

DEW

Mitteilungsblatt





Mitteilungsblatt

Nr. 3 XIV. Jahrgang 4. Juni 1965

Aus dem Inhalt:

Seite

DEW-Hauptversammlung 1965	1
Hannover-Messe 1965	4
Schmelzen im luftleeren Raum	8
Neues Gerät zur Bestimmung der Gase im Stahl	12
Planung ersetzt Improvisation	13
Das Porträt: Hans Katzer	15
DEW-Betriebsräte und ihre Ausschüsse	16
Ludwig Rosenberg im Stahlwerk III	18
Aufbruch ins Leben	19
Wohnheim für griechische Mitarbeiter eingeweiht	23
Aus Gastarbeitern wurden Mitarbeiter	24
Für unsere griechischen Mitarbeiter	26
Im Heideblümchen	27
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	28
Glückwünsche	32

Zu unserem Titelbild:

Ministerpräsident Dr. Meyers und Minister Lemmer, die anlässlich der Hannover-Messe unser Messehaus besichtigten, wurden von Direktor Hoffstaedter vom DEW-Vorstand durch die Ausstellungsräume geführt, wobei sie Gelegenheit nahmen, sich eingehend über unsere Produktion und Gegenstände, die aus ihr hergestellt werden, zu unterrichten. (Foto: Fratzer, Hannover)

Zum Bild auf der Rückseite:

Der neue, formschöne Brunnen vor unserem Messehaus in Hannover, der aus 12 verschieden großen Scheiben aus Remanit besteht und von Friedrich Becker, dem Leiter der Werkgruppe Metall an der Düsseldorfer Werkkunstschule, entworfen wurde. (Foto: Haus, Krefeld)

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

Am 28. Mai hat die Betriebsrätetagung in Krefeld stattgefunden, an der die Betriebsräte unserer fünf Werke sowie Betriebsratsvertreter der Verkaufsstellen teilgenommen haben. Im Vorstandsbericht, den Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann gab, wurde eingehend über das Ergebnis des letzten Geschäftsjahres, die laufenden und geplanten Investitionen und die Entwicklung im jetzigen Geschäftsjahr (1964/65) berichtet. Arbeitsdirektor Boine ergänzte die Ausführungen von Dr. Spethmann für den sozialen Sektor. Wir werden in der nächsten Ausgabe unseres Mitteilungsblattes auf die wichtigsten Punkte zurückkommen.

Nun sind es nur noch 4 Monate, dann geht auch das neue Geschäftsjahr schon zu Ende. Es sind 4 Monate, in denen viele Mitarbeiter ihren wohlverdienten Urlaub nehmen. Das bedeutet zusätzliche Schwierigkeiten für die Arbeitsleistung. Wir kennen die Schwierigkeiten alle, die durch das Fehlen von Mitarbeitern entstehen. Mancher Handgriff, manche Schreibarbeit müssen von anderen mitgetan, manches Telefongespräch von anderen mitgeführt werden. Wichtig ist, daß dies mit Eifer und Verantwortungsbewußtsein geschieht. Denn jeder möchte ja in Urlaub fahren, und die Arbeitskraft eines jeden muß dann ersetzt werden. Hier erweist sich, wie stark uns der Gedanke des Miteinanders, der gemeinsamen Aufgabe verbindet. Es muß das allgemeine Bestreben sein, die Arbeitsaufgaben so zu erfüllen, daß auch in den Monaten mit verstärktem Urlaubsanfall Produktion und Umsatz in voller Höhe weiterlaufen. Das kommt dann dem Jahresergebnis zugute, an dem wir ja nicht nur moralisch, sondern auch materiell interessiert sind.

Im letzten Mitteilungsblatt wurde an dieser Stelle über unsere zu hohe Unfallziffer geschrieben. Wenn man auch immer wieder dieses Thema vornehmen müßte, weil der Gleichgültigkeit und dem Leichtsinn nur schwer beizukommen ist,

so wollen wir doch jetzt nur einen betrüblichen Einzelfall zum Anlaß für eine kurze, aber äußerst wichtige Bemerkung machen. Beginnen wir gleich mit der Hauptsache: Alkohol gehört nicht ins Werk, Alkohol darf nicht mit ins Werk genommen werden. Das ist eine klare, zweckmäßige und unbedingt einzuhalten- de Anordnung. Mag der eine oder andere ältere Kollege mit einer gewissen Wehmut an frühere Zeiten denken, in denen dieses Verbot nicht oder nur eingeschränkt bestand, das ändert nichts daran, daß es heute da ist, daß es zu Recht besteht und daß es ohne Ausnahme befolgt werden muß. Vergessen wir nicht, daß „früher“ auf nahezu allen, bestimmt aber auf allen technischen Gebieten mit „heute“ kaum noch verglichen werden kann. Früher zockelten die Pferdefuhrwerke gemächlich auf den Straßen, heute jagen vielfache Pferdestärken mit hohen Geschwindigkeiten dahin. Dies nur als besonders krasses Beispiel. Wir leben nicht mehr in der Welt von früher, wir leben in einer neuen Umwelt mit neuen Gesetzen, denen wir Rechnung tragen und denen wir uns in unseren Gewohnheiten anpassen müssen. Sind „nicht mehr zeitgemäße“ Gewohnheiten wichtiger als unsere Gesundheit, ja, als unser Leben?! Also weg mit dem Alkohol von der Arbeitsstätte. Trinken wir ihn dort, wo er hingehört, im Lokal, in der Wohnung, aber nicht dort, wo er größte Gefahren heraufbeschwört. Das Verbot ist eindeutig. Lassen wir uns den bedauerlichen Vorfall, der ein Menschenleben kostete, zur Warnung dienen.

Und zum Schluß noch eine Warnung für eine gar nicht so kleine Gruppe unserer Mitarbeiter. Auch in diesem Jahr möchten wir unseren motorisierten Urlaubern ans Herz legen, vernünftig zu fahren und von der verrückten Raserei Abstand zu nehmen. Mögen alle, die in den nächsten Wochen und Monaten in Urlaub fahren, gesund und gestärkt zurückkehren. Daß dieser Wunsch Erfüllung findet, liegt nicht zuletzt bei jedem einzelnen selbst.



Dr. Sohl leitete die Hauptversammlung

DEW-Hauptversammlung 1965

Starke Position und Leistungsbereitschaft garantieren die Zukunft

Blick in die Reihen der Aktionäre



Die 12. ordentliche Hauptversammlung unseres Unternehmens hat am 26. April im Hotel Krefelder Hof stattgefunden. Es ist die alljährlich einmal vorgeschriebene Versammlung der Anteilseigner, in der der Vorsitz des Aufsichtsrates den Vorsitz führt.

Jeder Aktionär hat das Recht, an der Hauptversammlung teilzunehmen und entsprechend der Anzahl der in seinem Besitz befindlichen Aktien mit über die Geschicke der Gesellschaft abzustimmen, aber nicht nur das, ihm steht auch das Recht zu, Fragen zu stellen und Auskünfte über die Angelegenheiten seiner Gesellschaft zu erhalten. Die Anzahl der Stimmen, die jeder Aktionär besitzt, richtet sich nach dem Nennwert seiner Aktien. Je DM 100,— an Aktienbesitz entsprechen einer Stimme.

131 Anteilseigner der DEW bzw. Vertreter von Anteilseignern (ein Teil der Aktionäre beauftragt Banken mit ihrer Vertretung) waren anwesend, als der Vorsitz unseres Aufsichtsrates, Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Hans Günther Sohl, um 11.15 Uhr die Hauptversammlung eröffnete. In ihrem Besitz befanden sich DM 53 547 500,— unseres Grundkapitals (DM 55 200 000,—).

Zahlreiche Pressevertreter und Gäste waren ebenfalls erschienen, so daß die Räume des Krefelder Hofes fast bis auf den letzten Platz besetzt waren. Vom Aufsichtsrat waren die Herren Dr. Sohl, Dr. Cordes, Dr. Michel, Katzer, Monschau, Frieß und Giesen anwesend sowie der Ehrenvorsitzender Dr. Heinz Gehm. Es fehlten Ludwig Rosenberg, der DGB-Vorsitzende, Dr. Kurt Birrenbach, der in letzter Zeit durch die Verhandlungen in Israel weiten Kreisen bekannt geworden ist, und Dr.-Ing. E. h. Gustav Möltenberg.

Nach Begrüßungsworten von Dr. Sohl, die allen Anwesenden galten, insbesondere aber den seit der letzten Hauptversammlung neu in den Vorstand der DEW berufenen Direktoren Dr. Spethmann und Hoffstaedter, erhob sich die Versammlung von ihren Plätzen und gedachte in Trauer und Dankbarkeit derjenigen Mitarbeiter, die im letzten Geschäftsjahr durch den Tod von uns gegangen sind.

Vor Beginn der Tagesordnung gab unser Vorstandsvorsitzer, Dr. Dieter Spethmann, einen Rechenschaftsbericht über das Geschäftsjahr 1963/64, auf den wir weiter unten ausführlich eingehen.

Inzwischen war die Höhe des anwesenden Kapitals errechnet worden, und die Tagesordnung konnte ihren Anfang nehmen.

Zum Punkt 1, der Vorlage des Jahresabschlusses und des Geschäftsberichtes, gab es einige Fragen aus dem Kreis der Aktionäre, die von Dr. Sohl, Dr. Spethmann, Dr. Lösch, Arbeitsdirektor Boine und Direktor Temme sachlich und zufriedenstellend beantwortet wurden. Die Frage, ob DEW in

nächster Zeit eine Kapitalerhöhung beabsichtige, wurde verneint, eine andere Frage nach der Höhe der Ausgaben für die Forschung mit der Nennung von 4,3 Millionen DM beantwortet. Eine mehr polemische Frage, die sich mit dem Verhältnis von unternehmerischer Leistung und gewerkschaftlichen Forderungen beschäftigte, gab unserem Arbeitsdirektor Gelegenheit — „geziemt und maßvoll“, wie eine Tageszeitung schrieb —, darauf hinzuweisen, daß seit dem Inkrafttreten des Mitbestimmungsgesetzes die unternehmerische Leistung von beiden Seiten, von Kapital und Arbeit, getragen worden sei.

Der nächste Tagesordnungspunkt brachte die **einstimmige** Entlastung von Vorstand und Aufsichtsrat. Dann gab Dr. Sohl bekannt, daß nach der letzten Hauptversammlung Dr. Heinz Gehm (nach Erreichung des 70. Lebensjahres)

aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden und Dr. Cordes an seine Stelle in den Aufsichtsrat eingetreten sei. Auch hier bestätigte die Versammlung einstimmig die Wahl. Vielen und herzlichen Beifall gab es, als Dr. Sohl mitteilte, daß Dr. Heinz Gehm auf Lebenszeit dem Unternehmen als Ehrenvorsitzer des Aufsichtsrates verbunden bleibt. Der Name Dr. Gehm, so sagte er, bedeute beste DEW-Tradition. Dr. Gehm habe nicht nur im wesentlichen die DEW geschaffen, sondern sie auch als „getreuer Ekkehard“ durch alle Schwankungen der Zeit geführt. Dafür gebühre ihm herzlicher Dank (starker, lang anhaltender Beifall).

Nach der Wahl des Abschlußprüfers für das neue Geschäftsjahr war die Hauptversammlung zu Ende. Aktionäre und Gäste fanden beim nachfolgenden Imbiß Gelegenheit zu angeregten Gesprächen.

Schon heute können wir positive Auswirkungen unserer Investitionspolitik feststellen. Dabei haben sich unsere Krefelder Großinvestitionen zuerst in der bemerkenswerten Entwicklung des Auftragseingangs ausgewirkt, der der beste Spiegel des Marktes ist und vor allem unsere Bemühungen um Qualität honoriert.

Den Kunden gilt unser Bemühen

Im Markt — also bei den Verbrauchern von Edelstahl — hat DEW seit nahezu 40 Jahren eine fest verankerte Stellung. Auf ihr beruht die Zielsetzung, um deren Verwirklichung wir uns immer neu bemühen: Den einzelnen Kunden ganz nach seinem Wunsch zu beliefern, zur rechten Zeit, in zuverlässiger Qualität und in ausreichender Menge. Allerdings haben wir dieses Ziel trotz aller Bemühungen in der jüngsten Vergangenheit mengenmäßig noch nicht erreichen können. Denn der Bedarf ist uns — wie der deutschen Edelstahlindustrie im ganzen — vorausgeeilt.

Unser Unternehmen wird den Markt mit der vollen Kapazität seiner beiden Kaltbreitbandgerüste bedienen können, sobald die nun installierte neue Blankglühanlage — die erste in der Bundesrepublik — voll betriebsfähig sein wird. Wir können dann unseren Kunden diese Erzeugnisse in einer Ausführung liefern, die dem höchsten internationalen Standard entspricht.

Zunehmende Nachfrage

Der Pro-Kopf-Verbrauch in der Bundesrepublik in rost- und säurebeständigen Stählen wird für 1964 mit etwa 5,6 kg errechnet, der in den Vereinigten Staaten mit 6,5 kg. Wenn auch der Abstand nicht allzu groß erscheint, so beurteilen wir die weitere Entwicklung doch recht optimistisch. Beispielsweise hat die Automobilindustrie in der Bundesrepublik erst damit begonnen, Stähle dieser Werkstoffgruppe zu verwenden, während in den Vereinigten Staaten dieser Verarbeitungsbereich schon eine ganz bedeutende Menge abnimmt. Ganz generell gesprochen sind wir zuversichtlich bezüglich einer zunehmenden Nachfrage und im Hinblick auf die Erschließung neuer Anwendungsgebiete unserer Erzeugnisse. Gleichzeitig erwarten wir auch, daß die großen Verbraucher im Inland verstärkt auf deutsche Lieferungen zurückgreifen werden, sobald wir ausreichende Liefermöglichkeiten anbieten können. Die von uns vorgenommenen Investitionen auf diesem Gebiet sind daher langfristig marktgerecht, entsprechen der Marktstellung speziell unseres Unternehmens und werden — das hoffen wir zuversichtlich — die Erwartungen erfüllen, die unsere Kunden in uns setzen.

Rechenschaftsbericht der Geschäftsführung

Der Rechenschaftsbericht der Geschäftsführung, den Dr. Spethmann als Vorstandsvorsitzer überzeugend und sicher vortrug, dürfte auch unsere Mitarbeiter interessieren. Einige wesentliche Auszüge daraus mögen diesen Bericht schließen.

Auftragsbestand um 12% gestiegen

„Die Edelstahlindustrie der Bundesrepublik verzeichnete 1964 eine gegenüber dem Vorjahr starke Zunahme der Nachfrage. Die Auftragseingänge erreichten ihren Höhepunkt in den Monaten April bis Juni des vergangenen Kalenderjahres. Seitdem haben sie sich auf hohem Niveau stabilisiert. Die Lieferungen der Edelstahlindustrie folgten rasch dem zunehmenden Auftragseingang. Sie erreichten ihre Spitze im ersten Quartal dieses Jahres und lagen dann in den letzten Monaten etwas über dem Auftragseingang. Dementsprechend hat sich der Auftragsbestand der Edelstahlindustrie seit dem 1. Oktober 1964 bis zum 1. März dieses Jahres leicht verringert.

Bei unserer Gesellschaft haben die wertmäßigen Auftragseingänge im neuen Geschäftsjahr, also seit Oktober vorigen Jahres, weiter zugenommen. Sie liegen im Monatsdurchschnitt um fast 10% über den Auftragseingängen des vergangenen Geschäftsjahres. Unsere Umsätze konnten dagegen in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres um fast 15% gegenüber dem Vorjahrsdurchschnitt gesteigert werden. Dennoch liegen die Auftragseingänge in dieser Zeit absolut gesehen immer noch höher als die Umsätze, und zwar um 6,5%. Dadurch sind unsere Auftragsbestände seit dem 1. Oktober 1964 bis zum 1. April dieses Jahres alles in allem um fast 12% weiter gewachsen; sie beliefen sich zu diesem Datum auf mehr als 250 Millionen DM.

Sicherheit für die Zukunft

Auf den Märkten, die wir bedienen, ist unser Unternehmen in langen Jahrzehnten zu einem Begriff geworden. Daraus entstehen Verpflichtungen, die sich in den Investitionsentscheidungen der letzten Vergangenheit widerspiegeln. Wir sind zuversichtlich, daß wir in Zukunft die Früchte ernten werden, für die in der Vergangenheit die Saat gelegt wurde.

Die Deutschen Edelstahlwerke haben sich in den letzten Jahren zu erheblichen Investitionen entschlossen. Auch jetzt noch befinden wir uns in einer Durchgangsphase, in der wichtige Neubauten bedeutende Aufwendungen erfordern, ohne daß die neuen Kapazitäten bereits in nennenswertem Umfang zu Produktion und Umsatz beitragen konnten. Das gilt bislang auch noch für das laufende Geschäftsjahr.

Auch in der Edelstahlindustrie bedeutet die Errichtung neuer Anlagen heute eine Einstellung auf möglichst weitgehende Automation. Dieses Ziel ist allerdings in unserer Industrie besonders schwierig zu erreichen; denn die Vielzahl der Qualitäten, die den unterschiedlichsten technischen Anforderungen für die Endverwendungszwecke entsprechen müssen, bedingen ganz unterschiedliche Herstellungs- und Kontrollverfahren. Hier zu automatisieren, erfordert sehr komplizierte Anlagen mit zahlreichen Zusatz- und Folgeinvestitionen. Solche Aggregate können nicht einfach nach Katalog bestellt oder geliefert werden. Hier sind meistens technische Entwicklungen notwendig, die wir gemeinsam mit den Herstellerfirmen vornehmen müssen. Diese Entwicklungsarbeit und auch das Einfahren solcher Anlagen kosten — wie eine Stimme über unsere Pressekonferenz es nannte — viel Zeit, noch mehr Geld und nicht wenig Geduld. Aber es lohnt sich auch.

Unsere neue Feinstraße — das größte Objekt unserer Investitionen — wurde inzwischen eingefahren. Nach dem gegenwärtigen Stand können wir damit rechnen, bis zum Ende des laufenden Geschäftsjahres einen zweischichtigen Betrieb zu erreichen, was der Entwicklung der Nachfrage entsprechen würde. Die technische Leistungsfähigkeit der Anlage sollte — das hoffen wir jedenfalls — unsere Kunden im Laufe der Zeit so überzeugen, daß wir — entsprechende Bedarfsentwicklung vorausgesetzt — auch eine dritte Schicht belegen können. Die Importentwicklung auch dieser Erzeugnisse läßt erkennen, wie sehr der Markt nach Qualitäten fragt, die wir jetzt anzubieten haben.

Geschäftsjahr 1963/64 wenig befriedigend

Für die Zukunft sind wir alles in allem zuversichtlich, was die Entwicklung und Auslastung unserer Kapazitäten anbelangt. Damit wollen wir allerdings nicht etwa davon ablenken, daß wir heute über ein Geschäftsjahr zu berichten haben, in dem der Umsatz zwar um fast 8% gestiegen ist, Ergebnis und Bilanzstruktur sich aber doch wenig befriedigend entwickelt haben.

Der Gesamtzugang beim Brutto-Anlagevermögen von über 71 Millionen DM konnte zwar gut zur Hälfte durch Abschreibungen finanziert werden. Zur Deckung des Restbetrages mußten aber weitere lang- und mittelfristige Fremdmittel eingesetzt werden.

Auch die im Geschäftsbericht bereits erläuterte Aufstockung der Vorräte um 44 Millionen DM mußte durch Erhöhung unserer Verbindlichkeiten finanziert werden.

Der Anstieg der Vermögenswerte bei gleichzeitiger Ausweitung der Fremdmittel führte zwangsläufig zu einer Verschlechterung der Bilanzstruktur, insbesondere in der Relation des Netto-Anlagevermögens zum Eigenkapital. Die Deckung der Anlagewerte durch Eigenmittel beträgt 35%.

Wir sind uns dieser Tatsache durchaus bewußt. Da unsere Gesamtfinanzierung jedoch nicht isoliert, sondern im Zusammenhang mit unserer Zugehörigkeit zur Thyssen-Gruppe betrachtet werden muß, glauben wir, sie vertreten zu können.

Trotz höheren Umsatzes war eine Ergebnisverbesserung nicht zu erzielen, da insbesondere der gestiegene Kapitaldienst sowie die erhöhten Personalaufwendungen und erhebliche Verteuerungen wichtiger Rohstoffe das Ergebnis negativ beeinflussten.

Wir sind jedoch der Überzeugung, daß trotz dieser Kostensteigerungen bei voller Umsatzwirksamkeit unserer neuen Investitionen in den nächsten Jahren auch das Ergebnis eine Verbesserung erfahren wird.



Direktor Boine

Dr. Sohl

Dr. Gehm

Dr. Spethmann

Nach der Hauptversammlung

Ausblick

Beim Stand der gegenwärtigen gesamtwirtschaftlichen Entwicklung können wir erwarten, daß sich das ausgeprägte Wachstum von Wirtschaft und Industrie mindestens bis zum Ende unseres laufenden Geschäftsjahres fortsetzen wird. Die jüngste Prognose der Arbeitsgemeinschaft Deutscher Wirtschaftswissenschaftlicher Forschungsinstitute sagt für dieses Jahr eine weitere Zunahme solcher Investitionen voraus, die der Edelmetallindustrie zusätzliche Impulse bringen können. Dafür sind wir dank unserer marktorientierten Investitionen aufnahmefähig.

Ein Fortbestehen oder sogar eine Verstärkung der Mengenkonjunktur besagt aber wenig über die zu erzielenden Ergebnisse. Es ist ja bekannt, daß viele Preise unserer Industrie auf dem Stand von 1958 verharren oder sogar noch darunter liegen. Die Versuche der letzten Zeit, gewisse Preiseinbußen der Vergangenheit wettzumachen, haben nur zu sehr bescheidenen Resultaten geführt.

Diesem Preisbild stehen erhebliche Kostensteigerungen gegenüber. So müssen wir auch für DEW auf die Folgen der am 1. Februar dieses Jahres in Kraft getretenen Tarifierhöhungen hinweisen, die bei den Löhnen 7,5% und bei den Gehältern 8,5% betrugen. Diese Tarif-

erhöhungen bedeuten im laufenden Geschäftsjahr einen Mehraufwand von 6 bis 7 Millionen DM. Im Geschäftsbericht haben wir die vorausgegangene, am 1. Mai 1964 in Kraft getretene Tarifierhöhung von 4% erwähnt. Beide Tarifierhöhungen werden uns im laufenden Geschäftsjahr eine Personalkostensteigerung von 9—10 Millionen DM bringen.

Im Zusammenhang mit unseren Personalaufwendungen müssen wir aber auch berücksichtigen, daß in unserem Unternehmen heute noch etwa 600 Arbeitsplätze unbesetzt sind mit der Folge, daß von unseren Mitarbeitern zahlreiche Mehrarbeitsstunden verfahren werden mußten.

Alles in allem läßt sich wohl sagen, daß die Personalfrage mit ihren Problemen — Kosten und Mangel an geeigneten Bewerbern — im laufenden Geschäftsjahr unverändert kritisch bleiben wird.

Wir hoffen für das gesamte laufende Geschäftsjahr eine Umsatzsteigerung von etwa 15% zu erreichen. Auf das Ergebnis wird sicherlich der Einfluß der wichtigsten Faktoren, die unsere Durchgangphase kennzeichnen und sich im abgelaufenen Geschäftsjahr 1963/64 deutlich gezeigt haben, noch stark fortwirken. Wir glauben aber, daß wir heute über eine Position verfügen, von der aus wir der Zukunft mit Zuversicht entgegengehen können.

Dank an die Mitarbeiter

In einer solchen Durchgangphase — man kann es auch Durststrecke nennen — müssen wir an unsere Mitarbeiter besonders hohe Anforderungen stellen. Es freut uns, sagen zu können, daß diese Anforderungen mit großem Verständnis erfüllt wurden. Wir möchten deshalb an dieser Stelle unseren Mitarbei-

tern Dank und Anerkennung für ihre Leistungen im Berichtsjahr aussprechen. Wir sind sicher, daß in dieser Leistungsbereitschaft auch die besten Garantien für die Zukunft verankert sind. In diese Zukunft gehen wir mit dem Willen, jederzeit unser Bestes für das Unternehmen zu geben."



