

~~1/63~~
2/63

1/63

Mitteilungsblatt





Mitteilungsblatt

Nr. 1 XII. Jahrgang 1. Febr. 1963

Aus dem Inhalt:

	Seite
Im neuen Jahr	1
Wandlungen in der Eisen- und Stahlindustrie	2
TITANIT — ein DEW-Qualitätsbegriff	7
Planung im Verkauf	11
Eigene Filme werben für DEW	13
Werk Dortmund erhielt neue Lehrwerkstatt	14
Mit 4 DEW-Theaterringen ins neue Krefelder Stadttheater	17
Unser Mitarbeiter Yozo Kamimura	18
Als DEW-Pensionär um die halbe Welt	19
Vorbeugen besser als heilen	21
Im März und April werden bei DEW die Betriebsräte neugewählt	22
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	22
Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet	23
Glückwünsche	28

Zum Titelbild:

Scharf Schleifen eines Drehmeißels mit aufgelöteter TITANIT-Platte. Über die Herstellung unseres Hartmetalls TITANIT berichten wir auf Seite 7 dieses Heftes.

Zum Bild auf der Rückseite:

Besonders interessiert waren die Krefelder Lehrlinge, als ihnen auf dem letzten Jugendgemeinschaftstag der bekannte Sportler Carl Kaufmann von seinen Erlebnissen als Sportler auf den Aschenbahnen der Welt berichtete.

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 wir an die Jahre während des Krieges und besonders an die ersten Nachkriegsjahre zurückdenken, dann denken wir sehr bald an Lebensmittelknappheit und die daraus entstandenen Schwierigkeiten für unsere Ernährung und sehr oft wird die Vorstellung von dem Gürtel, der enger geschnallt werden mußte, in unseren Gedanken auftauchen. Das ist sicher keine angenehme Erinnerung, aber heute, nachdem wir die schwere Zeit überwunden haben, liegt in ihr auch das Wissen um die Widerstandskräfte, die wir mobilisieren können, wenn es gilt, mit harten Tatsachen und außergewöhnlichen Belastungen fertig zu werden.

Heute gibt es wohl nur verschwindend wenige Menschen in unserem Land, die gezwungen sind, ihren Gürtel um der Ernährung willen enger zu schnallen. In den meisten Fällen dürfte das Gegenteil der Fall sein. Aber wenn wir die Zeitungen und die Berichte der anderen öffentlichen Nachrichtenmittel aufmerksam verfolgt haben, wenn wir speziell die Verlautbarungen unserer Unternehmensleitung, die u. a. in allen Belegschaftsversammlungen ausführlich gegeben worden sind, und die Situation in vielen, uns direkt vertrauten Arbeitsbereichen heranziehen, dann sollte uns zu Bewußtsein kommen, daß das Wort vom Gürtel, der enger geschnallt werden muß, in übertragenem Sinne durchaus auch heute zutrifft.

Wir denken dabei an die Entwicklung bestimmter Industrien, die nach einem unerhörten Aufschwung durch die überhöhte Nachfrage, besonders aus dem Nachholbedarf, heute zu einer Normalisierung drängt. Für viele Industrien — auch für uns — sind dadurch die Zuwachsraten kleiner geworden. Der Gürtel, der in den letzten Jahren sehr weit und sehr locker gestellt werden konnte und eine Menge Möglichkeiten zum Ausbau der Werke und zur Verbesserung der Lebens- und Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter zuließ, muß zwangsläufig den neuen Bedingungen angepaßt und enger geschnallt werden.

Damit er genügend Spielraum (gleich Lebensraum) behält, müssen in allen Bereichen große Anstrengungen unternommen werden. Für die Mitarbeiter ergibt sich die Forderung nach bester Arbeitsleistung und die Verpflichtung zu größter Sparsamkeit.

Beste Arbeitsleistung sollte eigentlich immer selbstverständlich sein. Aber wir wissen sehr wohl, daß aus der Hetze bei überhöhter Produktion und aus dem allzumenschlichen Nachlassen des Interesses bei übergroßer Sicherheit — das trifft nicht immer zu, aber leider sehr oft — die durchschnittliche Arbeitsmoral sinkt. Sie muß, unter den heutigen Marktbedingungen, unbedingt wieder auf ihren höchsten Stand gebracht werden. Dazu ist der volle, persönliche Einsatz jedes Mitarbeiters im Interesse des Ganzen notwendig. Und dieser Einsatz muß begleitet werden von dem festen Willen zu einer verstärkten Sparsamkeit sowohl in bezug auf das Material, mit dem wir arbeiten, als auch auf die persönlichen Anforderungen (Unfallhäufigkeit, hoher Krankenstand, Mißbrauch von Arbeitszeit), mit denen wir nicht nur das Unternehmen, sondern auch die Mitarbeitergemeinschaft belasten.

Wir müssen wieder die gegenseitige Verbundenheit und menschliche Verpflichtung stärker empfinden. Wir müssen wissen, bei all diesen Bemühungen geht es im Letzten um die Sicherheit unserer eigenen Zukunft. Arbeitsmoral muß wieder ganz groß geschrieben werden.

Es ist notwendig, manche Erwartungen und Hoffnungen zunächst zurückzustellen, manche Forderungen sehr kritisch auf ihre Durchführbarkeit und Tragfähigkeit zu überprüfen. Auch das ist eine Folge der Normalisierung. Es gilt: Maß zu halten, damit das bisher Erreichte nicht auf's Spiel gesetzt wird, sondern sich auch unter den veränderten Umständen als festes Fundament bewähren kann. Es geht um die Zukunft und um den Fortschritt, den wir von der Zukunft erhoffen. Dafür sollte kein Einsatz zu hoch sein.

Dr.-Ing. Heinrich Hellbrügge:

Drei wichtige Faktoren sind uns im vergangenen Jahr spürbar nahegebracht worden:

Der Wirtschaftsraum ist größer geworden, eine Neuorientierung in der Rohstoffversorgung trat ein, und der technische Fortschritt auf unserem Sektor ist besonders stark in Fluß gekommen.

Wir müssen uns an diese neue Lage gewöhnen. Sie bringt besondere Verantwortung mit sich und erfordert unsere ganze Aufmerksamkeit und Arbeitskraft.

Wir stehen heute Konkurrenten gegenüber, die uns durchaus gleich sind. Sie haben auf der Rohstoffseite die gleiche Situation wie wir. Mit diesen Unternehmen kämpfen wir um den Markt. Nur dann werden wir den Kampf bestehen, wenn wir ebenso gut und möglichst besser arbeiten als die anderen.

Wir müssen uns befleißigen, auch die Kleinigkeiten sehr ernst und genau zu nehmen.

Zur Veranschaulichung unserer Lage einige wenige Zahlen.

Der durchschnittliche Monatsumsatz von Gesamt-DEW betrug im Jahre

1960	47 Millionen DM, stieg
1961	auf 55 Millionen DM und fiel
1962	auf 49 Millionen DM.

Die Umsatzzahlen im Monatsdurchschnitt je Beschäftigten sehen für Gesamt-DEW wie folgt aus:

1960	3514 DM
1961	3758 DM
1962	3435 DM

Wir müssen alles daransetzen, diese Umsatzzahlen je Beschäftigten zu steigern. Der schönste Weg wäre zweifelsohne, die Umsatzerhöhung je Mann durch eine gesamte Umsatzsteigerung zu erzielen. Wir wissen, daß dem durch die Marktlage Grenzen gesetzt sind. Trotzdem müssen wir uns als Ziel stecken, die bei DEW schon einmal erreichten Leistungszahlen wieder zu erreichen.

Natürlich ist das nicht von heute auf morgen möglich. Wir haben auch in den ersten Monaten des begonnenen Geschäftsjahres schon Fortschritte gemacht. Aber wir müssen auch weiterhin das gesteckte Ziel fest im Auge behalten, und jeder muß bereit sein, daraufhin mitzuarbeiten.

Für ein Edelstahlwerk ist das Ausbringen mit die entscheidende Frage. Wenn wir nur unseren monatlichen Ausschuß auf die Hälfte reduzieren könnten, wäre schon viel gewonnen. Das zu erreichen ist nicht ganz einfach und erfordert Mitarbeit, Interesse und guten Willen bis zum letzten Mann.

Es ist sicher wenig, wenn z.B. an unserer Blockstraße I pro Tag ein Block durch Verwalzung ausfällt. In der Mo-

natsumme ergibt das aber die beträchtliche Tonnenzahl von ca. 60 Tonnen. Und jedes Stück, das an der Blockstraße II — um ein weiteres Beispiel zu bringen — unnötigerweise von den Knüppeln abgeschnitten wird, ehe sie nach Remscheid gehen, vermindert unser Ausbringen. Selbst wenn es nur $\frac{1}{10}$ Prozent ausmacht, so lohnt sich jede Mühe, in Zusammenarbeit mit Remscheid die günstigsten Längen zu fixieren.

Von diesem Willen, das Maximum zu erreichen, muß jeder Mitarbeiter in allen Betrieben und Abteilungen durchdrungen sein.

Durch kürzere Durchlaufzeiten müssen wir zu möglichst kurzen Lieferterminen kommen. Unserem Verkauf ist es heute nicht möglich, mit den früher üblichen Lieferterminen Material zu verkaufen. Unsere Einstellung muß die sein, daß der Kunde der König ist. Auch bei der Behandlung von Reklamationsfällen müssen wir dieses Kriterium anwenden.

Nur wenn wir schnellstens zu liefern in der Lage sind und mit bestmöglichem Ausbringen rechnen können, haben wir bei der augenblicklichen Preisgestaltung die Chance, ein Ergebnis zu erzielen.

Die z. Z. im Bau befindlichen Neuinvestitionen sollen mit dazu führen, die erforderliche Produktivitätssteigerung und Umsatzerhöhung zu erreichen. Das größte Vorhaben ist unsere neue Feinstraße. Wir hoffen, daß die Montage im begonnenen Geschäftsjahr wenn nicht ganz, so doch größtenteils abgeschlossen wird. Diese Investition bedeutet für die nächsten Jahre eine schwere finanzielle Belastung. Doch wir sind der Ansicht, daß es richtig war, sie zu bauen, da unsere jetzige Fein- und Mittelstraße veraltet sind.

Auf der rostfreien Seite werden wir in diesem Jahr mit der Inbetriebnahme des zweiten Sendzimirgerüstes rechnen können.

Da die Entwicklung hochwarmfester Stähle mehr und mehr zu vakuumerschmolzenem Stahl geht, haben wir uns entschlossen, noch in diesem Jahr in Krefeld einen Vakuum-Abschmelzofen und in Bochum einen Induktions-Vakuumofen aufzustellen.

Außer diesen Hauptinvestitionen sind für das kommende Jahr noch eine Reihe weiterer Investitionen vorgesehen, die die fortschreitende technische Entwicklung berücksichtigen. Das gilt besonders auch für unser Remscheider Werk.

So liegt im Jahr 1963 eine Fülle von Problemen vor uns, deren erfolgreiche Bewältigung von der verantwortungsvollen Mitarbeit eines jeden von uns abhängt. Wir rechnen damit, daß jeder Mitarbeiter sein Bestes dazutun wird.

**Im
neuen
Jahr**

**Jeder muß sein
Bestes geben**

Wandlungen in der Eisen- und Stahlindustrie

Als reines Edelstahlwerk innerhalb des großen Konzerns der Thyssengruppe unterliegt der Arbeitsbereich der DEW mit seinem differenzierten Produktionsprogramm besonderen Gesetzen. Das bedeutet aber nicht, daß wir — um ein Beispiel zu brauchen — etwa ein Binnenmeer sind, wenn wir die große Eisen- und Stahlindustrie mit dem Weltmeer vergleichen. Wir sind ein Teil dieses Meeres, zwar mit eigenen Strömungs- und sicher auch Temperaturverhältnissen und all den Konsequenzen, die sich daraus ergeben, aber doch durch vielfältige Kommunikation mit ihm ein Ganzes. Die Stürme, die dieses Weltmeer aufwühlen, machen vor unseren Buchten nicht halt. Deshalb müssen wir uns von Zeit zu Zeit über die Veränderungen unterrichten, die sich in diesem großen Meer vollziehen. Nach den vorangehenden Ausführungen von Dr.-Ing. H. Hellbrügge, die sich in der Hauptsache mit der Situation unseres Unternehmens befassen, mögen zu Beginn des Jahres 1963 in unserem Mitteilungsblatt auszugsweise auch die Gedanken ihren Platz finden, die

Hüttendirektor Dr.-Ing. A. Michel

vom Vorstand der ATH, der auch Mitglied des DEW-Aufsichtsrates ist, in seinem großen Referat über die strukturellen Wandlungen in der Eisen- und Stahlindustrie anlässlich des letzten Eisenhüttentages in Düsseldorf äußerte.

Die Entwicklung der Eisen- und Stahlindustrie in den letzten 50 Jahren glich einer immer schneller werdenden Bewegung, die ausgelöst und vorangetrieben wurde durch den rasch steigenden Stahlverbrauch. Dabei erfolgte das Wachstum im wesentlichen unter gleichbleibenden technischen und wirtschaftlichen Bedingungen.

Das Gleiche läßt sich für das vergangene Jahrzehnt nicht mehr sagen. Vollzieht sich doch seitdem bei weiter steigendem Stahlverbrauch und bei aller Kontinuität der größten Entwicklungslinien der Ablauf des Produktionsgeschehens unter stark veränderten Bedingungen, so daß man — ohne zu übertreiben — von strukturellen Wandlungen in der Eisen- und Stahlindustrie sprechen kann.

Neue Wege wurden beschritten

Das gilt für die Auswahl der Rohstoffbasen ebenso wie für die konstruktive Gestaltung der Produktionsanlagen — für ihre Leistungsgrößen und auch für die Steuerung des Produktionsablaufs. Überall sind neuerdings Wege beschritten worden, die von dem Althergebrachten stark abweichen.

Die Veränderungen in der Eisen- und Stahlindustrie finden ihre Wurzeln nicht nur im Produktionsbereich. Auch auf der Absatzseite haben neue wirtschaftliche Entwicklungen entscheidende Anstöße gegeben.

Erweiterter Wirtschaftsraum stellt erhöhte Anforderungen

Was die Vergrößerung der Wirtschaftsräume (EWG) angeht, so ist ihr Einfluß auf den Zuschnitt und die Absatzmöglichkeiten der Werke hinreichend bekannt. Die zur Zeit laufenden Beitrittsverhandlungen mit Großbritannien können noch zu erheblichen Erweiterungen dieses Marktgebietes führen.

Für die europäische Industrie bedeutet die Überwindung der nationalen Enge, daß die Vorteile der Massenproduktion, wie sie die amerikanische Wirtschaft schon seit langem kennt, nun auch bei uns zum Tragen kommen. So ermöglicht der erweiterte Wirtschafts-

raum die Verwirklichung optimal großer Produktionseinheiten und damit einhergehend, eine immer stärkere Arbeitsleistung und Spezialisierung. Andererseits müssen wir uns aber auch darüber im klaren sein, daß mit der Erweiterung der Märkte der Wettbewerb immer schärfer wird. Ein Unternehmen, das in diesem Rahmen bestehen will, muß daher — anders als es früher war — **international konkurrenzfähig sein und seine Stellung im Markt nicht nur behaupten, sondern immer wieder neu erringen.**

Herstellungskosten müssen gesenkt werden

Für die Stahlindustrie der Bundesrepublik, die im Gegensatz zu vielen Ländern hinsichtlich ihrer Erzvorkommen von der Natur nur unzulänglich bedacht ist, kommt es ganz besonders darauf an, alle Möglichkeiten zur Senkung der Herstellungskosten auszuschöpfen. Ansatzpunkte dazu liegen in allen Bereichen — bei den Rohstoff-Einstandskosten, den Energiekosten sowie auch den eigentlichen Verhüttungs- und Verarbeitungskosten.

Die Stoffkosten, einschließlich Brennstoffe, schlagen in der Aufwandsrechnung der europäischen Hüttenwerke am stärksten zu Buch. Bei uns in der Bundesrepublik machen sie, im Durchschnitt gerechnet, auf der Roheisenstufe 80% der Herstellkosten, bei Rohstahl 70% und auf der Walzstahlstufe immer noch 50% der Herstellkosten aus. **Da zwei Drittel des im Bundesgebiet erzeugten Stahls aus Roheisen stammen, üben also die Einstandskosten von Erz und Kohle einen entscheidenden Einfluß auf die Kosten — und damit auf die Wettbewerbslage — der Hüttenwerke aus.**

Größere Schiffseinheiten

Es kann kein Zweifel sein, daß bereits beim derzeitigen Bedarf an Auslands-erzen in Höhe von 21 Mio Stofftonnen und bei einer durchschnittlichen Länge der Seetransportwege von 5600 km die Frachtbelastung, die heute 30% der gesamten Transport- und Versicherungskosten ausmacht, zu den wichtigsten, von uns beeinflussbaren Kostenfaktoren zählt.

Da die Betriebskosten eines Schiffes umso niedriger liegen, je größer die Schiffseinheit ist, muß die deutsche Stahlindustrie als größter Käufer auf dem freien Welterzmarkt besonders an einer Vergrößerung der Erzschiffe interessiert sein. Beträgt doch die auf die mittlere Entfernung bezogene Einsparung bei einem 35 000 t-Schiff gegenüber einem 15 000 t-Schiff etwa 26%, bei einem 60 000 t-Schiff weitere 11%. Auch die Rheinfahrt, die einschließlich der Umschlagkosten heute noch 4,— DM je Tonne Erz beträgt, kann durch den weiteren Ausbau der Schubschiffahrt möglicherweise um nicht weniger als 20% gesenkt werden.

Angleichung der Brennstoffpreise erforderlich

Wesentliche Veränderungen vollziehen sich auch in der **Brennstoff- und Energiewirtschaft** der Hüttenwerke.

Wir müssen feststellen, daß der Standortvorteil „Kohle“, der früher einmal die wesentliche Grundlage für den Bau unserer Hüttenwerke an der Ruhr gewesen ist, angesichts der Preisdifferenz zwischen amerikanischer Kohle, die heute frei Küste 53,— DM je Tonne kostet, und Ruhrkohle zu einem Preis von 65,— DM je Tonne keine Gültigkeit mehr hat. Bei allem Verständnis für die schwierige Lage des deutschen Steinkohlen-Bergbaus, ist auf weite Sicht eine Angleichung der Ruhrkohle an die Wettbewerbspreise ausländischer Brennstoffe erforderlich, wenn die deutsche Stahlindustrie ihren Platz im internationalen Markt behaupten will.

Der „Zug zur Küste“

Alles in allem muß aber wohl die Standortwahl in der Stahlindustrie auch im Hinblick auf die Erzversorgung unter neuen Gesichtspunkten beurteilt werden. Das hat bereits bei der Planung neuer Hüttenwerke zu einem „Zug zur Küste“ geführt. Von 23 Werkseinheiten, die nach dem Kriege errichtet wurden, steht rund die Hälfte am Meer, und von den in der Planung befindlichen Hüttenwerken ist bereits für vier Fünftel der Standort Küste vorgesehen. Was bedeutet das nun für den Standort „Ruhr“?

Unterstellt man einmal, daß nur ausländische Erze und billige amerikanische Kohle — ohne fiskalische Sonderbelastungen — zum Einsatz gelangen, so beträgt der Kostenvorteil für die am Meer gelegenen Werke gegenüber dem Standort Ruhr auf der Rohstoffseite rd. 10,— bis 11,— DM je Tonne Walzstahl, davon allein 7,— DM je Tonne auf der Brennstoffseite. Auf der Absatzseite entstehen weitere Frachtvorteile bei der Lieferung nach Übersee. **Für den Export ergibt sich somit eine Überlegenheit der Küstenstandorte gegenüber der Ruhr.** Anders sieht es aus im Hinblick auf die Belieferung des Inlandmarktes, der immerhin 80% der deutschen Walzstahlerzeugung aufnimmt. Hier verschwindet der Kostenvorsprung der Küstenwerke in bezug auf Erz und Kohle durch die größere Verbrauchsnähe und damit geringere Frachtbelastung der

Stahlerzeugnisse. Noch nicht berücksichtigt sind in einem solchen Vergleich die Vorteile, die sich aus der engen Verbundenheit der rheinisch-westfälischen Hüttenwerke mit der verarbeitenden Ruhrindustrie sowie aus dem energiewirtschaftlichen Verbund mit dem Bergbau ergeben. **Als Ergebnis ist also festzuhalten, daß die Hüttenwerke an der Ruhr nach wie vor wettbewerbsfähig sind und auch bleiben werden.**

Mechanisierung und Automation

Eine wichtige Ursache für die Wandlungen in der Eisen- und Stahlindustrie ist die Beschleunigung des **technischen Fortschritts**. Es liegt in der Natur der modernen Technik, daß sie mit ihrem Zug zur Mechanisierung und Automation zu immer größeren Einheiten drängt. Sehen wir uns unter diesem Aspekt die Eisen- und Stahlindustrie an, so finden wir solche Möglichkeiten auf sämtlichen Produktionsstufen. Wenn sie nicht alle sogleich genutzt werden, so liegt das lediglich an dem hohen Investitionsaufwand für hüttentechnische Anlagen, der es nicht erlaubt, den technischen Fortschritt sofort und überall in der Praxis umzusetzen.

Größere Öfen

Für die Erzeugung von Thomas- und Stahlorheisen im **Hochofenbetrieb** an der Ruhr liegt heute die durchschnittli-

che Tagesleistung der Hochöfen bei etwa 700 Tonnen. Die technische Entwicklung ist aber schon viel weiter. Denn die größten Hochöfen besitzen heute bereits einen Gestell-Durchmesser von 9 bis 10 Metern. Ihre Tagesleistung liegt zwischen 2000 und 3000 Tonnen Roheisen. Tatsächlich wurden aber 1960 im Ruhrgebiet 17 Mio Tonnen Stahl und Thomas-Roheisen in noch 66 Hochöfen erzeugt, während die gleiche Produktion in nur 20 Öfen moderner Bauart hätte erzielt werden können.

Die Vorteile der Großraum-Hochöfen liegen einmal in einem geringeren Kapitalaufwand pro Jahrestonne, zum anderen in den Einsparungen bei den Personal- und Instandhaltungskosten. Dazu kommen weitere Vorteile technischer Art, die sich nicht in Mark und Pfennig ausdrücken lassen.

Verbesserung des Stoffeinsatzes wichtig

Im Gegensatz zum Stahlwerker kann der Hochöfner den Ablauf des Produktionsprozesses nur durch Veränderungen in der Zusammensetzung und Beschaffenheit der Rohstoffe — Erz, Koks und Wind — beeinflussen. Neben der konstruktiven Gestaltung der Öfen kommt daher der Vorbereitung des Stoffeinsatzes entscheidende Bedeutung zu.

Arbeit am Hochofen



Welche Erfolge möglich sind, wissen wir z. B. von führenden Werken in den USA, in Japan und in der Sowjetunion. Die Betriebsergebnisse von Hochöfen dieser Länder weisen Tagesleistungen von 2500 Tonnen und mehr sowie Koksverbrauchsdaten von 550 kg je Tonne und weniger auf! Um diese Zahlen mit unseren Ziffern richtig vergleichen zu können, müssen wir den Koksverbrauch der Ruhrhochöfen heranziehen, die Thomas- und Stahleisen produzieren. Er liegt heute bei 700 kg je Tonne Roh-eisen.

