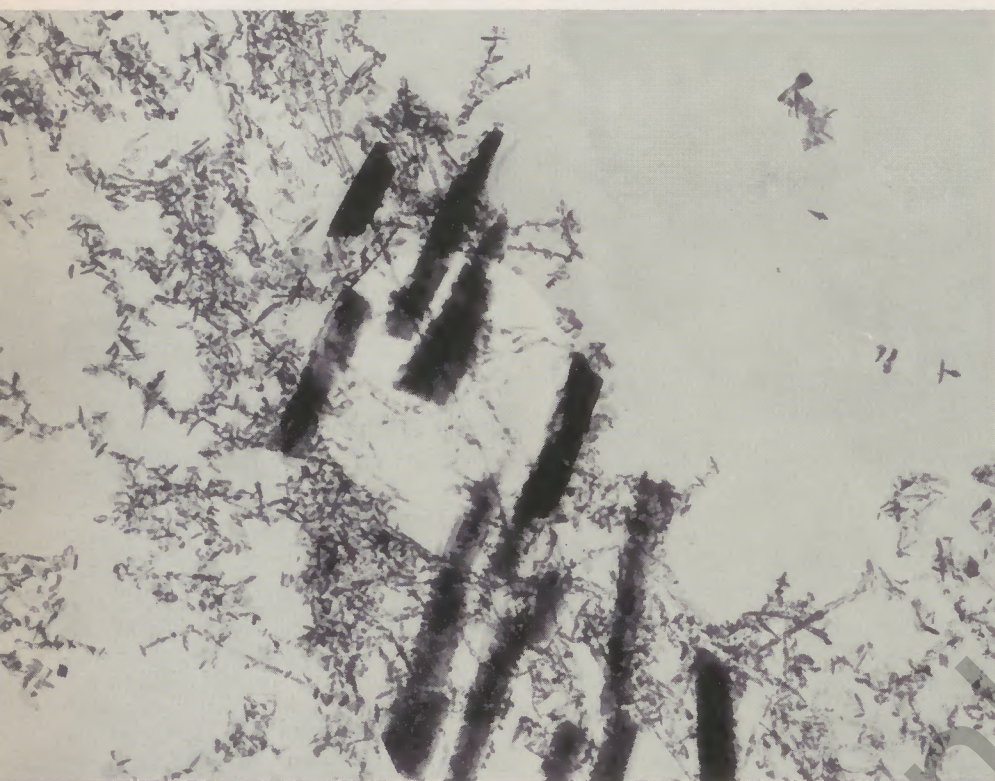


Bild 3



Bild 4

sich hindurchgehen. Die Linsen des Lichtmikroskopes sind durch magnetische Felder ersetzt, die je nach ihrer Erregung eine mehr oder weniger starke Bündelung des Elektronenstrahles bewirken, wodurch die Vergrößerung des Bildes eingestellt werden kann. Die höchste mit dem Mikroskop erreichbare Vergrößerung beträgt 200 000fach, d. h. aus 1 mm werden 200 m. Das Bild selbst wird dem Auge auf einem Leuchtschirm sichtbar oder kann fotografisch festgehalten werden. Das ganze erfolgt natürlich unter Hochvakuum, damit Gas-moleküle die Elektronen in ihrem Lauf nicht behindern.

Herstellung der Präparate

Die Schwierigkeit der Elektronenmikroskopie liegt in der Herstellung geeigneter Präparate, denn ein Bild kann nur von solchem Material erzeugt werden, durch das der Elektronenstrahl hindurchgeht, d. h. wir können kein Metallstück in das Elektronenmikroskop hineinlegen und es, wie bei der Lichtmikroskopie, betrachten. Deshalb müssen Hilfsmittel herangezogen werden. Eines der üblichen Präparationsverfahren soll hier geschildert werden. Wie vorher erwähnt, zeigt sich ein Gefüge-

bild durch die mit chemischen Mitteln erzeugten Erhöhungen und Vertiefungen auf der polierten Metallfläche. Wird diese in eine sehr verdünnte Lacklösung getaucht, überzieht sie sich mit einer feinen Lackschicht, die genau das Relief des Schliffes wiedergibt. Diese Lackschicht kann nach einem sehr komplizierten Ablösevorgang im Elektronenmikroskop durchstrahlt werden. Dort, wo eine Vertiefung im Schliff war, wird die Lackschicht dicker sein und deshalb weniger durchstrahlbar, also erscheint eine Phasengrenze bzw. Korngrenze dunkel, demzufolge eine

harte, hochstehende Ausscheidung, über der die Lackschicht dünner ist, hell. Bild 2 zeigt einen solchen Oberflächenabdruck des Stahles „ATS 1“ bei 6000-facher Vergrößerung.

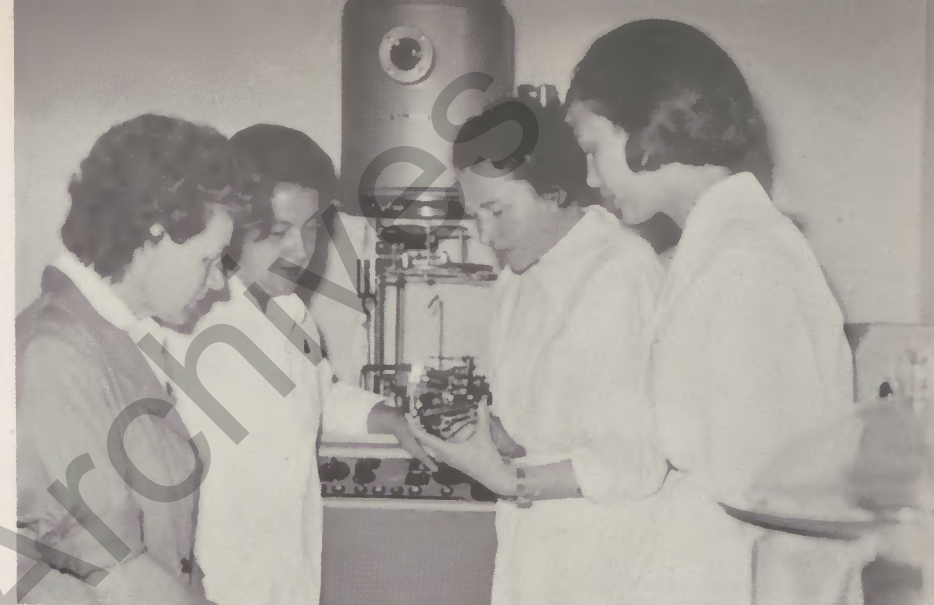
Die Anwendung des Elektronenmikroskopes

Durch einen stärkeren Ätzangriff werden feine Ausscheidungen soweit gelockert, daß sie beim Abziehen der Lackhaut an ihr hängen bleiben und im Elektronenmikroskop in ihrer wahren Gestalt und ursprünglichen Lage sichtbar werden, allerdings als dunkle Teile, da sie dicker sind als die Lackhaut. Einen solchen Ausziehabdruck des Stahles „ATS“ gibt Bild 3 in 40 000facher Vergrößerung wieder. Ein weiterer Vorteil des Elektronenmikroskopes gegenüber dem Lichtmikroskop ist durch die Möglichkeit gegeben, mit Hilfe des Elektronenstrahles ein Beugungsbild dieser herausgezogenen Teilchen zu erzeugen. Es geschieht nach demselben Prinzip wie bei den Röntgenstrahlen und wurde im DEW-Mitteilungsblatt vom Februar 1962 „Vom Röntgenstrahl bis zum Eisenatom“ geschildert. Durch Einführen einer feinen Blende kann sogar erreicht werden, daß der Elektronenstrahl nur durch einen ganz kleinen Ausschnitt der Lackhaut hindurchgeht, z. B. hier in Bild 3 durch den mit Hilfe eines hellen Kreisfleckens gekennzeichneten Bereich von 2/100 mm wahren Durchmesser. Auf dem Leuchtschirm erscheint bei einer besonderen Schaltung der Linsen dann lediglich das Beugungsbild der in dem Kreis sichtbaren Teile (Bild 4). Durch Ausmessen von Ringdurchmessern bzw. Punktabständen, die alle Beugungspunkte des Elektronenstrahles an Kristallebenen darstellen, kann der Aufbau des Kristalles berechnet und damit auf die Art der Ausscheidung geschlossen werden. Die in Bild 3 wiedergegebenen feinen Ausscheidungen wurden als Titankarbid, die groben als ein Chromkarbid der Formel $(CrFe)_{23}C_6$ erkannt.

Alle bisher gezeigten Bilder stammen von ein und derselben Schliffprobe des Stahles „ATS 1“ und lassen erkennen, wieviel mehr durch die Verfeinerung des Untersuchungsverfahrens sichtbar wird. Damit ist uns eine weitere Möglichkeit erschlossen, Aussagen über die Art und den Ort von feinsten Ausscheidungen im Stahl zu machen, die schädlich oder nützlich sein können.

Aber nicht nur zur Untersuchung von Schliffgefügen kann das Elektronenmikroskop eingesetzt werden, auch zur Prüfung von Pulvern, die so fein sind, daß lichtoptisch keine Größenunterschiede der einzelnen Körner sichtbar werden. Bild 5 zeigt ungemahlene und gemahlene Aluminiumoxyd aus der Produktion unseres Titoxits, eines keramischen Schneidwerkstoffes. Ebenfalls können sehr feinkörnige Bruchgefüge elektronenoptisch sichtbar gemacht werden, natürlich wieder über ein Abdruckverfahren. Bild 6 gibt das Bruchgefüge eines Stückchen Titoxits bei 20 000facher Vergrößerung wieder.

Frau Dr. Horn, zweite von rechts, mit ihren Mitarbeiterinnen: Frau Elisabeth Oberst, Fräulein Eva Ullich und Fräulein Hannelore Schulz am Bedampfungsstand.



Was noch dazugehört

Aus den bisher geschilderten Untersuchungen geht hervor, daß eine gut eingerichtete Präparation genau so wichtig ist wie das Elektronenmikroskop selbst. So gehört dazu auch ein Bedampfungsstand, denn kontrastarme Präparate müssen durch Aufdampfen von Kohle und Metallschichten unter bestimmten Winkeln in ihrem Kontrast gesteigert werden. Zur Pulverpräparation ist notwendig, für eine gleichmäßige Verteilung der Körner zu sorgen, damit nicht schwere, große Teilchen der Untersuchung entzogen werden. Das erfolgt durch Beschallen der aufgeschlämmten Pulver. Deshalb muß auch ein geeignetes Ultraschallgerät vorhanden sein.

Eines der Haupterfordernisse bei diesen Arbeiten ist die Sauberkeit. Kleine Staubteilchen oder sonstige Verunreinigungen, die mit dem Auge gar nicht und mit dem Lichtmikroskop kaum mehr wahrnehmbar sind, werden unter dem Elektronenmikroskop sichtbar und könnten zu Fehlurteilen führen. Deshalb war es notwendig, für eine sorgfältige Filterung der den Arbeitsräumen zugeführten Frischluft zu sorgen.

Das Elektronenmikroskop selbst mußte zur Gewährleistung scharfer Aufnahmen unabhängig von den in unserem Werk vorkommenden starken Bodenerschütterungen gemacht werden und wurde deshalb auf einen gefederten Betonklotz gestellt.

Warum Elektronenmikroskop?

Bei den immer größeren an die Werkstoffe gestellten Ansprüchen müssen die Untersuchungsverfahren entsprechend verfeinert werden. Mit der Anschaffung des Elektronenmikroskopes ist uns die Möglichkeit gegeben, weiter in die Veränderungen einzudringen, die mit unseren Erzeugnissen vor sich gehen, wenn sie äußeren Einwirkungen wie Wärme, mechanischen Beanspruchungen, korrodierenden Mitteln usw. ausgesetzt sind. Im Rahmen des gesamten Forschungsinstitutes wird es seinen Beitrag liefern zur Verbesserung, Weiter- und Neuentwicklung von Werkstoffen, die immer das Hauptanliegen unseres Forschungsinstitutes sind, damit sich unser Werk im Konkurrenzkampf behaupten kann.

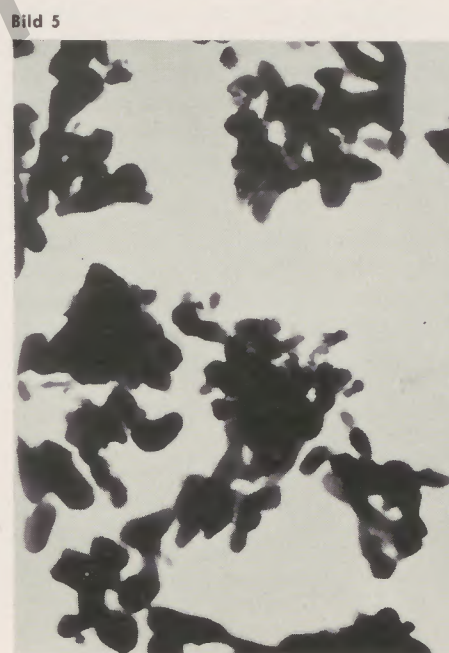


Bild 5

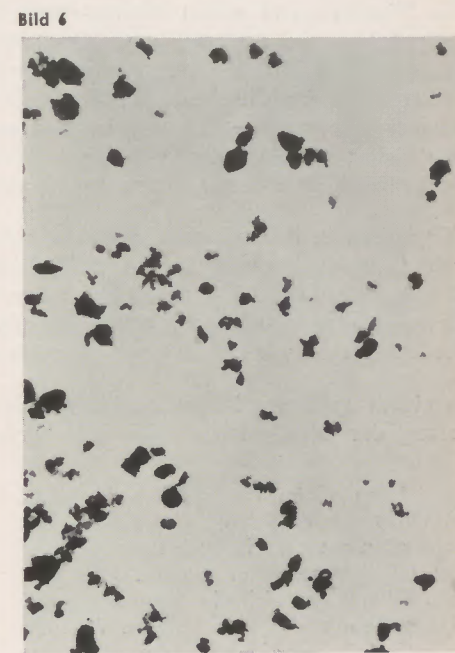


Bild 6



Bild 7

Die wichtigsten Roheisenerzeugungsverfahren

Als Mitarbeiter in einem Edelstahlwerk ist uns bekannt, daß Eisen und Stahl die Grundlagen unserer Produktion darstellen. Bevor bei uns durch besonders sorgfältiges Erschmelzen, meist unter Hinzufügung von Legierungselementen, und intensives Vergüten hochwertiger Edelstahl erzeugt werden kann, mußte die Masse unseres Werkstoffs aus Erz gewonnen und zu Stahl umgeformt werden. Im Laufe der Zeit sind für diese Vorgänge verschiedene Verfahren entwickelt worden, deren Kenntnis auch für unsere Arbeit empfehlenswert ist.

Wir haben in der wissenschaftlichen schweizerischen Monatszeitschrift „Wasser- und Energiewirtschaft“ einen Artikel unseres technischen Vorstandsmitgliedes, Direktor Dr. Heinrich Hellbrügge, gefunden, der sich mit den verschiedenen Eisengewinnungsverfahren befaßt. Wegen des auch für uns bedeutsamen Themas veröffentlichen wir nachfolgend Auszüge aus diesem Artikel.

In einem späteren Mitteilungsblatt sollen diese Ausführungen durch eine Erläuterung der wichtigsten Stahlgewinnungsverfahren ergänzt werden.

