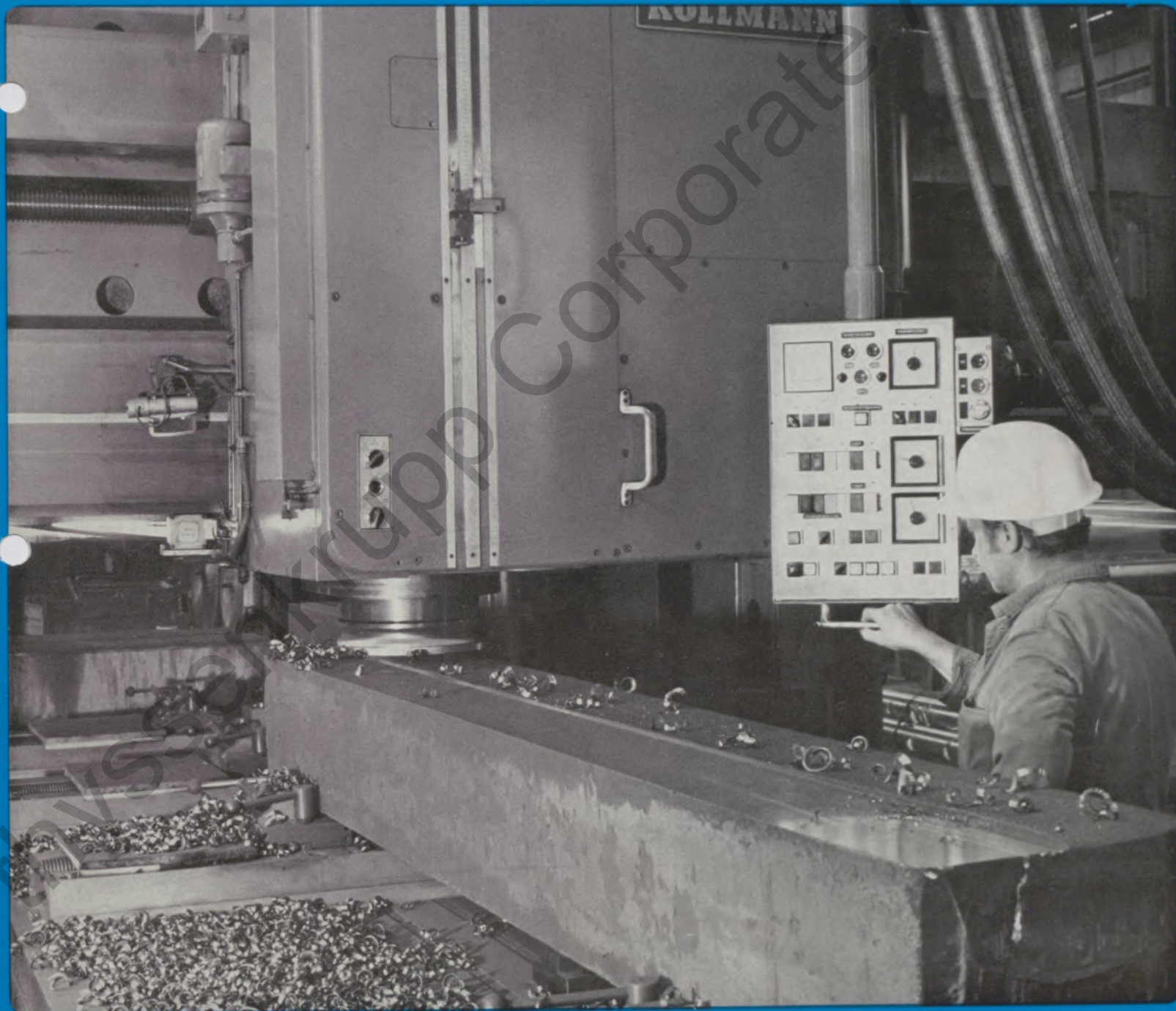


Mitteilungsblatt

2. Jahrgang
15. Juni 1976

2





Werkzeitschrift der THYSSSEN EDELSTAHLWERKE AG

Nr. 2 2. Jahrgang 15. Juni 1976

Herausgeber: Thyssen Edelstahlwerke AG

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Georg Merz und Arbeitsdirektor Willi Michels Schriftleitung: Gerhard Franke Layout: Peter Wewer

Fotos: TEW-Bildstellen

Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Bericht zur Unternehmenslage	1
Magnetfabrik 35 Jahre in Aplerbeck	2-3
Zur Arbeitsmarktsituation in Nordrhein-Westfalen im Frühjahr 1976	4-5
Jubilare wurden geehrt	5
Voller Erfolg: Seminare für Meister	6

MOSAİK

Vom Unternehmen, seinen Werken
und Menschen

25 Jahre Montan-Mitbestimmung	7-8
ATH-Hauptversammlung	8
Kunststoff braucht Edelstahl	9
Die Geschichte des Eisens (II)	10-12
Die Arbeitssicherheit bittet um Ihre Mitarbeit	13

Titelseite

Wo gefräst wird, fallen Späne – auch an
der Langfräsmaschine in den Bearbei-
tungswerkstätten des Werkes Witten.

Rückseite

Erstmals fanden die Betriebsversamm-
lungen des Werkes Krefeld im Seiden-
weberhaus statt, wobei die türkischen und
griechischen Belegschaftsmitglieder in
abgeteilten Räumen jeweils in deren
Landessprache informiert wurden.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



In diesem Jahr produziert die Magnetfabrik
35 Jahre auf dem Gelände in Dortmund-Aplerbeck.
Deshalb wird ein kurzer Abriss über die Ge-
schichte dieses Werkes gegeben. Seite 2-3.



Festlichkeit und Fröhlichkeit prägten die Feier
im Stadtwaldhaus, auf der die Jubilare von
DEW-alt geehrt wurden. Seite 5.



Eine aufgelockerte Gesprächsrunde – auch das
ist Teil der Seminare für unsere Meister, über
deren Ziele und Aufgaben informiert wird. Seite 6.

BERICHT ZUR UNTERNEHMENSLAGE

Konjunktur belebt sich

Seit Jahresbeginn hat in der Bundesrepublik die Konjunkturerholung deutliche Fortschritte gemacht. Nachfrage und Produktion haben weiter zugenommen. Die diesjährige Hannover Messe hat nach Auffassung des überwiegenden Teils der Aussteller bestätigt: Der Aufschwung ist im Gange; von der Vollausslastung ihrer Kapazitäten ist die Wirtschaft aber in vielen Bereichen noch ein gutes Stück entfernt. Über die Dauer und Intensität des Aufschwungs lassen sich noch keine Aussagen machen. Die Konjunkturlage wichtiger ausländischer Handelspartner gibt zu Sorgen Anlaß, und im Inland ist es noch unsicher, ob die inzwischen erhöhte Investitionsbereitschaft ausreicht, einen länger anhaltenden konjunkturellen Aufschwung sicherzustellen.

Edelstahlnachfrage gestiegen

Die für das Edelstahlgeschäft entscheidende Investitionsgüterindustrie hat ihren Auftragseingang vom ersten auf das zweite Quartal des laufenden Geschäftsjahres um 11 % gesteigert. Gegenüber dem gleichen Vorjahresquartal liegt ihr Auftrags- ein- gang im zweiten Quartal des laufenden Geschäftsjahres um 10 % höher. Die meisten für das TEW-Geschäft bedeutsamen Bereiche der Investitionsgüterindustrie haben zu diesem Anstieg beigetragen, insbesondere der Fahrzeugbau sowie die Eisen-, Blech- und Metallwaren- Industrie.

Allgemein kommt die westdeutsche Edelstahlindustrie aus der Talsohle heraus. So erreichte im Durchschnitt der ersten sieben Monate des laufenden Geschäftsjahres der Auftragseingang der Edelstahlindustrie 318 000 t/Monat. Das waren 7 % mehr als im gleichen Vorjahreszeitraum.

TEW-Geschäft besser

Der Auftragseingang der TEW ist von 142 Mio. DM/Monat im ersten Quartal des laufenden Geschäftsjahres um 16 % auf 164 Mio. DM/Monat im zweiten Quartal gestiegen. Dazu hat der hohe März-Auftragseingang (176 Mio. DM) wesentlich beigetragen. Im April (vorläufig) ging der Auftragseingang auf 147 Mio. DM zurück. Dieser Rückgang liegt ausschließlich im Stahlbereich. Im Hinblick auf die für den 1. April d. J. angekündigten Preiserhöhungen für Bau- und Wälzlagerstahl haben die Kunden Aufträge vorgezogen, die im April ausgeblieben sind.

Trotz des Anstiegs im Verlaufe der ersten sieben Monate des laufenden Geschäftsjahres bleibt der Auftrags- ein- gang in dieser Zeit mit 152 Mio. DM/Monat um 11 % hinter seinem Stand im gleichen Vorjahreszeitraum zurück.

Entsprechendes gilt — in noch stärkerem Maße — für den Umsatz. Der Bruttoumsatz der TEW ist von 136 DM/Monat im ersten Quartal des laufenden Geschäftsjahres um 10 % auf 150 Mio. DM/Monat im zweiten Quartal und weiter auf 154 Mio. DM im April gestiegen. In den ersten sieben Monaten des laufenden Geschäftsjahres bleibt der Umsatz jedoch mit 145 Mio. DM/Monat um 24 % hinter dem gleichen Vorjahres- zeitraum zurück.

Zum Anstieg des wertmäßigen TEW-Auftragseingangs vom ersten auf das zweite Quartal des laufenden Geschäftsjahres haben die Bereiche wie folgt beigetragen: Stahlbereich insgesamt + 16 % (Blankstahl + 38 %, Flacherzeugnisse + 32 %, Schmiedestücke einschl. Kaltwalzen + 19 %, warmgewalzte Profilerzeug- nisse + 4 %); Nicht-Stahlbereich ins- gesamt + 13 %, darunter: Sonder-

erzeugnisse + 17 % (Titanerzeug- nisse + 19 %, Sondermetalle + 18 %, Schweißzusatzwerkstoffe + 17 %) und Werk Dortmund + 20 %.

Kapazitäten nicht voll ausgelastet

Die TEW haben ihre eigene Roh- stahlerzeugung, ihre Rohstahlbezüge von der ATH sowie ihre Produktion in Profil-, Flach- und Blankstahl- erzeugnissen vom ersten auf das zweite Quartal, zum Teil erheblich, gesteigert. Bedingt auch durch die geringere Zahl der Arbeitstage tra- ten im April in einigen Bereichen Rückgänge ein. Bei den erwähnten Produktionssteigerungen muß man sehen, daß diese sich von einem niedrigen Niveau abheben. Sie täu- schen nicht darüber hinweg, daß wir — außer bei den Flacherzeugnissen — unsere Kapazitäten bisher bei wei- tem noch nicht voll auslasten konnten.

Belegschaft

Die Zahl unserer Belegschaftsmit- glieder (ohne Auszubildende, Prakti- kanten und Werkstudenten) war am 30. April 1976 mit 14 988 um 564 oder 3,6 % geringer als am 30. 9. 1975. Die Zahl der Angestellten ging mit 163 oder 3,9 % im Verhältnis stärker zurück als die der Arbeiter (401 oder 3,5 %). Eine Ursache liegt darin, daß zur Erhaltung der Funktionsfähigkeit der Betriebe und wegen der gebes- serten Beschäftigungslage im März und April wieder Neueinstellungen in größerem Maße erfolgen konnten. Im März und April nahmen so in Krefeld 139 und in Witten 107 neue Arbeiter ihre Arbeit auf. Weitere Neueinstellungen sind vorgesehen.

Die Kurzarbeit konnte ganz abgebaut werden. Ab Mai wird an keiner Stelle des Unternehmens mehr kurzgearbeitet.

Magnetfabrik 35 Jahre in Aplerbeck



Die Menschen bedienten sich des stabförmigen Magneten — aus Magneteisenstein bestehend — schon sehr frühzeitig. Sie hängten ihn an einer Schnur auf, und aufgrund des magnetischen Erdfeldes richtete sich dieser in der Nord-Süd-Richtung aus. Diese Anwendung von „Magneten“ wurde zum ersten Mal im Jahre 121 n. Chr. erwähnt, und zwar bestimmten die reiselustigen Chinesen und auch die Phönizier mit diesem „Kompaß“ ihre Fahrtrichtungen.

Den großen Durchbruch verdanken die Magnete jedoch dem Engländer Faraday, der um 1831 die Wechselbeziehungen zwischen elektrischem Strom und Magnetismus untersuchte. Seit dieser Zeit sind Magnete nicht mehr aus der Industrie und aus unserem täglichen Leben wegzudenken. Infolge der rasanten technischen Entwicklung der letzten 100 Jahre machte auch der „Magnetstahl“ einige wesentliche Änderungen durch. Der Dauermagnetwerkstoff war zunächst ein Kohlenstoffstahl. Gegen Ende des 19. Jahrhunderts wurde ihm Wolfram zulegiert, um seine magnetischen Eigenschaften zu verbessern. Er entwickelte sich weiter über den Cr-legierten Stahl bis hin zur hochnickelhaltigen Aluminium-Kobalt-Titan-Legierung mit zum Teil weniger als 40 % Fe sowie zu einem Werkstoff, der aus Oxiden besteht und somit dem Porzellan wesentlich ähnlicher ist als dem Edelstahl. Waren die W- und Cr-legierten Stähle walzbar, so werden die heute üblichen Fe-Al-Ni-Co-Cu-(Ti)-Legierungen gegossen oder gesintert und die Oxide (Barium- oder Strontiumferrite) nur gesintert. Diese Entwicklung der Magnetwerkstoffe hat zwangsläufig auch die Entwicklung der Magnetfabrik stark geprägt.

Wenn man weiß, daß die ersten Magnetstähle walzbar waren, so ist auch verständlich, daß eine Magnetfabrik meist dann,

Bild 1:
In diesen „Hallen“ begann die Sinterproduktion von Oerstit

wenn sie eine lange Tradition hinter sich hat, mit einem Stahlwerk verbunden ist. Die Magnetfabrik gehörte zunächst von 1920 bis 1926 zum Hüttenwerk „Dortmunder Union“ — heute Hoesch Hüttenwerke — und wurde im Januar 1927 mit in die neugegründete Deutsche Edelstahlwerke AG — dem Zusammenschluß der edelstahlverarbeitenden Betriebe der „Vereinigten Stahlwerke“ — eingebracht, blieb allerdings auf dem Gelände der Firma „Dortmunder Union“. In den nun folgenden Jahren war die Magnetfabrik Dortmund von dem sehr stark wachsenden Umsatz im Bereich Meßgeräte und Lautsprecher geprägt. Umsatzerhöhungen von 40 bis 50 % gegenüber dem Vorjahr waren damals keine Seltenheit. So kam es auch, daß die Raumnot im damaligen Werk „Dortmunder Union“ immer untrüglicher wurde und man sich nach mehreren Anläufen entschließen mußte, einen neuen Platz für die stark gewachsene Fabrik zu suchen. Hier bot sich nun das Gelände der 1925 stillgelegten „Aplerbecker Hütte“ in Dortmund-Aplerbeck an. Wenn auch dieses Gelände ein wüster Stein- und Trümmerhaufen war, so stellte es doch mit seinen rd. 85000 m² Fläche einen idealen Platz dar, auf weite Sicht eine ungestörte, ausbaufähige Produktion sicherzustellen. Nach rd. dreijähriger Aufräum- und Bauzeit war es endlich soweit. Ende 1941 waren alle Maschinen und Einrichtungen umgestellt, und die Produktion konnte in den neuen Hallen aufgenommen werden. Doch die allgemeine Freude über den Umzug in die neue Fabrik währte nicht allzu lange. Die Auswirkungen des Krieges zeigten

In diesem Jahr produziert die „Magnetfabrik Dortmund“ 35 Jahre in Dortmund-Aplerbeck. Deshalb soll ein kurzer Abriss über die Geschichte der Magnetfabrik Dortmund gegeben werden.

sich auch in der Magnetfabrik Dortmund sehr deutlich. Legierungseinschränkungen, Mangel an Arbeitskräften, Strom- und Gasausfälle, Störungen durch Fliegeralarm beeinträchtigten die Produktion. Trotzdem konnte nochmals eine ansehnliche Umsatzerweiterung während dieser schlechten Zeit erzielt werden. Im Geschäftsjahr 1943/44 wurden immerhin rd. 8,5 Mio. Stück Magnete gefertigt, die einen Umsatz von 9,4 Mio. RM erbrachten. Das bedeutete einen Marktanteil der Magnetfabrik Dortmund am deutschen Markt von rd. 25 %. Der Neubeginn nach dem Kriege war wie bei allen Unternehmen schwierig. Zunächst durfte nicht produziert werden, da es sich angeblich um einen Rüstungsbetrieb gehandelt hatte. Lediglich Instandsetzungs- und Aufräumarbeiten wurden von den alliierten Behörden erlaubt. Das Wort „Instandsetzungsarbeiten“ wurde von der Werksleitung etwas weiter ausgelegt, als es sicherlich gemeint war. Es wurden nämlich für andere Betriebe oder Haushaltungen in der Umgebung Schreineremaschinen, elektrische Motoren, Schreibmaschinen, Radiogeräte und vieles mehr instandgesetzt. Immerhin konnten so 50 Lehrlinge, Jugendliche und diejenigen, die sich nach den Kriegswirren wieder zur Arbeit einfanden, beschäftigt werden. Im Dezember 1945 erhielt dann die Magnetfabrik Dortmund das „große Permit“, d. h. die offizielle Erlaubnis zur Produktion, in dem Jahre also, in dem die Magnetfabrik Dortmund auf 25jährige Erfahrung auf dem Magnetstahlgebiet zurückblicken konnte.

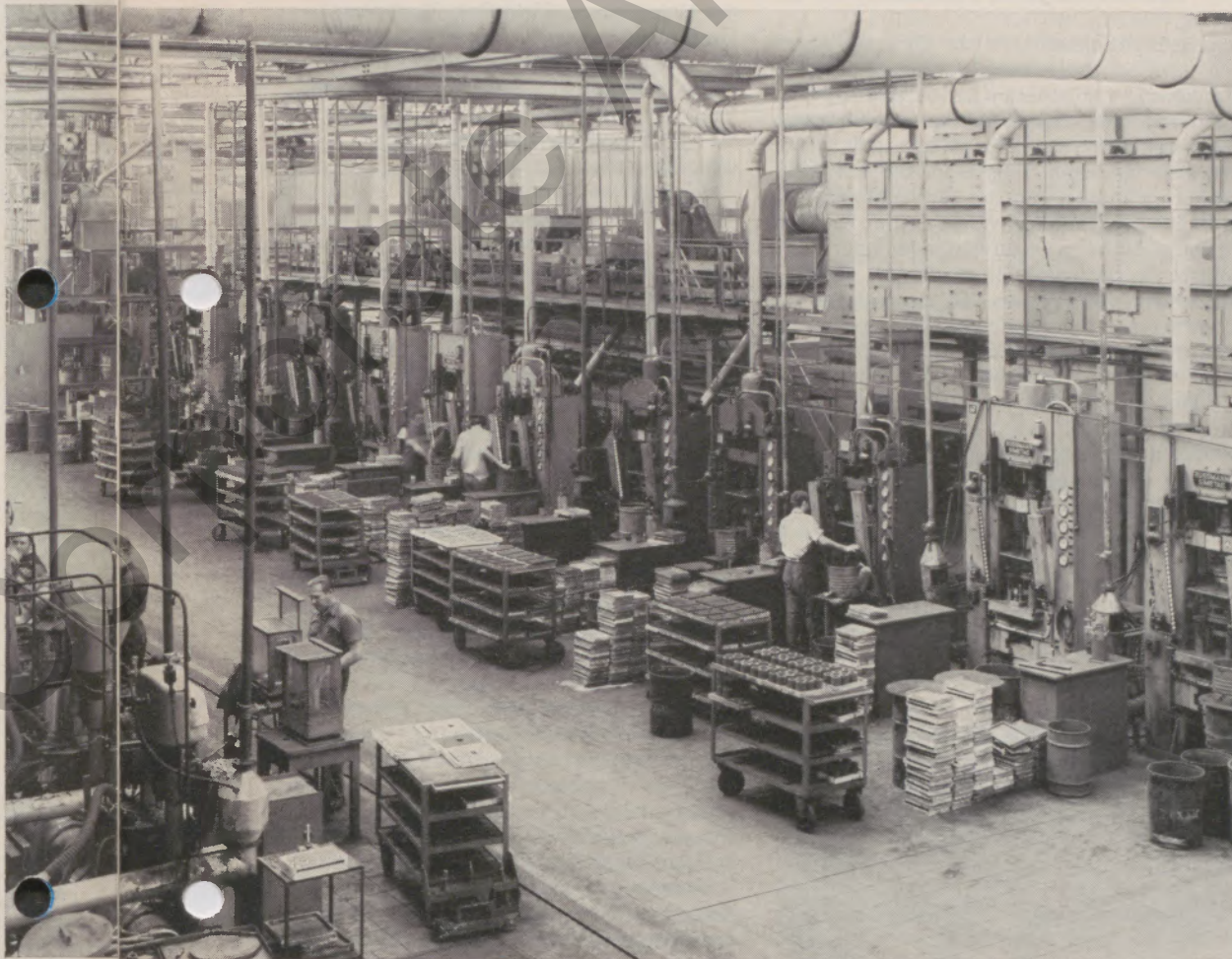
Die Entwicklung der Magnetfabrik Dortmund nach dem Kriege ist — grob skizziert — von den folgenden Eckpunkten geprägt:

1. Ausbau der Oerstit-Sintermagnetenerzeugung (ab 1948),
2. Produktionsaufnahme des neuen Magnetwerkstoffes „Oxit“ (1952),