Infolge des hohen Schwefelgehalts des Ruhrkoks von 1% und wegen der damit verbundenen größeren Schlackenmenge werden wir allerdings nie ganz so günstige Werte erreichen wie z. B. die amerikanische Stahlindustrie, der Koks mit einem Schwefelgehalt von nur 0,6% zur Verfügung steht.

Die Entwicklung eines wirtschaftlichen Entschwefelungsverfahrens außerhalb des Hochofens ist daher eine für die deutsche Eisen- und Stahlindustrie vor-dringliche Aufgabe.

Neue Stahlerzeugungsverfahren

Im Stahlwerksbereich sind — wie allgemein bekannt — durch die Anwendung von reinem Sauerstoff anstelle von Luft eine Reihe neuer Stahlerzeugungsverfahren entwickelt worden. Zu den klassischen Stahlsorten, d. h. zum Thomas-, Siemens-Martin- und Elektro Stahl, tritt der Oxygenstahl. Wenn man auch heute noch nicht übersehen kann, wie sich die einzelnen Stahlverfahren im Verhältnis zueinander entwickeln werden, so ist es doch bemerkenswert, daß die zur Zeit im Bau und in der Planung befindlichen Anlagen überwiegend Oxygenkonverter-Stahlwerke sind.

Was den Einsatz anbetrifft, so ist bei den verschiedenen Oxygen-Verfahren die große Elastizität in der Verwendung von phosphorarmem bzw. phosphorreichem Roheisen als besonderer Fortschritt anzusehen, nachdem es im Prinzip gelungen ist, Thomasroheisen ebenfalls mit reinem Sauerstoff zu verarbeiten.

Die Güte des Siemens-Martin- und Oxygenstahles hängt nicht so sehr von den Herstellungsverfahren ab, als vielmehr von der Reinheit des zum Einsatz gelangenden Roheisens und Schrotts. Es ist daher ein Irrtum, anzunehmen, daß grundsätzlich die eine Stahlsorte der anderen qualitativ überlegen sei.

Soweit man die Entwicklung heute schon übersieht, kann der Thomasstahl — entsprechende Erzpreise vorausgesetzt — nach wie vor der Stahl mit den niedrigsten Herstellungskosten bleiben; was SM- und Oxygenstahl angeht, so lassen sich ihre Kosten bzw. Kostenunterschiede wegen der großen Flexibilität in den Stoffkosten kaum vorher-sagen, zumal die Entwicklung in diesen Verfahren noch keineswegs abgeschlossen ist.

Auch in der Stahlerzeugung Trend zu großen Öfen

Auch in der Stahlerzeugung ist ein Trend zu großen Öfen und Konvertern festzustellen. Das gilt für alle Herstellungsverfahren. Unsere größten Einheiten weisen heute schon ein Chargengewicht von 300 Tonnen bei den SM-Öfen und von 175 Tonnen bei den Konvertern im Oxygenstahlwerk auf. Die Entwicklung zu noch größeren Einheiten — wie sie im Bau von 800-t-SM-Öfen und 300-t-Konvertern im Ausland zum Ausdruck kommt — findet letztlich ihre Grenzen in dem qualitativen und wirtschaftlichen Ergebnis.

Keine Erzeugungsstufe im Hüttenwerk übt einen so entscheidenden Einfluß auf die Güte der Endprodukte aus wie der Stahlherstellungsprozeß. Daher kommt den Entwicklungen im Stahlwerksbereich ganz besondere Bedeutung zu. Die Gleichmäßigkeit in der Qualität ist in Verbindung mit der Zuverlässigkeit im Liefertermin geradezu die Visitenkarte eines Hüttenwerkes.

Einfache Walzprogramme zur Ausnutzung der hohen Leistungsfähigkeit moderner Walzwerksanlagen

Auch im Bereich der **Walzwerke** hat der technische Fortschritt zu beträchtlichen Wandlungen geführt, deren Bedeutung den Veränderungen in der Metallurgie in nichts nachsteht. Deutlich zeigt sich das in der hohen Leistung der modernen Walzenstraßen. Sie wird in erster Linie durch die Erhöhung der Walzgeschwindigkeiten erzielt.

Die modernen Straßen sind aber nicht nur durch ihre Leistungssteigerung gekennzeichnet; von Bedeutung ist auch die bessere Maßhaltigkeit und Gleichmäßigkeit in den Erzeugnissen. Diese Fortschritte haben sich natürlich auf die Höhe der Investitionskosten ausgewirkt. Sie liegen heute 5 bis 6 mal höher als 1938. Ihre Steigerung ist wegen der weitgehenden Mechanisierung und Automatisierung beträchtlich größer als bei den Hochofen- und Stahlwerksanlagen.

Um die hohe Leistungsfähigkeit wirtschaftlich nutzen zu können, bedarf es auch einer Kontinuität in der Walzstahlfolge. Das aber bedeutet einfache Walzprogramme, die möglichst wenig Umstellungen und Walzenwechsel verlangen. Hier erwächst auch unseren kaufmännischen Abteilungen die wichtige Aufgabe, durch gegenseitige Abstimmung der in den einzelnen Werken zu walzenden Profilsorten für eine Bereinigung der Walzprogramme und damit für entsprechende Losgrößen Sorge zu tragen.

Entscheidend trotz allem die Menschen

Überblicken wir noch einmal die technische Entwicklung in den verschiedenen Produktionsbereichen unserer Hüttenwerke, so müssen wir feststellen, daß ca. 40 bis 50% unserer Anlagen aus der Vorkriegszeit stammen und daß daher noch viel zu tun bleibt, wenn wir die Wettbewerbsfähigkeit unserer Stahlindustrie sichern wollen. Mit

Investitionen allein ist es aber nicht getan. Unsere Rohstoffe, unsere Anlagen und Verfahren sind auch die unserer Konkurrenten. Entscheidend sind deshalb die Menschen, die in unseren Hüttenwerken tätig sind, ihre Erfahrung, ihr Fleiß und ihre Tüchtigkeit werden künftig stärker als bisher für den Erfolg bestimmend sein.

Es ist interessant zu beobachten, wie stark die neuen Entwicklungen in der Stoffwirtschaft und im Produktionsablauf die **Beschäftigungs- und Kostenstruktur** beeinflussen haben.

Sehen wir zunächst einmal die Veränderungen im Einsatz der Belegschaft: Heute ist das Verhältnis Angestellte zu Lohnempfängern im Durchschnitt aller deutschen Werke 1:5,4, gegenüber 1:9 im Jahre 1938 — eine Entwicklung, die bedingt ist durch die weitgehende Mechanisierung unserer Anlagen. Bei den Lohnempfängern ist die Zahl der in der Produktion tätigen zugunsten der Erhaltungsbetriebe stark zurückgegangen. Bei der ATH z. B. kamen 1938 auf 10 Produktionsarbeiter 3 Beschäftigte in den Maschinen- und Elektrobetrieben. Heute liegt dieses Verhältnis schon bei 10:7. Das zeigt sehr eindringlich die wachsende Bedeutung der Erhaltungsbetriebe für die Produktion. Die Zeit, in denen die Maschinen- und Elektroingenieure auf den Hüttenwerken die Rolle der armen Verwandten spielten, gehört endgültig der Vergangenheit an.

Die Entwicklung der Arbeitszeit

Wenn ich auf die zunehmende Bedeutung des Fleißes und der Tüchtigkeit der Hüttenleute hingewiesen habe, so muß ich in diesem Zusammenhang auch einen kurzen Blick auf die Entwicklung der Arbeitszeit werfen. Handelt es sich hier doch um eine Frage, die nicht nur für die deutsche Eisen- und Stahlindustrie, sondern mehr noch für die Wettbewerbsfähigkeit der gesamten deutschen Wirtschaft immer wichtiger wird.

1954/55 wurden bei den gemischten Hüttenwerken an der Ruhr — bezogen auf die **angelegte** Belegschaft — pro Woche und Mann 44,6 Arbeitsstunden verfahren bei einer damaligen tariflichen Arbeitszeit von 48 Stunden. Im Jahre 1961/62 betrug die entsprechende Zahl nur noch 37,8 Stunden, bei einer seit dem 1. Januar 1962 verkürzten tariflichen Arbeitszeit von 42 Stunden.

Sehen wir nun aber die **angetretene** Belegschaft, so lag die Wochenarbeitszeit früher bei 52,3 Stunden, im letzten Geschäftsjahr bei 43,6 Stunden. Lassen wir nun einmal die Mehrarbeitszeitleistung außer Acht, so ergibt sich heute bei einer tariflichen Wochenarbeitszeit von 42 Stunden eine effektive Arbeitszeit der angelegten Belegschaft von nicht mehr als ca. 35 Stunden pro Woche und Mann. Das ist eine Zahl, die uns sehr zu denken geben sollte. Eine Arbeitszeitverkürzung, die zu einer Erhöhung der verfahrenen Überstunden und zur Einstellung ausländischer Gastarbeiter führt, hat aber ihren Sinn ver-



In der Warmbreitbandstraße der ATH

loren. Eine Fortsetzung dieser Entwicklung würde bedeuten, daß wir das, was wir während des letzten Jahrzehnts in mühevoller Arbeit aufgebaut haben, wieder selbst abtragen. **Der Arbeitswille des deutschen Arbeiters war bisher mit eine der tragenden Säulen unserer Wirtschaft und unseres Aufstieges. Diesen Arbeitswillen zu erhalten, sollte das gemeinsame Ziel aller sein.**

Einordnung in normales Wachstum gilt auch für sozialen Fortschritt

Nun zu den Veränderungen in der Kostenstruktur. Von 1938 bis 1961 ist der Anteil der Stoffkosten überall stark zurückgegangen. Gleichzeitig haben sich auf der Verarbeitungsstufe entsprechende Steigerungen ergeben. Das ist eine Entwicklung, die wir nicht nur in der Eisen- und Stahlindustrie, sondern in fast allen Industriezweigen feststellen können und die letztlich ganz allgemein die Veränderungen im wirtschaftlichen und sozialen Geschehen unserer Zeit widerspiegelt.

Der schärfere Wettbewerb und die fortschreitende Entwicklung in der Technik zwingen uns zu weiteren Investitionen. Es wäre jedoch ein Irrtum anzunehmen, mit jeder Investition sei automatisch eine Steigerung der Produktivität verbunden. Je höher der technische Stand des Werkes bereits ist um so geringer ist der Einfluß einer Investition auf die Produktivität. Nachdem die deutsche Eisen- und Stahlindustrie die höchsten Löhne und die geringste Arbeitszeit im europäischen Raum aufweist, muß jede weitere Lohnerhöhung oder Arbeitszeitverkürzung, die über die internationale Entwicklung hinausgeht, zu einer Schwächung der Marktstellung der deutschen Eisen- und Stahlindustrie und damit zu einer Minderung in der Beschäftigung führen. Wir müssen uns darüber im klaren sein, daß die außergewöhnlich schnelle Nachkriegsentwicklung unserer Industrie der Vergangenheit angehört und daß die Einordnung in ein normales Wachstum auch für den sozialen Fortschritt gilt.

Stabsabteilungen notwendig

Der technische und wirtschaftliche Fortschritt ist natürlich auch an den **Methoden der Lenkung unserer Hüttenwerke** nicht spurlos vorübergegangen. Planen, Organisieren, Koordinieren und Kontrollieren — das waren schon seit jeher die Aufgaben der Unternehmensleitungen. Sie verfügte schon vor dem Kriege über Stabsabteilungen wie Betriebswirtschaft und Qualitätsstelle. Deren Aufgaben sind heute zwar noch die gleichen, doch hat sich der Umfang des zu bewältigenden Zahlenmaterials stark vergrößert und die Frist zu dessen Bearbeitung verringert. Die erhöhten Anforderungen der Kundschaft in Qualität und Lieferterminen einerseits und der ständige Zwang zur Kostensenkung andererseits führen unabweisklich dazu, die Lenkung zu straffen, zu intensivieren und ihre Reaktionsmöglichkeit zu beschleunigen.

Bei grober Schätzung werden heute in einem gemischten Hüttenwerk mit ei-

ner Rohstahlerzeugung von ca. 3 Mio Jahrestonnen auf dem technischen Sektor täglich etwa eine halbe Million Daten festgehalten. Vor 25 Jahren wurden auf dem gleichen Hüttenwerk bei einer jährlichen Rohstahlerzeugung von 2 Mio Tonnen nur 60 000 Daten je Tag ermittelt. Eine Blocklaufkarte aus dem Jahre 1935 wies 25 Daten aus — heute sind es 80.

Es zeichnet sich immer deutlicher ab, daß die elektronische Rechenmaschine, die bereits in den Hüttenwerken Fuß gefaßt hat, auch für die technische Führung zu einem unentbehrlichen Mittel wird. Die automatische Datenerfassung und ihre zeitgleiche elektronische Verarbeitung ermöglichen uns, die Planung und Überwachung der Produktion erheblich zu beschleunigen und der Optimierung des betrieblichen Geschehens wesentlich näher zu kommen. Ferner werden wir die Automatisierung unserer Produktionsanlagen zumindest auf Teilgebieten verwirklichen können.

Verantwortung des Ingenieurs bleibt

Diese Entwicklung führt natürlich dazu, daß die Stabsabteilungen an Bedeutung gewinnen. Hüten wir uns aber vor der Gefahr einer Bürokratisierung! Es kommt darauf an, aus der Vielzahl

der zur Verfügung stehenden Unterlagen nur das herauszufiltern, was einer schnellen Information und Disposition dienlich ist. Es wäre eine irrtümliche Auffassung, anzunehmen, daß mit dieser Entwicklung die Aufgabe und die Verantwortung des Ingenieurs in der Produktion an Bedeutung verlöre. Auch eine noch so weitgehende Automatisierung der Betriebsanlagen macht den Ingenieur nicht zum Bedienungspersonal. Seine Erfahrung und sein Können beeinflussen nach wie vor entscheidend das wirtschaftliche Ergebnis eines Werkes. Seine schöpferische Leistung bleibt der wichtigste Träger des technischen Fortschritts.

Rentabilität oberstes Kriterium

Man kann fast sagen, daß in der Entwicklung unserer Industrie der fortwährende Wandel das einzig Beständige ist. Aus dieser Dynamik ergeben sich natürlich auch Konsequenzen für die Führung unserer Unternehmen. Oberstes Kriterium für ihre erfolgreiche Tätigkeit ist und bleibt die Rentabilität. Heute können wir aber nur dann richtig leistungsfähig bleiben und die Markt-Chancen optimal ausnutzen, wenn wir die Entwicklung in aller Welt ständig beobachten und bei unseren

Entscheidungen berücksichtigen. Finger-spitzengefühl und Intuition allein reichen hierbei nicht mehr aus. An ihrer Seite müssen — gerade auch im technischen Bereich — exakte wissenschaftliche Methoden den gebührenden Platz erhalten. Richtig angewandt geben sie zusammen mit den Möglichkeiten der Elektronik wertvolle Hilfsmittel, um die Zukunft gewissermaßen in die Gegenwart zu holen.

Ideelle Werte höher als materielle Güter

Die tiefgreifenden Wandlungen auf technischem und wirtschaftlichem Gebiet stellen neue Anforderungen an den Menschen. Im Wettbewerb der Ideen werden wir nur dann bestehen, wenn wir lernen, uns in unserer Arbeit auf das Wesentliche zu konzentrieren.

Diese Beschränkung auf das Wesentliche darf nicht Einengung unseres Gesichtskreises bedeuten, sondern muß uns freimachen für den Blick auf das Ganze, — auf die übergeordneten Ziele, denen unsere Arbeit gilt.

Der technische Fortschritt kann kein Selbstzweck sein, er muß gelenkt werden von einer Gesinnung, die ideale und menschliche Werte über materielle Güter setzt.

Die Werke an Rhein und Ruhr — unser Bild wurde von der Duisburger Brücke aufgenommen — werden nach wie vor wettbewerbsfähig bleiben





Für zahlreiche Mitarbeiter unseres Werkes liegt die TITANIT-Fabrik — werksintern kurz „Tifa“ genannt — etwas am Rande des Gesichtsfeldes. Das mag daran liegen, daß zu ihr vom Arbeitsgebiet her weniger Kontakte bestehen als beispielsweise zwischen den Schmelzbetrieben und denen der Weiterverarbeitung des Stahles. Ein anderer Grund ist vermutlich, daß die Fabrikationsmethoden der Hartmetallherstellung, die ja von denen der Stahlerzeugung erheblich abweichen, zu wenig bekannt sind. In diesem Beitrag soll deshalb über die Hartmetallfertigung in unserer TITANIT-Fabrik berichtet werden. Um die Übersichtlichkeit zu erhalten, wollen wir dabei nicht auf Einzelheiten eingehen, sondern nur das Wesentliche in großen Zügen schildern.

ein **DEW-** **Qualitäts-** **begriff**

Betrachten wir zunächst den **Aufbau** der Hartmetalle und ihre **Eigenschaften**. Hartmetalle bestehen aus sehr harten Karbiden hochschmelzender Metalle (Karbide sind Metall-Kohlenstoff-Verbindungen) und einem weichen, niedriger schmelzenden Bindemetall. Die Karbide sind Träger der Hartmetalleigenschaften: Härte und Verschleißfestigkeit. Sie sind von Natur aus hart, müssen also nicht wie Stähle durch Erhitzen und anschließendes Abschrecken gehärtet werden. Andererseits sind sie — wie alle harten Stoffe — spröde, d. h. empfindlich gegen Stöße. Deshalb ist ein Hartmetall, das nur Karbide enthält, wegen seiner hohen Härte zwar sehr verschleißfest, aber für die meisten technischen Einsatzgebiete zu bruchempfindlich. Träger der Eigenschaft Zähigkeit ist das Bindemetall, bei dem es sich in den meisten Fällen um Kobalt (Co) handelt. Man kann die Wirkung des Bindemetalls am anschaulichsten mit der eines Lotes vergleichen, das die kleinen Karbidkristalle fest, aber nicht starr miteinander verbindet. Je mehr Kobalt im Hartmetall vorhanden ist, desto zäher und stoßunempfindlicher ist es.

Da aber mit einem zunehmenden Kobaltgehalt zwangsläufig der Karbidanteil geringer wird, vermindern sich die Härte und Verschleißfestigkeit des Hartmetalls. Diese Eigenschaften werden allerdings nicht allein von der Menge des Karbides, sondern auch von der Art der Karbidkristalle bestimmt. Es sei daran erinnert, daß die Verschleißfestigkeit ein relativer Wert ist. Denn die Größe des Verschleißes hängt immer von den Eigenarten des angreifenden Stoffes (z. B. Stahl, beim Drehen von Stahl mit Hartmetallmeißeln) und denen des angegriffenen Stoffes (im Beispiel also Hartmetall) ab, wobei natürlich der herrschende Druck (im Bei-

spiel der Spandruck auf die Meißelschneide), die Temperatur und andere Einflußgrößen eine Rolle spielen. Für unsere Betrachtung bedeutet das, daß die Verschleißfestigkeit nur im Zusammenhang mit den Verschleißbedingungen, also dem Verwendungszweck des Hartmetalls, beurteilt werden kann. Als Karbide kommen vornehmlich Wolframkarbid (WC), Titankarbid (TiC), Tantal- und Niobkarbid (TaC/NbC) in Frage. Hartmetalle, die im wesentlichen aus Wolframkarbid und Kobalt zusammengesetzt sind, eignen sich besonders gut für alle Werkzeuge der spanlosen Fertigung (z. B. Matrizen, Ziehringe), für Teile mit hoher Abriebbeanspruchung (z. B. Sandstrahldüsen, Schleiflineale), für Zerspanwerkzeuge der Grauguß-, Nicht-eisenmetall-, Nichtmetall- und Holzbearbeitung sowie für Bergbauwerkzeuge. Zum Zerspanen von Stählen dagegen sind diejenigen Hartmetalle vorteilhafter, die außer Wolframkarbid und Kobalt noch Titan-, Tantal- und Niobkarbid enthalten. Um nun unseren Kunden für die verschiedenartigen Anwendungsgebiete jeweils das am besten geeignete Hartmetall anbieten zu können, stellen wir über 35 verschiedene TITANIT-Sorten her, die sich nach der Höhe des Kobalt- und Wolframkarbid-Gehaltes und den Anteilen an Zweit- und Drittkarbiden unterscheiden.

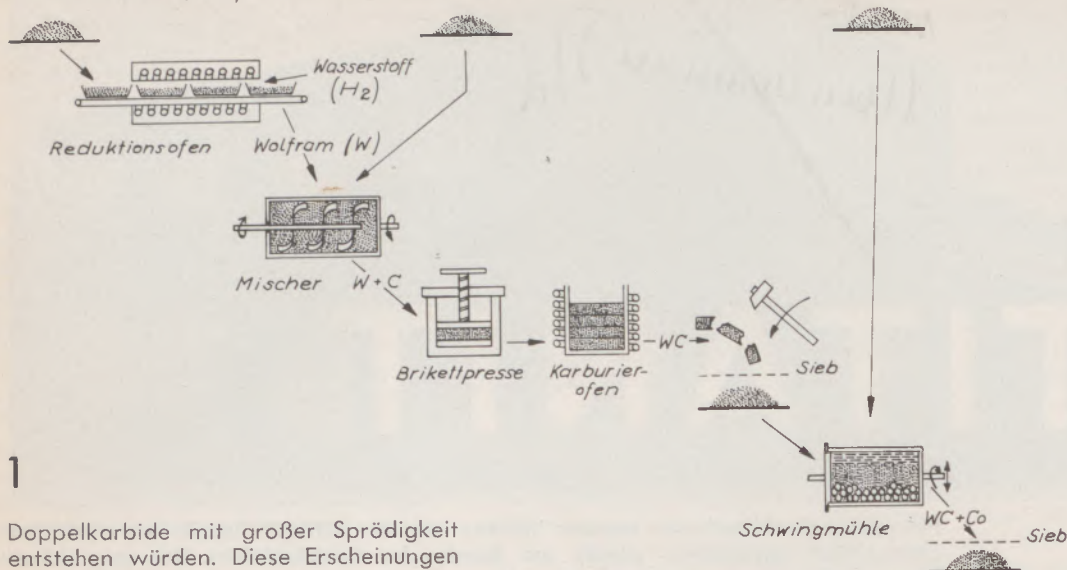
Bevor wir uns dem Produktionsablauf in der TITANIT-Fabrik zuwenden, sei zum besseren Verständnis noch eine Vorbemerkung zur **Fertigungsmethode** gemacht. TITANIT wird im Gegensatz zu den Akrit-Legierungen unseres Bochumer Werkes nicht erschmolzen, sondern auf pulvermetallurgischem Wege nach dem Sinterverfahren hergestellt. Die Erzeugung der TITANIT-Hartmetalle aus einem Schmelzbad ist nicht möglich, weil dabei Entmischungen, unerwünscht große Kristalle und

Darüber berichtet
Dr.-Ing. G. Gumlich

Wolframtrioxyd (WO_3)

Kohlenstoff (C)

Kobalt (Co)



Doppelkarbide mit großer Sprödigkeit entstehen würden. Diese Erscheinungen werden beim Sintern vermieden. Unter Sintern versteht man allgemein die Wärmebehandlung von pulverförmigen Stoffen (z. B. gemahlenen Karbiden, Metallen) unterhalb ihres Schmelzpunktes, bei der die einzelnen Körner des Pulvers zu einem festen Körper zusammenwachsen. Hartmetalle werden — je nach der Zusammensetzung — bei Temperaturen von ca. 1300 bis 1600° C gesintert, also bei Temperaturen, die noch weit unter dem Schmelzpunkt der Karbide liegen (z. B. Wolframkarbid schmilzt bei 2870° C); jedoch wird dabei das Kobalt, oder richtiger die Legierung des Kobalts mit anderen Hartmetallbestandteilen, schon flüssig (reines Kobalt schmilzt bei 1490° C, Kobalt-Wolframkarbid-Legierungen bei bis zu 200° C tieferen Temperaturen).

