

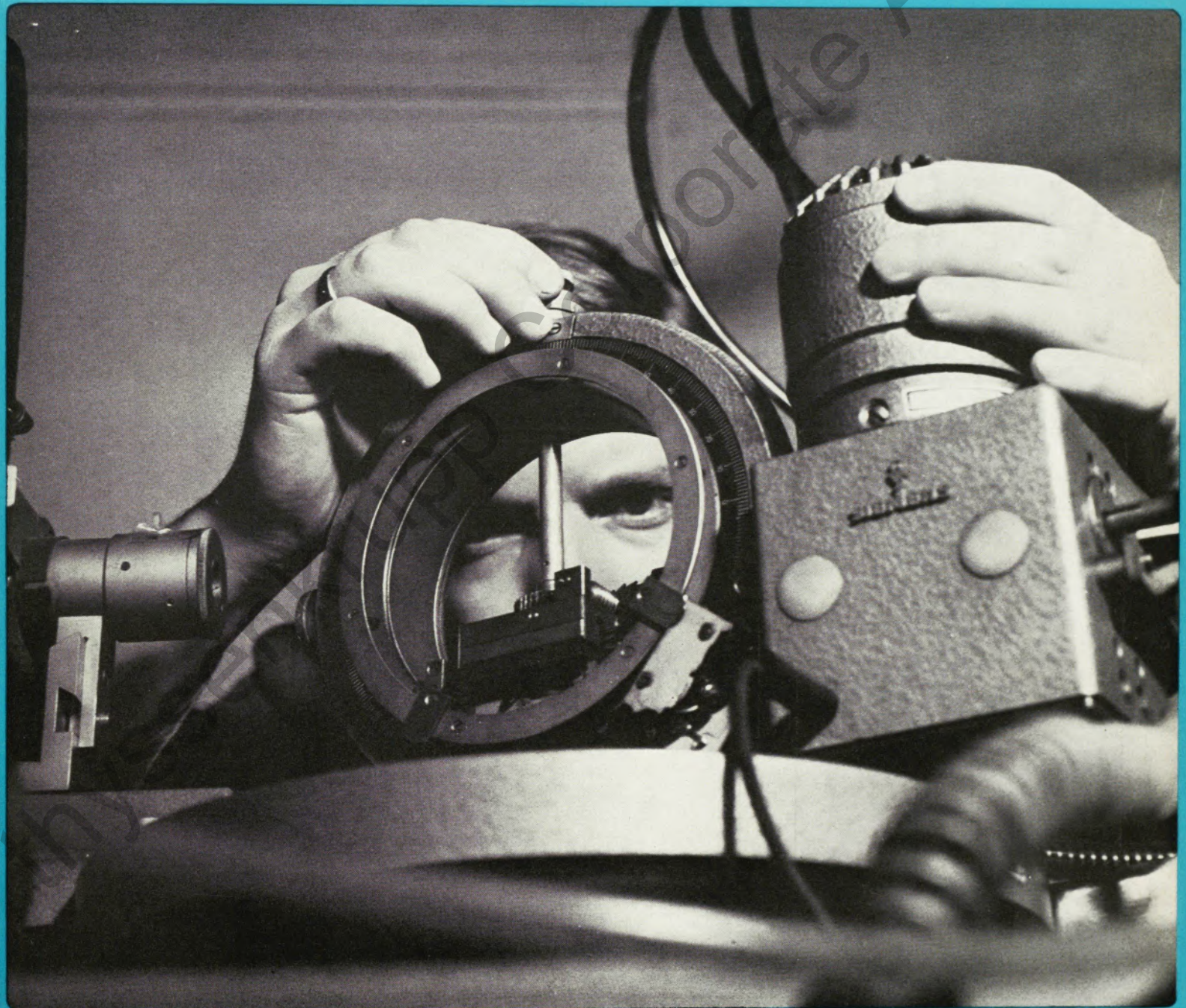


Mitteilungsblatt

Werkzeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke
Gesellschaft mit beschränkter Haftung

XXII. Jahrgang
15. Februar 1973

1



DIE PHYSIK IM DIENSTE DES STAHL

Dr. Karlernst Wetzlar
Forschungsinstitut

Aus der Tätigkeit der Hauptabteilung Physik im Forschungsinstitut

Der Stahlverarbeiter verlangt vom Stahlhersteller die genaue Einhaltung bestimmter Zusammensetzungen und Gebrauchseigenschaften. Für den Hersteller bedeutet dies: ohne Forschen, ohne physikalisches

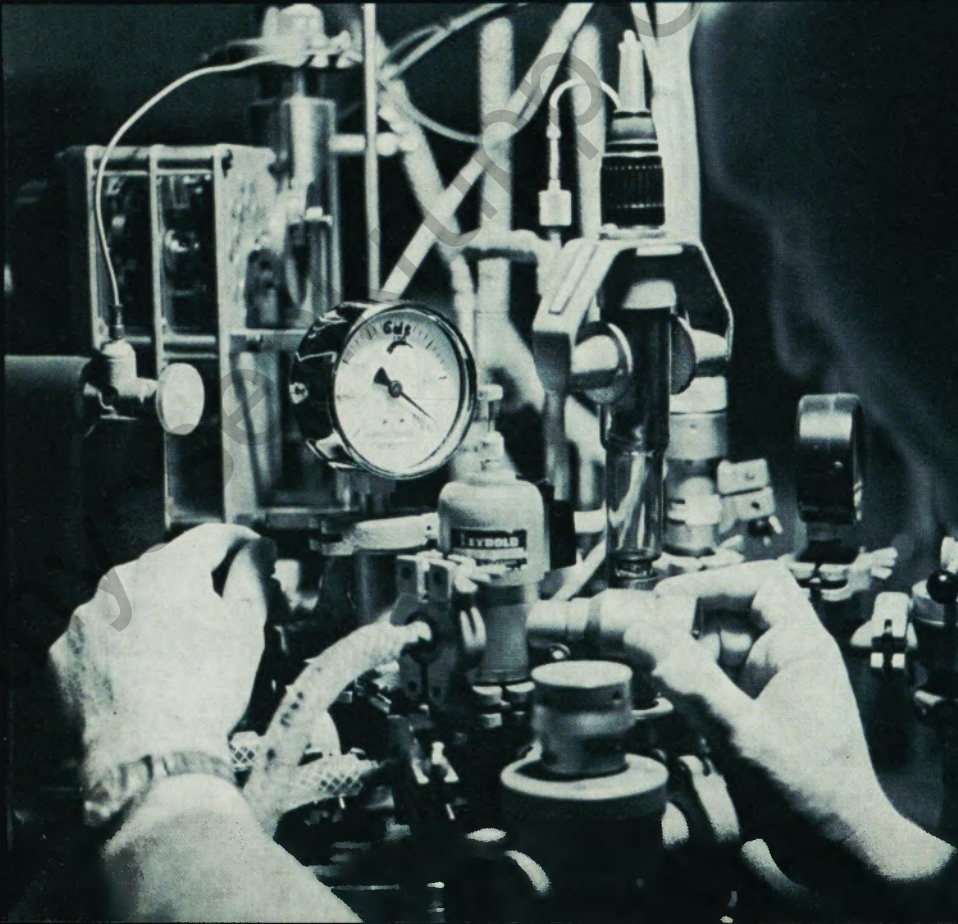
Messen, Prüfen und Kontrollieren geht es nicht. Zwischen Forschung und Fertigung bestehen enge Wechselbeziehungen, wie anhand einiger Beispiele aus der Praxis unseres Unternehmens deutlich wird.

Zur Beurteilung von Stählen gibt es eine Fülle von physikalischen Meßgrößen. Einige davon, der spezifische elektrische Widerstand, die Wärmeleitfähigkeit, die Dichte, die Wärmeausdehnung und die elastischen Konstanten, werden täglich in der physikalischen Abteilung unseres Forschungsinstituts in großer Zahl gemessen. Dies geschieht mit verhältnismäßig einfachen experimentellen Mitteln und Methoden und dient vor allem der laufenden Kontrolle unserer Erzeugnisse.

Die Messungen der physikalischen Abteilung dienen aber nicht nur der Kontrolle. Dem Verbraucher muß ja eine Reihe von technisch-physikalischen Daten zur Verfügung gestellt werden, damit er unsere Stähle auch richtig einsetzt. Nicht zuletzt geht es außerdem darum, die Wünsche des Verbrauchers nach leistungsfähigeren Stählen rechtzeitig zu erfahren und sich darauf einzustellen.

Als Beispiel für besondere Anforderungen, welche die Kundschaft an einen Stahl stellt, sei unser Stahl Marke „Dilavar Ni 36“ genannt. Das ist eine Legierung, die im Temperaturbereich von 0 bis 150° C eine nur verschwindend geringe Wärmeausdehnung hat. Ein Stahl dieser Art wird gemeinhin mit „Invar“ bezeichnet und u. a. bei der Herstellung von Meßgeräten, Uhrenpendeln, Unruhen und Präzisionswaagen verwendet. Außerdem wird in der Relais-technik und verwandten Industrien „Invar“ mit entsprechenden Legierungen hoher Wärmeausdehnung zu sogenannten Bimetallstreifen und -federn verarbeitet, d. h. mit einer Legierung entgegengesetzter Eigenschaft — also hoher Ausdehnung — zusammengeschweißt. Durch diese Kombination entstehen dann Bimetalle mit unterschiedlich starker Ausbiegung. Die Entwicklung und Fertigung dieser Stähle erfordern eine ständige Überprüfung ihrer physikalischen Eigenschaften, hier vorwiegend der Wärmeausdehnung und des elektrischen Widerstandes.

Ähnliches gilt für die Gruppe der Heizleiterlegierungen, aus denen Draht für die Heizwicklungen in elektrisch beheizten Industrieöfen hergestellt wird. Hierbei war vom Verbraucher die Aufgabe gestellt, Legierungen zu schaffen, die im wesentlichen gute Zunderbeständigkeit und lange Lebensdauer bei vergleichsweise geringem Preis aufweisen. Solche wurden gefunden in den hochnickelhaltigen Chrom-Nickel- und Chrom-Nickel-Eisen-Legierungen, die gemeinhin mit „Heizleiterlegierungen“ bezeichnet werden. Bei ihrer Entwicklung mußten die beiden erwähnten Eigenschaften, die für den Anwender von Bedeutung sind, gemessen werden. Dafür wurden entsprechende Apparaturen entwickelt, die nun auch dazu dienen, laufend die Produktion des Materials zu kontrollieren.



Das folgende Beispiel zeigt besonders deutlich die enge Verflechtung von Fertigung und Forschung. In unserem Werk wird bekanntlich in großen Mengen Bandstahl kontinuierlich hergestellt. Am 17%igen Chromstahl Remanit 4016 hatte sich schon vor längerer Zeit ein Phänomen gezeigt, das mit „Längsstreifigkeit“, neuerdings mit „Zugrilligkeit“, bezeichnet wird. Die Erscheinung zeigt sich am fertigen Blech in einer sehr feinen Rilligkeit längs der Walzrichtung, die an sich für viele Verwendungszwecke gar nicht störend wäre. Wird das Material jedoch verformt, beispielsweise zu Radkappen, zu Stoßstangen oder Spiegelfassungen, so tritt die Rilligkeit stark hervor und macht die Oberfläche rau, der Glanz verschwindet und ist nur durch kostspielige Polierarbeit wieder herzustellen. Das ist für den Verbraucher sehr unerwünscht.

Untersuchungen ergaben, daß im Verlaufe des Walzprozesses im Bandstahl eine Ausrichtung der am Aufbau beteiligten kleinsten Bausteine, der sogenannten Kristallite, erzeugt wird. Diese Ausrichtung, die auch mit „Textur“ bezeichnet wird, ist weitgehend für die Rilligkeit verantwortlich zu machen. Mittels röntgenographischer Feinstruktur-Methoden kann Textur nachgewiesen werden. Der Einsatz dieses physikalischen Verfahrens hat entscheidend dazu beigetragen, daß die DEW das Phänomen Zugrilligkeit zu beherrschen gelernt haben. Inzwischen kann jeder Anspruch der Kundschaft auf Lieferung eines rillenfreien Materials befriedigt werden.



Wie haben sich die Kristallite im Stahl ausgerichtet? Unser Mitarbeiter Karl-Heinz Bleses wird es mit Hilfe des Texturgoniometers bald wissen

Aufgabe der Werkstoffentwicklung war es von jeher, verschiedene Metalle und Legierungen für unterschiedlichste Verwendungszwecke und Beanspruchungen bereitzustellen. Dabei ist es in gewissen Grenzen gelungen, verschiedene Eigenschaften in einem Werkstoff zu vereinen. Sollen jedoch sich einander völlig ausschließende Werkstoffeigenschaften in einem Werkstück vereinigt werden, so läßt sich das nur durch eine sinnvolle Verbindung mehrerer Werkstoffe erreichen. Damit kommt man in den Bereich der sogenannten Verbundmetalle oder Verbundwerkstoffe. Diese lassen sich u. a. durch Verbundgießen und – speziell bei Rohren – durch Verbundschleudergießen herstellen. Hierbei müssen ohne umfangreiche experimentelle Untersuchungen Angaben zur Verfügung stehen, nach denen der Praktiker ein Verbundrohr mit vorgegebenen Eigenschaften herstellen kann. Hier setzte die Hauptabteilung Physik unseres Forschungsinstituts mit ihrer Arbeit ein, um Kenndaten für die Herstellung von Verbundschleudergußrohren zu ermitteln. Zu diesem Zweck wurden systematisch die Temperaturen im Rohr und in der Kokille während des Gießens ausgemessen und



Einlegen einer Stahlprobe in das Dilatometer, ein Gerät zur Messung von Wärmeausdehnungskoeffizienten

Unsere Mitarbeiterin Elisabeth Hillen bei magnetischen Messungen im Tieftemperaturbereich

aufgrund dieser Messungen Formeln und Schaubilder entwickelt, mit deren Hilfe man alle Betriebsdaten vor dem Guß festlegen kann.

Die in den letzten Jahren aufgekommenen hochwarmfesten Stähle werden u. a. in Dampferzeugungsanlagen eingesetzt. Im Hinblick auf einen günstigen Wirkungsgrad

solcher Anlagen muß bei möglichst hohen Betriebstemperaturen gearbeitet werden. Die Kenntnis wärmephysikalischer Größen ist daher für den Anlagenbauer wichtig. Vor allem geht es darum, die Temperaturverteilung bei hohen Temperaturen zu ermitteln, weil diese nicht nur für die Aufheiz- und Abkühlverläufe bei der Wärmebehandlung des Halbzeugs, sondern auch für den Einsatz des fertigen Bauteils, also beispielsweise für die fertige Turbinenschaufel, von Bedeutung ist. Es wurden daher an den hochwarmfesten Stählen und Legierungen unseres Erzeugungsprogramms die Wärmeleitfähigkeit, die Dichte und die spezifische Wärme in Abhängigkeit von der Temperatur gemessen und so registriert, daß sie in Tafeln unserer Kundschaft zur Verfügung stehen. Der Konstrukteur einer Wärmekraftanlage hat die Möglichkeit, bei seinen Berechnungen auf diese Werte zurückzugreifen.

Schließlich ein Beispiel aus der Magnetfertigung. In der Dauermagnetentechnik geht die Tendenz zu immer kleineren Magnetabmessungen bei mindestens gleichbleibender magnetischer Stärke, beispielsweise für Magnete in Armbanduhren. Deshalb müssen Werkstoffe entwickelt und vor allem auch gemessen werden, die immer höhere Koerzitivfeldstärken aufweisen. Mit unserem Hochfeld-Tieftemperaturmagnetometer lassen sich Meßbereiche, wie sie für solche Kleinmagnete benötigt werden, erreichen. Noch von einer anderen Seite her werden Forderungen an uns gestellt, die uns zwingen, ein solch kostspieliges Meßgerät zu betreiben, nämlich von der Raumtechnik. Hier tritt die Frage auf, welche Stähle bei Raumtemperatur nichtmagnetisierbar sind und es auch bis hinunter zu tiefsten Temperaturen bleiben. Für solche Messungen muß der Meßraum bis auf -269°C abgekühlt werden, das ist fast bis zum absoluten Nullpunkt.



Wer gut schmiert – fährt gut

Ing. (grad.) Günter Webler
Reparaturwerkstatt

Tribotechnik bei DEW

Jeder weiß es aus eigener Erfahrung: Ein Tropfen Öl wirkt manchmal Wunder. Die Kellertür quietscht nicht mehr, die Fahrradkette gleitet besser, ein Riegel läßt sich leichter schieben. Durch Schmierung werden Reibung und Verschleiß gegeneinander bewegter Teile vermindert. Der Reibungsforschung, für die der Begriff „Tribologie“ eingeführt wurde, kommt deshalb so große Bedeutung zu, weil der Volkswirtschaft alljährlich Milliardenbeträge durch Verschleiß verlorengehen. Die aus der Tribologie gewonnenen Erkenntnisse werden mit Hilfe der sogenannten „Tribotechnik“ für die Praxis nutzbar gemacht. Einen Einblick in diesen häufig noch wenig bekannten Teilbereich der Instandhalteorganisation unseres Krefelder Werkes gibt nachfolgender Beitrag.

Die Tribotechnik ist ein Teil der Instandhalteorganisation, mit ihrer Hilfe wird wesentlich zur Betriebsbereitschaft und damit zur Wirtschaftlichkeit der Produktionsanlagen beigetragen. Durch Ausnutzung tribotechnischer Möglichkeiten können auf vielfältige Weise Schäden und deren Folgekosten verhindert oder zumindest reduziert werden.

Innerhalb der noch jungen Betriebsstelle „Tribotechnik“ nimmt die Schmierungstechnik, so wie diese heute zu verstehen ist, noch den weitesten Raum ein, weil sie die häufigste Methode zur Verhinderung von Reibungverschleiß ist. Obwohl einfache Maschinen an die Schmierung keine besonderen Anforderungen stellen, gibt es doch für die meisten Reibstellen nur einen Schmierstoff, der jeweils der am besten geeignete ist.

