

Mitteilungsblatt

Werkszeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft

XXIII. Jahrgang
12. Juni 1974

3





Mitteilungsblatt

Nr. 3 XXIII. Jahrgang 12. Juni 1974

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Georg Merz Schriftleitung: Gerhard Franke

Layout: Peter Wewer Fotos: ATH, BfH, Rheinstahl, Krupp, J. Brefort, G. Franke, B. Müller-Schwanneke, H. Wieja Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Bericht zur Unternehmenslage	1
Rheinstahl stellt sich vor	2-4
Vor neuen Aufgaben – Thyssentag 1974	5
Bessere Berufschancen durch Arbeitsförderungsgesetz	6-7
Einstiegsschulung hat sich gelohnt	8
MOSAİK Vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	

Neue Ausbildungsinhalte in der kaufmännischen Ausbildung	9
Wasser für Werk Krefeld	10-12
Zwanzig Jahre Hans-Böckler-Gesellschaft	13
Ist das Stahlwerk ein zoologischer Garten?	14-15
Vor dem Urlaub	16

Titelseite
An der zentralen Wasseraufbereitung für Werk Krefeld. Unser Mitarbeiter Georg Mende auf Kontrollposten.
Rückseite
Wir wünschen unseren Sommerurlaubern viel Freude, gute Erholung und vielfältige Eindrücke in der bevorstehenden Urlaubs- zeit. Hierin eingeschlossen ist auch der Wunsch nach einer gesunden Heimkehr.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Das Rheinstahl-Haus in Essen, Sitz eines Konzerns,
der für unsere Leser verstärkt in das Blickfeld ge-
rückt ist. Seite 2-4.



Ein wichtiger Bestandteil des Arbeitsförderungs-
gesetzes ist die berufliche Umschulung. Im Berufs-
bildungszentrum des Krefelder Werkes werden
Umschulungslehrgänge im technischen sowie im
kaufmännischen Bereich durchgeführt. Seite 6-7.



Dieses Edelstahlband wird mit entsalztem Wasser
gewaschen. Dies ist nur ein Beispiel für die viel-
fältige Verwendung von Wasser im Werk Krefeld.
Zum Beitrag Seite 10-12.

ZUR UNTERNEHMENSLAGE

DEW in der Zusammenarbeit Thyssen/Rheinstahl

Seit über einem Jahr prüfen die Unternehmen der Thyssen- und Rheinstahlgruppe, welche wirtschaftlich sinnvollen Möglichkeiten in einer engeren Zusammenarbeit bestehen. Dabei wird von dem Grundsatz ausgegangen, den Stahlbereich bei der ATH und ihren Tochtergesellschaften zusammenzufassen, während die Verarbeitung Rheinstahl zugeordnet werden soll. Unsere Gesenkschmiede in Remscheid zählt zur Stahlverarbeitung. Außerdem arbeiten bei Rheinstahl in Wanheim und Kassel ebenfalls Gesenkschmieden und in Brackwede ein Preß- und Stanzwerk vorwiegend für Automobilteile, wodurch der Kundenkreis mit dem des Werkes Remscheid nahezu identisch ist. Es ist deshalb vorgesehen, unser Werk Remscheid an Rheinstahl zu verpachten, damit ein Gesamtbereich Umformtechnik unter einheitlicher unternehmerischer Führung entstehen kann.

Bekannt und anerkannt sind die Gießereien von Rheinstahl. Es liegt daher nahe, unsere Gießereibetriebe in Bochum, Moers und Veneis in diese Gießereigruppe zu überführen. Die mit Rheinstahl vorgesehene Zusammenarbeit soll am 1. Oktober 1974 beginnen.

Für unsere dabei betroffenen Mitarbeiter gilt die Vereinbarung, daß der soziale Besitzstand erhalten bleibt. Eingehende Gespräche mit Gewerkschaften und Betriebsräten werden der Besitzstandssicherung sowie den mitbestimmungspolitischen Aspekten gelten. Die endgültigen Umgruppierungen bedürfen zudem der Zustimmung der zuständigen Aufsichtsräte.

Wir erwarten, daß sich unsere Betriebe bei Rheinstahl in einem größeren Verbund stabilisieren und weiterentwickeln.

Die Produktion von Magneten und Magnetssystemen in Dortmund und die Herstellung von legierten Schweißzusatzwerkstoffen in Bochum bleiben bei DEW.

Die Kooperation zwischen ATH und Rheinstahl erstreckt sich außer auf den Stahlbereich u. a. auch auf den Verkehrssektor (Binnenschifffahrt), die Stahlbau-Aktivitäten, die Werften und den Handel. Zum Stahlbereich bei Rheinstahl, der bei der ATH und ihren Tochtergesellschaften zusammengefaßt wird, zählen auch die Henrichshütte in Hattingen sowie das Edelstahlwerk Witten. Die Überlegungen zur Kooperation im Edelstahlbereich sind noch nicht abgeschlossen.

DEW-Edelstahl weiterhin gefragt

Die zuletzt berichtete lebhaftige Nachfrage, vor allem aus dem Ausland, hat sich fortgesetzt. Der Zahlenspiegel gibt die Auftrags-eingänge im Monatsdurchschnitt wieder:

Zeitraum	Mio. DM	Exportanteil
1971/72	84	20
1972/73	125	24
Okt. bis Dez. 1973	130	28
Jan. bis März 1974	151	33
April 1974	160	34

Bemerkenswert ist, daß im laufenden Geschäftsjahr auch die Bestellungen aus dem Inland bisher eine — wenn auch abgeschwächte — positive Entwicklung gezeigt haben. In der Zeit von Oktober 1973 bis April 1974 buchten wir in der Bundesrepublik über 7 %, die gesamte Edelstahlindustrie über 2 % mehr als im Zeitraum Oktober 1972 bis April 1973. Diese Zahlen überraschen, weil die Kraftfahrzeugindustrie im ersten Quartal 1974 einen Produktionsrückgang von 20 % hinnehmen mußte. Auch andere unserer Abnehmerindustrien hatten einen geringeren Auftragseingang zu verzeichnen (Stahlverformung und die Eisen-, Blech- und Metallwarenindustrie).

Die Edelstahlerzeugung des Werkes Krefeld, für die fast 70 % unserer Auftragseingänge in der Zeit von Oktober 1973 bis März 1974 bestimmt waren, konnte nochmals gesteigert werden:

Zeitraum	Straße 1	Straße 5	Kaltbreitband	Zieherei
1971/72	31 600 t	11 900 t	5 000 t	1 700 t
1972/73	45 700 t	17 700 t	6 700 t	2 600 t
Okt. bis Dez. 1973	51 000 t	19 800 t	7 700 t	3 000 t
Januar 1974	55 200 t	20 200 t	8 300 t	3 700 t
Februar 1974	48 700 t	19 700 t	7 600 t	3 200 t
März 1974	56 700 t	19 400 t	8 700 t	3 600 t

Diese Produktionszahlen waren nur möglich aufgrund gesteigerter Rohstahlerzeugung sowie vermehrter Bezüge aus dem LD-Konverter der ATH. Freilich hätte ein noch höherer Ausstoß unserer Anlagen erzielt werden können, wenn Rohstahl unbegrenzt zur Verfügung stünde. Die Rohstahlverknappung indes ist ein weltweites Problem geworden. Hinsichtlich des Umsatzes ergibt sich folgendes Bild:

Zeitraum	Monatsdurchschnitt
1972/73	111 Mio. DM
Okt. bis Dez. 1973	122 Mio. DM
Januar 1974	146 Mio. DM
Februar 1974	138 Mio. DM
März 1974	147 Mio. DM

Die Zukunft?

Einbrüche in die erfreulich gute Entwicklung unseres Unternehmens erwarten wir für dieses Geschäftsjahr nicht. Eine Aussage über die weitere Zukunft der Wirtschaft und besonders unseres Unternehmens ist dagegen kaum möglich. Anfang Mai ist die Hannover-Messe 1974 zu Ende gegangen. Sie ist — wie eine bedeutende Zeitung schreibt — „zugleich Forum und Kristallisationspunkt von Stimmungen, Tendenzen und Meinungen der Wirtschaft“. Im Bericht derselben Zeitung heißt es weiter: „Am Aufwärtssast der Inlandskonjunktur hängt das Schergewicht der schlechten Absatzlage der Automobilindustrie und ihrer zahlreichen Zulieferanten. Trotz sonst allgemeiner gesicherter Beschäftigung ist selten auf einer Hannover-Messe so häufig von Unsicherheit, zum Teil sogar von Pessimismus gesprochen worden.“

Beunruhigend sind auch Erscheinungen in der Wirtschaft der Europäischen Gemeinschaft, wie zum Beispiel die jüngsten Maßnahmen Italiens und Dänemarks. Wenn Länder, die für unseren Export wichtig sind, die Importmöglichkeiten erschweren, entstehen zusätzliche Gefahren für das wirtschaftliche Leben der Bundesrepublik.

Auf Veränderungen müssen wir uns jederzeit einstellen und hierfür gerüstet sein. Bei aller berechtigten Freude über das gute Ergebnis des bisherigen Geschäftsjahres dürfen wir nicht nachlassen in unseren gemeinsamen Anstrengungen zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit der DEW.

Unvermeidbare Maßnahmen

Unser Unternehmen hat sich konsolidiert. Hierzu bedurfte es großer Anstrengungen und manch harter Maßnahmen, wobei die Ziele bewußt auf die technische Leistungsfähigkeit unserer Anlagen abgestimmt wurden. In der Verwaltungs- und Verkaufsarbeit verzichten wir auf alle Tätigkeiten, die nicht unbedingt notwendig sind und zum Ergebnis unserer Arbeit beitragen.

Über die Schließung verlustverursachender Betriebe und auch über deren schwerwiegende personelle Auswirkung haben wir schon des öfteren berichtet. Die Hartmetallerzeugung wurde im Mai beendet, und die Werkzeugfertigung in Krefeld läuft endgültig am 15. 6. 1974 aus. Im Werk Bochum wurden die betroffenen Betriebe größtenteils im April geschlossen. Lediglich das in der Putzerei und in der Mechanischen Werkstatt in Umlauf befindliche Material wird noch bis zur Auslieferung fertiggestellt.

Von der Schließung der Hartmetall- und Werkzeugfertigung in Krefeld waren 350 Lohnempfänger und 118 Angestellte betroffen. Neue Arbeitsplätze müssen noch (Stand Ende April) für 34 Lohnempfänger und 5 Angestellte gefunden werden. In Bochum waren es 445 Lohnempfänger und 168 Angestellte. Dort bemühen wir uns für noch 28 Lohnempfänger und 24 Angestellte um neue Arbeitsplätze.

Die Folgen, die der einzelne durch die erwähnten Maßnahmen zu tragen hat, unterschätzen wir in ihren Auswirkungen nicht. Wir bedauern, daß diese Maßnahmen zur Gesundung der DEW von heute und morgen unvermeidbar waren.

Aufgrund dieser Maßnahmen verringerte sich seit Ende des letzten Geschäftsjahres (30. 9. 1973) bis zum 30. 4. dieses Jahres die Zahl der Angestellten um nahezu 12 % (= 459) und die der Lohnempfänger um fast 9 % (= 923).

Praktisch unverändert gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres blieb der Krankenstand (8 %). Nur geringfügig veränderte sich die Zahl der geleisteten Mehrarbeitsstunden. Sie ging von etwas über 19 Stunden je Lohnempfänger und Monat auf knapp 18 Stunden zurück.

RHEINSTAHL stellt sich vor

Nachdem die Kommission der Europäischen Gemeinschaften sowie auch das Bundeskartellamt grünes Licht für den Zusammenschluß Thyssen/Rheinstahl gegeben haben, nimmt die Zusammenarbeit allmählich sichtbare Formen an. Programm und Aktivitäten von Rheinstahl sind weit gespannt. Deshalb stellt sich Rheinstahl im nachstehenden Beitrag den Lesern unserer Werkszeitschrift vor unter dem Motto: Einander kennenlernen ist die Voraussetzung für gute Zusammenarbeit.

Die stählerne Hochbrücke über den Köhlbrand, der den südlichen Teil des Hamburger Hafens mit der Unterelbe verbindet, führt in 56 m Höhe über den Strom. Rheinstahl hatte für den 520 m langen Stahlbau die Federführung.

Rheinstahl — ein Unternehmen mit 62 000 Mitarbeitern und einem Umsatz von 6,8 Mrd. DM — steht vor einem neuen Abschnitt in seiner wechselvollen Geschichte. Die Zusammenarbeit mit der Thyssen-Gruppe hat begonnen. Große Erwartungen knüpfen sich an dieses Zusammengehen. Auf beiden Seiten. Die verarbeitende Industrie ist der Bereich, der seit Jahren einen Schwerpunkt der Rheinstahl-Betätigungen darstellt. Hier treffen sich die Interessen beider Unternehmen: Thyssen macht einen großen Schritt in die Verarbeitung, und Rheinstahl kann sein Potential schneller verstärken und ausbauen. Kooperationsmöglichkeiten gibt es im Stahlbereich, im Handel und auf anderen Gebieten. Darin liegt zugleich ein volkswirtschaftlicher Nutzen. Doppelinvestitionen werden vermieden, Vorteile aus enger Ver-

bundwirtschaft ergeben sich auf beiden Seiten, und die Leistungsfähigkeit im internationalen Maßstab wird verbessert.

Bei Rheinstahl ist die Verarbeitung ein Schwerpunkt

Verarbeitung, das ist ein Sammelbegriff für viele ganz verschiedenartige Erzeugnisse. In der nüchternen Sprache der Statistik zählt Rheinstahl hierzu seine Bereiche Maschinenbau, Schiffbau, Stahl- und Waggonbau, Fahrzeugbau und Stahlverformung. Auch hinter dieser Gliederung verbirgt sich noch eine Vielfalt an einzelnen Produkten. Wir wollen sie hier mit einigen typischen Beispielen vorstellen. Ein vertrautes Bild auf Deutschlands Schienen sind die schnellen Lokomotiven der Deutschen Bundesbahn, Baureihe E 103. Viele DEWer haben sich schon ans Ziel

gebracht, z. B. in einem TEE. Aber wenige unserer Leser wissen vielleicht, daß die E 103 eine Entwicklung von Rheinstahl ist. Mit dem Erwerb der Henschel-Werke im Jahre 1964 kam die traditionsreiche Lokomotiv-Fertigung zu Rheinstahl. Sie wurde ergänzt, als Rheinstahl den Lokomotivbau von Klöckner-Humboldt-Deutz übernahm. Henschel-Lokomotiven fahren überall in der Welt. Sie bewähren sich täglich aufs neue. Ob unter schwerer Belastung in den riesigen Weiten Chinas oder unter härtesten tropischen Bedingungen in Ceylon, um nur zwei Beispiele zu nennen. Schienengebundener Verkehr bleibt für Rheinstahl weiter ein wichtiger Markt. Durch aktive Mitarbeit an neuen Verkehrssystemen richtet Rheinstahl sich auf die Lösung von Verkehrsproblemen der Zukunft ein. Der Lokomotivbau ist nur eine von vielen Sparten des Rheinstahl-Maschinenbaus. Zu-

sammengenommen macht der Maschinenbau 20 % der Produktion von Rheinstahl aus. Hierzu gehört selbstverständlich auch der Maschinenbau im engeren Sinne des Wortes. Darin ist Rheinstahl u. a. vertreten mit einem breiten Werkzeugmaschinenprogramm. Einen guten Ruf haben sich die Ringwalwerke und Transferstraßen erworben. Aber auch Pumpen, Schrottscheren, Flughafen-geräte und numerisch gesteuerte Bearbeitungszentren sind hervorzuheben. Dem Bereich Kunststoffmaschinen kommt durch das starke Vordringen der Kunststoffe, verbunden mit einer raschen Entwicklung von Technik und Verfahren, große Bedeutung zu. Die Marktstellung von Rheinstahl in diesem zukunftsreichen Sektor wurde weiter ausgebaut. Vor allem der Kestermann-Doppelschnecken-Extruder ist eine anerkannte Spezialität dieser Branche.

3

Hanomag-Programm Radlader, Lade- und Planiermaschinen sowie Hydraulikbagger; oder die Mobil- und Autokrane im Einsatz an Hochbauten. Stahl-Hochbauten erstellt Rheinstahl übrigens auch selbst. Als Generalunternehmer durch seinen Komplettbau sogar schlüsselfertig, wie beim Landesbank-City-Center in Hamburg. Überhaupt, wer hoch hinaus will, fährt gut mit Rheinstahl-Aufzügen. Hier ist Rheinstahl nicht nur in der Bundesrepublik gut im

August Thyssen-Hütte Werksarchiv

Messegebiete in Düsseldorf. Neben 22 Fahrtreppen sorgt hier ein 218 m langer Doppelfahrtsteig dafür, daß 10 000 Besucher pro Stunde in beiden Richtungen befördert werden können. Sie erinnern sich: Wir begannen mit der Großbaustelle, um Rheinstahls Bedeutung für die Bautätigkeit darzustellen. Wir können das hier nicht umfassend tun. Aber zwei Dinge müssen wir noch erwähnen. Das eine ist der Stahlbrückenbau. Deutlicher als eine Aufzählung der vielen Brückenbauwerke im In- und Ausland ist der jüngste Leistungsbeweis in Hamburg. Das Bild der Köhlbrandbrücke ging erst kürzlich durch die Presse. Sie verbindet die Unterelbe mit dem südlichen Teil des Hamburger Hafens. Rheinstahl baute die beiden 135 m hohen Pylone und die Stahlkonstruktion. Das andere ist der Stahl-Wasserbau. Auch hierfür ein Beispiel. Der Eiderstaudamm in Schleswig-Holstein dient der Sturmflutsicherung. Sein 224 m langes Sielbauwerk wurde von Rheinstahl entworfen und ausgeführt. Kernstück sind zehn gewaltige stählerne Klappen, mit denen die Gezeitenströme reguliert werden.

Rheinstahl ist durch seine breite Betätigung im Maschinenbau ein vielseitiger Partner von Unternehmen in unterschiedlichsten industriellen Sparten. Für die ständige Entwicklung verbesserter und neuer Konstruktionen leistet das Forschungszentrum für Fertigungstechnik und Erzeugnisuntersuchung in Kassel wertvolle Beiträge. Auf Schritt und Tritt begegnet man heutzutage Baustellen. Öfter als einem manchmal lieb ist. Aber Bauen bedeutet Fortschritt. Dazu leistet Rheinstahl gewichtige Beiträge. Baustellen werden mit den vielfach bewährten, umsetzbaren Stahlhochstraßen aus typisierten Elementen nach eigenem System überbrückt. Damit bleibt der Verkehr auch dort flüssig, wo er sonst ins Stocken geraten würde. An Großbaustellen kann man noch mehr von Rheinstahl sehen. Zum Beispiel aus dem

Markt. Das zeigt der Moskauer Fernsehturm. Er ist mit 533 m das höchste freistehende Bauwerk der Erde. Rheinstahl hat die Aufzüge geliefert. Aufwärts geht's mit sieben Meter pro Sekunde, abwärts sind sie schneller als ein Fallschirmspringer. Um der wachsenden Nachfrage nach Aufzügen gerecht zu werden, hat Rheinstahl seine Produktionsstätten um ein neues Werk in der Nähe von Stuttgart ausgebaut und erweitert. Rheinstahl-Fahrtreppen findet man häufig dort, wo das Auf und Ab im Leben erleichtert werden soll: in Kaufhäusern, Bahnhöfen und auf Flugplätzen, kurz, an allen Brennpunkten des Fußgängerverkehrs. Jede dritte Fahrtreppe in der westlichen Welt wird von Rheinstahl oder seinen Lizenznehmern gebaut. Gut fährt man auch mit den Rheinstahl-Fahrtreppen, z. B. im neuen

Die Rheinstahl-Werft in Emden zählt zu den leistungsfähigen deutschen Großwerften. Ihr ausgewogenes Mischprogramm aus bewährten Standardschiffen und hochqualifizierten Spezialschiffen trägt vielen Marktbefürfnissen Rechnung. Mit der Waggon Union in Berlin hat Rheinstahl seinen traditionellen Waggonbau wesentlich erweitert. Neben Spezial-Güterwagen ergänzen nun Personen- und Triebwagen das vielfältige Angebot. Bei Rheinstahl ist die Verarbeitung ein Schwerpunkt — so hieß es eingangs. Längst nicht alle Erzeugnisse konnten wir hier vorstellen. So bleiben die bergbautechnische Produktion, der Motorenbau, Getriebe und Achsen, Fahrzeugzubehör und vieles mehr unerwähnt. Vielleicht lernen Sie die eine oder andere Rheinstahl-Betätigung in der Verarbeitung demnächst noch besser kennen.