Das Eisen nimmt unter den Metallen eine besondere Stellung ein, sowohl der erzeugten Menge als auch teilweise der Herstellungsverfahren wegen. Aus diesem Grunde hat sich die Metallurgie des Eisens neben der der übrigen Metalle selbständig entwickelt. Der Eisenverbrauch je Kopf der Bevölkerung ist ein Gradmesser für den Lebensstandard. Eisenindustrie muß vor vielen anderen Industrien vorhanden sein, wenn ein Land sich technisch entwickeln will. Da der Energieverbrauch je t Stahl sehr groß ist (bis zum mittleren Walzprodukt etwa 8 Mill. kcal.), konnte die Eisenerzeugung in den Ländern, die neben guten Erzen auch gute Kohle haben,

sich stark entwickeln, während sie in den Ländern, die zwar über hinreichende und gute Mengen an Erzen verfügen, aber nur schlechte oder gar keine Kohle besitzen, zurückgeblieben ist. Jedoch ist, was die Standortfrage angeht, nach dem letzten Weltkrieg eine bedeutende Änderung eingetreten. Auch Länder, die weder über nennenswerte Erz- noch Kohlevorkommen verfügen, haben bereits eine mächtige Stahlindustrie aufgebaut oder sind dabei sie aufzubauen. Als Beispiel dafür kann man Japan und Italien nennen. Wesentlich für die Werke in diesen Ländern ist eine frachtgünstige Lage am Meer. Man bedenke, daß die Seefracht von

USA nach Japan billiger ist als die Fracht auf dem Landwege von der westlichen zur östlichen Küste der USA. Auch in Europa ist eine Tendenz der Verlagerung zum Meer deutlich erkennbar (Klückner — Bremen, Hoogovens — Ymuiden, Holland, USINOR — Dünkirchen, Frankreich). Außerdem sind in jüngerer Zeit Verfahren zur Betriebsreife entwickelt worden, die es ermöglichen, auch mit schlechten Brennstoffen Roheisen wirtschaftlich zu erzeugen. Im folgenden soll auf die verschiedenen Roheisenverfahren eingegangen werden.

I Roheisenerzeugung im Hochofen

Für die Roheisenerzeugung hat weitaus die wichtigste Bedeutung der Hochofen. Er ist, wie sein Name sagt, ein hohes (bis zu 30 m), rundes Gefäß, in das oben, auf der Gicht, abwechselnd Erz und Koks gegeben wird. In seinem unteren Teil, dem Gestell, wird erwärmte Luft, der sogenannte Wind, durch wassergekühlte Blasformen eingeblasen. Zur Erhöhung der Haltbarkeit der Auskleidung des Ofens ist er sehr intensiv mit Wasser gekühlt. In einer „Ofenreise“, das ist die Zeit, bis zu der die Auskleidung z. B. des Schachtes erneuert werden muß, kann ein Ofen etwa 2 Mill. t Eisen erzeugen. Ein großer Hochofen erzeugt heute bis zu 3000 t und mehr an einem Tag.

Die wichtigsten chemischen Vorgänge, die im Hochofen vor sich gehen, sind verhältnismäßig einfach. Sie bestehen in der Hauptsache aus der Verbrennung des Luftsauerstoffs mit Koks-Kohlenstoff nach der Gleichung $2C + O_2 = 2CO$. Diese Verbrennung findet im Gestell vor den Blasformen statt. Sie verläuft sehr schnell; denn in dem Gestell des Ofens herrscht eine Temperatur von über 1400°C. Außerdem wird ein Teil des Kohlenstoffs durch den Erzsauerstoff des noch unreduziert in das Gestell gelangenden Erzes verbrannt ($C + FeO = Fe + CO$).

Die bei der Verbrennung sich bildenden heißen Abgase, bestehend aus Kohlenoxyd und Stickstoff, steigen nach oben, zur Gicht des Ofens, und geben ihre Wärme größtenteils an die dem Gasstrom entgegenrutschende Beschickung



Die Bilder auf diesen Seiten zeigen Hochofenanlagen der ATH

ab. Auf diesem Wege findet die zweite wichtige chemische Reaktion im Ofeninnern statt, nämlich die Oxydation eines Teiles des Kohlenoxyds durch den Erzsauerstoff nach der Gleichung $Fe_2O_3 + CO = 2FeO + CO_2$ oder $FeO + CO = Fe + CO_2$.

Die Abgase, die sogenannten Gichtgase, verlassen den Ofen mit einer je nach Ofen und Arbeitsweise verschiedenen Temperatur, die im allgemeinen bei 200 bis 300°C liegt. Ihr Wärmeinhalt ist gering. Das bedeutet, daß der Hochofen nur ein verhältnismäßig schlechtes Gas aus gutem, druckfestem Koks erzeugt. Nur rund die Hälfte der je t Roheisen aufgewendeten, im Koks enthaltenen Wärmemenge geht ins Gichtgas. Hier von wird etwa ein Drittel für den Ofen selbst, für die Vorwärmung des Windes und dessen Kompression auf etwa 1 atü, benötigt. Zwei Drittel stehen für andere Zwecke zur Verfügung.

Inwieweit die Tatsache, daß der Hochofen bis zu einem gewissen Grade Gaserzeuger ist, als Nachteil des Hochofens zu betrachten ist, hängt stark von den örtlichen Verhältnissen ab. Arbeitet der Hochofen innerhalb eines gemischten Hüttenwerkes, dessen Fertigung z. B. bis zu mittleren Walzprodukten geht, so ist innerhalb des Hüttenwerkes

stoffe erst durch besondere Vorbereitungsverfahren für die Ansprüche des Hochofens geschaffen werden. Dabei ist die Vorbereitung der Erze für den Hochofen wirtschaftlich verhältnismäßig eher tragbar. Dagegen ist die Aufbereitung der Brennstoffe schwieriger und oft technisch gar nicht möglich. Für die Eisenerzeugung in größerem Umfange ist die Brennstoff-Frage entscheidender als die Erzfrage.

Geht man von dieser Tatsache aus, so wächst damit umso mehr die Bedeutung aller Verfahren, die die Verwendbarkeit schlechteren Brennstoffes für die Eisenerzeugung ermöglichen.

II Roheisenerzeugung im Sauerstoffniederschachtofen

Viele Länder, wie z. B. Griechenland, Jugoslawien, Brasilien u. a., besitzen zwar Kohle in genügender Menge, je doch eine solche, die manchmal gar nicht verkokbar ist oder nur schlechten, für den Hochofen unbrauchbaren Koks liefert. Für solche Verhältnisse hatte man gehofft, in dem Sauerstoffniederschachtofen ein Aggregat zu schaffen, das den Hochofen ersetzen könnte.

Der Sauerstoffniederschachtofen arbeitet im Prinzip wie der Hochofen, er ist nur — wie schon der Name sagt — niedriger gebaut. Aber während beim Hochofen der Sauerstoff der Luft, der mit Stickstoff verdünnt ist, mit dem Kohlenstoff des Brennstoffs zu CO verbrennt, wobei die Abgase aus einem Gemisch von CO und N_2 bestehen, verbrennt beim Sauerstoffniederschachtofen der reine Sauerstoff der Sauerstoffanlage mit Kohlenstoff zu CO, wobei die Abgasmenge geringer ist, da der Stickstoff mehr oder weniger fehlt.

Der Hochofen wurde so hoch gebaut, um die fühlbare Wärme der großen Abgasmenge auszunutzen. Der Sauerstoffniederschachtofen braucht nur eine geringe Höhe, da ja die Abgasmenge geringer ist. Ein Sauerstoffniederschachtofen, der mit 100%igem Sauerstoff arbeitet, braucht nur eine Höhe von etwa 1 m oberhalb der Blasformen. Der Brennstoff kann eine ganz geringe Druckfestigkeit haben, er muß nur stückig sein, um ein Entweichen der an sich geringen Abgasmenge zu ermöglichen. Wegen der geringen Höhe des Ofens ist die Durchsatzzeit nur kurz. Da sie aber nicht beliebig verkürzt werden kann, läßt sich je m² Herdfläche nicht die gleiche Eisenmenge wie beim Hochofen erzeugen. Infolgedessen steigen die Wärmeverluste je t erzeugten Eisens. Der thermische Wirkungsgrad des Sauerstoffniederschachtofens ist schlechter als der des Hochofens.

Da im allgemeinen die schlechteren Brennstoffe billiger sind, könnte der Sauerstoffniederschachtofen wirtschaftlich sein. Außerdem tritt diese Frage vielfach in den Hintergrund, wenn es sich darum handelt, ob man überhaupt Roheisen erzeugen kann oder nicht. Der Sauerstoffniederschachtofen hat aber die Hoffnungen nicht erfüllt und ist über das Versuchsstadium nicht hinausgekommen.



Roheisenerzeugung im Elektroniederschachtofen

Beim Elektroniederschachtofen wird ein Teil der für die Roheisenerzeugung notwendigen Energie durch Strom geliefert. Am gebräuchlichsten ist heute der Tysland-Hole-Ofen, der aus einem zylindrischen Gefäß besteht, in das von oben drei im Dreieck angeordnete Elektroden und auch der Möller (Erz und Koks oder Kohle) eingeführt werden. Der Gichtgasanfall je t Roheisen ist niedriger als beim Hochofen, da die aus der Verbrennung des Heizkohlenstoffs stammenden CO-Gase wegfallen.

Der Elektroniederschachtofen ist nur so niedrig gebaut, da die Elektroden zu lang würden, wollte man ihn höher bauen. Eine größere Höhe wäre auch gar nicht zweckmäßig, denn die kleine Abgasmenge kann ihre fühlbare Wärme auf verhältnismäßig kurzem Wege an den Möller abgeben. An die physikalische Beschaffenheit der Einsatzstoffe werden geringere Anforderungen gestellt als beim Hochofen. Es können Koks, Kohle und zum Teil auch Koksgras als Reduktionsstoff verwendet werden.

Die Frage, wann elektrische Verhüttung oder wann andere Verfahren für die Eisenerzeugung zu wählen sind, läßt sich dahingehend beantworten, daß die elektrische Verhüttung wohl nur dort in Frage kommt, wo elektrischer Strom aus vorhandenen **Wasserkraften** gewonnen wird. Es würde in jedem Fall unrichtig sein, aus Kohle Strom zu erzeugen, um mit diesem die Verhüttung durchführen zu wollen.

IV

Roheisenerzeugung im Basset-Ofen

Auf ein weiteres Verfahren, das zwar noch wenig praktische Bedeutung besitzt, aber hinsichtlich der Art der verwendbaren Rohstoffe interessant ist, soll noch kurz eingegangen werden. Es ist das sogenannte Bassetverfahren, das im Drehofen zu gleicher Zeit Zementklinker und Roheisen erzeugt. War bei den drei im Vorhergehenden angeführten Verfahren eine gewisse Stückigkeit des Materials erforderlich, so ist das beim Bassetverfahren nicht der Fall, im Gegenteil, hier müssen die Einsatzstoffe sehr fein sein. Feingemahlene Erz wird mit dem notwendigen feingemahlene Reduktionskohlenstoff und Kalksteinmehl in den Ofen gegeben. Auf dem Wege durch den 40 bis 50 m langen Drehofen wird das Eisenoxyd reduziert und zu Roheisen aufgekohlt. Es sammelt sich in flüssiger Form am Austragende des Drehofens, wo es von Zeit zu Zeit abgestochen wird. Das Kalksteinmehl bildet mit den Schlackenkomponenten des Erzes und der Kohle oder des Koks den Klinker. Hervorzuheben ist noch, daß der Schwefel in den Einsatzstoffen zu keinerlei Schwierigkeiten führt, da er durch den kalkigen Klinker ohne weiteres entfernt wird.

Der Meister und die Unfallverhütung

Seit Beginn des technischen Zeitalters ist Technik allenthalben in die menschlichen Tätigkeiten eingedrungen. Es geschieht im menschlichen Raum fast nichts ohne sie. In der Produktion begegnet ihr der arbeitende Mensch ständig. Diese Begegnung birgt jedoch Gefahren mannigfacher Art für Leib und Gesundheit der mit ihr befaßten Menschen.

Aus diesem Grunde ist es bei DEW Übung, angehende Meister und auch Vorarbeiter durch die Teilnahme an Unfallverhütungslehrgängen zu schulen, damit auch die Arbeitsschutzmäßige Eignung des Bewerbers zum künftigen Vorgesetzten gewährleistet ist. Denn zum reibungslosen Arbeitsablauf gehören nicht nur die Kenntnis um den technischen Ablauf in der Produktion sowie die Anleitung der Mitarbeiter in ihren Arbeitsbereichen durch deren Vorgesetzte, sondern es kommt in erster Linie darauf an, für die Sicherheit am Arbeitsplatz der ihnen anvertrauten Mitarbeiter Sorge zu tragen.

DIE SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ IST DAHER OBERSTES GEBOT!

Hierzu meint der am 1. April 1962 im Elektrobetrieb zum Meister ernannte Mitarbeiter Tillmann Stenmans, Werk Krefeld:

„Ein Vorgesetzter kann seiner Aufgabe niemals gerecht werden, wenn nicht in seinem Denken und Handeln Produktion und Sicherheit gleichrangig und aufeinanderbezogen fungieren. Produktion und Sicherheit sind ein und dieselbe Führungsaufgabe. Die Verantwortung für die ihm anvertrauten Mitarbeiter zwingt den Vorgesetzten, die Frage der Arbeitssicherheit sehr ernst zu nehmen.“

Auch der Gesetzgeber hat von sich aus lenkend eingegriffen und aus staatspolitischer und sozialer Verantwortung gegenüber seinen Bürgern Vorschriften wie die Gewerbeordnung und Arbeitsschutzbestimmungen erlassen. Das Arbeitsschutzrecht regelt daher die Verpflichtungen des Arbeitgebers gegenüber dem Staat zu Gunsten des Arbeitnehmers. Hierin liegt der Unterschied zur Fürsorgepflicht des Arbeitgebers, die sich aus dem Arbeitsverhältnis begründet.

Das Ziel des Arbeitsschutzes und der Fürsorgepflicht ist jedoch dasselbe:

DAS WOHL DES ARBEITNEHMERS.

Demnach übt der Staat im Betrieb des Arbeitgebers eine gewisse Kontrolle zum Schutze des Arbeitnehmers aus, denn der Arbeitsschutz, soll den Arbeitnehmer, der abhängige Arbeit leistet, vor Gefahren bewahren, die seiner Gesundheit und seinem Leben sowie seiner besonderen Natur im Betrieb drohen.

Bei genauerer Betrachtung der vom Gesetzgeber erlassenen Arbeitsschutzvorschriften stellen wir fest, daß es Gesetze sind, die den Erfordernissen im Betrieb Rechnung tragen.

Was aber sind Gesetze, wenn sie nicht befolgt werden. Denn Gesetze, die nicht gehalten werden, sind gerade so,

als wären sie nicht vorhanden. Ja, sie erwecken sogar die Auffassung, daß der, der die Befugnis hatte, sie zu erlassen, nicht die Macht besaß, ihre Befolgung durchzusetzen. Es ist also nicht damit getan, dieses und jenes Gesetz zu fordern, sondern wesentlich allein ist die Beachtung derselben durch die Menschen.

Das trifft in ganz besonderem Maße auf den Menschen in der Industrie zu, der sich wie kein anderer Tag für Tag den sich aus der Begegnung mit der Technik ergebenden gefährlichen Situationen ausgesetzt sieht und sich ihnen stellen muß. Da gibt es kein Ausweichen, da heißt es nur, die Gefahr für Leib und Gesundheit in einer den betrieblichen Erfordernissen entsprechenden, zumutbaren Art und Weise zu meistern.

Zugegeben, in der Schwerindustrie wird es immer Arbeitsplätze geben, die mit einer erheblichen Gefährdung für den Menschen verbunden sind. Wenn die Technik aber üble Folgen hat, dann ist daran niemand anders als der Mensch selbst schuld.

Stellt man sich die Frage, welche Hauptursachen Unfälle auslösen können, so kommen in Betracht

SICHERHEITSWIDRIGE ZUSTÄNDE AM ARBEITSPLATZ, SICHERHEITSWIDRIGES VERHALTEN DER MITARBEITER.

Für die Beseitigung der sicherheitswidrigen Zustände ist allein der Arbeitgeber zuständig. Ihm ist es aufgegeben auf Grund gesetzlicher und tariflicher Vorschriften, Weisungen und Anordnungen der Arbeitsschutzbehörden durchzuführen. So hat er Schutzvorrichtungen an Maschinen einzubauen, fehlerhafte Zustände an Betriebsmitteln abzustellen und sachgemäße Arbeitsschutzkleidung bereitzustellen. Dazu ist erforderlich die Mitarbeit der von ihm dazu berufenen und eingesetzten Vertreter, wie Vorarbeiter, Meister, Assistenten und Betriebsleiter, zum anderen aber auch die Mithilfe aller Arbeitnehmer im Betrieb. Denn unsachgemäße Zustände und Fehlerquellen können nur beseitigt werden, wenn der Arbeitgeber Kenntnis von diesen Mängeln hat.