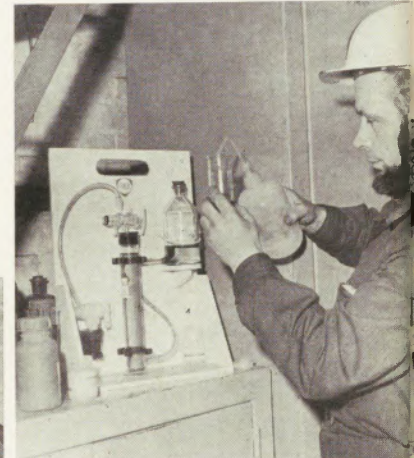
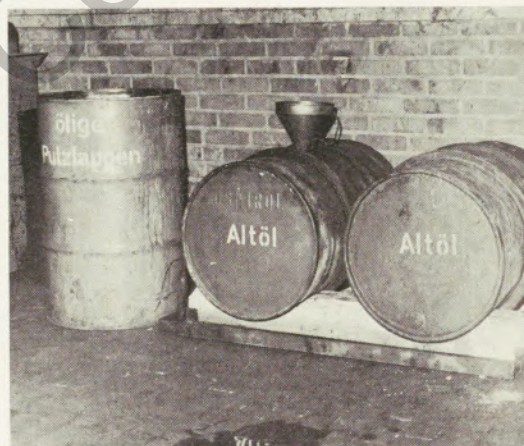
Einige Beispiele mögen zeigen, wie mannigfaltig die Anforderungen an die Schmierstoffe sind: Die in einem Walzwerkslager

So unterschiedlich die an die Schmierstoffe gestellten Anforderungen auch sind, aus wirtschaftlichen Gründen muß man sich auf eine geringst mögliche Anzahl von Schmierstoffsorten beschränken. Bei einem Jahresbedarf für Werk Krefeld von 1.200.000 l Öl und 70 000 kg Fett mit einem Wert von rd. 1.000.000,- DM wird die Richtigkeit solcher Bemühungen deutlich. Die Fülle der angebotenen oder von Anlagenherstellern geforderten Schmierstoffsorten erleichtert nicht gerade die angestrebte Sortenbeschränkung. Diese muß unter gesamtbetrieblichen, alle technischen und wirtschaftlichen Erfordernisse berücksichtigenden Gesichtspunkten



Schmutz ist der größte Feind von Schmierfett

Altölsammelstation



Vorarbeiter Hugo Butzen bei der Bestimmung des Wassergehaltes einer Ölprobe

Die Tribotechnik gliedert sich in zwei Aufgabenbereiche:

1. Betriebswirtschaftliche Aufgaben, wie Normung und Standardisierung, Lagerwirtschaft, Organisation des Schmierdienstes.
2. Technische Aufgaben, wie Schmierstoffe und Schmieranlagen, Aufbereitung, Trennung und Vernichtung von Schmierstoffen, Beurteilung von Reibstellen, Schadenserfassung und tribotechnische Konstruktion, Aus- und Weiterbildung.

oder in einem Ofenrollenlager herrschenden Bedingungen sind recht unterschiedlich. So ist es für die Auswahl der Schmierstoffe wichtig, ob z. B. ein Walzwerksgetriebe, ein Schaltgetriebe, ein Lokomotivgetriebe, oder Reibungsstellen an Fahrzeugmotoren, an Hydraulikanlagen oder an Werkzeugmaschinen geschmiert werden sollen. Außer den funktionsmäßigen sind auch noch die betrieblichen Bedingungen zu berücksichtigen, wie hohe Temperaturen, Stoßbelastungen, niedrige Anfahrtemperatur, Beeinträchtigung durch Wasser und Staub usw.

erfolgen. Freilich ist das nicht immer ohne Kompromisse möglich und macht auch häufig zeitraubende Betriebsversuche erforderlich. Im allgemeinen jedoch kann für jeden Einzelfall eine technisch und wirtschaftlich vertretbare Lösung gefunden werden.

Voraussetzung einer sinnvollen und kosteneinsparenden Sortenbeschränkung ist die genaue Kenntnis aller Schmierstellen. Mit Hilfe von Schmierplänen, in denen für jede Schmierstelle genau festgelegt ist, wo, womit

und wann geschmiert werden muß, erhält man ein vorzügliches Instrument zur wirtschaftlichen Betriebsführung. Sortenvereinheitlichung und Schmierplan wiederum sind Voraussetzung zur Organisation einer zentralen Schmierstoffversorgung, die bei DEW weitgehend verwirklicht ist. Die Mitarbeiter des Schmierdienstes sorgen dafür, daß den Betrieben die benötigten Schmierstoffe rechtzeitig zur Verfügung stehen. Wer sich im Betrieb auskennt, wird sicher schon Bekanntschaft mit den Maschinenwarten des Schmierdienstes gemacht haben, denen bei den vielfältigen Aufgaben äußerste Sorgfalt und große Sachkenntnis abverlangt werden. Auch ein Schmierstoff verliert nach einiger Zeit seine Gebrauchseigenschaften. Jeder Autofahrer weiß, wie wichtig ein regelmäßiger Ölwechsel für Motor und Getriebe ist. Über den Ölwechsel hinaus aber befaßt

mengen nach der Aufbereitung als vollwertige Schmierstoffe dem Betrieb wieder zugeführt.

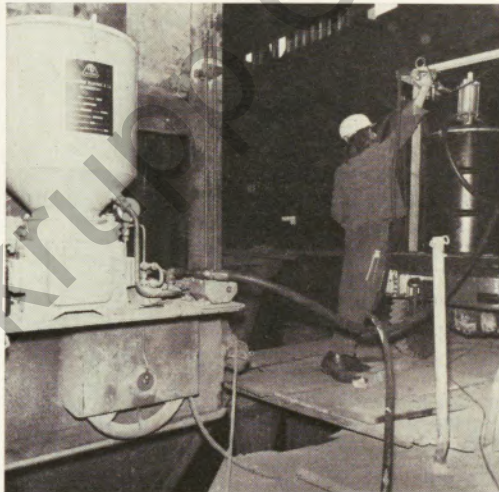
Mit zunehmender Mechanisierung und Automatisierung werden auch an die Schmieranlagen immer höhere Anforderungen gestellt. Bereits bei der Anlagenprojektierung müssen schmiertechnische Gesichtspunkte berücksichtigt werden. So wurde z. B. in Zusammenarbeit mit dem Neubau für die neue Rohrwarmstraße II erstmals eine Hallenzentralschmieranlage erstellt, bei der die gesamte Anlage von einem Großbehälter aus mit nur einer Schmierfettart versorgt wird. Damit entfällt der aufwendige Faßtransport, und die Gefahr von Verschmutzung sowie Verwechslungen mit deren möglichen Folgen ist ausgeschlossen. Da die Schmierung an jeder Reibstelle zwangsweise und dosiert erfolgt,

geschüttet werden, dadurch würden Boden und Grundwasser verseucht. Nach den Bestimmungen des sogenannten Altölgesetzes ist jeder Verbraucher von mineralölhaltigen Schmierstoffen auch für deren unschädliche Beseitigung verantwortlich und hat deren Verbleib nachzuweisen. Zu diesem Zweck wurden in den Betrieben Sammelbehälter für Altöl, Putzlappen sowie Fettreste aufgestellt, die im Abholdienst entleert werden. Die so gesammelten Altöle und ölhaltigen Abfallstoffe werden der ordnungsgemäßen Vernichtung zugeführt. Diese für den Umweltschutz so bedeutsamen Maßnahmen verursachen natürlich auch Kosten und müssen daher möglichst rationell durchgeführt werden. Hierzu kann jeder Mitarbeiter im Betrieb seinen Beitrag leisten, indem er dafür sorgt, daß die Sammelstellen ordnungsgemäß benutzt und festgestellte Leck-



Ölwechsel
Antrieb Richtmaschine

Befüllen der Fettpumpe für die Zentralfettschmierung am Lichtbogenofen 4 im Stahlwerk 2



Übernahme von 3.000 l Schmierfett für die Zentralschmieranlage Rohrwarmstraße II, das entspricht dem Inhalt von 15 der üblichen Fässer

sich der Schmierdienst zunehmend mit der sogenannten Ölpflege. Alle größeren Ölfüllungen und solche, die besonderen Belastungen unterliegen, werden regelmäßig auf ihre Gebrauchsfähigkeit hin überprüft. Dadurch können Schäden rechtzeitig erkannt und die Öle voll ausgenutzt werden. Ein erheblicher Teil der gebrauchten Öle wird wieder aufbereitet. So werden z. Z. etwa 22 % der eingesetzten Schmieröl-

sind Schäden wegen Mangelschmierung praktisch nicht mehr zu befürchten. Zudem werden auch die Fettkosten durch den Einkauf größerer Losmengen günstig beeinflusst.

Bei der Verwendung von Schmierstoffen stellt sich zwangsläufig die Frage nach deren Beseitigung, wenn diese ihren Zweck erfüllt haben. Die verbrauchten Schmierstoffe können natürlich nicht einfach fort-

stellen sofort gemeldet werden. Jede Leckstelle macht nicht nur den Ersatz des abgeflossenen Öles nötig, sondern verursacht auch zusätzlichen Aufwand für dessen Beseitigung. Die Beseitigungskosten für in Kanäle oder Erdrreich eingedrungenes Öl betragen ein Vielfaches gegenüber der organisierten Einsammlung. Jeder sollte sich bewußt sein, daß der Umweltschutz allen Menschen dient und danach handeln.

Dipl.-Ing., Dipl.-Wirtsch.-Ing.
Hubert Rehborn

Unternehmensorganisation

Werkstatt für Einzelfertigung und Serienproduktion mit einem hohen Maß an Spezialarbeiten, wie z. B. Profilschleifen an kleinsten Werkstücken nach vergrößerten Abbildungen. Monatlich ca. 1500 bis 2000 ausgelieferte Auftragspositionen mit jeweils etwa zehn Arbeitsgängen machen eine geplante Fertigung von Hand schwierig, ja fast unmöglich. Die

- Beschreibung der Fertigungsabläufe in einzelnen Arbeitsgängen (Arbeitspläne) mit Angabe der Maschinen und deren Arbeitszeiten,
- Einführung eines Rückmelde-systems für fertige Arbeitsgänge, Änderungen in der Stückzahl oder Stornierung von Aufträgen.

Den Mitarbeitern der einzelnen Sachgebiete stehen somit aussagefähige Listen zur Verfügung, die die täglichen Dispositionsarbeiten erleichtern und objektiv richtiger machen. Darüber hinaus findet für die Führungsebenen bis hinauf zur Bereichsleitung eine Informationsverdichtung statt, die längerfristige Dispositionen erleichtern. Die Voraussetzungen in der WZ

Wir haben bereits des öfteren darüber berichtet, welche vielfältigen Möglichkeiten moderne Datenverarbeitungsanlagen bieten. Neben der Ausführung von Arbeiten, die unsere Mitarbeiter von „trockener“ Routinearbeit entlasten, werden die „Rechenwunder, die nicht bis drei zählen können“, mehr und mehr für dispositive Informations- und Entscheidungsaufgaben eingesetzt. Erstmals bei DEW wurde jetzt für die Einzelfertigung und Kleinserienproduktion ein Computer mit dem IBM-Modularprogramm „CLASS“ in Betrieb genommen. „Glück und CLASS, wie leicht bricht das“, ist schon jetzt ein geflügeltes Wort bei den Beteiligten. Warten wir es ab.

COMPUTER ÜBERNIMMT WEITERE AUFGABEN BEI DEW



Die Anwendung der elektronischen Datenverarbeitung als dispositives Instrument ist um so wichtiger, je mehr ein Unternehmen kurzfristig auf Kundenwünsche reagieren muß. Diese Bedingung ist in unserem Bereich Titanit/Werkzeuge gegeben. Sowohl hinsichtlich der Ausführung (Form, Qualität) als auch hinsichtlich des auftretenden Bedarfs (Stückzahlen, Liefertermin) liegt ein ausgesprochen kundenabhängiges Erzeugnissortiment vor. Unsere Kunden erwarten hohe Qualität und Termintreue. Einer sorgfältigen Fertigungsplanung sowie einer flexiblen Fertigungssteuerung kommt hierbei entscheidende Bedeutung zu.

Die Leitung des Bereichs Titanit/Werkzeuge stellte uns daher die Aufgabe, die Arbeitsvorbereitung sowie alle damit zusammenhängenden Arbeitsgebiete zu rationalisieren und die bisherige manuelle Organisation durch eine weitgehend maschinelle abzulösen. Dazu waren umfangreiche Vorarbeiten erforderlich. In Zusammenarbeit mit dem Bereich Titanit/Werkzeuge wurde zunächst eine Gesamtkonzeption für die zukünftigen EDV-Arbeiten entwickelt, wobei die Fertigungssteuerung und der Einsatz der elektronischen Datenverarbeitung in der Werkzeugfertigung, die einen Betriebs- teil des Bereichs Titanit/Werkzeuge verkörpert, schwergewichtig untersucht wurden.

Bei der Werkzeugfertigung handelt es sich um eine Mechanische

Termineinhaltung läuft Gefahr, zum reinen Glücksspiel zu werden. Die Meister können sich weniger um die Fertigung kümmern, sie werden mehr und mehr zu Terminjägern. Gerade in der heutigen Zeit wird die exakte Einhaltung von Terminen neben dem Preis mehr und mehr zum Verkaufsargument.

Da das IBM-Modularprogramm „CLASS“ auf die Probleme der Betriebe mit Einzelfertigung und Kleinserienproduktion unmittelbar zugeschnitten ist, fiel sehr bald die Entscheidung für den Einsatz dieses Programms in der WZ. Aufgabe des CLASS ist es, alle Arbeitsgänge so auf die vorhandenen Maschinen und Handarbeitsplätze des Betriebes zu verteilen, daß bei gleichmäßiger Auslastung des Gesamtbetriebes möglichst kurze Durchlaufzeiten entstehen und größtmögliche Termintreue gewährleistet ist.

Von Seiten des Betriebes sind für die Einführung des CLASS folgende Voraussetzungen erforderlich:

- Einführung eines Fabrikkalenders, der die Arbeitstage des Jahres durchlaufend numeriert,
- Angabe eines gewünschten Termins für jede Auftragsposition, die im Betrieb bearbeitet werden soll,
- Angabe der Maschinen und deren Kapazitäten,

Alle diese Informationen werden nach einem stets gleichbleibenden Schema mit Hilfe von sogenannten Parameterkarten dem Rechner eingegeben. Nach der Verarbeitung im Rechner wird dem Benutzer das Ergebnis in Listenform zur Verfügung gestellt.

Wichtige Ergebnisse des Rechnerlaufs sind

- eine Übersicht über die Auslastung aller Maschinen durch vorhandene Aufträge für die nächsten Wochen. Verbesserung: Betriebsleitung und Meister können die Notwendigkeit von Überstunden oder Mehrschichtarbeit rechtzeitig erkennen. Engpässe können beseitigt werden,
- eine Liste mit allen Aufträgen sowie deren derzeitigem Liegeplatz und dem Stand der Arbeiten. Verbesserung: Terminstelle und Verkauf können mit sicheren Terminangaben den Kunden erfreuen,
- eine Belegungsliste, die allen Maschinengruppen für jeden Tag der Woche die unbedingt zu erledigenden Arbeiten zuteilt. Verbesserung: Meister und Vorarbeiter können sich wieder um ihre eigentliche Aufgabe, die Fertigung, kümmern, da der Rechner die Arbeiten termingerecht zuteilt.

für die Einführung einer Fertigungssteuerung mittels Computer waren sehr günstig, da mit Arbeitsplänen, Maschinengruppeneinteilung sowie einem Rückmeldesystem bereits gearbeitet wurde. Die bestehenden Abläufe brauchten nicht wesentlich geändert zu werden, was sich bei Einführung der EDV immer besonders günstig auswirkt.

Nach einer geraumen Zeit der Vorbereitung und des Anlaufens des Programms wurde zum Geschäftsjahr 1972/73 die Fertigungssteuerung in der WZ vom Computer übernommen. Der Termin war besonders günstig, da im allgemeinen zur Inventur relativ wenige Aufträge im Betrieb sind. Anlässlich der Inventur wurde der Auftragsbestand überprüft und korrigiert. Mit diesem bereinigten Auftragsbestand wurde der erste Rechnerlauf durchgeführt, und am Montag, dem 2. Oktober 1972, wurde die Fertigung nach den vom Computer ausgedruckten Belegungslisten aufgenommen.

In absehbarer Zeit wird die Einführungsphase des CLASS-Programms in der WZ abgeschlossen und ein wichtiger Schritt zur Erhaltung der alten Kunden sowie zur Werbung neuer Kunden getan sein.

Der Computer hat nun auch in Einzelfertigung und Kleinserienproduktion bei DEW seinen Einzug gehalten.



„Diese Edelstahlplastik

symbolisiert das aufstrebende Stahldorf“, sagte Gustav Böcker, Vorsitzender des Bürgervereins Krefeld-Stahldorf, anlässlich der Enthüllung dieses Werkes auf dem Limbourgplatz am 20. Dezember 1972. Nach einem Entwurf unseres Mitarbeiters Bert Müller-Schwanneke war diese aus drei gebogenen Blechsegmenten bestehende Plastik von den gewerblich Auszubildenden unserer Krefelder Lehrwerkstatt hergestellt worden. Das insgesamt 6 m hohe „Aufstrebessymbol“ hat den Beifall der Öffentlichkeit gefunden.

Zwischen Erzeugung und Verbrauch:

DIE STAHLVERFEINERUNG

Auf der Hauptsitzung des Eisenhüttentages 1972 referierte Dr.-Ing. Peter Ulrich Schmithals, Hohenlimburg, über Entwicklungstendenzen in der Stahlverfeinernden Industrie. Im folgenden bringen wir eine kurze Zusammenfassung dieses vielbeachteten Vortrages.



Die Stahlverfeinernde Industrie exakt gegen die Eisen schaffende Industrie einerseits und die Stahlverbraucher andererseits abzugrenzen, ist nicht möglich. Man kann jedoch davon ausgehen, daß 20 bis 25 % der westdeutschen Stahlproduktion Betriebe der Kalt- und Warmumformung, der spanabhebenden oder spanlosen Bearbeitung, der Wärmebehandlung oder der Oberflächenveredelung durchlaufen, also weiterverarbeitet, veredelt oder diversifiziert werden, ehe daraus Endprodukte hergestellt werden.

Aus der engen strukturellen Abhängigkeit zwischen Stahlerzeugung und Stahlverfeinerung ergibt sich eine starke standortmäßige Verflechtung, insbesondere in Nordrhein-Westfalen.

In den Jahren von 1960 bis 1970 haben die Betriebe der Stahlverfeinerung ähnliche Zuwachsraten gehabt wie die Eisen schaffende Industrie. Nach den vorliegenden Trenduntersuchungen wird jedoch in den Jahren von 1970 bis 1980 die Stahlerzeugung stärker wachsen als die Stahlverfeinerung.

In den letzten 20 Jahren wurde in den einzelnen Fertigungszweigen die Arbeitsgeschwindigkeit der Anlagen um 250 bis 400 % gesteigert. Die physikalischen und technischen Grenzen dieser Leistungssteigerung sind noch nicht erreicht. Sie können aber häufig nicht genutzt werden, weil die Betriebe zu klein sind und die Vielfalt der Produkte zu groß ist, um leistungsfähige Anlagen rentabel einzusetzen. Manche Rationalisierungschancen bleiben deshalb ungenutzt.

Auf dem Gebiet der Automatisierung wurde in dem vergangenen Jahrzehnt viel erreicht; es könnten noch mehr Erfolge erzielt wer-

den, wenn eine weitergehende Aufgabenverteilung zwischen den Werken vorgenommen würde.

Die größten Erfolge der letzten zehn Jahre, aber auch umfangreiche Aufgaben für die nächsten Jahre, bestehen in der „Entfeinerung“ von Produkten. In diesem Zusammenhang ist es interessant, wie die unterschiedlichen Technologien auf dem Gebiet der Stahlerzeugung, der Stahlverfeinerung und der Herstellung von Fertigprodukten sich ergänzen, aber mitunter auch konkurrieren.

Beispielsweise befruchtete die Vakuummetallurgie mehrere Gebiete der Stahlverfeinerung so, daß einige Arbeitsgänge entfallen konnten. Die Patentierung aus der Walzhitze bei Band und Draht führte zu Rationalisierungen in Kaltwalzwerken und Ziehereien. Der Ersatz kaltgewalzter durch wärmegewalzte Flachprodukte führte zu einer „Vorverlagerung“ der Verfeinerung in die Vorstufe. Spezialprofile und Feinstanzgüten senken die Verarbeitungskosten beim Stahlverbraucher.

Betriebe der Stahlverfeinerung weisen eine Wertschöpfung von im Durchschnitt 33 % aus. Die Unternehmen sind bemüht, die Verarbeitungstiefe zu erhöhen, wobei bloße Verlagerungen einer Fertigung, z. B. von Kunden auf Lieferanten, nicht zu empfehlen sind.

Der Referent tritt dafür ein, die Frage der Erhöhung der Verarbeitungstiefe vorwiegend unter dem Blickpunkt zu prüfen und zu entscheiden, ob eine weitergehende Verarbeitung den Weg zu größeren Produktionslosen und gleichförmigeren Produkten blockiert oder freimacht.