Wir gehen bei der **Herstellung** des Hartmetalls nicht vom Erz, sondern von Metalloxydhydraten, Metalloxyden, reinen Metallen oder bereits vorgefertigten Karbiden aus. Bild 1 zeigt in gedrängter Form eine schematische Darstellung der Verfahrensschritte zur Erzeugung von preß- und sinterfertigem Pulver (auch Ansatz genannt) für Wolframkarbid-Kobalt-Hartmetalle. Das im Bild als Beispiel eingezeichnete Wolframtrioxyd, ein gelbliches Pulver, wird auf kleinen Metallschiffchen in langen Durchlauföfen unter Wasserstoff zu reinem Wolfram-Metall reduziert (Bild 2). Danach mischt man es mit einer zur Absättigung genau berechneten Menge Kohlenstoff und preßt es zu Briketts, die in Induktionsöfen auf ca. 1500° C erhitzt werden. Dabei verbinden sich Wolfram (W) und Kohlenstoff (C) zu Wolframkarbid (WC). Die Karbidkörner backen während dieses Prozesses zusammen, die Briketts erhalten also eine gewisse Festigkeit und müssen deshalb vor der Weiterverarbeitung zerschlagen, vorgemahlen und gesiebt werden. Je nach der gewünschten Hartmetallsorte wird dann die entsprechende Menge Kobalt zugegeben, und es schließt sich der für die spätere Qualität des Hartmetalls neben dem Sintern wichtigste Schritt an, das Mahlen. Man verwendet dazu z. B. Schwingmühlen (Bild 3). Das Mahlgut wird zusammen mit Kugeln aus Hartmetall und einer

Bild 1: Die Herstellung eines Ansatzes für Wolframkarbid-Kobalt-Hartmetalle (schematisch)

Bild 2: Reduzieröfen zur Gewinnung von Wolfram-Metall aus Wolframtrioxyd

Bild 3: Schwingmühlen im Mahlraum unserer TITANIT-Fabrik (im Bild unsere Mitarbeiter Albert Sturm und Heinz Rodenkirchen)

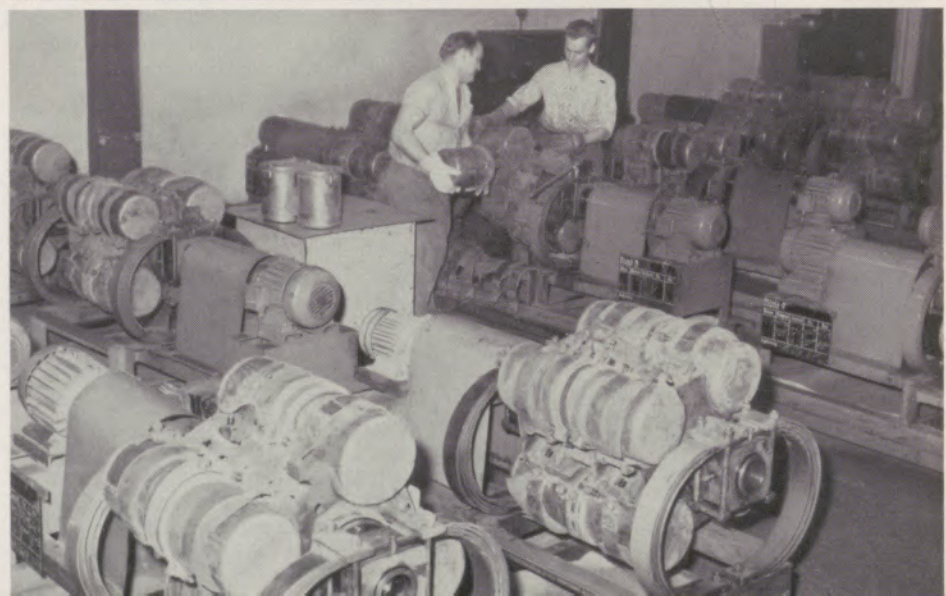
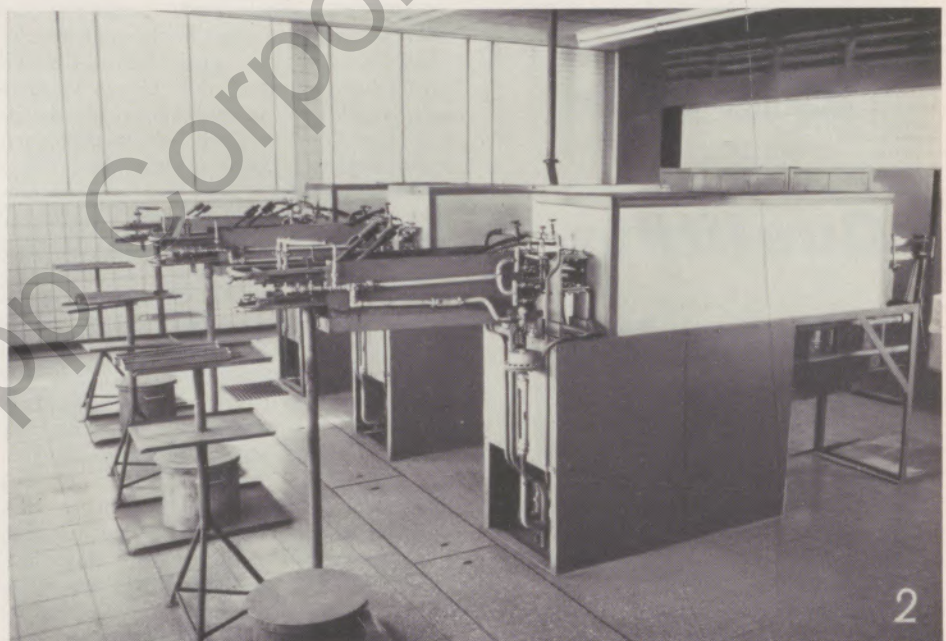


Bild 4: Pressen der Hartmetallteile bei der Methode „Pressen und Direktintern“ (im Bild unsere Mitarbeiterin Ida Schmitz)

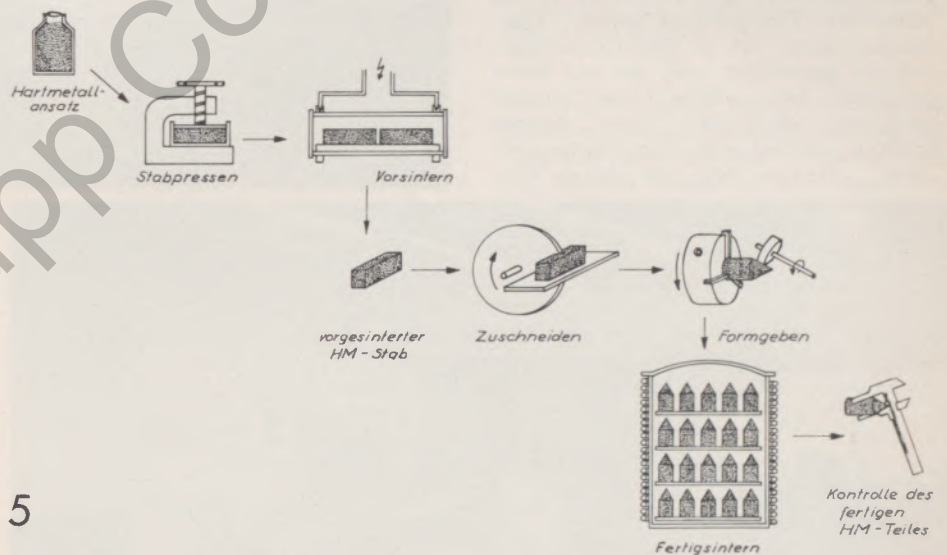
Bild 5: Schematische Darstellung der Verfahrensschritte bei der Methode „Pressen-Vorsintern-Formgeben-Fertigmachen“



Mahlflüssigkeit in sogenannte Mahltöpfe gefüllt, die über einen entsprechenden Antrieb in Schwingungen und Umlauf versetzt werden. Durch den ständigen Aufprall und das Abwälzen der Kugeln werden die großen Karbidkörner zertrümmert und mit dem Kobalt sehr gut vermischt. Nach dem Trocknen liegt ein staubfeines, dunkelgraues bis schwarzes Pulver vor, dessen mittlere Teilchengröße — je nach Mahldauer — bis zu weniger als 0,001 mm betragen kann.

Bei der Herstellung der Ansätze für Hartmetallsorten, die neben Wolframkarbid noch Titan-, Tantal- und Niobkarbid enthalten, werden vorwiegend Mischkarbide (z. B. WC · TiC oder WC · TiC · TaC · NbC) verwendet, die durch gemeinsame Karburierung der Metalle oder ihrer Oxyde hergestellt worden sind. Teilweise gibt man aber auch die Karbide der Einzelkomponenten (z. B. TaC) den Wolframkarbid-Kobalt-Mischungen direkt zu. Die Mahl-, Misch- und Siebvorgänge sind die gleichen wie bei der Erzeugung der Wolframkarbid-Kobalt-Ansätze.

In einem zweiten Produktionsabschnitt werden aus den Ansätzen die eigentlichen Hartmetallstücke gefertigt. Dabei hat man die Wahl zwischen zwei verschiedenen Verfahren. Ausschlaggebend für die Entscheidung ist immer die Form, die das Stück erhalten soll, und die Losgröße, also die Anzahl gleicher Teile, die zusammen hergestellt werden. Wird von einem Kunden eine große Anzahl gleicher Stücke bestellt oder lassen sich verschiedene Bestellungen zu einem großen Los zusammenfassen, so daß eine Serienfertigung möglich ist (z. B. bei Hartmetallplatten nach DIN), gibt man dem Verfahren „Pressen und Direktintern“ den Vorzug. Nach dieser Methode werden aus dem Pulver in entsprechenden Matrizen Körper der gewünschten Gestalt gepreßt, die in einer Ofenfahrt fertiggesintert werden. Die Preßmatrize wird mit einer besonderen Beschickungseinrichtung gefüllt, die jeweils eine bestimmte Menge Hartmetallpulver gleichmäßig in die Matrize streut. Eine solche Presse ist in Bild 4 zu sehen. Die Preßlinge haben nur eine geringe Festigkeit, sind also bis zum Einsetzen in den Ofen sehr vorsichtig zu handhaben. Deshalb setzt



man sie direkt nach dem Ausstoßen aus der Presse auf eine Graphitplatte, die dann mit den Preßlingen zusammen in den Ofen kommt.

Zahlreiche Formstücke können jedoch nicht direkt gepreßt werden (z. B. Teile mit Quernuten oder sehr dünnen Wandstärken), weil sie beim Ausstoßen aus der Matrize zerbrechen oder ihre Form eine gleichmäßige Verteilung des Preßdruckes nicht gewährleistet. Außerdem lohnt sich die Herstellung einer teuren Matrize mit den dazugehörigen Stempeln nicht, wenn nur eine geringe Anzahl von Hartmetallstücken einer bestimmten Form bestellt worden ist. In

diesen Fällen ist das Verfahren „Pressen — Vorsintern — Formgeben — Fertigintern“ anzuwenden, dessen einzelne Stufen schematisch Bild 5 zeigt. Aus dem Ansatz wird zunächst ein Stab gepreßt, der bei ca. 800° C unter Vakuum in einem Widerstandsofen vorgesintert wird. Dabei bakt das Pulver bereits etwas zusammen; der Stab bekommt eine Festigkeit, die etwa mit der von Kreide zu vergleichen ist. Derartig vorgesinterte Stäbe sind noch spanabhebend bearbeitbar. Allerdings wirken die harten Karbidkörner auch in diesem Zustand stark verschleißend auf jedes Werkzeug. Man verwendet deshalb — sofern irgend möglich — zur

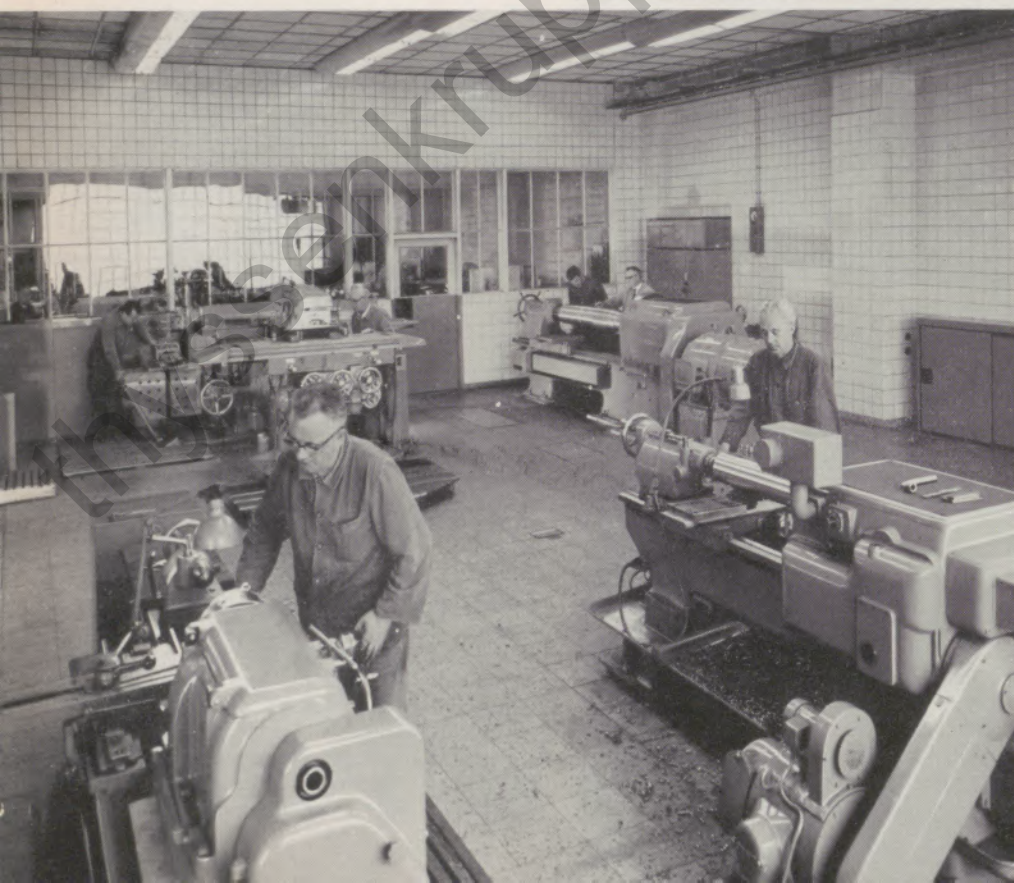
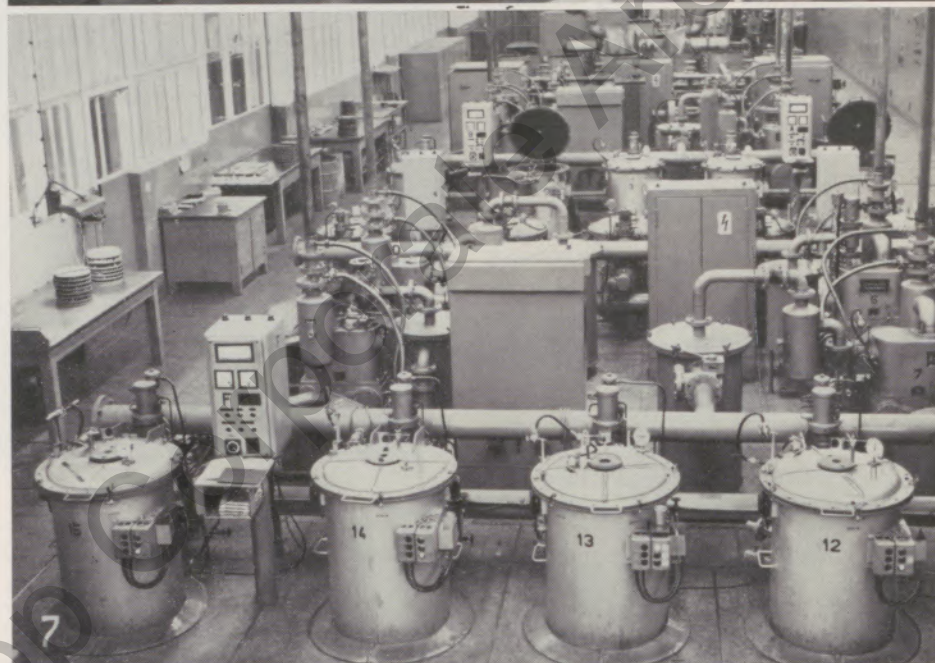
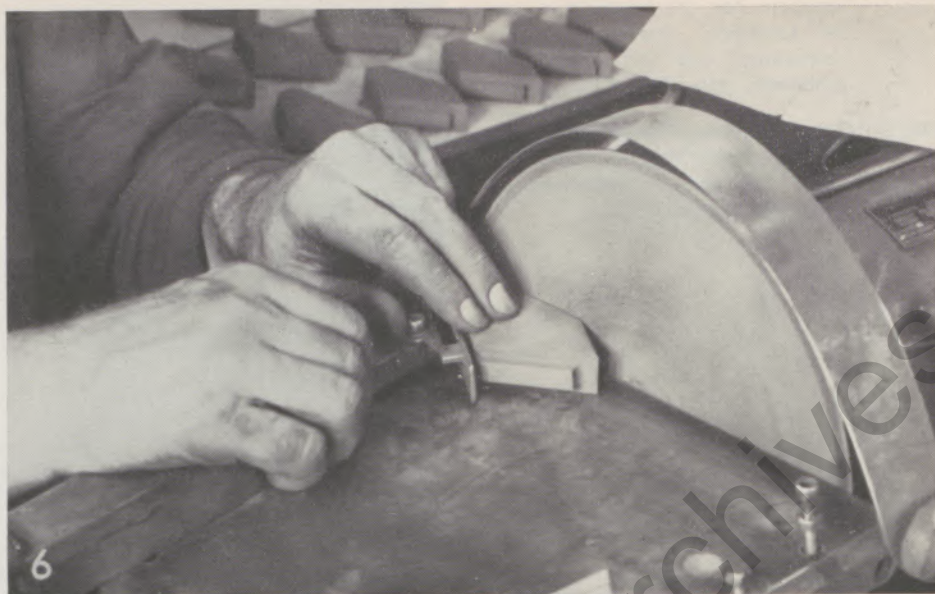
Bild 6: Formgeben vorgesinterter Hartmetallteile mit Diamant-Schleifscheiben

Bild 7: Vakuum-Sinteröfen im Ofenraum unserer TITANIT-Fabrik

Bild 8: Blick in das Prüffeld unserer TITANIT-Fabrik (im Bild unsere Mitarbeiter Franz Brügge-mann, Josef Brügge-mann, Peter Lorenzen, Paul Peters, Hans Rosenzweig und Meister Franz Norf)

weiteren Formgebung Diamantschleifkörper. Von dem Stab werden mit Trennscheiben Stücke der erforderlichen Größe abgeschnitten und aus diesen auf Schleifmaschinen, Drehbänken oder Bohrmaschinen die gewünschten Formen (Bild 6) herausgearbeitet. Statt des üblichen Drehmeißels spannt man an den Drehbänken einen Hand-Schleifapparat ein, so daß die Bearbeitung von Rundteilen auch auf Drehbänken nach dem Schleifverfahren möglich ist. Das Formstück wird dann — ebenso wie bei der zuvor beschriebenen Methode — unter Vakuum in Induktions- oder Widerstandsöfen fertiggesintert. Im Bild 7 kann man im Vordergrund die dazu verwendeten Sinterglocken erkennen.

Unabhängig davon, welche der beiden genannten Fertigungsmethoden angewendet wird, ist zu berücksichtigen, daß die gepreßten bzw. die von Hand geformten Teile während des Sinterns erheblich schrumpfen. Der lineare Schwund beträgt — je nach Hartmetallsorte — 15 bis 28%. Um diesen Pro-



zentsatz müssen also alle Abmessungen des Preßlings bzw. des handgeformten Stückes größer sein, damit die entsprechenden Maße des fertiggesinterten Hartmetallteiles innerhalb der Toleranz liegen.

Zur Sicherung der Güte und Gleichmäßigkeit unserer TITANIT-Erzeugnisse sind zahlreiche **Prüfoperationen** erforderlich. So werden schon die angelieferten Rohstoffe und die einzelnen Zwischenstufen bei der Herstellung der Ansätze ständig mittels chemischer Analyse überwacht. Darüber hinaus sintern wir von jedem Ansatz Probe-stücke, deren Qualität dafür maßgebend ist, ob der Ansatz zum Pressen freigegeben wird. Diese Vorproben untersuchen wir ebenso wie die späteren Produktionsstücke chemisch, physikalisch und metallographisch und erproben sie auch direkt als Zerspanwerkzeug. Bild 8 zeigt einen Blick in das Prüffeld der TITANIT-Fabrik, in dem wir mit mehreren Werkzeugmaschinen Zerspanversuche unter betriebsnahen Bedingungen durchführen. Hat das Hartmetall die Qualitätsprüfung bestanden, so durchlaufen alle Stücke noch eine eingehende Maßkontrolle, ehe sie zum Versand freigegeben werden.

Planung im Verkauf

Improvisation oder Disposition? Diese Frage wird als Aufgabe in jedem Unternehmen jedem Vorgesetzten täglich gestellt.

Unter der Disposition verstehen wir die methodische und systematische Planung im Unternehmen zum Markt hin. Die Improvisation muß einsetzen, wenn sich plötzlich und unvorhersehbar die Bedingungen ändern, die der Planung zu Grunde gelegt waren.

Wir alle arbeiten heute unter Marktbedingungen, die vorwiegend vom Kunden her bestimmt werden. In einem solchen Markt ändern sich die Bedingungen und Verhältnisse sehr häufig. Dadurch notwendige Improvisationen werden dann am wirkungsvollsten und erfolgreichsten sein, wenn eine Disposition vorliegt, die schriftlich fixiert, welche Bedingungen im Markt wir erwarten und wie wir uns unter diesen Bedingungen verhalten wollen — im Unternehmen und im Markt.

