



Mitteilungsblatt

**Werkszeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke
Gesellschaft mit beschränkter Haftung**

XXII. Jahrgang
14. Juni 1973

3





Mitteilungsblatt

Nr. 3 XXII. Jahrgang 14. Juni 1973

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke Gesellschaft mit beschränkter Haftung

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Georg Merz Schriftleitung: Gerhard Franke

Layout: Peter Wewer Fotos: J. Brefort, G. Klei, dpa Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Bericht zur Unternehmenslage 1

Große Bedeutung für den Raum Krefeld:
DEW-Berufsbildungszentrum
wurde eingeweiht 2-4

Großverdichter für ölfreie Preßluft
in Betrieb genommen 4-5

Guten Stahl noch besser machen 6-7

Mehr Sicherheit bei der Arbeit 8

MOSAİK

Vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen

Wie es zur Gründung der Deutsche
Edelstahlwerke AG kam 9-11

Im Hindukusch getestet 11

2900 Jahre für DEW –
Jubilärfeste 1973 12-13

Für unsere Autofahrer notiert –
Wichtige Urteile 14

„Was ich erlebte“ –
Begegnungen mit Schweizern 15-16

Titelseite

Unsere Mitarbeiter Paul Scholz und Heinz
Kuhnekath bei der Montage des neuen
Großverdichters für ölfreie Preßluft im Werk
Krefeld.

Rückseite

In der Dämmerung kommt das Lichterspiel
dieses schönen Edelstahl-Brunnens auf dem
Bahnhofsvorplatz in Solingen-Ohligs richtig
zur Geltung. Der Brunnen ist eine Schöpfung
des Bildhauers Henryk Dywan.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Das kürzlich eingeweihte DEW-Berufsbildungszentrum bietet beste Voraussetzungen für die Aus- und Fortbildung sowie für Umschulungen. Zum Beitrag Seite 2-4.



Der Inbetriebnahme des Großverdichters für ölfreie Preßluft gingen umfangreiche Montagearbeiten voraus. Seite 4-5.



Unsere diesjährige Jubilärfeste war wieder ein voller Erfolg. Neben der Feierlichkeit kam auch die Fröhlichkeit nicht zu kurz. Seite 12-13.

BERICHT ZUR UNTERNEHMENSLAGE

Bessere Beschäftigung unserer Abnehmer

Die Beschäftigung unserer Abnehmer hat natürlich auch mittelbaren Einfluß auf unseren Auftragseingang. Deshalb ist die verbesserte Geschäftslage im Investitionsgüterbereich für uns von großer Bedeutung. So lag die Produktion von Investitionsgütern in den ersten fünf Monaten des Geschäftsjahres um 8,5 % und der mengenmäßige Auftragseingang um 27 % über dem vergleichbaren Vorjahreszeitraum. Dabei konnten insbesondere der Maschinenbau und der Fahrzeugbau ihren Auftragseingang überdurchschnittlich steigern, wohingegen die Stahlverformung, die Elektrotechnische Industrie und die EBM-Industrie die durchschnittliche Auftragssteigerung der gesamten Investitionsgüterindustrie nicht erreichten. Die Industrie schätzt auch weiterhin ihre Geschäftsaussichten für die nächsten Monate zuversichtlich ein. Im März wurden die Preise für industrielle Erzeugnisse stärker angehoben als im Vergleichsmonat der Vorjahre. Die meisten Firmen bezeichnen ihre Auftragsreserven als ausreichend, die Fertigwarenlager erweisen sich sogar mitunter als zu klein.

Wie sieht es auf dem Edelstahlmarkt aus?

Grundsätzlich sind die inländischen Edelstahlverarbeiter wieder besser beschäftigt, und auch die Nachfrage aus dem Ausland hat erfreulicherweise zugenommen. So lag der Auftragseingang in den ersten sieben Monaten des Geschäftsjahres mit 330.100 t/Monat um 36 % über dem entsprechenden Vorjahresniveau. Im Vergleich zum Vorjahreszeitraum ergibt sich für den Edelstahlmarkt (ohne Sonderbaustahl) folgendes Bild:

	Auftrags- eingang 1.000 t/mo	Verände- rung zum gleichen Vorjahres- zeitraum %
1. Vj. 1972	248	— 5,1
2. Vj. 1972	282	+14,0
3. Vj. 1972	258	+10,4
4. Vj. 1972	307	+35,6
1. Vj. 1973	343	+38,3
April 1973 *)	360	+32,4

*) vorläufig

Nach wie vor am stärksten stiegen die Auftragseingänge bei Wälzlagerstahl, rost- und hitzebeständigem Stahl und Baustahl. Mit 14.800 t/Monat erreichten die Importe der Bundesrepublik an Walz- und Schmiedefertigerzeugnissen aus legiertem Edelstahl im Geschäftsjahr 1971/72 ihren bisher höchsten Anteil an der Marktversorgung. Obwohl die Importe auf 15.800 t/Monat weiter stiegen, verringerte sich ihr Anteil an der Marktversorgung in den ersten fünf Monaten des Geschäftsjahres von 16,4 % auf 15,4 %.

Mehr Aufträge auch für DEW

Der Konjunkturaufschwung im Edelstahlbereich hat natürlich auch bei uns zu erhöhten Produktionsmargen geführt. Im letzten Mitteilungsblatt sprachen wir von den „nacholympischen Rekorden“ bei DEW. In der Tat: Der Auftragseingang von Gesamt-DEW lag in den ersten sieben Monaten des Geschäftsjahres mit 123 Mill. DM/Monat um 56 % über dem entsprechenden Zeitraum des vergangenen Geschäftsjahres. Hier zum Vergleich die Zahlen:

	Auftrags- eingang Mill. DM Monatsdurchschnitt	Umsatz Mill. DM
1. Vj. 1972	82	86
2. Vj. 1972	95	88
3. Vj. 1972	98	92
4. Vj. 1972	119	93
1. Vj. 1973	127	112
April 1973 *)	125	111

*) vorläufig

Die Bestellungen aus dem Ausland stiegen stärker als die aus dem Inland. Auf Grund der besseren Auftragslage konnten wir unseren Umsatz weiter steigern, und zwar in den ersten sieben Monaten des Geschäftsjahres mit 104 Mio. DM/Monat um 26 % gegenüber dem entsprechenden Vorjahresniveau. Diese noch relativ geringe Steigerungsrate ist durch das weniger gute erste Quartal bedingt.

Um den Bedarf decken zu können, mußte die Rohstahlerzeugung erheblich gesteigert werden. Einschließlich des im LD-Konverter der ATH für DEW erschmolzenen Edelstahls war in den ersten sieben Monaten des Geschäftsjahres 52 % mehr Rohstahl verfügbar als im vergleichbaren Vorjahreszeitraum.

Diese erhöhten Produktionen haben unserer Belegschaft eine höhere Einsatzbereitschaft abverlangt. Ihr sei dafür Dank und Anerkennung ausgesprochen.

Aus dem Betriebsgeschehen

Die wohl wichtigsten Ereignisse aus dem Betriebsgeschehen betreffen die geplante und inzwischen vom Aufsichtsrat beschlossene Stilllegung des Blechwalzwerkes und Verlegung der Betriebsabteilung Remscheid-Haddenbach in das Werk Bochum. Auch im Werk Bochum werden aus Gründen der Rationalisierung und der Erhaltung unserer Wettbewerbsfähigkeit die Foma-Formgußanlage, die Slingerfertigung und die C 1-Schleudermaschine stillgesetzt. Zudem werden in den übrigen Bereichen des Werkes Bochum weitere Rationalisierungsmöglichkeiten ausgenutzt.

Um wirtschaftliche Nachteile, die den betroffenen Mitarbeitern

wegen dieser Betriebsänderungen entstehen, weitgehend auszugleichen bzw. zu mildern, wurde zwischen unserem Vorstand und dem jeweiligen Betriebsrat ein Sozialplan vereinbart. Wichtigste Punkte dieser Betriebsvereinbarung sind: Versetzungen innerhalb DEW und Übernahme in Unternehmen der ATH-Gruppe bei zumutbaren Entfernungen, Lohn- und Gehaltsausgleich, Umschulung, vorzeitige Pensionierung, Kündigungen, Werksrente und Härtefälle.

Kosten müssen in allen Bereichen eingespart werden, um die Ertragslage unseres Unternehmens spürbar zu verbessern. Unsere Mitarbeiterzahl war mit 15.496 am 30. April 1973 um 228 niedriger als zu Beginn des Geschäftsjahres. Allerdings wurden in den ersten sechs Monaten 19,4 Mehrarbeitsstunden pro Mann/Monat verfahren gegenüber 13,2 im Geschäftsjahr 1971/72.

Der Anteil unserer ausländischen Mitarbeiter an der gesamten Arbeiterbelegschaft stieg im Laufe des Geschäftsjahres von 27,1 % weiter auf 29,6 %. Wir wissen, daß dies eine zusätzliche Belastung für unsere Stammbeflegschaft ist, und bitten um Unterstützung bei der Eingliederung dieser neuen Mitarbeiter in unser Unternehmen.

Leider hat sich der Krankenstand mit 7,5 % im 4. Quartal 1972 und 8,7 % im 1. Vierteljahr 1973 weiter erhöht. Die Zahl der meldepflichtigen Unfälle, bezogen auf 1.000 Versicherte, die im 4. Vierteljahr 1972 auf 11,0 gesunken war, ist bedauerlicherweise im 1. Quartal 1973 auf 14,1 % gestiegen. Wir können nicht oft und eindringlich genug unsere Mitarbeiter auffordern, ihre Arbeit mit dem unbedingt erforderlichen Sicherheitsbewußtsein zu verrichten.

In seiner Ansprache anlässlich der Eröffnung des Berufsbildungszentrums wies Arbeitsdirektor Georg Merz auf die Bedeutung einer gegenwartsnahen und zukunftsorientierten Ausbildung hin. Das zum beruflichen Aufgabenvollzug erforderliche Wissen sei enorm gestiegen und unterliege einer schnelleren Veralterung als früher. Das Wort vom Wissensmüll kennzeichne diese Entwicklung. Daraus folge, daß das während der beruflichen Erstausbildung Erlernte für ein ganzes Berufsleben nicht mehr ausreiche und die ständige Weiterbildung gleichgewichtig neben die berufliche Erstausbildung der Jugendlichen treten müsse.

Zur betrieblichen Bildungsarbeit bei DEW führte Arbeitsdirektor Merz aus: „Wir versuchen, den Prozeß der Anpassung unserer Mitarbeiter an die sich verändernden Anforderungen durch ein besseres System von Weiterbildungshilfen zu unterstützen. Für unsere beruflichen Bildungsaktivitäten im Werk Krefeld bietet das neue Bildungszentrum verbesserte sachliche und personelle Voraussetzungen. Allerdings wird sich hier lediglich ein Teil unserer betrieblichen Bildungsarbeit vollziehen, nämlich die theoretisch-schulische Ausbildung und das Einüben von Fertigkeiten in der Ausbildungswerkstatt. Hinzukommen muß das systematische „training on the job“ in der betrieblichen Ernstsituation.“

Im Rahmen der allgemeinen bildungspolitischen Diskussion sind die Fragen der Berufsbildung zwar relativ spät, aber dann doch stark in den Vordergrund getreten. Von verschiedenen Seiten ist dabei auch der Ruf nach einer totalen Verschulung der Berufsausbildung laut geworden. Man stellt das in Deutschland praktizierte duale System der Berufsbildung vom Grundsatz her in Frage und schickt sich an, eine rein schulische Berufserziehung zu konzipieren, wie man sie von einigen europäischen Staaten und von den USA her kennt, ungeachtet oder in Unkenntnis der Tatsache, daß man sich dort große Mühe gibt, die Nachteile einer rein schulischen Ausbildung

Große Bedeutung für den Raum Krefeld: **DEW-Berufsbildungszentrum wurde eingeweiht**



Am 15. März 1973 wurde das Berufsbildungszentrum unseres Krefelder Werkes offiziell eröffnet. Vertreter der Presse, des Arbeitsamtes, der Industrie- und Handelskammer, der Sozialpartner und der Krefelder Berufsschulen besichtigten Gebäude, Trakte und Einrichtungen, erfuhren Einzelheiten von unseren Ausbildungsleitern, sprachen mit der

Jugendvertretung des Krefelder Werkes. Über Einweihung und Konzeption des Bildungszentrums wird nachfolgend berichtet. In der nächsten Ausgabe des Mitteilungsblattes erfahren wir Näheres aus der Sicht unserer Ausbilder.

auszugleichen. Hier und jetzt können wir die Vor- und Nachteile einer absoluten Verschulung nicht diskutieren. Uns jedenfalls kommt es darauf an, die beiden Lernorte Schule und Betrieb noch sinnvoller miteinander zu verbinden als das bis heute der Fall war. Das kann durchaus bedeuten, daß der schulische Teil der Berufsbildung größeres Gewicht erhält. Das kann unseres Erachtens aber nicht heißen, daß wir auf den Betrieb als Lernort verzichten. Die Diskussion um das duale System wurde in Krefeld bereits zu einem früheren Zeitpunkt auf eine vernünftige Basis gestellt. In Zusammenarbeit mit der Kaufmannsschule der Industrie- und Handelskammer ist seit zwei Jahren für den Ausbildungsberuf „Industriekaufmann“ der betriebsbezogene Phasenunterricht, in Form des Blockunterrichtes, empfohlen worden. Planung und Durchführung dieses Unterrichts wurden von Betrieb und Schule gemeinsam vorgenommen. Beiden Lernorten wurden Änderungen abverlangt: der Schule durch die Umgestaltung des Rahmenlehrplanes, dem Betrieb durch die zwingende Voraussetzung, den innerbetrieblichen Versetzungsplan den schulischen Blöcken anzupassen. Wir glauben, daß diese Vorgehensweise den Interessen der Auszubildenden am besten entspricht, und wir appellieren an die Vertreter der Krefelder Schulen, auch weiterhin mit uns in dieser Form zusammenzuarbeiten. Wir sind bereit, dieses Berufsbildungszentrum auch als überbetriebliche Ausbildungsstätte zur Verfügung zu stellen und mit dem Arbeitsamt künftig weiterhin Umschulungsmaßnahmen durchzuführen.“

Mit einem Dank an alle, die am Aufbau des Bildungszentrums mitgewirkt haben, in den er besonders seinen Amtsvorgänger, Bernhard Boine, einschloß, beendete Arbeitsdirektor Merz die Ansprache und übergab das Bildungszentrum seiner Bestimmung in der Erwartung, daß zum Wohle unserer Mitarbeiter und unseres Unternehmens eine stets fortschrittliche

Berufsbildung betrieben werde. Der anschließende Rundgang gab den Besuchern Gelegenheit, sich über Struktur und Einrichtungen des Berufsbildungszentrums zu informieren. Dieses umfaßt zwei Baukörper:

- eine Halle mit einem zweigeschossigen Bau von etwa 4.400 m² Grundfläche und einer freien Spannweite von 38 m im eingeschossigen Teil als Lehrwerkstatt;
- ein viergeschossiges Schulgebäude, in dem Unterrichts-, Unterweisungs- und Verwaltungsräume untergebracht sind.

Die Lage des Berufsbildungszentrums, von der Oberschlesienstraße aus sichtbar, wurde mit Bedacht so gewählt, daß ein städtebaulicher Akzent entsteht. Der Standort ist wegen seiner Verbindung zum Betrieb und wegen seiner Zugänglichkeit von der Oberschlesienstraße her optimal. Eines der DEW-Haupterzeugnisse, der nichtrostende Stahl „Remanit“, wurde für die Fassadenverkleidung beider Baukörper verwendet.

Mit Beginn des Jahres 1973 wurden zunächst die Ausbildungswerkstatt und das Erdgeschoß des Schulgebäudes in Betrieb genommen. Bis jetzt sind auch die beiden ersten Obergeschosse ihrer endgültigen Nutzung zugeführt worden. Damit ist der erste Bauabschnitt abgeschlossen. In einem zweiten Bauabschnitt werden das dritte und vierte Obergeschoß erst zu einem späteren Zeitpunkt ausgebaut. Hier sind Unterrichts- und Verwaltungsräume für die kaufmännische Ausbildung und für die Erwachsenenbildung vorgesehen.

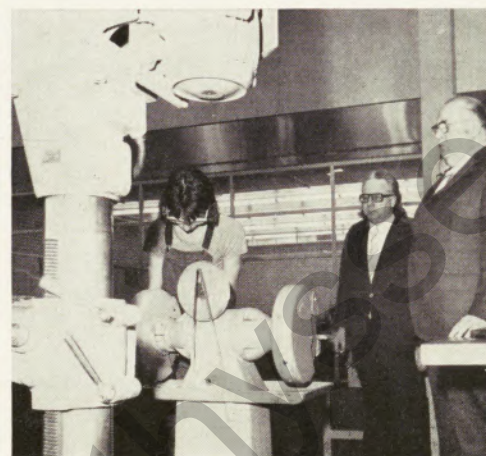
Alle Ausbildungsbereiche sind im Hinblick auf die zu erwartende Stufenausbildung geplant. Die maschinelle Einrichtung entspricht den modernsten Anforderungen, die an die betriebliche Berufsbildung heute gestellt werden.

Das dritte Obergeschoß ist für eine Kapazität von 200 kaufmännisch Auszubildenden

Arbeitsdirektor Georg Merz während seiner Eröffnungsrede



Arbeitsdirektor Merz und DGB-Kreisvorsitzender Steinke sehen, daß die Sache rund läuft



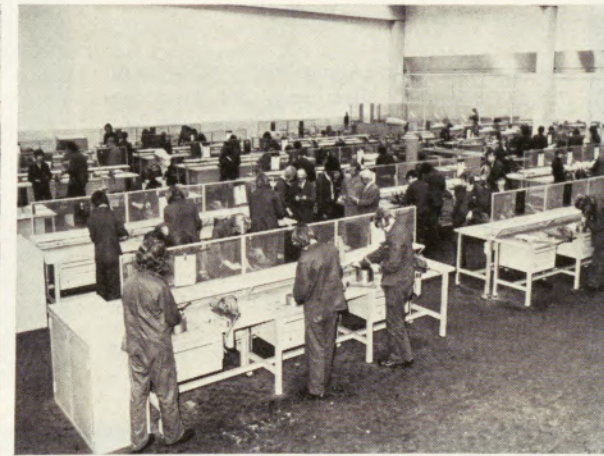
So viel „Publikum“ haben unsere Auszubildenden wohl nicht oft



Blick in die Dreherei



Hier findet die Grundausbildung statt



Unsere Auszubildenden machen Pause



konzipiert. Im vierten Obergeschoß werden Unterrichts- und Seminarräume die Möglichkeit bieten, gleichzeitig bis zu sieben Seminare bzw. Arbeitsgemeinschaften im Rahmen der Erwachsenenbildung durchzuführen.

Bei der Planung für das Technische Ausbildungswesen wurden 400 Auszubildende und 30 Umschüler vorgesehen, für die folgende Ausbildungsbereiche zur Verfügung stehen: Arbeitszubereitung, Grundlehrgang, Bauschlosserei, Maschinenschlosserei, Maschinenbetriebe, Schmiede (in der gleichzeitig eine Wärmebehandlung durchgeführt werden kann), Schweißerei (die für alle vorkommenden Schweißarbeiten eingerichtet ist), Elektrowerkstatt sowie besondere Ausbildungsplätze für Umschüler. In der Halle ist außerdem eine Werkzeugausgabe untergebracht.