HANNOVER MESSE 1965

Immer wieder imponierend ist die Stahlstraße im Freigelände auf der Hannover-Messe. Die großen deutschen Stahlfirmen haben hier ihre festen Messehäuser, die durch kühne und einfallsreiche Konstruktionen auffallen, wobei in vielen Fällen der eigene Werkstoff als Bauelement interessante Verwendung findet. – Auch DEW hat hier seit vier Jahren ein eigenes Haus, dessen formschöne Remanit-Fassade immer wieder Staunen und Bewunderung hervorruft.

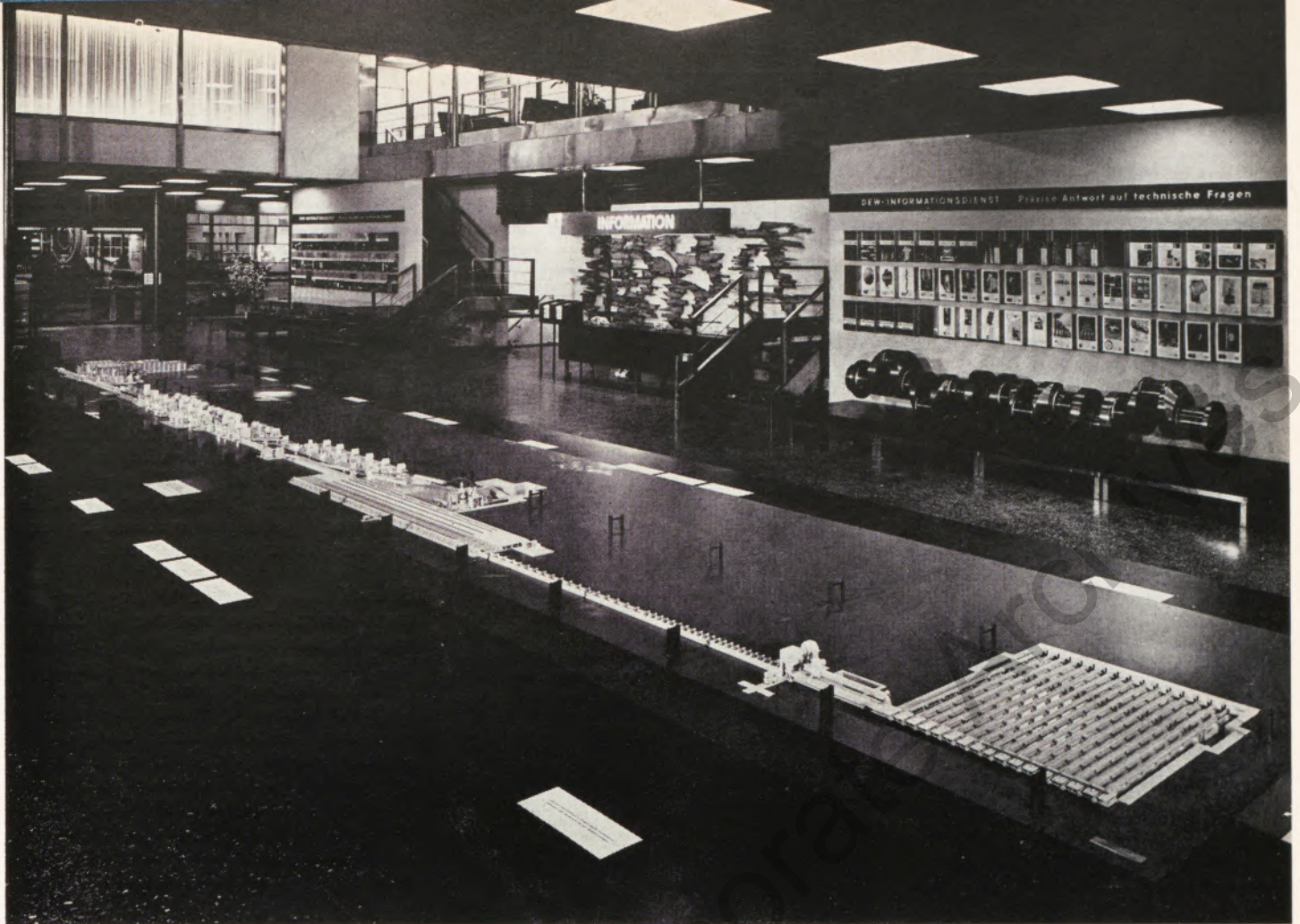
Zu einem Höhepunkt im diesjährigen Messeablauf wurde der Besuch von Ministerpräsident Dr. Meyers und Minister Lemmer. Der nordrhein-westfälische Ministerpräsident (Bild rechts mit Vorstandsvorsitzer

Dr. Spethmann) und Minister Lemmer (Bild links mit Arbeitsdirektor Boine) besichtigten eingehend unser Messehaus und seine Ausstellungsstücke.



5901 Aussteller, davon allein 1287 aus Nordrhein-Westfalen, haben die Hannover-Messe 1965 wieder zu einer glanzvollen Leistungsschau gemacht. 30 Nationen waren vertreten, 24% der Ausstellungsfläche nahmen ausländische Firmen ein. Mehr als 50 Delegationen aus allen Teilen der Welt waren in Hannover anwesend, als Prof. Hallstein am Sonnabend, dem 24. April, die Messe als Spiegelbild des technischen Leistungsvermögens eröffnete. In 23 Hallen und auf dem riesigen Freigelände präsentierte sich eine Messeschau, die Fachleute, Presse und Besucher gleichermaßen beeindruckte.

DEW war wieder dabei. Zum vierten Male im eigenen Messehaus. Außerdem in Halle 11A mit einem eigenen Messestand unseres Dortmunder Werkes. Schwerpunkte unseres Ausstellungsprogramms im DEW-Messehaus waren: Unterrichtung über die umfangreichen Neuanlagen des Krefelder Werkes und ihre Produktion, Beispiele aus der Erweiterung unserer Liefermöglichkeiten für Wälzlagerrohre, neue Ausführungsformen unseres REMANIT-Kaltbreitbandes, Edelstahlschmiedestücke des Remscheider Werkes für die Luftfahrtindustrie, Gußerzeugnisse verschiedener Herstellungsverfahren des Werkes Bochum, Sinter von unserem Dortmunder Werk, das gesamte Hartmetall-Programm unserer TITANIT-Fabrik sowie Titan und Titan-Erzeugnisse unserer Beteiligungsgesellschaften CONTIMET und Sinterstahl GmbH Füssen.



Im großen Ausstellungsraum unseres Messehauses war auch $\triangle$ ein Modell der neuen Krefelder Feinstraße ausgestellt, auf der Stäbe und Drahringe von 5 bis 38 mm Durchmesser bei Ringgewichten von 360 bzw. 540 kg gewalzt werden können. Hohe Maßhaltigkeit, einwandfreie Oberflächenausführung, geringe Entkohlung, exakte Gradheit, saubere Schnittendausführung und hohe Ringgewichte sind die Vorteile für unsere Kunden.

In verschiedenen Gruppen wurde unser gesamtes Produktionsprogramm gezeigt. U. a. wurde eine neue Ausführungsform unseres Remanit-Kaltbreitbandes vorgestellt, das wir jetzt auch als prägegewalztes Band in Breiten bis 100 mm liefern. Werk Remscheid stellte interessante Schmiedestücke für die Verwendung in der Luftfahrtindustrie aus. Werk Bochum zeigte Gußerzeugnisse der verschiedenen Herstellungsverfahren. ∇





Unser Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Sohl und Aufsichtsratsmitglied Dr. Michels, beide vom Vorstand der August Thyssen-Hütte (auf unserem Bild rechts und links von Dr. Lösch), stateteten auch unserem Messehaus einen Informationsbesuch ab.

Bei der Messe geht es in erster Linie um Information. Die Gespräche mit unseren Kunden und Interessenten gehören zu den wichtigsten Aufgaben der Mitarbeiter, die während der Messetage für DEW in Hannover tätig sind.



Messetage sind voller Spannung und Anstrengung. Monate vorher beginnen die Vorbereitungen, in den letzten Wochen überstürzen sie sich: das Auswählen und Beschaffen der Ausstellungsstücke, die Pläne und Skizzen zur Raumgestaltung, die Transporte nach Hannover, die Überholung der dortigen Räume, die Planung und die Herstellung des Informationsmaterials, dazu die Überlegungen und Festlegungen der kleinen und großen Notwendigkeiten, die während der Messetage unentbehrlich sind. Es ist an so vieles zu denken. Mancher, der wenige Tage vor der Eröffnung Gelegenheit hat, einen Blick hinter die Kulissen zu werfen, zweifelt mit Recht, daß alles bis zum Eröffnungstag geschafft werden kann. Aber es ist immer noch geschafft worden. So auch bei der Hannover-Messe 1965.

Schade, daß der Eröffnungstag und auch einige Tage nachher in Strömen von Regen fast untergingen. Aber das hat nur dem äußeren Bild geschadet (und zahlreichen Autos, die im aufgeweichten Boden steckenblieben und mit vereinten Kräften wieder flottgemacht werden mußten), das Interesse an der Messe hat nicht darunter gelitten. Es war an allen Tagen groß. Ganz besonders natürlich am 1. Mai, als strahlender Sonnenschein den Messeglanz voll und ganz zur Geltung kommen ließ.

Ein Höhepunkt für das DEW-Messehaus war der Besuch des Ministerpräsidenten von Nordrhein-Westfalen, Dr. Franz Meyers, der von Minister Lemmer begleitet wurde. Dr. Spethmann, Arbeitsdirektor Boine und Direktor Hoffstaedter begrüßten den hohen Gast am Eingang. Nach einer kurzen Information über unsere Produktion und Produktionsstätten folgte ein ausgedehnter Rundgang, der vom Tiefgeschoß mit der Remanitschau, von der Dr. Meyers sehr beeindruckt war, zu den Ausstellungsstücken in der großen





Zwei Quadratkilometer Papier für hannoverschen Messekatalog

Der Katalog für die 19. Hannover-Messe ist aus zwei Quadratkilometer Papier hergestellt worden. Seine Auflage von 70 000 Exemplaren ist nach Meinung der Messeleitung die höchste aller in aller Welt herausgegebenen Messekataloge. 135

Halle führte. Das Modell unserer neuen Feinstrasse wurde eingehend besichtigt und viele andere Ausstellungsstücke ebenfalls. Zum Schluß wurde auch der Remanit-Brunnen gebührend bewundert, der zu der Umwelt der technischen Giganten durch seine zierliche, künstlerisch und handwerklich gekonnte Formgebung einen angenehmen Gegensatz bildet. Nach dem einstündigen Rundgang hat unserem Ministerpräsidenten ein Glas Altbier, das ihm von der aufmerksamen Standbesetzung kredenzt wurde, besonders gut geschmeckt.

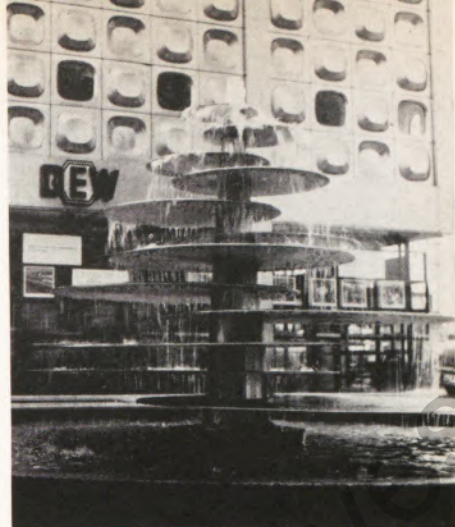
Zahlreiche weitere Persönlichkeiten und Delegationen haben unseren Messebau besucht. Hier nur einige wenige Namen: Dr. Paulssen, der Ehrenpräsident der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, Dr. Hans Günter

Zum Bild auf Seite 6 unten:

Direktor Vetter, der für die Gesamtleitung unserer Messeausstellung verantwortlich war, mit Oberbürgermeister Becker, Düsseldorf

Wie sehr der Remanit-Brunnen vor unserem Messehaus beachtet wurde, belegt die Tatsache, daß er sogar in der Karrikatur Verwendung fand (das beste Zeichen für Popularität!).

Der Brunnen wurde von Friedrich Becker, dem Leiter der Werkgruppe Metall an der Düsseldorfer Werkkunstschule entworfen. Er besteht aus 12 verschiedenen großen Scheiben aus Remanit, die exzentrisch um eine Stufensäule gelagert und einzeln um 360 Grad schwenkbar sind.



Sohl, der Vorsitz der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, der ungarische Minister für Metall- und Hüttenwesen, Istvan Kovacs, der sich mit großem Interesse unseren REMANIT-Film vorführen ließ, Oberbürgermeister Becker aus Düsseldorf, der Präsident des Ceylonesischen Ex- und Importverbandes, J. Oliver Perera, und viele andere mehr. Auch eine burmesische Delegation war dabei.

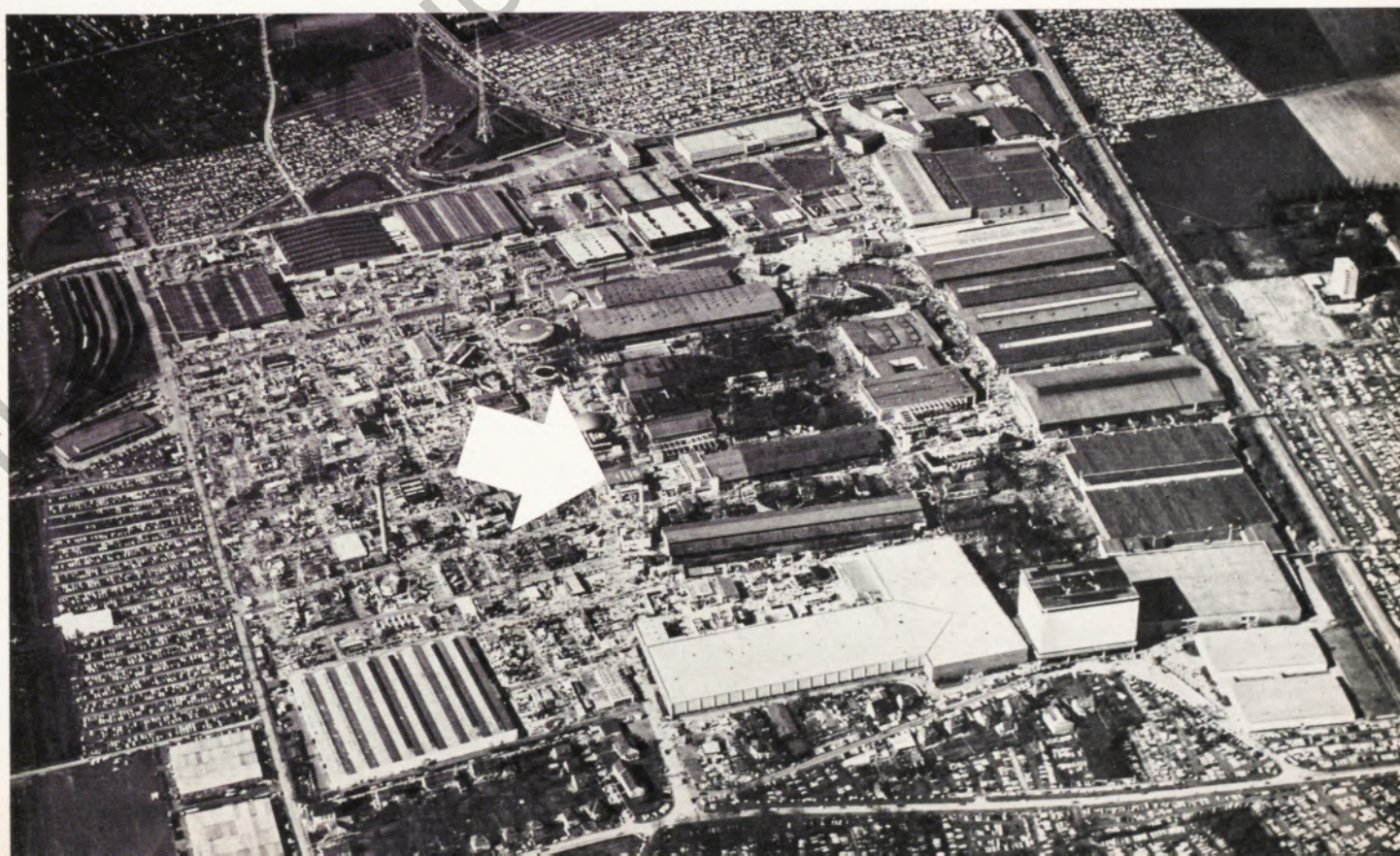
So haben sich viele Kontakte vertieft oder neu ergeben. Kunden, Interessenten und Journalisten aus aller Welt haben das DEW-Messehaus und den Stand unserer Magnetfabrik in Halle 11A besucht und mit den anwesenden leitenden Mitarbeitern gute und für die Zukunft wichtige Gespräche geführt. Auch Rundfunk und Fernsehen haben mehrfach berichtet, besonders eingehend natürlich vom Besuch des Ministerpräsidenten, für den sich u.a. „Hier und Heute“ interessiert hat.

Vom Vorstand war Direktor Hoffstädter während der ganzen Mes-

sezeit anwesend, zeitweilig auch Dr. Spethmann und Dr. Lösch.

Nun liegen die Messetage schon weit zurück. Andere Messen und Ausstellungen erfordern erneute Einsatzbereitschaft und die damit verbundenen Vorarbeiten. In unserem Messehaus ist es wieder still geworden. Aber manchem Besucher wird es in lebendiger und schöner Erinnerung bleiben. Das gilt besonders für diejenigen, die das Glück hatten, es abends zu sehen, wenn sich die vielfarbigen Lichter der benachbarten Ausstellungshallen und -objekte in seiner glänzenden Remanitfront reflektierten. Diese Erinnerung ist eine nicht zu unterschätzende Werbung für unseren Edelstahl rostfrei, für dieses edle Material, das zweckmäßig, modern und schön ist.

Die Messeleitung rechnete mit Besuchern aus 100 Ländern. Ausgedehnte Parkplatze wurden rings um das Messegelände geschaffen, aber selbst sie reichten an manchen Tagen nicht aus, um den Strom der Wagen unterzubringen. Mancher mußte seinen Wagen bis zu 10 km vor dem Messegelände parken.



Über das Vakuum

Die Lufthülle, die unsere Erde umgibt, hat ein bestimmtes Gewicht. Sie übt auf die Erdoberfläche und alles, was darauf lebt und entsteht, einen Druck aus, dessen genauen Wert man täglich im Wetterbericht hören kann. Je weiter man sich von der Erde entfernt, desto geringer wird der Druck. In der Weite des Weltenraumes herrscht absolutes Vakuum. Der normale Luftdruck beträgt 760 mm Quecksilbersäule in Meereshöhe. Als Maßeinheit des Luftdrucks benutzt man „Torr“. Dabei entspricht 1 Torr dem Druck von 1 mm der Quecksilbersäule. Für die Technik wird nun für die verschiedensten Zwecke und auf verschiedene Weise Unterdruck erzeugt, also Druck unter 760 Torr. Je niedriger der Druck absinkt, umso höher wird das Vakuum. Ab 10 Torr spricht man von einem groben Vakuum.

Mit Grob-Vakuum arbeitet unsere Stahlentgasungsanlage im Elektrostahlwerk II, wobei der Luftdruck auf $\frac{1}{2}$ Torr herabgesetzt wird. Noch über 100 mal niedriger ist der Fein-Vakuumbereich, der in der Vakuumschmelze erreicht wird, die in diesem Bericht beschrieben werden soll. Auf 0,001 Torr sinkt hier der Druck im Ofenkessel.

Damit ist die Technik aber noch nicht am Ende ihrer Möglichkeiten, auch der Hoch-Vakuumbereich, der bis 0,0000001 Torr reicht, und darüber hinaus der Ultrahoch-Vakuumbereich können heute mit physikalischen Mitteln erreicht werden. Für die Aufgaben der „Schmelze im luftleeren Raum“ genügt es jedoch, Druckverhältnisse herzustellen, wie sie etwa 100 Kilometer über der Erdoberfläche herrschen.

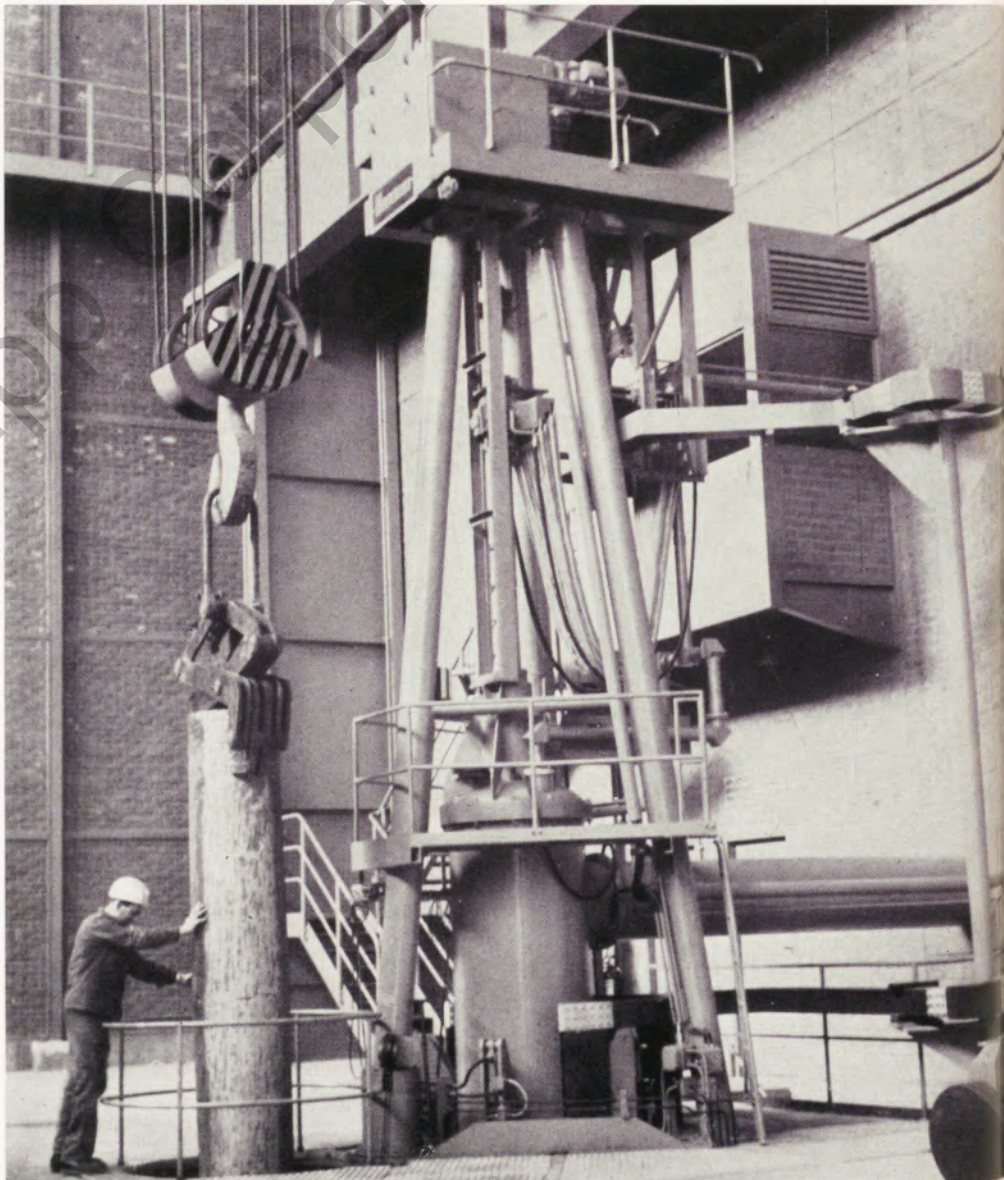
Warum Vakuum?