Weitere Schwerpunkte von Rheinstahl sind Grundstoffe und Handel

Mit dem Grundstoffsektor hat Rheinstahl seine unternehmerische Tätigkeit begonnen. Das war 1871 in Duisburg-Meiderich, in unmittelbarer Nähe des Ruhrorter Hafens. Zunächst beschränkte sich die industrielle Fabrikation auf ein Bessemer-Stahlwerk mit Nebenanlagen und eine Fabrik für feuerfestes Material. Die Bearbeitung des Rohstahls erfolgte in einem Schienenwalzwerk und in einem Hammerwerk. Aus diesen recht bescheidenen Anfängen hat sich Rheinstahl rasch entwickelt.

Wer weiß heute noch, daß Rheinstahl damals das Thomas-Verfahren in Deutschland eingeführt hat? Doch über die Stahlerzeugung hinaus verbreitete sich schon bald die Basis des Unternehmens durch den Erwerb eigener Eisenerzfelder und eigener Kohlenzechen.

Bis zur Gründung der Vereinigten Stahlwerke im Jahre 1926 prägte die Betätigung im Montansektor das Unternehmensprofil von Rheinstahl. Thyssen und Rheinstahl gehörten zu den Gründern der Vereinigten Stahlwerke. Nach ihrer Entflechtung in den 50er Jahren erhielt Rheinstahl eine Grundstoffbasis, die in ihrem Kern bis in die heutige Zeit unverändert blieb. Sie wurde zugleich ergänzt durch den ehemaligen Verarbeitungsbereich der Vereinigten Stahlwerke, den Rheinstahl bis in die Gegenwart konsequent ausgebaut hat. Wichtig ist aus jener Zeit noch der Einstieg in die Edelstahlbranche mit einer Mehrheitsbeteiligung am Edelstahlwerk Witten.

Grundstoffe, das sind für Rheinstahl vor allem Bleche aus Qualitäts- und Edelstahl, Schmiedestücke, Kumpelteile und rollendes Eisenbahnzeug. Eine anerkannt gute Markstellung hat Rheinstahl als Anbieter von Spezial-Roheisen.

Auch im Gießereisektor hat sich Rheinstahl eine bedeutende Position erarbeitet. Für jedes Gußproblem findet es die richtige Form. Für „kleine Fische“ und „dicke Brocken“. Denn es werden Stücke von 1,5 g bis 300 t Rohgewicht gegossen. Auch allen Qualitätsansprüchen wird das vielfältige Programm gerecht. Es umfaßt Eisen-, Stahl-, Temper- und NE-Metallguß.

Mit der August Thyssen-Hütte besteht seit Jahren ein enger Verbund bei Stahlwerkskokillen. Das Rheinstahl-Werk Meiderich erhält Roheisen aus den benachbarten Hochöfen der ATH und stellt daraus Kokillen für die ATH her. Im Rahmen dieses bewährten Verbundes wurden inzwischen mehr als 1,5 Mio. t Sonderroheisen vergossen. Gußerzeugnisse liefert Rheinstahl in verschiedenste Märkte. Z. B. Walzen für die Stahlindustrie oder Heizungsaggregate und Gußrohre für die Bauwirtschaft. Als konkurrierender Werkstoff zum Guß ist seit Jahren Kunststoff auf Teilgebieten im Vormarsch. Was Rohre angeht, so hat sich Rheinstahl frühzeitig darauf eingestellt. Das Kunststoff-

werk Anger verfügt über eine Spitzenstellung im Markt. Lizenzvergaben in alle Welt bestätigen dies.

Kürzlich wurde der Elbtunnel in Hamburg fertiggestellt. Auf einer Länge von 3325 Meter können 30 Meter unter der Elbe täglich mehr als 70 000 Kraftfahrzeuge den Tunnel passieren. Rheinstahl hat hierfür gußeiserne Tunnelringe geliefert, die bis zu den größten Abmessungen hergestellt werden.

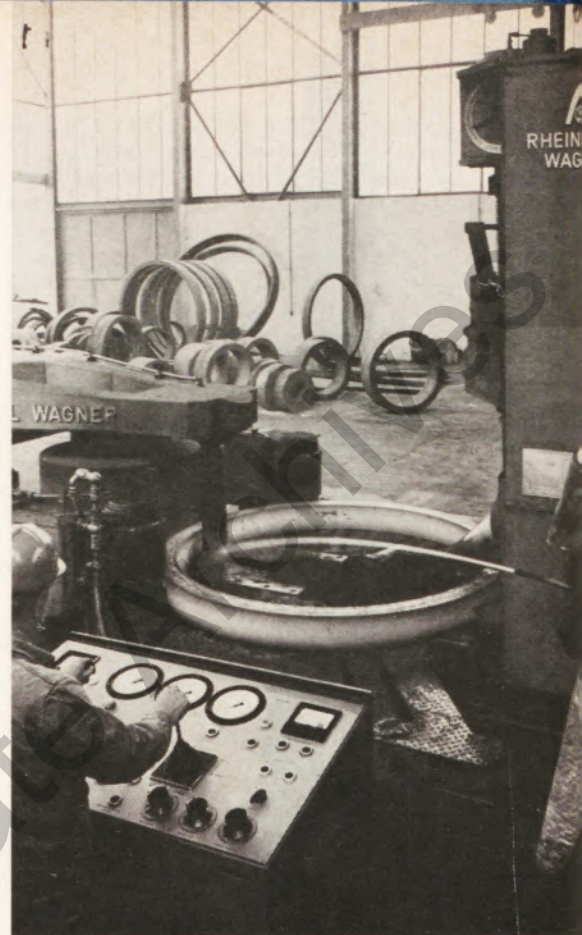
Maschinenbau und Automobilindustrie sind weitere wichtige Abnehmer für Rheinstahl-Seriengußerzeugnisse. Wir können sie hier nur erwähnen. Aber vielleicht denken Sie beim Autofahren einmal an Rheinstahl: Irgendetwas stammt bestimmt auch bei Ihrem Wagen aus diesem Bereich.

Mit dem Handel möchten wir die Vorstellung der Rheinstahl-Schwerpunkte abschließen. Hier betätigt sich das Unternehmen weit über den Rahmen der eigenen Programmpalette hinaus: von Mineralölerzeugnissen, festen Brennstoffen und Baustoffen über Stahlhandel bis zu Anlagen und schlüsselfertigen Fabriken, die wiederum die breite Spanne von der Grundstoff- bis zur Konsumgüterindustrie umfassen. Für zukunfts-trächtige Gebiete, wie Umwelttechnik und Offshoretechnik, ist Rheinstahl mehr als ein wichtiger Handelspartner. Denn hierfür stehen den Kunden das Rheinstahl-know-how in vielen Fertigungsverfahren und die gut ausgerüsteten Produktionsstätten zur Verfügung.

Rheinstahl richtet sich am Markt aus

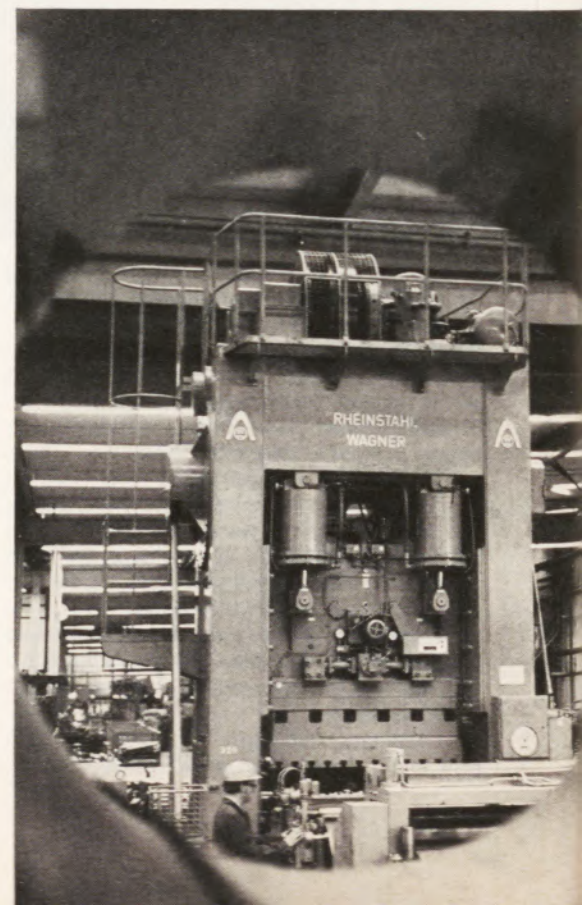
Mit Verarbeitung, Grundstoffen und Handel haben Sie die Schwerpunkte Rheinstahls kennengelernt. Natürlich war es nur ein erstes Bekanntmachen. Und das auch nur, weil wir die vielseitigen Betätigungen Rheinstahls auf drei Schwerpunkte konzentriert haben. Allein für abrechnungstechnische Zwecke unterscheidet Rheinstahl über 250 Produktgruppen. Sie alle zu kennen, ist schon schwierig. Sie alle im Griff zu haben, ist noch schwieriger. Rheinstahl hat deshalb zunächst gleichartige Produkte zusammengefaßt. „Gleichartig“ kann sein: gemeinsamer Markt oder Kundenkreis, aber auch verwandte Merkmale in der Technologie. Daraus entstanden die sogenannten Produktbereiche. Die Produktbereiche sind ihrerseits sogenannten Geschäftsbereichen zugeordnet.

Rheinstahl ist auf vielen Märkten zu Hause. Und Märkte waren auch bestimmend für die heutige Organisation. Märkte aber sind dynamisch. Sie stellen immer höhere Anforderungen an die technische und wirtschaftliche Leistungsfähigkeit der Unternehmen. Für Thyssen und Rheinstahl geht es vereint besser. Die gemeinsame Zukunft hat bereits begonnen. Die Vorstände der ATH und von Rheinstahl haben umfassende Kooperationsmaßnahmen vereinbart, die nun baldmöglich verwirklicht werden sollen.



Mit Ringwalzanlagen werden nahtlose Ringe bis zu 6 m Durchmesser automatisch hergestellt. Diese Ringe benötigen viele Sparten des Maschinenbaus, die Kugellagerindustrie ebenso wie der Apparatebau.

Diese Tiefziehpresse gehört zu einer Anlage, mit der Blech vom Coil abgezogen und zu Radiatoren-Halbschalen umgeformt wird.



Vor neuen Aufgaben:

Thyssentag 1974

Dreihundert leitende Mitarbeiter aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe — darunter erstmals auch aus dem Rheinstahl-Bereich — trafen sich zum zehnten Mal zu einer Arbeitstagung, um gemeinsam aktuelle Probleme und Grundsatzfragen zu diskutieren. Die Zusammenkunft fand erstmals im Vortragszentrum der Neuen Messe in Düsseldorf statt.



Der diesjährige Thyssentag stand im Zeichen der Zusammenarbeit von Thyssen-Gruppe und Rheinstahl. Bereits in seinen einleitenden Worten ging Dr. Spethmann auf diesen wichtigen unternehmenspolitischen Schritt ein und richtete einen herzlichen Willkommensgruß an die nunmehr zur Thyssen-Familie gehörenden Mitarbeiter und Kollegen von Rheinstahl. Mit besonderer Freude begrüßte Dr. Spethmann den ATH-Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Sohl, dessen Vorgänger Dr. Birrenbach und die früheren ATH-Vorstandsmitglieder Prof. Dr. Cordes, Dr. Michel und Dr. Risser. In seinem grundlegenden Referat über „Strukturen der Thyssen-Gruppe im Wandel“ befaßte sich Dr. Spethmann zunächst mit den historischen Anfängen der ATH und erläuterte die Motive, die für das industrielle Engagement des Firmengründers August Thyssen im Duisburger Norden Ende des vorigen Jahrhunderts ausschlaggebend waren. Die nächste wichtige Wegmarke sei 1926 die Gründung der Vereinigten Stahlwerke gewesen, die Thyssen und Rheinstahl erstmals unter das gemeinsame Dach eines damals allerdings noch umfassenderen Verbundes geführt habe.

Im weiteren Verlauf seiner Ausführungen stellte Dr. Spethmann die wichtigsten unternehmenspolitischen Schritte der Nachkriegsentwicklung dar und erläuterte den Weg von der ATH zur heutigen Thyssen-Gruppe. Rückschauend könne man heute feststellen, daß die Herausbildung der neuen Thyssen-Gruppe immer unter der Zielsetzung einer sinnvollen Neuordnung, einer besseren Wirtschaftlichkeit und einer größeren Wettbewerbsfähigkeit gestanden habe.

Im zweiten Teil seines Referates ging Dr. Spethmann auf die aktuelle Geschäftslage ein. Im Stahlbereich sei die Beschäftigung noch einige Zeit gesichert, allerdings gehe die gute Auftragslage fast ausschließlich auf die unverändert lebhaft internationale Stahlnachfrage zurück. Die Besserung der Ertragslage sei deshalb mit einer immer größer werdenden Abhängigkeit von der Weltmarktentwicklung gekoppelt. Dr. Spethmann schloß seine Ausführungen mit einem Appell an alle Mitarbeiter von Thyssen und Rheinstahl, die Kooperation beider Unternehmen zum Erfolg zu führen. Es gehe darum, einen engen technisch-wirtschaftlichen Verbund der jeweils spezialisierten Unternehmensbereiche herzu-

stellen, alle Rationalisierungsvorteile auszuschöpfen, aussichtsreiche Fertigungen weiter nach vorne zu bringen und die Auslandsaktivitäten zu verstärken.

Im Anschluß an den Vortrag Dr. Spethmanns berichtete der Vorstandsvorsitzende von Rheinstahl, Schmücker, in einem umfassenden Referat über „Entwicklung und Aufbau des Rheinstahl-Konzerns“. Auch in diesen Ausführungen stand zunächst der sehr wechselvolle historische Werdegang des Unternehmens im Vordergrund, aus dem heraus sich gerade im Duisburger Raum schon sehr frühzeitig Berührungspunkte zur Thyssen-Gruppe ergeben hätten. In den weiteren Teilen seines Referates ging Schmücker auf die Nachkriegsentwicklung von Rheinstahl ein und gab einen Überblick über die heutige Organisationsstruktur sowie über die Produktions- und Absatzschwerpunkte des Unternehmens. Rheinstahl stehe jetzt vor einer neuen Phase. Die Chancen der Zusammenarbeit müßten zum Wohle des Ganzen genutzt werden.

Die Nachmittagsvorträge standen im Zeichen der gegenseitigen Information über die Aufgaben-

stellung der einzelnen Tätigkeitsgebiete in der um Rheinstahl vergrößerten Thyssen-Gruppe. Dr. Zimmermann vom ATH-Vorstand sprach zu dem Thema „Stahlbasis der Thyssen-Gruppe — Entwicklung und Stand“. Dabei wurde insbesondere die produktionstechnische Verzahnung zwischen der ATH und den übrigen stahlerzeugenden Unternehmen der Gruppe herausgestellt und gezeigt, wie dieser Verbund im Laufe der Jahre unter dem Druck der technischen Entwicklung und des verschärften internationalen Wettbewerbs entstanden war. Anschließend gab Dr. Hucks vom Rheinstahl-Vorstand einen Überblick über die Schwerpunkte dieses Unternehmens im Maschinenbau. Weitere Vorträge von Dr. Gschwend von der Thyssen Stahlunion-Technik und Dipl.-Ing. Adams von Rheinstahl befaßten sich mit dem technischen Auslandsgeschäft und den Zukunftschancen der Offshore-Entwicklung.

Im Anschluß an die Vorträge wurden Einzelfragen lebhaft diskutiert. Den Abschluß bildete auch in diesem Jahr ein geselliges Beisammensein, das Gelegenheit bot, die vielfältigen Kontakte zu vertiefen.



Bessere Berufschancen durch Arbeitsförderungsgesetz

Dipl.-Hdl. Heinz Dieter Vaubel
Berufsbildung Werk Krefeld

Das Arbeitsförderungsgesetz (AFG) vom 25. Juni 1969 hat die Aufgabe, künftige Arbeitslosigkeit weitgehend zu verhüten. Technischer Fortschritt, strukturelle und konjunkturelle Gegebenheiten haben mit ihren Rückwirkungen auf den Arbeitsmarkt die Frage der Beschaffung und Erhaltung der Arbeitskräfte sowie ihre berufliche Anpassung zu einem sozialpolitisch sowie volks- und betriebswirtschaftlich wichtigen Problem gemacht.

Im Rahmen einer Untersuchung des Institutes für Arbeitsmarkt- und Berufsforschung der Bundesanstalt für Arbeit über Berufsverläufe wurden männliche Erwerbspersonen nach ihren Berufswechseln zwischen 1955 und 1970 befragt. Von 100 männlichen Erwerbspersonen gab immerhin fast ein Drittel an, zwischen 1955 und 1970 den Beruf gewechselt zu haben. Von diesen Berufswechseln konnte mehr als die Hälfte wenig, sehr wenig oder nichts ihrer im ursprünglichen Beruf erworbenen Kenntnisse und Fähigkeiten verwerten. Bei den ungelernten und angelernten Arbeitnehmern, die nahezu ein Viertel aller Erwerbspersonen ausmachen, haben in der gleichen Zeit etwa 60 % den Beruf gewechselt.

Während in früheren Jahren für den Berufswechsel ein höherer Verdienst entscheidend war, wechseln heute viele Arbeitnehmer ihren Beruf, weil sie in ihrer bisherigen Berufsausübung keine gesicherte wirtschaftliche Zukunft mehr erkennen

können. Dadurch ist die Frage nach einem möglichen Berufswechsel keine individuelle Frage für den Arbeitnehmer mehr, sondern zunehmend eine arbeitsmarktpolitische Frage, deren Lösung Aufgabe der Bundesregierung ist.

Nach den Bestimmungen des AFG sind alle Maßnahmen darauf auszurichten, daß ein hoher Beschäftigungsstand erzielt und aufrecht erhalten bleibt, daß die Beschäftigungsstruktur verbessert und das Wachstum der Wirtschaft gefördert wird. Ein wichtiger Bestandteil des AFG ist die individuelle Förderung der beruflichen Bildung, und zwar der beruflichen Ausbildung, der beruflichen Umschulung und der beruflichen Fortbildung.

Die Bundesanstalt gewährt Jugendlichen und Erwachsenen Zuschüsse und Darlehen für eine geeignete berufliche Ausbildung, soweit die dafür notwendigen Mittel nicht selbst aufgebracht werden können. Ein Teil unserer Auszubildenden nimmt das AFG in Anspruch und erhält eine monatliche Ausbildungsbeihilfe bis zu 250,— DM. Bei der Berechnung der Ausbildungsbeihilfe werden vom Einkommen der Eltern und des Auszubildenden die monatliche Miete sowie Freibeträge für die unterhaltsberechtigten Personen einer Familie in Anrechnung gebracht.

Bereits vor Inkrafttreten des AFG, in dem die berufliche Umschulung erstmals gesetzlich geregelt wurde, haben wir im Bereich unserer technischen Ausbildung erwachsene Arbeitnehmer auf einen neuen Beruf vorbereitet. In den folgenden Jahren wurden regelmäßige Umschulungslehrgänge

im technischen Bereich und gelegentlich auch Umschulungslehrgänge im kaufmännischen Bereich durchgeführt, an denen bisher insgesamt 187 Personen teilgenommen haben.

Am 1. März 1974 konnte ein achter Umschulungslehrgang im technischen Bereich eröffnet werden, an dem insgesamt 25 Arbeitnehmer teilnehmen, davon 7 ehemalige Mitarbeiter der DEW.