In einem zweigeschossigen Halleneinbau befinden sich neben der Schmiede, der Schweißerei und der Elektrowerkstatt ein besonderer Raum für Meßlehrgänge sowie zwei Unterweisungsräume.

In dem eingeschossigen Verbindungsstück zwischen der Ausbildungshalle und dem Schulgebäude liegen ein weiterer Unterweisungsraum und ein Elektro-Übungsraum für regelbare Spannungen in Gleich-, Wechsel- und Drehstrom.

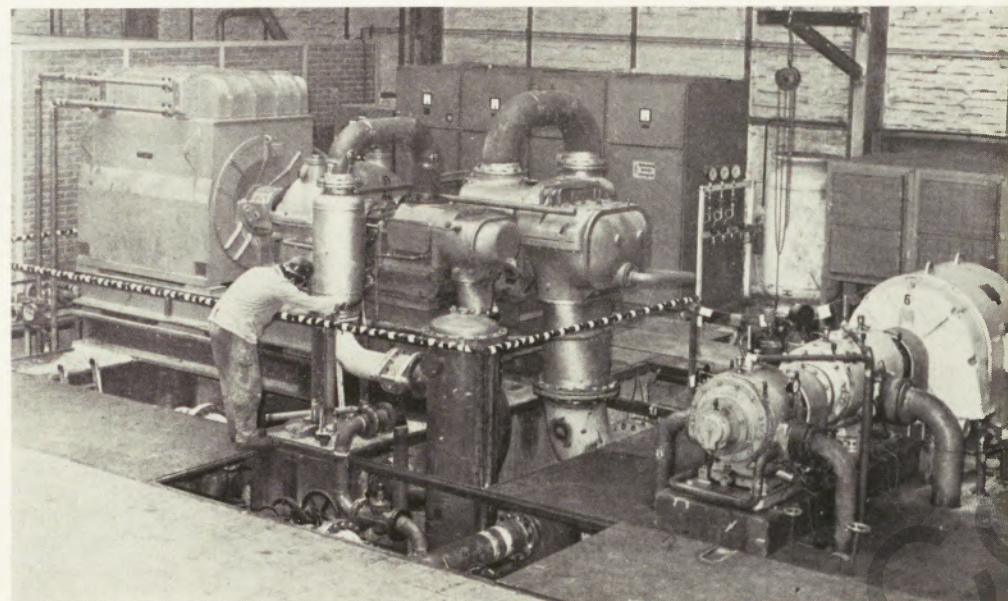
Unmittelbar an der Halle befinden sich Umkleide- und Waschräume für Jugendliche, ein besonderer Raum für Schülerpraktikanten und ein Gymnastikraum. Das Erdgeschoß des Schulgebäudes enthält einen für etwa 220 Personen ausgelegten Speise- und Aufenthaltsraum, Räumlichkeiten für die Speiseausgabe, einen speziellen Übungsraum für die Elektronik, einen weiteren Übungsraum für die Hydraulik sowie die Verwaltungsräume für die technisch-gewerbliche Ausbildung.

Im ersten Obergeschoß sind vier große Klassenräume, zwei Vorbereitungsräume, ein Lehrerzimmer sowie eine Bücherei untergebracht. Die gewerblich Auszubildenden bei DEW werden in eigenen Räumen von Lehrern der Berufsschule Glockenspitze unterrichtet; das erste Obergeschoß steht daher ausschließlich der theoretischen Ausbildung und dem Berufsschulunterricht zur Verfügung. Die Klassenräume haben eine Größe von jeweils 80 m² und sind in Anlehnung an die Vorschriften für Schulneubauten bei der Ausgestaltung eingerichtet. In den etwa 40 m² großen Vorbereitungsräumen können Gruppenunterricht, Arbeitsgemeinschaften und Unterweisungsgespräche durchgeführt werden. Der Einführung eines Blockunterrichts steht nichts mehr im Wege.

Im zweiten Obergeschoß wird die gesamte naturwissenschaftliche Ausbildung untergebracht. Dazu stehen Chemie- und Physiksaal, ein Chemie-Vorbereitungsraum und ein Lehrmittelraum zur Verfügung. Zwei weitere Klassenräume von jeweils 80 m², wovon ein Raum durch eine Faltwand auf 124 m² vergrößert werden kann, runden das Bild des zweiten Obergeschosses ab.

Kurt Leonhardt
Energie

Großverdichter für ölfreie Preßluft in Betrieb genommen



Den Problemen der Energieerzeugung und -nutzung muß vor allem in Großbetrieben besondere Beachtung geschenkt werden. Hier spielen zum Beispiel die Energiekosten in ihrer Gesamtsumme eine wesentlich größere Rolle als allgemein angenommen wird. Dem kürzlich in unserem Krefelder Werk in Betrieb genommene Großverdichter zur Erzeugung von ölfreier Preßluft kommt daher besondere Bedeutung zu.

Warum ölfreie Preßluft?

Die ständige Entwicklung immer modernerer Arbeitsverfahren, aber auch die Forderungen des Umweltschutzes zwingen zur Verwendung von Preßluft, die absolut frei von Ölsuren ist. Verhältnismäßig reine Preßluft kann man natürlich auch mit herkömmlichen Verdichtern erreichen, wenn die erzeugte

Mobilmaschinist Karl Franke bei der Entwässerung der Preßluftrohrleitung



Preßluft zum Beispiel nachträglich gefiltert wird. Dieses Verfahren ist jedoch zeit-, kosten- und wartungsaufwendig und das Ergebnis nicht immer zufriedenstellend. Der einzig sichere Weg zur Erzeugung ölfreier Preßluft besteht darin, daß man das Öl von den Verdichterräumen fernhält. Dies hört sich einfach an, erfordert aber Verdichtungsverfahren, die einen hohen technologischen Stand, Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit aufweisen. In unserem Krefelder Werk wird die zentrale Preßluffterzeugung seit einigen Jahren planmäßig auf Maschinen umgestellt, die diese Forderungen erfüllen. Der jetzt installierte Schraubenverdichter deckt nahezu 50 % des stündlichen Preßluftbedarfs, das sind etwa 11.500 Nm³/h. Angetrieben wird der Verdichter von einem Elektromotor mit einer Leistung von 1.450 kW. Die Motorwärme wird über Kühlwasserregister abgeleitet.

Gesamtansicht des neuen Großverdichters. Im Hintergrund rechts erkennt man die Filteraggregate für die angesaugte Luft



Unser Mitarbeiter Hendrick Schott und Meister Joachim Palm bei der Rohrmontage des neuen Großverdichters

Einiges zu den Verdichtertypen

Grundsätzlich unterscheidet man zwischen Kolbenverdichtern, Kreisel- bzw. Turboverdichtern und Strahlverdichtern. Wie beim Verbrennungsmotor hat man nach Wegen gesucht, den Kolben durch andere Verdichtertaggregate zu ersetzen. So hat sich der

Schraubenverdichter für den mittleren Leistungsbereich, wie er in unserem Werk gegeben ist, mehr und mehr durchgesetzt. Er arbeitet in einem Leistungsbereich zwischen 6.000 und 20.000 Umdrehungen pro Minute. In Krefeld wurden ab 1961 die ölgeschmierten Rotationsverdichter durch kleinere Schraubenverdichter ersetzt.

Das Verdichtungsprinzip sei kurz erläutert: Schraubenverdichter sind zweiwellige Drehkolbenmaschinen. Die beiden Drehkolben mit stark verwundenem Profil liegen achsparallel und zentrisch im Gehäuse. Steuerzahnrad erzeugen eine gegenläufige Drehbewegung und einen berührungsfreien Lauf der Drehkolben. Die Luft strömt vom Saugstutzen in die Schraubengänge der Drehkolben und füllt diese beim Weiterdrehen über die gesamte Kolbenlänge auf. Zur Druckseite hin ist der gefüllte Raum durch die Flanken der Schraubenprofile und die Gehäusewand abgeschlossen. Bei fortschreitender Drehung schließen die Schraubengänge gegen die Saugseite ab. Unter

den Blasebalg der Schmieden erinnert. Aber erst im 19. Jahrhundert gewann Preßluft als Energieträger Bedeutung, besonders im Bergbau sowie beim Tunnelbau. Inzwischen hat die Preßluft in viele Bereiche der Technik Eingang gefunden, und sie steht oftmals in Konkurrenz zu einer anderen bedeutenden Energieart, der Elektrizität. Für beide Energieträger haben sich aber typische Anwendungsbereiche entwickelt.

So ist auch in den DEW-Betrieben die Preßluft unentbehrlich geworden. Bei unseren Mitarbeitern sind zum Beispiel Preßlufftwerkzeuge der unterschiedlichsten Art wegen ihrer Handlichkeit und Unfallsicherheit beliebte Arbeitsmittel. Viele Preßluftzylinder arbeiten in unseren Fertigungsanlagen. Überhaupt ist die Steuerung großer Anlagen, wie sie unsere Stahl- und Walzwerke darstellen, ohne Preßluft kaum denkbar. Auch unter schwierigsten Betriebsbedingungen haben sich Preßluftaggregate wegen ihrer Unempfindlichkeit bewährt.

Überwachung

Die Verdichter sind im Werk Krefeld möglichst nahe bei den Großverbrauchern aufgestellt. Der apparative Aufwand ist groß. Erwähnt seien umfangreiche Trafo- und Schaltanlagen, Kühlwasser-Kreislaufanlagen und Kühltürme. Die Rohrleitungen, über die die Preßluft an die einzelnen Betriebe herangeführt wird, haben eine Länge von nahezu 5 km.

Diese Anlagen müssen jederzeit betriebsbereit sein. Eine ständige Überwachung ist daher unumgänglich. Diese Überwachung gilt nicht nur den einzelnen Anlagen in den Verdichterstationen, auch die Rohrleitungen und Entwässerungsstellen müssen ständig überprüft werden. Unsere Mitarbeiter vom externen Überwachungsdienst sind mit Funk-sprechgeräten ausgerüstet und immer „auf Achse“. Man trifft sie auf den Werkstraßen, in den Betrieben oder in den Energiestationen.

Die Ausbildung dieser Männer ist vielfältig, denn die Überwachung der Preßluftversorgung ist nur ein kleiner Teil ihrer verantwortungsvollen Tätigkeit. Der Dienst geht rund um die Uhr, auch an Sonn- und Feiertagen. Motorisiert oder mit dem Fahrrad sind oftmals 40 bis 60 km pro Schicht zurückzulegen. Für die Schichtleiter in der Produktion sind sie bei größeren Störungen schon oft die „rettenden Engel“ gewesen. Ihre Aufgabe ist es, bei Störungen in der Energieversorgung Sofortmaßnahmen einzuleiten, um Produktionsausfälle so gering wie möglich zu halten.

Wofür wird die Preßluft verwendet?

Preßluft als Arbeitsmittel wurde in der Technik schon früh benutzt. Hier sei nur an

GUTEN STAHL NOCH BESSER MACHEN

Über den Einsatz unseres Elektroschlacke- Umschmelzofens

Dipl.-Ing. Hans-Joachim Müller-Aue
Vakuum-Stahlwerk

Die Herstellung von Edelstählen im Elektrolichtbogenofen erfordert bekanntlich viel Sorgfalt und spezielle Techniken — vom Einsetzen des Rohmaterials über die Schmelzföhrung bis zum Abguß —, um ein gutes Ausgangsmaterial für die Weiterverarbeitung zu erhalten. Schließlich müssen die Endprodukte den vielfältigsten Anforderungen gerecht werden.

Bei einer Reihe solcher Fertigerzeugnisse muß das Ausgangsmaterial, genauer gesagt der Rohblock, eine ganz besonders gute Qualität aufweisen. Erwähnt seien höchster Reinheitsgrad, d. h. eine möglichst geringe Anzahl nichtmetallischer Einschlüsse, niedrigste Gehalte an unerwünschten Elementen, wie z. B. Schwefel, Blei und anderen sogenannten Spurenelementen, sowie schädlichen Gasen, wie z. B. Wasserstoff. Zur Vermeidung von Seigerungen, wie sie bei der Erstarrung in der Kokille beim herkömmlichen Vergießen des Stahls auftreten können, wird eine sehr gleichmäßige Blockstruktur angestrebt. Hergestellt werden Rohblöcke mit derartigen Eigenschaften durch sogenannte Umschmelzprozesse. Hierzu werden Vakuum-Lichtbogenöfen mit selbstverzehrender Elektrode eingesetzt, deren Arbeitsweise und Einsatz bei DEW in früheren Ausgaben dieser Zeitschrift bereits beschrieben wurden.

Ein weiteres, dem Vakuum-Lichtbogenumschmelzen ähnliches Verfahren ist das Elektroschlacke-Umschmelzen. Dieses Umschmelzverfahren — kurz ESU-Verfahren genannt — wird bereits in zahlreichen deutschen und ausländischen Betrieben angewendet und ständig weiterentwickelt.

Auch in unserem Krefelder Werk ist seit 1971 die Produktion mit einem Elektroschlacke-Umschmelzofen angelaufen. Über Aufbau und Einsatz dieser Anlage soll berichtet werden.

Den oberen Teil des Ofens zeigt *Bild 1*. Die Stromkabel führen zu einem einphasigen Wechselstrom-Transformator, der der Umschmelzelektrode Strom bis 15.000 Ampere und 50 Volt liefert. Zur Stromföhrung selbst dienen Gleitkontakte an der mittleren Stange, an deren unterem Teil die Umschmelzelektrode befestigt wird. Zum Gegenpol, der kupfernen Bodenplatte des wassergekühlten Umschmelztiegels, führen vier Stromrohre, die einen gleichmäßigen Stromfluß mit minimalen induktiven Verlusten sicherstellen. Die Elektrodenstange läßt sich über Hydraulikzylinder bewegen, und der Umschmelzvorgang wird elektronisch über Steuerventile geregelt. Wichtig ist die Möglichkeit einer raschen Schmelzfolge. Deshalb sind zwei Schmelzstationen vorgesehen, über die der Ofenkopf wechselweise geschwenkt werden kann. Somit können die Vorbereitung des Tiegels und der Ausbau des fertig umgeschmolzenen Materials in der einen Station erfolgen, wäh-

rend in der zweiten Station geschmolzen wird. Im Bild ist weiterhin eine Zugabevorrichtung sichtbar, mit der über eine Wiegeeinrichtung und Schüttelrutschen die kontinuierliche Zugabe von Komponenten (z. B. Schlacke und Aluminium zur Desoxydation) während des Umschmelzprozesses möglich ist.

Bild 2 zeigt den unteren Teil der Umschmelzanlage im Keller. Man erkennt den wassergekühlten Tiegel, die vier Stromrohre, die Kühlwasserversorgung, einen Ventilator für die Staubabsaugung sowie einen verfahrbaren Ofen für das Verschmelzen der Arbeitsschlacken. Links im Bild ist ein Teil der Hydraulikanlage mit den zahlreichen Steuerventilen sichtbar.

Welche einzelnen Verfahrensschritte ergeben sich nun für das Elektroschlacke-Umschmelzverfahren? Zunächst werden im Stahlwerk die sogenannten Mutterschmelzen, d. h. lange, zylindrische Stahlblöcke — die Umschmelzelektroden — erzeugt. Diese Umschmelzelektroden müssen überschlifren, am Kopfende glattgesägt und am Fußende geputzt werden, damit das Einsatzmaterial bereits einen gewissen Qualitätsstandard aufweist. Dann verschweißt man die Umschmelzelektrode mit einem Einspannstab und befestigt sie an der Elektrodenstange des Ofens.

Bild 3 zeigt das Einsetzen der Umschmelztiegel in eine der Ofenpositionen. Zuvor mußte der 3 m lange Tiegel sorgfältig vorbereitet werden. Auf der wassergekühlten kupfernen Bodenplatte wird nun ein Anfahrbolzen aus dem Material, aus dem auch die Umschmelzelektrode besteht, befestigt. Dieser Bolzen stellt einen gleichmäßigen Stromfluß

Bild 2
Unterteil des Elektroschlacke-Umschmelzofens mit wassergekühltem Kupfertiegel und sonstige Betriebseinrichtungen

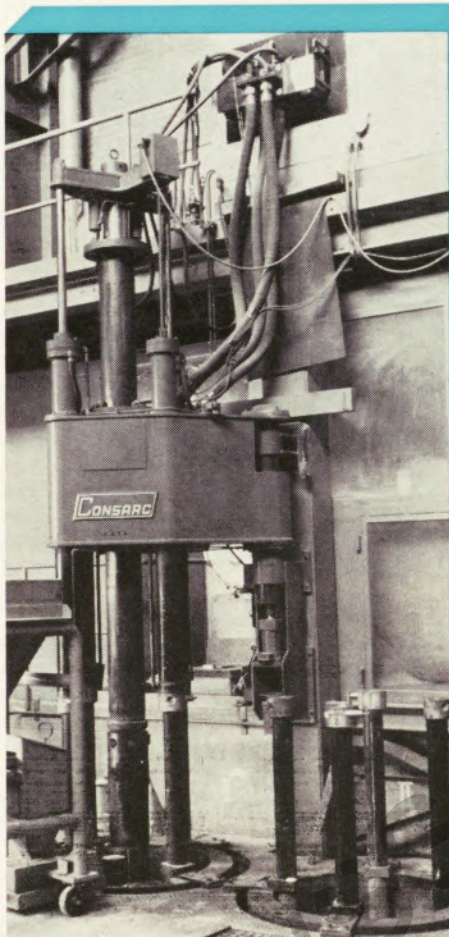


Bild 1 Oberteil des Elektroschlacke-Umschmelzofens mit Zugabevorrichtung

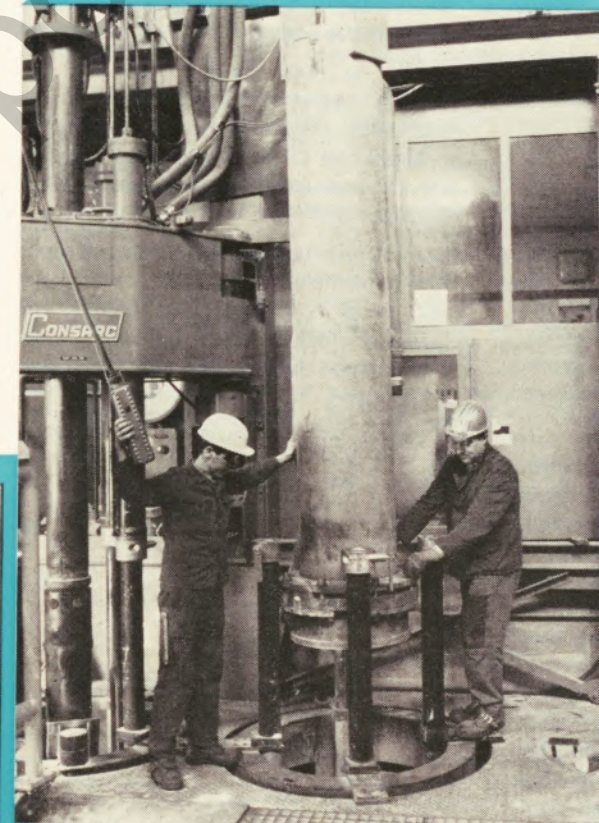
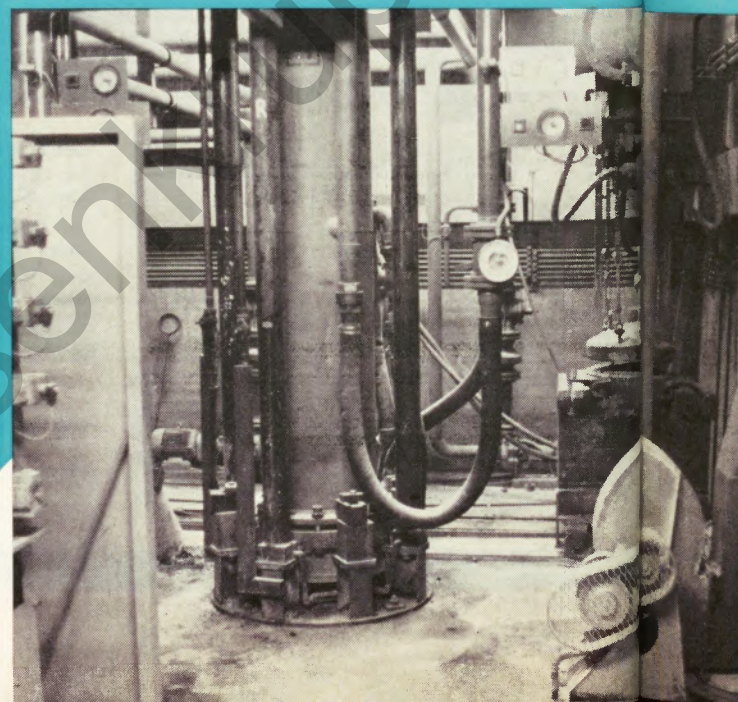


Bild 3
Unsere Mitarbeiter Ali Uygun und Rudolf Depkat beim Einsetzen des Umschmelztiegels

Bild 4
Kopfende eines Umschmelzblocks mit Schlackenkappe und dünner Schlackenschicht

Nach dem Start gibt es viele Möglichkeiten, den Umschmelzprozeß zu beeinflussen. Strom und Spannung bestimmen die unterschiedlichen Umschmelzgeschwindigkeiten in den verschiedenen Tiegelgrößen. Die elektrischen Kenndaten hängen ab von der Menge und Zusammensetzung der Schlacke. Auch die Reaktionen der Schlacke selbst mit dem Metall oder einzelnen Legierungselementen sind zu berücksichtigen.