3. Ausbau der Erzeugung von Magnet-systemen (ab 1953),
4. Aufnahme der Fertigung von „Siperm“ (1953).

Die Erzeugung von Fe-Al-Ni-Legierungen, die nach dem dänischen Physiker Oersted mit dem Werksnamen „Oerstit“ benannt werden, wurden zunächst im damaligen Schwesterwerk, dem Metallwerk Plansee, Reutte (Österreich), gesintert und zur Weiterverarbeitung nach Dortmund gebracht. Ein Jahr nach der Entdeckung der Sintermöglichkeit von Oerstit — im Jahre 1940 — wurden schon 2000 kg gesintertes Oerstit in Dortmund weiterverarbeitet. 1944 — vier

Entwicklung der Pulvermetallurgie war für den Ausbau der Sinterfertigung in Dortmund eine große Hilfe und spricht für den Weitblick bei der Entscheidung, die Oerstit-Magnete pulvermetallurgisch herzustellen. Angefangen wurde in Dortmund-Aplerbeck mit der Sinterproduktion von Oerstit in zwei „Hallen“, die mehr den Namen Schuppen verdienen (Bild 1). Wegen der rasch wachsenden Produktion mußten die „Hallen“ bald vergrößert werden. 2400 m² standen ab 1950 der Oerstit-Sinterfertigung zur Verfügung. Da es insbesondere in letzter Zeit durch Verbesserung der Technologie und damit der magnetischen Kennwerte der



Jahre später — waren es bereits 96000 kg. Gleichzeitig wurde natürlich versucht, auch in Dortmund die inzwischen komplexen Zusammensetzungen der Oerstitte, nämlich die Fe-Al-Ni-Co-Cu-(Ti)-Legierungen, zu sintern. 1946 war es soweit. Die Produktion von Sintermagneten konnte auch in der Magnetfabrik Dortmund anlaufen. Während fast alle Konkurrenten die neuen Magnetwerkstoffe ausschließlich schmelzmetallurgisch herstellten und auch heute noch herstellen, ging die Magnetfabrik Dortmund bewußt den zwar technologisch schwierigeren, jedoch für den Anwender meistens vorteilhafteren Weg der pulvermetallurgischen Herstellung. Dies konnte sie um so beruhigter tun, als bei DEW in Bochum, heute Rhestahl Bochum, eine leistungsfähige Gießerei bestand, die die Magnetfabrik mit Magnetguß belieferte. Die enorme

Bild 2:
Blick in die Halle für die Oxit-Fertigung

Oerstitte möglich wurde, immer kleinere Magnete mit gleicher magnetischer Energie zu fertigen, fiel das durchschnittliche Gewicht eines Oerstit-Magneten von über 100 g kurz nach dem Krieg auf heute 10 g. Bei einer jährlichen Erzeugung von 300 t gesintert Oerstit-Magnete bedeutet dies eine Produktion von 30 000 000 Stück/Jahr. In der zweiten Hälfte des Jahres 1951 wurde ein dauermagnetischer Werkstoff bekannt, der weder durch Umwandlungshärtung wie beim Kohlenstoffstahl noch durch Ausscheidungshärtung wie bei Oerstit-Legierungen seine guten dauermagnetischen Eigenschaften erhält. Er besteht aus einem oxidischen Werkstoff, nämlich aus Eisenoxid und Bariumoxid. Somit ist dieser Werkstoff

dem Porzellan wesentlich verwandter als einer Eisenlegierung. An die oxidische Herkunft soll auch der Werksname „Oxit“ erinnern. Gemeinsam ist diesem Dauermagnetwerkstoff mit dem Oerstit-Magneten eigentlich außer seinen dauermagnetischen Eigenschaften, daß er pulvermetallurgisch hergestellt wird. Er kann also nur gesintert werden. Wie schon erwähnt, ist Oxit aus Eisenoxid und Bariumoxid aufgebaut und läßt deshalb auf wesentlich preisgünstigere Ausgangsstoffe als bei Oerstit notwendig schließen. Weil Oxit auch eine weniger aufwendige Herstellungs-Technologie erfordert als Oerstit, liegt es auf der Hand, daß er billiger verkauft werden kann.

Zunächst wurde Oxit natürlich in der Magnetfabrik Dortmund in den vorhandenen Einrichtungen — so gut es ging — mitgemacht. Aufgrund der schnellen Einführung dieses neuen Magnetwerkstoffes am Markt erwies es sich sehr bald jedoch als notwendig, größere Fertigungshallen zu bauen. Die 1956 fertiggestellten Hallen mit 2500 m² schafften zwar zunächst etwas Luft, doch wurde es notwendig — um die Kundenwünsche zu befriedigen —, 1969 wiederum eine Halle mit 7000 m² für die Oxit-Fertigung zu beziehen. Bild 2 zeigt einen Blick in die neue Halle.

Mit den vorhandenen Sinter-Fertigungsstätten, in denen Oerstit-Magnete und Oxit-Magnete pulvermetallurgisch hergestellt werden, hat sich die Magnetfabrik Dortmund gewissermaßen eine eigene Rohlingsbasis geschaffen und ist somit von anderen Rohlingslieferanten praktisch unabhängig. Eine Besonderheit der Magnetfabrik Dortmund liegt darin, daß die erzeugten Magnete zu einem sehr großen Teil im eigenen Hause zu Magnetsystemen weiterverarbeitet werden. Schon kurz nach Kriegsende war versucht worden, der Fertigung eine breitere Grundlage zu schaffen. Diese Bestrebungen waren auch bald von Erfolg. Heute wird eine Vielzahl von Magnetsystemen hergestellt, von eingespritzten kleinen Segmentmagneten für die Motoren von Spielzeuglokomotiven über Lautsprecher-Magnetsysteme, Zählerbremsysteme, Magnetsysteme für die Meßgeräteindustrie bis hin zu tonnenschweren Separierwalzen.

Die Magnetfabrik Dortmund ist nicht beschrieben, wenn nicht auch die Siperm-Fertigung genannt worden ist. Diese relativ kleine Fertigung beschäftigt sich ausnahmsweise nicht mit Magneten, sondern u. a. mit Kunststoff, Bronze und hochlegiertem Edelstahl. Hier werden nämlich hochporöse Materialien aus Kunststoffpulver, Bronzepulver oder Edelstahlpulver im Sinterverfahren hergestellt. Während Kunststoffteile meist als Schalldämpfer in der pneumatischen Industrie oder zum pneumatischen Fördern von Gütern benutzt werden, werden die metallischen Werkstoffe zumeist in der chemischen Industrie zum Filtern, als Katalysatoren oder dergleichen eingesetzt. Vieles ließe sich noch über die Entwicklung der Magnetfabrik Dortmund sagen. Der hochqualifizierte Werkzeugbau, die vollautomatische Galvanik, Platin-Kobalt- oder Samarium-Kobalt-Magnete könnten noch ausführlich beschrieben werden. Bei einer Rückschau kann jedoch nicht alles erwähnt werden. Eines ist jedoch gewiß: Die Magnetfabrik Dortmund hat einen beachtlichen Platz als potenter Magnetlieferant errungen.

Dr.-Ing. Hans-Egon Arntz

Zur Arbeitsmarktlage in Nordrhein-Westfalen im Frühjahr 1976

Auch in den ersten Monaten des Jahres 1976 herrschte auf dem nordrhein-westfälischen Arbeitsmarkt ein erhebliches Mißverhältnis zwischen dem Angebot an zu besetzenden Arbeitsplätzen und der Zahl der arbeitsuchenden Arbeitnehmer und Arbeitnehmerinnen. Und dieser Zustand dürfte das ganze Jahr 1976 über anhalten. Die Entwicklung der Arbeitslosigkeit in Nordrhein-Westfalen in den letzten Jahren ist aus Bild 1 ersichtlich.

Wesentliche Ursache der herrschenden Arbeitslosigkeit ist der unbefriedigende Geschäftsgang in den meisten Wirtschaftszweigen. Aber auch andere Faktoren wirkten auf Angebot und Nachfrage nach Arbeitskräften und Arbeitsplätzen ein und verursachten Arbeitslosigkeit. Hier muß an erster Stelle die Bevölkerungsentwicklung (geburtenstarke Jahrgänge) genannt werden, die in den nächsten Jahren eine größer werdende Nachfrage nach Ausbildungsstellen und damit wahrscheinlich Jugendarbeitslosigkeit mitverursachen wird. Aber auch technische Entwicklungen, Strukturveränderungen in der Wirtschaft (in den letzten Jahren vor allem in der Landwirtschaft, im Steinkohlenbergbau, in der Textilindustrie), Veränderungen beruflicher Strukturen, sozialpolitische Regelungen, Veränderung der individuellen Erwerbswünsche und schließlich politische Vorgänge (Zuwanderungen aus dem Ausland, Aufnahme von Aussiedlern und Flüchtlingen) wirkten auf den Arbeitsmarkt ein, werden weiter auf ihn einwirken und ein Überangebot an Arbeitskräften und damit vermutlich Arbeitslosigkeit verursachen.

Besonders stark von Arbeitslosigkeit betroffen

sind z. Z. Arbeitnehmerinnen. Obwohl Frauen nur etwa ein Drittel der Gesamtzahl aller Arbeitskräfte in unserem Lande ausmachen, stellen sie fast die Hälfte aller Arbeitslosen. Das liegt daran, daß Frauen vornehmlich in Wirtschaftszweigen tätig sind, die als erste und am stärksten von der Konjunkturschwächung betroffen wurden. Eine weitere Ursache dürfte in unzureichender oder nie erfahrener Berufsausbildung liegen. 62,6 % der arbeitslosen Frauen zählen zu den Ungelernten. Jede dritte arbeitslose Frau sucht Teilzeitarbeit; diese wird z. Z. fast gar nicht angeboten, weshalb solche Frauen mit länger dauernder Arbeitslosigkeit rechnen müssen.

Arbeitslosigkeit hat diesmal **jüngere Arbeitnehmer** stärker betroffen als ältere. Die 10 Jahrgänge der 15 bis unter 25 Jahre alten Arbeitnehmer und Arbeitnehmerinnen machen allein 30 % aller Arbeitslosen aus, die 20 Jahrgänge der 45 bis unter 65 Jahre alten aber nur 25 %. Ist Arbeitslosigkeit für einen älteren Arbeitnehmer schon ein bitterer Schicksalsschlag, so bringt Arbeitslosigkeit für den die Schule verlassenden oder die Berufsausbildung abschließenden jungen Menschen eine Fülle von schwer lösbaren Problemen.

Kritisch ist Arbeitslosigkeit besonders für Schwerbehinderte, für Spätaussiedler aus Osteuropa und für Ausländer. 11,3 % der Arbeitslosen in Nordrhein-Westfalen sind Ausländer.

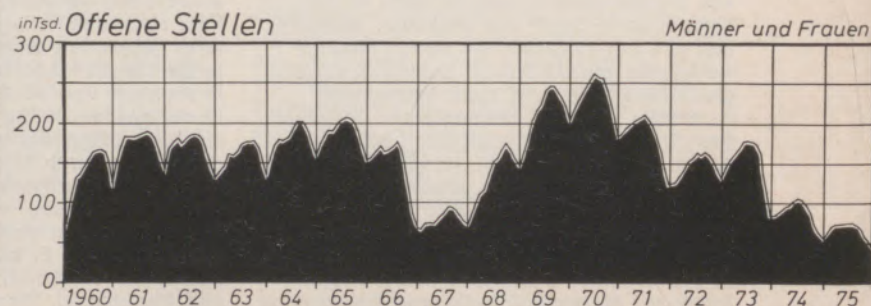
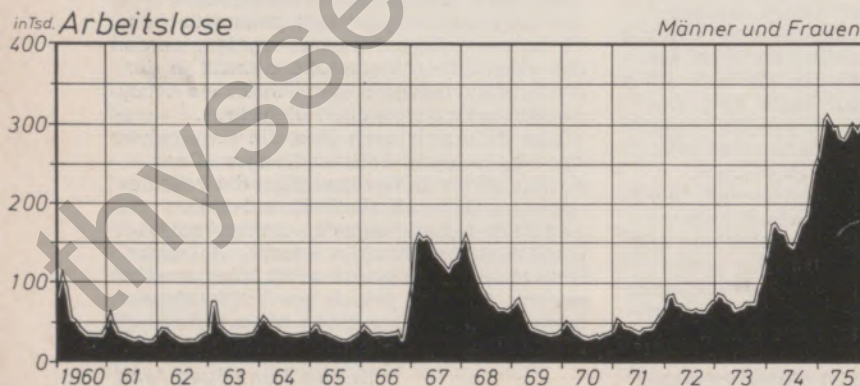
Von den Berufsgruppen rangieren an der Spitze der Arbeitslosigkeit:

die Warenkaufleute, die Verwaltungs- und Büroberufe;
die Metallberufe, Elektriker, Montierer;
die Bauberufe;
die Textil- und Bekleidungsberufe.
Kaum betroffen von Arbeitslosigkeit sind nach wie vor:
die Hotel- und Gaststättenberufe;
die Körperpflegeberufe;
die Gesundheitsdienstberufe.

Ein **unzureichendes Angebot** an zu besetzenden Arbeitsplätzen ist — wie schon angedeutet — die Hauptursache der Arbeitslosigkeit in unserem Lande. Die Entwicklung des Stellenangebots in den letzten Jahren ist aus Bild 2 ersichtlich.

Neben der Arbeitslosigkeit als kritischer Entwicklung des Arbeitsmarktes muß noch die **Kurzarbeit** erwähnt werden. Oft dient Kurzarbeit der Verhütung von Arbeitslosigkeit, indem sie zwar bei verringertem Nettoeinkommen immerhin Arbeitsplätze erhält und sichert. Manchmal war Kurzarbeit in letzter Zeit aber auch Vorstufe von Arbeitslosigkeit. Von Kurzarbeit besonders betroffene Wirtschaftszweige waren: Bergbau, Maschinenbau, Metallerzeugung, Metallverformung und Elektrotechnik.

Mit einem raschen **Abbau der Arbeitslosigkeit** ist nach den vorliegenden Prognosen leider nicht zu rechnen. Verstärkte Auftrags-eingänge führen seit einigen Wochen zwar schon in vielen Unternehmen zu einer volleren Auslastung der vorhandenen Produktionskapazitäten und — wenn vorher kurzgearbeitet wurde — zu einem Abbau der Kurzarbeit. Aber erst bei voller Auslastung und nach restlosem Abbau der Kurzarbeit



dürften Arbeitsplätze neu geschaffen und mit Arbeitslosen neu besetzt werden. 1976 müssen wir uns daher wohl noch mit einer verhältnismäßig hohen Arbeitslosigkeit abfinden.

Was kann man tun? Was tun die Arbeitsämter?

Durch Zahlung von Arbeitslosengeld und Arbeitslosenhilfe sind die Arbeitsämter bemüht, den durch Arbeitslosigkeit verursachten Verdienstaufschlag zu mindern. Neben dieser z. Z. im Vordergrund stehenden seit eh und je wichtigen Aufgabe der deutschen Arbeitslosenversicherung sind die Arbeitsämter bemüht, alle Möglichkeiten des Arbeitsförderungsgesetzes zur Bekämpfung der Arbeitslosigkeit und zur Hilfe der von ihr betroffenen Arbeitnehmer und Arbeitnehmerinnen zu nutzen. Das sind vor allem Leistungen zur Förderung der beruflichen Bildung von Arbeitnehmern und Arbeitnehmerinnen: Ausbildung, Fortbildung, Umschulung. Um Arbeitslosen die Aufnahme von Arbeit zu erleichtern, gewähren die Arbeitsämter Finanzhilfen, z. B. für die entstehenden Bewerbungskosten, für Reisekosten und Umzugskosten bei auswärtiger Arbeitsaufnahme. Sie zahlen in diesen Fällen auch Trennungsbeihilfen und Überbrückungshilfen. Zur Schaffung und zur Erhaltung von Arbeitsplätzen können Betriebe, Gemeinden und gemeinnützige Einrichtungen Finanzhilfen der Arbeitsämter erhalten. Die Arbeitsämter zahlen Darlehen und Zuschüsse für Aufbau, Erweiterung und Ausstattung von Einrichtungen, die der beruflichen Ausbildung, Fortbildung oder Umschulung dienen. Bei Einstellung älterer Arbeitsloser zahlen die Arbeitsämter Zuschüsse zu den Lohnkosten und zahlen Darlehen und Zuschüsse für die Schaffung von Arbeitsplätzen für ältere Arbeitnehmer.

Arbeitslose Männer und Frauen ohne Berufsausbildung — seit eh und je als Ungelernte immer als erste und am längsten von Arbeitslosigkeit betroffen — sollten mehr als bisher die Hilfen der Arbeitsämter für berufliche Fortbildung, Umschulung oder Einarbeitung in Anspruch nehmen, um die Zeit der Arbeitslosigkeit für eine bessere Entwicklung ihres Arbeitslebens zu nutzen.

Zur Zeit sind die nordrhein-westfälischen Arbeitsämter mit allen Kräften dabei, im Rahmen des 300-Mio.-DM-Programmes der Bundesregierung und im Rahmen des Programmes der Landesregierung Nordrhein-Westfalen vor allem die Jugendarbeitslosigkeit abzubauen. Im Rahmen dieser Programme geben die Arbeitsämter den Betrieben Finanzhilfen zur Schaffung von Ausbildungsplätzen und von Arbeitsplätzen. Sie helfen mit bei der Finanzierung überbetrieblicher Ausbildungseinrichtungen.

Paul Wollek
Referent für Arbeitsvermittlung im
Landesarbeitsamt Nordrhein-Westfalen

Jubilare wurden geehrt

Auf insgesamt 8785 Jahre Zugehörigkeit zum Unternehmen haben es die 343 DEW-alt-Jubilare (einschließlich Wälzlagerrohr AG) gebracht, die am 20. und 21. Februar im Krefelder Stadtwaldhaus geehrt wurden. Die 14 „40-jährigen“ und die 329 „25-jährigen“, die in der Zeit vom 1. 4. 1975 bis zum 31. 3. 1976 ihr Jubiläum hatten, waren der Einladung mit ihren Ehepartnern gefolgt, um diesen Einschnitt in ihrem Arbeitsleben zu feiern.

Diese Jubilärfest fand erstmals unter dem neuen Firmenschild TEW statt. „Wir alle hoffen für dieses Unternehmen“, so betonte Arbeitsdirektor Georg Merz in seiner Festansprache, „daß es trotz mancher Hochs und Tiefs, die seine Entwicklung beeinflussen mögen, ein leistungsfähiges und in sozialer Verantwortung geführtes Unternehmen sein und bleiben möge“. An die Jubilare gewandt, sagte er: „Sie haben in den vergangenen 40 und 25 Jahren an Ihren Arbeitsplätzen Ihre Arbeit und Ihre Pflicht getan, Sie haben zu Ihren Arbeitskollegen, Ihren Mitarbeitern und Vorgesetzten gestanden, und Ihnen gilt heute unser Gruß und der herzliche Dank von Vorstand, Betriebsrat und Belegschaft. In meine Gruß- und Dankadresse beziehe ich auch Ihre Ehepartner ein, die Sie über viele Jahre hin in Ihrem Arbeitsleben begleitet haben.“

Anhand geschichtlicher Schlaglichter rief der Redner Erinnerungen wach, die sich auf die Eintrittsdaten der Jubilare (1936 und 1951) bezogen. Aber auch die gegenwärtige Unternehmenslage in ihrer Verknüpfung mit der Marktsituation wurde erläutert.

Den Schwerpunkt der Festansprache bildete die Beleuchtung zweier wichtiger Lebensbereiche: Arbeit und Freizeit. Arbeitsdirektor Merz verwies auf deren Wechselbeziehungen, Gefährdungen und Möglichkeiten.

Mit einem herzlichen Glückauf für die weitere gemeinsame Arbeit schloß Arbeitsdirektor Merz die Ansprache, die von der Gesangabteilung Krefeld unter der bewährten Leitung von Werner Marx und Helmut Rügenberg am Klavier musikalisch umrahmt wurde. Die gesanglichen Einlagen erhielten viel Applaus, vor allem auch das Bariton solo von Fritz Ohlig.

Nach dem gemeinsamen Abendessen führte der Conférencier Reinhard Starke mit viel Humor durch ein buntgemixtes Showprogramm. Besonderen Beifall erhielten die artistischen Darbietungen der Fiatellos und die Illusionsshow von Dinardi, der in kürzester Zeit aus einem Kasten einen Blumenstrauß nach dem anderen zog und die gesamte Bühne damit vollstellte.

Bei Musik und Tanz wurden viele Erinnerungen ausgetauscht und sich so manches vom Herzen geredet. Um 1 Uhr war die gelungene, von allen gut aufgenommene Feier zu Ende. Von dieser Stelle auch ein Dankeschön an alle, die sozusagen hinter den Kulissen für den reibungslosen Ablauf der Veranstaltung gesorgt haben.

☆

Die Jubilärfest im Werk Witten, über die im Vorjahre in Wort und Bild ausführlich berichtet wurde, fand in diesem Jahr am 22. Mai 1976 im Werksskino statt. Geehrt wurden 183 Arbeitsjubilare des Jahres 1975.



VOLLER ERFOLG: SEMINARE FÜR MEISTER

Angesichts der wichtigen Aufgaben, welche unsere Meister im Betrieb wahrzunehmen haben, ist deren Schulung besonders wichtig. Deshalb werden für alle Unternehmensbereiche — in Witten ebenso wie in „Alt-DEW“ — besondere Seminare für Meister in Einruhr (Eifel) durchgeführt. Über Ziele und Aufgaben befragten wir Prokurist Heinz Dieter Vaubel, Leiter der Berufsbildung Krefeld, und Dr. Siegfried Krüger, Mitarbeiter von Arbeitsdirektor Merz, welche die letzten Wochenseminare für die Meister von „Alt-DEW“ vorbereiteten und leiteten.

Mitteilungsblatt:

Welches waren die Ziele dieser Seminare?

Vaubel:

Der Meister nimmt im Betriebsgeschehen eine Schlüsselposition ein. Seine Aufgaben in bezug auf die Mitarbeiterführung sowie auf die Lenkung und Überwachung des Betriebsgeschehens haben durch die technischen, wirtschaftlichen und sozialen Entwicklungen der letzten Jahre Wandlungen erfahren und sind gewiß nicht einfacher geworden. Um den Meistern für die Wahrnehmung ihrer Aufgaben neue Hilfen an die Hand zu geben, haben wir diese Wochenseminare konzipiert.