Hierzu vertritt Meister Stenmans (Krefeld) folgende Auffassung:

„Vor allem ist es wichtig, Gefahrenquellen zu erkennen und sie so rasch wie möglich zu beseitigen. Dabei ist der Vorgesetzte auf die Mithilfe seiner Mitarbeiter angewiesen. Meldet ein Mitarbeiter eine Gefahrenstelle, so soll der Vorgesetzte möglichst sofort der Meldung nachgehen und ihre Richtigkeit überprüfen. Auf keinen Fall darf der Mitarbeiter mit einer ausweichenden Antwort abgespeist werden. Denn damit ist der Sache nicht gedient. Viele Augen sehen bekanntlich mehr als zwei und ihrer Mithilfe gilt es sich zu versichern.“

Der Arbeitgeber ist also schon von sich aus bestrebt, alle vorhandenen und auftretenden Unfallquellen zu beseitigen.

Zeittafel

Um 4000 v. Chr.	Gräber aus dieser Zeit in Ägypten enthalten kleine Eisengegenstände
Um 1000 v. Chr.	In den Mittelmeerländern ist Eisen das am meisten verbreitete Metall Auch auf deutschem Boden finden wir Zeugnisse der Eisengewinnung und -verarbeitung
Um 400 v. Chr.	Im Siegerland beginnt man in größerem Maße Eisen herzustellen
Um 780 n. Chr.	Die Eisengewinnung auf deutschem Boden wird urkundlich erwähnt
Um 1200	Bei der Eisengewinnung werden Wasserräder verwendet
Um 1400	Eisenguß im östlichen Frankreich und im westlichen Deutschland
1556	Georg Agricolas „De re metallica“ erscheint in Basel
1722	Erste Gefügeuntersuchungen des Stahls durch Réaumur
1735	Erstmals Hochofenbetrieb mit Koks durch den Engländer Abraham Darby
1740	Benjamin Huntsman beginnt mit Versuchen zur Gußstahlherstellung in Tiegeln
1784	Henry Cort erhält sein zweites Patent auf das von ihm erfundene Puddeln
1794/96	Erster Kokshochofen in Deutschland auf der Eisenhütte zu Gleiwitz
1824	Auf dem Rasselstein wird das Puddelverfahren erstmalig in Deutschland eingeführt
1850	Jakob Mayer führt in Bochum den Stahlformguß ein
1854	Neues Stahlgewinnungsverfahren durch Zusammenschmelzen von Roheisen und Eisenerzen im Tiegel
1855	Henry Bessemer erhält die ersten Patente auf sein Windfrischverfahren
1862	Erstes Bessemer-Stahlwerk in Deutschland in der Krupp'schen Gußstahlfabrik
1864	Emile und Pierre Martin erschmelzen erstmalig in einem Siemensschen Regenerativofen Stahl
1865	Einführung des Chromstahls in die Praxis (New York)
1869	Einführung des Siemens-Martin-Verfahrens im Dauerbetrieb in die Praxis (Alfred Krupp)
1879	Erste Thomasschmelzen in Deutschland
1880	C. William Siemens stellt erstmalig Stahl auf elektrischem Wege her
1900	Der Schwede F. A. Kjellin erbaut den ersten Induktionsofen zum Schmelzen von Stahl
1900	Héroult nimmt ein Patent auf seinen Elektro-Stahl-Ofen
1906	Bei den Stahlwerken Richard Lindenberg (Vorgängerwerk der DEW) erste Stahlschmelze aus dem Elektroofen
1917	Gründung des Kaiser-Wilhelm-Instituts für Eisenforschung (heute: Max-Planck-Institut)
1947	Erste Stahlschmelze nach dem Sauerstoffaufblasverfahren bei den v. Rolleschen Eisenwerken, Gerlafingen, Schweiz (heute LD-Verfahren genannt)

**zusammengestellt von
Hans Mlynarczyk**

gen und einzuschränken, weil die staatlichen Aufsichtsstellen zur Durchsetzung der von ihnen getroffenen Anordnungen bei Nichtbefolgung durch den Arbeitgeber Zwangsmittel anwenden können und, wie es die Praxis zeigt, tatsächlich auch anwenden. Unfälle, die auf sicherheitswidrige Zustände am Arbeitsplatz, für die der Arbeitgeber Sorge tragen muß, zurückzuführen sind, scheiden daher im wesentlichen aus.

Erschreckend ist jedoch die Feststellung, daß das sicherheitswidrige Verhalten der Arbeitnehmer selbst Unfallursache ist. Es könnten hier eine Vielzahl von Unfallursachen genannt werden, es würde aber im Rahmen dieser Ausführungen zu weit gehen, alle Unfallursachen aufzuzählen. Ganz allgemein bleibt festzustellen, daß eine der Hauptursachen menschliches Versagen ist.

Oft spielt eine gedankenlose und unüberlegt ausgeführte Arbeit eine wesentliche Rolle. Voraussetzung bei jeder auszuführenden Arbeit ist das Mitdenken jedes Arbeitnehmers.

Folgende Ausführungen machte Meister Günter Eichler (Stahlwerk-Krefeld):

„Es muß auch dem letzten Mann im Betrieb verständlich gemacht werden, daß es mindestens einen ungefährlichen Weg für die Verrichtung einer jeden Arbeit gibt.“

Auch der tägliche Umgang mit einer gefahrverbundenen Arbeit ist oft Anlaß zu einer gewissen Gleichgültigkeit. Das, was sonst als Gefahr erkannt und empfunden wurde, wird nun nicht mehr als Gefahr angesehen.

Meister Walter Jesseit (Tifa-Krefeld) führt aus:

„Es ist eine nüchterne Tatsache, wir alle sind an jedem Unfall direkt oder indirekt beteiligt. Für jeden Unfall sind wir mitverantwortlich, falls wir die Unfallquelle kennen und nichts zu ihrer Beseitigung tun. In jedem von uns steckt eine gewisse Gleichgültigkeit, das ist eine traurige Tatsache.“

Aus dieser zutreffenden Einsicht heraus darf also nicht gewartet werden, bis Störungen und Notstände eintreten, sondern es muß von vornherein die Verhinderung solcher Störungen angestrebt werden. Dazu sind alle aufgerufen

MITARBEITER, BETRIEBSRAT UND BETRIEBSLEITUNG.

Nur wenn diese Forderungen erfüllt werden, siegt der arbeitende Mensch über die Maschine und ihre Gefahren.

Wo aber die persönliche Initiative des einzelnen fehlt, mehren sich die Mißstände, die notwendig Unfallursachen mit sich ziehen. Gewinnen sie sogar die Oberhand, dann kommt es dazu, daß jährlich so und so viele Menschen sterben müssen, daß täglich der Krankenwagen vom Werk aus mehr oder minder schwer Verletzte ins Krankenhaus fährt.



Tillmann Stenmans, Krefeld



Günter Eichler, Krefeld



Walter Jesseit, Krefeld



Heinz Hoffmann, Bochum

Es wäre falsch, diese Tatsache für unvermeidlich und unabänderlich zu halten. Umfassende Maßnahmen, die gegen Unfälle ergriffen werden: Plakate, Hinweisschilder, belehrende Aufsätze, sind zwar notwendig, allein sie genügen nicht.

Die eigentliche Gefahr liegt nicht in der entfesselten Gewalt der Technik, sondern in der Vernachlässigung des modernen Arbeitsdenkens und Mitdenkens im arbeitenden Menschen.

Zur Frage des Unfallschutzes, soweit Meister als Vorgesetzte dafür Sorge zu tragen haben, einige weitere Stimmen:

Meister Walter Jesseit (Krefeld):

„Die Bundesrepublik steht leider — was die Unfallhäufigkeit anbelangt — den USA und England gegenüber an erster Stelle.“

Einer der Gründe, weshalb in den USA so niedrige Unfallziffern zu verzeichnen sind, dürfte in der Tatsache liegen, daß das gesamte Unfallgeschehen dort kostenmäßig erfaßt wird und durch intensive Nachforschungen nach der Unfallursache das Verantwortungsbewußtsein des einzelnen stärker angesprochen wird (bei drei verschuldeten Unfällen ist mit fristloser Entlassung zu rechnen). Jeder Betriebsleiter hat in seinem Monatsbericht neben den allgemeinen Produktions- und Personalkosten auch die Unfallkosten anzuführen.

Auch bei uns müssen wir uns darum mehr bemühen, das Gefühl aufkommen zu lassen, daß es Sache jedes einzelnen Mitarbeiters ist, um die Sicherheit im Betrieb besorgt zu sein.“

Meister Heinz Hoffmann (Bochum):

„Auf zwei Unfalltypen ist besonders zu achten. Da sind einmal die robusten Menschen, die sich auf ihre Kraft verlassen und leichtfertig über Schutzeinrichtungen oder Vorsichtsmaßnahmen hinweggehen, und andererseits die körperlich schwachen Menschen, die die wenige Kraft, die sie besitzen, voll aufwenden müssen und im Ernstfall keine Reserven mehr haben.“

Meister Andreas Sadlers

(Stahlwerk-Krefeld):

Es ist eine falsche Vorstellung vieler Mitarbeiter, ein Unfall müsse sich mit Getöse, mit einem elementaren Ausbruch ankündigen. Oft sieht die größte Gefahr, der man sich vielfach aus Leichtsinne aussetzt, ganz harmlos aus. Aber man muß sich vor Augen halten, daß jede Gefahr, der man sich aussetzt, früher oder später zu einem Unfall führen wird. Immer wieder muß daher ermahnt und gemahnt werden.“

Meister Wolfgang Hagedorn (Dortmund):

„Man kann in gewisser Hinsicht den Betrieb auch durch Unfallverhütung rationalisieren.“

Meister Peter Driesen

(Rohrwerk-Krefeld):

„Eng mit der Unfallverhütung verbunden ist Ordnung und Sauberkeit im Betrieb



Andreas Sadlers, Krefeld



Wolfgang Hagedorn, Dortmund



Peter Driesen, Krefeld



Ulrich Steinhaus, Remscheid

und am Arbeitsplatz. Abfahren von Sinter und Schrott, Beseitigung von Papier, Coca-Flaschen und Abfällen, saubere und ordentliche Stapelung von Material und Werkzeug gehören dazu.“

Meister Ulrich Steinhaus

(Remscheid):

Zur Aufgabe des Meisters gehört es, sich um die Instandhaltung der Anlagen zu kümmern. In dieser Aufgabe eingeschlossen sind die Beseitigung erkannter technischer Mängel an Betriebs-einrichtungen und die Maßnahmen, menschliche Fehlhandlungen auszuschalten, die zu Betriebsstörungen oder zu Betriebsunfällen führen können.

Zum Erkennen der menschlichen Fehlhandlungen gehören zusätzlich Erfahrung und Menschenkenntnis. Hier ist es unter allen Führungskräften der Meister, der durch den täglichen Umgang mit seinen Mitarbeitern viele Möglichkeiten hat, sich die Menschenkenntnis anzueignen. Vielfach ist der Meister auch über die persönlichen Freuden und Leiden orientiert und nimmt Anteil an familiären Ereignissen und Rücksicht auf persönliche Eigenarten. Gerade diese Kenntnis von den persönlichen Dingen der Mitarbeiter geben dem Meister die Möglichkeit, Ansatzpunkte für die Ausschaltung von menschlichen Fehlhandlungen zu finden und dadurch eine vorbeugende Unfallverhütungsarbeit zu leisten. Er hat — wie sonst niemand unter den Führungskräften — die Möglichkeit, seine Mitarbeiter zum echten Sicherheitsbewußtsein zu erziehen.

Meister Hans Pobertz

(Stahlwerk-Krefeld)

Als Vorgesetzter muß ich mir im klaren darüber sein, daß ich Produktion und Sicherheit gleichrangig beurteile. Sind diese nicht aufeinander abgestimmt, kann es nicht zu einem wirtschaftlichen Erfolg kommen.

Meister Wilhelm Heyer

(Wärmestelle-Krefeld):

Ein hoher Prozentsatz der Unfälle ist auf menschliches Versagen und Leichtsinne zurückzuführen. Dagegen gilt es anzukämpfen. Mit der Schaffung der technischen Voraussetzungen für die Unfallverhütung ist es nicht getan, sie stellen immer nur den Anfang dar. Organisatorische Maßnahmen, z.B. zweckmäßige Arbeitseinteilung nach den Fähigkeiten und menschlichen Anlagen des Mitarbeiters, gründliche Unterweisung über die vorhandenen Unfallgefahren, ausreichende Bereitstellung von Körperschuttmitteln und energisches Einschreiten bei Mißachtung der gegebenen Anordnungen müssen hinzukommen.“

Meister Heinz Engel

(Walzwerk-Krefeld):

Ein unentbehrlicher Helfer für den Meister bei allen Maßnahmen, die der Arbeitssicherheit dienen, ist der Unfallvertrauensmann. Persönliches Vertrauen zwischen beiden ist äußerst wichtig.“

Meister Alfred Giesel (Tifa-Krefeld):

Ein gutes menschliches Vertrauensverhältnis zwischen Meister und Mitarbeiter ist auch für die Unfallverhütung wichtig.“



Hans Pobertz, Krefeld



Wilhelm Heyer, Krefeld



Heinz Engel, Krefeld



Alfred Giesel, Krefeld

Zur Denkschrift der Evangelischen Kirche

Der Rat der Evangelischen Kirche in Deutschland hat am 6. April dieses Jahres eine Denkschrift zur Eigentumsbildung in sozialer Verantwortung der Öffentlichkeit übergeben, die durch die von ihm berufene Kammer für Soziale Ordnung erarbeitet wurde.

Für die Spannung zwischen der Freiheit der Aneignung und der Freiheit des Verzichts auf Eigentum, in der der Mensch lebe, — so heißt es in den einleitenden Worten — gebe es im Bibeltext keine allgemeingültigen Einzelbestimmungen. Es sei daher notwendig, daß sich jede Generation von neuem prüfe, wie zwischen Recht und Unrecht in der Frage des Eigentums zu unterscheiden sei. Es sei Aufgabe der Denkschrift, die neu entstandenen Verhältnisse in der industriellen Gesellschaft und die besondere Entwicklung der Eigentumsverhältnisse in der Bundesrepublik kritisch zu prüfen und Anregungen für eine Verbesserung der bestehenden Verhältnisse zu geben.

Die Denkschrift gliedert sich in fünf Absätze, deren erster einleitend die Gesichtspunkte feststellt, die zu dieser Darlegung geführt haben. Der zweite Absatz ist überschrieben:

Eigentum in der industriellen Gesellschaft

Hier heißt es wörtlich:

„Durch die Industrialisierung haben sich die Bedingungen, unter denen Menschen Eigentum erwerben und besitzen können, wesentlich verändert. In der modernen Wirtschaft kann der einzelne weithin nicht mehr Eigentümer seiner Arbeitsmittel sein. Arbeit in der Ausrüstung der modernen Technik macht den Einsatz großer Kapitalien und die Zusammenarbeit vieler nötig. Der einzelne wird dadurch in vielfältige Abhängigkeiten verflochten.

Die Abhängigkeitsverhältnisse müssen aber darauf angelegt sein, daß möglichst jeder daran interessiert wird, die Ordnung des gemeinsamen Lebens mitzutragen.

Man kann nicht erwarten, daß eine gesellschaftliche Ordnung durch alle daran Beteiligten mitgetragen wird,

wenn in ihr die einen begünstigt, die anderen aber benachteiligt werden. Eine Ordnung, die eine einseitige Anhäufung von Eigentum an Produktivvermögen begünstigt, die große Masse der damit arbeitenden Menschen aber davon weitgehend ausschließt, kann zwar unter bestimmten Umständen einer Stärkung der Produktivkraft der Wirtschaft dienlich sein, sie entspricht aber nicht den Grundsätzen einer gerechten Verteilung des Sozialprodukts.