Am 1. April 1974 wurde ein weiterer Umschulungslehrgang gestartet, in dem 56 Arbeitnehmer in kaufmännischen Berufen ausgebildet werden sollen. Zur Zeit befinden sich insgesamt 101 Erwachsene in der Ausbildung, die zum Ziele hat, auf eine Facharbeiterprüfung als Betriebsschlosser, Elektriker, Dreher, Fräser oder auf eine Abschlußprüfung zum Industriekaufmann, Bürokaufmann oder Büropraktiker vorzubereiten.

Gefahr der Arbeitslosigkeit für Ungelernte

Die Mehrzahl aller Teilnehmer an Umschulungslehrgängen hat bisher keine abgeschlossene Berufsausbildung. Die Erfahrung zeigt, daß ungelernte Arbeitnehmer am stärksten von Arbeitslosigkeit bedroht sind. Von gegenwärtig ca. 620 000 Arbeitslosen in der BRD sind ca. 50 % aller arbeitslosen Männer ohne Berufsausbildung; bei den Frauen beträgt der Anteil der Arbeitslosen, die keine Berufsausbildung durchlaufen haben, sogar 60 %. Mit Recht weist daher der Präsident der Bundesanstalt für Arbeit, Josef Stingel, darauf hin, daß eine abgeschlossene Berufsausbildung die beste

Gewähr dafür bietet, den Arbeitsplatz zu sichern und an der wirtschaftlichen Entwicklung teilzuhaben.

Neben der Gruppe der ungelernten oder angelernten Arbeitnehmer, die an Umschulungsmaßnahmen teilnehmen, steigt die Zahl derer, die bereits eine abgeschlossene Berufsausbildung hinter sich haben, ihren erlernten Beruf aber nicht mehr ausüben können. Strukturelle Verschiebungen innerhalb der Volkswirtschaft führen dazu, daß immer mehr Erwerbstätige in der Landwirtschaft, in der Textilindustrie, im Bergbau oder in speziellen Handwerksberufen ihre bisherige Berufstätigkeit nicht mehr ausüben können. Die Bundesanstalt für Arbeit fördert daher die Teilnahme von Arbeitssuchenden an Maßnahmen, die nicht nur das Ziel haben, den Übergang in einen anderen Beruf zu ermöglichen, sondern auch die berufliche Beweglichkeit zu sichern oder zu verbessern.

Bisherige berufliche Tätigkeiten der Umschüler

Bei den Umschülern ist die Palette der bisherigen beruflichen Tätigkeiten breit gestreut: neben einer großen Gruppe ehemaliger Hilfskräfte sitzen Landwirte, Friseure, Bäcker, Verkäuferinnen, Kraftfahrer, Kartenschläger, Weber und viele andere wieder auf



Prokurist Heinz Dieter Vaubel begrüßt die Umschüler im Werk Krefeld

der Schulbank, um sich auf einen neuen Beruf vorzubereiten.

Eine individuelle Förderung der beruflichen Umschulung ist dann zweckmäßig, wenn der Erwerbstätige seine berufliche Beweglichkeit sichern, verbessern oder beruflich aufsteigen will und wenn durch die Teilnahme an einer Maßnahme arbeitsmarkt- oder sozialpolitischen Bedürfnissen besser entsprochen werden kann, als dies ohne Umschulung oder Fortbildung möglich wäre.

Rechtsanspruch

Jeder Arbeitnehmer in der BRD hat einen Rechtsanspruch auf individuelle Förderung, sofern er die persönlichen Voraussetzungen dazu mitbringt:

- eine für das Erreichen des Ausbildungsziels notwendige Berufserfahrung,
- eine der Beitragspflicht in der Arbeitslosenversicherung begründete Beschäftigung,
- Eignung und Neigung des Antragstellers, aufgrund der die Erwartung berechtigt ist,

daß er die Bildungsmaßnahme erfolgreich abschließt.

Wer in seiner bisherigen beruflichen Tätigkeit keine Zukunftsaussichten erkennen kann, sollte sich umgehend mit den Förderungsberatern des zuständigen Arbeitsamtes in Verbindung setzen. Das AFG sieht vor, auch dann Umschulungsmaßnahmen durchzuführen, wenn Arbeitslosigkeit beschäftigter Arbeitssuchender vermieden werden kann.

Finanzierung der Umschulung

Die Dauer der Umschulungsmaßnahme umfaßt in der Regel 18 Monate. Für diese Zeit werden den Umschülern gewährt: Unterhaltsgeld, Lehrgangsgebühren, Kosten für Lernmittel, Fahrtkosten, Kosten für Arbeitskleidung, Kranken- und Unfallversicherung sowie etwaige Kosten für Unterkunft und Verpflegung.

Unterhaltsgeld wird gewährt, wenn die Umschüler an einem ganztägigen Unterricht teilnehmen und das Arbeitsamt die Bildungsmaßnahme als förderungsfähig bezeichnet hat. Der Vollzeitunterricht muß an mindestens 5 Werktagen jeder Woche stattfinden und wenigstens 4 Stunden täglich umfassen. Bei berufsbegleitendem Unterricht (Teilzeitunterricht) wird Unterhaltsgeld dann gewährt, wenn durch die Teilnahme am Unterricht mindestens ein Drittel der regelmäßigen betriebsüblichen wöchentlichen Arbeitszeit in der Woche ausfällt. Als Lehrgangsgebühren werden die notwendigen Kosten getragen, höchstens jedoch je Teilnehmer und Unterrichtsstunde 2,— DM. Wenn man die durchschnittlichen Kosten eines Umschülers, die von der Bundesanstalt für Arbeit aufgebracht werden, mit etwa 20 000,— DM beziffert und zugrunde legt, daß seit 1969 allein im Bezirk des Arbeitsamtes Krefeld etwa 900 Personen an Umschulungsmaßnahmen teilgenommen haben, so läßt sich daraus die finanzielle Gesamtbelastung, die aus Mitteln der Bundesanstalt für Arbeit aufgebracht werden müssen, leicht errechnen. Im übrigen tragen alle Arbeitnehmer durch ihren Beitrag zur Arbeitslosenversicherung dazu bei, die Finanzierung der Umschulung sicherzustellen.

Altersstruktur der Umschüler

So vielfältig die bisherige berufliche Tätigkeit der Umschüler gewesen ist, so breit ist auch die altersmäßige Streuung. Der jüngste Umschüler, der zur Zeit bei uns ausgebildet wird, ist 18 Jahre, der älteste 48 Jahre alt. Mit zunehmendem Alter nimmt bekanntlich die Lernfähigkeit ab. Daher ist es für viele Umschüler nicht einfach, in der relativ kurzen Zeit von 18 Monaten (die reguläre Ausbildungszeit in den einzelnen Ausbildungsberufen beträgt 3 Jahre) die notwendigen Kenntnisse und Fertigkeiten zu erwerben.

Wir haben deshalb speziell für Erwachsene die Ausbildungspläne so gestaltet, daß die Umschüler nach ihrer Ausbildung die Facharbeiterprüfung oder Kaufmannsgehil-

fenprüfung vor der Industrie- und Handelskammer zu Krefeld ablegen können. Einer verminderten Lernfähigkeit gegenüber, so daß aufgrund der bisherigen Erfahrungen die Umschüler in der Regel das Ausbildungsziel leichter erreichen als manche Jugendliche.

Berufliche Fortbildung

Neben der Berufsausbildung und der Umschulung fördert die Bundesanstalt die Teilnahme an Maßnahmen, die das Ziel haben, berufliche Kenntnisse und Fertigkeiten festzustellen, zu erhalten, zu erweitern, der technischen Entwicklung anzupassen oder einen beruflichen Aufstieg zu ermöglichen. Voraussetzung für die Fortbildung ist eine abgeschlossene Berufsausbildung oder eine angemessene Berufserfahrung.

Das Arbeitsamt fördert die Maßnahme aber nur dann, wenn die Lehrgänge der jeweiligen Institutionen nach den Bestimmungen des AFG anerkannt sind. Zahlreiche Fortbildungsinstitute werben daher in ihren Prospekten mit dem Hinweis: „AFG-gefördert“. Fortbildungslehrgänge der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, Meisterkurse der IHK, Sprachschulen und viele andere Lehrgangsangebote erfüllen die Voraussetzungen des AFG.

Die berufliche Fortbildung ist besonders anzustreben, wenn eine bisherige Berufsausbildung ohne Abschluß beendet wurde. Auch für den Eintritt oder Wiedereintritt weiblicher Arbeitssuchender in das Berufsleben ist eine Förderung vorgesehen.

Förderlehrgänge für jugendliche Arbeitnehmer

Zur Zeit sind im Bezirk des Arbeitsamtes Krefeld über 500 Jugendliche arbeitslos. Dabei handelt es sich zum Teil um Lernbehinderte, die keine Ausbildungsstellen gefunden haben. Im Auftrage des Arbeitsamtes führen wir erstmals einen halbjährigen Umschulungslehrgang zum Schlosserhelfer durch, an dem 27 Jugendliche teilnehmen. Eine vordringliche Aufgabe innerhalb dieses Förderlehrganges ist es, die Jugendlichen hinsichtlich ihrer Vermittlungsfähigkeit zu begünstigen, um ihnen bessere Startvoraussetzungen für eine geordnete Berufsausbildung mit auf den Weg zu geben.

Abschließend ein Wort an unsere neuen Umschüler und Jugendlichen:

„Die vor Ihnen liegende Ausbildungszeit wird sicherlich nicht einfach sein. Die von Ihnen angestrebten Ausbildungsberufe verlangen eine Fülle von praktischen Fertigkeiten und theoretischen Kenntnissen, die Ihnen in konzentrierter Form vermittelt werden. Die wöchentliche Arbeitszeit reicht aber nicht aus, wenn Sie nicht zusätzlich bemüht sind, in häuslichen Arbeiten den vermittelten Stoff zu vertiefen. Wir sichern Ihnen hierbei jede mögliche Hilfeleistung zu. In diesem Sinne wünschen wir Ihnen für den Beginn Ihrer Umschulung einen guten Anfang und einen erfolgreichen Verlauf.“

Einstiegsschulung hat sich gelohnt

In der zweiten Hälfte des vergangenen Jahres erhielten 70 türkische Mitarbeiter des Remscheider Werkes eine Einstiegsschulung. Diese Mitarbeiter stehen nunmehr seit einem halben Jahr als Vordreher, Bohrer, Schleifer, Polierer, Kurbelwellenschlosser, Wuchter und Fräser im Betrieb. Die bisherigen Erfahrungen zeigen, daß diese Aktion kein Schlag ins Wasser war.

Ziel der Einstiegsschulung war, die neuen Mitarbeiter auf den jetzigen Tätigkeitsbereich planmäßig vorzubereiten. Hierbei wurde in drei Stufen vorgegangen:

1. Vermittlung von deutschen Sprachkenntnissen,
2. Unterweisung in Arbeitssicherheit,
3. Grundlagenschulung an Werkzeugmaschinen.

Die Ausbildungsinhalte wurden mit den einzelnen Betrieben abgestimmt.

Natürlich gab es Anfangsschwierigkeiten. Hierzu Ausbilder Joachim Muschik: „Nahezu alle türkischen Mitarbeiter sind in der Landwirtschaft ihres Heimatlandes tätig gewesen und standen der Technik sehr fern. Es fiel ihnen schwer, sich in unserer Betriebswelt zurechtzufinden. Die Ausbildungsaufgaben gaben mir die Möglichkeit, Lebenshilfe und Lernstoffvermittlung miteinander zu verbinden. Trotz sprachlicher Schwierigkeiten entwickelte sich rasch ein gutes Verhältnis zwischen den einzelnen Gruppen und mir, was sicher auch auf die große Lernbereitschaft dieser Mitarbeiter zurückzuführen ist.“

Dieser gute Wille war auch bei der Vermittlung der praktischen Fertigkeiten an den Werkzeugmaschinen in der Lehrwerkstatt spürbar, wie uns Ausbildungsmeister Johann Feider bestätigt. „Allerdings war es besonders am Anfang nicht immer leicht, den türkischen Kollegen die Angst vor der Maschine zu nehmen. Auch hier gab es Schwierigkeiten; technische Begriffe waren zwar geläufig, doch zur Konversation reichte es eben nicht. Mit Händen und Füßen wurde aber auch diese Hürde schließlich genommen.“

Für die abschließende arbeitsplatzgebundene betriebliche Ausbildung standen Instrukteure aus den Betrieben zur Verfügung, die in Unterweisungstechnik geschult worden waren. Auch hier bildete man nach einer dem Tätigkeitsbereich entsprechenden Arbeitszergliederung, verbunden mit einem wohl durchdachten Instruktionsplan, aus, und zwar nach dem Grundsatz „Vom Leichten zum Schweren“. Mit Sachkenntnis und pädagogischem Geschick wurde so den neuen Mitarbeitern der Weg in die moderne betriebliche Arbeitswelt erleichtert.

Obering, Willi G. Schmitz beurteilt diese Schulungsmaßnahme aus betrieblicher Sicht: „Die Aufgabe der betrieblichen Instrukteure war gar nicht so einfach zu lösen. Neben ihrer eigentlichen Tätigkeit in der Produktion mußten sie sich um die neuen Mitarbeiter recht intensiv kümmern, um sie mit den Maschinen, Werkstücken und Werkzeugen unserer mechanischen Werkstätten — vornehmlich der Kurbelwellenfertigung — vertraut zu machen. Die durchweg willigen und eifrigen Mitarbeiter bemühen sich sehr, rasch in unsere Arbeitswelt hineinzuwachsen. Das ist bei der Kompliziertheit einzelner Arbeitsabläufe sicher nicht einfach. Ich meine, daß Ausbilder und Instrukteure eine gehörige Portion an Arbeit und auch an Langmut aufgebracht haben, um den jetzt erkennbaren Leistungsanstieg der neuen Mitarbeiter zu erreichen. Erfreulicherweise ist deren Lernbereitschaft und Einsatzfreude ungebrochen, so daß sie immer mehr in ihr neues Tätigkeitsfeld hineinwachsen. Deshalb kann man uneingeschränkt sagen, daß sich die Einstiegsschulung gelohnt hat.“

Natürlich hat sich diese Schulungsaktion vor allem auch für die Betroffenen selbst gelohnt. Sie gehen mit Freude ihrer Arbeit nach und fühlen sich in die Gemeinschaft ihrer deutschen Kollegen aufgenommen. Das jedenfalls ergab eine kleine Umfrage unter den türkischen Mitarbeitern. Hier einige typische Aussagen:

„Als ich zu DEW kam, habe ich zwei Wochen Deutsch gelernt; dann wurde ich an der Drehmaschine angelernt. Dies hat sehr geholfen, daß ich mich im Betrieb besser zurechtfinde. Die Weiterbildung zum Fertigschleifer war erfolgreich. Ich bin mit dieser Arbeit sehr zufrieden.“

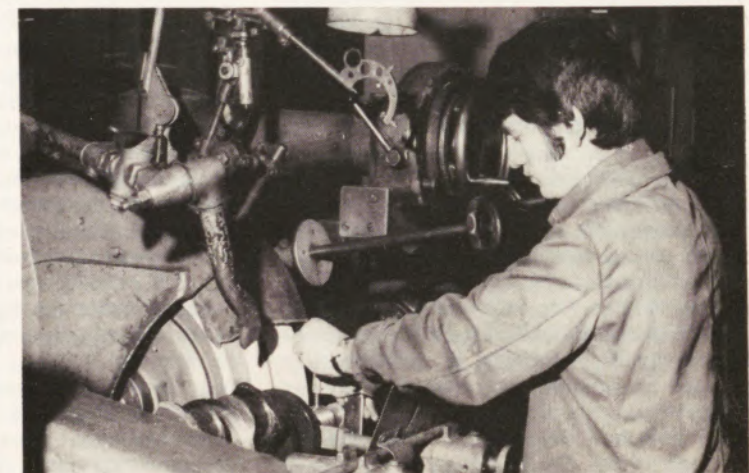
„Ich komme mit meinen Kollegen und Vorgesetzten gut aus.“

„Meine Tätigkeit als Dreher gefällt mir gut. Ich habe inzwischen viel gelernt, wie den Umgang mit Meßzeugen und das Arbeiten an Maschinen.“

„Durch das technische Deutsch, das ich gelernt habe, fühle ich mich in der praktischen Arbeit viel sicherer. Dafür bin ich sehr dankbar.“

„Ich würde etwas dafür geben, wenn meine Familie sehen könnte, wie ich an der Drehmaschine arbeite. Ich glaube, sie wäre stolz darauf, daß ich es geschafft habe. Dafür danke ich sehr.“

Sie haben den Einstieg geschafft: Unsere türkischen Mitarbeiter Süleyman Koyanci beim Kurbelwellendrehen, Mehmet Isgören beim Fräsen und Mefin Akzu beim Fertigschleifen (von oben nach unten).



BLICK NACH DRAUSSEN

Kurzmeldungen

Wirtschaft - Technik - Soziales

Familienerholung wird verstärkt

Die Familienerholung, die vom Lande Nordrhein-Westfalen gefördert wird, soll in diesem Jahr erweitert werden. Die Landeszuschüsse für Kinder, die von solchen Maßnahmen erfaßt werden, sind auf bis zu 10,— DM und Tag aufgestockt worden. Die starren Förderungssätze, die sich am Elterneinkommen orientieren, sind gelockert worden, weil sonst durch die inflatorische Entwicklung immer mehr Familien aus dem Kreis der Anspruchsberechtigten ausgeschieden wären. Aus dem Kreis derjenigen, die eine Bedürftigkeit nachweisen müssen, sind Familien mit vier und mehr Kindern ausgenommen. Hier gilt die Bedürftigkeit als immer gegeben, unabhängig vom jeweiligen Familieneinkommen. War früher die Familienförderung bei Ferienmaßnahmen nur im Dreijahresrhythmus möglich, können ab 1974 die Familien ein über das andere Jahr um Förderung einkommen.



Das Bild zeigt die Titelseite einer Broschüre, in der alle Förderungsmöglichkeiten für Mütter, Kinder, Jugendliche und Alte zusammengefaßt sind, die das Land Nordrhein-Westfalen gewährt. Sie kann kostenlos angefordert werden beim Ministerium für Arbeit, Gesundheit und Soziales, 4 Düsseldorf, Horionplatz 1.

Rettungskongreß in Sindelfingen

Das Deutsche Rote Kreuz führte kürzlich in Sindelfingen bei Stuttgart seinen Dritten Rettungskongreß durch. Erstmals waren an diesem Kongreß auch die gewerblichen Berufsgenossenschaften beteiligt. Ihr Programm „Das betriebliche Rettungswesen“ stellte im Rahmen dieser Veranstaltung einen vielbeachteten Beitrag dar. Die Vorträge befaßten sich sowohl mit der Organisation der Ersten Hilfe und des Rettungswesens in Groß-, Mittel- und Kleinbetrieben verschiedener Gewerbezweige als auch mit dem Inhalt und der Gestaltung der Ausbildung von Ersthelfern und Betriebsanleitern. Dabei wurde nicht nur das betriebliche Rettungswesen in den deutschen Betrieben behandelt, sondern es berichteten auch je ein Fachmann aus der Schweiz und Österreich über einschlägige Erfahrungen in ihren Ländern.

Unfallzahlen in der Stahlindustrie unverändert

Trotz Modernisierung, Automatisierung und gemeinsamer europäischer Forschung hat sich die Unfallhäufigkeit in der Eisen- und Stahlindustrie der Europäischen Gemeinschaft seit 1960 nicht vermindert. Lediglich die Zahl der tödlichen Unfälle ist sichtbar zurückgegangen. Auch die Schwere der Verletzungen hat etwas abgenommen.

Die Strukturwandlung am Arbeitsplatz mit der Beschäftigung von Gastarbeitern und dem Einsatz von Menschen, die ursprünglich in der Landwirtschaft groß geworden waren, dürfte dazu geführt haben, daß trotz aller Maßnahmen zum Unfallschutz das Ergebnis innerhalb von 13 Jahren praktisch nicht verbessert wurde.

Rentenerhöhungen

Der Deutsche Bundesrat hat am 8. März 1974 das vom Bundestag verabschiedete 17. Rentenanspassungsgesetz gebilligt. Danach werden die Renten aus den gesetzlichen Rentenversicherungen ab 1. Juli 1974 um 11,2 Prozent erhöht.