Die Improvisation wird oft als schöpferisch bezeichnet. Auch Disposition und Planung müssen dies sein. Nur diejenigen Unternehmen werden sich in Zukunft behaupten, in denen die führenden Mitarbeiter über Phantasie verfügen und die Möglichkeit haben, sie in ihren Plänen und Dispositionen zu verwirklichen.

Disposition: wofür?

Jede Disposition und Planung verfolgt einen bestimmten Zweck. Sie muß ein Ziel haben. Welches Ziel sollen wir unserer Arbeit geben?

Es liegt nahe, die Gewinnmaximierung als Ziel zu wählen. Aber selbst in der freien Wirtschaft ist das Gewinnstreben in den soziologischen und ideologischen Meinungsstreit geraten, und ganze Gruppen unserer Gesellschaft betrachten die Arbeit um des Gewinnes willen als etwas Fragwürdiges. Diese abwertende Meinungsbildung hat ihre Ursachen wohl darin, daß die Funktionen des Gewinns für die Unternehmen der Wirtschaft in der Öffentlichkeit oft nicht bekannt sind. Vielleicht werden sie manchmal in den Unternehmen selbst nicht im vollen Ausmaß verstanden.

Gibt es nun eine andere Zielsetzung, die von allen Partnern in der Wirtschaft und in unserer Gesellschaft akzeptiert werden kann? Gibt es eine Zielsetzung, die zwar den Gewinn erfordert, ihn aber nicht nur wirtschaftlich, sondern auch moralisch rechtfertigt?

Die **Erhaltung** unserer Unternehmen sollte ein solches Ziel sein, denn der Gewinn ist doch nur ein Mittel, um den Bestand des Unternehmens zu sichern. Damit haben wir ein Ziel, das sowohl Eigentümer als auch Kunden, Lieferanten, Mitarbeiter und andere Gruppen unserer Gesellschaft akzeptieren können. Vielleicht denkt die jeweilige Konkurrenz anders, aber das wäre nur ein Beweis dafür, daß dieses Ziel richtig ist.

Die Erhaltung und Sicherung der Existenzfähigkeit der Unternehmen als Ziel zu wählen, bringt zusätzliche Vorteile.

Beziehen wir den Gewinn von heute auf seinen Beitrag zur Erhaltung des Unternehmens morgen und übermorgen, dann wird sich oft herausstellen, daß das Maximum von heute nur ein Minimum zur Bestandsicherung in der Zukunft sein wird. Dann wird der Gewinn zum Maßstab und zur Kontrolle, ob wir für unser Ziel genug und das Richtige getan haben und tun können.

Dies bezieht sich auch auf die Erzeugnisse oder Dienstleistungen, die wir bisher dem Markt angeboten haben und mit denen wir die Existenz unseres Unternehmens sicherten. Kennen wir in unseren Betrieben die erzeugten Produkte wirklich mit allen ihren Eigenschaften, die die Kunden brauchen? Beispiel: rostfreier Stahl. Unsere Kunden kaufen mit ihm nicht nur die Korrosionsbeständigkeit, sondern auch die Verarbeitbarkeit, die Verformbarkeit, die Verbindungsfähigkeit wie z. B. durch Schweißen, und viele andere Eigenschaften mehr. Unsere Kunden stellen daraus vielleicht langlebige Konsumgüter her, wie Spülbecken, Bestecke und Waschmaschinen. Die Käufer dieser Gegenstände kaufen letztlich keinen rostfreien Stahl, sondern Haltbarkeit, Sauberkeit, leichte Reinigung und sogar Glanz und Prestige.

Wenn wir nun auf der einen Seite die Erhaltung unserer Unternehmen als Ziel erkennen und auf der anderen Seite bei unseren Produkten alle Eigenschaften sehen, die wir unseren Kunden anbieten und die damit weiterreichen bis in den eigenen Markt unserer Kunden, dann werden wir gezwungen, uns ständig zu überlegen, wie wir unsere Produkte weiter entwickeln müssen, wie

Änderungen in der Bedarfsstruktur

In der Zeitschrift „Der Marktforscher“, dem Organ der Vereinigung Betrieblicher Marktforscher e. V., lasen wir in der Ausgabe vom Dezember 1962 in einem Bericht über die deutsche Bedarfsstruktur, daß die durchschnittliche Höhe der Aufwendungen für Ernährung bei 31,4% und für Wohnung inkl. Strom, Gas und Heizung bei 14,1% der Haushaltseinkommen liegt. Der Aufwand für Kraftfahrzeuge rangierte mit 3,6% bereits an dritter Stelle. Insgesamt seien 75,5% vom durchschnittlichen Haushaltseinkommen für regelmäßig wiederkehrende Ausgaben festgelegt.

Interessant ist eine Untersuchung über die Veränderung der Kosten, die zur Erhaltung oder Erreichung eines bestimmten Lebensstandards als notwendig erachtet werden. Wenn man die Kostenstruktur des Jahres 1959 zum Vergleich heranzieht und die dafür ermittelten Durchschnittsbeträge gleich 100 setzt, ergaben sich Ausgabensteigerungen bei: Bausparkassen, Sparverträge etc. = 182, Telefon-, Rundfunk- und Fernsehgebühren = 135, Spirituosen = 132, Ratenzahlungen = 127, Strom, Gas, Heizung = 123, Tabakwaren = 117, Süßwaren = 115, Wohnungsaufwendungen, insgesamt = 114 und Ernährung, insgesamt = 111. Starke Rückgänge ergaben sich bei: Schulgeld, Unterricht und Studiengeld = 54 sowie Theater, Kino und gesellige Veranstaltungen = 75.

Aus diesen Veränderungen ist zu erkennen, daß sich der „Durchschnittshaushalt“ in der Bundesrepublik im Jahre 1962 erheblich anders verhielt als noch vor drei Jahren.

sie dem Markt anzubieten sind, welche Preispolitik wir zu betreiben haben und ob unsere Märkte durch konkurrierende Erzeugnisse oder andere Herstellverfahren bedroht werden.

Der Absatzplan

Von allen betrieblichen Dispositionen und Plänen hat der Absatzplan eine besondere Bedeutung, weil viele andere Pläne von ihm abhängig sind. Leider ist gerade der Absatzplan mit den meisten Ungewissheiten über die zukünftige Entwicklung belastet. In einem Unternehmen wie DEW ist der zukünftige Umsatz nicht nur abhängig von der Geschäftsentwicklung unserer Kunden und deren Erwartungen, sondern genau so von der Entwicklung der Märkte unserer Kunden. Ihre Entwicklung ist mit Hilfe einer eigenen Marktforschung allein kaum zu ermitteln. Hier bietet sich eine Zusammenarbeit unserer Kunden an, da kein Unternehmen daran interessiert sein dürfte, daß seine Kunden und Lieferanten falsche Zukunftserwartungen haben und dadurch eine falsche Investitions- oder Preispolitik betreiben. Die sich weiter verschärfende Konkurrenz im Gemeinsamen Markt der EWG sollte uns veranlassen, durch eine solche enge Zusammenarbeit zu besseren Dispositionen zu kommen.

Wegen der zahllosen Schwierigkeiten beim Erarbeiten eines Absatzplanes besteht oft eine zu große Zurückhaltung bei der Mitarbeit an Prognosen. Sie sind dennoch notwendig, weil fast alle Entscheidungen im Unternehmen zukunftsgerichtet sind. Die Aufgaben der

Marktforschung im Marketing bestehen zunächst darin, im Unternehmen gleichartige und übereinstimmende Zukunftserwartungen als Grundlage des Absatzplanes zu erarbeiten. Wir sollten uns dafür verantwortlich fühlen, reale Vorstellungen über diejenigen möglichen Entwicklungen zu vermitteln, die die Zukunft unserer Unternehmen beeinflussen können.

Weitere Aufgaben der Marktforschung

Während die Verkäufer auf der einen Seite oft nur zögernd bereit sind, an Vorausschätzungen mitzuwirken, sind sie auf der anderen Seite fast immer überzeugt, ihren Markt zu kennen. Je sicherer diese Behauptung geäußert wird, desto eher ist anzunehmen, daß als Markt nur die Summe der eigenen Verkäufe bezeichnet wird. Es ist daher eine Aufgabe der Marktforschung, durch ausreichende Informationen dazu beizutragen, daß die Verkäufer den ganzen Markt kennen.

In diesem Zusammenhang ein Wort zum Marktanteil. Das Wissen um den eigenen Anteil ist sicher notwendig. Noch wichtiger erscheint es aber, zu ermitteln, wo, das heißt bei welchen Kunden, der Marktanteil des Wettbewerbs liegt. Wir müssen die Verkäufer schulen, den Bedarf zu lokalisieren. Das ist eine wichtige Voraussetzung für den Absatzplan und für die Absatzprognose.

Ferner ist es notwendig zu analysieren, wer bei den Kunden für die Bedarfsdeckung entscheidungsberechtigt ist. Im Bereich der Produktionsgüterindustrie

können es die Einkäufer sein, aber auch die Techniker in der Produktion bzw. in der Kontrolle. Wir müssen wissen, daß die Beweggründe, wo ein Bedarf gedeckt wird, sehr unterschiedlich sind. Die Einkäufer interessieren sich mehr für die Liefertermine, die Terminsicherheit oder für die Prozente vom Listenpreis. Die Produktionstechniker kaufen leichte Verarbeitbarkeit oder technische Leistungen. Die Ingenieure in den Kontrollbetrieben denken zunächst an eine möglichst geringe Ausschußquote. Nur wenn wir alle Motive kennen und beachten, die beim Kunden die Wahl des Lieferanten entscheiden, können wir unser Angebot richtig vermitteln.

Eine weitere Aufgabe der Marktforschung ist die Beobachtung der Konkurrenz. Sie sollte sich nicht nur auf das technische Leistungsvermögen des Wettbewerbs erstrecken, sondern auch die Investitionspolitik, die Preispolitik und den Ausbau der Verkaufsorganisation einbeziehen. Mehr denn je wird die Zukunft ferner erweisen, daß wettbewerbsfähige Preise zunächst wettbewerbsfähige Kosten im eigenen Unternehmen voraussetzen. Es ist sicher eine wichtige Aufgabe der Konkurrenz-Beobachtung, zu versuchen, die Kostenstruktur der hauptsächlichsten Konkurrenten zu analysieren. Damit werden dem Marketing die Grundlagen zu Empfehlungen über die Preispolitik geliefert, die das eigene Unternehmen verfolgen sollte. In diesem Zusammenhang wird das Marketing auch Aussagen über die eigene Kostenstruktur machen müssen. Die Zukunft verlangt mehr denn je vorgegebene Kosten; man kann sie Plan- oder Standardkosten nennen, und eine Budgetierung im Verkauf und in der Verwaltung.

Als letzte Aufgabe der Marktforschung muß die Werbung genannt werden. Besonders in der Investitions- und Produktionsgüterindustrie sollten die Unternehmen die Marktforschung vor der Werbung wirksam werden lassen. Nur dann wird es möglich sein, eine erfolgreiche Werbung zu betreiben, wenn wir durch die Ergebnisse der Marktforschung unsere Werbung nach den Bedürfnissen der Kunden ausrichten.

Den Absatzmarkt kennen

Damit sind nur einige Aufgaben des Marketing und der dazu gehörenden Marktforschung angedeutet. Wir brauchen eine größtmögliche Markt-Transparenz, nachdem die Produktionstechnik heute bereits weitgehend international transparent geworden ist. Unsere Wettbewerbsfähigkeit wird davon abhängig sein, daß wir auch den Absatzmarkt entsprechend transparent für unser Unternehmen machen.

Unsere Dispositionen und unsere Improvisationen werden in dem Maße besser werden, wie es uns gelingt, die im Markt mitwirkenden Menschen sichtbar zu machen, die Menschen mit ihren Bedürfnissen, mit ihren Wünschen, mit ihren Zielen und mit ihren Motiven.

1965 wird Stahlproduktion von 42 Mio t erwartet

Die Rohstahlproduktion der Bundesrepublik einschließlich Saarland hat sich von 1953 mit etwa 18 Mio t bis 1961 mit 33,5 Mio t um 86% erhöht. Der Anteil der Bundesrepublik an der Rohstahlproduktion der Montanunion beträgt etwa 45%. Das durchschnittliche Produktionswachstum der deutschen Stahlindustrie liegt nur wenig unter dem der gesamten deutschen Industrie.

Aufgrund von Schätzungen der Montanunion wird für die Bundesrepublik bis 1965 eine Stahlproduktion von etwa 42 Mio t erwartet. Das würde bedeuten, daß sich der bisherige langfristige Wachstumstrend, ungeachtet der Konkurrenz der Kunststoffe und des Aluminiums, fortsetzt.



Die Titelseite unseres Film-Werbeprospektes

Eigene Filme werben für DEW

Gelegentlich haben wir schon im Mitteilungsblatt darauf hingewiesen, daß wir auch eigene, in unserem Auftrag und in unseren Produktionsstätten hergestellte Filme zur Werbung benutzen. Da dieser Einsatz inzwischen auf breiter Basis erfolgt, wollen wir etwas eingehender darüber berichten.

Der Film

„Geheimnis eines Stahls“

wurde im Geschäftsjahr 1959/60 von der Ewald-Film GmbH., Düsseldorf, hergestellt. Er hat inzwischen eine Reihe beachtlicher Prädikate und Anerkennungen erhalten. So wurde er von der Filmbewertungsstelle in Wiesbaden als „Besonders wertvoll“ eingestuft; außerdem erhielt er „Goldmedaillen“ anlässlich der II. Industriefilmtage Berlin 1961 und der Internationalen Mustermesse in Parma 1962. Der Bundesinnenminister verlieh ihm anlässlich der Internationalen Filmwoche in Mannheim die „Kulturfilmpremie“.

Dieser Film, dessen Laufzeit 13 Minuten beträgt, dient zur Werbung für unseren rostfreien Stahl REMANIT. Er zeigt zunächst, wie das Eisen immer wieder versucht, in seinen natürlichen Zustand zurückzukehren, sich mit Sauerstoff zu verbinden und zu rosten. Er entwickelt dann die Entdeckung der metallurgischen Forschung, daß Zusätze von Chrom in bestimmter Höhe den Stahl „rostfrei“ machen. Durch den Einbau eines Chrom-Atoms treten innere Veränderungen in fünf benachbarten Eisen-Atomen ein. Das Eisen wird verwandelt, es wird dem Chrom ähnlich. Der Sauerstoff kann keine Eisen-Atome

mehr herauslösen. Im Gegenteil, der Sauerstoff übernimmt jetzt sogar eine Schutzwirkung, er wird vom Angreifer zum Verteidiger. Diese metallurgischen Vorgänge werden in unserem Film durch anschauliche Zeichentricks lebendig gemacht.

Anschließend werden die umfangreichen Produktionsanlagen gezeigt, die der DEW zur Herstellung des rostfreien Stahls dienen, und die vielseitigen Verarbeitungsprozesse, die er bei unseren Kunden erhält, bis er als Endprodukt im Haushalt, in Wäschereien, in Großküchen, in Molkereien, in der Nahrungsmittelindustrie, in der chemischen Industrie, in der Textilveredelung, im Kraftwerksbau, in der Automobil- und Fahrzeugindustrie sowie in der Innen- und Außenarchitektur eingesetzt werden kann.

Nach vorliegenden Statistiken wurde dieser Film über 1 200 000 Besuchern in Lichtspieltheatern der Bundesrepublik und Westberlins im Beiprogramm eines Spielfilms gezeigt. Anlässlich dieser Vorführungen wurden über unsere Verkaufsorganisation an Kunden und Interessenten Gutscheine zum Besuch der Vorstellungen ausgegeben. Darüber hinaus wurden zahlreiche Kopien hergestellt, die laufend über die Landesfilmdienste, über die Filmstellen verschiedener Fachorganisationen und von unserer Werbeabteilung unmittelbar eingesetzt werden. Auch einige fremdsprachige Kopien stehen zur Ver-

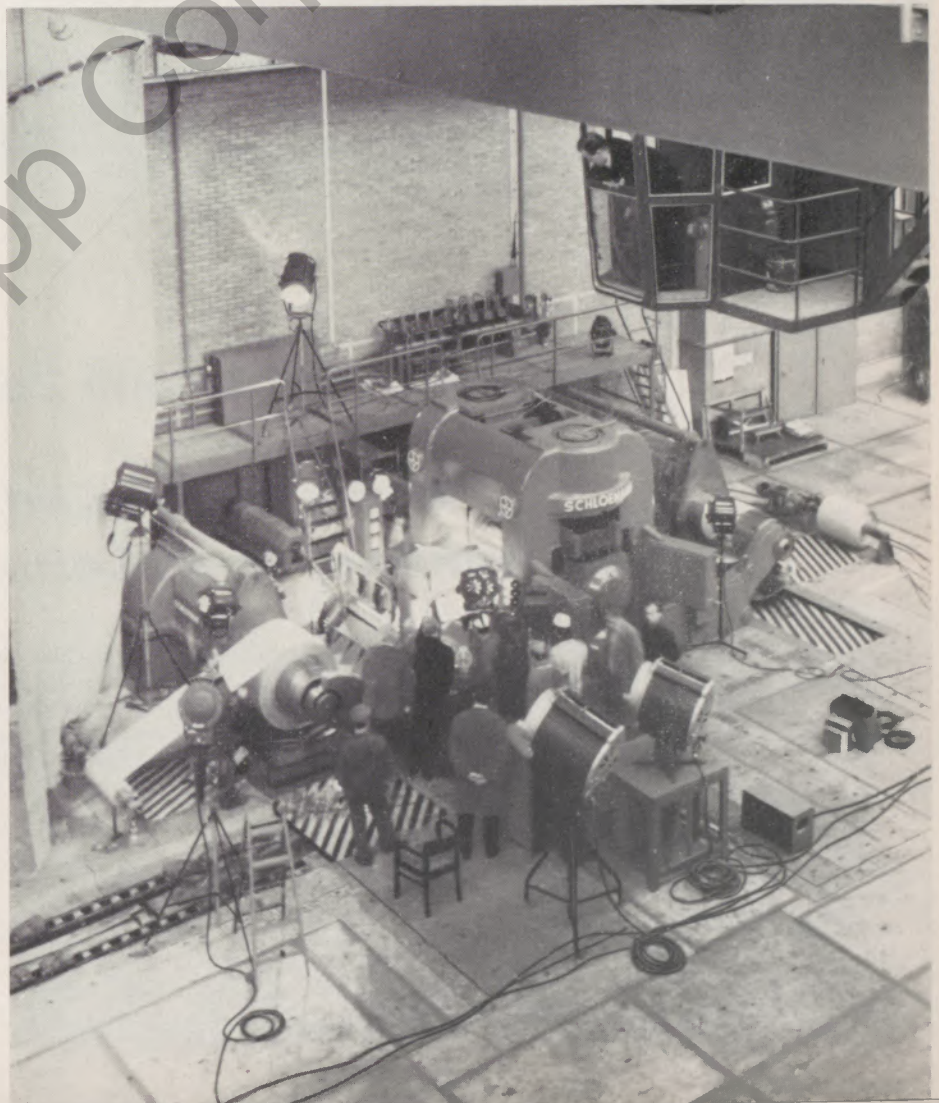
fügung. Die italienische Fassung wurde u. a. auch bei den Filmfestspielen in Turin 1960 und Rom 1961 sowie bei der Filmspezielschau in Rom 1962 aufgeführt.

Der zweite, eigene Film

„REMANIT“

stellt eine erweiterte Fassung des Films „Geheimnis eines Stahls“ dar und wurde 1960/61 hergestellt. Seine Uraufführung erlebte er anlässlich der Hannover-Messe 1962 in unserem DEW-Pavillon. Die Kopien dieses Films laufen z. Z. bei einer großen Zahl von VDI-Ortsgruppen und technischen Lehranstalten im Bundesgebiet und Westberlin.

Die Marktsituation, in der wir uns befinden, verlangt neben der selbstverständlichen Qualitätsvoraussetzung und der so wichtigen Termintreue eine einfallsreiche Werbung, die die Bemühungen unseres Verkaufs nachdrücklich unterstützt. Die beiden Filme, von denen wir hier kurz berichteten, stellen ein wichtiges, weil sehr anschauliches Glied in der Kette der Werbemöglichkeiten dar. Wünschen wir ihnen noch viel Erfolg draußen in den Lichtspielhäusern und internen Vorführräumen. Sie berichten zwar nur über ein Teilgebiet unserer Produktion, aber über ein Teilgebiet, das in den letzten Jahren außerordentlich wichtig geworden ist und für die Zukunft seine Bedeutung noch steigern kann. So wollen wir jedenfalls hoffen.



Während der Aufnahme des Films „Geheimnis eines Stahls“ in unserem Kaltbandwerk



Foto: Prohaska, Dortmund

„Mit uns zieht die neue Zeit“

Werk Dortmund erhielt schöne, neue Lehrwerkstatt

Mit dem Gesang des Liedes „Mit uns zieht die neue Zeit“, in den alle Anwesenden spontan einfielen, ging am 14. Dezember eine würdige Feierstunde zu Ende, die der Eröffnung der neuen Dortmunder Lehrwerkstatt galt. Nach einem Entwurf und unter der Bauleitung unserer Neubauabteilung wurde in etwas mehr als zwölf Monaten der schöne und zweckmäßige Bau geschaffen, dessen breite Glaswand dem Dortmunder Gebäudekomplex eine helle und freundliche Note hinzufügt.

Bei der Werkshalle, die die eigentliche Lehrwerkstatt aufnimmt, handelt es sich um eine Stahlkonstruktion, angeschlossen ist ein zweigeschossiger, massiver Anbau. Die Halle der Lehrwerkstatt besitzt eine über die ganze Länge gehende, großflächige Befensterung an

der Nordseite, die im Zusammenhang mit den Lichtkuppeln des Pultdaches eine blendungsfreie Beleuchtung gewährleistet. Der Anbau besteht aus Erd- und Untergeschoß. Beide Geschosse haben unmittelbaren Zugang von der Halle aus. Das Erdgeschoß enthält

einen Schulraum, einen Tagesraum mit Teeküche und Getränkeausgabe, zwei Räume für Lehrpersonal und einen Prüfraum für Werkstücke. Im Untergeschoß sind Wasch- und Umkleieräume, Toiletten, Nebenräume und die Heizungsanlagen untergebracht.

Bild oben:

Werksleiter Direktor Dr.-Ing. H. Hougardy bei seiner Begrüßungsansprache anlässlich der Einweihungsfeier

Bild unten:

Unsere Lehrlinge bei der Arbeit in der neuen Lehrwerkstatt

Die Bauarbeiten begannen schon Anfang August 1961 und wurden Anfang Dezember 1962 beendet. Bei den Gründungsarbeiten hatten sich außerordentliche und unerwartete Schwierigkeiten ergeben. So stieß man bei den Ausschachtungsarbeiten auf einen Stollen eines alten Bergwerks, das vor etwa 100 Jahren stillgelegt worden war. Die Schwierigkeiten konnten zwar durch entsprechende Maßnahmen überwunden werden, brachten aber einen unerwünschten Zeitverlust mit sich.

Nach seiner Fertigstellung fügt sich das neue Gebäude harmonisch in die Werksbebauung ein. Es bildet den südlichen Abschluß der großen Grünfläche des vorderen Geländes.