Zu der Entwicklung der industriellen Gesellschaft und ihrer Produktionsmittel auf den heutigen Stand haben wissenschaftlicher Fortschritt, Erfindergeist, unternehmerische Klugheit, wirtschaftliche Wagnisbereitschaft sowie Fleiß und Können der arbeitenden Menschen beigetragen. Die Bedeutung der Beiträge der einzelnen Personen ist sehr verschieden. Es widerspricht nicht einer gerechten Ordnung der Wirtschaft, wenn diejenigen, die besondere Leistungen erbringen, auch einen entsprechenden Anteil an dem gemeinsamen Arbeitsertrag erhalten und wenn allen Mitbürgern die Möglichkeit gegeben ist, den Ertrag ihrer Arbeit wieder nutzbringend in Produktivvermögen anzulegen.“

Der nächste Absatz,

Eigentumsentwicklung in der Bundesrepublik Deutschland

führt zunächst aus, wie die Inhaber von Eigentumsrechten über Produktionsmittel nach dem Krieg im Interesse des wirtschaftlichen Wiederaufbaus entlastet und somit in ihrer Eigentumsbildung einseitig gestärkt wurden. Die auf diese Weise entstandene Eigentumsverteilung werde in vielen Fällen den Beiträgen der im Wirtschaftsleben tätigen Menschen nicht gerecht. Eine einseitige Vermögensbildung sei bedenklich.

Auch die Vermögenswerte der öffentlichen Hand hätten sich in den letzten Jahrzehnten gewaltig vermehrt. Es erscheine angezeigt zu überprüfen, ob diese Anhäufung wirklich dem Interesse der Allgemeinheit diene und wie weit sie dazu benutzt werden könne, die Bildung von Eigentum in den Händen bisher eigentumsloser Volksschichten zu fördern.

Die in den letzten Jahren immer teurer gewordenen Bodenpreise versperrten in vielen Fällen die Möglichkeit, Eigentum an Wohnraum für angemessene Gegenleistung zu bilden. Der Gesetzgeber sei verpflichtet, immer wieder zu prüfen, wie ungerechtfertigtem Bodengewinn entschieden mehr als bisher gewehrt werden kann.

Die Aufgabe der breiteren Eigentumsverteilung

wird im vierten Absatz behandelt. Hier heißt es:

„Will man in Zukunft das Eigentum breiter streuen, ohne gleichzeitig die Grundlagen für eine stetige Erhöhung der realen Lohneinkommen zu gefährden, so müssen die Empfänger von Lohneinkommen in wachsendem Maße selbst Eigentum an Produktionsmitteln bilden und dieses ständig vermehren. Das ist nur möglich, wenn Lohn- und Gehaltsempfänger, Anteilsrechte am Produktivvermögen der Wirtschaft erhalten und dieses in der Regel nicht zur Steigerung ihres Konsums veräußern, sondern behalten.“

Wer Gerechtigkeit der Eigentumsverteilung für sich verlangt, muß auch selbst eine Einstellung zum Eigentum einnehmen, die dessen Bestimmung und den volkswirtschaftlichen Erfordernissen entspricht. Jede Rechtsordnung hat die Aufgabe, zu einem Verhalten zu ermuntern und im erforderlichen Umfang zu zwingen, das der Gerechtigkeit und der Wohlfahrt aller dient. Wenn nur die Besitzenden sparen, kann eine gerechte Eigentumsverteilung nicht erreicht werden. Eine nachträgliche Korrektur durch Enteignung bereits gebildeten Eigentums würde bedenkliche Folgen haben. Sollen die Grundsätze der Rechtsstaatlichkeit und der wirtschaftlichen Freiheit gewahrt werden, muß eine gerechtere Eigentumsverteilung auf anderem Wege als dem der Enteignung erreicht werden. Diese Erkenntnis schließt aber nicht aus, daß ein Teil des Gewinns künftig für besondere Maßnahmen herangezogen wird, durch die eine von breiten Kreisen der Bevölkerung getragene Eigentumsordnung eingeleitet wird.

Die Schaffung kräftiger Sparanreize sowie eine spürbare Erleichterung der Sparleistung und des Aktienerwerbs der Arbeitnehmerschaft ist ein notwendiges und berechtigtes Mittel zur Verhütung einer weiteren einseitigen Vermögensbildung. Der Wille zum Sparen kann auch dadurch geweckt werden, daß neben dem freiverfügbaren Lohn ein zusätzlicher Einkommensteil gewährt wird, der nicht zum Verbrauch, sondern zur produktiven Eigentumsbildung bestimmt ist. Dabei sollen möglichst alle Kreise der Arbeitnehmerschaft, nicht nur die Arbeitnehmer der gewerblichen Wirtschaft berücksichtigt werden.“

Im letzten Absatz, der

Eigentum in einem mündigen Volk

überschrieben ist, wird die Verantwortung betont, die mit dem Eigentum verbunden ist. Deshalb dürften Maßnahmen für eine Verbesserung der Eigentumsverhältnisse die Stabilität des Geldwertes, einen hohen Beschäftigungsgrad und ein gesundes Wachstum unserer Wirtschaft, das notwendige Steueraufkommen und vor allem die freiheitliche Ordnung unserer Gesellschaft nicht gefährden. Aus diesem Grunde, so heißt es weiter, werden verschiedene, aufeinander abgestimmte und in ihrer Wirkung schrittweise zu erprobende Maßnahmen mehr der Gerechtigkeit und der Wohlfahrt aller dienen als Aktionen, die aus Ungeduld, Verbitterung oder einseitiger Betrachtungsweise erwachsen. Aber auch ein behutsames Vorgehen erforderte einen unbeirrbaren Willen und starke, in der Gesellschaft wirksame Impulse, wenn es nicht alsbald erlahmen soll.

Es sei Pflicht aller Christen, so schließt die Denkschrift, im Zusammenwirken mit allen nach Gerechtigkeit trachtenden Menschen unseres Volkes unablässig, allen Widerständen zum Trotz, mit Phantasie, unbestechlichem Gerechtigkeitssinn und wirtschaftlicher Vernunft für eine Verbesserung der Eigentumsverhältnisse und für eine verantwortungsbewußte Freiheit der Glieder unseres Volkes zu wirken.



Der Gesetzgeber und die Eigentumsförderung

Wie wichtig die Frage der Eigentumsbildung ist, so führte Regierungsrat Dr. Halbach vom Bundesministerium für Arbeit und Sozialordnung in der Einleitung zu seinem Referat auf der diesjährigen Betriebsrätetagung aus, zeige schon allein die Tatsache, daß in dem neuen Programm der kommunistischen Partei der Sowjetunion, das auf dem letzten Parteitag in Moskau verabschie-

det wurde, die einzige Stelle, die sich mit gesellschaftspolitischen Maßnahmen im Westen befaßt, die Frage der Förderung von Eigentumsbildung in Arbeitnehmerhand sei. Er wies ferner auf die Denkschrift der Evangelischen Kirche Deutschlands hin, auf die starken Impulse, die schon seit Jahren aus der katholischen Soziallehre hervorgehen, auf bedeutsame Verlautbarungen der

Gewerkschaften zu diesem Thema und auf die Aktivität der politischen Parteien, die u. a. im Jahre 1961 zu der Verabschiedung des Gesetzes zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer führte.

„In der Tat ist die Frage der Eigentumsbildung in breiten Schichten eine eminent politische Frage“, sagte er wörtlich. „Im Grunde handelt es sich hierbei um die Frage nach einer gerechten Verteilung des Sozialprodukts.“

Im einzelnen ging Dr. Halbach dann auf die Maßnahmen ein, die der Gesetzgeber bisher auf diesem Gebiet getroffen hat. Dazu sagte er wörtlich (im Auszug):

„Bevor man sich überlegt, welche Möglichkeiten und Wege es gibt, die Eigentumsbildung in breiten Schichten zu fördern und der Vermögenskonzentration entgegenzuwirken, ist es wichtig zu wissen, welche Maßnahmen der Gesetzgeber bisher schon zum Zwecke der Vermögensbildung ergriffen hat. Denn es ist ja keineswegs so, daß wir ganz am Anfang einer neuen Entwicklung stehen, sondern wir sind in gewisser Weise schon mitten darin. In den letzten Jahren ist eine Reihe von Gesetzen erlassen worden, um der Konzentration der Vermögensbildung bei einer verhältnismäßig kleinen Schicht entgegenzuwirken und um andererseits die Vermögensbildung der unteren und mittleren Einkommenschichten zu fördern. Allerdings gilt ein Teil dieser Gesetze auch für Personen mit bereits vorhandenem Vermögen und höherem Einkommen.“

Das ist zunächst das

Sparprämien-gesetz

Nach diesem Gesetz erhält der Sparer für Sparbeträge, die auf durchschnittlich 5 Jahre festgelegt werden, neben den Zinsen eine Prämie von insgesamt 20% aus staatlichen Mitteln, also eine zusätzliche jährliche Dividende von 4%. Die 5jährige Sperrfrist entfällt beim Tod oder bei völliger Erwerbsunfähigkeit des Sparers, unter Umständen auch bei seiner Eheschließung. Die Höhe der Einzahlung, für die die Prämie gewährt wird, ist allerdings begrenzt und erhöht

sich nach dem Familienstand. Da aber in der Regel Eheleute mit drei und mehr Kindern weniger im Jahr sparen können als etwa kinderlose Ehepaare, erscheint es richtiger, die Prämie selbst nach dem Familienstand zu staffeln. Es ist zu erwarten, daß eine solche Verbesserung noch in diesem Jahre Gesetz wird.

Ende 1961 — also 2½ Jahre nach Inkrafttreten des Sparprämien-gesetzes — gab es bereits 2,5 Milliarden prämiengünstige Spareinlagen. Nach überschlägigen Schätzungen werden bereits 1965 über eine halbe Milliarde DM für Sparprämien aus dem Bundeshaushalt bezahlt werden müssen.

Wohnungsbauprämien-gesetz

Nach diesem Gesetz erhalten Personen aus Bundesmitteln eine Prämie, wenn sie Aufwendungen zur Förderung des Wohnungsbaues machen. Als solche Aufwendungen gelten vor allem Beiträge an Bausparkassen zur Erlangung von Baudarlehen. Die Prämie beträgt grundsätzlich 25%, erhöht sich jedoch bei Prämienberechtigten mit Kindern unter 18 Jahren bis zu 35%.

Die aus öffentlichen Mitteln gezahlten Bausparprämien betrugen 1953 etwa 22 Millionen DM, acht Jahre später, 1961, schon 480 Millionen DM. 62% der Neuaufschlüsse 1961 erfolgten durch Arbeitnehmer.

Die Eigentumsstreuung durch Privatisierung von Bundesvermögen

Die Bundesregierung hat in den Jahren von 1959 bis 1961 einige Industriebetriebe, die im Eigentum des Bundes bzw. eines Landes standen, teilweise privatisiert. Durch diese Privatisierung konnten Vermögenswerte von fast 2,5 Milliarden DM in private Hand überführt und die Zahl der Aktionäre in der Bundesrepublik von 500 000 im Jahre 1957 auf 2 Millionen heute gesteigert werden.

Das Gesetz über die Überführung der Anteilsrechte der Volkswagenwerke GmbH, z. B. in private Hand schuf die Möglichkeit, das größte deutsche Automobilwerk mit einem Anteil von rd. 50% an der deutschen Automobilpro-

duktion und einer Belegschaft von 64 000 Arbeitnehmern zu privatisieren. 360 Millionen DM wurden als Kleinaktien der Öffentlichkeit zum Kauf angeboten, die bevorrechtigt von den unteren und mittleren Einkommenschichten gekauft werden konnten. Bei der Zeichnung der Volkswagenaktien gingen von den bevorrechtigten Personengruppen für die zur Verfügung stehenden 360 Millionen DM Aktien fast doppelt so viele Kaufanträge ein, so daß die Aktien zugeteilt werden mußten. 45% der Aktienkäufer waren Arbeiter, Angestellte und Beamte. Trotz des zunächst stark ansteigenden Kurses der Volkswagenaktien und des Ablaufs der Spekulationssteuerfrist befinden sich auch heute noch etwa 77% der Aktien in Händen der Ersterwerber.

Das Gesetz zur

Förderung der Vermögensbildung für Arbeitnehmer

Ein völlig neuartiger Weg auf dem Gebiet der Eigentumsbildung wurde durch dieses Gesetz vom Juli 1961 eingeschlagen.

Das Vermögensbildungsgesetz begünstigt durch steuerfreie Vorteile und Befreiung von Sozialversicherungsbeiträgen Zuwendungen des Arbeitgebers an seinen Arbeitnehmer bis zur Höhe von 312,— DM im Jahr, wenn das Geld auf bestimmte Weise — in der Regel auf fünf Jahre — festgelegt wird. Das Gesetz läßt wahlweise fünf Anlagearten zu:

1. die Anlage nach dem Sparprämien-gesetz
2. Ansparmöglichkeiten nach dem Wohnungsbauprämien-gesetz
3. Aufwendungen für den Bau, den Erwerb oder die Entschuldung eines eigengenutzten Familienheims oder einer eigengenutzten Eigentumswohnung
4. Aufwendungen für den Ersterwerb von Belegschaftsaktien zu Vorzugskursen nach dem Steuergesetz zur kleinen Aktienrechtsreform
5. Anlage im Betrieb des Arbeitgebers als Darlehen des Arbeitnehmers, das vom Arbeitgeber in der bei Sparkassen üblichen Höhe verzinst wird.

Die vermögenswirksamen Leistungen können in Einzelverträgen mit den Arbeitnehmern oder in Betriebsvereinbarungen mit dem Betriebsrat geregelt werden.

Über die Auswirkungen dieses Gesetzes lassen sich heute noch keine genauen Angaben machen.“

Abschließend sagte er:

„Man wird sich bei allen diesen Dingen davon freimachen müssen, daß in kurzer Zeit eine starke Umschichtung der Vermögensverteilung zu erreichen sei. Bei diesen Fragen muß man in längeren Zeiträumen denken. Auch wird man sehr genau prüfen müssen, welche wirtschaftlichen Auswirkungen solche Prozesse haben können.“

Es geht um den Durst



Mitarbeiter beim Abfüllen von Warmgetränken

Am 13. Juni wurde in Werk Krefeld eine moderne Anlage zur Warmgetränk-zubereitung mit anschließendem Getränkelager eröffnet.

Wenn dieser Sommer, der bis weit in den Juli hinein nur dem Kalender nach ein Sommer war, auch keine übermäßige Hitze gebracht hat, so müssen unsere Mitarbeiter in den Warmbetrieben trotzdem ausreichend mit durstlöschenden Getränken versorgt werden. Bei ihrer Arbeit wird dem Körper ständig soviel Flüssigkeit entzogen, daß schon aus gesundheitlichen Gründen ein Nachschub unerlässlich ist.

Seit Mitte Juni können diese Getränke — es handelt sich um schwarzen Tee, der mit Traubenzucker und Zitronensaft angereichert wird, sowie um ein ebenfalls mit Traubenzucker gesüßtes Kaffeegetränk — in einer neuerrichteten Anlage im Werk zentral zubereitet werden. Um welche Mengen es sich dabei handelt wird deutlich, wenn man erfährt, daß allein das Hammerwerk etwa 200 bis 300 Liter auf einmal abholt.

Die Anlage ist vorbildlich und zweckmäßig eingerichtet. Zwei große Kessel mit 2 600 Liter Fassungsvermögen speisen die eigentlichen Kochkessel mit 90° heißem Wasser. Insgesamt stehen sechs Kochkessel mit je 200 Liter Getränke-

inhalt zur Verfügung. Sie sind aus Remanit gefertigt und werden elektrisch beheizt. In knapp 10 Minuten ist der Kochvorgang für 200 Liter beendet.

Die fertigen Getränke werden in großen Kannen, die auf Elektrokarren befördert werden, von den Warmbetrieben abgeholt. Vor dem Einfüllen wird jede Kanne in einer sinnvoll konstruierten Kannenspüle mit 90° heißem Wasser ausgespült. Die Getränkezubereitung, die ununterbrochen geöffnet ist, arbeitet in drei Schichten. Im Tagesdurchschnitt werden rund 1 800 Liter an Warmgetränken ausgegeben.

Im gleichen Neubau ist auch das Kaltgetränk-lager mit einer Ausgabestelle untergebracht. In dem rund 150 qm großen Raum lagern etwa 50 000 Flaschen Limonaden und Mineralwasser sowie die verschiedenen Milchgetränke. Für die letzteren, die zweimal täglich angeliefert werden, befindet sich, wie in allen Ausgabestellen so auch hier, eine Wärmeverrichtung.