Der Zwang zur Automatisierung und Rationalisierung führt zu einer Änderung der Belegschaftsstruktur, insbesondere wird sich der heute schon bemerkbare Mangel an Facharbeitern verstärken. Es müssen große Anstrengungen in der Ausbildung, Weiterbildung und Umschulung von Mitarbeitern unternommen werden, um zu verhindern, daß die technisch mögliche Produktivitätssteigerungsrate mangels geeigneter Fachkräfte nicht erreicht wird.

Die Tochtergesellschaften und Verarbeitungsbetriebe der Eisen schaffenden Industrie und die von der Stahlindustrie unabhängigen, sogenannten „freien Unternehmen“ stehen vor den gleichen Aufgaben. Die Eisen schaffende Industrie hat in einer jahrzehntelangen Zusammenarbeit gelernt, auf den Gebieten der Stahlverfeinerung Vormateriallieferant und Wettbewerber zugleich zu sein. Nichts deutet darauf hin, daß diese fruchtbare Zweigleisigkeit überholt ist, wenn die Aufgabenteilung ständig dem technischen Wandel angepaßt wird.

Der morgendliche Weg zum Büro führt mit zuverlässiger Regelmäßigkeit an jenen „Herren in Grau“ vorbei, die sich im Vorraum, am Personenlift oder hinter dem Pförtnertisch aufhalten. Ein Morgengruß wird ausgetauscht, oftmals auch nur ein Kopfnicken, manchmal gar nichts, und schon geht es dem Arbeitsalltag entgegen. Jeden Morgen dasselbe. Es muß wohl so sein, man verschwendet keinen Gedanken daran. Seltsam vertraut sind uns die Gesichter unserer Pförtner — vertraut und fremd zugleich, denn was wissen wir schon von diesen unseren Mitarbeitern, denen wir doch täglich begegnen?

Pförtner sind meist Menschenkenner, sie haben sich im Laufe der Jahre ein gutes Augenmaß zugelegt, wissen um die Eigenheiten vieler Mitarbeiter, kennen ihre „Pappenheimer“, und müssen doch alle gleich behandeln. Der ständige Umgang mit Menschen hat den Nerv geschärft, den man eben hierzu braucht. Auf eine unauffällige Weise beherrschen sie den Eingangsbereich. Hier sind sie allgegenwärtig, stets ansprechbar, zu jeder sachlichen Auskunft bereit. Verschwiegenheit, Korrektheit und Höflichkeit sind oberste Gebote. Schlechte Laune gilt nicht.

UNSEREN PFÖRTNERN BEGEGNEN WIR TÄGLICH

Keine Gefälligkeit wird unseren Pförtnern zu viel. Da ist jemandem Bescheid zu sagen, ein Parkplatz frei zu halten, ein Brief aufzubewahren oder weiterzugeben. Auf Hilfsbereitschaft kann man immer zählen. Natürlich: wie man in den Wald hineinruft, so schallt es auch heraus. Wie jeder andere Mitarbeiter haben auch unsere Pförtner vollen Anspruch darauf, daß wir ihnen angemessen begegnen. Auch wenn im Alltagstrubel mal etwas „versiebt“ wurde. Fehler machen wir wohl alle hin und wieder, das sollte kein Anlaß zu „Temperamentsausbrüchen“ sein.

Und auch das ist keine neue Erkenntnis: Pförtner sind die Visitenkarten eines Unternehmens. Jeder Besucher — ganz gleich, welchen Wagen er fährt, welchen Anzug er trägt, welchem Zweck sein Besuch dient — wird aus der Art des Empfanges an der Pförtnerloge auf das Klima des Unternehmens schließen. Besucher haben da ein besonders feines Gefühl. Ein barsches Abfertigen kann fatale Folgen haben, ein übertrieben freundliches Gehabe wirkt mitunter peinlich. Unsere Pförtner wissen das und halten sich an die goldene Mitte. Fingerspitzengefühl ist eben Voraussetzung für einen guten Pförtnerdienst. Es gehört zum Bild unserer Pförtner, daß nichts und niemand sie aus der Ruhe bringt — auch nicht die „Bienenkorbatmosphäre“ bei Dienstbeginn und -ende. Aus ihrem Gefühl für geordneten Betriebsablauf heraus erkennen sie Außerplanmäßiges und Unsicheres. Ein herumirrender, betriebsfremder Besucher wird mit Sicherheit in der Schar „heimischer DEWer“ erkannt und angesprochen.

Henry Ford sen., der ungekrönte amerikanische Automobilkönig seiner Zeit, soll auf die Frage eines Journalisten nach seinen wertvollsten Mitarbeitern geantwortet haben: „Meine Buchhalter und meine Pförtner, denn nichts geht in meinem Betrieb ein oder aus, das ich nicht von ihnen erfahren könnte.“ Zugegeben — eine kauzige Antwort, die man nicht wörtlich nehmen darf, doch eine nette Geste seinen Pförtnern gegenüber, von denen er an anderer Stelle sagte: „Sie sind Keller und Dach meines Verwaltungsgebäudes in einer Person, dazwischen arbeiten wir.“

Stellvertretend für alle Pförtnerkollegen:

Ulrich Hess, Michael Wienands (jetzt im Ruhestand),
Ernst Gawrisch, Leo Schütt, Helmut Jawenhorst
(von oben nach unten)



BLICK NACH DRAUSSEN

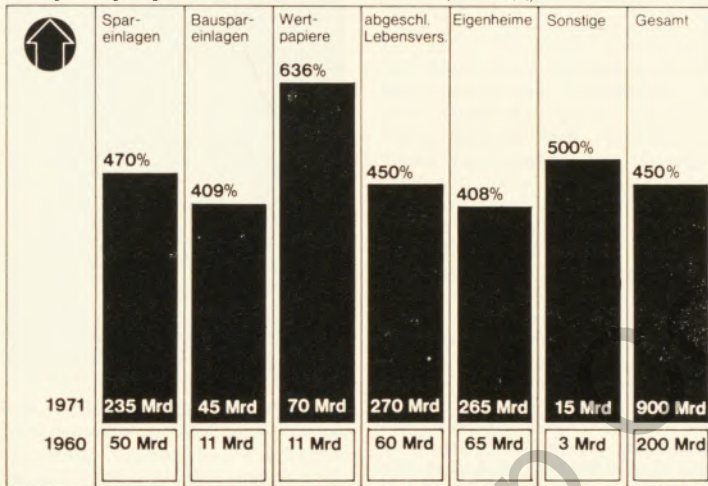
Kurzmeldungen

Wirtschaft - Technik - Soziales

Wie legt der Bundesbürger sein Geld an?

Neben der Anlage in Eigenheimen (und Eigentumswohnungen) werden Spargelder vor allem bei Versicherungen und auf Sparkonten angelegt. Das Versicherungssparen erhielt durch die Novellierung des Vermögensbildungsgesetzes im Jahre 1970 (3. Vermögensbildungsgesetz) starken Auftrieb. Grundstock jeder Vermögensbildung ist das Kontensparen wegen seiner leichteren Verfügbarkeit und dem Wegfall des Kursrisikos.

Vermögenssteigerung von Ende 1960 bis Ende 1971 in Prozent (1960 = 100%)



Größte Sorgen machen Lohnkosten und Erträge

Die Investitionsneigung der deutschen Unternehmen wird sich im nächsten Jahr etwas beleben, sorgenvoll blickt die Industrie aber auf die Entwicklung der Lohnkosten und die Erlössituation. Dieser Tenor beherrscht eine Umfrage des Deutschen Industrieministeriums unter zwölf wichtigen Wirtschaftszweigen. Wenn das Investitionsklima 1973 auf breiter Front freundlicher werden soll, dann müßten dazu sowohl die staatliche Wirtschaftspolitik als auch die Tarifpartner beitragen. Je weniger sich die Tarifabschlüsse an der Produktivität orientierten, desto geringer seien die Chancen, die Investitionslücken der beiden Vorjahre zu stopfen. In der jetzigen Phase eines noch ungewissen Aufschwungs rücke das Auslandsgeschäft in den Vordergrund. Eine weltweite Stagflation sei von der Wachstumsseite her überwunden, und Wechselkursänderungen seien gegenwärtig nicht diskutabel, stellt das Institut hoffnungsvoll fest.

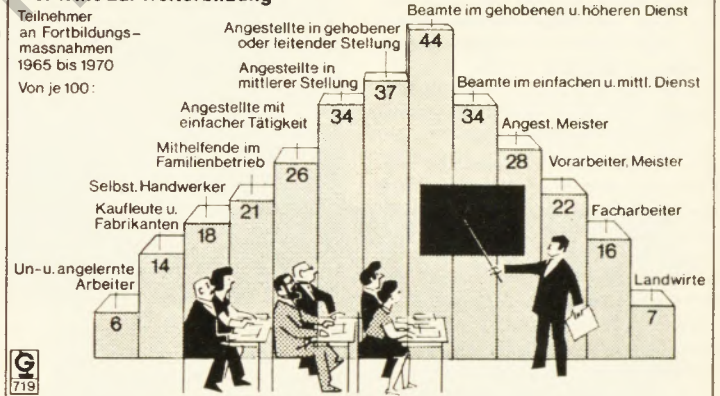
Schrott braucht fairen Preis – Dr. Spethmann: Qualitäts- probleme immer wichtiger

An das manchem Stahlindustriellen geläufige Bild von Schrott als einer Lebedame, mit der man viel Vergnügen haben und ebensoviel Geld verlieren könne, erinnerte Dr. Spethmann aus gegebenem Anlaß auf der Jahresversammlung des Bundesverbandes der Deutschen Schrottwirtschaft (BDS) in Düsseldorf. Hier würden Preis- und Qualitätsprobleme immer wichtiger. Schrott sei während des letzten Jahrzehnts mit seinem Anteil von 42 % am Eiseneinsatz pro t deutscher Rohstahlerzeugung konstant geblieben und die einzige, auch international konkurrenzfähige heimische Rohstoffquelle der Stahlerzeugung geworden. Die erheblich steigenden Investitionsaufwendungen der Schrottwirtschaft erforderten einen stetigen Absatz und sollten deshalb nicht durch eine zaghafte Exportpolitik eingeengt werden.

Rückgang der beruflichen Erwachsenenbildung

Nach einem Bericht der Bundesanstalt für Arbeit wurden im Laufe des ersten Halbjahres 1972 insgesamt 142.400 Anträge auf Förderung der beruflichen Fortbildung, Umschulung und Einarbeitung gestellt; das waren 33.500 oder 19 % weniger als in den ersten sechs Monaten des Jahres 1971. Der Rückgang hat sich vom ersten auf das zweite Quartal beschleunigt. Für diesen Rückgang sind nach Auffassung der Bundesanstalt mehrere Gründe maßgebend. Einmal scheint zweieinhalb Jahre nach dem Inkrafttreten des Arbeitsförderungsgesetzes ein gewisser „Nachholbedarf“ abgebaut zu sein. Daneben dürfte sich auch die am 1. Januar 1972 in Kraft getretene Änderung der Anordnung über die individuelle Förderung der beruflichen Fortbildung und Umschulung, nach der die Lehrgangsgebühren in der Regel nur noch bis zu gewissen Höchstsätzen von der Bundesanstalt getragen werden, dämpfend auf den Antragseingang ausgewirkt haben. Der starke Rückgang speziell der Anträge auf betriebliche Einarbeitungszuschüsse hängt u. a. mit der konjunkturbedingten Zurückhaltung der Firmen bei der Einstellung weniger qualifizierter Kräfte zusammen. Aber auch bei der Fortbildung und Umschulung wird die ruhige Konjunktur zum Aufschub des einen oder anderen Vorhabens geführt haben.

Der Wille zur Weiterbildung



Wirtschaft fordert von der Regierung eine energische Stabilitätspolitik

Die deutsche Wirtschaft erwartet von der Bundesregierung eine energische Stabilitätspolitik. Trotz unterschiedlicher Auffassungen und Forderungen im Einzelfall wird deutlich, daß Marktwirtschaft und Wettbewerb die zentralen Themen der Wirtschaft auch für die weitere Zukunft geblieben sind. Eine aktivere Wirtschaftspolitik hat der Deutsche Industrie- und Handelstag (DIHT) als vordringliche Aufgabe der neuen Bundesregierung bezeichnet. Das gelte vor allem für eine wirksame Stabilitätspolitik. Nur ein von allen gesellschaftspolitischen Gruppen getragenes Stabilitätsprogramm

könne Erfolg haben. Die deutschen Arbeitgeber hoffen, daß es der Regierung gelingen werde, mit der Wiederherstellung der Geldwertstabilität und der Sicherung eines gesunden Wirtschaftswachstums „die innenpolitischen Kernaufgaben in Staat und Gesellschaft“ zu bewältigen. Die politische Entwicklung der letzten Legislaturperiode habe die Unternehmer besorgt gemacht, ob die Bekenntnisse zur Marktwirtschaft noch mit der Praxis übereinstimmen. Der Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI) hat vor fortschreitender Geldentwertung und den damit verbundenen sozialen Spannungen gewarnt. Er sei bereit, einen Stabilitätspakt aller gesellschaftlichen Gruppen zu fördern.

BLICK NACH DRINNEN

Unser Vorstand informierte die Wirtschaftspresse

Zahlreiche Wirtschaftsjournalisten der regionalen und überregionalen Tagespresse waren der Einladung unseres Vorstandes zum Jahresabschluß-Pressegespräch am 13. Dezember 1972 im Thyssen-Haus Düsseldorf gefolgt.

Vorstandsvorsitzender Dr.-Ing. Winfried Connert gab einen Überblick über die Entwicklung der Edelstahlindustrie im Geschäftsjahr 1971/72, berichtete über den Verlauf des Geschäftsjahres bei DEW und wies auf die bisherige und voraussichtlich weitere Entwicklung im Geschäftsjahr 1972/73 hin. Im einzelnen ging Dr. Connert auf Absatz, Erzeugung, Versorgung, Forschung und Entwicklung, Investitionen, Belegschaft und Sozialwesen, Beteiligungen sowie vorläufiges Ergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres ein. Die Ausführungen deckten sich im wesentlichen mit dem Bericht anlässlich der letzten Betriebsrätevollkonferenz, so daß auf Einzelheiten hier verzichtet werden kann. (Wir berichteten im vorigen Mitteilungsblatt hierüber.) Alles in allem wurde deutlich, daß die Startbedingungen für das neue Jahr außerordentlich schwierig sind.

Die anschließende Diskussion war sehr rege, und unser Vorstand blieb den sachkundig fragenden Journalisten keine Antwort schuldig. Das Ergebnis: In den Zeitungen fanden sich ausführliche Berichte über die besorgniserregende Situation bei DEW und der Edelstahlindustrie allgemein sowie über Maßnahmen zur Verbesserung der Ertragslage.

DEW-Technische Berichte

Unser Forschungsinstitut legte mit Heft 3/1972 wieder sechs Berichte vor, die für den interessierten Fachmann sicher von hohem Nutzen sind. Im einzelnen wurden veröffentlicht:

Beitrag zur rechnerischen Abschätzung der Schmelzbadgeometrie beim Elektro-Schlacke-Umschmelzverfahren in Abhängigkeit von den Wärmezu- und -abfuhrbedingungen (Karl Bungardt †, Rolf Diedrichs, Hans Preisendanz, Eberhard Schürmann und Helmut Valentin); Die Beeinflussung der mechanischen Eigenschaften gehärteter und angelassener unlegierter Kohlenstoffstähle durch die Prüftemperatur und den Spannungszustand (Karl Bungardt † und

Werner Schmidt); Zur Gefügestabilität austenitischer Chrom-Nickel-Stähle bei der Temperatur des flüssigen Heliums (Hermann Dietrich und Werner Schmidt); Beitrag zur Verwendung von Verbundschleudergußrohren als Innenbüchsen für Rezipienten an Strangpreßanlagen (Detlev Fuchs, Richard Kösters, Hans Preisendanz und Peter Schüler); Einfluß eines erhöhten Siliziumgehaltes auf die Gefügebildung und die wichtigsten Eigenschaften des Schnellarbeitsstahles S 2-9-2 (Mo 19) (Edmund Haberling und Heinrich Kiesheyer); Eine bisher nicht erkannte Karbidumsetzung in Schnellarbeitsstählen (Elisabeth Horn).

Dr.-Ing. Hans Hougardy
70 Jahre



Am 31. Dezember vollendete Dr.-Ing. Hans Hougardy, eine der markantesten Persönlichkeiten unseres Unternehmens, das 70. Lebensjahr. Sein Wirken haben wir in einem Porträt des Mitteilungsblattes vom Dezember 1967 aufgezeichnet. Hier kurz einige wichtige Daten: Der 1902 in Düsseldorf Geborene schloß sein Studium 1927 als Diplomingenieur an der TH Aachen ab. Während seiner Tätigkeit in unserem Bochumer Werk promovierte er an der TH Braunschweig mit dem Thema „Eisen, Kohlenstoff, Vanadin“ (beide Examen summa cum laude). Nach 8½-jähriger Tätigkeit in Bochum – zuletzt als Betriebsleiter und stellvertretender Geschäftsführer der GmbH – übernahm er im Rahmen der Krefelder Versuchsanstalt die technische Beratung der Kundschaft. 1938 wurde ihm die Leitung der Versuchsanstalt übertragen. Nachdem er Anfang des Krieges vorübergehend die Werks-

leitung in Werdohl übernommen hatte, wurde er 1942 zum Werksleiter in Dortmund ernannt. Zwischenzeitlich mußte er allerdings nochmals in Krefeld die Versuchsanstalt übernehmen, aber ab 1944 bis 1967 ist Dr.-Ing. Hans Hougardy ununterbrochen als Werksleiter in Dortmund tätig gewesen, selbst in der Zeit von 1946 bis 1951, als er ordentliches Mitglied im DEW-Vorstand war.

Hans Hougardy und unser Dortmunder Werk sind eins geworden, das spürt man noch heute, fünf Jahre nach seinem Ausscheiden aus dem aktiven Dienst für DEW. Kein Wunder, denn der Jubilar hat in den schweren Nachkriegsjahren die Magnetfabrik aus kleinen Neuanfängen heraus dem industriellen Aufschwung der Bundesrepublik angepaßt und weitergeführt. Natürlich waren dabei nicht nur technische Probleme zu lösen. Vor allem galt sein Augenmerk auch dem arbeitenden Menschen, so der Beschaffung von Wohnraum, der ständigen Verbesserung der Ausbildungsmöglichkeiten für den Nachwuchs, der Förderung wertvoller Mitarbeiter, der Schaffung sicherer Arbeitsplätze.

Als ein Mann vielfältiger Interessen und hoher geistiger Spannkraft ist sein Rat stets geschätzt. Das Bild eines „Herrn im Ruhestand“ will nicht so recht zu Dr. Hougardy passen. Er ist allzeit ansprechbar und allen Problemen gegenüber offen. Nach außen sichtbares Zeugnis seiner ungebrochenen Aktivität ist u. a. die rege Mitarbeit an dieser Zeitschrift, der er viele interessante Beiträge geschrieben hat und hoffentlich noch schreiben wird.

Wir wünschen Dr.-Ing. Hans Hougardy viele weitere Jahre als gesunder, lebensfroher „aktiver Ruheständler“. Hierzu ein herzliches Glückauf!

Sintermetalle Stuttgart unter neuer Leitung

Der bisherige Leiter der Verkaufsabteilung Sintermetalle Stuttgart, Franz Hosp, ist zum 31. Dezember 1972 ausgeschieden und zu Metallwerk Plansee in Reutte zurückgegangen; von dort war er 1961 zur genannten Verkaufsabteilung gekommen. Er wird bei Metallwerk Plansee als stellvertretendes Mitglied des Vorstandes eine Marketing-Abteilung aufbauen.