Die Renten aus der gesetzlichen Unfallversicherung für Unfälle, die im Jahre 1972 oder früher eingetreten sind, werden ab 1. Januar 1975 um 11,9 Prozent angehoben. Das gleiche gilt für die Anpassung des Pflegegeldes.

Unfallversicherung bei Fahrgemeinschaften verbessert

Rückwirkend zum 1. Januar 1974 tritt in der gesetzlichen Unfallversicherung eine Änderung in Kraft, die vor allem diejenigen Versicherten betrifft, die ihren Weg zur Arbeitsstelle und zurück ständig oder gelegentlich im Rahmen einer Fahrgemeinschaft zurücklegen.

Nach bisherigem Recht und der dazu ergangenen Rechtsprechung der Sozialgerichte galten Umwege, die erforderlich waren, um mitfahrende Personen an deren Wohnung aufzunehmen oder dort abzusetzen, im allgemeinen als nicht versichert. Das gleiche galt, wenn die Mitfahrenden in verschiedenen Betrieben beschäftigt waren und der Fahrer seine eigene Arbeitsstelle erst nach einem entsprechenden Umweg erreichte.

Recht häufig ist auch der Fall, daß ein Versicherter zunächst seine ebenfalls berufstätige Ehefrau zur Arbeit oder seine Kinder zur Schule oder zum Kindergarten bringt. In diesen Fällen war der Unfallversicherungsschutz auf den dazu erforderlichen Umwegen in der Regel unterbrochen; er lebte erst wieder auf, wenn der „normale“ Arbeitsweg wieder erreicht wurde.

Nach der neuen Gesetzesvorschrift besteht Versicherungsschutz auch auf dem Umweg, wenn der Versi-

Behinderte in die Sozialversicherung

Die Behinderten, die in Werkstätten für Behinderte und in Blindenwerkstätten beschäftigt sind, sollen in die Sozialversicherung einbezogen werden. Die übrigen Schwerbehinderten sollen die Möglichkeit zum freiwilligen Eintritt in die Versicherung erhalten. Das sieht ein Gesetzesentwurf der Bundesregierung vor.

Bund und Ländern werden dadurch Mehrkosten in Höhe von jeweils 21,1 Millionen DM entstehen.

cherte „mit anderen berufstätigen oder versicherten Personen gemeinsam ein Fahrzeug für den Weg nach und von dem Ort der Tätigkeit benutzt“. Das bedeutet:

- Die Teilnehmer an der Fahrgemeinschaft müssen nicht sämtlich „Versicherte“ im Sinne der Reichsversicherungsordnung sein. Auch bei Mitnahme von „Berufstätigen“, also etwa Beamten oder Selbständigen, wird für die unfallversicherten Arbeitnehmer der Schutz auf den Umwegen nicht mehr unterbrochen.
- Es wird nicht vorausgesetzt, daß die Mitfahrer in demselben Betrieb oder derselben Verwaltung tätig sind.
- Der Versicherungsschutz bleibt auch bei Mitnahme der Ehefrau zu deren Arbeitsstätte und der Kinder zur Schule oder zum Kindergarten erhalten, weil diese ebenfalls „Versicherte“ der Unfallversicherung sind.
- Wenn bei der neuen Regelung auch in erster Linie an regelmäßige Fahrgemeinschaften gedacht ist, so schließt sie jedoch den Versicherungsschutz bei gelegentlicher Mitnahme versicherter oder berufstätiger Personen nicht aus.

Villa Hügel zeigt Kunst aus Mexiko

Vom 8. Mai bis zum 18. August ist in der Villa Hügel in Essen eine sehenswerte Ausstellung zu besichtigen: Kunst aus Mexiko — von den Anfängen bis zur Gegenwart. In der ersten Ausstellung ihrer Art im Ruhrgebiet wird das Bild eines großen Landes in seinen wichtigsten Kultur-epochen dargestellt.

Rund 250 Objekte zeigen die eigenständige Kulturentwicklung der indianischen Vergangenheit Mexikos: von den frühen Dorfkulturen über die älteste Hochkultur der Olmeken im ersten Jahrtausend vor Christus bis zu den Kunstschöpfungen der Völker, mit denen die spanischen Eroberer zu Anfang des 16. Jahrhunderts zusammentrafen. Diese präkolumbische Zeitepoche bildet den Schwerpunkt der Ausstellung. Aber auch aus der nachfolgenden Kolonialzeit sind einige Exponate vertreten. Besondere Bedeutung hat die mexikanische Kunst der Moderne nach der Revolution von 1910 gewonnen. Eine Auswahl moderner Bilder und Plastiken wird in einer gesonderten Abteilung der Ausstellung zu sehen sein. Lebendig ist auch heute noch die Volkskunst, die Elemente indianischer Tradition mit den aus der Kolonialzeit übernommenen europäischen Motiven lebendig weiterentwickelt hat. Auch aus diesem Bereich werden interessante Gegenstände gezeigt.



Graburne in Form einer sitzenden Göttergestalt (etwa 500 nach Christus)



Ein Beispiel für die mexikanische Volkskunst: ein verzierter Keramikkrug



Der Schöpfer dieses Bildes ist der bedeutende Meister der Moderne Siqueiros

Kreuz mit den Attributen der Passion (aus der Kolonialzeit) ▶



Die Fülle unterschiedlicher Kulturen und ihre Eigenständigkeit in ihren Höhepunkten darzustellen, ist das besondere Anliegen der Ausstellung. Aus diesem Grunde erwartet den Besucher auch eine eingehende Einführung durch Dia-Vorträge und Filme. Unseren Mitarbeitern sei ein Besuch dieser interessanten Ausstellung als Wochenendtip sehr empfohlen.

Arbeitsschutz für Jugendliche wird verbessert

Die Bundesregierung hat den Entwurf eines Gesetzes zum fortschrittlichen Ausbau des Jugendarbeitsschutzes beschlossen, durch das bestehende Mängel beseitigt und zugleich eine bestmögliche Ausbildung gefördert werden soll. Im einzelnen geht es bei dem Gesetz um folgende Schwerpunkte:

- Einheitlicher Arbeitsschutz für alle Jugendlichen; bisherige Sonderregelungen fallen weg.
- Anhebung des Mindestalters für die Beschäftigung Jugendlicher von 14 auf 15 Jahre.
- Einführung der Fünf-Tage-Woche für alle Jugendlichen; Ausnahmen (Wochenend- und Feiertagsarbeit) sind nur in einigen Beschäftigungsbereichen möglich; dafür gibt es aber an einem anderen Arbeitstag Freizeit.
- Verlängerung des Jahresurlaubs (bisher 24 Werktagen) je nach Alter auf 25 bis 30 Werktagen; Jugendliche im Bergbau unter Tage erhalten 3 Werktagen Zusatzurlaub.
- Verkürzung der Wochenarbeitszeit auf 40 Stunden; Ausnahmen davon (42 1/2 Stunden) soll es nur in der Landwirtschaft während der Erntezeit geben.
- Keine Arbeit im Betrieb an Berufsschultagen mit mindestens fünf Stunden Unterricht, ebenso nicht in Berufsschulwochen mit fünf Tagen.
- Begrenzung der täglichen Arbeitszeit (einschließlich Pausen) auf maximal 10, im Bergbau unter Tage auf 8 Stunden; daran anschließend muß es mindestens zwölf Stunden Freizeit geben.
- Beschäftigungsverbot für Jugendliche in der Zeit von 20 bis 7 Uhr und generelles Beschäftigungsverbot für Arbeiten, die die Leistungsfähigkeit der Jugendlichen übersteigen oder mit besonderen Unfall- und Gesundheitsgefahren verbunden sind. Das Verbot der Akkord- und Fließbandarbeit wird auf alle Arbeiten mit Lohnanreiz und Tempoabhängigkeit ausgedehnt.
- Verbesserung der gesundheitlichen Betreuung.
- Einbeziehung der Arbeitgeber-, Arbeitnehmer- und Jugendverbände in die Aufgaben des Jugendarbeitsschutzes.

Forschungsprogramm zur Humanisierung der Arbeit

Sowohl zur Humanisierung des Arbeitslebens als auch zur Siedlungsentwicklung werden Forschungsprogramme vorbereitet. Das teilte die Bundesregierung auf eine Kleine Anfrage der CDU/CSU-Fraktion zum Thema Nacht- und Schichtarbeit mit. Durch diese Programme würden auch Untersuchungen über die Arbeits- und Lebensbedingungen der Nacht- und Schichtarbeiter ermöglicht. Mit Hilfe der Ergebnisse könnten in der Stadt- und Verkehrsplanung, dem Wohnungsbau, der Bildungspolitik und der Freizeitförderung die Lebensbedingungen dieses Personenkreises verbessert werden.

BLICK NACH DRINNEN

Kein Interesse an Sozialwahlen?

Ende Mai fanden die Wahlen zu den Organen bei den Trägern der Renten-, Kranken- und Unfallversicherung statt. Das Rennen ist also gelaufen. Warum wir aber noch einmal darauf zurückkommen, ist das Ergebnis einer kleinen Umfrage nach Sinn und Zweck der Sozialwahlen. Hier einige typische Antworten: „Was hat das eigentlich mit DEW zu tun?“ „Sozialwahlen? Keine Ahnung!“ „Die machen ja doch, was sie wollen.“ „Ist ja ohnehin alles festgelegt.“ „Davon wird auch nichts besser.“ Nun, Unkenntnis und Gleichgültigkeit sind schon immer schlechte Weggenossen gewesen. Worum geht es denn? Die erwähnten Versicherungen werden von Vertretern der Versicherten und der Arbeitgeber

selbst verwaltet. Die neuen Vorstände und Vertreterversammlungen werden jeweils für sechs Jahre gewählt. Wie wichtig die Wahlen sind, zeigt schon ein Blick auf das Budget: Allein im letzten Jahr gaben die Sozialversicherungen weit über 110 Milliarden DM aus. Wem daran liegt, daß dieses Geld möglichst gerecht und sparsam verwaltet wird, für den ist die Sozialwahl keine unbequeme Pflichtübung. Sicher, bei vielen Sozialmaßnahmen der Versicherung ist die Höhe der Leistung bereits gesetzlich festgelegt. Notfalls können aber die Vertreter auch über die gesetzlich vorgeschriebenen Leistungen hinausgehen. Dies ist für den Versicherten zum Beispiel bei teuren Krankenhaufenthalten besonders interessant.

20. Hauptversammlung der ATH

stand im Zeichen eines neu beginnenden Abschnitts des Konzerns

Die Duisburger Mercatorhalle war am 19. April 1974 nahezu bis auf den letzten Platz besetzt, als Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Hans-Günther Sohl die diesjährige Hauptversammlung der ATH eröffnete.

Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann ging in seinem Referat auf den Jahresabschluß 1972/73 ein und gab einen umfassenden Überblick über die derzeitige Lage der ATH. Hierbei wurden drei Schwerpunkte herausgestellt:

- Das Geschäftsjahr 1972/73 war insgesamt erfolgreich und brachte deutliche Fortschritte in Produktion, Absatz und Ertrag. Diese Entwicklung hält im laufenden Geschäftsjahr an.
- Die jüngsten Auslandsaktivitäten in Europa und Übersee gewinnen Gestalt. Das betrifft sowohl das Stahl- und Walzwerk der

COSIGUA in Brasilien als auch die Beteiligung am französischen Küstenstahlwerk SOLMER, wo inzwischen die Produktion angeht. Außerdem steht die ATH unmittelbar vor einer ersten Beteiligung an einem Kokskohlevorkommen in Übersee.

- Der Zusammenschluß mit Rhein Stahl ist vollzogen. Damit verfügt die Thyssen-Gruppe über eine wesentlich breitere Unternehmensbasis. Die 20. Hauptversammlung, so sagte Dr. Spethmann, stehe am Anfang eines neuen Abschnitts in der Geschichte der Thyssen-Gruppe.

Vertreten waren 78 Prozent des Grundkapitals in Höhe von 1000 Millionen DM. Die Versammlung stimmte der vorgeschlagenen Dividendenausschüttung zu und billigte die Entlastung von Aufsichtsrat und Vorstand.



EXPORT BERICHTET

Jubiläen im Bereich Export

Jean-Albert Müller, Direktor bei der Marathon Edelstahl AG, Zürich, konnte sein 40jähriges Dienstjubiläum begehen. Kurz nach Eintritt in die Marathon Edelstahl AG in Zürich war er als Vertreter im Außendienst und danach bis 1951 als Geschäftsleiter mit Prokura der damaligen Niederlassung in Genf tätig. Nach Auflösung des dortigen Lagers kam er als Verkaufsleiter wieder nach Zürich. 1964 wurde er zum Direktor ernannt. Der Jubilar beging am 15. März seinen 65. Geburtstag; er tritt zum 30. Juni in den wohlverdienten Ruhestand.

Auf eine 25jährige Tätigkeit für DEW kann der Geschäftsführer der Marathon Edelstahl Verkaufsgesellschaft mbH, Wien, Peter Gabriel, zurückblicken. Nach Abschluß seiner Lehre bei DEW übernahm der Jubilar verschiedene Aufgaben als Sachbearbeiter in unserer damaligen Marathon Export GmbH. 1953 ging er nach Brasilien, wo er bei der ACESITA am Aufbau der Lagerorganisation mitwirkte und schließlich die Verkaufsleitung für den Bezirk Rio de Janeiro übernahm. Nach seiner Rückkehr im Jahre 1960 wurde ihm das Aufgabengebiet übertragen, das er heute innehat. Sein 25jähriges Dienstjubiläum konnte auch Theo Heinemann, Geschäftsführer der Marathon Italiana

S. p. A., Mailand, begehen. Der Jubilar war zunächst als Vertreter im süddeutschen Raum, dann seit 1956 als verantwortlicher Leiter unserer Verkaufsstelle Nürnberg tätig gewesen. Im April 1961 wurde er mit der Wahrnehmung unserer Interessen in Italien beauftragt. Hiermit waren zugleich der Aufbau der Marathon Italiana und deren Leitung verbunden.

Die Jubilare haben dank ihrer hervorragenden Sachkenntnisse und ihrer Fähigkeit, Kontakte aufzubauen, zu erweitern und zu vertiefen, entscheidend zum Erfolg unserer Exportbemühungen beigetragen. Für die erbrachten Leistungen bedanken wir uns mit einem herzlichen Glückauf!

Zusammenlegung von Verkaufsstellen

Im Zuge der Umorganisation des Äußeren Absatzkreises sind mit Wirkung vom 1. April 1974 die Verkaufsstellen Hamburg und Hannover mit Sitz in Hannover sowie Lüdenscheid und Remscheid mit Sitz in Lüdenscheid räumlich und funktional zusammengelegt worden. Die Leitung der Verkaufsstelle Hannover übernimmt als Nachfolger des in den Ruhestand getretenen Direktors Dr. Schlungs

Klaus Mansfeld.

In Hamburg wird lediglich ein Lagerstützpunkt der DEW-Service-Gesellschaft aufrechterhalten. Die Leitung der Verkaufsstelle Lüdenscheid liegt weiterhin in Händen von

Heinrich Hanfland.

In Remscheid verbleibt lediglich ein Lagerstützpunkt der DEW-Service-Gesellschaft. Der bisherige Leiter der Verkaufsstelle Remscheid,

Heinz Houdelet,

betreut ab 1. April 1974 als Repräsentant für Wälzlagerzeugnisse diesen Kundenkreis der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft und der Wälzlagerrohr Aktiengesellschaft, außerdem 17 im einzelnen spezifizierte Kunden des Stahlverkaufs aus seinem bisherigen Verkaufsstellengebiet.



Jean-Albert Müller



Peter Gabriel



Theo Heinemann

Das neue Schwerbehindertengesetz erlaßt einen größeren Personenkreis

Am 1. Mai ist das neue Schwerbehindertengesetz in Kraft getreten. Danach gelten als Schwerbehinderte alle Personen, die infolge ihrer Behinderung in der Erwerbsfähigkeit nicht nur vorübergehend um wenigstens 50 Prozent gemindert sind. Außer der bisherigen Personengruppe der Kriegs- und Unfallbeschädigten sowie der sogenannten Gleichgestellten fallen nunmehr auch alle übrigen Personen mit einer Erwerbsminderung von mindestens 50 Prozent unter das Schwerbehindertengesetz. Im einzelnen betrifft diese zusätzliche Personengruppe alle Inhaber von Schwerbehindertenausweisen (Farbe grün bzw. grün/rot), Inhaber von Rentenbescheiden wegen Berufsunfähigkeit und Inhaber von Rentenbescheiden wegen Erwerbsunfähigkeit. Der Schwerbehindertenausweis muß bei dem für den jeweiligen Wohnort zuständigen Sozialamt beantragt werden. Der vom Gesetz erfaßte zusätzliche Personenkreis steht ebenfalls unter besonderem Kündigungsschutz und erhält 6 Arbeitstage Sonderurlaub.

Wer im Besitz einer der drei oben genannten Unterlagen ist, sollte sich — sofern er dies noch nicht getan hat — umgehend bei der für ihn zuständigen Personalverwaltung melden.

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Peter Braus tritt in den Ruhestand

Zum 30. Juni 1974 tritt Hbv. Peter Braus, langjähriger Leiter der Allgemeinen Verwaltung, in den Ruhestand. Hinter der Bezeichnung „Allgemeine Verwaltung“ verbirgt sich ein derart umfangreiches und vielfältiges Aufgabengebiet, daß



dem verantwortlichen Leiter ein hohes Maß an Sorgfalt, Geschick im Umgang mit Menschen, Sachkenntnis und Organisationstalent abverlangt wird. Erwähnt seien hier die Stichworte Werksküche, Getränkeverkauf, Postabfertigung und Botenmeisterei, Waschkauenwärter, Raumpflegedienste und — bis zum 1. 7. 1973 — Pförtner der Verwaltungen sowie Fahrradwache. Daß dies alles über viele Jahre hin so gut „klappte“, ist zweifelsfrei das Verdienst von Peter Braus, dessen Rat als Praktiker und „alter DEW-Hase“ auch dann geschätzt war, wenn ein anstehendes Problem sein Aufgabengebiet nur berührte. Viele DEWer werden den markanten Mann, der „nicht Worte machte, sondern anpackte“, vermissen. Wir wünschen Peter Braus, daß er in seinem neuen Lebensabschnitt viele Jahre in Freude und Gesundheit verbringen kann. Hierzu ein herzliches Glückauf!

DEW auf der Hannover-Messe 1974

Unter dem Slogan „Am Anfang war das Werkzeug“ dokumentierte DEW im Schwerpunkt einer breitangelegten Schau seine Leistungsfähigkeit im Bereich der Werkzeugstähle. Zahlreiche Werkzeuge, die durch die entsprechenden Fertigprodukte ergänzt wurden, gaben dem interessierten Fachpublikum eine eindrucksvolle Übersicht über die Bedeutung der DEW-Schnellarbeits- und Werkzeugstähle in den verschiedensten Fertigungsverfahren und -stufen. Entsprechend der geänderten Branchenstruktur der Messe haben sich die Besucherzahlen gegenüber dem Vorjahr etwas verringert. Dagegen war jedoch bei DEW ein außergewöhnlich starkes Interesse der technischen Fachpresse sowohl nach Qualifikation wie nach Anzahl der Partner festzustellen.

Organisatorische Änderung im Ressort Hoffstaedter

Mit Wirkung vom 1. Mai 1974 wurde Manfred Paetsch zum Verkaufsleiter in der Betriebsabteilung Dahlerbrück ernannt. Manfred Paetsch war bisher Leiter der Abteilung Stahlverkauf für Zieherei-Erzeugnisse. Der bisherige Verkaufsleiter in der Betriebsabteilung Dahlerbrück Ferdinand Westhoff ist in den Ruhestand getreten.

Um ein Wahrzeichen ärmer



Die Krefelder, besonders aber die Stahldorfer, sind um ein Wahrzeichen ärmer geworden. Am 27. April wurden 120 Kilogramm Sprengstoff gezündet, um den mächtigen Wasserturm an der Gladbacher Straße in die Grundmauern zu zwingen. Unter den zahlreichen Zuschauern war auch unser Fotograf, der diesen Augenblick im Bild festgehalten hat. Bald werden die Trümmer beseitigt sein, so daß die Bagger der Straßenbauer die Trasse vorbereiten können, auf der die Kraftwagen dann ungehindert rollen werden. Ein altes Bauwerk wurde — wie schon so oft — auf dem Altar des Fortschritts geopfert.



