

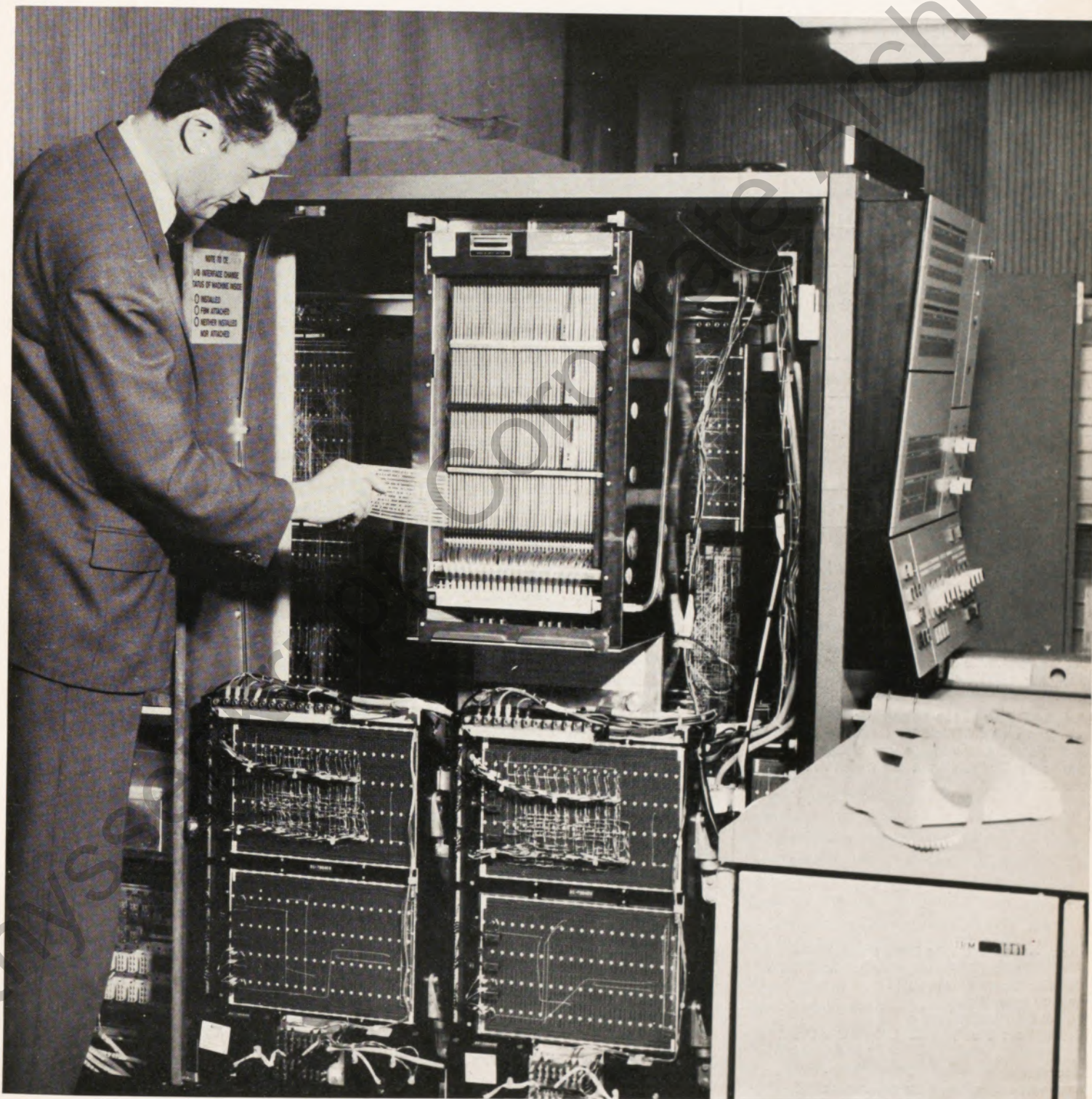
Aus dem Inhalt:

Ein Rechenwunder,
das nicht bis
drei zählen kann.

Nr. 1 1968



Mitteilungsblatt





Mitteilungsblatt

Nr. 1 XVII. Jahrgang 28. Februar 1968

Inhalt

	Seite
Ein Rechenwunder, das nicht bis drei zählen kann Über die neue Datenverarbeitungsanlage in Krefeld	1
Das Porträt: Willi Krug	10
Sie müssen sich täglich neu bewähren	11
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	I—VIII
Aus Mexiko in die Lehre bei DEW	16
Von der Volksschule zum Ingenieur	18
Entwicklungshilfe und Sicherung der Arbeitsplätze — eine Aufgabe	19
Zuckerkrankheit — was ist das?	24

Unser Titelbild zeigt Arbeiten an der Zentraleinheit der neuen Datenverarbeitungsanlage in der Betriebsverwaltung durch den Kundendienst-techniker Reginald Canis der Herstellerfirma.

Auf der Rückseite zeigen wir in starker Vergrößerung einen Blick in die Verdrahtung der Steckeinheiten, durch die die Schaltverbindungen in der Zentraleinheit der neuen Anlage hergestellt werden.

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

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet

Im ersten Mitteilungsblatt des vergangenen Jahres haben wir an dieser Stelle die Verpflichtung zur Sparsamkeit besonders augenfällig herausgestellt. Diese Verpflichtung ist im Jahre 1968 noch ebenso groß, wie sie es im Jahre 1967 war. Wir wissen heute, daß die mannigfachen Aktionen, die dem Kostenberg zu Leibe gehen sollten, erfolgreich waren. Es ist nicht zuletzt dieser Erfolg, der uns vor weiterem Absinken bewahrt und bei der Schlußabrechnung des vergangenen Geschäftsjahres — wenn auch in ganz bescheidenem Maße, aber immerhin — zu einem positiven Ergebnis geführt hat. Das ist eine erfreuliche Feststellung, die zugleich den Dank an alle diejenigen Mitarbeiter enthält, die sich aktiv für die Sparaktionen eingesetzt haben. Ob sich die Hoffnungen, die wir mit dem jetzigen Geschäftsjahr verbinden, erfüllen, wissen wir nicht — zu viele Faktoren sind noch ungewiß und werden sich erst im weiteren Verlauf des Jahres konkretisieren —, wir wissen aber, daß äußerste Sparsamkeit auch in diesem Jahr ein ganz wichtiges Moment für eine Bewältigung der uns gestellten Aufgabe bleiben wird. Hier hat sich nichts geändert. Wir mögen es gern oder ungern hören: Sparsamkeit muß bleiben.

Aber sie allein ist nur eine der Verpflichtungen, mit denen wir das Jahr 1968 begonnen haben. Es gibt noch andere, aktivere, und von denen wird es in erster Linie abhängen, wie wir das neue Jahr bestehen. Eine entscheidende Rolle wird immer der persönliche Einsatz für die Aufgabe spielen. Pflichterfüllung sollte ständig das Kriterium unserer Arbeit sein, in harten Zeiten — und in denen leben und schaffen wir — muß sie ganz GROSS geschrieben werden. Setzen wir sie voraus, setzen wir ruhig voraus, daß

der weitaus größte Teil unserer Mitarbeiter — von ganz, ganz wenigen Ausnahmen abgesehen — von der Notwendigkeit der Pflichterfüllung überzeugt ist und sie nach bestem Wissen und Gewissen praktiziert. Was bleibt dann noch? — Es bleibt die Forderung nach betrieblicher Zusammenarbeit.

Wie oft schon haben egoistisches Ressortdenken, persönliche Spannungen untereinander, mangelnde zwischenbetriebliche Abstimmung beste Absichten zunichte gemacht und den Zusammenfluß gestört oder sogar gelähmt. Hier ist noch etwas zu tun, und hier sind Chancen, die wir für das Ganze noch stärker nutzen sollten. Im Werk Krefeld wird die Zusammenarbeit mit Hilfe der neuen Datenverarbeitungsanlage, über die wir in diesem Mitteilungsblatt ausführlich berichten, in vielen Bereichen wesentlich intensiviert. Das wird sicher zu Erfolgen führen. Aber denken wir immer daran, daß auch die beste und schnellste Maschine nur ein Werkzeug ist, das erst in der Hand und durch den Willen des Menschen seine volle Bedeutung erhält. Was nützt es, wenn durch die Maschine ein Zusammenspiel präzisiert wird, dem der Mensch aus diesem oder jenem Grunde nicht folgt oder dessen Erkenntnisse er sich nicht zu eigen macht? Trotz aller Maschinen und maschinellen Einrichtungen bleibt die Zusammenarbeit Sache des Menschen. Sehen wir in ihr mehr als nur eine Organisationsform, nehmen wir sie als ständigen Programmpunkt in unsere Arbeit auf. Die Devise für das Jahr 1968 muß also lauten: Sparsamkeit, Pflichterfüllung und Zusammenarbeit. Wenn wir nach ihr handeln und sich die äußeren Umstände nicht geradezu katastrophal verschlechtern, dürfen wir berechnete Hoffnung haben, das Jahr gut zu bestehen.