Hier werden nun z. Z. 48 und ab Ostern 68 technische Lehrlinge in sieben Berufssparten (Werkzeugmacher, Maschinenschlosser, Betriebsschlosser, Dreher, Elektromechaniker, Starkstromelektriker und Technische Zeichner) ausgebildet. In seiner Lehrzeit absolviert jeder Lehrling 12 Monate Spezialausbildung in Richtung seines späteren Berufes. Der normale Berufsschulunterricht wird durch zusätzlichen Werksunterricht von wöchentlich drei Stunden ergänzt.

Insgesamt haben bisher 276 Lehrlinge in unserem Dortmunder Werk ihre Ausbildung erhalten. Die allermeisten — nämlich 85,7% — sind bei uns geblieben und heute teilweise schon in leitenden Positionen. Alle heutigen Ausbilder waren einmal Lehrlinge in der eigenen Lehrwerkstatt.

In seiner Begrüßungsansprache anlässlich der Einweihungsfeier bezeichnete der Dortmunder Werksleiter, Herr Dr.-Ing. Hans Hougardy, die Fertigstellung der neuen Ausbildungsstätte als einen Markstein in der Entwicklung der Dortmunder Magnetfabrik. Wörtlich sagte er:

„Die Magnetfabrik selbst blickt auf eine Vergangenheit von mehr als 40 Jahren zurück. Bis zum Jahre 1941 befanden sich unsere Fabrikationsstätten in Gebäuden und auf dem Gelände der Dortmunder Union, und dort war die Lehrlingsausbildung nicht eine Aufgabe der Magnetfertigung, sondern der Dortmunder Union. Erst in den letzten Jahren, so um 1937/38, wurde für die Lehrlinge, die für die Magnetfertigung bestimmt waren, ein zusätzlicher Unterricht eingeführt. Die eigene Lehrlingsausbildung begann mit der Übersiedlung nach Aplerbeck. Allerdings war zunächst noch keine eigentliche Ausbildungsstätte vorhanden, sondern man mußte sich mit einer Lehrecke im damaligen Werkzeugbau begnügen. Es zeigte sich aber bald, daß die Lehrecke zu klein wurde. Wir waren einmal gezwungen, mehr Lehrlinge einzustellen, um unseren Nachwuchs zu fördern, zum anderen dehnte sich der Werkzeugbau selbst derartig aus, daß für eine Lehrecke einfach kein Platz mehr blieb. Wir haben dann eine Notlösung gefunden, die von Anfang an nur eine Zwischenlösung darstellen konnte und sollte.



Die Lehrwerkstatt wurde in freiliegenden Kellerräumen der Magnetfertigung unter den Büroräumen eingerichtet. In den letzten Jahren stellte sich immer stärker heraus, daß wir mit diesen Räumen nicht mehr auskommen konnten. Wir mußten dazu übergehen, eine eigene Ausbildungsstätte in vergrößertem Umfang einzurichten, denn die Ausbildung von genügend Fachkräften mit guten praktischen Kenntnissen und Fähigkeiten wurde auch für uns zu einer lebenswichtigen Aufgabe.“

Mit großer Freude begrüßte Direktor Hougardy die zahlreichen Gäste, die zur Einweihung erschienen waren, die Vertreter der Schulen aus Aplerbeck und der näheren Umgebung, die Vertreter des Arbeitsamtes Dortmund und der Berufsschule, die Vertreter der Industrie- und Handelskammer, der Städtischen Verwaltungsstelle Aplerbeck, der Gewerkschaften und der Presse. Sein besonderer Gruß galt Arbeitsdirektor Boine, der den Gedanken eines Neubaus für die Lehrwerkstatt Dortmund stets mit Nachdruck gefördert hat und sich für die Festansprache zur Einweihungsfeier zur Verfügung gestellt hatte. Den versammelten Lehrlingen rief Dr. Hougardy zu:

„Ich möchte euch bitten, euren Dank, den ihr im Herzen fühlen müßt, durch fleißige Mitarbeit, durch Treue, Zuverlässigkeit und Pünktlichkeit auszusprechen!“





Bild oben:

Aufmerksam lauschten die Jungen den Worten unseres Arbeitsdirektors Bernhard Boine

Bild unten:

Blick auf die Gästereihen während der Einweihungsfeier

In seiner Festansprache beglückwünschte Arbeitsdirektor Boine die Jungen zu dieser neuen, klaren, hellen, prächtigen und geräumigen Lehrwerkstatt. „Fühlt euch wohl darin“, rief er ihnen zu, „lernt viel und lernt froh. Diese Lehrwerkstatt möge für euch der Ort und das Feld freier Bewährung eures jungen Könnens, eurer jungen Kräfte und eures guten Willens sein.“

Das eigentliche Thema der großangelegten Festansprache befaßte sich mit der zusätzlichen Aufgabe, die heute mehr denn je jede fachliche Ausbildung ergänzen muß, nämlich, die jungen Menschen zu bilden, ihnen die Voraussetzungen nahezubringen, die es ihnen ermöglichen, die Gesellschaft zu verstehen und aus diesem Verständnis die eigenen Zukunftskräfte zu mobilisieren. Arbeitsdirektor Boine ging in

diesem Zusammenhang auf die vielfältigen Einrichtungen ein, die bei DEW den Lehrling in seiner Lehrzeit begleiten, auf die Jugendgemeinschaftstage, auf das Zeltlager für die Lehrlinge des ersten Jahres und die Jugendwerkwochen für die älteren Lehrlinge, auf die Buchgaben, die jeder Lehrling im Laufe der Ausbildung erhält und schließlich auch auf den Lehrabschluß mit der feierlichen Lossprechung im Rittersaal von Schloß Burg. „Erziehung für das Leben“, unter dieses Motto sei die Ausbildung bei DEW gestellt, und dieses Motto möge auch über der neuen, schönen Lehrwerkstatt in Dortmund stehen, damit unserer Jugend die Tür zu einem frohen, freien, bewußten, an ewige Werte und Wahrheiten gebundenen, glücklichen und erfüllten Leben geöffnet sei.

Nachdem Dr. Hougardy die neue Lehrwerkstatt an den Ausbildungsleiter übergeben hatte, dankte Herr Nikkelen für das Gelingen des schönen Werkes. „Mit der Übernahme der Lehrwerkstatt“, so sagte er, „übernehmen alle darin Wirkenden, die Lehrlinge, ihre Ausbilder und die Ausbildungsleitung, die Verpflichtung, die neue Lehrwerkstatt im Geiste echter Partnerschaft zu einer Ausbildungsstätte zu machen, die das Vertrauen rechtfertigt, das man in sie setzen darf. Mögen aus dieser Werkstatt tüchtige und sich im Leben und Existenzkampf bewährende junge Menschen hervorgehen. Das ist unser Wunsch und unsere Hoffnung.“

Wir schließen uns diesem Wunsch an und grüßen die neue Lehrwerkstatt mit einem herzlichen Glückauf!





Foto: Lengwenings, Krefeld

Mit 4 DEW-Theaterringen ins neue Krefelder Stadttheater

Krefeld hat ein neues und wirklich festliches Theater. Am 12. Januar fand die Einweihung statt. Ein glanzvoller, gesellschaftlicher Rahmen gab diesem für die Theatergeschichte Krefelds bedeutsamen Tag sein besonderes Gepräge.

Streng genommen, handelt es sich gar nicht um einen Theaterneubau, sondern um den dritten Bauabschnitt eines Theaterbauplanes, der schon 1946 mit der Errichtung der Grundmauern zu einem Garnisontheater für die britischen Besatzungstruppen begann und 1951 durch einen ersten Bauabschnitt, dem 1955 geringfügige Verbesserungen folgten, zum Krefelder Stadttheater ausgebaut wurde. Da aber von den vorhandenen Anlagen eigentlich nur bestimmte Ausmaße übernommen wurden, präsentiert sich das jetzt unter der Leitung von Professor Gerhard Graubner fertiggestellte Haus durchaus als Neubau.

Die große Vorbühne mit einer Bühnenöffnung von 16m ist geblieben. Das Parkett hat 652 Plätze; dazu kommen jetzt neu 180 Rangplätze. Von allen Sitzen ist einwandfreie Sicht. Sieben Haupteingänge und zwei Nebeneingänge sorgen für den reibungslosen Ablauf des Publikumsverkehrs, drei Haupteingänge führen in die Kassenhalle. Rechts und links vom großen Treppenhause liegen die Publikumsgarderoben, von denen man über drei Treppen zu den Foyers und zum Parkett gelangt. Das repräsentative Foyer an der Seite des Theaterplatzes dient als Rauch-foyer. Seitlich liegen die Erfrischungs-

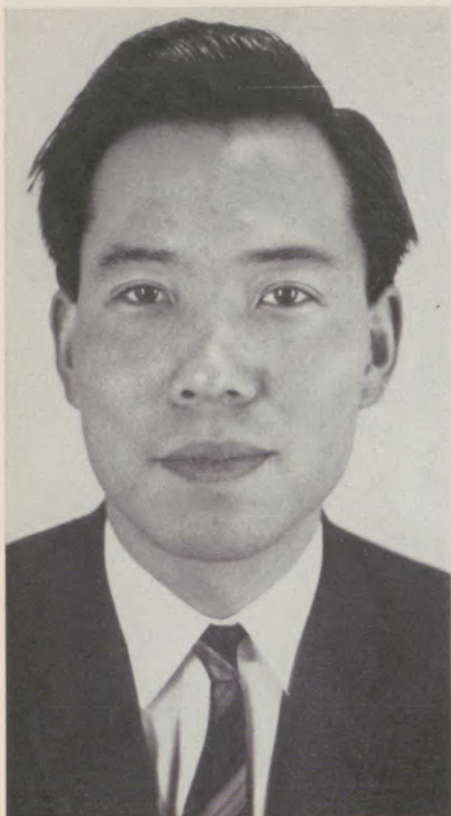
räume. Durch große, bis zur Decke reichende Glaswände bleibt der räumliche Zusammenhang der Foyers gewahrt.

Die äußere Erscheinung des attraktiven Bauwerks wird von großen Flächen aus weißen, glänzenden holländischen Backsteinen und heller Verfugung bestimmt. Die Kupferverkleidung des Bühnenturms und der großen Fensterfasaden bietet mit dem Blau-Grün der Keramik, die als Wand die Eingangshalle abschließt, eine glückliche Ergänzung. Innen leiten der Marmorfußboden und die sandfarbig hellen Wände zu dem blauen Velours über, der in allen Foyers liegt. Den farblichen Kontrast bilden dunkle Holzwandverkleidungen.

Für unsere DEW-Mitarbeiter und Mitglieder der Theaterringe hat am 21. Januar — also noch innerhalb des festlichen Eröffnungsprogramms — die neue Spielzeit im neuen Haus mit der Oper „Ein Maskenball“ von Verdi begonnen. Diese Spielzeit wird insgesamt für jeden Ring sechs Vorstellungen bringen. Im Herbst werden wir dann die Spielzeit 1963/64 wieder in der gewohnten Form mit 10 Vorstellungen beginnen.

2650 Theaterbesucher werden in vier DEW-Theaterringen die diesjährige Spielzeit besuchen. Die beiden Samstagsringe sind praktisch ausabonniert. Es wäre schön, wenn wir in der folgenden Spielzeit dies auch von den beiden Montagsringen melden könnten. Über die Kartenverteilung braucht nichts Neues gesagt zu werden. Sie erfolgt wieder nach dem bewährten Ziehungssystem, bei dem zwischen den Gruppen der ungeraden und der geraden Ausweiskarten von Vorstellung zu Vorstellung zwischen der vorderen und hinteren Hälfte des Zuschauerraums abgewechselt wird. Über den Sitzplatz, der in diesen beiden Hälften wie ein Los gezogen wird, entscheidet das Glück des Ziehenden. Da Sicht und Akustik von allen Plätzen ausgezeichnet sind, braucht keiner zu bedauern, wenn er nicht in den vorderen Reihen sitzt. Die Kästen mit den Karten werden im Vorraum zwischen den Garderoben Aufstellung finden.

Nun noch eine Bitte zum Schluß. Das neue Theater präsentiert sich so festlich, daß wir uns alle wieder daran gewöhnen sollten, **durch die Kleidung, in der wir seine Räume betreten, den festlichen Glanz zu erhalten und vielleicht noch zu verstärken.** Machen wir uns selbst wieder den Theaterabend zum Fest, zu einem Erlebnis, dem ein Hauch des Besonderen anhängt. Wir alle können dieses Besondere brauchen, das durch den Alltag als eine Begegnung mit ewiggültigen Werten, als eine Begegnung mit dem Schönen, als eine Begegnung mit der überquellenden Freude uns voranleuchten soll, um unser Leben aus dem grauen Einerlei der menschlichen Sorgen und Nöte herauszuführen, um es schön und sinnvoll zu machen.



Wir stellen vor:

Unser Mitarbeiter Yozo Kamimura

Elf Monate ist Herr Yozo Kamimura in Deutschland, und wir unterhalten uns mit ihm ohne Schwierigkeiten in deutscher Sprache. In elf Monaten hat er sie so gut gelernt, daß er heute so ziemlich alles versteht und sich selbst sehr gut verständigen kann. Solcher Lerneifer und solche Lernbegabung haben Japan in relativ kurzer Zeit auf fast allen Gebieten den Anschluß an die höchstentwickelte Technik und Wissenschaft Europas und Amerikas finden lassen. Wir müssen uns sehr viel Mühe geben — und vielleicht mehr noch als bisher —, wenn wir nicht den kleinen Vorsprung, der uns eventuell geblieben ist, verlieren wollen. Das Gespräch mit dem intelligenten Japaner, bei dem es in erster Linie um persönliche Lebensdaten ging, unterstrich nachdrücklich diese Gedanken.

Herr Kamimura, den wir hier vorstellen, ist schon seit rd. 5 Jahren Mitarbeiter der DEW. Vier Jahre war er bei unserer japanischen Vertretung in Tokyo, der DOITSU TOKUSHUKO K.K., tätig, als er im Februar 1962 nach Deutschland kam, um sich mit unserem Erzeugungsprogramm und den Besonderheiten unserer Produktion noch besser vertraut zu machen. Wenn er seine Kenntnisse entsprechend erweitert hat, wird er in einem Jahr nach Tokyo zu unserer Vertretung zurückkehren, um dann in Japan für uns DEW-Edelstähle zu verkaufen.

Inzwischen hat er schon eine Reihe von Ausbildungsstationen durchlaufen. Er hat die Werke und ihre Produktion in Dortmund, Bochum, Werdohl und Remscheid kennengelernt, er hat im Forschungsinstitut gearbeitet und befindet sich jetzt in der Obhut der Qualitätsstelle.

Die Umstellung auf das Leben bei uns war nicht immer ganz leicht, aber heute fühlt er sich in Deutschland sehr wohl. Vielleicht wurde die Eingewöhnung etwas durch die Tatsache erleichtert, daß ein Bruder von ihm z. Z. in Hamburg tätig ist. So mußte er sich anfangs daran gewöhnen, daß am Sonntag und Samstagnachmittag die Geschäfte bei uns geschlossen sind.

Schwierigkeiten hat ihm auch zunächst der Rechtsverkehr bereitet — in Japan wird ja links gefahren. Als er noch in Remscheid war, ist er — daran gewöhnt, daß eine Straßenbahn nach rechts auf der linken Seite der Straße fährt — prompt auf der falschen Seite eingestiegen und in Lennep statt am Bahnhof gelandet.

Aber diese kleinen Eingewöhnungsschwierigkeiten, zu denen natürlich auch die Ernährungsumstellung gehörte, sind längs überwunden. Heute ist es nur noch das Klima, mit dem er sich nicht befreunden kann. Ihm fehlt die Sonne. Unser Klima sei traurig, meint er, und da müssen wir ihm aus tiefstem Herzen recht geben.

Daß ihm fast alle Menschen in Deutschland und alle Mitarbeiter der DEW freundlich und hilfsbereit entgegengekommen sind, betont er sehr, und wir freuen uns über diese Feststellung. So war er auch Weihnachten in einer deutschen Familie eingeladen, und er hat dies dankbar empfunden, obwohl er als Buddhist dem religiösen Sinn des Festes fremd gegenübersteht.

Besonders beeindruckt ist er von den Autobahnen. Überhaupt findet er die großen deutschen Straßen wunderbar. Fahrten zur Hannover-Messe, nach Heidelberg und mit japanischen Kunden den Rhein hinauf haben ihm schon einen kleinen Einblick in die deutsche Landschaft vermittelt.

Wir wünschen Herrn Kamimura, daß er durch seinen Deutschlandaufenthalt und die Tätigkeit in unseren Werken das Rüstzeug erhält, daß er für seine weitere Arbeit bei der DOITSU TOKUSHUKO K.K. braucht. Auf diese Arbeit hat er sich schon in Japan durch Besuch der höheren Schule und das Studium wirtschaftlicher Themen an der Universität sowie durch die vier vorbereitenden Arbeitsjahre in unserer Vertretung vorbereitet. Seine Erfolge werden letzten Endes DEW-Erfolge sein, die wir in Zukunft im Ausland und sicher auch auf dem japanischen Markt besonders brauchen. Herrn Yozo Kamimura dazu und für sein persönliches Leben herzlichst GLÜCKAUF!

獨逸特殊鋼株式会社

上村洋三

東京都千代田区丸の内二丁目四ノ一
千代田ビルディング
電話東京(四)五六六六(代表)

Die japanische Visitenkarte
von Herrn Yozo Kamimura



Als DEW-Pensionär

um die halbe Welt

Gleich beim Eintritt in das gemütliche Wohnzimmer in Bochum in der Hattinger Straße empfängt uns ein Hauch von Seereisen und Ferne; denn auf dem Tisch steht ein großer, bunter Aschenbecher in Gestalt eines Schiffschornsteins mit den Farben der Hapaglinie. Und von der Sofalehne grüßt sogar eine ausgestopfte columbianische Eidechse. Wären sie noch auf ihrer Traumreise in Kalifornien, würden wir unsere Weltreisenden wohl mit „hallo Franz, hallo Else“ begrüßen, aber da sie wieder in Deutschland sind, in einem sehr winterlichen Deutschland sagen wir natürlich: „Guten Morgen, Herr Acker, guten Morgen, Frau Acker“.

Die Bochumer Kollegen werden es sofort wissen: es handelt sich um den früheren Obermeister des Stahlwerkes Franz Acker, der seit drei Jahren den wohlverdienten Ruhestand genießt, und seine Frau Else. Wir haben sie an jenem winterlichen Morgen besucht, damit sie uns für das Mitteilungsblatt etwas von ihrer großen Reise über das Weltmeer erzählten, von einer Reise, die fast sieben Monate dauerte und die unserem Bochumer Kollegen und seiner Frau so viele Erlebnisse vermittelte, daß wir ein Buch damit füllen könnten.

Wenn beide erzählen, geschieht dies mit solcher Lebhaftigkeit und Freude, daß sie sich gegenseitig fast die Worte aus dem Munde nehmen; so nachhaltig und lebendig sind ihre Erinnerungen. Das ist nicht verwunderlich, denn diese Reise war die Krönung eines arbeitsreichen und strebsamen Lebens und außerdem so reich an Höhepunkten, wie eine Traumreise nur sein kann.

Da sind die Erlebnisse auf der langen Seereise mit einem kombinierten Frachtgast-Frachtschiff der Hapag: das herrlich unbeschwerte Leben an Bord der „Kulmerland“ mit all der Verwöhnung, die den wenigen Passagieren hier zuteil wird. Da ist die erste wundersame Begegnung mit der Tierwelt des Ozeans, den fliegenden Fischen, die wie silberne Wolken dem Meer entsteigen, und den Delphinen, deren zierliches und zugleich kraftvolles Spiel in den Wellen immer wieder helles Entzücken hervorruft. Da ist der Gang mit dem Chef-Ingenieur zu den gewaltigen Maschinen, die das Schiff mit 18 Seemeilen in der Stunde über den Ozean treiben, und die Begegnung in der Praxis mit Antriebsteilen, bei deren Herstellung Obermeister Acker so oft in Werk Bochum selbst mitgewirkt hat. Da ist das fremde und erregende Leben in den Hafenstädten Süd- und Mittelamerikas, und da sind die unvergeßlichen Abende auf Deck unter dem „Kreuz des Südens“. Die lähmende Hitze steht genau so greifbar in der Erinnerung wie der — alles gewohnte Maß übersteigende — Tropenregen, der das Schiff im Panama-Kanal überfiel. Frau Acker lacht noch in Erinnerung an die Schwarzen, die während des Regens weiterarbeiteten. Sie arbeiteten alle mit einer Hand, während sie in der anderen Hand einen Regenschirm hielten. Sonst waren sie nackt bis auf ein kurzes Höschen.

Und dann sind da in der Erinnerung die traumhaften Wochen in San Francisco, in denen die Ackers so viele Freundschaften geschlossen haben, Freundschaften mit Ranchbesitzern und ihren Familien, mit amerikanischen Geschäftsleuten und Angestellten und vor allem mit Bootsbesitzern und Bootsführern. Noch der vorletzte Tag brach-

te Franz Acker in die San Franciscoer Zeitungen; denn an diesem Tage bescherte ihm das Anglerglück nach hartem, stundenlangem Kampf einen 48-pfündigen Lachs. Doch zunächst wollen wir festhalten, wie es zu dieser Reise kam.

Wir haben schon berichtet, daß Obermeister Acker seit drei Jahren pensioniert ist. Über dem zufriedenen und beschaulichen Leben, das er mit seiner Frau führte — die Tochter ist längst verheiratet —, lag eine Erinnerung, die insbesondere Frau Acker bedrückte, nämlich die Erinnerung an ihren Bruder, der in jungen Jahren nach Amerika ausgewandert war und mit dem seit der unseligen Kriegszeit jede Verbindung abgerissen war. Durch Zufall erhielten die Ackers vor anderthalb Jahren seine Adresse. Und damit begann wieder ein freudiger und herzlicher Briefwechsel. Der Bruder lebte als Commodore eines Yacht-Klubs in San Francisco.

Wie kaum anders zu erwarten, kam mit den Briefen, die hin und hergingen, der lebhafteste Wunsch, daß die Geschwister sich einmal wiedersehen wollten. Bei dem immer energischeren und zielstrebigem Franz Acker wurde aus dem Wunsch bald die Tat. Ernsthaftige Kostenrechnungen wurden angestellt — schließlich ist eine Reise um die halbe Welt ja keine alltägliche Urlaubsreise —, und an deren Ende beim Hapag-Vertreter die Buchung für eine gemeinsame Schiffsreise nach San Francisco für den 1. Mai 1962 getätigt. Für die Zeit in den USA lag eine Einladung des Bruders vor.

In Antwerpen fand die Einschiffung statt. Das schöne und moderne Schiff fuhr zunächst noch nach Amsterdam, aber dann ging es endgültig auf das große Meer hinaus. Da im Kanal und in der Biskaya rauhe See herrschte, lernte Franz Acker für kurze Zeit auch die Leiden der Seekrankheit kennen, aber lange dauerte es nicht, dann waren sie überstanden. Die ganze weitere Fahrt verlief einwandfrei. „Wir hatten es schnell raus, uns beim Gehen den Bewegungen des Schiffes anzupassen“, erzählt uns Frau Acker, „bald haben wir uns wie richtige Seeleute bewegt“.



