

1/1864

5.2.64

W. Rix / H. Gommern

Wiel

h h Rix

August Thyssen-Hütte  
Werksarchiv

# Mitteilungsblatt





## Mitteilungsblatt

Nr. 1 XIII. Jahrgang 31. Jan. 1964

### Aus dem Inhalt:

#### Seite

|                                                                        |    |
|------------------------------------------------------------------------|----|
| 1964 — Jahr der Bewährung                                              | 1  |
| Edelstahl,<br>ein Rundfunkinterview mit Dr. Georg Lösch                | 3  |
| Zusammenschluß ATH und Phoenix-Rheinrohr                               | 5  |
| Ein Glückauf<br>unserer neuen Verkaufsstelle Lüdenscheld               | 6  |
| Wir liefern wichtige Bauteile<br>für Strahltriebwerke                  | 10 |
| Dr.-Ing. Niederhoff in den Ruhestand getreten                          | 12 |
| Dr.-Ing. Voigtländer,<br>neuer Technischer Leiter in Remscheid         | 13 |
| „Unsere Werke müssen gesund bleiben“                                   | 13 |
| Für die Freiheit einen Beitrag leisten                                 | 14 |
| Neue Wege zur Unfallverhütung<br>und Arbeiterleichterung               | 16 |
| Lohn- und Gehaltsabrechnung verbessert                                 | 17 |
| Allgemeiner Arbeitskalender für Krefeld                                | 20 |
| Aus der Arbeit unserer Werbeabteilung                                  | 21 |
| Unser neues Münchener Lager                                            | 22 |
| Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet                             | 23 |
| Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen,<br>seinen Werken und Menschen | 24 |
| Glückwünsche                                                           | 28 |

### Titelbild:

Schweißer Gottfried Diers aus unserem Krefelder Reparaturbetrieb beim Elektroschweißen.

### Rückseite:

Der Winter bringt in unserer Gegend selten größere Schneefälle, wohl aber sehr oft Glatteis — wie auf dieser Werksstraße vor dem Hintergrund unseres Stahlwerks III. Äußerste Vorsicht ist dann geboten, damit Wegeunfälle vermieden werden.

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke A. G.  
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine  
Schriftleitung: Heinz Prodöhl  
Fotos: DEW-Bildstelle u. a.  
Druck: Boss - Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Nachdruck nach vorheriger Rückfrage  
gerne gestattet

Es ist bei uns üblich, daß um die Jahreswende die leitenden Mitarbeiter und die Geschäftsführung des Betriebsrates auf der Krefelder Ebene mit dem Vorstand zusammenkommen. Direktor Dr. Lösch, der in diesem Jahre für den Vorstand sprach, wies in seinen einleitenden Worten nachdrücklich auf den Sinn dieser Zusammenkunft hin. „Sinn und Inhalt dieses Treffens“, so sagte er, „ist es, aus der Rückschau auf das wirtschaftliche Geschehen im abgelaufenen Jahr Gedanken und Zielsetzungen für die gemeinsamen Aufgaben im neuen Jahr zu entwickeln.“ In seiner Rückschau ging Dr. Lösch dann den Gründen nach, die dazu geführt haben, daß die Entwicklung der gesamten, deutschen Eisen- und Stahlindustrie — nicht nur der Edelstahlindustrie — im vergangenen Jahr unbefriedigend gewesen ist. Die Einzelheiten dazu, so interessant sie auch sind, wollen wir hier außer acht lassen, viel wichtiger für uns alle ist die Schlußfolgerung, die Dr. Lösch aus dieser Entwicklung zog. Er sagte wörtlich: „Keiner dieser Gründe enthebt uns von der Pflicht und der Aufgabe, alles in unserer Macht, unserer Intelligenz und unserem Fleiß liegende aufzubieten, um mit den nun einmal bestehenden Verhältnissen fertig zu werden.“ Wir sollten diesen Satz zweimal lesen — und nicht nur lesen! Wir sollten ihn uns merken und zur Richtschnur unserer Arbeit machen. Der äußerst hart gewordene Konkurrenzkampf innerhalb der Montanunion und auf den Weltmärkten, damit verbundene Preis-Einbußen, Kostenerhöhungen auf vielen Gebieten, erhöhte Anforderungen der Verbraucher an Qualität und Ausführung unserer Erzeugnisse und dadurch verursachte Mehraufwendungen sind nicht ernst genug zu nehmende Tatsachen, die sich auf unsere Ertragslage auswirken. Eine gute oder wenigstens zufriedenstellende Ertragslage aber ist die Vorbedingung für die Aufwendungen und Verpflichtungen, die ein Unternehmen zu erfüllen hat,

ganz zu schweigen von den Erwartungen, die wir an eine für uns alle erfolgreiche Zukunft stellen. Sehr ernst und sehr eindringlich hat Dr. Lösch in seiner Ansprache auf die Verpflichtungen hingewiesen, die sich daraus für uns alle ergeben. Das Plakat, das in diesen Tagen in unseren Aushängекästern erschienen ist, spricht davon. Auch in dieser Ausgabe des Mitteilungsblattes haben wir den Text auf der inneren, letzten Umschlagseite veröffentlicht. Jeder von uns sollte sich im Jahre 1964 ganz besonders bemühen, mit Fleiß und Leistungswillen seine Aufgaben zu erfüllen. Es besteht die begründete Hoffnung — und Dr. Lösch hat sie in seinen Schlußworten unterstrichen, als er sagte: „Wenn wir alle unsere Arbeit so auf- und anfassen, dann ist mir vor der Entwicklung nicht bange“ —, daß wir in diesem Jahr unseren Platz unter den großen Edelstahl-erzeugern in der Montanunion und in Europa halten und ausbauen können. Aber Voraussetzung dazu ist unser ganz persönlicher Einsatz. Ob die Aufgabe groß oder klein ist, spielt dabei keine Rolle. In jedem Fall kommt es auf die beste Erfüllung an.

Und noch eins. Kämpfen wir auch weiterhin mit aller Kraft gegen den Unfall. Bemühen wir uns ernstlich darum, durch Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften und eigene Achtsamkeit die Unfallkurve weiter zu senken. Was ein Unfall für uns selbst an Schmerzen und Leid bedeutet, braucht in diesem Zusammenhang nicht betont zu werden, aber er trifft ja nicht nur uns selbst: Er trifft die Gesamtheit. Die Summierung aller Unfälle ist für die Produktion eine negative Größe von beachtlichem Umfang. Helfen wir mit, daß ihre Bedeutung abnimmt, dann haben wir einen guten Beitrag für die Chancen unseres Unternehmens in der Zukunft geleistet. Der Wert unserer Arbeit bestimmt maßgeblich den Gesamtwert. Dieses Wissen muß unser Handeln und Denken leiten!

# 1964 Jahr der Bewährung



Ludwig Rosenberg auf dem Bundeskongreß des DGB in Düsseldorf

## Ludwig Rosenberg:

Das neue Jahr hat begonnen — und wie in jedem Jahr werden in diesen Stunden und Tagen die Gedanken der Menschen in die hinter uns liegenden Monate und die vor uns liegenden Zeiten gehen und zwischen vergangenen und kommenden Erinnerungen und Hoffnungen die Herzen bewegen.

Im alten Jahr gab es weiterhin eine gute wirtschaftliche Entwicklung, auch wenn sie in manchen Wirtschaftsbereichen nicht so stürmisch war, wie wir es als Folge einer ungewöhnlichen Konjunktur gewöhnt zu sein schienen — aber es war gewiß kein schlechtes Jahr, soweit es sich um rein wirtschaftliche Fragen handelt. Die Vollbeschäftigung blieb erhalten, Hunderttausende von Arbeitskräften aus dem Ausland reichten nicht einmal aus, um den Bedarf an Arbeitnehmern zu decken, den eine immer noch im Ganzen vollbeschäftigte Wirtschaft schuf. Die Schwierigkeiten, die sich hier und da zeigten, hatten eigentlich mehr ihre Ursache in der Verzerrung internationaler Wettbewerbsbedingungen als in einer wirklichen konjunkturellen Verschlechterung.

Die Zeiten nahezu unbegrenzter Expansionsmöglichkeiten sind gewiß vorbei. Sie konnten auch nicht für immer bestehen, denn ihre Ursachen lagen vor allem in der durch Krieg und Nachkriegsfolgen geschaffenen anormalen Zerstörung von Anlagen und Werten, die man zunächst einmal ersetzen und neu schaffen mußte. So wurde aus einer ungewöhnlichen eine normale, aber gute Wirtschaftskonjunktur. Soweit also haben wir keinen Grund, mit besonderer Sorge in die Zukunft zu sehen. Es gibt keine Anzeichen dafür, daß sich hier Wesentliches verschlechtern sollte.

Allerdings erscheint es — wie wir schon zu Beginn des letzten Jahres sagten — immer notwendiger, den Lauf der Wirtschaft nicht dem Zufall zu überlassen, sondern Vorsorge zu treffen, daß die Konjunktur erhalten wird, die Vollbeschäftigung gesichert bleibt und die Steigerung des Sozialproduktes es uns ermöglicht, die notwendigen sozialen und anderen Aufwendungen zu sichern. Diese Aufgabe wird immer dringlicher und nichts wäre gefährlicher, als sich auf sein erprobtes Glück zu verlassen.

In Rundfunkansprachen zum 1. Januar haben der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes und stellvertretende Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, Ludwig Rosenberg, und der Vorsitzende der Bundesvereinigung Deutscher Arbeitgeberverbände, Dr. h. c. Paulsen, grundsätzliche Ausführungen zur wirtschaftlichen Entwicklung im Jahre 1964 und den sich aus ihr ergebenden Konsequenzen gemacht, die wir im Wortlaut wiedergeben.

Wir wollen hier nicht einzelne Forderungen aufstellen, die wir im neuen Jahr verwirklicht sehen wollen. Der Wünsche und Forderungen gibt es genug, und es kommt sehr viel mehr darauf an, ob es möglich sein wird, solche Hoffnungen zu erfüllen. Auch sehr vernünftige Wünsche können nicht erfüllt werden, wenn die Voraussetzungen nicht gegeben sind. Sie aber werden nur vorhanden sein, wenn alle ernsthaft dazu beitragen, daß sie Wirklichkeit werden.

Und das ist nur möglich, wenn endlich eine klare Vorstellung erarbeitet wird, welche Ziele man sich für die vor uns liegende Zeit setzt, wie man sie verwirklichen will und welche Bereitschaft vorhanden ist, die dafür notwendigen und möglichen Mittel zu nutzen. Unsere Forderung nach einem unabhängigen Gutachtergremium ist deshalb heute aktueller denn je. Hätte man diesen Plan schon vor Jahren verwirklicht, so würde manche Ungewißheit und manche Sorge uns heute nicht quälen, und wir wüßten alle um Ziel und Weg. Nur wenn man weiß, wohin die Reise geht, kann sich ein jeder dem Reiseziel an-

passen, das Entsprechende tun, sich im Rahmen des Ganzen einfügen. Ohne solche klare Konzeption sind alle Appelle wenig sinnvoll.

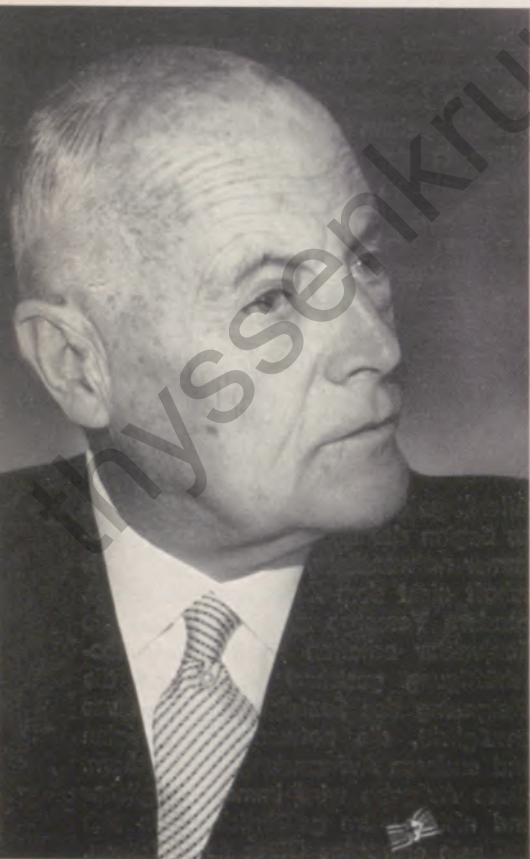
Der Deutsche Gewerkschaftsbund hat auf seinem Außerordentlichen Bundeskongreß in Düsseldorf ein Grundsatzprogramm beschlossen, in dem er sich zur Verantwortung gegenüber dem ganzen Volke bekennt. Er ist bereit, diese Verantwortung zu tragen, wenn klare Vorstellungen über Ziel und Weg bestehen, und alle anderen Gruppen unseres Volkes sich bereit finden, mit ihm gemeinsam zu beraten.

Die materiellen Wünsche, die wir alle an das neue Jahr richten, werden umso sicherer erfüllt werden, wenn wir endlich alle gemeinsam uns über den Weg klar werden, den wir in der Zukunft gehen wollen und wenn Regierung und Parlament die dazu notwendigen Entscheidungen treffen und die entsprechenden Maßnahmen durchführen. Dann haben wir alle Grund, den vor uns liegenden Zeiten mit berechtigtem Vertrauen entgegensehen.

### **Dr. h. c. Paulssen:**

Noch kurz vor dem Jahresende sind die beiden Partner im Sozialleben, der

Dr. h. c. Paulssen, der Vorsitzende der Bundesvereinigung der Arbeitgeberverbände



Deutsche Gewerkschaftsbund und die Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, mit grundsätzlichen Erklärungen auf ihren Tagungen in Düsseldorf und in Bad Godesberg an die Öffentlichkeit getreten. Der Deutsche Gewerkschaftsbund gab sich ein neues Grundsatzprogramm. Wir, die Arbeitgeberverbände, antworteten und erläuterten unsere Vorstellungen über die betriebliche, gesellschaftliche und wirtschaftliche Ordnung.

Wir brachten unsere Übereinstimmung mit den sozialpolitischen Zielen der Regierungserklärung des neuen Bundeskanzlers deutlich zum Ausdruck. Diese beiderseitigen Erklärungen machten gewisse Gegensätze deutlich, die man vielleicht in der deutschen Öffentlichkeit aufgrund mancher Fortschritte in der Verständigung zwischen den beiden Partnern schon überwunden glaubte.

Wenn wir einigen grundsätzlichen Forderungen des Deutschen Gewerkschaftsbundes widersprachen, so deshalb, weil neben mancher bedeutsamen Angleichung an das moderne Wirtschaftsleben doch noch manches überholte Traditionsgut nicht hat ausgeschieden werden können. Noch immer wird die freie Wirtschaft und der Wettbewerb nicht als die einzige und beste Lenkungsmaßnahme anerkannt, noch immer wird die gute und moderne Ordnung, die uns das Betriebsverfassungsgesetz für den übergroßen Teil der

deutschen Unternehmungen geschaffen hat, nicht als genügend erachtet.

Gegen das Wirken unserer freien sozialen Marktordnung werden Bedenken angemeldet, da sie naturgemäß ihrer ganzen Eigenart nach nicht alle gleichmäßig vorwärts kommen läßt, weder die Unternehmer noch die einzelnen in der Wirtschaft tätigen Menschen, sondern nur für eine größtmögliche Zahl die größtmögliche Verbesserung des Lebensstandards bringen kann.

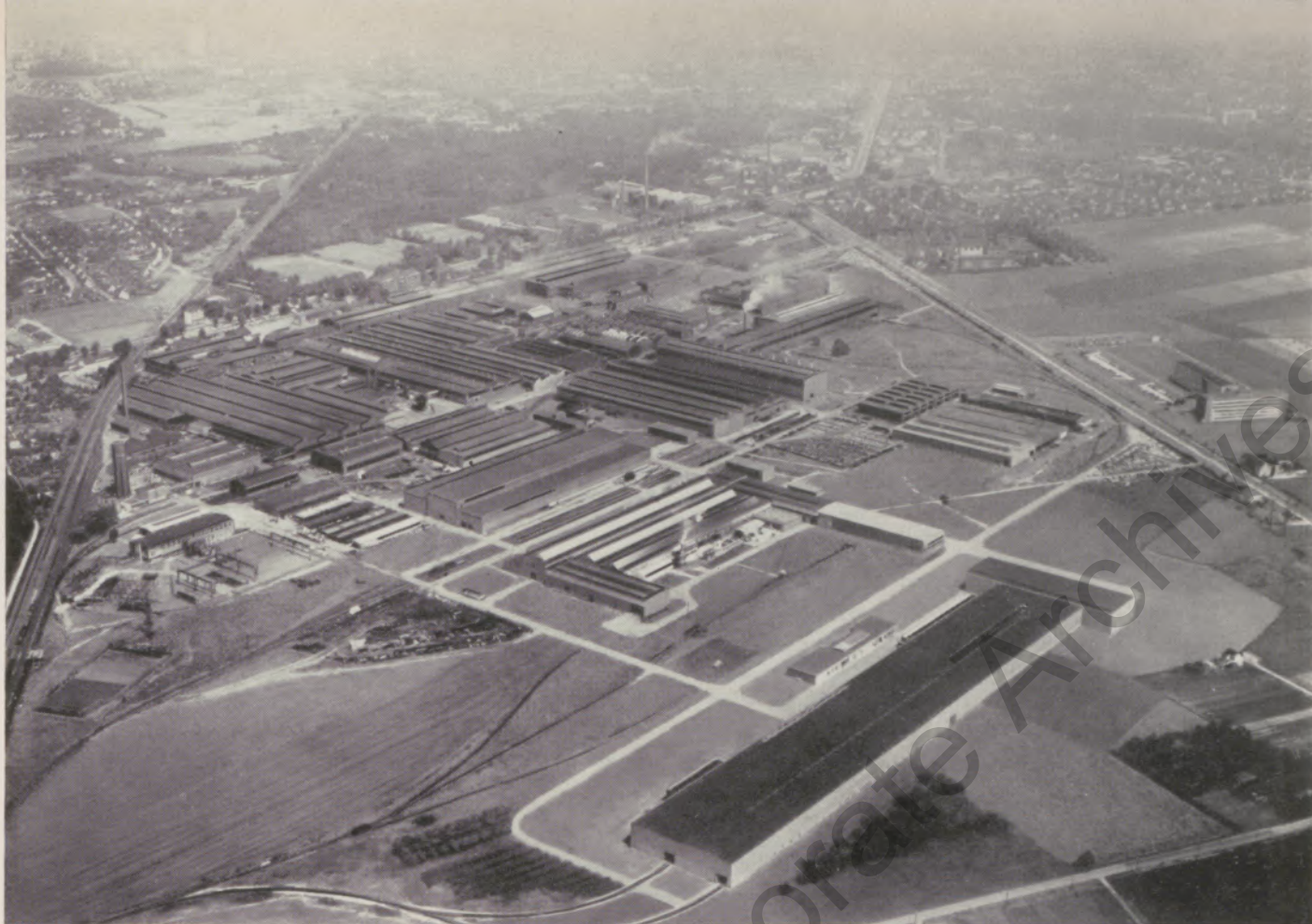
Ich glaube aber, daß trotz aller grundsätzlichen Meinungsverschiedenheiten der **Weg nach vorn** und der Weg zu einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit nicht versperrt ist, weder für die Arbeitgeberverbände noch für die Gewerkschaften. Es bedarf keiner Sozialromantik, um Überlegungen zu fördern, wie sie manche fortschrittlichen Gewerkschaftsführer mutig bekennen, Überlegungen, die nach neuen und modernen Formen der Gewerkschaftsarbeit suchen.

Das Gleiche ist in unserem Lager der Fall. Auch wir haben zahlreiche Männer, die unablässig darüber nachdenken, wie die Zusammenarbeit zwischen Unternehmern und Gewerkschaften verbessert und verstärkt werden könnte, da diese Männer davon überzeugt sind, daß wir mit einem solchen gemeinsamen Weg unsere Wirtschaftskraft, unsere Wirtschaftsleistung zugunsten beider Partner und zugunsten der Allgemeinheit wesentlich würden stärken können. Das ist mein großer Wunsch für das Jahr 1964.

Im neuen Jahr ist die Arbeitsaufnahme des von uns schon lange gewünschten Sachverständigenrates vorgesehen. Wir erwarten hiervon nützliche Hinweise für die künftige sozialpolitische Gesetzgebung und für die Lohn- und Tarifpolitik. Hinweise, die den Rahmen des weiteren sozialen Fortschritts abstecken, die den Sozialpartnern aber auch bewußt machen, wann sie an der Schwelle zum sozialen Unheil stehen.

Mit der Lohnhöhe, der Arbeitszeit, der Urlaubsdauer und mit unserem System der sozialen Sicherheit stehen wir im vordersten Glied der westlichen Länder, mit unserer tatsächlich geleisteten Arbeitszeit an der untersten Stelle. Das sind soziale Fortschritte, die unsere Leistungskraft aufs schwerste anspannen müssen. Aus ihnen müssen wir lernen, daß wir sozialen Ansprüchen dann entsagen müssen, wenn unsere Beschäftigungslage, die Wettbewerbsfähigkeit unserer Wirtschaft und die Kaufkraft unserer Währung durch zu weitgehende Maßnahmen gefährdet werden.

Hier gilt es Maß zu halten, so abgegriffen dieses Wort heute erscheint, — Maßhalten aber auch bei allen, beim Staat, bei der öffentlichen Hand, bei den Unternehmern und bei den Gewerkschaften. Hier stehen die Sozialpartner im neuen Jahr vor einer echten Bewährungsprobe. Ich hoffe, daß sie bestanden wird.



Luftbild unserer Krefelder Werksanlagen

## Edelstahl —

## seine Bedeutung heute, seine Chancen für die Zukunft

|       |                                                                                                                                                                                               |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 17.00 | ✱ Nachrichten                                                                                                                                                                                 |
| 17.05 | ✱ „Zwischen Rhein und Oder“                                                                                                                                                                   |
| 17.15 | ✱ „Zwischen Zechen und Hütten“. Ein Gespräch über Probleme der Edelstahl-Industrie. Gesprächspartner: Karl-Heinrich Herchenröder und Dr. h. c. Georg Lösch, Vorsitz der Edelstahlvereinigung. |
| 17.30 | ✱ ABENDKONZERT                                                                                                                                                                                |
|       | Ouvertüre zu „Der Heiratmarkt“ (Roggen), Violinkonzert D-dur, op. 6 (Paganini), Suite Nr. 2                                                                                                   |

### Ein Rundfunkinterview mit Dr. h. c. Georg Lösch

In der Sendereihe „Zwischen Zechen und Hütten“ des Westdeutschen Rundfunks ist am 8. Januar in der Zeit von 17.15 bis 17.30 Uhr ein Gespräch über Probleme der deutschen Edelstahlindustrie gesendet worden, in dem Herr Dr. Lösch in seiner Eigenschaft als 1. Vorsitzenden der Edelstahlvereinigung Fragen beantwortet hat, die von dem Wirtschaftsjournalisten Karl-Heinrich Herchenröder gestellt wurden.

Wegen der Bedeutung der in diesem Gespräch angeschnittenen Themen und um des besonderen Interesses willen, das die Ausführungen unseres Vorstandsmitgliedes Dr. Lösch gerade bei uns finden werden, veröffentlichen wir im folgenden den Wortlaut der Sendung.

#### Ansage:

Hier ist der WESTDEUTSCHE RUNDFUNK mit seinem 1. Programm. Sie hören die Sendung „Zwischen Zechen und Hütten“ — ein Gespräch über den Edelstahl.

Die wachsende Bedeutung des Edelstahls ist seit etwa zehn Jahren nicht nur in der Produktion der Bundesrepublik, sondern auch in anderen großen Stahlproduktionsländern festzustellen. Größte Edelstahlproduzenten der Welt

sind nach wie vor die Vereinigten Staaten, deren Jahreserzeugung sich auf ca. 8 Millionen Tonnen beläuft. An zweiter Stelle steht aber bereits die Bundesrepublik, die 1962 etwa 2,4 Millionen Tonnen Edelstahl erzeugte; die bisher höchste Produktion an Edelstahl wurde in der Bundesrepublik im Jahre 1960 mit fast 3 Millionen Tonnen erreicht. Etwa ebenso groß wie die deutsche Erzeugung ist die japanische Edelstahlproduktion; sie wurde in den letzten Jahren besonders stark ausgedehnt. Bedeutende Edelstahlproduzenten sind so-

dann noch Frankreich, Italien, England, Österreich und Schweden. Der starke Ausbau der Werke in verschiedenen Ländern hat ähnlich wie in der Massenschlindindustrie auch beim Edelstahl zu einem Überangebot auf den Märkten und damit zu verschärftem Wettbewerb geführt. Die deutsche Schlindindustrie hat sich bisher als gut gerüstet erwiesen. Das folgende Gespräch mit Dr. Georg Lösch, dem 1. Vorsitzenden der Edelstahl-Vereinigung, zeigt die Probleme dieser Branche auf. Reporter ist Karl-Heinrich Herchenröder.

Frage:

Edelstahl ist heute ein weltweit bekannter Werkstoff. Trotzdem weiß die breite Öffentlichkeit kaum, was darunter zu verstehen ist. Deshalb meine Frage an Sie, Herr Dr. Lösch, als dem 1. Vorsitzenden der Edelstahl-Vereinigung, in der alle Edelstahl-herstellenden Werke der Bundesrepublik vereinigt sind: was ist Edelstahl?

Antwort:

Ich kann Ihre Frage wohl am besten beantworten, Herr Herchenröder, indem ich Ihnen sage, wie Edelstahl gemacht wird. Er wird hergestellt durch Erschmelzung in Elektro-, in Siemens-Martin- oder in Hochfrequenz-Tiegelöfen meist mittleren Fassungsvermögens, von 10 bis 30 Tonnen, unter Verwendung von Stahleisen und besonders aussortiertem Schrott, dem dann noch Legierungsmetalle wie Wolfram, Molybdän, Chrom, Nickel, Vanadium, Mangan und einige andere weniger bekannte beigefügt werden. Seine endgültige Form erhält das Material durch Schmieden, Walzen oder Ziehen.