Natürlich erhebt sich sofort die Frage, wozu dieses Vakuum bei der Stahlerzeugung nütze sein soll. Die Erklärung ist einfach. Luft besteht hauptsächlich aus 2 Gasen, nämlich Stickstoff und Sauerstoff, außerdem enthält sie Wasserdampf, den jedermann an schwülen Tagen — besonders in unserem Krefelder Raum — sehr deutlich spürt. Da nun Stahl, wenn er flüssig ist, also bei der Schmelze, in starkem Maße Gase aufnimmt, beeinflussen Wasserstoff, Sauerstoff und Stickstoff jedes Stahlerzeugungsverfahrens. Viel Sorgfalt und mancher Arbeitsgang sind erforderlich, um diese Gasgehalte soweit herabzusetzen, daß sie nicht mehr den Eigenschaften abträglich sind, die von jedem Edelstahl entsprechend seinem Verwendungszweck gefordert werden.

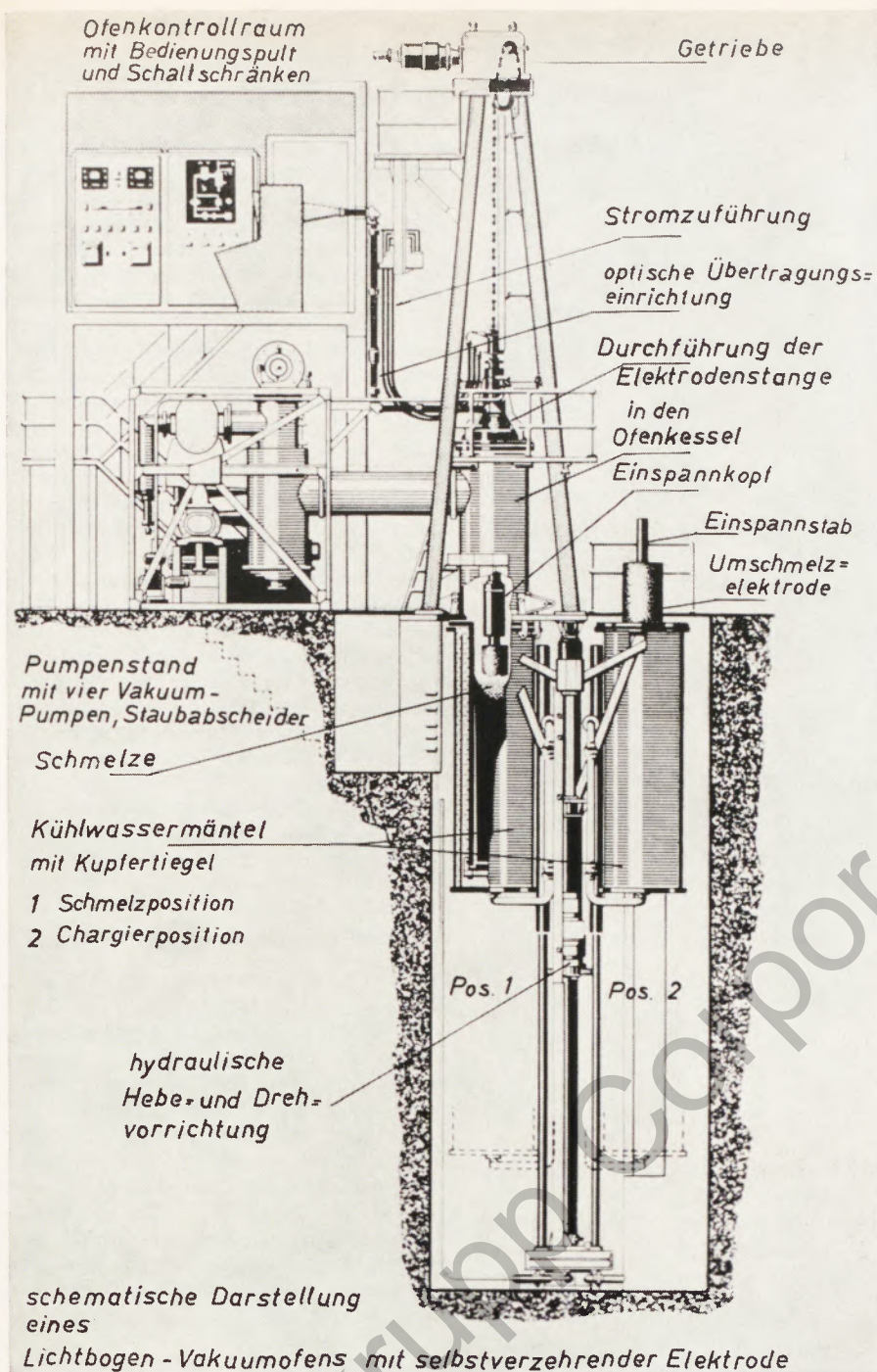
Schmelzen im

luftleeren Raum

Wie unsere
„Vakumelt“-Stähle
und -Legierungen
entstehen



Unser Mitarbeiter Horst Lindenau beim Einsetzen einer Umschmelzelektrode in den in Chargerposition stehenden Kupfertiegel



Im Vakuum nun, wenn der Druck auf wenige Tausendstel Torr absinkt, kann der flüssige Stahl kein Gas aufnehmen.

Im Gegenteil, die in ihm vorhandenen, gelösten oder chemisch gebundenen Gase werden zum größten Teil wieder entfernt. Besonders wichtig ist dies für Metalle, die sehr stark mit Sauerstoff reagieren, wenn sie geschmolzen werden, die sozusagen verbrennen, z. B. Titan und Aluminium. Sie können im Vakuum geschmolzen und zu jeder beliebigen Legierung verarbeitet werden.

Die verschiedenen Verfahren

Es gibt verschiedene Verfahren der Vakuum-Behandlung und -Erschmelzung. Jedes hat besondere Vor- und Nachteile. Welches Verfahren Anwendung findet, wird maßgeblich von wirtschaftlichen Gesichtspunkten bestimmt. Einfach und billig ist die Pfannenentgasung, wie sie im Elektrostahlwerk II durchgeführt wird (siehe Mitteilungsblatt Nr. 5/1964). Aller-

dings ist hier auch die Wirksamkeit geringer als bei der seit Januar 1965 in Betrieb befindlichen Vakuumschmelze in Krefeld, die mit einem 12-Tonnen-Vakuum-Lichtbogenofen mit selbstverzehrender Elektrode arbeitet, und der Anlage in Bochum mit ihren Vakuum-Induktionsöfen, deren größter 1 Tonne Schmelzgewicht hat.

Die Krefelder Anlage

Die schematische Darstellung des Vakuum-Lichtbogenofens zeigt, daß er mit einem Elektroofen aus dem Stahlwerk keine Ähnlichkeit hat. In diesem Ofen wird auch kein Stahl aus Schrott und Legierungsmetallen erschmolzen wie im Stahlwerk, sondern fertiger Stahl umgeschmolzen, der schon die richtige chemische Zusammensetzung hat und als langer, fast zylindrischer Block im Stahlwerk vergossen oder im Hammerwerk verschmiedet wurde. Da es sich um einen Umschmelzvorgang im Vakuum handelt, bei dem der Block als

Elektrode dient, wird er in der Fachsprache und auch in diesem Artikel als Umschmelzelektrode bezeichnet.

In der neu errichteten Halle der Vakuumschmelze nimmt der Ofen nicht viel Platz in Anspruch. Man sieht äußerlich nur den Oberofen. Auf drei Stahlsäulen ruht der Getriebekasten mit drei Elektromotoren, die über eine starke Kette und eine glatt verchromte Stange, die in den eigentlichen Vakuum-Kessel hineinführt, die Umschmelzelektrode bewegen. Der auf Hallenflur nicht sichtbare Unterofen besteht aus zwei zylindrischen Kühlwassergefäßen, die auf einer Stützsäule ruhen und hydraulisch auf und ab bewegt und gedreht werden können. In die Kühlwassergefäße werden ebenfalls zylindrische Kupfertiegel verschiedener Durchmesser und Länge — je nach Größe der Umschmelzelektrode — eingebaut. In diesen wassergekühlten Kupfertiegeln geht der Umschmelzvorgang vorstatten.

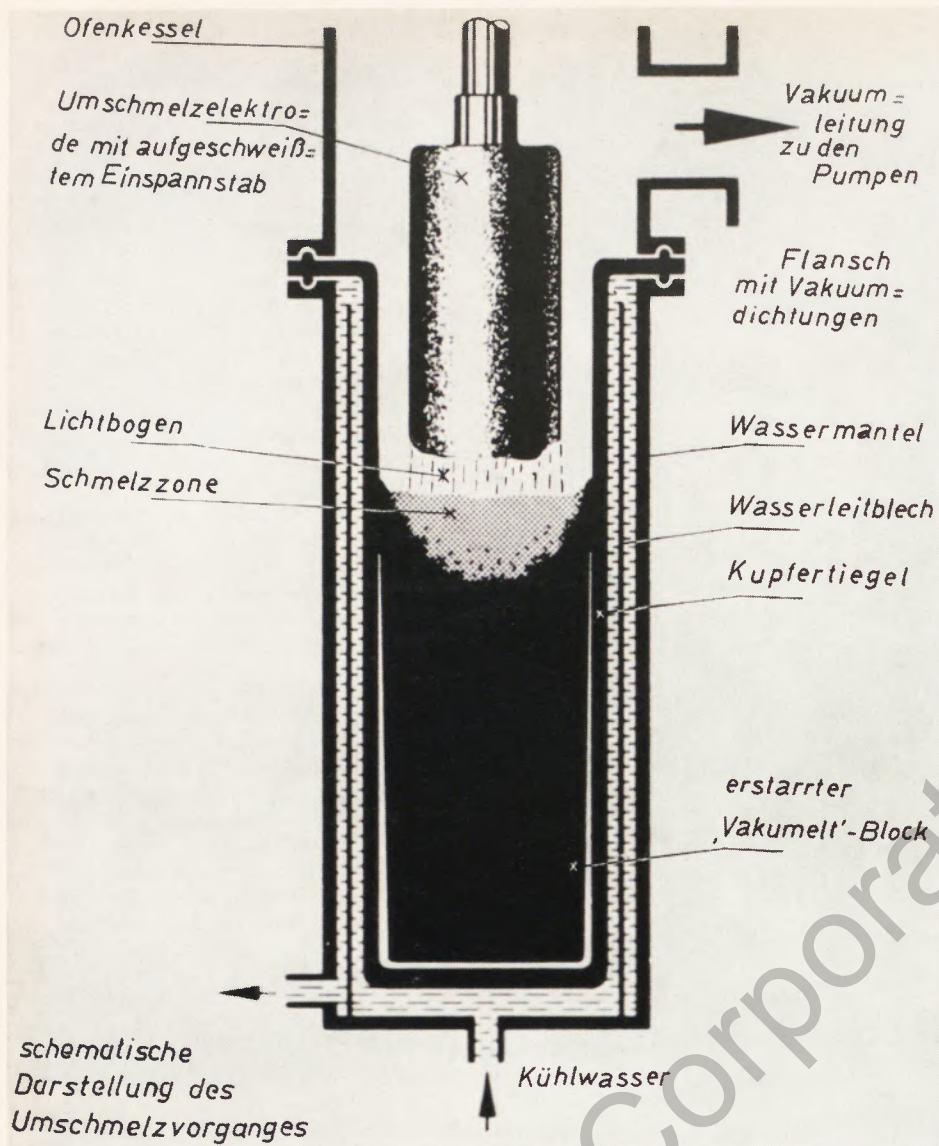
Vom Vakuumkessel führt eine dicke Vakuumleitung zum Pumpenstand, in dem vier Vakuumpumpen für die Herbeiführung des benötigten Vakuums sorgen. Sie stellen stufenweise den Druckunterschied zwischen Atmosphäre und Kessel her und saugen das beim Schmelzen entstehende Gas ab. Weitere Hilfspumpen sowie ein Staubabscheider sind ebenfalls im Pumpenstand montiert.

Über dem Pumpenraum liegt der Ofenkontrollraum, von dem aus alle Funktionen des Ofens gesteuert werden. Eine optische Übertragung ermöglicht die direkte Beobachtung des Schmelzvorgangs.

In einem Anbau der Halle sind drei moderne Gleichrichter untergebracht, die den Schmelzstrom liefern. Bis 24 000 Ampère Strom fließt über Kupferschienen zum Ofen und wird über flexible Kupferkabel zur Elektrodenstange und der daran befestigten Umschmelzelektrode geleitet. Den Gegenpol bildet der Kupfertiegel, der ebenfalls über Kupferschienen mit den Gleichrichtern verbunden ist.

Die Schmelze läuft.
Mitarbeiter Hans Flatten am Ofenkontrollpult





Der Umschmelzvorgang

Die vom Stahlwerk angelieferte Umschmelzelektrode wird, nachdem sie — wenn nötig — an den Enden glatt gesägt wurde und durch Sandstrahlen bzw. Überschleifen von Zunder und Schlacken gesäubert wurde, in den in Chargierposition stehenden Kupfertiegel eingesetzt und so ausgerichtet, daß ein gleichmäßiger Spalt von 30 bis 50 mm zum Tiegel besteht. Der Wassermantel mit Tiegel und Elektrode wird dann hydraulisch abgesenkt, unter den Ofen gedreht und hochgefahren. Spannklauen drücken den Tiegelrand an den sorgfältig gesäuberten Flansch des Vakuumkessels. Eine Dichtungsschnur sorgt für die Abdichtung gegen Luft. Nun treten die Vakuumpumpen in Aktion und saugen die Luft aus Kessel und Tiegel. Ist dies geschehen, wird die Elektrode im Ofen stumpf an einen Einspannstab aus Stahl geschweißt, der mittels eines Einspannkopfes aus Kupfer an der Führungstange befestigt ist. Noch einmal wird der Ofen zur Kontrolle der Schweißung geöffnet und zum Zünden des Lichtbogens eine Stahlplatte oder Drehspäne auf den Boden des Kupfertiegels gelegt. Wenn dann der Ofen geschlossen und das Vakuum wieder hergestellt ist, beginnt der eigentliche Umschmelzvorgang. Zwischen Umschmelzelektrode und Tiegelfboden wird der Lichtbogen

gezündet. Durch die Temperatur des Lichtbogens schmilzt die Umschmelzelektrode langsam ab, und im Tiegel baut sich ein neuer Block, der „Vakumelt“-Stahlblock, auf. Die schematische Darstellung verdeutlicht diesen Vorgang. 300 bis 600 kg Material werden in der Stunde umgeschmolzen. Die Umschmelzgeschwindigkeit ist abhängig von Tiegelgröße und Stromstärke. Die Blöcke, die im Ofen hergestellt werden können, haben verschiedene Durchmesser und Gewichte. Der kleinste Block ist etwa 800 kg schwer und 300 mm im Durchmesser. Der größte Block wiegt 12 Tonnen bei einem Durchmesser von 850 mm.

Ständig unter Kontrolle

Während der Schmelze wird der Lichtbogen und der sehr kleine Abstand zwischen Elektrode und Schmelzsumpf durch ein kompliziertes Regulierungssystem kontrolliert und konstant gehalten. Vakuum-Meßgeräte zeigen den Vakuumstand im Kessel und in den Pumpleitungen an. An einem Leuchtschaltbild im Ofenkontrollraum kann der Bedienungsmann sehen, ob alle Pumpen und Ventile, der Wasserkreislauf und die Getriebemotoren richtig arbeiten. Während der Schmelze wird die Anlage automatisch gesteuert. Von Zeit zu Zeit wird kontrolliert, ob alles vorschriftsmäßig funktioniert, was an zahlreichen Anzeigegeräten abgelesen werden kann.

Nach dem Umschmelzvorgang

Das Kühlwasser wird laufend durch den Kühlwassermantel gepumpt und führt die Wärme vom Kupfertiegel weg, der durch die Schmelze nicht angegriffen wird. In eigenen Kühlaggregaten wird die Wassertemperatur im Kreislauf niedrig gehalten. Nach Stunden ist die Umschmelzelektrode fast aufgezehrt. Der Strom wird langsam verringert, damit der Blockkopf glatt und dicht wird. Wenn die Elektrode völlig umgeschmolzen ist, wird nach Abschalten der Pumpen wieder Luft in den Ofen eingelassen. Dann wird der Wassermantel mit Tiegel und fertigem heißen Block abgesenkt, gedreht und auf der Chargierseite wieder hochgefahren. Gleichzeitig kommt der zweite Tiegel, in dem inzwischen eine zweite Umschmelzelektrode vorbereitet wurde, unter den Ofen. Nun wird der Tiegel losgeschraubt und mitsamt dem Block aus dem Wassermantel herausgezogen. Schnell wird der abnehmbare Boden des Tiegels gelöst, und der Tiegel über den Block abgezogen. Reißempfindliches Material wird in Abkühlgruben langsam abgekühlt. Der „Vakumelt“-Block ist fertig und geht in die Betriebe zur Weiterverarbeitung, während im Ofen bereits die neue Umschmelzelektrode angeschweißt ist und der Arbeitsgang sich wiederholt.

Hohe Anforderungen an Qualität erfüllt

Durch das Umschmelzen im Vakuum-Lichtbogenofen verändert sich der Stahl in seiner chemischen Zusammensetzung nicht wesentlich. Das Ergebnis sind seigerungsarme, dichte Blöcke von außerordentlich hohem Reinheitsgrad und mit sehr niedrigen Gasgehalten. Weder Schlacke noch feuerfestes Material kommen bei der Schmelze mit dem Stahl in Berührung, und die Verunreinigungen, die in normalen Stahlwerksblöcken immer vorhanden sind, werden ausgewaschen oder durch das Vakuum zersetzt und abgesaugt.

Da die Anlage sehr betriebssicher ist und einen verhältnismäßig großen Durchsatz hat, sind die Kosten für das Verfahren nicht zu hoch. Die größere Sicherheit bei der Erzielung der vom Kunden gewünschten hohen Anforderungen an die Qualität bei vielen Stahlsorten macht dieses neue Verfahren für ein Edelstahlwerk zur Notwendigkeit. Bauteile für die Luftfahrtindustrie, hochglanzpolierte Oberflächen, winzige Hochleistungskugellager, komplizierte Freiformschmiedestücke und viele andere Verwendungszwecke erfordern heute schon den Einsatz der „Vakumelt“-Stähle.

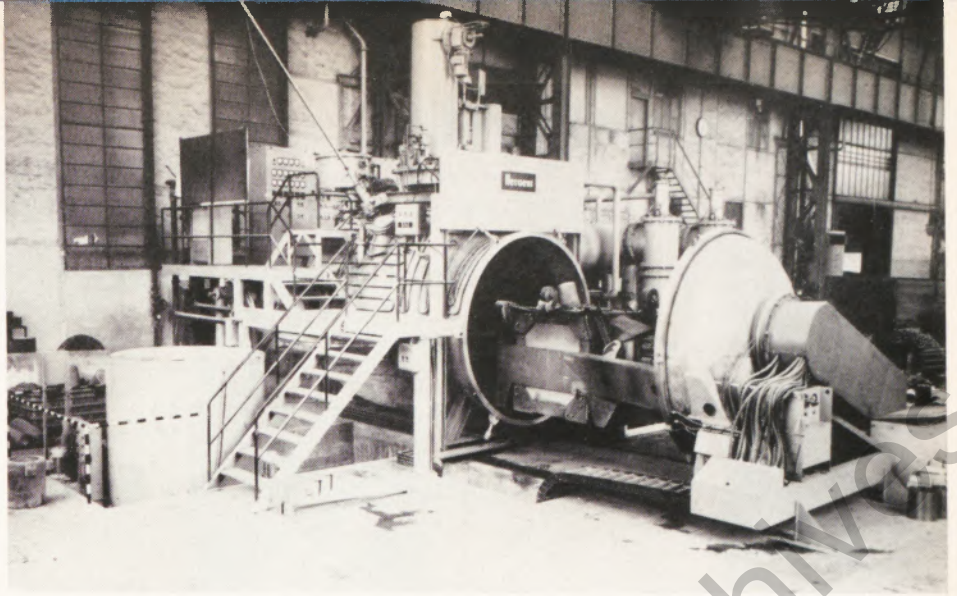
Sorgfältige Vorarbeit nötig

Der Vakuum-Lichtbogenofen kann nur die hohen Anforderungen an sein Produkt erfüllen, wenn schon im Stahlwerk bei der Vorschmelze sorgfältig gearbeitet wird. Diese Feststellung ist umso wichtiger, als eine Beeinflussung der Legierungszusammensetzung während der Vakuumschmelze nicht möglich ist.

Vakuum- Induktionsverfahren in Werk Bochum

Da es Stähle und Legierungen gibt, die in den herkömmlichen Schmelzaggregaten nicht oder nur unter größten Schwierigkeiten hergestellt werden können, auch das zonenweise Schmelzen, bei dem immer nur ein kleiner Teil der Schmelze flüssig und dem Vakuum ausgesetzt ist, nicht geeignet ist, um z.B. Gußstücke herzustellen, machte die Erweiterung und Ergänzung unseres „Vakumelt“-Programms ein anderes Schmelzaggregat notwendig.

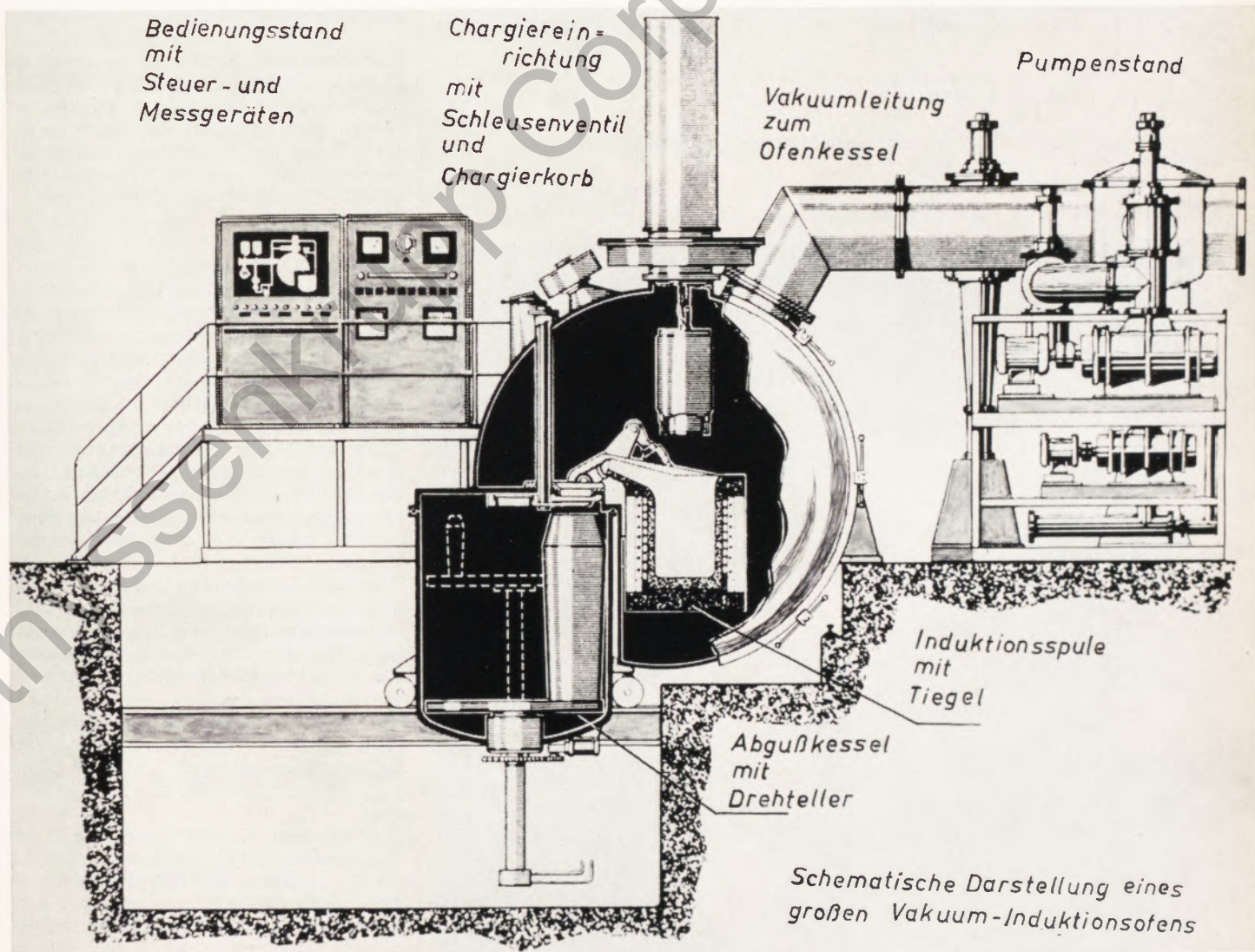
In unserem Bochumer Werk wurden daher Anlagen nach dem Vakuum-Induktionsverfahren eingerichtet. Der Vakuum-Induktionsofen ist ein Schmelzgerät, das zur Herstellung von Aufbau-Chargen geeignet ist. Die Induktionsspule mit Schmelztiegel befindet sich in einem Kessel, der wassergekühlt wird, um die während des Schmelzens entstehende Strahlungswärme abzuführen. Ein zweiter Kessel nimmt die Kokillen oder Gußformen auf. Beide Kessel sind durch ein Schleusenventil miteinander verbunden. Vakuumleitungen führen zum Pumpenstand, in dem Pumpen verschiedener Ausführung, die leistungsmäßig genau aufeinander abgestimmt sind, für eine schnelle Erreichung sehr niedriger Drücke von weniger als 0,001 Torr sorgen.