Der Umschmelzprozeß ist beendet, wenn die gesamte Elektrode abgeschmolzen ist. Dann

sicher und schützt den Boden gegen Auspülungen. Das zylindrische Kupferrohr mit seinem fest montierten Kühlwassermantel, in dem der eigentliche Umschmelzvorgang stattfindet, wird mit der Bodeneinheit verschraubt und so in die Schmelzposition eingesetzt, daß ein Stromkontakt zu den vier Rohren am Boden entsteht. Die Umschmelzelektrode ragt nun zentrisch in den Umschmelztiegel hinein.

Die Schlacke, die diesem Verfahren ja den Namen gegeben hat, besteht hauptsächlich aus Flußspat, Kalk und Tonerde; sie kann Zusätze von Magnesiumoxyd und Titanoxid sowie anderen Komponenten enthalten. Die Schlacke setzt man entweder im vorgeschmolzenen, gemahlenden Zustand ein, sie kann aber auch aus den entsprechenden reinen Komponenten gemischt werden. Im kalten Zustand leitet sie jedoch keinen Strom, so daß man sich besonderer Techniken für den Start des Prozesses bedienen muß. Eine einfache Möglichkeit besteht darin, die Schlacke in einem Graphittiegel zu verflüssigen, zu überhitzen und über eine Einfüllöffnung in den Tiegel einzufüllen. Wenn der

Schlackenspiegel im Tiegel so weit gestiegen ist, daß das Ende der Umschmelzelektrode in die Schlackenschicht eintaucht, beginnt der Stromfluß. Durch den elektrischen Widerstand der Schlackenschicht erhitzt sich nun das eingetauchte Ende der Elektrode bis auf Schmelztemperatur. Von der Endfläche der Elektrode tropft Material ab und sammelt sich in der Kokille. Auf diese Weise baut sich nach und nach ein Block auf, der über den gesamten Querschnitt ein weitgehend gleichmäßiges Gefüge aufweist und dank der in der Kokille befindlichen Schlackenschicht frei von Verunreinigungen ist.

Der Start mit flüssiger Schlacke weist allerdings einige Nachteile auf, die sich durch einen Trockenstart vermeiden lassen. Hierbei wird in der Kokille selbst die Schlacke verflüssigt, indem zunächst ein Zündgemisch (z. B. Stahlspäne) den Stromfluß zwischen Elektrode und Anfahrbolzen herstellt. Durch das Zusammenwirken örtlicher Lichtbögen und der Widerstandserhitzung wird die Schlacke eingeschmolzen.

wird der Strom ausgeschaltet, und langsam erstarrt die Schlacke. Nach etwa einer halben Stunde kann der Block ausgebaut werden, indem man Tiegelboden und Tiegelrohr voneinander löst und den Tiegel vom Block abzieht. Nun zeigt sich eine weitere Besonderheit des Elektroschlacke-Umschmelzverfahrens: Der Stahlblock ist von einer dünnen Schlackenhaut umgeben, wodurch er eine glatte Oberfläche erhält. Da keine Schlackeneinschlüsse unter der Oberfläche vorhanden sind, kann der Stahlblock direkt weiterverarbeitet werden. Bei Umschmelzblöcken aus dem Vakuum-Lichtbogenofen müssen dagegen Verunreinigungen in der Blockoberfläche durch Schleifen oder Drehen entfernt werden. In *Bild 4* ist die ca. 120 bis 200 mm dicke Schlackenkappe, die auf dem Kopf des ESU-Blockes zurückbleibt, gut zu erkennen. Da sich während des Prozesses die chemische Zusammensetzung der Schlacke ändert und schädliche Elemente die Wirksamkeit beeinträchtigen, wird diese nur ein einziges Mal verwendet.

Hergestellt werden in unserer ESU-Anlage Blöcke von 300 mm Durchmesser und 850 kg Gewicht bis 500 mm Durchmesser und ca. 3,5 t Gewicht. Viele unterschiedliche Stähle und Legierungen werden nach diesem Verfahren umgeschmolzen, z. B. Schnellarbeitsstähle, Warmarbeitsstähle, Kaltwalzenstähle, rostfreie und hochwarmfeste Stähle und Legierungen sowie legierte Baustähle. Als Ergänzung zu den Vakuum-Lichtbogenöfen, in denen Blöcke bis 12 t Gewicht und 850 mm Durchmesser erzeugt werden, ist der ESU-Ofen in seinem Abmessungsbereich dem Erzeugungsprogramm von DEW angepaßt. Mit dem Verfahren ist jedoch die Herstellung erheblich größerer Schmiedeböcke möglich. Es können Blöcke bis 2,50 m Durchmesser mit Gewichten über 200 t erreicht werden. Auch Brammen und Vierkantblöcke sowie Hohlkörper lassen sich in speziellen ESU-Anlagen erzeugen.



MEHR SICHERHEIT BEI DER ARBEIT

Zur wirksameren Bekämpfung der Unfall- und Gesundheitsgefahren im Arbeitsleben sollen die Arbeitgeber künftig gesetzlich verpflichtet werden, Betriebsärzte und Sicherheitsfachkräfte für ihre Betriebe zu bestellen. Den vom Bundesarbeitsminister vorgelegten Gesetzentwurf, der diese Neuregelung enthält, hat die Bundesregierung jetzt dem Deutschen Bundestag zugeleitet. Der Entwurf hatte dem Parlament schon in der vorigen Legislaturperiode vorgelegen, war jedoch wegen der Verkürzung der Legislaturperiode nicht mehr verabschiedet worden.

Zur Neuvorlage des Gesetzentwurfs erklärte Minister Arendt, die Intensivierung der Unfallverhütung sei ein menschliches und volkswirtschaftliches Gebot. Das Arbeitsleben müsse sicherer werden, damit der arbeitende Mensch vor Leid bewahrt und der Wirtschaft Kosten erspart würden. Laut Statistik ereigne sich alle 13 Sekunden ein Arbeitsunfall. Jeder zehnte Erwerbstätige werde jährlich von einem Unfall im Betrieb betroffen. Die Unfallfolgekosten pro Jahr würden auf über zehn Milliarden DM geschätzt. Diese erschreckende Bilanz mache deutlich, wie notwendig es sei, die Arbeitssicherheit zu verstärken. Der Gesetzentwurf gehe davon aus, daß eine durchgreifende Verbesserung der Arbeitssicherheit nur erreicht werden könne, wenn dem Arbeitgeber ein sicherheitstechnischer und arbeitsmedizinischer Berater zur Seite stehe. Dieser Berater müsse mit dem Betriebsgeschehen vertraut sein und über eine Fachkunde verfügen, die auf die Unfall- und Gesundheitsgefahren des jeweiligen Betriebes zugeschnitten sei. Zur menschengerechteren Gestaltung der Arbeitsplätze müßten die Betriebsärzte und die Sicherheitsfachkräfte auch mit dem Betriebsrat eng zusammenarbeiten. Durch die Bestellung von Betriebsärzten und Sicherheitsfachkräften sollen vor allem drei Ziele erreicht werden:

1. Die sachverständige Anwendung der technischen und medizinischen Vorschriften,
2. die sachverständige Anwendung moderner sicherheitstechnischer und arbeitsmedizinischer Erkenntnisse,
3. ein größtmöglicher Wirkungsgrad der vorhandenen Mittel für den Arbeitsschutz und die Unfallverhütung.

Zu den Aufgaben der Betriebsärzte soll unter anderem die gesundheitliche Betreuung der Arbeitnehmer, gegebenenfalls durch Einstellungs- und Nachuntersuchungen, gehören. Ferner soll er bei Unfällen und akuten Erkrankungen Hilfe und Erstbehandlung leisten. Es ist ihm aber nicht gestattet, Krankmeldungen auf ihre Berechtigung hin zu überprüfen.

Der Arbeitgeber kann seine Pflicht zur Bestellung von Betriebsärzten und Sicherheitsfachkräften auf verschiedene Weise erfüllen:

- a) Betriebsärzte und Fachkräfte können angestellt und damit in den Betrieb eingegliedert werden,
- b) freiberuflich tätige Ärzte oder Sicherheitsfachkräfte können nebenamtlich zur Erfüllung der Aufgaben im Betrieb bestellt werden,
- c) der Arbeitgeber kann sich einer Gemeinschaftseinrichtung, zum Beispiel eines Werksarztzentrums, bedienen.

Entscheidend ist, daß dem bestellten Arzt oder der Sicherheitsfachkraft genügend Zeit für die Aufgaben im Betrieb zur Verfügung steht. Der Umfang der Aufgaben muß sich nach der besonderen Situation des Betriebes richten. Als Richtschnur sollen das Ausmaß der Unfall- und Gesundheitsgefahren, die Zahl der Arbeitnehmer und ihre Zusammensetzung sowie die Betriebsorganisation dienen.

Wie die einzelnen Betriebe ihre aus dem Gesetz erwachsene Verpflichtung erfüllen können, soll in Unfallverhütungsvorschriften durch die Träger der gesetzlichen Unfallversicherung (Berufsgenossenschaften) festgelegt werden. Nur wenn diese Vorschriften in angemessener Frist nicht erlassen werden, soll der Bundesarbeitsminister die Lücke durch Rechtsverordnung schließen. Bei dieser flexiblen Regelung ist es auch durchaus möglich, daß Gruppen von Betrieben, zum Beispiel kleine und mittelständige Betriebe, von der gesetzlichen Verpflichtung zur Bestellung von Betriebsärzten und Fachkräften für Arbeitssicherheit entbunden werden können. Dadurch können auch etwaige Übergangsschwierigkeiten vermieden werden, wenn sich in der Praxis erweisen sollte, daß es noch nicht genügend Betriebsärzte und Fachkräfte für Arbeitssicherheit gibt.

Zur Zeit sind rund 1.500 Ärzte, davon etwa 460 hauptamtlich, als Betriebsärzte tätig. Daneben arbeiten in den Betrieben rund 1.500 Fachkräfte für Arbeitssicherheit. Wie groß der Bedarf auf Grund des neuen Gesetzes künftig sein wird, läßt sich schwer schätzen. Der Gesetzentwurf ist daher so gestaltet, daß Bedarf und Angebot miteinander in Einklang gebracht werden können. Die Bundesregierung erwartet, daß auf Grund des Gesetzes auch das Interesse für diese Aufgaben wächst und sein Ziel stufenweise in etwa zehn Jahren voll erreicht werden kann.

Der letzte Unfallverhütungsbericht zeigt, daß Gewerbeaufsicht und Berufsgenossenschaften, die Betriebe und Gewerkschaften große Anstrengungen zur Senkung der Unfallzahlen beisteuern. Es bedarf allerdings zusätzlicher konzentrierter und organisierter Bemühungen, das Unfallgeschehen entscheidend zu beeinflussen. Dazu gehören neben dem eben erwähnten Gesetzentwurf:

- a) Der Ausbau der Unfallforschung bei der Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Unfallforschung in Dortmund. Bis jetzt hat die Bundesanstalt 57 Forschungsprojekte über Teilgebiete der Unfallverhütung gefordert.
- b) Noch in diesem Jahr wird eine neue Unfallanzeige eingeführt werden, die durch elektronische Datenverarbeitung auswertbar ist und schnell Unfallschwerpunkte aufzeigen soll.
- c) Einheitliche, übersichtliche Vorschriften über gefährliche Arbeitsstoffe – der erste Teil dieser Verordnung ist bereits am 1. Januar 1972 in Kraft getreten – und über hygienische und gesundheitliche Anforderungen an Arbeitsstätten sind im Bundesministerium in Vorbereitung.



Pechvögel gibt's immer

BLICK NACH DRAUSSEN

Kurzmeldungen

Wirtschaft - Technik - Soziales

Renten aus der Unfallversicherung werden um 9,1 Prozent erhöht

Nach dem Entwurf des 16. Renten-anpassungsgesetzes sollen die Renten aus der gesetzlichen Unfallversicherung mit Wirkung vom 1. Januar 1974 an erhöht werden. Diese Anpassung gilt sowohl für die Bestandsrenten aus Versicherungsfällen vor dem 1. Januar 1972 als auch für das Pflegegeld. Die Anpassung erfordert für das Jahr 1974 insgesamt rund 272 Millionen DM, von denen 246 Millionen DM zu Lasten der Berufsgenossenschaften und 26 Millionen DM zu Lasten von Bund, Ländern und Gemeinden gehen.

Der Gesetzentwurf zur 16. Renten-anpassung sieht als entscheidende Neuregelung auch vor, die jährliche Anpassung der Renten künftig auf Grund der gesetzlichen Vorschriften durch den Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung als Verordnung unmittelbar durchzuführen. Dadurch sollen die verwaltungsmäßige Durchführung der Renten Anpassung erleichtert, das zeitraubende Gesetzgebungsverfahren ersetzt und die Position der Rentner in der sozialen Sicherung der Bundesrepublik gestärkt werden.

Stahlindustrie im Aufschwung

In den ersten zwei Monaten des Jahres 1973 ist die Stahlerzeugung in den neun Partnerstaaten der Europäischen Gemeinschaft im Schnitt um 11,5 Prozent gegenüber den ersten zwei Monaten 1972 gestiegen. Die eisen-schaffende Industrie der Gemeinschaft und der Welt erlebt gegenwärtig einen neuen Aufschwung, der durch Rekorde bei Verkäufen und Erzeugung und durch steigende Marktpreise gekennzeichnet ist.

Die Rohstahlerzeugung in der Gemeinschaft wird nach jetzt vorliegenden Schätzungen die Flaute der vergangenen Jahre endgültig überwinden. 1970 wurden in den heutigen neun Partnerstaaten 137,5 Millionen t Rohstahl erzeugt. 1971 ging die Produktion auf 128,1 Millionen t zurück. In der zweiten Hälfte des Jahres 1972 begann zunächst auf dem Kontinent eine langsame Belebung der Konjunktur, während Großbritannien von diesem Aufschwung noch nicht erfaßt wurde. Die Rohstahlerzeugung der neun Partnerstaaten erreichte im vergangenen Jahr 137,8 Millionen t und konnte somit trotz erhöhter Kapazitäten lediglich das gleiche Ergebnis wie 1970 erzielen.

80.000 Arbeitsunfälle weniger

In Ergänzung der Mitteilung des Bundesministers für Arbeit und Sozialordnung über die Unfallzahlen des Jahres 1971 stellt der Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften nach vorläufigen Ergebnissen seiner Statistik fest, daß auch im Jahre 1972 ein Rückgang von rd. 80.000 angezeigten Arbeitsunfällen allein im Bereich der gewerblichen Wirtschaft zu verzeichnen ist. In dieser Zahl sind Arbeitsunfälle im engeren Sinne, Wegeunfälle und Berufskrankheiten enthalten. Näheren Aufschluß gibt nachstehende Tabelle:

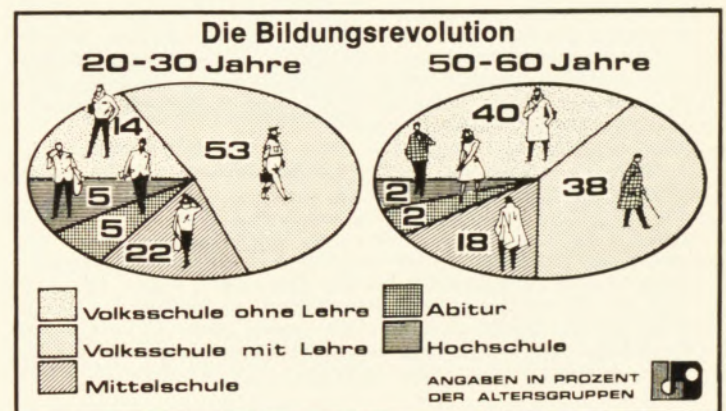
	1971 *)	1972 **)	Veränderung von 1971 auf 1972	
			absolut	v. H.
Angezeigte				
Arbeitsunfälle	1.959.759	1.885.700	- 74.059	- 3,8
Wegeunfälle	188.565	180.700	- 7.865	- 4,2
Berufskrankheiten	24.221	26.800	+ 2.579	+ 10,7
insgesamt	2.172.545	2.093.200	- 79.345	- 3,7
Erstmals				
entschädigte				
Arbeitsunfälle	51.499	49.607	- 1.892	- 3,7
Wegeunfälle	13.584	12.553	- 1.031	- 7,6
Berufskrankheiten	4.737	4.744	+ 7	+ 0,2
insgesamt	69.820	66.904	- 2.916	- 4,2
Tödliche				
Arbeitsunfälle	2.992	2.767	- 225	- 7,5
Wegeunfälle	1.671	1.630	- 41	- 2,5
Berufskrankheiten	191	176	- 15	- 7,9
insgesamt	4.854	4.573	- 281	- 5,8

*) endgültige Ergebnisse, **) vorläufige Ergebnisse

Immer mehr lernen mehr

Rund 1,3 Millionen Auszubildende, das sind 30% aller Jugendlichen zwischen 15 und 19 Jahren, werden in einem Lehrberuf ausgebildet. Das gesellschaftspolitische Gewicht dieser Gruppe wird deutlich, wenn man zum Vergleich die Zahl der Studenten heranzieht: 430.000. Während noch 40% der heute 50- bis 60jährigen nach dem Volksschulabschluß ohne weitere Berufsausbildung eine Arbeit aufnehmen, ist der Anteil dieser Gruppe bei den heute 20- bis 30jährigen auf 14% gesunken. Dennoch geht die Zahl der Auszubildenden absolut zurück, weil immer mehr junge Menschen weiterführende Schulen besuchen.