Frans Hosp wurde im Kreise der Belegschaft der Abteilung Verkauf Sintermetalle am 18. Dezember in Stuttgart verabschiedet. An der Abschiedsfeier nahm Direktor Martin Vetter teil, der Franz Hosp im Namen der Unternehmensleitung DEW den Dank für geleistete Arbeit überbrachte und ihm Glück für seine zukünftigen Aufgaben wünschte.

Nachfolger von Franz Hosp wurde

Wolfgang Oertel,



seit 1950 Mitarbeiter der DEW und von 1954 bis 1972 in leitender Stellung für uns in Mexiko, Chile und Argentinien tätig. Im Juli 1972 erfolgte der Übertritt zur Verkaufsabteilung Sintermetalle Stuttgart, deren Leitung ihm ab 1. Januar 1973 übertragen wurde.

Für seine neuen Aufgaben wünschen wir ihm viel Erfolg!

Mitarbeit im Fachausschuß „Arbeitssicherheit“

Ing. (grad.) Ehrenfried Engel, Leiter der Abteilung Arbeitssicherheit des Werkes Krefeld, wurde als Mitglied in den Fachausschuß „Arbeitssicherheit“ der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie berufen.

Wir wünschen ihm im Interesse aller ein erfolgreiches Wirken.

An
Verbesserungs-
vorschläge
denken!

Direktor i. R. Friedrich-Wilhelm Berges 85 Jahre

Am 30. Januar konnte Direktor i. R. Friedrich-Wilhelm Berges seinen 85. Geburtstag feiern. Nachträglich gratulieren wir herzlich mit allen guten Wünschen für weitere gesunde Lebensjahre.



Bei der Gründung der DEW wurde er als Prokurist der Stahlwerke Brüninghaus AG übernommen. Mit seiner reichen Erfahrung, seinem beruflichen Können und seinen hervorragenden menschlichen Eigenschaften stand er von diesem Augenblick an bis 1957 in den Diensten von DEW, speziell im Werdohler Werk. Im Jahre 1945 wurde er zum Direktor ernannt und trat damit verantwortlich in die Leitung des Hammerwerkes, an dessen wirtschaftlicher Entwicklung nach dem Kriege er als kaufmännischer Leiter mit besonderer Verantwortung für den Verkauf großen Anteil hat. Auf sozialem Gebiet galt seine tatkräftige Förderung insbesondere dem Wohnungs- und Siedlungsbau.

Wechsel in der Leitung des Bereichs Sozialwirtschaft

Als Nachfolger des in den Ruhestand getretenen langjährigen Leiters des Bereichs Sozialwirtschaft, Direktor Hanns Lensdorf, übernahm mit Wirkung vom 1. Januar 1973

Prokurist Dipl.-Kfm.
Wolf-Dietrich Thöne

die Leitung dieses Bereichs. Die Leitung des Bereichs Personalwirtschaft L behält Prokurist Thöne weiterhin bei.

Zum selben Zeitpunkt wurde Hbv. Betriebswirt (grad.) Heribert Heß zum stellvertretenden Leiter sowohl des Bereichs Sozialwirtschaft als auch des Bereichs Personalwirtschaft L berufen.

Wir wünschen erfolgreiches Wirken zum Wohle aller.

Änderung im Gesamtbetriebsrat

Durch das Ausscheiden von Erwin Wenck, Verkaufsstelle Stuttgart, und der damit verbundenen Vakanz im Gesamtbetriebsrat wurde eine Nachwahl erforderlich. Diese wurde anlässlich der letzten Betriebsrätevollkonferenz durchgeführt und hatte folgendes Ergebnis:

Hans-Heinrich Hanke,
Verkaufsstelle Hamburg,

wurde als ordentliches Mitglied in den Gesamtbetriebsrat gewählt.

Abgabe des Versicherungsnachweisheftes unbedingt erforderlich

Mit Wirkung vom 1. Januar 1973 treten im Meldeverfahren der Sozialversicherung umfassende Änderungen ein. Grundlage des neuen Verfahrens bilden Versicherungsnachweishefte, die an die Stelle der alten Versicherungskarte treten.

Ein Versicherungsnachweisheft enthält

- einen Ausweis für den Versicherten,
- drei Anmeldeschecks,
- sieben Entgelt- und Abmeldeschecks,
- eine Anforderung zur Ausgabe eines neuen Scheckheftes.

Das neue Meldeverfahren kann nur dann ordnungsgemäß ablaufen, wenn ab Januar 1973 jeder Mitarbeiter im Besitz einer Versicherungsnummer ist und das Versicherungsnachweisheft bei der für ihn zuständigen Lohn- oder Gehaltsabrechnungsstelle abgegeben hat.

Die Versicherungsnachweishefte werden nur den Versicherten zugestellt. Bei den Mitarbeitern, die bis jetzt kein Nachweisheft erhalten haben, ist zu vermuten, daß eine Zustellung wegen unzutreffender Anschrift nicht möglich war; sie werden gebeten, sich umgehend mit der Lohn- bzw. Gehaltsabrechnungsstelle in Verbindung zu setzen, damit die Ausstellung nachträglich beantragt werden kann.

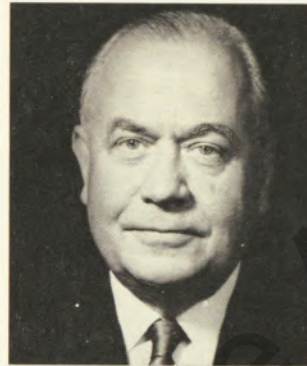
Der Schwerbeschädigten-obmann informiert

Es wird nochmals darauf hingewiesen, daß Schwerbehinderten, die zwar den grünen Schwerbehindertenausweis besitzen, nicht aber den Schwerbeschädigten gleichgestellt sind, kein Zusatzurlaub zusteht. Eine Gleichstellung mit den Schwerbeschädigten ist nur dann begründet, wenn es um die Erhaltung des Arbeitsplatzes oder um die Erlangung eines besser geeigneten Arbeitsplatzes geht.

MITTEILUNGEN AUS DEM KONZERN

Beschluß des ATH-Aufsichtsrates

Der nächsten ordentlichen Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte AG am 17. April 1973 soll vorgeschlagen werden, Dr. Hans-Günther Sohl dem Aufsichtsrat zuzuwählen.



Dr. Sohl



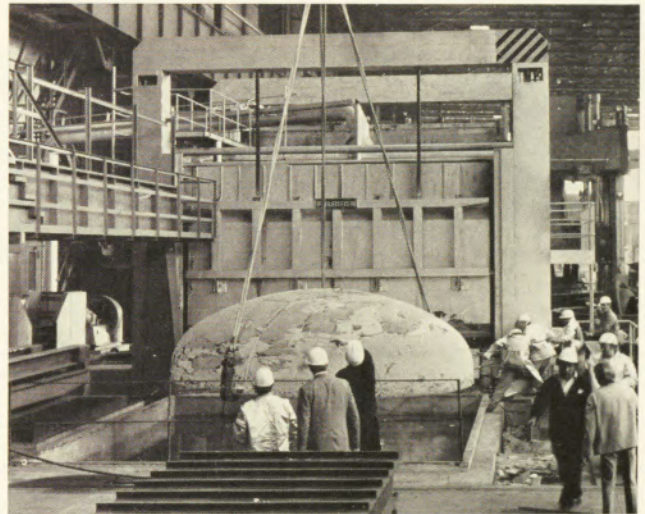
Dr. Spethmann

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat Dr. Dieter Spethmann mit Wirkung vom 17. April 1973, d. h. nach Ablauf der Hauptversammlung, als Nachfolger von Dr. Sohl zum Vorsitzenden des Vorstandes der August Thyssen-Hütte AG ernannt.

Prof. Dr. h. c. Kurt Lotz hat sein Mandat als Mitglied des Aufsichtsrates niedergelegt. An seine Stelle tritt Rudolf Leiding, Vorsitzender des Vorstandes der Volkswagenwerk AG, dessen Bestellung bis zu seiner Wahl in der nächsten Hauptversammlung der ATH beim Registergericht beantragt worden ist.

Superschwere Böden aus dem neuen Preßwerk von Thyssen Niederrhein

Nachdem die einzelnen Aggregate des neuen Preßwerkes der Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen, ab Frühjahr 1972 in kontinuierlicher Folge den Betrieb aufgenommen haben, wird dort jetzt bereits ein größerer Zuliefer-Auftrag für Kernkraftwerke abgewickelt.



Es handelt sich um sieben schwere gepreßte Korbbogenböden für Dampferzeuger im Kernkraftwerk Biblis und in einem weiteren Kernkraftwerk. Die besondere, nur durch das neue Preßwerk ermöglichte Leistung besteht darin, daß die extrem großen und schweren Böden aus einem speziellen Reaktorstahl einteilig gepreßt und anschließend wasservergütet werden müssen.



HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Zum Abteilungsleiter ernannt

Zum Abteilungsleiter der Abteilung Koordinierung F + E in der Hauptabteilung PE/TI im Hauptbereich Stahltechnologische Zentrale wurde unser Mitarbeiter

Dr.-Ing. Walter Penzenstadler ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Neue Vorarbeiter

Zu Vorarbeitern ernannt wurden unsere Mitarbeiter Friedrich Ferle (Straße 5), Herbert Friess (Straße 5), Heinz Hübner (Schmiede), Arno Kamper (Reparaturwerkstatt), Manfred Polte (Straße 5), Friedrich-Wilhelm Stuhlt (Straße 5) und Heinz Wiedelbach (Bandfertigung).

Wir gratulieren!

Prämien für Verbesserungsvorschläge

Zehn Mitarbeiter konnten in der Dezember-Ausschußsitzung für das Vorschlagswesen eine Prämie für einen eingereichten Verbesserungsvorschlag entgegennehmen. Insgesamt gelangten DM 1.727,- zur Ver-

Belohnung für Vorschläge zur Verbesserung der Arbeitssicherheit

In einer kleinen Feierstunde am 19. Dezember 1972 wurden die Mitarbeiter Wolfram Hassert, Franz Hofer, Alfred Schneyer und Günter Wolters geehrt, weil sie konstruktive Vorschläge zur Verbesserung der Arbeitssicherheit gemacht haben.



Dr. Erenz, technischer Leiter der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, überreichte ihnen eine Urkunde sowie einen Geldbetrag. Der gleiche Betrag wurde von der Unternehmensleitung als Anerkennung für die Bemühungen, die Arbeitssicherheit zu verbessern, ausgehändigt.

In seiner Würdigung betonte Dr. Erenz besonders das große Verdienst, das diese Mitarbeiter der Unfallverhütung erwiesen haben. Er sprach den Wunsch aus, daß sie auch weiterhin ihre Bemühungen der Verhütung von Unfällen zuwenden mögen, sei es durch gutes Beispiel, Hinweise auf vorhandene Gefahrenquellen oder — wie in den vorliegenden Fällen — durch besonders gute Verbesserungsvorschläge.

Auch von dieser Stelle aus seien die Geehrten beglückwünscht.

Prüfungserfolg

Unser Mitarbeiter Karl Baumeister (Arbeitssicherheit) hat im Oktober 1972 an einem Fachlehrgang für Sicherheitsmeister bei der

teilung. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter:

Gregor Dalecki, Leonhard Essert, Wolfram Hassert, Klaus-Bernhard Kalthoff, Karl-Heinz Klanten, Elmar Neumann, Hans Nolte, Werner Rogge, Hans-Dieter Rosenzweig und Günter Wolters (2x).

Wir gratulieren herzlich!

In den Ruhestand getreten

Folgende bisherige Mitarbeiter sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Hans Buchenau (Neubau), Hanns Geldmacher (Blankstahl/Schmalband), Walter Kose (Forschungsinstitut), Rosa Krummel (Werkküche), Hanns Lensdorf (Sozialwirtschaft), Heinrich Martini (Abrechnung und Finanzen), Susanne Opterweidt (Werksgesundheitsdienst), Karl Reuleaux (Stahlverkauf W), Dr. Paul Thiesbürger (Rechts- und Patentwesen), Heinrich Weibel (Postabfertigung), Michael Wienands (Allg. Verwaltung) und Heinrich Wienold (Titanit/Werkzeuge).

Wir wünschen ihnen noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen!



Mit einer Präzision, wie man sie eigentlich nur von der amerikanischen Raumfahrttechnik kennt, hatten es unser Mitarbeiter Lothar Zausch (Abnahme) und Frau Herta geschafft: Ihr jüngster Stammhalter Torsten begrüßte als erster Neubürger Krefelds im 600er Jubeljahr seine nähere Umgebung in den Städtischen Krankenanstalten mit einem kräftigen „Rabä-rabä“. Kennzeichen des „Jubelbürgers“: 7 Pfund Gewicht, 51 Zentimeter Größe und natürlich allen Verwandten „wie aus dem Gesicht geschnitten“. Bürgermeister Toni Matura ließ es sich nicht nehmen, die Glückwünsche der Stadt auszusprechen und Klein-Torsten eine große Krawatte für kommende Festtage neben die Windeln zu legen.

Fritz Hahne in den Ruhestand getreten

Am 4. Dezember vollendete Fritz Hahne sein 65. Lebensjahr und trat damit als letzter aus dem Stamm der Betriebsingenieure, die seit der Gründung von DEW im Dienste stehen, zum 31. Januar 1973 in den Ruhestand. Er war nahezu 50 Jahre lang für die Energieversorgung des Werkes mit all seinen Außenbetrieben verantwortlich.

Im Jahre 1923 trat er in das Gründerwerk unserer Gesellschaft, die Gußstahlfabrik Felix Bischoff, Duisburg, als Schlosser- und Elektrolehrling ein. Anschließend besuchte er die Hüttenschule in Duisburg aufgrund eines Stipendiums. Nach der Übernahme von DEW wurde er mit dem Aufbau der Wärmestelle beauftragt.

Ab 1. Februar 1932 übernahm er die selbständige Leitung des Energiebetriebes. Mit dem Ausbau des Werkes wuchs der Verantwortungsbereich und umfaßte schließlich die gesamte Versorgung des Werkes mit den Energien Strom, Gas, Wasser, Dampf, Sauerstoff, Preßluft und Kohle. Hinzu kamen die Betreuung der Energieversorgungseinrichtungen, der Ausbau der Wasserkreisläufe und die Lösung von Abwasserproblemen.

Die Verdienste, die sich Fritz Hahne um das Werk erworben hat, sind groß. Wir wünschen ihm für die kommenden Jahre alles Gute und noch viel Freude an seinem geliebten Schwimmsport.

Kurt Leonhardt wird die Leitung von Energie übernehmen, wobei die energiewirtschaftlichen Aufgaben zur Wärmetechnik übergehen.

Diamanthochzeit

Am 11. Januar konnten Mathias und Adele Görtz auf ein 60jähriges eheliches Beisammensein zurückblicken. Der heute 88jährige Jubilar ist bis zu seinem 70. Lebensjahr als Lagerist bei uns tätig gewesen. Dieser seltene Ehrentag wurde in Willich, wo die Eheleute wohnen, gebührend gefeiert, wozu der Vereinigte Männerchor 1820 Willich mit schönen Liedern beitrug.

Auch wir schließen uns der großen Gratulantschar an und wünschen dem Jubelpaar alles Gute.



Goldhochzeit

Das Fest der goldenen Hochzeit feierten unsere Mitarbeiter: Wilhelm Schims (23 Jahre bei DEW, zuletzt in der Werkzeugabteilung) und Ehefrau Adele; Paul Tschierschke (12 Jahre bei DEW, zuletzt im Walzwerk) und Ehefrau Emma; Peter Mylius (27 Jahre bei DEW, zuletzt in der Stahlkontrolle 1) und Ehefrau Wilhelmine; Johann van Boekel (28 Jahre bei DEW, zuletzt im Baubetrieb) und Ehefrau Wilhelmine; Peter Kallen (19 Jahre bei DEW, zuletzt im Walzwerk) und Ehefrau Wilhelmine. Nachträglich gratulieren wir allen Jubelpaaren sehr herzlich.

Rufnummer 26 66 nur im Notfall

Aus gegebenem Anlaß muß darauf hingewiesen werden, daß die Rufnummer 26 66 der Werkfeuerwehr nur in wirklich akuten Notfällen bzw. im Katastrophenfall gewählt werden darf. Für sonstige allgemeine Angelegenheiten und Krankenwagenanforderung steht die Rufnummer 31 22 zur Verfügung.

Nachahmenswert!

Am 22. Dezember 1972 fand eine kurze weihnachtliche Feierstunde statt, bei der die Auszubildenden einen Betrag von 474,37 DM spendeten und Kinder aus dem Kinderheim Marianum mit Spielsachen beschenkten. Wir freuen uns, daß die Initiative der Jugendvertretung, die diese Aktion veranlaßt hatte, eine derart große Resonanz gefunden hat.

Werk Remscheid

Zum Betriebsleiter ernannt

Mit Wirkung vom 1. Januar 1973 wurde

Dipl.-Ing. Eckhard Schulz

zum Betriebsleiter der Kaltfließpressen – TSF – mit den Gruppen Konstruktion und Planung sowie Presserei ernannt.

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Verbesserungsvorschläge prämiert

In der letzten Sitzung des Ausschusses für das Vorschlagswesen konnten die Verbesserungsvorschläge folgender Mitarbeiter prämiert werden:

Thomas Münich (2 x), Manfred Sander, Norbert Simon und Gerhard Voss.

Herzlichen Glückwunsch!

Betriebsabteilung Dahlebrück

In den Ruhestand getreten

Unser Mitarbeiter Johann Becker ist wegen Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Änderung im Betriebsrat

Aus gesundheitlichen Gründen hat unser Mitarbeiter Klaus Windau sein Betriebsratsamt niedergelegt. Infolge Stimmgleichheit der nachrückenden Ersatzmitglieder wurde durch Los-Entscheid Hermann Wolzenburg als Angestelltenvertreter in den Betriebsrat berufen.

Neue Vorarbeiter

Zu Vorarbeitern in der Schmalbandfertigung wurden Ingbert Knobloch und Otto Schwerak ernannt.

Wir gratulieren!

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten ist unser Mitarbeiter Johann Rausch.

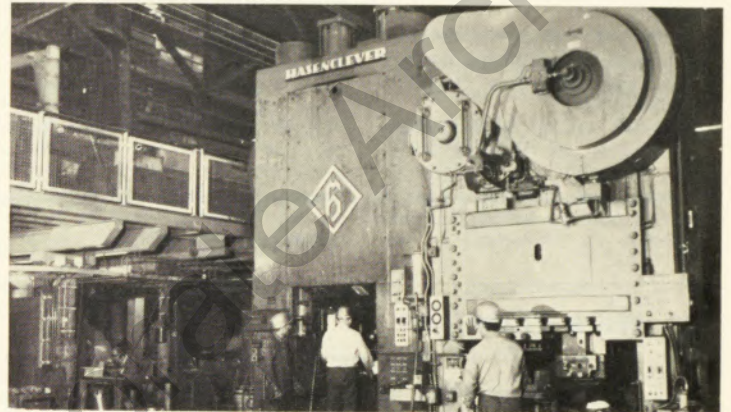
Wir wünschen ihm für seinen Lebensabend alles Gute!

ohne Übertreibung sagen – erfreut, den Betrieb einmal wiederzusehen, in dem sie zum Teil jahrzehntelang tätig gewesen sind. Und besonders diejenigen, die schon längere Zeit im Ruhestand leben, interessierten sich sehr für die neueren Anlagen und Maschinen.

Mit Bussen ging es anschließend in das Schützenhaus, wo man sich zu einem gemütlichen Beisammensein, einer Stärkung und „um die Kehle auszuspülen“ vereinte. Beim Austausch von Erinnerungen verging die Zeit wie im Fluge. Für alle war es ein großer Tag.