Bei der Neueinrichtung des Getränkelagers wurde auf eine zweckmäßige Transportlösung Wert gelegt, die durch die Anlage von verschiedenen hohen Rampen für LKW und Elektrokarren erreicht wurde. Der Gesamtumsatz an Kaltgetränken beträgt pro Jahr rund 2,8 Millionen Flaschen.

Im Getränkelager



Cari operai italiani!

Voi ricevete regolarmente, come i vostri colleghi tedeschi, il periodico della Ditta. Pensiamo che abbiate già imparato un po' di tedesco, e che riusciate già a leggere qualcosa. Nel caso che non fosse così vi consiglieremmo caldamente ad adoperarvi ad imparare almeno i concetti basilari della lingua tedesca. Sarà senza dubbio utile per il vostro lavoro e per i vostri contatti personali.

Noi sappiamo che la vita in una nazione nuova non è facile. Le abitudini e la vita giornaliera sono differenti. Ciò non significa che siano migliori o peggiori. Importante è che ci si interessi di capirle. E' senza dubbio opportuno conoscere qualcosa del carattere di questa nazione, del suo sviluppo storico, delle sue condizioni economiche, politiche e sociali come pure delle sue particolarità geografiche e climatiche.

Tutto diventa più facile se si riesce ad intendersi, in altre parole, se si parla la lingua della nazione.

E' probabile che ciò sia ancora difficile per voi, per cui vogliamo per l'avvenire nel periodico della Ditta riservare una colonna per voi nella vostra lingua. Perché diventi più interessante lo vogliamo fare con la vostra collaborazione.

Noi pensiamo che si potrebbe iniziare così: voi ci proponete delle domande che vi stanno più a cuore. Possono avere per oggetto la Ditta presso la quale lavorate, oppure le vostre condizioni di vita nell'ambiente in cui vivete, come pure possono essere temi generali sulla Germania, nazione che vi ospita.

Scrivete pure nella vostra lingua e quindi inviate o consegnate ai competenti uffici di assistenza (in Krefeld per es. al Sig. Brlek, in Remscheid con la posta della fabbrica al Sozialbüro) oppure direttamente al seguente indirizzo: **Schriftleitung Mitteilungsblatt Werk Krefeld.**

Nei prossimi numeri risponderemo in lingua italiana, impegnandoci di farlo bene ed esaurientemente. Siamo sicuri che in questa maniera la pagina italiana incontrerà il vostro favore.

Per incominciare vogliamo dirvi qualcosa intorno alla Ditta presso la quale lavorate.

La Deutsche Edelstahlwerke, Società per Azioni, è una delle più grosse acciaierie d'Europa. Al momento attuale occupa 14256 operai, dei quali 321 sono italiani. Fu fondata 35 anni fa e oggi conta 5 Stabilimenti. Il principale di essi è la Amministrazione Generale si trovano in Krefeld (8557 occupati). Qui l'acciaio, rottami e varie leghe di metalli, viene fuso negli alti forni elettrici, Siemens e Martin, e poi battuto e



Unser italienischer Mitarbeiter Aldo Spirito, Krefeld, im Gespräch mit einem deutschen Kollegen.

laminato. C'è pure a Krefeld un Reparto per la fabbricazione di tubi in particolare funzione della fabbricazione dei cuscinetti a sfere. Come pure esiste una moderna attrezzatura a nastro per la lavorazione ad acido delle lamiere di acciaio. Da non dimenticare le importanti attrezzature per la lavorazione a fuoco.

La maggior parte degli italiani dello Stabilimento di Krefeld lavorano allo smeriglio. Qui si pulisce dalla crosta più grossa il materiale dopo la fusione e lo si prepara alla seguente più accurata lavorazione.

Evidentemente sono necessari molti controlli per gli accertamenti della qualità. L'acciaio raffinato è un genere particolare di acciaio accuratamente fuso con determinati elementi. Per le ricerche vi è un grande laboratorio a disposizione.

Estimados colaboradores españoles:

Al igual que vuestros colegas alemanes, reciben ustedes regularmente la revista de la planta. Esperamos que entretanto ya habrán aprendido algo el alemán y podrán leer una que otra cosa. De no ser así, les aconsejamos familiarizarse con las nociones fundamentales del idioma alemán, que será en beneficio de vuestro trabajo y de vuestra vida diaria.

Sabemos que una vida totalmente diferente en un país extranjero, no es fácil. Muchas cosas y costumbres de la vida diaria son distintas, lo que no significa que sean mejores o peores. Es importante sin embargo, tratar de

Fin qui per ora intorno allo Stabilimento di Krefeld. Degli altri 4 e precisamente Remscheid, Bochum, Dortmund e Werdohl, che insieme con quello di Krefeld formano la Ditta Deutsche Edelstahlwerke, Società per Azioni, ne parleremo nei prossimi numeri del periodico, con particolare attenzione allo Stabilimento di Remscheid, dove lavorano molti italiani.

Concludiamo per questa volta formulando i migliori auguri di buon lavoro e sperando che questo non venga offuscato da infortuni. Con la vigilanza si possono evitare. Il desiderio di poter rivedere tutti i vostri cari, vi aiuterà a conservarli sani e felici nella massima vigilanza.

Con questo augurio vi saluta la Direzione del Periodico della Ditta, fino al prossimo incontro.

comprenderlas. Hay que conocer algo acerca del carácter de un país, de su desarrollo histórico, de sus relaciones económicas, políticas y sociales, pero también de sus particularidades geográficas y climáticas. Todo ello resulta más fácil si uno puede hacerse comprender, eso es, si se habla el idioma del país.

Pero, como ello es difícil por el momento, en el futuro traeremos en nuestra revista un artículo en vuestra lengua materna. Para que el mismo resulte especialmente interesante para ustedes, lo haremos juntos.

Nosotros lo hemos pensado de la siguiente manera: Ustedes nos comunican los problemas o preguntas que tengan. Estos pueden referirse a la planta donde trabajan, a las condiciones de vida que les rodean y también a temas generales de Alemania.

Anoten estas preguntas en español, enviándolas a través del correo interno de las oficinas de fábrica al "Sozialbüro", o bien, también por el correo interno, a la siguiente dirección: **"Schriftleitung Mitteilungsblatt, Werk Krefeld".**

Por nuestra parte, pondremos nuestro mayor empeño para responder bien y de manera exhaustiva, en español, a cada una de las preguntas, en el número subsiguiente de nuestra revista. De esta manera el artículo en español resultará interesante para ustedes.

Por hoy, algo sobre la empresa en la que trabajan. La Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft es una de las fábricas de aceros finos más grandes de Europa. Actualmente ocupa a 14256 trabajadores, de los cuales 108 son españoles. Fue fundada hace 35 años y abarca hoy 5 plantas individuales. La planta matriz y la administración central se hallan en Krefeld, ocupando a 8557 personas. Aquí se produce el acero, fundiendo chatarra y metales aleados en hornos eléctricos y hornos Siemens Martin. En la forja y en el tren de laminación el acero es transformado en semiproductos. Existe además en Krefeld una planta de tubos, donde se laminan y estiran tubos para la fabricación de rodamientos, y un tren moderno para laminación de bandas de acero inoxidable y resistente a los ácidos. Desde luego, también existen importantes instalaciones para el tratamiento térmico.

La vigilancia de la calidad requiere muchos controles. El acero fino, es acero fundido con especial cuidado y de características determinadas. Para los trabajos de investigación se dispone de un gran laboratorio. Hasta aquí, lo de la planta de Krefeld. De las otras cuatro plantas, en Remscheid, Bochum, Dortmund y Werdohl, que juntamente con la planta en Krefeld forman la Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft, informaremos en la próxima publicación de nuestra revista, en cuya oportunidad nos referiremos en especial a la planta en Remscheid, que ocupa a muchos trabajadores españoles.

Cerramos nuestro artículo español de hoy, con los mejores deseos de que continúe nuestra estrecha colaboración y esperamos que la misma no sea turbada por un accidente. Los accidentes pueden evitarse si se tiene cuidado. Pongan siempre atención, pues cada uno de ustedes querrá, sin duda, regresar sano y salvo a su hogar. De esta manera, la Redacción de la Revista de DEW se despide de ustedes hasta la próxima.



Betriebsratsvorsitzender Josef Frieß und Betriebsratsmitglied Franz Neese zogen die Gewinnlose

Die glücklichen Gewinner:

der Verlosung anlässlich unserer Ausstellung

„Was wir in der Freizeit schaffen“

Am Dienstag, dem 10. Juli, fiel die Entscheidung. In Anwesenheit der Herren Frieß und Neese vom Krefelder Betriebsrat und Direktor Lensdorf, Prodöhl und Böskén von der Verwaltung fand die Verlosung statt, bei der die Lose von den beiden Betriebsratsmitgliedern abwechselnd gezogen wurden.

Die Hauptgewinne

Tonbandgerät	• Los Nr. 14189 Werdohl	• Josef Grendel
Fotoapparat	• Los Nr. 3181 Krefeld	• Emil Klempert
Picknick-Koffer	• Los Nr. 11326 Remscheid	• Werner Güller
Picknick-Koffer	• Los Nr. 11822 Bochum	• Wolfgang Köster
Picknick-Koffer	• Los Nr. 13525 Dortmund	• Silvester Chojnacki

Die 50 Buchpreise

Krefeld	Remscheid
Los Nr. 085 Hans Lenz	Los Nr. 9150 Horst Durke
Los Nr. 197 Johann Korali	Los Nr. 9575 Carlos Ildefonso
Los Nr. 977 Antoine Bovendeerd	Los Nr. 9620 Ursula Gallinger
Los Nr. 1170 Grete Beyse	Los Nr. 10394 Ernst Reimann
Los Nr. 1355 Alfred Dahmen	Los Nr. 10531 Dieter Eckhardt
Los Nr. 1502 Franz Limbach	Los Nr. 10657 Dieter Seifert
Los Nr. 1628 Werner Schröder	Los Nr. 11090 Bert Brangs
Los Nr. 1843 Wilhelm Gatzweiler	Los Nr. 11106 Manfred Peiseler
Los Nr. 1938 Ewald Lück	Los Nr. 11251 Eugen Stachelhaus
Los Nr. 2017 Arnold Mertens	Los Nr. 11411 Heinz Rimmel
Los Nr. 3750 Konrad Brands	Los Nr. 11277 Anna Braun
Los Nr. 3999 Kasys Barauskas	Bochum
Los Nr. 4682 Margarete Petrescu	Los Nr. 11628 Heinz Stöcker
Los Nr. 5093 Wilhelm Berns	Los Nr. 11762 Hans-Jürgen Schneider
Los Nr. 5497 Nikolaue Brosius	Los Nr. 12272 Walter Kühnelt
Los Nr. 6325 Paula Sökeland	Los Nr. 12492 Clemens Sellhoff
Los Nr. 6356 Hans Nabben	Dortmund
Los Nr. 6752 Vincens Bursch	Los Nr. 13364 Josefa Krzyzostaniak
Los Nr. 6764 Theo Pierkes	Los Nr. 13916 Bernhard Ostermann
Los Nr. 6820 Wilhelm Bröker	Los Nr. 13741 Wilhelm Thiekötter
Los Nr. 7042 August Grünen	Los Nr. 13752 Edmund Szary
Los Nr. 7106 Lieselotte Schneider	Los Nr. 13844 Erich Schlünder
Los Nr. 7629 Magdalene Plonka	Los Nr. 14001 Helmut Fröhlich
Los Nr. 7976 Heinz Scheuer	Werdohl
Los Nr. 8151 Bernard Klahold	Los Nr. 14016 Albin Lerch
Los Nr. 8523 Karl-Heinz Krämer	Los Nr. 14270 Dieter Haase
	Los Nr. 14275 Gerda Kernpeiß

Die Gewinner erhalten ein entsprechendes Schreiben, in dem angegeben ist, wo die Gewinne abzuholen sind.

Ihnen allen gratulieren wir herzlichst.

DEW

auf

Messen

und

Ausstellungen



oberes Bild:

Vom 16. bis 19. Mai fand in Amsterdam die VOM (Vereniging voor Oppervlakte-techniken van Metalen) statt. Die CONTIMET zeigte gemeinsam mit unserer Vertretung Marathon Staal N.V., Rotterdam, Halbzeug und Fertigerzeugnisse aus Titan.

mittleres Bild:

Auf der DRUPA 1962, der bedeutendsten Ausstellung des grafischen Gewerbes und der Papierindustrie vom 5. bis 18. Mai in Düsseldorf, war DEW mit der Demonstration des Magnetoprint-Verfahrens vertreten. Unter der Markenbezeichnung Magnetoprint liefert unsere Magnetfabrik Dortmund Magnetkörper, mit deren Hilfe Klischees aufgespannt werden können.

unteres Bild:

DEW war auch auf der diesjährigen internationalen Belgrader technischen Messe vom 22. Mai bis zum 5. Juni mit einem eindrucksvollen Stand vertreten.



Unser

Verkauf Ausland

(Marathon)

berichtet:

25 Jahre Generalvertretung für DEW

Die Firma J. Wimmer & Co., die seit 1864 in Lissabon/Portugal als hochangesehenes Handelshaus besteht, konnte im Mai dieses Jahres auf eine 25jährige Tätigkeit als Generalvertretung für die DEW zurückblicken.

Wir danken der Firma Wimmer & Co. an dieser Stelle für ihren Fleiß und ihre Treue, mit denen sie stets unsere Interessen wahrgenommen hat, und wir hoffen auch für die Zukunft auf eine freundschaftliche und erfolbringende Zusammenarbeit.

Mit herzlichem Glückauf!



MOSAIK

Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Betriebsrätevollkonferenz Frühjahr 1962

Eine der wichtigsten Grundlagen der Mitbestimmung ist die Information. Wie wir schon mehrfach ausgeführt haben, ist diese Erkenntnis bei DEW zu einem festen Bestandteil der Praxis geworden. Information über die Situation des Unternehmens und die gesamtwirtschaftliche Lage ist ein Hauptpunkt jeder Betriebsrätetagung. So war es auch in diesem Jahr, als sich die Betriebsräte aller unserer Werke und Verkaufsstellen am 1. und 2. Juni in der Sportschule Duisburg-Wedau zu ihrer Vollkonferenz versammelt hatten.

Arbeitsdirektor Boine und der Generalbevollmächtigte für den Verkauf, Direktor Hoffstaedter, haben in ihren Referaten, aus denen wir an anderer Stelle dieses Blattes Auszüge veröffentlicht haben, eingehend zu den Fragen Stellung genommen, die unser Unternehmen, seine Entwicklung und Stellung innerhalb der Edelstahlindustrie betreffen, aber auch zu den für uns als Mitarbeiter so wichtigen menschlichen und sozialen Problemen. Herr Dr. Heinz Gehm, der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, der an der Tagung teilgenommen hat, unterstrich die Änderung der Marktsituation, die uns zum Maßhalten zwingt. Die Zeit des Nachholbedarfs sei weitgehend vorbei, es gelte jetzt, das auszunutzen, was der Markt ermögliche. Wir müßten wieder lernen, mit dem Pfennig zu rechnen. Die Verantwortung sei besonders groß und müsse das Kriterium allen Handelns sein.

Die Ausführungen von Arbeitsdirektor

Boine wurden durch Kurzreferate über die Arbeit der Sozialwirtschaft (Direktor Lensdorf), über die Arbeitswirtschaft (Oberingenieur Wehrmann), über die Aufgaben der Wohnungsverwaltung (Diplomvolkswirt Güldner) und über die Situation der Betriebskrankenkasse (Geschäftsführer Prell) ergänzt.

Weitere große Referate befaßten sich mit der Eigentumsbildung als wirtschaftspolitisches und gesellschaftspolitisches Problem. Regierungsrat Dr. Halbach erläuterte die gesetzlichen Maßnahmen, die in dieser Hinsicht bisher geschaffen wurden. Ihren Ausklang fand die diesjährige Frühjahrstagung mit einem Vortrag von Dr. Corman zu dem Thema „Menschen bleiben — auch im Zeitalter der Technik“. Auf die tiefen und anregenden Gedanken dieses Vortrags werden wir in einer der kommenden Ausgaben unseres Mitteilungsblattes noch näher eingehen.