In diesem Zusammenhang verdient folgendes Beachtung: Die Förderung des beruflichen Bildungswesens — Ausbildung, Fortbildung und Umschulung — durch die Bundesanstalt für Arbeit hat sich bewährt. Größtes Interesse an der beruflichen Weiterbildung zeigt sich bei qualifizierten Arbeitnehmern. Dagegen ist der Anteil der un- und angelernten Arbeiter an der Bildungsförderung verhältnismäßig gering. Das gleiche gilt auch für die Frauen.



MITTEILUNGEN AUS DEM KONZERN

Thyssentag 1973

Rund 200 leitende Mitarbeiter der Thyssen-Gruppe trafen sich Mitte März mit den Vorständen und Geschäftsführungen der Konzerngesellschaften im Düsseldorfer Malkasten, um gemeinsam über aktuelle Probleme und Grundsatzfragen zu diskutieren.

In seinem Lagebericht ging Dr. Sohl noch einmal kurz auf die Entwicklung der Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1971/72 ein und stellte die Frage nach den Ursachen für die großen Schwierigkeiten, mit denen sich das Unternehmen trotz der im Jahresverlauf wieder besseren Beschäftigungslage auseinandersetzen mußte. Im zweiten Teil seines Referates befaßte sich Dr. Sohl mit den längerfristigen Konsequenzen der in den letzten beiden Jahren aufgetretenen Probleme. Trotz aktueller Hochkonjunktur und der allmählich besseren Ertragslage gelte es zu erkennen, daß die Thyssen-Gruppe aus einer veränderten Startposition in die nächsten Jahre hineingehe. Um so wichtiger sei es, die Unternehmensstruktur den veränderten Umweltbedingungen anzupassen und damit die internationale Wettbewerbsfähigkeit der Thyssen-Gruppe wieder zu festigen.



Inzwischen habe die Thyssen-Gruppe im Stahlsektor mit einer Kapazität von rund 15 Millionen Tonnen Rohstahl einen ausgewogenen Zugschnitt erreicht. Jetzt sei es an der Zeit, neben der Erhaltung der Leistungsfähigkeit des Stahlstandortes am Rhein neue Aspekte in die Konzeption der Thyssen-Gruppe einzubeziehen. Hierzu gehöre vor allem auch die Stärkung der Auslandsposition, wie sie an den Beispielen COSIGUA in Brasilien und Beteiligung am Stahlwerk Fos in Südfrankreich zum Ausdruck käme, und die beabsichtigte Zusammenarbeit mit Rheinstahl. Dieser wichtige Schritt zur strukturellen Anpassung des Unternehmens an die weltweit stark veränderten Wettbewerbsbedingungen biete sowohl der Thyssen-Gruppe als auch Rheinstahl bedeutsame Rationalisierungsmöglichkeiten. Er stelle darüber hinaus für die Thyssen-Gruppe eine wertvolle Ergänzung in zukunftssträchtigen Gebieten der Verarbeitung dar.

Weitere Referate dieser Arbeitstagung galten den betrieblichen Anpassungsproblemen bei kurzfristigen Marktschwankungen (Dr. Körtgen), Erfahrungen mit dem neuen Betriebsverfassungsgesetz (Arbeitsdirektor Küssel) sowie den Kohle- und Energieproblemen der Stahlindustrie (Dr. Spethmann). Die Vorträge von Dr. Höffken, Prof. Dr. Koch und Dir. Luckow behandelten die Bedeutung der Kostenrechnung als innerbetriebliche Entscheidungshilfe, Probleme des Umweltschutzes und Aufgaben der Produktentwicklung.

19. ordentliche ATH-Hauptversammlung

Gewissermaßen ein Schlußstrich unter die ersten beiden Jahrzehnte der neuen ATH seit ihrer Entflechtung aus dem Bereich der früheren Vereinigten Stahlwerke wurde am 17. April 1973 auf der 19. ordentlichen ATH-Hauptversammlung gezogen. Das neue Geschäftsjahr steht im Zeichen wichtiger Veränderungen im Vorstand sowie sinnvoller Neuordnungen des Gesamtunternehmens. Dies klang auch an in der letzten Rede, die Dr. Hans-Günther Sohl in seiner Eigenschaft als Vorstandsvorsitzender während der Hauptversammlung hielt. Wörtlich sagte er:

„Die diesjährige Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte fällt in eine Zeit wichtiger Ereignisse für unsere Unternehmensgruppe. In den beiden letzten Geschäftsjahren hat sich die Konkurrenzlage weltweit verändert. Der ATH-Vorstand hat die Erfahrungen dieser Jahre genutzt, um die Struktur unseres Unternehmens zu überdenken und entsprechend zu handeln. Schwerpunkte unserer Arbeit bildeten unsere Bemühungen um eine Lösung des Koks-kohleproblems sowie die Initiativen zur Verstärkung unserer Auslands- und Verarbeitungsaktivitäten.



Diese Weichenstellung konnte von dem alten und dem neuen Vorstand weitgehend gemeinsam vorgenommen werden. Damit ist die Kontinuität unserer Unternehmenspolitik in glücklicher Weise gewährleistet.

Wenn Herr Cordes, Herr Risser und ich mit Ablauf dieser Hauptversammlung aus dem Vorstand der ATH ausscheiden, dann fällt uns dieser Abschied heute leichter, als das noch vor einem Jahr der Fall gewesen wäre. Denn nach dem Rückschlag der letzten beiden Geschäftsjahre geht es seit einigen Monaten konjunkturell und inzwischen auch bei den Erträgen wieder bergauf. Zum anderen verlassen wir den Vorstand dieses Unternehmens zu einem Zeitpunkt, in dem sich eine verbreiterte Konzernbasis abzeichnet, die der Thyssen-Gruppe künftig eine größere Widerstandskraft gegen strukturelle Einbrüche verleiht.“

In seinen Ausführungen ging Dr. Sohl vor allem auf das Koks-kohleproblem ein, umriß kurz die Entwicklung der letzten zwanzig Jahre, zeigte die augenblickliche und die zu erwartende künftige Situation der ATH auf, sprach über Hintergründe und Sinn der angestrebten Verbindung mit Rheinstahl und wünschte dem neuen Vorstand unter dem Vorsitz von Dr. Dieter Spethmann erfolgreiches Wirken für eine glückliche Zukunft der ATH.

Dr. Kurt Birrenbach vom ATH-Aufsichtsrat dankte den ausscheidenden Vorstandsmitgliedern Dr. Sohl, Prof. Dr. Cordes und Dr. Risser für die geleistete Arbeit und würdigte die Verdienste auch der Männer, die vor zwanzig Jahren mit dem Aufbau der ATH begannen.

Die weitere Tagesordnung wurde bestimmt durch die Vorlage des Jahresabschlusses der ATH und des Konzernabschlusses sowie des Geschäftsberichtes und des Aufsichtsratsberichtes, durch Beschlüßfassungen über die Verwendung des Bilanzgewinns und die Entlastung von Vorstand und Aufsichtsrat sowie durch Ersatzwahlen zum Aufsichtsrat.

Der ATH-Aufsichtsrat wählte Dr. Sohl zu seinem Vorsitzenden. Erster stellvertretender Vorsitzender wurde Heinz Oskar Vetter. Dr. Kurt Birrenbach und Hans Mayr wurden zu weiteren stellvertretenden Vorsitzenden gewählt.

Großes Verdienstkreuz für Professor Dr. Cordes



Staatssekretär Truschkowski vom Ministerium für Wirtschaft, Mittelstand und Verkehr überreichte in Vertretung von Minister Dr. Riemer am 16. April Professor Dr. Walter Cordes, ehemaliges Mitglied des ATH-Vorstandes und des DEW-Aufsichtsrates, das vom Bundespräsidenten verliehene Große Verdienstkreuz des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland.

Prof. Dr. Cordes erhielt diese Auszeichnung für seine Verdienste um die Förderung der Wirtschaft, der Wissenschaft und gemeinnütziger Einrichtungen. Der industrielle Ver-

kehrsbund im Bereich der Anschlußbahnen des westdeutschen Bahnnetzes im Großraum Duisburg-Dinslaken, der Wiederaufbau und die Bereiche grundsätzlicher Umstrukturierung der Rheinschiffahrt stehen dabei beispielhaft für seine Bemühungen.

Als Vorsitzender des Betriebswirtschaftlichen Instituts der Eisenhüttenleute und als Präsident der Schmalenbach-Gesellschaft zur Förderung der betriebswirtschaftlichen Forschung und Praxis e.V. hat Prof. Dr. Cordes neben der Einführung moderner betriebswirtschaftlicher Methoden sich insbesondere für die Weiterentwicklung der beruflichen Aus- und Fortbildung junger Betriebswirte eingesetzt.

BLICK NACH DRINNEN

Veränderungen im Vorstand und Aufsichtsrat unserer Gesellschaft



Mit Wirkung vom 30. April 1973 ist Dr.-Ing. Winfried Connert aus

dem Vorstand unserer Gesellschaft ausgeschieden, um zum 1. Mai 1973 den von Prof. Dr. Cordes niedergelegten Sitz im Aufsichtsrat unserer Gesellschaft einzunehmen.

Der bisher von Dr. Connert geleitete Hauptbereich Stahltechnologische Zentrale und Forschung wird dem Ressort von Dr.-Ing. Knut Behrens zugeordnet.

In der Sitzung des Aufsichtsrates vom 30. April 1973 hat Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl den Vorsitz niedergelegt.

Als neuer Vorsitzender des Aufsichtsrates wurde Dr. jur. Dieter Spethmann gewählt.

Wichtig für alle Mitarbeiter: Tetanuspflanzung – Vollkasko des Lebens

Wie oft hören wir in unserem Autoradio eine Meldung, daß diese oder jene Autobahn nach einem Verkehrsunfall gesperrt sei, wie oft passieren wir mit unserem Wagen derartige Unfallstellen. Am Rande der Straße wird mehr oder weniger schwer Verletzten eine Schockbehandlung zuteil und Erste Hilfe geleistet. Sie sind dem Unfalltod für dieses Mal entronnen. Sind sie es wirklich? Sie sind es zum mindesten dann nicht, wenn sie nicht ausreichend gegen den heimtückischsten Feind jedes Verletzten mit offener Wunde geschützt sind. Dieser Feind ist der Tetanusbazillus – ein Bakterium, das sich aus seiner widerstandsfähigen Dauerform, den sogenannten Tetanussporen, entwickelt und dessen Gifte zu schwersten und schmerzhaften Krämpfen der gesamten Muskulatur führen, wobei eine Krampfplähmung der Brustmuskulatur und des Zwerchfells den Tod herbeiführt.

Der Wundstarrkrampf wird ausgelöst durch das Gift des Erregers, der sich nur am Ort des Eindringens, also in der Wunde selbst, bei strengem Luftabschluß vermehrt, während sein tödliches Gift über die Nerven in den übrigen Körper gelangt und den Wundstarrkrampf bewirkt.

Was für Verkehrsverletzungen Gültigkeit hat, gilt in gleichem Maße für Betriebsunfälle, für Verletzungen bei der Gartenarbeit und im Haushalt. Einen ausreichenden Schutz gegen Wundstarrkrampf bieten nur vorbeugende Impfungen, die gegen den Tetanuserreger immunisieren. Ein vollständiger Schutz setzt voraus, daß drei Impfungen in Abständen von jeweils vier bis sechs Wochen erfolgen. Zur Erhaltung des Immunisierungseffektes ist es darüber hinaus angebracht, daß nach fünf bis zehn Jahren eine Auffrischungsimpfung vorgenommen wird.

Wir messen den vorbeugenden Schutzimpfungen gegen Wundstarrkrampf außerordentlich hohe Bedeutung zu. Aus diesem Grunde bitten wir alle Mitarbeiter, sich in ihrem eigenen Interesse diesen Impfungen freiwillig zu unterziehen.

Für Werk Krefeld werden die Impfungen außerhalb der Arbeitszeit ab dem 1. August kostenlos im Werksgesundheitsdienst durchgeführt. Wie gesagt, es sind insgesamt drei Impfungen erforderlich, die in einem Zeitraum von zwölf Wochen durchgeführt werden. Weitere Einzelheiten sind den ausgehängten Bekanntmachungen zu entnehmen.

Für unsere Außenwerke und Betriebsabteilungen werden entsprechende Regelungen getroffen.

Erhöhung des Mindestrentensatzes sowie der Höchstgrenzenbemessung für Werksrenten

Der Vorstand hat beschlossen, die Leistungen der DEW-Pensionsordnung mit Wirkung vom 1. April 1973 wie folgt zu verbessern:

Der monatliche Mindestrentensatz von DM 2,— je Dienstjahr wird

für Dienstjahre von 1 bis 20 auf DM 2,50

und

für Dienstjahre von 21 bis 45 auf DM 3,—

erhöht.

Beispiel:

19 anrechnungsfähige Dienstjahre

19 x DM 2,50 = DM 47,50

aufgerundet = DM 48,—

Beispiel:

25 anrechnungsfähige Dienstjahre

20 x DM 2,50 = DM 50,—

+ 5 x DM 3,— = DM 15,—

insgesamt = DM 65,—

Empfänger von Witwenrente erhalten 60 % der Mindestrentensätze, d. h. DM 1,50 bzw. DM 1,80. Der Prozentsatz der Höchstgrenze des Gesamtrenteneinkommens wurde von bisher 65 bis 70 % auf **jetzt 70 bis 75 % angehoben**. Das Gesamtrenteneinkommen, d. h. Sozialrente und Werksrente, darf die vorgenannte Höchstgrenze nicht übersteigen. Das hätte nämlich zur Folge, daß eine gekürzte Werksrente oder die obengenannte Min-

destrente ausgezahlt werden müßte. Alle Rentner und Witwen, die durch die obengenannte Verbesserung eine höhere Werksrente bekommen, haben eine schriftliche Mitteilung hierüber erhalten. Die Werksrentenbezieher, die keine Mitteilung erhielten, haben bisher mit ihrem Rentenbetrag schon über der neuen Mindestrente gelegen. Eine Erhöhung dieser Werksrenten erfolgt durch die vorgenannten Verbesserungen daher nicht.

Wechsel in der Leitung des Bereichs Kosten- und Erfolgs- rechnung/Kaufmännische Betriebswirtschaft

Mit Wirkung vom 1. Mai 1973 hat Direktor Dipl.-Kfm. Peter Conrad als Vorstandsbeauftragter die Leitung des Bereichs Rechnungswesen einschließlich Einkauf des Werkes Bochum übernommen.

Zum selben Zeitpunkt wurde



Dr. Wilhelm Hoyer,

bisher Prokurist für Betriebsabrechnung und Kostenrechnung bei der ATH, zum Abteilungsdirektor für den Bereich Kosten- und Erfolgsrechnung/Kaufmännische Betriebswirtschaft ernannt. Der Aufsichtsrat hat Dr. Hoyer Prokura erteilt.

Dipl.-Kfm. Arno Zimmermann übernimmt als Handlungsbevollmächtigter betriebswirtschaftliche Sonderaufgaben im Ressort Gödde.

DEW-Technische Berichte

Heft Nr. 1/1973 der DEW-Technische Berichte, die nunmehr im 13. Jahrgang erscheinen, enthält folgende Beiträge:

Die gesetzlichen Maßeinheiten und ihre Anwendung (Georg Dörr und Werner Schmidt), Untersuchung eines ferritischen 13 %-Chrom-Aluminium-Silizium-Titan-Stahles für Abgasentgiftungsanlagen (Rudolf Oppenheim), Untersuchungen über das Rekristallisationsverhalten von kaltverformtem X 10 NiCrAlTi 32 20 (Thermax 21/33) (Adolf B. Mende und Rudolf Oppenheim), Wärmebehandlung und Eigenschaften von Kaltarbeitsstählen mit 12 % Cr (Edmund Haberling und Rainer Ortmann), Stand der Entwicklung im Bau von Flüssiggastankern (Winfried Heimann), Einige Überlegungen zum Wachstum der Gefügekomponenten in einer Hartmetall-Legierung mit 11 % Co (Hans Grewe), Einfluß geringer Schwefelgehalte auf die Zerspanbarkeit verschiedener Stähle (Rainer Ortmann, Ramakant Singh und Hans Hermann Weigand), Magnetfeldbetätigte Schalter (Karl Schüller und Kurt Brinkmann), Phasenanalyse in Schnellarbeitsstahl, Untersuchungen über Verteilung und chemische Zusammensetzung der Phasen MC und M₂C in den Werkstoffen S 3-3-2 (Mo 325), S 6-5-3 (Mo 30) und S 10-4-3-10 (Komo 310) (Gustav Lennartz und Günther Preis).

DEW auf der Hannover-Messe

Unter dem Motto „Gesund in gesunder Umwelt“ zeigte DEW während der diesjährigen Hannover-Messe (vom 26. 4. bis 4. 5. 1973), wo Edelmehle in den Bereichen von Medizin und Umweltschutz eingesetzt werden oder werden können. Blickpunkt war neben den vielen Ausstellungsstücken eine Sammlung von 25 großformatigen Zeichnungen: Kinder hatten gemalt, wie sie sich eine heile Welt vorstellen.

Selbstverständlich zeigte auch unsere Beteiligungsgesellschaft Contimet im Messehaus an der Stahlstraße ihre Erzeugnisse. Die DEW-Magnetfabrik Dortmund war in diesem Jahr zum ersten Mal wieder im Haus vertreten, während sie in den Vorjahren einen eigenen Stand hatte.

Von den rund 400.000 Besuchern der Messe fanden über 40.000 Gäste den Weg in unser Haus. Es wurden wieder viele fachliche Gespräche geführt, Kontakte neu angeknüpft oder vertieft. Das Gesamt-Urteil deswegen: Hannover war für unser Unternehmen wieder ein voller Erfolg.



Filmmatinee der Thyssen-Gruppe

In der Jahrhunderthalle in Frankfurt-Höchst und im Kongreßsaal des Deutschen Museums in München fanden Filmmatineen der Thyssen-Gruppe statt. An ihnen nahmen nach gut besuchten Veranstaltungen in Berlin, Hamburg und Dortmund zusammen fast 4000 Personen teil.