Ein Rechenwunder, das nicht bis drei zählen kann

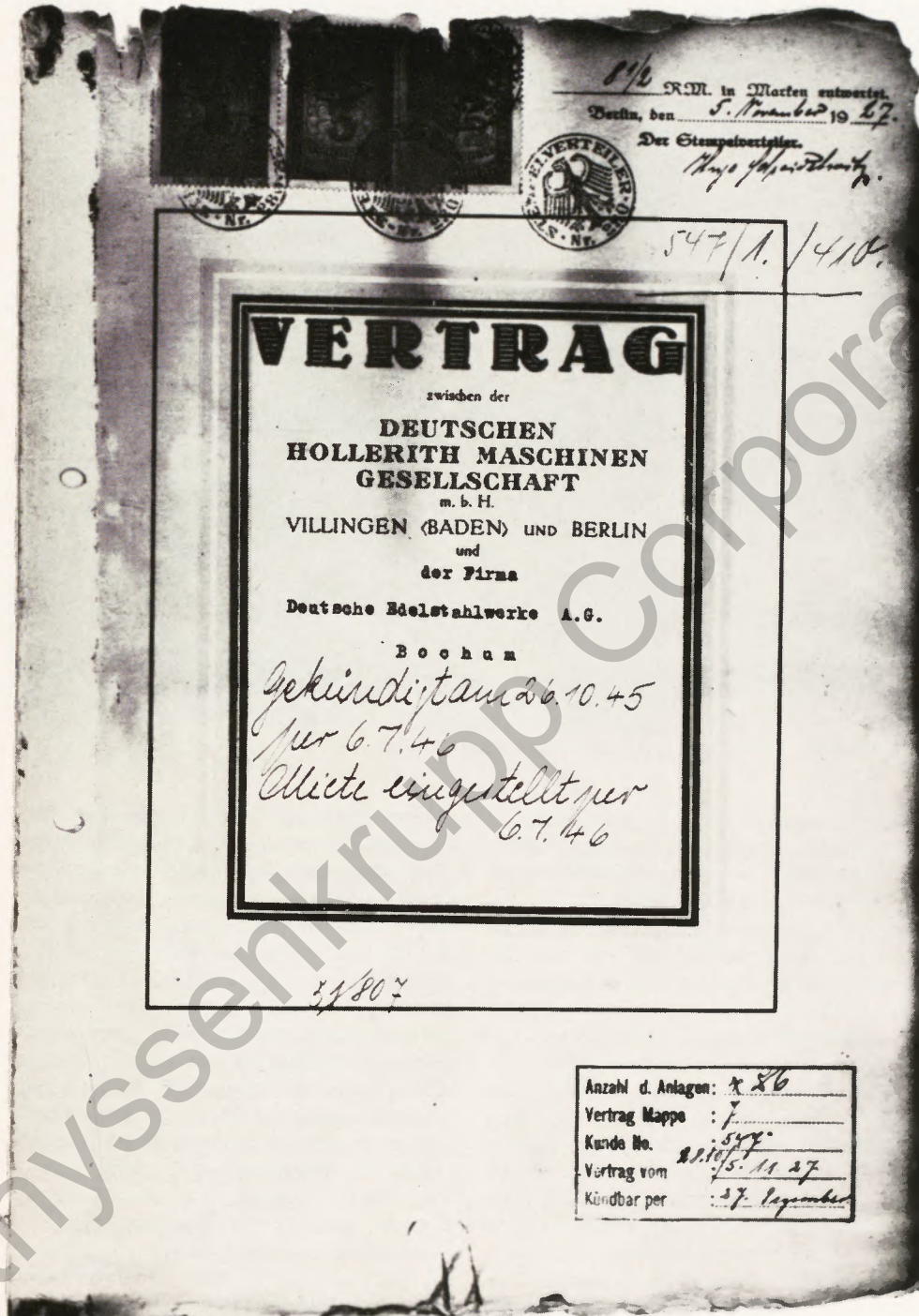
Entwicklung der Datenverarbeitung

Am 22. Januar hat unser Vorstandsvorsitzender, Dr. Spethmann, durch Knopfdruck eine Anlage in Betrieb genommen, mit der ein wichtiger Schritt in die Zukunft getan wird, die Datenverarbeitungsanlage IBM/360-30 in der Betriebsverwaltung. Alle Mitglieder des Vorstands, die Direktoren Boine, Temme, Hoffstaedter und Dr. Connert, außerdem von der Krefelder Werksleitung die Direktoren Rogge und Dr. Dahlke und leitende Herren der Herstellerfirma waren zugegen, als die neue Anlage erstmals in Tätigkeit trat. Zuvor hatte Dr. Spethmann auf ihre Bedeutung für DEW und insbesondere für unser Krefelder Werk hingewiesen und ein Mitarbeiter der Herstellerfirma die Möglichkeiten dieser modernen Datenverarbeitungsanlage erläutert. Anschließend wurde die Anlage der Abteilung Datenverarbeitung übergeben. Der folgende Beitrag soll der Information der Mitarbeiterschaft dienen. Die äußerst komplizierten Vorgänge werden daher sehr vereinfacht dargestellt.

Der Laie steht verblüfft vor den außerordentlichen Fähigkeiten und Möglichkeiten derartiger Anlagen, die mit unvorstellbarer Geschwindigkeit die schwierigsten Rechenoperationen durchführen und nach vorgegebenen Kriterien logische Entscheidungen treffen, obwohl sie selbst „nicht bis drei zählen“ können. Doch darüber später.

So alt wie die denkende Menschheit ist die Geschichte der technischen Hilfsmittel, die das Rechnen erleichtern, und damit auch die Geschichte der Datenverarbeitung. Zu keiner Zeit vorher aber haben Rechenhilfsmittel so weitgehenden Einfluß auf die gesamte Technik, Wissenschaft und Wirtschaft, ja sogar auf die soziale Struktur gehabt wie heute. Werfen wir zunächst einen kurzen Blick zurück.

Keiner weiß, wann den frühen Menschen der Begriff der Zahl aufgegangen ist, aber es ist schon eine enorme Leistung gewesen, als man über die sicherlich ersten Rechengrößen wie „eins“ und „viele“ hinaus



Der erste Vertrag zwischen DEW und der Herstellerfirma vom Jahre 1927 über die Miete von Hollerithmaschinen. (Das im Kriege beschädigte Dokument wurde uns freundlicherweise von IBM zur Verfügung gestellt.)

ganze Zahlensysteme erdachte und ihre Zusammenhänge erkannte. Alle Anzeichen deuten darauf hin, daß die Wiege der Rechenkunst im indischen Raum zu suchen ist. Sicherlich haben Finger und Hände zu Beginn eine große Rolle gespielt. Daher steht wohl auch die Dekade im Mittelpunkt der meisten Rechensysteme.

Viele Jahrtausende mußten ins Land gehen, bis die gegenwärtige Stufe der Vollkommenheit erreicht wurde, aber schon sehr früh

bis 1635), hat die erste, auf Zählradprinzipien beruhende Rechenmaschine (er nannte sie „Rechenuhr“) erfunden. Mit ihr konnte man gegebene Zahlen „im Augenblick“ automatisch addieren, subtrahieren, multiplizieren und dividieren. Leider ging die von Schickard gebaute Maschine in den Wirren des Dreißigjährigen Krieges verloren. Sie mußte von neuem erfunden werden.

Diesmal war es ein Franzose, der erst 19-jährige Blaise Pascal (1623–1662), der

der mechanischen Teile wesentlich verbessert, 1850 in England das erste Patent für eine Addiermaschine erteilt. Bald wurden überall Fabriken zur Herstellung von Rechenmaschinen gegründet.

Bevor wir uns den modernen Maschinen zuwenden, müssen wir noch eine andere Entwicklung kurz streifen, die ebenfalls als Voraussetzung für die heutigen Datenverarbeitungsanlagen notwendig war, gemeint ist die Speichertechnik.



Der gesamte Vorstand war zugegen, als am 22. Januar die neue Anlage in Betrieb genommen wurde.

hat es der Mensch verstanden, sich das Rechnen durch Hilfsmittel zu erleichtern. Zuerst werden es Steine oder Stäbchen gewesen sein, später wurden es Apparate — wie zum Beispiel das Rechenbrett der Römer —, wodurch die Grundrechenarten, Addieren und Subtrahieren, erleichtert wurden. Diese Apparate wurden mit der Zeit immer weiter verbessert. Die Zählsteine wurden durchbohrt und auf Stäbchen verschiebbar angeordnet, Rechenoperationen wie Multiplizieren und Dividieren auf diese Weise ermöglicht. Die Rechenmaschine unserer ABC-Schützen ist das letzte Glied dieser Kette.

Interessant für unseren Rückblick, der ja zu den neuesten Großanlagen der Datenverarbeitung führen soll, ist die Erfindung des Rechenschiebers zu Anfang des 17. Jahrhunderts, die einem Engländer gelang. Nun war die Zeit auch reif für die erste Rechenmaschine. Ein Deutscher, der Tübinger Professor Wilhelm Schickard (1592

1642 in Paris der erstaunten Welt seine erste Rechenmaschine in der Praxis vorführte. Ihr Arbeitsprinzip war dasselbe wie das der Rechenmaschine von Schickard.

Zum eigentlichen Wegbereiter für die mechanische Rechenmaschine wurde aber der deutsche Denker und Naturwissenschaftler von Leibniz (1646–1716), der die Idee des Zählrades um den Gedanken der „Multiplikation durch fortgesetzte Addition“ bereicherte. Sein erstes Modell stellte er 1673 in London aus. Daß es noch nicht zu dem erhofften allgemeinen Erfolg kam, lag an Toleranzschwierigkeiten, die mit den handwerklichen Mitteln der damaligen Zeit nicht zu lösen waren und immer wieder zu technischen Schwierigkeiten führten.

50 Jahre später war es dann soweit. Zwischen 1774 und 1790 wurde die erste brauchbare Rechenmaschine von dem schwäbischen Pfarrer Matthäus Hahn konstruiert. Im 19. Jahrhundert wurde die Herstellung

In astronomischen Uhren, deren kunstfertige Bewegungsphasen auf mechanischem Weg gesteuert wurden, waren schon seit der frühen Neuzeit „gespeicherte Programme“ enthalten, nach deren Impulsen sich die Nocken und Hebel bewegten. Auch die Spieldosen des 18. und 19. Jahrhunderts enthielten ein auf mechanische Weise gespeichertes Programm. Von ausschlaggebender Bedeutung für die weitere Verbesserung der Speicherung war die Erfindung der Lochkarte Anfang des 19. Jahrhunderts durch den Franzosen Joseph-Marie Jacquard. Jacquard verwendete als Steuermedien für Webstühle Pappkarten mit einer Lochkombination, die von der Maschine abgetastet wurde, was zu entsprechenden Arbeitsgängen führte. Nach dieser Erfindung konnte jede angelernte Hilfskraft komplizierte Muster weben.