Frage:

Sie haben eben von der Beifügung von Legierungsmetallen gesprochen. Demnach bestehen doch offensichtlich verschiedene Qualitätsgruppen, die sicherlich auch den verschiedensten Verwendungszwecken zugeführt werden. Was können Sie uns dazu sagen?

Antwort:

Ganz recht, Herr Herchenröder: die Legierungsstoffe werden beigefügt, damit man Edelstähle mit ganz bestimmten Eigenschaften erzielt. Ich nenne Ihnen einmal die fünf wichtigsten Gruppen:

1. das große Gebiet der legierten **Maschinen-Baustähle** für den Automobil-, Maschinen- und Motorenbau
2. die **Kugellagerstähle** zur Herstellung von Kugellagern
3. die große Gruppe der **rost- und säurebeständigen** Edelstähle, die — wie der Name sagt — Rost- und Säureangriffe abweisen
4. **Schnellarbeitsstähle**, die im wesentlichen zur Herstellung schnellaufender Werkzeuge gebraucht werden und
5. die größtenteils hochlegierten **Werkzeugstähle**, die sich durch hohe Warmfestigkeit, hohe Schmitthaltigkeit und hohe Standfestigkeit auszeichnen.

Frage:

Man übertreibt also wohl nicht, wenn man sagt, die Welt von heute sei ohne Edelstahl nicht zu denken. Wir wollen es aber etwas genauer wissen, Herr Dr. Lösch. Auf welchen Gebieten wird Edelstahl verwendet, was alles wird aus Edelstahl hergestellt?



Dr. h. c. Lösch und Karl-Heinrich Herchenröder während des Rundfunkinterviews

Antwort:

Jeder von uns begegnet dem Edelstahl jeden Tag, oft — ohne sich dessen bewußt zu sein — zu jeder Stunde. Das fängt schon morgens an, beim täglichen Rasieren mit der „rostfrei“-Klinge oder mit dem elektrischen Rasierapparat, mit Bestecken und Geräten auf dem Frühstückstisch, bei der Fahrt mit dem Auto zum Arbeitsplatz. Die Kurbelwelle, die Pleuelstangen, die Ventile, die Nockenwelle, die Zahnräder im Getriebe des Wagens sind aus Edelstahl, für die Radkappen, Stoßstangen, Zierleisten und andere glänzende Teile wird in zunehmendem Maße Edelstahl „rostfrei“ verwendet. Aus dem zuverlässigen Edelstahl sind die Teile, die für die Fahrsicherheit und Lebensdauer besonders wichtig sind, wie die Achs- und Lenkschenkel, die Kugellager. Wie beim Auto finden wir diese Edelstahlsorten auch im gesamten sonstigen Motoren- und Maschinenbau. Und wenn man von der großen Gruppe der rost- und säurebeständigen Edelstähle spricht: wir treffen sie in der Industrie, vor allem in der chemischen, der pharmazeutischen, der Nahrungsmittelindustrie — denken Sie an die Milch-, die Butter-, die Käseherstellung —, wir treffen sie immer häufiger im Reich der Hausfrau, der sie Zeit und Arbeit sparen helfen: die Trommeln und Laugenbehälter der Waschautomaten, die Spülen, Töpfe, Pfannen, Schüsseln, Bestecke und Hunderte von anderen Küchen- und Tischgeräten.

Frage:

Schön. Aber wozu verwendet man Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle?

Antwort:

Hier handelt es sich um die traditionellen Edelstähle. Auf deren Erzeu-

gung ist jedes Edelstahlwerk besonders stolz, darauf wird auch ganz besondere Sorgfalt verwendet. Sie begegnen ihnen weniger in den Artikeln des täglichen Bedarfs als bei den Werkzeugen, die ihrer Herstellung dienen. Gewiß, Hämmer, Zangen, Beile, Schraubenschlüssel, Schraubenzieher, also Geräte, die überall verwendet werden, sind ebenfalls aus Edelstahl. Wichtiger aber sind die Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle als Hilfsmittel zur Herstellung zahlloser Gebrauchsgüter. Fräsen, stanzen, drehen, hobeln, bohren — für die Werkzeuge, die alle derartigen Arbeitsvorgänge ausführen, sind diese Stahlsorten unentbehrlich.

Frage:

Herr Dr. Lösch, Sie nannten so breite Anwendungsgebiete wie z. B. die chemische und die Auto-Industrie. Dann muß doch die Edelstahlindustrie in einem so hochindustrialisierten Land wie der Bundesrepublik ein sehr bedeutender Industriezweig sein.

Antwort:

Ganz recht, Herr Herchenröder. Mit einer Jahreserzeugung von nahezu 3 Millionen Tonnen ist die Edelstahlindustrie der Bundesrepublik nach den USA der zweitgrößte Produzent der Welt. Bei der fortschreitenden Technisierung und Automatisierung und den ständig wachsenden Qualitätsansprüchen ist damit zu rechnen, daß der Edelstahlanteil am gesamten Stahlverbrauch weiter steigt.

Frage:

Bedeutet die Tatsache, daß Produktion und Absatz in den letzten Jahren zeitweilig stagniert haben, daß Edelstahl schon an den Grenzen seiner Anwendungsmöglichkeiten angelangt ist?

## **Zusammenschluß August Thyssen-Hütte mit Phoenix-Rheinrohr**

Die Mitte des vergangenen Jahres von der Hohen Behörde in Luxemburg verfügte Auflage für den Zusammenschluß der beiden großen Unternehmen ist inzwischen erfüllt worden. Es handelte sich um die Abänderung eines zwischen der ATH und der Dortmund-Hörder-Hüttenunion/Hüttenwerke Siegerland abgeschlossenen Vertrages über Coils-Lieferungen. Damit ist die Genehmigung der Hohen Behörde zum Zusammenschluß der August Thyssen-Hütte mit Phoenix-Rheinrohr rechtswirksam geworden.

Die neue, bedeutende Gruppe innerhalb der europäischen Eisen- und Stahlindustrie, zu der ja auch die Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft Krefeld und die Niederrheinische Hütte AG Duisburg gehören, ist z. Z. in bezug auf die Kapazität das größte Unternehmen in der Montanunion. In dem am 30. September abgeschlossenen Geschäftsjahr 1962/63 wurden innerhalb der Gruppe rd. 7 Millionen Tonnen Stahl erzeugt. Fast 75000 Mitarbeiter sind in ihr beschäftigt.

### **Antwort:**

Ich sprach schon von den ständig steigenden Qualitätsansprüchen, die vor allem durch die Notwendigkeit bedingt sind, zu leichteren Konstruktionen überzugehen. Dadurch werden dem Edelstahl zusätzliche und auch völlig neue Anwendungsgebiete erschlossen. Ich denke da auch an die zunehmende Verwendung von Edelstahl „rostfrei“ in der Architektur, die in manchen anderen Ländern, vor allem in den USA, viel weiter gediehen ist als bei uns. Da liegen noch viele reale Chancen für Edelstahl.

### **Frage:**

**Hat der starke Ausbau der Edelstahlindustrie in vielen Ländern nicht zu einer Überkapazität geführt? Und wenn ja, muß dann nicht die deutsche Edelstahlindustrie auf Jahre hinaus mit weiterem Angebotsdruck und entsprechendem Preisverfall rechnen?**

### **Antwort:**

In dieser generellen Form kann man nicht von Überkapazität sprechen, Herr Herchenröder. Sie haben eben eine Stagnation im Edelstahlabsatz erwähnt —, da handelt es sich aber nur um die Auswirkung einer zeitweilig eingetretenen Überbevorratung, die inzwischen schon wieder einer Normalisierung der

Vorratshaltung Platz gemacht hat. Auf einigen Gebieten gibt es z. Z. sogar gewisse Unterkapazitäten, die nur durch die im Bau befindlichen und in Kürze anlaufenden neuen Produktionsanlagen beseitigt werden können. Es trifft zwar zu, daß in einer Reihe von Ländern Kapazitätsausweitungen erfolgen, allerdings auf wenigen, um nicht zu sagen, auf einem Spezialgebiet. Diese Ausweitungen werden unerklärlicherweise immer noch vorgenommen, ohne daß in diesen Ländern die Aufnahmefähigkeit des heimischen Marktes und der Exportmärkte in Gegenwart und Zukunft berücksichtigt wird. Ich meine dabei insbesondere den Ausbau der Kapazitäten für „rostfreie“-Flacherzeugnisse, also für Blech und Band, in gewissen europäischen und außereuropäischen Ländern.

Auf die Frage nach den Auswirkungen der zeitweiligen Überkapazität möchte ich feststellen: Zweifellos ist ein erhöhtes Angebot am Markt, das auch zu gewissen Preisreduktionen geführt hat. Die finden aber ihre Grenze, erstens an den gegebenen Erzeugungskosten eines so hochwertigen Materials und zweitens an der Abhängigkeit von den Preisen der für die wichtigsten Edelstahlsorten erforderlichen Legierungsmaterialien.

### **Frage:**

**Die letzte Frage, Herr Dr. Lösch: Man hört hierzulande oft den sarkastischen Satz, der Gemeinsame Markt finde nur in Deutschland statt. Gilt das auch für den Edelstahl-Bereich?**

### **Antwort:**

Die Frage muß leider bejaht werden, Herr Herchenröder, und zwar deshalb, weil die Bundesrepublik von den sechs Ländern des Gemeinsamen Marktes das höchstindustrialisierte Land ist und deshalb als magnetischer Anziehungspunkt auf die Edelstahlproduzenten anderer Länder wirkt. Dieser Sog wird noch verstärkt durch die Wettbewerbsverzerrungen, die auf den Gebieten der Umsatzsteuer, der Währungsrelation, der Lohn- und Sozialaufwendungen zuungunsten der deutschen Industrie bestehen. Besonders nachteilig wirkt sich die unterschiedliche Höhe der Stahlzölle aus, die in der Bundesrepublik erheblich niedriger sind als in den meisten Edelstahl-erzeugenden Ländern, mit denen die deutsche Stahlindustrie in Wettbewerb steht.

Wenn diese z. Z. noch bestehenden Verzerrungen und Diskriminierungen beseitigt werden, braucht man um die Wettbewerbsfähigkeit unserer deutschen Edelstahlindustrie nicht besorgt zu sein.

Sie hat durch Modernisierung und Rationalisierung unter Aufwendung beträchtlicher Mittel in den letzten Jahren einen Leistungsstand erreicht, der jedem internationalen Vergleich standhält. Sie kann also allen Anforderungen des heimischen Marktes wie des Auslandes gerecht werden. Wir sind daher optimistisch, und die erfreuliche Aufwärtsbewegung, die unsere Edelstahlindustrie seit einigen Monaten erlebt, bestärkt uns darin.

### **Schlußsatz:**

Herr Dr. Lösch, ich danke Ihnen für dieses Gespräch.

**Direktor Dr. Lösch während seiner Ansprache bei dem Neujahrsempfang der leitenden Mitarbeiter durch den Vorstand**





Luftbild der Stadt Lüdenschied. — Der linke Pfeil weist auf unsere Verkaufsstelle, der rechte auf unser Lager

Foto: AERO-FOTO, A. Schwarzer, Mönchengladbach

## Ein Glückauf

Wir haben im Laufe der Jahre über alle unsere Verkaufsstellen berichtet. Sie stehen in vorderster Front in den Bemühungen um unsere Kunden. Mit ihren Vertreterstäben und Lagern spannen sie ein dichtes Netz über weite Teile der Bundesrepublik und Westberlin. Inzwischen ist dieses Netz noch vergrößert worden.

Zwei neue Verkaufsstellen sind 1963 zu den schon bestehenden hinzugekommen, nämlich Essen und Lüdenschied. Ihr Einsatzgebiet wurde bisher von unserem Verkauf Inland in der Zentrale Krefeld bearbeitet. Die Aufgliederung in zwei neue und eigenständige Verkaufsstellen geschah zur Intensivierung der Arbeit in diesen Räumen, die für den Absatz unserer Erzeugnisse von großer Bedeutung sind.

In unserem heutigen Bericht wollen wir uns zunächst der Verkaufsstelle Lüdenschied zuwenden. Ein Bericht über Essen wird in einem der nächsten Hefte folgen.

## unserer neuen Verkaufsstelle Lüdenschied

Unsere jüngste Verkaufsstelle hat am 1. Oktober 1962 ihre Tätigkeit aufgenommen und konnte am 15. August 1963 ihren Sitz endgültig nach Lüdenschied verlegen, wo sie in zentraler Lage in einem modernen Bürogebäude der Städtischen Sparkasse untergebracht ist.

Ihr Arbeitsgebiet reicht von den Städten Hamm und Lippstadt im Norden bis zum Siegerner Raum im Süden und von der Stadt Hagen im Westen bis Brilon und Winterberg im Osten. Es umfaßt die Soester Börde, das Sauerland, das Wittgensteinerland und das Siegerland. Zentrale und Mittelpunkt ist Lüdenschied.

Bevor wir uns mit der neuen Verkaufsstelle, ihrer Organisation und Aufgabenstellung im einzelnen beschäftigen, erscheint es uns sinnvoll, einen Blick auf die historische Entwicklung der Stadt Lüdenschied und die industrielle Betätigung ihrer Einwohner zu werfen.

Lüdenschied wurde wahrscheinlich im 9. Jahrhundert als fränkische Siedlung gegründet. Aus dem 11. Jahrhundert liegen die ersten, sicheren Zeugnisse vor. Im 13. Jahrhundert erhielt der aufstrebende Ort Stadtrechte. Die mit Mauern und Türmen befestigte Stadt war im Mittelalter der Sitz eines bedeutenden Hochgerichts.

Heute ist Lüdenscheid eine blühende Mittelstadt mit rd. 60 000 Einwohnern. Ihre Lage zwischen den tief eingeschnittenen Tälern der Volme und Lenne in 320 bis 440 m Höhe auf einem teils offenen, teils bewaldeten Hochflächenriegel nördlich des wald- und heidebedeckten Ebbegebirges macht sie zu einer Bergstadt.

Schon im Mittelalter war die Stadt Handels- und Verkehrsmittelpunkt für die Eisenverarbeitung, die in der näheren und weiteren Umgebung heimisch war. Heute ist Lüdenscheid das Wirtschaftszentrum des märkischen Sauerlandes. Seine Industrie hat durch die Herstellung von Gebrauchsgegenständen aus Metallen und Kunststoffen von hoher Qualität weltweite Bedeutung.

Ein kurzer Überblick über die derzeitige industrielle Situation der Stadt dürfte in diesem Zusammenhang interessieren. Das rauhe Klima und die kargen Bodenverhältnisse hatten schon frühzeitig zu einer handwerklichen Betätigung gedrängt. Das Fehlen von Bodenschätzen und die verkehrsmäßig abseitige Lage der Stadt, die sich erst nach dem Bau der Eisenbahn besserte, beeinflussten diese Entwicklung. Da die Grund- und Hilfsstoffe für die Produktion von weit her mühsam und mit großen Kosten herbeigeschafft werden mußten, war es naheliegend, daß man sich um die Veredelung der Produkte bemühte. So ist es auch in der Zeit der industriellen Ausweitung bis heute geblieben. Die Industrie im Lüdenscheider Raum ist eine ausgesprochene Veredelungsindustrie. Es herrschen kleinere und mittlere Betriebe vor. Einige große Unternehmen bilden die Ausnahme. Mit Wendigkeit, Wagemut und unermüdlichem Fleiß werden insbesondere Gegenstände für den täglichen Gebrauch hergestellt.

Neben der schon seit dem Mittelalter bekannten Eisenverarbeitung haben in jüngerer Zeit die Herstellung von Aluminiumwaren und in jüngster Zeit die Kunststoffindustrie an Bedeutung gewonnen.

Es gibt in der Stadt und der näheren Umgebung Walz- und Halbzeugwerke, die Bleche, Bänder, Stangen, Profile und Drähte herstellen, Maschinen- und Werkzeugbau mit einem außerordentlich großen Produktionsumfang sowie Eisen- und NE-Metallverarbeitung. Die Eisenverarbeitung hat einen besonderen Schwerpunkt in den Schraubenfabriken.

Schon dieser durchaus nicht vollständige, knappe Überblick zeigt, daß für unsere Verkaufsstelle ein reiches Betätigungsfeld gegeben ist, in dem eine große Zahl unserer DEW-Erzeugnisse Aufnahme finden kann und — das soll nicht vergessen sein — durch die von der Zentrale in Krefeld geleistete Vorarbeit bereits Aufnahme gefunden hat.

Nun zu der Verkaufsstelle selbst. Ihre zentrale Lage in einem modernen Hochbau wurde schon eingangs erwähnt. Sie besitzt einen eigenen Ausgang mit Fahrstuhl zu ihrem abgeschlossenen Trakt in der dritten und vierten Etage.



Verkaufsstellenleiter Werner Schaefer im Gespräch mit Vertreter Friedrich Lemmer

Rund 20 Mitarbeiter arbeiten in lichten, neuzeitlich eingerichteten Büroräumen mit großen Fenstern, die auf eine schöne, alte Baumgruppe inmitten der Stadt hinausgehen. Im dritten Stock befinden sich die Anmeldung mit Telefon- und Fernschreibzentrale, die Räume des Verkaufsstellenleiters und des Büroleiters mit einem Vorzimmer und zwei Büros für die Korrespondenten, die, das soll schon hier erwähnt werden, gebietsweise für alle unsere Qualitäten

zuständig sind. An den Flurwänden sind Vitrinen eingerichtet, in denen Gegenstände gezeigt werden, die aus DEW-Edelstahl hergestellt sind. Außerdem liegen unsere Werbeschriften griffbereit in einem Ausstellungsständer.

Im vierten Stock sind Registratur, Archiv und ein Besprechungszimmer untergebracht. Hier besteht die Möglichkeit, weitere Räume einzurichten, wenn die Entwicklung es erforderlich macht.

Das äußere Bild unserer Lüdenscheider Verkaufsstelle





Anfang Januar konnten wir uns mit dem Leiter der Verkaufsstelle, Herrn Werner Schaefer, in Lüdenscheid unterhalten. Bevor wir darüber berichten, dürften einige Angaben zur Person unseres Verkaufsstellenleiters angebracht sein.

Werner Schaefer ist Westpreuße und stammt aus Danzig. Mit 13 Jahren kam er nach Berlin, wo er den Besuch der Oberrealschule mit dem Abitur abschloß. Seine kaufmännische Lehre absolvierte er bei der Firma Gebr. Böhler. Damals begann seine enge Bindung zum Edelstahl, die seinen weiteren Berufsweg bestimmte. Nach einer kurzen Tätigkeit bei einer Händlerfirma wurde er Mitarbeiter der Poldihütte. Er arbeitete zunächst im Innen- und Außendienst ihrer Verkaufsstelle Berlin. Wegen der Kriegsauswirkungen wurde die Verkaufsstelle, deren Leitung ihm übertragen worden war, in das Sudetenland verlagert. Von hier gelang es ihm, nach Kriegsschluß über Leipzig in den Berliner Westsektor zurückzukehren. Bis 1950 blieb er in leitender Stellung bei der Poldihütte. Als diese ihre Verkaufsabteilungen in Deutschland abbaute, trat er zu DEW über. Er wurde der Leiter unserer Verkaufsabteilung Werkzeugstahl in Krefeld. Am 19. November 1951 erhielt er Handlungsvollmacht. Am 1. April 1957 wurde ihm die Verkaufsleitung unseres Werkes Werdohl übertragen, wo er Nachfolger von Herrn Direktor Berges wurde. Von hier trat er dann sein neues Amt als Verkaufsstellenleiter für Lüdenscheid an.

Wir haben Herrn Schaefer nach der Art der Abnehmerindustrien befragt, die für den Bereich seiner Verkaufsstelle charakteristisch sind. Er erzählte uns, daß die Verkaufsstelle rd. 1700 Kunden betreut. Es sei bei der Differenziertheit der Herstellungsgruppen nicht möglich, ein vollständiges Bild mit wenigen Worten zu geben. Als besonders bedeutsam nannte er: Schraubenfabriken, Apparatebauer für chemische Apparaturen, die Waschmaschinen- und die Waschmaschinenzubehörindustrie sowie die Werkzeugindustrie für Kunststoffe und Kunststoff-Formen. Im Siegerland komme die Spülbeckenfertigung hinzu. In zunehmendem Maße steige das Interesse für unser rostfreies Material.

Wir erfuhren weiter, daß sieben Vertreter und ein freier Mitarbeiter z.Z. bei den Kunden für uns tätig sind. Es sind dies die Herren: Horst Altwik, Herbert Eick, Friedrich Lemmer, Hans-Joachim Millentrup, Wilhelm Niclas, Bernhard Schmatolla und Hans Ullrich. Freier Mitarbeiter für das Geschäft in Kaltwalzen ist im Raum Hohenlimburg außerdem Herr Werner Siepmann.

Zufällig war unser Mitarbeiter Friedrich Lemmer anwesend, als wir die Verkaufsstelle besuchten. Es war ein winterlicher Tag mit Nebel und Glatteis.

MitarbeiterInnen und Mitarbeiter unserer Verkaufsstelle Lüdenscheid bei ihrer täglichen Arbeit

Am Spätnachmittag setzte leichter Schneefall ein. Natürlich kam unser Gespräch auf die winterlichen Schwierigkeiten gerade in diesem Gebiet. Es schadet nichts, wenn wir uns einmal klarmachen, mit welchen Schwierigkeiten unsere Vertreter, die täglich zu den Kunden unterwegs sind, fertig werden müssen. Herr Lemmer meinte allerdings, daß nur die ersten winterlichen Tage mit ihrer Umstellung schwierig seien, daß man sich dann an den Straßenzustand gewöhne. Aber so einfach ist es wohl nicht, besteht doch das ganze Gebiet der Verkaufsstelle aus Bergland, das für seine winterlichen Schneeverhältnisse berühmt ist. Es sind jedenfalls immer anstrengende und auch gefährliche Fahrten, die unsere Vertreter bei Eis und Schnee zurücklegen müssen, Fahrten, die oft beträchtliche Verspätungen mit sich bringen. Wir sollten ihren Einsatz — und das gilt für alle unsere Vertreter — dankbar anerkennen.

Doch zurück zur Verkaufsstelle.

Büroleiter ist Herr Heinrich Schnitzler. Er ist 40 Jahre alt, hat in Krefeld gelernt und wurde nach einem Ausbildungsrundgang bei unseren Werken und Verkaufsstellen mit seiner heutigen, verantwortlichen Aufgabe betraut. Ihm untersteht die Tätigkeit der fünf Korrespondenten, eines Mitarbeiters für allgemeine Aufgaben und der zehn weiblichen Bürokräfte. Acht Mitarbeiter sind von unserem Werdohler Werk zur Verkaufsstelle Lüdenscheid gekommen, drei kamen aus Krefeld; die übrigen wurden in Lüdenscheid neu eingestellt.

Besonders charakteristisch für die Verkaufsstelle ist ihr starkes Lagergeschäft. Sie verfügt über vier Lager, die sich in Lüdenscheid, Iserlohn, Menden und Siegen befinden.

Dem Lager Lüdenscheid haben wir einen kurzen Besuch abstatten können. Hier sind 14 Mitarbeiter tätig. Von besonderer Bedeutung ist die Lohnhärterei, die mit dem Lager verbunden ist. Ihr Meister ist unser Mitarbeiter Günter Pfaffenhöfer, dessen Hobby, die Olmalerei, bei unseren Freizeitausstellungen großen Anklang gefunden hat. Außer ihm arbeiten im Lager vier weibliche Büroangestellte (über 1000 Rechnungen müssen allmonatlich ausgeschrieben werden), vier Lagerarbeiter und vier Härter sowie ein Kraftfahrer, der auch als Lagerarbeiter tätig ist. Das Lager hat eine Länge von 50 m und eine Breite von 20 m. Es liegt auf einem großen Gelände, das unserem Unternehmen gehört und zum Teil der Stadt Lüdenscheid als Parkplatz zur Verfügung gestellt wurde. Es ist gut eingerichtet (allein sechs Sägen) und bringt einen erfreulichen Umsatz, bei dem die Lohnhärterei eine wichtige Rolle spielt. In erster Linie werden dort Werkzeuge gehärtet. Die Sortierung der Läger in Lüdenscheid, Iserlohn und Menden ist in der Hauptsache auf Werkzeugstahl ausgerichtet, während das Lager in Siegen vorzugsweise mit Blechen ausgerüstet ist.



Unsere Mitarbeiterinnen im Lager-Büro

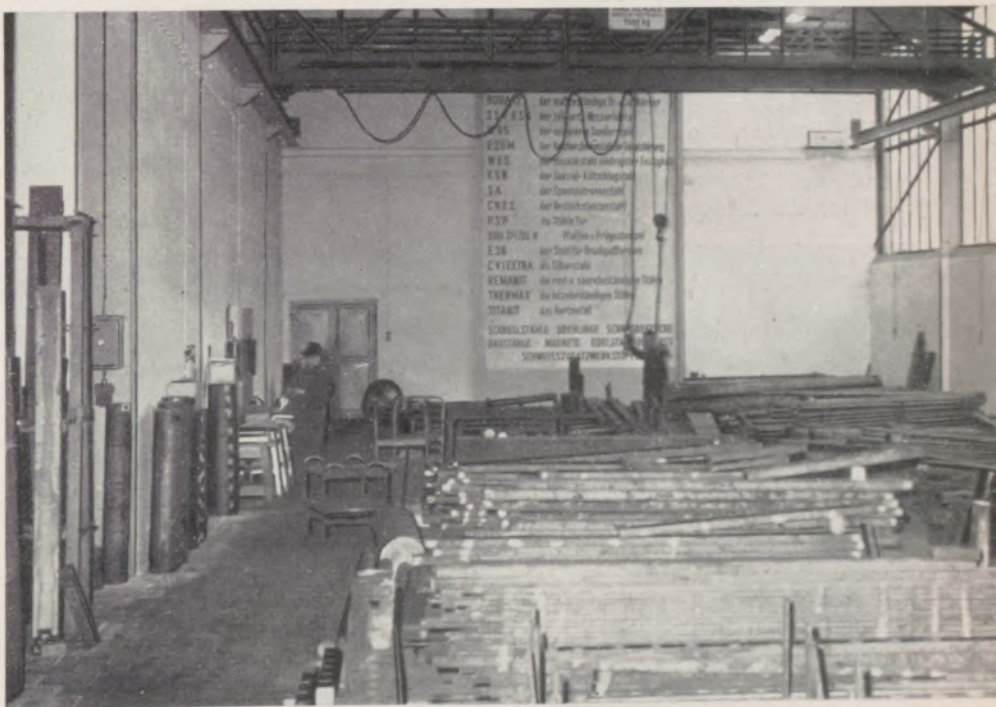
Bei unserer kurzen Anwesenheit in der Verkaufsstelle und im Lager konnten wir eine erfreuliche Arbeitsatmosphäre feststellen. Es besteht schon jetzt ein ausgezeichnete menschlicher Kontakt zwischen den Mitarbeitern, der zweifellos der Aufgabe zugute kommt. Auch die Kunden haben sich gut in die neuen Verhältnisse eingewöhnt. Bei der Einrichtung der Verkaufsstelle hat die Verkaufsplanung in Krefeld tatkräftig mitgewirkt. Das wurde in unserem Gespräch mit dem Verkaufsstellenleiter ausdrücklich anerkannt.