Im Programm, durch das Klaus Havenstein führte, stellten die DEW sich und ihr Lieferprogramm mit einer Kinetik „Lebendiger Edelmehle in Form und Licht“ vor — ein sehr effektiv arrangierter Beitrag, in dem auch ein schwungvolles Ballett „live“ mitwirkte. Es gab viel Beifall.

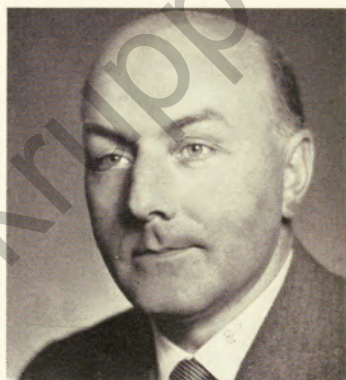
Dr. Gustav Hoch in den Ruhestand getreten

Zum 31. März 1973 ist Dr.-Ing. Gustav Hoch nach 37jähriger, verdienstvoller Tätigkeit für unser Unternehmen, in den Ruhestand getreten.

Dr. Hoch wurde am 4. Mai 1909 in Hornbach (Pfalz) geboren. Er studierte Eisenhüttenkunde an der bekannten Bergakademie in Freiberg (Sachsen). Seine berufliche Tätigkeit begann er 1936 mit dem Eintritt in die damalige Versuchsanstalt unseres Krefelder Werkes. Bis Kriegsende beschäftigte er sich mit werkstofflichen Problemen und Untersuchungen an den rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen. Über diesen Bereich schrieb er auch 1945 seine Doktorarbeit.

Nach dem Krieg wechselte Dr. Hoch zur Qualitätsstelle mit ihren kundenorientierten Aufgaben und übernahm zunächst die Leitung der Abteilung Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle. Viele Reisen im In- und Ausland hat er zur Kontaktaufnahme und -pflege sowie zur Sammlung umfangreicher und für unser Unternehmen wertvoller Erfahrungen genutzt.

1965 übernahm Dr. Hoch die Leitung der Qualitätsstelle mit gleich-



zeitiger Ernennung zum Oberingenieur. Neben der im Vordergrund stehenden technischen Akquisition und Kundenbetreuung galt sein Interesse vor allem der Sicherung und Verbesserung der Qualität unserer Erzeugnisse.

Wenn Dr. Hoch nun in den Ruhestand getreten ist, so kann er sicher sein, daß seine langjährige Arbeit zu dem guten Ruf der DEW-Erzeugnisse beigetragen hat. Wir wünschen ihm noch viele Jahre in Freude und Gesundheit.



HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Zum Meister ernannt

Mit Wirkung vom 1. April wurden unsere Mitarbeiter Hans Dieter Görgens zum Meister für die Adjustage im Preßwerk unserer Schmiede und Axel Treumann zum Meister für die Werkzeugmacherei und Ziehsteinaufbereitung im Bereich Blankstahl/Schmalband ernannt.

Wir gratulieren herzlich!

Neue Vorarbeiter

Zu Vorarbeitern ernannt wurden unsere Mitarbeiter:

Richard Derber (Blankstahl/Schmalband), Erhard Gasper (Techn. Betriebswirtschaft), Helmut Hauzirek (Bandfertigung), Horst Hegger (Elektrowerkstatt), Hans-Peter Kochann (Elektrowerkstatt) und Peter Krienen (Bandfertigung).

Herzlichen Glückwunsch!

Verbesserungsvorschläge prämiiert

In der Ausschußsitzung vom 27. März wurden DM 2.960,— für eingereichte Verbesserungsvorschläge an nachstehend aufgeführte Mitarbeiter verteilt:

Helmut Heinrichs, Karl-Heinz Klanten, Anton Knoll (2x), Jürgen Reus, Hans-Dieter Rosenzweig, Otto Steinbronn, Heinrich Wemschen und Harald van Wickeren.

Wir gratulieren!

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter:

Josef Bongartz (Stahlwerk 3), Wilhelm Dylla (Blankstahl/Schmalband), Jakob Holzhauser (Werksaufsicht), Wilhelm Küsters (Straße 5), Johann Meurer (Titanit/Werkzeuge), Peter Ross (Reparaturwerkstatt), Max Schulz (Stahlwerk 3), und Lore Uhrig (Selbstkosten).

Wir wünschen ihnen noch viele Jahre in Gesundheit!

Einstiegsausbildung für ausländische Mitarbeiter

In der Zeit vom 19. bis 29. März sowie vom 2. bis 12. April 1973 haben insgesamt 30 türkische Mitarbeiter zu Beginn ihrer Tätigkeit im Werk Krefeld an einer Einstiegsausbildung im Technischen Ausbildungswesen teilgenommen.

Mit Hilfe dieser Einstiegsausbildung sollen die ausländischen Mitarbeiter die wichtigsten Grundbegriffe der deutschen Umgangssprache erlernen, mit den Spezialausdrücken ihres künftigen Arbeitsbereiches vertraut gemacht werden und Gelegenheit erhalten, die Fertigkeiten einzuüben, die sie für die Ausführung ihres Arbeitsplatzes benötigen.



Alle 30 Mitarbeiter, die aus der Türkei zu uns kamen, wurden auf die Tätigkeit des Knüppelputzers vorbereitet. Es war erfreulich zu sehen, wie begeistert sie an der Ausbildung teilnahmen. Die Anzahl der deutschen Wörter, die sie nach Abschluß der Ausbildung beherrschten, war erstaunlich hoch.

Am Ende der Ausbildung wurden die Mitarbeiter einem Test unterzogen,

in dem 30 verschiedene Begriffe erkannt sowie Zahlen und Wochentage bestimmt werden mußten. Darüber hinaus standen ein Praxistest und ein Unfallverhütungstest im Mittelpunkt der kleinen Abschlußprüfung.

Wir hoffen, mit dieser Förderung unserer ausländischen Mitarbeiter — z. Z. werden die ersten Erfahrungen ausgewertet — eine bessere Startposition zu erzielen und ihre Integration in unsere Belegschaft zu erleichtern.



Lohn des Fleißes: Techniker-Zeugnis

Unsere Mitarbeiter Bernd Adelberg, Heinz van Afferden, Horst Joostema, Günter Pautz und Siegbert Worm konnten ihre Ausbildung zum staatlich geprüften Techniker an der Privaten Techniker-Abendfachschule in Krefeld erfolgreich abschließen. Sieben Semester drückten sie an drei Abenden in der Woche noch einmal die Schulbank und erschlossen sich damit verbesserte Berufsmöglichkeiten. Diese Weiterbildung neben der eigentlichen Berufsausübung verlangt ein erhebliches Maß an Energie und Ausdauer.

In diesem Sinne gilt den frisch gebackenen Technikern unser besonderer Glückwunsch!

Der Schwerbeschädigtenobmann informiert

Es wird darauf hingewiesen, daß die reservierten Parkplätze nahe Tor 1 ausschließlich den Pkw-Fahrern zur Verfügung stehen, die einen Ausweis zur Parkgenehmigung erhalten haben. Im Interesse unserer Schwerkörperbehinderten bitten wir die anderen Pkw-Fahrer, unbedingt den Parkplatz gegenüber Tor 1 zu benutzen.

Goldhochzeit

Das Fest der goldenen Hochzeit feierten unsere früheren Mitarbeiter:

Heinrich Peeters (24 Jahre bei DEW, zuletzt im Blechwalzwerk) und seine Ehefrau Luise;

Kurt Brocks (29 Jahre bei DEW, zuletzt in der Stahlkontrolle 2) und seine Ehefrau Hubertine;

Heinrich Schreurs (29 Jahre bei DEW, zuletzt im Blechwalzwerk) und seine Ehefrau Josefine;

Jakob Enger (26 Jahre bei DEW, zuletzt im SM-Stahlwerk) und seine Ehefrau Anna;

Karl Kempfer (21 Jahre bei DEW, zuletzt im Stahlwerk) und seine Ehefrau Frieda;

Alfred Bienek (12 Jahre bei DEW, zuletzt im Elektro-Stahlwerk 2) und seine Ehefrau Frieda;

Peter Küsters (26 Jahre bei DEW, zuletzt im Walzwerk) und seine Ehefrau Rosalie.

Den Jubelpaaren gilt nachträglich unsere herzliche Gratulation, die wir mit allen guten Wünschen für viele weitere gemeinsame und gesunde Jahre verbinden.

Sportereignis in der DEW-Kampfbahn: Damen-Hockey-Länderspiel Deutschland – Irland

Als am 5. Mai um 15 Uhr in der DEW-Kampfbahn das Spiel der Deutschen Damen-Hockey-Mannschaft gegen Irland angeschlagen wurde, da war dies sicher für den CSV Marathon ein großer Augenblick. Der CSV hatte dieses Spiel ausgerichtet, wobei die Vorbereitungen mit einigen Schwierigkeiten, die nicht zuletzt auf finanziellem Gebiet zu suchen sind, verbunden waren. Dank der hervorragenden Organisation des CSV ist diese sportliche Begegnung – aus Anlaß der 600-Jahr-Feier der Stadt Krefeld – zu einem Ereignis geworden, an das sich alle Beteiligten sicher gerne erinnern werden. Daß das Ergebnis ein 4:1-Sieg für die deutschen Damen war, spielt dabei nicht die entscheidende Rolle. Die Gäste wurden auch in der Freizeit mit einem ansprechenden Programm unterhalten, so daß beide Mannschaften wohl gerne wieder einmal in der Seidenstadt aufspielen wollen.



Am 11. Mai besichtigte CDU-Bundesgeschäftsführer Hennig (auf dem Bild neben Arbeitsdirektor Merz) mit einigen Parteifreunden Betriebe unseres Krefelder Werkes. Anschließend diskutierte er mit unserem Betriebsrat einige, die Arbeitnehmer interessierende Fragenkomplexe, wie Mitbestimmung, Vermögensbildung und Stabilitätsprogramm.

Feuerwehr-Ehrenzeichen in Silber verliehen

Am 27. April wurde in einer kleinen Feierstunde Oberbrandmeister Erwin Kiwitz das Feuerwehr-Ehrenzeichen in Silber für 25jährige Verdienste im Feuerschutz verliehen. Stadtdirektor Fabel, der im Auftrage des nordrhein-westfälischen Innenministers die Verleihung vornahm, hob in seiner Ansprache hervor, daß es im Berufsleben eben nicht nur auf technisches Können ankomme, sondern Einsatzbereitschaft und Disziplin die Garanten für erfolgreiches Wirken seien. Das gelte im besonderen Maße für die Tätigkeit der Werkfeuerwehr. In diesem Sinne hätte sich Erwin Kiwitz verdient gemacht.

Arbeitsdirektor Georg Merz verband seinen Glückwunsch namens des Vorstandes, des Betriebsrates

und der Belegschaft mit dem Dank für den steten Einsatz bei der vorbeugenden Gefahrenabwehr und der Beseitigung von Gefahrenquellen. Diese Ehrung beträfe mittelbar alle Mitarbeiter der Werkfeuerwehr und unterstreiche die Bedeutung dieser Aufgabe. Er gab der Hoffnung Ausdruck, daß Erwin Kiwitz seine verdienstvolle und für unser Betriebsgeschehen unverzichtbare Tätigkeit noch lange bei guter Gesundheit ausüben werde. Der Feierstunde wohnten ferner bei Oberbrandrat Muhsaupt, Werksleiter Direktor Dr. Olaf Dahlke, Betriebsratsvorsitzender Richard Hemmers und natürlich alle Kollegen von Erwin Kiwitz, die abschließend ein dreifach donnerndes „Gut Schlauch!“ auf den Gehörten ausbrachten.



Jahreshauptversammlung der Gesangabteilung

Als Gäste bei der diesjährigen Jahreshauptversammlung der DEW-Gesangabteilung konnte Vorsitzender Willi Odendahl Arbeitsdirektor Merz und Werksleiter Direktor Dr. Dahlke begrüßen. Das Thema der Versammlung galt den Vorbereitungen für das 40jährige Bestehen der Gesangabteilung; dieses Jubiläum soll am 6. Oktober festlich begangen werden.

Einstimmig wurde der 1. Vorstand wie folgt für zwei Jahre bestätigt:

1. Vorsitzender: Willi Odendahl

1. Kassierer und Geschäftsführer: Karl Korbmacher

1. Schriftführer: Hans de Rath

1. Notenwart: Gustav Sieberth

Da Willi Vitovec aus beruflichen Gründen das Amt des 2. Schriftführers nicht mehr ausüben kann, wurde Adolf Schinkels zu seinem Nachfolger gewählt.

Es ist erfreulich, daß durch den Aufruf im Mitteilungsblatt einige Jugendliche den Weg zur Gesangabteilung gefunden haben. Hier nochmals der Hinweis: Jeder, der Freude am Chorgesang hat, ist herzlich eingeladen, Mitglied der Gesangabteilung zu werden. Interessierte Mitarbeiter können unverbindlich einmal an einer Probe,

dienstags von 14.30 Uhr bis 16.00 Uhr im DEW-Sporthaus, teilnehmen. Sie werden dann bestimmt Freude am Chorgesang finden.

Jahreshauptversammlung des Bürgervereins Krefeld-Stahldorf

In der Jahreshauptversammlung am 26. April gab der seit 23 Jahren im Vorstand des Bürgervereins Krefeld-Stahldorf tätige Gustav Böcker bekannt, daß er mit Rücksicht auf sein hohes Alter – er ist inzwischen 78 Jahre alt geworden – nicht mehr für die Neuwahl des Vereinsvorstandes kandidieren wolle.

Lang anhaltender Beifall war Ausdruck des Dankes der Versammlungsteilnehmer, für die von Gustav Böcker in engagierter Vereinstätigkeit erzielten Leistungen. Mit Zustimmung der Versammelten wurde er zum Ehrenvorsitzenden auf Lebenszeit ernannt. Seine Nachfolge im Vorstand übernimmt nach einstimmiger Wahl der bisherige Schriftführer

Paul Schmengler.

Dem aus dem aktiven Vorstand ausgeschiedenen Gustav Böcker gelten unsere besten Wünsche für einen zufriedenen Lebensabend an der Seite seiner Frau. Paul Schmengler wünschen wir Glück und Erfolg in seinem neuen Amt.

Pensionärsabend bei der Werksaufsicht

In der Werksaufsicht ist es gute Tradition, daß sich einmal im Jahr die ehemaligen Angehörigen der Werksaufsicht zu einem Pensionärsabend zusammenfinden. So konnte auch am 13. April der Leiter der Werksaufsicht, Jürgen G ü l d n e r, wieder eine stattliche Anzahl von Pensionären mit ihren Ehefrauen in der Gaststätte „be dem Bur“ begrüßen.

Angeregt wurde dieser Pensionärsabend von den ehemaligen Angehörigen der Werksaufsicht, um alte Freundschaften zu festigen und um den Pensionären das Gefühl zu nehmen, mit ihrem Berufsaustritt „weg vom Fenster“ zu sein.

Willy Neven, Wiegemeister an der Brückenwaage am Tor 2, konnte wieder als Organisator gewonnen werden. Mit viel Fleiß und Geschick gestaltet er seit 1967 diese netten Zusammenkünfte. Daß es diesmal ausgerechnet Freitag der 13. war, schreckte keinen Pensionär ab. Einige Unentwegte gingen erst in den frühen Morgenstunden auseinander. Alle hoffen, sich im nächsten Jahr gesund und frisch wiederzusehen.



Betriebsabteilung Dahlebrück

Am 10. März verloren wir infolge eines Autounfalles unser junges Belegschaftsmitglied

Wolfgang Mathes

im Alter von 18 Jahren. Obwohl Wolfgang Mathes noch in der Ausbildung stand, waren seine Fähigkeiten schon so deutlich profiliert, daß sein Weg bei uns fest vorgezeichnet war und er unserer Gemeinschaft voll angehörte. Wir betrauern zutiefst seinen Tod und werden sein Andenken in Ehren halten.

Brand auf der Fröhschicht

Am 31. 3. 1973 entstand auf der Fröhschicht am Wechselquarto ein Brand, bei dem trotz Isolierung der Absaugrohre zum Dach das Feuer auf das Dach übergriff. Die Bedienungsmannschaft des Wechselquartos und alle anderen anwesenden Mitarbeiter des Kaltwalzwerkes sowie auch die Elektriker und Schlosser haben sich unter Einsatz aller Kräfte mit Erfolg am Eindämmen und Löschen des Feuers beteiligt. Hierdurch war es möglich, den Schaden verhältnismäßig gering zu halten und die Produktionsbereitschaft des Wechselquartos schnell wieder herzustellen.

Für den wirksamen Einsatz sei allen Helfern auch an dieser Stelle Anerkennung und Dank ausgesprochen.

In den Ruhestand getreten

Unser Mitarbeiter Alfred K ä m p e r (Drahtzieherei) ist inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Ernennung zum Meister

Unser Mitarbeiter Hubert Mitschke wurde am 1. April 1973 zum Meister in der Schmiede ernannt. Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Ernennung zum Vorarbeiter

Zum neuen Vorarbeiter in der Abteilung Instandhaltung wurde unser Mitarbeiter Erfried Recknagel ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Verbesserungsvorschlag prämiert

Für einen guten Verbesserungsvorschlag, der Einsparungen an Material, Fertigungszeiten und Lohnstunden zur Folge hatte, konnte unser Mitarbeiter Wilhelm Müller aus der Reparaturwerkstatt einen ansehnlichen Prämienbetrag entgegennehmen.

Wir gratulieren zu diesem schönen Erfolg!

Belegschaftsversammlung

Auf unserer diesjährigen Frühjahrsbelegschaftsversammlung wurden zwei interessante Referate gehalten. Nach einer kurzen Einführung durch den Betriebsratsvorsitzenden Georg Pohl referierte der 1. Bevollmächtigte der IG Metall-Verwaltungsstelle Plettenberg-Werdohl, Bernhard Stock, über Mitbestimmungsfragen nach dem neuen Betriebsverfassungsgesetz.

Anschließend sprach Guido Bickel, Personal- und Sozialbüro, über das Thema „Funktion und Aufgabe des Vertrauensarztes aus der Sicht der Krankenkasse“.

Aus der großen Beteiligung der Mitarbeiter an dieser Versammlung läßt sich ablesen, daß hier zwei Probleme angesprochen wurden, die jeden Mitarbeiter interessieren.

Werk Remscheid

Neuer Vorarbeiter

Mit Wirkung vom 1. März wurde unser Mitarbeiter Rolf Groß zum Vorarbeiter im Gesenklager Lobom/TVWL ernannt. Wir gratulieren!

Verbesserungsvorschläge prämiert

Unsere Mitarbeiter Georg Bergmeister und Werner Dudde konnten für ihre eingereichten Verbesserungsvorschläge eine Prämie entgegennehmen. Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Karl Beuth, Artur Birkenstock, Hermann Katzwinkel, Josef Schmidt, Heinz Schmitt und Alfred Seredinski.

Wir wünschen ihnen noch viele Jahre in Gesundheit!

Werk Bochum

Verkehrswesen unter neuer Leitung

Der bisherige Leiter unseres Verkehrswesens, Alfred Freitag, ist nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit am 31. März in den Ruhestand getreten.