Dem Amerikaner deutscher Abstammung, Dr. Hermann Hollerith, kommt das Verdienst

zu, die Lochkarte erstmals als Informationsspeicher für statistische Angaben benutzt zu haben.

Als er bei der amerikanischen Volkszählung im Jahre 1880 mitarbeitete, kam er auf die Idee, daß es zeitsparender wäre, die statistischen Angaben zur Person in einer Art Symbolschrift in Karten lochen zu lassen (ähnlich den Webmustern von Jacquard), um sie dann in Zähl- und Registriermaschinen auszuwerten. Er schuf eine Karte mit 45

chen (Buchstaben, Ziffern und Sonderzeichen) dargestellt werden können.

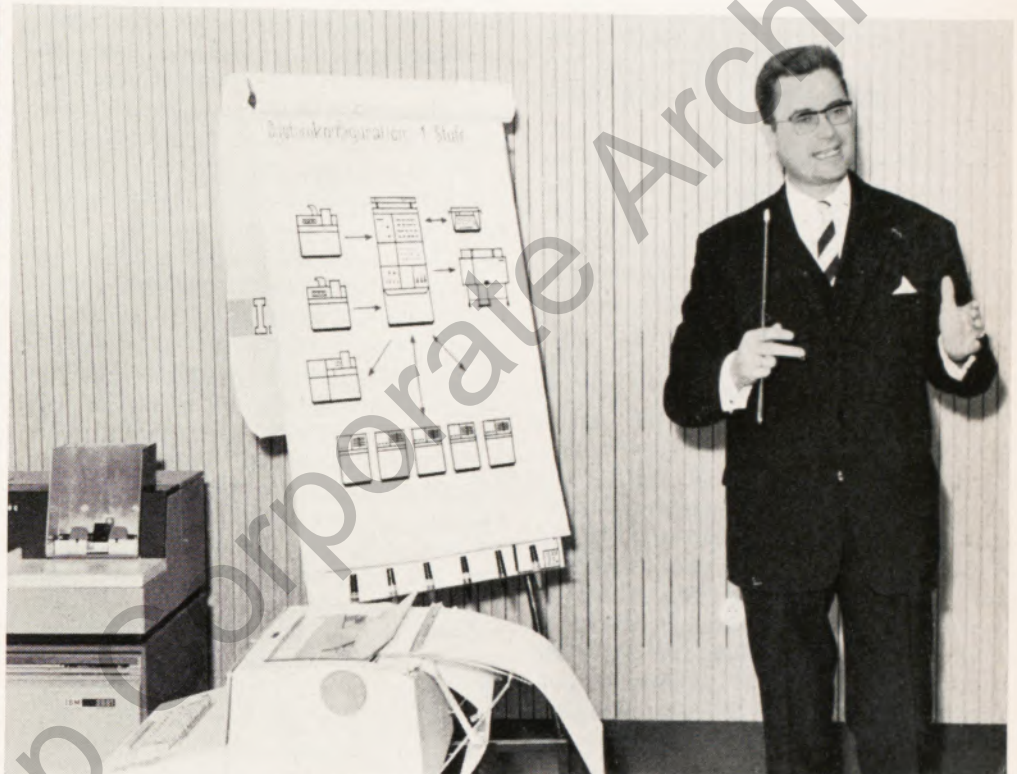
Die elektromechanischen Hollerith-Maschinen waren sicher ein großer Fortschritt im Bereich der Datenverarbeitung, aber sie besaßen nur geringe Speicher — und damit begrenzte Einsatzmöglichkeiten (verglichen mit den heutigen Anlagen).

Kernstück jeder Hollerith-Abteilung war die Tabelliermaschine, deren Arbeitsaufgabe im wesentlichen darin bestand, in Lochkarten

Der große Sprung kam 1954, als erstmalig Elektronenröhren für die Steuerung verwendet wurden. Die Geräte dieser damals revolutionären Entwicklungsstufe nennt man heute (es sind erst 14 Jahre vergangen!) schon mit leichtem Lächeln die 1. Generation, denn nun folgte im Bereich der Datenverarbeitung eine atemberaubende Entwicklung. Auf die Elektronenröhre folgten die Transistoren (2. Generation) und auf sie die zur Zeit modernsten und leistungsfähigsten



Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann setzt durch Knopfdruck die Anlage in Betrieb.



Ein leitender Mitarbeiter der Herstellerfirma erläutert die Anlage.

Lochpositionen, denen er willkürlich Begriffe (Alter, Geschlecht, Religionsbekenntnis, im Lande geboren, Einwanderer etc.) zuordnete. Die Auswertung geschah mit Hilfe eines Kontaktapparates, der über Abfühlstifte für jede vorhandene Lochung einen Stromkreis schloß. Hollerith konstruierte auch einen Sortierapparat, in den die Karten nach bestimmten Gesichtspunkten abgelegt und mittels elektromechanischer Zählwerke gezählt wurden. Er wurde damit zum Begründer der maschinellen Datenverarbeitung. Die ersten allgemein gebräuchlichen Lochkartengeräte wurden nach ihm Hollerith-Maschinen genannt.

Die Lochkarte selbst hat sich seit damals kaum verändert. Nur wurde die Speicherkapazität durch Umgestaltung der Lochung (rechteckige statt runde Löcher) stark erweitert. Heute stehen 960 Lochpositionen je Karte zur Verfügung, durch die bei der gebräuchlichsten Darstellungsmethode 80 Zei-

gespeicherte Zahlenangaben zu lesen, zu zählen und auszudrucken. Komplizierte mathematische Aufgaben waren auf diese Weise nicht zu lösen, besonders wenn der Ablauf der Berechnung von vielen Zwischenergebnissen abhängig war. Auch war die Arbeitsgeschwindigkeit zu gering. In der praktischen Anwendung war es hinderlich, daß die Arbeitsabläufe in kleine Phasen zersplittert werden mußten. Diese Phasen konnten außerdem (je nach ihrer Funktion: Rechnen, Sortieren, Drucken, Beschriften, Doppeln etc.) nur auf unterschiedlichen Maschinen durchgeführt werden.

Nun, die Entwicklung blieb nicht stehen. Die ersten Anlagen, an die höhere Anforderungen gestellt werden konnten, kamen in den 40er Jahren zum Einsatz. Auch bei ihnen handelte es sich immer noch um Relaismaschinen, deren Steuerung durch elektromechanische Schaltungen erfolgte.

Apparaturen, die mit Mikroschaltelementen (3. Generation) arbeiten.

Heute besitzen die elektronischen Datenverarbeitungsanlagen ein Höchstmaß an funktioneller Einsatzfähigkeit für die Lösung der an sie gestellten Probleme. Alle an den Computer angeschlossenen Spezialmaschinen werden von einem zentralen Gehirn (Zentraleinheit) gemäß dem gespeicherten Programm gesteuert.

Elektronische Rechenanlagen wurden zunächst für die Bedürfnisse der Wissenschaftler und Ingenieure entwickelt, erst nach 1954 haben sie Eingang in die Wirtschaft gefunden. Diese Anlagen arbeiten nach vorgegebenen Regeln mit unvorstellbar hoher Geschwindigkeit (bis zu 1 000 000 Additionen in der Sekunde). Sie sind imstande, eindeutige und sinnvolle Operationen logisch und mathematisch korrekt durchzuführen. Sie können mit Hilfe von Addition oder Subtraktion multiplizieren und dividieren. Sie können

zwischen zwei Möglichkeiten wählen und dadurch Entscheidungen treffen. Sie können etwas in ihrem „Gedächtnis“ behalten und sich daran erinnern. Sie können nach vorgegebenen Gesetzen über sich selbst die Führung übernehmen und in diesem Rahmen selbständig arbeiten und ihre eigene Zuverlässigkeit überprüfen.

Was können sie nicht?

Sie können kein Problem lösen, für das sie nicht programmiert sind, keine unvorhergesehenen Entscheidungen treffen und auch nicht ihr eigenes Programm konstruieren. Sie sind nicht lebendiger als andere Maschinen, Flugzeugmotoren oder Dosenöffner, sie haben keine Seele.

Jedes Problem, das einer solchen Maschine aufgegeben wird, erfordert ein entsprechendes Programm. Dieses Programm wird in die Maschine eingegeben. Dann holt sie sich selbständig — gemäß der programmierten Instruktionen — aus ihrem Gedächtnisteil, dem Hauptspeicher, die notwendigen Informationen, die sie nach arithmetischen Regeln und logischen Gesetzen verarbeitet. Schließlich gibt sie das Resultat ihrer Arbeit auf unterschiedliche Weise bekannt.

Der Mensch muß also das anstehende Problem analysieren und in eine Reihe einfacher Problemtile zerlegen. Er muß die Folge der notwendigen Operationen festsetzen und der Maschine die Informationen so geben, daß sie diese mit ihren Mitteln verarbeiten kann. Ihr wichtigstes Arbeitsmittel ist der elektrische Strom. Da es für ihn nur zwei Möglichkeiten gibt, entweder zu fließen oder nicht, müssen alle Informationen an die Maschine auf diesen beiden Möglichkeiten aufgebaut sein.

Wenden wir uns nun der Arbeitsweise einer Datenverarbeitungsanlage zu.

Im Prinzip kann man sie mit der menschlichen Arbeitsweise vergleichen. Wie der Mensch Vorschriften und Instruktionen erhält, nach denen er seine Arbeit ausführt, erhält auch die Anlage Instruktionen. Wie der Mensch Unterlagen für seine Arbeit braucht (Belege, Angaben, Daten), muß auch die Maschine diese Unterlagen als „Eingabe“ erhalten. Um die erhaltenen Belege nach den erhaltenen Instruktionen verarbeiten zu können, benutzt der Mensch sein Gehirn, die Anlage ihre elektronischen Schaltungen. Im Gehirn ist ein Grundwissen gespeichert. Ein ebensolches Grundwissen besitzt die Maschine. Reicht das Wissen im Gehirn nicht aus, greift der Mensch zu Hilfsmitteln (Tabellen, Telefonbüchern etc.). Auch die Anlage verfügt über solche Hilfsmittel. Das sind auf externen Speichern (z. B. Magnettrommeln, Bändern, Platten) enthaltene Daten. Das Ergebnis seiner Arbeit legt der Mensch im allgemeinen schriftlich fest. Entspre-

chend gibt die Anlage die Ergebnisse ihrer Arbeit über einen angeschlossenen Drucker bekannt.