Mitteilungsblatt:

Was wurde nun konkret während der Seminare behandelt?

Dr. Krüger:

Nun, es galt, für dieses Wochenseminar aus der Vielzahl interessanter und gewiß auch wichtiger Themen eine Auswahl zu treffen. An zwei Tagen wurde Betriebspsychologie mit den Schwerpunkten Mitarbeiterbeurteilung, Motivation und Betriebsklima behandelt. Am dritten Tag stand Führungstechnik auf

dem Programm, am vierten Tag Arbeitssicherheit. Eine Übersicht über die Produktionsflüsse im Krefelder Werk und qualitative Aspekte unserer Produkte waren Gegenstand des fünften Tages.

Mitteilungsblatt:

Sie sprechen jetzt von einem Wochenseminar?

Dr. Krüger:

Es handelt sich um ein Wochenseminar, das wir sechsmal durchgeführt haben, um bei der großen Zahl unserer Meister keine zu großen Gruppen in einer Veranstaltung zu haben. Moderne Unterrichtsmethoden, bei denen die Seminarteilnehmer in Form von Gruppenarbeit und Unterrichtsgesprächen ständig aktiv mitwirken, erlauben keine größeren Teilnehmergruppen als etwa 25. Der Einsatz aktiver Unterrichtsmethoden schien uns jedoch eine unabdingbare Voraussetzung, um das Seminar für unsere Meister, die ja zum überwiegenden Teil schon seit Jahren keine Schulbank mehr gedrückt haben, zu einem Erfolg zu machen.

Mitteilungsblatt:

Ist nicht gerade dann eine ganze Woche Unterricht eine Überforderung?

Vaubel:

Wenn man das Bild einer alten Schulklasse vor Augen hat, in der die Unterrichtszeit aufmerksam zuhörend auf einem Platz in der Bank verbracht wurde, muß es so erscheinen. Heute ist es jedoch genau umgekehrt. Die in einem Wochenseminar zusammenhängend verfügbare Zeit erlaubt erst den Einsatz der aktiven Unterrichtsmethoden, die das Lernen erleichtern. Außerdem kommen noch einige andere Aspekte zum Tragen. So gibt es z. B. während des Seminars praktisch keine Ablenkung durch die betriebliche Arbeit, der Teilnehmer kann sich ganz auf den Unterricht konzentrieren. Ferner besteht viel Gelegenheit zu persönlichem Gespräch am Rande des Seminars, um Erfahrungen auszutauschen und den Horizont über den Zaun des eigenen Betriebes hinaus zu erweitern. Wir sind sicher, daß die in den Wochenseminaren geknüpften informellen Kontakte sich günstig auf die Zusammen-

arbeit der einzelnen Betriebe auswirken werden.

Durch Auswahl einer ansprechenden Tagungsstätte in schöner Umgebung und einen sorgfältig gestalteten Tagesablauf haben wir ein übriges getan, um beste Voraussetzungen für intensive Arbeit zu schaffen.

Mitteilungsblatt:

Werden nach einem anstrengenden Tag die Abende nicht dennoch lang?

Vaubel:

Ich glaube, kaum einer der Teilnehmer hat diesen Eindruck. Regelmäßig an einem Abend der Woche ergriff zudem Herr Merz die Gelegenheit, mit den Meistern über ihre Sorgen und Probleme direkt zu sprechen. Daß einzelne dieser Gespräche bis kurz vor Mitternacht dauerten, zeigt das Interesse der Meister und gibt einen Hinweis auf die offene Atmosphäre, die dort am runden Tisch herrschte. Darüber hinaus konnten an zwei Veranstaltungen Mitglieder des Krefelder Betriebsrates begrüßt werden. An den noch verbleibenden Abenden bestand eine Reihe von Möglichkeiten zur sportlichen Betätigung und Unterhaltung.

Mitteilungsblatt:

Glauben Sie, daß die Seminare bei den Meistern angekommen sind?

Dr. Krüger:

Das Urteil der Meister haben wir uns mit Hilfe eines „Kritikbogens“ jeweils nach Abschluß der Seminarwochen schwarz auf weiß geben lassen. Danach können wir sehr zufrieden sein, denn die Auswertungen zeigen auch, daß das positive Urteil der Meister nicht unkritisch zustande gekommen ist.

Vaubel:

Besonders die aktive Form des Unterrichts, vor allem die Gruppenarbeiten, wurde als besonders nützlich und erfolgreich hervorgehoben. Der Wunsch nach einem weiterführenden Seminar war allgemein groß. Der Nutzen des Unterrichts für die praktische Arbeit wurde von den Teilnehmern hoch eingeschätzt. Der Erfolg in der betrieblichen Arbeit wird dann abzuschätzen sein, wenn sich die Seminargruppen einmal zu einem Erfahrungsaustausch wiedertreffen.

Mitteilungsblatt:

Vielen Dank für das Gespräch.



BK-Information

Urlaub außerhalb der Bundesrepublik Deutschland

Vorfriede ist nicht selten die schönste Freude. Und das besonders, wenn es um den geplanten Auslandsurlaub geht. Die Urlaubsfreude kann freilich durch Krankheit getrübt werden. Die Bezahlung von Krankheitskosten ist aber im Ausland anders geregelt. Die Krefelder und Wittener Betriebskrankenkasse empfehlen deshalb, etwa 14 Tage vor Abreise bei der Betriebskrankenkasse vorzusprechen.

In folgenden Ländern haben unsere Mitglieder einen Krankenversicherungsschutz, als wenn sie dort selbst versichert wären:

Belgien	Irland	Österreich
Dänemark	Italien	Portugal
Frankreich	Jugoslawien	Rumänien
Griechenland	Luxemburg	Spanien
Großbritannien	Niederlande	Türkei
und Nordirland		

Wer den Urlaub in einem von diesen Ländern verbringen will, sollte auf jeden Fall von der BKK die entsprechende Anspruchsbescheinigung und ein Merkblatt anfordern. Die Bescheinigung dient als Nachweis gegenüber dem ausländischen Versicherungsträger, daß eine Mitgliedschaft bei der Betriebskrankenkasse besteht. Aus den ausführlichen Merkblättern — bezogen auf die einzelnen Länder — geht hervor, welche Regelungen im Krankheitsfall während eines Auslandsaufenthaltes beachtet werden müssen.

Mit allen übrigen europäischen und außereuropäischen Staaten wie

Finnland	Schweden	Osteuropäische Staaten
Marokko	Schweiz	
Norwegen	Tunesien	

bestehen solche Vereinbarungen über Krankenversicherungsschutz nicht. Den Versicherten, die in diesen Ländern den Urlaub verbringen wollen, empfehlen wir, entsprechende finanzielle Vorsorge zu treffen. Auch darüber geben die Betriebskrankenkassen gern Auskunft. Außerdem weisen wir auf die Möglichkeit hin, eine private Urlaubs-Krankenversicherung abzuschließen.

Bei Reisen in die DDR können sowohl Leistungen des Staatlichen Gesundheitswesens (z. B. der Polikliniken) als auch Leistungen freipraktizierender Ärzte und Zahnärzte unentgeltlich in Anspruch genommen werden.

Thyssentag 1976



360 leitende Mitarbeiter aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe trafen sich Ende März im Vortragszentrum der Neuen Messe in Düsseldorf zum zwölften Thyssentag. Die Tagung wurde durch Dr. Spethmann mit einem Referat über die gegenwärtige Lage der Thyssen-Gruppe und die sich abzeichnenden strukturellen Veränderungen in der Weltwirtschaft eröffnet. Anschließend behandelte Dr. Kuhn die Struktur und die Organisation der Thyssen-Gruppe nach dem Zusammenschluß mit Rheinstahl. Die Nachmittagsreferate der Herren Boos (Bild), Dr. Giesbert und Rühl befaßten sich mit der Neuordnung im Edelmetallbereich der Thyssen-Gruppe vor dem Hintergrund gleichartiger Konzentrationsbewegungen in der freien Welt, den Aufgabenstellungen der Thyssen Brennkraft sowie mit den Koordinierungsproblemen in der Materialwirtschaft der Thyssen-Gruppe.

Antrag auf vermögenswirksame Leistungen

Am 1. 7. 1970 trat in der Eisen-, Metall- und Elektroindustrie der Tarifvertrag über die vermögenswirksamen Leistungen in Kraft. Seit diesem Zeitpunkt sparen unsere Belegschaftsmitglieder, mit Ausnahme weniger, die diese Zuwendung nicht in Anspruch nehmen, vermögenswirksam nach dem Vermögensbildungsgesetz. Die Form der Anlage ist jedem freigestellt und möglich

- als Sparbeiträge des Arbeitnehmers nach den Vorschriften des Spar-Prämien-Gesetzes,
- als Aufwendung des Arbeitnehmers nach den Vorschriften des Wohnungsbau-Prämien-Gesetzes,
- als Aufwendung des Arbeitnehmers zum Bau, Erwerb oder Erweiterung eines Wohngebäudes oder einer Eigentumswohnung sowie zum Erwerb eines Grundstücks zum Zweck des Wohnungsbauens,
- als Beiträge des Arbeitnehmers zu Kapitalversicherungen gegen laufenden Beitrag auf den Erlebens- oder Todesfall aufgrund von Versicherungsverträgen, die nach dem 30. 9. 1970 abgeschlossen wurden. Die Mindestvertragsdauer beträgt 12 Jahre.

Wer seine Sparbeiträge zu Beginn der Tarifvereinbarung nach dem Spar-Prämien-Gesetz angelegt hat, erfüllt diese Verträge am 30. 6. 1976. Der Vertrag ist ja nach Ablauf von 6 Jahren beendet. Die Festlegungsfrist für alle aufgrund eines Vertrages geleisteten Sparbeiträge endet nach Ablauf von 7 Jahren. Die Festlegungsfrist beginnt jeweils am 1. Januar, wenn der Vertrag vor dem 1. Juli, und am 1. Juli, wenn der Vertrag nach dem 30. Juni des betreffenden Kalenderjahres abgeschlossen worden ist. So werden diejenigen, die im Juli 1970 ihren Sparvertrag abgeschlossen haben, am 1. 7. 1977 über ihr Sparguthaben verfügen können. Es besteht also noch ein Jahr Wartezeit nach Erfüllung des Vertrages, bevor die Auszahlung erfolgen kann.

Aus den Sparbüchern sind die Festlegungs- und Beginndaten des Vertrages ersichtlich. Den Lohn- und Gehaltsabrechnungen sind die laufenden Daten der Verträge meist nicht bekannt. Wenn der Vertrag erfüllt ist und weitere Überweisungen erfolgen, kommt es zu Rücküberweisungen, die mit großem Aufwand und unnötigen Rückfragen verbunden sind. **Deshalb eine Bitte an alle Belegschaftsmitglieder, die als Anlageform Sparen nach dem Spar-Prämien-Gesetz gewählt haben:** Prüfen Sie Ihre Vertragsunterlagen und schließen Sie einen Folgevertrag ab, falls die Absicht besteht, weiterhin in dieser Form vermögenswirksame Leistungen zu erbringen. Den neuen Vertrag oder eine entsprechende Mitteilung über gewünschte Nicht-Fortsetzung bitten wir rechtzeitig in der Lohn- oder Gehaltsabrechnung abzugeben.

Verkaufsgespräche in Asien

Obering. Hans-Josef Becker, Leiter der Qualitätsstelle Werkzeugstahl, und Hbv. Walter Kellers, Leiter der Gruppe Asien im „Export“, besuchten im Rahmen einer Asienreise, die sie nach Indien und Indonesien führte, auch die Zentralwerkstätten der indonesischen Staatseisenbahn in Jakarta. Die Gespräche hatten eine verstärkte Zusammenarbeit zur Erhöhung unserer Lieferungen zum Ziel. Die Staatseisenbahn bezieht Werkzeug- und Baustähle von uns. — Das Bild entstand beim Besuch eines unserer ältesten Kunden, der Firma Bakri Brothers. Behandelt wurden u. a. Wärmebehandlungsfragen für den besonderen Einsatz unserer Stähle an Rohrschweißmaschinen.



Organisatorische Änderungen

1. Stahlwerke

Die Stahlwerke 1 und 2 wurden, wie bisher unter der Leitung von Oberg. Johannes Blix, organisatorisch unter der Bezeichnung „Stahlwerk 1“ zusammengefaßt. Betriebsleiter Dieter Lembeck übernahm hierbei die Leitung des Elektro-Stahlwerkes.

Das Umschmelzstahlwerk wurde dem Bereich Stahlwerk 1 eingegliedert unter der Bezeichnung „Umschmelzstahlwerk / Elektrodenvorbereitung“; wie bisher unter der Leitung von Betriebsleiter Dr. Horst Biele.

Der Betrieb „Rohstoffe/Stahlwerke“ wurde der Betriebsleitung Stahlwerk 1, wie bisher unter der Leitung von Betriebsleiter Ferdinand Keller, zugeordnet.

Betriebsleiter Karl Fröbrodt ist aus dem Stahlwerk 2 ausgeschieden und hat die Leitung der Halbzeugverwaltung der Technischen Betriebswirtschaft übernommen.

Betriebsleiter Eckehard Miecke aus dem Stahlwerksbereich Witten übernahm im Stahlwerk 3 einen Aufgabenbereich innerhalb des „Konverter-Betriebes“.

2. Straße 2

Unter Leitung von Betriebsleiter Heinz Ehrich wurden die Arbeitsbereiche Warmbetrieb, Putzereien, Beize, „Neues Kühlbett“ und Stabstahllinie neu gegliedert.

Betriebsleiter Jürgen Märker betreut die Arbeitsbereiche Warmbetrieb mit Putzereien einschließlich Beize.

Unter Betriebsleiter Märker leitet Betriebsleiter Peter Hoeren die Putzereien und Beize.

Der Arbeitsbereich „Neues Kühlbett“, Stabstahllinie und Schälerei wurde unter Leitung von Assistent Dieter Haugk unter gleichzeitiger Versetzung von der TBW-Halbzeugverwaltung zur Straße 2 zusammengefaßt.

3. Der Reparaturbetrieb wurde umbenannt in

Mechanische Instandhaltung.

Unter Leitung von Betriebsleiter Herbert Eckstein wurden die Arbeitsbereiche

Mechanische Bearbeitung
Maschinenschlosserei
Hydraulikschlosserei
Bau- und Blechschlosserei
Schweißerei
Rohrschlosserei
Einsatzkolonne

unter der Bezeichnung „Mechanische Zentralwerkstatt“ zusammengefaßt. Die Leitung der Mechanischen Zentralwerkstatt wird zunächst kommissarisch von Betriebsingenieur Georg Sich wahrgenommen.

4. Der Elektrobetrieb wurde umbenannt in

Elektrische Instandhaltung.

Unter Leitung von Oberg. Hans-Wilhelm Kehr (wie bisher Ver-

treter von Direktor Arnold Soesters) wurde die Werkstatt nach Eingliederung der bisherigen „Prozeßautomation“ in „Elektrische Zentralwerkstatt“ umbenannt. Die Leitung der Elektrischen Zentralwerkstatt übernahm Betriebsleiter Sigurd Jopski. Alle anderen Arbeitsbereiche, mit Ausnahme der Kranabteilung, sind in der „Elektrischen Zentralwerkstatt“ zusammengefaßt.

5. Innerhalb des **Verkaufs Profilerzeugnisse** haben sich folgende Änderungen ergeben: Dir. Reiner Keil übernahm ab 1. April die Verkaufsleitung Zieherei als Hauptabteilungsleiter. Vom selben Zeitpunkt ab übernahm Prok. Armin Wilke die Verkaufsleitung Dählerbrück, und zwar für Schmalband und die hier gefertigten Ziehreiprodukte; zusätzlich ist er für den Verkauf von Widerstandsdraht ex Wengern verantwortlich. Er untersteht unmittelbar dem Verkaufsvorstand. Die Leitung des Lagerverkaufs wird von Gbv. Karl-Heinz Maassen direkt wahrgenommen.

6. Ab Ende April wurde die **Auftragsführung** in die Bereiche **Verkauf Profilerzeugnisse** und **Verkauf Flacherzeugnisse** integriert. Damit werden die bisher in der Auftragsführung wahrgenommenen Aufgaben, soweit sie die Auftragsbearbeitung betreffen, von den entsprechenden Verkaufsabteilungen ausgeführt. Für die verbleibenden Funktionen wurde die „Zentrale Verkaufsabteilung“ gebildet. Leiter ist Prok. Hans-Joachim Galdetzka (Stellvertreter Hbv. Günther Hütter).

Mitteilungsblatt nur noch viermal jährlich

„Wann erscheint denn das nächste Mitteilungsblatt?“ Diese Frage hat die Redaktion in letzter Zeit öfter beantworten müssen. Inzwischen haben es unsere Leser gemerkt: Wir erscheinen aus Kostengründen **vorübergehend** nur noch in vierteljährlichen Abständen. Außerdem ist die Zeitschrift etwas „schmalbrüstiger“ geworden. Jeweils vier Druckseiten dünner als zuvor ist jetzt jedes Heft. Auch an der Farbe haben wir gespart. Nur noch die Umschlagseiten tragen die bekannte blaue Farbe. Durch knappere und noch sorgfältigere Textauswahl und -aufbereitung hoffen wir die Informationsdichte in etwa zu erhalten.

Bundesverdienstkreuz verliehen

H. D. Grabenhorst, Geschäftsführer der Firma Protos Engineering Co. Private Ltd., die unsere Interessen in Indien vertritt, wurde anlässlich des 20. Jahrestages des Bestehens der Deutsch-Indischen Handelskammer das Bundesverdienstkreuz verliehen. Wir gratulieren herzlich.

Das Risiko des Wundstarrkrampfes und seine Verhütung

Die für den Erreger des Wundstarrkrampfes (Tetanus) so typische Infektkette Erde-Mensch hat weiterhin ihre Bedeutung behalten. Die Erreger dieser so heimtückischen Erkrankung finden sich in oberflächlichen Erdschichten von Gärten, Spiel- und Sportanlagen, am Strand, ufernah in Gewässern und vor allem im Straßenstaub.

Die bei der Gartenarbeit, bei Sport und Spiel so typischen Bagatellverletzungen dienen diesen Bakterien als willkommene Eintrittspforte. Der Gipfel der Erkrankungshäufigkeit liegt in den Ferien- und den Urlaubsmonaten von Juni bis Ende August.

Weil kleine Rißwunden, Holzsplitterverletzungen und solche durch Dornen dieser Infektion den Weg in den Organismus bahnen und selbst nach außen so geringfügig sind, daß man eine ärztliche Versorgung für nicht erforderlich hält, muß man die aktive Schutzimpfung gegen den Wundstarrkrampf unbedingt bejahen. Unser Körper wird durch die Impfung in die Lage versetzt, das Gegengift zu bilden, das dann für den Ernstfall sofort bereitsteht. Dieser Weg allein führt zu einem optimalen Schutz, wenn folgende Hinweise beachtet werden:

1. Im Abstand von 4 bis 6 Wochen wird der Inhalt je einer Ampulle des Tetanus-Impfstoffes intramuskulär injiziert, dem eine dritte Ampulle nach einem Intervall von ca. 1 Jahr zu folgen hat.
2. Eine Wiederauffrischungsgabe von Impfstoff ist nach etwa 3 bis 5 Jahren bei dem früher ordnungsgemäß geimpften Personenkreis unbedingt zu empfehlen.
3. Eine einmalige Impfung erzeugt keinen ausreichenden Schutz vor dieser Krankheit.

Den schriftlichen Nachweis über den Zeitpunkt und über die Menge des Impfstoffes sollte man in Form

eines Impfausweises immer bei sich tragen. Das gilt vor allem für Autofahrer, Sportler und Urlauber.

Nochmals: Erst eine aktive, vollständig durchgeführte Impfung allein schützt zuverlässig vor der Tetanus-Erkrankung mit ihrem oft qualvollen, tödlichen Ausgang. Ihr Hausarzt ist sicher jederzeit bereit, Ihnen diesen Schutz zu geben!

Werksarzt Dr. Giske

50. Titan-Schweißlehrgang bei Contimet

Am 20. Februar wurde bei Contimet im Rahmen der Technischen Kundenberatung der 50. Titan-Schweißlehrgang durchgeführt. Bereits 1954 hatte DEW die Fertigung von Titan und Titanlegierungen aufgenommen, die unter der Markenbezeichnung CONTIMET vertrieben werden. CONTIMET Titan, damals als junger Werkstoff mit großer Zukunft bezeichnet, hat seither zunehmenden Eingang in die europäische Luftfahrt- und Chemie-Industrie gefunden.

Die Verbraucher mußten für den neuen Werkstoff besondere Fertigungsverfahren anwenden und Erfahrungen sammeln. Dabei war Contimet behilflich, indem eigene Erkenntnisse mit dem Werkstoff in der Verarbeitung weitergegeben wurden. In diesem Rahmen wurden auch ein- bis dreitägige Titan-Schweißlehrgänge in Krefeld oder bei Kunden abgehalten.

Im Laufe der Jahre nahmen an diesen Lehrgängen mehrere Hundert Ingenieure, Techniker und Schweißer aus zahlreichen Firmen der Luftfahrt- und Chemie-Industrie des In- und Auslands teil. So konnten jetzt zum 50. Titan-Schweißlehrgang Teilnehmer von der Firma SAJUSA, Avils (Spanien), in Krefeld begrüßt werden. Wie alle Vorgänger äußerten auch diese spanischen Gäste: „Titanschweißen ist ganz einfach — sobald man's kann!“

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Umbau Gladbacher Straße — Parkplatz Tor 2 nutzen!

Bedingt durch den Baufortschritt im Zuge des Umbaus an der Gladbacher Straße verändern sich laufend die Parkmöglichkeiten für die Belegschaftsangehörigen. Zur Vermeidung erheblicher Beeinträchtigungen und Unfallgefahren am Zentralparkplatz Tor 1 (Benrader Feld) werden die in der Regel dort parkenden Belegschaftsmitglieder gebeten, möglichst auf den Zentralparkplatz Tor 2 auszuweichen, auf dem ausreichend Abstellflächen zur Verfügung stehen.