Der Bochumer Vakuum-Induktionsofen (1000 kg) offen zum Einsetzen von Schrott

Über eine Vakuum-Schleuse kann mittels eines Chargierkorbes der Tiegel mit Einsatzmaterial, sorgfältig sortiertem Schrott und reinen Legierungsmetallen, beschickt werden, ohne daß das Vakuum im Kessel verändert wird. Auf dem gleichen Wege erfolgt die Probenahme zur Analysenkontrolle während der Schmelze. Der Abgußraum ist mit einem Drehteller ausgerüstet, der mehrere Kokillen bzw. Formen aufnehmen kann. So ist es möglich, aus einer Charge mehrere Blöcke oder Gußformen unter Vakuum abzugießen.

In Werk Bochum stehen vier Vakuum-Induktionsöfen von 10, 30, 60 und 1000 kg Schmelzgewicht. Sie entsprechen alle dem modernsten Stand der Technik. Auch hier werden geringe Gasgehalte und ein sehr guter Reinheitsgrad erreicht. Der Vakuum-Induktionsofen erlaubt die Herstellung aller bekannten hochwarmfesten Werkstoffe und Legierungen — insbesondere solche, die hohe Gehalte an leicht verbrennlichen Metallen, wie Aluminium, Titan usw., enthalten — mit höchster Reinheit und besten mechanischen, physikalischen und chemischen Eigenschaften.

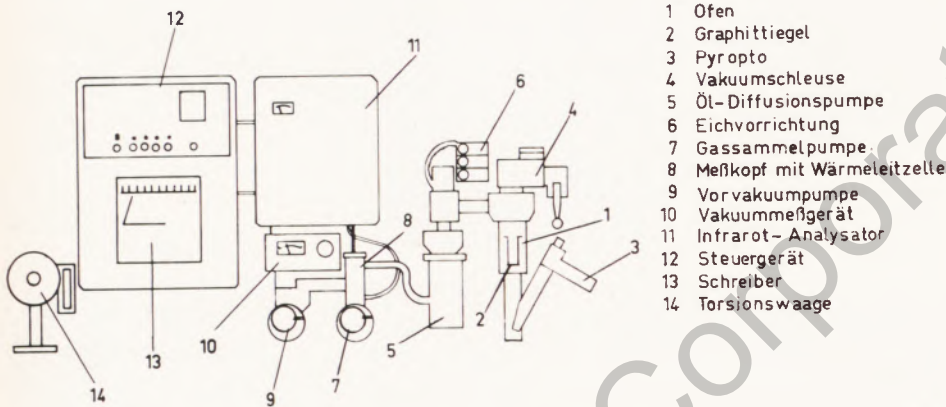


Dipl.-Ing. Adolf Schmid:



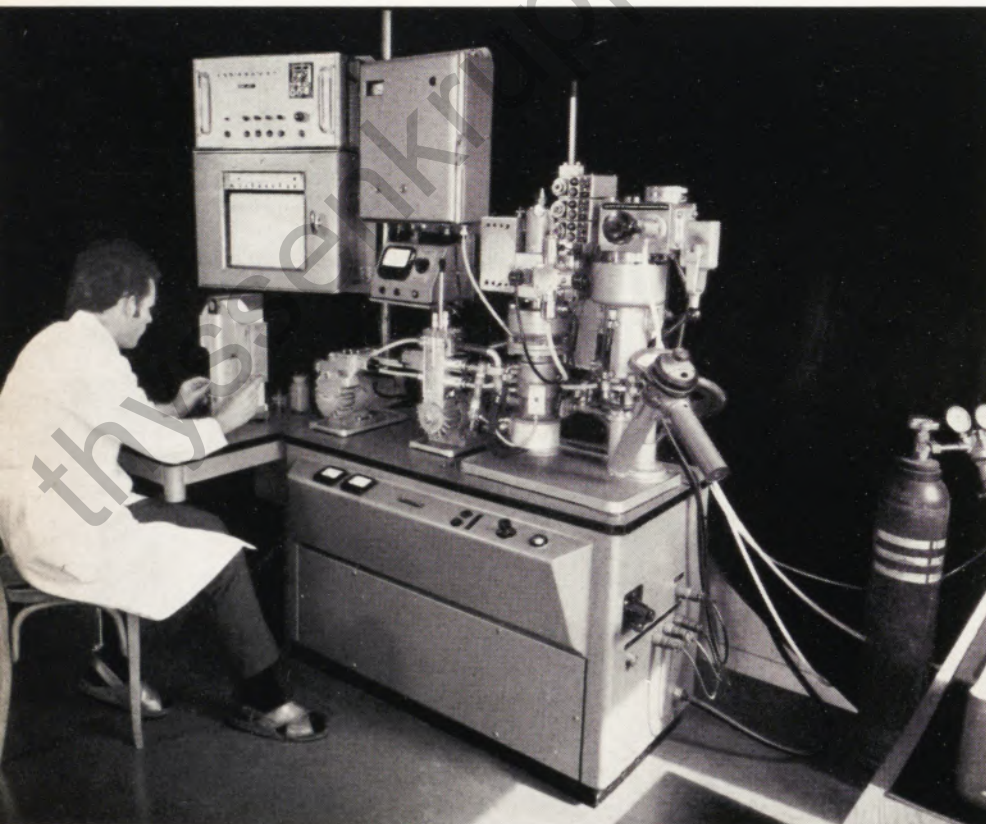
Ein neues Gerät zur Bestimmung der Gase im Stahl

Zu Beginn dieses Jahres wurde im chemischen Laboratorium unseres Bochumer Werkes eines der modernsten Geräte zur Bestimmung von Sauerstoff, Stickstoff und Wasserstoff in Stahl und Legierungen, der sogenannte „Exhalograph“ der Fa. Balzers, in Betrieb genommen.



Schema des Exhalographen

Unser Mitarbeiter Linning bei der Arbeit am Exhalographen



Die stets größer werdenden Forderungen an die Güte unserer Stähle sowie die laufende Entwicklung neuer Qualitäten stellen das chemische Laboratorium immer wieder vor neue Aufgaben. Das Bestreben, diese Vielzahl von Problemen zu lösen, hat dazu geführt, daß sich in den letzten 10 Jahren ein, man könnte fast sagen, umwälzender Wandel in der Arbeitstechnik unserer Laboratorien vollzogen hat. Nicht mehr die analytische Waage, die Bürette oder Pipette sind heute das meistgebrauchte „Handwerkszeug“ des Laboranten, sondern Analysenautomaten, wie z.B. das „Quantometer“ oder das Röntgenfluoreszenzgerät. Wurde früher für die Untersuchung einer Vorprobe, z.B. der Qualität „Remanit 1880 SS“, eine Zeit von etwa 50 Minuten benötigt, sind heute dafür 15 Minuten eben noch tragbar. Aber die Forderung des Metallurgen an das chemische Laboratorium beschränkt sich nicht mehr allein auf kurze Analysenzeiten für Kohlenstoff, Chrom, Nickel, Phosphor usw., sie richtet sich u.a. immer mehr auf die rasche Ermittlung des Gasgehaltes der Schmelze. Ist er bekannt, kann der Stahlwerker mittels geeigneter Maßnahmen, wie z.B. einer gezielten Desoxydation durch Entgasung oder entsprechende Legierungstechnik, den schädlichen Einfluß von Sauerstoff, Stickstoff und Wasserstoff weitgehend ausschalten.

In welcher Form kommen nun diese 3 Gase im Stahl vor, wie verändern sie seine Güte, wie werden sie bestimmt?

Den Sauerstoff finden wir im Stahl als Oxid vor, z.B. als Eisenoxid (FeO), Siliziumdioxid (SiO_2) oder Aluminiumoxid (Al_2O_3), den Stickstoff als Nitrid an Eisen, Chrom (Fe_3N , CrN) usw. gebunden, während der Wasserstoff hauptsächlich gelöst ist, ähnlich der Kohlensäure im Mineralwasser.

Alle drei Gase verschlechtern merklich die technologischen und physikalischen Eigenschaften des Stahls, wenn ihr Gehalt etwa ein hundertstel Prozent überschreitet; nur der Stickstoff macht hier in gewissen Fällen eine Ausnahme. So kann ein höherer Gehalt an Sauerstoff im Stahl u. a. bei der Warmformgebung (Schmieden oder Walzen) zum sogenannten Rotbruch führen, während der Stickstoff im Laufe der Zeit ein Absinken der mechanischen Werte (Alterung) verursachen kann und der Wasserstoff für die gefürchtete Flockenbildung (feine Haarrisse) verantwortlich gemacht wird. Diese wenigen Beispiele zeigen deutlich, wie wichtig einmal die Bestimmung des Gasgehaltes während des Schmelzens und zum anderen im fertigen Stahl ist.

Wie wird nun eine Gasbestimmung im „Exhalograph“, der nach dem Hochvakuum-Schmelzverfahren arbeitet, durchgeführt?

Das Probegut, dessen Gewicht mit der Torsionswaage 14 bestimmt worden ist (rd. 1 g), wird in die Vakuumschleuse 4 des Gerätes (Bild 1) gebracht; die Luft wird aus dem Schleusenraum abgepumpt. Dann wird die Probe mittels

eines Hebels in den Grafittiegel 2 in Ofen 1 befördert, wo sie rasch geschmolzen und auf eine Temperatur von etwa 1800°C erhitzt wird. Hierbei setzt sich der gesamte Sauerstoff des Stahls mit dem Kohlenstoff des Tiegels zu Kohlenmonoxid (CO) um, während der Stickstoff und der Wasserstoff als Gase entweichen. Das Gasgemisch (CO, N₂, H₂) wird nun von der Öl-Diffusionspumpe 5 mit einer Geschwindigkeit von 170 Litern in der Sekunde abgesaugt und von der Gassammelpumpe 7 in das Meßsystem 10 befördert. Hier wird automatisch die Gasmenge gemessen und ein ihr proportionaler Wert im Schreiber 13 aufgezeichnet. Ist am Schreiber eine Zunahme des Gasgehaltes nicht mehr feststellbar und zeigt das Vakuummeßgerät 9 einen Druck von etwa 10⁻⁵ mm Quecksilbersäule an, ist die Entgasung beendet. Nun wird im Steuergerät 12 der vollautomatische Ablauf der Analyse ausgelöst. Hierbei wird im Meßkopf 10 die Wärmeleitfähigkeit des Gasgemisches ermittelt und der Meßwert, der dem Wasserstoffgehalt proportional ist, am Schreiber registriert. Dann wird das Gas selbsttätig in den Infrarot-Analysator (URAS) 11 überführt und seine optische Durchlässigkeit für infrarote Strahlen gemessen. Dieser Wert ist dem Kohlendioxidgehalt, somit dem Sauerstoffgehalt des Probeguts, proportional. Auch er wird vom Schreiber aufgezeichnet.

Die Meßwerte werden mit Hilfe von Eichkurven auf die entsprechenden Sauerstoff- und Wasserstoffgehalte umgerechnet, während der Stickstoff aus der Volumendifferenz ermittelt wird. Die Untersuchungsdauer beträgt etwa 5 Minuten. Rund 50 Proben können nacheinander mit einem Tiegel analysiert werden.

Der „Exhalograph“ verfügt über eine Eichvorrichtung 6, die dazu dient, das Gerät zu eichen und seine Funktionstüchtigkeit und Genauigkeit zu überprüfen. Dazu werden mit Hilfe der Eichvorrichtung genau abgemessene Mengen Sauerstoff, Stickstoff und Wasserstoff, die man Gasflaschen entnimmt, in den auf Arbeitstemperatur gebrachten Ofenraum überführt. Hierauf wird das Gasgemisch dem normalen Untersuchungsgang unterworfen. Stimmt das Analyseergebnis mit der Zusammensetzung des eingebrachten Gasgemisches überein, ist das Gerät einsatzbereit.

Dadurch, daß das Gerät sehr rasch und genau arbeitet und jederzeit betriebsbereit ist, wird es vorwiegend für die Überwachung der Gasgehalte in den Schmelzen der Vakuumöfen sowie der Elektro- und Induktionsöfen eingesetzt. Darüber hinaus werden natürlich auch fertiger Stahl, Schweißgut und Einsatzstoffe wie z.B. Ferrochrom auf ihre Gasgehalte untersucht. Zuletzt sei noch die Anwendung des Gerätes für die laufende Überwachung der Gasgehalte in Schweiß- und Spritzpulvern, die in unserem Werk durch Verdüsen von Stahl und Legierungen erzeugt werden, erwähnt.

Julius Linhoff:
(Leiter der Arbeitsvorbereitung)



Arbeitsvorbereitung und Fertigungsablauf

In unserer Magnetfertigung werden im Monatsdurchschnitt etwa 650 Aufträge abgewickelt, die sich aufgliedern in Einzelanfertigungen und Mindermengenaufträge (10%), Kleinserienaufträge (25%), mittelgroße Serienaufträge (55%) und Großserienaufträge (10%). Sie umfassen etwa 600 verschiedene Ausführungsformen.

Es werden aber nicht nur der eigentliche Magnetwerkstoff hergestellt und bearbeitet, sondern auch Teile aus Eisen, Stahl der verschiedensten Zusammensetzungen, Sinterisen, Temperguß, Kupfer, Messing, Zink- und Aluminiumlegierungen und aus nichtmetallischen Werkstoffen in Kunststoffqualitäten.

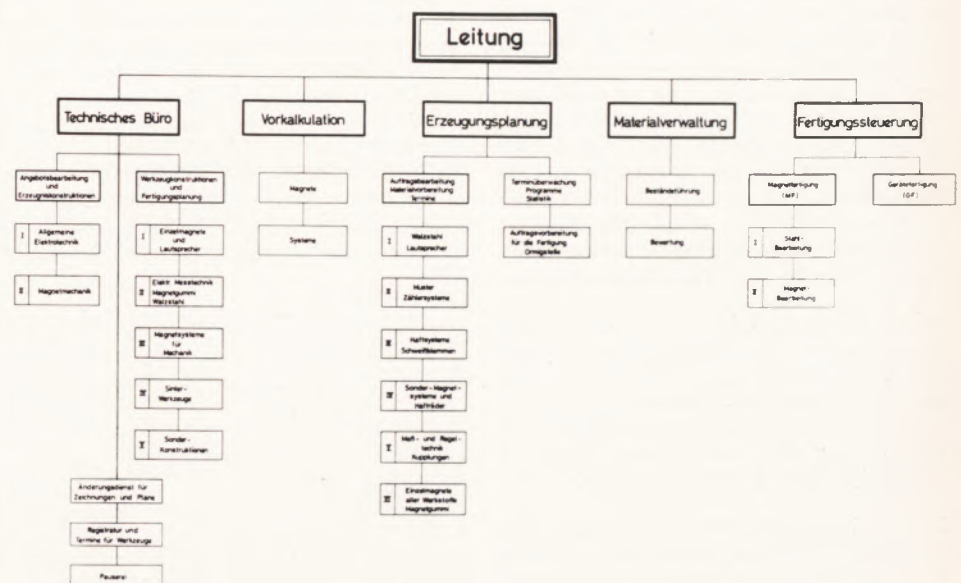
Die Aufträge sind zum weitaus größten Teil auf den speziellen Bedarf des einzelnen Kunden zugeschnitten, so daß eigene Vordispositionen von Halbfabrikaten, sehen wir von wenigen Ausnahmen ab, nicht möglich sind. Die Fertigung setzt erst dann ein, wenn die Aufträge eingehen, deren Lieferfristen erfahrungsgemäß besonders eng bemes-

sen sind. Der Fertigungsablauf der an Zahl und Vielfältigkeit gestiegenen Produktion ist mit Improvisation, wie es früher einmal möglich war, nicht mehr zu bewältigen. Improvisation ist durch gezielte und übersichtliche Ablaufplanung ersetzt worden.

Ein wichtiges Glied dieser Planung sind die **Fertigungssteuerstellen**, die der systematischen Produktionsüberwachung und termingerechten Fertigungsablaufplanung sowohl bei der Magnet- als auch bei der Gerätefertigung dienen.

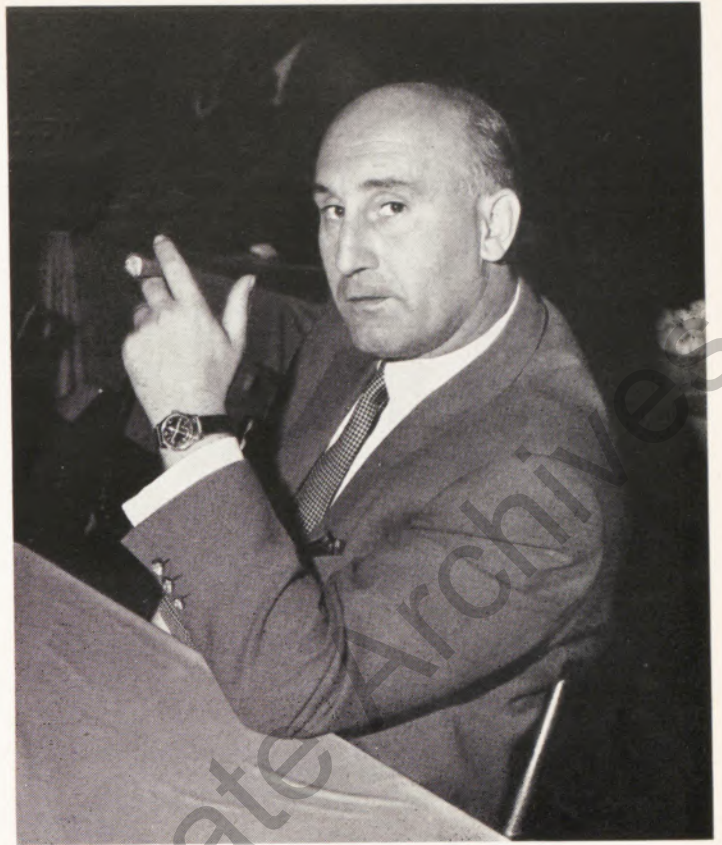
Die besonderen Aufgaben der Fertigungssteuerstellen sind:

1. die Erarbeitung einer Grobplanung, aus der das Verhältnis zwischen dem jeweiligen Auftragsvolumen und der verfügbaren Kapazität in den einzelnen Bearbeitungsgruppen zu ersehen ist, um die platzbezogenen Erfordernisse aufeinander abzustimmen;
2. die Erstellung feingeplanter und nach terminlichen Gesichtspunkten ausgerichteter Mehrtageprogramme für die einzelnen Bearbeitungsgruppen sowie



Hans Katzer

Aufsichtsratsmitglied der DEW



Als am 27. Januar 1961 der Bundestagsabgeordnete Hans Katzer das Rednerpult betrat, ging es um die erste Beratung des Gesetzes zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer. Damals stellte er fest: „Persönliches Eigentum ist nun einmal eine der Grundlagen unserer sozialwirtschaftlichen Ordnung. Diese Ordnung wird um so gefestigter sein, je mehr es uns gelingt, den Zugang zum Eigentum praktisch für alle zu ermöglichen, gerade auch für diejenigen, die sparen wollen, aber dazu noch nicht in der Lage sind.“

Den Gedanken, daß persönliches Eigentum zum Menschen und seiner Entfaltung gehört, unterstrich er vor wenigen Monaten bei der ersten Beratung des 2. Vermögensbildungsgesetzes mit den Worten: „Persönliches Eigentum ist in einer leistungsbestimmten Wirtschaftsordnung, die entscheidend von der Qualität, der Leistungsfähigkeit und dem verantwortungsbewußten Selbstbewußtsein breiter Arbeitnehmerschichten abhängt, eine unbedingt notwendige Investition der Volkswirtschaft.“ Und erklärend fügte er hinzu, daß eine solche Investition sowohl der sozialen Sicherheit als auch „als Betriebskapital für die Ausbildung und Weiterbildung des einzelnen“ diene.

Damit haben wir unser Aufsichtsratsmitglied Hans Katzer in einer Aktion vorgestellt, die zu dem Aufgabenbereich gehört, dem er sich — mit Leib und Seele möchte man fast sagen — verschrieben hat: Hans Katzer ist Sozialpolitiker. Seit 1957 gehört er dem Bundestag an, wo ihn, als Mitglied des Wirtschaftsausschusses, die grundsätzlichen sozialen Fragen — wie hier: Eigentumsbildung der Arbeitnehmer — ganz besonders am Herzen liegen. Am

Sparprämien-gesetz, an den Privatisierungsgesetzen und den Gesetzen zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer, um nur diese zu nennen, hat er — oft als treibende Kraft — wesentlich mitgewirkt.

Er gehört dem DGB an und ist Mitglied der Gewerkschaft öffentliche Dienste, Transport und Verkehr. Seit 1950 ist er Hauptgeschäftsführer, seit 1963 Vorsitzender der Sozialausschüsse der Christlich-Demokratischen Arbeitnehmerschaft. Gleich 1945, nach seiner Entlassung aus der Wehrmacht, begann er die politische Tätigkeit in seiner Vaterstadt Köln. Er war bei der Gründungsversammlung der CDU dabei und gehörte — damals noch als von der Besatzungsmacht ernanntes Mitglied — ihrem ersten Parteivorstand an. Bis zur Wahl in den Bundestag war er seit 1949 Stadtverordneter in Köln.

Die stärksten Impulse für seine heutigen politischen und sozialpolitischen Aufgaben empfing er aus dem Geist seines Elternhauses. Sein Vater war auf der Wanderschaft als Kolpingsohn in Köln geblieben, wurde Senior des Katholischen Gesellenvereins, hauptamtlicher Redakteur des „Kolpingblattes“ und später Verwaltungsdirektor der Gesellenvereine Deutschlands. In dieser Atmosphäre ruhen die Wurzeln seiner geistigen und politischen Haltung.

Aus dieser Atmosphäre erwuchs ihm auch die Kraft zum Widerstand in den Jahren nach 1933, in denen er die Schule verlassen mußte, weil sein Vater aus politischen Gründen lange Zeit arbeitslos war. Eine kaufmännische Lehre in der Textilindustrie war der Ausweg, dann holte ihn der Reichsarbeitsdienst und schließlich die Wehrmacht. Im Winter 1941/42 wurde er vor Moskau schwer verwundet.

Heute wohnt er in Köln-Marienburg, von wo aus er in kurzer Zeit seine Arbeitsstätten in Königswinter (Adam Stegerwald-Haus) und Bonn erreichen kann. Er ist seit 1950 verheiratet mit einer Tochter Jakob Kaisers.