Großschmiede hat neues Gesicht

Nach der Inbetriebnahme des Schmiedehammers GH 25/II, der vor allem die Fertigung mittelschwerer Kurbelwellen übernommen hat, folgte im April 1972 der Anlauf der 3.150-Mp-Maxipresse, welche die Kurbelwellenfertigung der Hämmer GH 8 und GH 13 mit übernommen hat. Ende Oktober waren bereits 250.000 Kurbelwellen gefertigt. – Eine stolze Leistung der Technik und unserer Mitarbeiter.



Werk Bochum

Meister-Ernenennung

Zum Meister für die Modellwerkstatt wurde unser Mitarbeiter Heinz Sontowski ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

Neuer Sicherheitsingenieur

Mit Wirkung vom 1. Januar hat

Ing. Norbert Krahn

die Leitung der Abteilung Arbeitssicherheit und der Gruppe Werksaufsicht übernommen.

Neuer Betriebsassistent

Am 1. Januar ist Ing. (grad.) Theodor Schmitte als Betriebsassistent in der Formerei eingestellt worden.

Treffen der Werkspensionäre

Das vorweihnachtliche Treffen unserer Werkspensionäre verlief im gewohnten harmonischen Rahmen. Obgleich Werksleiter Direktor Dr. Ernst-Günter Nickel in seinem Überblick über die Lage unseres Werkes von einem unbefriedigenden Ergebnis des abgelaufenen Jahres berichten mußte, war es doch allgemeine Auffassung, die der ehemalige Vorstandsbeauftragte Wilhelm Holle im Namen der Werkspensionäre aussprach, daß das Werk Bochum auch dieses Tief überwinden werde und die Anstrengungen der heute in Werk und Verwaltung Tätigen zu neuem Aufstieg führen würden.



Remanit-Bild

Im letzten Mitteilungsblatt zeigten wir ein auf Remanit gehämmertes Gemälde unseres Betriebstechnikers Friedhelm Kühn (Versuchsanstalt). Hier ein weiteres Werk: die Skyline von Manhattan. Die Ausdruckskraft dieser Bilder setzt den Betrachter immer wieder in Erstaunen. Es zeigt auch die vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten von Edelstahl als dekoratives Formmaterial.

Zweigbetrieb Verneis

Feier mit unseren Werkspensionären

Zu einem Betriebsrundgang mit anschließender Weihnachtsfeier wurden unsere Werkspensionäre zum 15. Dezember 1972 eingeladen. Durch den Betriebsrundgang wurde Gelegenheit gegeben, den früheren Arbeitsplatz zu besichtigen und sich über den neuesten Stand der betrieblichen Einrichtungen zu informieren.

Anschließend brachte ein Omnibus die Pensionäre zur Weihnachtsfeier in die Gaststätte „Haus Grete“ in Ennepetal-Voerde.

Werkleiter Direktor Dr. Ernst-Günter Nickel und Vorstandsbeauftragter Dipl.-Volkswirt Herbert Matthes aus Bochum waren zu Gast. Dr. Nickel würdigte in seiner Ansprache die Verdienste der ehe-

maligen Mitarbeiter und gedachte auch der inzwischen verstorbenen Pensionäre. Nach dem Abendessen verbrachte man noch einige sehr gemütliche und fröhliche Stunden in Erinnerung an die „guten alten Zeiten“.

Gripeschutzimpfung

Bei der im September 1972 durchgeführten Schutzimpfung gegen Grippe haben sich ca. 50 % der Belegschaftsmitglieder beteiligt. Es ist zu hoffen, daß bei der nächsten Impfung die Beteiligung deutlich höher ausfallen wird.

Goldene Hochzeit

Unserem früheren Mitarbeiter Wenzel Kus und seiner Ehefrau Anna gratulieren wir nachträglich recht herzlich zur goldenen Hochzeit, die sie am 2. Dezember 1972 feiern konnten.

bereich der Magnet-Formgebung die Abteilung Oxid-Fertigung übernommen, die er bereits seit dem 1. Juli 1972 kommissarisch geleitet hat.

Die Oerstit-Presserei ist mit Wirkung vom 1. Januar 1973 aus der Magnet-Formgebung ausgegliedert und der Oerstit-Fertigung, unter Leitung des

Betriebsleiters

Karl-Heinz Büttner,

zugeordnet.

Da der bisherige Leiter der Abteilung Patent- und Lizenzfragen, Dr. phil. Werner Hotop, zum Jahresende in den Ruhestand getreten

ist, wechselte mit Wirkung vom 1. Januar 1973

Dipl.-Ing. Albrecht Kirste

zur Einarbeitung in die Abteilung Patent- und Lizenzfragen über. Er nimmt jedoch bis auf weiteres in seinem bisherigen Aufgabengebiet koordinierende Funktionen wahr. Die Leitung der Siper-Fertigung behält er ebenfalls zunächst bei.

In die Leitung der Siper-Fertigung ist zum selben Zeitpunkt

Dipl.-Phys. Ivan Valena eingetreten.

Werk Dortmund

Dr. Werner Hotop in den Ruhestand getreten



Mit Wirkung zum 31. Dezember 1972 ist der Leiter der Abteilung Patent- und Lizenzfragen,

Dr. phil. Werner Hotop,

in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der Sitzung der Bewertungskommission für das Vorschlagswesen konnten am 14. Dezember zehn Vorschläge prämiert werden. Insgesamt gelangten DM 6.589,— zur Auszahlung.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Bernhard Althaus, Dieter Boge, Franz Jablonski, Gerd Mehnert, Willi Müller, Karl Kramer, Theodor Schütt, Horst

Bevor Dr. Hotop im Jahre 1946 zur Magnetfabrik kam, hatte er sich durch zahlreiche Fachveröffentlichungen aus dem Bereich der Pulvermetallurgie bereits einen Namen gemacht. Sein umfangreiches Wissen und seine Erfahrungen stellte er der Magnetfabrik gerade zu dem Zeitpunkt zur Verfügung, als die Herstellung von Sintermagneten nach dem Kriege aufgenommen wurde. So ist es nicht zuletzt auch sein Verdienst, daß dieser Fertigungszweig rasch an Bedeutung gewann. Im Laufe der Zeit wuchs sein Aufgabengebiet, und der Abteilung Patent- und Lizenzfragen wurden die Technisch-Wissenschaftliche Bücherei sowie die Druckschriften-Herstellung angeschlossen. Neben Sonderaufgaben verkaufsmäßiger Art war Dr. Hotop auch mit der Gestaltung von Ausstellungen betraut.

Wir wünschen Dr. Werner Hotop viele Jahre in Freude und Gesundheit als „Privatier“. Dazu ein herzliches Glückauf!

Seifert, Walter Twittenhoff und Helmut Wiederholt; Anerkennungen erhielten Willi Fischer, Arnold Leinweber und Dieter Wittkopp. Wir gratulieren!

Personelle und organisatorische Änderungen

Mit Wirkung vom 1. Januar 1973 hat im Zuge der Rationalisierung

Betriebsleiter Heinrich Völlert zusätzlich zu seinem Aufgaben-



Am Mittwoch, dem 29. November 1972, hat ein schwerer Verkehrsunfall unseren Auszubildenden

Norbert Stanusch,

der seit September 1971 bei uns seine Ausbildung zum Werkzeugmacher erhielt, aus dem Leben gerissen. Auf dem Wege zur Berufsschule wurde er auf seinem Moped von einem Auto, das die Vorfahrt nicht beachtet hatte, erfaßt, zu Boden geschleudert und schwer verletzt. Trotz sofortiger Operation war keine Rettung möglich. Ein junges und hoffnungsvolles Menschenleben wurde ausgelöscht. Der leidgeprüften Familie wendet sich unser Mitgefühl zu.

Wir werden das Andenken des Verstorbenen in Ehren halten.

Feier der Werkspensionäre



Am 1. Dezember 1972 fand im Saal des Union-Bräu, Dortmund, die Weihnachtsfeier der Werkspensionäre statt. Werksleitung, Betriebsvertretung und einige Vorgesetzte waren ebenfalls als Gäste eingeladen. Ein Variétéprogramm sorgte für gute Stimmung. Die Rentner freuten sich, mit ihren früheren Kollegen sprechen und ein paar frohe Stunden verleben zu können.

Verkaufsstelle Hannover

Wolfgang Taupitz tritt in den Ruhestand

Nach fast 40jähriger Tätigkeit für DEW wird unser Büroleiter

Wolfgang Taupitz

zum 31. März in den wohlverdienten Ruhestand treten. Damit verläßt ein Mann die Verkaufsstelle, der aufgrund seines großen fachlichen Wissens und seiner hohen menschlichen Qualifikation jedem seiner Mitarbeiter Mentor war.



Der aus Leipzig Gebürtige absolvierte nach der mittleren Reife eine kaufmännische Lehre und erwarb sich die ersten beruflichen Sporen

bei Rheinstahl und bei der Thyssen Eisen und Stahl AG in seiner Geburtsstadt. Hier trat er auch 1929 in die DEW-Verkaufsstelle als Korrespondent ein, wurde aber noch im selben Jahr in die DEW-Verkaufsstelle Berlin übernommen, wo er als Sachbearbeiter mit verschiedenen Verkaufsaufgaben bis 1954 tätig war. Seine Berliner Zeit wurde dreimal unterbrochen, nämlich 1932/33 infolge der wirtschaftlichen Lage, 1935/36 durch die Tätigkeit im Werk Krefeld als Sachbearbeiter für die Belange der Verkaufsstellen und durch einen zweijährigen Kriegsdienst. Ab dem Jahre 1954 wurde ihm die Büroleitung der Verkaufsstelle Hannover übertragen. Wir wünschen Wolfgang Taupitz viel Freude als Ruheständler und beste Gesundheit für die kommenden Jahre. Glückauf!



Verkaufsstelle München

In den Ruhestand getreten

Am 11. Januar feierte unser Mitarbeiter im Außendienst
Karl Jung

seinen 65. Geburtstag, und er ist nach fast 34jähriger verdienstvoller Tätigkeit für DEW in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Nach seiner Ausbildung als Hartmetall-Berater arbeitete er zunächst im Bereich des damaligen Verkaufs Süd. Nach dem Zweiten Weltkrieg wurde ihm die technische Betreuung der Hartmetall- und Werkzeugkunden im Bereich der Verkaufsstellen Nürnberg und München übertragen.

Nachträglich unsere herzliche Gratulation zum Geburtstag und alle guten Wünsche für einen schönen Lebensabend!



DEW-Service- Gesellschaft mbH

Zum Abteilungsleiter ernannt

Zum Abteilungsleiter der Geschäftsbuchhaltung wurde unser Mitarbeiter Dietmar Weinforth ernannt.

Wir gratulieren!

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Jakob Fischer † 20. 11., Willi Krey † 4. 12., Peter Leufen † 10. 12., Albert Basner † 19. 12., Johannes Holzelmanns † 26. 12., Jakob Seegers † 3. 1., Hermann Deventer † 8. 1., WERK KREFELD

Herbert Figgel † 16. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück

Harald Lohmann † 30. 11., Karl Rimmel † 4. 12., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Anna Brink † 28. 11., WERK REMSCHEID

Hugo Blasberg † 2. 11., Hermann Heyde † 3. 11., Friedrich Falk † 28. 11., Ernst Langnickel † 19. 12., Theodor Wickenburg † 20. 12., WERK BOCHUM

Helmut Thiele † 14. 11., Zweigbetrieb Verneis

Alfred Born † 8. 11., Norbert Stanusch † 29. 11., WERK DORTMUND

Franz Kuck † 21. 11., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 85. Geburtstag

zum 80. Geburtstag

zum 75. Geburtstag

zum 70. Geburtstag

unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD: August Mangelmann 29. 3., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Paul Steller 16. 3.;

WERK KREFELD: Friedel Wiencke 1. 3., Gerhard Holländer 1. 3., Helmut Bendt 1. 3., Heinz Roesnick 1. 3., Josef Smeets 4. 3., Gerhard Liedtke 11. 3., Egon Heinss 11. 3., Georg Pflaum 11. 3., Heinz Waldhausen 15. 3., Helmut Coesfeld 30. 3., WERK REMSCHEID: Heinz Baumgarten 10. 3., WERK DORTMUND — Zweigbetrieb Rummenohl: Bernhard Falk 12. 1., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Helene Steger 1. 3., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Lisa Laub 1. 3.;

WERK KREFELD: Johann Holl 16. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Friedrich-Wilhelm Berges 30. 1., Paul Werthmann 16. 3.;

WERK KREFELD: Engelbert Birmes 6. 1., Dr. Georg Bittlinger 1. 2., Theo Esser 10. 2., Gerhard Dahmen 14. 3.;

WERK KREFELD: Jakob Enger 11. 1., Anna Haeg 15. 1., Heinrich Kamps 24. 1., Wilhelm Joesch 25. 1., Johann Nelden 26. 1., Alfons Ingenerf 29. 1., Jakob Melles 7. 2., Josef Nelles 16. 2., Otto Witscher 24. 2., Heinrich Faßbender 25. 2., Karl Dekrae 27. 3., Kurt Zabel 30. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Willi Kleinschmidt 15. 2., WERK BOCHUM: Gerhard Rustemeier 4. 2., WERK DORTMUND: Franz Bendig 24. 1., Hedwig Schelter 26. 3., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Ignaz Max 1. 2.;

WERK KREFELD: Peter Keuk 4. 1., Peter Ringel 5. 1., Wilhelm Bremenkamp 6. 1., Anna Peschkes 6. 1., Peter Dittges 10. 1., Gerhard Teloo 18. 1., Mathias Ronkholz 20. 1., Johann Lufen 24. 1., Johann Kuhnekath 24. 1., Erich Kerfs 3. 2., Hubert Loefen 3. 2., Paul Hissen 3. 2., Heinrich Schneiders 10. 2., Josef Cuban 11. 2., Paul Gruyters 18. 2., Antonie van Loyaen 15. 2., Karl Josten 19. 2., Friedrich Pieper 7. 3., Gerhard Schroers 10. 3., Martin Roetters 11. 3., Franz Lohrmann 16. 3., Josef Linders 19. 3., Gertrud Frangen 21. 3., Fritz Willusch 27. 3., Peter Koenes 29. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Gustav Pospischill 10. 2., Andreas Schnell 31. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Alfred Marx 2. 1., Adolf Karden 31. 1., WERK REMSCHEID: Fritz Heinen 10. 1., Fritz Schmittenberg 12. 1., Karl Lenz 18. 1., Elisabeth Plätzer 26. 1., Heinrich Will 28. 1., Walter Mauersberger 10. 2., Else Leymann 7. 3.,