Verbesserungsvorschläge prämiert

In der Ausschußsitzung für das Vorschlagswesen im Monat März konnten wieder Prämien für eingereichte Verbesserungsvorschläge vergeben werden. Insgesamt gelangten 3505,— DM zur Verteilung. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter:

Siegfried Biedorf, Karl-August Heineke, Hermann Janßen, Manfred Lohbeck, Karl Mollnau, Adolf Pannen, Jürgen Reus und Erich Schramm. Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Unsere Sportanlagen der Stadt zur Nutzung überlassen

Mit Wirkung vom 1. April 1974 wurden die gesamten Sportanlagen einschließlich Sporthaus der Stadt Krefeld zur Nutzung überlassen. Veraltet werden diese Anlagen künftig vom Sportamt der Stadt Krefeld.

Es ist sichergestellt, daß werksinterne Veranstaltungen im Sporthaus im bisherigen Umfang weiterhin durchgeführt werden können. Verbindungsstelle für solche Veranstaltungen ist nach wie vor die Wohnungswirtschaft.

Daran sollten Sie denken

Die Redaktion des Mitteilungsblattes wird von Zeit zu Zeit gebeten, doch einmal diesen und jenen Hinweis auf Mißstände und Versäumnisse des Alltags zu bringen. Dieser Bitte entsprechen wir gerne und greifen folgende Punkte zu Ihrer Beachtung auf:

- Es muß eindringlich darauf hingewiesen werden, daß die Rufnummer 2666 der Werkfeuerwehr nur in wirklich akuten Notfällen bzw. im Katastrophenfall gewählt werden darf. Für sonstige allgemeine Angelegenheiten und Krankenwagenanforderungen steht die Rufnummer 3122 zur Verfügung. Es ist nicht auszudenken, welche Folgen die Inanspruchnahme des Notrufes für Bagatellen im Ernstfalle haben kann. Davor sollte sich jeder bewahren.
- Was vielen Mitarbeitern offenbar nicht bekannt ist: Wir haben ein Werkfundobüro, und zwar bei der Werksaufsicht am Tor 2. Es wird gebeten, hier Fundsachen abzugeben bzw. nach verlorengegangenen Gegenständen zu fragen.
- Werksausweise erfüllen nur dann ihren Sinn, wenn die darauf gemachten Angaben stimmen. Bei Änderung des Namens oder der Anschrift sowie bei Wechsel vom Lohn- in das Angestelltenverhältnis ist eine entsprechende Berichtigung erforderlich, die im Büro der Werksaufsicht (Frau Prause) vorgenommen wird.
- Unvollständig oder unleserlich beschriftete Umschläge für den innerbetrieblichen Briefverkehr erschweren die Arbeit der Botenmeisterei ganz erheblich. Es sollte eigentlich eine Selbstverständlichkeit sein, der Bitte der Botenmeisterei nach sauberer, deutlicher Schrift und vollständiger Adresse, also Abteilung und Name, zu entsprechen.
- Immer wieder läßt sich beobachten, daß Abfallpapier, Dosen, Flaschen und andere Abfälle einfach an Werkhallen oder anderen Plätzen des Werkgeländes „deponiert“ werden. Das Ergebnis sind zahlreiche kleine Müllhaufen, die nicht nur unordentlich aussehen, sondern auch eine Unfallquelle darstellen (Scherben) und zusätzliche Arbeit mit sich bringen. Das muß nicht sein. Für Abfälle stehen Behälter in ausreichender Anzahl zur Verfügung.
- Automaten, die mit Geld gefüttert werden, versagen manchmal den Dienst, wenn z. B. eine schadhafte Münze eingeworfen wurde oder ein Geldstück „quer“ liegt. Darin machen auch die Automaten für die Essensmarken in den Kantinen keine Ausnahme. Dann ist es sinnlos, den Apparat durch kräftiges Bearbeiten mit der Faust wieder in Gang bringen zu wollen. Und unnötig dazu, denn die jeweilige „Dame vom Dienst“ hat immer einige Essensmarken zum Ankauf parat.
- Wenn der Feierabend naht, hat es jeder eilig. Das ist verständlich. Trotzdem sollten in den Betriebs- und Verwaltungsbüros folgende Handgriffe selbstverständlich sein: Fenster zu, Stecker aus den Steckdosen, Schreibmaschinen abdecken und Schreibtische leerräumen. Und auch damit ersparen Sie den Raumpflegerinnen Ärger und Arbeit: In die Papierkörbe gehört nur Papier. Für Obstabfälle, Joghurtbecher, Kaffeesatz, Zigaretten- sowie Zigarrenkippen nebst Asche und ähnliches stehen besondere Behälter zur Verfügung.
- Abschließend ein Wort in eigener Sache. Die Redaktion des Mitteilungsblattes bittet um Einsendung von Leserzuschriften, Begebenheiten aus dem Betrieb von allgemeinem Interesse, von Erlebnis-, Reise- und Hobbyberichten, Meinungen und Kritiken. Oft genügt auch ein Telefongespräch (2073). Was immer an besonderen Ereignissen in Ihrer betrieblichen Umgebung geschieht, vergessen Sie bitte nicht Ihre Werkszeitschrift.

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter: Peter Braus (Allg. Verwaltung), Hilde Büchi (Titanit-Verkauf/Lager), Arthur Bürger (Titanit/Werkzeuge), Heinrich Derichs (Titanit/Werkzeuge), Kurt Dombrowski (Titanit/Werkzeuge), Klaus Dunker (Titanit-Verkauf), Heinz Felder (Titanit/Werkzeuge), Hertha Gürtel (Titanit/Werkzeuge), Hermann Hirschler (Titanit/Werkzeuge), Fritz Klever (Titanit/Werkzeuge), Hermann Kremer (Titanit/Werkzeuge), Georg Lubenow (Allg. Verwaltung), Hubert Mainusch (Arbeitswirtschaft),

Paul Marquardt (Marktforschung), Georg Müller (Elektrowerkstatt), Johannes Notz (Titanit/Werkzeuge), Hans Olligs (Stahlwerk 3), Anton Reinartz (Titanit/Werkzeuge), Elisabeth Reiser (Abrechnung und Finanzen), Heinz Schoelkens (Titanit/Werkzeuge), Josef Seeger (Titanit/Werkzeuge), Helmut Selle (Titanit/Werkzeuge), Gertrud Struve (Abrechnung und Finanzen), Mathilde Tüffers (Zentrale Schlüsselstelle), Arnold Voss (Bau), Franz Westermann (Walztechn. Werkstätten), Arthur Westphal (Titanit/Werkzeuge) und Kurt Winderlich (Energie). Wir wünschen ihnen für die Zukunft alles Gute!

Edler Stahl in schöner Form



40 Wandplastiken, drei Standplastiken und zahlreiche Schmucksachen aus dem Schaffen unseres Mitarbeiters Bert Müller-Schwanneke (Bildstelle) waren die Exponate einer Ausstellung vom 7. April bis zum 17. Mai 1974 in der Städtischen Realschule Goch. Zur Eröffnung begrüßte Bürgermeister Hans Menke den Krefelder Bürgermeister Ridders, Betriebsratsvorsitzenden Richard Hemmers in seiner Eigenschaft als Ratsherr der Stadt Krefeld sowie Vertreter aus Verwaltung, Wirtschaft und Kultur der Stadt Goch. In einer kurzen Ansprache hob er hervor, daß gerade die kleineren Städte ein gün-

stiger Boden für das Gedeihen der Moderne seien, wie die Vergangenheit schon oft gezeigt hätte.

Aus fachmännischer Sicht führte Franz-Josef van der Grinten, Kunsterzieher an der Klosterschule Gaesdonk bei Goch, die Besucher an Wesen und Gesetzmäßigkeiten der Edlstahtplastiken heran, wobei er das Schmuckhafte an den Arbeiten von Müller-Schwanneke besonders hervorhob. Diese Schmuckhaftigkeit und Schönheit ergebe sich nicht einfach aus der Form, sondern vor allem auch aus der disziplinierten und sehr feinen Bearbeitung der Oberflächen.



Lohn des Fleißes

Lothar Brehmer, Vorarbeiter in der Elektrowerkstatt, hat am 12. 3. vor der Handwerkskammer in Düsseldorf seine Meisterprüfung im Elektrohandwerk bestanden. Wir gratulieren.

Prüfung bestanden

Unser Mitarbeiter Dieter Göris, Gruppenleiter der Leistungsabteilung bei der Betriebskrankenkasse, hat am 22. Februar die 2. Verwaltungsprüfung mit Erfolg abgelegt. Herzlichen Glückwunsch!

Ereignis im Transportbetrieb:

Zugmaschine Nr. 2

seit 25 Jahren auf Achse

Wir 28 Zugmaschinen im Transportbetrieb sind stolz auf unseren Kollegen Nr. 2. 25 Jahre auf Achse, das ist schon was! Dabei sind wir mit unserem beachtlichen Durchschnittsalter von 15 Dienstjahren alle nicht mehr die Jüngsten. Immerhin haben wir ja nur ein eingepantes Normalleben von etwa 8 Jahren. Aber wer fährt schon freiwillig auf den Autofriedhof? Außerdem fühlen wir uns ja auch noch ganz rüstig. Zugegeben — wir knattern, fauchen, qualmen und stinken auch mal. Dafür ziehen wir aber nicht nur die teure Edelstahllast, sondern auch unser Werk mit durch die Krisen. Täglich bewegen wir etwa 12 000 t und legen dabei runde 1 400 km zurück. Trotzdem werden wir oft mitleidig belächelt. Sogenannte Materialflußfachleute rümp-

fen die Nase, und auch unsere Fahrer sind nicht immer begeistert. Wir sind eben keine Komfort-Flitzer, auch keine Super-Weißmacher. Wir sind solide und ehrlich, wir gaukeln niemandem etwas vor, wir sind, wie wir sind, ziehen unbeirrt unsere Bahn und laufen, und laufen... Aber lesen Sie lieber, was unser dienstältester Kollege zu sagen hat:

„Na ja, ich bin im Jubiläumsjahr ganz schön zurechtgemacht worden. Man hat mir neue Muskeln und Gelenke verpaßt und ein moderneres Gewand übergestreift. Das habe ich ja wohl auch verdient. 1949 kam ich von der Hanomag-Vertretung in Hösel zum Krefelder Werk. Mein erster Einsatzort war das Blechwalzwerk, wo ich 20 Jahre Dienst machte. Und immer auf drei Schichten. Als 1970 der Funkbetrieb aufgenommen wurde, ging ich in den Reservedienst. In den zurückliegenden 25 Jahren habe ich es auf 79 500 Betriebsstunden gebracht und dabei etwa 4 Millionen Kilometer zurückgelegt. Die innerbetrieblichen Sparmaßnahmen retteten mich vor der Verschrottung, und so versee ich jetzt wie ein „Neuer“ meinen Dienst. Bald werde ich sogar ein Funkgerät erhalten. Auf diesem Wege möchte ich all meinen Fahrern danken, die mich während meines Lebens pfleglich und gut behandelt haben.“

Herzlichen Glückwunsch unserem Jubilar und alles Gute für den künftigen Einsatz. Hierzu ein dreifaches BP-Aral, BP-Aral, BP-Aral!



Goldhochzeiten

Das Fest der goldenen Hochzeit feierten unsere Mitarbeiter: Johann Wenzel (44 Jahre bei DEW, zuletzt in der Technischen Abteilung Titan) und seine Ehefrau Martha; Willy Hess (20 Jahre bei DEW, zuletzt in der Abteilung Selbstkosten) und seine Ehefrau Jeanette; Josef Ackers (29 Jahre bei DEW, zuletzt in der Buchhaltung) und seine Ehefrau Martha; Hermann Dreehsen (12 Jahre bei DEW, zuletzt im Kaltbandwerk) und seine Ehefrau Agnes. Den Jubelpaaren übermitteln wir nachträglich unsere herzliche Gratulation, die wir mit allen guten Wünschen für viele weitere gemeinsame Jahre verbinden.

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Verbesserungsvorschlag prämiert

Dem eingereichten Verbesserungsvorschlag unseres Mitarbeiters Erich Kasianow konnte eine Prämie zugesprochen werden. Herzlichen Glückwunsch!

Betriebsabteilung Dahlebrück

In den Ruhestand getreten

Inzwischen sind unsere Mitarbeiter Karl Janßen (Werkstoffprüfung), Hermann Schmidt (Anlagen und Instandhaltung) u. Elfriede Stahlhut (Werkstoffprüfung) in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihnen weiterhin alles Gute.

Verbesserungsvorschlag prämiert

Daß Nachdenken sich lohnt, kann unser ausländischer Mitarbeiter Carlos García-Domingo bestätigen, der einen Verbesserungsvorschlag gemacht hatte und dafür eine Prämie entgegennehmen konnte. Wir gratulieren.

Belegschaftsversammlung

Die Belegschaftsversammlung am 26. März 1974 wurde eröffnet durch den Betriebsratsvorsitzenden Peter Heuser, der aufgrund des Ablebens von Egon Krimmel neugewählt worden war. Peter Heuser erstattete den Bericht der Betriebsvertretung. Über die Lage der Betriebsabteilung Dahlebrück referierte Betriebsleiter Direktor Hans Lipinski.

Goldhochzeit

Unser Pensionär Ewald Stiebing, der über 50 Jahre bei uns tätig war, wohnhaft in Schalksmühle, Linscheider Straße 37, feierte am 7. Juni 1974 zusammen mit seiner Ehefrau das Fest der goldenen Hochzeit. Herzliche Gratulation und alles Gute für noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen!

Änderung in der Jugendvertretung

Durch Rücktritt des Jugendvertreters Klaus Föllner sowie Ausscheiden der Vertreterin Cornelia Jäger ergab die erforderliche Neuwahl am 6. März 1974 folgendes Ergebnis: Jugendvertreter: Bernd Spelsberg Stellvertreter: Gerd Hoffmann Beide Jugendvertreter sind in der Abteilung Anlagen und Instandhaltung tätig.

Werk Remscheid

Ausbildung

zum betrieblichen Ersthelfer

Im Mitteilungsblatt Nr. 1 (1974) berichteten wir über die großangelegte Aktion zur Ausbildung betrieblicher Ersthelfer im Gesamt-DEW-Bereich. Am 29. April begann für etwa 100 Mitarbeiter von Werk II in Remscheid die Ersthelfer-Ausbildung, für deren Durchführung der Bundesverband für den Selbstschutz sowie die Remscheider Werkfeuerwehr und die Arbeitssicherheit verantwortlich sind. Die einzelnen Kurse werden über einen Zeitraum von vier Wochen laufen. Direktor Günter Altendorf begrüßte Ausbilder und Teilnehmer. Er hob in einer kurzen Ansprache den Sinn dieser wichtigen Maßnahme hervor und wünschte den Teilnehmern guten Erfolg.

Verbesserungsvorschläge prämiert

1787,— DM insgesamt konnten in der letzten Ausschusssitzung für das Vorschlagswesen für eingereichte Verbesserungsvorschläge vergeben werden. Prämien erhielten: Georg Bergmeister (2 x), Fritz Hinrichs (2 x), Herbert Koch (2 x), Dieter Kramer und Bruno Tinney. Herzlichen Glückwunsch!

Neue Vorarbeiter

Mit Wirkung vom 1. März sind unsere Mitarbeiter Manfred Panzer (TVEF/EDM- und ECM-Fertigung) und Manfred Schuster (TER Reparaturbetrieb) zu Vorarbeitern ernannt worden. Wir gratulieren!

Pensionierung

Folgende Mitarbeiter sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Heinrich Bialas, Willi Burkhardt, Hermann Fütting, Bernhard Jonas, Walter Moritz, Hermann Schumacher, Hans Wacker, Edmund Wiche und Elvira Wüllenweber.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend.

Dr. Niederhoff wird 75 Jahre

Der langjährige, verdienstvolle Leiter unseres Remscheider Werkes, Dr.-Ing. Otto Niederhoff, der seit 1964 im Ruhestand lebt, begeht am 24. Juni den 75. Geburtstag.

Sein Einsatz in der besonders schwierigen Nachkriegszeit und seine auf die Zukunft gerichtete Arbeit in den späteren Jahren dürfen als wichtige Marksteine in der Geschichte des Werkes Remscheid gelten.



Wir gratulieren Dr. Niederhoff herzlich und wünschen ihm weitere glückliche Lebensjahre.

Werk Bochum

Wechsel im Betriebsrat

Nach dem Ausscheiden von Reinhard Hoffmann ist von der Reserveliste unsere Mitarbeiterin Hannelore Maschke als ordentliches Mitglied in den Betriebsrat nachgerückt.

Zum neuen stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden und gleichzeitig in den Gesamtbetriebsrat und den Wirtschaftsausschuß wählte der Betriebsrat unseren Mitarbeiter Werner Heukeroth.

Ausbildungswerkstatt geschlossen

Jeweils am 1. Februar und 1. März 1974 waren im Einvernehmen mit den Eltern bereits über 60 Auszubildende den Ausbildungsstätten der Firmen Opel, Wolff und Krupp, zum Teil mit ihren Ausbildern, überführt worden. Am 11. April verabschiedete Vorstandsbeauftragter Herbert Matthes die bis dahin noch verbliebenen 31 Umschüler, deren weitere Ausbildung nach den Osterfeiertagen ebenfalls bei der Fried. Krupp Hüttenwerke AG fortgesetzt wurde. Damit hat die jahrzehntelange Tradition der Ausbildung künftiger Facharbeiter im Werk Bochum ein Ende genommen.

bedingt durch die Stilllegung des Form- und Schleudergußbetriebes. Da die Schließung der Ausbildungswerkstatt unvermeidlich geworden war, konnte nur angestrebt werden, die weitere Ausbildung aller noch in der Lehrwerkstatt befindlichen jungen und älteren Mitarbeiter bis zum Prüfungsabschluß sicherzustellen. Daß dies fast reibungslos gelang, lag vor allem am Verständnis, das sowohl die aufnehmenden Firmen wie auch das Arbeitsamt und die IHK Bochum für unsere Situation aufbrachten. Ihnen allen gilt unser Dank ebenso wie den betroffenen Umschülern und Auszubildenden einschließlich deren Eltern, die zwar alle den Wechsel bedauerten, jedoch die Notwendigkeit der Versetzung einsahen.

Wir wünschen allen Auszubildenden und Umschülern in neuer Umgebung einen guten Abschluß und erfolgreichen Berufsweg.

Verbesserungsvorschläge

In seiner Sitzung am 25. April 1974 konnte der Bewertungsausschuß die Verbesserungsvorschläge folgender Mitarbeiter prämiieren:

Rolf Junalik, Friedhelm Kirchhoff, Manfred Klepinski (alle Feingießerei), Karl Peschel (Mechan. Werkstatt) und Jorg Stiller (Feingießerei).

Wir freuen uns über die erfolgreiche Mitarbeit und gratulieren herzlich zur wohlverdienten Prämie.

Werk Dortmund

Arbeitsgemeinschaft der BKK tagte

Am 5. April fand eine Mitgliederversammlung der Arbeitsgemeinschaft der Betriebskrankenkassen statt, an der seitens unseres Werkes Assessor Hans Mlynarczyk als Arbeitgebervertreter, Hans Vath als Vorstandsmitglied der BKK und Karl Topp als Zweigstellenleiter teilnahmen. Nach Bekanntgabe der Jahresrechnung 1973 und Abnahme des Voranschlages 1974 hielt das Vorstandsmitglied des Bundesverbandes der BKK, Hubert, ein Referat zum Thema: „Aktuelles aus der Arbeit des Bundesverbandes der Betriebskrankenkassen, insbesondere den Diskussionsstand um das Kassenarztrecht.“

Die anschließende Aussprache zeigte, daß das Thema allseitiges Interesse gefunden hatte.