Wesentlicher Bestandteil jeder elektronischen Datenverarbeitungsanlage ist der Hauptspeicher, ein kombiniertes Speicher- und Rechenwerk mit vielen Tausenden von Speicherstellen. Vor Arbeitsbeginn wird in dieses Speicherwerk das Programm eingegeben; dann erst folgen die eigentlichen Daten. Die Maschine gibt nun aus dem gespeicherten Programm eine Instruktion nach der anderen an das Steuerwerk ab, welches den Ablauf nach den erhaltenen Instruktionen steuert. Man unterscheidet dabei Eingabeoperationen (z. B. aus externen Speichern), Verarbeitungsoperationen (Rechengänge innerhalb des Speichers und logische Entscheidungen) und Ausgabeoperationen (z. B. auf externe Speicher).

Allgemein gebräuchliche Bestandteile der modernen Datenverarbeitungsanlagen sind: Kartenleser, Kartenstanzer, Drucker, Magnetbandspeicher, Magnettrommelspeicher, Magnetplattenspeicher und Magnetstreifenspeicher. Daneben stehen bei einzelnen Maschinentypen Magnetschriftleser (auch Klarschriftleser) und Lochstreifen zur Verfügung. Es gibt sogar bei einigen die Möglichkeit der Sprach-Ausgabe über Telefon, der optischen Ausgabe über Bildschirm, der Eingabe mit Hilfe eines Lichtstiftes, der Ein- und Ausgabe von und auf Mikrofilm und der Ausgabe von Zeichnungen in graphischer Form. Natürlich können auch Signale von Meßgeräten in die Zentraleinheit gesendet werden und von hier aus über weite Entfernungen die Steuerung von Prozessen vornehmen.

Die Anlage rechnet nach dem sog. Zweiersystem (Binär-, Dualsystem). Beim Zweiersystem stehen nur die beiden Ziffern „0“ und „1“ zur Verfügung (das Zehnersystem verfügt bekanntlich über zehn Ziffern von 0 bis 9). Mit ihnen müssen alle Operationen durchgeführt werden. Daher auch unsere Überschrift von dem Rechenwunder, das nicht bis drei zählen kann.

Das Zweiersystem erfüllt die Voraussetzungen für die technische Realisierung der geforderten Operationen. Wir erinnern uns daran, daß sie nur auf zwei Arten zustande kommen können, entweder dadurch, daß Strom fließt oder daß kein Strom fließt. Beim Zweiersystem können wir alle Werte durch zwei Symbole ausdrücken, eben durch die Ziffern „0“ und „1“. Dabei bedeutet „1“ = es fließt Strom und „0“ = es fließt kein Strom.

Der Mathematiker von Leibniz (1646 — 1716) hatte schon gelehrt, daß sich auf jeder beliebigen Zahl ein System aufbauen läßt. Das Zweiersystem basiert auf der Zahl zwei. In

ihm benötigt man für die zählende Ziffer nur das Symbol „1“. Als Symbol dafür, daß eine Stelle keinen Zahlwert hat, nimmt man die „0“. In der Praxis sieht das so aus:

Dezimalzahl		Binärzahl
0	=	0
1	=	1
2	=	10
3	=	11
4	=	100
5	=	101
6	=	110
7	=	111
8	=	1000
9	=	1001
10	=	1010

Wir wollen hier nicht weiter auf die Besonderheiten dieses Systems eingehen, sondern nur kurz zeigen, wie man in gleicher Weise mit beiden Systemen rechnen kann:

Dezimal		Binär
4		100
+ 3		+ 11
7	=	111
9		1001
— 5		— 101
4	=	100
		100
		× 10
4		000
× 2		100
8	=	1000
9 : 3 = 3	=	1001 : 11 = 11
		11
		11

Mit dem Zweiersystem ist jede Rechnung möglich, da sich alle Rechenarten auf die vier Grundrechenarten zurückführen lassen. Das Binärsystem ist die zweckmäßige Basis für die elektronischen Datenverarbeitungsanlagen.

Jedes Datenverarbeitungssystem hat ein eingebautes Grundprogramm, das schon bei der Planung und Konstruktion festgelegt wird. Dadurch ist sichergestellt, daß bestimmte Grundfunktionen erfüllt werden. Für die jeweilige Aufgabe muß ein spezielles Programm erstellt werden.

Die Überwachung der Maschine erfolgt von einem Steuerpult aus. Bei kleineren Anlagen beschränkt sie sich auf das Einschalten der Stromversorgung und die Beobachtung von Fehleranzeigen, bei größeren gibt es zusätzliche Möglichkeiten für äußere Eingriffe in die Programmsteuerung durch den Bediener.

Jede Arbeit muß als Programm für die Maschine vorbereitet werden. Das ist die Aufgabe der Programmierer. Das Programm, das sie erstellen, ist eine auf die spezielle Aufgabe ausgerichtete Folge von Operationen, die die Anlage über ihre Schaltkreise nacheinander ausführen muß. Eine Programminstruktion hat immer zwei Teile: den „Befehl“ und die „Adresse“. Ein Befehl kann zum Beispiel lauten: addiere! Die Adresse weist den Weg zu den gespeicherten Werten, die in dem speziellen Fall verarbeitet werden sollen.

Wir müssen nochmals betonen, daß die Maschine selbst nicht denken kann. Alles das, was sie ausführt und eventuell entscheidet, muß ihr vorher vom Menschen eingegeben werden. Damit wird die Arbeit der Programmierer zum entscheidenden Faktor für die Qualität der Maschinenarbeit.

Der Vorgang des Programmierens erfolgt in mehreren Schritten.

Der erste Schritt ist das Durchdenken des Problems, um ein möglichst vollständiges und detailliertes Bild von dem zu bekommen, was von der Anlage für die spezielle Aufgabe erwartet wird. Schon hierbei ist es notwendig, logische Gedankengänge in präzise Formulierungen zu fassen, die die Anlage verstehen kann. Die verschiedenen Lösungsmöglichkeiten der Aufgabe müssen sorgfältig durchdacht werden, da beim späteren Ablauf nichts dem Zufall überlassen werden kann. Von sich aus ist die Anlage für keine Eventualität gerüstet, die der Programmierer nicht vorbedacht und deshalb vorgesehen hat.

Der zweite Schritt ist die Niederschrift dieser Überlegungen in Form eines sogenannten Blockdiagramms, bei dem bestimmte, hierfür allgemein gebräuchliche Symbole verwendet werden. Dieses Diagramm gibt ein anschauliches Bild der erforderlichen Operationen, ihrer zeitlichen Reihenfolge und der benötigten Daten. Dabei ist es wichtig, daß auch alle Abweichungen vom Regelfall eindeutig fixiert werden.

Der dritte Schritt ist die Niederschrift der Befehle an die Maschine in einer Symbolsprache. Das erstellte Blockdiagramm wird dabei in eine noch detailliertere Folge von Einzeloperationen übersetzt.

Der vierte Schritt ist die maschinelle Umwandlung der symbolischen Programmsprache in eine Sprache, die die Maschine verstehen kann, also in Code-Worte aus Buchstaben, Ziffern und Sonderzeichen.

Der fünfte und letzte Schritt ist das Testen des fertigen Programms, um eventuelle Fehler festzustellen und zu beseitigen. Die Maschine gibt selbst Hinweise auf tatsächliche und auf mögliche Fehler.

Datenverarbeitung bei DEW

Über die Entwicklung der Datenverarbeitung bei DEW haben wir mit dem Leiter des Bereichs Organisation/Unternehmensplanung, Prokurist Dr. Hansjürgen Gummert, und mit dem Leiter der Abteilung Datenverarbeitung, Hbv. Dipl.-Kfm. Werner Mertens, ein Gespräch geführt, das hier zusammengefaßt wiedergegeben werden soll.

Frage:

Wie hat die Datenverarbeitung bei DEW begonnen?

Antwort: Nach Abschluß des ersten Vertrages im Jahre 1927 mit der Deutschen Hollerith-Maschinen-Gesellschaft wurde Anfang 1928 die erste Lochkartenmaschine mit der Typenbezeichnung 3B in Krefeld aufgestellt. Es war eine Tabelliermaschine (summierende Schreibmaschine), die immerhin schon bis zu 6000 Karten in der Stunde verarbeiten und je Zeile 77 Ziffern (keine Buchstaben) drucken konnte. Die eingesetzten Lochkarten hatten noch runde Löcher und konnten nur 45 Ziffern speichern. An die Maschine war ein Summenlocher angeschlossen, der Additionsergebnisse als Lochkarten ausgab. Die damals eingesetzte Sortiermaschine hatte eine Leistung von 18000 Lochkarten/Stunde. Übrigens lautete der Vertrag über diese Lochkartenmaschine interessanterweise noch auf Dollar-Beträge.

Mitte der 30er Jahre erweiterte DEW die Maschinenausstattung auf drei Maschinen der Type BK. Die Vorteile dieser Maschine bestanden darin, daß die Schaltungen, die die Programme darstellten, ausgewechselt werden und kurze, feststehende Texte neben den Ziffern gedruckt werden konnten. Die Lochkarte enthielt bereits 80 Stellen.

Die Kapazität der damaligen Hollerith-Maschinen wurde wesentlich erweitert durch die Aufstellung eines Rechenlochers, der Werte einer Lochkarte addieren, subtrahieren, multiplizieren und dividieren sowie die Ergebnisse in dieselbe Karte lochen konnte. 1939 wurden die Tabelliermaschinen durch die Type D 11 abgelöst, die eine Verarbeitungsgeschwindigkeit bis zu 9000 Karten je Stunde aufwies.

Frage:

Wie ging die Entwicklung nach dem Krieg weiter?