Während der Vormittagstagung der Betriebsrätevollkonferenz, bei der die Herren Direktor Boine und Direktor Hoffstaedter zur Wirtschafts- und Marktlage sprachen.

Direktor Dr. h. c. Lösch erneut zum Vorsitz der Edelstahlvereinigung gewählt

Seit Jahren hat unser Vorstandsmitglied, Herr Dr. Lösch, den Vorsitz in der Edelstahlvereinigung inne. Jetzt ist er erneut für ein Jahr zum Vorsitzenden wiedergewählt worden. Die Wahl fand in der Vorstandsversammlung vom 22. Juni in Düsseldorf statt.

Für die verantwortungsvollen Aufgaben zum Wohle der deutschen Edelstahlindustrie und ihrer Mitarbeiter wünschen wir Herrn Dr. Lösch ein herzliches GLÜCKAUF!



Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Sohl, Mitglied unseres Aufsichtsrates und Vorsitzender des Vorstandes der August Thyssen-Hütte AG, wurde vom Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie erneut einstimmig für 2 Jahre zum Vorsitzenden gewählt.

Messen und Ausstellungen, an denen wir uns beteiligen

Für das Jahr 1962 sind noch folgende Beteiligungen geplant:

GIFA 1. — 9. 9. in Düsseldorf

Werk Bochum wird auf einem Gemeinschaftsstand mit der Firma Croning & Co. Hamburg, eine Maskenformmaschine, eine Maskenkerntmaschine und eine Klebepresse ausstellen.

Sondertagung für Widerstandsschweißtechnik 2. — 6. 10. in Stuttgart

Wir werden Elektrodenwerkstoffe für die Widerstandsschweißtechnik ausstellen.

DEW-Erzeugnisse werden außerdem voraussichtlich auf folgenden Veranstaltungen gezeigt:

Internationale Messe in Izmir (Türkei)	20. 8. — 20. 9.
Internationale Messe in Helsinki (Finnland)	21. 9. — 30. 9.
Deutsche Industrie-Ausstellung in Berlin	22. 9. — 7. 10.

Sozialwirtschaftliche Themen als Kurzreferate auf der Betriebsrätetagung

Direktor Lensdorf ging vor allem den Entwicklungstendenzen nach, die schon seit Jahren die Arbeit auf dem sozialen Sektor beeinflussen. Er begrüßte die Tatsache, daß immer mehr Unternehmensregelungen durch tarifliche und gesetzliche Bestimmungen und tarifliche Vereinbarungen durch Gesetze abgelöst werden, weil auf diese Weise die Leistungen abgesichert würden. Eine natürliche Folge sei, daß der Kreis der betrieblichen Sozialregelungen immer stärker eingeschränkt werde. Es sei selbstverständlich, daß ein solcher Prozeß mit manchen Schwierigkeiten verbunden sei, die die gesetzliche Auflage von außen her in das Betriebsgeschehen nun einmal mit sich bringe. Im einzelnen ging er dann auf diese Schwierigkeiten ein und auf die besonderen Anforderungen, die an das Unternehmen gestellt werden. Hauptaufgabe der Sozialwirtschaft sei es, an ihrer Lösung nach besten Kräften mitzuwirken.

In seinen Ausführungen über die Aufgaben der Wohnungsverwaltung ging Diplomvolkswirt Güldner von den Möglichkeiten der Finanzierung des Wohnungsbaues aus. Er erklärte die drei Möglichkeiten des freifinanzierten, des steuerbegünstigten und des sozialen Wohnungsbaues. Der Hauptteil seiner Ausführungen galt der Entwicklung des Wohnungsbestandes bei DEW und der weiteren Planung. Insgesamt seien seit 1949 jährlich durchschnittlich 230 Wohnungen geschaffen worden. Durch die stetigen Kostenerhöhungen — die Baukosten haben sich in den letzten 10 Jahren verdoppelt — seien die Finanzierungsschwierigkeiten vergrößert worden. Die Zahl der Wohnungssuchenden belaufe sich z. Z. auf 1329. Wenn sich die Verhältnisse einigermaßen günstig entwickelten, könnte es gelingen, den jetzt bestehenden Bedarf in vier bis fünf Jahren zu decken.

Der Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse, unser Mitarbeiter Prell, wies nachdrücklich auf die Mehrausgaben hin, die der Betriebskrankenkasse im letzten Geschäftsjahr entstanden sind. Sie haben rd. 600 000 DM betragen. Allein die Krankengelder hätten im Jahr 1961 pro Mitglied 247,76 DM ausgemacht. Das Ansteigen des Krankenstandes bereite deshalb große Sorgen, da zugleich auch eine fühlbare Erhöhung aller Ausgaben für Sachleistungen zu verzeichnen gewesen sei. Eine Rücklage, womit Finanzierungsschwierigkeiten ausgeglichen werden könnten, besitze die Kasse nicht. Es sei dringend notwendig, daß der Krankenstand geringer werde.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Hans Robertz † 1. 6., Hans von Royen † 10. 6., Reiner Niklasch † 21. 6., Hermann Pasch † 24. 6., Anton Schmitz † 4. 7., WERK KREFELD
Gustav Vogt † 26. 6., Heinz Schmidt † 27. 6., WERK BOCHUM
Georg Bast † 10. 6., WERK WERDOHL
Wilhelm Wauge † 5. 7., VERKAUFSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Helft UNFÄLLE verhüten

An diesem Zeichen



erkennen wir unseren
Unfallvertrauensmann

Um die rund 220 Unfallvertrauensmänner, die Schicht für Schicht in unseren Werken ihre vorbildliche und verantwortungsvolle Tätigkeit ausüben, äußerlich kenntlich zu machen, tragen sie seit Mitte Juli an ihrer Arbeitskleidung deutlich sichtbar eine Plakette. Damit wird jedem Mitarbeiter der Hinweis gegeben: dies ist der Unfallvertrauensmann, an ihn kannst du dich in allen Fragen der Unfallverhütung und der Arbeitssicherheit wenden.

Die Plakette zeigt das grüne Kreuz der Schadensverhütung auf orangefarbenen Grund mit der Aufschrift „Unfallvertrauensmann“ sowie unser DEW-Zeichen.

Helft UNFÄLLE verhüten

12 Millionen für Wissenschaft und Forschung

Wie im Vorjahr, so sind auch in diesem Jahr der „Fritz Thyssen-Stiftung“ zur Förderung von Wissenschaft und Forschung 12 Millionen DM aus den Erträgen der August Thyssen-Hütte AG. und der Phoenix Rheinrohr AG. zugeflossen. Diese hohen Beträge sind ein Beitrag zur Förderung des menschlichen Fortschritts über die finanzielle Unterstützung von Wissenschaft und Forschung, der letztlich der Allgemeinheit zugute kommt.

Werk Krefeld

Blutspendeaktionen

Mit Unterstützung des Werkes werden auch in diesem Jahre wieder Blutspendeaktionen für das Rote Kreuz durchgeführt. Die erste hat schon stattgefunden. Am Sonntag, dem 3. Juni, haben sich in unserer Kindertagesstätte in Lindental, die dafür vorzüglich geeignet ist, rund 50 Spender eingefunden.

Eine zweite Aktion wird im September im Stahldorf stattfinden. Wir hoffen sehr, daß sie eine gute Beteiligung findet. Allen Blutspendern danken wir für die gute Tat, die mithilft, anderen Menschen das Leben zu retten.

Dr.-Ing. Karl Mauer erhielt Borchers-Plakette

Anläßlich der Immatrikulationsfeier am 22. Juni hat der Rektor der Technischen Hochschule Aachen unserem Mitarbeiter Dr.-Ing. Karl Mauer aus dem Forschungsinstitut für seine hervorragende Dissertation die Borchers-Plakette verliehen.

Bei der Dissertation handelt es sich um Untersuchungen an unlegierten Stählen, die sich mit den Kriechmechanismen im Stahl bei hohen Temperaturen befassen, zur Feststellung, welche Einzelvorgänge diese Kriechmechanismen maßgeblich steuern. Unter Kriechmechanismen sind die Verformungsvorgänge zu verstehen, die sich im belasteten Stahl bei hohen Temperaturen abspielen, bis er zu Bruch geht. Zu der seltenen Ehrung sprechen wir unserem Mitarbeiter Dr. Mauer die herzlichsten Glückwünsche aus!



Rund 900 Besucher in drei Monaten

Von April bis Juni haben 897 Besucher als Teilnehmer größerer Gruppen unsere Krefelder Werksanlagen besichtigt.

Wie wir erfahren, befanden sich unter den Besuchern diesmal zahlreiche Ausländer. U. a. Studenten aus Dänemark und Norwegen und vom Elektro-Technik-Institut der Universität Rosario in Argentinien, der Ausländerkreis I. H. K. Krefeld, ausländische Studenten der Technischen Hochschule in Aachen und zwei Teilnehmergruppen aus Holland. Unsere Verkaufsstellen zeigten 75 Kunden die Werksanlagen. Weiter wären noch zu nennen: Ingenieure der SKF Schweinfurt und der Phoenix-Rheinrohr, Düsseldorf, unsere Vertreter und Korrespondenten, die an der Schulungstagung teilgenommen haben, Belegschaftsmitglieder der Firma Vogel-Bauer, Solingen, und zahlreiche Schüler- und Studentengruppen insbesondere von den deutschen Ingenieurschulen.

Die englischen Ingenieure, die das Krefelder Werk besichtigten wurden von Direktor Hellbrügge begrüßt, der ihnen die Werksanlagen erläuterte.



August Thyssen-Hütte Werksarchiv Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. Juli 1962 wurde unser Mitarbeiter Axel Nötter zum Betriebsassistenten in der Werkzeugabteilung ernannt. Ebenfalls mit Wirkung vom 1. Juli 1962 ab wurde unser Mitarbeiter Willi Kichniawy zum Meister für das Blechwalzwerk ernannt. Herzliche Glückwünsche!

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der Ausschusssitzung vom 10. Juli wurden sechs Mitarbeitern Prämien und Anerkennungen für Verbesserungsvorschläge im Werte von rund 1 000 DM zuerkannt.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Helmut Blei, Rudolf Esser, Heinrich Krauser (2 x), Hans Kunst und Manfred Schaad (5 x);

Eine Anerkennung erhielt unser Mitarbeiter Heinz Hegenberg.

Wir gratulieren herzlich!

Englische Ingenieure zu Besuch in Krefeld

Eine Woche lang waren Mitglieder des Iron and Steel Institut, London, einer dem Verein Deutscher Eisenhüttenleute ähnlichen Vereinigung, zu einer Tagung in Düsseldorf, von wo gruppenweise Exkursionen zu interessanten Industriewerken im ganzen Bundesgebiet veranstaltet wurden.

Am 4. Juli war eine dieser Gruppen (36 Herren) bei uns im Krefelder Werk. Sie wurden von unserem Vorstandsmitglied, Herrn Direktor Dr. Hellbrügge, begrüßt und über die Anlagen unseres Werkes und seine Produktion unterrichtet. Anschließend besichtigten sie die Betriebe, wobei sie von den Herren Direktor Rogge, Direktor Harms, Direktor Dr. Geipel und Dr. Oppenheim begleitet wurden. Sie zeigten sich von dem Gesehenen und Gehörten sehr beeindruckt. Bei dem abschließenden Mittagessen sprachen sie ihren herzlichen Dank für die freundliche, ausgezeichnete Aufnahme und die fachlich interessanten Eindrücke aus, die sie bei uns gefunden hatten.

Hans von Royen †



Weit über die Grenzen seines engeren Arbeitsbereiches hinaus hat das Hinscheiden Hans von Royens

25 Jahre Siedlung Willich

Vom 18. bis 20. August feiert die Siedlergemeinschaft Willich das 25jährige Bestehen ihrer schönen Siedlung. Zu diesem Zweck ist unter dem Vorsitzenden der Siedlergemeinschaft, unserem Mitarbeiter, Wilhelm Weggen, ein Arbeitsausschuß gebildet worden, der das Silberjubiläum vorbereitet.

Mit den Bauarbeiten für die Siedlung wurde Anfang Januar 1937 unter der Trägerschaft der Ruhrwohnungsbau A.G. Dortmund begonnen. Schon am 9. April konnte das Richtfest gefeiert werden. Zum 1. August 1937 waren die Häuser bezugsfertig. Im ganzen handelt es sich um elf Doppelhäuser und drei Einzel-

Einführungsveranstaltung für neue Mitarbeiter

Am Sonnabend, dem 30. Juni, fand im Sporthaus wieder eine Einführungsveranstaltung für unsere neuen Mitarbeiter statt. Direktor Lensdorf sprach einleitend zur Arbeits- und Sozialordnung der DEW, die er im einzelnen erläuterte. Anschließend gab unser Krefelder Werksleiter, Direktor Rogge, einen aufschlußreichen Überblick über die Krefelder Werksanlagen und unsere Produktion. Die vierstündige Zusammenkunft schloß mit dem wichtigen Thema: Unfallverhütung und Sicherheit am Arbeitsplatz, zu dem Sicherheitsbeauftragter Hoff Ausführungen machte, die eindringlich alle neuen Mitarbeiter ermahnten, sich an die Sicherheitsvorschriften zu halten und der Unfallverhütung ihre besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Seine mahnenden Worte wurden durch den Unfallverhütungsfilm „Denk daran“ deutlich unterstrichen.

Theaterringe erst im Winter

Der Umbau des Stadttheaters in Krefeld wird sich auch in der nächsten Spielzeit auf die Termine unserer DEW-Theaterringe auswirken. Voraussichtlich werden wir erst im Januar 1963 mit den Vorstellungen beginnen können, da die neue Spielzeit im günstigsten Fall nach dem Umbau Mitte Dezember eröffnet wird.

Unsere Mitarbeiter und Theatervormieter werden frühzeitig durch Ausgang unterrichtet werden.

Trauer und Mitgefühl innerhalb der DEW hervorgerufen.

Als ihn der Tod am Pfingstsonntag zu sich nahm, stand Hans von Royen schon nicht mehr im Arbeitsprozeß. Eine schwere Erkrankung hatte ihn frühzeitig zur Pensionierung gezwungen.

Fast 30 Jahre hat er dem Unternehmen und seinen Menschen treu gedient. Ob als Elektriker in den Jahren bis zum Zusammenbruch, ob später als Mitglied des Betriebsrates, als Leiter des Sozialbüros oder als Leiter der Arbeiterannahme — und nicht zuletzt vier Jahre lang als Mitglied unseres Aufsichtsrates —, immer hat Hans von Royen in einer Atmosphäre wohlwunder Menschlichkeit seine Aufgaben erfüllt und seinen Mann gestanden.

Wir werden den gütigen Menschen Hans von Royen, den lieben Kollegen und tätigen Mitarbeiter nicht vergessen!

Studienfahrt nach Frankreich

Unser Mitarbeiter, Meister Wilhelm Schwirtz von der Blockstraße II, hat vom 21. bis 24. Mai an einer Studienfahrt zu französischen Stahlwerken in Lothringen teilgenommen, die von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie als Gegenbesuch einer Gruppe französischer Techniker organisiert wurde.

Stützpunkt der Studienfahrt, die aus 29 Teilnehmern bestand, war Metz mit seiner Ingenieurschule, deren Leiter, Herr Schuldirektor Sebastian, für die Durchführung des Programms verantwortlich war. Es wurden vier Werke im Orne-, Senne- und Moseltal besichtigt. Überall haben die deutschen Gäste außerordentlich herzliche Aufnahme gefunden.

Meister Schwirtz haben ganz besonders die dortigen Walzwerksanlagen interessiert, die er eingehend besichtigen konnte, da bei den Führungen die Gruppe auf Interessengebiete aufgeteilt wurde. Es waren, wie er berichtet, mit Vorträgen und Besichtigungsfahrten randvoll angefüllte Tage, die ihm lehrreiche Kenntnisse von der Stahlarbeit in unserem Nachbarland und Montan-Unions-Partner vermittelt haben.