Arbeitswissenschaft im Blickpunkt

Am 25. April führte Dr. Peter vom Institut für Sozialforschung und Sozialwirtschaft e. V., Saarbrücken, im Werk Dortmund eine Befragung über die Anwendung arbeitswissen-

schaftlicher Erkenntnisse durch. Gesprächspartner waren die Betriebsvertretung und die Arbeitswirtschaft der Magnetfabrik. Diese Befragung, die bundesweit in Industriebetrieben mit 500 bis 1000 bzw. 1000 und mehr Beschäftigten durchgeführt wurde, soll Aufschluß über die Anwendung arbeitswissenschaftlicher Erkenntnisse bei der Arbeitsplatzgestaltung geben.

138 Mitarbeiter spendeten Blut

Am 12. März fand im Werk Dortmund zum vierten Mal eine Blutspendeaktion statt. 138 Mitarbeiter haben durch ihre Blutspende dazu beigetragen, Gesundheit und Leben von Mitmenschen zu schützen.

Eine größere Anzahl von Mitarbeitern wurde durch das Deutsche Rote Kreuz in besonderer Weise geehrt, und zwar

26 Mitarbeiter durch die bronzene Nadel für die 3. Blutspende,

2 Mitarbeiter durch die silberne Nadel für die 6. Blutspende.

Allen an der Blutspendeaktion beteiligten Mitarbeitern sei an dieser Stelle, auch im Namen des Deutschen Roten Kreuzes, noch einmal herzlich gedankt.



**Wälzlagerrohr
Aktiengesellschaft**

Belegschaftsversammlung im Sporthaus

Am 2. März 1974 fand die Belegschaftsversammlung der WRG statt. Die Tagesordnung umfaßte folgende Punkte:

Bericht des Betriebsratsvorsitzenden Heinz Ingenpaß;

Bericht zur Lage des Unternehmens durch Vorstandsmitglied Direktor Helmut Kempkens;

Filmvorführung durch die Arbeitssicherheit der DEW über Unfallverhütungsmaßnahmen;

Aussprache zu jedem Punkt der Tagesordnung.

Die Versammlung war sehr gut besucht.

**Helft
Unfälle
verhüten!**

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Elfriede Dietrich † 23. 3., Heinz Lange † 8. 5., Heinz Schrader † 11. 5., Benno Dohm † 12. 5., Hans-Josef Erb † 18. 5., WERK KREFELD

Gertrud Stosser † 9. 4., Heinz Grochotzki † 17. 4., WERK REMSCHEID

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern:

- zum 40jährigen Arbeitsjubiläum WERK KREFELD: Karl Loock 11. 8., WERK REMSCHEID: Josef Palloch 9. 7., Karl Blickwedel 10. 8.;
- zum 25jährigen Arbeitsjubiläum WERK KREFELD: Karl Spickers 14. 7., Dietmar Baumert 22. 7., Walter Bucker 3. 8., Dr.-Ing. Kurt Tesche 15. 8., Fritz Neffgen 29. 8.;
- zum 85. Geburtstag WERK KREFELD: Gustav Schmitz 14. 8., WERK REMSCHEID: Hans-Léo Hundhausen 7. 8.;
- zum 80. Geburtstag WERK KREFELD: Heinrich Peeters 4. 7., Heinrich Schmitz 25. 7., Betriebsabteilung Dahlebrück: Karl Kraemer 22. 7., WERK REMSCHEID: Johann Hoch 16. 7., WERK BOCHUM: Emil Freisewinkel 12. 5., WERK DORTMUND: Wilhelm Zumbusch 4. 7.;
- zum 75. Geburtstag WERK KREFELD: Peter Winkmann 4. 7., Theodor Schlüssel 6. 7., Emil Dalheimer 16. 7., Albert Sauer 17. 7., Josef Nelsen 26. 7., Josef Dammer 18. 8., Gustav Heinrichs 24. 8., Jakob Hegmanns 26. 8., Josef Wego 28. 8., Betriebsabteilung Dahlebrück: Wilhelm Kesting 22. 7., WERK BOCHUM: Rudolf Weinmann 30. 5., WERK DORTMUND: Johann Klaas 2. 8., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Eberhard Herker 13. 8.;
- zum 70. Geburtstag WERK KREFELD: Heinrich Schmitz 9. 7., Dr. Hjalmar von Schwarze 14. 7., Gerhard Hamm 15. 7., Johannes Neuschütz 15. 7., Wilhelm Weggen 7. 8., Stephan Will 7. 8., Oskar Schroeder 13. 8., Peter Mühlen 16. 8., Jakob Ophey 18. 8., Betriebsabteilung Dahlebrück: August Doradzillo 6. 8., Emmi Kiebler 15. 8., WERK REMSCHEID: Franz Rosiejka 9. 7., Otto Zipp 27. 7., Gerhard Hegering 14. 8., Paul Pätz 14. 8., Josef Engelkamp 28. 8., WERK BOCHUM: Aloys Donschen 14. 5., Wilhelm Holle 28. 7., WERK DORTMUND: Wilhelm Weber 3. 7., Otto Braatz 16. 7., Karl Bekemeier 24. 8., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Lilly Momberg 17. 5., Hans Röhrbein 16. 7., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Richard Lauterbach 18. 6.;
- zum 65. Geburtstag WERK KREFELD: Ernst Koch 13. 7., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Erich Gowitzke 3. 7., WERK REMSCHEID: Kurt Koll 8. 7., Fritz Arntz 9. 7., Bernhard Sander 10. 7., Paul Zimmermann 24. 8., Bruno Gehrke 27. 8., WERK BOCHUM — Zweigbetrieb Moers: Aloys Hoffmann 14. 6.;
- zum 60. Geburtstag WERK KREFELD: Josef Siemes 3. 7., Walter Jasbeck 17. 7., Irmgard Klinksiek 25. 7., Heinrich Rangs 25. 7., Jens Volquardsen 29. 7., Clemens Kleinheinrich 11. 8., Fritz Ruhnke 13. 8., Walter Berg 17. 8., Fritz Frehn 17. 8., Erich Künzl 17. 8., Joseph Vandelaar 19. 8., Karl Differt 20. 8., Hubert Butzen 27. 8., Alfred Zerneck 29. 8., Valentin Schiess 30. 8., Josef Ulan 31. 8., WERK REMSCHEID: Friedrich Laux 1. 7., Mario Baldasare 23. 7., Anna Russom 17. 8., WERK BOCHUM — Zweigbetrieb Verneis: Erika Krump 14. 6., WERK DORTMUND: Grete Hardt 9. 8., Edith Hoermeyer 13. 8., DEW-SERVICE-GESELLSCHAFT MBH: Heinrich Schotte 9. 7., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESSELLSCHAFT: Jakob Bremus 22. 7., Jakob Schüren 15. 8.;
- zum 50. Geburtstag WERK KREFELD: Karl Hapke 6. 7., Ursula van Brummelen 6. 7., Josef Krappen 10. 7., Dr.-Ing. Werner Kirrmann 14. 7., Bruno Krause 15. 7., Ernst Andes 18. 7., Kurt Strey 22. 7., Emilios Papadopoulos 22. 7., Heinz Stumm 27. 7., Johannes Stock 28. 7., Gerhard Wagner 2. 8., Hermann Thelen 2. 8., Ignazio Catagnano 5. 8., Hans Schmitz 7. 8., Franz Köhlen 7. 8., Heinrich Bitters 8. 8., Gerhard Veit 8. 8., Heinz Strucks 8. 8., Heinz Rosetz 14. 8., Hans Schlöterhose 17. 8., Werner Quante 18. 8., Heinrich v. d. Brand 19. 8., Lieselotte Opheiden 25. 8., Betriebsabteilung Dahlebrück: Helmut Kühne 26. 7., Gertrud Weher 3. 8., WERK REMSCHEID: Georg Schmolke 5. 7., Bruno Bartelt 15. 7., Pedro Gonzales-Puente 18. 7., Arno Wedler 17. 8., Johann Fiebach 19. 8., Herbert Kienast 20. 8., Ruth Sperling 20. 8., WERK BOCHUM: Karl Kaufmann 22. 5., Raphael Fregonese 28. 5., Siegfried Recks 30. 5., Inge Niederdräng 2. 6., Margareta Herold 20. 6., Zweigbetrieb Moers: Heinrich Brodich 15. 5., WERK DORTMUND: Elisabeth Lindenberg 24. 5., Helene Fichtner 7. 7., Karl Topp 31. 7., Heinz Alex 2. 8., Stefanie Müller 24. 8., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Hans Harwart 21. 7.;
- zur Eheschließung WERK KREFELD: Yusuf Araci, Herbert Baumgärtner, Walter Bruchhausen, Christel Engels geb. Buder, Norbert Intveen, Helmut und Ursula Kauffmann geb. Klein, Monika Oehlers geb. Schroers, Werner Ulrich, Gabriela Weiland geb. Funke, Bringfried Wendtland, WERK REMSCHEID: Virgilio De Christofaro, Edelgard Pott geb. Dudeck, WERK BOCHUM: Heinz Dieter Sokol, WERK DORTMUND: Annegret Luczak geb. Wagner, Anni Serocka geb. Adamek, Alexander Werner;
- zur Geburt eines Sohnes WERK KREFELD: Constantin Bougiouklis, Michel Dretakis, Volker Franz, Peter Graumann, Salim Iman, Bas Nami, Yakup Onay (Zwillinge), Georg Sich, Hans-Willi Vellmanns, Suayip Yilmaz, WERK REMSCHEID: Ahmet Balci, Nihat Basaran, Gerd Kesselhut, Sükrü Köstepen, Mümin Ökcün, Mehmet Arif Tümer, Emin Tüzün, Martin Wiegert, WERK BOCHUM: Edeltraud Bieber, Ahmet Birinci, Yusuf Kalayci, Klaus Konietzko, WERK DORTMUND: Ahmed Ali Hamed Mohamed, Heinz-Gerd Thiekötter, WÄLZLAGERROHR AKTIENGESSELLSCHAFT: Stevce Kovtovski, Dirk Sander;
- zur Geburt einer Tochter WERK KREFELD: Sezai Caliskan, Antonio Catardo, Hakkı Cayhan, Evangelos Chantziaras, Stavros Chovolos, Kemal Demiragac, Manfred Eßer, Ismail Gezer, Memis Kirgiz, Eberhard Oppolzer, Rami Sahin, Dr. Peter Schüler, Orhan Tekcan, Rasit Uludag, Gerhard Zander, WERK REMSCHEID: Cevdet Aydoglu, Hasan Aykan, Norberto Diaz-Garcia, Adi Klaus Graiewski, Inge Janke, Hans-Peter Richarz, Hasan Sarimehmet, Hilmi Tümer, WERK BOCHUM: Gudrun Duhme, WERK DORTMUND: Monika Titzel

Neue Ausbildungsinhalte in der kaufmännischen Ausbildung

Dipl.-Hdl. Hermann Tenhaef
Kaufmännische Berufsbildung

Die Tendenzen zu einer Verschulung der Berufsausbildung und der damit ständig fortschreitenden Aushöhlung des dualen Systems sind unübersehbar. Aus gesamtwirtschaftlicher und bildungspolitischer Sicht sowie aus pädagogischen Gründen ist aber die Verschulung der Berufsausbildung abzulehnen. Für den Jugendlichen würde sie eine Verarmung des Bildungsangebotes bedeuten. Es ist daher unbedingt erforderlich, den Befürwortern einer Verschulung der Berufsausbildung mit sachlich fundierten Argumenten entgegenzutreten. Dazu ist es vor allem notwendig, daß die Ausbildungsbetriebe durch Anpassung der Lernziele und Ausbildungsinhalte an sich wandelnde Strukturen zur ständigen Reform der Berufsausbildung beitragen.

Die kaufmännische Berufsausbildung muß auf klar definierte Ausbildungsziele ausgerichtet sein. Der kaufmännisch Auszubildende soll

- die für die Ausübung seines Berufes notwendigen Kenntnisse und Fertigkeiten erwerben;
- die Fähigkeit entwickeln, kaufmännische Probleme zu erkennen, zu durchdenken und Lösungsmöglichkeiten für sie zu finden;
- sich seiner Arbeit und Umwelt gegenüber richtig verhalten lernen.

An diesen Zielen haben sich die betrieblichen Bildungsmaßnahmen zu orientieren. Wichtigste Grundlage für die Planung der betrieblichen Ausbildung sind die Ausbildungsordnungen (Ausbildungsberufsbilder, Ausbildungsrahmenpläne und Prüfungsanforderungen).

Am 18. Mai 1973 trat u. a. für den Beruf Industriekaufmann eine neue Ausbildungsordnung in Kraft. Danach sind die Kenntnisse und Fertigkeiten nach betriebswirtschaftlichen Funktionen gegliedert; ihre Vermittlung muß nach vorgegebenen zeitlichen Richtwerten erfolgen. Die Ausbildungsordnung enthält folgende Kategorien der Lerntiefe:

- Grundkenntnisse,
- Kenntnisse,
- Mitwirken bei Arbeits- oder Geschäftsvorgängen,
- selbständiges Bearbeiten von Arbeits- oder Geschäftsvorgängen.

Einerseits ist ein solcher vierstufiger Tiefenschärfenkatalog erfreulich, konkretisiert er doch die Ausbildungsinhalte. Andererseits wirkt er bisweilen etwas praxisfern, wenn

jedes einzelne Ausbildungserfordernis in eine der vier Stufen eingeordnet wird, zumal, wenn man die Vielfalt der Vor-Ort-Situationen des betrieblichen Geschehens und die unterschiedlichen Voraussetzungen der Jugendlichen bedenkt.

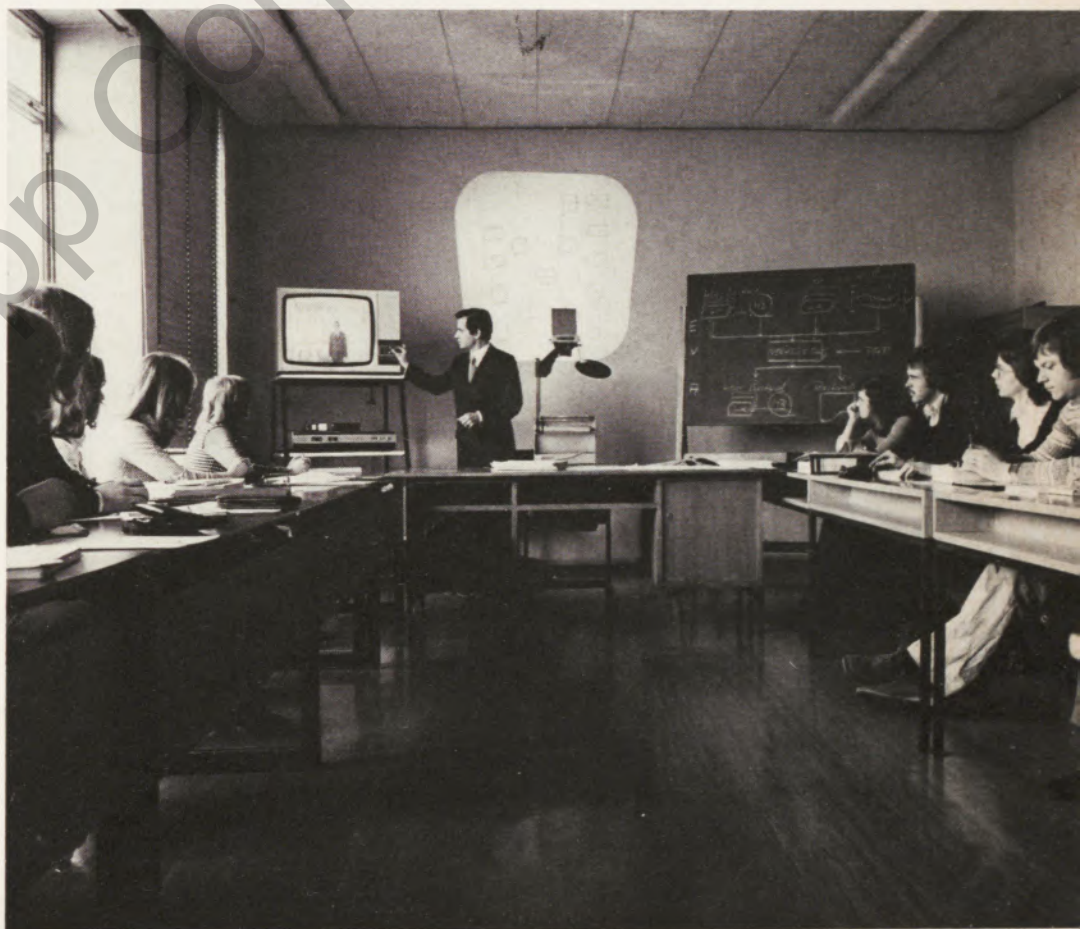
Um den Vorschriften der Neuordnung bei der Ausbildung in den einzelnen Abteilungen nachzukommen, sind die Stoffpläne, welche die zu vermittelnden Kenntnisse und Fertigkeiten enthalten, überarbeitet worden.

Neu an der Ausbildungsordnung für den Industriekaufmann ist weiterhin, daß die Vermittlung von Grundkenntnissen in Datenverarbeitung vorgeschrieben ist. Die Beschränkung auf Grundkenntnisse ist bei einem so anspruchsvollen Gebiet vernünftig.

Da nicht alle Auszubildenden im Ausbildungsberuf Industriekaufmann während ihrer praktischen Ausbildung innerhalb des Krefelder Werkes in der Abteilung Datenverarbeitung eingesetzt werden können,

nehmen die Auszubildenden an zwei Bildschirmkursen des Instituts für Video-Informationssysteme (VIS) teil. Für die beiden Kurse „EDV-Grundlagen und Einführung“ und „Aufbau und Arbeitsweise von EDV-Anlagen“ werden etwa 18 Doppelstunden benötigt. Das VIS-System besteht aus 23 Bildschirmlektionen von je 10 Minuten Dauer, schriftlichem Begleitmaterial in Form von programmierten Unterweisungen sowie Video-Recorder und Farbfernsehgerät. Bestandteil eines jeden Kurses ist außerdem die Durchführung von Tests, deren Ergebnisse die Weiterarbeit im Kurs steuern.

Der erste Kursus bei DEW lief von Mitte Januar bis Ende März. Die Ergebnisse zeigen, daß er für alle Teilnehmer von Erfolg war. Unser Bild zeigt Dipl.-Volkswirt Bross vom kaufmännischen Ausbildungswesen der ATH beim audio-visuellen EDV-Unterricht für die kaufmännisch Auszubildenden (zweites Ausbildungsjahr) des Krefelder Werkes. Der nächste Kursus beginnt voraussichtlich im September.



Wasser für Werk Krefeld



Wasser steht nicht mehr unbegrenzt zur Verfügung. In vielen Regionen ist der Grundwasserpegel bereits so stark abgesunken, daß 50 % des täglichen Wasserbedarfs aus Vorräten des Oberflächenwassers gedeckt werden müssen. Daraus ergeben sich für unser Unternehmen besondere Aufgaben. Kurt Leonhardt (Energie) berichtet über Wasserverwendung und -behandlung im Werk Krefeld.

Bei DEW wurde bereits sehr früh — ohne gesetzliche oder behördliche Auflagen — die Grundwasserförderung eingeschränkt. Als im Jahre 1938 der Wasserturm an der Westseite des Krefelder Werkes mit zwei Hochbehältern für die Wasserspeicherung fertiggestellt wurde, da nahm auch die erste Kreislaufwasseranlage für die Walzwerke den Betrieb auf. Die Verlagerung der Brunnen in Schutzzonen außerhalb des Werksgeländes konnte ebenfalls noch kurz vor Ausbruch des Zweiten Weltkrieges beendet werden.

Von 1939 bis 1949 war durch den Krieg und die danach vorgenommene Demontage von Produktionsanlagen an eine Weiterentwicklung der Wasserversorgung nicht zu denken. Zusammen mit dem Aufbau der zerstörten Werksanlagen und der anschließenden Erweiterung der Betriebe wurden aber weitere Kreislaufanlagen und Anlagen für die Abwasserbehandlung erstellt. So war die DEW mit ihren geschlossenen Wasserkreisläufen im Stahlwerksbereich richtungweisend für den späteren Aufbau von Elektrostahlwerken im In- und Ausland.