Antwort: Nach dem Kriege erschienen erstmalig alphabetverarbeitende Tabelliermaschinen auf dem Markt. DEW trug der Entwicklung durch Aufstellung von Maschinen der Typen 421 und später 407 Rechnung. Ende 1956 wurde der Magnettrommelrechner 650 aufgestellt. Hierbei handelt es sich um

die erste elektronische Datenverarbeitungsanlage bei DEW. Auch sie war eine reine Kartenanlage, die aber die Funktionen der angeschlossenen Maschinen (Kartenabfühler, Kartenstanzer, Drucker) bereits zentral steuerte. Sie war in der Lage, in einer Minute folgende Rechenoperationen durchzuführen:

- 78 000 Additionen oder Subtraktionen,
- 5 000 Multiplikationen,
- 3 000 Divisionen oder
- 138 000 logische Entscheidungen.

Neben dieser Anlage, die nur 20 000 Stellen Speicherkapazität aufwies, wurde 1959 die mit Magnetplattenspeicher ausgestattete Simultanrechenanlage 305 RAMAC mit einer Speicherkapazität von 10 Millionen Stellen installiert. Im Herbst 1963 wurde die Datenverarbeitungskapazität bei DEW durch die Installation der Magnetbandanlage 1410 (2. Generation) wiederum erweitert. Diese Anlage ist heute noch in der Hauptverwaltung in Betrieb. Ihre zentrale Recheneinheit führt in einer Minute folgende Rechenoperationen durch:

- 900 000 Additionen oder Subtraktionen,
- 366 000 Multiplikationen,
- 279 000 Divisionen oder
- 3 780 000 logische Entscheidungen.

Die Kartenabfühleinheit dieser Anlage ist in der Lage, bis zu 48 000 Lochkarten in der Stunde abzufühlen. Die Lochkartenstanzeinheit stanzt bis zu 15 000 Karten in der Stunde und der Drucker schreibt in der gleichen Zeit bis zu 66 000 Zeilen mit je 132 Stellen. 7 Magnetbandeinheiten sind als Speicher an die Anlage angeschlossen. Mit ihnen können in jeder Sekunde bis zu 20 000 Zeichen (in magnetisierte Punkte umgewandelte Ziffern, Buchstaben oder Sonderzeichen) ein- und ausgegeben werden.

Frage:

Warum genügte diese Anlage jetzt nicht mehr?

Antwort: Die Anlage ist mit 400 Stunden Laufzeit im Monat ausgelastet. Daher entschloß sich der Vorstand, dem Verlangen nach besserer, schnellerer und zusätzlicher Information aller Stellen bei DEW entgegenzukommen und durch die Aufstellung eines Datenverarbeitungssystems der 3. Generation (IBM 360) außerdem die Voraussetzungen für die Bewältigung der in Krefeld anstehenden Planungsaufgaben im betrieblichen und kaufmännischen Bereich zu schaffen.

Frage:

Hat DEW die Anlagen gekauft?

Antwort: Wegen der rapiden Entwicklung der Datenverarbeitungstechnik und des damit verbundenen Risikos der technischen

Veralterung wurden die neuen Anlagen nicht zu Millionenbeträgen gekauft, sondern unter Vorbehalt der jederzeitigen Kündigung gemietet. Mit dem Mietvertrag sind als wichtige Nebenleistungen die technische Wartung der Anlagen und die kostenlose Durchführung aller anfallenden Reparaturen, die kostenlose Schulung der bei uns für Bedienung und Programmierung eingesetzten Mitarbeiter sowie die Beratung hinsichtlich des Einsatzes der Anlagen durch die Herstellerfirma verbunden.

Frage:

Wie ist die Datenverarbeitung organisatorisch eingeordnet?

Antwort: Ursprünglich waren die bei DEW vorhandenen Lochkartenmaschinen ausschließlich für das Gebiet der Buchhaltung eingesetzt. Die frühere Hollerith-Abteilung war dementsprechend organisatorisch dem Rechnungswesen angegliedert.

Nach Ausweitung der Arbeitsgebiete, insbesondere auch auf den betrieblichen Bereich sowie auf Verkauf und Statistik, war eine enge Bindung an einen Fachbereich im Interesse einer gleichmäßigen und gleichwertigen Bedienung aller die Datenverarbeitung in Anspruch nehmenden Stellen nicht mehr zweckmäßig. Anfang 1962 wurde die Hollerith-Abteilung aus dem Rechnungswesen herausgelöst und in den unter dem damaligen Vorstandsvorsitzenden Professor Dr. Cordes neu eingerichteten Bereich Organisation/Revision, der von Dr. Deppe (heute Direktor der Organisation bei der ATH) geleitet wurde, eingegliedert.

Seit Oktober 1965 gehört die Abteilung Datenverarbeitung neben den Abteilungen Organisation und Programmierung zu dem Bereich Organisation/Unternehmensplanung, der aus dem Bereich Organisation/Revision hervorging und wie dieser zu dem Ressort des Vorstandsvorsitzenden Dr. Spethmann gehört. Dieser Bereich behandelt neben anderen Aufgaben alle Fragen der Anwendung und des Einsatzes der Datenverarbeitung. Dazu gehört auch die Betreuung der in den Außenwerken installierten Anlagen, wo 1966 die in den Werken Remscheid und Bochum aufgestellten Lochkartenmaschinen durch je eine elektronische Anlage IBM 360-20 abgelöst wurden, von denen die Remscheider Anlage gleichzeitig für die Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl und die Bochumer für das Werk Dortmund arbeitet.

Frage:

Wie arbeitet der Bereich Organisation/Unternehmensplanung bei der Lösung von Datenverarbeitungsaufgaben?

Antwort: Bei der Bewältigung der mit der Datenverarbeitung verbundenen Aufgaben lassen sich allgemein drei Hauptfunktionen

unterscheiden, nämlich Organisation, Programmierung und maschinelle Durchführung, die sich sowohl auf die Einführung von neuen Arbeiten als auch auf die Behandlung laufender Arbeiten erstrecken.

Frage:

Welche Arbeiten stehen ständig auf dem Programm?

Antwort: Zu den laufenden Arbeiten gehören zum Beispiel: Formularentwurf und -erstellung, Erarbeitung von Richtlinien, Verwaltung, Überwachung und Änderung schon bestehender Maschinenprogramme. Organisatorische Änderungen oder sich ändernde Vorschriften von außerhalb des Unternehmens (z. B. bei der Lohn-, Gehalts- und Rentenabrechnung) müssen laufend in die schon bestehenden Programme eingebaut werden.

Daß die regelmäßige Abwicklung aller bestehenden Programme zu den ständigen Aufgaben gehört, ist selbstverständlich. Das macht eine genaue Maschinenzeitplanung und entsprechende Abstimmung mit allen zu bedienenden Stellen notwendig. Die Entgegennahme der zur Verarbeitung angelieferten Daten aus allen Unternehmensbereichen und die Aufbereitung für die Eingabe in das Datenverarbeitungssystem machen einen wesentlichen Bestandteil dieser Arbeit aus.

Eingehende Belege müssen in den Lochräumen mit Hilfe von Kartenlochern in Lochkarten übertragen und die anfallenden Lochkarten maschinell auf richtige Übertragung geprüft werden. Auch solche Daten, die automatisch erfaßt und in Form von Lochstreifen (z. B. Telefonabrechnung) angeliefert werden, müssen ebenfalls in Lochkarten umgewandelt werden. Außerdem werden Lochkarten eingesetzt, die direkt durch automatische Erfassung in den Betrieben und anderen Stellen anfallen. Schließlich müssen die zur Verarbeitung benötigten Datenbestände, die bereits auf anderen Speichern vorhanden sind (z. B. Kundenanschriften, Personaldaten, Materialbestände), bereitgestellt werden. Die eingehenden Daten werden in einer Kontrollgruppe nach Art, Anzahl und Eingangstermin erfaßt und auf ihre Vollständigkeit und Verarbeitbarkeit hin geprüft.

Frage:

Welche Schritte sind bei einem neuen Arbeitsauftrag erforderlich?

Antwort: Ergeht ein neuer Auftrag an den Bereich, so ist die Arbeitsweise wie folgt: Den Anfang macht eine Untersuchung mit ausführlicher Dokumentation der bisherigen Abläufe. Die Dokumentation enthält u. a. Angaben über den Informationsfluß, den Personaleinsatz, die Kosten, die anfallenden Arbeiten, die benötigten Daten, über Inhalt,

Form und Häufigkeit der benötigten Informationen, die benutzten Formulare und sonstige Hilfsmittel. Diese Untersuchung erfolgt in Zusammenarbeit mit den zu bedienenden Stellen. Nachdem die Frage geprüft ist, ob der Einsatz der Datenverarbeitungsanlage für den neuen Auftrag zweckmäßig ist und ob der Ablauf vereinfacht, beschleunigt, in der Qualität verbessert oder kostengünstiger durchgeführt werden kann, wird für eine mögliche Neuordnung eine grobe Konzeption erstellt. Sie gibt u. a. Auskunft darüber, in welchem Umfang und für welche Aufgaben die Datenverarbeitungsanlage eingesetzt werden kann. Auch muß geklärt werden, ob die Datenverarbeitungsanlage allen Anforderungen genügt und schließlich, ob die vorgesehenen Abläufe in den Zeitplan der Maschinenbelegung eingepaßt werden können. Diese beiden letzten Fragen müssen vor allem mit den Programmierern und den für die maschinelle Durchführung verantwortlichen Mitarbeitern abgestimmt werden.

Schließlich wird eine bis ins einzelne gehende Konzeption ausgearbeitet, die Feinkonzeption, in der alle zur Programmierung der Abläufe erforderlichen Angaben enthalten sind. Sodann erfolgt die Programmierung in der Art, wie sie im allgemeinen Teil beschrieben wurde.

Frage:

Was geschieht mit dem fertigen Programm?