Siedlerfest in Lindental

Wie in jedem Jahr in den Sommerwochen gab es auch diesmal wieder fröhliche Festtage in unserer schönen Lindentaler Siedlung. Von Samstag, dem 21. Juli, bis Montag sorgte ein abwechslungsreiches Programm für einen gelungenen Ablauf des Siedlerfestes. Dem Siedlervorstand gebührt für seine Mühen Dank.

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter: Wilhelm Bartels (Walzwerk), Paul Birkmann (Stahlkontrolle II), Jakob Bischof (Stahlkontrolle II), Franz Helten (Blockdreherei III), Wilhelm Nix (Feinststraße), Anton Oelmüllers (Hilfspersonal), Gustav Pogerschalski (Mech. Werkstatt), Jakob Schroers (Blockstraße II), Peter Schüren (Stahlkontrolle II), Peter Stephan (Mech. Werkstatt), Ludwig ter Stein (Hauptverwaltung), Heinrich Toller (Stahlkontrolle II), Bruno Thomas (Werkschutz), Paul Wiemes (Mittelstraße) und Richard Zensen (Blockstraße II) sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Bestandene Prüfung

Unsere Mitarbeiterin von der Betriebskrankenkasse, Anneliese Gretschel, bestand am 5. Mai vor dem Prüfungsausschuß beim Übersichtsungsamt Nordrhein-Westfalen in Essen die A-Prüfung für Krankenkassenangestellte. Wir gratulieren!

Brav gemacht Gerhard und Manfred!

Durch den Brief eines im ersten Weltkrieg Schwerbeschädigten an unseren Arbeitsdirektor wurden wir auf einen Vorfall aufmerksam, über den wir uns herzlich gefreut haben, obwohl die ihm zugrunde liegende Tat eigentlich selbstverständlich sein sollte. „Von wegen Halbstärke“ hat der Schreiber, Alois Hennig aus St. Tönis, seinen Brief überschrieben, den wir hier auszugsweise abdrucken, um möglichst viele zu ähnlichem Handeln anzuregen. Herr Hennig schreibt: „Ich saß an der Willicher Landstraße mit einem schweren Paket und konnte nicht mehr weiter. 16.30 Uhr kamen vier junge Männer auf Rädern vorbei. Ich sprach sie an wegen Feuer. Zwei junge Männer stiegen von ihren Fahrrädern und gaben mir Feuer. Wir kamen ins Gespräch, weil sie sahen, daß ich nicht mehr weiter konnte mit meinem schweren Paket. Sie boten mir sofort ihre Hilfe an. Da ich manche trübe Erfahrung und Enttäuschung erlebt habe, war ich zuerst etwas mißtrauisch. Da boten sie mir ihre Pässe an. Beide waren junge Edelstahlwerker aus dem Lehrbetrieb. Ihre Namen: Manfred van Cleev und Gerhard Kabel. War das nicht ein Beweis, daß unsere jungen Männer doch keine Halbstarken sind? Mein lieber Gerhard Kabel und Manfred van Cleev, sage ihnen meinen herzlichsten Dank für ihre gute Tat, die Sie einem Fröhrentner und Schwerbeschädigten aus dem ersten Weltkrieg erwiesen haben. Macht so weiter, meine lieben Jungen. Der Herrgott wird es Euch lohnen.“ Die Ausbildung und Erziehung in unserer Lehrwerkstatt ist darauf ausgerichtet, nicht nur der Tüchtigkeit im Beruf, sondern auch der menschlichen Sauberkeit im fernen Leben zu dienen. Wir haben manchen Beweis bekommen, daß unsere Bemühungen nicht vergeblich sind. Auch dieses Schreiben ist eine Bestätigung dafür. Den beiden Jungen, Manfred van Cleev und Gerhard Kabel, sagen wir Dank. Sie haben sich tadellos benommen. Auch wir können nur schließen: Macht so weiter, ihr und alle anderen Jungen, die in der Lehre bei DEW für eine gute und schöne Zukunft lernen und arbeiten.

Karl Hausberg nach 50 Jahren in den Ruhestand

Unser Mitarbeiter Karl Hausberg, der am 30. Juni sein 50jähriges Arbeitsjubiläum bei DEW feiern konnte, ist in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Er gehört zu dem kleinen Kreis von Mitarbeitern, die seit der Gründung der DEW dem Verband unseres Unternehmens angehört haben. Er trat am 16. März 1927 seine Tätigkeit für DEW in Bochum an und kam 1929 nach Krefeld. In all den Jahren war sein engerer Arbeitsbereich die Kommissionsabteilung, die jetzige Betriebswirtschaft. Schon bei seiner Lehrfirma in Dortmund — Herr Hausberg ist gebürtiger Dortmunder — war er nach der Ausbildung und später auch nach seiner Militärzeit im 1. Weltkrieg mit Kommissions- und Versandarbeiten betraut. So nimmt es nicht Wunder, daß er sein Arbeitsgebiet bis in jede Einzelheit beherrschte. Das Fabrikationsprogramm hatte er im Kopf. Darum wurden



ihm auch immer wieder die Lehrlinge anvertraut, die im Laufe ihrer Ausbildung die Kommissionsabteilung durchliefen. Auch jetzt noch, nachdem er aus dem aktiven Dienst ausgeschieden ist, wird er gerne seinen

Rat zur Verfügung stellen, wenn er gebraucht wird. Sonst aber gehört die freie Zeit von jetzt ab der Familie, der Arbeit in seinem kleinen Garten, dem Spazierengehen und seinem Hobby, dem Gesang. An den Probennachmittagen wird er auch weiterhin bei unserer Gesangsabteilung zu sehen sein. Eine Fülle von Erinnerungen hat Karl Hausberg mit sich genommen. Vielleicht wird er gelegentlich einige davon für unser Mitteilungsblatt aufschreiben. Wenn er erzählt — etwa von dem alten Schmied, der mit einem gebrochenen Finger weiterarbeitete, „um den Jungs den Akkord nicht zu verderben“ — werden Zeiten lebendig, die nur wenige von uns kennen.

Wünschen wir unserem Pensionär Karl Hausberg noch viele gesunde und lebensfrohe Jahre. Nach 47jähriger Arbeit bei DEW hat er seinen ersten Krankenschein geholt. Hoffen wir, daß noch viele Jahre folgen, in denen er ebenfalls ohne einen solchen Schein auskommt. Dazu herzlich GLÜCKAUF!

Junge Mädchen aus Berlin in der Kindertagesstätte

Wie alljährlich um diese Zeit hat Frau Biermann in der Kindertagesstätte Besuch aus Berlin. Es handelt sich diesmal um eine Mädchen-Gruppe im Alter von 14 bis 17 Jahren, die auf Einladung unseres Unternehmens für drei Wochen zu uns gekommen ist. Anschließend wird eine Jungengruppe aus Berlin ebenfalls für drei Wochen in Krefeld sein.

Bekanntlich stiften wir in jedem Jahr eine Anzahl Ferienplätze in unserer schönen Kindertagesstätte in Krefeld-Lindental für Berliner Organisationen, unter denen in einem bestimmten Turnus abgewechselt wird. Es handelt sich um die Arbeiterwohlfahrt, das Pestalozzi-Fröbel-Haus und Wohlfahrtsvereinigungen der beiden Konfessionen. In diesem Jahr wurden uns die 16 Mädchen, eine Jugendgruppe aus dem Tiergartenviertel, von der Caritas übermittelt.

Wir wünschen den „jungen Damen“ erholsame Ferienwochen in Westdeutschland, die durch eine Hollandfahrt bereichert werden sollen.

Die Berliner Mädchen fühlen sich im Kinderhort wohl



Jugendsporttag

Bei gutem Sportwetter fand am 23. Juni der Jugendsporttag statt.

Sehr erfreulich war die große Beteiligung, die auch unsere weibliche Jugend erstmalig in beträchtlicher Zahl bei den Wettkämpfen sah. Die Organisation klappte wieder vorzüglich, was der guten Vorbereitung, aber auch der freundlichen Hilfe befreundeter Sportler zu danken war. Wenn auch die Leistungen im Durchschnitt nicht sonderlich hoch waren, so wollen wir uns doch darüber freuen, daß so viele Jungen und Mädchen mitgemacht und — oft an aussichtsloser Stelle liegend — mitgekämpft haben. Den Siegern gilt unser besonderer Glückwunsch!

Sechs Gruppen waren zum Kampf um die Punkte angetreten. Den drei Besten jeder Gruppe überreichte Direktor Lensdorf nach einem

freundlichen Schlußwort ein Buchgeschenk.

Langstreckenlauf beim Jugendsportfest



Spende für das Rote Kreuz

Mitarbeiter der Werksaufsicht und des Fahrbetriebes haben dem Deutschen Roten Kreuz eine Spende von 111,30 DM überreicht, für die der Präsident des Deutschen Roten Kreuzes in einem herzlichen Schreiben gedankt hat. Wir freuen uns von dieser guten Tat berichten zu können.

Die Sieger des Jugendsporttages:

Dreikampf Schüler A:

Helmut Gößlbauer	1905 Punkte
Hartmut Melzer	1588 „
Volker Franz	1581 „

Dreikampf weibliche Jugend B:

Julis Bendt	1237 Punkte
Agnes Baumer	1071 „
Helma Drabben	1062 „

Dreikampf männliche Jugend B:

Rainer Potrykus	1208 Punkte
Erich Klöters	1160 „
H. Dieter Butz	1136 „

Fünfkampf weibliche Jugend A:

Ingeborg Kremer	1955 Punkte
Angelika Pasch	1762 „
Monika Hess	1757 „

Fünfkampf männliche Jugend A:

Klaus Müller	2115 Punkte
Egbert Trowe	2027 „
Dieter Fimmers	1955 „

Fünfkampf Junioren:

Wolfgang Schmitz	2265 Punkte
Uwe Albrecht	1761 „
Volker Wiederholt	1646 „

Das Fußballspiel zwischen den gewerblichen und kaufmännischen Lehrlingen soll nicht vergessen werden. Es endete 1:0 für die in der zweiten Halbzeit stark drängenden gewerblichen Lehrlinge, denen Schiedsrichter Klaus Naumann kurz vor Schluß einen Handelfmeter zuerkannte.

Betriebsratsvorsitzender Josef Frieß wünschte als Abschluß dieses sportlichen Jugendgemeinschaftstages allen Jungen und Mädchen, daß sie ausnahmslos den Lebenskampf, für den sie sich in der Lehrzeit rüsten, als Sieger bestehen möchten.

Werk Remscheid

Neue Betriebsleiter

Mit Wirkung vom 1. Juni sind vier neue Betriebsleiter ernannt worden. Den Herren: Ingenieur Hans-Rudi Rasch (Mech. Werkstatt — Kurbelwellenfertigung), Ingenieur Werner Hagedorn (Geseksmiede — Mittelschmiede), Ingenieur Manfred Günther (Geseksmiede — Großschmiede) und Ingenieur Walter Piefer (Geseksmiede — Kleinschmiede) gilt unser Glückwunsch und ihrer Arbeit ein herzliches Glückauf!

Zum Abteilungsleiter ernannt

Nachdem unser Mitarbeiter Klaus Delhaes Anfang Januar mit der Leitung der Abteilung Einkauf beauftragt wurde, ist er vom 1. Juli ab zum Abteilungsleiter ernannt worden. Herzlichen Glückwunsch!

Neues aus Werk I

In der Schmiede werden neue Ofenbühnen gebaut, um den Transport der Schmiedestücke zu den Hämmern einfacher zu gestalten.

In der Endkontrolle wurde ein neuer Laufsteg für die an den Förderbändern beschäftigten Mitarbeiter geschaffen.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Für gute und brauchbare Verbesserungsvorschläge wurden Prämien an folgende Mitarbeiter ausgezahlt: Hansleo Hundhausen (Sägerei), Günter Noeske (Kontrolle), Erich Rhode (Kontrolle) und Bernhard Salige (Vergüterei). Ihnen allen unsere herzlichsten Glückwünsche und Dank für ihre Mitarbeit!

Tödlicher Betriebsunfall

Am 17. Mai kam es im Werk Remscheid zu einem schweren Unfall, bei dem unser italienischer Mitarbeiter

Benito Lamanna

sein Leben verlor.

Der Verstorbene war seit dem 2. September 1960 im Baubetrieb unseres Remscheider Werkes tätig. Er war ein angenehmer Kollege und guter Mitarbeiter. Seinen Angehörigen in der italienischen Heimat gilt unser Mitgefühl. Wir wollen ihm ein ehrendes Andenken bewahren.



Werk Bochum

Informationstagung für Verkaufsstelle Frankfurt

Am 25. Mai 1962 führte das Werk Bochum eine Informationstagung durch, an der Herr Dr. Dahmen, Leiter der Verkaufsstelle Frankfurt, und die zur Verkaufsstelle Frankfurt gehörenden Vertreter, die Herren Mansfeld, Muhn, Nunn, Möhren, Hartmann und Wüsthoff, teilnahmen.

Es wurden die vordringlichsten Verkaufsprobleme des Werkes Bochum erörtert und in eingehenden Diskussionen Fragen des zukünftigen Absatzes Bochumer Erzeugnisse im Frankfurter Raum behandelt.

Zu Meistern ernannt

Mit Wirkung vom 1. Juli 1962 sind unsere Mitarbeiter Otto Gellert zum Meister für das Hammerwerk und Heinrich Müller zum Meister für die Modellschreinerei ernannt worden.

Für die verantwortungsvolle Tätigkeit wünschen wir ihnen viel Erfolg!

Werk Dortmund

Achtung! Fahrradkontrolle

Vor kurzem wurde im Rahmen der Verkehrssicherheitswoche innerhalb unseres Werkes eine Zweiradkontrolle von der Polizei durchgeführt.

46 Prozent der Räder wiesen Mängel auf.

Wegen der zu erwartenden Nachkontrolle durch die Verkehrspolizei bitten wir die betroffenen Mitarbeiter um alsbaldige Behebung der an ihren Fahrzeugen festgestellten Mängel.

Neues aus Werk II

Die neue Halle wurde gerichtet und mit den Dacheindeckungsarbeiten konnte begonnen werden.

Im Zuge des Neubaus der Halle wird auch der Speiseraum für die Mitarbeiter der Mechanischen Werkstatt aus der Baracke heraus an die Westfront der Kurbelwellenfertigung verlegt.

Ebenso werden dort neue Umkleieräume für die im Werk II beschäftigten Frauen geschaffen.

Neuer Meister im Elektrobetrieb

Unser Mitarbeiter Ulrich Steinhäus wurde mit Wirkung vom 1. Mai 1962 zum Meister für den Elektrobetrieb ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

Ernennungen

Unser Mitarbeiter Rolf Pfeffer wurde zum Vorarbeiter im Geseksbau I und unsere Mitarbeiter Willibald Matzner und Bernhard Urselmann wurden zu Kolonnenführern im Kran- bzw. Elektrobetrieb ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

„Frage 7“ auf dem Jugendgemeinschaftstag

„Frage 7“, dieser ausgezeichnete Film, der das Problem der Gewissens- und Entscheidungsnot, in die die Menschen in der Zone tagtäglich gestellt sind, behandelt, wurde unseren Lehrlingen anlässlich eines Jugendgemeinschaftstages gezeigt.

Die „Frage 7“ des ostzonalen Fragebogens an die dortige Jugend, um die es hier geht, lautet: „Was

hat meine Entwicklung in der Gesellschaft am meisten beeinflusst?“ Mit dem Zwang zur Beantwortung dieser Frage durch einen Jugendlichen, stellvertretend für alle, drückt sich die ganze Not eines in Fesseln geschlagenen Freiheitswillens aus, dessen Überwindung durch den Mut zum offenen Bekenntnis für die Freiheit des Geistes und des Handelns mit dem Opfer der Flucht und des Verlassens von Heimat und Elternhaus, als der einzigen noch verbliebenen Konsequenz, erkaufte werden mußte.

Hochporöse DEW-Sinterwerkstoffe „Siperm“ auf der Basis 18% Cr und 18% Ni

Die Magnetfabrik Dortmund Abteilung Sintermetalle zeigte auf der Hannover Messe 1962 verschiedene Formteile (Rohre, Trichter und Platten) aus „Siperm R“ und „Siperm RT“.

„Siperm R“ entspricht legierungsmäßig den 18-8 Remanit-Qualitäten, „Siperm RT“ weitgehend „Thermax 11 A“. Die Anwendung dieser Werkstoffe erfolgt vornehmlich in der chemischen Industrie.