BKK-Information

Was die Betriebskrankenkasse an die Ärzte zahlt

In den Diskussionen um die „Kostenexplosion im Gesundheitswesen“ sind die Krankenkassen wiederholt aufgefordert worden, ihren Versicherten die Kosten der einzelnen Leistungen bekanntzugeben, weil das Voraussetzung für preisbewußtes Verhalten sei. Die Betriebskrankenkasse hat einmal festgestellt, welche „Preise“ für die am häufigsten vorkommenden Gesundheitsleistungen mit den Ärzten und Zahnärzten zur Zeit vereinbart sind: Bei einem Arztbesuch werden für das Ausstellen eines Rezeptes mit Beratung des Patienten 4,56 DM gezahlt. Die eingehende Untersuchung wird mit 10,19 DM und die Blutentnahme mit 4,56 DM extra berechnet. Normale Hausbesuche bei Tag werden mit 21,51 DM, dringende Hausbesuche bei Tag mit 26,60 DM honoriert. Aus der Sprechstunde heraus sofort ausgeführte Besuche kosten 35,05 DM. Für Hausbesuche am Abend, bestellt und ausgeführt zwischen 20 und 22 Uhr, vergütet die Betriebskrankenkasse 36,48 DM. Noch teurer wird es, wenn der Arzt nachts zwischen 22 und 6 Uhr gerufen wird. Solche Besuche bringen dem Arzt 58,84 DM. Zusätzlich zu den Besuchsgebühren werden die Leistungen des Arztes, z. B. das Setzen einer Spritze, gesondert honoriert.

Im IV. Quartal 1975 betrugen die durchschnittlichen Honorare für einen Behandlungsfall z. B. bei den praktischen Ärzten = 42,21 DM, Internisten = 84,67 DM, Orthopäden = 66,82 DM, Augenärzten = 41,94 DM, Urologen = 80,82 DM, Chirurgen = 67,01 DM.

Am teuersten war die Behandlung bei den Nervenärzten. Hier lag das durchschnittliche Honorar je Behandlungsfall bei 101,16 DM. Dem Zahnarzt zahlt die BKK für das Ziehen eines mehrwurzeligen Zahnes mit Betäubung 23,28 DM.

Eine Zahnsteinentfernung wird mit 15,52 DM honoriert. Die zahnerhaltende Füllung kostet je nach Umfang 19,40 bis 29,10 DM. Am höchsten liegen die Behandlungskosten für Zahnersatz: 300 bis über 3000 DM.

BKK Krefeld verschiebt Berechtigungsscheine für Vorsorgeuntersuchungen

Im Laufe des Monats Juni 1976 werden den bei der Betriebskrankenkasse Thyssen Edelstahlwerke Krefeld versicherten Mitgliedern und Familienangehörigen die Berechtigungsscheine für Vorsorgeuntersuchungen zur Früherkennung von Krebserkrankungen zugesandt.

Anspruch auf eine kostenlose Früherkennungsuntersuchung haben

Männer

vom Beginn des 45. Lebensjahres an einmal jährlich,

Frauen

vom Beginn des 30. Lebensjahres an einmal jährlich.

Die Untersuchung bei Frauen dient der Früherkennung von Krebserkrankungen der Brust, des Unterleibs, der Nieren und Harnwege sowie der Haut; zusätzlich wird durch die vorgeschriebene Urinuntersuchung auf Eiweiß und Zucker festgestellt, ob eine Diabeteserkrankung besteht.

Bei Männern wird auf Krebserkrankungen der Prostata, des Darms, der Nieren, der Harnwege und der Haut sowie auf Diabetes untersucht.

Leider haben im vergangenen Jahr nur 29% der Frauen über 30 an den Untersuchungen teilgenommen. Bei den Männern über 45 waren es sogar nur 18%!

Wir bitten unsere Versicherten dringend, von dem Angebot der BKK Gebrauch zu machen. **Nur die Regelmäßigkeit der Vorsorge gibt Sicherheit, soweit es die Kunst des Arztes und der Stand der Technik heute erlauben.**

Vertrauensleutewahl

Im Anschluß an die im Monat März durchgeführte Vertrauensleutewahl fand am 22. April im Sporthaus die Wahl der Vertrauenskörperleitung (VKL) statt, die folgendes Ergebnis hatte:

Hans Günter Treppinger
(1. Sprecher)
Winand Schloßmacher
(2. Sprecher)
Gerd Stenhorst
(Schriftführer)
Theo Neuenhaus
(stellv. Schriftführer)
Hans Josten
Hermann Leenders

Seitens des Betriebsrates gehören Kurt Driehsen und Kurt Geerts der Vertrauenskörperleitung an.

Wer will Brandholz?

Im Bereich Baubetrieb-Schreinerei fällt eine Menge Abfallholz und Altholz aus Verpackungsrücksendungen unserer Kunden an. Dieses Holz steht unseren Belegschaftsmitgliedern als Brandholz kostenlos zur Verfügung. Wenden Sie sich bei Interesse an das Betriebsbüro Baubetrieb.

Betriebsversammlungen im Seidenweberhaus

Erstmals fanden die Betriebsversammlungen (am 16. und 23. März) im Seidenweberhaus statt, wobei die Möglichkeit der gleichzeitigen Unterrichtung unserer türkischen und griechischen Belegschaftsangehörigen jeweils in deren Landessprache in Nebenräumen wahrgenommen wurde. Diesen Fortschritt kann man nur begrüßen, zumal die Diskussionsbereitschaft bei den ausländischen Zuhörern besonders groß war.



Der Bericht des Betriebsrates, der im Wechsel von dem Betriebsratsvorsitzenden Richard Hemmers und dessen Stellvertreter Kurt Driehsen erstattet wurde, ging zunächst auf die schlechte Beschäftigungslage des Krefelder Werkes und deren Auswirkungen ein. Es wurden die vielfältigen Bemühungen des Betriebsrates dargelegt, das Ausmaß der Kurzarbeit möglichst gering zu halten. Zur Personalsituation im Angestelltenbereich wurde festgestellt, daß die Verminderung der Angestelltenzahlen durch Stop bzw. Zurückhaltung bei Neueinstellungen fortgesetzt werden müsse, wobei dem einen oder anderen Angestellten Versetzungen zugemutet werden müßten. Vordringliche Aufgabe sei hierbei die Sicherung des Bestandes des einzelnen. Im Zusammenhang mit dem letzten Tarifabschluß wurde darauf hingewiesen, daß auch die AT-Angestellten bereits ab dem 1. Dezember 1975 in den Genuß der Erhöhung gekommen seien und die Sonderzahlung zur Ablösung der Sozialzulagen für 1976 ohne die tariflich vereinbarte Anrechnung in voller Höhe (360,— DM) gezahlt würden. Ein weiterer Punkt betraf den aktuellen Stand der Harmonisierungsmaßnahmen, also die Angleichung der in Krefeld und Witten bestehenden Betriebsvereinbarungen und Sozialleistungen, wie den neuen Sozialplan, die Zuwendungen für unsere Arbeitsjubilare und die Zahlung der vermögenswirksamen Leistungen. Zum Thema Ausschubarbeit wurden die Aktivitäten für das betriebliche Vorschlagswesen, der Paritätischen Kommission, des Arbeitszeitausschusses und des Wohnungsausschusses angesprochen. Angesichts der positiven Entwicklung des Unfallgeschehens dankten die Referenten allen Sicherheitsbeauftragten und allen Kollegen, die zu einem sicherheitsgerechten Verhalten am Arbeitsplatz beigetragen haben. Als erfreuliche Tatsache wurde auch herausgestellt, daß zum 1. September 103 Auszubildende — also 19 mehr als 1975 — eingestellt werden. Weitere Themen des Berichtes betrafen die Bemühungen des Betriebsrates um eine höhere Fahrgelderstattung, die Sterbegeldversicherung auch für Ehepartner, die Investitionsvorhaben sowie allgemeine betriebliche Belange.

Bernhard Friedrich, Geschäftsführer der BKK Krefeld, berichtete über die seit der Betriebsversammlung im Juni 1975 neu eingeführten oder verbesserten Leistungen der Betriebskrankenkasse. Sodann ging er auf die Finanzsituation der Betriebskrankenkasse ein. Er stellte fest, daß auch im Geschäftsjahr 1975 ein Verlustergebnis hätte hingenommen werden müssen und rief die Versicherten zu einer verantwortungsbewußten Inanspruchnahme der Gemeinschaftsmittel auf, damit der derzeitige Beitragssatz möglichst lange gehalten werden könne. Friedrich: „Wenn wir alle bewußt und mit Überlegung handeln und uns dabei so verhalten, als würden wir über unser eigenes Geld verfügen, helfen wir mit, daß die Betriebskrankenkasse auch im Jahre 1976 ihre Aufgaben für die TEW-Gemeinschaft gut erfüllen kann.“





Betriebsjugendversammlung

Jugendsprecher Jürgen Wefels eröffnete am 28. April die Betriebsjugendversammlung und begrüßte alle Jugendlichen, die sich im Speisesaal des Berufsbildungszentrums zusammengefunden hatten. Zunächst erstattete Karl-Rudolf Zimmermann den Bericht des Betriebsrates, wobei er vor allem auf die Beschäftigungssituation, auf die Probleme der Harmonisierung der in Witten und Krefeld bestehenden Betriebsvereinbarungen und Sozialleistungen, auf die Aktivitäten des Jugendausschusses, auf die Neueinstellung von Auszubildenden und

allgemeine betriebliche Probleme einging. Den Tätigkeitsbericht der Jugendvertretung seit der letzten Wahl im Mai 1974 gab Drago DuH. Er hob zunächst die im Betriebsverfassungsgesetz verankerten Rechte und Pflichten der Jugendvertretung hervor und machte anhand konkreter Beispiele aus der jüngsten Arbeit der Jugendvertretung deutlich, wie die Interessen der Jugendlichen wahrgenommen werden. Den Abschluß der Versammlung bildete die Vorstellung der Jugendlichen, die sich am 11. Mai der Jugendvertreterwahl gestellt haben.



Das konnte ins Auge gehen!



Unser Maschinenschlosser Norbert Hullmann aus der Mechanischen Zentralwerkstatt erlitt einen Unfall, als er die kalt verschweißte Oberfläche einer Nuß (Antriebsspindel Straße 5) mit Gummistopfen und Schleifring egalisieren wollte. Dabei löste sich ein kalt verschweißtes Stück von der Oberfläche und flog auf die Schutzbrille. Das Ergebnis sehen Sie im Bild: Der Aufpralldruck war so stark, daß das Brillenglas zersplitterte. Bei Nichttragen der Schutzbrille wäre mit Sicherheit das Auge verlorengegangen.

Ernennung zum Vorarbeiter

Zu Vorarbeitern wurden ernannt: Albert Hahn (Wärmetechnik), Arnold Hamacher (Stabstahllinie 1, Straße 2), Lothar Kasnitz (Stabstahllinie 1, Straße 2), Heinz Obernbichler (Stabstahllinie 1, Straße 2), Wilhelm Pütz (Putzstrecke 1, Straße 2) und Franc Vida (Putzstrecken 3 und 4, Straße 2). Herzlichen Glückwunsch!

Abschluß der Ausbildung

An der Abschlußprüfung Winter 1975/76 haben — einschließlich der Betriebsabteilungen Dahlerbrück und Werdohl — 36 Auszubildende teilgenommen, von denen 31 die Prüfung bestanden haben. Es konnten 32 in ein Arbeitsverhältnis bei TEW übernommen werden, 3 erhielten eine Ausbildungsvertragsverlängerung.

Prämiierung von Verbesserungsvorschlägen

In den Ausschußsitzungen des Vorschlagswesens vom 25. Februar und 24. März konnten insgesamt DM 4765,— an Prämien für eingereichte Verbesserungsvorschläge vergeben werden. Prämien erhielten: Ewald Böder (2 x), Friedrich Bongartz, Gerd Brouwers, Heinz Buchkrämer, Rudolf Burger (2 x), Karl-Heinz Gerber, Hans Göbels, Oskar Goga, Heinz Hall, Wolfram Hassert, Hans-Jürgen Hochbruck, Hans Josten, Rudi Kaiser, Elmar Neumann, Franz Pauluhnen, Heinrich Schmitt, Franz Scholtyssek, Hans-Jürgen Tischer u. Roland Wintergerst. Wir gratulieren!

In den Ruhestand getreten

Nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit sind folgende Belegschaftsmitglieder in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Franz Beek (Allg. Verwaltung), Peter Bongartz (Stahlkontrolle 1), Hans Ehlen (Werksaufsicht), Peter Ehren (Metallurgie), Josef Els-

mann (Bandfertigung), Eduard Heinemann (Wärmebehandlung), Christel Höffgen (Betriebsrat), Heinz Kempkes (Forschungsinstitut), Heinz Kiessig (Mech. Instandhaltung), Wilhelm Kloht (Allg. Verwaltung), Jakob Langen (Straße 2), Josef Nilkes (Blankstahl/Schmalband), Bernhard Mommers (Bau), Friedrich Peters (Blankstahl/Schmalband), Hans Pfalzgraf (Rechts- und Patentwesen), Hugo Piel (Elektrische Instandhaltung), Balthasar Poos (Allg. Verwaltung), Willy Ritterbach (Energie), Gerhard Schallert (Straße 2), Kurt Schell (Forschungsinstitut), Stefanie Schmitz (Forschungsinstitut), Fritz Schubert (Stahlwerk 2), Reinhold Schwank (Straße 1), August Seuthé (Elektrische Instandhaltung), Wilhelm Siemes (Straße 2), Paula Sökeland (Magazin), Heinrich van Sommeren (Transport Platz), Edwin Steffen (Techn. Betriebswirtschaft), Hermann Terlingen (Rohstoffe-Stahlwerke), Margarete Wierichs (Bandfertigung), Bruno Wlotzka (Stahlwerk 2) und Ferdinand Wüstenberg (Straße 1). Wir wünschen ihnen weiterhin alles Gute!

Betriebsabteilung Dahlerbrück

Blutspendetermin

Der nächste Blutspendetermin für die Betriebsabteilungen Dahlerbrück und Rummenohl findet am 20. August 1976 statt. Wir bitten um Vormerkung dieses Termins und hoffen auf rege Teilnahme.

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Verbesserungsvorschläge prämiert

Für gute Ideen, die zu Verbesserungsvorschlägen führten, konnten Josef Lucas und Willi Weinert (2 x) insgesamt DM 435,— an Prämien entgegennehmen. Wir gratulieren!

WERK WITTEN

Zwei Vortragsveranstaltungen im Werkskasino

Im Rahmen der Vortragsreihe „Wittener Unternehmen stellen sich vor“ sprach der Direktor der Stadtwerke Witten, Günter Zimmermann, am 13. Januar 1976 über das Thema „Die Stadtwerke Witten“. Der Referent stellte zunächst die Besonderheiten städtischer Versorgungsunternehmen dar. Als öffentliche Einrichtungen unterliegen sie nicht den Spielregeln marktwirtschaftlichen Wettbewerbs. Sie werden durch staatliche Organe und gewählte Gemeindevertreter kontrolliert. Das Erwirtschaften von Überschüssen sei zwar auch für kommunale Versorgungsbetriebe notwendig. Die öffentliche Aufgabe habe jedoch im Konfliktfalle stets Vorrang. Eine weitere Besonderheit bestehe darin, daß die angebotenen Güter — wie Gas, Wasser, Strom — von jedem benötigt werden. Außerdem müßten diese Güter in stets ausreichender Menge vorhanden sein, wann immer der Verbraucher es verlangt, besonders gerade auch in Zeiten der Spitzenbelastung. Anhand von Umsatzzahlen, Investitionsbeiträgen, Abgabemengen von Strom, Wasser, Gas, rückte der Referent im zweiten Teil seiner Ausführungen Bedeutung und Leistungsfähigkeit speziell der Wittener Stadtwerke „ins rechte Licht“. Der Vortragende informierte nicht nur über eine Vielzahl von Einzelheiten. Vielmehr vermittelte er auch interessante Einblicke in energiepolitische Zusammenhänge und ihre Hintergründe. Die vor uns liegende Zeit sieht er weiterhin gekennzeichnet durch verknappte und verteuerte Primärenergien sowie die Belastung der Umwelt durch die Umwandlungsprozesse. Daraus ergebe sich ein neues Bewußt-

sein, das sich vor allem in einem sparsamen Umgang mit Energie ausdrücke, wobei der Anteil speziell der leitungsgebundenen Energien künftig größer werde.

Arbeitsdirektor Willi Michels, der die Veranstaltung eröffnet hatte, leitete auch die fast einstündige und dabei ebenso sachlich wie lebhaft geführte Diskussion.



Als Referenten einer weiteren Vortragsveranstaltung konnte Willi Michels am 13. Februar 1976 den Minister für Arbeit, Gesundheit und Soziales von Nordrhein-Westfalen, Professor Friedhelm Farthmann, begrüßen. Er sprach über „Möglichkeiten und Grenzen der Landespolitik in Nordrhein-Westfalen“, ein Thema, zu dem der Arbeitsdirektor einleitend bemerkte, daß es jeden angehe, sei es in der Rolle als Steuerzahler oder als Nutznießer von Leistungen.

Der Referent legte eingangs dar, wie der Rahmen für die sozialpolitischen Aktivitäten der Bundesländer durch die Gesetzgebung des Bundes weitgehend abgesteckt werde. Für die Landespolitik bleibe die Aufgabe, die Bundespolitik durch eigene Maßnahmen zu ergänzen, Sonderprobleme zu lösen oder neue Probleme aufzugreifen. So habe das Land Nordrhein-Westfalen beispielsweise mit der allgemeinen Einführung des Diabetes-Test, der Krebsvorsorgeuntersuchung sowie auf dem Gebiet der Krankenhausplanung modellhaft gewirkt.

Die sozialpolitische Entwicklung in der Bundespolitik seit Kriegsende wurde kurz dargestellt. Sodann informierte der Minister über die speziellen Leistungen des Landes Nordrhein-Westfalen. Chancengleichheit im Bildungswesen, Neubau von Kindergärten, Krankenhäusern, Hochschulen; Verbesserung von Arbeitssicherheit, Umweltschutz; Bildungsurlaub und Familienerholungsreisen waren einige der Stichworte.

Als einen auch für die Zukunft bedeutsamen Schwerpunkt stellte Friedhelm Farthmann die Altenpolitik heraus. Denn die Gruppe der Alten in der Gesellschaft werde zunehmend größer, und es müsse verhindert werden, daß diese an den Rand unserer vom Leistungsprinzip beherrschten Gesellschaft gedrängt werden. Außer einem bedarfsgerechten Platzangebot sei hier vor allem an Hilfen für die individuelle Lebensgestaltung gedacht.

Im Zusammenhang mit dem weiteren Krankenhausbau sowie der Verbesserung des Rettungs- und Krankentransportwesens verwies er auf die Rolle der oft enormen und sich ständig steigenden Kosten bei der Verwirklichung sozialpolitischer Vorhaben.

Ebenso wirkten oft Verkrustungen überkommener Einzelinteressen der Verwirklichung sozialpolitischer Ziele entgegen. Es gehöre deshalb zu den schwersten Aufgaben der Demokratie, Einzelinteressen zu überwinden und zu echter Solidarität zu finden. Eine große Herausforderung für die Zukunft stelle so auch die Intensivierung des Umweltschutzes dar. Eine äußerst vordringliche Aufgabe bestehe in der Bekämpfung der Jugendarbeitslosigkeit. In diesem Zusammenhang sei es wichtig, genügend Ausbildungsplätze zu schaffen. Zur Lösung der mit dem Komplex Berufsausbildung verbundenen Kostenfrage sei eine „allgemeine gesellschaftliche Leistung“ erforderlich.

In seinem Dank an den Referenten und zur Eröffnung der Diskussion bemerkte Arbeitsdirektor Willi Michels, ein volles Wochenendseminar sei wohl nicht einmal ausreichend, um den ganzen großen Fächer des im Vortrag Dargebotenen zu diskutieren.

Rentenauskunft für 59jährige

Aufgrund der Verordnung über die Erteilung von Rentenauskünften an Versicherte der gesetzlichen Rentenversicherung vom 22. Dezember 1975 können Versicherte, die das 59. Lebensjahr vollendet haben, beim zuständigen Versicherungsträ-

ger Auskunft über die Höhe der Anwartschaft auf Altersruhegeld beantragen.

Anträge auf Rentenauskunft werden ab 1. Juni 1976 von der Abteilung Steuer- und Versicherungsberatung (Verwaltungsgebäude II, Tor VI, Zimmer 114, Telefon 42 27) entgegen genommen.

Jahrestagung der Sicherheitsbeauftragten

Zu ihrer Jahrestagung 1976 versammelten sich am 10. März fast 150 Sicherheitsbeauftragte des Werkes Witten im Werkskasino. Weitere Teilnehmer waren die Leiter der Betrieblichen Sicherheitsausschüsse. Nach Begrüßungsworten von Arbeitsdirektor Willi Michels und dem Betriebsratsvorsitzenden Fritz Schmiegelt berichtete Haupt-Sich.-Ing. Karlheinz Wörmann über die „Betriebliche Unfallentwicklung 1975“.

Als Referent der Veranstaltung war Alexander Duda, Dozent an der berufsgenossenschaftlichen Schulungsstätte für Arbeitsschutz, gewonnen worden. Sein Thema lautete „Gefährliche Stoffe am Arbeitsplatz“. Insbesondere erläuterte er die „Verordnung über gefährliche Arbeitsstoffe“, die in erweiterter Form am 1. Mai 1976 in Kraft getreten ist.