Die Anlagen der Wasserwirtschaft sind in Gebäuden, auf Flurebene, unter Flur und auf Dächern installiert. Zur Zeit bedürfen nur noch die großen Anlagen der Walzwerke einer ständigen Beaufsichtigung. Ansonsten sichern mobile Überwachung und Meßwertübertragung an Zentralstellen den Betrieben eine störungsfreie Wasserversorgung. Apparativer Aufbau solcher Anlagen sind: Wasserbecken, Behälter, Filter, Rohrleitungen, Pumpen und Kühltürme.

Bei zahlreichen Kühlvorgängen hat sich Wasser als wirtschaftliches Wärmeübertragungsmittel erwiesen. Aus diesem Grunde entfällt ein wesentlicher Anteil des industriellen Wasserverbrauchs auf Kühlwasser. Wasserverknappung, hohe Wasserpreise und andere Gründe haben dazu geführt, daß man bei den verschiedensten Kühlvorgängen das Wasser nach einmaligem Gebrauch nicht mehr in die Kanalisation ablaufen läßt, sondern es im Betrieb für eine erneute

Verwendung rückkühlt. Durch ständige Kreislaufführung des Wassers wird dabei der Verbrauch auf ein Minimum reduziert. Bei der Rückkühlung des Wassers werden zahlreiche Methoden angewendet, wobei aus Kostengründen die Verwendung von Verdunstungskühlern an erster Stelle steht. Da die vom Wasser abgegebene Wärmemenge direkt proportional der Austauschfläche zwischen Wasser und Luft ist, ist man bestrebt, große Kühlflächen auf möglichst kleinem Raum und möglichst geringer Grundfläche unterzubringen.

Die Wasseraufbereitung

Die Brunnen für unser Wasser liegen in Schutzzonen. Aus einer Tiefe von 30 Meter fördern Pumpen das Wasser zur Filteranlage. In einem Gebäude nahe dem Gesundheitshaus wird das Wasser mit Kalk geimpft und danach über Quarzkiesfilter in ein weitverzweigtes Rohrnetz gepreßt (Bild 1).

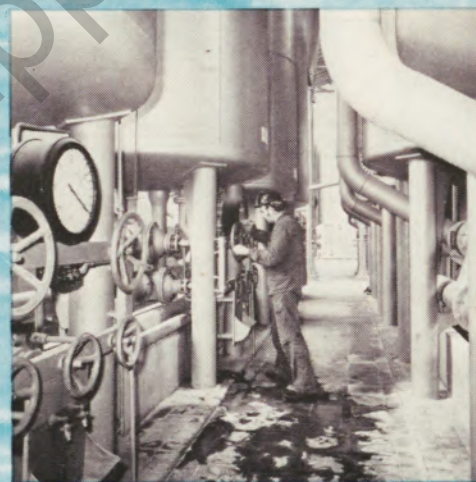


Bild 1
Unser Mitarbeiter Georg Mende bei der Filterspülung in der Wasseraufbereitung

Über die Hälfte der Wassermenge wird in den Produktionsanlagen eingesetzt und nimmt hierbei Stoffe auf, die eine Abwasserreinigung erforderlich machen. Seit zwei

Jahren verfügen wir über ein zweites Rohrnetz, so daß im Katastrophenfall die Trinkwasserverbraucher von den Wasserverbrauchsstellen in der Produktion getrennt werden können.

In der ersten Stufe der Wasseraufbereitung werden Eisen, Mangan und Kalk im Filter zurückgehalten. Um eine Vorstellung von der Größenordnung zu geben: Arbeitstäglich werden bis zu 7000 m³ Wasser gefördert und aufbereitet, das sind pro Jahr nahezu 2,5 Mio. m³.

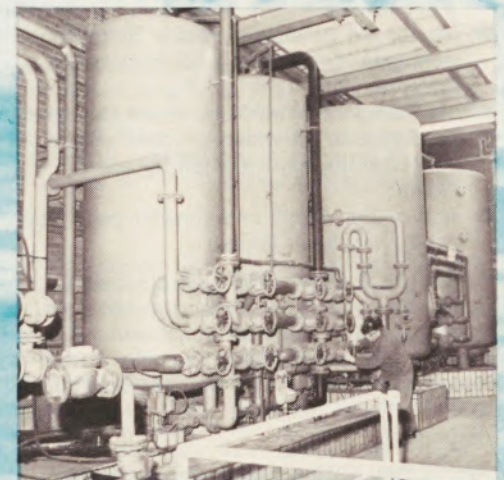


Bild 2
Unser Mitarbeiter Adam Ruf bei der Regeneration einer Vollentsalzungsanlage

In der zweiten Aufbereitungsstufe wird das Wasser entsalzt (Bild 2). Bekanntlich enthält ja schon das in der Natur vorkommende Wasser verschiedene Begleitstoffe, und zwar hauptsächlich gelöste Salze. Dieser Salzgehalt des Wassers ist die Ursache für viele Schwierigkeiten bei der Wasserverwendung. So greift beispielsweise salzhaltiges Wasser u. a. Metalle und mineralische Baustoffe an und bewirkt zudem Ablagerungen in Leitungssystemen. Die Salze kommen als positiv und negativ geladene Teilchen vor, die man als Ionen bezeichnet.

Der Verfall der Moleküle in Ionen ist die Voraussetzung dafür, daß man durch sogenannte Ionenaustauscher Salze aus dem Wasser entfernen kann. Hierbei wird das Wasser über die Ionenaustauscher geleitet, und durch Meßwerte erkennt man die Erschöpfung der Harze. Bei der Regeneration werden die im Harz befindlichen Salze wieder durch wasserbildende Ionen ausgetauscht. Hierfür wird kurzzeitig für Kationen eine geringe Menge Salzsäure, für Anionen verdünnte Lauge durch den Filter geleitet.

Auch eine Vollentsalzung kann erforderlich sein, z. B. für Kesselspeisewasser und für den Waschprozeß bei rostfreien Stahlbändern.

Kreislaufwasseranlagen in offener Bauweise

Wie die Bezeichnung schon sagt, wird das Wasser ständig im Kreis bewegt. Ein gutes Beispiel hierfür sind unsere Walzwerksanlagen. Das Wasser flutet über das Walzgut und die Lagerung. Danach fließt es durch Rinnen, die unter Hüttenflur liegen, zu den Sinterbrunnen oder Becken. Pumpen fördern es dann in große Absetzbecken.

Durch die Beruhigung sinken die Feststoffe im Wasser auf den Boden des Beckens. Zum Entfernen dieser Feststoffe wird ein Räumerschild über den Beckenboden hinweggezogen, der die Feststoffe in einen Trichter schiebt. Der Trichter wird ausgebaggert und die Ladung des Waggons entleert. Nach dem Absetzprozeß drücken Pumpen das Wasser durch Filter, die eine Quarzkiesfüllung haben. Nun fließt das von allen Beimengungen befreite Wasser wieder zur Produktionsanlage. Im Nebenfluß drücken Pumpen das gereinigte Wasser über Ventilator Kühltürme. Dieser Prozeß ist durch die dabei aufsteigenden Wasserdampfwolken gut zu erkennen (Bild 3). Um



Bild 3
Teil der offenen Wasserkreislaufanlage für die Straße 5

auch hier wieder eine Zahl zu nennen: Der Wasserbedarf unserer Walzenstraßen ist im Vergleich zur Grundwasserförderung fast 15mal höher.

Bedingt durch die Größe unseres Werkes, sind voneinander unabhängige Wasserkreislaufanlagen in offener Bauweise entstanden. Sie sind nur auf der Zusatzwasserseite miteinander verbunden. Dieses Wasser hat schon mehrmals Verwendung gefunden; über Sammelbecken mit Pumpen wird es den einzelnen Kreisläufen wieder zugeleitet. Es dient zur Kühlung sowie zum Transport von Feststoffen (Zunder). An einem einzigen Arbeitstag fallen Zundermengen für drei große Waggons an. Mit einer Greiferkatze werden die Feststoffe verladen.

Kreislaufwasseranlagen in geschlossener Bauweise

In unseren Stahlwerken sind geschlossene Kreislaufwasseranlagen installiert (Bild 4).

Die meisten Bauteile an Öfen und Entstaubungsanlagen sind durch Kühlelemente vor dem Verbrennen geschützt, die hauptsächlich aus Taschen oder Rohrschlangen bestehen. Nur ein Beispiel: Unser größter Elektroofen hat eine Wasserverteilung mit 60 Kühlstellen. Das Kühlwasser wird in großen Sammelbehältern gespeichert. Mit Hilfe von Pumpen wird es durch Kühlflächen (Register) zur Kühlstelle am Ofen gedrückt.

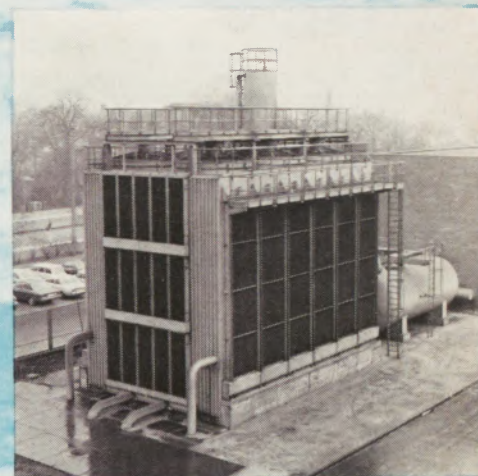


Bild 4
Geschlossene Wasserkreislaufanlage für Stahlwerk 1 und 2

Hier nimmt es nur Wärme auf, eine Verschmutzung erfolgt nicht. Die Wärme des Wassers wird in Kühlzellen über große Luftmengen, die mit Ventilatoren durch die Register gezogen werden, abgeleitet. Das Kühlwasser hat eine durchschnittliche Eintrittstemperatur von etwa 40° C. Die benötigten Wassermengen betragen das Zehnfache der Grundwasserförderung. Für einen reibungslosen Betrieb ist eine zuverlässig arbeitende Wasserverteilung erforderlich (Bild 5).



Bild 5
Unser Mitarbeiter Manfred Düster bei der Kontrolle am Wasserverteilerschrank

Die Abwasserbehandlung

Heute hat sich die Erkenntnis durchgesetzt, daß die Kosten für die Abwasserreinigung zu den Produktionskosten gezählt werden. Menge und Verschmutzungsgrad sind Merkmale für die Größe der Reinigungsanlage. Wir verfügen über umfangreiche technische Anlagen, wie Stand- und Durchlaufneutralisationsanlagen für Altsäure, Entgiftungsanlagen sowie Öl- bzw. Emulsionstrennanlagen (Bild 6). Unser besonderes Augen-



Bild 6
Neutralisationsanlage für Altsäuren, Laugen und saure Spülwasser im Innenhof des Kaltbandwerkes

merk gilt der Erfüllung der gesetzlichen Auflagen in Bezug auf die Zusammensetzung des Abwassers. Hierbei geht es um die in der Werkskanalisation noch vorhandenen absetzbaren und aufschwimmenden Stoffe. Im April 1973 konnte für den alten Werksteil (Ablauf Richtung Gladbacher Str.) ein Doppelbecken für etwa 500 m³ Abwasser in Betrieb genommen werden. Neu ist das in Bild 7 gezeigte Absetzbecken



Bild 7
Das neue 300-m³-Absetzbecken während des Baues

(ca. 300 m³ Inhalt), das die Abwässer aus dem neuen Werksteil mit Abfluß zur Oberschlesienstraße erfaßt. Zur Neutralisation von Altsäure und Spülwasser aus den Beizen verwenden wir Kalkmilch, die in großen Behältern angesetzt wird. Automatisch arbeitende Meß-, Regel- und Dosiereinrichtungen steuern die Neutralisation. Konzentrate werden in Standbecken behandelt und danach abgepreßt. Spülwasser dagegen fließen durch Absetzbecken, wobei die Feststoffe absinken. Die letzte Stufe in der Abwasserbehandlung ist die Entwässerung des Dünnschlammes, den man nach einem mehrstündigen Absetzvorgang erhält und dessen Wassergehalt immerhin noch 96 bis 98 Prozent beträgt.

Für die Ablagerung auf genehmigten Deponien wird der Dünnschlamm zunächst Kammerfilterpressen zugeführt, die er als stichfester „Kuchen“ verläßt. Die Verladung erfolgt in Containern (Bild 8).



Bild 8
Unser Mitarbeiter Mustafa Atar an der Schlammpreßanlage

Allgemein kann festgestellt werden, daß die Abwasserbehandlung bei DEW in jeder Hinsicht dem heutigen Stand der Technik entspricht. Eine gute Schulung des Betriebspersonals sowie die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebsbedingungen sind die Voraussetzungen für einen sicheren Betrieb. Hierbei kann auf Analysen, ausgeführt im Labor, nicht verzichtet werden.

Die Aufgaben der gesamten Wasserwirtschaft werden im Bereich Wärme und Energie von den Mitarbeitern des Energiebetriebes wahrgenommen. Dies geht nicht ohne gute Zusammenarbeit mit anderen Betrieben, d. h. mit den Mitarbeitern der Meßtechnik, den Elektrikern, Rohrschlossern, Maurern, den Mitarbeitern des Transportbetriebes, der Neubaubteilung und aus dem Hauptlabor des Forschungsinstitutes. Bereits hieran wird deutlich, daß Wasserwirtschaft als Gemeinschaftsaufgabe anzusehen ist.

Zwanzig Jahre Hans-Böckler-Gesellschaft

Die Praxis der Montanmitbestimmung hat bewiesen, daß paritätische Mitbestimmung weder die Unternehmen entscheidungsunfähig macht, noch den Fortschritt blockiert oder gar zu niedrigerer Produktivität führt. Selbstverständlich werden auch durch eine qualifizierte Mitbestimmung Konfliktsituationen zwischen Arbeitnehmer und Kapitalinteressen nicht aus der Welt geschafft. Aber Streitfragen und Auffassungsunterschiede wurden und werden auf der Grundlage gleichberechtigter Interessenvertretung fair und in geregelten Formen ausgetragen; das gilt vor allem für Konflikte jener Art, die in anderen Ländern zu schweren gewaltsamen Erschütterungen geführt haben.

Dieses Lob zollte Heinz O. Vetter, Vorsitzender des Deutschen Gewerkschaftsbundes, der Mitbestimmung bei Kohle und Stahl, als er sich mit den Vorwürfen und Argumenten gegen die gewerkschaftliche Forderung nach Übertragung des Montanmitbestimmungsmodells auf die übrigen Großunternehmen im Rahmen eines Festvortrages auseinandersetzte, den er aus Anlaß des zwanzigjährigen Bestehens der Düsseldorfer „Hans-Böckler-Gesellschaft zur Förderung der Mitbestimmung in Theorie und Praxis“ am 26. April hielt. — Einen Überblick über diese Gesellschaft, ihre Gründung, Aufgabe und Tätigkeit gibt Dr. Heinz Seidel, Geschäftsführer der Hans-Böckler-Gesellschaft und Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat der Deutschen Edelstahlwerke AG.

Im Einvernehmen mit dem Deutschen Gewerkschaftsbund, den Industriegewerkschaften Bergbau und Metall wurde am 23. April 1954 im Städtischen Saalbau in Essen die Hans-Böckler-Gesellschaft gegründet. Die Gründer waren Gewerkschafter, die als Arbeitsdirektoren und als Arbeitnehmervertreter in den Aufsichtsräten der — seit dem Gesetz von 1951 — mitbestimmten Montanindustrie tätig waren. Zu den 15 Gründern gehörte auch Bernhard Boine, der erste und langjährige Arbeitsdirektor der DEW.

Der Name Hans Böcklers wurde der neuen Gesellschaft gegeben, um den Mann zu ehren, der als Vorsitzender des DGB die Montanmitbestimmung verfochten und im Jahre 1951 durchgesetzt hatte.

Die Gründer setzten entsprechend ihren eigenen Erfahrungen mit der damals noch jungen Mitbestimmung der Gesellschaft zwei Ziele: einmal ein Forum für Information, Erfahrungsaustausch und Fortbildung der Mitbestimmungsträger zu sein, und zum anderen als Plattform für die Verbreitung des Mitbestimmungsgedankens in der Öffentlichkeit zu dienen.

Schon nach kurzer Zeit dehnte die HBG ihre Wirksamkeit über den Sektor der Montanmitbestimmung hinaus auch auf die Mitglieder von Aufsichtsräten, Betriebsräten und Wirtschaftsausschüssen im Bereich des Betriebsverfassungsgesetzes aus.

Die HBG hat eine Reihe von Mitteln und Methoden entwickelt, um der Zielsetzung nachgehen zu können und ihr gerecht zu werden.

Information und Fortbildung

Der kontinuierlichen Informations- und Erfahrungsvermittlung dienen in erster Linie die sogenannten *Informationsgespräche* - Halbtagsveranstaltungen, die in jährlich zwei Gesprächsserien in zur Zeit 32 Orten der Bundesrepublik einschließlich West-Berlin stattfinden. Die Spannweite der in diesen Gesprächen behandelten mitbestimmungspolitischen, rechtlichen und betriebswirtschaftlichen Themen reicht von „Rechte und Pflichten des Aufsichtsrates und seiner Mitglieder“ über „Gewinn und Gewinnreservierungen im Jahresabschluß einer Aktiengesellschaft“ bis zu „Betriebsrat und Personalplanung“.

In den 20 Jahren ihres Bestehens hat die HBG 1050 Gespräche dieser Art mit rd. 25 500 Teilnehmern durchgeführt.

Wesentlich dem gleichen Zweck des Informations- und Erfahrungsaustausches dient eine Reihe von *Arbeitsgemeinschaften* für Aufsichtsratsmitglieder verschiedener Wirtschaftszweige, die seit 1960 regelmäßig tagen.

Seit zehn Jahren arbeitet im Bereich Eisen und Stahl eine „*Arbeitsgemeinschaft der Engeren Mitarbeiter der Arbeitsdirektoren*“. In insgesamt 13 Fachausschüssen sind vor allem mitbestimmungspraktische Fragenkomplexe wie Lohngestaltung, Arbeitssicherheit, Personalpolitik, Informationswesen, Alterssicherung bearbeitet worden. Die interessantesten der insgesamt 13 Ausarbeitungen werden ab 1973 als „*Studienreihe zur Mitbestimmungstheorie und Mitbestimmungspraxis*“ gemeinsam mit der Stiftung Mitbestimmung einer breiteren Öffentlichkeit vorgelegt.

Für die Betriebsfunktionäre derjenigen Großunternehmen, die nach gewerkschaftlicher Auffassung unter eine Ausweitung der Mitbestimmung fallen würden, führte die HBG seit 1969 insgesamt 90 *Sonnabend-Seminare* mit 2 700 Teilnehmern durch. Arbeitsdirektoren, deren Mitarbeiter und Betriebsratsmitglieder aus dem Montanbereich wirkten als Referenten, um die „*Praxis der Montanmitbestimmung*“ augenfällig darzustellen.

Fachberatung und Vermittlung

Bereits von Anfang an wurden die Mitglieder der HBG vor allem in rechtlichen und betriebswirtschaftlichen Fragen, soweit sie sich aus der Mitbestimmungstätigkeit ergeben, in Form von Auskünften, Ratsschlägen und Stellungnahmen beraten. Der Umfang der Beratungstätigkeit ist fortlaufend gestiegen.

In den letzten Jahren sind Fragen der Mitbestimmung und Demokratisierung verstärkt zum Gegenstand wissenschaftlicher Forschung vieler Fachrichtungen und auch

Bestandteil schulischen Unterrichts geworden. Deswegen konnte die HBG stärker als in früheren Jahren an Wissenschaftler und Pädagogen, Studenten und Schüler, In- und Ausländer Fachschrifttum und Lehrmaterial, Gespräche mit Mitbestimmungspraktikern, Besichtigungen von Mitbestimmungsunternehmen und Kontakte vielfältiger Art vermitteln.

Publizistische Tätigkeit

Die Zielsetzung der HBG schloß von vornherein auch publizistische Aktivitäten ein. Sie konzentrierte sich zunächst auf die Herausgabe einer Monatszeitschrift. Seit Januar 1955 erscheint „*Das Mitbestimmungsgespräch*“; es behandelt im Schwerpunkt theoretische, praktische und politische Mitbestimmungsthemen. Die regelmäßige Auflage stieg von ursprünglich 1000 auf zur Zeit 5 500 Exemplare; Sondernummern mit Schwerpunktthemen erreichten Auflagen bis 25 000.