Eugen Voss 28. 3., Peter Mentenich 29. 3., WERK BOCHUM: Auguste Beckhoff 23. 1., Otto Grabs 2. 2., Adolf Borutta 10. 2., Johann Helling 14. 2., Franz Komosinski 21. 2., Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Walter Rön-
gen 27. 1., WERK DORTMUND: Helene Paul 16. 1., Hermann Zulauf 22. 1., Hilde Steppat 15. 3., VERKAUFSSTELLE
HANNOVER: Hildegard Koltfärber 12. 1., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Heinrich Schnitzler 27. 12., VERKAUFS-
STELLE STUTTGART: Otto Schwarz 25. 1., Lorenz Parnitzke 28. 1.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Ludwig Strucks 16. 1., Dr.-Ing. Eitel-Friedrich Baerlecken 24. 1., Max Schulz 3. 2., Hans v. Bon-
gartz 15. 2., Willy Bartelt 25. 2., Kurt Otto 27. 2., Johann Heyer 14. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Waldemar Wes-
sel 23. 1., Fritz Rehse 10. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Viktor Raschka 6. 1., Friedrich Möss 15. 2.,
WERK REMSCHEID: Max Hay 19. 1., Karl Beuth 8. 2., Fritz Henn 11. 2., Artur Birkenstock 27. 2., Ernst Behling 5. 3.,
Paul Schleutermann 23. 3., WERK BOCHUM: Karl Joswig 6. 2., Zweigbetrieb Moers: Theo Prell 17. 2., WERK
DORTMUND: Frieda Jürgens 23. 1., Friedrich Lindemann 12. 2., Heinrich Puczewski 13. 2., Wilhelm Falkenstein
24. 2., Fritz Frontzek 3. 3., Rudolf Rosinski 5. 3., Arthur Paul 24. 3., VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Karl Jung 11. 1.,
VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Wilhelm Festerling 13. 2., DEW-SERVICE-GESELLSCHAFT MBH: Mathias Blum
30. 3.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: August Seuthe 4. 1., Josef Janssen 5. 1., Bruno Wlotzka 12. 1., Hans Maes 16. 1., August Käh-
mer 20. 1., Vinzent Gorczok 21. 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., Erich Grimm 7. 2., Wilhelm Elling-
hoven 7. 2., Heinrich Jansen 8. 2., Erich Kapps 9. 2., Heinrich v. Sommeren 10. 2., Gerhard Schallert 12. 2., Jacob
Sturm 13. 2., Herbert Kroker 15. 2., Ludwig Meißner 16. 2., Heinrich Ramrath 17. 2., Eduard Kanzer 21. 2., Peter
Winkelmolen 22. 2., Johann Schmitz 27. 2., Wilhelm Siemes 28. 2., Sophia Urbach 3. 3., Cedimir Peric 6. 3., Hein-
rich Fischer 8. 3., Josef Kaiser 9. 3., Karl Schwarz 13. 3., Oskar Leistikow 16. 3., Heinrich Heurs 17. 3., Leo Arians
18. 3., Bonifatius Pulkowski 21. 3., Bruno Wollenberg 23. 3., Max Baier 25. 3., Liesel Oberst 25. 3., Willi Stieler
28. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück: Berthold Peyinghaus 27. 1., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Günter
Marlinghaus 13. 1., WERK REMSCHEID: Willi Schäfer 16. 1., Wilhelm Tilsner 22. 1., Theodor Schmitz 24. 1., Fried-
helm Arntz 3. 3., Kurt Ferner 7. 3., Edmund Welter 21. 3., Emilie Zimmermann 29. 3., WERK BOCHUM: Wilhelm
Krehl 4. 1., Walter Korte 7. 1., Dolores Schwiderski 16. 1., Gustav Baake 5. 2., Anton Bracht 20. 2., Zweigbetrieb
Moers: Elisabeth Vieten 4. 1., WERK DORTMUND: Kasimir Furtak 1. 1., Wilhelm Heitling 24. 1., Johanna Butz 15. 2.,
Wilhelm Baumert 5. 3., CONTIMET: Hans Hahnen 27. 11.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Salvatore Bianco 2. 1., Karl Kothen 5. 1., Johann Bendt 7. 1., Hans Hackstein 8. 1., Georgios
Papaioannou 14. 1., Johann Dassen 14. 1., Fritz Bürmann 15. 1., Josef Kallen 15. 1., Hanns Jenkes 17. 1., Johannes
van Well 18. 1., Jakob Porten 21. 1., Elfriede Lattmann 22. 1., Kurt Lütke 22. 1., Nikolaus Fallner 23. 1., Dora Loert-
zer 24. 1., Maria Golomb 28. 1., Ursula Morawitz 31. 1., Erich Schoofs 1. 2., Leo Sosnizka 6. 2., Günter Baier 8. 2.,
Helmut Blei 9. 2., Elfriede Breuer 10. 2., Georg Müller 10. 2., Gertrud Borchardt 15. 2., Anton Hofmann 15. 2., Cecilie
Kapler 16. 2., Alice Appel 17. 2., Kurt Cieslak 21. 2., Vincenzo Salermo 25. 2., Jakobine Christ 28. 2., Hans Bourgi-
non 1. 3., Jakob Kursten 2. 3., Alfons Manzei 4. 3., Dr. rer. nat. Herbert de Laffolie 7. 3., Ali Mevlut Kalin 8. 3., Horst
Vesper 12. 3., Johannes Heyer 12. 3., Mathias Wagner 13. 3., Ludwig Kaussen 15. 3., Georgios Galifas 16. 3., Heinz
Hegenberg 17. 3., Arno Hofsess 18. 3., Paul Petrikowski 25. 3., Ernst Maas 30. 3., Gerhard Simmes 30. 3., Betriebs-
abteilung Dahlebrück: Peter Paschek 22. 2., Paul Warneke 28. 2., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Heinz
Steinbrecher 12. 2., Helmut Renner 5. 3., WERK REMSCHEID: Hasan Yesilbala 1. 1., Hans Schmidt 15. 1., Pizarro
Manchado 15. 1., Willi Brozulat 4. 2., Edeltraud Dimter 27. 2., Hans Gensler 1. 3., Lydia Freiling 2. 3., Heinz Gehr-
mann 3. 3., Karl Eugen Schriever 8. 3., Karl-Heinz Endrikat 19. 3., Walter Offermann 20. 3., Günter Hondrich 21. 3.,
Manuel Sanchez-Sanchez 21. 3., Hermann Schmerenbeck 23. 3., Miloslav Sulc 26. 3., Gaetano Occipinti 29. 3.,
WERK BOCHUM: Werner Thrun 1. 1., Helmut Posegga 9. 1., Anni Habighorst 11. 1., Hans Rast 13. 1., Karl-Heinz
Zimmermann 15. 1., Erna Latzel 19. 1., Heinrich Wasielewski 9. 2., Hans Költerhoff 12. 2., Gertrud Winko 27. 2.,
Kurt Minskowski 27. 2., Zweigbetrieb Verneis: Michele Caloro 18. 1., WERK DORTMUND: Hans Marten 5. 1., Elisa-
beth Pistel 10. 2., Gustav Hartleif 26. 2., Josephine Weging 1. 3., Emmi Sander 3. 3., Emil Thon 28. 3., Engelbert
Porada 31. 3., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Christian Bläsus 19. 1., VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHIED: Fried-
rich Lemmer 21. 11., DEW-SERVICE-GESELLSCHAFT MBH: Herbert Skrozki 10. 3., WÄLZLAGERROHR AG: Antal
Molnar 1. 2., Michael Tofil 3. 2.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Brigitte Bendt geb. Bourignon, Klaus Bücken, Gertrud Buttgerit geb. Sittartz, Hans-Jakob
Christ, Willi Gölitz, Theodora Herkendell geb. Roosen, Brigitte Nethen geb. Ziemes, Hacı Özgenel, Ingrid Plat-
zen geb. Hilmi, Hubert Porta, Hermann-Josef Pricken, Marlis Römling geb. Schulte-Fischedick, Ingeborg Rudolf
geb. Neumann, Dieter van Schewick, Luise Smeets geb. Buyskens, WERK BOCHUM: Alena Beins geb. Zidacek,
Monika Klemp geb. Stier, Elisabeth Schlänger geb. Heidel, Franz Josef Soethe, Zweigbetrieb Moers: Brigitte
Stermann geb. Neven, WERK DORTMUND: Eckhard Holtkötter, Peter Ostermann, WÄLZLAGERROHR AG: Bodo
Arndt, Jürgen Herkendell, CONTIMET: Hildegard Heller geb. Effertz, Klaus Jansen;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Kurban Aydin, Charalambos Boudoutsidis, Osman Cekmece, Ali Erdogan, Isaak Georgiadis,
Nikolaos Giannakis, Herbert Gottfried, Ladislav Horvat, Hamdi Isikan, Vladimir Jasenka, Johann Jung, Wolfgang
Kantelberg, Pavlos Koutsoukas, Wilhelm Lehn, Hans-Georg Leppkes, Hasan Mentese, Celal Oymak, Eugenio
Payo Mareno, Helga Püllen, Hans-Udo Schwedas, Lutfi Senkul, Karl-Heinz Simons, Konstantinos Sotiriou, Alex-
andros Tsiacmacis, Kazim Uslu, Hasan Vural, Klaus Zels, WERK REMSCHEID: Ismet Cakmac, Bayram Cancilio,
Antonio Casu, Orhan Cengiz, Guiseppe Costanzo, Ibrahim Demirtas, Yasar Ece, Slavco Golocevac, Guiseppe
Granata, Maria Justina Serio-Diaz, Franco Stajduhar, WERK BOCHUM: Yusuf Kalayci, WERK DORTMUND: Nor-
bert Müller, WÄLZLAGERROHR AG: Hüseyin Altunel, Nikolaos Pouchnios;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Ugur Balta, Christian Bendt, Hubert-Anton Callens, Mehmet Cantürk, Dieter Claas, Donato
Intranova, Fanourios Kokologiannaki, Gerd Lentzen, Nikolaos Mpormpoudakis, Konstantinos Panagiotidis (Zwil-
linge), Johannes Stegers, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Dieter Haase, WERK REMSCHEID: Eduardo-
Ferreia Da Costa, Macario Fodde, Almudena Justicia y Martinez (Zwillinge), Mevlut Küzü, Erhard Poschadel,
Halil Selamruku, Withold Sobczak, Süleyman Zenkovic, WERK BOCHUM: Ahmet Birinci, Hans-Joachim Pohl,
Brigitte Seitz, Zweigbetrieb Moers: Viktoria Medved, Zweigbetrieb Verneis: Dalip Alimi, WERK DORTMUND: Che-
Sul Won, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Hans-Harold Linnenberger, WÄLZLAGERROHR AG: Stavros Chovolos!



Dr.-Ing. Hans Hougardy

Ein neues Edelmetallwerk tritt ins Leben (I)

Aus der Vorgeschichte unseres Werkes Krefeld

Im Handbuch der Deutschen Aktiengesellschaften erschien in der Ausgabe von 1900/01 folgende Mitteilung: „Krefelder Stahlwerk Actiengesellschaft in Crefeld. Gegründet: 26. 1. bzw. 5. 4. 1900. Zweck: Errichtung und Betrieb von Werken zur Herstellung von Stahl jeder Art. Spec.: Herstellung erstklassiger Werkzeugstähle.“

Ein Jahr darauf, am 1. Oktober 1901, war in der Zeitschrift „Stahl und Eisen“ folgendes zu lesen: „Krefelder Stahlwerk, Actiengesellschaft, Krefeld. Obige Firma teilt mit, daß sie den Betrieb ihrer neu errichteten Fabrik für Werkzeuggußstahl aufgenommen und den Verkauf ihrer Fabrikate der Firma Krefelder Stahlwerk G.m.b.H. in Berlin SO übertragen hat.“

Diese beiden kurzen, aber inhaltsschweren Mitteilungen sind es wert, sie in ihren Auswirkungen zu verfolgen.

Wie es zur Gründung des Werkes Krefeld kam

In den 90er Jahren des vorigen Jahrhunderts wurden von Belgien und Deutschland Pläne erwogen, einen Kanal zwischen Maas und Rhein zu bauen, um zum Hafen von Antwerpen und damit zum Atlantik einen kürzeren Wasserweg zu erhalten.

Dieser Kanal sollte von Uerdingen aus südlich von Krefeld an Mönchengladbach vorbei nach Westen verlaufen. Damit bot sich die Gelegenheit, irgendwo auf dem freien Lande, aber wassergebunden, ein Hüttenwerk mit Hochofen, Stahlwerk und Walzwerk zu bauen. Zu diesem Vorhaben taten sich einige Herren zusammen und kauften in der damals noch selbständigen Gemeinde Fischeln, südöstlich von Krefeld, ein Gelände von 240 Hektar (= 2.400.000 m²), auf dem sich eine Ringofenziegelei und zwei Bauernhöfe befanden. Das war im Frühjahr 1898.

Wie aber kam man gerade zu diesem Gelände? Das ist letzten Endes einem eifrigen Zeitungsleser zu verdanken, der davon gelesen hatte, daß einer dieser

interessent hatte etwa zehn Jahre zuvor mit dem Bau eines Hüttenwerkes begonnen und dabei als erstes eine Ringofenziegelei gebaut, um gleich an Ort und Stelle die notwendigen Ziegelsteine zu haben!

Mit dem Gelände in Fischeln bot sich die Nähe des geplanten Kanals, die Ringofenziegelei und das erfolgreiche Bemühen des Anbieters, auch seine Nachbarn zum Verkauf ihres Geländes zu bewegen, so daß tatsächlich 240 Hektar als geschlossener Komplex zusammenkamen.

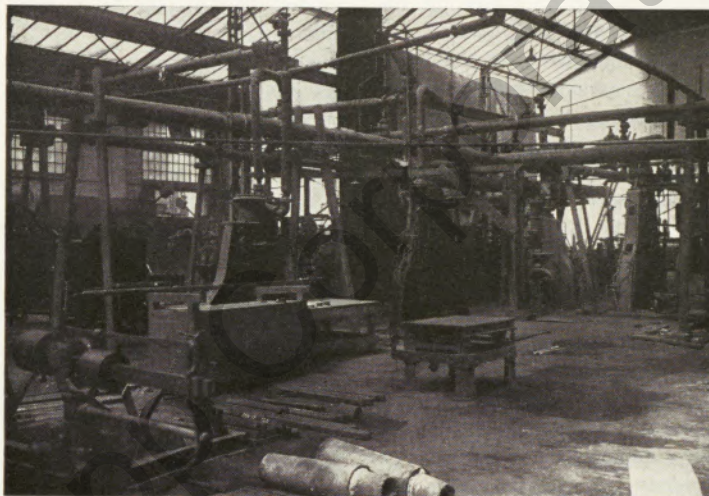
Nun zerschlugen sich aber die Pläne zum Bau dieses Kanals und damit auch die zum Bau des Hüttenwerkes. Was tun? Das Gelände wieder verkaufen und die Pläne zum Bau eines Industrieunternehmens fallenlas-

wurde u. a. dadurch begründet, daß zu dieser Zeit beträchtliche Mengen an Werkzeugstahl aus England, Schweden und Österreich eingeführt werden mußten, um den deutschen Bedarf zu decken. Zur Regelung der Grundstücksverhältnisse wurde das Gelände am 27. Dezember 1899 in die „Actiengesellschaft Vulcan in Fischeln“ (später Crefeld) als sogenannte Terraingesellschaft eingebracht.

Als Aktionäre finden wir folgende Herren verzeichnet, die auch den Aufsichtsrat bildeten: Peter Bitter (Renter und bisheriger Besitzer der Ringofenziegelei in Fischeln), Franz Burgers (Hochofenfachmann und Generaldirektor), Josef Kiefer (Bauunternehmer), Peter Klöckner (Kaufmann), August Thyssen (Kaufmann und Fabrikbesitzer) sowie dessen Bruder Josef Thyssen (Kaufmann und Fabrikbesitzer).

Am 26. Januar und 5. April 1900 wurde in gemeinsamer Besprechung der Bau der Werkzeuggußstahlfabrik beschlossen, die den Namen „Krefelder Stahlwerk Actien-Gesellschaft in Crefeld“ erhielt und am 29. Mai 1900 in das Handelsregister eingetragen wurde. Das Aktienkapital betrug 500.000 Mark, das nun von Franz Burgers, Peter Klöckner, Carl Spaeter und August Thyssen gezeichnet wurde. Diese vier Herren bildeten auch den Aufsichtsrat, dessen Vorsitzender Franz Burgers wurde.

Aus dem Grundbesitz der Actiengesellschaft Vulcan wurde diesem „Krefelder Stahlwerk“ ein Gelände von 23,5 Hektar (= 235.000 m²) überschrieben,



Blick in das erste Hammerwerk etwa 1905

Herren in der Duisburger Gegend Land für Industrieanlagen aufkaufte. Diesem bot der Fischelner sein 50 Hektar großes Land nebst Ringofenziegelei an. Zu seinem Erstaunen erhielt er bereits nach wenigen Tagen eine halbwegs positive Antwort: Man sei geneigt, auf sein Angebot einzugehen, aber unter der Bedingung, daß die Besitzer der angrenzenden Ländereien ebenfalls verkauften. Man reflektiere auf etwa 250 Hektar! Uns wundert die schnelle Antwort heute nicht, denn man suchte ja Land, und eine Ringofenziegelei auf dem Gelände war besonders willkommen. Gerade dieser In-

sen? Nein! Zuerst wurde erwogen, eine Waggon- und Lokomotivfabrik zu errichten. Doch dann entschied man sich für ein Stahlwerk zur „Herstellung von Stahl jeder Art, speziell zur Herstellung erstklassiger Werkzeugstähle“. Dieser Entschluß

Das Krefelder Stahlwerk 1906



das im Norden bis etwa 40 m an die damalige Gladbacher Landstraße verlief, im Osten von dem „Privatweg zur Ziegelei der Actiengesellschaft Vulcan“ und im Westen von der „Königlich-Preußischen Eisenbahn“ von Krefeld nach Willich begrenzt wurde. Es war ein für die damaligen Verhältnisse großes Industriegelände, das zudem einen unmittelbaren Eisenbahnan-schluß besaß.

Ein Stahlwerk in der Samt- und Seidenstadt Krefeld?

Nach einem einheitlichen Plan wurde fleißig gebaut – Ziegelsteine standen ja aus der nahe gelegenen Ringziegelei reichlich zur Verfügung, daher auch die vielen, z. T. noch heute vorhandenen Ziegelsteinbauten!

Das Werk umfaßte ein Stahlwerk mit einem Siemens-Martin-Ofen von 3 t Fassungsvermögen und zwei Tiegelschmelzöfen mit je zwölf Tiegeln, die durch eine Koksgaserzeugungsanlage mit Gas versorgt wurden. Zur Weiterverarbeitung wurde ein Hammerwerk mit insgesamt zehn dampfbetriebenen Hämmern von 2 bis 25 Zentner Schlagkraft errichtet. Den Dampf lieferte ein eigenes Kesselhaus. Auch die notwendige Blockdreherei, Putzerei und Schleiferei fehlten nicht, ebenso wenig eine mechanische Werkstatt für die Weiterbearbeitung, der die Reparaturwerkstatt angeschlossen wurde. Zur Wärmebehandlung standen eine Glüherei und Härtereier zur Verfügung, dazu kamen ein Versandlager, ein Laboratorium sowie ein Verwaltungsgebäude. Man sieht, das Krefelder Stahlwerk war eine „runde Sache“. Aber woher in der Samt- und Seidenstadt Krefeld die benötigten Facharbeiter, wie z. B. Schmelzer und Schmiede, nehmen? Nun, man ging in die Nachbarstädte, vor allem nach Duisburg, sogar bis ins Ausland, nach Österreich, um gute Arbeitskräfte zu finden. Um diese Fachleute unterzubringen, wurden – neben einem Direktionswohnhaus – zwei Meisterhäuser mit je vier Wohnungen und zwei

Arbeiterhäuser mit ebenfalls je vier Wohnungen gebaut. Viele Wohnungen sollten in den kommenden Jahren noch folgen! Es seien hier nur die Namen „Stahldorf“ (erbaut 1907) und „Lindental“ (erbaut 1936) genannt.

Es läßt sich zwar nicht mehr feststellen, wie hoch der Umsatz im Jahre 1901 gewesen ist, aber aus der Höhe der in der Bilanz angegebenen Forderungen für Lieferungen kann man auf einen Umsatz von 1.000.000 bis 1.200.000 Mark schließen. Das würde auch der Höhe der Arbeiterzahl – die Anzahl der Angestellten oder, wie man damals sagt, der „Beamten“, ist nicht bekannt – entsprechen, die mit 80 angegeben ist. Wie dem auch sei, ein stolzes Ergebnis ist zu verzeichnen: Nach der Abschreibung – allerdings bei Verzicht einer Dividende – wurde ein Reingewinn von 206 Mark auf neue Rechnung vorgetragen. Klein, aber zukunftssträftig! Die nachfolgenden Jahre brachten – bei etwas schwankenden Auslastungen – weitere Steigerungen. Die Anzahl der Arbeiter stieg bis Ende 1902 auf 150 an, fiel allerdings 1903 auf 120 zurück. 1904 ging es wieder aufwärts auf 160, um 1905 mit einem Ruck auf 285 anzusteigen. Dem entsprechend wuchsen auch die Umsätze, die 1905 mit 3.500.000 Mark ausgewiesen werden, ein Zeichen dafür, daß sich die „Krefelder Qualitäten“ durchgesetzt hatten und eine feste Kundschaft gewonnen war. Im Jahre 1904 wurde wieder investiert und die Werksanlage erweitert. Das Stahlwerk erhielt zwei weitere Siemens-Martin-Öfen von je 8 t Fassungsvermögen, im Hammerwerk wurden drei schwere Hämmern von 20, 50 und 100 Zentner Schlagkraft aufgestellt. Die mechanische Werkstatt, die Glüherei und die Härtereier erhielten weitere Maschinen und Ofenanlagen.

Das Krefelder Stahlwerk vergrößert sich

Die bisherige Entwicklung des Stahlwerkes Krefeld – das Jahr 1906 brachte einen Umsatz von

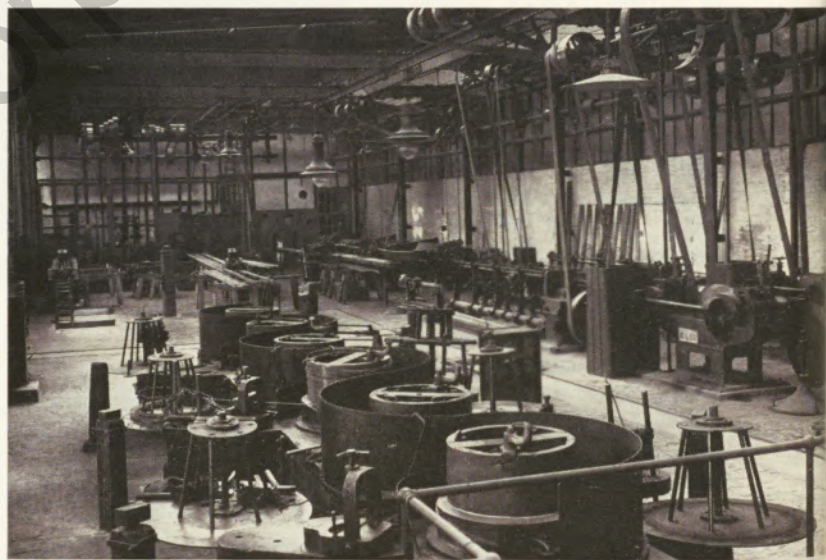
nahezu 4.000.000 Mark – hatte den Gründern recht gegeben, und man konnte an einen weiteren Ausbau denken. 1906 wurde eine Magnetfabrik eingerichtet. Am 6. Mai 1907 folgte ein entscheidender Entschluß, nämlich der Bau eines Walzwerkes, das in einer neuen Halle eine 550er Trio-Blockstraße mit zwei Gerüsten, eine 350er Doppelduo-Mittelstraße mit vier Gerüsten und eine 250er Doppelduo-Schnellstraße mit fünf Gerüsten erhielt, Einrichtungen, die Ende 1907 oder Anfang 1908 – der genaue Tag ist nicht festzustellen – in Betrieb kamen. Dem gestiegenen Rohstahlbedarf trug man dadurch Rechnung, daß der „alte“ 3-t-Siemens-Martin-Ofen auf 7,5 t zugestellt wurde. Dazu kamen im Mai 1908 eine Präzisionszieherei und eine Zieh-eisenwerkstatt.

Alle diese Neuanlagen bedeuteten eine erhebliche Erweiterung des Krefelder Stahlwerkes und eine weitere Umsatzsteigerung. Ihnen folgten – ebenfalls in

werk zwei Fallhämmer zur Herstellung von Gesenkschmiedestücken aufgestellt.