Ab 1. April 1973 hat

Gerhard Böckmann

die Leitung des Verkehrswesens übernommen.

Neue Jugendvertreter

Für die ausgeschiedenen Jugendvertreter Friedhelm Ebert und Wolfgang Strozzyk sind entsprechend der Reserveliste unsere Mitarbeiter Ralf Jansen und Karl-Heinz Kroll als Nachfolger aufgerückt.

Ernennung

Mit Wirkung vom 1. April ist unser Mitarbeiter Helmut Derstappen zum Vorarbeiter für die Endkontrolle Form- und Schleuderguß ernannt worden.

Wir gratulieren hierzu!

Jugendversammlung

Am 30. März 1973 fand im Tagesraum unserer Ausbildungswerkstatt die erste Jugendversammlung nach den Neuwahlen der Jugendvertretung statt. Als Gäste konnten Werksleiter Direktor Dr. Ernst-Günter Nickel, Sicherheitsingenieur Norbert Krahn, Klaus Müller und Werner Hölterhoff vom Jugendausschuß des Betriebsrates, Willi Klöckner, Gewerkschaftssekretär der IG Metall, sowie Herr Steinhauer vom Arbeitsamt Bochum begrüßt werden.

Der Bericht über die Tätigkeit der Jugendvertretung wurde vom Vorsitzenden Bernd Finke vorgetragen. In seinem anschließenden Bericht zur Lage des Bochumer Werkes ging Direktor Dr. Nickel auch besonders auf die Ausbildung ein. Sicherheitsingenieur Krahn führte zwei Filme vor, die auf die Gefahren am Arbeitsplatz hinwiesen. Zum Schluß der Versammlung beantwortete Ausbildungsleiter Königsbüscher die von den Auszubildenden gestellten Fragen.

Zweigbetrieb Moers

Zum Abteilungsleiter ernannt

Mit Wirkung vom 1. April ist unser Mitarbeiter Wolfgang Schmiedchen zum Abteilungsleiter der Verkaufsabteilung Feinguß ernannt worden.

Wir gratulieren herzlich!

Neuer Vorarbeiter

Unser Mitarbeiter Heinrich Jozefowski ist zum Vorarbeiter in der Wachsspritzerei ernannt worden. Herzlichen Glückwunsch!

Zweigbetrieb Verneis

Wechsel im Betriebsrat

Nachfolger der ausgeschiedenen Betriebsratsmitglieder Rüdiger Falkenroth und Roland Suchomsky wurden laut Reserveliste Hans Peter Dammach und Wolfgang Schmitz.

Erdgasumstellung abgeschlossen

In Zusammenarbeit mit der Ruhrgas AG Essen wurde die endgültige Umstellung auf Erdgas am 9. April 1973 vorgenommen.

Werk Dortmund

Ernennung

Unser Mitarbeiter Hans Günter Jatczak wurde mit Wirkung vom 1. April zum Vorarbeiter innerhalb der Stanzerei ernannt.

Wir gratulieren!

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Insgesamt konnten DM 3.605,- für eingereichte Verbesserungsvorschläge vergeben werden. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter:

Otto Ebbinghaus, Berthold Fuchs (2x), Monika Gebler, Heinz Hylack (2x), Hans-Günter Jatczak, Reinhard Kleibaum, Hans Kramer, Günter Mieters, Rudolf Schuhmann, Horst Simon und Bernd Wiegers;

Anerkennungen erhielten: Dieter Gerlach, Heinz Schäfer, Heinz Schlemmer und Arnold Sekatzek.

Wir gratulieren zu diesem schönen Erfolg!

Röntgen-Reihenunter- suchung — Grippe- Schutzimpfung

Die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung und Grippe-Schutzimpfung findet am 10. und 11. September statt. Wir bitten, diesen Termin schon jetzt vorzumerken.

Anton Granitza 75 Jahre

Der frühere Vorstandsbeauftragte für die Personal- und Sozialwirtschaft, Anton Granitza, vollendete am 7. Mai sein 75. Lebensjahr. Werksleitung und Betriebsvertretung nahmen Gelegenheit, Anton Granitza herzliche Glückwünsche der Mitarbeiter der Magnetfabrik auszusprechen.

Wir schließen uns an dieser Stelle den Gratulanten an und wünschen weiterhin noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.



Verkaufsstelle Frankfurt

Hans Möhren in den Ruhestand getreten

Nach Vollendung seines 65. Lebensjahres am 25. März ist unser Mitarbeiter im Außendienst

Hans Möhren

am 31. März 1973 in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Hans Möhren stand nahezu 37 Jahre im Dienste unseres Unternehmens. Nach langjähriger Tätigkeit in Krefeld im Verkauf Werkzeugstahl kam er Anfang 1954 zur Verkaufsstelle Frankfurt als Verkäufer im Außendienst.

Wir wünschen Hans Möhren noch viele schöne Jahre als Pensionär, besonders beste Gesundheit. Glück auf!



Wälzlagerrohr
Aktiengesellschaft

In den Ruhestand getreten

Wegen Erreichung der Altersgrenze ist unser Mitarbeiter Walter Ambrassat (Verkauf) zum 30. April in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihm noch viele Jahre in Gesundheit.

Verkaufsstelle Remscheid

Wilhelm Festerling trat in den Ruhestand

Nach 19jähriger verdienstvoller Tätigkeit als Mitarbeiter im Außendienst ist zum 1. März

Wilhelm Festerling

in den Ruhestand getreten.

Auf Grund seiner fundierten Kenntnisse im Edeltahlgeschäft war er seinen Kunden stets ein willkommener Gesprächs- und Verhandlungspartner. Er hat entscheidend zur Festigung des Marktes im Remscheider Raum beigetragen.

Wir wünschen Wilhelm Festerling alles Gute für seine weiteren Lebensjahre.

Die Nachfolge hat am 1. März

Manfred Schröder

nach fast zweijähriger Einarbeitungszeit angetreten.

**An
Verbesserungs-
vorschläge
denken!**

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Werner Frohnert † 2. 4., Peter Hoh † 2. 4., Ferdinand Bayertz † 6. 4., Kurt Steingräber † 14. 4., WERK KREFELD

Wolfgang Mathes † 10. 3., Betriebsabteilung Dahlebrück

Franz Maag † 12. 3., Horst Rothe † 27. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Memoun Akalay † 25. 2., Charlotte Bergmann † 19. 3., WERK REMSCHEID

Alfred Schmidt † 31. 3., Heinrich Hetberg † 1. 4., Wilhelm Pankoke † 3. 4., WERK BOCHUM

Heinz Grycz † 16. 1., Gustav Kletzky † 1. 3., WERK DORTMUND

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD — Betriebsabteilung Dahlebrück: Wilhelm Lolk 6. 7., WERK REMSCHEID: Alfred Martin 23. 7., WERK DORTMUND — Zweigbetrieb Rummenohl: Kurt Malzer 2. 8.;

WERK KREFELD: Heinrich Klein 1. 7., Harry Ziehr 1. 7., Wilhelm Rinnen 1. 7., Adolf Spiegel 2. 7., Bruno Ick 3. 7., Wilhelm v. Soest 5. 7., Fritz Kilian 8. 7., Johann Weibel 13. 7., Ludwig Wittlings 14. 7., Hubert Kohnen 14. 7., Heinrich Derichs 15. 7., Bruno Wollenberg 19. 7., Käthe Ball 20. 7., Edmund Schumachers 22. 7., Fritz Dornbusch 23. 7., Albert Fischer 28. 7., Christian Heilmann 2. 8., Kurt Schmitz 4. 8., Walter Bergmann 4. 8., Heinrich Linden 5. 8., Günther Better 9. 8., Helmut Rienast 13. 8., Arthur Bürger 16. 8., Helmut Glanert 18. 8., Heinrich v. d. Brand 19. 8., Kurt Spielhagen 25. 8., Jakob Prangs 27. 8., Rudolf Esser 27. 8., Betriebsabteilung Dahle-

brück: Artur Schneider 15. 7., Kurt Solmecke 9. 8., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Werner Altgeld 29. 7., Herbert Hammecke 30. 8., WERK REMSCHEID: Karl Schöneweiß 1. 7., Heinz Preyer 5. 7., Hermann Kopka 8. 7., Otto Hegemann 19. 7., Alfons Leska 30. 8., WERK BOCHUM: Günter Vieres 2. 7., Werner Barnick 19. 7., Heinrich Swinczyk 18. 8., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Gretel Reisgies 1. 7., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Anton Gribbs 7. 7., Karl Überwolf 12. 7., Hugo Süßmann 14. 7., Rudolf Leskonscheck 16. 8.;

- zum 100. Geburtstag WERK REMSCHEID: Anton Breidbach 11. 7.;
- zum 85. Geburtstag WERK KREFELD: Heinrich Lepper 8. 7., Heinrich Fischer 14. 7., Karl Trippe 18. 8., Ludwig Tichelkamp 28. 8.;
- zum 80. Geburtstag WERK KREFELD: Franz Goedhardt 24. 7., Johann Feyen 21. 8., Hermann Brungs 30. 8., WERK REMSCHEID: Pauline Gross 23. 7., Philipp Koch 26. 7.;
- zum 75. Geburtstag WERK KREFELD: Heinrich Rochow 1. 7., Karl Schumachers 9. 7., Gerhard Krapholz 27. 7., Hans Schattenberg 7. 8., Paul Tschierschke 25. 8., Karl Tissen 31. 8., Betriebsabteilung Dahlebrück: Ewald Unnasch 7. 7., WERK REMSCHEID: Hermann Windel 26. 7., Erna Strasmann 1. 8., Karl Issel 24. 9., Martha vom Dorff 26. 9., WERK DORTMUND: Karl Fiedler 6. 7.;
- zum 70. Geburtstag WERK KREFELD: Otto Lipka 5. 7., Bruno Born 7. 7., Walter Skuppin 9. 7., Anton Dreissen 23. 7., Jakob Blum 25. 7., Peter Loetsch 7. 8., Hubert Ritzrow 9. 8., Franz Rothmund 19. 8., Johann Schmitz 24. 8., Wilhelm Kempkens 25. 8., Wilhelm Schneiders 26. 8., Hans Heller 29. 8., Heinrich Bendt 29. 8., Theo Baumeister 30. 8., Betriebsabteilung Dahlebrück: Wilhelm Kriegeskorte 14. 7., WERK REMSCHEID: Emil Jung 16. 7., Walter Werner 23. 7., Adolf Bergmann 26. 7., Willi Kohn 31. 7., Ernst Kumschier 19. 8., Karl Angermann 22. 8., WERK BOCHUM – Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Heinrich Hilger 7. 5., Arnold Eisenach 16. 6., WERK DORTMUND: Eugenie Düdler 25. 7.;
- zum 65. Geburtstag WERK KREFELD: Arno Börner 30. 7., Walter Klängenburg 11. 8., Hans Weingartz 29. 8., Betriebsabteilung Dahlebrück: Georg Heuser 26. 7., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Klara Ludwig 16. 7., Gustav Demenus 29. 7., WERK REMSCHEID: Artur Dabringhausen 22. 7., WERK BOCHUM: Heinrich Köster 6. 5., Karl Fleischmann 8. 6., WERK DORTMUND: Konrad Bussemass 14. 8., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Walter Ambrassat 19. 4.;
- zum 60. Geburtstag WERK KREFELD: Georg Bretthauer 4. 7., Josef Schneiders 5. 7., Gertrud Marschall 7. 7., Wolfgang Schiller 8. 7., Johann-August Montanny 10. 7., Heinz Pastern 14. 7., Wilhelm Posten 26. 7., Helene Gosses 28. 7., Karl Hering 31. 7., Wilhelm Winzen 3. 8., Hans Kreggenwinkel 4. 8., Josef Prothmann 10. 8., Ernst Gawrisc 10. 8., Max Kaletta 12. 8., Richard Steinborn 15. 8., Johann van de Winkel 18. 8., Christoph Lurch 18. 8., Erich Jung 18. 8., August Ruppelt 26. 8., Erwin Liebe 29. 8., August Balon 30. 8., Maria Ehlen 31. 8., Betriebsabteilung Dahlebrück: Alfred Rummel 15. 7., Heinrich Morenz 25. 7., Alfred Nemesch 21. 8., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Werner Grote 5. 7., WERK REMSCHEID: Richard Sondern 16. 7., Eugen Schumacher 22. 7., Reinhard Berger 25. 7., Reinhard Will 5. 8., Lore Schülke 11. 8., Dr. Harald Hemscheidt 26. 8., WERK BOCHUM: Helmut Folgmann 4. 5., Karl Jesussek 26. 5., Emma Krippahle 12. 6., WERK DORTMUND: Kurt Härtling 1. 7., Wilhelm Bresan 12. 7., Walter Knox 17. 7., Karl Grau 18. 7., Emma Rüschebaum 24. 7., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Margot Bartenbach 1. 7.;
- zum 50. Geburtstag WERK KREFELD: Reinhold Böhringer 1. 7., Harry Ziehr 1. 7., Josef Leuker 4. 7., Georg Kunkel 12. 7., Karl Quoika 20. 7., Herbert Lüttges 23. 7., Viktor Dudek 26. 7., Elisabeth Lauken 29. 7., Heinz Junker 30. 7., Ingeborg Bischoff 31. 7., Wolfgang Soltau 2. 8., Heinz Willems 3. 8., Gertrud Rothenhäusler 4. 8., Wilhelm Derks 8. 8., Panagiotis Papadopoulos 8. 8., Franz Heister 9. 8., Karl Wolters 13. 8., Peter Contzen 14. 8., Heinrich Born 26. 8., Rolf Barnstorf 28. 8., Betriebsabteilung Dahlebrück: Michele Avallone 6. 8., Ernst Simon 6. 8., Franz Leitold 12. 8., WERK REMSCHEID: Paul Blanke 5. 7., Peter Töpfer 9. 7., Luzia Burk 19. 7., Anton Nefzger 9. 8., Otto Türk 9. 8., Heinz-Erich Nehmert 10. 8., Helmut Reske 11. 8., Concepcion Sierra San Juan 23. 8., WERK BOCHUM: Karl Holstein 19. 5., Artur Parr 30. 6., Zweigbetrieb Moers: Arnold Jekutsch 5. 5., Editha Rath 23. 5., Hansfried Kilian 12. 6., Herbert Lüttgens 13. 6., Hans Westrup 26. 6., WERK DORTMUND: Werner Hübner 3. 7., Günther Chrznowski 7. 7., Karl Heinlein 16. 7., Gerhard Jurkait 20. 7., Edith Pomplun 23. 7., Gustav Klemke 4. 8., Liselotte Machatzke 12. 8., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Eleonore Klemm 26. 7.;
- zur Eheschließung WERK KREFELD: Ruth Beckers geb. Addison, Rainer Kirchner, Peter Klöppels, Halil Kocaöz, Peter Küsters, Annele Mittelstädt geb. Caris, Anita Schröder geb. Giesen, Gisela Sonnen geb. Gosses, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Erich Kasianow, WERK BOCHUM: Christian Jahns, Isabella Janicki geb. Wozny, Norbert Riedl, Günter Sacker, Doris Schneider geb. Ehrhard, Helga Tremper geb. Maag, WERK DORTMUND: Lothar und Ingeborg Bransch geb. Milo, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Marion Bolte geb. Lehmeier, WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Bodo Arndt;
- zur Geburt eines Sohnes WERK KREFELD: Osman Aydin, Ramazan Basbug, Salvatore Bova, Dieter Bucker, Heinz Kurt Burkhard, Gerold Eifler, Pavel Frelüh, Necati Güney, Tenfik Güneyli, Werner Köhler, Fikret Kök, Ernst Lidschun, Paul Maaßen, Ingeborg Marx, Aziz Özdemir, Arif Öztürk, Klaus-Dieter Ohlig, Horst Pohlenz, Rahmi Sahin, Michael Schieß, Pacifico Sciamanna, Konstantinos Siptis, Durmus Ali Tezcan, Helmut Theisejans, Mehmet Tokul, Kurt Vissers, Dietmar Weinforth, WERK REMSCHEID: Mustafa Ak, Hüseyin Cikadar, Hüseyin Dogan, Afrodite Georgatu, Lothar Hensing, Yakup Ilhan, Gerd Kesselhut, Haci Sadeh, Klaus-Jürgen Sievert, Mehmet Taskin, Achim Wonneberger, WERK BOCHUM: Willi Schlott, WERK DORTMUND: Stefan Möller, WÄLZLAGERROHR AKTIENGESELLSCHAFT: Ingeborg Schönenborn, Iszet Akin;
- zur Geburt einer Tochter WERK KREFELD: Evangelos Argyroiou, Ahmet Ayan (Zwillinge), Nikolaos Bazoguannis, Seyyit Cakir, Cani Caus, Muharrem Demirtas, Stanislaw Dirag, Bedir Erol, Dimitrios Fotis, Ali Göc, Werner Heinzen, Mehmet Kapucu, Winfried Kirchhoff, Manfred Kobbe, Hüsnü Koc, Manfred Leuer, Josef Melles, Ewald Pierkes, Hermann Pimpertz, Eleftherios Vagenas, Betriebsabteilung Dahlebrück: Domenico Annunziata, Marlies Plafmann, WERK REMSCHEID: Gennaro Frega, Mehmet Ali Keles, Ali Köroglu, Günter Leimann, Beytullah Merkan, Franjo Mihalic, Jose Pereira, Hans-Peter Richarz, Hasa Yildiz, Hans-Dieter Zeisel, WERK BOCHUM: Elisabeth Schlänger, Gerhard Zillka, WERK DORTMUND: Tanja Eichert!



Dr.-Ing. Hans Hougardy

Wie es zur Gründung der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft kam

Die Gründung der „Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft“ zum 1. Januar 1927, d. h. der Zusammenschluß vorhandener Edelstahl erzeugender und verarbeitender Werke zu einem gemeinsamen Unternehmen, ist eng mit der vorausgegangenen Gründung der „Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft“ verbunden. Diese war zum 1. April 1926 erfolgt durch Zusammenschluß von vier Unternehmen an Rhein und Ruhr, die sich mit der Erzeugung und Verarbeitung von Eisen und Stahl beschäftigten.

Als Begründung für den Zusammenschluß dieser vier Stahlunternehmen findet man immer wieder den Hinweis auf das „Krisenjahr“ 1925/26. Wenn man sich nun die Statistik der Rohstahlerzeugung in der Zeit von 1923 bis 1926 ansieht, dann ist man geneigt zu fragen: „Wieso Krisenjahr?“ Die Statistik weist nämlich folgende Zahlen für die Rohstahlerzeugung aus:

1923	=	6.400.000 t
1924	=	10.000.000 t
1925	=	12.200.000 t
1926	=	12.300.000 t
1927	=	16.000.000 t

Das ist doch eine Steigerung um mehr als das Doppelte innerhalb von vier Jahren! Wo ist da die „Krise“ zu erkennen? Man muß also schon etwas tiefer in die damals herrschenden Verhältnisse hineinleuchten, wenn man der „Krise“ auf die Spur kommen will. Aber den

Versuch, alle Gründe und Ursachen zu erfassen und wiederzugeben, gibt man rasch auf, denn damit ließe sich ein ganzes Buch füllen. Wir wollen uns deshalb mit einer skizzenhaften Darstellung begnügen.