Bootsfahrt in der Bucht von San Francisco — im Hintergrund die berühmte Golden-Gate-Brücke

Es ist leider unmöglich, Einzelheiten der rd. einen Monat dauernden See-reise mitzuteilen. Dafür fehlt uns der Platz. Frau Acker hat ein äußerst lebendiges Tagebuch über die ganze Reise geführt, das nun als kostbarer Erinnerungsschatz in der Hattinger Straße sorgsam behütet wird.

Am 2. Juni stand das Schiff schließlich vor dem weißen Häusermeer von San Francisco, aus dem sich märchenhaft schön die riesige „Golden-Gate-Brücke“ zum anderen Ufer der weiten Bucht schwingt. Es gab ein bewegtes Wiedersehen mit Bruder Paul, der mit seiner Familie, seiner Frau Mary und seinem Sohn Paul jr. und dessen junger Frau Helen, Schwester und Schwager am Pier erwartete. Und dann folgten rd. 20 Wochen in den USA, in denen

Bruder Paul und seine Freunde unseren Bochumern das Leben zu einem Märchenerebnis werden ließen.

Da gab es die interessanten Begegnungen mit dem perfektionierten amerikanischen Haushalt, die besonders bei Frau Acker helles Entzücken hervorriefen; da waren die zunächst beklemmenden Eindrücke der gewaltigen Stadt mit ihren über- und untereinander geführten Straßen, mit ihren imposanten Geschäftsvierteln und mit ihren so ausgedehnten, schmucken Wohngebieten, in denen die Amerikaner meist in hübschen, blumengeschmückten Einfamilienhäusern wohnen. Und was für Blumen, Fuchsien so groß wie kleine Bäume! Da wechselten Besuche in der farben- und gerüchereichen Chinesenstadt mit Motorbootfahrten durch die Bucht und

hinaus auf den Ozean, die meist mit dem Lachsfang verbunden waren. Da war das Staunen über die sich so anders darbietende Welt, in der — wie Frau Acker berichtet — „z.B. gut angezogene Frauen mit Haarwickeln im Haar, in der Hand eine brennende Zigarette, zum Einkaufen gingen“. Da überraschte die herrliche Umgebung der Stadt mit Naturparks, in denen vielhundertjährige Bäume mit riesigem Umfang standen. Und da war so vieles mehr, das unsere Weltreisenden tief beeindruckt hat.

Das Besondere bei allem war, daß die Ackers nicht als Touristen das Wunderland oberflächlich kennenlernten, sondern, aufgenommen in der Familie und im Freundeskreis des Bruders, das amerikanische Leben mit seiner herzlichen Natürlichkeit in seinen ganz privaten Bereichen echt miterlebten.

Schnell haben sie sich an die amerikanische Sitte gewöhnt, sich sogleich mit dem Vornamen anzureden, und bewundernd erkannten sie, daß in den USA nicht Titel, Stellung oder Vermögen die menschliche Begegnung bestimmen, sondern einzig und allein der Mensch selbst. Ob Millionär oder vielfaches Aufsichtsratsmitglied, ob Geschäftsführer oder Besitzer riesiger Ranches, die menschliche Begegnung bleibt einfach, natürlich und herzlich.

Durch den Yacht-Klub, den der Bruder leitet, lernten unsere Ackers eine Menge Menschen kennen, die zu ihren Freunden wurden und sie immer wieder einluden. Sprachliche Schwierigkeiten wurden gemeinsam gemeistert, und heute führt Frau Acker, die vor der Reise kein Wort englisch kannte, eine rege Korrespondenz mit ihren vielen Freunden in Amerika in deren eigener Sprache.

Einige Erinnerungen wollen wir festhalten. Da gab es Besuche auf einer Obstranch, die 780 Hektar groß ist (ein Hektar gleich 10 000 m²), auf der herrliche Weintrauben gedeihen; da gab es Wochenendfahrten ins Spielerparadies Nevada, nach Squaw Valley, wo die letzten olympischen Winterspiele stattfanden, nach Los Angeles oder zum Pacific-Marine-Aquarium, in dem Wale und Delphine ihre erstaunlichen Künste zeigen; da war die Teilnahme an einer „Baby-Party“, wie sie junge, werdende Mütter geben, an der nicht weniger als 38 Gäste teilnahmen; da war der Besuch in einem herrlich gelegenen Jagdhaus, bei dem sie einen richtigen Taifun miterlebten, und da waren immer wieder die zauberhaften Bootsfahrten mit Motor oder Segeln, weit hinaus auf den Ozean, oder entlang der Küste oder den berühmten Sacramento hinauf, an dessen Ufern das erste Gold in Kalifornien gefunden wurde. Rund 40 000 km wurden allein im Wagen des Bruders zurückgelegt.

Wenn nach den einleitenden Drinks am Abend in froher Gesellschaft die saftigen Steaks auf Holzkohlenfeuern gebraten wurden, wenn in den zarten Wellen der gekachelten Schwimmbäder,

Zu Hause in Bochum ist die Märchenreise gegenwartsnahe Erinnerung



die selbstverständlich zum Haus gehören, der Mond mit den eingebauten vielfarbigen Scheinwerfern um die Wette funkelte, wenn die Bananenbäume ihre bizarren Blätter geheimnisvoll in den kalifornischen Sternenhimmel hoben und aus dem Abenddunkel Zitronen und Orangen aufleuchteten, wenn aus den Stereo-Lautsprechern einschmelzende Musik erklang und die Klimaanlage wohlthuende Kühle nach der oft unerträglichen Hitze des Tages schenkte, dann haben Franz und Else Acker manches Mal an die ferne, rauchige Heimat mitten im Kohlenpott gedacht und dem Himmel gedankt, daß er ihnen dieses Erlebnis geschenkt hat.

An solchen Abenden saßen sie zusammen mit Lloyd und Peggi oder mit Ray und Jenni, mit Russet und Idi, mit Remi und Jinni, mit Leo und Edi und mit vielen anderen in einem Freundeskreis, in dem der frühere Obermeister unseres Stahlwerks in Bochum genau so viel galt wie der Besitzer großer Ländereien.

Schwer war der Abschied von diesem Land, von seinen freundlichen Menschen und besonders schwer natürlich vom wiedergefundenen Bruder und Schwager und seiner Familie. Aber am 21. Oktober lichtete die „Rheinland“, ein Schwesterschiff der „Kulmerland“, die Anker; damit begann das letzte Kapitel der Weltreise, die Heimfahrt. Auch sie war reich an Eindrücken, reich an wechsellvollen Bildern, die einen Augenblick sogar eine erregende und gefährliche Begleitmusik erhielten. Denn es war gerade die Zeit der Cubakrise, in der die „Rheinland“ die spannungsgeladene Zone passierte. Einmal ging es dicht an einem großen amerikanischen Flottenverband vorbei, der die Seewege nach Cuba unter Kontrolle hielt.

Wir wissen, daß die Spannungen um Cuba zum Glück auf friedliche Weise beigelegt werden konnten. So sind auch Franz und Else Acker wohlbehalten aus diesen gefährlichen Gebieten wieder nach Hause gekommen. Am 15. November war die Märchenreise beendet. Im Hause Hattinger Straße 104 in Bochum ist sie gegenwartsnahe Erinnerung, unterstützt von vielen Bildern, Diapositiven, einem Film, der noch erwartet wird, und manchen Mitbringseeln, die von der weiten Welt erzählen.

Daß ein DEW-Pensionär eine solche Reise machen konnte, sollte uns sehr freuen. In dieser Form ist sie sicherlich eine Ausnahme. Aber soweit braucht der Rahmen ja auch nicht gesteckt zu werden. Sie zeigt jedenfalls, daß auf der Grundlage von Arbeit und Fleiß heute für jeden Deutschen vieles möglich ist, was früher als Utopie gelten mußte. Arbeit und Fleiß haben jahrzehntelang das Leben von Franz und Else Acker beherrscht. Mit dieser Reise aber haben sie unvergeßliche Früchte getragen. Lassen auch wir es nicht an diesen Grundlagen für ein lebenswertes Leben fehlen. Welches Geschenk es uns macht, hängt sehr viel von uns selbst ab!



Der Werksarzt hat das Wort:

An der diesjährigen Röntgen-Reihenuntersuchung in Krefeld beteiligten sich insgesamt 74,2% (1962 = 78,1%). Die Beteiligung der Lohnempfänger lag bei 81,2% (81,5%), der männlichen Angestellten bei 55,6% (53,0%) und der weiblichen Angestellten bei nur 46,3% (62,0%).

Das nebenstehende Plakat rief unsere Belegschaftsmitglieder zur diesjährigen Röntgen-Reihenuntersuchung auf. Die Ziele der jährlichen röntgenologischen Untersuchung sind bekannt. Es geht um die Früherkennung aller Erkrankungen der Brustorgane. Mit Hilfe der Schirmbildaufnahme können wir Krankheiten des Brustraumes erfassen, auch wenn noch **keinerlei klinische Anzeichen** einer Erkrankung vorliegen. Dies gilt besonders für die **Lungentuberkulose**, für den **Lungenkrebs**, für alle Arten von **Staubschädigungen** der Lunge, für **Lungenblähung** wie auch für **krankhafte Veränderung der Herzform** und der großen Schlagadern.

Die Beteiligung war und ist immer freiwillig. Von keiner Seite her wird die persönliche Willensentscheidung angetastet. Ich bin aber der Meinung, daß die persönliche Willensentscheidung da ihre Grenzen haben sollte, wo ein wesentliches Recht unseres Mitmenschen — nämlich das Recht auf Gesundheit — bedroht ist. Dieses Recht ist immer bedroht, solange nicht alle Belegschaftsmitglieder frei von ansteckenden Krankheiten — also auch frei von Lungentuberkulose — sind. Der Beweis hierfür wird aber nur durch eine jährliche Kontrolluntersuchung erbracht.

Das Bewußtsein der Mitverantwortung für den Nächsten ist bei unseren Lohnempfängern schon in einem sehr hohen Maße vorhanden. Bei den Röntgen-Reihenuntersuchungen beteiligen sich praktisch alle. Es fehlen nur die Urlauber und Kranken.

Bei unseren Angestellten ist das leider nicht der Fall. Eine höhere Beteiligung als 60% konnten wir noch in keinem Jahr verzeichnen. Bei der Suche nach den Gründen für die „Abstinenz“ sind wir nur auf Vermutungen angewiesen.

Unsere Filmauswertungen zeigen immer wieder überraschende Ergebnisse. Ein alter, vernarbter Tuberkuloseherd ist plötzlich wieder aufgeflackert und sein Träger infiziert die Umgebung. Ein alltäglicher Vorgang, der besonders in Zeiten mit gehäuften Erkältungskrankheiten aktuell ist. So kommt es, daß Menschen, die nachweislich jahrelang ohne Lungenbefund waren, plötzlich eine aktive, offene Tuberkulose haben. Weder der „Streuer“ noch die Infizierten merken etwas von dem Unheil, das auf sie zukommt. Hier hilft nur die vorbeugende Schirmbildaufnahme.

Es ist eine **medizinisch unbestrittene Tatsache**, daß es **keine sichere, schnellere und billigere Methode gibt als das Röntgenbild, um den Lungenkranken vom Gesunden zu scheiden** und im Endeffekt beiden zu helfen.

Dr. med. Siemes

Vorbeugen besser als heilen

Im März und April werden bei DEW die Betriebsräte neu gewählt



Die Männer und Frauen, die durch die Wahl in den Betriebsrat berufen werden, sollen für zwei Jahre am Aufbau und Ausbau des Unternehmens und seiner Einrichtungen wichtige Mitspracherechte haben und die Interessen der im Unternehmen tätigen Mitarbeiter vertreten.

Das ist keine leichte Aufgabe.

Sie verlangt großen, tätigen Einsatz; sie verlangt die Bereitschaft, Verantwortung auf sich zu nehmen; sie verlangt die Fähigkeit, dieser Verantwortung gerecht werden zu können.

Selbstverständlich lassen sich nicht alle menschlichen Unzulänglichkeiten ausschalten. Aber wenn wir Männer und Frauen in den Betriebsrat wählen, die nicht mit großen Worten, sondern mit den notwendigen sachlichen und charakterlichen Voraussetzungen an ihre Arbeit gehen, dann ist eine wichtige Voraussetzung für eine gute und erfolgreiche Bewältigung dieser Aufgaben geschaffen.

Ganz besondere Anforderungen stellt die gemeinsame Verantwortung im Sinne der Partnerschaft unter dem Gesetz der Mitbestimmung, die auf der Grundlage vertrauensvoller Zusammenarbeit zum Wohle des Unternehmens und der in ihm tätigen Menschen vor sich gehen soll und muß.

Hier wird mit nebelhaften Vorstellungen nichts erreicht; hier kann nur sachliche Mitarbeit aufgrund solider Kenntnisse zu Erfolgen führen.

Prüfen wir vor der Wahl, ob die Kandidaten diese Voraussetzungen erfüllen.

Mitglied des Betriebsrates sein bedeutet nicht, einen bequemen Job haben, bei dem vielleicht einige Sondervergünstigungen 'abfallen. Mitglied des Betriebsrates sein bedeutet: Arbeit und nochmals Arbeit — dazu manchen Ärger und mancherlei Mißverstehen.

Unsere Wahl soll diejenigen Kollegen in die Verantwortung bringen, die in nüchterner Weise an die schwere Aufgabe herangehen **um der Allgemeinheit willen**. Sie sind die Richtigen, weil sie die Besten sind.

Die Wahltermine stehen bei Drucklegung dieses Mitteilungsblattes nur für **Krefeld** fest. Hier findet die Wahl am **Mittwoch, dem 20. März, statt**, und zwar für die Mitarbeiter im Werk in der Zeit von 5.00 bis 23.00 Uhr in der Lehrwerkstatt, für die Mitarbeiter in der Hauptverwaltung in der Zeit von 8.00 bis 17.30 Uhr im Speisesaal der Hauptverwaltung.

In **Werdohl** wird am **3. April**, in **Remscheid** Anfang April und in **Dortmund** und **Bochum** im März gewählt, wobei für Dortmund der 18. März 1963 vorgesehen ist.

MOSAİK

TECHNISCHE MITTEILUNGEN

DEW erweitert die Schaufelfertigung für Triebwerke und Gasturbinen

In Anbetracht der fortschreitenden Entwicklung auf dem Gebiet des Triebwerk- und Turbinenbaues hat die Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft das Programm der Schaufelfertigung erweitert.

Nach Abschluß eines Lizenzvertrages mit der amerikanischen Utica Division, Kelsey-Hayes Company, Utica, N. Y., über die Herstellung von Verdichterschaufeln im Kaltwalzverfahren wird diese Fertigung nunmehr im Werk Remscheid aufgenommen.

Utica Division verfügt als einer der Hauptlieferanten des amerikanischen Triebwerkbaues über langjährige praktische Erfahrungen in der Fertigung kaltgewalzter Schaufeln.

DEW erhält durch dieses Abkommen für kaltgewalzte Schaufeln die Produktionsrechte in der Bundesrepublik

und die Verkaufslizenz für Westeuropa.

Hierdurch erfahren die bisher im Werk Remscheid angewandten Schmiedeverfahren zur Herstellung von Turbinen- und Verdichterschaufeln mit engen Toleranzen eine zweckmäßige Ergänzung.

Schutz hochwarmfester Werkstoffe gegen Korrosion in Verbrennungsatmosphären

Die Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft hat Verfahren entwickelt, mit deren Hilfe die Widerstandsfähigkeit von Werkstücken aus

hochwarmfesten Stählen und Legierungen (wie z. B. Turbinenschaufeln) gegen den Angriff aggressiver Verunreinigungen in Verbrennungsgasen verbessert wird.

Die chemische Zusammensetzung der hochwarmfesten Werkstoffe ist in erster Linie auf die Erzielung hoher Zeitstandfestigkeit abgestimmt. Änderungen dieser Zusammensetzung zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit würden eine Beeinträchtigung der Warmfestigkeitseigenschaften zur Folge haben. Aus diesem Grunde werden die den chemischen Angriff hemmenden Elemente — in erster Linie Chrom, Aluminium und Silizium — nur in die Oberfläche der Fertigteile eindiffundiert. Sie können dort in Mengen angereichert werden, die auch aus fertigungstechnischen Gründen in Form von Legierungen nicht zulässig wären, da sonst die Warmfestigkeitseigenschaften vermindert würden.

Da die Gehalte durch die Eindiffusion zum Innern des Werkstückes

hin abnehmen, setzen sich die Schutzschichten nicht schroff gegen den Kernwerkstoff ab; vielmehr sind sie auf diese Weise in denkbar günstigster Art mit dem Grundwerkstoff verwachsen. Es hat sich gezeigt, daß die Fertigteile durch solche Oberflächenbehandlungen auch gegenüber Thermochock unempfindlich werden.

Gute Ergebnisse der neuen Rollenherd-Vergüteanlage in Werk Remscheid

Am 12. Dezember 1962 lief nach einer Bauzeit von nahezu 10 Monaten in unserer Remscheider Vergüterei der erste Rollenherd-Vergüteofen an. Nachdem sich in der Sonderglüherei verschiedene Rollenherd-Vergüteöfen gut bewährt haben, ist hiermit in unserem Werk erstmalig eine Rollenherd-Vergüteanlage geschaffen worden.

Diese Ofenanlage wurde bereits im Mosaik des Septemberheftes kurz

Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:

Am 10. Januar 1963 verschied nach längerer Krankheit der Gründer und langjährige Leiter der Marathon Edelstahl AG Zürich, **Herr Direktor Hermann Anhegger**

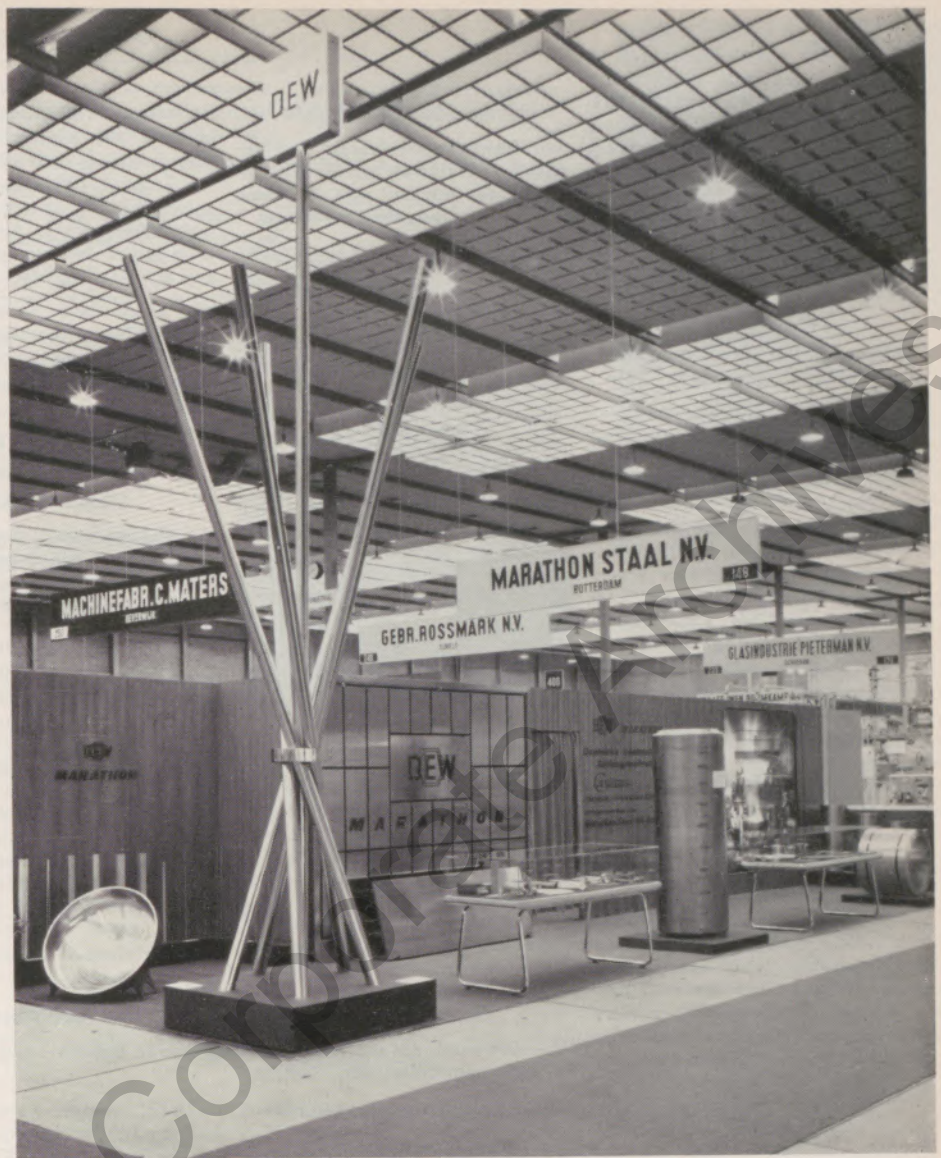
Bei dieser Gelegenheit denken wir an die verdienstvolle Mitarbeit des Verstorbenen, dessen hervorragenden wirtschaftlichen Kenntnissen und fachlichem Können wir zu verdanken haben, daß die DEW-Erzeugnisse in der Schweiz gut eingeführt wurden und über die Wirnisse der Kriegs- und Nachkriegsjahre hinaus ihren guten Namen erhalten konnten.

Wir werden Herrn Anhegger ein ehrendes Andenken bewahren.

Ausstellung MACHEVO
vom 21. bis 28. November 1962, Utrecht

Auf dieser Schau waren wir mit einem Stand vertreten, der sich durch seine eindrucksvolle Gestaltung auszeichnete und eine besondere Anziehungskraft ausstrahlte.

Unsere in sehr übersichtlicher und zweckvoller Anordnung gezeigten Erzeugnisse fanden laufend starke Beachtung.



Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

beschrieben. Die dort angegebene Leistung des Ofens mit 2000 kg pro Stunde wird anschaulich, wenn man sich vergegenwärtigt, daß dies einer Menge von 5000 VW-Kurbelwellen in 24 Stunden entspricht.

Mit der neuen Anlage konnten inzwischen zwei außergewöhnlich rißanfällige Chargen mit etwa 10000 Kurbelwellen rißfrei vergütet werden. Besondere Einrichtungen, mit deren Hilfe die Intensität des Abschreckvorganges gesteuert werden kann, lassen hoffen, daß sich auch weniger gut härtbare Chargen einwandfrei vergüten lassen.

Mit der Inbetriebnahme dieser Ofenanlage sind wir einen Schritt in unseren Vergütungen, nicht nur die Gütegleichmäßigkeit unserer Erzeugnisse zu verbessern, sondern auch die Arbeitsbedingungen zu erleichtern, vorangekommen. Dabei soll nicht verschwiegen werden, daß diese Anlage, die in der Umgangssprache als „Ofen“ bezeichnet wird, in Wirklichkeit eine komplizierte Maschine ist, die an die Sorgfalt und

Aufmerksamkeit der Härter hohe Anforderungen stellt.