Es bleibt uns nur übrig, auch der weiteren Arbeit der jungen Verkaufsstelle Lüdenscheid vollen Erfolg zu wünschen und ihren Mitarbeitern, die fern von den Werken für die Werke ihre Pflicht erfüllen, ein herzliches Glückauf zuzurufen!

Teilansicht des Lüdenscheider Lagers. In dem abgetrennten Raum links befindet sich die Härterei.



Härtemeister Günter Pfaffenhöfer und Mitarbeiter Walter Stamm beim Einhängen eines Werkzeuges in eines der Salzbad



## Wir liefern wichtige Bauteile für Strahltriebwerke

Unser Remscheider Werk, das seit jeher an der Vervollkommnung der Schmiedetechnik führend beteiligt war, hat seit Jahrzehnten schon Dampfturbinenschaufeln im Gesenk hergestellt. Mit der fortschreitenden Entwicklung des Triebwerksbaus kamen diese langjährigen Erfahrungen in der Fertigung von wichtigen Bauteilen aus hochwarmfesten Stählen und Legierungen sehr zu statten. Die bisher in Werk Remscheid angewandten Schmiedeverfahren zur Fertigung von Schaufeln mit engen Toleranzen wurden inzwischen durch das Kaltwalzverfahren nach einer Lizenz der amerikanischen Firma Utica Division, Kelsey-Hayes Co., Utica, USA, zweckmäßig ergänzt.

In diesem Zusammenhang dürfte ein Beitrag unseres Mitarbeiters Franz Hoffmann von der Stahltechnologischen Zentrale allgemein interessieren, der in den Technischen Berichten der DEW, im Heft 4 des Jahres 1963, veröffentlicht wurde und die neuere Entwicklung von Werkstoffen und Bauelementen für Dampf- und Gasturbinenbau behandelt. Ein besonderer Abschnitt dieses Artikels beschäftigt sich mit der schwierigen Herstellung wichtiger Bauteile für Strahltriebwerke.

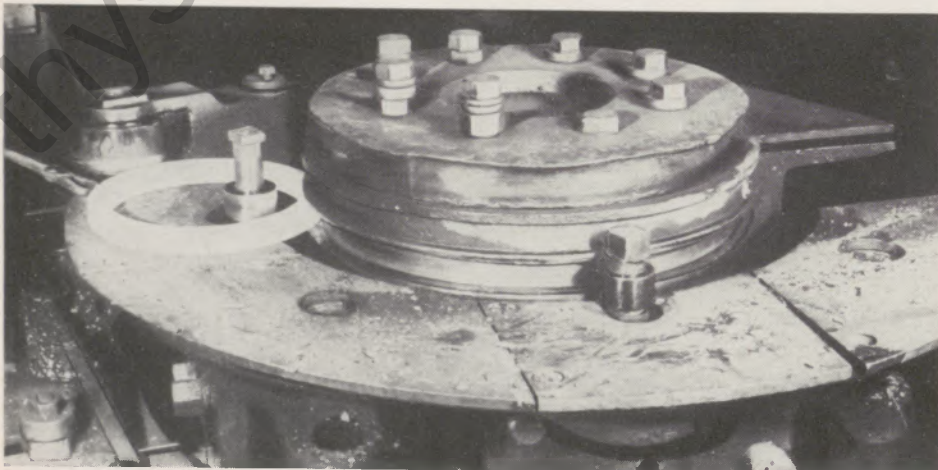
Wir bringen im nachfolgenden Auszüge aus diesem Abschnitt, die sich mit Problemen befassen, die auch für unsere Remscheider Produktion bedeutungsvoll sind.

Die Anwendung hochwarmfester Stähle und Legierungen wirft viele technisch wirtschaftliche Probleme auf. Die Bauteile gehören zu den kompliziertesten, die der Maschinenbau kennt. Die Werkstoffe sind dazu sehr schwierig zu bearbeiten.

### Scheiben und Wellen für Triebwerke

Die durch starke Erhöhung des Temperaturniveaus in Triebwerken notwendige Verwendung von Werkstoffen mit höchster Warmfestigkeit bringt für die größten Bauteile wie Scheiben und Wellen außerordentliche Herstellungsprobleme mit sich. Während vor Jahren überwiegend ferritische Scheiben verwendet wurden, deren Schmiedung selbst bei den größten Gewichten keine besonderen Schwierigkeiten bereitet, geht jetzt die Entwicklung zu Scheiben

gleicher Größe oder größerer Dimensionen aus hochwarmfesten Nickellegierungen. Hinsichtlich ihrer Verarbeitbarkeit unterscheiden sich diese Legierungen wenig von den für Turbinenschaufeln eingesetzten. Es ist heute möglich, Schmiedeblocke z. B. aus der Legierung Nimonic 90 in der Größenordnung von 3 t anzufertigen, aus denen selbst die größten Scheiben und Hohlwellen für Flugtriebwerksbau hergestellt werden könnten. Die Scheiben und Wellen müssen möglichst genau vorge schmiedet werden, um einerseits den außerordentlich teuren Materialeinsatz so gering wie möglich zu halten und zum anderen die ebenfalls sehr aufwendige Zerspanungsarbeit auf ein Mindestmaß zu senken. Diese Herstellungsprobleme sind durch Verwendung großer, schnell wirkender Schmiedeaggregate weitgehend gelöst worden.



Turbinenscheibe

### Ringe

In jedem Triebwerk kommt eine Vielzahl von Ringen aus hochwarmfesten Werkstoffen vor. Für ihre Herstellung stehen im wesentlichen 4 verschiedene Fertigungsmethoden zur Verfügung:

- Stumpfschweißen
- Schleuderguß
- Schmieden
- Walzen.

Das Stumpfschweißen von profiliertem Vormaterial ist teilweise bei symmetrischen Profilen die wirtschaftlichste Herstellungsmethode bei größeren Serien. Sie verlangt aber außerordentliche Leistungen der Schweißmaschine, z. B. bei Nickellegierungen rd. 10fache Schweißstromstärken und wesentlich höhere Anpreßdrücke als bei ferritischen Stählen. Selbst unter Verwendung der stärksten in Deutschland zur Verfügung stehenden Stumpfschweißmaschine können nur Querschnitte bis etwa 40 mm<sup>2</sup> einwandfrei geschweißt werden. Zu bedenken ist, daß für jedes Ringprofil und jeden Ringdurchmesser besondere Einspannvorrichtungen notwendig werden.

Für schwächer belastete Ringe werden auch solche aus Schleuderguß eingesetzt. Sie haben den Nachteil, daß sie praktisch nur in rechtwinkligem Querschnitt hergestellt werden können und daß so der Preis des fertigen Ringes durch das Übergewicht und die aufwendigen Zerspanungsoperationen nachteilig beeinflusst wird. Auch ist es noch nicht möglich, alle gewünschten Legierungen einwandfrei herzustellen.

Geschmiedete Ringe kommen praktisch wegen ihres hohen Preises nur für Vorserien in Betracht.

Die größten Ansprüche an Werkstoffqualität und Genauigkeit des Ringprofils können an gewalzte Ringe gestellt werden. Schon bei mittleren Serien machen sich die Werkzeugkosten durch die Ersparnis von Werkstoff- und Zerspanungsaufwand bezahlt.

Ringwalzwerk

## Turbinenschaufeln

Die wichtigsten Bauelemente in Gasturbinen stellen naturgemäß die Verdichter- und Turbinenschaufeln dar. Ihre komplizierte Form und die Verwendung schwierigst warmverformbarer und zerspanbarer Werkstoffe stellen nach wie vor die interessantesten und schwierigsten Fertigungsprobleme dar. Das Vorschmieden mit allseitiger Bearbeitungszugabe von rd. 2 mm am Schaufelblatt und -fuß und einer Profiltoleranz von  $\pm 0,5$  mm hat im Triebwerksbau nur für Vorserien Bedeutung. Größte Bedeutung hat dagegen das Genauschmieden von Turbinenschaufeln erlangt. Das Blatt und der Übergang zum Fuß werden nach dem Schmieden praktisch nicht mehr mechanisch bearbeitet, wenn man von der Verbesserung der Oberfläche durch Schleifen und Polieren absieht. Die erreichbare Toleranz beträgt  $-0 +0,2$  mm/Fläche und die Winkelabweichung  $\pm \frac{1}{4}^\circ$ .

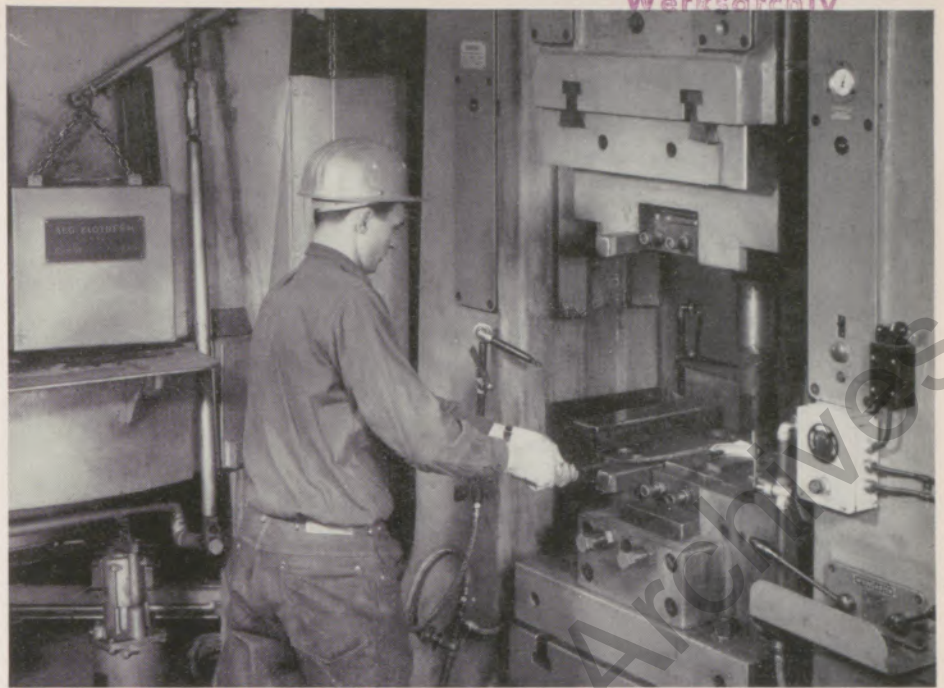
Abgesehen von der schwierigen Verformbarkeit an sich verlangt die Schmiedung, insbesondere die Genauschmiedung, genaue Kenntnisse der Verformungsbedingungen, wie z. B. den Einfluß des Verformungsgrades auf das Kornwachstum bei der abschließenden Wärmebehandlung und damit auf die Eigenschaften des Werkstoffes.

Neben dem Genauschmieden verspricht das Kaltwalzen von Verdichterlaufschau-feln und Leitschau-feln bis etwa 150 mm Länge guten wirtschaftlichen Erfolg. Bei engeren Toleranzen werden größere Werkzeugstandzeiten als beim Genauschmieden erreicht. Die Anwendbarkeit dieses Verfahrens ist begrenzt durch die Schaufelform (Verhältnis Fuß : Blatt und Profilverjüngung). Die erreichbaren Toleranzen der polierten Schaufeln liegen bei  $\pm 0,05$  mm pro Fläche, die Winkelabweichung bei  $\pm \frac{1}{4}^\circ$ .

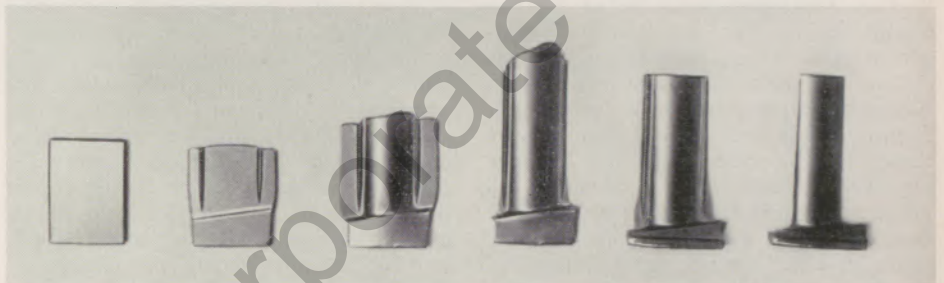
Technisch noch höher zu bewerten ist die Entwicklung von Turbinenschaufeln mit rd. 3 bis 10 Kühlkanälen. Schaufeln dieser Art werden auf den verschiedensten Wegen hergestellt:

1. Feinguß
2. elektro-erosive Bearbeitung
3. elektro-chemische Bearbeitung
4. Schmieden von vorbehandelten Rohlingen ausgehend.

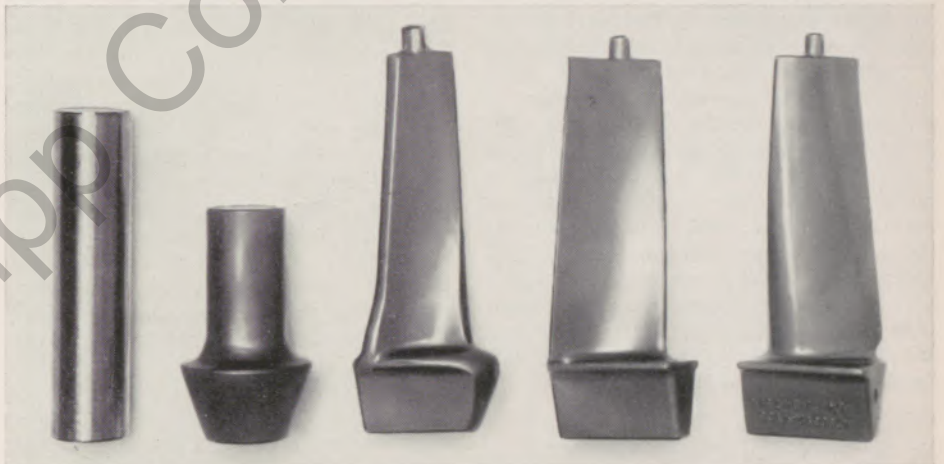
Welches Verfahren gewählt wird, hängt von einer Vielzahl technischer und vor allem wirtschaftlicher Faktoren und dem jeweiligen Entwicklungsstand dieser Verfahren ab. Beim letzten Verfahren wird ein stranggepreßter Vierkant-Rohling mit Bohrungen verschiedenen Durchmessers und Lage versehen. Die Bohrungen werden mit einem Füllmaterial ausgefüllt. Dieser Rohling wird durch Strangpressen auf die Rohform der zukünftigen Turbinenschaufel gebracht und dann genau so weiterbehandelt wie jeder andere Schmiederohling. Hierbei stellen die Dimensionierung und die Lage der Bohrungen eine der kritischsten Fragen dar. Bis-



Ein Mitarbeiter an der 630 t-Press beim Schmieden einer Turbinenschaufel



Arbeitsablauf einer kaltgewalzten Verdichterschaufel



Arbeitsablauf einer gesenkgeschmiedeten Turbinenschaufel

her ist es noch nicht möglich gewesen, genaueschmiedete Turbinen-Hohlschau-feln zu erzeugen. Alle Schaufeln müssen bisher nach dem Schmieden noch mechanisch bearbeitet werden. Bei mechanisch bearbeiteten Hohlschau-feln beträgt die verbleibende Wand zwischen Bohrung und Außenprofil rd. 0,6 bis 0,8 mm und die Austrittskante der Schaufeln 0,5 bis 0,8 mm.

Bei gekühlten Schaufeln muß man naturgemäß mit dickeren Profilen rechnen. Durch einen Kühlluftdurchsatz zwischen 2 und 10% der gesamten durchgesetzten Luftmenge werden Absenkungen der Schaufeltemperatur bis zu  $150^\circ\text{C}$  erreicht. Unter Verwendung bekannter hochwarmfester Nickellegierungen sind damit Gaseintrittstemperatu-

ren von etwa  $1100$  bis  $1150^\circ\text{C}$  Wirklichkeit geworden.

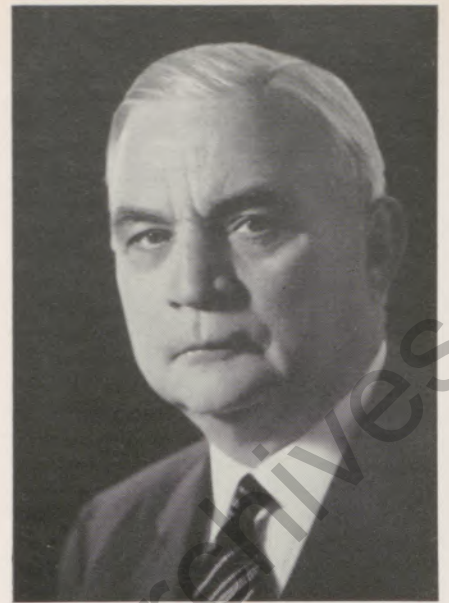
Soweit die Ausführungen unseres Mitarbeiters Franz Hoffmann von der Stahltechnologischen Zentrale in Krefeld.

Von unserem Remscheider Werk werden Verdichter- und Turbinenschaufeln für Triebwerke, Abgasturbinen, Gasturbinen und Dampfturbinen sowohl in gesenkgeschmiedeter als auch in kaltgewalzter Ausführung geliefert.

In gesenkgeschmiedeter Ausführung geschieht diese Lieferung in allen gewünschten Abmessungen und Formen aus vielen korrosionsbeständigen und hochwarmfesten Stählen, NIMONIC- und Titanlegierungen.

## **Dr.-Ing. Otto Niederhoff in den Ruhestand getreten**

**Nach einer für unser Remscheider Werk bedeutungsvollen Schaffenszeit von über 26 Jahren ist Dr.-Ing. Niederhoff am 1. Januar 1964 in den Ruhestand getreten.**



Direktor Dr.-Ing. Otto Niederhoff

Im Jahre 1948 wurde er zum Leiter des Werkes Remscheid bestellt. In schwierigster Zeit, unter den harten Bedingungen der frühen Nachkriegsjahre ist ihm damit eine höchstverantwortliche Aufgabe übertragen worden, die er mit Energie, Fleiß und dem vollen Einsatz seiner Person, aber auch mit überragendem fachmännischem Können und Wissen zu einem Erfolg für sich, für das Werk und das Unternehmen DEW gestaltet hat. Unter seiner Leitung sind die Werke I und II zu den leistungsstarken Produktionsstätten geworden, die sie heute darstellen. Er hat sich darum bemüht, das Fabrikationsprogramm zu erweitern und die Fertigung auf eine breitere Basis zu stellen. Gerade in jüngerer Zeit wurde eine Reihe von Möglichkeiten genutzt, obwohl das Lieferprogramm für die Automobilindustrie nach wie vor den ersten Platz einnimmt. Von ca. 650 Mitarbeiter im Jahre 1948 ist die Belegschaft auf 2.500 Mitarbeiter heute angestiegen. Sein Ruf als Gesenkschmiedefachmann hat weit über den Remscheider Raum und über die Grenzen des Unternehmens hinaus hervorragende Geltung erlangt.

Schon in jungen Jahren wurde er in der Fabrik seines Vaters in Dortmund mit technischen Problemen vertraut. Sein Berufsziel stand damit fest, er wollte von Anfang an Ingenieur werden. Der erste Weltkrieg und die Einziehung zum Heeresdienst unterbrachen zunächst diese Entwicklung. Aber 1920 — nach der Entlassung aus der Kriegsgefangenschaft — war es dann so weit. Nach einer kurzen Praktikantenzeit bei verschiedenen Firmen im Ruhrgebiet begann er mit dem Studium der Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule in Aachen. 1925 bestand er sein Diplom-Ingenieur-Examen. Im gleichen Jahr trat er seine erste Stellung beim Stahlwerk Becker in Willich an. Hier wurde er bald Betriebsassistent im Hammerwerk und später auch in der Gesenkschmiede. Damit hatte er die Berufsrichtung gefunden, die sein ganzes, weiteres Schaffen bestimmte. 1927

promovierte er mit einer schmiedetechnischen Arbeit zum Dr.-Ing. Die Firma Röchling AG., Völklingen, verpflichtete ihn Anfang 1930 für ihr Hammerwerk und die nachgeschalteten Betriebe. Sieben Jahre später, am 1. September 1937, wurde er zum Leiter der Schmiedebetriebe und der ihnen zugeordneten Betriebe des Remscheider Werkes der DEW ernannt. Seitdem ist sein Name mit der Entwicklung unseres zweitgrößten Werkes aufs engste verbunden.

Wie schon eingangs erwähnt, wurde ihm 1948 die Gesamtleitung des Werkes übertragen. Seine vordringliche Aufgabe war damals, den Maschinenpark, der stark reparatur- und erneuerungsbedürftig war, und überhaupt die Anlagen des Remscheider Werkes wieder in Ordnung zu bringen. Es folgte die für die Zukunft noch wichtigere Aufgabe, die technischen Anlagen zu modernisieren und das Erzeugungsprogramm auszuweiten bzw. nach neuesten Erkenntnissen auszubauen. Bei all diesen Bemühungen war der Qualitätsgedanke ihm oberstes Gebot. Der Erfolg ist nicht ausgeblieben. Heute nimmt die Erzeugung unseres Remscheider Werkes einen bedeutenden und geachteten Platz nicht nur unter den Zulieferungen der Automobilindustrie ein, sondern ebenso auf dem Gebiet der schweren Kurbelwellen und der Schmiedeteile für den Turbinen- und Triebwerksbau. Viele Neuentwicklungen geben Zeugnis von dem Können und Weitblick des nun in den Ruhestand getretenen Werksleiters.

Dieser kurze Rückblick wäre unvollständig, wenn seine Bemühungen um die Unfallverhütung, um die Verbesserung der Arbeitsplätze und Arbeitsbedingungen sowie für die Förderung der Lehrlingsausbildung fehlen würden.

Dr. Niederhoff, der Westfale, fand in Remscheid, in den artverwandten Merkmalen und Menschen des Bergischen Landes, eine zweite Heimat. Nur wenige hatten das Glück, tiefer in sein Inneres zu schauen. Wer ihn wirklich

kannte, der wußte, daß sich hinter seinem von Arbeit, Leistung, Pflicht und Ordnung geprägten Wesen ein zutiefst gütiger, allem Menschlichen und auch der Freude aufgeschlossener Mensch verbarg.

Diese Tugenden bestimmten auch sein Verhältnis zur Mitarbeiterschaft. Die Schaffer, auf die das Werk sich verlassen konnte, hatten in Dr. Niederhoff ihren wahren Freund. Sie durften ihm in allen Schwierigkeiten vertrauen, wenn es auch äußerlich oft so aussah, als wäre es allzu schwer, eine persönliche Verbindung zu ihm herzustellen. Die Remscheider Mitarbeiterschaft, vor allem die Stammschmiede, der Betriebsrat und die leitenden Mitarbeiter, empfanden Vertrauen und Hochachtung für Dr. Niederhoff — sie wußten, daß er zu ihnen gehörte.

In zahlreichen Verbänden und Organisationen wird Dr. Niederhoff als ausgezeichnete Fachmann und starke Persönlichkeit geschätzt und sein Rat geachtet. Das gilt für den Verband Deutscher Gesenkschmieden, für den Wirtschaftsverband Stahlverformung, für den Arbeitgeberverband, für die Bergische Industrie- und Handelskammer genau so wie für das Kuratorium der Technischen Hochschule Hannover.

Vergessen wollen wir auch nicht seine Liebe zum Bergischen Land, die ihren besonderen Ausdruck in seiner Tätigkeit im Schloßbauverein für Schloß Burg gefunden hat. Hier in den Räumen des Schlosses war es auch, wo Dr. Niederhoff bei den feierlichen Lossprechungsfeiern unserer Lehrlinge etwas von seiner Liebe zum Bergischen Land und den Überlieferungen seiner Geschichte an die jungen Menschen weitergab, wenn er in seinen Begrüßungsansprachen unmittelbar und mitreißend von vergangenen Zeiten erzählte, die das schöne Schloß geschaffen haben.

Wir wünschen Herrn Dr.-Ing. Niederhoff noch viele Lebensjahre in Gesundheit und menschlichem Glück!

## **Dr.-Ing. Otto Voigtländer neuer technischer Leiter unseres Remscheider Werkes**

Der neue technische Leiter unseres Remscheider Werkes, Herr Dr.-Ing. Otto Voigtländer, wurde am 11. September 1921 in Leipzig geboren. In Rathenow besuchte er die Oberschule bis zum Abitur. Nach seiner Wehrmachtszeit (Oberleutnant) begann er in Hannover 1945 mit dem Studium an der Technischen Hochschule. Hier bestand er 1948 seine Dipl.-Prüfung. Einige Jahre war er Assistent bei Professor Kienzle an der TH Hannover. Seine Hauptaufgabe war der Aufbau und die Leitung der Forschungsstelle Gesenkschmieden.

1952 promovierte er über das Thema „Der Riemenfallhammer“. Ab 1953 stand er in der beruflichen Praxis. Bei der Firma Rheinstahl, Wanheim, begann er als Betriebsassistent der Gesenkschmiede. Später wurde er Betriebsleiter und zum Oberingenieur ernannt. Nach 4jähriger Tätigkeit als Prokurist und Betriebsleiter für die Warmbetriebe bei der Firma Henschelwerke, Kassel, kam er 1963 zu DEW.