Inzwischen waren auch neben den Vertretungen sogenannte Verkaufslager eingerichtet worden. In Deutschland wurden (Juni 1909) drei Verkaufslager geführt, und zwar in Berlin, Remscheid und Leipzig, und im Ausland in Paris, Brüssel, Zürich, Turin, New York und Mariopol (Rußland). Das Stahlwerk Krefeld hatte also weltweit im Ausland Fuß gefaßt.

Entsprechend diesen betrieblichen Ausweitungen stieg auch die Anzahl der Mitarbeiter. Sie erreichte z. B. im Februar 1908 die Höhe von 460 Personen und im April 1909 waren es etwa 560. Es ist sicher interessant, die für diesen Monat verzeichnete Aufteilung mitzuteilen; sie lautet wie folgt: 54 kaufmännische „Beamte“, 12 technische „Beamte“, 20 Meister, 13 Hilfspersonen, 462 Arbeiter, was einem Verhältnis „Arbeiter zu Angestellte“ von 5,5:1 entspricht.



Blick in die Zieherei mit Draht- und Stangenzug etwa 1908

Neubauten – ein Rohrwerk mit Presserei (Ehrhard-Verfahren), Zieh- und Kratzbänke zur Herstellung von Kugellagerrohren sowie eine Federnfabrik zur Herstellung von Automobilfedern, die im März bzw. im Mai 1911 ihren Betrieb aufnahmen. Im selben Jahr wurden im Hammer-

Welche Qualitäten im einzelnen geliefert wurden, ist nicht mehr feststellbar. Aber es scheint sich doch um hochwertige Erzeugnisse gehandelt zu haben, denn – wie aus einigen noch vorhandenen monatlichen Abrechnungen zu entnehmen ist – wurde zwischen 1905 und 1909 ein nahezu konstanter Preis von durchschnittlich 1,10 Mark/kg erzielt. Dies ist ein für die da-

malige Zeit verhältnismäßig hoher Preis, wenn man bedenkt, daß der Durchschnittspreis der Krefelder Lieferungen heute noch nicht ganz 2,00 Mark erreicht trotz anderer Preislage und hohem Anteil an hochlegierten Stählen.

Das Krefelder Stahlwerk entwickelte sich rasch zum führenden Werk Deutschlands in der Herstellung von Stahl für Kugeln und Kugellager. Dadurch wurden auch vor allem die Erstellung der Feinstraße, der Präzisionszieherei und des Rohrerwerkes bestimmt, weil das Werk Krefeld nunmehr umfassend Draht in gewalzter und gezoge-

3.000.000 Mark erhöht und am 4. Mai 1908 auf 4.000.000 Mark. Alle diese Aktien wurden von den bisherigen vier Aktionären eingezahlt, man blieb also „in der Familie“.

Man sieht, zum Bauen gehört Geld – auch damals schon. Aus eigenen Ergebnissen ist das eben nicht aufzubringen! Immerhin wurde die Finanzkraft des Krefelder Stahlwerkes so gestärkt, daß es sich am 1. Oktober 1909 leisten konnte, von der Aktiengesellschaft Vulcan das bekannte „Heideblümchen“ zu kaufen, das dann als „Menage“ eingerichtet wurde.

Am 29. April 1911 folgte die vor-

auch zur Aufsichtsratssitzung am 6. November 1911 zwei Bankdirektoren ein.

Der Ausweitung der Produktion und damit des Umsatzes entsprechend stieg die Anzahl der Verkaufslager an. Zu den schon vorstehend genannten kamen bis Ende 1912 noch folgende Lager hinzu: In Deutschland Frankfurt am Main, im Ausland Barcelona, Riga, St. Petersburg und Wien. Oder muß man umgekehrt sagen: Die Verkaufslager – neben 13 Consignationslager in Deutschland und sechs im Ausland – brachten durch schnelle Liefermöglichkeiten ab Lager und der damit verbundenen guten Kundenbedienung steigende Aufträge ins Haus? Aber wie immer es war in diesem Wechselspiel von Ursache und Wirkung: Im Bericht der Aufsichtsratssitzung vom 15. Oktober 1912 wird u. a. voll Stolz darüber berichtet, daß „nicht unerhebliche Mengen an Schnelldrehstahl, Kugellagerstahl und Magnete nach den Vereinigten Staaten von Amerika geliefert“ wurden.

Kommen wir noch einmal auf das Jahr 1908 zurück. Der Aufsichtsrat sah sich gezwungen, sich von dem leitenden Direktor zu trennen. Dafür übernahm ein Aufsichtsratsmitglied selbst, und zwar Peter Klöckner, für ein Jahr (vom 1. Juli 1908 bis 1. Juli 1909) die Werksleitung. Dazu kamen, was noch ärgerlicher war, schwerwiegende Reklamationen beim Kugellagerstahl (in Höhe von 80.000 Mark, entsprechend 200 t), die aber wiederum ihr Gutes hatten, weil die „Stahlkontrolle“ ausgebaut und verbessert wurde. Leider gab es auch mehrfachen Ärger mit Vertretern, denen man vorwerfen zu müssen glaubte, daß sie die Belange des Krefelder Stahlwerkes vernachlässigten. All dieses sei deswegen erwähnt, um erkennen zu lassen, daß nicht immer eitel Freude im Hause herrschte und die Entwicklung des Krefelder Stahlwerkes nicht so reibungslos verlief, wie es auf den ersten Blick erscheinen mag.

Sorge bereitete auch die Versorgung des so stürmisch gewachsenen Werkes mit elektrischem

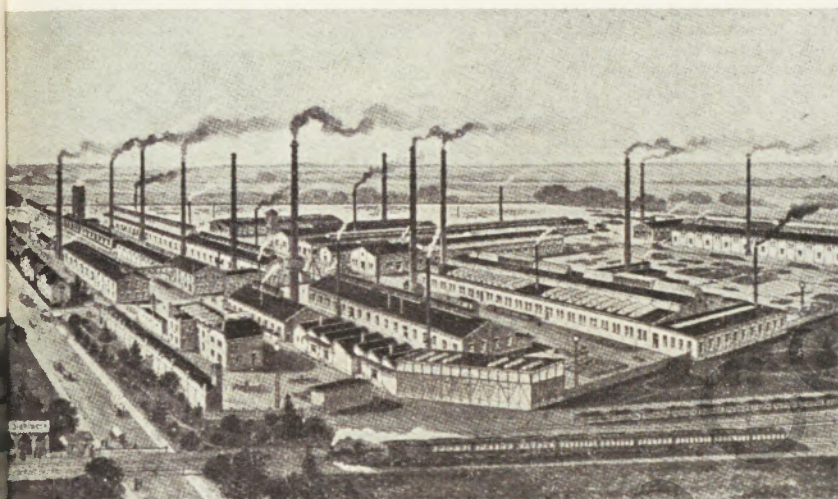
Strom, der von dem Elektrizitätswerk der Stadt Krefeld bezogen wurde (Preis je nach Höhe des Bezugs 6,4 bis 6,15 Pfg./kWh). Als daher die Maschinenfabrik Thyssen & Co. in Mülheim dem Aufsichtsrat den Plan unterbreitete, auf dem Werks Gelände kostenlos eine Kraftzentrale zu errichten und eine Stromkostengegenüberstellung ergab, daß die Kilowattstundenpreise – gestaffelt nach der Höhe des Strombezuges (4,0 bis 3,7 Pfg./kWh) – nicht wesentlich von einem bei der Rheinisch-Westfälischen

Elektrizitätswerke (RWE) eingeholten Angebot abwichen, entschloß man sich, das Angebot der Maschinenfabrik Thyssen & Co. anzunehmen. Am 16. Januar 1913 kam diese Kraftzentrale in Betrieb; sie erhielt zwei Dampfturbinen von je 600 PS, maximal 1000 PS Leistung, mit allen Zubehöranlagen, wie Kesselanlage zur Erzeugung des notwendigen Dampfes, Maschinen zur Erzeugung des elektrischen Stromes, Verteileranlage usw. Man war glücklich, so das Problem der Stromversorgung gelöst zu haben, zumal sich die RWE bereit erklärte, den übersteigenden Strombedarf zu fast gleichen Preisen zu liefern.

Das Werk Krefeld wurde sich immer mehr seines Wertes und seiner Bedeutung bewußt. Als sich die im Rheinland befindlichen „Edelstahlwerke“ – ohne allerdings so zu heißen – zusammentaten, um auf der geplanten Ausstellung in Düsseldorf aus Anlaß der Hundertjahrfeier der Zugehörigkeit des Rheinlandes zu Preußen – fällig im Jahre 1915 – einen gemeinsamen „Edelstahlstand“ zu errichten, da fehlte das Krefelder Stahlwerk nicht. Obwohl das jüngste Unternehmen auf diesem Gebiet, hatte es sich einen festen Platz erarbeitet.

Wie schon berichtet, entstand aus diesem Gemeinschaftswillen am 12. Dezember 1914 in Düsseldorf die „Vereinigung Deutscher Edelstahlwerke“ (heute „Edelstahl-Vereinigung e. V.“). Auch hier war das Krefelder Stahlwerk vertreten.

(Wird fortgesetzt)



Das Krefelder Stahlwerk 1912

ner Ausführung, gezogene Stangen und Rohre liefern konnte.

Nun wird mancher Leser vielleicht die nicht unberechtigte Frage stellen: „Wer hat das alles bezahlt?“ Mit 500.000 Mark Anfangskapital war das doch nicht zu schaffen, auch nicht zu einer Zeit, als das 2-Pfennig-Brötchen noch wirklich 2 Pfennig kostete. Hier die Antwort: Am 25. Februar 1901, also zu Beginn der Produktion, wurde das Aktienkapital auf 1.000.000 Mark erhöht. Ende 1904 wurden Obligationen in Höhe von 600.000 Mark aufgelegt, am 26. März 1906, also zu Beginn der zweiten Bauperiode, wurde das Aktienkapital auf

läufig letzte Kapitalerhöhung um 500.000 Mark, also auf 4.500.000 Mark, die aber nicht als Inhaberaktien ausgegeben, sondern der Börse zugeleitet werden sollten. Um den Kaufreiz zu erhöhen, wurden bisherige Inhaberaktien in Höhe von 1.000.000 Mark ebenfalls der Börse zugeleitet. Aber wie es so kommt: Die Berliner Bank, der die Aktien für die Börse anvertraut wurden, übernahm sie in Bausch und Bogen. Am 7. Mai 1911 übernahm dieselbe Bank Obligationen in Höhe von 3.000.000 Mark, wahrlich ein Zeichen dafür, daß man dem noch jungen Unternehmen großes Vertrauen entgegenbrachte. Durch die Übernahme der Aktien in „fremde Hände“, mußte die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder erhöht werden. So fanden sich denn

DIE RENTENREFORM BETRIFFT UNS ALLE

Der Deutsche Bundestag hat am 21. September 1972 das Rentenreformgesetz verabschiedet. Nach drei Monaten wurde vom jetzigen Bundestag eine Änderung dieses Reformwerkes beschlossen, die allerdings noch den Bundesrat durchlaufen muß. Bis Redaktionsschluß ergaben sich folgende, für unsere Mitarbeiter interessanten Punkte:

Flexible Altersgrenze

Als flexible Altersgrenze werden eingeführt das 63. Lebensjahr allgemein sowie das 62. Lebensjahr für Schwerbeschädigte, Berufsunfähige und Erwerbsunfähige. Damit können die älteren Versicherten den Zeitpunkt ihres Eintritts in den Ruhestand selbst bestimmen. Wer von der flexiblen Altersgrenze Gebrauch machen will, muß eine Vorversicherungszeit von 35 oder mehr Jahren zurückgelegt haben; dabei rechnen außer den Beitragsjahren auch Ersatzzeiten (zum Beispiel Kriegsdienst) und Ausfallzeiten (zum Beispiel Arbeitslosigkeit, Krankheit, verlängerte Schulausbildung) mit.

Die bisherigen Altersgrenzen nach 15 Beitrags- oder Ersatzjahren bleiben zu den bisherigen Bedingungen für alle Versicherten zusätzlich bestehen, also die Altersgrenze von 60 Jahren für Frauen unter bestimmten Voraussetzungen und für Arbeitslose sowie für alle übrigen von 65 Jahren.

Wer die flexible Altersgrenze vom 62. oder 63. Lebensjahr an in Anspruch nimmt, darf neben dem Rentenbezug weiterarbeiten, allerdings ist der Nebenerwerb auf 30 % der Beitragsbemessungsgrenze beschränkt (für 1973 sind das 690,- DM im Monat). Ein volles Arbeitseinkommen neben der Rente darf höchstens drei Monate lang bezogen werden. Wer ohne Rente weiterarbeiten will, kann ab dem vollendeten 65. Lebensjahr mit einem Rentenzuschlag von jährlich 7,2 % rechnen. Ursprünglich war ab vollendetem 63. Lebensjahr ein jährlicher Rentenzuschlag von 4,8 % vorgesehen.

Im Jahre 1973 werden 337.000 Personen die Voraussetzung erfüllen, nach 35 Versicherungsjahren vom 63. Lebensjahr an das Altersruhegeld zu beanspruchen. Ferner erhalten zur gleichen Zeit 47.000 Schwerbeschädigte und Rentner wegen Berufs-



oder Erwerbsunfähigkeit das Recht, schon mit Vollendung des 62. Lebensjahres das Altersruhegeld zu beziehen.

Rente nach Mindesteinkommen

Eine unzureichende Rente im Alter oder bei Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit hat ihre Ursache häufig darin, daß die Versicherten einen Beruf ausgeübt haben, der in der Vergangenheit generell unterbezahlt war oder in

dem die Frauen Abschläge haben hinnehmen müssen. Diese Lohndiskriminierung in der Vergangenheit wird für über eine Million Rentner, vor allem Frauen, ausgeglichen. Für Versicherte und Rentner, die 25 anrechnungsfähige Versicherungsjahre (ohne Zeiten mit freiwilligen Beiträgen und ohne Ausfallzeiten) zurückgelegt und weniger als 75 v. H. des Durchschnittsverdienstes aller Versicherten verdient haben, werden bei der Rentenberechnung die für Pflichtbeitragszeiten angesetzten Werteinheiten auf diesen

Vomhundertsatz erhöht. Diese Regelung wird dazu führen, daß sich bei einer nicht unerheblichen Zahl von Rentnern die Rente verdoppeln wird.

Auch Pflichtversicherte sollen die zunächst nur für freiwillig Versicherte vorgesehene Möglichkeit erhalten, Beiträge bis 1956 nachzutrichen und damit ihren Rentenanspruch zu erhöhen.

Die Erhöhungsbeträge werden durch die Rentenversicherungsträger von Amts wegen festgestellt; eines besonderen Antrags der Rentner bedarf es nicht. Die Feststellung der Erhöhungsbeträge erfordert allerdings angesichts der Vielzahl der Begünstigten eine erhebliche Verwaltungsarbeit, was zur Folge haben wird, daß die Erhöhungsbeträge den Begünstigten nur nach und nach ausgezahlt werden können. Die Rentenversicherungsträger werden jedoch bemüht sein, die Leistungsverbesserung zügig zu verwirklichen.

Für die sogenannten Umstellungsrenten, d. h. für Renten, die noch aufgrund des bis zur Rentenreform des Jahres 1957 geltenden Rechts berechnet und umgestellt werden, wurde ein besonderes Verfahren zur Ermittlung der Erhöhungsbeträge gewählt, das gewisse Pauschalierungen zugunsten der Betroffenen beinhaltet.

Diese Renten können allein aufgrund der elektronisch geführten Zahlungsunterlagen der Rentenversicherungsträger erhöht werden, so daß ihre Empfänger, sofern sie von der begünstigenden Regelung betroffen werden, schon bald in den Genuß der Leistungsverbesserung kommen werden.

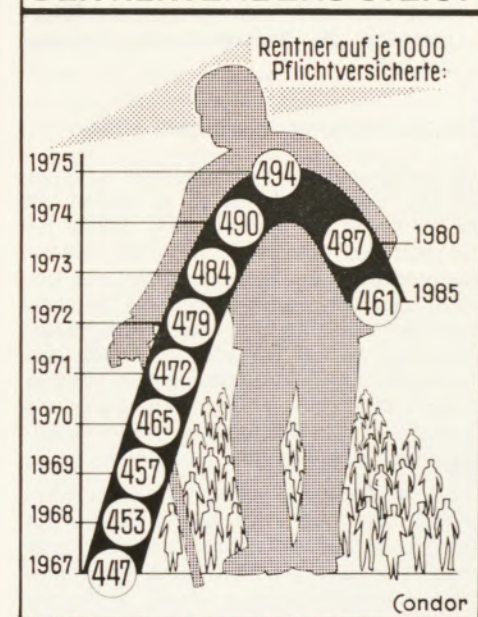
Renten Anpassung

Die Renten Anpassung, die bisher zum 1. Januar eines jeden Jahres erfolgte, wird auf den 1. Juli des Vorjahres vorgezogen. 1973 werden die Renten bereits vom 1. Juli an um 11,35 Prozent erhöht. Aufgrund des bisherigen Anpassungsverfahrens folgten die Renten der Lohn- und Gehaltsentwicklung mit einem fast vierjährigen Abstand. Dies führte, wegen der überdurchschnittlichen

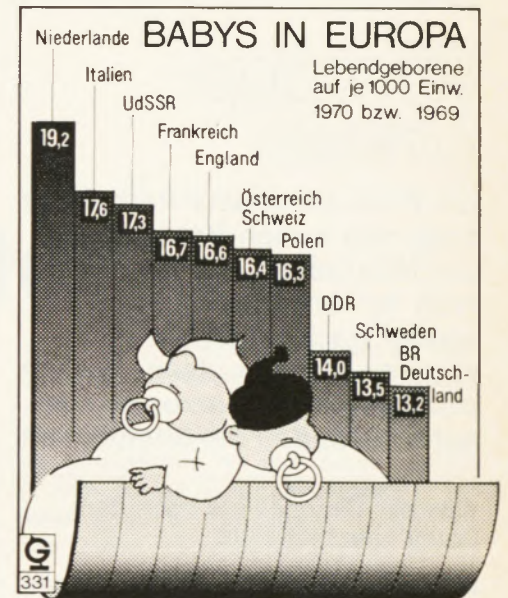
Steigerungsrate bei den Löhnen und Gehältern in den letzten Jahren und wegen der Auswirkungen der Rezession früherer Jahre auf die Rente, zu einem Zurückbleiben der Renten hinter dem Einkommen der Erwerbstätigen. Jetzt wird der Abstand um ein halbes Jahr verkürzt.

Mit der Nachzahlung und der künftig vorgezogenen Renten Anpassung werden die Spätfolgen der Rezession von 1967 ausgeglichen. Künftig wird bei der Entscheidung über die Renten Anpassung nicht nur auf die Entwicklung der volkswirtschaftlichen Leistungsfähigkeit und Produktivität sowie auf die Veränderung des Volkseinkommens je Erwerbstätigen Rücksicht zu nehmen sein, sondern die Entscheidung wird auch dem Verhältnis der laufenden Renten zu der jeweiligen aktuellen Lohnentwicklung Rechnung zu tragen haben; nach 40 Versicherungsjahren soll eine Durchschnittsrente

DER RENTENBERG STEIGT



Rund neun Millionen Rentner beziehen heute über zehn Millionen Renten aus der gesetzlichen Rentenversicherung. Finanziert werden müssen sie von den Erwerbstätigen. Zur Zeit müssen 1.000 Erwerbstätige die Renten für etwa 479 Rentner aufbringen. 1975 werden es 494 Rentner sein



Mit einer nachhaltigen „Normalisierung“ der Rentnerzahl im Verhältnis zu den Erwerbstätigen kann auf absehbare Zeit nicht gerechnet werden. Ursache: die Baby-Flaute. Mit einer Quote von 13,2 Geburten auf 1.000 Einwohner ist die Bundesrepublik in Europa an die letzte Stelle gerückt. Die Folgen für die Beitragsbelastung der zukünftig Aktiven können nicht ausbleiben

die Hälfte, mindestens aber 45 v. H., des aktuellen Durchschnittsverdienstes nicht unterschreiten.