Die gesamte deutsche Wirtschaft war krank, schwer krank — seit Januar 1923, als das Ruhrgebiet durch die Franzosen besetzt worden war. Als Folge dieser Besetzung kam die Industrie so gut wie zum Erliegen, und das deutsche Geld erfuhr eine solche Entwertung, daß am 1. November 1923 der Dollar mit 1 Billion Mark bezahlt werden mußte.

Nach der Währungsreform, am 20. November 1923, bei der 1 Billion Mark 1 Reichsmark gleichgesetzt wurde, konnte der kranke Patient — die deutsche Wirtschaft — zwar aus dem Krankenhaus entlassen werden, die Erholung jedoch vollzog sich nur mühsam. Prompt trat auch — wie das nach einer schweren Erkrankung häufig der Fall ist — ein Rückschlag ein, dessen Ursache wiederum so vielfältiger Natur ist, daß auf eine eingehende Darstellung verzichtet werden muß. Lediglich zwei Hinweise seien als Anhaltspunkt gegeben:

1. Widererkämpfung des durch den Krieg und die Inflation verlorengegangenen Auslandsmarktes, ohne den die deutsche Wirtschaft — damals wie heute — nicht leben kann,
2. die negative Handelsbilanz als Folgeerscheinung hiervon.

Nach einer „Hochkonjunktur“ in der Zeit von Januar bis Juni 1925 setzte ein erheblicher Rückschlag ein, der seinen Tiefstand im Dezember 1925 bis Februar 1926 mit knapp 70 % in der Rohstahlerzeugung erreichte, gemessen an dem ersten Halbjahr 1925. Die Roh-eisenerzeugung lag in dieser Zeit sogar bei nur 65 %. Die folgenden sechs Monate waren zwar besser, aber mit ca. 75 % immer noch „unbefriedigend“, wie man heute so schön sagt.

Nach dem Motto: „Hilf Dir selbst, dann hilft Dir Gott“, suchte die Stahlindustrie — damals sagte man unter Einbeziehung des Bergbaues: die „Schwerindustrie“ — eigene Wege, um aus dieser Notlage herauszukommen. Man suchte und fand sie im Zusammenschluß gleichartiger Unternehmen, die dann zum 1. April 1926 zur Vereinigte Stahlwerke Ak-

tiengesellschaft führte, übrigens ein Vorgang, der u. a. auch bei der Elektroindustrie, der Chemischen Industrie, der Maschinenindustrie festzustellen ist.

Das Ziel war, „die jeweils besten Werksanlagen mit voller Wirtschaftlichkeit auszunutzen, um damit zu niedrigeren Kosten zu kommen, verbunden mit einer durchgreifenden Rationalisierung“, wie es im ersten Geschäftsbericht der Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft für 1926 heißt. Man war sich aber auch darüber klar, daß „es einer langen, zähen Arbeit bedürfe, um die Stellung, die wir in der Vorkriegszeit auf dem Weltmarkt hatten, wieder zu erlangen“.

Einig war man sich in der Beschränkung auf die Eisen- und Stahlerzeugung. In die Weiterverarbeitung wollte man nicht eindringen, um einem Konflikt mit den eigenen Abnehmern aus dem Wege zu gehen. Deshalb wurde die in die Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft eingebrachte Maschinenfabrik Thyssen & Co. in Mülheim —

Gesamtansicht der Glockenstahlwerke Aktiengesellschaft, vorm. Richard Lindenberg, Remscheid-Hasten



nach Abtretung des Bereichs Elektromaschinenbau an Siemens — mit der Deutsche Maschinenfabrik Aktiengesellschaft in Duisburg zur DEMAG in Duisburg vereinigt, und zwar am 12. August 1926.

Durch den Zusammenschluß der vier Stahlwerksgruppen waren verschiedene Edelstahl herstellende und verarbeitende Werke und Abteilungen eingebracht worden. Nun gehörte aber Edelstahl nach der damaligen Auffassung zur weiterverarbeitenden Industrie und hatte daher — im Gegensatz zur heutigen Auffassung — keinen Platz in der Schwerindustrie. Daher entschloß sich die Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft, diese Werke und Abteilungen — ähnlich wie die DEMAG — zu einem eigenen, selbständigen Unternehmen zusammenzuschließen. Zu diesem Zwecke wurde am 18. Oktober 1926 mit einem Aktienkapital von 50.000 Mark die „Edelstahlwerke Studien-Aktiengesellschaft“

in Bochum gegründet, an der folgende Firmen bzw. Abteilungen beteiligt waren:

„Stahlwerke Brüninghaus Aktiengesellschaft“ in Werdohl,
„Bergische Stahlindustrie Kommanditgesellschaft“ in Remscheid,
„Gußstahlfabrik Felix Bischoff“ in Duisburg,
„Stahl- und Walzwerke Haslach“ in Haslach,
„Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft“ für die „Gesellschaft für Stahlindustrie“ in Bochum und die „Magnetfabrik Dortmund“.

Die Aufgabe dieser Edelstahlwerke Studien-Aktiengesellschaft wurde in § 2 des Gründungsvertrages wie folgt festgelegt:

„Der Gegenstand des Unternehmens ist die Vorbereitung und Durchführung des Zusammenschlusses von Edelstahlwerken zum Zwecke einer wirtschaftlichen Rationalisierung eines Teiles der deutschen Edelstahlindustrie.“

Hieraus geht eindeutig hervor, daß man sich für den beabsichtigten Zusammenschluß nicht

auf die oben genannten Werke beschränken wollte. Und so kam es denn auch!

Bereits am 11. November 1926 wurde eine Ausarbeitung mit Vorschlägen vorgelegt, in der außer den oben genannten Werken auch schon die Krefelder Stahlwerke Aktiengesellschaft einbezogen war. An der zum 16. November 1926 anberaumten Besprechung nahmen auch die Aufsichtsratsmitglieder der Krefelder Stahlwerke Aktiengesellschaft teil. Im November 1926 trat die „Glockenstahlwerke Aktiengesellschaft, vorm. Richard Lindenberg“ in Remscheid-Hasten ebenfalls der Edelstahlwerke Studien-Aktiengesellschaft bei. Es ist heute nicht mehr festzustellen, welche Gründe diese beiden Werke bewogen haben, ihre Selbständigkeit aufzugeben. Möglicherweise sind sie dazu aufgefordert worden, oder sie sind von sich aus — so was spricht sich ja schnell herum — an die Edelstahlwerke Studien-Aktiengesellschaft mit der Bitte

Gesamtansicht der Gußstahlfabrik Felix Bischoff GmbH, Duisburg



um Aufnahme herantreten. Für die „Glockenstahlwerke Aktiengesellschaft“ in Remscheid-Hasten darf das letztere angenommen werden, da sie schon 1924/1925 Anschluß an andere Edelstahlunternehmen gesucht hatte. Wie auch immer, der Hauptbeweggrund ist der gewesen, daß sich auch die Edelstahlindustrie im Jahre 1926 in einer „Notlage“ befand.

Dies wird ersichtlich, wenn man die Erzeugungszahlen an „Edelstahl“ näher betrachtet. Zwar wurde damals noch keine Statistik über Edelstahl geführt und die Unterlagen der Edelstahl-Vereinigung sind verlorengegangen, aber die veröffentlichten Zahlen der Rohstahlerzeugung aus dem sauer zugestellten Siemens-Martin-Ofen, dem Tiegelofen und dem Elektroofen — drei Schmelzverfahren, die in erster Linie der damaligen „Edelstahlerzeugung“ dienten — lassen folgendes erkennen: Die Erzeugung, im Juni bis August 1925 mit je 24.000 t/Monat noch auf einem Höchststand stehend, fiel ab September 1925 ständig und lag im ersten Halbjahr 1926 nahezu konstant mit je 13.000 t/

Monat bei ca. 55 %. Sie sank also viel stärker ab als die gesamte Rohstahlerzeugung. Erst ab Juli 1926 zeigt sich wieder ein langsamer Anstieg, ohne allerdings bis Dezember mit ca. 20.000 t (= ca. 85 %) den ursprünglichen Stand zu erreichen. Sieht man die Tiegelofen- und Elektrostahlerzeugung allein als Maßstab für die Edelstahlerzeugung an, so ist das Bild noch erschreckender. Bezogen auf die je 11.200 t/Monat Erzeugung aus diesen Öfen in den Monaten Juni bis August 1925, fiel die „Edelstahlerzeugung“ im ersten Halbjahr 1926 sogar auf ca. 45 % und stieg bis Dezember 1926 langsam erst wieder auf 65 %.

Nun kann man verstehen, daß den Edelstahlerzeugern der Schrecken in den Gliedern saß. Ein Ausweg schien sich ihnen in der Edelstahlwerke Studien-Aktiengesellschaft anzubieten, die in ihrer Ausarbeitung vom 11. November 1926 die Edelstahlindustrie für „krank“ ansah und feststellte: „Die einzige Aussicht auf Besserung liegt in der Rationalisierung.“

Entsprechend dem aufgezeigten Beschäftigungsgrad waren auch die Umsätze und die finanzielle Lage der einzelnen Werke bedingt. Die Krefelder Stahlwerke Aktiengesellschaft, deren Umsatz im Jahre 1926 auf 7.600.000 Mark abgesunken war gegenüber 12.500.000 Mark im Jahre 1925, d. h. auf etwa 60 %, konnte sich nur dadurch vor „roten“ Zahlen bewahren, daß keine Abschreibungen vorgenommen wurden. Die Gußstahlfabrik Felix Bischoff in Duisburg war gegen Ende 1926 kaum noch beschäftigt und fiel mit ihrem regulären Umsatz im Jahre 1926 sogar auf 46 % ab gegenüber 1925. Die Glockenstahlwerke Aktiengesellschaft in Remscheid-Hasten mußte schon im Geschäftsjahr 1925/26 (1. 7. bis 30. 6.) einen Verlust von über 420.000 Mark hinnehmen. Die Bergische Stahlindustrie in Remscheid war Mitte des Jahres infolge der Flaute in der Automobilindustrie fast zum Erliegen gekommen — im Juli 1926 konnten nur noch 12 % der Arbeiter beschäftigt werden. Dagegen konnten die Stahlwerke Brüninghaus in Werdohl mit ihrer Edelstahlseite sowie die Magnetfabrik Dortmund ihre Umsätze auf fast gleicher Höhe halten. Über die Beschäftigungslage der Gesellschaft Stahlindustrie in Bochum und die der Stahl- und Walzwerke Haslach konnten entsprechende Angaben nicht ermittelt werden.

Nachdem am 22. Dezember 1926 sowie am 6. und 11. Januar 1927 die einzelnen Werke mit der Edelstahlwerke Studien-Aktiengesellschaft ihre Einbringungsverträge abgeschlossen hatten und in der „Generalversammlung“ vom 11. Januar 1927 sich der Aufsichtsrat konstituierte, der wiederum den Vorstand (neun Mitglieder!) bestellte, trat das neue Unternehmen mit dem klingenden Namen

**Deutsche
Edelstahlwerke
Aktiengesellschaft
Bochum**

ins Leben. Wie es das vor ihm stehende Leben „meisterte“, das werden wir demnächst erfahren.



Wenn ein Rostfrei-Kochtopf der Hausfrau aus der Hand rutscht, vom Herd purzelt oder vom Jüngsten als Trommel mißbraucht wird — wesentliche Beschädigungen sind nicht zu erwarten. Denn Edelstahl Rostfrei ist ein strapazierfähiger Werkstoff. Anders sieht das schon aus, wenn ein solcher Topf bei einer Hochgebirgs-Tour über hundert Meter eine Geröllhalde herunterkullert. Und dazu noch: wenn es sogar ein Schnellkochtopf mit Dampfdruck ist.

Diesen zufälligen und vielen geplanten Beanspruchungen unterlag der neue WMF-Schnellkochtopf aus nichtrostendem Edelstahl. Die Sektion Schwaben des Deutschen Alpenvereins nahm ihn mit zu einer Kundfahrt in den Hindukusch (im Dreieck zwischen Afghanistan, Pakistan und China). Bei Höhenlagen von über 5000 Metern ist selbst das Kochen von Wasser (für Kaffee, Tee oder



warme Mahlzeiten) ein Problem. Schließlich kocht es schon bei 80° — Reis oder Nudeln werden bei dieser Temperatur nicht mehr gar. Der Ausweg: ein Dampf-Druck-Topf.

Der nachträgliche Befund brachte ein rundum positives Ergebnis. Keine Verformungen, weiterhin gute Dichtung durch das Signalventil und die Verschlusssicherung, Topf zeigt „normale Abnutzung“. Ein Lob für Remanit, den nichtrostenden Edelstahl von DEW? Bescheidener: ein Lob für den Topf von WMF.





Der große Saal des Haus Blumenthal in Krefeld reichte soeben noch aus, um die 107 Arbeitsjubilare unserer Werke und Betriebsabteilungen aufzunehmen, die sich am 17. März zur traditionellen Jubilarfeier zusammenfanden. Die Festansprache von Arbeitsdirektor Georg Merz wurde umrahmt von Gesangsvorträgen der DEW-Gesangabteilung unter der Leitung von Musikdirektor Werner Marx, wobei vor allem auch die Bariton-Soli von Fritz Ohlig besonderen Beifall fanden.

trauensvolles Verhältnis zwischen Vorgesetzten und Mitarbeitern sowie zwischen den Kollegen untereinander sei. Allgemeine Zustimmung fanden seine Worte über die Wechselbeziehungen zwischen Betrieb und Familie, und so traf sein Dank an die Ehepartner unserer Jubilare, die auf ihre Weise einen gewichtigen Anteil an dem Jubiläum hätten, sicher ins Schwarze. Eingedenk der Tatsache, daß die Jubilare die Entwicklung der Edelstahlindustrie über einen längeren

Zeitraum hinweg aus eigenem Erleben heraus kennen, ging Arbeitsdirektor Merz kurz auf die besondere Situation des Edelstahls innerhalb der Stahlerzeugung ein: „Die Edelstahlproduktion und der Edelstahlabsatz waren in der Vergangenheit innerhalb der Stahlindustrie das sogenannte Apothekengeschäft, wobei sich die Edelstahlindustrie guter Ergebnismargen erfreuen durfte. Obwohl der Bedarf an Edelstahl weiter steigen wird und damit sichere Absatzmöglichkeiten gegeben sind, werden sich die Strukturen der Edelstahlproduktion verändern. Die Gegenwart ist nun die Phase, in der sich die zuweilen recht schmerzhaften Anpassungs-

prozesse vollziehen.“ Diese seien gekennzeichnet durch den Übergang zu größeren Produktionseinheiten, eine stärkere Spezialisierung, eine aufwendigere Forschung und einen intensiven Kundenservice. Für Unternehmen der in der Bundesrepublik üblichen Größenordnung seien die dadurch entstehenden Belastungen zu hoch, so daß man für die Zukunft größere Unternehmenseinheiten oder eine verstärkte Kooperation mehrerer Unternehmen der Edelstahlindustrie anstreben müsse. „Mitarbeiter Ihres Schlages“, so beendete Arbeitsdirektor Merz seine Ansprache, „geben uns die Zuversicht, daß wir bald wieder genügend Wasser unter dem Kiel des DEW-Schiffes haben werden.“

Nach dem Abendessen lief zur Freude der Gäste eine flotte Non-stop-show ab, die aus Musik, Akrobatik und Clownerie gemixt war. Die Überleitungen besorgte der Conférencier Kurt Höhne, der mit seinen Gags die Lacher auf seiner Seite hatte. Nahezu karnevalistische Hochstimmung kam beim musikalischen Finale auf, als an allen Tischen kräftig geschunkelt wurde. Bis 1 Uhr spielte die Kapelle Bellen auf. Einige Unermüdliche feierten in der Kellerbar bis in die frühen Morgenstunden, tauschten Erinnerungen aus, sprachen sich so manches vom Herzen, während die herbeigerufenen Ehefrauen bei alkoholfreien Drinks verständnisvoll darauf warteten, den bierseligen Partner endlich nach Hause fahren zu dürfen.



2900 Jahre für DEW: Jubilarfeier 1973



Namens des Vorstandes, der Betriebsräte und der Belegschaft richtete Arbeitsdirektor Merz seine Glückwünsche an 3 fünfzigjährige, 10 vierzigjährige und 94 fünfundzwanzigjährige Jubilarinnen und Jubilare und sprach ihnen Dank sowie Anerkennung für ihre unbeirrbar Zuverlässigkeit und Betriebstreue aus. Er wies darauf hin, daß das Engagement in der täglichen Arbeit und für unser Unternehmen nicht mit rationalen Bewertungsfaktoren gemessen werden könne, aber erst die Voraussetzung für ein ver-





Für unsere Autofahrer notiert:

Wichtige Urteile

Der Prozentsatz an Verkehrsunfällen, in denen alkoholierte Fahrer verwickelt sind, ist nach wie vor erschreckend hoch. Wer Alkohol trinkt und sich an das Lenkrad setzt, handelt eindeutig kriminell. Von einem Kavaliersdelikt kann dann nicht die Rede sein, denn die Folgen können entsetzliche Ausmaße haben. Aber auch wenn nur wenig oder gar nichts passiert ist: Wer erwischt wird, ist „dran“. Hierzu die folgenden Urteile:

Wer Cognac trinkt, hat keinen Unfallschock

Um die Trunkenheit nicht erkennen zu lassen und sich den Führerschein zu erhalten, greifen manche Autofahrer nach einem Zusammenstoß zu dem dümmsten Mittel: Sie verschwinden von der Unfallstelle, um entweder erst nach Stunden wieder aufzutreten, wenn der Promillegehalt gesunken ist, oder aber kippen schnell in einer nahe gelegenen Gaststätte viel Schnaps, um sich dann später darauf zu berufen, ihren Schwips hätten sie sich erst nach dem Unfall geholt. Alle diese Tricks sind mit zahlreichen Nachteilen verbunden. Einer davon ist, daß der Haftpflichtversicherer zwar die Unfallopfer entschädigt, aber nachträglich bei dem Unfallfahrer Regreß nimmt. Dieser ist nämlich nach dem Versicherungsvertrag gehalten, zur Aufhellung des Unfallhergangs beizutragen und jede Aufklärung zu geben. Das Absetzen von der Stelle des Zusammenstoßes, um so die Blutalkoholkonzentration zu verschleiern, ist ein Verstoß gegen diese Aufklärungspflicht.

Schwere Schläge mußte ein solcher „Schlaumeier“ aus der Pfalz hinnehmen: Er war mit dem Wagen auf die linke Straßenseite geraten und mit einem Entgegenkommenden

zusammengeprallt. Beide Fahrzeuge waren dabei schwer beschädigt worden. Der Schuldige hatte eine Ellenbogenzersplitterung davongetragen und war sofort verschwunden. In einer Gaststätte hatte er größere Mengen Cognac zu sich genommen und sich dann ins Krankenhaus fahren lassen. Das alles wurde als Unfallflucht gewertet.