Neben der Zeitschrift wurde bald mit der Herausgabe einer vorwiegend fachwissenschaftlichen *Schriftenreihe* begonnen, die bis zum Jahre 1971 29 Titel zählte. Starke Resonanz in Wissenschaft und Praxis fanden etwa das „*Handbuch für Aufsichtsräte*“ (1959), die zehnbändige Reihe „*Aus Recht und Praxis der Mitbestimmung*“ (1963 bis 1966) und die empirisch-soziologischen Untersuchungen von Prof. Otto Blume über Montanmitbestimmung und Betriebsverfassungsgesetz (1962 bis 1964).

Ab 1971 wurde dann gemeinsam mit der Stiftung Mitbestimmung auf thematisch breiterer Grundlage eine neue *Schriftenreihe* begonnen.

Zur publizistischen Wirksamkeit der HBG müssen auch die *Öffentlichen Vortragsveranstaltungen* gerechnet werden, die einmal im Jahr stattfinden. Sinn dieser Jahresveranstaltungen mit Gästen und Presse ist es, von prominenten und kompetenten Referenten aus Wissenschaft, Politik und Gewerkschaft grundsätzliche oder aktuelle Themen aus dem Bereich der Mitbestimmung vor der Öffentlichkeit zu behandeln und so meinungsbildend zu wirken.

Organisation und Aufbau

Geleitet wird die HBG von einem jeweils von der Mitgliederversammlung gewählten *Vorstand*. Dem 15köpfigen Vorstand gehören neben den Vertretern der betroffenen Einzelgewerkschaften Repräsentanten der Arbeits-, Personal- und Sozialdirektoren sowie der Arbeitnehmervertreter aus den Aufsichtsräten der mitbestimmten Montanindustrie und aus dem Bereich des Betriebsverfassungsgesetzes an. Vorsitzender der HBG ist immer der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes. Der Vorstand hat zu seiner Entlastung einen *Arbeitsausschuß* gebildet, der über die Aktivitäten beschließt und deren Ausführung überwacht. Für die laufenden Arbeiten ist der *Geschäftsführer* zuständig.

Ist das Stahlwerk ein zoologischer Garten?

Diese Frage stellen, heißt sie auch bejahen! Wenn Sie das nicht glauben wollen, dann achten Sie einmal darauf, wie oft Sie Tiernamen in Verbindung mit technischen Anlagen und Aggregaten benutzen. Dr. Hans Hougardy hat einige „Tiere“ in unserem Werk aufgespürt.

Kein Stahlwerk kommt ohne Krane aus. In alten Büchern findet man für dieses Hebezeug noch die Bezeichnung Kranich. Im englischen Sprachgut stimmen sogar beide Bezeichnungen überein: crane heißt sowohl Kran als auch Kranich. In der Tat nannten bereits die alten Griechen den Kran nach dem langschnäbligen Vogel, dessen Silhouette große Ähnlichkeit mit den damals üblichen Kranen hat (Bild 1).

Aber bleiben wir beim Kran. Unsere Brückenkranen haben eine Katze, genauer eine Laufkatze. Um das zu erklären, muß man sich in die Anfänge der Eisenerzeugung zurückversetzen. Bis zum Jahre 1200 wurde das Eisenerz bei Temperaturen von 800 bis 1000° C in sogenannten Rennfeuern unmittelbar zu schmiedbarem Eisen reduziert — übrigens ein Verfahren, das heute als Direktreduktionsverfahren wieder modern geworden ist. Als sich die Hüttenleute dann der Wasserkraft an den Bächen bedienten, um ihre Wasserhämmer und Blascbälge anzutreiben, konnten sie durch die größere Windmenge höhere Temperaturen erzielen und die Öfen größer als bisher bauen. Sie erhielten aber unmittelbar kein schmiedbares Eisen mehr, sondern Roheisen.

Dieses Roheisen unterwarfen sie einem Frischprozeß, wodurch sie wieder schmiedbares Eisen erhielten. Das war ein Entwicklungsprozeß, der in unseren Gebieten, also dem Siegerland, dem Sauerland und der Eifel, mit dem Jahre 1450 als abgeschlossen bezeichnet werden kann. Gleichzeitig wurden aber auch die täglich anfallenden Mengen größer, die transportiert werden mußten. Rund gerechnet war es die 5- bis 10fache Menge, also anstelle von 30 kg nun 300 kg in 24 Stunden. Man baute Krane aus Holz, meist in Form von Auslegerkranen. Um nun auch auf dem Auslegerkran die Lasten hin- und herfahren zu können, setzte man einen kleinen Wagen darauf. Diesen Wagen nannte man Katze, wohl deshalb, weil Katzen auch auf schmalen Balken laufen bzw. sich anschleichen. Man muß ja bedenken, daß die Bewegung dieser Laufkatzen langsam, also schleichend war, weil sie nur durch Handwinden zu bewegen waren.

Jeder Stahlwerker begibt sich nach seiner Arbeit in die Waschkaue oder zumindest zu einer Waschstelle. Dort wird der Hahn aufgedreht. Woher kommt diese Bezeichnung? Nun, die ersten Absperrvorrichtungen für Flüssigkeiten wurden entwickelt, als das Holzfaß, genauer das Bierfaß, erfunden worden war. Das war im 15. Jahrhundert. Nun hat man diese Zapfvorrichtungen oft in Form eines Hahnenkopfes aus Holz geschnitzt. Wenn auch unsere Wasserhähne hiermit keine Ähnlichkeit mehr haben, der Name ist geblieben.

Heute gibt es wohl keine Maschine, die nicht eine Bremse hätte. Auch das ein Tiername? Tatsächlich leitet sich diese Bezeichnung von der Bremsfliege her. Bei den im Mittelalter üblichen Winden für das Auf- und Ablassen von Lasten benutzte man zum Abbremsen der niederkommenden Last ein Brett, das an der Achse auflag. Wenn man darauf trat, wurde die Absenkgeschwindigkeit durch die erzeugte Reibung gehemmt. Das dabei entstehende Geräusch erinnerte an das Summen einer Bremsfliege, so daß dieses Brett als Bremse bezeichnet wurde. Auch das Pferd hat sich zu einem technischen Begriff entwickelt, und zwar in der Leistungsangabe Pferdestärke (PS). James Watt, der Erbauer der ersten brauchbaren Dampfmaschine im Jahre 1770, hat diesen Begriff selbst geprägt. Er mußte ja eine verständliche Angabe über die Leistungsfähigkeit seiner Maschine machen, und so verglich er diese mit dem Leistungsvermögen eines Pferdes.

Durch die Dampfmaschine kamen weitere Tiernamen in die Technik. Da ist zunächst die Schlange in Form von Heiz- und Kühlschlangen. Diese Bezeichnung trifft beim Vergleich mit der aufgewickelten Form der Schlange den Nagel auf den Kopf. Zur Regelung von Dampfdruck und -menge wurde das Drosselventil eingeführt. Diese Namensgebung rührt wohl daher, daß das flötende Geräusch des abblasenden Dampfes unsere Vorfahren an den Gesang der Drossel erinnerte. Schließlich ist noch der Fuchs zu erwähnen, das meist langgestreckte Verbindungstück zwischen der Kesselfeuerung

und dem Schornstein. Den Ausschlag für diese Bezeichnung wird wohl die Tatsache gegeben haben, daß sich der Fuchs beim Anschleichen an die Beute langstreckt. Der Fuchsschwanz, die bekannte kurze Handsäge mit den groben Zähnen, hat mit dem Schwanz des Fuchses so viel Ähnlichkeit, daß man hier erst gar nicht nach einer Erklärung zu suchen braucht.

Noch vor einem halben Jahrhundert gehörten im Hochofenbetrieb Hunde zum gewohnten Bild. Das waren kippbare Förderwagen, mit denen das Erz, der Koks und die Zuschlagstoffe auf die Gichtbühne gefahren wurden. Der Ausdruck Grubenhund in Erz- und

Kaminplatte mit einer Darstellung des Hüttenwesens Mitte des 18. Jahrhunderts (Otto Jobannsen: Geschichte des Eisens, 1953)



Krananlage des 16. Jahrhunderts (Georg Agricola: de re metallica, 1556)

Kohlengruben ist noch heute geläufig. Georg Agricola, der als erster Deutscher ein Werk über die damalige Hüttenkunde geschrieben hat (1556), gibt auch eine Erklärung: Die Förderwagen auf den hölzernen Schienen hatten ein Fahrgeräusch, das dem Hundebellen sehr ähnelte. Dieses Bellen habe man auf den Förderwagen übertragen. Eine andere Erklärung liegt aber näher: Diese Förderwagen wurden auch von Hunden gezogen. In England bezeichnet man noch heute einen leichten, zweirädrigen Karren als dogcar (= Hundewagen).

Das darf allerdings nicht zu der Kombination verleiten, der Ausdruck Hütte für einen Hochofenbetrieb habe etwas mit der Hundehütte zu tun. Tatsächlich bestanden die damaligen Hüttenwerke aus mehreren Holzhütten, wie man es auch andeutungsweise aus der abgebildeten Kaminplatte (Bild 2) entnehmen kann. Die Bezeichnung Hütte für ein Eisenwerk findet sich erstmals auf einer Urkunde aus dem Jahre 1270.

In vielen Walzwerken wird das erforderliche Kühlwasser mit Hilfe von Schnecken, sogenannten Transportschnecken, befördert. Diese Art der Wasserförderung ist schon sehr alt. Bereits der Grieche Archimedes (etwa 240 vor Christus) benutzte dieses Prinzip, nach dem auch pulverförmige, breiige oder körnige Stoffe befördert werden. Die Bezeichnung leitet sich von der spiraligen Form des

Schneckengehäuses ab. Hier sei auch das bekannte Schneckengetriebe erwähnt, das erstmals 1838 angewendet wurde.

Selbst der Ziegenbock tummelt sich in unserer technischen Welt als Lagerbock, Stützbock, Hebebock und Schleifbock umher. Die Anfänge gehen zurück in die Zeit der ersten Hochofenbetriebe, als man irgendwelche Unterlagen und Stützen bei der Eisenerzeugung benötigte. Vier Beine, ein Querbalken, zwei Hörner an den Enden, und der Ziegenbock, oder einfacher der Bock, war fertig. Natürlich hat z. B. ein Schleifbock heute mit diesem „Gestell“ von einst kaum etwas gemein. Funktion und Name aber sind geblieben.

Auch der Bär in unseren Hammerwerken hat keine Ähnlichkeit mit Meister Petz, jedenfalls nicht in der äußeren Form. Die große Kraft des Hammerbären wird wohl den Ausschlag für diese Bezeichnung gegeben haben. Immerhin übertrafen die wassergetriebenen Hämmer damals die menschliche Muskelarbeit der Schmiede um ein Vielfaches. Bei allen Schmelzanlagen, ob Hochofen, Martinofen oder Elektroofen, sickert Eisen oder Stahl in den Boden und vermengt sich mit der feuerfesten Auskleidung. Da die Eisenhüttenleute mit solchem „Dreckszeug“ nichts anfangen konnten, nannten sie es einfach Sau, genauer Ofensau. Wer will ihnen dies verübeln?

Einen besonderen Platz in unserem „zoologischen Garten“ nimmt der Wolf ein, der sich hinter der Bezeichnung Luppe verbirgt. Eine Rohrluppe ist bekanntlich der Rohling für die Rohrherstellung. Das Wort Luppe kommt vom lateinischen Wort lupus, was auf deutsch Wolf heißt. Der Gebrauch dieses Wortes hat eine merkwürdige Geschichte durchgemacht: Als das Erz in Rennöfen verhüttet wurde, bildete sich am Boden des Ofens ein mit Schlacke durchsetzter und überzogener Eisenklumpen von etwa 20 bis 30 kg Gewicht, der ein rüdiges, bräunlich-graues Aussehen (wie ein Wolfsfell) hatte. Deshalb nannte man diesen Klumpen Wolf, und im österreichischen Eisengebiet wurde der Rennofen auch Wolfsöfen genannt. Nun

hat Georg Agricola sein bereits erwähntes Buch ja in lateinischer Sprache geschrieben und demnach Wolf mit lupus übersetzt. Bei der Übertragung seines Buches in Deutsch hat der Übersetzer das Wort lupus nicht mit Wolf, sondern mit Luppe zurückübersetzt. Man fragt sich wohl warum? Nun, die Erklärung ist einfach: Das Wort Luppe war im deutschen Sprachgebiet bereits gebräuchlicher als das Wort Wolf. Einige Sprachforscher meinen, die deutschen Eisenhüttenleute hätten es vom italienischen Wort lupio (= Wolf) übernommen, andere wieder sagen, es käme aus dem französischen Wort loupe. Nun, es mag sein, wie es will. Jedenfalls läßt sich hieran erkennen, daß die Eisenhüttenleute im europäischen Raum bereits im frühen Mittelalter untereinander in Verbindung standen. Mit dem Aussterben des Renn- oder Wolfsöfens hätte eigentlich das Wort Luppe verschwinden müssen. Aber es hat sich bis heute über verschiedene Stationen der Eisenerzeugung als Rohrluppe erhalten.

Auch der Name des Legierungselementes Wolfram geht auf den Wolf zurück. Die Bergleute des Mittelalters fanden bei ihren Grabungen auch Wolframerze von wolfsfellähnlicher Färbung, mit denen sie aber nichts anzufangen wußten. Dieses Erz nannten sie Wolfram, wobei Ram der mittelhochdeutsche Ausdruck für Dreck war. Anfang des 19. Jahrhunderts ist der Name Wolfram auf das Metall selbst übertragen worden.

Alle diese Tiernamen im Bereich der Technik zeigen, daß unsere Vorfahren viel Phantasie und Naturverbundenheit im Umgang mit der Technik walten ließen. Offenbar bestand noch zwischen Natur und Technik eine enge Verbindung, die durch keine die Umwelt bedrohenden Einflüsse getrübt war. Natürlich finden wir auch Bezeichnungen aus der Tierwelt, die erst in jüngster Zeit aufkamen. Denken wir nur an die Schwalbenschwanzführung der Drehbankschlitten oder an die Raupenkettens der Geländefahrzeuge. Es läßt sich aber kaum übersehen, daß es in der Bezeichnung neuerer technischer Errungenschaften immer weniger Platz für Tiere gibt. Eigentlich schade, oder?

Für die Mehrheit unserer Mitarbeiter steht der große Urlaub vor der Tür. Zeit der Erholung, der Besinnung auf Familie und sich selbst, des Kräftesammelns, Zeit auch, den Dreiklang aus Körper, Seele und Geist wenigstens für eine bemessene Frist ins rechte Verhältnis zueinander und untereinander zu bringen — sollte man meinen.

Denken wir nur einmal an unseren Körper, dessen fundamentale Rolle in gesunden Tagen so gern übersehen wird. Es geht dem Körper da wie dem täglichen Brot — man achtet es erst, wenn man Mangel an ihm hat. Vor allem der geistige Mensch steht dem Leiblichen oft recht beziehungslos gegenüber — mit zwei bezeichnenden Ausnahmen: wenn es um die schlechte Gesundheit oder die gute Mahlzeit geht. Und während sich auf einem schmalen Felde ausgleichssportlich Gesinnte um Trimm-Dich-Punkte bemühen, sinkt das Gros unserer Zeitgenossen immer mehr in die Rolle des genießenden Zuschauers ab, des Mannes, der Sport par Television „betreibt“ und für den der runde Lederball im Grunde nicht mehr sehr verschieden ist von der silbernen Kugel, die der Croupier im Spielsaal kreisen läßt. Natürlich, wo wir unsere vitalen Kräfte zu schwach entwickelt sehen, verspüren wir den Wunsch, durch entsprechende Einwirkung den Mängeln abzuweichen. Da wird einiges auf den Urlaub vertagt, und der Weg zum Feriengast ist oft mit guten Vorsätzen gepflastert. Aber außer den Händen am Steuer und der Kaumuskulatur tut sich oft recht wenig für

VOR DEM URLAUB

viele ohnehin im körperlichen Sinne „seßhaft“ Gewordene.

Wenn man dies auf der einen Seite feststellt, so soll auf der anderen Seite nicht vergessen werden, daß auch an gegenteiligen Extremen kein Mangel ist. Die Urlaubskliniken wissen ein Lied davon zu singen: Intensive Sonnenanbeter, ungeübte Langschwimmer und Taucher, ehrgeizige Bergfans und unerfahrene Wasserskienthusiasten haben ihren Urlaub oft ganz anders als geplant beenden müssen. Auch die beste Vorbeugeimpfung, die größte Sorgfalt beim Essen und Trinken richten da wenig aus, wenn man seine Kräfte überschätzt. Die so häufig beklagte Unrast der Urlauber ist nicht von der Erscheinung zu trennen, daß die Muße längst nicht mehr zu jenen Lebenskünsten gezählt wird, die früher einmal von vielen beherrscht oder doch von den meisten geübt wurde. Das läßt sich am Urlaubsgedanken vieler Zeitgenossen besonders deutlich sehen. Nicht etwa, daß kein Wunsch nach Muße bestünde. Viele aber schneiden sich selbst den Zugang hierzu ab, indem sie den scheinbar kürzeren Weg zur Erholung, zum Selbstinnewerden wählen: den der Eile, der Unrast, des Betriebes. Indem man glaubt, durch größeren Aufwand an Betriebsamkeit

sein Maß an Erholung, Freiheit und Freizeit zu vergrößern, verliert man in Wahrheit den Instinkt für die Gefährdungen und die Grenzen seiner selbst.

Urlaubszeit ist unbesetzte Zeit; sie verlangt nach Ausfüllung. Hier besteht die Chance zu einem wohlverstandenen Ausgleich von Arbeit und Alltag. Aber nachdem der Mensch seine Verantwortlichkeit, seine Initiative, seine Rechte vielfach an die Reiseunternehmen abgetreten hat, reicht es oft nicht mehr zu einer individuellen Gestaltung dieser ihm gebotenen Urlaubszeit, und das, obwohl jeder Lebende wenn auch keine Individualität so doch ein Individuum ist. Wo Rast das Gebot wäre, frönt man weiter der Unrast, setzt man die Ablenkung von sich selbst fort und macht sich die Dienste eines beflissenen Urlaubsgewerbes zunutze. Man absolviert die genormten Urlaubstage in jährlicher Wiederkehr und ist mehr auf der Achse als auf den Beinen.

Der Verlust an klärender, wägender und schließlich schöpferischer Muße ist aber nicht wettzumachen durch erhöhte Aktivität, am wenigsten durch kollektive Urlaubsmacherei. Wer freiwillig Verzicht leistet auf einen dem Ausgleich dienenden Urlaub, gibt eine entscheidende Waffe im Ringen um die Erhaltung seiner Gesundheit und seiner bestmöglichen Leistungsfähigkeit aus der Hand.



Zweifellos, die hier gezeigten Hüte bestehen aus Edelstahl. Hergestellt wurden sie im Werk Krefeld. Genauer im Forschungsinstitut. Sind wir auf den Hut gekommen? Gott behüte, nein!

Der Zeichner Peter Wolff hat diesen Tiefziehproben zu neuem Leben verholfen. Alles Herrenhüte, ohne modischen Anspruch, aber Funktionen und Stände signalisierend.

Hüte für Bauern, Edelleute, Tiroler, Toreros, Narren und Priester. Und alles ohne Hutband und doppelte Schleife. Und ohne drei Ecken.

Doch seien wir auf der Hut. Hüte sind nicht immer nur die friedlichen Geschwister der Helme. Auch unter harm-

AUF DEN HUT GEKOMMEN?

losen Hüten und Hauben kann Übles stecken. Unrecht Hut gedeiht oft. Selbst wenn es einem über die Hutschnur geht. Darum sollten wir nicht vorschnell den Hut vor dem ziehen, der alle unter einen Hut bringen will, denn wie wir alle wissen: So viele Hüte, so viele Meinungen.

Trotzdem ein Appell an alle Hutwilligen: Hut ab und in die Hand, dann kommt man gut durchs ganze Land. Sozusagen aus dem Hut eine Tugend machen, denselben auf der Stange grüßen und sich nicht mit fremden Hutfedern schmücken. Und wer hinge schon mit dem Hut auch seinen Kopf an den Nagel?