Neue Abteilung: Gerätefertigung

Vom 1. Juni ab wurde als neue Abteilung in unserer Magnetfabrik die Gerätefertigung eingerichtet. Zu ihrem Leiter wurde Betriebsingenieur Ulrich Böhle bestellt.

Ebenfalls ab 1. Juni wurde unser Mitarbeiter Werner Küssel zum Vorarbeiter der Gerätefertigung ernannt.

Wir wünschen beiden Mitarbeitern und der neuen Abteilung besten Erfolg!

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Der Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnte in seiner letzten Sitzung sechs eingereichte Vorschläge prämiieren. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Leo Leszinski, Alfred Nitsch, Werner Planz, Karl

Sonnenschein, Artur Walberg und Willi Winterkamp.

Ihnen allen herzlichen Glückwunsch!

Unfallvertrauensmänner wurden ausgezeichnet

Unsere Mitarbeiter Werner Grudnio, Josef Kleine und Wilhelm Thinius wurden für ihre langjährige Mitarbeit als Unfallvertrauensleute durch die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft Essen mit der Verleihung einer Ehrenurkunde und der Überreichung einer wertvollen Grafik ausgezeichnet.

Im Rahmen einer Unfallausschußsitzung wurde diese Ehrung durch den Sozialbeauftragten und den Sicherheitsingenieur besonders dankbar hervorgehoben.

Den verdienten Mitarbeitern auf dem Gebiet der Unfallschadensverhütung ein herzliches Glückauf!

Werk Werdohl

Neuer Härtemeister

Unser Mitarbeiter Günter Pfaffenhäfer wurde mit Wirkung vom 1. Juli 1962 zum Härtemeister unserer Härtereie in Lüdenscheid ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

Unsere Jungen fahren nach Walldürn

Die Lehr- und Anlernlinge des ersten Lehrjahres fahren in der Zeit vom 21. 7. bis 4. 8. 1962 gemeinsam mit den Jugendlichen des Werkes Bochum in ein Ferienlager nach Walldürn im Odenwald.

Verkaufsstelle Hamburg

Arbeitsdirektor Boine besuchte die Verkaufsstelle

Am 22. Juni besuchte Arbeitsdirektor Boine unsere Verkaufsstelle.

Nachdem er die Mitarbeiter an ihren Arbeitsplätzen begrüßt hatte, fanden im Laufe des Nachmittages Besprechungen mit der Verkaufsstellenleitung sowie dem Betriebsrat und im Anschluß daran eine gut vorbereitete Belegschaftsversammlung statt. Im Rahmen des sich bis in die Abendstunden erstreckenden Zusammenseins mit allen Mitarbeitern berichtete Herr Boine über die Unternehmenslage sowie über die Eindrücke, Erlebnisse und Ergebnisse seiner Japanreise. Die dabei vorgeführten Dias fanden allgemeines Interesse, so daß sich nach dem Vortrag eine rege Diskussion über die politischen, wirtschaftlichen, sozialen und kulturellen Verhältnisse Japans sowie anderer fernöstlicher Länder entwickelte.

Werdohler Lehrling Westfalenmeister

Unser Mitarbeiter, der Schlosser-Lehrling Hans W. Pietschmann, erzielte bei den im Juni stattgefundenen Leichtathletik-Kreis- und Westfalenmeisterschaften der Jugend schöne Erfolge.

Am 3. Juni 1962 belegte er bei den Kreismeisterschaften der Kreise Altena-Lüdenscheid in Lüdenscheid einen hervorragenden 2. Platz im 800 m Endlauf mit der sehr guten Zeit von 1.59,6 Min. Nach am gleichen Tage wurde er im 1500 m Endlauf sogar Bester und somit **Kreismeister** in der beachtlichen Zeit von 4.14,1 Min. Diese guten Leistungen wurden durch einen weiteren Erfolg bei den am 24. Juli 1962 stattgefundenen Westfälischen Jugendmeisterschaften ergänzt. Hier erlief sich Hans W.

Pietschmann im 1500 m Hindernislauf wiederum einen 1. Platz in der Zeit von 4.36,0 Min. und wurde somit in dieser Disziplin **Westfalenmeister**. Die letztere Leistung verdient umso mehr Anerkennung, als er mit der erzielten Zeit die zweitbeste bisher gelaufene Zeit dieser Distanz in der Bundesrepublik erreichte.

Dem erfolgreichen jungen Athleten gratulieren wir herzlich zu den errungenen Erfolgen und wünschen ihm viele weitere.

Betriebsdirektor Harms promovierte zum Dr.-Ing.

Der Betriebsdirektor unserer Krefelder Stahlwerke, Herr Friedrich Harms, promovierte an der Bergakademie Clausthal mit einer Arbeit über: „Beitrag zur Kenntnis des Lichtbogenofens, insbesondere des Großraumofens, für die Stahlerzeugung“, die mit der Note „sehr gut“ gewertet wurde. Wir gratulieren Herrn Dr. Friedrich Harms herzlichst zu diesem schönen Erfolg!

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD: August Berninghaus 8. 8., Arnold Dammer 15. 8., Karl Tissen 19. 8., Gerhard Jöriss 28. 9., WERK BOCHUM: Wilhelm Borges 9. 9., WERK DORTMUND: Friedrich Kolbe 8. 8., Hans Engel 8. 9., WERK WERDOHL: Ernst Keller 22. 8.,

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Heinrich Kuchem 2. 8., Gerhard Berns 8. 8., Wilhelm Paas 13. 8., Franz Wilms 13. 8., Jakob Baumeister 17. 8., Heinrich Chavier 17. 8., Konrad Holzapfel 21. 8., August Hagel 24. 8., Johann Michels 27. 8., Oberingenieur Paul Schierhold 1. 9., Hans Bonten 5. 9., Arnold Pesch 14. 9., Johann Janssen 14. 9., Lorenz Hupertz 20. 9., Konrad Theissen 23. 9., Hans Thelen 24. 9., Wilhelm Ossenkamp 25. 9., WERK REMSCHEID: Karl Backhausen 16. 8., Hermann Fütting 26. 8., Werner Güller 27. 8., Direktor Dr. Otto Niederhoff 1. 9., Gerhard Kirschbaum 2. 9., Erich Dickhaut 8. 9., Reinhold Hebner 27. 9., WERK BOCHUM: Ernst May 4. 8., Martin Warneke 25. 8., Heinrich Klein 26. 8., Wilhelm Gollnick 1. 9., WERK DORTMUND: Otto Braatz 5. 8., Artur Kröner 6. 8., Josef Kleine 11. 9.,

zum 85. Geburtstag

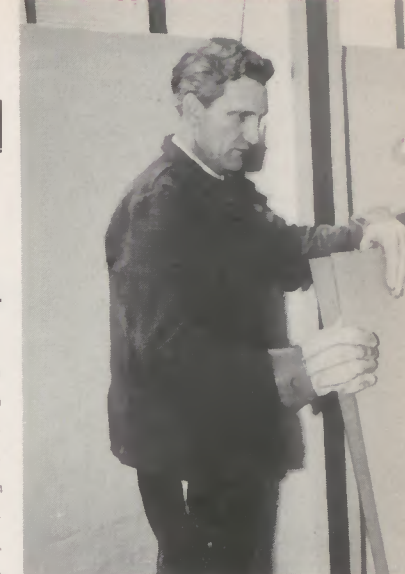
WERK DORTMUND: Andreas Zehelein 31. 7.,

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Anton Hardt 6. 8., Gustav Stich 14. 8., Heinrich Ingemey 7. 9., Wilhelm Walter 29. 9.,

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Bernhard Gossen 3. 8., Peter Ives 8. 8., Friedrich Lemmer 28. 8., Josef Dippel 5. 9., Christian Jentges 14. 9., August Bremes 18. 9., VERKAUFSTELLE BERLIN: Liane Heitzweibel 31. 7.,



Unser Hamburger Mitarbeiter Fritz Lipka, der von der Flutkatastrophe betroffen wurde, wie wir auf Seite 7 berichteten.

Verkaufsstelle Stuttgart

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand ist am 30. Juni 1962 unser Vertreter, Herr Ernst Demmler, getreten. Wir wünschen ihm noch viele schöne Lebensjahre!

zum 70. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

zum 50. Geburtstag

zur Eheschließung

zur Geburt eines Sohnes

zur Geburt einer Tochter

WERK DORTMUND: Hermann Meiswinkel 18.7., Johann Lehmkuhl 18.8.,

WERK KREFELD: Josef Spee 23.8., Direktor Albert Klein 2.9., Erich Paps 10.9., Karl Schüssler 15.9., Fritz Reinberg 17.9., WERK REMSCHEID: Fritz George 1.8., Paul Spill 25.8., Fritz Kummetat 6.9., WERK BOCHUM: Otto Moschkau 27.6., WERK WERDOHL: Erich Wehner 4.7., Ludwig Ditschar 1.8.,

WERK KREFELD: Frieda Heuschen 8.8., Wilhelm Ohligs 10.8., Luise Kocken 11.8., Franz Stein 24.8., Josef Pauli 25.8., Karl Jansen 27.8., Ewald Enkel 6.9., Hans Bonten 8.9., Wilhelm Uhlenbruch 9.9., Johann Hendriks 11.9., Josef Verheyen 11.9., Hubert Abels 14.9., Karl Hellenbrucks 14.9., Heinrich Krott 16.9., Johann Grünen 18.9., Wilhelm Nakaten 21.9., Theodor Schroers 22.9., Vorstandsmitglied Direktor Wilhelm Temme 25.9., Johann Schumachers 25.9., Baptist Braam 27.9., WERK REMSCHEID: Ernst Müller 2.8., Friedrich Klingelhöfer 7.8., Erich Selve 8.8., Clemens Ballsieper 15.8., Otto Wunsch 25.8., Hermann Vogelpoth 15.9., Ernst Scherber 16.9., Willi vom Dorff 24.9., WERK BOCHUM: Richard Brauner 1.6., Paul Mittkowski 21.7., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Karl Oetting 13.8., Walter Schult 14.9.,

WERK KREFELD: Heinrich Krohnen 2.8., Margarete Skowronek 7.8., Wilhelm Jakubowski 8.8., Gottfried Hüskes 8.8., Josef Pauly 11.8., Anton Fischer 12.8., Johannes Dreweck 13.8., Willy Henke 19.8., Bernhard Ceglarek 19.8., Jakob Küsters 20.8., Clemens Delbeck 21.8., Anton Püts 24.8., Erich Nitzke 25.8., Josef Döring 25.8., Hedwig Gorsulowske 25.8., Willi Hagemus 26.8., Ernst Hartmann 2.9., Karl Przybisch 6.9., Werner Allers 7.9., Giuseppe Bressi 8.9., Hermann Dellori 9.9., Werner Steppan 15.9., Paul Schellkes 22.9., Hubert Hohendorf 22.9., Eduard Heinemann 23.9., Arbeitsdirektor Bernhard Boine 27.9., WERK REMSCHEID: Gustav Lindenau 3.8., Karl Cunzemann 3.8., Werner Wiesmann 8.8., Fritz Kraemer 26.8., Matthias Krebber 14.9., Irene Burckhardt 14.9., Hermann Köhler 17.9., Wilhelm Tymnik 24.9., WERK BOCHUM: Ernst Kordak 12.7., Adalbert Berger 14.7., Peter Hopmann 25.7., Hans Reschke 30.7., WERK DORTMUND: Herta Ufer 9.7., Adele Kub 12.7., Wilhelm Burgemeister 31.7., Helmut Hövelmann 5.8., Johann Portemeier 10.8., WERK WERDOHL: Johann Kaspschik 11.7., Dorothea Heide- rich 14.8., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Grete Sebald 16.7.,

WERK KREFELD: Manfred Aey, Gerhard Biermann, Josef Bister, Kurt Bretkow, Christa Dabels geb. Melle, Ellen Dams geb. Waffenschmidt, Siegfried Eder, Hans-Walter Erckes, Gerd Gatzweiler, Siegfried Glanert, Dipl.-Ing. Hans Grewe, Hans Hesse, Walter Jansen, Walter Kopp, Ilse Pfeiffer geb. Fellmann, Erwin Schirmacher, Hans Schumacher, Peter Schultes, Adolf v. Wickeren, Gerd Witt, Josef Wölky, Hans Zimmermann, WERK BOCHUM: Erika Fietz geb. Nowakowski, Wilfried Gäßmann, Hans Holtschmidt, Friedhelm Kühn, Heinz Lichtenberg, Hannelore Weiler geb. Kirstein, WERK DORTMUND: Helene Beddies geb. Volkmann, Dieter Berend, Wilhelm Drees, Elfriede Gante geb. Stahlmann, Margarete Hermanns geb. Hosbach, Karin Kieckbusch geb. Müller, Werner Küssel, Rudolf Schallner, Gerda Schuppenhauer geb. Kramer, Ingrid Steinweg geb. Bernsmann, Helga Terboven geb. Seifert, WERK WERDOHL: Werner Stief,

WERK KREFELD: Manfred Aey, Heinrich Bakker, Josef Billen, Günther Boetselaars, Werner Brands, Wilfried Fiebig, Hermann Hauzirek, Johann Hoven, Franz-Josef Huber (Zwillinge), Heinz Kivelip, Werner Krumbholz, Ludwig-Hermann Larmann, Erich Marquardt, Helmut Martin, Alfred Marzodko, Manfred Mertens, Hans Meurer, Franz Poschmann, Werner Prager, Horst Schmechel, Wilhelm Siemes, Willi Vandelaar, Ewald Vellmanns, Hans Wahl, WERK REMSCHEID: Angel Alonso-Rodriguez, Jose Maria Alonso-Rodriguez, Walter Bade, Siegfried Hempler, Corradino Macrini, Herbert Münzfeld, WERK BOCHUM: Jürgen Franz, Hans Hilgenstock, Kurt Hölger, Horst Reddmann, Wilma Schollenbruch, Gerhard Zeika, WERK DORTMUND: Gisela Haxter, Günter Haxter, Hannelore Lipkowski, Horst Rehbein, Otto Riedel, WERK WERDOHL: Fedor Skrzypietz, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Johann Baier, Bruno Hausdorf, VERKAUFSSTELLE HAMBURG: Karl-Heinz Lender,

WERK KREFELD: Hubert Beyer, Theo Bringezu, Gregor Dalecki, Josef Ferfers, Heinz Fischer, Josef Haka, Jakob Hild, Hans-Werner Huygen, Hermann Kottsieper, Günther v. d. Lieck, Friedrich Litschka, Ludwig Marek, Horst Mizek, Heinrich Reinartz, Mathias Schmelzer, Max Schmidt, Heinrich Peter Schneider, Alfred Schneyer, Alfred Schöner, Hans Schultes, Jakob Schwarz, WERK REMSCHEID: Harry Ahlger, Werner Bienert, Karl Büchner, Modestino De Cristofaro, Hans-Harald Eisenbach, Lucie Isildak, Herbert Kienast, Bruno Neubacher, Jose Luis Quintana-Gorrdo, Wolfgang Reihls, Willi Sommer, WERK BOCHUM: Werner Falarz, Siegfried Jähne, Werner Knäbel, Klaus-Dieter Lessing, Alfred Makschin, Ursula Sandkühler, Herbert Schinke, Waltraud Wein, WERK DORTMUND: Rita Kolster, Egon Reinhardt, Hermann In der Weide, WERK WERDOHL: Wolfgang Hagemann, Richard Scholz, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Klaus Burkhard Panse, Erwin Wenck!

Über 14000 Mitarbeiter



gehen täglich durch unsere Werkstore

**Es müssen
noch mehr sein!
Wir brauchen
Mitarbeiter,
die angelernt werden,
in
Krefeld und Remscheid,
Facharbeiter
in
allen unseren Werken!**

**Wo sind
die Arbeitskräfte,
die wir brauchen
?
Vielleicht
in Ihrem
Verwandten-,
Bekannten-
oder
Freundeskreis?**

Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft



Komme gesund nach
Hause

Beachte die
Verkehrsvorschriften

Unfälle sind keine Zufälle

Unfälle
werden verursacht

HELFT Unfälle