Zur Zeit sind in der Vergüterei noch zwei weitere Sonderglühanlagen in Bau. Es handelt sich um eine Salzbad-Grobkorn-Isotherm-Glühanlage und einen Rollenherdofen zum Grobkorn-Isotherm-Glühlen.

Die Salzbadanlage, die für eine stündliche Leistung von 750 kg aufgelegt ist, wird voraussichtlich noch im Februar dieses Jahres in Betrieb genommen werden können. Der Grobkorn-Glühofen wird voraussichtlich im April betriebsbereit.

Die diesjährige Jubilarfeier, an der alle Arbeitsjubilare der Hauptverwaltung und der Werke Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund sowie Werdohl mit ihren Frauen teilnehmen, findet am

Sonnabend, dem 16. März,

in der Königsburg in Krefeld statt. Die Festansprache in der Feierstunde unter dem Motto „Ehre der Arbeit — Segen der Arbeit“ hält Arbeitsdirektor Bernhard Boine. Nach dem gemeinsamen Abendessen findet wieder ein ausgewähltes Unterhaltungsprogramm mit erstklassigen Kräften statt.

„Mono-Shell“ — eine neuartige Feinguß-Formtechnik

Die DEW hat das Feinguß-Programm ihrer Edelstahlgießerei im Werk Bochum mit der Einführung der neuartigen Formtechnik „Mono-Shell“ erweitert.

Dieses Verfahren gestattet die Herstellung komplizierter Teile mit hervorragender Oberfläche und erweitert die Anwendung des Feingußverfahrens auf Gußteile mit wesentlich höheren Stückgewichten. Beispielsweise können Turbinen-Leit- und Laufschaufeln mit profilierten Kühlkanälen feingegossen werden.

Diese Schaufeln werden vor allem in Strahltriebwerken verwendet.

Das „Mono-Shell“-Verfahren wird unter anderem bei der Erzeugung verhältnismäßig großer Turbinen-Laufräder und Leitapparate für Kleingasturbinen und Abgasturbolader angewendet.

Für alle diese Bauteile werden in größerem Umfang Werkstoffe eingesetzt, die eine Erschmelzung an der offenen Atmosphäre nicht erlauben. Die Feingußerei des Werkes Bochum verfügt außerdem seit einiger Zeit über einen Hochvakuum-Schmelzofen. Damit ist die Möglichkeit geschaffen, Werkstoffe auch mit Gehalten an Titan und Aluminium (z.B. Nimocast-Legierungen) in einwandfreier Qualität nach dem „Mono-Shell“-Verfahren zu vergießen.

Der Einkauf meldet

Einkaufsdirektor Walter Nerlich ist in seiner Eigenschaft als Mitglied des Beirates der Firma „SCHROTT-HANDEL, vorm. A. Sonnenberg GmbH.“, die eine Tochterfirma des Thyssenkonzerns ist, in die Geschäftsführung dieser Firma delegiert worden.

Direktor Nerlich behält nach wie vor die Leitung unserer Abteilung Einkauf.

Prokurist Vetter sprach auf der Jahrestagung der VBM

Auf der 8. Jahrestagung der Vereinigung Betrieblicher Marktforscher, die am 30. und 31. Oktober in Düsseldorf stattfand, standen nach einem Festvortrag von Prof. Dr. Dr. Erich Gutenberg von der Universität Köln über „Prinzipien der Willensbildung“ vier Referate zum Thema „Improvisation oder Disposition“ im Mittelpunkt, die aus verschiedenen Markt Bereichen Stellung nahmen. Aus dem Bereich der Eisen- und Stahlindustrie sprach zu diesem Thema der Prokurist unseres Unternehmens, Herr Martin Vetter, vor einem ausgewählten Zuhörer Kreis. Außerdem standen praktische Fragen des Marketing auf dem Programm der Tagung.

Herr Alfred Zerneck,

der unser Unternehmen in Japan vertritt, ist nach seinem Heimaturlaub wieder heil und gesund an seiner Arbeitsstätte in Tokyo angekommen. Wie er in einem Brief mitteilte, war die Rückreise besonders erlebnisreich und interessant. Sie führte ihn über Teheran, Isfahan, Karatschi, Lahore, Rangun und Hongkong. An diesen Punkten machte er kurze Zwischenstationen, um einen Eindruck von den dortigen Verhältnissen zu bekommen.

Termine für die Jugendwerkwochen

Die Jugendwerkwochen der weiblichen Büroanfertiger finden wieder im **Jugendheim Schwelm** statt und zwar in der Zeit vom 22. Mai bis zum 1. Juni. Uns steht dieses Mal das gesamte Haus zur Verfügung, so daß beide Lehrjahre teilnehmen werden.

Die Jugendwerkwochen für das zweite Lehrjahr finden wieder in der **Sozialakademie Friedewald** statt. Es sind drei Gruppen vorgesehen und zwar:

1. vom 24. Juni bis zum 3. Juli,
2. vom 4. Juli bis zum 13. Juli und
3. vom 15. Juli bis zum 24. Juli.

Die Jugendwerkwochen des Sozialinstituts „Kommende“ für das dritte Lehrjahr finden in diesem Jahr im **F. W. Weber-Haus in Nieheim** bei Bad Driburg statt. Hier wurden vier Gruppen eingerichtet und zwar:

1. vom 13. Juni bis zum 22. Juni,
2. vom 22. Juni bis zum 1. Juli,
3. vom 1. Juli bis zum 10. Juli und
4. vom 10. Juli bis zum 19. Juli.

Alle Einzelheiten über Programm und Aufteilung der Gruppen werden wir in den nächsten Ausgaben unseres Mitteilungsblattes veröffentlichen.

Neuer Betriebsdirektor

Herr Oberingenieur Dr.-Ing. Eitel-Friedrich Baerlecken wurde vom Vorstand mit Wirkung vom 1. Januar 1963 zum Betriebsdirektor ernannt.



Dr.-Ing. E.-F. Baerlecken

Direktor E.-F. Baerlecken, der in Wermelskirchen geboren wurde, kam nach seinem Studium an der Technischen Hochschule Aachen, das er mit dem Dipl.-Ing. und dem Dr.-Ing. abgeschlossen hatte, am 1. August 1936 zu unserem Krefelder Werk. Unter der damaligen Bezeichnung Ingenieur-Arbeiter begann er seine Tätigkeit.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

950,— DM wurden in der Ausschußsitzung vom 11. Dezember 1962 als Prämien für Verbesserungsvorschläge verteilt.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Peters, August Pompe, Arthur Reinhardt, Mathias Schoofs und Hans van de Ven. Wir gratulieren herzlichst!

Werk Krefeld

Ab 1. März 1937 wurde er als Assistent im Forschungsinstitut eingesetzt. Hier wurde er 1943 Abteilungsleiter. Am 1. April 1951 übernahm er verantwortlich die Leitung unseres Kaltwalzwerkes; am 1. Juli 1959 wurde er aufgrund hervorragender Leistungen zum Oberingenieur ernannt.

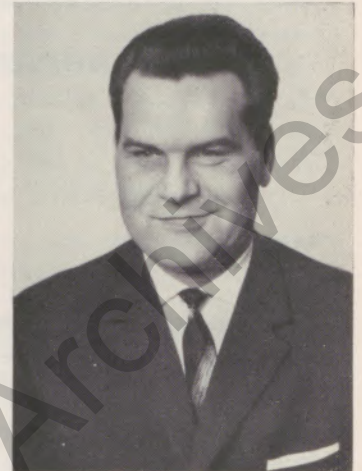
Wir sagen dem neuernannten Betriebsdirektor neben unserer Gratulation ein herzliches Glückauf für seine verantwortungsvollen Aufgaben!

Diplom-Volkswirt Hermann Deppe erhielt Prokura

Mit Wirkung vom 1. Januar 1963 hat der Vorstand mit Genehmigung des Aufsichtsrates Herrn Diplom-Volkswirt Hermann Deppe Prokura erteilt.

Hermann Deppe wurde 1927 in Stemen, Kreis Lemgo, geboren. In Rinteln an der Weser machte er sein Abitur. Es folgten Studienjahre in Bonn, Manchester und Marburg, die mit dem volkswirtschaftlichen Diplom abgeschlossen wurden. Nach mehrjähriger kaufmännischer Ausbildung im Kreditgeschäft bei verschiedenen Banken kam er im April 1957 erstmalig zu unserem Unternehmen. Bis August 1960 war er zunächst als Revisor, später als Leiter der Lochkartenabteilung in der Hauptverwaltung tätig.

in Krefeld tätig. Am 1. September 1960 wurde er als Vorstandsassistent von Herrn Direktor Dr. Cordes zur ATH versetzt. Seit dem 1. April 1962 ist er wieder bei uns. Hier unterstehen ihm als Abteilungsleiter



Prokurist H. Deppe

die Abteilungen Organisation/Revision mit der Lochkartenabteilung.

Dem neuen Prokuristen ein herzliches Glückauf!

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere bisherigen Mitarbeiter: Josef Essers (Baubetrieb), Konrad Gierlings (Walzwerkschlosserei), Gertrud Gilberts (Stahlkontrolle II), Max Grossmann (Energiebetrieb), Johannes Hoolmans (Buchhaltung), Walter Kuhn (Stahlkontrolle I), Mathias Lamers (Mech. Werkstatt), Johann Nys (Mittelstraße), Erich Paps (Verkauf), Hugo Rumberg (Rechnungsprüfung), Karl Schüssler (Stahlkontrolle II) und Walter Witt (Energiebetrieb).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Termine für die Frühjahrs-Belegschaftsversammlungen

Inzwischen konnten mit der Verwaltung der Königsburg die Termine für die Belegschaftsversammlungen im Frühjahr 1963 festgelegt werden. Die Versammlungen finden statt am:

- Donnerstag, dem 7. März, 15.00 Uhr und 17.30 Uhr**
Dienstag, dem 12. März, 15.00 Uhr und 17.30 Uhr
Montag, dem 18. März, 15.00 Uhr

Leider ließ es sich nicht umgehen, daß am 7. März die A-Schichtgruppe nach der Versammlung auf Nachtschicht gehen muß.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Erich Ophees † 18. 11., Theo Geskes † 28. 11., Bernhard Silkens † 30. 11., Peter Furtkamp † 5. 12., Johann Kluth † 6. 12., Ernst Pfeiffer † 10. 12., Mathias Kamps † 15. 12., Johann Beckers † 23. 12., Helmut Schmitz † 3. 1., Nikolaus Schekoldin † 4. 1., Ernst Martin † 9. 1., Matthias Lennartz † 13. 1., Otto Holland † 15. 1., WERK KREFELD

Gustav Dohlhaus † 28. 11., Ernst Meister † 20. 12., Paul Turzynski † 4. 1., Wilhelm Tilsner † 7. 1., WERK REMSCHEID

Josef Deitmerg † 18. 9., Horst-Dieter Schmidt † 4. 12., Otto Schneider † 13. 1., WERK WERDOHL Friedrich Noisten † 29. 12., WERK DORTMUND
 Heinrich Steinkamp † 28. 11., Heinrich Henkel † 5. 12., WERK BOCHUM Karl Kornalewicz † 2. 12., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Betriebsratswahl 1963

Am 2. Januar wurde der Wahlvorstand für die diesjährige Betriebsratswahl gewählt. Er setzt sich danach aus den bisherigen Betriebsratsmitgliedern Günter Altendorf, Horst Leupold und Josef Rehnartz zusammen.

Der Wahlvorstand hat als Termin für die Betriebsratswahl 1963 den 20. März bestimmt. Da ein Teil der Mitarbeiter an diesem Tage Freischicht hat (Stahlwerk, Glüherei), wählen diese Mitarbeiter bereits am 18. März. Lohn- und Gehaltsempfänger wählen in getrennten Wahlgängen (Gruppenwahl), falls nicht beide Gruppen vor der Neuwahl in getrennten, geheimen Abstimmungen die gemeinsame Wahl beschließen.

Die Wahl selbst findet in der Lehrwerkstatt, für die Angestellten der Hauptverwaltung im Speiseraum der Hauptverwaltung statt.

Unsere Werkspensionäre trafen sich in der Königsburg

Am Nachmittag nach der Jugendweihnachtsfeier trafen sich unsere Werkspensionäre mit ihren Ehefrauen wieder zu einer Feierstunde in der Königsburg, in deren Mittelpunkt das Spiel der Lehrlinge und die Ansprache von Herrn Direktor Dr. Lösch

Kriegsversehrte!

Wir müssen immer wieder feststellen, daß einzelne kriegsversehrte Kassenmitglieder ihren Rentenbescheid des Versorgungsamtes bisher der Kasse noch nicht vorgelegt haben.

Hierdurch können dem Mitglied und auch der Kasse erhebliche finanzielle Nachteile entstehen.

Soweit es noch nicht geschehen ist bitten wir deshalb um umgehende Vorlage des Rentenbescheides.

Betriebskrankenkasse

standen. Bei dem nachfolgenden gemeinsamen Kaffeetrinken, das durch musikalische und artistische Darbietungen verschönt wurde, konnten manche Erinnerungen ausgetauscht und menschliche Begegnungen erneuert werden.

Jahresversammlung unserer Gesangabteilung

In der Jahresversammlung unserer Gesangabteilung, die am Sonnabend, dem 26. 1. 1963, stattfand, wurde u. a. die Neuwahl des Vorstandes durchgeführt. Die Wahl hatte folgendes Ergebnis:

1. Vorsitzender Willi Odendahl, 2. Vorsitzender Adolf Schinkels, Schriftführer Hans de Rath, Kassierer Karl-Heinz Stieger, 1. Archivar Gustav Sieberth, 2. Archi-

var Theodor Stickelbruck, Vize-dirigent Willy Theufen.

Wir wünschen dem Vorstand ein erfolgreiches Wirken zum Wohle unserer Gesangabteilung, die bei so vielen Gelegenheiten ihr hohes Können unter Beweis gestellt hat.

Rund 800 Besucher von Oktober bis Dezember

Der Krefelder Naturwissenschaftliche Verein, die Mathem. Naturw. Unter-richtsanstalt Recklinghausen, die I. G. Metall, Köln, der Verband Deutscher Elektrotechniker, die Wirtschaftsvereinigung Düsseldorf stehen u. a. auf der Liste unserer Besucher in den letzten Monaten des vergangenen Jahres. Dazu kommen Studenten der technischen Universität Berlin, der T. H. Aachen, der Ingenieurschule



Unser Krefelder Werkspensionär Hermann Hochbein feierte seinen 85. Geburtstag. Herzlichen Glückwunsch!

Krefeld und der Päd. Akademie in Köln. Unsere Verkaufsstelle Stuttgart war mit 40 ihrer Kunden zu Besuch in Krefeld. Neben rund 100 Meistern stellen Lehrlinge zahlreicher Werke und Schüler vieler Berufsschulen das Hauptkontingent der immer sehr interessierten Besucher, zu denen diesmal auch 25 Soldaten des Britischen Signal Regiments, das in Krefeld stationiert ist, gehörten.

Jahres-Unfalltabelle 1962

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahr-klasse	Letzter Stand
Gruppe I Gefahrklasse 1,5 — 3,0	1. Tifa	0,47	2,0	4.
	2. Hilfspersonal	0,55	2,0	1.
	3. Wärmestelle	0,61	1,5	3.
	4. Forschungsinstitut	0,66	1,5	2.
	5. Energie-Betrieb	0,97	3,0	5.
Gruppe II Gefahrklasse 3,5 — 4,0	1. Werkzeugaufbereitung	0,36	3,5	2.
	2. Werkzeugabteilung	0,72	3,5	4.
	3. Hauptlager	1,19	4,0	1.
	4. Zieherei	1,77	4,0	7.
	5. Blockdreherei	1,91	3,5	8.
	6. Lehrwerkstatt	1,92	3,5	5.
	7. Mech. Werkstatt	1,98	3,5	3.
	8. Stahlkontrolle I	2,23	3,5	6.
	9. Stahlkontrolle II	2,84	3,5	9.
Gruppe III Gefahrklasse 4,5 — 5,0	1. Elektro-Betrieb	1,05	4,5	1.
	2. Kaltbandwerk	1,12	4,5	4.
	3. Techn. Betriebswirtsch.	1,36	4,5	2.
	4. Kaltwalzwerk	2,04	4,5	3.
	5. Reparatur-Betrieb	2,24	4,5	6.
	6. Blechwalzwerk	2,77	5,0	5.
Gruppe IV Gefahrklasse 5,5	1. Walzwerkschlosserei	0,60	5,5	2.
	2. Bahn-Betrieb	0,86	5,5	3.
	3. Blockstraße I	0,98	5,5	4.
	4. Bau-Betrieb	0,99	5,5	1.
	5. Wärmebehandlung	2,06	5,5	6.
	6. Rohrwerk	2,36	5,5	8.
	7. Platinenvorbereitung	2,46	5,5	5.
	8. Feinststraße	2,65	5,5	7.
	9. Mittelstraße	2,73	5,5	10.
	10. Blockstraße II	3,17	5,5	9.
Gruppe V Gefahrklasse 7,0 — 8,5	1. E.-Werk I	1,76	7,0	2.
	2. Preßwerk	2,16	8,5	—
	3. E.-Werk II	2,29	7,0	1.
	4. S. M.-Werk	2,39	7,0	3.
	5. Hammerwerk	3,27	8,5	4.
	6. E.-Werk III	3,81	7,0	5.

Die Betriebe Stahlkontrolle II, Blechwalzwerk, Blockstraße II und E.-Werk III setzen sich mit ihrer Unfallhäufigkeit erheblich gegen die Werte der jeweils in der gleichen Gruppe befindlichen Betriebe ab. Für diese Betriebe besonders gilt es im Jahre 1963 die Unfallzahlen wesentlich zu verbessern.

Goldene Hochzeit

Am 11. Januar 1963 konnte unser Werkspensionär Mathias Görtz aus Willich mit seiner Ehefrau das Fest der Goldenen Hochzeit feiern. Wir gratulieren nachträglich herzlichst und wünschen noch viele glückliche gemeinsame Jahre!

Schutzkappe bewährte sich

Es ist erst wenige Wochen her, daß das Tragen von Kopfschutz in den Warmwalzwerken zur Pflicht wurde, und schon wurden zwei Vorfälle bekannt, bei denen durch die Schutzkappe zwei schwere Kopfverletzungen verhütet wurden.

Sie seien hier berichtet:

An der Mittelstraße war man beim Bauen der Gerüste. Unser Mitarbeiter Walter Griesbach entfernte unterhalb der Gerüste Zunder aus dem Kanal. Beim Anschlagen eines Keiles am Gerüst mit einem schweren Fausthammer, flog derselbe dem Walzer aus der Hand und aus ca. 2,5 m Höhe unserem Mitarbeiter Griesbach an den, — nein, nicht an den Kopf, — sondern auf die Schutzkappe.

Mitarbeiter Griesbach stieg einigermaßen erschüttert, aber sonst wohlbehalten aus dem Kanal und wird in Zukunft ein besonders inniges Verhältnis zu seiner im wahrsten Sinne des Wortes „Schutzkappe“ haben.

Zu dieser Geschichte ist noch folgendes zu sagen:

Der Mitarbeiter, der den Fäustling handhabte, trug Fausthandschuhe. Das war falsch. Hätte er den Handhammer, wie es richtig ist, mit der bloßen Hand geführt, wäre derselbe ihm nicht aus der Hand gerutscht.

Außerdem ist beim Zusammenwirken mehrerer Leute besondere Vorsicht angebracht.

In der Adjustage Feinststraße riß bei normaler Belastung und ohne ersichtlichen Grund eine Kette. Das ausschlagende Ende traf einen Mitarbeiter seitlich am Kopf so, daß die Schutzkappe einige Meter weit weg flog. Der Kopf des Mitarbeiters hat nichts abbekommen.

In diesem Zusammenhang ist darauf hinzuweisen, daß bei sehr niedrigen Temperaturen, wie sie in den letzten Wochen durch den Frost bewirkt wurden, die Ketten nicht bis zur vollen Nutzlast belastet werden dürfen.

Wir freuen uns, daß durch die Einführung der Schutzkappe in den Warmwalzwerken zwei Mitarbeiter vor Schmerzen und Schaden bewahrt blieben und bitten diejenigen, die dieser Maßnahme noch skeptisch gegenüber stehen, die geschilderten Vorfälle als Beweis für ihre Notwendigkeit anzusehen. Die Schutzkappe verhütet jeden Tag Unfälle, ohne das groß darüber geredet wird.

Werk Remscheid

Neue Vorarbeiter und Kolonnenführer

Unsere Mitarbeiter Karl Altenberger (GTS-Abteilung), Heinz Cremer (Wärmestelle), Gottwald Ey (Verdreherei und Brennerei), Bruno Manthey (Hügelstraße) und Kurt Margenberg (Schlosserei) wurden zu Vorarbeitern und unser Mitarbeiter Walter Krämer (Kranab-

teilung) zum Kolonnenführer ernannt. Wir wünschen ihnen guten Erfolg!

Feier unserer Werkspensionäre

Mit festlich gedeckten Tischen war die lichter geschnürte Turnhalle des Remscheider Turnvereins als größter Gastesaal Remscheids zur Werkspensionärsfeier hergerichtet.

Unserer Einladung waren über 300 Werkspensionäre mit ihren Ehefrauen und die Witwen unserer ehemaligen Mitarbeiter gefolgt. Beim Eintritt in den Saal und später an der gemeinsamen Kaffeetafel freute man sich über das alljährliche Wiedersehen.

Herr Balzer begrüßte die Anwesenden, übermittelte die guten Wünsche des Werksleiters sowie des Vorstandes und gab anschließend einen Überblick über den Stand und die wirtschaftliche Lage des Unternehmens.

Besonders herzlich begrüßte Herr Balzer den ältesten Werksrentner, Herrn Anton Breitbach, mit 89 Jahren und weitere 23 Werksrentner, die über 80 Jahre alt sind.

Nach einigen Stunden, die mit Unterhaltung und Abendessen schnell vergingen, verabschiedete man sich in der Überzeugung, einen gemütlichen Abend in der DEW-Gemeinschaft verlebt zu haben.

Zum Oberingenieur ernannt

Mit Wirkung vom 1. Januar 1963 hat der Vorstand den Remscheider Betriebsleiter **Franz-Dietrich Schieferdecker** zum Oberingenieur ernannt.

Dipl.-Ing. F.-D. Schieferdecker stammt aus Thüringen. Nach dem Besuch der



Oberingenieur F.-D. Schieferdecker

Technischen Hochschulen in München und Aachen und dem Examen als Diplom-Ingenieur war er bei verschiedenen Firmen als Praktikant, Direktionsassistent und Betriebsingenieur tätig, bis er am 1. Oktober 1952 zu unserem Remscheider Werk kam. Hier steht er als Leiter der Schmiedebetriebe verantwortungsvollen Aufgaben gegenüber, für die wir ihm — neben einer herzlichen Gratulation zum Oberingenieur — alles Gute und vollen Erfolg wünschen!