Danach haben der Arbeitgeber und

dessen Beauftragte technische und hygienische Schutzmaßnahmen nach besonderen Vorschriften zu treffen, wenn gefährliche Arbeitsstoffe im Sinne der Verordnung verwendet werden. Die Hersteller gesundheits-schädlicher, explosions- oder feuer-gefährlicher sowie radioaktiver Substanzen sind verpflichtet, diese Stoffe bei Abgabe entsprechend zu kennzeichnen. Da in den Betrieben häufig von größeren Gebinden kleinere Mengen von Stoffen, die der Verordnung unterliegen, abgefüllt werden, ist es erforderlich, die entsprechenden Behälter zusätzlich zu kennzeichnen.

Der Referent erläuterte die neuen Vorschriften nicht nur. Vielmehr gelang es ihm auch, mit Hilfe zahlreicher Beispiele zu verdeutlichen, warum die von der Verordnung erfaßten Arbeitsstoffe gefährlich sind und wie diese oft lebensbedrohende Gefährlichkeit sich jeweils auswirken kann. Die Ausführungen des Referenten wurden durch eine Filmvorführung ergänzt.

Betriebliches Vorschlagswesen: Ergebnis 1975

Die Beteiligung am Betrieblichen Vorschlagswesen war auch 1975 gut. Auf je 100 Belegschaftsmitglieder entfielen 9,8 eingereichte Verbesserungsvorschläge.

Die Zahl der prämierten Vorschläge liegt mit 492 nur geringfügig unter der bisher erzielten Spitze von 501 Vorschlägen im Jahre 1974.

Der 1973 noch vorhandene Überhang von nicht abschließend bearbeiteten Vorschlägen wurde in den Jahren 1974 und 1975 abgebaut. In diesen beiden Jahren wurden somit wesentlich mehr Vorschläge abschließend bearbeitet als eingereicht. Eine Übersicht über die Entwicklung der letzten Jahre gibt nachfolgende Tabelle:

	1973	1974	1975
Eingereichte Vorschläge	662	754	689
Eingereichte Vorschläge je Belegschaftsmitglied %	9,4	10,5	9,8
Abschließend bearbeitete Vorschläge	679	826	796
Davon prämiert	480	501	492
Davon abgelehnt	199	325	304
Ablehnungsquote %	29	39	38
Gezahlte Prämie	DM 176 010,—	183 560,—	119 615,—
Höchstprämie	DM 12 670,—	6 900,—	10 000,—

In der Rangreihe der Betriebe stehen der Elektrobetrieb (einschließlich Kranbetrieb), Walzwerksschlosserei und Maschinenabteilung wieder vorn.

Bezogen auf die Zahl der Belegschaft betragen die Quoten der eingereichten Vorschläge zwischen 54,8 und 28,8 %.

Gute Ideen zur Verbesserung von Arbeitssicherheit, Arbeitsablauf und Produktion sind weiterhin sehr erwünscht. Die Belegschaft wird deshalb eingeladen, die Erfolge im Betrieblichen Vorschlagswesen auch im laufenden Jahr 1976 zu sichern und auszubauen.

Im ersten Quartal 1976 wurden 80 weitere Verbesserungsvorschläge prämiert

In den Monaten Januar bis März 1976 hat der Ausschuß für das Betriebliche Vorschlagswesen 130 Verbesserungsvorschläge abschließend behandelt. Davon wurden 80 Vorschläge prämiert. Die Gesamtsumme der Prämienhöhe betrug DM 39 990,—. Die erfolgreichen Einsender waren:

Heinz Adam (3 x), Martha Arns, Manfred Balke, Wilhelm-Friedrich Bergmann, Karl-Heinz van Bevern, Karl-Heinz Birk, Johann Blazejewski, Paul Brieda (2 x), Rudolf Ehrenheim, Lydia Engelmänn, Horst Enter, Siegmund Faust (2 x), Karl-Heinz Fröhning, Dieter Gödicke, Heinz Griese, Gert Gronenberg, Gerd Heine, Arnold Hermann, Ernst Heumann, Günter Howahl (4 x), Horst Kahle, Rainard Kalkbrenner (2 x),

Willi Kappelhoff (3 x), Walter Kauffmann (3 x), Jürgen Kemmer, Josef Kemper, Hans Klammer (5 x), Karl-Heinz Koetting, Günter Koester, Volker Kretschmar, Herbert Krusche, Kurt Lange, Paul Leiß, Willi Lohmeyer, Jürgen Lusebrink, Werner Maurer, H.-Günter Marzina, Karl-Heinz Meinel, Gerhard Mohr, Winfried Mütter, Willi Niggemann, Peter Nitsche, Heinz Richter, Martin Rohr, Hans-Peter Saletzki, Alfred Scharmach, Udo Scharff, Helmut Schäfer, Hermann Schetschok, Helmut Schneider, Willy Scholz, Siegfried Schrems, Bruno Schröder, Günter Schulte (3 x), Willi Schulze, Reinhard Schürmann (2 x), Willi Schürmann, Herbert Seidel, Erika Stiegemann, Ewald Storm, Horst Suppa, Friedhelm Volz, Karl-Friedrich Wenzel (2 x), Hans Westermann (3 x).

Bericht über Betriebsversammlung

Die Betriebsversammlungen vom 9. bis 11. März 1976 fanden wiederum im großen Festsaal des Städtischen Saalbaus statt. Insgesamt besuchten 5842 Belegschaftsmitglieder die acht Teilversammlungen. Mit einer Quote von 92,5 % der im Werksbereich Witten beschäftigten Belegschaftsmitglieder war die Beteiligung wie beim letzten Mal recht groß.

Der Bericht des Betriebsrates wurde vom Betriebsratsvorsitzenden Fritz Schmiegele gegeben. Er ging nochmals auf die Ereignisse des abgelaufenen Jahres ein, das gekennzeichnet war „durch die längste Konjunkturlaute, die wir seit 1945 erlebten, und gleichzeitig durch die Rationalisierungsmaßnahmen, die sich durch den Zusammenschluß der Deutschen Edelstahlwerke Krefeld und des Edelstahlwerkes Witten ergaben“. Der Betriebsrat wisse, „daß es für die betroffenen Kollegen nicht leicht war, aufgrund der Rationalisierungsmaßnahmen ihre Arbeitsplätze, auf denen sie teilweise jahrelang gearbeitet hatten, aufzugeben und sich in einer neuen Umgebung einzuarbeiten“. Für den Betriebsrat habe immer die Bemühung an erster Stelle gestanden, die negativen Auswirkungen für den einzelnen Kollegen so gering wie möglich zu halten.

Anhand einer Zahlenübersicht zeigte der Betriebsratsvorsitzende die Entwicklung des Belegschaftsstandes vom 28. Februar 1975 zum 29. Februar 1976 auf. Danach waren am zuletzt genannten Stichtag — jeweils ohne Auszubildende — 4759 Lohnempfänger und 1556 Gehaltsempfänger im Werksbereich Witten beschäftigt. Im Vergleich zum Vor-

jahr entspricht das einem Minus von zusammen 491 Beschäftigten. Wie der Berichtersteller weiter mitteilte, seien begrenzte Einstellungen im Lohnempfängerbereich inzwischen unumgänglich geworden. Die Arbeit der Lohnkommission, Leistungszulagen für Angestellte, Vertrauensleutewahlen zählten zu den weiteren Punkten im Bericht des Betriebsratsvorsitzenden. Er schloß mit der Würdigung zweier Erinnerungsdaten.

So jährte sich am 10. April zum 25. Male der Tag, an dem der Deutsche Bundestag das Gesetz über die Mitbestimmung in der Eisen- und Stahlindustrie und im Bergbau verabschiedet hat. Ebenfalls vor 25 Jahren, am 16. Februar 1951, starb Hans Böckler, dessen Name mit dem Mitbestimmungsgedanken und dem Kampf um die Mitbestimmung eng verknüpft ist.

5. Meister-Wochenseminar

Zum zweiten Male wurde ein Meister-Seminar in Einruhr, Kreis Aachen, durchgeführt. Es handelte sich um das fünfte Seminar dieser Art. Die 25 Teilnehmer waren vor allem Meister aus Produktions- und Instandhaltungsbetrieben.

In diesem Jahr wurden folgende Themen behandelt:

- Allgemeine Wirtschafts- und betriebswirtschaftskundliche Fragen,
- Kunststoffe, Werkstoffe, ihre Anwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten,
- Arbeitsanweisung, Arbeitsunterweisung, positive Mitarbeit,
- die technische Berufsbildung bei TEW (Rückblick, Gegenwart, Entwicklung),
- Entwicklungstendenzen im Edelstahlbereich.

Den Ausführungen zum Thema „Kunststoffe, Werkstoffe, ihre Anwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten“ schloß sich am Nachmittag eine Besichtigung des Berufsbildungs- und Gewerkeförderungs-zentrums in Simmerath, der Wirkungsstätte des Referenten, an. Hier konnten die Meister auch einen guten Einblick in die Arbeitsweise einer überbetrieblichen Ausbildungsstätte erhalten.

Die anschließende Rundfahrt ins benachbarte belgische Grenzgebiet und der Besuch der Stadt Monschau waren eine willkommene Abwechslung.

Am letzten Tag, an dem im Beisein des Vertreters des Betriebsrates, Hugo Barkey, Vorstandsmitglied Dr. Heinz-Friedrich Klärner referierte, hatten die Teilnehmer Gelegenheit, sich mit dem Seminar kritisch zu befassen. Alle Beteiligten stimmten in dem Urteil überein, daß das Seminar hinsichtlich Themenauswahl und Ablauf eine gelungene Sache war.

3 x Ausbildungsabschluß im Werk Witten



Erstausbildung

Für Auszubildende, die ihre Erstausbildung beendet haben, und für Erwachsene, die im Rahmen der Weiterbildung Lehrgänge besuchten, fanden im März Abschlußveranstaltungen statt. 14 jungen Facharbeitern und 10 Kaufleuten überreichte Arbeitsdirektor Willi Michels die Facharbeiter- bzw. Kaufmannsgehilfenbriefe und ein Buchgeschenk. Für den Betriebsrat gratulierte Gerd Kube zum erfolgreichen Ausbildungsabschluß.

REFA-Lehrgänge

Zum Abschluß der REFA-Lehrgänge, Ergänzungs-Lehrgang und Grundlehrgang Stufe II, begrüßte der Leiter des Ausbildungswesens, Karl Neusius, in Vertretung des Arbeitsdirektors den Vorsitzenden des Verbandes für Arbeitsstudien — REFA — e. V. Bezirksverband Bochum, Oberingenieur a. D. Martin Förster, und weitere Vertreter des REFA-Verbandes (Bild oben).

In seiner Ansprache wies Martin Förster vor allem darauf hin, daß die Lehrgänge mit dem besten ihm bekannten Durchschnittsergebnis abgeschlossen wurden. Der REFA-Ergänzungs-Lehrgang zur Methodenlehre des Arbeitsstudiums — die Teilnehmer hatten ihre REFA-Grundausbildung vor 1971 absolviert — könne als Schrittmacher und Vorbild für weitere Lehrgänge gelten, da der zu Ende gegangene Lehrgang der erste seiner Art sei, der in der Bundesrepublik nach der neuen Methodenlehre des Arbeitsstudiums durchgeführt wurde.

Nach der neuen Methodenlehre werden die Gebiete des Arbeitsstudiums, wie Arbeitsgestaltung, Datenermittlung, Arbeitsunterweisung, Arbeitsstrukturierung, Kostenrechnung und Lohndifferenzierung so vermittelt, daß die Lehrgangsteilnehmer über den neuesten Stand der REFA-Lehre informiert sind.

Martin Förster hob hervor, daß der REFA-Gedanke inzwischen auch im Ausland Freunde gefunden hätte.

Die 35 Teilnehmer nutzten während der Aussprache die Möglichkeit, viele Wünsche und Vorstellungen über weitere Lehrgangsveranstaltungen zu diskutieren.

Betrieblicher Grundlehrgang

28 Teilnehmern eines betrieblichen Grundlehrganges, der 364 Unterrichtsstunden umfaßte, übergab Arbeitsdirektor Willi Michels im Beisein aller Dozenten des Lehrgangs und Vertretern des Betriebsrates die Teilnehmerurkunden (Bild unten). Er drückte seine Anerkennung aus, daß sich erwachsene berufserfahrene Männer wieder auf die Schulbank gesetzt haben, um sich in einer Vielzahl von Fächern unterrichten zu lassen.

Die Fächerung reichte von Deutsch und Rechnen über spezifisch hüttenmännische Gebiete bis Wirtschafts- und Sozialkunde. Es hätte sich auch dieses Mal bewährt, betonte Willi Michels, daß der Unterricht in etwa zur Hälfte in Vollzeitform erteilt worden war. Er sei sicher, daß sich auch dieser Lehrgang für alle Beteiligten gelohnt habe.



Pensionierungen

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Belegschaftsmitglieder:

Helmut Böhme (Qualitätsstelle), Robert Döring (Lager Witten), Artur Gottmann (Elektrobetrieb/Kranfahrer), Erich Grögor (Hauptmagazin), Ludwig Hagenkötter (Bearbeitungswerkstatt I), Heinz Hirsch (Neubauabteilung), Otto Kraekel (Werkskasino), Wilhelm Kreilos (Elektrobetrieb/Kranfahrer), Gustav Leithe (Draht-Stabstahlstraße), Herbert Lenk (Elektrobetrieb), Hertha Messingfeld (Werkskasino), Alwin Nowak (Feinstrasse), Erich Radowsky (Werksschutz/Waschkauwartung), Wilhelm Sängner (Baubetriebe), Olga

Schade (Werkskasino), Josef Schefers (Maschinenabteilung), Alfred Sieberg (Geschäftsbuchhaltung), Heinz Sollmann (Labor), Günter Sonneborn (Ausbildungszentrum / Trainingswerkstatt), Ferdinand Spiekermann (Stahlkontrolle), Karl Szymyslik (Werksschutz/Waschkauwartung), Emma Weichert (Werkskasino), Fritz Wiedemann (Werksschutz/Pförtner), Werner Wiggershaus (Werksschutz/Waschkauwartung), Helmut Wollenhaupt (Botenmeister), Elisabeth Zappe (Werkskasino) und Helmut Zischner (Verkauf Profil Blankstahl).

Wir wünschen ihnen noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

Werk Dortmund

Spanischer Botschafter zu Gast in der Berufsbildungswerkstatt

Emilio Garriguez y Diaz-Cañabate, Botschafter der spanischen Regierung in Bonn, besuchte am 23. Februar den Direktor des Arbeitsamtes Dortmund, Gerhard Ahl, sowie einige Berufsbildungsstätten, in denen zur Zeit spanische Arbeitnehmer in einer Umschulungsmaßnahme qualifiziert werden. Der Gast informierte sich in Dortmund über gesellschafts- und arbeitsmarktpolitische Fragen der Beschäftigung von ausländischen Arbeitnehmern. Das besondere Interesse galt der beruflichen Bildung spanischer Arbeitnehmer. In unserer Berufsbildungswerkstatt konnte sich der Botschafter vom hohen Ausbildungsstand seiner Landsleute überzeugen. An diesen berufsbildenden Lehrgängen nehmen normalerweise solche ausländischen Arbeitnehmer teil, die gesellschaftlich eingegliedert sind und über deutsche Sprachkenntnisse verfügen. Das Bild zeigt von links nach rechts: Vorstandsbeauftragter Hans Mlynarczyk, Arbeitsamtsdirektor Gerhard Ahl, Seine Exzellenz Emilio Garriguez y Diaz-Cañabate und Ausbildungsleiter Reinhold Jende im Gespräch mit einem spanischen Umschüler.



Belegschaftsversammlung

Am 28. Februar fand im großen Saal des „Freischütz“, Schwerte, eine Belegschaftsversammlung statt. Die Versammlungsleitung hatte der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Günter Ginzler. Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Holzbrink hielt den Bericht der Betriebsvertretung. Er ging hierbei auf die Probleme ein, die mit der Beschäftigungssituation zusammenhängen. Anschließend gab Werksdirektor Dr. Karl Schüler den Bericht zur Lage der Magnetfabrik. Staatssekretär Buschfort informierte über die sozialpolitische Lage, wobei er insbesondere die Punkte Arbeitsförderung, Kurzarbeit und Arbeitslosigkeit behandelte. An der Belegschaftsversammlung nahmen insgesamt 821 Belegschaftsmitglieder teil.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Der Ausschuß für die Bewertung von Verbesserungsvorschlägen konnte in seiner letzten Sitzung 13 Vorschläge bewerten. Insgesamt wurden DM 3315,- ausbezahlt. Prämien erhielten: Manfred Faust, Heinz Glaremin, Peter Grundmann, Otto Karst (2 x), Heribert Keuser, Paul Krummrei, Friedhelm Kuckuck, Friedrich Potthoff, Maximilian Reintgen, Rolf Scheffer, Horst Seifert und Günter Valentin. Den Prämierten sei Dank und Anerkennung ausgesprochen.

Vertrauensleutewahl

In der am 16. März stattgefundenen konstituierenden Sitzung des neuen IGM-Vertrauensleutekörpers wurde Klaus Kaczorowski zum neuen Vorsitzenden gewählt. Wir wünschen ihm Glück und Erfolg für seine Tätigkeit.

Jahrestagung der Sicherheitsbeauftragten

63 Sicherheitsbeauftragte aus den Werken Bochum und Dortmund und den Betriebsabteilungen Werdohl, Rummenohl und Dahlebrück waren am 17. März im Werk Dortmund zusammengekommen, wo sie von Arbeitsdirektor Georg Merz begrüßt wurden.

Dipl.-Ing. Manfred Broekmann, Leiter der Arbeitssicherheit und Ergonomie, hielt einen Vortrag über aktuelle Probleme der Unfallverhütung. Sehr aufschlußreich war die Feststellung, daß 50 % aller Unfälle bei TEW Krefeld Transportunfälle sind. Unfälle entstehen durch „Nichtkönnen“, „Nichtwissen“ und vielfach durch „Unaufmerksamkeit“. Es wurde über Schwerpunkte in der Unfallbekämpfung gesprochen. Dipl.-Ing. Kauschitz von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft stellte die Bedeutung aktiver Mitarbeit der Sicherheitsbeauftragten bei der Unfallverhütung heraus. Auch erwartete der Gesetzgeber eine echte Mitarbeit der Sicherheitsbeauftragten bei der Erstellung der Unfallanzeigen. Sehr wichtig sei dabei die klare Schilderung des Unfallhergangs. Mit der Unterschrift dokumentiere der Sicherheitsbeauftragte nicht nur, daß er die Unfallanzeige gesehen habe, sondern auch, daß er mit dem Inhalt einverstanden sei.

Nach einer anschließenden Diskussion wurden 19 langjährige Sicherheitsbeauftragte geehrt. Für das Werk Dortmund sind dies: Walter Twittenhoff, Friedhelm Wagner, Wolfgang Poppe, Erich Hagelstange und Heinz Schäfer. Für ihren verantwortungsvollen Dienst, den sie ehrenamtlich ausübten, erhielten sie eine Urkunde, einen Edelstahl-Teller und eine Schreibmappe als Geschenk der Berufsgenossenschaft.

Assessor Hans Mlynarczyk faßte in einem kurzen Resümee das Ergebnis der Tagung zusammen und verabschiedete die Sicherheitsbeauftragten.

Geschäftsstelle Stuttgart

Pensionierung

Nach über 40jähriger verdienstvoller Tätigkeit ist

Direktor Werner Simmat zum 30. April in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Ebenfalls in den Ruhestand getreten ist inzwischen unser Belegschaftsmitglied Johann Schaafs. Wir wünschen ihnen alles Gute weiterhin.

Am 30. April übernahm Dipl.-Kfm. Hans Georg Schoepe die alleinige Leitung der Geschäftsstelle.