In dem Werk Walter Henkels „99 Bonner Köpfe“ heißt es über ihn: „Faßt man Katzer, einen kleinen, untersetzten Mann, als Politiker schärfer ins Auge, bemerkt man schnell und deutlich seinen führenden Rang innerhalb der Sozialausschüsse. Der begabte Mann hat eine klare und selbständige Art der Beurteilung... hat auch ein Verhältnis zu geistigen Dingen; ein Vis-à-vis, das Echo gibt, ist im lieber als ein langweiliges Gegenüber. Er ist ehrgeizig, aber er zerreibt seine Nerven nicht in Ehrgeiz und Mißtrauen.“

Bei der Unterhaltung, die diesem „Porträt“ vorausging, meinte Hans Katzer, „Henkels hat in seinem Bericht über mich das Wesentliche getroffen“. Lassen wir also die obigen Zeilen für sich sprechen. Viel Freizeit bleibt ihm natürlich nicht, daher kennt er auch nicht das, was man allgemein als „Hobby“ bezeichnet. „In meinem Garten erhole ich mich“, meint er selbst dazu. Und sein Garten ist ein ungekünsteltes Stück Natur. Vielleicht ist das charakteristisch; denn auch der Mensch Hans Katzer wirkt ungekünstelt. Er erscheint kühl, aber er kennt die Leidenschaft um der Sache willen. Das spürt man in seinen Reden und das bekommen manche Kollegen im Bundestag zu spüren, wenn er seine Zwischenbemerkungen in die Debatte wirft.

Wünschen wir ihm auch weiterhin Kraft und Verantwortungsfreude für seine Aufgaben auf der großen politischen Ebene und in dem engeren Bereich als Aufsichtsratsmitglied unseres Unternehmens.

DEW-Betriebsräte und ihre Ausschüsse

WERK KREFELD

Betriebsrat Werk Krefeld

Theo Baaken, Hermann Böcker, Alex Butzen, Willi Diefendahl, Karl Eich, Josef Friess, Willi Gatzweiler, Günter Giesen, Ernst Göke, Heinz Hegenberg, Helmut Heinrichs, Richard Hemmers, Franz Koenen, Hans Krings, Josef Mayerhofer, Otto Mende, Wilhelm Odendahl, Herbert Parchen, Rolf Praas, Hermann Radloff, Elsa Rötters, Benno Sonnen, Hans Zanders.

Geschäftsführung und Betriebsausschuß

Josef Friess (Vorsitzender), Willi Odendahl (Stellvertreter)

Alex Butzen und Hans Zanders (Sachbearbeiter für Lohn- und Akkordfragen)
Günter Giesen (Schriftführer), Hermann Radloff und Theo Baaken (Stellvertreter)

Haupt- und Wirtschaftsausschuß

Josef Friess, Willi Odendahl, Hans Zanders, Richard Hemmers

Jugend- und Berufsbildungsausschuß

Günter Giesen, Theo Baaken, Richard Hemmers,
Willi Diefendahl

Wohnungsausschuß

Willi Odendahl, Franz Koenen, Ernst Göke, Helmut Heinrichs

Sozialausschuß

Benno Sonnen, Elsa Rötters, Hermann Radloff, Ernst Göke

Sicherheitsausschuß

Hans Krings, Hermann Radloff, Benno Sonnen

Pensionsausschuß

Herbert Parchen, Franz Koenen

Ausschuß für betriebliches Vorschlagswesen

Herbert Parchen

Personalausschuß für Angestellte

Karl Eich, Günter Giesen, Willi Odendahl,
Herbert Parchen, Otto Mende

Arbeitszeitausschuß

Willi Diefendahl, Alex Butzen, Helmut Heinrichs

Akkordkommission für Gruppen-, Stück- und Einzelakkord

Alex Butzen, Ernst Göke, Helmut Heinrichs,
Benno Sonnen, Richard Hemmers

Akkordkommission für Durchsatzakkord

Hans Zanders, Theo Baaken, Franz Koenen,
Hermann Radloff, Elsa Rötters

Zuständig für alle Fragen weiblicher Belegschaftsmitglieder

Elsa Rötters

WERK REMSCHEID

Betriebsrat Werk Remscheid

Arno Bakaus, Otto Bremer, Hans Fassina, Johann Fiebich, Hugo Hackländer, Rudi Hoffmann, Willi Kind, Hermann Klein, Hans Miltenberger, Hans Müller, Johannes Müller, Walter Petermann, Hermann Sawatzki, Hansfried Tempelmann, Paul Zimmermann.

Geschäftsführung

Otto Bremer (Vorsitzender), Arno Bakaus (Stellvertreter), Willi Kind (Freigestellter), Hermann Klein (Schriftführer),
Hansfried Tempelmann (Stellvertreter)

Verhandlungsausschuß

Otto Bremer, Arno Bakaus, Johann Fiebich,
Hans Fassina, Willi Kind

Sozialausschuß

Hans Miltenberger, Johann Fiebich, Paul Zimmermann
(erweitert für Küchenfragen
durch Johannes Müller und Willi Kind)

Wohnungsausschuß

Johannes Müller, Hermann Klein, Paul Zimmermann

Jugendausschuß

Hansfried Tempelmann, Willi Kind, Hermann Sawatzki

Hauptausschuß

Otto Bremer, Arno Bakaus

Akkordkommission für Werk I

Hansfried Tempelmann, Hans Fassina, Hans Miltenberger

Akkordkommission für Werk II

Willi Kind, Hermann Sawatzki

Unfallobmänner

Hansfried Tempelmann, Hermann Sawatzki

WERK BOCHUM

Betriebsrat Werk Bochum

Fritz Böhm, Heinrich Böning, Kurt Bönke, Günter Büscher, Artur Droste, Karl Fleischmann, Erwin Hoffmann, Emil Kuhn, Hans Lampe, Karl-Heinz Orichel,
Otto Rutkowski, Wilhelm Thiele, Hugo Wanders.

Geschäftsführung

Erwin Hoffmann (1. Vorsitzender), Karl Fleischmann (2. Vorsitzender), Hugo Wanders (Stellvertreter),
Karl-Heinz Orichel (Schriftführer), Emil Kuhn (Stellvertreter)

Geschäftsführender Ausschuß

Erwin Hoffmann, Karl Fleischmann, Hugo Wanders,
Karl-Heinz Orichel, Günter Büscher (Ersatz: Emil Kuhn)

Lohnkommission

Hans Lampe, Artur Droste, Kurt Bönke, Günter Büscher

Wohnungsausschuß

Karl-Heinz Orichel, Wilhelm Thiele, Otto Rutkowski,
Günter Büscher

Jugendausschuß

Günter Büscher, Hans Lampe

Unfallobmänner

Emil Kuhn, Wilhelm Thiele

Sozialausschuß

Fritz Böhm, Heinrich Böning

Angestelltenausschuß

Karl Fleischmann, Karl-Heinz Orichel, Emil Kuhn

Haupt- und Wirtschaftsausschuß

Erwin Hoffmann, Karl Fleischmann
(Ersatz: Hugo Wanders, Karl-Heinz Orichel)



Während einer Hauptausschußsitzung (Teilansicht)

WERK DORTMUND

Betriebsrat Werk Dortmund

Albert Becker, Anton Brockmann, Karl Ebersbach, Berthold Fuchs, Martha Heisler, Lothar Klein, Karl Ostendorf, Otto Schäfer, Erika Skiba, Josef Uesseler, Hans Vath, Lothar Wiedig, Albert Wilhelm.

Geschäftsführung

Anton Brockmann (Vorsitzender), Otto Schäfer (Stellvertreter), Josef Uesseler (Schriftführer)

Betriebsausschuß

Anton Brockmann, Otto Schäfer, Hans Vath, Martha Heisler, Karl Ebersbach

Ausschuß für Lohn- und Akkordfragen

Hans Vath, Karl Ebersbach, Erika Skiba, Karl Ostendorf

Wohnungsausschuß

Otto Schäfer, Martha Heisler, Berthold Fuchs, Albert Wilhelm

Ausschuß für Arbeitssicherheit und Betriebshygiene

Albert Becker, Karl Ebersbach, Lothar Wiedig, Lothar Klein

Ausschuß für Jugend- und Berufsbildung

Albert Becker, Lothar Wiedig

Kultur- und Schulungsausschuß

Erika Skiba, Berthold Fuchs, Lothar Wiedig

Ausschuß für Angestelltenfragen

Otto Schäfer, Lothar Klein

WERK WERDOHL

Betriebsrat Werk Werdohl

Willi Dochow, Heinz Geuer, Siegfried Hardt, Kurt Kittlaus, Erich Martin, Walter Müller, Georg Pohl, Rudolf Schlaf, Heinz Steinbrecher.

Geschäftsführung

Georg Pohl (Vorsitzender), Rudolf Schlaf (Stellvertreter), Erich Martin (Schriftführer)

Ausschuß für Arbeitswirtschaft

Siegfried Hardt, Heinz Geuer

Jugend- und Berufsausbildung

Walter Müller

Wohnungsausschuß

Heinz Steinbrecher, Kurt Kittlaus

Unfallobmann

Willi Dochow

Betriebsräte der Verkaufsstellen

Berlin

Hans-Joachim Kaul, Renate Strenz, Werner Eschert

Frankfurt

Margarete Börn, Alwin Rauschkolb, Walter Hartmann

Hannover

Hans Röhrbein, Georg Marschner, Steffi Wiedemann
Johann Hoffmann, Günther Sander

Nürnberg

Karl Voigt, Lothar vom Busch, Michael Halter

Essen

Hermann Josef Lueb, Karl Theo Moneke, Dieter Onnertz

Hamburg

Karl-Heinz Lender, Albert Hansen, Frieda Fuchs

Lüdenscheid

Heinz Klute, Heinz Höpfner, Werner Schnepf

Remscheid

Wolfgang Franke, Ruth Lindemeier, Hans Heinisch,
Bernhard Weiger

Stuttgart

Erwin Wenck, Hans Wemme, Alfred Portig

Ludwig Rosenberg im Stahlwerk III

Der „Boss“ ist da

Aus Amerika ist das Wort mit dem gewichtigen Klang zu uns gekommen: der Boss! Obwohl es nur wenige Buchstaben hat, sagt es eine ganze Menge aus. Das gilt nicht für das Detail. Die Aussage dieses Wortes ist nur auf eine bestimmte Stellung konzentriert, aber diese Stellung wird eindeutig fixiert. Der Boss, das ist der Mann an der Spitze, meistens an der Spitze einer Organisation. In den Zwanzigerjahren ist der Ausdruck in Amerika zu einem Begriff geworden als Anerkennung für die führenden Männer der Politik, der Wirtschaft, der Verbände, ja, selbst der Wissenschaft, wenn eine starke Organisation hinter ihnen steht. Der Begriff „Boss“ zielt auf die Person, in der sich Macht und Verantwortung für das Ganze, für das der Boss die sichtbare Spitze bildet, vereinen.

Diese Einleitung wurde ausgelöst durch die Bemerkung eines unserer Mitarbeiter im Stahlwerk III. Als nämlich am Donnerstag vor Ostern unser Aufsichtsratsmitglied Ludwig Rosenberg, der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, bei einem Durchgang durch unsere Krefelder Werksanlagen mit Arbeitsdirektor Boine und den beiden Belegschaftsvertretern Aufsichtsrat, Josef Friess und Günter Giesen, auf dem Wege zu einer Hauptausschußsitzung des Betriebsrates durch das Stahlwerk III kam, sagte einer der Mitarbeiter dort den Satz, den wir als Überschrift gesetzt haben: „Der Boss ist da“.

Nun, der große, schlanke Mann mit dem lebhaften Mienenspiel und den klugen, dunklen Augen, der äußerlich mehr dem Typ eines Wissenschaftlers oder Künstlers entspricht, ist tatsächlich der Boss einer großen und mächtigen Organisation als Vorsitzender des Deutschen Gewerkschaftsbundes.

Die Fülle der Aufgaben und Verantwortungen, die ihm auferlegt sind und die immer eine Vielzahl von Menschen und ihre Schicksale betreffen, manches Mal sogar weltweiten Charakter haben, verlangt eine Konzentration und Wachheit, die den ganzen Menschen ständig in Anspruch nimmt. Um der Gefahr der Isolierung zu entgehen, die alle völlig ausfüllenden Aufgaben zwangsläufig mit sich bringen, benutzt er jede Ge-



Ludwig Rosenberg mit unseren Mitarbeitern Rolf Wohlan (l. Schmelzer), Vorarbeiter Jakob Hild und Schmelzmeister Andreas Sadlers (Bild links) sowie im Gespräch mit Betriebsleiter Dr. Zingel

legenheit zu menschlichen Kontakten in Gesprächen und Diskussionen. So kam es auch zu dem Gespräch in unserem Stahlwerk III.

In der Begegnung mit den arbeitenden Menschen und der Arbeitsatmosphäre sucht Ludwig Rosenberg die menschliche Bindung, die direkte Erfahrung



und offene Meinung, die später seinen eigenen Aufgaben in ihren großen Bereichen zugute kommen. Im Mai-Aufruf des DGB steht der Satz: „Wichtiger als die moderne Massenproduktion ist der Mensch, der diese Güter produziert“. Es ist sicher, daß dieser Satz voll und ganz dem Denken und Handeln Ludwigs Rosenbergs entspricht.

Helmut Richter
Willi Becker

Jakob Hild
Gottfried Ogenorth

Günter Giesen
Direktor Boine

Ludwig Rosenberg





Aufbruch ins Leben



Lossprechungsfeier der DEW-Lehrlinge auf Schloß Burg

Der Himmel ist verhangen — grau, die-
sig —, als die Busse losfahren. Das
kann die Stimmung aber nicht beein-
trächtigen. Lossprechungsfeier steht auf
dem Programm. Der Tag ist da, auf
den 164 Lehrlinge unserer Werke seit
Jahren gewartet haben. Die Lehrab-
schlußprüfung ist vorüber und bestan-
den. Die Lossprechungsfeier auf Schloß

Burg ist der werksinterne Abschluß der
Ausbildung, gleichsam das Familienfest
nach erfolgreich bestandem Examen.

☆

Auch über dem Dhünntal liegen dichte,
graue Wolken, als die Busse mit den
Mädchen und Jungen aus Krefeld, Rem-
scheid, Bochum, Dortmund und Werdohl
sich dem ersten Tagesziel nähern: dem
Altenberger Dom, diesem kostbaren
Schmuckstück der Gotik und einer dem
Jenseitigen tief verbundenen Zeit, das
fromme Mönche in damals einsamer
Waldlandschaft erbauten.

☆

Es ist nur eine kurze Etappe des fest-
lichen Tages, aber eine Etappe, die
aus unserer gehetzten Welt, aus dem
Arbeitsbereich mit seiner Spannung und
Wachsamkeit hinüberleitet in eine Welt
der Stille, der Besinnung, vielleicht auch
der Einkehr. Diese einfachen, aber in
unwahrscheinlicher Schönheit in die
Landschaft verwobenen Steine, die den
Atem des Ewigen umschließen, wenden
sich an das Herz. Wer spürt es nicht,
wenn der Orgelklang mit den Lichtbün-
deln eins wird, die aus dem herrlichen
Frontfenster über dem Portal ins Kir-
cheninnere fallen!

☆

Als die Busse dann fröhlich aus dem
Tal der Dhünn auf die Höhe klettern,
um ihr nächstes Ziel — Schloß Burg —
zu erreichen, macht auch der Himmel
ein freundliches Gesicht. Vielleicht ge-
lingt es der Sonne doch noch, das Ne-
belgrau zu durchdringen.





In Schloß Burg ist die Kaffeetafel gedeckt. Reichlich eng ist der zur Verfügung stehende Raum, aber was tut's, Kuchen und Kaffee schmecken trotzdem. Man ist ja schließlich schon einige Stunden unterwegs. „Man“, das sind 139 Jungen und 25 Mädchen, das sind aber auch unser Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann, Arbeitsdirektor Boine und unser technisches Vorstandsmitglied Dr. Hellbrügge, das sind die Werksleiter Direktor Rogge vom Mutterwerk Krefeld, Dr. Voigtländer und Dr. Holtschmit aus Remscheid, Dr. Offermann aus Bochum, Dr. Hougardy aus Dortmund und Direktor Martin aus Werdohl. Das sind die Ausbilder, die in den vergangenen Jahren alles getan haben, um den Jungen und Mädchen das fachliche Können und Wissen zu vermitteln, das notwendig ist, um nicht nur die Lehrabschlußprüfung, sondern auch das Leben zu bestehen. „Man“, das sind die Sozialbeauftragten, die Vorsitzenden der Betriebsräte und die Jugendausschüsse der Betriebsräte, das sind Gäste aus Friedewald, Direktoren von Berufsschulen, Vertreter der Gewerkschaften und leitende Männer der Arbeitsämter. Auch die Presse ist dabei. Rund 230 Personen lassen sich Kaffee und Kuchen nach freundlichen Begrüßungsworten von Werksleiter Dr. Voigtländer gut schmecken.



Und dann kommt die Stunde, in der noch einmal Wesentliches vor den jungen Menschen ausgesagt wird, die eigentliche Lossprechungsfeier. Ort: der Rittersaal des alten Schlosses, das im 12. Jahrhundert die mächtigen Herren von Berg hoch über der Wupper erbauten. Gewiß, der Raum ist renoviert, er ist nicht mehr in dem Zustand von einst, aber es ist der gleiche Raum, in dem schon vor 800 Jahren Menschen gelebt, gelacht, gebangt, diskutiert, Pläne geschmiedet, Entscheidungen getroffen und Hoffnungen gehegt haben. Das gibt dem Raum eine Weihe, die heute noch nachwirkt.

✱

Heute klingt Musik auf, meisterhaft gespielt. Ganz still ist es im Saal. Dann folgen Dichterworte, geformte Gedanken, die der Stunde angemessen sind. Die Feierstunde hat begonnen, die mit der Ansprache von Arbeitsdirektor Boine ihren Höhepunkt findet. Dr. Spethmann gratuliert persönlich den Lehrlingen, die mit Auszeichnung bestanden haben, und schließt in seinen Glückwunsch alle ein, die jetzt in die Verantwortung des Berufslebens treten. Eine Tenorarie, glanzvoll gesungen, erfüllt den Raum. Dann Dankworte eines Lehrlings: „Wir werden unseren weiteren Lebensweg auf dem Wissen aufbauen können, das uns in der Lehrzeit vermittelt wurde. Dieses Gut wird uns in Zukunft leiten und bestimmen und uns in Dankbarkeit an unsere Lehrzeit zurückdenken lassen. Im Namen aller Los-

gesprochenen verbindlichen Dank...“ Und während draußen die gleichen Glocken klingen, die ehemals über deutsche Länder im Osten erklangen und auf Schloß Burg eine Heimstätte gefunden haben, erhält jeder Lehrling ein Buchgeschenk. Die Werksleiter überreichen es, die Betriebsräte gratulieren.

☆

Schon während der Feierstunde war die Sonne durchgebrochen. Jetzt leuchtet sie verschwenderisch über der Frühlingslandschaft. Die meisten Teilnehmer der Feier benutzen die Zeit vor dem Abendessen zu einem Spaziergang. Manchem wird das Wort von Wilhelm Raabe nachgegangen sein, das Arbeitsdirektor Boine in den Mittelpunkt seiner Festansprache stellte: „Gib acht auf die Gassen, blick auf zu den Sternen“.

☆

„Aufbruch ins Leben“, so hatte unser Arbeitsdirektor seine Rede überschrieben, und er kommentierte den Aufbruch als das Glied einer Kette, die aus Vergangenem Zukünftiges bindet, als einen Wachstumsprozeß, der sich organisch in lautlosen Übergängen vollzieht — im wesentlichen in jedem einzelnen Menschen selbst —, in dem aus Gedanken Entscheidungen werden und über Freuden und Schmerzen dem Reifegrad zugestrebt wird, um den als Lebensaufgabe, die nie aufhören darf, ständigen Gerungen werden muß.

☆

Gib acht auf die Gassen,
blick auf zu den Sternen.

„Zehn Worte, aber ein ganzes Programm. Zwei Zeilen, aber eine Aussage fürs Leben. Was sind das: die Gassen? — Arbeit und Freizeit gehören dazu, der Beruf und das Hobby, das Spiel und der Sport, die Arbeit, der Erfolg und der Mißerfolg, die Freude und das Leid, die Liebe und die Leidenschaft, die Erfüllung, Enttäuschung und Entsagung, das Jungsein, das Älterwerden und das Altwerden, die Niederlage und die Kapitulation, der Sieg und die Bewährung, Lachen, Tränen, Blut, Schweiß und Schwielen, das ganz große, reiche, arme, leidvolle und freudvolle Leben des Menschen. Gib acht, daß Du in diesem weiten Bereich die Fährte Deines Lebens sicher, verantwortungsbereit und gewissenhaft gehst. Und wenn Du Orientierung brauchst, dann blick auf zu den Sternen, zu den ewig gültigen Gesetzen, dem Ewigen. Dann sei Dir der Ebenbildschaft mit dem Schöpfer bewußt.

Wir setzen Vertrauen in Euch, daß Ihr es schafft, daß Ihr Euch bewährt, daß Ihr gute Mitarbeiter und gute Menschen werdet. So seid denn freigesprochen von den Bindungen des Lehrvertrages...“ so sagte Arbeitsdirektor Boine.



In der vorderen Reihe Lehrlinge, die mit Auszeichnung bestanden haben.
Kurt Plach Horst Küppers Volker Wiederhold Wolfgang Schmitz Richard Kossmann



Dr. Spethmann gratuliert den
Lehrlingen Wolfgang Schmitz
und Volker Wiederhold

Dr. Hougardy überreicht Dortmunder Lehrlingen
das Buchgeschenk



Klaus Müller, der Krefelder Lehrlingssprecher,
in seiner Dankrede





Abendessen und frohes Beisammensein beenden den erlebnisreichen Tag. In der letzten Stunde hat die Freude das Wort. Da gibt es prachtvolle Zaubervorführungen, mit strahlender Stimme gesungene Tenorarien, dazwischen einige Quizfragen und schließlich Tanzmusik. Schnell sind einige Tische beiseite geräumt, und nun twistet und slopt es mit ausgelassener Fröhlichkeit, bis um 21.00 Uhr die Abschiedsstunde schlägt. Mancher wäre gerne noch geblieben, aber die Heimfahrt ist weit, der Abschied muß sein.

☆

In den wenigen Stunden dieses festlichen Tages wurde noch einmal die ganze Lehrzeit lebendig. Sie mögen als schöne Erinnerung bleiben, wenn jetzt der Berufsweg für die insgesamt 196 DEW-Lehrlinge beginnt, die im Herbst 1964 und im Frühjahr 1965 ihre Prüfung bestanden haben. Übrigens: 9 mit Auszeichnung, 78 mit gut, 89 mit befriedigend und 20 mit ausreichend! Herzlichen Glückwunsch und Glückauf für das weitere Leben und Schaffen!



„Unsere griechischen Mitarbeiter sollen hier ein Stück Heimat finden“



Vizekonsul Evangelidis



Pastor Vasilloy

Mustergültiges Wohnheim für griechische Mitarbeiter wurde eingeweiht

Daß trotz des Dauerregens die Gebäude und Anlagen des Wohnheims unserer griechischen Mitarbeiter in Krefeld am Tage der offiziellen Einweihung einen frohen, festlichen und geradezu leuchtenden Eindruck machten, ist wohl der beste Beweis dafür, daß hier großzügig, überlegt und liebevoll geplant und aufgebaut wurde.

Über den 6 Wohnblocks in schmunken Pastellfarben wehten an diesem naßkalten, aber festlichen Tag die blaue griechischen Flagge mit dem weißen Kreuz und unsere Bundesflagge. Gelb und zinnoberrot leuchteten Bänke aus den geschmackvollen Grünanlagen, die ein ehemals wüstes Gelände in eine freundliche Gartenlandschaft verwandelt haben.