Sein Verhalten wollte er nachträglich als Schockwirkung entschuldigen. Das Oberlandesgericht Zweibrücken nahm ihm das aber nicht ab. Die Feststellungen sprächen gegen einen die Schuldfähigkeit ausschließenden Schock. Sein zielgerichtetes Handeln habe erkennen lassen, daß sein Verhalten durchaus willensgesteuert gewesen sei. Diese gehe auch aus seinem Vortrag hervor, er habe nach Schmerztabletten gesucht, Alkohol zu sich genommen, um eine Linderung seiner Schmerzen zu finden, und versucht, einen Arzt anzurufen. Daß er möglicherweise durch starke Schmerzen an seinem zersplitterten Ellenbogen beeinträchtigt gewesen sei, habe keinesfalls zu der Annahme genügt, er sei unzurechnungsfähig gewesen. Man könne nicht einmal von einer verminderten Zurechnungsfähigkeit ausgehen.

Neue Fahrprüfung bei zweimaligem Führerscheinentzug

Der Trunkenheitssünder, dem das Gericht die Fahrerlaubnis entzogen hatte, kann nach Ablauf der Sperrfrist bei der Kreisverwaltungsbehörde einen neuen Führerschein ausstellen lassen, ohne daß er dabei noch einmal die Fahrprüfung ablegen muß. Das gilt dann nicht, wenn ausreichende Tatsachen befürchten lassen, daß er mit den Gefahren des Straßenverkehrs und den erforderlichen Verhaltensweisen nicht vertraut ist. An dieser Bestimmung scheiterte ein Autofahrer, der die Wiedererteilung der Fahrerlaubnis ohne Prüfung erzwingen wollte. Nachdem er schon einmal wegen Trunkenheit am Steuer bestraft worden war, hatte er, abermals bezechet, sein Auto benutzt und infolge herabgesetzter Reaktionsfähigkeit einen Unfall verursacht. Danach hatte man ihm den Führerschein wieder abgenommen.

Der Bayerische Verwaltungsgerichtshof machte ihm jetzt klar, daß er die theoretische Prüfung und eine praktische Fahrprüfung mit Erfolg absolvieren müsse, wenn er wieder am motorisierten Straßenverkehr teilnehmen wolle. Wer sich zweimal ein Trunkenheits-Verkehrsdelikt zuschulden kommen lasse, beweise damit, daß er die Gefahren der Trinkerei und ihre Folgen für die übrigen Verkehrsteilnehmer nicht ausreichend kenne.

Führerscheinentzug ist keine Nebensache

Manche Strafrichter müssen die Feststellung machen, daß in ihrem Bezirk oder in bestimmten Ortschaften die motorisierten Sauf-

touren in erschreckendem Maße zunehmen. Sie befürchten, daß die Geldstrafen die Beteiligten von solchen unüberlegten Fahrten nicht abschrecken. Deshalb verlängern sie die Sperren für die Wiedererteilung eines Führerscheins in ganz erheblichem Maße. Solche Gebräuche hält das Oberlandesgericht Celle für bedenklich. Es hob eine Führerscheinsperre von 13 Monaten auf, die der Amtsrichter gegen einen Jugendlichen verhängt hatte: Das Schwergewicht der Bemessung der Sperrfrist für die Wiedererteilung eines Führerscheins müsse bei der Persönlichkeit des Angeklagten liegen. Generalisierende Erwägungen verliehen der Maßregel den Charakter einer Nebenstrafe. Damit entferne sich das Gericht jedoch vom geltenden Recht. Selbst wenn in der Gegend des Amtsgerichts die Gaststättenreisen zunähmen, so berechtige das nicht, einen Angeklagten mit einer über doppelt so hohen Sperrfrist zu belegen, die im Gesetz als Regelfall vorgesehen sei. Das könne auch nicht damit begründet werden, daß die verhängte Sperrfrist von 13 Monaten der Rechtsprechung des Amtsgerichts entspreche. Feste Taxen für Regelfälle seien mit der Rechtsnatur der Maßregel nicht vereinbar.

Merke: Wenn die Ampel auf „blau“ steht, nicht weiterfahren!



Diese Erlebnisberichte betreffen Begegnungen mit unserem südlichen Nachbarn. Sie spiegeln – mit allem Vorbehalt sei dies gesagt – in etwa die Mentalität der Eidgenossen wider. Doch kann man auch hierauf keinen Rütlichschwur leisten. Übrigens: Gegen die Einsendung ähnlicher Erlebnisberichte haben wir nichts einzuwenden.

Für ein echt
Schweizer Spektakel
sorgen diese
sieben Aufrechten

Begegnungen mit Schweizern

Die Freiheit wird gefeiert

Als Campingfreunde verlebten wir unseren Urlaub auf einem großen Campingplatz an der italienischen Adria. Es war die letzte Juli-Woche, da ertönte eines Morgens aus dem Lautsprecher: „Von den anwesenden schweizer Familien wird je ein Familienmitglied zur Anmeldung gebeten.“ Es waren ungefähr 30 schweizer Familien auf dem Platz, eine Minderheit inmitten der europäischen Völkergruppen.

In den nächsten Tagen sah man immer wieder tuschelnde Familien mit unverkennbar schweizer Dialekt zusammenstehen. Man trug Abfallholz zusammen und stapelte es an einer einsamen Stelle am Strand auf. Die Damen fuhren täglich mit den Autos vom Platz.

Am 1. August löste sich das Rätsel: Einer der schweizer Herren hielt morgens folgende kleine Rede über das Mikrophon: „Liebe Campinggäste aus aller Welt! Die Schweiz hat heute ihren Nationalfeiertag. Wir feiern unsere vor Jahrzehnten erkämpfte und bis heute bewahrte Freiheit.

Wo die Schweizer an diesem Tag auch sind, immer fühlen sie die Verpflichtung in sich, diesen Tag wie in ihrer Heimat würdig zu begehen. Wir laden Sie alle ein, mit uns zu feiern. Heute abend veranstalten wir für die Kinder einen Fackelzug durch die Gänge des Campingplatzes, und abends bitten wir die Erwachsenen zum Strand. Wir entfachen dort ein Feuer.“

Im Laufe des Tages beschenkten die schweizer Familien die Kinder des Platzes mit Laternen und Kerzen, die sie mühsam in den Geschäften der umliegenden Orte erstanden hatten. Daraufhin suchten alle einen passenden Stock. Ein emsiges Treiben begann. Die frohe Stimmung riß auch die Ausländer mit, welcher Sprache sie auch waren.

Abends leuchteten die bunten Laternen an den Zelten. Dann führten die Schweizerinnen den langen Zug der Kinder an, die sich über ihre Laternen freuten. Viele wurden von ihren Müttern auf dem Arm getragen.

Am Meer trafen sich dann die Erwachsenen am Holzstoß. Ein Schweizer hielt eine

flammende Rede auf die Freiheit und sein Land. Er endete mit dem Rütlichschwur. Das Feuer loderte, Feuerwerkskörper knallten, und das Meer rauschte. Die politischen Diskussionen dauerten in vielen Sprachen noch lange am nächtlichen Strand an und lösten sich vor den Zelten mit einem Prost auf die Schweiz erst langsam auf.

Rose Vera Ramuschkat (Krefeld)

Hier hat alles seine Ordnung

Unsere Route von Zürich nach Chur führte über den Walensee, ein 16 km langes und 2 km breites Gewässer, das den Felsspalt zwischen der Churfürsten-Gruppe und den Glarner Alpen ausfüllt. Wir hatten gelesen, daß man einen wirklichen Eindruck von der Großartigkeit des Sees erst dann erhält, wenn man die Abzweigung zum Kerenzer Berghaus am Abhang des Kerenzerberges nimmt.





Das ist kein Veteranentreffen. Das Schwert wird vielerorts bei Volksversammlungen als Symbol der Freiheit und der erkämpften Zivilrechte getragen

Unser Wagen kletterte die enge Kurvenstraße hinauf, und da nahm der penetrante Benzingeruch, der mir bereits seit Zürich in der Nase lag, deutlich zu. Der Wagen stuckerte, irgend etwas war mit der Benzinzufuhr nicht in Ordnung. Das war ärgerlich, so mitten in der Bergwelt, die so proper dasteht, als könne sie kein Bergwässerchen trüben. Etwas hilflos standen wir vor der geöffneten Motorhaube, fingerten unfachmännisch an Kabeln und Leitungen herum in der Hoffnung, daß wir durch irgendein wildes Wunder der Panne auf die Spur kämen.

Da näherte sich ein Motorrad; der Fahrer hielt an und erkundigte sich nach der Schadensursache. Auf unser Achselzucken hin besah er sich die Sache genauer. Ein bedächtiges Gesicht, braungebrannt, schmale Lippen, wortkarg. Schnell hatte er herausgefunden, daß der Vergaserflansch locker war. Zwei Schrauben hatten sich gelöst — ich zog sie an —, die dritte fehlte. Bergkameradschaft, schoß es mir durch den Kopf, es geht nichts über Bergkameradschaft!

Ein wenig weiter des Wegs hatte unser Helfer eine Benzinzapfsäule. Ich wollte Dankbarkeit beweisen und bei ihm auf-tanken. Während wir hinter ihm herfahren, lobte ich seine Hilfsbereitschaft, redete mich beinahe in Ekstase über die Selbstlosigkeit der Bergbewohner, denen die Tat alles gilt. Männer aus echtem Schrot und Korn oder dergleichen. Keine Frohnaturen diese Männer, vom Bergschicksal gezeichnet. Heimatfilmatmosphäre. Nachdem er unseren halbleeren Tank aufgefüllt hatte, kramte er in irgendeiner Kiste neben einer Reifenstellage. Mit

sicherem Griff zog er eine Schraube hervor, ging zum Wagen, öffnete die Motorhaube und schraubte sie in den Flansch. Kaum zu glauben, sie paßte. Unser Auto war wieder komplett. Krampfhaft überlegte ich, ob er wohl ein Trinkgeld annehmen würde. Andererseits konnte ich seine edle Tat damit herabwürdigen. Er nahm mir die Entscheidung ab und rechnete zusammen: „15 Franken fürs Benzin und 2 Franken für die Schraube macht 17 Franken.“

Beim Weiterfahren schwiegen wir. Jetzt wußten wir, warum die Landschaft, die Örtchen, die Menschen, ja selbst die Kühe so proper wirken: Hier hat eben alles seine Ordnung.

Gerhard Franke (Krefeld)

Hilfsdienste - bescheiden verpackt

Es war an einem warmen Sommertag. Standort: Brunnen am Vierwaldstättersee, Schiffsanlegestelle im Hafen. Der Urlaub lag noch vor uns, die Stimmung war großartig, viel Rummel — alles wartete auf den Ausflugsdampfer in Richtung Flüelen. Endlich stampfte das leuchtend weiße Schiff aus Richtung Luzern heran und zog langsam durch den tiefgrünen See seine Bahn.

Ich hatte meine Kamera umgehängt und meine Fototasche mit Weitwinkel-, Tele- und Stereo-Objektiv auf den Boden gestellt. Ringsum angeregte Unterhaltung, Massengedränge, Geschriebe und Lärm, wie eben überall, wo Menschen an Bord gehen. Ich hatte schon von weitem meinen Stehplatz auf dem Achterdeck anvisiert, weil ich ja Fotos machen wollte. Dieses Ausspähen hatte meine Gedanken voll in Anspruch genommen, und schließlich brachte die Schiffsbesatzung mit bewundernswerter Ruhe und mit Humor alle Wartenden unter.

Eine Blaskapelle spielte, während das Schiff ablegte. Der Kurort Brunnen verlor sich langsam in der Ferne, die Bergkulissen ringsum erschienen uns von Minute zu Minute gewaltiger. Es war der richtige Augenblick zum Fotografieren mit Weitwinkel- oder Teleobjektiv gekommen. Denkste! Die Tasche mit den Objektiven war nicht aufzutreiben! Rucksack, Tragebeutel, Handkoffer wurden durchstöbert, umgekrempelt — erneut durchsucht. Nichts! Der Schreck saß uns in den Gliedern. Schließlich hatte der Inhalt einen Wert von 1500,— DM. Neben uns zogen die schönsten Motive vorüber, Rütliwiese und Telskapelle waren uns vollkommen schnuppe.

Bis zur nächsten Anlegestelle in Flüelen blieb genügend Zeit, das Geschehen in Ruhe zu überdenken. Die Tasche konnte nur in Brunnen an der Schiffsanlegestelle geblieben sein. Die Aussicht auf ein Wiedersehen war denkbar gering, doch wer klammert sich nicht in einem solchen

Augenblick an einen Strohalm? Ich mußte auf jeden Fall nach Brunnen zurück.

In einer Seitenstraße in Flüelen erzählte ich einem Einheimischen meinen Kummer und daß ich ein Taxi brauche. Ohne viel Umschweife holte dieser Mann sein Motorrad aus einem Schuppen, um mich augenblicklich nach Brunnen zu kutschieren. Ich mußte auf dem Sozius Platz nehmen, und schon rasten wir wie der Erlkönig mit seinem Kind die herrliche Axenstrasse gen Süden.

In Brunnen betrat ich einigermassen außer Atem das Schiffsbüro, das Herz in der Hose und reichlich betropfelt! Nur so ist es zu erklären, daß der Beamte mich freundlich nach meinem Begehren fragte. Ich stotterte einige aufklärende Sätze vor mich hin und traute meinen Augen nicht, als er ohne viel Tamtam unter der Theke meine Fototasche samt Inhalt herausholte. Ein Stein plumpste hörbar von meinem Herzen, die Urlaubsstimmung war wieder gerettet. Ich war drauf und dran, diesen biedereren Mann zu umarmen.



Frauenstimmrecht hin oder her — beim Zwiebelkauf ist man sich einig

Ich fragte ihn, ob er einigermassen er-messen könne, was mir der Inhalt dieser Tasche wert sei und ob ich ihm zumindest den üblichen Finderlohn von 10 Prozent überreichen dürfe. Da wurde er aber böse und sagte mit unmißverständlicher Strenge: Ich sei ja schließlich deutscher Feriengast in seiner Heimat, und er wäre genauso glücklich wie ich, daß die Tasche wieder ihren Besitzer gefunden hätte. Kommentar überflüssig — ich war dankbar und gerührt zugleich.

Überflüssig auch zu erwähnen, daß mein Motorradfahrer getreulich auf mich gewartet hatte, um mich sofort nach Flüelen zurück-zufahren. Die Benzin-kosten mußte ich ihm praktisch aufzwingen. Daß er schließlich einen Drink annahm, das hatte ich der Überredungskunst des weiblichen Teils meiner Familie zu verdanken.

Übrigens fotografiere ich seitdem mit besonderer Inbrunst und Hingabe — am liebsten aber mit Tele- oder Weitwinkelobjektiv!

Martin Sieber (Krefeld)



Einige Herzinfarkte und Lungenkrebsfälle in seinem Bekanntenkreis hatten ihn zu dem Entschluß gebracht, keine Zigaretten mehr zu rauchen. Er stellte sich um auf Zigarren, doch seine Frau protestierte



ebenso wirksam wie seine Mitarbeiter, die trotz frostiger Wintertage die Fenster geöffnet ließen. Er war feinfühlig und verstand. Doch so leicht gab er nicht auf, und schon bald vergingen seine Arbeitstage und Mußestunden im Kopf einer Dunhill-Pfeife, die ebenso teuer wie tückisch war. Sie machte nämlich so recht nicht mit, ging ständig aus oder warf glühende Tabakteilchen auf Papiere und Kleidung, was häßliche Brandlöcher ergab.



Da gab er endlich das Rauchen auf.



Die Entwöhnungszeit war schrecklich. Nach jeder Aufregung, jedem Essen, jedem morgendlichen Aufstehen kämpfte er gegen ein Verlangen an, das ihm seine Abhängigkeit vom Nikotin deutlich vor Augen führte. Zu seinem Kummer erwachte etwas in ihm, das er zuvor nicht gekannt hatte, nämlich eine unbändige Sucht nach Süßigkeiten.



Fortan knisterte in seiner Hosentasche die Bonbontüte und seiner Schreibtischschublade entströmte ein intensiver Schokoladengeruch. Natürlich nahm er an Gewicht zu und mußte sich zu allem noch den Spott seiner Mitmenschen gefallen lassen. Er wurde hochgradig nervös, litt an Schlafstörungen, und mehr als einmal schreckte er seine Nachbarschaft aus tiefem Schlummer, weil er aus dem offenen Fenster lauthals um Ruhe brüllte, nur weil irgendwo in der Nacht eine Katze miaute.

Es konnte nicht ausbleiben, daß er dem Rauchen gegenüber so etwas wie Haßliebe entwickelte. So sehr er die Raucher ob ihres Genusses beneidete, so wurde er nicht müde, ständig auf die gesundheits-schädlichen Wirkungen drastisch hinzuweisen. Wurde ihm aus Versehen oder Unkenntnis eine Zigarette angeboten, so



wehrte er gestenreich mit beiden Händen ab und machte sich zum ungebetenen, aber beredeten Anwalt der Nichtraucher. Er zählte genüßlich die Rückstände in der Lunge auf, sprach von Ruß, Teer und aromatischen Kohlenwasserstoffen, ärgerte sich, wenn ihm niemand recht zuhören wollte, und brachte es endlich so weit, daß ihn keiner mehr einlud.

Sein Sendungsbewußtsein in Sachen „Rauch“ erreichte bald ungeahnte

Dimensionen. Durch das Studium einschlägiger Bücher und Fachzeitschriften legte er sich für den Bereich Umweltschutz eine profunde Halbbildung zu. Von nun an war ihm alles verdächtig, was irgendwie rauchte, qualmte oder dampfte. Jeder Fabrikschornstein war ihm ein Dorn im Auge, der bloße Anblick von Kühltürmen erhitzte ihn, und auch der nahe gelegene Rangierbahnhof mit seinen braven Dampflokomotiven stellte seine Gehirnsignale auf „rot“. Seine Zeitung übersättigte er mit anklagenden Leserbriefen, er wurde der Schrecken nicht nur der Lokalredaktion, sondern auch der Gemeindeversammlungen, die er früher nie besucht hatte. Die ortsansässigen Industrieunternehmen erteilten ihm Hausverbot, weil er mit unflätigen Reden den sofortigen Produktionsstopp gefordert hatte. Mit seinem Nachbarn war er heillos zerstritten, weil dieser es abgelehnt hatte, seinen mit Benzin betriebenen Rasenmäher gegen einen Handmäher einzutauschen.

Er verstieg sich buchstäblich in höchste Höhen, als er einen „Aktionsring sauberer Mond“ ins Leben rief, dessen Vorsitzender er und dessen einziges Mitglied seine leidgeprüfte, still gewordene Frau war. Er



beschuldigte die Amerikaner und die Russen der Verunreinigung des Mondes und arbeitete ein Vierstufen-Hilfsprogramm zur Beseitigung von Weltraumschutt aus. Die zahlreichen Eingaben an die UNO blieben allerdings unbeantwortet.

Seine Frau hielt auf peinliche Sauberkeit im Hause. Das war sie sich und ihrem Manne schuldig. Nur beim Abstauben der Aschenbecher im hinteren Teil des Porzellanschranks seufzte sie gelegentlich und gedachte wehmütig der Zeit, als sie von diesen Requisiten noch die Kippen kehren durfte.

Das Ende eines Rauchers