Werk Bochum

Plan für die Jugendgemeinschaftstage 1963

- | | |
|----------------------|---|
| 12. Januar | „Deutschland und die EWG“
Referent: Schulrat Peine, Wattenscheid
Dazu Vorführung des Films:
„Europa hat schon begonnen“ |
| 9. Februar | „Die Unterdrückung des Menschen im totalen Massenstaat“
Film: „1984“
Einführung und Diskussionsleitung:
Dr. Wichmann, Kommende, Dortmund-Brackel |
| 2. März | Besuch der DGB-Bundesschule, Hattingen
Referat des Schulleiters Prof. Dr. Franz Deus:
„Zweck und Aufgaben der Gewerkschaften“
Anschließend gemeinsames Mittagessen als Gäste der Schule |
| 20. April | 1. Lehrjahr Dortmund und Bochum:
„Ich will etwas vom Leben haben“
Referent: Landesjugendpfleger Busch, Münster
2. bis 4. Lehrjahr (legt Dortmund fest) |
| 4. Mai | „Unfallverhütung — Unfallschutz“
Vortrag mit Filmvorführung
Leitung: Sicherheitsbeauftragter H. Born, Bochum |
| 15. Juni | Spiefilm über eine Widerstandsgruppe der NS-Zeit:
„Meine Ehre heißt Treue“
Einführung und anschließende Aussprache unter Leitung von Franz Steber, Düsseldorf |
| Juli/August | Jugendwerkwochen |
| 14. September | Sportwettkampf Dortmund — Bochum in Bochum |
| 12. Oktober | Vortrag und Filme über Sparen und Vermögensbildung:
1. „Das Neueste aus Schilda“ (Film zur Sparerziehung)
2. „Der große Groschen“ (Anregung zum richtigen Umgang mit Geld)
3. „Ich als Aktionär“
Leitung: H. Massenberg |
| 23. November | „Ich weiß mich zu benehmen“
Ein kleiner Knigge für das tägliche Leben
Referent: Heinz Prodöhl, Krefeld |
| 21. Dezember | Jugendweihnachtsfeier |

Ohne Pfand!

Früher, als alle Getränke noch in den Verkaufsstellen geholt werden mußten, wurde üblicherweise beim Kauf einer neuen Flasche eine alte zurückgegeben, um das Flaschenpfand zu sparen. Heute, wo inzwischen Getränkeautomaten aufgestellt wurden, die kein Flaschenpfand verlangen, hapert es manchmal mit der Rückgabe der leeren Flaschen. Sie sollten von verständigen Mitarbeitern nicht als Ölkannenersatz, Blumenvase oder dgl. zweckentfremdet, sondern für den weiteren Gebrauch in die dafür angebrachten Ständer gesteckt werden.

Die Ständer sind bekanntlich unmitteilbar neben allen Automaten. Es ist also kein besonderer Weg für die Rückgabe erforderlich, sondern — wie früher — lediglich die Mitnahme beim Neukauf.

Vor allem wollen wir auch denen, die Abfalleimer, Papierkörbe usw. als den geeigneten Ablageplatz für die geleerte Flasche ansehen, noch einmal sagen, daß diese Behälter dafür keineswegs vorgesehen sind.

Wir halten auch wenig von der Methode, die Flasche in irgendeine Ecke oder einfach irgendwo ins Gelände zu werfen, selbst dann nicht, wenn die Flasche dabei in Scherben zerfällt und somit ohnehin nicht mehr

zu gebrauchen ist. Selbstverständlich wünschen wir im Interesse der Unfallverhütung nicht, daß so ein Flaschenwerfer sich mal an einem Glassplitter verletzt, aber vielleicht ist er wenigstens so freundlich, sein Fahrrad gelegentlich mit den Glasresten in engeren Kontakt kommen zu lassen — möglichst dann ohne Flickzeug in der Satteltasche...

Kurz und gut: Alle „Durstigen“ werden freundlichst ersucht, beim Gang zum Automaten die leere Flasche nicht zu vergessen, sondern als ordnungsliebende Kollegen in den Leer- und Ständer zu stellen, damit dieser seine Daseinsberechtigung nachweisen kann.

Konzert unserer Gesangabteilung

Am Sonntag, dem 2. Dezember, gab unsere Gesangabteilung unter der Leitung von Musikdirektor **Otto Bettzieche** und verstärkt durch das Hornquartett des Städt. Orchesters Bochum ein eigenes Konzert im Union-Theater. Die hochwertige Vortragsfolge, die die zahlreichen Zuhörer begeisterte, war der Romantik gewidmet. Auch in der Presse fand die wohlgelungene Vortragsveranstaltung eine gute Resonanz.

So schrieb die Westdeutsche Allgemeine:

„Die ersten beiden Chorwerke waren deswegen besonders interessant, weil sie romantisches Gefühl aus der Sicht unseres Jahrhunderts darzulegen suchten.“

Die weiteren Lieder von R. Schumann und F. Schubert sowie die

Jägerchöre aus „Euryanthe“ und dem „Freischütz“ von K. M. von Weber beflügelten den Sängerseifer beträchtlich. Mit rechtem Schwung und stimmlichem Glanz wußte man zu überzeugen, doch Bettzieches klare Zeichengebung war auch um zarten Ausdruck bemüht.

Am 27. Januar 1963 starb nach kurzer, aber schwerer Krankheit der frühere Betriebsratsvorsitzende, unser langjähriger Mitarbeiter

Wilhelm Nitsch,

der seit 1940 bei uns beschäftigt war und seit 1959 im wohlverdienten Ruhestand lebte. Noch bei der letzten Weihnachtsfeier der Pensionäre hatte er herzliche Worte des Dankes gesprochen. Wir werden ihm ein ehrendes Andenken bewahren.

Wieder trafen sich die Bochumer Pensionäre



Nachdem im vergangenen Jahre erstmalig eine vorweihnachtliche Zusammenkunft unserer Werksrentner stattgefunden hatte, war das diesjährige Treffen in der Adventszeit bereits mit einem Hauch von Tradition behaftet. Neben den alten „Veteranen“ saßen die „jungen“ Rentner, die

erst im Laufe des Jahres 1962 nach einem schaffensreichen Leben ihre Hände ruhig in den Schoß legen konnten. Werksleiter Direktor Dr. Offermann konnte neben den Betriebsleitern und Mitgliedern des Betriebsrates zur großen Freude aller unseren Arbeitsdirektor Boine begrüßen. Nach einem kurzen Überblick über die zwischenzeitliche Entwicklung und den augenblicklichen Stand unseres Werkes gedachte Dr. Offermann der seit der letzten Zusammenkunft verstorbenen Rentner. Arbeitsdirektor Boine, der am gleichen Tage in Dortmund die neue Lehrwerkstatt ihrer Bestimmung übergeben hatte, schlug in seiner Festansprache einen Bogen von diesem Ereignis, das der im Dienste der DEW stehenden jüngsten Generation noch bessere Ausbildungsmöglichkeiten eröffnet, bis hin zu der abendlichen Feier. Ohne Fleiß und die unermüdliche Mitarbeit der jetzigen Rentner hätte die DEW nicht den heutigen Stand erreichen können. Ihr Einsatz und ihre Verbundenheit mit dem Unternehmen seien Vorbild und Ansporn für die Jugend, nachzueifern, das begonnene Werk fortzusetzen und weiter auszubauen. Das in den zurückliegenden Jahrzehnten zum Teil unter schwersten Bedingungen Geschaffene dürfe und werde nicht vergessen werden. Der Treue der Rentner entspreche der Dank der DEW, die sich mit ihren alten Mitarbeitern auch nach ihrem Ausscheiden engstens verbunden fühle.

Der frühere Betriebsratsvorsitzende Nitsch dankte als Sprecher der Rentner dem Arbeitsdirektor und der Werksleitung dafür, daß sich die Pensionäre nach wie vor als Angehörige der DEW-Gemeinschaft betrachten könnten, wie sonst der „Opa“ auch noch zur Familie gehöre.

Zum Gelingen des harmonisch verlaufenen Abends trugen nicht zuletzt die schönen Darbietungen der Solisten und des Doppelquartetts unseres Werkschores bei.

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 85. Geburtstag

zum 80. Geburtstag

Werk Dortmund

Verbesserungsvorschläge brachten DM 1095,—

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 12 Vorschläge mit obiger Summe prämiert werden.

Wir gratulieren unseren Mitarbeitern: Gerd Dicke, Fritz Frontzek (2x), Karl Gebner, Richard Gertz, Wilhelm Hüttemann, Otto Karst, Gerhard Krüger, Horst Simon, Otto Strücker, Gerd Tripp und Willy Winterkamp!

In den Ruhestand getreten

Am 31. Dezember 1962 trat unser Mitarbeiter Paul Landrock wegen Erreichung der Altersgrenze in den Ruhestand.

Werk Werdohl

Lob der guten Tat

Unser Mitarbeiter Karl Glauner, Meister in der Reparaturwerkstatt, bewahrte durch sein geistesgegenwärtiges Handeln einen Dreher, welcher von der umlaufenden Rundstange einer Drehbank erfaßt wurde, vor schweren Verletzungen.

Die Werksleitung hat Meister Glauner für diese Tat Lob und Anerkennung ausgesprochen.

Röntgenreihen-Untersuchung

An der am 27. November 1962 durchgeführten Röntgen-Reihenuntersuchung der Eisen- und Stahlindustrie haben sich 76% unserer Mitarbeiter beteiligt.

Vertrauensarzt besuchte unser Werk

Der neue Leiter der vertrauensärztlichen Dienststelle Werdohl, Herr Dr. med. Buchbinder, besuchte unser Werk, um sich ein Bild über die Ar-

Wir wünschen ihm noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

Interesse an der neuen Lehrwerkstatt

Am 15. Dezember 1962 besuchten die Schulpflegschaften benachbarter Schulen unsere neu eingerichtete Lehrwerkstatt. Sie waren sehr interessiert und dankbar für das Gesehene und Gehörte.

Auch die Ausbildungsleiter benachbarter Firmen besichtigten die neue Lehrwerkstatt und waren stark beeindruckt.

beitsplätze und Arbeitsbedingungen unserer Mitarbeiter zu machen.

Jugendgemeinschaftstag

Im Rahmen eines Jugendgemeinschaftstages sprach Heinz Prodöhl vom Hauptwerk in Krefeld zu den Jugendlichen unseres Werkes über das Thema „Ich weiß mich zu benehmen“.

Der Vortrag wurde mit großem Interesse von allen Jugendlichen aufgenommen. Da das Thema aus zeitlichen Gründen nicht zu Ende geführt werden konnte, soll es an einem der nächsten Jugendtage fortgesetzt werden.

Friedrich Wilhelm Berges 75 Jahre

Die Mitarbeiter des Werkes Werdohl begrüßen in enger Verbundenheit ihren langjährigen früheren kaufmännischen Vorstand, Herrn Direktor F.-W. Berges, zu seinem 75. Geburtstag mit einem herzlichen Glückauf!

Verkaufsstelle Hannover

Feierstunde für die Mitarbeiter

Eine kleine Feierstunde vereinte am 19. Dezember die Mitarbeiter der Verkaufsstelle in den Büroräumen. Bei dieser Gelegenheit überreichte Herr Direktor Hesse mit freundlichen Begleitworten die Buchgabe 1962 an alle Mitarbeiter.

Rentnerfeier

Am 10. Dezember 1962 fand in einem kleinen, gemütlichen Landgasthof in der Nähe Hannovers die Jahresfeier für unsere Rentner statt. Die rund 100 Teilnehmer wurden mit drei Bussen nach Coppenbrügge gefahren. Bei Kaffee und Kuchen verlebten unsere Rentner einige frohe Stunden, die von der Wiedersehensfreude getragen waren. Ein Vortragskünstler bereitete neben den Musikdarbietungen viel Vergnügen durch ernste und humorvolle Vorträge. Die harmonische Veranstaltung hat den Rentnern große Freude gemacht.

Goldene Hochzeit

Unser Werksrentner Friedrich Höver in Wettbergen konnte mit seiner Ehefrau das Fest der Goldenen Hochzeit feiern. Wir wünschen den beiden Eheleuten noch viele gesunde und glückliche Jahre.

Verkaufsstelle München

Neues Lagergebäude bezogen

Das neue Lagergebäude München-Germering konnte inzwischen bezogen und der Lagerbetrieb am 2. Januar 1963 wieder aufgenommen werden. Die Fertigstellung der Außenanlagen wird im Frühjahr erfolgen.

unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD: Paul Herdegen 12.1., Adam Smeets 28.2., Johann Levels 28.2., Otto Wichmann 16.3., WERK REMSCHEID: Wilhelm Vorwerk 5.1., Karl Eichert 13.1., Ernst Wittfeld 4.2.,

WERK KREFELD: Johann Küppers 2.1., Heinrich Dappers 2.1., Johann v.d.Boom 2.1., Heinrich Klich 10.1., Peter Rams 13.1., Hubert Langowski 14.1., Walter Schumann 24.1., Gabriele Donath 1.2., Heinrich Schieren 1.2., Josef Spitz 2.2., Johann Balgheim 8.2., Josef Hebben 13.2., Wilhelm Decrae 13.2., Franz Stein 24.2., Werner Printzen 1.3., Gerhard Erckel 4.3., Albert Jansen 17.3., Heinrich Siewert 20.3., Bernhard Terhorst 26.3., Jakob Franken 28.3., WERK REMSCHEID: Heinz Remmel 6.1., Erich Blask 8.1., Nikolaus Knorz 17.1., Georg Brennecke 11.2., Ferdinand Conrads 15.2., Georg Kraft 19.2., Hugo Hackländer 26.2., Fritz Müller 7.3., Friedrich Kleine 14.3., Oskar Voss 16.3., Eugen Vedder 27.3., Heinrich Osenberg 28.3., WERK BOCHUM: Theodor Wickenburg 3.1., Fritz Menski 4.1., Friedrich Duda 7.1., Ernst Kordak 13.1., Heinrich Müller 1.2., Ignatz Kowalski 2.2., Anton Gralmann 8.2., Hans Müller 8.2., Paul Hohmann 10.2., August Brockschmidt 15.2., Ludwig Gockel 1.3., Heinrich Kösters 1.3., Josef Kwasniewski 5.3., WERK DORTMUND: Dr. phil. Werner Hotop 1.1., Hans Dembsky 23.2., Martha Rathenow 28.3.,

WERK KREFELD: Hermann Hochbein 14.1., Karl Konnes 21.2.,

WERK KREFELD: Hermann Wendland 4.3., Paul Heitmann 8.3., WERK REMSCHEID: Adolf Haase 25.1.,

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Leonhard Rauch 8. 1., WERK WERDOHL: Direktor Friedrich Wilhelm Berges 30. 1.,

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Bernard Klahold 3. 1., Jakob Enger 11. 1., Anna Hög 15. 1., Peter Schreurs 20. 1., Heinrich Kamps 24. 1., Wilhelm Joesch 25. 1., Johann Nelsen 26. 1., Alfons Ingenerf 29. 1., August Berninghaus 30. 1., Jakob Melles 7. 2., Josef Nelles 16. 2., Otto Witscher 24. 2., Heinrich Fassbender 25. 2., Wilhelm Rogge 7. 3., August Köhne 8. 3., Johann Seerden 13. 3., WERK REMSCHEID: Fritz Bracht 7. 2., Erich Keil 19. 2., Richard Kühnast 4. 3., WERK BOCHUM: Oskar Gläss 7. 1., WERK DORTMUND: Franz Bendig 24. 1., WERK WERDOHL: Gustav Bornemann 22. 2., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Ignaz Max 1. 2., Frida Stache 3. 2., Ellen Gass 4. 3.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Peter Kreuzmann 1. 1., Oskar Eisenreich 2. 1., Peter Keuk 4. 1., Willi Sauerborn 4. 1., Peter Ringel 5. 1., Paul Küppers 5. 1., Wilhelm Bremenkamp 6. 1., Anna Peschkes 6. 1., Peter Ditzes 10. 1., Gerhard Teloo 18. 1., Mathias Ronkholz 20. 1., Johann Lufen 24. 1., Johann Kuhnkeath 24. 1., Heinrich Jansen 26. 1., Jakob Hannen 28. 1., Peter Loosen 1. 2., Peter Lang 2. 2., Erich Kerfs 3. 2., Hubert Loefen 3. 2., Paul Hissen 3. 2., Franz Schreurs 4. 2., Wilhelm Schappert 8. 2., Franz Notz 10. 2., Josef Cuban 11. 2., Jakob Dedters 11. 2., Heinrich Metten 16. 2., Paul Gruyters 18. 2., Josef Wallner 22. 2., Hubert Heyer 25. 2., Gustav Schimmelpfennig 3. 3., Margarethe Roth 3. 3., Friedrich Pieper 7. 3., Georg Wende 7. 3., Gerhard Schoers 10. 3., Wilhelm Weiers 14. 3., WERK REMSCHEID: Fritz Heinen 10. 1., Fritz Schmittenberg 12. 1., Karl Lenz 18. 1., Elisabeth Plätzer 26. 1., Heinrich Will 28. 1., Karl Zogass 29. 1., Walter Mauersberger 10. 2., Walter Rädich 19. 2., Ernst Merker 15. 3., WERK BOCHUM: Auguste Beckhoff 23. 1., Otto Grabs 2. 2., Adolf Borutta 10. 2., Johann Helling 14. 2., Franz Komosinski 21. 2., WERK WERDOHL: Alfred Marx 2. 1., Adolf Karden 31. 1., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Otto Schwarz 25. 1., Lorenz Parnitzke 28. 1., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Hildegard Koltfärber 12. 1.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Gerda Pagel 1. 1., August Seuthe 4. 1., Josef Janssen 5. 1., Gustav Keuthen 8. 1., Bruno Wlotzka 12. 1., Maria Beckmann 13. 1., Hans Maes 16. 1., Vinzent Gorczok 21. 1., Heinz Rätzmann 22. 1., Hans Ehlen 26. 1., Paul Braun 28. 1., Fritz Schubert 30. 1., Frieda Becker 31. 1., August Klose 31. 1., Josef Niessen 1. 2., Hans Simon 4. 2., Josef Gerigk 4. 2., Heinrich Heinen 5. 2., Erich Grimm 7. 2., Wilhelm Ellinghoven 7. 2., Heinrich Jansen 8. 2., Erich Kapps 9. 2., Heinrich v. Sommeren 10. 2., Gerhard Schallert 12. 2., Jacob Sturm 13. 2., Elisabeth Mohren 14. 2., Herbert Kroker 15. 2., Ludwig Meißner 16. 2., Hans Junghans 17. 2., Heinrich Ramrath 17. 2., Willy Urban 20. 2., Eduard Kanzer 21. 2., Peter Winkelmolen 22. 2., Johann Theissen 25. 2., Johann Schmitz 27. 2., Wilhelm Siemes 28. 2., Willi Löbel 2. 3., Sophia Urbach 3. 3., Heinrich Fischer 8. 3., Josef Kaiser 9. 3., Alfred Richter 10. 3., Karl Schwarz 13. 3., WERK REMSCHEID: Georg Kraft 4. 1., Giovanni Palopoli 5. 1., Willi Schäfer 16. 1., Wilhelm Tilsner 22. 1., Kurt Schneider 26. 1., Pasquale Saporito 6. 2., Hans Garnich 10. 2., Erwin Ewest 11. 2., Julius Stranowski 15. 2., Friedhelm Arntz 3. 3., Kurt Ferner 7. 3., WERK BOCHUM: Wilhelm Krehl 4. 1., Walter Korte 7. 1., Dolores Schwiderski 16. 1., Gustav Baake 5. 2., Anton Kafka 19. 2., Anton Bracht 20. 2., WERK DORTMUND: Kasimir Furtak 1. 1., Ewald Faust 15. 1., Wilhelm Heitling 24. 1., Hildegard Bergmann 28. 1., Ernst Grau 9. 2., WERK WERDOHL: Günter Marlinghaus 13. 1.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Peter Bienefeld, Gerd v. d. Boom, Erika Brandt geb. Liskow, Werner Dehling, Albert Eiblmaier, Helene Eltgen geb. Roschel, Reinhold Gross, Karl Hollendung, Walter Jansen, Bernd Kasch, Manfred Klimczak, Ilse Wirbs geb. Kuhlmann, WERK BOCHUM: Christian Baumermann, Heinz Hinder, WERK DORTMUND: Otto Bahr, Horst Dieter Borbeck, Horst Elshoff, Reinhold Kleibaum, Edith Koltermann geb. Kleff, Ilse Neumann geb. Seiffert, Robert Temme, WERK WERDOHL: Peter Deitenbeck, Günter Niggemann,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Albert Ackers, Max Blumenhofen, Nicola Cirillo, Paul Dittrich, Emil Heinz Ehlen, Adolf Hansen, Hans Hubrach, Herbert Irion, Hans-Gert Jansen, Wolfgang Kapschick, Ambrosius Klawun, Walter Kopp, Karl-Heinz Krapholz, Bruno Krause, Günther Lorenz, Karl Melzer, Harry Miesner, Gustav Müller, Karl-Wilhelm Orth, Günther Post, Hubert Püttmanns, Willi Schürmanns, Günter Schwender, Johannes Steindor, Werner Thomaczyk, Hans-Werner Viesels, Günter Weiwadel, Siegfried Winkler, WERK REMSCHEID: Cedimir Bajic, Hans-Joachim Fellenberg, Max Gerl, Herbert Johrde, Günter Jonas, Rolf Moosburger, August Nemitz, Moritz Paulmann, Friedrich Schwarz, Roland Siebert, Ernst Vedder, Antonio Villas, WERK BOCHUM: Helmut Bollmann, Karl-Heinz Dureck, Erich Otter, Wolfgang Schemberg, WERK DORTMUND: Hans Allar, Günther Greulich, Franz Senf, Richard Ziegler, VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Karl-Heinz Sellmann,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Karl-Heinz Brose, Klaus Büttermann, Rudolf Burger, Peter Drießen, Klaus Fricke, Hans-Ludwig Jansen, Karl van Kann, Gustav Knappe, Heinz Messinger, Bernhard Nadrowski, Heinrich Adolf Neutzes, Friedrich Rain, Paul Scholz, Albert Schreynemackers, Theo Schroers, Albert Siegwart, Stephan Snieda (Zwillinge), Peter Uphoff, Joachim Verhees, Hermann Wintersig, Herbert Zastrow, WERK REMSCHEID: Tomas Aldeo-Ygeno, Helmut Dahinten, Julio Florencio-Sanchez, Helmut Hegger, Heinz Heiermann, Dietmar Michalla, Dr. Bernhard Müller, WERK BOCHUM: Günter Brasse, Helmut Harbord, Wilhelm Kogel, Karl-Heinz Kuhn, Herbert Marsch, Kurt Walkenhorst, WERK DORTMUND: Dieter Albrecht, Raimund Riechmann, WERK WERDOHL: Helmut Loos!

Seit vielen Jahren hat es bei uns keinen so strengen Winter mit solchen Schneemassen gegeben wie in diesem Jahr. Auch unsere Werksanlagen waren tief verschneit. An die Männer der Transportbetriebe wurden besonders hohe Anforderungen gestellt.