Neben leitenden Mitarbeitern unseres Werkes — vom Vorstand waren Dr. Spethmann, Arbeitsdirektor Boine und Direktor Temme erschienen, von der Werksleitung Direktor Rogge — haben als Ehrengäste u. a. der Sozialreferent der Kgl. Griechischen Botschaft George Oekonomides, Vizekonsul Evangelidis vom Kgl. Griechischen Konsulat in Düsseldorf, Pastor Vasilloy, der Seelsorger der griechisch-orthodoxen Kirche im Regierungsbezirk Düsseldorf, der Leiter der Griechischen Kommission in Düsseldorf, Katoudis, Oberregierungsrat Dr. Hermelbracht vom Arbeitsamt Krefeld, Stadtoberinspektor Schmidt vom Ausländeramt Krefeld, Theo Laakmann von der IG Metall, Ortsverwaltung Krefeld, die Pfarrer Zinzius und Martins von den katholischen und die Pastoren Mandt und Mohn von den evangelischen Gemeinden in Lindental und Stahldorf an den Einweihungsfeierlichkeiten teilgenommen. Selbstverständlich waren alle griechischen Heimbewohner erschienen, soweit sie nicht durch Morgenschicht oder durch den wohlverdienten Schlaf nach absolvierter Nachtschicht verhindert waren.

Das am 29. April eingeweihte Wohnheim ist fast ein kleines Dorf, das aus 8 Blocks mit insgesamt 498 Bettplätzen sowie einem Gemeinschaftshaus besteht. In den Kellerräumen eines neuen Wohnblocks wurden außerdem zusätzli-

che Gemeinschafts- und Unterhaltungsräume geschaffen. Die griechischen Mitarbeiter wohnen in 6- und 4-Mann-Zimmern (320 in 4-Mann-Zimmern). Außer den zusätzlichen Gemeinschaftsräumen sind ein großer Unterhaltungs- und Spielraum mit Radiogerät, ein Schreib- und Lesezimmer, ein Fernsehraum und ein Tischtennisraum vorhanden. Die gärtnerischen Anlagen umfassen eine Fläche von 9000 qm. Für 250 Fahrräder sind überdachte Fahrradständer und für Motorräder eine kleine Halle aufgebaut worden. Frühstück und Abendbrot bereiten sich die Heimbewohner selbst. Zu diesem Zweck wurde für je 60 Bewohner eine Küche mit 16 elektrischen Kochplatten eingerichtet. In der Küche hat jeder Heimbewohner ein verschließbares Einzelfach zur Aufbewahrung seiner Essensvorräte. Im Gemeinschaftshaus befindet sich eine Waschküche mit acht vollautomatischen Waschmaschinen zur freien Benutzung.

Diese und weitere Angaben machte Arbeitsdirektor Boine bei seiner Begrüßungs- und Einführungsansprache, in der er betonte, daß unsere griechischen Mitarbeiter in dem nun fertiggestellten Wohnheim ein Stück Heimat im fremden Land finden sollten, in dem Land, das ihnen und ihren Angehörigen in der Heimat vorübergehend Arbeit und Brot gibt. Er gab der Hoffnung Ausdruck, daß ihnen ihr Arbeitsplatz bei DEW und die Stadt Krefeld vertraut und lieb werden mögen. Dieses Wohnheim beweise, daß hinter dem guten Willen, in bester Gesinnung und Haltung unseren ausländischen Mitarbei-

tern zu begegnen, auch die gute Tat stehe. „Wir können unseren griechischen Mitarbeitern die Heimat nicht ersetzen“, sagte er wörtlich, „wir können ihnen aber das Gefühl geben, daß sie sich unter Menschen befinden, die es gut mit ihnen meinen und die sie menschlich behandeln und achten. Wir wünschen, daß sich unsere griechischen Mitarbeiter hier heimisch und geborgen fühlen.“

Anschließend an die Begrüßungsansprache von Arbeitsdirektor Boine spendete der orthodoxe Seelsorger der griechischen Gastarbeiter, Pastor Vasilloy, im goldenen Ornat dem Heim und seinen Bewohnern der Sitte und dem Glauben der griechischen Heimat gemäß den Segen.

Dann sprach Vizekonsul Evangelidis in griechischer Sprache zu seinen Landsleuten. Er gab seiner Freude über das schöne Heim Ausdruck und dankte der Unternehmensleitung herzlich für die formschöne und menschenwürdige Heimstätte. Er sei stolz darauf, so sagte er, daß die Werksleitung mit der Leistung der griechischen Gastarbeiter zufrieden sei und rief seine Landsleute auf, in ihrem Eifer fortzufahren, ihre Pflichterfüllung sehr ernst zu nehmen und die Heimat würdig zu vertreten. Dies gelte auch für die Pflege der Anlagen, Einrichtungen und Wohnräume, für die so viel Mittel und Mühe aufgewendet worden seien. Er schloß seine Ansprache mit herzlichen und guten Wünschen für das Wohlergehen der Gastarbeiter und der DEW.



Wie der Geschäftsbericht meldet, ist die Zahl unserer ausländischen Mitarbeiter im letzten Geschäftsjahr von 736 auf 1561 gestiegen. Inzwischen hat sie sich weiter erhöht. Ausländische Mitarbeiter arbeiten vornehmlich in unseren Werken Krefeld, Remscheid und Bochum. Der nachfolgende Beitrag gibt Erfahrungen aus Remscheid wieder. Da sie in anderen Werken ähnlich liegen, mag er hier beispielhaft für unsere Bemühungen um die ausländischen Mitarbeiter stehen.

WERK REMSCHEID

Personal- und Sozialleiter
Fritz Balzer:



Aus Gastarbeitern wurden Mitarbeiter

Die steigende Nachfrage nach unseren Erzeugnissen und die immer schwieriger werdende Deckung des Personalbedarfes durch inländische Mitarbeiter zwang uns Ende des Jahres 1959, die Beschäftigung ausländischer Arbeitskräfte in Erwägung zu ziehen.

Wie nicht anders zu erwarten war, tauchten in zahlreichen Diskussionen erhebliche Bedenken auf. Hinweise darauf, daß gerade in einem Schwerbetrieb mit Gruppenarbeit die Verständigung von besonderer Bedeutung ist, ließen die Schwierigkeiten erkennen, die mit dem Einsatz ausländischer Arbeitskräfte verbunden sein würden. Entscheidend aber war letzten Endes die Tatsache, daß wir den drängenden Wünschen der Kunden nach verstärkten Lieferungen mit den vorhandenen Kräften nicht nachkommen konnten und daß zusätzliche deutsche Arbeitskräfte in ausreichender Zahl nicht mehr zur Verfügung standen. Das gab denn auch den Ausschlag für den Beschluß, eine Gruppe von zunächst 50 Italienern über das Arbeitsamt anzufordern.

Die am 6.1.1960 angeforderten 50 Italiener trafen Anfang Februar, am späten Abend, in Solingen ein. Sie wurden dort mit Omnibussen abgeholt und in die bereits angemieteten Zimmer eingewiesen. Daß die Vermieter über diese nächtliche Einquartierung nicht gerade begeistert waren, versteht sich am Rande. Doch sorgte der beiderseitige gute Wille für einen reibungslosen Ablauf. Am nächsten Tag wurden die notwendigen Formalitäten erfüllt sowie die ärztliche Untersuchung und anschließend — im Zuge eines allgemeinen ersten Rundganges — die Verteilung auf die vorgesehenen Betriebe vorgenommen. Niemand von den 50 italienischen Mitarbeitern hatte jemals vorher in einem Industriebetrieb gearbeitet. So sah man denn auch beim Rundgang ver-

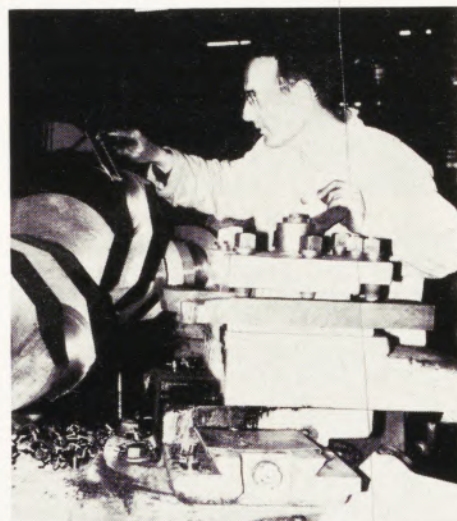
schüchterte, ja, ängstliche Gesichter. Und manchem von ihnen mag — mit Verlaub — das Herz in die Hose gerütscht sein. „Hier sollen wir ein ganzes Jahr lang arbeiten?“ werden sich die meisten gefragt haben, als sie die vielen Maschinen und Apparate sahen, das Stampfen und Dröhnen der Hämmer hörten, als sie spürten, wie der Boden unter ihnen bebte. Sie waren daher erleichtert, als ihnen bei der Begrüßung jede nur mögliche Hilfe und Unterstützung zugesagt wurde.

Aber auch die deutschen Mitarbeiter betrachteten skeptisch ihre neuen Kollegen. „Jetzt werden wir wohl noch italienisch lernen müssen!“ hörte man hier und da, und „die sehen nicht aus, als hätten sie das Arbeiten erfunden“. Nun, solche Äußerungen waren im Laufe der Zeit immer seltener und schließlich gar nicht mehr zu hören. Denn langsam aber sicher gewöhnten sich die Italiener an die fremde Umgebung. Man spürte ihren festen Willen, sich so schnell wie möglich einzuleben, viel zu arbeiten und — die Hauptsache — viel Geld zu verdienen. Aus dem ständigen Erfahrungsaustausch aller beteiligten Stellen ergab sich bald, daß der erste Versuch der Beschäftigung ausländischer Mitarbeiter — alles in allem genommen — als geglückt anzusehen war. Der Beschluß, weitere Einstellungen vorzunehmen, wurde deshalb sehr schnell gefaßt.

Im Laufe des Jahres 1960 nahmen weitere 250 italienische Mitarbeiter ihre Arbeit bei uns auf; hinzu kamen 50 Spanier, deren Anwerbung durch den Abschluß eines entsprechenden Abkommens zwischen der Bundesrepublik und Spanien möglich geworden war. Die Schwierigkeiten bei der Beschäftigung dieser Spanier waren nicht so groß wie bei den Italienern, da sie zum Teil schon aus ihrer Heimat Maschinenarbeit gewöhnt waren.



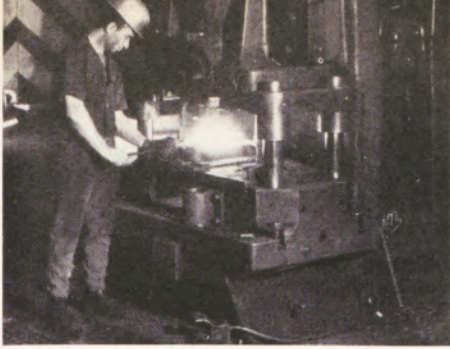
Unser italienischer Mitarbeiter Gino Pittana



Unser spanischer Mitarbeiter Rosmarin Modesto



Im Wohnheim unserer türkischen Mitarbeiter



Unser italienischer Mitarbeiter Di Rosa



Unser italienischer Mitarbeiter Antonio Onali



Unsere türkischen Mitarbeiter Tahir Dermirel, Haci Ali Yüksel und Alaetti Kaynak



Unsere Mitarbeiterinnen Thomai Vlachadi (Griechenland), Rosalia Draga (Italien) und Volga Marovic (Jugoslawien)

Ein Beweis für die Zufriedenheit aller dieser Mitarbeiter ist darin zu sehen, daß sie schon nach kurzer Zeit versuchten, für ihre Verwandten und Bekannten eine Beschäftigung in unserem Werk zu finden. Soweit dies möglich war, versuchten wir, ihren Wünschen zu entsprechen. Auf diese Weise beschäftigten wir am 30. 9. 1960 insgesamt 359 ausländische Mitarbeiter.

Nachdem sich das Angebot an Italienern und Spaniern erschöpfte, mußten neue Überlegungen angestellt werden. Diese führten dazu, daß wir im August 1963 erstmalig 90 türkische Arbeitskräfte anforderten. Im Gegensatz zu den Italienern und Spaniern legten die Türken Wert darauf, in geschlossenen Unterkünften untergebracht zu werden. Auch ihnen gefiel es nach kurzer Zeit offensichtlich ganz gut bei uns; jedenfalls ist das aus der „Invasion“ zu schließen, die sich bald darauf aus dem Ruhrgebiet über uns ergoß. Am 30. 9. 1964 waren bereits 630 ausländische Mitarbeiter bei uns tätig. Bis zum 31. 3. 1965 stieg die Zahl auf 656. Hiervon kamen 239 aus Spanien, 216 aus Italien und 146 aus der Türkei. Die restlichen 55 ausländischen Mitarbeiter kamen aus verschiedenen anderen Staaten.

Seit der Einstellung der ersten ausländischen Arbeitskräfte sind nunmehr fünf Jahre vergangen, und es ist sicherlich an der Zeit, eine Bilanz über die bisherigen Erfahrungen zu ziehen.

Man kann heute sagen, daß sich sowohl die Italiener als auch die Spanier überraschend schnell an die hiesigen Verhältnisse gewöhnt haben. Wir glauben, daß das nicht zuletzt auch in der Unterbringung in Privatquartieren, was in Remscheid und Umgebung noch möglich war, seine Ursache hat. Denn auf diese Weise erhielten sie engsten Kontakt mit ihren deutschen Vermietern und hatten Gelegenheit, sich den Sitten und Gebräuchen Deutschlands besser anzupassen.

Auch hatte das zur Folge, daß die sprachlichen Verständigungsschwierigkeiten nicht mehr die Bedeutung hatten wie am Anfang. Die oftmals recht dramatischen Szenen bei der Auszahlung des ersten Lohnes gehören der Vergangenheit an, nachdem es uns gelang, den neuen Mitarbeitern den Sinn und die Bedeutung, aber auch den Umfang der in Deutschland üblichen Abgaben, wie Steuern, Sozialversicherungsbeiträge usw., klarzumachen.

Am Arbeitsplatz haben sich, von wenigen Ausnahmen abgesehen, die ausländischen Arbeitskräfte bewährt und damit die ursprünglichen Bedenken weitgehend ausgeschaltet. Das heißt nicht, daß sich nicht auch heute mancher deutsche Kollege über einen nicht oder falsch ausgeführten Arbeitsgang beklagt.

Als wir in den Diskussionen um die Beschäftigung ausländischer Arbeitskräfte standen, wurde eine Sorge immer wieder vorgebracht, die Sorge nämlich,

wie sich diese Leute an das oft recht rauhe bergische Klima gewöhnen würden und welche Folgen das für den Krankenstand haben würde. Heute kann festgestellt werden, daß die Akklimatisation überraschend gut gelang und daß der Krankenstand der ausländischen Mitarbeiter bemerkenswert niedrig ist.

Die Unfallhäufigkeit der ausländischen Mitarbeiter war allerdings von Anfang an erheblich höher als bei unseren deutschen Mitarbeitern. Das ist leider auch heute noch der Fall. Zum Teil liegt das sicher an der ungewohnten Arbeit und an der mangelnden Erfahrung im Umgang mit Maschinen usw. Vielleicht trägt aber auch das so anders geartete Temperament dazu bei.

Während wir noch in der ersten Zeit für unsere ausländischen Mitarbeiter getrennte Belegschaftsversammlungen durchführten, sitzen sie nunmehr — auf ihren eigenen Wunsch hin — gemeinsam mit ihren deutschen Kollegen in einer Reihe. Auch diese Tatsache beweist, wie schnell sie sich eingelebt haben. Dabei ist besonders erfreulich, daß sich im Laufe der Zeit gute Freundschaften zwischen deutschen und ausländischen Kollegen entwickelt haben, ein Zeichen dafür, wie wohl sich die übergroße Mehrheit dieser ausländischen Mitarbeiter fern von ihrer Heimat im Kreise der deutschen Kollegen fühlt.

Von Anfang an hatten sie Gelegenheit, am Werksküchenessen teilzunehmen. Ihre Beteiligung hieran war und ist jedoch gering, da sie großen Wert darauf legen, ihr Essen, entsprechend ihrer Landessitte, selbst zu bereiten. Dabei ist immer wieder erstaunlich, mit welchen für unsere Verhältnisse bescheidenen Rationen sie in der Lage sind, die gewiß nicht leichte Arbeit zu verrichten. Ebenso auffällig ist es, welche geringen Beträge sie für ihren persönlichen Bedarf benötigen und wieviel Geld sie zu ihren Angehörigen nach Hause schicken.

Natürlich darf man das alles nicht verallgemeinern. Es gab und gibt auch Ausnahmen. Im Einzelfall waren auch freundliche, aber bestimmte Hinweise auf unsere Betriebsordnung, hin und wieder auch härtere Maßnahmen, notwendig. Alles in allem jedoch haben wir in diesen fünf Jahren recht gute Erfahrungen mit unseren ausländischen Mitarbeitern gemacht.

Aus mehr oder weniger hilflosen, skeptisch betrachteten Gastarbeitern sind mittlerweile echte Mitarbeiter geworden, die nicht unerheblich dazu beitragen, unsere Produktion zu steigern.

Ein besonderer Dank gebührt den deutschen Mitarbeitern, die sich trotz aller Schwierigkeiten und oftmals unter Inkaufnahme von Mehrarbeit der neuen Kollegen angenommen und sehr große Mühe daran verwandt haben, um aus betriebsfremden Gastarbeitern echte Mitarbeiter und Kollegen zu machen.



Οί διευθυνταί κ. BOINE καί κ. SPETH-MANN δείχνουν ενδιαφέρον διά τό πρόγευμα τό όποιον έλαβον όλοι οί "Έλληνες συνεργάται μας κατά τήν ήμέρα των έγκαινίων.

Αί Έργατικά Κατοικίαι ένεγκαινιάσθησαν

"Οί "Έλληνες συνεργάται μας θά εύρουν σ'αυτά τά Οικήματα ένα κομμάτι τής πατρίδος των" είπεν ό Διευθυντής εργασίας κ. Boine εις τήν προσφώνησίν του κατά τά έγκαίνια των Έργατικών Κατοικιών τήν 29ην Απριλίου.

Κατά τήν έορτήν των έγκαινίων έλαβον μέρος, εκτός των ιθυνόντων συνεργατών μας, ό βοηθός του Έργατικού Συμβούλου τής Έλληνικής Βασιλικής Πρεσβείας κ. Γεώργιος Οικονομίδης, ό Υποπρόξενος του έν Ντύσσελντορφ Έλληνικού Βασιλικού Προξενείου κ. Εύαγγελίδης, ό Ιερεύς τής Έλληνικής Όρθοδόξου Εκκλησίας τής περιοχής Ντύσσελντορφ κ. Βασιλείου καί ό έπόπτης τής Έλληνικής Έργατικής Επιτροπής Ντύσσελντορφ κ. Κατούδης. Επίσης παρέστησαν όλοι οί "Έλληνες συνεργάται μας εκείνοι οί όποιοι δέν ειργάζοντο κατά τήν πρωϊνήν βάρδιαν ή δέν έκοιμώντο μετά τό πέρας τής νυκτερινής βάρδιας.

Όδυνηρά άτυχήματα

Επιθυμώμεν νά εξετάσωμεν μερικά άτυχήματα, τά όποια υπέστησαν Έλληνες συνεργάται. Διδαχθεϊτε εξ αυτών'.

Η προσοχή είναι αναγκαία

Οί Έλληνες συνεργάται μας Η. καί Μ. ήθελον νά μετατοπίσουν μία σιδηρένια πλάκα, ή όποία τούς ήμπόδιζε. Η πλάκα όμως ήτο τόσο βαρεία ώστε ήτο αδύνατον νά μεταφερθή από τούς δύο άνωτέρω. Τούς έπεσε καί ό Μ. εκτυπήθη εις τό πόδι. Ο Μ. υπεχρεώθη νά απουσιάσθ 22 ήμέρας από τήν εργασία του.

Εάν τό βάρος είναι μεγάλο δέν είναι δυνατόν ή καλή θέλησις νά αντικαταστήσ η τόν γερανό.

Άγαπητοί "Έλληνες Συνεργάται'.

Τό περιοδικόν του εργοστασίου τυπώται φυσικά εις τήν γερμανικήν γλώσσαν. Επειδή τό περιοδικόν τουτο προσρίζεται διά τούς συνεργάτας μας, θά ήτο ώραϊον εάν ήδύνασθο καί σεις νά τό διαβάζητε. Γνωρίζομεν όμως ότι δέν δύνασθε καί δι'αυτό θέλωμε νά σας βοηθήσωμεν. Θά προσπαθήσωμεν, όσον είναι δυνατόν, νά τυπώνωμεν ώραϊμένας σελίδας εις τήν ελληνικήν γλώσσαν διά νά λαμβάνητε γνώσιν σπουδαίων ειδήσεων.

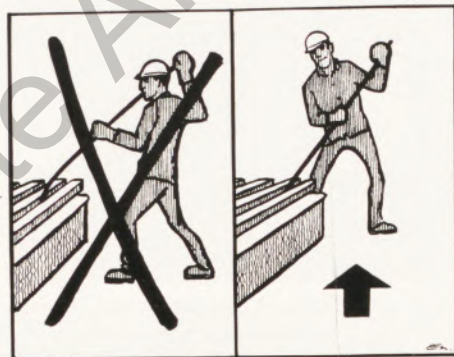
Μετά τό πέρας τής προσφωνήσεως του Διευθυντου εργασίας κ. Boine έλαβεν χώραν δοξολογία υπό του Ιερέως κ. Βασιλείου. Έν τέλει κατά τήν προσφώνησίν του ό Υποπρόξενος κ. Εύαγγελίδης εξέφρασεν τās ευχαριστίας του εις τήν διεύθυνσιν του εργοστασίου διά τά ώραϊα Οικήματα. Είναι υπερήφανος, είπεν έν συνεχεία, διά τό ότι ή διεύθυνσις του εργοστασίου είναι ευχαριστημένη από τήν απόδοσιν των Έλλήνων εις τούς όποιους καί έποίησεν εκκλησιν όπως επιδείξουν τόν αυτόν ζήλον, εις τήν εκτέλεσιν των καθηκόντων των, καί εις τό μέλλον.

Βιβλία εις τήν Έλληνικήν Γλώσσαν

Η διεύθυνσις τής επιχειρήσεως έπρομηθεύθη πρό μερικων εβδομαδων βιβλία εις τήν Έλληνικήν Γλώσσαν, τά όποια εφίσκονται εις τό Γραφείον του Διαχειριστου των Οικήματων. Τά βιβλία ταυτα δανείζονται δωρεάν.

Έργασία μέ λoστούς

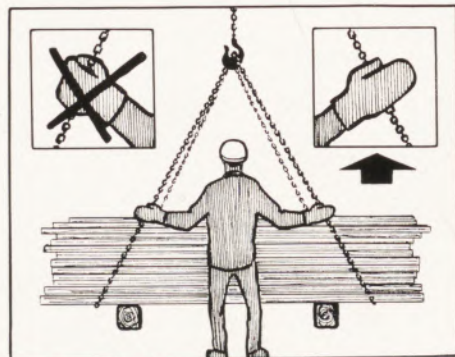
Κατά τās εργασίας μετακινήσεως των σιδηρων δοκων διά λoστών προεκλήθησαν ώραϊμένα βαρέα άτυχήματα. Είς εργασίας εις τās όποιās απαιτείται ή χρησιμοποίησις λoστών πρέπει νά προσέχη τις, ή κινήσις των λoστών νά μή κατευθύνεται προς τό σωμα τουδ εργαζομένου, διότι ύπάρχει κίνδυνος νά γλυστήσ η ό λoστός καί νά κτυπήσ η εκείνον πού τόν χρησιμοποιεί εις τό κεφάλι. Έκτός αυτου μπορεί νά κυλήσ η τό σίδερο καί πέσ η στά πόδια του. Καί τά δύο είδη άτυχημάτων εσυνέβησαν πολλάς φορές. Διά νά αποφευχθουν αυτά τά άτυχήματα είναι αναγκαίο, ό λoστός νά τοποθετēται κατά τό δυνατόν εις τό τελευταϊον άκρον του σιδηρου. Είς όλας τās περιπτώσεις πρέπει ή περιοχή κινήσεως του λoστού νά εύρίσκηται μακράν του σώματος.