Antwort: Die fertigen ausgetesteten Programme müssen durch den System-Programmierer in den Gesamtablauf der Anlage eingefügt werden. Dies bedeutet u. a. die Verknüpfung mit bereits bestehenden Programmen zu festen Ablauffolgen mit dem Ziel, Rüstzeiten an der Anlage zu verringern und den Arbeitsablauf zu beschleunigen. Die für die neuen Programme benötigten Datenbestände müssen in die Datenverwaltung so eingebracht werden, daß sie verfügbar sind, wenn sie benötigt werden.

Der Anlauf neuer Programme sollte möglichst eine Zeitlang parallel zu dem bisherigen Verfahren geschehen, um bei Anlaufschwierigkeiten keine Verarbeitungslücke entstehen zu lassen. Außerdem ist in dieser Zeit eine Überprüfung der Wirtschaftlichkeit des Verfahrens möglich. Ist nun die endgültige Entscheidung erfolgt, wird das Programm den Maschinenbedienern mit allen erforderlichen Unterlagen zur ständigen Handhabung übergeben. Diese Unterlagen enthalten u. a.: Ablaufdiagramm, Ablaufbeschreibung über den Zusammenhang mehrerer Programme, Blockdiagramm und Tätigkeitsbeschreibung für das einzelne Programm, Aufzeichnungen über Art und Inhalt der ein- und auszugebenden Daten, Beschreibung aller verwendeten Rechenformeln, Muster von Lochkarten und Listen,

Aufzählung aller möglichen Fehlerhinweise, Aufzählung aller vom Maschinenbediener vorzunehmenden Tätigkeiten, Beschreibung der durch dieses Programm angesprochenen Maschineneinheiten.

Die Richtigkeit der bei regelmäßigem Lauf der Programme erstellten Auswertungen wird von einer Kontrollgruppe anhand aller gegebenen Abstimmöglichkeiten geprüft, bevor die Auswertungen an die empfangenden Stellen weitergegeben werden. Außerdem

lage für kommerzielle, wissenschaftliche und technische Anwendungen. Sie bieten größere Beweglichkeit in der Zuordnung von verschiedenen Ein- und Ausgabegeräten zu den Anwendungsprogrammen und gewähren große Freiheit in der Auswahl der für bestimmte Probleme bestgeeigneten Speichermedien. Die neuen, ausgereiften Speichersysteme bieten die Möglichkeit, einzelne Informationen aus einer Menge von Millionen Daten herauszufinden, ohne alle übrigen Daten le-

die alle Einzelinformationen eines Unternehmens innerhalb eines Gesamtsystems verarbeitet werden können, bieten die Möglichkeit, ein Planungssystem einzuführen, das alle Informationen des Unternehmens sammelt, überprüft, verarbeitet und zu benötigten Aussagen verdichtet. Zu seiner Einrichtung müssen alle Unternehmensbereiche in ihrer Wechselbeziehung zueinander betrachtet werden, um ein einheitlich funktionierendes System sicherzustellen. Hauptziel des



Dipl.-Kfm. Hans-Josef Löser, Leiter der Abtg. Programmierung (stehend)



Dipl.-Kfm. Werner Mertens, Leiter der Abtg. Datenverarbeitung (rechts)

erfolgt eine genaue Protokollführung über Maschinenzeiten, eingetretene Fehler und den Gesamtablauf des Programms für die Zeit- und Kapazitätsplanung sowie für die Feststellung erforderlicher Wartung im Maschinenraum.

Frage:

Welche Möglichkeiten stecken in den Anlagen?

Antwort: Die Datenverarbeitungsanlagen der 3. Generation — also auch die IBM 360 — bieten erstmalig Möglichkeiten zur Schaffung von einheitlichen Großsystemen und zu einer weitgehenden Integration von Teilbereichen eines Unternehmens. Die wichtigsten Eigenschaften, die sie gegenüber den Anlagen der 2. Generation auszeichnen, sind folgende:

Die Verarbeitungsgeschwindigkeit der Anlagen ist erheblich gestiegen. Mehrere Anlagen unterschiedlicher Größe und Leistungsfähigkeit werden durch einen gleichartigen technischen Aufbau zu Systemfamilien zusammengefaßt, um einerseits eine bestmögliche Austauschbarkeit von Programmen zwischen verschiedenen Anlagen und andererseits einen Austausch von Anlagen selbst mit geringstem Aufwand an Neuorganisation und Neuprogrammierung zu ermöglichen.

Die neuen Anlagen bieten erstmals die Möglichkeit zu sinnvoller Nutzung derselben An-

sen zu müssen.

Die neuen Anlagen ermöglichen auch die gleichzeitige Verarbeitung mehrerer Programme sowie die gleichzeitige Inanspruchnahme durch mehrere Benutzer. Mit letzterem verbindet sich die Einrichtung der Datenfernübertragung und der Datenfernverarbeitung, mit ersterem die Möglichkeit, die zu verarbeitenden Daten unmittelbar bei ihrer Entstehung in die Anlage einzugeben. Sie können auf diese Weise sofort verarbeitet werden, so daß die Anlage zu jeder Zeit die neuesten Ergebnisse ausgeben kann. Dadurch daß mehrere Anlagen, die weit voneinander entfernt aufgestellt sein können, untereinander verbunden sind, entsteht ein Gesamtsystem, das in der Lage ist, viele zueinander in Beziehung stehende Arbeiten auszuführen.

Die Anlagen der 3. Generation ermöglichen schließlich den Einsatz hochentwickelter Programmiersprachen, die sich immer mehr von der eigentlichen Maschinensprache entfernen und einer Allgemeinverständlichkeit nähern.

Frage:

Was ist über das Planungssystem zu sagen, dem die Datenverarbeitungsanlagen vornehmlich dienen sollen?

Antwort: Die besonderen Eigenschaften der neuen Datenverarbeitungsanlagen, durch

Planungssystems ist die Verbesserung der Unternehmenssituation. Im einzelnen gehören hierzu folgende Teilziele:

verbesserte und kürzerfristige Information des Vorstands und aller Fachbereiche als Unterlage für wichtige Entscheidungen; Verbesserung der Kostensituation; bessere und schnellere Bedienung der Kunden;

Entlastung von Routinearbeiten und Vorschläge für Entscheidungen, die sich nach festen Regeln vollziehen; Einschränkung manueller Tätigkeiten; Verbesserung der Kontrollmöglichkeiten; Vermeidung von Doppelarbeiten sowie allgemeine Standardisierung und Rationalisierung.

Das Planungssystem wird immer mehr dazu führen, von der bisher üblichen nachträglichen Verarbeitung vergangener Daten zu einer Planung und Vorausschau überzugehen. Hierzu ist auch der Einsatz wissenschaftlicher Führungsmethoden und mathematischer Modelle erforderlich.

Die Verwirklichung eines solchen Systems ist natürlich keine Arbeit von wenigen Monaten, sondern eine Aufgabe von vielen Jahren. Sie stellt außer den Anforderungen an die Datenverarbeitungsanlagen höchste Ansprüche an die Fähigkeiten, die Ausbildung, die Zuverlässigkeit und die Einsatzfreudigkeit aller beteiligten Mitarbeiter.

Selbstverständlich kann DEW nicht Jahre auf erste Ergebnisse warten. Auf Teilgebieten müssen und werden Ergebnisse in absehbarer Zeit erzielt werden. Bei derartigen Teil- und Zwischenlösungen muß aber immer darauf geachtet werden, daß sie sich in ihrer organisatorischen und datenverarbeitungstechnischen Konzeption möglichst weitgehend in die endgültige Lösung einfügen lassen.

Frage:

Wie wird es weitergehen?

Antwort: Die schnelle technische Entwicklung in der Vergangenheit wird auch in Zukunft weitergehen. Aus dieser Entwicklung, aus fortschreitenden Erkenntnissen während der Arbeit und aus neuen Aufgabenstellungen werden sich weitere Anforderungen an die Datenverarbeitungsanlagen ergeben. So ist es möglich, ja sogar wahrscheinlich, daß Erweiterungen in der Ausrüstung des Systems notwendig werden. Es kann sich z. B. als sinnvoll erweisen, die beiden Anlagen des Systems, die 360-30 in der Betriebsverwaltung und die im Herbst in Betrieb gehende 360-40 in der Hauptverwaltung über Kabel zu verbinden. Es kann sich auch die Notwendigkeit für weitere Fernverarbeitungseinrichtungen ergeben und es kann dazu führen, daß eines Tages zur Überbrückung der Entfernungen zwischen den Werken ein Datenverarbeitungssystem mit einem Netz von angeschlossenen kleineren Datenverarbeitungsanlagen eingerichtet werden muß. Erweiterungen der Speicherkapazität werden auf die Dauer unvermeidlich sein.

Frage:

Wie werden sich die Anlagen auf die Beschäftigungsstruktur auswirken?

Antwort: Die Frage nach der Freisetzung von Mitarbeitern durch Auswertung der Automation wird häufig gestellt. Zu ihrer Beantwortung wollen wir uns die Worte in das Gedächtnis zurückrufen, die Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann in der letzten Herbstversammlung der Betriebsräte zu diesem Thema im Hinblick auf das Planungssystem gesagt hat:

„In dem Maße, wie das geplante System realisiert wird, können sich auch personelle Veränderungen ergeben. Die maschinelle Datenverarbeitung befreit von manueller Routinearbeit beim Zusammenstellen und Auswerten von Einzelinformationen und kann in diesem Zusammenhang auch zur Freisetzung von Personal führen. Sie erfordert aber auch höherqualifizierte und mehr Mitarbeiter für die sinnvolle Auswertung der maschinell schneller und aussagefähiger gegebenen Informationen, insbesondere zur Planung und Steuerung des gesamten Geschehens im Unternehmen.“

Die neuen Anlagen in der Praxis

Zur Zeit werden unter Einsatz der Datenverarbeitung in Krefeld im wesentlichen folgende Anwendungsgebiete bearbeitet:

- Rechnungswesen
 - Finanzbuchhaltung
 - Geschäftsbuchhaltung
 - Betriebsbuchhaltung und Betriebsabrechnung
- Auftrags- und Lieferstatistik
 - Auftragseingang, Auftragsbestand, Umsatz
- Fabrikateerfolgsrechnung
- Firmenstatistik
 - Lieferungen, Bezüge
- Personal- und Sozialwesen
 - Lohnfindung
 - Lohn-, Gehalts- und Rentenabrechnung
 - Personalstatistik
- Abrechnung und Statistik für ausländische Tochtergesellschaften
- Quantitatives betriebliches Berichtswesen
 - Erzeugung
 - Materialfluß
 - Materialbestände
- Betriebsbelegung/Produktionsplanung
- Technisch-Mathematische Anwendungen
- Qualitatives betriebliches Berichtswesen
- Sonderauswertungen für alle Vorstandsressorts.