Für seine Aufgaben in Remscheid rufen wir ihm ein herzliches Glückauf zu!



Dr.-Ing. Otto Voigtländer

## **„Unsere Werke müssen gesund bleiben“**

### **Jahresversammlung des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie**

Auf der Jahresversammlung des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie, am 14. Januar in Düsseldorf, wurden Dr. Hermann Brandt, Vorstandsmitglied der Phoenix-Rheinrohr AG als Vorsitzender des geschäftsführenden Vorstandes und Arbeitsdirektor Bernhard Boine von unserem Unternehmen als einer seiner beiden Stellvertreter einstimmig wiedergewählt. Für den ausscheidenden zweiten Stellvertreter, Direktor Wilhelm Schemann vom Gußstahlwerk Gelsenkirchen, wurde das Vorstandsmitglied der Klöckner-Werke AG Duisburg, Direktor Hans-Jörg Sandler, neu in den geschäftsführenden Vorstand gewählt.

In seinem Schlußwort auf der diesjährigen Jahrestagung ging der Vorsitzende, Dr. mont. Dr.-Ing. E. h. Hermann Brandt, von den Erfahrungen aus, die der Arbeitgeberverband bisher sammeln konnte, um dann den heutigen Standpunkt zu überprüfen und einen Blick in die Zukunft zu tun. Abschließend sagte er u. a.:

„Alle unsere Maßnahmen im sozialpolitischen Bereich müssen unter dem zentralen Gesichtspunkt der Gesunderhaltung der Werke gesehen werden. Nur Unternehmen, die verdienen, können investieren, haben Kredit und wirtschaftlichen Spielraum für die Entwicklung neuer Erzeugnisse. Nur verdienende Unternehmen haben eine sichere Zukunft. Sichere Zukunft ist nur eine andere Vokabel für sichere Arbeitsplätze.

Wir leben als Stahlindustrie nicht auf einer Insel, sondern müssen Rücksicht nehmen auf die Arbeitsmarktlage, die Lohnpolitik anderer Industrien und nicht zuletzt auf den für uns als Lieferanten unserer Brennstoffe so außerordentlich wichtigen Steinkohlenbergbau.

Wenn ich eingangs davon sprach, daß ich hier Erfahrungen aus einer 10jährigen Verbandstätigkeit darstellen und daraus entsprechende Schlüsse ziehen wollte, so lassen Sie mich vier Tatsachen feststellen:

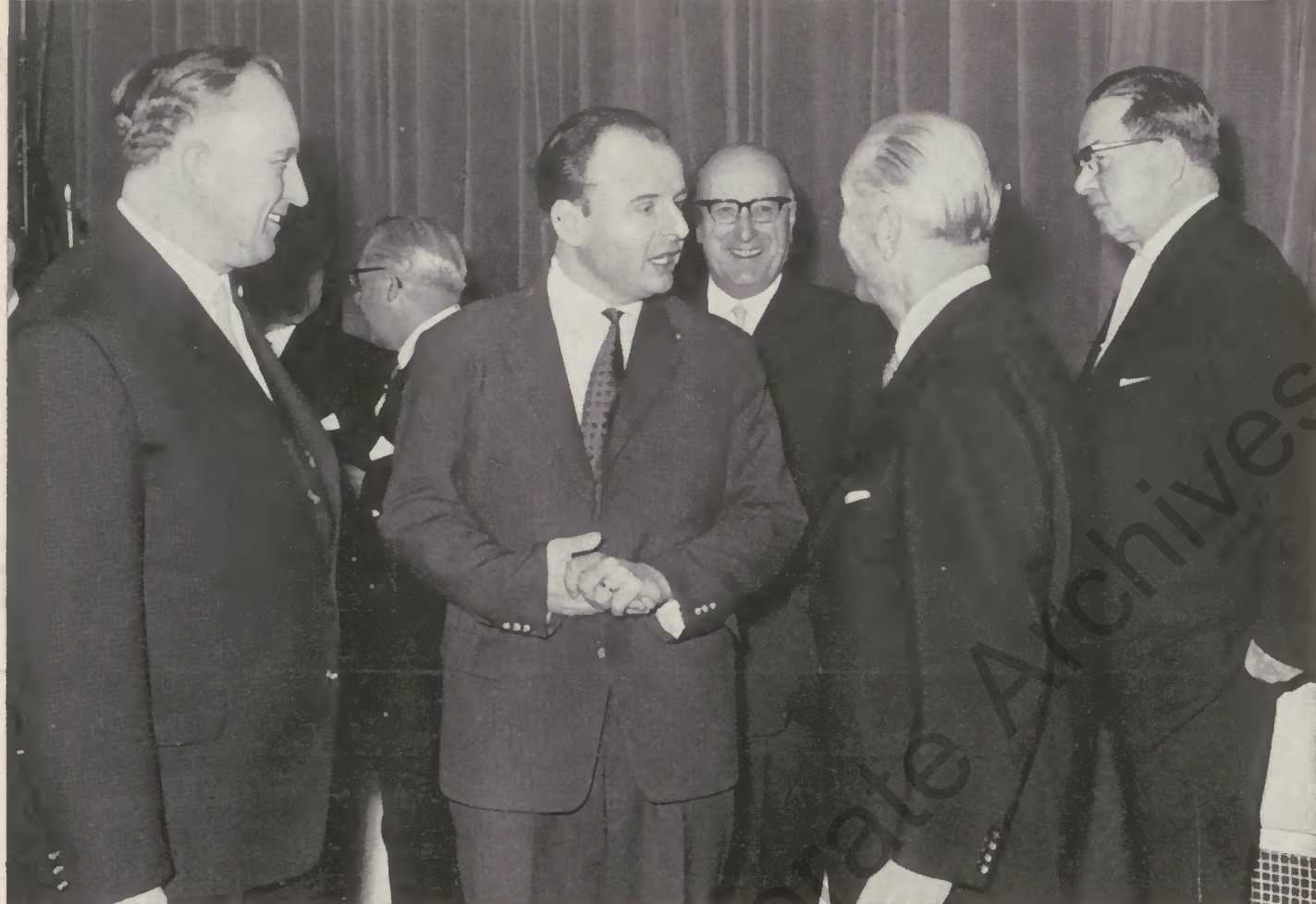
1. In der Vergangenheit haben wir ohne Frage — aus Gründen wie auch immer — in der Lohnpolitik und der Arbeitszeitverkürzung mehr getan, als wir eigentlich heute rückblickend verantworten können. In Zukunft müssen wir mehr als in der Vergangenheit behutsam sein, damit so schwere Erschütterungen, insbesondere in der Struktur der Werke, wie sie das Jahr 1963 Gottseidank nur in wenigen Bereichen brachte, vermieden werden.

2. Wir müssen noch mehr als bisher den klaren Zusammenhang zwischen Kostensenkung durch Rationalisierung und Lohnerhöhung, zwischen Ersparnis im Arbeitsaufwand und Arbeitszeitverkürzung auch dem letzten unserer Mitarbeiter klar machen und dafür sorgen, daß hier auf diesem vitalen Gebiet die Mitverantwortung überall erkannt wird.

3. Wir sollten auf dem Wege der Versachlichung aller Verhandlungen zwischen den Gewerkschaften und uns weiter fortschreiten und gegenseitig den sich abzeichnenden neuen Stil nicht für Schwäche halten, sondern als guten Willen zur Zusammenarbeit anerkennen.

4. Wir sollten über die eigentliche Verbandsarbeit hinaus bewußt daran denken, daß noch viel zu tun bleibt, das mit dem alten, guten Wort „Erziehung“ am besten charakterisiert wird: Erziehung zum Leistungswillen, Erziehung zur Disziplin und zum Qualitätsgedanken, Erziehung zur verantwortungsbewußten Inanspruchnahme unserer sozialen Einrichtungen, aber auch Erziehung der Vorgesetzten zur Gestaltung eines guten und einwandfreien Betriebsklimas, Erziehung zur Gerechtigkeit und Anerkennung der Leistung, Erziehung zu einer guten kameradschaftlichen Form der Zusammenarbeit und damit Weckung der Initiative und der Leistungsreserven. Auf die Vorgesetzten bezogen gilt ganz besonders im Hinblick auf die Mitarbeiter das bekannte Wort „Der sicherste Weg zum Erfolg jedweder Erziehung ist das Vorbild“.

Wenn wir dies alles beherzigen, wird die Forderung, die kürzlich in allen Zeitungen stand, erfüllt werden können, nämlich die Forderung: „Der soziale Fortschritt muß weitergehen“.



von links nach rechts: Direktor Boine, Minister Grundmann, Dr. Hougardy, Dr. Gehm, Direktor Martin

## ***Für die Freiheit einen Beitrag leisten***

Als der Arbeits- und Sozialminister des Landes Nordrhein-Westfalen, Konrad Grundmann, in der DEW-Jugendweihnachtsfeier 1963 das Wort zu seiner Festansprache ergriff, war eine Feierstunde vorausgegangen, in dem das Geschehen in Bethlehem mit den Verhältnissen unserer Zeit konfrontiert wurde.

Arbeitsdirektor Boine hatte in seinen einleitenden Grußworten schon auf den Stacheldraht hingewiesen, der mitten durch unsere Welt und mitten durch unsere Herzen geht, und daß der Weg zum Frieden von uns Opfer und Schmerzen sowie viel guten Willen erfordere. Das nachfolgende, von unseren Lehrlingen dargestellte Spiel baute auf diesen Gedanken auf. Sein Schauplatz war die unnatürliche Grenze durch unser Land, über die „unter Opfer und Schmerzen“ immer wieder Menschen von drüben den gefährlichen Weg in die Freiheit angetreten haben.

Dieses Spiel, so sagte Minister Konrad Grundmann einleitend, habe einen sehr ernsten Teil deutschen Schicksals aufgezeigt. Für eine kurze Zeit seien alle Anwesenden angehalten worden, darüber nachzusinnen, was Glück, Frieden und Zufriedenheit für uns selbst bedeuten, wenn wir mit dem Schicksal derjenigen messen, die über die Zonen-grenze zu uns gekommen sind. Das

Spiel auf der Bühne habe an der weihnachtlichen Krippe geendet. Das Schicksal der Flüchtlinge aber ende nicht mit der Überwindung des Stacheldrahtes oder der Mauer, sondern beginne eigentlich erst hier.

Und hier beginne gleichzeitig eine wichtige Aufgabe für uns. Wir alle müßten mit dafür Sorge tragen, daß sich dieses Schicksal in eine gute Zukunft öffne. An ihr mitzubauen sei eine persönliche Verpflichtung für jeden von uns. Niemand dürfe sich ihr entziehen.

Dann berichtete Minister Grundmann von seiner zweimaligen Begegnung mit einem 17jährigen Flüchtling, der stundenlang unter einem rasenden D-Zug sein Leben gewagt hatte, um in die Freiheit zu gelangen. Als der Minister ihn in einem Flüchtlingslager traf, beantwortete der junge Mensch die Frage, warum er unter so viel Gefahren die Heimat verlassen habe, mit den starken und mutigen Worten: „Heimat ist nur da, wo Freiheit ist. Wo die Freiheit stirbt, ist die Heimat verloren“. Ein halbes Jahr später kam zufällig eine zweite Begegnung zustande. Diesmal stand der junge Mann an einer anderen Stelle unseres Landes schon im Berufsleben. Als der Minister sich nach seinem Befinden erkundigte, erhielt er die bedrückte Antwort, daß die Freiheit allzuoft auch einsam sei.

An diese Worte knüpfte Konrad Grundmann an, als er auf die Aufgaben zu sprechen kam, die uns allen und auch unseren jungen Menschen gestellt sind, um die Zukunft richtig und gut zu bestehen. Es dürfe nicht sein, daß wir im äußeren Glanz, im wirtschaftlichen Aufstieg, in der sozialen Sicherheit allein das Wesentliche sähen, sondern ebenso wichtig sei die innere Ordnung. Sie zu schaffen und auszubauen sei eine Forderung, die sich an jeden persönlich wende und zu der sich jeder persönlich bekennen müsse.

Er wandte sich dann direkt an unsere Lehrlinge. In den Lehrjahren, so sagte er, bereite man sich auf das Leben vor. Man könne das mehr oder weniger gut tun. Wenn es nur um das persönliche Leben ginge, wäre es eine private Angelegenheit, wieviel man dafür einzusetzen bereit sei. Aber es gehe heute nicht allein um das persönliche Schicksal, unsichtbar sei damit das Schicksal des ganzen Volkes verbunden.

Jeder müsse seinen Beitrag erbringen, um mitzuhelfen, daß das System unserer sozialen Sicherheit in Freiheit erhalten und weiter entwickelt werden könne. Jeder müsse alle Anstrengungen machen, in seinen Lehr- und Lernjahren so viel Können und Wissen zu erwerben, daß er in späteren Schaffens-

jahren in der Lage sei, seine Arbeit so zu tun, daß wir die Möglichkeit haben, auch mit weniger Menschen dafür Sorge zu tragen, für viel mehr Bedürftige unsere schützenden Hände hinhalten zu können.

Heute hätten wir für rund 5 Millionen Menschen zu sorgen, die alt und nicht mehr berufstätig sind; morgen seien es vielleicht schon 6 oder 7 Millionen, die ihren sozialen Platz in unserer Gesellschaft finden müßten.

Eindringlich wies er die jungen Menschen darauf hin, daß es nicht nur um die eigene Familie, um die Enge des eigenen Schicksals gehe, sondern um die Solidarität. Das Gebot der Liebe und Humanität müsse dem Eigenen und dem Ganzen erbracht werden.

Wichtig sei aber auch die Erkenntnis, daß die soziale Frage sich nicht allein mit D-Mark lösen lasse. Wie es der junge Flüchtling gesagt habe, bedeute gerade die Einsamkeit ein großes Problem. Wir alle seien aufgerufen, mitzuhelfen, daß die Einsamkeit nicht nur vieler Flüchtlinge, sondern insbesondere auch vieler alter Menschen in unserem Lande durchbrochen werde. Wenn jeder aus dieser Bereitschaft die Konsequenzen ziehe und etwa einen Besuch bei einem einsamen Menschen mache, um Kontakt aufzunehmen, wozu gerade die Weihnachtszeit — aber nicht nur sie allein — sehr geeignet sei, dann wachse eine innere Verbundenheit, aus der jene Kraft werde, die uns weiterhilft.

„Wenn wir nicht sichtbar machen, daß wir selber von uns her einen Beitrag leisten wollen, werden wir auf die Dauer nicht in der Lage sein, den Sog der Freiheit auszufüllen“, sagte der Minister wörtlich.

Nicht weniger als 3½ Millionen Menschen seien über die Zonengrenze als Flüchtlinge allein in das Land Nordrhein-Westfalen gekommen. Es gehe nicht nur darum, sie beruflich einzugliedern und ihnen Wohnraum zu verschaffen, es gehe mehr noch darum, ihnen die menschliche Eingliederung zu ermöglichen. Erfreulich sei, daß dieses Bestreben bei vielen und an vielen Orten sichtbar werde und schon zu guten Erfolgen geführt habe, aber solange nicht jeder davon erfaßt sei, solange nicht jeder in der Rangordnung der Werte die Vordringlichkeit gerade dieses inneren Wertes erkenne und daraus für sich und sein Handeln die Konsequenzen ziehe, solange sei die wahre Freiheit noch nicht gewonnen. —

Daß unsere jungen Mitarbeiter, die an der Feierstunde teilgenommen haben, diese Worte und ihre Forderung, für die Freiheit einen Beitrag zu leisten, ernsthaft und guten Willens in sich aufgenommen haben, ist unser nachdrücklicher Wunsch.

Bilder von der Feierstunde

Auf dem unteren Bild die Herren:  
Dr. Cordes, Dr. Birrenbach und Dr. Lösch



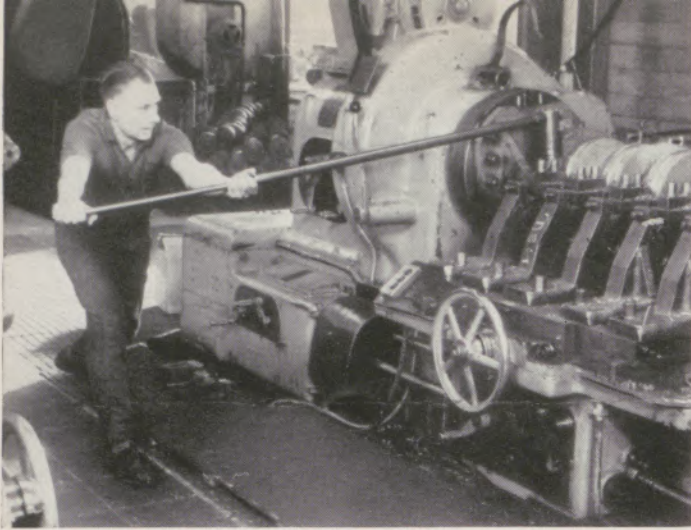


Bild 1

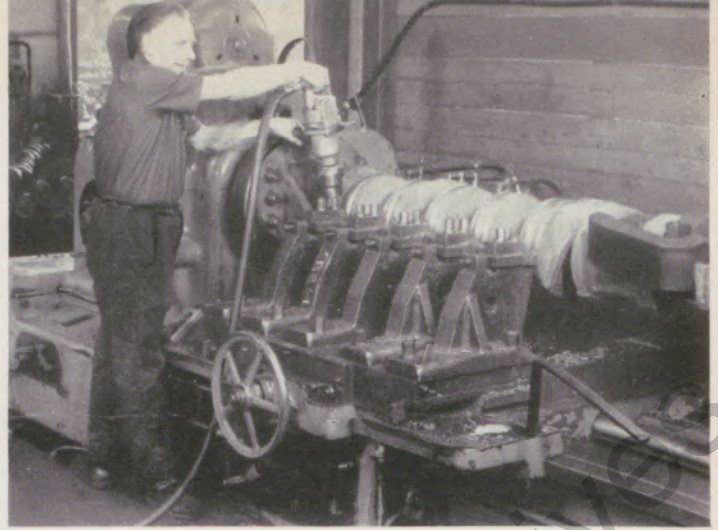


Bild 2

## Neue Wege zur Unfallverhütung und Arbeitserleichterung

Über Erfahrungen mit Schlagschraubern in der Mech. Werkstatt  
berichtet Ing. H. Bergerhoff, Remscheid

„Unfallsicherheit am Arbeitsplatz“ und „weitmöglichste Vermeidung von Schwerarbeit“ sind wesentliche Faktoren der modernen industriellen Produktion. Sie sind sowohl aus betriebswirtschaftlicher Hinsicht notwendig als auch aus menschlich-sozialer.

Es ist erwiesen, daß Unfälle bei unseren Maschinenarbeitern häufig mit einer durch den Fertigungsablauf bedingten manuellen Verrichtung parallel laufen. Die meisten Unfälle ereignen sich beim Auf- und Abspannen der Werkstücke. Es liegt auf der Hand, daß versucht wurde, diese Arbeit, die gleichzeitig den Bedienungsmann am stärksten beansprucht, zu erleichtern und bezüglich der Unfallanfälligkeit zu „entschärfen“. Wir haben daher bei den verschiedensten Bearbeitungsmaschinen Preßluft-Schlagschrauber zum Anziehen der Spannschrauben und Muttern vorgesehen und zum Teil schon im Einsatz.

Diese Werkzeuge, die auch in anderen Industriezweigen mit Erfolg angewandt

werden, haben sich bei uns bestens bewährt. Da sie ohne weiteres an das vorhandene Preßluftleitungsnetz angeschlossen werden können, ist der Unkostenaufwand nicht wesentlich.

An Hand folgender Beispiele soll hier die erreichte Verbesserung durch Gegenüberstellung der alten und neuen Arbeitsweise erläutert werden.

### 1. Einsatz von Schlagschraubern der Firma Ingersoll-Rand an Kurbelwellen-Drehmaschinen

Bei der Arbeit an Kurbelwellen-Drehmaschinen wurden bisher zum Anziehen der Muttern der Spanndeckelbefestigungsschrauben Steckschlüssel mit aufgesteckten Verlängerungsrohren benutzt (Bild 1). Hierbei mußte der Bedienungsmann seine ganze Körperkraft in stärkstem Maße einsetzen, um das notwendige Anzugsmoment zu erreichen. Bei größeren Kurbelwellen reichte die Kraft nicht aus, so daß zwei Männer den Schlüssel anziehen mußten (Bild 3). Die an diesen Maschinen ein-

gesetzten Mitarbeiter mußten daher von vornherein eine entsprechende körperliche Konstitution haben. Selbst wenn diese Voraussetzung gegeben war, kam es des öfteren vor, daß sich das Werkstück bei schweren Schnitten im Spannkopf der Maschine drehte. Das konnte zum Aufreißen der Oberfläche der eingespannten Zapfen bzw. beim Drehen der Hubzapfen zu Abweichungen von der vorgeschriebenen Winkelstellung führen, so daß das Werkstück Ausschuß wurde.

Außerdem war diese Arbeitsweise eine latente Unfallquelle. Es kam vor, daß der Steckschlüssel oder das Aufsteckrohr abrutschten, daß der Schraubenbolzen abgedreht wurde oder der Schaft des Steckschlüssels brach. Es ist erklärlich, daß der Mann, der sich mit ganzer Kraft in den Schlüssel legte, meistens hinterrücks schwer zu Boden oder gegen die Gehäusekanten einer Nachbarmaschine stürzte. Starke Verletzungen waren die Folgen, darunter oft Gehirnerschütterungen durch Aufschlagen des Hinterkopfes.

Wie die Bilder 2 und 4 zeigen, ist das Problem jetzt weitgehend gelöst worden. Körperliche Kraft wird heute lediglich noch zum Aufsetzen des Schlagschraubers auf die zu spannende Mutter benötigt, so daß auch Mitarbeiter mit weniger gut ausgebildetem Bizeps diese Arbeit verrichten können. Das durch den Preßluftrotor erzeugte Drehmoment liegt dabei wesentlich über dem mit Muskelkraft erzeugtem, so daß durch genügend festes Spannen

Bild 3

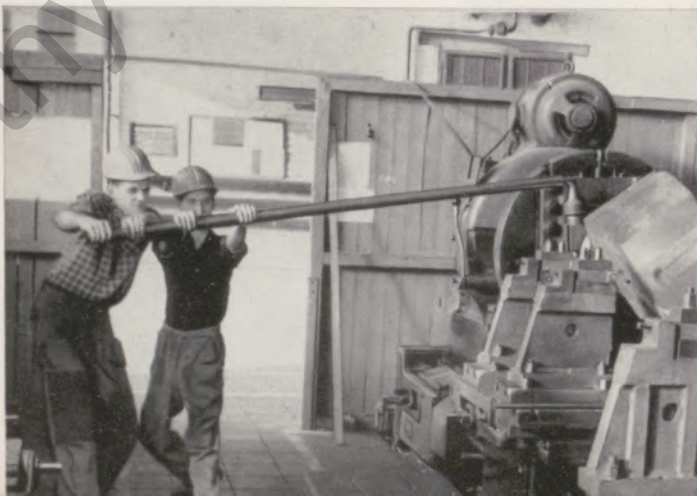


Bild 4



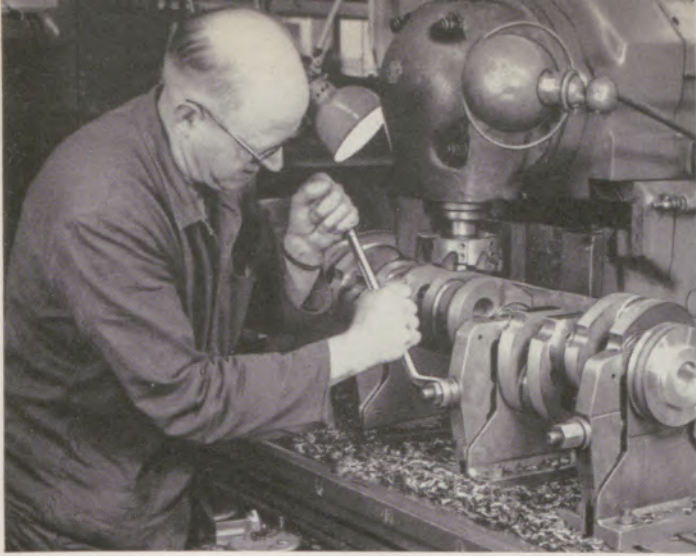


Bild 5

des zu bearbeitenden Werkstückes außerdem eine Qualitätsverbesserung bzw. Ausschußverringerung erzielt werden konnte.

Der wichtigste Punkt jedoch ist die Vermeidung von Unfällen. Da sich an den Spannelementen an der Maschine nichts ändert, ist weiterhin eine einwandfreie mechanische Verriegelung gewährleistet (Selbsthemmung in den Gewindegängen der Spannschrauben). Abrutschen des Schlüsselschaftes als Unfallursache entfällt, da diese Werkzeuge nicht mehr benutzt werden. Selbst wenn einmal ein Schraubenbolzen abgedreht wird, kann nach menschlichem Ermessen kein Unfall geschehen. In diesem Fall dreht lediglich der Schlagschrauber durch. Das hat für den Bedienungsmann, der den Apparat lose in den Händen hält, keine nachteiligen Auswirkungen.

## II. Einsatz eines Schlagschraubers der Firma Ingersoll-Rand an einer Vertikalfräsmaschine

Bei der Arbeit an Vertikalfräsmaschinen wurde bisher zum Anziehen der Muttern der Aufspannvorrichtungen ein Ringschlüssel benutzt (Bild 5). Hierbei besteht die Belastung des Bedienungsmannes in der Häufigkeit der pro Zeiteinheit auftretenden Arbeitsvorgänge, während die momentane körperliche Anstrengung, als Einzelfall gesehen, nicht so wesentlich ist. Über einen längeren Zeitraum traten jedoch Ermüdungserscheinungen auf, die zum Nachlassen der Leistungen und Konzentration sowie zu Maschinenbedienungsfehlern führten.