Wir mußten Abschied nehmen:

Hans Szibrowski † 8. 3., Heinrich Wynands † 25. 3., Günter Giebing † 30. 3., Hans Herfs † 12. 4., Franz Bembeneke † 22. 4., Erich Fürst † 1. 5., Gerhard Sommer † 3. 5., WERK KREFELD

Hermann Hörich † 16. 1., Fritz Neumann † 23. 1., Siegfried Freitag † 3. 2., Walter Mrotzek † 16. 2., Helmut Schneider † 18. 2., Paul Dresen 3. 3., Walter Schmidt † 5. 3., Erich Bojarra † 11. 3., Heinz Russak † 18. 4., WERK WITTEN

Josef Wallishauser † 11. 3., Rudolf Hötze † 16. 3., Erna Scharpenberg † 16. 3., WERK DORTMUND

August Lucas † 17. 1., GESCHÄFTSSTELLE STUTTGART

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

WERK WITTEN: Helmut Reich 7.7.;

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Hans Liczywek 1.4., Wilhelm Krug 2.4., Peter Forstmann 2.4., Mathias Schüffelen 7.4., Dorrit Bruss 12.4., Hermann Martens 21.4., Edmund Krause 21.4., Heinz Wetzels 21.4., Emil Schmidt 27.4., Mathias Greifzu 19.5., Betriebsabteilung Dahlebrück: Ewald Unnasch 6.4., Betriebsabteilung Bochum: Helmut Salzmann 1.4., WERK WITTEN: Erich Klein 1.4., Erich Kroll 1.4., Helmut Marohn 1.4., Heinrich Pacyna 1.4., Josef Stork 1.4., Karl Toss 2.4., Rudolf Demant 6.4., Karl Berkey 7.4., Josef Mecke 16.5., Walter Nölting 21.5., Karl Wicker 23.5., Georg Steinhausen 27.8., Erich Taubert 27.8., WERK DORTMUND: Hans Dobrzewinski 11.5., Fritz Bültemeyer 30.6.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Helmut Strom 1.4., Bruno Bürcks 1.4., Theodor Loch 1.4., Richard Steinborn 1.4., Hans-Walter Erckes 1.4., Meinolf Wiczorek 1.4., Elfriede Baumstark 1.4., Armin Wilke 1.4., Günter Graf 1.4., Heinz Scharfenberg 1.4., Bernhard Friedrich 1.4., Karl Bisigo 1.4., Horst Hegger 1.4., Karl-Heinz Krapholz 2.4., Jakob Rütten 2.4., Heinz Berghausen 2.4., Heinz Stammes 2.4., Siegfried Glanert 2.4., Gerd Witt 2.4., Karl-Jakob Schuster 2.4., Hans in het Panhuis 2.4., Hans-Theo Giesen 2.4., Otto van Treeck 2.4., Josef Albers 3.4., Werner Kuliga 3.4., Arthur Wefers 4.4., Gerhard Lück 6.4., Rudi Thiel 9.4., Reinhold Würfel 9.4., Wilhelm Kloht 11.4., Friedrich Peters 11.4., Albert Kraitl 11.4., Josef Haka 12.4., Werner Herrmann 14.4., Walter Camphausen 17.4., Wilhelm Heckes 17.4., Theodor Schumacher 18.4., Charlotte Rinsch 23.4., Hans Moors 24.4., Hans Laakmann 25.4., Josef Hopfeld 3.5., Friedrich Koy 3.5., Walter Schulz 3.5., Franz Kossmann 5.5., Heinz Schaper 7.5., Hans Kronenbusch 7.5., Zeslaus Pohl 8.5., Jürgen Siebert 10.5., Ursula Weist 15.5., Josef Helten 21.5., Dr.-Ing. Gustav Lennartz 23.5., Hans Jacobs 28.5., Wilhelm Kaiser 28.5., Willi Vandelaar 29.5., Kurt Jansen 29.5., Walter Maixner 31.5., Lieselotte Knops 1.6., Josef Kütz 1.6., Helmut Pasch 1.6., Werner Apel 4.6., Georg Gräf 7.6., Karl Gerstel 9.6., Franz Bauer 11.6., Franz Haberland 11.6., Günther Götzen 11.6., Adolf Steinborn 12.6., Peter Claas 12.6., Eugen Kapler 13.6., Johann Kemmerling 13.6., Johannes Schneiders 14.6., Walter Naundorf 14.6., Arthur Götz 15.6., Bruno Krause 18.6., Leo Primassin 20.6., Wilhelm Steves 25.6., Walter Schöps 25.6., Hans Darkow 27.6., Karl Künarsch 29.6., Paul Tepütt 2.7., Eduard Heinemann 2.7., Dr.-Ing. Werner Kirmann 5.7., Karl Heinz Pahlke 6.7., Peter Wellen 6.7., Manfred Melchior 9.7., Werner Krings 9.7., Harold Slater 10.7., Peter Jansen 11.7., Walter Birkmann 15.7., Herbert Sieben 16.7., Willi Faust 23.7., Ferdinand Stotz 26.7., Hans Schmitz 1.8., Hubert Kanter 1.8., Heinz Döbler 3.8., Franz Kalabis 4.8., Herbert Maiwald 6.8., Else Schmidt 7.8., Alfons Freitag 9.8., Wicher Jager 13.8., Kurt Harzbecker 15.8., Walter Jesseit 16.8., Kurt Strehlau 20.8., Franz Piperek 21.8., Hubert Püttmanns 21.8., Hans Pelz 21.8., Gerhard Lattke 23.8., Willi Peters 25.8., Helmut Look 27.8., Wilhelm Forner 30.8., Betriebsabteilung Dahlebrück: Siegfried Hahn 3.4., Heinz Schädel 8.5., Günter Sander 21.5., Kurt Eiden 16.8., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Peter Deitenbeck 1.4., Herbert Mühlhoff 15.6., Georg Hammecke 24.7., Betriebsabteilung Bochum: Werner Neuhaus 2.4., Manfred Krohn 2.5., WERK WITTEN: Karl-Heinz Gerhardt 1.4., Werner Habbecke 1.4., Heribert Kürpick 1.4., Horst Orlenhof 1.4., Paul-Dieter Richter 1.4., Helmut Runde 1.4., Erhard Wohlauf 1.4., Ilse Lohr 1.4., Franz Brandt 2.4., Friedrich Buchholz 2.4., Wolfgang Dölle 2.4., Heinz-Otto Frackmann 2.4., Günter Fuhrmann 2.4., Herbert Grabosch 2.4., Heinz Kemmer 2.4., Hans-Lothar Meesmann 2.4., Manfred Mette 2.4., Peter Nitsche 2.4., Walter Quernheim 2.4., Rolf Richter 2.4., Wilfried Rüschen Schmidt 2.4., Heinz Schlottmann 2.4., Horst Schweitzer 2.4., Willi Simon 2.4., Wilhelm Sondern 2.4., Lorenz Wiesenmüller 2.4., Gustav Stegmann 3.4., Friedrich Wieditz 4.4., Otto Schlein 5.4., Horst Fabian 10.4., Walter Heßberger 10.4., Franz Kessenbrock 11.4., Friedrich Best 13.4., Günter Meyer 13.4., Alfred Deiters 14.4., August Krisp 14.4., Siegfried Kutz 14.4., Paul Brinkmann 16.4., Johann Jordans 16.4., Kurt Müller 16.4., Erwin Bochmann 18.4., Wilfried Fischer 18.4., Reinhard Schürmann 18.4., Emil Böhmer 19.4., Dr. Johann Voltz 1.5., Willi Möllenberg 2.5., Walter Stefanski 2.5., Wilhelm Gerhardt 5.5., Karl-J. Lawnizak 5.5., Heinz Steinkaul 5.5., Kurt Supplieth 5.5., Wilhelm Barth 7.5., Richard Chudzinski 8.5., Josef Siek 9.5., Bruno Krause 10.5., August Roth 11.5., Karl Becker 17.5., Arno Felsberg 17.5., Werner Jackl 17.5., Josef Kujawa 17.5., Gerhard Rüsing 18.5., Alois Sievers 19.5., Heinz Bober Schmidt 21.5., Robert Neubert 21.5., Emil Schrär 22.5., Franz Olszewski 23.5., Heinrich Scheidle 26.5., Erna Lebedzynski 29.5., Herbert Nölker 29.5., Günter Schulte 29.5., Klaus Brosch 1.6., Gerhard Konstandt 1.6., Gerhard Person 1.6., Horst Retzlaff 1.6., Kurt Wenzek 1.6., Wolfgang Stein 2.6., Leonhard Nych 4.6., Helmut Wruck 6.6., Hugo Streckert 8.6., Erich Lasberg 11.6., Willi Bielsky 12.6., Dieter Kirsten 13.6., Kurt Lange 14.6., Heinz Kraushaar 15.6., Johannes Kwiatek 18.6., Paul Schmer 18.6., Kasimir Gatner 19.6., Werner Huth 20.6., Edmund Jäger 20.6., Fritz Lienenbröcker 20.6., Walter Blaser 26.6., Bruno Staschewski 27.6., Otto Schroen 1.7., Ernst Kaatz 3.7., Franz Reiß 3.7., Fritz Schumacher 4.7., Joachim Böttcher 4.7., Albert Weisig 4.7., Adolf-Günter Dunsch 6.7., Herbert Köster 7.7., Herbert Klee 12.7., Walter Lütge-Varney 12.7., Egon Kuhn 16.7., Wilhelm Bauer 18.7., Theo Maise 19.7., Helmut Krüger 20.7., Alfred van der Smissen 24.7., Adolf Mohn 27.7., Herbert Semrau 29.7., Günter Nikodem 30.7., Ernst Schael 1.8., Karl-Heinz Birk 1.8., Ferdinand Fleitmann 3.8., Johannes Hoppe 3.8., Ernst Wittig 8.8., Erich Zahlmann 8.8., Karl Wippermann 9.8., Karl-Heinz Tilbeck 15.8., Alfred Besmehn 21.8., Werner Dingenthal 21.8., Karl-Heinz Lübeck 21.8., Heinrich Cremer 23.8., Kurt Mitze 24.8., Heinrich Neuhaus 24.8., Hermann Kiffmeier 25.8., Reinhard Kretzmer 25.8., Günter Schierl 27.8., Heinz Hupp 27.8., Karl-Heinz-Preuß 27.8., Emil Dümpelmann 28.8., Helmut Saure 28.8., Zweigbetrieb Wengern: Karl-Heinz Meseck 8.5., Günter Weber 22.5., Eugen Bosselmann 13.7., Friedrich Ebersold 21.8., WERK DORTMUND: Walter Freit 2.4., Raymund Lahme 2.4., Werner Strücker 2.4., Lothar Neuwinger 2.4., Hans Kramer 2.4., Walter Milo 2.4., Siegfried Rautenberg 2.4., Arthur Bell 2.4., Dieter Rosinski 2.4., Egon Reinhardt 2.4., Hertha Tetzl 16.4., Margarete Kombrink 4.5., Günter Zacharias 10.5., Willi Pretzel 15.5., Gerhard Geldmacher 19.5., Paul Kohl 21.5., August Haxter 21.5., Manfred Baumeister 26.5., Gottfried Tengler 29.5., Kurt Schwarz 8.6., Alfred Krüger 11.6., August Schmidt 25.6., Heinz Grote 10.7., Heinz-Günter Meese 1.8., Paul Schulze 6.8., GESCHÄFTSSTELLE FRANKFURT: Christine Hufer 10.4., GESCHÄFTSSTELLE HANNOVER: Lisa Meyer 1.7., WÄLZLAGER-ROHR AKTIENGESellschaft: Fritz Perschke 9.4., Peter Driessen 18.6., Friedrich Wernecke 18.6., August Volk 20.6., Peter Künkels 23.7., Rudolf Müller 28.8., Michael Tofil 30.8.!



Dr. Heinz Seidel,
Geschäftsführer
der Hans-Böckler-
Gesellschaft und
Arbeitnehmervertreter
im TEW-Aufsichtsrat

25 Jahre Montan- mitbestimmungsgesetz

Am Morgen des 10. April 1951 herrscht im Deutschen Bundestag Hochspannung. Monate-, ja jahrelang hat die Diskussion um ein Mitbestimmungsgesetz die Öffentlichkeit bewegt. Heute soll es in dritter Lesung beraten und verabschiedet werden. Mitbestimmung war die große Reformidee der deutschen Nachkriegsgesellschaft; Mitbestimmung — dieses Wort ist seit Ende 1950 nicht mehr aus den Schlagzeilen der Presse gewichen.

Zur Vorgeschichte

Seit 1947 gibt es die Mitbestimmung in den nach den Gesetzen 27 und 75 der alliierten Besatzungsmacht aus den Konzernbindungen „entflochtenen“ Eisen- und Stahlunternehmen; zunächst ohne gesetzliche Grundlage, aber im Einvernehmen mit den Konzernvertretern, den Gewerkschaften und der von den Alliierten eingesetzten deutschen Stahltruhändlervereinigung. Hans Böckler hatte die gewerkschaftliche Zustimmung zur Entflechtung davon abhängig gemacht, daß die Forderung der Gewerkschaften nach Mitbestimmung erfüllt werde. Um die „lebensgefährliche Amputation“ ihrer Industrie durch Entflechtung und Demontage zu vermeiden, wandten sich Repräsentanten der Montankonzerne hilfesuchend, die Mitbestimmung anbietend, an die Gewerkschaften. Diese waren nicht nur Arbeitnehmer-Organisation, sondern damals auch politische, von der Nazi-Vergangenheit unbelastete Autorität. Um die Erhaltung dieser Mitbestimmung und ihre Übertragung auch auf den Bergbau geht es an diesem 10. April. Zum ersten Male soll in Deutschland Mitbestimmung in einem Gesetz rechtlich verankert werden.

Geltung und Inhalt des Gesetzes

Nach vielstündiger, heftiger Debatte, an der sich Abgeordnete aller Fraktionen beteiligten, wird abgestimmt. Obwohl sich der Widerstand der Unternehmer und ihrer wieder gegründeten Verbände gegen die Mitbestimmung seit 1947 ständig verstärkt hatte, erhält das Mitbestimmungsgesetz eine überwältigende Mehrheit: nur etwa 50 von fast 500 Abgeordneten stimmen dagegen, wenige enthalten sich der Stimme. Am 19. April stimmt auch der Bundesrat einstimmig zu, am 21. Mai 1951 tritt das Montan-

mitbestimmungsgesetz in Kraft, im Kern die freiwilligen Regelungen von 1947 übernehmend.

Unter das Gesetz fielen acht Konzern-Dachgesellschaften, 32 Stahl- und 57 Bergbau-Unternehmen. Die Aufsichtsräte werden paritätisch, d. h. jeweils zur Hälfte mit Kapital- und Arbeitnehmervertretern — zum Teil betrieblichen, zum Teil außerbetrieblichen — besetzt. Ein sogenannter neutraler Mann — je nach Größe des Aufsichtsrates auch als 11., 15. oder 21. Mann bezeichnet — stellt sicher, daß sich nach fehlgeschlagenen Einigungsversuchen bei Abstimmungen eindeutige Mehrheiten ergeben. In den Vorständen der Unternehmen wird die Funktion des „Arbeitsdirektors“ geschaffen. Damit tritt in die Unternehmensleitung neben den technischen und kaufmännischen Direktor gleichberechtigt ein vom Vertrauen der Arbeitnehmer getragenes, für das Personal- und Sozialwesen zuständiges Vorstandsmitglied ein.

Warum Montanindustrie?

Es war kein Zufall, daß sich das politische Interesse nahezu aller gesellschaftlich bedeutsamen Gruppierungen nach dem verlorenen Kriege, dem Erlebnis des totalen Zusammenbruchs und der Beendigung der Hitler-Diktatur zunächst mehr auf die Montanindustrie als auf jeden anderen Bereich der Wirtschaft richtete.

Sie stand in dem nicht unberechtigten Ruf, sozialpolitisch ein Hort des Herrn-im-Hause-Standpunktes mit einerseits autoritären Führungsmethoden und andererseits patriarchalischem Wohlfahrts- und Fürsorgedenken zu sein. Wirtschaftspolitisch haftete ihr das Odium an, ein natürliches, unzerbrechliches Monopol innezuhaben und damit eine Bastion wirtschaftlicher Macht zu bilden, deren Ausübung in den Händen weniger lag und deren Einfluß weit über den Bereich von Kohle und Eisen hinausreichte. Die weitere Bedeutung der Montanindustrie ergab sich ferner aus ihrer Rolle für die nationale Rüstungspolitik. Ihr Bild war von Namen wie Krupp, Stinnes und Thyssen geprägt.

Gründe dieser Art und ihr Charakter als „Schlüsselindustrie“ — eine inzwischen verlorene Eigenschaft — waren es, die die Montanindustrie mit ihren „Konzernen an Rhein und Ruhr“ nach Auffassung aller Parteien, der Gewerkschaften, aber auch der Kirchen für einen grundlegenden Eingriff reif machten. Dabei erschien die Einführung der qualifizierten Mitbestimmung vielen als ein Minimalprogramm; ihnen wäre die Sozialisierung lieber gewesen.

Ziele und Auswirkungen der Mitbestimmung

Es ging bei der Mitbestimmung vor allem um zwei Zielvorstellungen:

- ☐ Verbesserung der Lebenslage der Belegschaften in materieller und immaterieller Hinsicht und
- ☐ Kontrolle jener wirtschaftlichen Macht, die sich vor allem in den Leitungs- und Entscheidungsgremien der montan-industriellen Großwirtschaften auf Grund ihrer Kapitalstärke und ihrer personellen Verflechtungen kumulierte.

Hat nun das Gesetz wirklich jene Erwartungen erfüllt, die die Arbeitnehmerschaft, die Gewerkschaften und wohlwollende Politiker bei seiner Verabschiedung gehegt hatten?

Die Antwort auf diese Frage kann an dieser Stelle nur als Skizze und in Stichworten gegeben werden.

- Entscheidungsfindung, Willensbildung und Beschlußkontrolle vollziehen sich durch die Mitbestimmungsträger (Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat, Arbeitsdirektor, Betriebsrat) anders als ohne Mitbestimmung.
- Die Unternehmensleitungen fallen ebenso wie ohne Mitbestimmung unabhängig, elastisch und fachlich versiert ihre gemeinsamen Entscheidungen. Allerdings sind sie nunmehr in gleicher Weise von der Arbeitnehmer- und Kapitaleseite in ihrer Leitungsaufgabe legitimiert.

- Die Träger der Mitbestimmung sorgen dafür, daß bei Planungen und Entscheidungen im Unternehmen soziale und humane Gesichtspunkte gleichrangig und gleichzeitig neben technische Effektivitätserwägungen und kaufmännische Rentabilitätserwägungen treten.

- Da über strittige Fragen zwischen Vorstand, Anteilseigner- und Arbeitnehmerseite vorher, oft in langen Verhandlungen debattiert und eine einheitliche Auffassung — in der Regel ein Kompromiß — erzielt wurde, sind KampfAbstimmungen im Aufsichtsrat selten geblieben.

- Die Einflußmöglichkeiten der Montan-Betriebsräte in Hinsicht vor allem auf ihre Schutz-, Überwachungs- und Gestaltungsfunktion sind größer als nach dem für sie geltenden Betriebsverfassungsgesetz. Diese Tatsache beruht insbesondere auf Existenz und Aufgabenstellung des Arbeitsdirektors sowie auf dem Gewicht der Arbeitnehmerseite des Aufsichtsrats, dem auch Betriebsratsmitglieder angehören. So wird z. B. im Aufsichtsrat mehr als früher über Belegschaftsfragen gesprochen; selbst über Probleme, die vom Betriebsverfassungsgesetz her lediglich Betriebsrat und Vorstand betreffen.

- Je unmittelbarer und einschneidender die Belange der Belegschaften von unternehmenspolitischen Entscheidungen betroffen wurden, desto intensiver und umfangreicher sind die Einwirkungen der Mitbestimmung. Die Unternehmenspolitik hat sich unter dem Einfluß der Mitbestimmungsrepräsentanten tendenziell vom Prinzip der Gewinnmaxi-



mierung zum Prinzip sozialer Bestgestaltung hin verändert. Ihr Einfluß hat sich vor allem auf die Gebiete der Lohn-, Beschäftigungs- und Sozialpolitik ausgewirkt.

● Das bedeutet nicht eine Abdrängung der Mitbestimmung aufs „Nur-Soziale“, sondern einen Einfluß auf die Unternehmenspolitik im Sinne einer gewollten und immer notwendig bleibenden Tendenz. Vergangenheit und Gegenwart haben bewiesen, daß Anpassungs-, Stabilitäts- und Entwicklungsmaßnahmen der Unternehmen bei Struktur-, Konjunktur- und Marktveränderungen es besonders notwendig machen, deren humane und soziale Folgewirkungen gleichrangig und gleichgewichtig mit technischen Nutzerwägungen und kaufmännischen Ertragsüberlegungen zu berücksichtigen. Diese Tatbestände werden neben zahlreichen anderen empirisch-soziologischen Untersuchungen auch durch den Bericht der sogenannten Mitbestimmungskommission bestätigt. Die Sachverständigenkommission wurde im Auftrag der damaligen „Großen Koalition“ am 24. 1. 1968 unter Leitung des heutigen CDU-Generalsekretärs, Prof. Kurt Biedenkopf, zur Auswertung der bisherigen Mitbestimmungserfahrungen gebildet. Sie stellt in ihrer 1970 vorgelegten Abschlußarbeit (auch genannt: Biedenkopf-Bericht) u. a. fest:

● „Die Arbeitnehmervertreter bestimmen die Unternehmenspolitik vor allem unter dem Gesichtspunkt der bestmöglichen Gestaltung sozialer Interessen mit. Dabei werden von ihnen niemals die Existenz- und Wachstumsbedingungen des Unternehmens außer acht gelassen. Diese Feststellung wurde auch von den befragten Vorstandsmitgliedern und Aufsichtsratsvorsitzenden bestätigt.“

Ziele erreicht?

Zweifellos hat die Mitbestimmung im Rahmen der Vorstellungen des ersten Zieles, der Lebenslageverbesserung, Beträchtliches erreicht: sei es im materiellen Bereich (z. B. gerechtere Entgeltsysteme, relative Arbeitsplatzsicherung bzw. Härteregeleungen, bessere Alterssicherung als andere Branchen vor dem Betriebsrentengesetz); sei es in immaterieller, geistig-seelischer Hinsicht (etwa Formen geregelter Konfliktaustragung, Schutz vor Willkür der Vorgesetzten, Öffnung der Beschwerdewege, neue Formen der Menschenführung, verbesserte Aufstiegschancen, vermehrte Aus- und Fortbildungsmaßnahmen, mehr Sicherheit am Arbeitsplatz, umfangreichere Informations- und Kommunikationsmöglichkeiten). Allerdings werden viele dieser Verbesserungen gerade von jüngeren Beschäftigten als Selbstverständlichkeiten betrachtet, da ihnen weder das Früher noch das Gestern bekannt sind.

Wie verhält es sich mit dem zweiten Mitbestimmungsziel, der Kontrolle wirtschaftlicher Macht und vor allem der Möglichkeiten ihres Mißbrauchs? Ohne Zweifel hat die Mitbestimmung Macht und Herrschaft der Unternehmensleitungen gegenüber der Belegschaft — also nach innen — über-

wachen und beeinflussen können. Zweifel dagegen sind angebracht gegenüber der Kontrolle jener Machtmöglichkeiten, die auf Arbeits- und Warenmarkt, auf Parlamente und Regierungen, auf politische und gesellschaftliche Willensbildung — also nach außen — wirken. Aber damit ist auch eine Mitbestimmung, die lediglich auf Betriebs- und Unternehmensebene fixiert ist, überfordert.

Es ist der Hinweis nicht ohne Reiz, daß nach einem Vierteljahrhundert Montanmitbestimmungsgesetz am 1. Juli 1976 ein Gesetz in Kraft tritt, das vom Gesetzgeber als Mitbestimmungsgesetz bezeichnet wird und für die Großunternehmen der übrigen Wirtschaft gilt. Da es der Arbeitnehmerschaft weit schwächere Einflußmöglichkeiten als die Montanmitbestimmung bietet, wird man seine Auswirkungen abwarten müssen.