Wie bereits oben behandelt, soll hierfür ein Datenverarbeitungssystem der Type IBM 360 eingesetzt werden, von dem die Anlage IBM 360-30 jetzt in der Betriebsverwaltung installiert wurde. Eine IBM 360-40 als zweite Anlage dieses Systems soll — bei Ablösung der zur Zeit benutzten Datenverarbeitungsanlage 1410 — im Spätsommer dieses Jahres in Betrieb genommen werden.

Die Anlage in der Hauptverwaltung soll vornehmlich Aufgaben aus Verwaltung und Verkauf übernehmen, während in der Betriebsverwaltung mehr Aufgaben aus dem technischen Bereich vorgesehen sind. Eine scharfe Trennung dieser Arbeiten ist aber weder vom organisatorischen Gesichtspunkt des Planungssystems noch vom technischen Gesichtspunkt der optimalen Nutzung der insgesamt zur Verfügung stehenden Maschinenkapazität sinnvoll.

Welche Maschinenkapazität steht nun zur Verfügung?

Hierzu wollen wir die verschiedenen Maschinenkomponenten: Eingabe, externe Speicher, interne Speicher, Ausgabe, betrachten.

Für die IBM 360-30 ist folgendes zu sagen:

Als Eingabeeinheit dienen zwei Kartenleser

mit einer Leseleistung von je 36 000 80steligen Lochkarten in der Stunde.

Zur Speicherung eingegebener Daten und während der Verarbeitung anfallender Daten sowie für die Ausgabe der erarbeiteten Datenbestände dienen fünf Magnetplattenspeicher. Hauptbestandteil des Plattenspeichers ist der auswechselbare Plattenstapel, der auf 10 Plattenoberflächen bis zu 7 250 000 Zeichen speichern kann. Ein kammartiger Zugriffsmechanismus mit einem Lese-Schreibkopf für jede Plattenoberfläche ermöglicht den Zugriff zu den gespeicherten Daten bei einer Lese- und Schreibgeschwindigkeit von 156 000 Zeichen/Sekunde. Insgesamt stehen damit 36 250 000 Zeichen der Anlage im jederzeitigen Zugriff zur Verfügung. Die Zahl der Daten, die insgesamt gespeichert werden kann, ist wegen der Austauschbarkeit der Plattenstapel praktisch unbegrenzt.

Der interne Speicher, der zur Aufnahme des Programms und der unmittelbar vom Programm angesprochenen Daten dient, hat eine Kapazität von 65 000 Zeichen.

Als Ausgabeeinheit dient ein Drucker mit einer Schreibleistung von 36 000 Zeilen in der Stunde, wobei jede Zeile 132 Druckstellen hat. Außerdem ist ein Stanzer zur Ausgabe von Lochkarten angeschlossen. Die Anzahl der in einer Stunde gestanzten Karten ist abhängig von den je Lochkarte zu stanzenden Spalten. Sie beträgt maximal 6 000 Karten/Stunde.

Die Arbeitsgeschwindigkeit der Anlage IBM 360-30 wird — über diese Angaben hinaus — veranschaulicht durch folgende Zahlen:

- 2 700 000 Additionen oder Subtraktionen,
- 800 000 Multiplikationen,
- 204 000 Divisionen und
- 5 500 000 logische Entscheidungen in der Minute.

Die IBM 360-40 entspricht — nach dem für Anlagen der 3. Generation wesentlichen Systemgedanken — in ihrer technischen Konzeption und in ihrer Arbeitsweise der IBM 360-30 und ist mit dieser voll verträglich. Der Unterschied zur IBM 360-30 besteht in einer größeren Leistungsfähigkeit in folgender Hinsicht:

Für die Eingabe sind zwei Leser angeschlossen mit einer Leistung von 60 000 bzw. 36 000 Karten/Stunde. Der Ausgabedrukker hat eine Leistung von 66 000 Zeilen/Stunde; der Stanzer stanzt bis zu 18 000 Karten in der Stunde.

Die Zentraleinheit hat einen internen Speicher von 131 000 Stellen und ist in ihrer Leistung etwa dreimal so schnell wie die IBM 360-30.

Die Kapazität der externen Speicher ist dadurch größer, daß sieben Magnetplatteneinheiten angeschlossen sind gegenüber fünf bei der IBM 360-30. Weiterhin stehen noch zusätzlich vier Magnetbandlaufwerke zur Verfügung. Diese sind dazu vorgesehen wichtige Daten zu archivieren, um sie für Sonderuntersuchungen oder für Auswertungen über größere Zeiträume sowie zur Sicherung der durchgeführten Arbeiten zur Verfügung zu haben. Diese Datenbestände haben inzwischen einen Umfang von einigen 100 Millionen Informationen angenommen und können auf Grund dieses Umfangs mit Hilfe der Magnetbänder wirtschaftlicher bearbeitet werden als nur mit Magnetplatten.



Unsere Bilder zeigen die Räume der neuen Datenverarbeitungsanlage in der Betriebsverwaltung Krefeld sowie Mitarbeiter der Abteilung Datenverarbeitung und Mitarbeiterinnen der Lochkartenabteilung bei der Arbeit. Nebstehend Helmut Sander (Gruppenführer der Arbeitsvorbereitung), Mitte links Otto Jakowski (Programmierer), Mitte rechts Otto Fourie beim Einlegen eines Plattenstapels (Speicher), unten Ursula Bauer und Irmgard Neuenhaus sowie weitere Locherinnen.



DAS PORTRÄT

Willi Krug

In unserer Porträtreihe haben wir seit Jahren Persönlichkeiten vorgestellt, die über ihre Tätigkeit im Aufsichtsrat oder an verantwortlicher Stellung im Unternehmen wesentlich zum Auf- und Ausbau der DEW beigetragen haben. Wir haben dabei immer die jeweilige Gegenwart ins Auge gefaßt. Das Porträt dieses Heftes ist ein Rückblick. In seinem Mittelpunkt steht ein Pensionär — stellvertretend für alle unsere Pensionäre —, der aufgrund seiner Persönlichkeit und der ihm in schwerster Zeit zugefallenen Aufgabe für den Fortbestand des Unternehmens und seinen Wiederaufbau nach dem Krieg eine hervorragende Bedeutung hatte, steht Willi Krug.

Für die älteren Mitarbeiter ist dieser Name ein Begriff, mit dem sich Treue zum Werk, Zivilcourage, Einsatz- und Hilfsbereitschaft, aber auch Optimismus und Glaube an die Zukunft glücklich verbinden, den jüngeren mögen diese Zeilen einen Mann vorstellen, dem nach dem Krieg die Aufgabe zufiel, als Sprecher der Belegschaft alle guten Kräfte zu mobilisieren, um die dem Unternehmen drohenden Gefahren abzuwenden, und der in vertrauensvoller Zusammenarbeit mit der Unternehmensleitung mitgeholfen hat, den Wiederaufbau in die Wege zu leiten.

Willi Krug wurde am 27. Februar 1893 als Sohn eines Schlossers, der in der Textilindustrie beschäftigt war, in Krefeld-Bockum geboren. Mit 14 Jahren kam er in die Lehre. Der Beruf, den er erlernte, hat heute an Bedeutung verloren, da Maschinen weitgehend die Handarbeit verdrängt haben. Es war der Beruf eines „Metalldruckers“. Seine Aufgabe bestand darin, Metallblechen oft reichverzierte Formen zu geben und sie zu Schmuck- oder Gebrauchsgegenständen (etwa Vasen oder Dosen) zu verarbeiten. Es war ein kunstgewerblicher Beruf. Damals gab es in Krefeld mehrere solcher Produktionsstätten, die Willi Krug nach seiner Lehrzeit alle kennenlernte, wie es damals üblich war.

Nach dem ersten Weltkrieg, nach Verwundung und Kriegsgefangenschaft arbeitete er zunächst in seinem erlernten Beruf weiter, bis „Materialschwierigkeiten“ auftraten. Für Kupfer, Zinn und Messing, die hauptsächlich



Arbeitsmaterialien des Metalldruckers, wurden im Dritten Reich andere Verwendungsmöglichkeiten wichtiger. Und da diese Materialien knapp waren, kamen die privaten Verarbeitungswerkstätten zum Erliegen. Willi Krug mußte sich nach einem anderen Arbeitsplatz umsehen. Er fand ihn bei DEW. 1935 begannen im Krefelder Werk Versuche mit der Produktion von rostfreiem Material. Willi Krug war an ihnen und am späteren Produktionsprogramm im Rahmen des Kaltwalzwerkes beteiligt. Er wurde „Allround“-Mann, der überall, wo er eingesetzt war, ob an der Walze, an der Schere oder im Versand (als Vorarbeiter) seinen Mann stand.

Nach dem Zweiten Weltkrieg gehörte er zu den ersten, die die Arbeit im Werk wieder aufnahmen. Und nun verdichtet sich das Bild dieses Mannes, der schon immer eine eigene Meinung hatte, der schon 1910 Gewerkschaftler (Deutscher Metallarbeiter Verband) wurde und in die Krefelder Ortsverwaltung kam, und der wegen seiner aufrechten politischen Einstellung nach 1933 vielen Belästigungen ausgesetzt war. Willi Krug wurde in den Jahren nach dem Zusammenbruch zu einer profilierten Persönlichkeit im politischen und gewerkschaftli-

chen Raum unserer Stadt und insbesondere im Bereich unseres Werkes. Sein Hauptanliegen damals galt dem Werk und seinem Fortbestand, seine Hauptsorge den im Werk tätigen Menschen.