Heute wird dieselbe Arbeit mit einem Schlagschrauber ausgeführt (Bild 6). Das

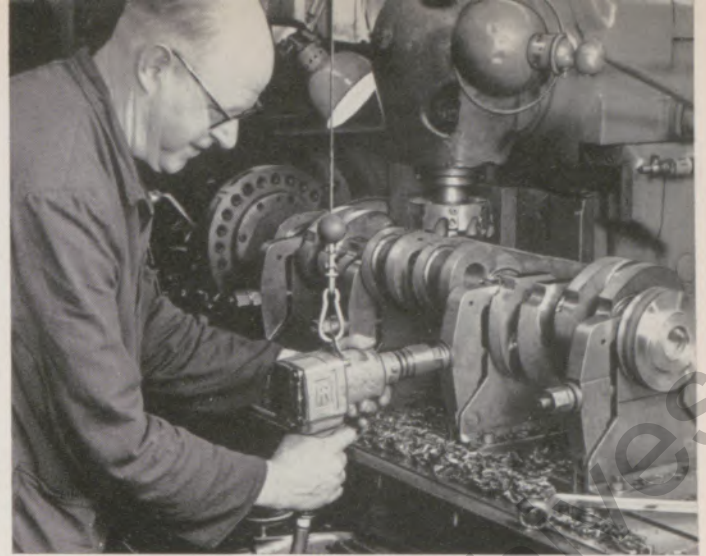


Bild 6

Werkzeug ist an einem — auf sein Gewicht ausbalancierten — Federzug aufgehängt und daher immer griffbereit, ohne störend zu wirken.

Aus den beschriebenen Beispielen geht hervor, daß im Zuge der allgemeinen Rationalisierung das kleinere Werkzeug oder eine selbstkonstruierte Vorrichtung wesentlich zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen beitragen können. Hierbei sollte gerade die Entwicklung bzw. Anwendung von pneumatischen Geräten noch stärkere Verwendung finden, da bei einem einmal vorhandenen Preßluftleitungsnetz diese Einrichtungen sehr oft die wirtschaftlich günstigste Möglichkeit bieten. Vor allem für einfache Bewegungs-, Schalt- und Spannvorgänge ist die Anwendung von Preßluftaggregaten gut geeignet, wie das an mehreren Beispielen in unserer Werkstatt schon bewiesen wurde.

# Lohn- und Gehaltsabrechnung verbessert

## I. Lohnabrechnung

Infolge maschineller Umstellungen in der Lochkartenabteilung wurde es möglich, die Lohnabrechnung für die Werke Krefeld, Bochum und Dortmund ab 1. Januar 1964 ausführlicher und übersichtlicher zu gestalten.

Wie aus dem Muster auf der folgenden Seite ersichtlich, wird die Abrechnung jetzt klar gegliedert in einen BRUTTOLOHNteil, einen Teil PERSONLICHE Abzüge und einen NETTOLOHNteil. Gesondert werden statistische Angaben sowie die vollständige Anschrift des Belegschaftsmitgliedes ausgewiesen.

### Der Bruttolohn

Im Gegensatz zu der bisherigen Lohnabrechnung werden die an jedem ein-

zelnen Arbeitsplatz verfahrenen Stunden, erzielten Leistungsminuten und Stundenverdienste nachgewiesen, so daß jedes Belegschaftsmitglied in der Lage ist, die richtige Erfassung und Bezahlung seiner verfahrenen Stunden zu überprüfen. Ebenso werden die zur Verrechnung kommenden Urlaubsstunden mit dem Stundenfaktor nachgewiesen. Die Zuschläge und sonstigen Bezüge werden sofort nach steuerpflichtigen und steuerfreien Beträgen aufgeteilt.

In jeder Zeile wird gleichzeitig eine Lohnkennziffer angegeben (zweite Spalte der Abrechnung). Diese Kennziffer ist auf der Rückseite der Lohnabrechnung durch Klartext erläutert. In der Summenzeile erfolgt die Summierung

sämtlicher angefallenen Stunden und Bruttoverdienste.

### Die persönlichen Abzüge

Nachweis und Aufteilung der persönlichen Abzüge wurden gegenüber der bisherigen Abrechnung wesentlich vereinfacht. Es werden im Klartext nur noch die tatsächlichen Einhaltungsarten des Mitarbeiters angeschrieben. Die hierfür eingehaltenen Beträge werden in der Spalte Betrag ausgewiesen. Bei Einhaltungen, die in Raten vorgenommen werden, erscheint nach Abzug der monatlichen Einhaltung der jeweilige Restbetrag in einer besonderen Spalte.

### Der Nettolohn

Bei Feststellung des Gesamt-Bruttolohns ermittelt die Maschine unter Zusetzung eventueller Sachbezüge und ähnlicher Beträge auch den versicherungspflichtigen und steuerpflichtigen Bruttobetrag. Vom versicherungspflichtigen Bruttolohn werden unter Berücksichtigung der täglichen oder monatlichen Bemessungsgrenze die Abzüge der Renten-, Arbeitslosen- und Krankenversicherung prozentual errechnet (ab 1. Januar 1964

| B R U T T O L O H N |                  |               |                 |                  |                 |                 |                                 |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       | P E R S Ö N L I C H E A B Z Ü G E |       |            |
|---------------------|------------------|---------------|-----------------|------------------|-----------------|-----------------|---------------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------------------|-------|------------|
|                     |                  |               |                 |                  |                 |                 |                                 |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       | Art der Einhaltung                |       | Restschuld |
| Arbeits-<br>tag     | Arbeits-<br>zeit | Lohn-<br>satz | Bezugs-<br>jahr | Bezugs-<br>monat | Lohn-<br>gruppe | Lohn-<br>betrag | Vorteilhaftig-<br>keitszuschlag | Wohnungs-<br>zuschlag | Wohnungs-<br>zuschlag | Wohnungs-<br>zuschlag | Wohnungs-<br>zuschlag | Wohnungs-<br>zuschlag | Wohnungs-<br>zuschlag | Wohnungs-<br>zuschlag |                                   |       | Restschuld |
| 10                  | 20               | 306           | 625             | 802              | 03              | 15              | 69                              | 8800                  |                       |                       |                       |                       |                       |                       | VORSCHUSS                         | 3500  | 7000       |
| 20                  | 20               | 396           | 625             | 062              | 02              | 15              | 72                              | 1800                  |                       |                       |                       |                       |                       |                       | KÖHLEN                            | 2344  | 17344      |
| 20                  | 20               | 396           | 625             | 062              | 02              | 08              | 75                              | 4000                  |                       |                       |                       |                       |                       |                       | MAGAZIN MATERIAL                  |       | 500        |
| 20                  | 20               | 404           | 625             | 112              | 02              | 16              | 73                              | 1800                  |                       |                       |                       |                       |                       |                       | SONDAGERHALTUNG                   |       |            |
| 20                  | 20               | 396           | 625             | 992              | 46              | 00              | *                               | 16800                 |                       |                       |                       |                       |                       |                       | FÄHRADKAUF                        | 1500  |            |
| 30                  | 43               |               | 625             | 992              | 43              |                 |                                 |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       | MIET                              | 10610 |            |
| 30                  | 74               |               | 625             | 992              | 44              |                 |                                 |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       | LOHNVORSCH NACHZ                  | 4000  |            |
| 40                  | 51               |               | 625             | 802              | 03              |                 |                                 | 400                   |                       |                       |                       |                       |                       |                       | GEWERKSCHAFT                      | 1100  |            |
| 40                  | 52               |               | 625             | 802              | 03              |                 |                                 | 600                   |                       |                       |                       |                       |                       |                       | UEBERZAHLG VORMON                 | 702   |            |
| 40                  | 55               |               | 625             | 802              | 03              |                 |                                 | 800                   |                       |                       |                       |                       |                       |                       | THEATERRING                       | 580   |            |
| 40                  | 56               |               | 625             | 802              | 03              |                 |                                 |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                                   |       |            |
| 50                  | 60               | 425           | 006             | 002              | 60              |                 |                                 | 1400                  |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                                   |       |            |
| 60                  | 61               | 397           | 006             | 002              | 61              |                 |                                 | 800                   |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                                   |       |            |
| 01                  | 45               |               | 625             | 802              | 45              |                 |                                 |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                                   |       |            |
| Summen : *          |                  |               |                 |                  |                 |                 |                                 |                       |                       |                       |                       |                       |                       |                       | Summen :                          |       | 29306      |

| Verwend. d. Lohn-<br>satz | Verwend. d. Lohn-<br>satz | Verwend. d. Lohn-<br>satz | Verwend. d. Lohn-<br>satz |
|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| 79744                     | 79744                     | 10500                     |                           |
| 31                        | 2                         | 01                        | 1                         |
| 27                        |                           |                           | 397                       |
| Geldinstitut              |                           |                           |                           |
| Konto                     | verfügbar am              | Abrechnungs-<br>monat     |                           |
| 211                       | 1234567                   | 11. 2. 64                 | JANUAR                    |

**DEW**  
Lohnabrechnung  
DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE  
AKTIENGESELLSCHAFT  
KREFELD

Herr/Frau/Frl.  
**LOHNEMPAEGER HANS**  
4150 KREFELD  
D.E.W.-PLATZ 7

Diese Lohnabrechnung dient im Bedarfsfall gleichzeitig zur Vorlage bei Behörden und für sonstige Nachweisungen. Sie ist nur einmal ansetzt und kann nicht nachgeführt werden.

wird die monatliche Bemessungsgrenze der Rentenversicherung auf DM 1100,— angehoben und die vom Arbeitnehmer und vom Arbeitgeber zu zahlende Arbeitslosenversicherung von 0,7% auf 0,65% ermäßigt).

Vom steuerpflichtigen Bruttobetrag werden unter Abzug oder Hinzurechnung des Steuerfrei- oder Hinzurechnungsbetrages die Lohn- und Kirchensteuer ermittelt. Grundlage für die Ausrechnung der Steuer sind die auf der Steuerkarte eingetragene Steuerklasse und Konfession, die als Schlüssel auch auf der Lohnabrechnung unter Schlüssel-Nummern erscheinen.

Die so ermittelten Beträge werden vom Gesamt-Bruttolohn abgezogen und ergeben den Nettolohn.

Der um die persönlichen Abzüge verminderte Nettolohn kommt zur Auszahlung. Sind die Abzüge höher als der Gesamt-Bruttolohn, kommt es zu einer Überzahlung, die im nächsten Monat als persönlicher Abzug wieder eingehalten wird.

Die im Arbeitskalender ausgewiesenen Lohnzahltag sind als **späteste** Termine festgelegt worden und erscheinen in der Spalte „verfügbar am“. Sollte der Lohn zu einem früheren Termin auf den Konten bereitgestellt werden können, erscheint in der Terminalspekte ein früheres Datum. Die Lohnabrechnung würde dementsprechend auch früher an unsere Mitarbeiter verteilt.

Die angeschriebene vollständige Anschrift ist auf ihre Richtigkeit zu überprüfen und gegebenenfalls bei der Personalabteilung L zu berichtigen, wie alle den Personenstand des Mitarbeiters betreffenden Veränderungen unverzüglich dieser Stelle mitzuteilen sind.

Falls sich noch Unklarheiten ergeben, sind die Mitarbeiter in der Lohnbuchhaltung gerne bereit, weitere Auskünfte zu erteilen.

## Kennziffernschlüssel (im Lohnnachweis in der Spalte Lohn-Kennziffer)

- |    |                                                                                |    |                                                         |
|----|--------------------------------------------------------------------------------|----|---------------------------------------------------------|
| 20 | Akkord- und Zeitlohn                                                           | 56 | Überstd.-Zuschlag 70% Sonntagszuschlag                  |
| 40 | Belegschaftsversammlung                                                        | 60 | Urlaubslohn                                             |
| 41 | Anerkennungslohn                                                               | 61 | Feiertagslohn                                           |
| 42 | Fahrgeldvergütung                                                              | 63 | Samstag-Zuschlag 7,5% vom Ecklohn (Arbeitsbereitschaft) |
| 43 | Samstag-Zuschlag 15% vom Ecklohn                                               | 64 | Samstag-Nachtzuschlag 50% vom Ecklohn                   |
| 44 | Nachtzulage 15% vom Ecklohn für nichtgearbeitete Zeit                          | 66 | Bauprämie                                               |
| 45 | Familienzulage                                                                 | 67 | Nachzahlung                                             |
| 51 | Überstd.-Zuschlag 25%                                                          | 68 | Lohnausgleich bei Krankheit                             |
| 52 | " " 50%                                                                        | 69 | Kurbehilfe                                              |
| 53 | " " 50% (unregelmäßige Nachtarbeit)                                            | 70 | Prämie                                                  |
| 54 | Überstd.-Zuschlag 150% (Feiertagszuschlag 100% steuerfrei 50% steuerpflichtig) | 71 | Abzug aus Vormonaten                                    |
| 55 | Überstd.-Zuschlag 150% (Feiertagszuschlag)                                     | 74 | Nachtzulage 15% vom Ecklohn für gearbeitete Zeit        |
|    |                                                                                | 84 | Nachtzulage 7,5% vom Ecklohn (Arbeitsbereitschaft)      |

## II. Gehaltsabrechnung

**Aus Rationalisierungsgründen wird auch die Gehaltsabrechnung ab Januar 1964 für alle Werke maschinell in Krefeld erstellt.**

Die maschinelle Abrechnung bedingt natürlich einen neuen Abrechnungsbogen, von dem wir auf Seite 19 ein Muster zeigen:

Zu den Rubriken „Bruttoeinkommen“ und „Persönliche Abzüge“ und zu den Zeilen, in denen die Summen und das Nettoeinkommen ausgewiesen werden, sowie zu den Zusatzangaben einige Erläuterungen:

### Das Bruttoeinkommen

Diese Rubrik ist unterteilt in die Spalten „Art“, „Stunden“, „Beträge“ und „Zuschläge“.

In die Spalte „Art“ werden die verschiedenen Einkommensarten in Klartext geschrieben (z. B. Gehalt, Sozialzulagen, Fahrgeld, Überstunden mit den jeweiligen Prozentsätzen).

Die Spalte „Stunden“ enthält nur dann eine Eintragung, nämlich die Anzahl

der Stunden, wenn zuschlagspflichtige Stunden angefallen sind. In der Spalte „Beträge“ erscheinen, aufgeteilt nach steuerpflichtig und steuerfrei, die zu den jeweiligen Einkommensarten gehörenden Beträge mit Ausnahme der Zuschläge.

Die Zuschläge werden in der entsprechend benannten Spalte ebenfalls nach steuerpflichtig und steuerfrei aufgeteilt.

In der Zeile „Summen“ werden alle steuerpflichtigen und steuerfreien Beträge und Zuschläge, ggf. auch die Stunden, addiert ausgewiesen. In der nächstfolgenden Zeile steht dann unter der Bezeichnung „Bruttoeinkommen“ das Ergebnis der Addition aller Einkommensarten.

## Gehaltsabrechnung

DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE  
AKTIENGESELLSCHAFT  
KREFELD

| BRUTTOEINKOMMEN           |             |                            |             |                           |             | PERSÖNLICHE ABZÜGE |              |               |     |                    |      |                          |     |                     |      |                |       |                    |       |             |  |            |       |
|---------------------------|-------------|----------------------------|-------------|---------------------------|-------------|--------------------|--------------|---------------|-----|--------------------|------|--------------------------|-----|---------------------|------|----------------|-------|--------------------|-------|-------------|--|------------|-------|
| Art                       | Stunden     | Beiträge steuerpflichtig   | steuerfrei  | Zuschläge steuerpflichtig | steuerfrei  | Art                | Betrag       |               |     |                    |      |                          |     |                     |      |                |       |                    |       |             |  |            |       |
| GEHALT                    |             | 77350                      |             |                           |             | MIETE              | 10500        |               |     |                    |      |                          |     |                     |      |                |       |                    |       |             |  |            |       |
| SOZIALZULAGE              |             | 1750                       |             |                           |             | KOHLEN             | 3000         |               |     |                    |      |                          |     |                     |      |                |       |                    |       |             |  |            |       |
| FAHRGELD                  |             |                            | 1060        |                           |             | STERBEGELDVERS.    | 75           |               |     |                    |      |                          |     |                     |      |                |       |                    |       |             |  |            |       |
| UEBERSTUNDEN 25%          | 600         | 2550                       |             | 638                       |             | JUBILAEUMS-UML.    | 40           |               |     |                    |      |                          |     |                     |      |                |       |                    |       |             |  |            |       |
| SONNTAGSZUSCHLAG 70%      | 800         |                            |             | 2380                      |             |                    |              |               |     |                    |      |                          |     |                     |      |                |       |                    |       |             |  |            |       |
| <b>Summen:</b>            | <b>1400</b> | <b>81650</b>               | <b>1060</b> | <b>638</b>                | <b>2380</b> | <b>Summe:</b>      | <b>13615</b> |               |     |                    |      |                          |     |                     |      |                |       |                    |       |             |  |            |       |
| Verein pflicht. Einkommen | 82288       | Steuerpflichtig. Einkommen | 82288       | Bruttoeinkommen           | 85728       | Lohnsteuer         | 4800         | Kirchensteuer | 480 | Rentenversicherung | 5760 | Arbeitslosenversicherung | 487 | Krankenversicherung | 3960 | Nettoeinkommen | 70241 | Persönliche Abzüge | 13615 | Überzahlung |  | Auszahlung | 56626 |

Diese Gehaltsabrechnung dient im Bedarfsfall gleichzeitig zur Vorlage bei Behörden und für sonstige Nachweisungen. Sie ist nur einmal erfüllt und kann nicht nachgefordert werden.

HERRN 02 500 10  
NACHBAR HEINRICH  
4150 KREFELD-BOCKUM  
NIEBENWEG 20

|              |              |              |                  |
|--------------|--------------|--------------|------------------|
| Kennziffer   | Geldinstitut | Konto-Nummer | Steuerfreibetrag |
| 111          | 10123456     |              | 10000            |
| Steuerklasse | Kennziffer   | Arbeitsjahr  | Personal-Nr.     |
| 31           | 1            | 1 64         | 123456           |

monatliche Freibetrag angezeigt. Etwaige Hinzurechnungen sind durch die Bezeichnung „ZU“ kenntlich gemacht.

Die „Steuerklasse“ wird verschlüsselt wiedergegeben: Linke Stelle = Steuerklasse, rechte Stelle = Zahl der Kinder (z. B. bedeutet 31 = Steuerklasse III mit einem Kind).

Als Sonderschlüssel kommen infrage:

50 für Steuerklasse F

60 für 2. Steuerkarte.

In der Spalte „Konfession“ wird die Kennziffer für die Kirchensteuer angegeben:

| Kennziffer | Arbeitnehmer | Ehegatte    |
|------------|--------------|-------------|
| 0          | —            | —           |
| 1          | evangelisch  | evangelisch |
| 2          | katholisch   | katholisch  |
| 3          | evangelisch  | katholisch  |
| 3          | katholisch   | evangelisch |
| 4          | evangelisch  | —           |
| 4          | —            | evangelisch |
| 5          | katholisch   | —           |
| 5          | —            | katholisch  |

Ledige Mitarbeiter erhalten die Kennziffer 0, 1 bzw. 2.

Die Höhe der Kirchensteuer richtet sich nach der Lohnsteuer. Die Kirchensteuer beträgt 10% bei den Kennziffern 1, 2 und 3; 5% bei den Kennziffern 4 und 5 sowie 0% bei der Kennziffer 0.

Die Spalte „Ausfalltage“ enthält ggf. die Zahl der Kalendertage, für die der Mitarbeiter kein Gehalt bezogen hat.

In der Spalte „Monat/Jahr“ erscheint der Abrechnungsmonat und das Abrechnungsjahr (z. B. 1 64 = Januar 1964).

In der Spalte „Personal-Nummer“ wird die Nummer angezeigt, unter der der Mitarbeiter aus verwaltungstechnischen Gründen in der Personalabteilung geführt wird.

Rechts von der Anschrift werden Werk, Betrieb bzw. Abteilung und Kostenstelle verschlüsselt angegeben.

Wir möchten noch besonders darauf aufmerksam machen, daß die Gehaltsabrechnungen auch zur Vorlage bei Behörden und für sonstige Nachweisungen Verwendung finden können.

**Besondere Verdienstbescheinigungen werden deshalb in Zukunft nicht mehr ausgegeben.**

Wir empfehlen daher unseren Mitarbeitern, die Gehaltsabrechnungen auch für die vorgenannten Zwecke sorgfältig aufzuheben.

Das einwandfreie Funktionieren der maschinellen Abrechnung setzt u. a. voraus, daß die Personaldaten jederzeit auf dem laufenden sind.

Wir bitten deshalb unsere Mitarbeiter, etwaige Personenstandsänderungen (z. B. Namensänderung, Änderung der Anschrift und Änderungen auf der Steuerkarte) der Personalabteilung mitzuteilen.

## Die Persönlichen Abzüge

In dieser Rubrik haben wir die Spalten „Art“ und „Betrag“.

In der Spalte „Art“ erscheinen die einzelnen Abzugsarten in Klartext (z. B. Miete, Kohlen, Jubiläumsumlage); in der Spalte „Beträge“ die jeweils dazugehörenden Beträge.

In der Zeile „Summe“ wird der Gesamtbetrag der persönlichen Abzüge ausgewiesen.

## Das Nettoeinkommen

Am Anfang der Zeile, in der das Nettoeinkommen errechnet wird, sind die Spalten „Versicherungspflichtiges Einkommen“ und „Steuerpflichtiges Einkommen“.

In der Spalte „Versicherungspflichtiges Einkommen“ wird der Betrag angegeben, der die Grundlage für die Errechnung der Renten-, Arbeitslosen- und Krankenversicherungsbeiträge bildet, höchstens jedoch DM 1100,— (= Beitragsbemessungsgrenze der Rentenversicherung ab 1.1.1964).

Die Spalte „Steuerpflichtiges Einkommen“ enthält die Summe aller steuerpflichtigen Beträge und Zuschläge.

Die Beträge in den Spalten „Lohnsteuer“ und „Kirchensteuer“ werden vom steuerpflichtigen Einkommen auf der Grundlage der Steuerklasse und der Konfession und unter Berücksichtigung eines etwaigen Steuerfrei- bzw. Hinzurechnungsbetrages errechnet.

Die Beträge in den folgenden 3 Spalten errechnen sich wie folgt:

## Rentenversicherung

= 7% vom versicherungspflichtigen Einkommen bis zur Beitragsbemessungsgrenze von DM 1100,—

## Arbeitslosenversicherung

= 0,65% vom versicherungspflichtigen Einkommen bis zur Beitragsbemessungsgrenze von DM 750,—

## Krankenversicherung (BKK)

= 3% vom versicherungspflichtigen Einkommen bis zur Beitragsbemessungsgrenze von DM 660,—

Dabei ist zu berücksichtigen, daß der Arbeitgeberanteil zur Krankenversicherung bei Mitgliedern von Ersatzkassen ebenfalls 3% beträgt, obwohl für die Gesamtbetragsermittlung ein höherer als 6%iger Satz zugrunde gelegt wird.

Soweit Ersatzkassenmitglieder ihre Beiträge selbst bezahlen, wird der Arbeitgeberanteil an sie ausgezahlt. In diesem Falle wird vor den Betrag ein „Z“ geschrieben. Dadurch kommt zum Ausdruck, daß der Betrag nicht einbehalten, sondern ausgezahlt wird.

Den Betrag in der Spalte „Nettoeinkommen“ erhalten wir, wenn wir das Bruttoeinkommen um die Steuern und die gesetzlichen sozialen Abgaben kürzen.

Die Kürzung des Nettoeinkommens um die in der Einzelaufstellung ausgewiesenen „Persönlichen Abzüge“ ergibt den **Auszahlungsbetrag**. Sollten die persönlichen Abzüge höher sein als das Nettoeinkommen, so entsteht eine Überzahlung, die im folgenden Monat in der Spalte „Persönliche Abzüge“ wieder ausgewiesen wird.

## Die Zusatzangaben

Unterhalb der Zeile „Nettoeinkommen“ erscheinen noch einige Zusatzangaben:

Die Spalte „Geldinstitut“ enthält eine intern festgelegte dreistellige Kennziffer und die Konto-Nummer des Mitarbeiters bei diesem Geldinstitut.

In der Spalte „Steuerfreibetrag“ wird der auf der Steuerkarte bescheinigte

# Allgemeiner Arbeitskalender 1964 des Werkes Krefeld

Betriebe mit kontinuierlicher Arbeitsweise und die Technischen Hilfsbetriebe arbeiten nach besonderen Arbeitsplänen.