Auskunft über Rentenanswartschaft

Ein Großteil der Versicherten hat bereits die neuen Versicherungsnachweise in Form von Scheckheften in Händen. Dieser Übergang zu einer voll automatisierten Datenverarbeitung in der Rentenversicherung ermöglicht so, künftig den Versicherten Auskunft über ihre Versicherungsunterlagen zu erteilen. Darüber hinaus sollen die älteren Versicherten auch eine Auskunft über die Höhe ihrer Rentenanswartschaft erhalten. Diese Auskunft ist im Reformgesetz gerade im Hinblick auf die flexible Altersgrenze erstmalig geregelt. Sie kann allerdings erst Anfang 1974 praktiziert werden.



Für unsere Autofahrer notiert:

Wichtige Urteile

Ein Blick auf unsere Parkplätze zeigt den hohen Prozentsatz der Mitarbeiter, die für den Weg zur Arbeitsstätte und wieder nach Hause ihren eigenen Pkw benutzen. Andere Autobesitzer bevorzugen aus guten Gründen die öffentlichen

Verkehrsmittel. Für alle interessant dürften Urteile aus dem Verkehrsrecht sein, die wir künftig in zwangloser Folge

mitteilen werden. In dieser Ausgabe bringen wir Urteile aus dem Schuldrecht, wenn es „gekracht“ hat.



Was der Geschädigte nach dem Unfall beachten muß

Der bei einem Verkehrsunfall zu Schaden gekommene Autofahrer bringt seinen Wagen in der Regel sofort in die Werkstatt, damit er dort repariert wird. Der Mechaniker händigt ihm aber das instandgesetzte Fahrzeug nur aus, wenn er sein Geld bekommt. Viele Leute haben keine Rücklagen, mit denen sie diese unerwarteten Rechnungen begleichen können, und nehmen deshalb bei der Bank einen Kredit auf. Die Zinsen wollen sie, wenn sie an dem Zusammenstoß unschuldig waren, der gegnerischen Versicherungsgesellschaft aufbürden. Sie sind dann enttäuscht, wenn die Gesellschaft dies aus Rechtsgründen ablehnt.

Die Weigerung der Gesellschaft ist berechtigt, wenn der Geschädigte sich nicht sofort nach dem Unfall mit der Versicherungsgesellschaft in Verbindung gesetzt und um einen Vorschuß gebeten hat. Die Gesellschaft kann nämlich dann geltend machen, die Kreditaufnahme sei überflüssig gewesen und habe unnötige Kosten verursacht. Die Regeln, die man beachten sollte, sind in zwei neuen Urteilen festgehalten:

- **Das Amtsgericht Dortmund entschied:** Finanzierungskosten, die zur Beseitigung eines Unfallschadens sofort nach dem Unfall ohne vorangehende Information des Versicherers durch Kreditaufnahme veranlaßt worden sind, können nicht erstattet werden.

- **Das Amtsgericht Hanau erklärte einschränkend:** Der Geschädigte verletzt nicht seine Schadenminderungspflicht, wenn er bei unklarer Sach- und Rechtslage den Schädiger nicht um eine Vorschußzahlung angeht und sofort einen Kredit aufnimmt. Er ist jedoch seiner Schadenminderungspflicht dann nicht nachgekommen, wenn er dem Schädiger verspätet die Reparaturkosten übersendet hat.

Ganzlackierung nach dem Unfall

Die Grundregel des Schadenersatzrechts lautet: Der Geschädigte ist so zu stellen, als ob der Unfall nie passiert wäre. Darauf berief sich ein Autofahrer, dem ein anderer Verkehrsteilnehmer gegen den hinteren Kotflügel des fast neuen Fahrzeugs gefahren war. Weil das Auto eine Metallic-Lackierung hatte, gab er bei der Werkstatt nach dem Ausbeulen eine Ganzlackierung in Auftrag. Dafür wollte der Haftpflichtversicherer des Schuldigen nicht aufkommen. Seiner Ansicht nach hätte es auch eine Teillackierung getan.

Dieser Auffassung pflichtete das Landgericht Aachen bei. Zwar räumten die Richter ein, daß bei Schäden am metallic-farbenen Wagen nach einem Zusammenstoß eine Ganzlackierung notwendig werden könne, weil sonst auffällige Farbunterschiede aufträten. Hier sei jedoch die Besonderheit gegeben gewesen, daß das Fahrzeug noch nicht ein halbes Jahr im Betrieb gewesen sei und man deshalb bei der Teillackierung den ursprünglichen Farbton noch genau habe treffen können.

Bittere Pille für die Unfallgeschädigten

Wer das Pech hat, von einem anderen Verkehrsteilnehmer angefahren zu werden, hat viel Mühe und Ärger zu überstehen und muß erhebliche Zeit für die Sache aufwenden. Er muß zunächst bei der Polizei den Hergang des Unfalls zu Protokoll schildern, dann hat er einen Abschleppdienst und eine Werkstatt zu organisieren, die sein Fahrzeug wieder instandsetzt. Während dieser Laufereien verdient er nichts oder kann auch diese Stunden nicht zur Erholung ausnutzen.

Dennoch bekommt er für diese allgemeinen Kosten, die ihm durch den Unfall entstehen, keine Entschädigung. Das hat das Kammergericht Berlin eindeutig festgelegt: Die Mühewaltung des Geschädigten werden zu seinem eigenen Pflichtenkreis gerechnet. Der Privatmann oder der kleinere Unternehmer, der je nach der Art des Schadenereignisses mehr oder weniger Arbeit aufzuwenden habe, um Ersatz seines eigenen Schadens zu erlangen, könne auch dann keinen Ersatz für seine persönliche Arbeit erlangen, wenn er die Arbeitszeit für eine gewinnbringende Tätigkeit hätte verwenden können. Die Zubilligung von Gemeinkosten bei der Schadensabwicklung würde zu einer nicht zu rechtfertigenden Ausweitung des Begriffs „mittelbarer Schaden“ führen.

Das Wandern ist wieder des trimm-Lust geworden. Doch merkwürdig: die Gestaltung des Urlaubs in fernen die Wanderlust rapide absinkt. So kann lebnisbericht von Friedhelm Henne aus torium unseres Dortmunder Werkes sich gelten. Zusammen mit seiner Frau

Was ich erlebte

dich-bewußten Bürgers Untersuchungen über Zonen zeigen, daß hier der vorliegende Er-dem Zentrallaborar-cher als ungewöhn-erwanderte er die Bergwelt von Nepal.

Urlaub im Land der Götter

Nach einem Zwischenaufenthalt in New-Delhi und der Tempelstadt Kathmandu landeten wir auf dem kleinen Flughafen in Pokhara, wo uns unsere beiden tibetischen Träger Zepten und Urkien, Vater und Sohn, erwarteten. Hier kaufen wir auf dem großen Basar zusätzlich zu dem aus Deutschland mitgebrachten Notproviant und den Medikamenten noch Salz, Reis, Zucker, Milchpulver und Tee. In manchen Dörfern ist es schwierig, so spät nach der Ernte Lebensmittel zu erwerben. Wanderstimmung erfaßt uns schon in Pokhara. Unser „Hotel“ ist ganz im Stil einer tibetischen Karawanserei gebaut. Der geräumige Innenhof bietet den Tieren genügend Platz. Das Panorama ist fantastisch! Vor uns liegt die ganze Annapurna-Kette.

Am 17. Januar starten wir zu unserer großen Wanderung durch das Kali-Gandaki-Tal nach Jomosone. Das Wetter ist für die Wintermonsumzeit ungewöhnlich gut. Zepten und Urkien, die ihre Lastenkörbe an Stirnbän-

dern tragen, wandern voran. Schon bald begegnen uns die ersten Tierkarawanen. Esel, Rinder, Djokjoks (eine Kreuzung aus Kuh und Hochgebirgsrind) und Gebirgsponys bringen Waren nach Pokhara. Mit diesen Tierkarawanen wird in Westnepal der Warenaustausch mit Tibet, das heute zu Rotchina gehört, betrieben. Jede Karawane kündigt sich durch den vielstimmigen Klang der Glocken an, welche die Tiere um ihren Hals tragen. Unterwegs begegnen uns auch Leute aus Mustang, die auf der Flucht vor dem Winter in die tieferen und wärmeren Täler Nepals ziehen.

Ständig sind wir von vielen Neugierigen umgeben, die alles ungeniert und amüsiert betrachten und anfassen! Manchmal sind sie schon ein wenig lästig, vor allem die Kinder. Mit dem größten Problem dieser Menschen werden wir schon bald konfrontiert. Die medizinische Versorgung ist gleich Null. In Pokhara ist zwar noch ein Hospital, aber

auf der ca. 100 km langen Strecke bis nach Jomosone und weiter nach Mustang gibt es keinen Arzt, keine Apotheke, keine Krankenschwester. Wandernde Touristen, die ja alle Medikamente bei sich haben, werden da sehr schnell zum „Sahib Doktor“. Wir helfen, so gut wir es können.

Über Urkien, der recht gut Englisch spricht und versteht und außerdem alle im Lande vorkommenden Dialekte beherrscht, können wir uns mit allen Leuten unterhalten. So erfahren wir, daß Hochzeit, Geburt und Tod nicht staatlich registriert werden. Hochzeiten werden zwischen den Eltern ausgehandelt. Ist der ausgesuchte Partner unerwünscht, wird niemand zur Heirat gezwungen. Kriminalität gibt es – noch – nicht. Ob Hindu oder Buddhist, alle sind bemüht, im Einklang mit der Natur und ihrer Religion zu leben, die ihnen Gewalttaten verbietet. Jeder ist bemüht, sein „Karma“ zu verbessern, d. h. durch eine den Göttern wohlgefällige Lebens-



2000 Jahre altes buddhistisches Heiligtum bei Kathmandu



Unsere tibetischen Freunde Zepten und Urkien

weise der ewigen Glückseligkeit ein Stückchen näherzukommen. Auch das Jagen nach Reichtümern kommt ihnen nicht in den Sinn. Wir haben die Erfahrung gemacht, daß vor allem die selbstbewußten Tibeter absolut zuverlässig sind. Auf einer Wanderung paßt man sich am besten ihrem Lebensrhythmus an und hört auf ihre Ratschläge.

An endlosen Reisterrassenfeldern vorbei führt unser Weg. Bis hin zur höchsten Höhe haben die fleißigen Menschen ihre Felder angelegt. Vor dem Überwandern der Hängebrücken — eine wahrhaft schwankende Angelegenheit — haben wir doch etwas Angst. Aber es ist halb so wild. Die steilen Abstiege sind viel schlimmer und weitaus anstrengender als beispielsweise an einem Nachmittag 5.860 Stufen steigen, um das nächste Dorf noch vor Einbruch der Dunkelheit zu erreichen. Überall werden wir herzlich aufgenommen. Die Leute verkaufen uns Holz, so daß Zepten und Urkien heißen Tee, Essen und warmes Wasser bereiten können.

Unbeschreiblich romantisch ist es, abends mit den Haus- und Dorfbewohnern um die Feuerstelle herumsitzen und ihren Gesängen zu lauschen.

Manchmal allerdings sind die Schlafplätze etwas problematisch. In Goropani übernachteten wir in einer wind- und schneedurchlässigen Holzhütte. Tagsüber dient diese Bude wandernden Handwerkern als Werkstatt. Da es empfindlich kalt ist, decken wir die Löcher so gut es geht mit Plastikplanen ab und umwickeln uns zusätzlich zum Schlafsack mit Schaumstoff, der auf einer solchen Wanderung unentbehrlich ist. Aber wir haben Humor mitgebracht, der uns im Verein mit einigen guten Medikamenten in einem anderen Dorf hilft, daß die Flohstiche schnell abheilen. In Häusern, wo man in nächster Nähe von Tieren übernachten muß, kann man sich diese Plage schnell zuziehen. Dann wieder heult ein Hund die ganze Nacht, weil man ihn unseretwegen von seinem gewohnten Platz am Feuer vertrieben hat.

In Tatopani treffen wir auf eine heiße Quelle. Herrlich, so ein Bad! Tatopani heißt übrigens „Heißes Wasser“. Unvermutet trifft man hier auf Orangen- und Zitronenbäume, die in dem engen Tal zwischen den Achteusendern gedeihen. Der Kali-Gandaki-Fluß begleitet von hier aus bis nach Jomosone unseren Weg. Kurz vor Tucksche durchwandern wir die größte Schlucht der Welt. Wenn man Glück hat, kann man hier millionenalt Fossilien entdecken. Zepten und Urkien suchen eifrig und finden tatsächlich für uns eine versteinerte Schnecke. Auf dem Rückweg treffen wir auf eine buddhistische Prozession. Die heiligen Bücher werden herumgetragen und zum Winterende Menschen und Felder gesegnet.

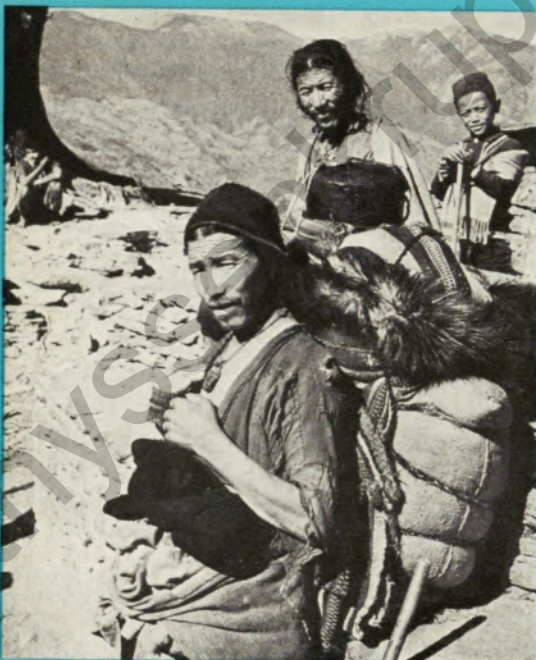
21 Tage sind wir zwischen Pokhara und Jomosone unterwegs gewesen. Bald heißt es Abschied nehmen von Zepten, Urkien und von Nepal. Aber wir werden zurückkommen in dieses herrliche Land, wo die Götter wohnen.



Bewohner aus Mustang bei einer Mittagsmahlzeit



Zwei Frauen aus Mustang



Männer aus Mustang bei der Rast



Eine Pferdekawane vor dem Aufbruch

Ein wohl einmaliger Versicherungsfall

Wie eine Passage aus Ludwig Thomas' Gesammelten Werken mutet dieser Brief eines Mannes an, der seiner Versicherung einen nicht gerade alltäglichen Schadensfall meldete. Es muß an dieser Stelle gesagt werden, daß dieses Schreiben keinesfalls erfunden ist, sondern ein Beweis dafür ist, daß das Leben auch seine Schattenseiten hat.

„Sehr verehrte Versicherung,

nachdem ich nun im Krankenhaus bin und wieder schreiben kann, muß ich Sie, verehrte Versicherung, bitten, meinen Unfallschaden wie folgt aufzunehmen:

Ich hatte vom Bau meines kleinen Häuschens noch einige Backsteine übrig und diese wegen der Trockenheit auf dem Speicher gelagert. Jetzt wollte ich aber ein Hühnerhaus bauen und dazu die da oben gelagerten Backsteine verwenden. Dazu erdachte ich mir folgende Maschinerie: Der Speicher hatte an der Hauswand eine Tür, woraus ich einen Balken verankerte und daran ein Bälkchen mit einer Rolle, wodurch ich ein Seil laufen ließ. An diesem

Seil hatte ich eine Holzkiste befestigt, die ich dann hinaufzog. Das Seil hatte ich dann unten an einem Pflock festgebunden. Jetzt bin ich hinaufgegangen und habe die Steine in die Kiste geladen. Dann bin ich wieder hinuntergegangen und wollte die Steine, die in der Kiste waren, an dem Seil ganz langsam herunterlassen.

Ich band das Seil ganz vorsichtig los, hatte aber dabei nicht bedacht, daß die Steine in der Kiste schwerer waren als meine Person. Als ich bemerkte, daß die Steine so schwer waren, hielt ich das Seil ganz fest, damit die Steine auf keinen Fall herunterstürzten und kaputtgingen, denn die brauchte ich ja für mein Hühnerhaus. So ist es denn geschehen, daß meine Steine mich an dem Seil nach oben zogen, wobei mir die Kiste die linke Schulter aufgerissen hat, als wir uns in der Mitte begegneten. Ansonsten bin ich gut an der Kiste vorbeigekommen, habe mir aber oben den Kopf gestoßen, und zwar erst an dem Bälkchen und dann an dem Balken.

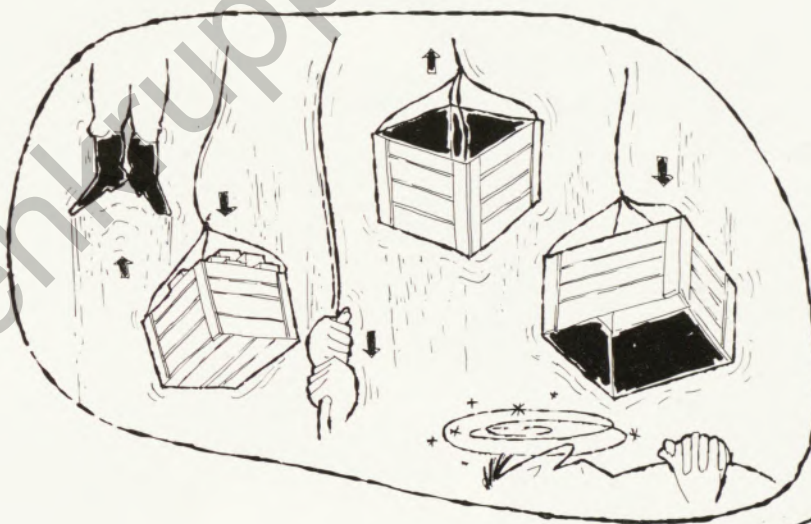
Trotzdem hatte ich aber das Seil festgehalten, damit ich nicht hinunterfalle. In demselben Augenblick ist aber die Kiste mit den Steinen unten auf dem Boden angelangt.

Durch den heftigen Aufprall ist dann der Boden herausgebrochen, und so geschah es dann, daß die Kiste wieder leichter wurde als ich.

Die Folge war, daß ich, als der schwere Teil, dann wieder nach unten sauste und die Umrandung der schönen Kiste nach oben, mir die rechte Schulter schrammte, als ich mich mit der Kiste in der Mitte traf. Als die Kiste oben war, fiel ich unten so unglücklich auf den Boden, daß ich mir das rechte Bein gebrochen habe und wegen der Schmerzen sofort in Ohnmacht fiel. Nur dadurch konnte es geschehen, daß ich das Seil losließ, was wiederum bewirkte, daß die Kiste, allerdings ohne Boden, wie eine Birne von oben auf mich herabfiel und mich so unglücklich traf, daß ich demnächst oben und unten ein Gebiß angepaßt bekomme.

Daß der Schaden nicht noch größer geworden ist, verdanke ich Ihrem Versicherungsagenten, bei dem ich eine Unfallversicherung unterschreiben mußte und zu der ich nach Wiederherstellung meiner Gesundheit und meiner Zähne die Rechnung einreichen werde. Wenn Sie diese begleichen, werde ich Sie in unserm Dorf weiter empfehlen.“

(Quelle: Via GmbH)





Achtgeben - länger leben

Tragt
Sicherheits
Sch

Alaaf

Hefau

TRAGT DEN KOPFSCH

Schützt Eure Augen

Komm und nach

58