ATH-Hauptversammlung



Es war die 22. ordentliche Hauptversammlung der ATH, zu der sich Aktionäre, Aufsichtsrat und Vorstand des Unternehmens in der Duisburger Mercatorhalle am 30. April trafen. „Bewährungsprobe in neuer Struktur“ hieß das Leitthema des Lageberichts, den ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann erstattete. „Bewährungsprobe bestanden“, das wurde zwar nicht ausgesprochen, jedoch mit vielen Fakten untermauert. Der Redner wies darauf hin, daß an dem in der Zeit des Konjunktureinbruchs erzielten „befriedigenden Ergebnis“ alle großen Bereiche der Thyssen-Gruppe positiv beteiligt waren: Stahl und Edelstahl, Verarbeitung, Handel und Beteiligungsgesellschaften. Dr. Spethmanns Fazit zu den Bilanzen, Gewinn- und Verlustrechnungen: „Auch unser Unternehmen hat Federn lassen müssen. Dennoch können wir insgesamt einen befriedigenden Abschluß vorlegen.“ Er nannte zu Anfang seines Berichtes drei Faktoren, die positiv zu dem Ergebnis beigetragen haben: Durch den Zusammenschluß mit Rheinstahl und der damit erreichten größeren Unternehmensspannweite sei ein besserer konjunktureller Risikoausgleich ermöglicht worden. Durch die Neuordnung zusammengehörender Bereiche in der Gruppe sei es den Einzelunternehmen erleichtert worden, mit den Schwierigkeiten der Rezession fertig zu werden. Und schließlich biete die große Thyssen-Gruppe gute Möglichkeiten zur Flexibilität, zum schnellen Reagieren auf Nachfrageeinbrüche.

Die Thyssen-Gruppe konnte in den zwei zurückliegenden Jahren ihre Eigenkapital-

basis verbessern. Dr. Spethmann betonte in der Versammlung, es sei festes Ziel, diese Basis in der Zukunft weiter zu verstärken. Dazu soll auch das von Vorstand und Aufsichtsrat vorgeschlagene und von der Versammlung gebilligte neue genehmigte Kapital in Höhe von 300 Mio. DM dienen, das Voraussetzung für eine Barkapitalerhöhung ist.

Nach seinem Bericht über das vergangene Geschäftsjahr leitete Dr. Spethmann zur Betrachtung der gegenwärtigen Situation und zu den Erwartungen für die nächsten Monate über: „Inzwischen liegen sechs Monate des neuen Geschäftsjahres hinter uns. Der Start war zunächst schwierig. Abgerechnet wird bei uns am 30. September — und bis dahin wird sich nach unserer Überzeugung noch manches weiter zum Besseren wenden.“

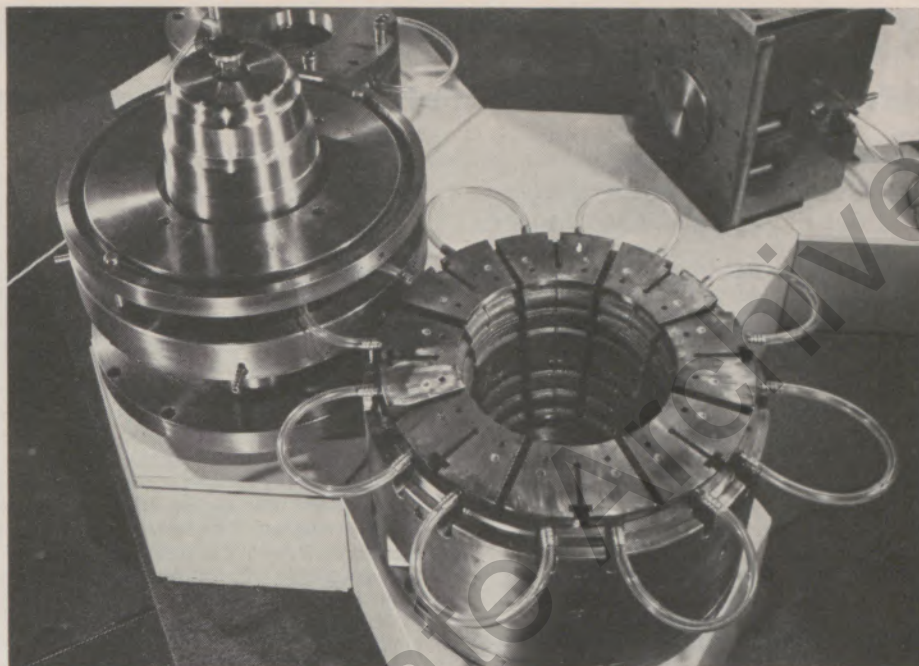
Nach dem „schwersten konjunkturellen Rückschlag der Nachkriegszeit“ sei nun nach Produktion und Auftragseingang auch der Tiefpunkt im Umsatz überwunden. Während der Kundenumsatz in den ersten drei Monaten des neuen Geschäftsjahres im Monatsdurchschnitt nur 1,5 Mrd. DM erreicht habe, sei er im zweiten Quartal auf 1,7 Mrd. DM angestiegen. Auch die Voraussetzungen für bessere Erträge hätten sich seit einigen Wochen deutlich gebessert. Dr. Spethmann: „Die jüngsten Daten über Geschäftsklima und Auftragseingänge bestätigen die Eigendynamik, die in jeder konjunkturellen Entwicklung steckt. Im Abschwung ging es schneller und tiefer nach unten, als allgemein erwartet worden war; jetzt könnte es um so rascher nach oben gehen.“



Die Kunststoffindustrie ist einer der wachstumsstärksten Industriezweige. Im letzten Jahrzehnt hat sich die deutsche Produktion auf rd. 6,3 Mio. t nahezu vervierfacht. Diese Entwicklung wird von den „Stahlleuten“ oft mit Skepsis beobachtet, denn Kunststoff gilt als einer der bedeutendsten „Wettbewerbswerkstoffe“. Allzu leicht wird dabei aber übersehen, daß zur Herstellung dieser Kunststoffe stahl- und vor allem edelstahl-intensive Verarbeitungsmaschinen erforderlich sind.

So wurden in der BRD 1975 für rd. 1,8 Mrd. DM Kunststoffverarbeitungsmaschinen produziert. Das entspricht einem Gewicht von knapp 100 000 t. Von den hierfür verwendeten Werkstoffen waren etwa 13 000 t legierter Werkzeugstahl, der zu einem großen Anteil in den Werken der Thyssen Edelstahlwerke AG hergestellt wird. Von der gesamten Produktion an Kunststoffmaschinen entfielen rd. 28 % auf Spritzgußmaschinen, 14 % auf Schneckenpressen (Extruder), 10 % auf mechanische und hydraulische Pressen und 5 % auf Hohlkörperblasmaschinen. Hierfür und für andere Typen wie Kalandrier, Mischer, Knetzer, Zerkleinerungsmaschinen oder Tiefziehmaschinen hat TEW eine breite Palette von Sonderstählen entwickelt. Sie werden bei hohen mechanischen, chemischen und thermischen Beanspruchungen an nahezu allen Stellen eingesetzt, an denen Kräfte auf den zu bearbeitenden oder zu formenden Kunststoff ausgeübt werden.

Die Werkzeugstähle zeichnen sich je nach ihrer chemischen Zusammensetzung aus durch gute Bearbeitbarkeit oder Kalteinsenfähigkeit, Korrosionsbeständigkeit und beste Polierfähigkeit, geringste Maßänderung bei der Wärmebehandlung, hohe Verschleißfestigkeit und Druckfestigkeit bei ausreichender Zähigkeit, um nur die wichtigsten Merkmale zu nennen. Die chemische Zusammensetzung der gebräuchlichsten und universell verwendbaren Stähle für den Kunststoff-Formenbau ist in der nebenstehenden Zusammenstellung wiedergegeben.



Die gleichmäßige und vorzügliche Qualität der Werkzeugstähle wird bei TEW durch festgelegte Erzeugungsrichtlinien und sorgfältige Kontrollen in allen Verarbeitungsstufen sichergestellt.

Ihre schnelle Verfügbarkeit ist durch eine umfangreiche Lagerbevorratung in allen gebräuchlichen Abmessungen nicht nur in Deutschland, sondern in ganz Europa gegeben. Die Werkzeugstähle sind, nicht nur in schwarz gewalzt oder geschmiedeter, sondern auch in allseitig bearbeiteter Ausführung lieferbar. Stäbe oder Platten werden je nach Anforderung in gefräster oder geschliffener Ausführung mit engsten Toleranzen geliefert. Diese Erzeugungsform ergänzt sinnvoll die für die Kunststoffverarbeitung eingesetzten Normwerkzeuge.

Die Kunststoffindustrie rechnet damit, daß der Entwicklungsschwerpunkt in den nächsten zehn Jahren weniger darin liegen wird, völlig neue Produkte zu schaffen, als vielmehr die bekannten Produkte den wachsenden Anforderungen an Verarbeitbarkeit und Gebrauchseigenschaften anzupassen. Dabei dürfte sich die Tendenz zur Verwendung höherwertiger Kunststoffe verstärkt fortsetzen, da mit steigender Rohstoffknappheit und wachsendem Umweltbewußtsein die Forderung nach Langlebigkeit an Bedeutung gewinnt. Die Thyssen Edelstahlwerke AG wird mit ihren Edelstählen für die Kunststoffverarbeitung diesen Fortschritt verwirklichen helfen.

TEW-Marke	Kurzbenennung	Chemische Zusammensetzung							
		Richtwerte in %							
		C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	S
Einsatzstähle									
THYROPLAST	2162	21 MnCr 5	0,21	—	1,3	1,2	—	—	—
THYROPLAST	2341	X 6 CrMo 4	0,04	—	—	3,8	0,5	—	—
THYROPLAST	2764	X 19 NiCrMo 4	0,19	—	—	1,3	0,2	4,1	—
Vergütete Stähle									
THYROPLAST	2312	40 CrMnMoS 8 6	0,40	—	1,5	2,0	0,2	—	0,1
THYROPLAST	2347	X 40 CrMoVS 5 1	0,40	1,0	—	5,2	1,3	—	1,0
THYROPLAST	2711	54 NiCrMoV 6	0,55	—	0,7	0,7	0,3	1,7	0,1
Korrosionsbeständige Stähle									
THYROPLAST	2083	X 40 Cr 13	0,40	—	—	13,0	—	—	—
THYROPLAST	2316	X 36 CrMo 17	0,36	—	—	16,5	1,2	—	—
Durchhärtende Stähle									
THYROTHERM	2344	X 40 CrMoV 5 1	0,40	1,0	—	5,2	1,3	—	1,0
THYRODUR	2080	X 210 Cr 12	2,00	—	—	12,0	—	—	—
THYRODUR	2718	55 NiCr 10	0,55	—	—	0,7	—	2,8	—
THYRODUR	2767	X 45 NiCrMo 4	0,45	—	—	1,4	0,3	4,0	—
THYRODUR	2842	90 MnCrV 8	0,90	—	2,0	0,3	—	—	0,1
Nitrierstahl									
THYROPLAST	2895	34 CrAlNi 7	0,35	—	0,5	1,7	0,2	1,0	—
Martensitaushärtbarer Stahl									
THYRODUR	2706	X 3 NiCoMo 18 8 5	max.	—	—	—	5,0	18,0	—
Formrahmen-Stahl									
THYRODUR	1730	C 45 W 3	0,45	0,3	0,7	—	—	—	—

Die Geschichte des Eisens (II)

Mehr eine Plauderei als eine historische Betrachtung

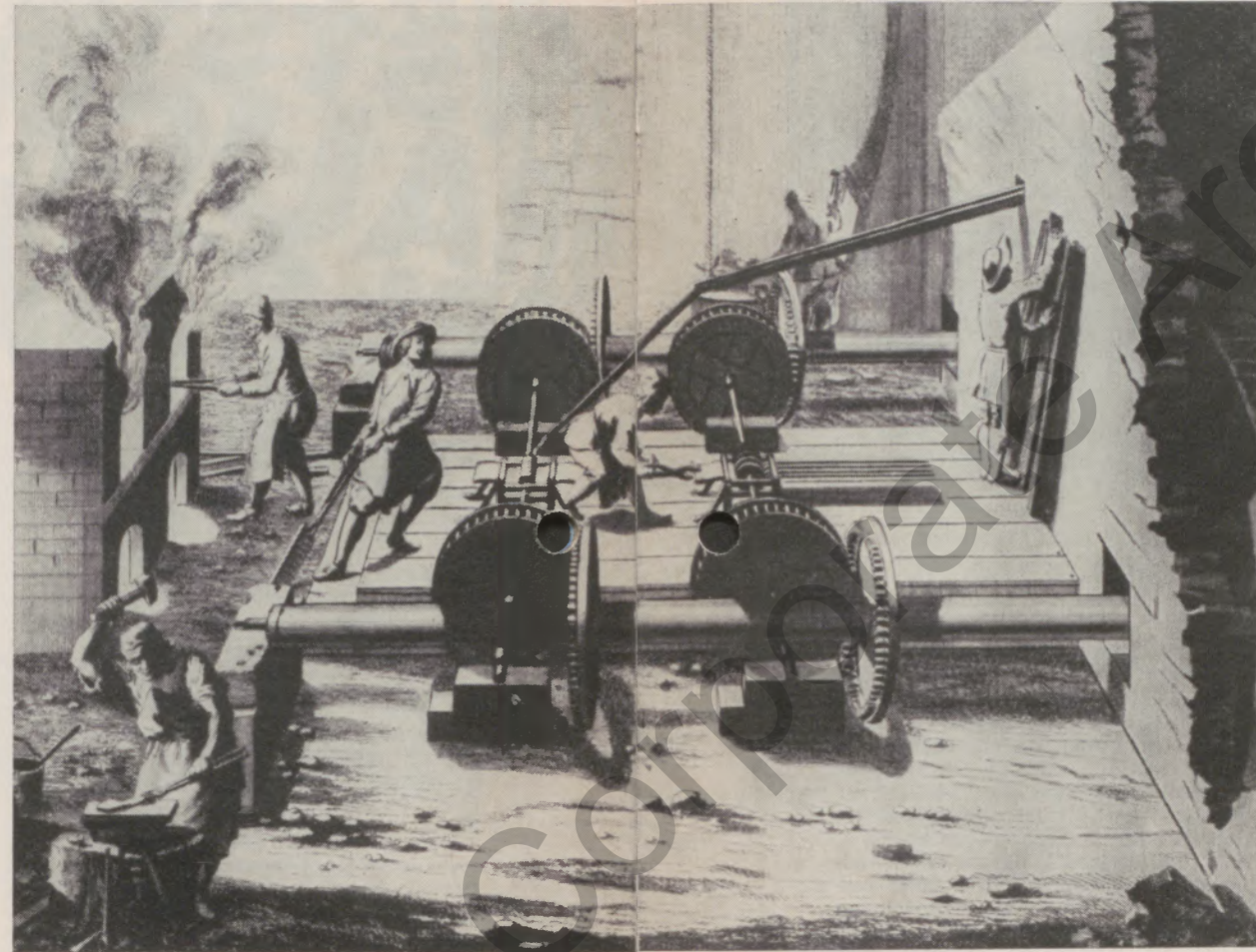
Wie sich die Wissenschaft der Eisenerzeugung bemächtigte und das Flußeisenzeitalter begann

Bis in die 80er Jahre des 18. Jahrhunderts hatte sich der Mensch damit begnügt, aufgrund seiner Beobachtung und Erfahrung der Natur das Eisen mit Feuer — sprich Holzkohle — und Wind abzugewinnen und aus diesem Eisen auch Stahl zu erzeugen. Hierbei erreichte er unterschiedliche Härteabstufungen, von der Härte, bei der „man kaum weich Holz hauen kann“, bis zu der Härte, „bey welcher es Glas schneidet“. Allerdings: Der Mensch wußte nicht, wieso ihm das so prächtig gelang. Mit dem Rennfeuer beginnend, mit dem er täglich 20 bis 30 kg schmiedbares Eisen erzeugte, kam er Ende des 13. Jahrhunderts zum Hochofen, der ihm zunächst 300 kg, dann um das Jahr 1800 bis zu 1600 kg Roheisen erbrachte, aus dem gut 1000 kg geschmiedetes Eisen im nachfolgenden Frischprozeß gewonnen wurden.

Und nun machen wir einen Sprung von zunächst ca. 80 Jahren: 1862 veröffentlichte der Engländer John Percy — seines Zeichens Professor der Metallurgie — ein Buch mit dem Titel „Eisenhüttenkunde“. In deutscher Sprache erschien es 1864. Warum greifen wir auf England zurück? Nun, England war zu dieser Zeit das führende Land der Eisen- und Stahlerzeugung. Im Jahre 1860 gab es dort über 580 Hochöfen, die bei einer durchschnittlichen Tageserzeugung von rd. 20 t Roheisen die Hälfte der Weltroheisenerzeugung erbrachten, nämlich 3,75 Mio. t im Jahr, von denen 3,3 Mio. t in 2700 Puddelöfen zu schmied- und walzbarem Eisen umgewandelt wurden. Trotzdem: welch bescheidene Zahlen, gemessen an der 1975 erbrachten Weltroheisenerzeugung von über 600 Mio. t! Von England gingen bei einem solch hohen Leistungsstand der Eisenindustrie auch die vielfältigsten Impulse auf dem immer breiter werdenden Gebiet der Technik aus. Denken wir nur an das Tiegelschmelzverfahren (1744 in England entwickelt), dessen „Geheimnis“ endlich gelüftet werden konnte und 1802 in der Schweiz sowie 1812 in Deutschland zur Anwendung kam. Denken wir auch an die neue Energieform, die Dampfkraft, die — in England entwickelt — ab 1800 in Deutschland verwendet wurde. Oder die Dampfeisenbahn: sie wurde 1825 in England, 1830 in Belgien, 1835 in Deutschland als öffentliches Verkehrsmittel eingesetzt. Der mit Koks betriebene Hochofen fand in England bereits in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts allgemein Eingang, ab 1796 — allerdings sehr zögernd — auch in Deutschland; ab 1829 wurden diese Hochöfen mit Heißwind betrieben. Denken wir an das Puddelverfahren, das in England 1784 zur Betriebsreife gelangte und vier Jahrzehnte geheimgehalten wurde. Dank seiner oxydierenden Flammenführung gestattete dieses Verfahren, mit Steinkohlenfeuerung 150 kg in einem flachen Herdofen erschmolzenes Roheisen innerhalb einer Stunde auf einmal in Eisen — allerdings nur in teigigem

Zustand — zu verwandeln. Hierbei war ein ständiges Umrühren mit menschlicher Muskelkraft notwendig. Dieser wesentlich verbesserte Frischprozeß wurde 1824 in Deutschland eingeführt, er machte bei erheblich höherer Stundenleistung von der teurer werdenden Holzkohle unabhängig. Die 150 kg teigiges, schmiedbares, aber noch sehr stark von Schlacken durchsetztes Eisen wurden in einzelne „Luppen“ von je 20 bis 30 kg Gewicht aufgeteilt, die gegebenenfalls im „Schweißofen“ nochmals erhitzt und entweder einzeln ausgeschmiedet oder auch zusammengeschweißt wurden zu größeren Stücken — zu „Paketen“ — auf Walzwerken, die eigens dafür entwickelt werden mußten. Der Hüttenmann „freute“ sich, wenn dann die noch vorhandene Schlacke glühend abtropfte bzw. sichtbar beim Schmieden oder Walzen ausgequetscht wurde; so jedenfalls ist es nachzulesen in einem zeitgenössischen deutschen Bericht aus dem Jahre 1850!

Das waren die äußeren Etappen der Eisenerzeugung. Erinnern wir uns aber auch an die Fortschritte in der Chemie. Man kannte — bis Sven Rinman — nur wenige Metalle und Elemente, einige Säuren und Laugen sowie deren Eigenschaften. Dieses Wissen reichte nicht aus, um die Vorgänge bei der Eisenerzeugung und der Behandlung des gewonnenen Eisens sowie dessen Eigenschaften aus „Stahl“ zu erklären. Das wurde schlagartig anders, als der Schwede Wilhelm Scheele 1777 befand, daß die Luft ein Gemisch sei aus „verdorbener Luft, die zu Nichts nütze“, und aus „Feuerluft, zur Verbrennung und zum Atmen notwendig“. Der Engländer John Priestley erkannte im selben Jahr diese „Feuerluft“ als Sauerstoff, und der Franzose Antoine Lavoisier erklärte dann 1778 die Vorgänge bei der Reduktion der Eisenerze im Hochofen und die Oxydation der Begleitelemente beim Frischen, Vorgänge, die der Hüttenmann schon seit Jahrhunderten beherrschte, aber nicht zu deuten wußte. Diesen drei Männern wird auch heute noch zuerkannt, daß sie „ein neues Zeitalter der Chemie“ einleiteten. Und nun ging es Schlag auf Schlag mit den Fortschritten in der Chemie. Aus der Fülle der Erkenntnisse und Beobachtungen wollen wir nur die wichtigsten erwähnen. So wurde erkannt, daß Mangan ein beständiger Begleiter des Eisens ist (1781), daß ein zu hoher Schwefelgehalt im Eisen für den Rotbruch verantwortlich ist (1782), daß ein zu hoher Phosphorgehalt Ursache des Kaltbruches ist (1785), daß Kohlenstoff verantwortlich für die „Umwandlung des Eisens in Stahl“ ist (1786), daß Silizium die gleiche Rolle als Begleiter des Roheisens spielt wie Mangan (1810), daß Eisen mit Sauerstoff Verbindungen verschiedener Sauerstoffgehalte bildet, wodurch auch das verschiedene Verhalten der Eisenerze beim Reduktionsprozeß im Hochofen erklärt wurde (1810). Inzwischen waren weitere Elemente — darunter die Metalle Chrom, Kobalt, Titan, Wolfram, Molybdän — aufgefunden worden, was John Dalton (England) 1808 veranlaßte, ein periodisches System von 37 Elementen aufzustellen.



Bereits 1800 war nachgewiesen worden, daß der Kokeinsatz im Hochofen nicht allein zur Erzielung der Schmelzwärme notwendig ist, sondern daß sein Kohlenstoffgehalt zur Reduktion der Eisenerze herangezogen wird, wobei gleichzeitig wiederum Kohlenstoff vom Eisen in verschiedener Bindungsform aufgenommen wird. Dabei entsteht Roheisen mit weißem und grauem Bruchaussehen.