Arbeitsfreie Sonnabende sind entsprechend bezeichnet. Sonnabende, an denen voll gearbeitet wird, sind durch Rasterdruck besonders kenntlich gemacht. Die nach dem Allgemeinen Arbeitskalender 1964 auf einen Arbeits-Sonnabend fallende Nachtschicht wird von der betreffenden Schichtgruppe als Frühschicht an dem Sonnabend der Nachtschichtwoche folgenden Frühschichtwoche nachgeholt. Diese Sonnabende sind in dem Arbeitskalender ebenfalls mit Rasterdruck in der rechten Hälfte des Tagesfeldes kenntlich gemacht. An den mit einem T gekennzeichneten Sonnabenden sowie Heiligabend und Silvester arbeitet die Tagschichtgruppe von 7–12 Uhr. Für die Abteilungen der Hauptverwaltung und der Betriebsverwaltung einschließlich Betriebsbüros gilt die 5-Tage-Woche, in der die Sonnabende regelmäßig arbeitsfrei bleiben. Von diesen Arbeitsplänen abweichende notwendige Sonderregelungen werden in den Betrieben von Fall zu Fall festgelegt und bekanntgegeben.

| JANUAR                 | FEBRUAR                      | MÄRZ                 | APRIL            | MAI                    | JUNI               |
|------------------------|------------------------------|----------------------|------------------|------------------------|--------------------|
| M 1 Neujahr 1          | S 1 T                        | S 1 2/1/3 A 10       | M 1              | F 1 Maifeiertag        | M 1 1/3/2 B        |
| D 2 2/1/3 B            | S 2 3/2/1 A 6                | M 2                  | D 2              | S 2 arbeitsfrei        | D 2                |
| F 3                    | M 3                          | D 3                  | F 3              | S 3 2/1/3 B 19         | M 3                |
| S 4 T                  | D 4                          | M 4                  | S 4 arbeitsfrei  | M 4                    | D 4                |
| S 5 1/3/2 A 2          | M 5                          | D 5                  | S 5 3/2/1 B 15   | D 5                    | F 5                |
| M 6                    | D 6                          | F 6                  | M 6              | M 6                    | S 6 arbeitsfrei    |
| D 7                    | F 7                          | S 7 arbeitsfrei      | D 7              | D 7 Christi Himmelf.   | S 7 3/2/1 A 24     |
| M 8                    | S 8 T Gr. B u. 2 arbeitsfrei | S 8 1/3/2 B 11       | M 8              | F 8                    | M 8                |
| D 9                    | S 9 2/1/3 B 7                | M 9                  | D 9              | S 9 arbeitsfrei        | D 9                |
| F 10 Lohnzahlung       | M 10 arbeitsfrei             | D 10                 | F 10 Lohnzahlung | S 10 1/3/2 A 20        | M 10               |
| S 11 arbeitsfrei       | D 11                         | M 11 Lohnzahlung     | S 11 arbeitsfrei | M 11                   | D 11 Lohnzahlung   |
| S 12 3/2/1 B 3         | M 12 Lohnzahlung             | D 12                 | S 12 2/1/3 A 16  | D 12 Lohnzahlung       | F 12               |
| M 13                   | D 13                         | F 13                 | M 13             | M 13                   | S 13 arbeitsfrei   |
| D 14                   | F 14                         | S 14 arbeitsfrei     | D 14             | D 14                   | S 14 2/1/3 B 25    |
| M 15                   | S 15 Gr. A arbeitsfrei       | S 15 3/2/1 A 12      | M 15             | F 15                   | M 15               |
| D 16                   | S 16 1/3/2 A 8               | M 16                 | D 16             | S 16 arbeitsfrei       | D 16               |
| F 17                   | M 17                         | D 17                 | F 17             | S 17 Pfingstsonntag 21 | M 17 Nat. Feiertag |
| S 18 Gr. A arbeitsfrei | D 18                         | M 18                 | S 18 arbeitsfrei | M 18 Pfingstmontag     | D 18               |
| S 19 2/1/3 A 4         | M 19                         | D 19                 | S 19 1/3/2 B 17  | D 19 3/2/1 B           | F 19               |
| M 20                   | D 20                         | F 20                 | M 20             | M 20                   | S 20 T             |
| D 21                   | F 21                         | S 21 T               | D 21             | D 21                   | S 21 1/3/2 A 26    |
| M 22                   | S 22 arbeitsfrei             | S 22 2/1/3 B 13      | M 22             | F 22                   | M 22               |
| D 23                   | S 23 3/2/1 B 9               | M 23                 | D 23             | S 23 T                 | D 23               |
| F 24                   | M 24                         | D 24                 | F 24             | S 24 2/1/3 A 22        | M 24               |
| S 25 arbeitsfrei       | D 25                         | M 25                 | S 25 T           | M 25                   | D 25               |
| S 26 1/3/2 B 5         | M 26                         | D 26                 | S 26 3/2/1 A 18  | D 26                   | F 26               |
| M 27                   | D 27                         | F 27 Karfreitag      | M 27             | M 27                   | S 27 arbeitsfrei   |
| D 28                   | F 28                         | S 28 arbeitsfrei     | D 28             | D 28 Fronleichnam      | S 28 3/2/1 B 27    |
| M 29                   | S 29 T                       | S 29 Ostersonntag 14 | M 29             | F 29                   | M 29               |
| D 30                   |                              | M 30 Ostermontag     | D 30             | S 30 arbeitsfrei       | D 30               |
| F 31                   |                              | D 31 1/3/2 A         |                  | S 31 23                |                    |

| JULI             | AUGUST           | SEPTEMBER        | OKTOBER          | NOVEMBER              | DEZEMBER                      |
|------------------|------------------|------------------|------------------|-----------------------|-------------------------------|
| M 1 3/2/1 B      | S 1 arbeitsfrei  | D 1              | D 1              | S 1 Allerheiligen 45  | D 1                           |
| D 2              | S 2 1/3/2 B 32   | M 2              | F 2              | M 2 3/2/1 A           | M 2                           |
| F 3              | M 3              | D 3              | S 3 arbeitsfrei  | D 3                   | D 3                           |
| S 4 arbeitsfrei  | D 4              | F 4              | S 4 1/3/2 A 41   | M 4                   | F 4                           |
| S 5 2/1/3 A 28   | M 5              | S 5 arbeitsfrei  | M 5              | D 5                   | S 5 T                         |
| M 6              | D 6              | S 6 2/1/3 A 37   | D 6              | F 6                   | S 6 1/3/2 B 50                |
| D 7              | F 7              | M 7              | M 7              | S 7 T                 | M 7                           |
| M 8              | S 8 arbeitsfrei  | D 8              | D 8              | S 8 2/1/3 B 46        | D 8                           |
| D 9              | S 9 3/2/1 A 33   | M 9              | F 9              | M 9                   | M 9                           |
| F 10 Lohnzahlung | M 10             | D 10 Lohnzahlung | S 10 T           | D 10                  | D 10 Lohnzahlung              |
| S 11 arbeitsfrei | D 11             | F 11             | S 11 3/2/1 B 42  | M 11 Lohnzahlung      | F 11                          |
| S 12 1/3/2 A 29  | M 12 Lohnzahlung | S 12 T           | M 12 Lohnzahlung | D 12                  | S 12 Gr. A u. B arbeitsfrei   |
| M 13             | D 13             | S 13 1/3/2 B 38  | D 13             | F 13                  | S 13 3/2/1 A 51               |
| D 14             | F 14             | M 14             | M 14             | S 14 arbeitsfrei      | M 14                          |
| M 15             | S 15 T           | D 15             | D 15             | S 15 1/3/2 A 47       | D 15                          |
| D 16             | S 16 2/1/3 B 34  | M 16             | F 16             | M 16                  | M 16                          |
| F 17             | M 17             | D 17             | S 17 arbeitsfrei | D 17                  | D 17                          |
| S 18 T           | D 18             | F 18             | S 18 2/1/3 A 43  | M 18 Buß- und Betttag | F 18                          |
| S 19 3/2/1 B 30  | M 19             | S 19 arbeitsfrei | M 19             | D 19                  | S 19 Gr. B arbeitsfrei        |
| M 20             | D 20             | S 20 3/2/1 A 39  | D 20             | F 20                  | S 20 2/1/3 B 52               |
| D 21             | F 21             | M 21             | M 21             | S 21 arbeitsfrei      | M 21                          |
| M 22             | S 22 arbeitsfrei | D 22             | D 22             | S 22 3/2/1 B 48       | D 22                          |
| D 23             | S 23 1/3/2 A 35  | M 23             | F 23             | M 23                  | M 23                          |
| F 24             | M 24             | D 24             | S 24 arbeitsfrei | D 24                  | D 24 T Fr. 2 u. B v. 6-12 Uhr |
| S 25 arbeitsfrei | D 25             | F 25             | S 25 1/3/2 B 44  | M 25                  | F 25 1. Weihnachtstag         |
| S 26 2/1/3 A 31  | M 26             | S 26 arbeitsfrei | M 26             | D 26                  | S 26 2. Weihnachtstag         |
| M 27             | D 27             | S 27 2/1/3 B 40  | D 27             | F 27                  | S 27 1/3/2 A 53               |
| D 28             | F 28             | M 28             | M 28             | S 28 arbeitsfrei      | M 28                          |
| M 29             | S 29 arbeitsfrei | D 29             | D 29             | S 29 2/1/3 A 49       | D 29                          |
| D 30             | S 30 3/2/1 B 36  | M 30             | F 30             | M 30                  | M 30                          |
| F 31             | M 31             |                  | S 31 arbeitsfrei |                       | D 31 T Silvester ★)           |

In den 2schichtig arbeitenden Betrieben verfahren die Schichtgruppen A und B in den entsprechend gekennzeichneten Kalenderwochen jeweils Frühschicht. Für die 3schichtig arbeitenden Betriebe bedeuten die Zahlen in den Kalenderwochen für die entsprechenden Schichtgruppen in der Reihenfolge von vorn nach hinten Früh-, Spät- bzw. Nachtschicht.

\*) Die Früh- und Spätschichtgruppen verfahren Kurzschnitten von 6 bis 12 Uhr bzw. von 12 bis 18 Uhr

## Werk Krefeld

### Arbeitszeitregelung für das Kalenderjahr 1964

Für das Kalenderjahr 1964 gilt für alle Betriebe — mit Ausnahme der kontinuierlich arbeitenden Betriebe und der Technischen Hilfsbetriebe — der nebenstehend veröffentlichte

#### „Allgemeine Arbeitskalender 1964“,

der auf der tariflich vereinbarten Arbeitszeit von 42-Wochenstunden basiert.

Der Arbeitskalender ist maßgebend sowohl für die **ein- und mehrschichtig arbeitenden Betriebe** wie auch für die **Betriebsangestellten, die mit den Schichten im Betrieb arbeiten.**

Die Nachschichten an den Arbeits-Sonnabenden fallen aus und werden von den entsprechenden Schichtgruppen am Sonnabend der der Nachschichtwoche folgenden Frühschichtwoche als Frühschicht nachgeholt.

Die in dem „Allgemeinen Arbeitskalender 1964“ als „arbeitsfrei“ bezeichneten Werkzeuge wie auch die als Arbeitstage entsprechend kenntlich gemachten Sonnabende gelten **für alle Mitarbeiter**, deren Arbeitszeit mit diesem Kalender geregelt wird, und zwar sowohl für die Mitarbeiter der **Tagschicht**, wie auch für die Mitarbeiter der **2- und 3-Schicht-Betriebe** und für die Angestellten der Abteilungen, die sich dem „Allgemeinen Arbeitskalender“ anschließen müssen (Werksgesundheitsdienst, Arbeitsschutzstelle u. a.).

In bezug auf den **Arbeitseinsatz der Tagschichtgruppe an Sonnabenden** gilt zusätzlich folgendes:

An den mit einem „T“ gekennzeichneten Sonnabenden, sowie Heiligabend und Silvester, arbeitet die **Tagschichtgruppe** von 7.00 bis 12.00 Uhr. Danach bleiben für die Tagschichtgruppe die nachstehend vom Rhythmus abweichenden vollen Arbeits-Sonnabende arbeitsfrei: 18. 1., 15. 2., 12. 12. und 19. 12. 1964.

Auf folgende **Sonderregelungen** sei an dieser Stelle besonders hingewiesen:

Gemäß Allgemeinem Arbeitskalender bleibt Montag, der 10. 2. 1964 (Rosenmontag) arbeitsfrei.

**Diese Regelung gilt nicht für die Blockstraße I.** Die Schichtenteilung hierfür wird für den 10. 2. 1964 betriebsintern geregelt.

Die Früh- und Tagschicht, Dienstag, den 11. 2. 1964, fallen aus. Sie werden **Sonnabend, den 25. 1. 1964**, von der **Schichtgruppe 2 als Frühschicht vorgeholt** bzw. **Sonnabend, den 15. 2. 1964**, von der **Schichtgruppe B als Frühschicht nachgeholt**. Der Ausgleich für die ausgefallene Tagschicht ist in der Arbeitszeit über das ganze Jahr hin berücksichtigt. — Diese Regelung ist im Arbeitskalender nicht ausgedruckt.

Die Spät- und die Nachtschicht am 24. 12. 1964 fallen aus. Sie werden **Sonnabend, den 12. 12. 1964**, von der **Schichtgruppe 1 als Frühschicht** und von der **Schichtgruppe 3 als Spätschicht** bzw. **Sonnabend, den 19. 12. 1964**, von der **Schichtgruppe A als Frühschicht vorgeholt**.

Die am 31. 12. 1964 ausfallende Nachtschicht der Schichtgruppe 2 wird als **Spätschicht Sonnabend, den 19. 12. 1964, vorgeholt**.

In Anlehnung an den „Allgemeinen Arbeitskalender 1964“ sind für die **Technischen Hilfsbetriebe** zwei besondere Arbeitskalender erstellt worden.

Für die **Mitarbeiter der Tagschicht** gilt in der Regel folgende Arbeitszeit:

montags bis freitags von 7—16 Uhr  
(mit  $\frac{1}{4}$  Stunde Frühstücks- und  $\frac{1}{2}$  Stunde Mittagspause)  
Sonnabend laut Arbeitskalender von 7—12 Uhr  
(mit  $\frac{1}{4}$  Stunde Frühstückspause).

Aus betriebsbedingten Gründen für kleinere Gruppen notwendige Abweichungen werden von Fall zu Fall betriebsintern festgelegt.

Für die **Mitarbeiter der Hauptverwaltung und der Betriebsverwaltung**, einschließlich der Mitarbeiter der Betriebsbüros, Verkehrsabteilung, Stahltechnologischen Zentrale, Metaldiffusion, Werksaufsicht, Arbeitswirtschaft, Büromaterialausgabe und des Magazins, gilt folgende Arbeitszeit:

montags bis freitags von 8—17 Uhr (mit  $\frac{1}{4}$  Stunde Pause).

Außer den Sonnabenden bleiben folgende Kalenderwerkzeuge zusätzlich arbeitsfrei: Dienstag, der 31. 12. 1963, Montag, der 10. 2. 1964, Donnerstag, der 24. 12. 1964, und Donnerstag, der 31. 12. 1964.

Betriebsnotwendiger Arbeitseinsatz an Sonnabenden wird in den einzelnen Betrieben und Abteilungen intern geregelt, wobei für die betreffenden Mitarbeiter die Arbeitszeit abweichend von dieser generellen Regelung verteilt wird.

## Aus der Arbeit unserer Werbeabteilung

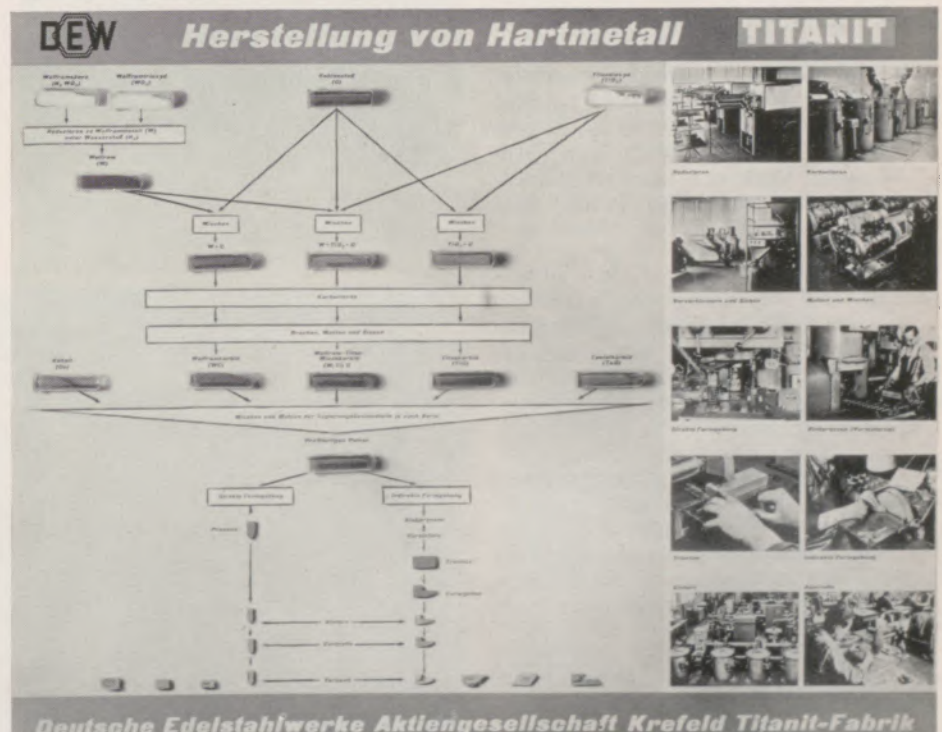
Mehrfach hatten wir schon Gelegenheit, die Arbeit der Werbeabteilung anhand der Herstellung neuer Druckschriften, der Anzeigenwerbung in Fachzeitschriften oder anlässlich von Messen und Ausstellungen zu schildern. Mit diesen drei „klassischen“ Werbemitteln — Druckschrift, Anzeige, Ausstellung — ist jedoch das Arbeitsgebiet der Werbeabteilung noch keineswegs erschöpft. Heute soll einmal auf einen weiteren Arbeitsbereich hingewiesen werden, der für bestimmte Interessentengruppen von großer Bedeutung ist.

Zur Information unserer Kunden über DEW-Erzeugnisse gehört nicht zuletzt die Ausstattung der Werkstätten und Betriebe mit geeigneten Arbeitsunterlagen. Werkstofftabellen, Schautafeln der Glüh- und Anlaßfarben, Faltblätter und Wandbilder mit Erläuterung der Funken- oder Tüpfelprobe, Tabellenschieber mit Gewichts- oder Härteskalen sind einige dieser häufig verlangten Arbeitshilfsmittel. Eine interessante Neuerscheinung aus der letzten Zeit ist unter anderem die Neuauflage einer Schautafel, welche für die Verwendung in der Schweißwerkstatt geschaffen wurde und Kurzbeschreibungen von DEW-Schweißelektroden und Schweißdrähten aufführt. Schautafeln sind auch ein wertvolles Hilfsmittel für die Ausbildung des Nachwuchses bei unseren Kunden sowie bei technischen Lehranstalten der verschie-

densten Fachrichtungen. Für gleiche Zwecke dienen auch Mustersammlungen der verschiedenen Werkstoffgruppen und Proben der zahlreichen Legierungs-

grundstoffe. Ein Schaubild, das in seiner doppelten Funktion als Informations-tafel wie als Materialmuster besonders instruktiv wirkt, erscheint in diesen Ta-

Schautafel „Herstellung von Hartmetall Titanit“ (Originalformat 90 X 63 cm)



gen unter dem Titel „Herstellung von Hartmetall Titanit“. Auf dieser Tafel wird der Weg des Hartmetalls vom Grundstoff bis zum Versand des fertigen Werkstücks anhand von Materialproben aus dem jeweiligen Verarbeitungsabschnitt dargestellt.

Vor allem bei der Tafel, die den Werdegang des Hartmetalls schildert, werden einige der Schwierigkeiten deutlich, die auch in der Herstellung eines solchen Werbemittels liegen. Die Arbeit beginnt mit der Abfassung des Manuskriptes und der Festlegung der Bildmotive in Zusammenarbeit zwischen Fachingenieuren, Verkaufsorganisation und Werbeabteilung. Unter strikter Beachtung der wirtschaftlichen Gesichtspunkte wird sodann ein Entwurf angefertigt, in der Sprache der Werbefachleute das sogenannte „Layout“. Parallel dazu läuft die Herstellung der Fotos. Vor der Einholung von Angeboten

bei Spezialdruckereien muß die Anbringung der — teilweise pulverförmigen — Materialproben auf der bedruckten und kunststoffbeschichteten Tafel geklärt werden. Die schließlich mit der Herstellung beauftragte Druckerei liefert zunächst Korrekturen, die einfarbig angedruckt werden. Später folgen zur endgültigen Farbbestimmung auch Korrekturen, die schon weitgehend der Originalausführung entsprechen. Über alle Stadien der Bearbeitung müssen die beteiligten Stellen unseres Hauses unterrichtet werden, da zahlreiche Überlegungen und Entscheidungen nur gemeinschaftlich getroffen werden können. Der Druckreiferklärung, dem „Imprimatur“, geht eine letzte Prüfung der Tafel auf Herz und Nieren voraus, denn jeder etwa übersehene Fehler ist in jedem Exemplar der Gesamtauflage unveränderlich festgehalten. Spätestens zu diesem Zeitpunkt muß auch die Frage einer für Post- und Bahnversand

geeigneten Einzelverpackung geklärt werden; denn was nützt die schönste und instruktivste Schautafel, wenn sie den Empfänger nicht unversehrt erreicht. Die Koordinierung der verschiedenen Lieferanten auf den verbindlichen Liefertermin der vollständigen Tafel schließt die Arbeit der Werbeabteilung zunächst ab. Aus dem technischen Ablauf der Herstellungsarbeiten ergibt sich eine Lieferfrist, deren Dauer den Laien häufig befremdet. Maschinenbelegung der Druckerei, Zurichtearbeit, reine Druckzeit, Trockenzeiten für Farben, Veredelungs- und Kaschiervorgänge sowie buchbinderische Verarbeitung sind einige der Faktoren, die den Liefertermin bestimmen. Eine Verkürzung der Bearbeitungsdauer geht zumeist auf Kosten der Qualität. Sie birgt in jedem Fall das Risiko, daß der hohe Aufwand für ein solches Druckerzeugnis durch Mängel in der Ausführung wirkungslos wird.

## Unser neues Münchener Lager

Wie schon im letzten Mitteilungsblatt angekündigt, wollen wir in diesem Heft einen Blick in unser Münchener Lager tun. Der Neubau wurde vor gut einem Jahr, im Dezember 1962, bezogen. Inzwischen ist das Lager, nachdem die gesamte Einrichtung im Laufe des Jahres 1963 fertiggestellt wurde, zu einer starken Stütze der Arbeit unserer Münchener Verkaufsstelle geworden.

Es liegt in einer Entfernung von 14 km vom Stadtkern an der großen Ausfallstraße von München nach Landsberg. Die dreischiffige Lagerhalle, eine Spannbetonkonstruktion, ist 33 m breit und 21 m lang. Ein Vorbau mit elektrischen Rolltoren gibt die Möglichkeit, die Lastwagen unter Dach zu be- und entladen.

Zur Innenausstattung gehören eine Hängekrananlage, die bis in den Vorbau reicht, eine Leuchtbildwaage, zwei Bügelsägen sowie Spezial-Blechständer und Stabstahlständer. Die Beheizung erfolgt durch eine Warmluftheizanlage. Eine Seitenwand ist mit unserem Lieferprogramm beschriftet, während die Stirnwand den Lageplan unserer Werke, Verkaufsstellen und Lager in der Bundesrepublik enthält.

Ebenerdig sind das Büro, das Titanitplatten- und Werkzeuglager, ein Packmittelraum und das Silberstahlager untergebracht. Darüber befinden sich die Dusch- und Umkleieräume für die Mitarbeiter des Lagers, ein Aufenthalts- und ein Arbeitsraum.

Das mit Maschendraht eingezäunte Grundstück ist so groß, daß ein späterer Ausbau des Lagers möglich ist. Die zur Bundesstraße 12 gelegene Teilfassade wurde aus Remanit-Profilen gefertigt und zeigt unser Firmenzeichen in Leuchtbuchstaben.

Dem Lager und unseren Mitarbeitern, die dort tätig sind, rufen wir ein herzliches Glückauf zu!



## **Ruhrfestspielhaus soll 1965 fertiggestellt sein**

Unser Bild wurde im Sommer 1963 anlässlich des Besuchs des Herrn Bundespräsidenten Dr. h. c. Heinrich Lübke bei den Ruhrfestspielen aufgenommen, als er die Baustelle des neuen Festspielhauses besichtigte.

In diesem Jahre wird noch einmal im Saalbau gespielt. Den Spielplan werden wir im nächsten Mitteilungsblatt veröffentlichen. Wir hoffen sehr, daß viele unserer Mitarbeiter an dem gemeinsamen Besuch der Ruhrfestspiele teilnehmen werden.

## **Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:**

### **DEW-Erzeugnisse in der Türkei**

Anlässlich der Internationalen Messe 1963 in Izmir-Türkei stellte die Firma Celal Imre Ticaret Ltd. Sti., Ankara, auf dem Gemeinschaftsstand der von ihr vertretenen Firmen auch DEW-Erzeugnisse aus.

Inzwischen haben wir der vorgenannten Firma unsere Vertretung für die Türkei übertragen und wünschen ihr auch auf diesem Wege für die Zukunft Glück und Erfolg.



### **Schulungstagung unserer dänischen Vertreter in Krefeld**

Vom 6. bis 9. Januar 1964 besuchten uns acht Vertreter von unserer dänischen Generalvertretung Lemvig-Müller & Munck A/S, Kopenhagen, die in Kopenhagen und auf der Insel Fünen sowie in Aarhus, Kolding und Sønderborg in unmittelbarem und ständigem Kontakt mit unseren dänischen Kunden stehen.

Die Herren hatten in diesen Tagen Gelegenheit, unsere Produktionsstätten an Ort und Stelle eingehend zu studieren. Wenn auch das Hauptinteresse in Krefeld lag, war aber auch der Besuch der Werke Remscheid, Bochum und Dortmund interessant und lehrreich.

Darüber hinaus erfolgte durch unsere Qualitätsstelle eine Unterrichtung über neuere Entwick-

lungen auf dem Gebiete unserer Schnelldreh-, Werkzeug- und Baustähle.

Unsere dänischen Freunde fanden schnell guten Kontakt mit unseren Mitarbeitern und fühlten sich bald aufgenommen in die große DEW-Familie, was nicht zuletzt auch beim gemeinsamen Theaterbesuch anlässlich einer DEW-Vorstellung zum Ausdruck kam.

Wir glauben, daß diese kurze Schulungstagung mit dazu beigetragen hat, unseren Verkaufsbemühungen in unserem nördlichen Nachbarland neue Impulse zu geben.

### **Die dänischen Vertreter bei der Besichtigung des Quantometers im Forschungsinstitut**



### **DEW auf der Internationalen Ausstellung „Kjemiteknikk“ in Oslo-Skøyen/Norwegen vom 5. bis 12. November 1963**

Die „Studiengesellschaft der norwegischen Industrie“ veranstaltet alle drei Jahre in Oslo in Zusammenarbeit mit dem norwegischen „Chemie-Industriekontor“ eine internationale Fachmesse unter dem Motto:

„Chemie — Technik — Industrie“

Auch in diesem Jahr waren wir mit einem repräsentativen Informationsstand vertreten, der durch seine ausgezeichnete Gestaltung einen nachhaltigen Eindruck hinterließ. Den vorwiegend aus Fachleuten bestehenden Besuchern wurde ein umfassender Überblick über unser Verkaufsprogramm für „Remanit“, „Thermax“ sowie „Si-perm“ geboten.