Όρθός τρόπος ενεργείας κατά τήν μεταφοράν (βαρων) φορτίων

"Εν είδος τραύματος, τό όποιον εμφανίζεται δυστυχώς συχνά είναι ή συμπίεσις των δακτύλων μεταξύ του φορτίου καί του συρματοσχοϊνου ή αλυσίδος.

Είς ούδεμίαν περίπτωση επιτρέπεται νά πιάνη κανείς τό συρματοσχοϊνον ή τήν αλυσίδα μέ κλειστή παλάμη. Εκτός αυτου πρέπει κανείς νά προσέχη, τά χέρια νά πιέζουν τό συρματοσχοϊνο ή τήν αλυσίδα από τήν έξω πλευρά καί πάνω από τό φορτίο.



Από ένα βαγόνι εξεφορώνοντο δέματα σιδηρων δοκων 12 μέτρων μήκους. Αυτό έγινετο μέ τήν βοήθειαν του γερανου. Ένώ τό βάρος κατήρχετο είδεν ό Έλλην συνεργάτης μας Μ. ότι ένα ξύλο δέν ήτο καλά τοποθετημένο. Έπρεξε κάτω από τό βάρος θέλοντας νά τοποθετήσ η τό ξύλο καλά. Κατ'αυτήν τήν στιγμήν εκτυπήθη από τήν άκρη των κατερχομένων δοκων καί επέσθη μεταξύ βαρους καί δαπέδου του βαγονίου. Ο Μ. μετεφέρθη εις τό νοσοκομείον.

Έν ούδεμίā περιπτώσει επιτρέπεται νά κινήται τις κάτω από αίωρούμενον βάρος'.

Τά όσα αναφέραμε σήμεραν είναι αρκετά. Είς τό επόμενον τευχος θά αναφέρωμεν περισσότερα.

Im Heideblümchen



Das heutige „Heideblümchen“

In unserer von der Materie leider so beherrschten Zeit, in der der Mensch so wenig Neigung zeigt, sich den stillen, gefälligen Zerstreuungen zu widmen, glaubt der Verfasser dieser Zeilen noch ein kleines Dutzend Mitarbeiter von damals und geneigte Leser der gegenwärtig mittleren und jüngeren Werksgeneration anzusprechen, wenn er ein kleines Erlebnis aus früheren Zeiten erzählt, das etwas mit dem „Heideblümchen“ zu tun hat.



Lorenz Loewer

Das Heidekraut oder Heideblümchen nennt der Botaniker „Erica“. Von der botanischen Erica aber soll nicht die Rede sein, sondern im übertragenen Sinne von unserem „Heideblümchen“. Dieses kann man nicht pflücken und in die Vase geben, denn es ist ein Haus und trägt die Nummer 644 der Gladbacher Straße. Es wurde vor etwa 50 Jahren erbaut und gehört der DEW. Von Kriegsschäden blieb es verschont, und deshalb steht es noch so da wie einst. Nur der Eingang zur Gastwirtschaft ist zwischenzeitlich verändert worden. Im Laufe der Jahre sind viele Leute dort ein- und ausgegangen. Wer ihm den romantischen Namen gegeben hat, vermag man nicht mehr zu sagen, aber man fand ihn damals wohl richtig und schön in bezug auf das Landschaftsbild.

Unsere Erzählung bewegt sich um die Zeit, da Krefeld zur Zentrale der DEW

bestimmt worden war. Wir jungen Leute von damals (1929), nach Krefeld zusammengeführt aus Bochum, Remscheid, Dortmund und Duisburg, konnten uns schon nach kurzer Zeit glücklich schätzen, in diesem Hause gut aufgehoben zu sein. Bis dahin hatten wir daheim die Füße unter Mutters Tisch gestreckt und so den lieben Gott einen guten Mann sein lassen. Nun aber waren wir in der „Fremde“. An den ersten Wochenenden fuhren wir noch zurück in die Richtungen, aus denen wir gekommen. Bald aber hatte sich die neue Gemeinschaft so an die Pflegeeltern Emil und Minna Krummel gewöhnt, daß man nichts mehr vermißte. Jeder von uns hatte hier sein eigenes Zimmer bei freiem Strom und freier Heizung für ... ja, für RM 8,— im Monat. Die anderen Kollegen zahlten in der Stadt für ein möbliertes Zimmer damals RM 30,— bis RM 35,—. Auch hinsichtlich der Verpflegung hatten wir ein gutes Los gezogen. Minna führte für etwa 15 Stammgäste eine deftige Küche, woraus sich nach und nach unsere Werksküche entwickelte. Gewiß, die damalige Kost war nicht einseitig, aber warum es montags stets Sauerbraten gab, vermag man nicht mehr zu sagen — Minna wußte darum wohl besser.

Am Sonntagabend, wenn alle wieder da waren, wurde es mit dem Zubettgehen meist spät. Wenn Emil sie alle so um sich wußte und manchmal etwas zu lebhaft diskutiert wurde, entnahm er im rechten Augenblick mit entwaffnendem Lächeln der Theke den „Hasper Maggi“ (Eversbusch) und sagte (er liebte hier die Verniedlichung): „So, Jungs, nun noch ein Wachölderchen und dann Schluß“. Der Hausvater hatte gesprochen — wir gingen. Ja, Emil war ein guter Kerl. Er paßte auf uns auf, aber machte auch mit.

Damals war das Werk noch klein — jeder kannte jeden. Der damalige „Werkskurier“ (Werksbote) — es gab nur einen — legte eines schönen Tages beim Morgengang in jedem Büro eine vervielfältigte Einladung zu einem Konzertabend im „Heideblümchen“ ab. Unterschrift: die Veranstalter, die gleich-

zeitig im Programm als Solisten, Duett und Trio genannt waren: Violine — Cello — Klavier.

Der Abend kam und mit ihm die Besucher. Alle Plätze waren voll besetzt. Heute sehe ich noch durch den Türspalt die erwartungsvollen Gesichter. Als erster Auftritt war Herr ... meier angekündigt, der damals in der Werbsparte unserer Auslandsabteilung tätig war. Recht und schlecht quälte er sich auf dem Klavier einen Walzer von Chopin herunter. Beifall nur anstandshalber und kritisches Gemurmel.

Nun aber war der Violinsolist, der Erzähler dieser Begebenheit, an der Reihe mit dem Bravourstück „Zigeunerweisen“ von Sarasate. Ahhh, er stimmte schon die Geige, und einige gut eingeübte Doppelgriffe schienen einen Genuß zu versprechen. Unser Conferencier mußte jedoch bald vor die Versammlung hintreten und dem Publikum kundtun, der Geiger sei von einem derartigen Lampenfieber befallen, daß er angesichts all der bekannten Gesichter nur hinter dem Vorhang spielen könne. Abgemacht. Von Lampenfieber war nun keine Rede mehr. Hei, wie der Bogen über die Saiten flog, wie sauber die schwierigsten Passagen zu Gehör kamen. Der Vortrag hätte heute einem Menuhin oder Schneiderhan alle Ehre gemacht. Nach dem Schlußsatz lebhafter Beifall und Rufe, der Gefeierte möge sich zeigen. Dieser aber stand mit Geige und Bogen zum Absprung bereit in der Fensterbank.

Schnell ward die ganze Eulenspiegelei allen klar. Kein Geringerer als der Geiger von Weltruf, Adolf Busch, hatte die Platte bespielt, die hinter dem Vorhang abließ, da der „Violinsolist“ nicht imstande war, über einige Volksweisen hinaus gute Musik zu machen. Es war ein wohlgelungener Spaß. Der Laiengeiger wurde vom Volkszorn nicht zerrippt, im Gegenteil, es wurde noch ein langer, gemütlicher Abend mit laut vernehmbarer Vokalmusik — bis Minna meinte:

„Emil, ek glöw, die Bürsch, die modde na Bett“.

Wechsel in der Leitung unserer Verkaufsstelle Berlin



Der frühere Leiter unserer Verkaufsstelle Berlin, Heinz-Günther Gedamke, ist am 29. April aus den Diensten der DEW ausgeschieden. Zu seinem Nachfolger wurde

Dr. rer. pol. Gerhard Griewing ernannt, der bisher in Stuttgart als Stellvertreter des Verkaufsstellenleiters gearbeitet hat. Dr. Griewing hat am 1. Juni seine Tätigkeit in Berlin aufgenommen.

Gerhard Griewing wurde am 14. April 1933 in Osnabrück geboren. In Weidenau an der Sieg besuchte er das Gymnasium. Nach dem Abitur studierte er an der Technischen Hochschule Karlsruhe (Studienfach: Technischer Volkswirt). Im Rahmen des Studentenaustausches zwischen Westberlin und der Bundesrepublik kam er vorübergehend zur technischen Universität Charlottenburg, wo er das Studienfach „Wirtschaftsingenieur“ belegte. In Karlsruhe machte er dann 1959 sein Staatsexamen als technischer Dipl.-Volkswirt. Nach einer kurzen Praktikantenzeit im Vorstandsbüro der Hüttenwerke Salzgitter AG promovierte er 1961 zum Dr. rer. pol. in Graz. Seit August 1961 gehört er unserem Unternehmen an. Zunächst wurde er als kaufmännischer Mitarbeiter für den Verkauf Inland eingestellt. Nach einer gründlichen Einarbeitungszeit, in der er auch unsere Werke kennenlernte, erhielt er 1962 einen Vertreterbezirk unserer Verkaufsstelle Stuttgart. Am 1. Januar d.J. wurde er zum Stellvertreter des Verkaufsstellenleiters ernannt.

Für seine neuen verantwortungsvollen Aufgaben in Berlin ein herzliches Glückauf!

Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet

In den letzten Wochen besuchten uns aus Übersee:

der Inhaber unserer Vertretung MARATHON STEEL in Johannesburg/Südafrika, H. J. G. Hollaender, unser Delegierter bei obiger Firma, A. Lemberg;

unser Delegierter bei der MARATHON FINE STEELS GREAT BRITAIN Ltd. in London, H. Schmittberg;

F. Herrmann von der ACEROS MARATHON S. A. Mexico und der Inhaber unserer Untervertretung in Kapstadt S. A. METAL & MACHINERY Co. Pty. Ltd., H. I. Barnett mit Gattin.

Dr. Rocker trat in den Ruhestand

Prokurist Dr. Werner Rocker, der ab 1946 Leiter der Abteilung Direktions-Sekretariat war, ist am 30. April in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Dr. Werner Rocker, dessen Geburtsort Moyland bei Kleve ist, kam nach dem Studium in Bonn und Greifswald 1928 zu unserem Unternehmen. Er arbeitete zunächst in der Rechtsabteilung, bis er nach dem Kriege als Abteilungsleiter das Auf-

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der Ausschusssitzung vom 5. April gelangten **DM 2150,—** zur Verteilung. Ein Vorschlag erbrachte die beachtliche Summe von **DM 1500,—**!

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Wolfgang Elsner, Walter Frohmüller, Heinz Hegenberg, Jakob Hild, Gerd Keppler, Werner Kuhn und Mathias Schoofs; Anerkennungen erhielten unsere Mitarbeiter: Heinz Hegenberg und Walter Scharnowski.

Wir gratulieren herzlich zu dem schönen Erfolg!

gabengebiet übernahm, das er bis zu seiner Pensionierung in vorbildlicher Weise bearbeitet hat. Am 9. November 1955 wurde ihm Prokura erteilt.

In den Ruhestand getreten

Folgende bisherige Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Franz Bach (Zieherei), Friedrich Heimes (Elektro-Betrieb), Jakob Kraues (Zieherei) und Adam Smeets (Bau-Betrieb).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Großbaustelle Randstraße

Im Mitteilungsblatt Nr. 4 vom 31. 7. 1964 haben wir in Wort und Bild über den damaligen Stand der Bauarbeiten an der Großbaustelle Randstraße berichtet.

Von den 72 Mietwohnungen sind inzwischen 4 Wohnblocks mit insgesamt 48 Wohnungen bezogen worden; die restlichen 2 Wohnblocks mit insgesamt 24 Wohnungen können zum 1. Juli d.J. bezogen werden. Es handelt sich um Wohnungen, die aus je drei Zimmern, Küche, Bad mit WC, Abstellraum und Loggia bestehen, in einer Gesamtgröße von 65 qm Wohnfläche, in denen Familien mit 1–3 Kindern wohnen werden.

15 Reiheneigenheime in 5 Zeilen zu je drei Häusern sind in den Monaten März/April von den Bewerbern bezogen worden. Die Bewerber für die 12 Reiheneigenheime in zwei Zeilen zu je sechs Häusern sind in diesen Tagen beim Einzug oder bereits eingezogen.

Der Abschnitt von 16 Reiheneigenheimen in vier Zeilen zu je vier Häusern ist im Rohbau fertiggestellt. Die Bewerber hierfür sind durch den Wohnungsausschuß ausgewählt und die Baustellen durch Losentscheid zugeteilt worden. Es ist damit zu rechnen, daß die Bewerber ihr Eigenheim Ende dieses Jahres beziehen können.

Werk Krefeld

Oberstadtdirektor besichtigte unser Werk



Dr. Hellbrügge

Direktor Temme

Dr. Steffens

Dr. Spetmann

Direktor Boine

Der neue Oberstadtdirektor von Krefeld, Dr. jur. Hermann Steffens, der als Nachfolger von Dr. Heun am 1. September 1964 sein Amt angetreten hat, nachdem er vorher seit 1954 Beigeordneter in Mönchengladbach war, besichtigte am 28. April unser Krefelder Werk. In der Hauptverwaltung wurde er von Dr. Spethmann, Dr. Lösch, Arbeitsdirektor Boine, Dr. Hellbrügge und Direktor Temme begrüßt. Nach Erläuterungen über Art und Umfang unserer Produktion erhielt er an Hand eines Werksplanes einen ersten Einblick in die Anlagen unseres Krefelder Werkes, die Dr. Hellbrügge im einzelnen erklärte. Dann folgte der Werksrundgang, bei dem Dr. Steffens mit unseren wichtigsten Anlagen bekanntgemacht wurde. Er war sichtlich beeindruckt von der Größe und Bedeutung unserer Produktionsstätten und ihrer Aggregate sowie von der Arbeit, die hier geleistet wird. Beim Abschied wünschte er dem Unternehmen und seinen Mitarbeitern weiterhin vollen Erfolg.

Bei seinem Rundgang durch das Werk wurde Oberstadtdirektor Dr. Steffens von Dr. Lösch, Dr. Hellbrügge und Direktor Temme begleitet.

Jugendsporttag am 12. Juni

Der diesjährige Jugendsporttag wird im Rahmen der Jugendgemeinschaftstage am Sonnabend, dem 12. Juni, auf der Edeltstahlkampfbahn stattfinden. Die Preisverteilung nimmt Arbeitsdirektor Boine vor.

Unfalltabelle März-April 1965

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahrklasse	Letzter Stand
Gruppe I Gefahrklasse 1,5 — 3,0	1. Techn. Abtl. Titan	kein Unfall	2,0	8.
	2. Hartstoffsonderfert.	kein Unfall	2,0	1.
	3. Metall. Güteüberw.	kein Unfall	1,5	2.
	4. Hilfspersonal	0,34	2,0	3.
	5. Energie-Betrieb	0,51	3,0	5.
	6. Tifa	0,72	2,0	6.
	7. Wärmestelle	0,75	1,5	4.
	8. Forschungsinstitut	1,02	1,5	7.
Gruppe II Gefahrklasse 3,5 — 4,0	1. Hauptlager	kein Unfall	4,0	5.
	2. Werkzeugaufbereit.	kein Unfall	3,5	1.
	3. Lehrwerkstatt	0,81	3,5	3.
	4. Vorblockputzerei	1,08	3,5	11.
	5. Verladehalle I	1,27	3,5	10.
	6. Werkzeugabteilung	1,34	3,5	2.
	7. Stahlkontrolle I	1,65	3,5	4.
	8. Mech. Werkstatt	1,93	3,5	6.
	9. Stahlkontrolle II	2,06	3,5	9.
	10. Blockdreherei	2,73	3,5	8.
	11. Zieherei	2,91	4,0	7.
Gruppe III Gefahrklasse 4,5 — 5,0	1. Techn. Betriebswirtsch.	kein Unfall	4,5	2.
	2. Kaltwalzwerk	0,93	4,5	3.
	3. Kaltbandwerk	1,64	4,5	5.
	4. Elektro-Betrieb	2,30	4,5	1.
	5. Reparatur-Betrieb	2,41	4,5	—
	6. Blechwalzwerk	2,93	5,0	6.
	7. Blechzurichtung	6,07	5,0	4.
Gruppe IV Gefahrklasse 5,5	1. Bahn-Betrieb	1,06	5,5	3.
	2. Bau-Betrieb	1,50	5,5	7.
	3. Straße III	1,52	5,5	9.
	4. Straße I	1,56	5,5	2.
	5. Wärmebehandlung	1,87	5,5	8.
	6. Straße V	2,32	5,5	5.
	7. Walzwerks-Hilfsbetr.	2,79	5,5	1.
	8. Straße II	3,11	5,5	10.
	9. Platinenvorbereitung	3,17	5,5	6.
	10. Rohrwerke	3,49	5,5	4.
	11. Straße IV	5,22	5,5	11.
Gruppe V Gefahrklasse 7,0 — 8,5	1. SM-Werk	1,90	7,0	6.
	2. E.-Werk III	2,43	7,0	5.
	3. E.-Werk II	2,51	7,0	3.
	4. Hammerwerk	3,10	8,5	4.
	5. Preßwerk	3,34	8,5	2.
	6. E.-Werk I	3,84	7,0	1.
	7. Putzerei-Stahlwerke	4,27	7,0	7.

In der Berichtszeit gelang es 6 Betrieben, ohne Unfall zu arbeiten.
Ihnen gilt unser besonders herzlicher Glückwunsch.

Berufsbildende Lehrgänge 1964/65

Im abgelaufenen Winterhalbjahr haben sich wieder zahlreiche Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an den von uns ausgeschriebenen berufsbildenden Lehrgängen beteiligt. Zu den 8 Kursen hatten sich 266 Teilnehmer gemeldet; insgesamt 147 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter konnte eine Bescheinigung über die regelmäßige Teilnahme ausgehändigt werden.

1. Lehrgang: Vom Stahl und seinen Eigenschaften

Leitung: Dr.-Ing. Pütz, Stahlkontrolle I

Hermann Ackers, Günther Bertges, Josef Bucker, Leo Bucker, Karl Classen, Friedrich Dieckmann, Egon Dierking, Helga Dörmes, Heribert Dohm, Sigvard Dürrwald, Oskar Dulisch, Johann Eicker, Heinz Eyckmanns, Wilhelm v. Eyk, Gerd Förster, Manfred Fürst, Horst Giesen, Karl-Heinz Gödel, Ludwig Hagens, Heinz Hecker, Hans Hermanns, Helmut Holländer, Heinz Ingemey, Hans-Walter Jelitto, Dieter Jörres, Herbert Karl, Ambrosius Klawun, Manfred Klimczak, Horst Kluge, Karl-Heinz Kroppholz, Hans-Werner Langels, Paul Lindner, Hans Loose, Bernhard Lunau, Claus Meyer, Peter Mies, Kurt Molderings, Manfred Müller, Max Naumann, Hans Paizdor, Adolf Pannen, Wilhelm Paroll, Josef Pyzek, Erich Rosemann, Hans Rütten, Robert Scherwinski, Georg Schippmann, Klaus-Jürgen Schmidt, Bernhard Schulzki, Alfred Stein, Hans Seidel, Andreas Süßbeck, Günther Walz.

2. Lehrgang: Richtiges und gutes Deutsch

Leitung: Rektor i. R. Zilken

Werner Apel, Renate Bockhop, Johannes Groeger, Josef Hoff, Angelika Jauernik, Heide Karhausen, Margarete Kluge, Karl-Heinz Küsters, Ingeborg Maas, Ida Metzelaers, Roswitha Nelke, Johann Pesch, Vera Ponellis, Hildgard Reepen, Heinz Rottes, Wilhelm Stiefel, Regina Wulff, Achintya Talukder.

Alkoholverbot im Werk ohne Ausnahme

Wir haben in dem Einführungsartikel dieses Heftes auf der zweiten Umschlagseite auf einen betrüblichen Unglücksfall hingewiesen, der sich am 30. April auf der Oberschlesienstraße ereignete und bei dem ein Mitarbeiter bei einem Verkehrsunfall tödlich verletzt wurde.

Der Verunglückte hatte Spätschicht. Er hatte sich, nachdem er mitgebrachten Alkohol im Betrieb getrunken hatte, unerlaubterweise mit seinem Moped aus dem Werk entfernt, um Bier zu holen. Bei der Rückfahrt zum Werk ist er zu Tode gekommen.

Der Verunglückte hat in zwei wesentlichen Punkten gegen unsere Arbeitsordnung verstoßen, und zwar hat er

1. Alkohol in das Werk mitgebracht und im Werk verzehrt, und
2. unerlaubt das Werk verlassen.

Wir nehmen deshalb diesen bedauerlichen Vorfalle zum Anlaß, auf die entsprechenden Vorschriften der Arbeitsordnung hinzuweisen:

Ziffer 25 —

Betreten und Verlassen des Werkes

.....

Während der Arbeitszeit ist das Verlassen des Werkes nur mit einem vom zuständigen Vorgesetzten ausgestellten Durchlaß-Schein gestattet. Der Durchlaß-Schein ist beim Pförtner abzugeben.

.....

Ziffer 27 —

Alkohol und Rauchverbot

Es ist nicht gestattet, alkoholische Getränke in das Werk mitzubringen oder im Werk zu verzehren.

.....

Der Verunglückte hinterläßt neben einer jungen Frau ein 5jähriges Kind.

Bei dem Unfall handelt es sich weder um einen Wegeunfall, noch um einen Betriebsunfall, so daß der Unfallversicherungsschutz der Berufsgenossenschaft fortfällt. Wir möchten besonders darauf hinweisen, daß das Alkoholverbot im Werk für alle Mitarbeiter gilt, also für Betrieb und Verwaltung, und daß auch bei besonderen Anlässen (z. B. Geburtstag, Namenstag pp.) keine Ausnahmen zugelassen sind. Unsere Mitarbeiter müssen wissen, daß bei Verstoß gegen die erwähnten Regeln der Arbeitsordnung der Unfallversicherungsschutz fortfällt. Wir bitten unsere Mitarbeiter, unsere Arbeitsordnung im allgemeinen, insbesondere aber in diesen beiden wichtigen Punkten, gewissenhaft zu beachten. Die Vorgesetzten im Betrieb sind verpflichtet, auf die Einhaltung der Vorschriften zu achten.

3. Lehrgang: Deutsche Einheitskurzschrift für Anfänger

Leitung: Herr Goebel

Heinz v. Heugten, Hans-Dieter Killich, Lutz Mackel, Eberhard Müllers, Liselotte Piepers, Karl-Heinz Strozyna.

4. Lehrgang: Einführung in das IBM-Lochkartenverfahren

Leitung: Herr Mertens

Heinz Bartels, Reinhold Behnke, Willy Diefendahl, Bernd Diefendahl, Helmut Fischer, Heribert Floeth, Peter Forstmann, Georg Gebhardt, Paul Hackbarth, Arthur Hansen, Paul Hoppe, Friedhelm Köster, Peter Kox, Fred Krausch, Willy Lüsse, Adolf Pannen, Karl Raabe, Jochen Rankers, Herbert Ruyter, Walter Sack, Artur Schletz, Ulrich Schmitz, Jürgen Siebert, Klaus-Dieter Stillings, Theo de Waal.

5. Lehrgang: Fachrechnen für technische Berufe

Leitung: Herr Lietmann

Johanna Bonk, Heinrich Dohmen, Johannes Groeger, Heinz Holz, Helmut Huppert, Horst Tenhagen, Rainer Weiß, Franz-Josef Wiene, Horst Wiczorrek, Richard Windhausen, Herbert Hochbruch.