Die Chemiker richteten in der Folgezeit ihr Augenmerk auf alles, was im Eisenhüttenwesen anzutreffen ist: Eisenerze, Zuschläge, Roheisen, Schlacke aus dem Hochofen, den Frisch- und Schmiedefeuern, die Eisen- und Stahlerzeugnisse usw., so daß man etwa seit 1820 zu Möllerberechnungen übergehen konnte. Die wissenschaftliche Grundlage der Eisenverhüttung und -verarbeitung war gelegt. 1838 gelang die erste Gichtgasanalyse, welche die bisher erarbeiteten Vorstellungen über die Vorgänge im Hochofen bestätigte. Die nachfolgenden Jahre unseres betrachteten Zeitabschnittes brachten ständig neue, bessere und einfachere Methoden zur Bestimmung einzelner Elemente. Der deutsche Eisenhüttenmann — obwohl nicht immer so recht erbaut von diesem „Gelehrtenkram“ — war in chemischer Hinsicht „up to date“, als in den 50er Jahren des vorigen Jahrhunderts eine wahre Flut von neuen Eisenhüttenwerken

Bild 4:
Walz- und Schneidewerk zum Flachwalzen
von Eisen und Aufschneiden in Stäbe
(Zeichnung aus dem Jahre 1734)

äußert worden, daß das Eisen verschiedene „allotropische Zustände“, d. h. andersartige Zustandsformen bei der Erhitzung und Abkühlung, haben müßte, wenn man seine manchmal so entgegengesetzten Eigenschaften verstehen wolle. Trotzdem blieben die Erkenntnisse von den Vorgängen innerhalb des Eisens bei Erwärmung, Erkaltung aus der Hitze, beim Anlassen usw. so gering, daß sich John Percy zu folgendem Stoßseufzer veranlaßt sah: „Die Chemie des Eisens ist, trotz aller der neueren Zeit angehörnden Forschungen, noch sehr unvollkommen, ja selbst manche elementaren Zweige dieses Gegenstandes sind noch außerordentlich dunkel!“ Mit „Chemie des Eisens“ meinte er die Vorgänge bei der Roheisen-, Eisen- und Stahlerzeugung sowie die inneren Vorgänge, die das Eisen bzw. der Stahl bei einer nachfolgenden Warmbehandlung durchzumachen schienen.

Um bei John Percy und seinem Buch zu bleiben: Er sagt merkwürdigerweise noch gar nichts über das „Bessemerv Verfahren“, aus, das 1855 erstmals in England erprobt wurde, seit 1858 in Schweden und 1862 gleich in zwei Werken in Deutschland für die Eisenerzeugung Eingang fand. Was nun hatte der Engländer Henry Bessemer vollbracht?

Aus heutiger Sicht gesehen, hat er das Zeitalter des flüssigen Eisens und damit das der Massenstahlerzeugung eröffnet. Und wie hat er es gemacht? Beim Einschmelzen von Roheisen in einem kleinen Herdofen machte Henry Bessemer eine Beobachtung, die ihn veranlaßte, Luft durch ein Eisenrohr in das flüssige Roheisen zu blasen, das er in einen 5-kg-Tiegel gefüllt hatte. Und siehe da, die Temperatur stieg an, weil — wie nunmehr nachgewiesen werden konnte — zunächst Silizium und Mangan oxydierten („verbrannten“) und in die Schlacke übergingen, anschließend fand die Verbrennung des Kohlenstoffs statt. Die durch diese Verbrennung freierwerdende Wärme reichte aus, um das Eisen trotz seines viel höher liegenden Schmelzpunktes so flüssig zu halten, daß es in Blöcke vergossen werden konnte. Das mag Henry Bessemer selbst erstaunt haben. Heute wissen wir, daß 1 % Silizium im flüssigen Roheisen durch die Oxydation („Verbrennung“) eine Temperatursteigerung von 100° C bewirkt, Mangan eine solche von 46° C. Wenn also im Roheisen ein Siliziumgehalt von 2 % und ein Mangangehalt von 2 % vorhanden sind, dann ergibt das eine Temperatursteigerung von rd. 300° C. Diese ist ausreichend, um die Schmelztemperatur des Eisens spielend zu überholen und genügend Übertemperatur für weitere Schmelzbehandlungen und vor allem zum Abgießen der Blöcke zu erhalten.

Nun darf man sich mit Recht fragen: Warum wurde diese Überhitzung beim bisher ausgeübten Frischen und Puddeln denn nicht erreicht? Es ist zu beachten, daß die Oxydation von Silizium und Mangan sich über einen wesentlich längeren Zeitraum erstreckt. Wir erinnern uns, daß beim Flammofenfrischen 20 bis 30 kg teigiges

Eisen, beim Puddeln etwa 150 kg Eisen in einer Stunde erzeugt wurden. Dieser Zeitraum ließ den „Temperaturgewinn“ nicht zur Auswirkung kommen gegenüber dem „Verblasen“ bis zum kohlenstoffarmen Eisen, das in 15 bis 20 Minuten vor sich geht.

Es dauerte einige Jahre (bis 1859), ehe aus dem 5-kg-Tiegel die kippbare Bessemerbirne mit Düsenboden und mit zunächst 1,5 t Inhalt entstand, die von Henry Bessemer selbst entwickelt wurde.

Ein alter Traum war erfüllt, aber es war oft genug auch ein Alptraum. Denn das so — anderorts — erblasene Eisen war häufig bei der üblichen Auskleidung der Blasgefäße kaltbrüchig, weil der Phosphorgehalt des Roheisens — vor allem aus hochphosphorhaltigen Eisenerzen erschmolzen — im „Bessemereisen“ verblieb. Das Puddelisen dagegen erfreute sich wegen seiner Phosphorarmut eines guten Rufes. Deswegen konnte nur phosphorarmes Roheisen verblasen werden. Henry Bessemer selbst hatte das Glück, bei seinen ersten grundlegenden Versuchen ein solches Roheisen „erwischt“ zu haben. Das Bessemer-Verfahren konnte also doch nicht so allgemein eingesetzt werden, wie zuerst angenommen werden durfte. Dann aber kam der Engländer Sidney Thomas zusammen mit seinem Vetter Percy Gilchrist auf den Gedanken, die Bessemerbirnen basisch (mit Dolomit) auszukleiden. Das war im Jahre 1878 — in Deutschland 1879 — einem Jahr, in dem die Bessemerbirne innerhalb 20 bis 30 Minuten schon 10 t Eisen „ausspuckte“. Bei der basischen Auskleidung (dem Thomasverfahren) verschlackt — nachdem zunächst Silizium, Mangan und Kohlenstoff „verblasen“ sind — auch der unerwünschte Phosphorgehalt. So konnte nunmehr jedes Roheisen unmittelbar aus dem Hochofen bzw. seit 1890 über einen Roheisenmischer der Thomasbirne zugeführt werden wie heute noch beim Sauerstoff-Aufblasverfahren. Durch die Phosphorverbrennung wurde nochmals eine Temperatursteigerung von 120° C je 1 % Phosphor erzielt. Die Hüttenleute atmeten regelrecht auf und bedienten sich dieses Verfahrens so nachhaltig, daß 20 Jahre später — also 1900 — fast zwei Drittel der Rohstahlweiterzeugung aus Thomasstahl bestand. Das Thomasmehl als Düngemittel mit rd. 20 % Phosphorsäure nahm man gerne als Nebenprodukt mit. Wieder einmal hatte der beobachtende, denkende Mensch das Eisen überlistet.

Das Bessemerv Verfahren, das seinerseits das „männerverzehrende“ Puddelverfahren langsam verdrängt hatte, wurde aber durch das Thomasverfahren keineswegs abgelöst. Denn es blieb noch jahrzehntelang in Benutzung, da es möglich war, den Kohlenstoffgehalt in Abstufungen von 0,10 % abzufangen, also in viel engeren Grenzen, als es bei dem Frischverfahren bisher möglich war. Henry Bessemer selbst erbrachte dafür schon auf der Weltausstellung in London 1862 den Beweis. Er stellte der staunenden Weltöffentlichkeit eine Anzahl von Gegenständen vor, vom glasharten



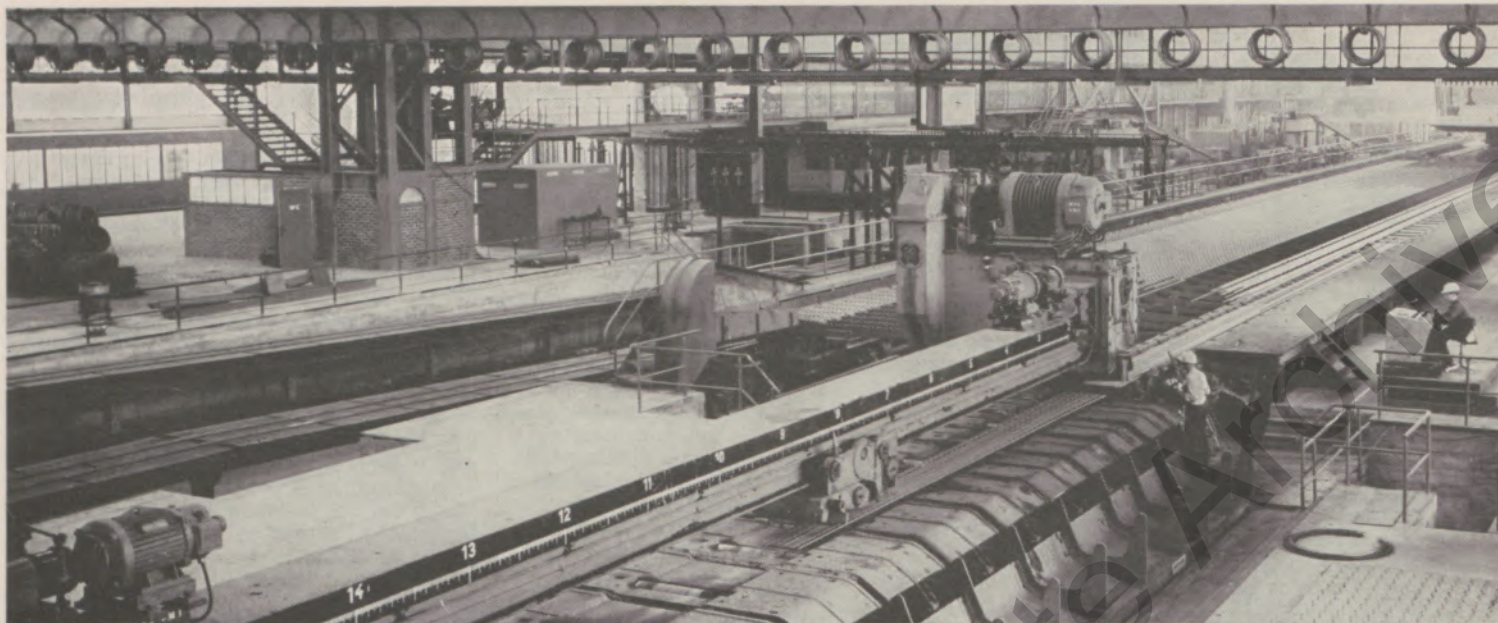


Bild 5:
Draht- und Stabstahlwalzwerk
des Werkes Witten

Rasiermesser bis zum zähen Geschützrohr, aus „seinem“ Stahl geschmiedet. Das flüssige Roheisen zur Füllung der Bessemerbirne wurde im Kuppelofen aus phosphorarmem Roheisen erschmolzen. Der Kuppelofen war schon seit nahezu 100 Jahren als Schmelzofen für Roheisen und zur Erzeugung von Gußeisen bekannt und in Gebrauch.

Das waren nun Massen, die bewältigt und verarbeitet werden mußten. Wir wollen die Folgeerscheinungen dieser Massenproduktion nicht betrachten, wir sehen sie ja heute an der Größe unserer Hüttenwerke und deren Einrichtungen. Wir wollen nur darauf hinweisen, daß diese Entwicklung durch eine neue Energieform erheblich gefördert wurde, den elektrischen Strom, den Werner Siemens durch seinen Generator 1856 als Kraftstrom einsatzfähig machte. Dazu kam seit 1864 — zuerst in Frankreich, 1869 in Deutschland — der Siemens-Martin-Ofen als Flammherdofen, der es ermöglichte, mit festem Einsatz zu arbeiten, d. h. auch die nun anfallenden Schrottmengen zu verarbeiten und in Eisen und Stahl umzuwandeln.

Die Bilder 4 und 5 lassen die Entwicklung der Verarbeitungsseite klar erkennen. Bild 4 zeigt ein sogenanntes Walz- und Schneidewerk nach einer Zeichnung aus dem Jahre 1747, auf dem — mit Wasserkraft angetrieben — vorgeschmiedete Platten in der Wärme ausgewalzt und dann in Stäbe geschnitten wurden. In Bild 5 ist das Draht- und Stabstahlwalzwerk des Werkes Witten wiedergegeben.

Nun konnte man den steigenden Anforderungen des Maschinenbaues auch mit größeren, einheitlichen Abmessungen besser gerecht werden. Es ist heute kaum noch vorstellbar, daß bis dahin z. B. Schienen für die Eisenbahn dadurch erstellt wurden, daß mehrere Luppen aus Puddeleisen von je 20 bis 30 kg Gewicht mit dem Hammer oder der sogenannten Luppenwalze in der Schweißhitze zusammengeschweißt wurden, bis die größeren Luppen — etwa 150 kg schwer — zu Schienen von etwa 5 m Länge oder Träger verwalzt werden konnten. Und nun walzte man gleich tonnenweise den

Bessemerstahl, den Siemens-Martin-Stahl, den Thomasstahl. Die Herstellung dieser drei Stahlarten brachten dem Eisenhüttenmann aber auch böse Überraschungen und damit neue Probleme. Mit dem Größerwerden der Blöcke als Zwischenstufe für die Weiterverarbeitung wuchs die Gefahr des Lunkefens — ein Problem, das er allerdings schnell zu beherrschen lernte — und die Erscheinung der Seigerung, d. h. die verschiedenartige Ausscheidung der Begleitelemente während der Abkühlung — ein Problem, das ihn noch heute beschäftigt. Dazu kam das Problem der Schlackenbildung während der verschiedenen Schmelzprozesse. Die Schlacke — das sah er schnell ein — durfte sich nicht mehr selbst überlassen bleiben, er mußte sie bewußt führen, um zu besten Ergebnissen zu gelangen. Es begann die „Wissenschaft der Schlacke“, mit der auch heute noch die Fachliteratur gefüllt wird, ohne daß damit gesagt werden soll, daß sie in der Praxis nicht beherrscht würde.

Aus dem Frischfeuerschmied und Puddler wurde der „Stahlkocher“. Bei der Lösung der Schlackenprobleme halfen dem Stahlwerker die außerordentlichen Fortschritte in der Chemie, die schon 1868 zur Aufstellung eines neuen periodischen Systems mit insgesamt 92 Elementen geführt hatte, vor allem aber die Fortschritte in der analytischen Chemie, die ihn die Begleitelemente des Eisens, aber auch die Zusammensetzung der Rohstoffe erfassen und erkennen ließen. Dazu wurde der Ruf nach dem „Reinheitsgrad“ des Eisens bzw. Stahles, mit anderen Worten nach der Ausschließung schädlicher Schlackeneinschlüsse immer lauter.

Das waren aber nicht die einzigen Sorgen, mit denen sich der Hüttenmann herumzu-

schlagen hatte. Auch neue, aber „unangenehme“ Eigenschaften des Eisens bzw. des Stahles mußten bekämpft werden: das „Altern“, die „Blaubruchigkeit“, die „Versprödung“, die „Flocken“, die „Gasblasen“ — Erscheinungen, mit denen sich der Hüttenmann zum Teil auch heute noch „abquälen“ muß.

Man rückte dem Eisen verstärkt von allen Seiten — nicht nur von der chemischen Seite — her zu Leibe. Die Erfassung der Festigkeitseigenschaften wurde sicherer, und in den seit 1884 jährlich stattfindenden internationalen Tagungen wurden die Prüfverfahren vereinheitlicht, die ihren Ausgangspunkt in den 1880 in Deutschland als erste der Welt gegründeten Staatlichen Materialprüfanstalten (Berlin und München) fanden. Es wurden die Begriffsbestimmungen der Festigkeitseigenschaften geprägt, wie Zerreißfestigkeit und Streckgrenze als Kennzeichnung der Belastbarkeit, Dehnung und Einschnürung als Kennzeichnung der Zähigkeit, die Schwingungsfestigkeit und Dauerstandfestigkeit, die Härte und der Elastizitätsmodul. Die Verbraucher begannen Liefervorschriften herauszugeben, nach denen sich die Lieferwerke zu richten hatten. Die Erzeuger kamen daher nicht darum herum, neben ihren chemischen Laboratorien auch „Probieranstalten“ — 1864 entstand schon die erste auf deutschem Boden — einzurichten, die sich später zu Versuchsanstalten, Forschungsinstituten ausweiteten. Wenn man als Lieferant mitreden wollte, mußte man — möglichst vorher — Bescheid wissen! Mit Feile und Beurteilung des Bruchaussehens kam man im Zeitalter des flüssigen Stahles, des Flußeisens, der immer mehr zum Massenstahl wurde, einfach nicht mehr aus! Man ging auch den Festigkeitseigenschaften des Eisens und Stahles bei anderen Temperaturen nach. Schon 1880 wagte man sich bis $+600^{\circ}\text{C}$ hinauf und bis -21°C hinunter. Man sieht, das Eisen brachte den Hüttenmann immer mehr auf Trab, er wurde immer mehr — neben seiner Praxis — zum Chemiker und Physiker.

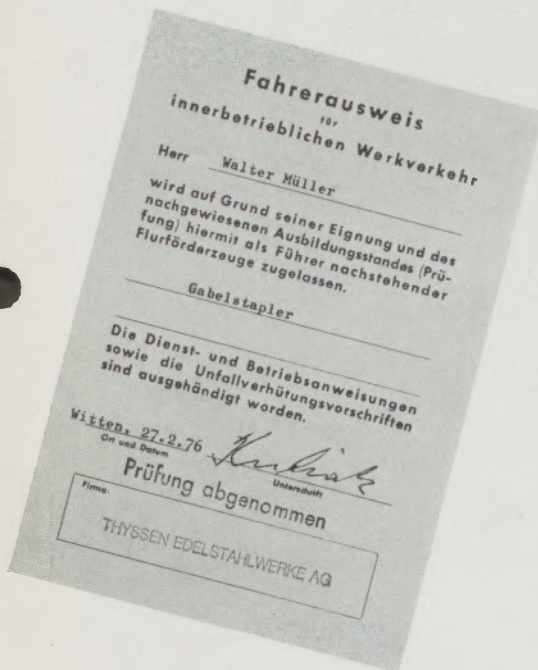
Dr.-Ing. Hans Hougardy

Die Arbeitssicherheit bittet um Ihre Mitarbeit

Die Fahrer von Gabelstaplern haben eine große Verantwortung gegenüber den Mitmenschen und auch gegenüber dem Transportgut und dem Fahrzeug. Bei ihren Fahrten müssen sie sich immer so verhalten, daß Unfälle und Schäden möglichst vermieden werden.

Als Hilfen für ein unfallfreies Verhalten gelten folgende Sicherheitsbestimmungen:

- Unfallverhütungsvorschrift Flurförderzeuge der Berufsgenossenschaften (VBG 12 a)
- Innerbetriebliche Sicherheitsvorschriften
- Straßenverkehrsordnung



Fahrausweis für innerbetrieblichen Werkverkehr (Bild 1)

Gabelstapler dürfen nur von mindestens 18 Jahren alten geeigneten Personen geführt werden, die dafür ausgebildet sind, der Betriebsleitung ihre Fähigkeit im Fahren nachgewiesen haben und von ihr ausdrücklich mit der Führung beauftragt sind. Vor Arbeitsbeginn hat sich der Fahrer von dem betriebssicheren Zustand des Fahrzeuges zu überzeugen. Besonders zu prüfen sind beispielsweise: Bremsen, Lenkung, Zustand und Luftdruck der Bereifung, Signalleuchte, Anhängervorrichtung und Beleuchtung. Gabelstapler, die nicht in Ordnung sind, dürfen nicht benutzt werden. Ausbesserungen und Änderungen dürfen nur von hierzu ermächtigten Personen vorgenommen werden.

Beachten Sie als Staplerfahrer immer:

- Die höchstzulässige Belastung des Staplers nicht überschreiten.



Gabelstapler mit Schutzdach (Bild 2)

Gabelstapler müssen einen besonderen Schutz über dem Fahrerplatz haben, wenn Güter gestapelt werden, die auf den Fahrer herabfallen können.

- Stapler stets nur mit abgesenkter Gabel fahren (beladen und unbeladen).
- Im Gefälle und in Steigungen Last auf der Gabel stets bergseitig führen.
- Den Aufenthalt unter der angehobenen Last verbieten.
- Personen nicht auf der Gabel hochheben.
- Beim Rückwärtsfahren auf Personen hinter dem Stapler achten.
- Rundes Ladegut gegen Abrollen von der Gabel sichern.
- Zündschlüssel beim Verlassen des Staplers abziehen, damit unbefugte Benutzung verhindert ist.



Gabelstapler mit Beifahrersitz (Bild 3)

Gabelstapler müssen besondere Sitze und Haltevorrichtungen haben, wenn mit ihnen Personen als Beifahrer mitfahren. Der Fahrer darf als Beifahrer nur die von der Betriebsleitung zugelassenen Personen mitnehmen, wenn auf dem Stapler ein besonderer Sitz und Festhaltebügel vorhanden sind. Stapler dürfen nicht schneller fahren, als es die Betriebsverhältnisse gestatten. Besonders langsam ist zu fahren: an unübersichtlichen Stellen, in Kurven, beim Durchfahren von Pendeltüren, in engen Durchgängen und auf unebenen Böden.

- Abgestellte Stapler mit Feststellbremse oder Keile gegen Rollen sichern.
- Beim Herausfahren aus Hallen den Straßenbereich besonders langsam anfahren.