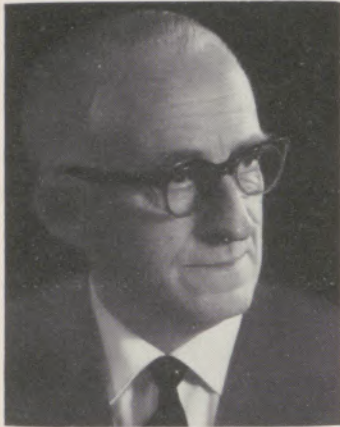


DEW-Stand in Oslo

**Hauptversammlung**  
Die diesjährige Hauptversammlung findet Dienstag, den 14. April, im Hotel Krefelder Hof statt. Beginn: 11 Uhr.

### Vorstandsbeauftragter Fritz Balzer feiert 40jähriges Jubiläum

Am 28. Februar feiert Fritz Balzer sein 40jähriges Dienstjubiläum.



Vorstandsbeauftragter Fritz Balzer

Unser Jubilar ist gebürtiger Remscheider. Nach dem Besuch der Fachschule, einer gründlichen kaufmännischen und technischen Ausbildung und einer kurzen Volontärzeit kam er 1924 zur Bergischen Stahlindustrie, einem der Vorgängerwerke der DEW. Sein Aufgabengebiet fand er in der Vorkalkulation, der Betriebswirtschaft und der Selbstkostenabteilung. 1927 wurde er in die neugegründete DEW übernommen. Schon ein Jahr später war er Abteilungsleiter der Betriebsbuchhaltung und damit einer der jüngsten Abteilungsleiter der DEW. Vorübergehend arbeitete er in der gleichen Abteilung der Krefelder Zentrale. Als er 1930 wieder nach Remscheid zurückkam, erhielt er eine Reihe verantwortlicher Aufgaben übertragen, von denen besonders der Aufbau der Materialverwaltung und die Neuorganisation der Lohnabrechnung genannt zu werden verdienen.

### Ernennungen

Wieder hat es seit Erscheinen des letzten Mitteilungsblattes im Werk Krefeld und in der Hauptverwaltung eine Reihe von Ernennungen gegeben. Wir verbinden ihre Veröffentlichung mit einer herzlichen Gratulation für die Beteiligten und den besten Wünschen für eine erfolgreiche Arbeit!

#### Handlungsvollmacht

Mit Wirkung vom 1. Januar 1964 hat der Vorstand unserem Mitarbeiter Rolf Liebig (Selbstkostenabteilung) Handlungsvollmacht erteilt.

#### Abteilungsleiter

Zum 1. Dezember 1963 wurden unsere Mitarbeiter Dr. rer. pol. Helmut Schmidt und Dipl.-Ing. Klaus Zehe zu Abteilungsleitern innerhalb der Technischen Betriebswirtschaft und zum 1. Januar 1964 unser Mitarbeiter Horst Manfred Mozek zum Abteilungsleiter der Abteilung Metallurgie in den Kaltwalzwerken innerhalb der Metallurgischen Güteüberwachung ernannt.

#### Gruppenführer

Unser Mitarbeiter Rolf Herzinger, der von 1955 bis 1958 seine kaufmännische Lehre bei unserem

1931 wurde er zum Leiter der Materialverwaltung, der Selbstkosten- und Hollerithabteilung ernannt. 1940 erhielt er Handlungsvollmacht. Er war daneben am Aufbau der AEG-Elotherm beteiligt, in deren Dienste er als Prokurist unter Beibehaltung seiner übrigen Verpflichtungen eintrat. 1945 übernahm er die gesamten Verwaltungsaufgaben des Remscheider Werkes. Nach der Einführung der Mitbestimmung verlagerte sich sein Tätigkeitsgebiet in den personellen und sozialen Bereich. 1960 wurde er zum Vorstandsbeauftragten bestellt. Auch außerhalb des Werkes war und ist er in zahlreichen Fach- und Wirtschaftsverbänden tätig.

Sein Hobby ist der Sport. Nach dem Kriege wurde er zum Vorsitzenden (heute ist er Ehrenvorsitzender) seines Sportvereins gewählt. Gerne erinnert er sich noch an den Bau eines ausgedehnten Sportgeländes für die Mitarbeiter des Werkes, der „Glockenstahlkampfbahn“, den er 1936 im Auftrage des damaligen Generaldirektors der DEW, unseres heutigen Aufsichtsratsvorsitzers Dr. Heinz Gehm, verantwortlich durchführte.

Wir kennen Fritz Balzer als einen verantwortlichen Mitarbeiter, der stets ein offenes Ohr und eine hilfreiche Hand für alle menschlichen Sorgen und Nöte hat. So ist denn auch seine menschliche Aufgeschlossenheit — neben dem gründlichen Wissen um die Arbeitsverhältnisse in dem Werk, dem er 40 Jahre in Treue gedient hat, — eine Eigenschaft, die wir ehrend hervorheben wollen.

Wir wünschen ihm noch viele gesunde und glückliche Lebensjahre im Kreise seiner Familie, in denen er dann auch in wenigen Jahren die Früchte genießen kann, die er sich auf Grund seines Könnens, seiner Einsatzfreude und seiner noblen Haltung verdient hat.

Dazu ein herzliches Glückauf!

### Verkaufsstellenleiter Direktor Rudolf Steinhäuser 60 Jahre

Am 24. Februar wird Direktor Rudolf Steinhäuser 60 Jahre alt.



Direktor Rudolf Steinhäuser

Herr Steinhäuser wurde in Gera geboren. In Auerbach i. V. besuchte er die Realschule. Anschließend absolvierte er sieben Semester an der Staatlichen Akademie für Technik in Chemnitz und legte dort seine Prüfung als Maschinenbau-Ingenieur ab. Praktische Lehre und Volontärzeit schlossen sich an. Als Konstrukteur, Geschäftsstellenleiter, Planungs- und Reise-Ingenieur war er bei verschiedenen Firmen in Chemnitz, Dresden, Zwickau und wieder in Chemnitz tätig, bis er im Jahre 1933 als Verkaufs-Ingenieur und Vertreter zur Poldi-Hütte kam. Von diesem Zeitpunkt ab datiert seine enge Verbindung zum Edelstahl. Bis Kriegsende blieb er bei der Poldi-Hütte. Während des Krieges war er als Oberleutnant bei der Luftwaffe. Im April 1949 kam er zur DEW. Zunächst machte er eine allgemeine Ausbildungszeit durch, bei der er unsere

Werke und ihre Produktion kennenlernte. Seit 1. Oktober 1949 ist er Leiter unserer Verkaufsstelle in Stuttgart. 1960 wurde er für den Verkaufsstellenbereich zum Direktor ernannt.

In den 15 Jahren ist die Verkaufsstelle Stuttgart unter seiner Leitung planmäßig ausgebaut und vergrößert worden. Ihr heutiger Verkaufsbereich geht von Heilbronn im Norden bis Friedrichshafen im Süden, von Freiburg im Westen bis Ulm im Osten. Er umschließt ein für unsere Produktion überaus wichtiges Gebiet. Hier ist Direktor Steinhäuser längst heimisch geworden, so daß man ihn heute fast schon für einen gebürtigen Schwaben halten könnte. Zumindest hat er die vielen lebenswürdigen und verlässlichen Eigenschaften seiner neuen Umgebung zu den seinen gemacht.

Als wir vor Jahren im Mitteilungsblatt über die Verkaufsstelle Stuttgart berichteten, hat er in der Unterhaltung einen Satz formuliert, der als Motto über seiner Arbeit stehen könnte. Er sagte damals: „Unsere Kunden sind unser wertvollstes Gut. Als vorgeschobener Posten der DEW ist es uns ganz besonders anvertraut. Unsere Aufgabe ist es, dieses Gut sorgfältig, entgegenkommend und zufriedenstellend zu betreuen.“ Diese Arbeitsauffassung ehrt ihn als verantwortlichen Mitarbeiter und Menschen.

Wir grüßen Herrn Direktor Steinhäuser zu seinem 60. Geburtstag und wünschen ihm für die Zukunft alles Gute mit einem herzlichen Glückauf!

## Werk Krefeld

### In den Ruhestand getreten

Nach Erreichung der Altersgrenze bzw. vorzeitiger Erwerbsunfähigkeit sind folgende Mitarbeiter in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Friedrich Angerhausen (Hauptverwaltung), Karl Balters (Ti-Fal), Gerhard Beging (Zieherei), August Berninghaus (Einkauf), Baptist Braam (Rohmaterial-Verwaltung), Paul Brüning (E-Werk II), August Gerstel (Elektrobetrieb), Heinrich Gribs (Baubetrieb), Josef Hebben

(Straße IV), Gustav Kaatz (Kaltblechwalzwerk), Gustav Kugland (WZ), Erich Schäfer (Lohnbuchhaltung), Franz Schweihofen (Forschungsinstitut), Johann Toubartz (Kaltwalzwerk), Hermann Weertz (Rohmaterial-Verwaltung) und Wilhelm Wensky (Etagenbote).

Wir wünschen unseren inzwischen schönen Lebensabend!

ausgeschiedenen Mitarbeitern einen

### Ein Vierzigjähriger fehlte

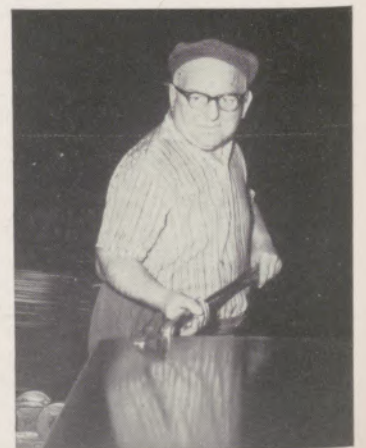
In unserer letzten Ausgabe haben wir die Bilder derjenigen Jubilare veröffentlicht, die im Laufe des Jahres 1963 ihr 40jähriges Jubiläum feiern konnten. Von den beiden Brüdern Levels, die beide am gleichen Tag ihre Arbeit bei DEW begonnen haben, wurde einer leider nicht abgebildet. Wir holen dieses Versäumnis nach und gratulieren unserem Mitarbeiter Johann Levels besonders herzlich zu seinem 40jährigen Arbeitsjubiläum.

Johann Levels ▶

### Schöner Erfolg für unseren Remanit-Film

Anläßlich der IV. Internationalen Triennale des Films für Arbeit und Industrie in Antwerpen konnten die deutschen Filme in der Nationenwertung den Sieg vor den französischen und schwedischen davongetragen.

Unter den deutschen Filmen, die mit dem Verdienstdiplom ausgezeichnet wurden, stand unser Film REMANIT, den die Ewald-Film GmbH, Düsseldorf, hergestellt hat, an erster Stelle.



## Wohnungswechsel der Werksaufsicht melden

Bei einem Wohnungswechsel muß unbedingt die neue Anschrift telefonisch oder schriftlich der Werksaufsicht gemeldet werden, damit die Werksausweiskartei entsprechend berichtigt werden kann. Diese Kartei bildet u. a. die Grundlage für den Fahrdienst, der bei notwendigen Transporten über die richtigen Unterlagen verfügen muß. Wir bitten unsere Mitarbeiter, diesen Hinweis unbedingt zu beachten.

## Urlaubsplan 1964

Zur Sicherstellung eines geregelten Urlaubs- und Produktionsablaufs wird für das Kalenderjahr 1964 in allen Betrieben ein allgemeiner Urlaubsplan erstellt. Bei seiner Festlegung sollen betriebliche Erfordernisse und berechnete Wünsche der Mitarbeiter so aufeinander abgestimmt werden, daß eine möglichst gleichmäßige Verteilung des Urlaubs über das ganze Jahr erfolgt. Um dies zu erreichen, werden die Mitarbeiter in drei Urlaubsgruppen eingeteilt, die den drei Jahresabschnitten **Januar bis April, Mai bis August und September bis Dezember** entsprechen. In diesen Gruppen soll der Urlaub umlaufend so verteilt werden, daß jeder Mitarbeiter im Laufe von drei Urlaubsjahren je einmal in einem der drei Jahresabschnitte Urlaub nimmt. Mitarbeiter, die im Rahmen dieses Urlaubsplans ihren vollen Jahresurlaub in der Zeit vom 1. Januar bis 31. März bzw. 1. Oktober bis 31. Dezember nehmen, erhalten **einen Tag** Zusatzurlaub.

3 000. Wohnung  
seit der Währungsreform

In Kürze wird die erste Gruppe der 36 Wohnungen an der Obergath, die in diesem Frühjahr fertiggestellt werden, bezugsfertig. Unter diesen 36 Wohnungen befindet sich auch die 3 000. Wohnung, die für unsere Mitarbeiter seit der Währungsreform fertiggestellt werden konnte.

## Promotion zum Dr.-Ing.

Unser Mitarbeiter Walter Engelmann, Assistent im E-Werk III, hat am 17. Dezember 1963 an der Technischen Hochschule in Clausthal mit einer Dissertation über das Thema „Das Einschmelzen am 70 t-Lichtbogenofen unter Anwendung eines Sauerstoffstrahles als viertem Brennfleck“ promoviert.

Dem „neugebackenen“ Doktor unseren herzlichsten Glückwunsch!

Verbesserungsvorschläge  
wurden prämiert

In der Ausschusssitzung vom 17. Dezember 1963 wurden 11 Prämien und 4 Anerkennungen folgenden Mitarbeitern für eingereichte Verbesserungsvorschläge zuerkannt:

Prämien erhielten: Fritz Biesemann, Helmut Blei, Theo Bouvelet, Karl Brandt, Karl Gehlen, Hans Hofmann, Wilhelm Pechner, Franz Pieperck, Bernd Sauerbier, Josef Schagen und Hans-Jürgen Tischer. Anerkennungen erhielten: Helmut Fontaine, Franz Norf und Gustav Schütt.

Insgesamt gelangten DM 1855,— zur Verteilung. Allen Genannten gilt unser herzlichster Glückwunsch!

## Besucher von nah und fern

In der Zeit von Oktober bis Dezember 1963 einschließlich haben rd. 1000 Besucher in Gruppen unsere Werksanlagen besichtigt. Unter ihnen waren rund 100 Holländer, Engländer und Dänen. Besonders stark war in dieser Zeit das Interesse der Krefelder Schulen, die 180 Besucher stellten. Dieses Interesse hängt direkt mit der Berufswahl zusammen. Von den übrigen Besuchergruppen sei eine Kundengruppe unserer Verkaufsstelle Stuttgart erwähnt.



Erich Schäfer

Fast 45 Jahre lang hat Erich Schäfer seine ganze Arbeitskraft unserem Werk gewidmet. Über 30 Jahre davon war er als Kassierer der Lohnbuchhaltung in einer höchst verantwortlichen Stellung tätig. Unzählige Millionen sind in dieser Zeit durch seine Hände gegangen und — darauf ist er besonders stolz und darf es sein — niemals ist auch nur die kleinste Unstimmigkeit in seiner Kasse gewesen. Äußerste Gewissenhaftigkeit, Fleiß und Verantwortungsgefühl sind die Grundlagen seines Schaffens gewesen. Wir wünschen ihm für seine weiteren Lebensjahre vor allen Dingen Gesundheit und alles Gute!

## Jahres-Unfalltabelle 1963

| Stand                                       | Betrieb                    | Unfälle je 100 Mann | Gefahrklasse | Stand 1962 |
|---------------------------------------------|----------------------------|---------------------|--------------|------------|
| <b>Gruppe I</b><br>Gefahrklasse 1,5 — 3,0   | 1. Hilfspersonal           | 0,24                | 2,0          | 2. 0,55    |
|                                             | 2. Tifa                    | 0,48                | 2,0          | 1. 0,47    |
|                                             | 3. Hartstoffsonderfert.    | 0,52                | 2,0          | —          |
|                                             | 4. Forschungsinstitut      | 0,79                | 1,5          | 4. 0,66    |
|                                             | 5. Wärmestelle             | 0,90                | 1,5          | 3. 0,61    |
| <b>Gruppe II</b><br>Gefahrklasse 3,5 — 4,0  | 1. Werkzeugaufbereitung    | 0,38                | 3,5          | 1. 0,36    |
|                                             | 2. Werkzeugabteilung       | 0,62                | 3,5          | 2. 0,72    |
|                                             | 3. Lehrwerkstatt           | 1,18                | 3,5          | 6. 1,92    |
|                                             | 4. Stahlkontrolle I        | 1,55                | 3,5          | 8. 2,23    |
|                                             | 5. Mech. Werkstatt         | 1,57                | 3,5          | 7. 1,98    |
|                                             | 6. Verladehalle I          | 1,68                | 3,5          | —          |
|                                             | 7. Blockdreherei           | 2,02                | 3,5          | 5. 1,91    |
|                                             | 8. Stahlkontrolle II       | 2,18                | 3,5          | 9. 2,84    |
|                                             | 9. Zieherei                | 2,19                | 4,0          | 4. 1,77    |
|                                             | 10. Hauptlager             | 2,92                | 4,0          | 3. 1,19    |
| <b>Gruppe III</b><br>Gefahrklasse 4,5 — 5,0 | 1. Techn. Betriebswirtsch. | 0,49                | 4,5          | 3. 1,36    |
|                                             | 2. Elektro-Betrieb         | 1,37                | 4,5          | 1. 1,05    |
|                                             | 3. Kaltwalzwerk            | 1,41                | 4,5          | 4. 2,04    |
|                                             | 4. Kaltbandwerk            | 1,86                | 4,5          | 2. 1,12    |
|                                             | 5. Blechwalzwerk           | 1,98                | 5,0          | 6. 2,77    |
|                                             | 6. Reparatur-Betrieb       | 2,33                | 4,5          | 5. 2,24    |
| <b>Gruppe IV</b><br>Gefahrklasse 5,5        | 1. Straße V                | 0,93                | 5,5          | —          |
|                                             | 2. Straße I                | 0,98                | 5,5          | 3. 0,98    |
|                                             | 3. Walzwerks-Hilfsbetr.    | 1,42                | 5,5          | 1. 0,60    |
|                                             | 4. Bau-Betrieb             | 1,52                | 5,5          | 4. 0,99    |
|                                             | 5. Bahn-Betrieb            | 2,03                | 5,5          | 2. 0,86    |
|                                             | 6. Rohrwerke               | 2,24                | 5,5          | 6. 2,36    |
|                                             | 7. Wärmebehandlung         | 2,29                | 5,5          | 5. 2,06    |
|                                             | 8. Platinenvorbereitung    | 2,37                | 5,5          | 7. 2,46    |
|                                             | 9. Straße III              | 2,84                | 5,5          | 9. 2,73    |
|                                             | 10. Straße II              | 3,08                | 5,5          | 10. 3,17   |
|                                             | 11. Straße IV              | 3,14                | 5,5          | 8. 2,65    |
| <b>Gruppe V</b><br>Gefahrklasse 7,0 — 8,5   | 1. Preßwerk                | 1,18                | 8,5          | 2. 2,16    |
|                                             | 2. E.-Werk I               | 2,15                | 7,0          | 1. 1,76    |
|                                             | 3. E.-Werk II              | 2,47                | 7,0          | 3. 2,29    |
|                                             | 4. Hammerwerk              | 2,62                | 8,5          | 5. 3,27    |
|                                             | 5. E.-Werk III             | 3,01                | 7,0          | 6. 3,81    |
|                                             | 6. Putzerei-Stahlwerke     | 3,49                | 7,0          | —          |

In der letzten Spalte „Stand 1962“ ist in der ersten Reihe der Stand in der Rang-Reihe angegeben und in der letzten Spalte die Unfallhäufigkeit aus dem Jahr 1962. Es besteht so eine gute Möglichkeit, diese mit dem Stand aus dem Jahr 1963 zu vergleichen und Erfolg oder Mißerfolg festzustellen.

## Plan für die Jugendgemeinschaftstage 1964

(Februar bis Juli)

|             |           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|-------------|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 22. Februar | 8.00 Uhr  | Deutschland braucht Europa - Europa braucht Deutschland                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|             | 10.00 Uhr | Wir hören und diskutieren Jazz<br>Ein Vortrag mit musikalischen Beispielen von H. Walter, Sozialwirtschaft Krefeld                                                                                                                                                                                                                         |
|             | 21. März  | 8.00 Uhr<br>Können und Wissen — gut, aber ohne Bildung?<br>10.00 Uhr<br>Eine Reise nach Ungarn<br>Lichtbildervortrag von Dr. von Brandis, Krefeld<br>10.00 Uhr (nur drittes Lehrjahr)<br>Starke Muskeln — Hauptsache?<br>Es spricht Kreisjugendpfleger Peter Bönders, Krefeld                                                              |
| 25. April   | 8.00 Uhr  | Unfallverhütung geht uns alle an<br>Es spricht der Leiter unserer Arbeitsschutzstelle J. Hoff                                                                                                                                                                                                                                              |
|             | 10.00 Uhr | Jugend im Alltag der Zone<br>10.00 Uhr (nur erstes Lehrjahr)<br>Ich will etwas vom Leben haben<br>Es spricht Kreisjugendpfleger Clemens Busch, Münster                                                                                                                                                                                     |
|             | 23. Mai   | 8.00 Uhr (nur erstes Lehrjahr)<br>Unser Unternehmen — DEW<br>10.00 Uhr (nur erstes Lehrjahr)<br>Ich weiß mich zu benehmen<br>Für das zweite Lehrjahr ist eine Exkursion nach Bochum mit Besichtigung des Bergwerksmuseums und unseres Werkes Bochum vorgesehen. Das dritte Lehrjahr befindet sich zu den Jugendwerkwochen in Nieheim/Weser |
| 20. Juni    | 8.00 Uhr  | Warum Zeltlager — warum Jugendwerkwochen?                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|             | 10.00 Uhr | Wirtschaftspolitik — was haben wir damit zu tun?<br>(Vortragender von der Sozialakademie Dortmund)                                                                                                                                                                                                                                         |
| 18. Juli    |           | Jugendporttag                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |



Während der Pensionärfest

### Gemeinsame Feierstunden

Im Dezember haben wieder die traditionellen Feierstunden für die Lehrlinge von Gesamt-DEW, für unsere Werksrentner und für unsere ausländischen Mitarbeiter stattgefunden.

Im Mittelpunkt der Lehrlingsfeierstunde, die — wie alljährlich — in der Königsburg durchgeführt wurde, stand die Rede des Arbeits- und Sozialministers von Nordrhein-Westfalen Konrad Grundmann, über die wir an anderer Stelle dieses Heftes ausführlich berichtet haben. Am Nachmittag des gleichen Tages waren unsere Werksrentner mit ihren Frauen im festlich geschmückten Saal der Königsburg versammelt. Gerade für sie ist diese Feierstunde des gemeinsamen Wiedersehens ein besonders nachhaltiges Erlebnis, das die Bindung zum Unternehmen, dem sie in langen Arbeitsjahren treu gedient haben, in schöner, menschlicher Form aufrechterhält. Arbeitsdirektor Boine

sagte ihnen in seiner Ansprache, daß diese Bindung auch weiterhin gepflegt werden soll und daß in ihr etwas von dem Dank zum Ausdruck kommt, den das Unternehmen für seine alten Mitarbeiter empfindet. Im Sporthaus trafen sich unsere ausländischen Mitarbeiter, die nicht auf Urlaub in die Heimat fahren konnten, zu einem gemeinsamen Abendessen. Arbeitsdirektor Boine überbrachte ihnen die Grüße der Unternehmensleitung und den Dank für ihren Einsatz. Die Abendstunde wurde durch Gesangsvorträge des italienischen Tenors der Stadt. Bühnen Krefeld, Peo Greotti, verschönt, der in italienischer Sprache Opernarien und Lieder vortrug.

### Die Arbeitsschutzstelle meldet einen betrüblichen Vorfall

Es ist erstmalig vor einigen Wochen, aber dann gleich mehrfach vorgekommen, daß LÖSCHDECKEN, die unter Umständen das Leben eines Mitarbeiters retten, aus ihren Umhüllungen entwendet worden sind. Das ist eine äußerst bedauerliche Tatsache, die im Interesse aller Mitarbeiter in diesen Betrieben aufs schärfste verurteilt werden muß. Wir bitten unsere Mitarbeiter

um Aufmerksamkeit, damit solche Schädlinge gefaßt und rücksichtslos aus unserer Mitte entfernt werden können.

### Belegschaftsversammlungen hatten gute Beteiligung

Die Belegschaftsversammlungen, die im vergangenen Herbst in der Königsburg stattgefunden haben, wurden von 5770 Lohnempfängern besucht, wie uns die Lohnbuchhaltung meldet. Damit haben 88,84% unserer Mitarbeiter im Lohnverhältnis an den Versammlungen teilgenommen.

## Werk Remscheid

### Verbesserungsvorschläge erbrachten DM 1200,—

Der Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnte wieder eine Reihe von Vorschlägen, welche der Bessergestaltung von Arbeitsgängen, Erleichterung der Arbeitsbedingungen und Erhöhung der Sicherheit im Betrieb dienen, prämiieren.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Hermann Fastenrath, Rudolf Goldbecker, Gerd Hasbach, Josef Klein, Hans Moog, José Parrajo, Hans Karl Pramor, Horst Rehberg, Paul Schenk und Herbert Zeidler.

Wir gratulieren herzlichst zu diesem schönen Erfolg!

### In den Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter: Hans Hiecker, Friedrich Junge, Karl Schopphoff und Walter Weber sind am 1. Januar 1964 in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

### Unfallschutz durch Kopfschutz

Ein Mitarbeiter aus der Vergüterei geriet im Vorjahr mit dem Kopf in die Stromschiene eines Demag-Kranes und wäre sicherlich tödlich verletzt worden, wenn er nicht seine Sicherheitskappe aufgehört hätte. Die Sicherheitskappe fing den Stromschlag von 380 Volt ab.

Ein anderer Mitarbeiter war in der Vergüterei mit dem Öffnen des Stangenofens beschäftigt, wobei sich ein ca. 2 kg schweres Stück eines Zahnrodes löste und ihm aus 4 m Höhe auf den Kopf fiel. Da er seine Sicherheitskappe trug, blieb er unverletzt.

In der Kleinschmiede arbeitete ein Mitarbeiter an einer 300 t-Abgratpresse, als plötzlich die Schwanzführung des Schlittens brach und ihm aus 3 m Höhe auf den Kopf fiel. Das ca. 100 kg schwere und sehr scharfkantige Schwanzende bohrte sich in die Sicherheitskappe und verletzte nur geringfügig die Kopfhaut.

### Ein neues Werksgebäude

An der Nordseite der großen Werks-halle erhebt sich über dem Bahndamm ein nunmehr fertiggestellter Neubau.