6. Lehrgang: Einführung in das technische Zeichnen

Leitung: Herr Lietmann

Guiseppa Bounopane, Gustav Butz, Hermann Dammers, Wolfgang Giebing, Helmut Huppert, Wilhelm Meuter, Heinz Meurers, Walter Pagel, Paul Simon, Klaus Stabingies, Jürgen Ulrich, Heinz Wenath, Franz-Josef Wiene, Herbert Langhankin, Reiner Baumann.

7. Lehrgang: Einführung in die Volkswirtschaftspolitik

Leitung: Herr Ruh

Manfred Beine, Alois Dahmen, Achim Dittrich, Walter Jendrig, Dieter Jörres, Werner Oberem, Erich Ophees, Gerd-Jürgen Mlitzke, Helmut Niedrée, Werner Schlenz, Klaus-Jürgen Schmidt, Dieter Schreiber, Karl-Heinz Strozyna, Manfred Verstege.

8. Lehrgang: Maschinenschreiben für Fortgeschrittene

Leitung: Frau Klatt

Elke Bartels, Karin Corts, Roswitha Nelke, Regina Schuster, Elfriede Theis.

Mit dem „Goldenen Schuh“ ausgezeichnet

Der Leiter unserer Stahlwerke, Direktor Dr. Friedrich Harms, wurde von der Stiftung „Spazierengehen“ e. V. Frankfurt a. M. mit dem Abzeichen des „Goldenen Schuhs“ ausgezeichnet, nachdem er den Nachweis

erbracht hatte, daß er im Kalenderjahr 1964 insgesamt 300 Freizeitstunden mit Spazierengehen verbracht hatte.

Die Stiftung ist ins Leben gerufen worden als Anregung, mehr für die Gesunderhaltung des Körpers zu tun. Der tägliche Spaziergang ist dabei eine wertvolle Hilfe.

Jugendsprecherwahl

Die Jugendsprecherwahl erbrachte folgendes Ergebnis:

Hauptjugendsprecher:
Hans-Willi Intveen;

Stellvertreter:

Christa Schmitz, Heribert Rasche, Gerd Kötzelwesch und Karin Corts.

Goldhochzeit

Unser früherer Mitarbeiter Ernst Rininsland (Werkchutz) und seine Ehefrau Emma werden am 14. Juli ihre Goldhochzeit feiern.

Da das nächste Mitteilungsblatt erst nach diesem Termin erscheint, wollen wir schon jetzt unsere herzlichsten Glückwünsche aussprechen für viele weitere glückliche gemeinsame Lebensjahre!

Waisenkinder

Gäste unserer Werkmeister

Auch in diesem Jahre haben unsere Werkmeister wieder mit 82 Kindern des Marianums und 15 Schwestern und Kindergärtnerinnen eine Nachmittagsfahrt zum Naturpark Brüggen gemacht. Es war bei schönem Wetter ein fröhliches Beisammensein, das den Kindern, die ohne Elternhaus aufwachsen müssen, einige besonders schöne Stunden schenkte. Unseren Werkmeistern gebührt dafür Dank.

Minister Grundmann schrieb unseren Werkmeistern einen herzlichen Dankbrief, in dem er besonders betonte, daß sie „in der Stille private Initiative gezeigt haben, die für unser gesellschaftliches Zusammenleben so notwendig ist.“

Sträflicher Leichtsinns verursachte Unfall

Vom Wärmebehandlungsbetrieb wurde uns geschrieben:

Mitarbeiter U. war wie immer emsig bei der Arbeit. Gerade hatte er an einem Materialstapel die Etikettenschrift überprüft, da passierte es. Als er sich abwanderte, rutschte er über irgendetwas aus. Er verlor das Gleichgewicht und stützte sich im Fallen ab. An sich ein Vorgang, der häufiger vorkommt und nicht unbedingt zu Verletzungen führen muß. Mitarbeiter U. hätte auch gleich weiterarbeiten können, wenn nicht...

Ja, wenn nicht irgendein anderer Mitarbeiter die Scherben einer Coca-Cola-Flasche dorthin geworfen hätte.

Als Mitarbeiter U. beim Fallen Halt suchte, schlug er mit der Hand in die Glasscherben. Aus der Weiterarbeit wurde nichts. Stattdessen verursachten die tiefen Schnittverletzungen einige Wochen Arbeitsausfall! Ganz abgesehen von den Schmerzen!

Leere Coca-Cola-Flaschen und Scherben von Flaschen irgendwo hinzuwerfen, das ist nicht nur ein Zeichen von Unordnung, sondern unverantwortliche Gedankenlosigkeit und sträflicher Leichtsinns.

Lernen wir aus dem bedauerlichen Vorfall!

Werk Remscheid

Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. Mai wurde unser Mitarbeiter Heinz Eisenberg mit den Aufgaben eines Betriebs-Assistenten für die Hallen II/III in Werk Blüdinghausen betraut.

Am 1. April ist unser Mitarbeiter Gerhard Kastner zum Meister für die Gelenkwellenfertigung ernannt worden.

Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Folgende früheren Mitarbeiter sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Ambrosius Miotk, Karl Lambeck, Hermann Lenzke, Ernst Schumacher, Rudolf Schmidt und Heinrich Sohlenberg.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Mitarbeiter

erhielt Bundesverdienstkreuz

In einer Feierstunde im Sitzungssaal der Industrie- und Handelskammer zu Solingen am 3. Mai nahm Regierungspräsident Baurichter die Verleihung des Verdienstordens der Bundesrepublik an 33 Arbeitsjubilaren aus den Kammerbezirken Remscheid und Solingen vor. Zu den ausgezeichneten Jubilaren gehörte auch unser Mitarbeiter Gustav Reichert. Regierungspräsident Baurichter dankte allen für die bewiesene Betriebs-treue und den damit geleisteten Beitrag zur Stabilität.



Spitzen von Rat und Stadt besuchten unser Werk



In einem mehrstündigen Rundgang haben am 4. April Oberbürgermeister Heinrichs, Oberstadtdirektor Dr. Elsholz, Kämmerer Friesch sowie die Ratsherren der Stadt unsere Werksanlagen mit großem Interesse besichtigt.

Werkleiter Dr. Voigtländer hatte in seiner Einführung die Bedeutung des Werkes für die Stadt Remscheid herausgestellt. Es ist mit seinen rd. 2500 Beschäftigten das größte Industrieunternehmen der Stadt.

Krefelder Mitarbeiter besuchten uns

Am 9. April besichtigten Mitarbeiter der Stahltechnologischen Zentrale in Krefeld unter Leitung von Dipl.-Ing. Walczok unsere Werksanlagen.

Nachdem Dr. Voss einen Überblick über die technische Situation und Dr. Röth über die Arbeit der Stahltechnologischen Abteilung in Remscheid gegeben hatten, fand ein ausgedehnter Rundgang durch unsere beiden Werke statt.

Bei dieser Begegnung, die den Krefelder Gästen einen guten Einblick in die Remscheider Fertigung und

Die Besucher erhielten einen umfassenden Überblick über unser Produktionsprogramm. Bei dem abschließenden Beisammensein dankte Oberbürgermeister Heinrichs für die Einladung an Rat und Verwaltung, wobei er darauf hinwies, daß er hier selbst als Lehrling gearbeitet habe und nun den technischen Fortschritt besonders gut erkennen könne. Er gab dem Wunsch Ausdruck, daß dem Werk auch in Zukunft eine gedeihliche und gute Entwicklung beschieden sein möge.

Ausländischer Besuch

Am 6. Mai besuchten uns Mitarbeiter französischer und englischer Firmen, für die wir gesenkgeschmiedete Flugzeugteile herstellen. In guter Atmosphäre konnten dabei die anstehenden Fragen zur allseitigen Zufriedenheit geklärt werden.

Werk Bochum

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Folgende Mitarbeiter haben Verbesserungsvorschläge eingereicht, die prämiert werden konnten:

Werner Knäbel (Formerei), Adolf Kraft (Schleudergießerei), Helmut Possega (Rep.-Werkstatt) und Günther Reid (Mech. Werkstatt).

Wir gratulieren herzlich zu diesem schönen Erfolg!

In den Ruhestand getreten

Am 30. April ist infolge Erreichung der Altersgrenze unser bisheriger Mitarbeiter Erich Melcher (Hammerwerk) in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Ehrung unseres Werksleiters

Werksleiter Direktor Dr. Offermann wurde während der Hauptversammlung des VDG, die im Parkhaus Bochum tagte, für seine 25jährige Mitgliedschaft die silberne Ehrennadel des VDG verliehen.

Berufung

Von der Industrie- und Handelskammer zu Bochum wurde unser Mitarbeiter Helmut Salzmann als Beisitzer in den Prüfungsausschuß für Werkstoffprüfer-Lehrlinge berufen.

14 Wohnungen wurden bezogen

Mitte April konnten sechs Mitarbeiter mit ihren Familien in die neu-erstellten Wohnungen in der Schmidtstraße einziehen.

Vier Wochen später waren auch die weiteren acht Wohnungen in unserem Neubau in der Rottstraße fertiggestellt und konnten zwischenzeitlich gleichfalls bezogen werden.

Bauträger für diese modernen Wohneinheiten in unmittelbarer Werksnähe war wiederum die Rheinisch-Westfälische Wohnstätten AG.

Wir wünschen den Bewohnern in ihrem neuen Heim Glück und Zufriedenheit.



Werksbesuch

Im Rahmen der Frühjahrstagung der Landesgruppe Nordrhein-Westfalen des VDG (Verein Deutscher Gießereifachleute), die am 14. Mai 1965 in Bochum durchgeführt wurde, fanden auch Besichtigungen führender Gießereien in Bochum statt. So traf sich auch ein großer Kreis von Tagungsteilnehmern am Vormittag bei uns, um nach einem einführenden Lichtbildervortrag unseres Werksleiters Dr. Offermann das Werk und seine speziellen Fertigungswege und Produktionsverfahren kennenzulernen.

Beim abschließenden Mittagessen hatten unsere Gäste Gelegenheit, mit unseren Betriebsleitern weitere fachliche Gespräche zu führen und vor allem auch den persönlichen Kontakt zu pflegen.



Belohnung für Rettungstat

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Essen, hat unserem Mitarbeiter **Friedrich Reize, Formerei**, für die Rettung eines Arbeitskollegen aus Unfallgefahr eine Belohnung in Höhe von DM 100,— übermittelt.

Im Rahmen einer Sitzung der Sicherheitsbeauftragten sprach Werksleiter Dr. Offermann unserem Mitarbeiter Reize seine Anerkennung für das umsichtige Verhalten aus und überreichte ihm im Namen der DEW ebenfalls ein Geldgeschenk.

„Fahr doch lieber in die Welt“

Der Bochumer Mitarbeiter Edmund Karkola schickte uns ein kleines Gedicht, das für die beginnende Haupturlaubszeit recht geeignet ist. Hier ist es:

„Viel zu spät begreifen viele
die versäumten Lebensziele.
Freude, Schönheit der Natur,
Gesundheit, Reisen und Kultur.
Daher: Mensch sei zeitig weise!
Höchste Zeit für eine Reise.
Warum knausern mit dem Geld?
Fahr doch lieber in die Welt!“

Vermögenswirksame Anlage

Von der Möglichkeit, ihre Jahresabschlußvergütung ganz oder teilweise vermögenswirksam anzulegen, machten 13% der Angestellten und 4% aller Lohnempfänger Gebrauch.

Der stetige Anstieg — bei den Lohnempfängern um 79% gegenüber 1964 — beweist, daß immer mehr Mitarbeiter den Wert des Sparens und die mit der vermögenswirksamen Anlage verbundenen Vorteile erkennen und ausnutzen. Der vermögenswirksam angelegte Betrag erhöhte sich gegenüber dem April des Vorjahres um über 80%.

Jugendgemeinschaftstage im April

Während für das 1. Lehrjahr Anfang April wie in den Vorjahren wieder die Einführungsveranstaltung mit dem Landesjugendpfleger Clemens Busch (Münster) unter dem Thema „Ich will etwas vom Leben haben“ in Bochum durchgeführt wurde, führen zwei Wochen später die Jungen des 2. bis 4. Lehrjahres nach Krefeld, um das DEW-Hauptwerk kennenzulernen.

Mit großem Interesse sahen sie sich besonders in den Betrieben um, deren Fertigung den Lehrlingen bis dahin ganz unbekannt war. Ihre zahlreichen an die die einzelnen Gruppen führenden Begleiter gerichteten Fragen zeigten, daß diese Besichtigung nicht als eine Ausflugsfahrt, sondern als ernster Bestandteil der bei DEW weitgespannten Ausbildung angesehen wurde.

Den erlebnisreichen Vormittag beschloß ein gemeinsames Mittagessen. Danach traten die Jungen — sichtlich beeindruckt von der imposanten Größe und den vielfältigen Produktionsanlagen des Mutterwerkes Krefeld — die Heimfahrt nach Bochum an.

Ruhrfestspiele 1965

Noch größer als in der Vergangenheit war in diesem Jahr das Interesse an den Ruhrfestspielen in Recklinghausen, wo die Vorstellungen erstmalig im neuen Festspielhaus stattfinden.

Werk Dortmund

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 14 Vorschläge prämiert werden, für die DM 1365,— zur Auszahlung gelangten.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: A. Berker, Zlatko Cerkuc, Otto Fieseler, Heinz Grosser, Günter Hofsommer, Wilhelm Hüttemann, Horst Kolbe, Horst Langenkämper (2x), Willi Mülser, A. Reimann, Fr. Rösndorf, Willi Schorning und Willi Schütz.

Wir gratulieren herzlich zu diesem schönen Erfolg!

In den Ruhestand getreten

Am 14. Mai trat unser bisheriger Mitarbeiter Martin Barenbrügge nach 42 Jahren Tätigkeit für das Unternehmen und Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Prüfungen bestanden

Bei der Technischen Abendschule in Dortmund absolvierten unsere Mitarbeiter Karl Ebersbach und Bernd Hesse erfolgreich die Kurse zum Betriebstechniker.

Herzlichen Glückwunsch!

Neue Vorarbeiter

Mit Wirkung vom 1. Mai wurden folgende Mitarbeiter zu Vorarbeitern ernannt:

Friedhelm Ackermann für die Abteilung Zählermontage und Farbspritzerei innerhalb der Gerätefertigung, Karl Schrader für die Abteilung Bohrererei, Schleiferei und Löterei ebenfalls in der Gerätefertigung und Dieter Kranefeld für die Hartschleiferei innerhalb der Magnetfertigung.

Dazu ein herzliches Glückauf!

Ruhrfestspielbesuch

Am 20. Juni werden 33 Mitarbeiter die Vorstellung „Mutter Courage und ihre Kinder“ besuchen. Für die Fahrt nach Recklinghausen wird ein Autobus zur Verfügung gestellt.

Jugendtag über Wasserversorgung

Unsere Lehrlinge haben während des Jugendtages im April die verschiedenen Pumpstationen im Ruhrtal der Wasserversorgung Dortmund besichtigt. Sie waren sehr interessiert und erstaunt, wieviel Mittel und welche Anlagen notwendig sind, um eine Großstadt wie Dortmund mit Trinkwasser zu versorgen. So staunten sie nicht wenig über die Länge der Wasserrohrleitungen, die in Dortmund z. Z. 1700 km beträgt.

Röntgen-Reihenuntersuchung verlegt

Aus technischen Gründen konnte die für den 5. und 6. Mai vorgesehene Röntgen-Reihenuntersuchung nicht durchgeführt werden.

Die Untersuchung findet nunmehr am 6. und 7. Juli statt.

Werk Werdohl

Sicherheitsschuhe bewährten sich

Beim Stapeln von Rohblöcken in der Sägerei löste sich ein Block aus dem Stapel und rollte dem Säger auf den linken Fuß. Der Sicherheitsschuh war zwar total beschädigt, aber der Fuß blieb bis auf leichte Prellungen heil!

Der Sicherheitsschuh hat unseren Mitarbeiter vor größerem Schaden bewahrt.

Verbesserungsvorschlag prämiert

Unserem Mitarbeiter Heinz Levermann konnte für seinen Verbesserungsvorschlag „Kontrollvorrichtung zur Feststellung des Schlages bei gehärteten Drehteilen“ eine Prämie zuerkannt werden.

Herzlichen Glückwunsch!

Die neuen Jugendsprecher

Bei der Wahl am 5. April wurden als Jugendsprecher Renate Seidlitz und als Stellvertreter Ulrike Eick gewählt.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Heinz-Jakob Erbeling † 24. 4., Heinz Angenendt † 30. 4., Hubert Hohendorf † 10. 5., Ernst Hage † 12. 5., Gerhard Pietsch † 15. 5., WERK KREFELD

Albert Armbruster † 9. 5., WERK REMSCHEID

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: Konrad Heidelberg 15. 6., Jakob Baumann 19. 7., WERK REMSCHEID: Johann Niebauer 25. 6., WERK WERDOHL: Ernst Lohmann 28. 7.;

WERK KREFELD: Walter Alfes 26. 4., Walter Klingenburg 2. 6., Jakob Schröder 2. 6., Dr. med. Michael Siemes 1. 7., Heinrich Gaspers 5. 7., Franz Notz 9. 7., Peter Hausmann 9. 7., Peter Thissen 11. 7., Karl Hapke 14. 7., Willi Romatowski 22. 7., Romuald Massek 23. 7., Günter Giesen 28. 7., Heinrich Thevissen 28. 7., WERK REMSCHEID: Willy vom Dorff 3. 5., Johannes Müller 14. 6., WERK BOCHUM: Wilhelm Förster 1. 6., Aloys Donschen 2. 6., Josef Hurnicki 16. 7., WERK DORTMUND: Martha Heisler 17. 7., WERK WERDOHL: Heinrich Schneiderat 14. 6.;

WERK KREFELD: Laurenz Fassbender 7. 7.;

WERK KREFELD: Hermann Losen 21. 6., Theo Holzappel 18. 7.;

WERK KREFELD: Heinrich Cox 3. 6., Ernst Stickelbruck 3. 6., Gustav Selch 14. 6., August v. Kaldenkerken 19. 6., Otto Metzging 29. 6., August Melles 12. 7., Josef Birkmann 28. 7., WERK REMSCHEID: Johann Endrikat 21. 6., Paul Kellerhoff 31. 7., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Ida Wohlfrom 29. 7.;

WERK KREFELD: Friedrich Börner 2. 6., Gustav Ropertz 5. 6., Peter Schmitz 10. 6., Friedrich Metzner 14. 6., Adam Smeets 14. 6., Heinrich Hochbein 6. 7., Willy Bongartz 9. 7., Rudolf Wolf 19. 7., Hermann Beckers 20. 7., Karl Leuker 27. 7., Doris Wehmeyer 31. 7., WERK BOCHUM: Otto Lotzmann 7. 6., Ignatz Kowalski 30. 7., WERK DORTMUND: Lorenz Hückelheim 30. 5., Wilhelm Thinius 21. 6., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Otto Hübel 24. 6.;

WERK KREFELD: Josef Köhnen 5. 6., Johann Gries 5. 6., Josef Pasch 5. 6., Johann Schilling 9. 6., Emil Klempert 11. 6., Wilhelm Schraven 12. 6., Peter Hesper 16. 6., Heinrich Weyen 19. 6., Joseph Hasenau 20. 6., Reinhold Tepper 23. 6., Hans Schuhmacher 25. 6., Wilhelm Strömpkes 28. 6., Ernst Ziegler 29. 6., Josef Kaufels 2. 7., Jakob Bruns 5. 7., Franz Helden 7. 7., Herbert Karl 8. 7., Hermann Kipp 10. 7., Horst von Hatzbach 11. 7., Paul Schoppe 13. 7., Georg Scheffczyk 15. 7., Johann Janssen 17. 7., Lorenz Mertens 17. 7., August Eilert 20. 7., Willibald Schatton 21. 7., Wilhelm Danners 27. 7., Hubert Hilgers 31. 7., WERK BOCHUM: Martha Gramer 20. 7., WERK WERDOHL: Ernst Lohmann 7. 7., Otto Brüll 12. 7., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Michael Halter 23. 4.;

WERK KREFELD: Max Wutzler 28. 5., Benedikt Hahn 28. 5., Albert Spehnkuch 29. 5., Bernhard Mommers 20. 6., Mathias Brassart 24. 6., Wilhelm Wiede 25. 6., Hedwig Chriske 1. 7., Antonio Esposito 8. 7., Peter Kempkes 8. 7., Alfred Sebode 13. 7., Hilde Schindzielorz 17. 7., Karl Born 24. 7., Willi Neven 28. 7., WERK BOCHUM: Fritz Scharff 1. 6., Peter Wiesen 28. 6., WERK DORTMUND: Ernst Schweiger 13. 7., VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Willi Staab 25. 5., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Erna Bode 16. 6.;

WERK KREFELD: Oberingenieur Olaf Dahlke, Heinz von der Fuhr, Dorit Hebekeuser geb. Dors, Brigitte Köhnen geb. Rinnen, Herbert Plöcks, WERK BOCHUM: Richard Glomp, Klaus-Dieter Müller, Heinz Peters, Horst Schäfer, Elke Schmitt geb. Szweczyk, Heinz Vennefrohn, WERK DORTMUND: Irmhild Adler geb. Haas, Otto Fieseler, Magdalene Frank geb. Laschewski, Heinz Kukul, Lore Reiß geb. Heimplatz, Emma Schmalenbeck geb. Sundermeyer, VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Frank Lukat, VERKAUFSSTELLE LUDENSCHEID: Annegrete Klaes geb. Brinkmann, VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Christa Holten geb. Voßwinkel, Christa Meisel geb. Hanke;

WERK KREFELD: Eduard Abraham, Manfred Beine, Herbert Bendt, Günter Bünten, Klaus Büttermann, Albert Delchen, Willy Dubnitzki, Günther Eichler, Manfred Ellinghoven, Hans-Werner Feldhofer, Heinz Fischer, Theodor Freund, Rolf Gutzmann, Johannes Härtner, Günter Hagemes, Peter Hendrix, Heinrich Hennemann, Hildegard Henker, Josefa Henning, Wolfgang Kapschik, Hans Kehrler, Norbert Lanwehr, Anton Marando, Inge Mees, Kurt Molderings, Hans Rick, Antonio Rodriguez, Fritz Sass, Panagiotis Skarlas, Heinz Sträßer, Dr. Friedrich Strüder, Werner Toebrick, Manfred Türk, Rudi Wiegmann, Werner Wilms, WERK REMSCHEID: Kadir Ersoy, Asir Ali Kisinkilic, Iraklis Kirakidis, Rolf Lowinski, Kurt Orłowski, Klaus Volke, Horst Zankder, WERK BOCHUM: Esref Al (Zwillinge), Dieter Ackermann, Ibrahim Gülcü, Erwin Höfken, Paul Lubienetzki, Günter Schneider, WERK DORTMUND: Walter Darlinger, Hella Franken, Bernd Hesse, Wilhelm Schwarze, Josef Wyrwich, WERK WERDOHL: Fedor Skrzypietz, VERKAUFSSTELLE HAMBURG: Gerd Willers, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Willi Betz;

WERK KREFELD: Georg Austen, Johannes Boike, Ioannis Bolovinos, Reinhard Ecken, Hans-Hubert Hamelstein, Johann Hecker, Max Heyer, Photio Katsounis, Peter Lang, Helmut Link, Johann Mause, Iraklis Pilenidis, Hans Ramackers, Helmut Richter, Waltraud Rothaupt, Emil Ruser, Franz Schellkes, Werner Schmidt, Hans Schramm, Athanasios Skoulas, Constantinos Stathopoulos, Horst Stegemann, Johannes Steindor, Charalambos Vlassis, Ilse Wirbs, WERK REMSCHEID: Eusebio Camunas-Cervantes, Abdullah Celik, Hermann Palm, WERK BOCHUM: Fausto Costa, Paul Fechner, Recep Koc, Horst Krehl, Gerhard Krug, Mehmet Sarica, WERK DORTMUND: Walter Bauer, Dieter Bohn, Helmut Freudenreich, Dieter Schaberg, Lothar Wahl, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Werner Melchers!

In den freundlichen Anlagen des Wohnheims in Krefeld-Tackheide finden unsere griechischen Mitarbeiter Erholung nach der anstrengenden Arbeit