In den beiden oberen Stockwerken sind die Büros für Produktionsleitung, Schmiedebetriebe, Kalkulation, Konstruktion, Arbeitsvorbereitung und Termine untergebracht.

Die beiden unteren Stockwerke sind eingerichtet für Umkleide-, Bade- und Duschräume. In der ersten Etage

ist zusätzlich noch ein Aufenthalts- und Frühstücksraum.

Diese Belegschaftsräume sind vorgesehen für die Betriebe: Vergüterei, Werkskontrolle, Vorkontrolle, Sägerei, Wärmestelle, Materialstelle, Putzerei, Gesenklager und Elektrokarrenbetrieb. Der Einzug soll am 1. Februar 1964 beendet sein.

Mit Büros und Belegschaftsräumen ist das neue Haus gemischtbelegt. Seine genaue betriebsmäßige Zeichnung steht noch offen.

### Feierstunde für unsere Rentner

Zu einer Feierstunde hatten wir unsere Werksrentner und die Witwen ehemaliger Mitarbeiter am 19. Dezember in die Gaststätte „Brassat“ eingeladen.

Wir waren erfreut über den zahlreichen Besuch, der größer war als in den Jahren zuvor. Es gab manches frohe Wiedersehen, als die früheren Mitarbeiter im festlich geschmückten Saal Platz nahmen.

Nach der Kaffeetafel begrüßte Vorstandsbeauftragter Balzer die Anwesenden und gedachte der 16 Werksrentner, die während des Jahres gestorben waren.

Bei der Begrüßung wurden besonders 24 Werksrentner der Geburtsjahrgänge 1873 bis 1883 erwähnt. Diese 80- bis 90jährigen sind zusammen 2102 Jahre alt. Die beiden ältesten

Werksrentner erhielten ein kleines Geschenk. Zur Unterhaltung sang der Remscheider Kinderchor unter der Leitung von Paul Volkmann.

Den Abschluß des festlichen Teiles bildeten zwei Lieder von Hugo Wolf und Robert Schumann, die unser Mitarbeiter, der Tenor Klaus Delhaes, begleitet von Kapellmeister Bruno Frings, vortrug.

Nachdem man zu Abend gegessen hatte, trennte man sich in dem Bewußtsein, gemeinsam einige frohe und gesellige Stunden verlebt zu haben in der Hoffnung auf ein Wiedersehen im nächsten Jahr.

### Röntgen-Reihenuntersuchung

Die Röntgen-Reihenuntersuchung wird in diesem Jahr voraussichtlich am 10. und 11. März stattfinden.

Mit den Untersuchungen soll im Werk II begonnen werden. Die Apparate werden dann noch am 10. März im Werk I aufgebaut, so daß der 11. März der Belegschaft des Werkes I für die Untersuchungen zur Verfügung steht.

## Werk Bochum

### Sicherheitsarbeit 1963

Zum Jahresanfang fanden sich die Unfallvertrauensmänner zu einer Sitzung zusammen, in der eine Bilanz über das Unfallgeschehen des Jahres 1963 gezogen wurde.

Die Jahres-Unfallstatistik, die vom Sicherheitsbeauftragten Born erläutert wurde, läßt erkennen, daß es im Bochumer Werk keinen „blauen Montag“ mehr gibt; dafür weist diesmal der Dienstag die meisten Unfälle auf. Bei den Wegeunfällen liegt der Freitag an der Spitze. Die Mitarbeiter von 21 bis 35 Jahren sind an den Unfällen am stärksten beteiligt. Die Finger-, Hand- und Fußverletzungen liegen weit vor an-

deren Verletzungsarten. Die größte Unfallhäufigkeit ist kurz nach Schichtbeginn und den Pausen.

Alle Mitarbeiter unseres Werkes sind aufgerufen, die Erkenntnisse des Jahres 1963 zu berücksichtigen und durch erhöhte Aufmerksamkeit und Einhaltung der Sicherheitsvorschriften zur Verminderung der Unfallhäufigkeit beizutragen.

### Unsere Pensionärfest

Bereits zum drittenmal lud das Werk Bochum seine Pensionäre zu einer Feierstunde ein, und wieder nahmen die Werksrentner in großer Zahl die Gelegenheit wahr, mit ihren früheren Kollegen und Vorgesetzten einige frohe Stunden gemeinsam zu verleben.

Nach der Begrüßung durch den Werksleiter Dr. Offermann brachte Arbeitsdirektor Boine vom Vorstand der DEW die enge Verbundenheit der aktiven Mitarbeiter und des Vorstandes mit den aus dem Arbeitsprozeß ausgeschiedenen Werksangehörigen zum Ausdruck.

Mit launigen Worten dankte im Namen der Pensionäre der frühere Betriebsratsvorsitzende Eugen Schorn für das von der Sozialabteilung arrangierte Treffen, bei dessen künftigen Wiederholungen möglichst alle Rentner noch für viele Jahre sich gesund und lebensfroh wiedersehen möchten.

Das Doppelquartett unseres DEW-Chores bot mit schönen Gesangsvorträgen einen festlichen Rahmen, während im zweiten Teil Sänger und Solisten durch unterhaltende Darbietungen die Gäste erfreuten. Reicher Beifall, Dank und Anerkennung lohnten ihre Mühen.

### Zum Obergeringenieur ernannt

Dr.-Ing. Ernst-Günter Nickel, der Betriebsleiter unserer Feingußabteilung wurde ab 1. Januar 1964 zum Obergeringenieur ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

## Sparen — groß geschrieben

Von der unseren Mitarbeitern gebotenen Möglichkeit, die Sonderzuwendung 1963 nach dem Gesetz zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer anzulegen, ist in größerem Umfang (6,71%) als im Vorjahr Gebrauch gemacht worden.

Dieses Ergebnis zeigt, daß immer mehr Mitarbeiter die Vorteile, die sich bei einer vermögenswirksamen Anlage ergeben, klar erkannt haben.

## Zum Vorarbeiter ernannt

Mit Wirkung vom 1. Dezember 1963 ist unser Mitarbeiter Werner Knäbel zum Vorarbeiter für die Formerei ernannt worden.

Hierzu ein herzliches Glückauf!

## In den Ruhestand getreten

Am 7. Dezember 1963 trat infolge Erreichung der Altersgrenze unser Mitarbeiter Richard Zimmer (Putzerei) in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen ihm noch viele gesunde Lebensjahre!

## Röntgen-Reihenuntersuchung

Die am 15. und 16. Januar 1964 durchgeführte Röntgen-Reihenuntersuchung 1964 brachte wiederum eine zufriedenstellende Beteiligung. Es ließen sich 778 Lohnempfänger und 136 Angestellte, d. h. insgesamt 69,8% aller Mitarbeiter röntgen, um sich Gewißheit über den Gesundheitszustand ihrer Brustorgane zu verschaffen.

## Pensionärfeier

Nach langer Unterbrechung fand in diesem Jahr wieder eine Feier für die Werkspensionäre statt, zu der auch ein kleiner Kreis ihrer früheren und heute noch tätigen Mitarbeiter und Kollegen eingeladen war.

In einigen frohen Stunden wurde die Kameradschaft gepflegt und wurden Erinnerungen ausgetauscht. Wilm Böckenhold, der vom Rundfunk als Interpret westfälischer Mundart bekannt ist, trug mit plattdeutschen Anekdoten und Geschichten zur Unterhaltung wesentlich bei. Die Pensionäre waren äußerst dankbar und erfreut, wieder einmal im Kreise der DEW-Familie zu sein.

Im Rahmen dieser Feier war auch Gelegenheit gegeben, Herrn Direktor Dr. Hougardy zu seinem Geburtstag recht herzlich zu gratulieren. Für alle Anwesenden tat dies Wilm

Böckenhold als Kiepenkerl, der ein kleines westfälisches Angebinde in Form von Brot, Butter und Münsterländer Doppelkorn überreichte.

## 18 Werkswohnungen gehen der Vollendung entgegen

Die Bauarbeiten an 18 Wohnungen haben gute Fortschritte gemacht. Die Innenarbeiten stehen kurz vor dem Abschluß. Wenn das Wetter weiterhin günstig ist, kann mit der baldigen Fertigstellung auch der Außenputzarbeiten gerechnet werden.

## Werk Dortmund

### Unser neuer Werkstoff DEW-Siperm Hp hat sich bewährt

Neben hochporösen Polyäthylenplatten in normaler Ausführung fertigen wir jetzt auch hochporöse Nockenplatten aus diesem Werkstoff als Auflockerungsböden für pneumatische Anlagen.

Die Nockenplatte bietet den Vorteil, daß sie direkt auf dem Behälterboden befestigt werden kann, wodurch das bisher erforderliche Stützgerüst entfällt. Sie zeichnet sich durch besonders gute Fließeigenschaften aus. Das Gewicht ist verhältnismäßig gering, was insbesondere

von den Herstellern von Straßenfahrzeugen für den Transport von staubförmigen Gütern wie Zement, Kunststoffpulver, Kalk, Kohlenstaub etc. als vorteilhaft bezeichnet wird. Namhafte Hersteller von Waggons und Straßenfahrzeugen zählen zu unseren Kunden.

## Belegschaftsversammlungen

Zum Jahresschluß fand im großen Saal des Freischütz, Schwerte, eine Belegschaftsversammlung statt. Betriebsratsvorsitzender Menkowski gab einen Bericht aus der Sicht der Betriebsvertretung und ging auf verschiedene betriebliche Fragen ein. Arbeitsdirektor Boine sprach anschließend über die Lage des Gesamtunternehmens und wies auf die Anstrengungen hin, die nötig sind, um die gegenwärtige Situation zu meistern. Werksleiter Direktor Dr. Hougardy berichtete über die Auftrags- und Beschäftigungslage des Werkes Dortmund. Eine lebhafte Diskussion schloß sich an.

## Jugendtag

Der Jugendtag am 28. November 1963 brachte einen Dia-Vortrag mit dem Titel „Die Welt der Illustrierten“. Daran schloß sich das Referat des Dortmunder Jugendrichters, Amtsgerichtsrat Kittel, an, der die Ermordung eines Polizeibeamten in Dortmund durch einen Jugendlichen zum Anlaß nahm, um zu dem Thema „Jugend und Gericht“ zu sprechen.

## Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 9 Vorschläge prämiert werden. Es gelangten DM 550,— zur Auszahlung.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Friedhelm Ackermann, Rolf Aufferer, Karl Ebersbach, Bernd Hesse, Gerhard Krüger, Willi Müller, W. Müller, Manfred Reuter und W. Winterkamp.

Herzlichen Glückwunsch!

## Werksbesuch

Im Monat November besuchte uns Pastor Diehl, der Leiter des Heimes Friedehorst, Bremen-Lesum, in dem sich körperbehinderte Kinder und Jugendliche befinden, die sich auf einen Beruf vorbereiten.

Er befaßt sich zur Zeit mit der Planung für den Bau einer modern eingerichteten Lehrwerkstatt, in der diese Jugendlichen trotz ihrer Behinderung Industrieberufe wie Mechaniker, Elektromechaniker, Werkzeugmacher, Dreher usw. erlernen können. Hierzu erhielt er in unserer neuen Lehrwerkstatt wertvolle Anregungen.

## Werk Werdohl

### Verbesserungsvorschläge prämiert

Nachstehend aufgeführte Mitarbeiter erhielten Prämien für eingebrachte Verbesserungsvorschläge:

Günter Lengtat (Änderung der Ofentür an Gasofen I), Helmut Reuner (Kettenhaken mit Haltebügel zum Transport der Glühkästen in der Glüherei), Willi Spörbeck (Zirkelzange mit Haltemaul).

Herzlichen Glückwunsch!

## Verkaufsstelle Berlin

### Arbeitsdirektor Boine besuchte die Verkaufsstelle

Am Freitag, dem 17. Januar, besuchte Arbeitsdirektor Boine unsere Verkaufsstelle.

Er nahm am Nachmittag an einer Belegschaftsversammlung teil, wobei er die Mitarbeiter der Verkaufsstelle über die Unternehmenslage unterrichtete. Aus der besonderen Situation, in der die Berliner Verkaufsstelle arbeitet und in der ihre Mitarbeiter leben müssen, hatte der Besuch unseres Arbeitsdirektors nicht so sehr sachliche als menschliche Beweggründe. So fand denn auch am Abend ein geselliges Beisammensein statt, das uns den „Inselcharakter“ für einige Stunden vergessen machte. Es hat mitgeholfen, die menschlichen Kontakte zu vertiefen.

## Verkaufsstelle Frankfurt

### Neuer Büroleiter

Unser Mitarbeiter Otto Eisenberg wurde mit Wirkung vom 1. November 1963 zum Büroleiter ernannt.

## Verkaufsstelle Hamburg

### Vertreterwechsel

Unser bisheriger Vertreter für Schleswig-Holstein, Herr Ulrich von Busekist, ist nach Erreichung der Altersgrenze in den Ruhestand getreten. Zu seinem Nachfolger wurde Herr John Wehrt bestellt, der von Juni 1949 bis März 1963 als Korrespondent unserer Verkaufsstelle tätig war.

## Verkaufsstelle München

### Vortrag über Feinguß

Im „Kreis der Härte- und Werkstofffachleute“, München, hielt Herr Dr. Nickel, Werk Bochum, vor ca. 100 Teilnehmern am 5. Dezember 1963 einen interessanten und eindrucksvollen Vortrag über den heutigen Stand der Feingußtechnik und die sich daraus ergebenden technischen Möglichkeiten und wirtschaftlichen Vorteile.

## Verkaufsstelle Remscheid

### In den Ruhestand getreten

Unser Lagerverwalter August Breidenbach ist nach bald 50jähriger Tätigkeit in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

## Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Wilhelm Blank † 25. 9., Franz Patzke † 28. 11., Anton Pescher † 30. 11., Josef Kleckers † 22. 12., Heinrich Drießen † 27. 12., Anton Noll † 31. 12., Hans Zanders † 11. 1., Karl Haab † 17. 1., Karl Schmitz † 23. 1., Wilhelm Kemper † 24. 1., Hans Giske † 24. 1., WERK KREFELD

Karl Kruss † 30. 11., Edmund Eggermann † 13. 12., Friedrich Fischer † 13. 12., Otto Bellingen † 24. 12., WERK REMSCHEID

Heinrich Nolden † 30. 12., WERK BOCHUM

Heinrich Großkettler † 10. 12., WERK WERDOHL

Friedrich Ströver † 24. 11., Paul Jaeger † 1. 12., VERKAUFSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

## Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 85. Geburtstag

zum 80. Geburtstag

zum 75. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

zum 50. Geburtstag

zur Eheschließung

zur Geburt eines Sohnes

zur Geburt einer Tochter

## unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD: Fritz Hahne 6.2., Hanns Geldmacher 15.3., WERK REMSCHEID: Leo Gehrke 25.1., Fritz Balzer 1.3., Otto Decker 4.3., WERK BOCHUM: August Lahnstein 5.2., Wilhelm Pfeifer 7.2., WERK DORTMUND: Oskar Greulich 11.1., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Eberhard Herker 4.3.,

WERK KREFELD: Hanni Fahrer 1.1., Jakob Kremer 2.1., Wilhelm Jess 2.1., Heinrich Peters 5.1., Wilhelm Gatzweiler 5.1., Johann Driessen 6.1., Franz Bach 10.1., Rudolf Frütel 12.1., Josef Fassbender 13.1., Johann Heyer 13.1., Johann Tevort 14.1., Hans Paul 15.1., August Gosker 17.1., Hermine Wegner 1.2., Heinz Roosen 1.2., Ludwig Roosen 4.2., Arthur Lattke 8.2., Willi Sauerborn 13.2., Josef Kallen 23.2., Bernhard Schu 9.3., Karl Gehlen 12.3., Willi Franken 16.3., Wilhelm Horn 16.3., Hans Withe 20.3., Adolf Köchlin 22.3., Gustav Sieberth 24.3., Josef Nolte 27.3., WERK REMSCHEID: Heinrich Ludwig 2.1., Paul Hackenbroich 6.1., Hermann Fastenrath 13.2., Josef Schwab 21.2., Adolf Bergmann 23.2., Friedrich Zarstedt 22.3., WERK BOCHUM: Fritz Falk 2.1., Heinrich Guth 24.1., Peter Druschel 25.1., Hermann Tiemann 1.2., Karl-Heinz Menne 2.2., Hermann Ricken 17.2., Fritz Böhm 22.2., Thomas Mankowski 28.2., Otto Heusner 6.3., Friedrich Monno 17.3., Wilhelm Twiehoff 20.3., Rudolf Eckert 28.3., WERK DORTMUND: Josef Pütt 24.3., Heinrich Mohr 29.3., WERK WERDOHL: Heinz Steinbrecher 1.2., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Willi Bork 13.1.,

WERK KREFELD: Karl von der Bruck 27.2.,

WERK KREFELD: Wilhelm Bausch 27.2., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Wilhelm Lücke 7.1.,

WERK KREFELD: Karl Steinhäuser 14.1., Alfred Sonnenschein 27.1., Jakob Bergrath 2.2., Hermann Leenders 11.2., Franz Rix 28.2., Fritz Schroers 1.3., WERK DORTMUND: Karl Zellerhoff 17.1., Heinrich Schwarz 18.2., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: August Klages 12.2.,

WERK KREFELD: Wilhelm Meyers 9.1., Johannes Eirmbter 10.1., Max Contzen 13.1., Georg Steinberger 1.2., Gottfried Gubbels 12.2., Fritz Hülster 1.3., Josef Ackers 18.3., Engelbert Wassen 30.3., WERK REMSCHEID: Emil Scharwächter 9.1., Otto Decker 17.1., Josef Hauswirth 8.2., Emil Windgass 19.3., Walter Halsband 30.3., WERK BOCHUM: August Pfeil 4.2., WERK WERDOHL: Paul Gräfe 23.1., Emil Voss 9.2., Willi Höbhorn 19.3., Heinrich Topp 23.3., Heinrich Schmidt 26.3.,

WERK KREFELD: Hermann Tervooren 1.1., Max Pagel 1.1., Mathias Peetzen 3.1., Rudolf Sanft 6.1., Mathias Peter 10.1., Heinrich Schmitz 10.1., Hermann Führer 12.1., Hermann Haulzirek 12.1., Anton Dalecki 17.1., Egidius Kurth 18.1., Hans Elspass 18.1., Clemens Esser 19.1., Theo Bouvelet 22.1., Kurt Maul 25.1., Johann Juntermanns 27.1., Richard Junghans 8.2., Engelbert Teng 9.2., Karl Lauth 14.2., Otto Dehnert 16.2., Hans Hohendauer 18.2., Willi Franken 21.2., Ilse Janzen 23.2., August Krieger 23.2., Kornelius Kerkhoffs 25.2., Ernst Kurzeja 26.2., Heinrich Spicker 28.2., Fritz Zimmermann 29.2., Karl-Ernst Kühnen 1.3., Albert Krüger 2.3., Paul Herdegen 3.3., Heinrich Tipkemper 3.3., Heinrich Küppers 6.3., Willi Borgs 8.3., Fritz Dorn 10.3., Erich Stegmann 11.3., Ernst Postertz 15.3., Henriette Heck 16.3., Karl Dieckmann 18.3., Heinrich Giebels 24.3., Josef Wunden 25.3., Maria Tervoort 29.3., WERK REMSCHEID: Kurt Haller 1.1., Otto Göbel 14.1., Walter Petermann 5.2., Wilhelm Guckelsberger 19.2., Emil Alders 22.2., Wilhelm Hofmann 4.3., Erich Fritz 30.3., Bruno Schröder 30.3., WERK BOCHUM: Fritz Kesting 10.1., Wilhelm Gollnick 11.1., Fritz Sewohl 27.2., Leo Thomas 27.2., WERK DORTMUND: Karl Riedel 24.1., WERK WERDOHL: Karl Schütz 21.2., Max Rothfuß 21.2., Fr. Wilhelm Schürmann 21.3., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Lilly Seuren 16.1., Adolf Schade 20.3., DEW-SINTERMETALLE STUTTGART: Karl Meier 10.2.,

WERK KREFELD: Heinrich Broeker 3.1., Rudolf Klatt 4.1., Walter Winkelstraeter 7.1., Johann Weibel 10.1., Engelbert Heines 10.1., Elise Hilbig 13.1., Heinrich Schmäing 19.1., Gerhard Jacob 24.1., Rudolf Leskouschek 24.1., Alexander Weinbender 24.1., Albert Hentschel 25.1., Hubert Kohnen 26.1., Josef Kleiner 26.1., Fritz Honig 29.1., Willi Wallrafen 1.2., Heinrich Huylmans 1.2., August Bornschein 7.2., Ludwig Hermes 9.2., Alfred Schöps 12.2., Peter Zwenger 12.2., Willy Willems 16.2., Heinrich Anstötz 18.2., Paul Schmidt 19.2., Rudolf Löscher 21.2., Maria Neuen 22.2., Wilhelm Heitland 27.2., Herbert Rekus 1.3., Ernst Mechlen 7.3., Leopold Tuschter 7.3., Erich Rinnen 8.3., Anna Ritter 13.3., Otto Schmitz 14.3., Ida Schmitz 14.3., Albert Weise 15.3., Julius Piel 19.3., Mathias Neubürger 25.3., Anton Kraus 26.3., Adelheid Schäfer 27.3., Gertrud Struve 31.3., Christine Elsen 31.3., WERK REMSCHEID: Alfred Rother 9.1., Herbert Lux 22.1., Peter Honsberg 23.1., Willi Richter 26.1., Herbert Hampe 6.2., Friedel Lassak 6.2., Elvira Willenweber 12.2., Wolfgang Luchtenberg 7.3., Walter Nikula 8.3., Paul Kieper 18.3., Fritz Wiegert 24.3., Martin Männel 30.3., WERK BOCHUM: August Lenz 5.2., Edmund Bergmann 7.2., Kurt Dankwardt 23.2., Wilhelm Fuchs 28.2., WERK DORTMUND: Josef Panjas 12.2., WERK WERDOHL: Mathias Ganser 15.3.,

WERK KREFELD: Johann Audekerk, Renate Clasen geb. Feigel, Joachim Dubendorff, Karola Femers geb. Birker, Winfried Janssen, Herbert und Margot Neunerdt geb. Bischoff, Jakob Pesch, Herbert Roßmann, Wolfgang Schubert, Liesbeth Silbernagel geb. Draffz, Margot Struben geb. Basilowski, Marie-Helene Wiglinghaus geb. Breloy, WERK BOCHUM: Werner Bodang, Friedegunde Fernholz, Margarete Wenzel, Gerd Wevelsiep, WERK DORTMUND: Hans Billek, Willi Dulle, Hildegard Grenda geb. Omlin, Klaus-Dieter Kirch, Alfred Krüger, Dietrich Seidel, Erwin Wiegand, WERK WERDOHL: Gerhard Rapp, Wilfried Schultzki, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Renate Binderberger geb. Schlatterer, DEW-SINTERMETALLE STUTTGART: Helga Dierkes geb. Wolf,

WERK KREFELD: Friedrich Eicker, Karl-Heinz Esser, Johannes Härtner, Dr. Hans-Dieter Hannen, Heinz Hayn, Max Heyer, Franz-Josef Junker, Hans Kindler, Hans Kunemann, Hans-Jürgen Lentzen, Herbert Link, Siegfried Link, Rudolf Möller, Dieter Schuster, Peter Thelen, Gerhard Thesenwitz, Hans-Werner Viesels, Heinz Wiedelbach, Hans Wunder, WERK REMSCHEID: Heinz Krämer, Rolf Lindemeier, Jürgen Prudlo, Emanuel Sanchez-Garcia, Adolf Schmidt, WERK BOCHUM: Ernst Asbeck, Christian Baumermann, Albrecht und Irmgard Bethke, Max Orzechowski, WERK DORTMUND: Günter Greulich, Anton Groseli, Siegfried Rautenberg, WERK WERDOHL: Horst Midderrmann,

WERK KREFELD: Franz Angenheister, Johann Blix, Karl-Heinz Bockstegen, Jacob Geenen, Hans Göbels, Felix Grusauskas, Franz Hillen, Werner Jansen, Hans Kisters, Josef Klisch, Johannes Lachmann, Friedrich Wilhelm Liedtke, Wilhelm Nellen, Theo Reinartz, Alfons Rick, Hans-Hubert Schmedders, Max Schmidt, Heinz Stammes, Horst Stegemann, Heinrich Strässer, Karl Werner, Waldemar Wunsch, Georg Zimmermann, WERK REMSCHEID: Angel Alonso-Rodríguez, Heinz Cremer, Heinz Czibulla, Hans-Dieter Groß, Herbert Kienast, Hans-Gerd Krebber, Hans Röhrig, Rudolf Stoffel, Herbert Wagener, Karl Weinreich, Paul Werner, WERK BOCHUM: Werner Altegoer, Herbert Baumann, Ferdinand Lepper, Paul Marotzke, Horst Nockemann, Wolfgang Schemberg, WERK DORTMUND: Herbert Kachel, Werner Küssel, Dieter Schaberg, VERKAUFSSTELLE LODENSCHIED: Heidemarie Oltmanns, DEW-SINTERMETALLE STUTTGART: Lutz Schwerfeger!

# **Daran sollten wir 1964 denken!**

**Unser Arbeitsplatz bei D E W ist die wirtschaftliche Grundlage, auf der wir unser Leben aufbauen können. Wir müssen uns daher bemühen, dem Unternehmen die notwendige Kraft zu geben, damit es unter den heutigen, veränderten Bedingungen stark und konkurrenzfähig bleiben kann. Damit dienen wir letztlich uns selbst! Der D E W-Qualitätsbegriff, der in der Vergangenheit unser Unternehmen groß gemacht hat, muß auch weiterhin das oberste Gesetz für die gemeinsame Verantwortung sein.**

**Das bedeutet:**

**Echten Leistungswillen, Aufbietung unseres ganzen Könnens u. Wissens, loyale Zusammenarbeit, Fleiß sowie Hingabe an die Aufgabe, damit aus dem Wert unserer Arbeit die Werte wachsen, die unser Unternehmen und uns in eine gute und erfolgreiche Zukunft tragen!**

**DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE AKTIENGESELLSCHAFT KREFELD**