Er wurde sofort in den Ausschuß gewählt, aus dem kurze Zeit später der Betriebsrat hervorging. 1948 wurde er Betriebsratsvorsitzender. Es war die Zeit, als der Wille, grundlegende Änderungen in dem Verhältnis Kapital und Arbeit zu schaffen, alle Herzen bewegte. Die Mitbestimmung bei Stahl und Kohle wurde geboren und fand in Willi Krug einen überzeugten und leidenschaftlichen Fürsprecher. Er, der schon immer für eine Ordnung eingetreten war, in der auch im Arbeitsbereich menschliche Würde eine gerechte Bewertung und Berücksichtigung finden muß, sah in der Mitbestimmung die Chance, den Arbeitskampf zu überwinden und in gemeinsamer Verantwortung gemeinsame Werte zu schaffen. Es war sicherlich die Krönung seines beruflichen und gewerkschaftlichen Einsatzes, als er 1951 in den ersten Aufsichtsrat des Unternehmens nach der Neuordnung berufen wurde. Eine Fülle schwieriger und sicherlich oft undankbarer Aufgaben trat in den folgenden Jahren an ihn heran. Er hat sie bewältigt — mutig und geradlinig, einsatzbereit und verantwortungsbewußt. Als er 1958 in den Ruhestand trat, konnte er auf ein Arbeitsleben zurückblicken, das reich an Aufgaben, reich an Erfolgen und verdient für das Unternehmen und seine Menschen, aber auch für das Allgemeinwohl war.

In diesen Tagen wird Willi Krug 75 Jahre alt. Wünschen wir ihm, daß die Gesundheit, die ihn heute auszeichnet, noch lange erhalten bleibt, daß er in seinem freundlichen Häuschen in der Siedlung Lindental an der Seite seiner lieben Frau noch lange glücklich ist und daß er die Frucht seines Schaffens und Wirkens in beschaulicher Ruhe noch lange genießen kann. Er ist mehr als nur durch die Arbeit mit DEW verbunden, DEW ist es mit ihm und wird es mit ihm bleiben in dankbarer Erinnerung an den Menschen Willi Krug und das, was er geleistet hat. Dem 75jährigen ein herzliches Glückauf!

Sie müssen sich täglich bewähren

Über unsere Betriebsassistenten und ihre Aufgaben

Sie müssen laufen können, als ob sie olympiaverdächtig wären (gegebenenfalls auch klettern und springen), sie müssen von den technischen Dingen so viel verstehen wie erfahrene Meister und gewiegte Theoretiker, sie müssen Sinn für Organisation besitzen wie Fahrplanspezialisten der Bundesbahn (manchmal auch improvisieren können wie französische Bastler), sie müssen ein Gedächtnis haben, wie man es etwa bei Rechenkünstlern findet (oder wenigstens ein verlässliches Notizbuch), sie müssen schnell schalten können wie Fußballtrainer, sie müssen den richtigen Ton treffen wie routinierte Wahlstrategen, sie müssen die Augen überall haben, wirklich überall, und zwar Augen, die nicht nur sehen, sondern auch prüfen und gegebenenfalls entscheiden; wenn sie dann noch Phantasie haben, Einsatzfreude und Verantwortungsbewußtsein (ein bißchen Bescheidenheit trotz allem kann nicht schaden), dann sind sie richtig. — Wer? — Nun, die Betriebsassistenten.

Mag es sich bei dieser Aufzählung um Idealwerte handeln, wenn man einmal — wie der Schreiber dieser Zeilen — Gelegenheit hatte, mit verschiedenen Assistenten im Betrieb Stunden ihrer Berufstätigkeit zu verbringen, dann weiß man, daß die Wirklichkeit den Idealwerten nahekommen pflegt.

Dabei ist die Assistentenstellung — von wenigen Ausnahmen abgesehen — eine vorübergehende Berufsstation. Aber vielleicht liegt gerade in dieser Eigenart der Grund für ihre Farbigkeit und Aktivität. Eins haben die Assistenten gemeinsam, sie sind jung und voll Ehrgeiz und müssen sich, um die späteren Berufschancen wahrnehmen zu können, in ihrer Arbeit täglich bewähren. Werfen wir einmal einen Blick auf diese Arbeit, wobei wir einen Assistenten im Walzwerk und einen Assistenten im Stahlwerk einige Stunden begleiten wollen.

Es ist 8.15 Uhr. Wir treffen den Assistenten X im Versandbüro der Straße 2. Er hat schon das erste Tagespensum (Arbeitsbeginn 7.30 Uhr) hinter sich, Besprechung über die laufende Produktion und Rundgang mit dem Betriebsleiter der Straße. Im Versand-

büro geht es bei unserem Eintritt u. a. um Leistung und Ausstoß der einzelnen Putzereien, die listenmäßig nach Mann und Kilogramm erfaßt sind. Es stellt sich heraus, daß zur Zeit starke Unterschiede bestehen und besonders in einem Fall der Ausstoß unbefriedigend ist. Die Frage nach den Gründen wird gestellt und im Gespräch mit dem betreffenden Meister beantwortet. Ergebnis: Putzerei A (die Bezeichnungen sind bewußt neutral gewählt) geht ab kommende Woche auf drei Schichten, Putzerei B auf eine. „Kommen Sie mit Ihren Leuten klar?“ — Der Meister zögert. — „Da Straße 2 ab morgen einschichtig fährt, bekommen Sie Leute von dort.“ Der Meister ist zufrieden.

Gleich zum nächsten Punkt. Bei einem vorgeschalteten Betrieb ist eine Materialverwechslung vorgekommen, die zu Schwierigkeiten geführt hat. Anweisungen erfolgen, um sie zu beheben.

Dann geht es in den Betrieb. Der übliche Rundgang. Zwischendurch wird mir erklärt, daß die Straßen personalmäßig grundsätzlich Vorrang haben, daß aber in Zeiten, in denen an den Straßen weniger Arbeit vorliegt, Mitarbeiter von dort in anderen Walzwerksbereichen eingesetzt werden können. Nach wenigen Schritten werden wir aufgehalten. Mit den Schleifscheiben stimmt etwas nicht, sie nutzen sich ungleichmäßig ab, obwohl sie von derselben Firma geliefert wurden. Das Notizbuch tritt in Tätigkeit. Beim nächsten Halt geht es um Entkohlungsprobleme. Die Kundenwünsche sind nicht immer leicht zu erfüllen. Aber auch hier wird ein Weg gefunden. „Moment mal“, der Meister kommt mit einer Liste. Man beugt sich darüber und diskutiert. Es handelt sich um Umgruppierungen von Mitarbeitern. Der Lärm der Schleifmaschinen ist so groß, daß kaum ein Wort zu verstehen ist. Aber man kennt sich und die Probleme (an den Lärm ist man gewöhnt) und wird schnell einig. Etwas ist mit einem griechischen Gastarbeiter. Sein Vater scheint erkrankt zu sein. Er hat um Freizeit für einen Telefonanruf in die Heimat gebeten. „Hat er noch Urlaub zu kriegen? Erkundigen Sie sich für alle Fälle.“ — „Wird gemacht.“

Anschließend zum Walzgerüst. Dort steht der Betriebsleiter mit dem Walzwerkschef. Kurze Berichterstattung, dann geht es weiter. Oft nimmt der Betriebsleiter selbst an diesen Rundgängen teil. Inzwischen ist es 9.00 Uhr geworden. Zeit für den Besuch der Putzstrecken C und D (Bezeichnung ebenfalls neutral). Es ist ein ziemlich weiter Weg dorthin. Er wird im Eiltempo zurückgelegt. Die Halle, die wir kurze Zeit später betreten, ist neu, die Anlagen sind es ebenfalls. Die Ergebnisse der beiden Strecken waren in den letzten Tagen unterschiedlich. Den Ursachen muß nachgegangen werden. — Die Klappe einer Wegsperre ist offen (Unfallgefahr). Schnell hin und heruntergelassen. Auf dem Weg zum Meisterbüro kommen wir an den Warmhalteeinrichtungen für Kaffee vorbei. Der Heizstrom ist noch eingeschaltet, obwohl er nicht mehr gebraucht wird. Also abschalten. Worauf ein Assistent überall achtet!

Im Meisterbüro geht es um die Frage, warum die Leistung der einen Putzstrecke zu gering ist. Die Gründe werden diskutiert. Die rissige Oberfläche des Materials spielt eine Rolle. In den nächsten Tagen hofft man, wenn die Oberfläche der Chargen besser sein sollte, aufholen zu können. Einzelne Chargen werden durchgesprochen. Eine drängt besonders. „Wenn wir jetzt durch sind, läuft sie direkt dahinter. Der Abnehmer kommt heute nachmittag.“ Dann geht es um die Schichten. Die Terminpläne werden durchgesprochen. Termine müssen gehalten werden. Die Kunden drängen. Der Termindruck aufgrund der schlechten Oberfläche erfordert unbedingt eine Zusatzschicht. Die nötigen Absprachen werden getroffen, der Betriebsleiter wird informiert. —

„Wie ist es mit der Urlaubsliste? Wer hat noch Urlaub zu beanspruchen? Wir wollen versuchen, den Urlaub möglichst bald durchzubringen, eventuell durch Umschichtung.“ Die Liste der griechischen Mitarbeiter wird besonders durchgegangen. Dann wieder etwas anderes. Es geht um eine dringende Montage. Die Putzstrecke müßte längere Zeit stillgelegt werden. „Nicht möglich. Die Montage muß am Samstag ab 13.45 Uhr und



Die Bilder auf dieser Seite zeigen Ausschnitte aus dem Arbeitsalltag eines Assistenten in den Walzwerken. Betriebsassistent Manfred Brockmann, den wir hier bei Kontrollgängen an der Straße 2 und an den Putzstrecken zeigen, steht stellvertretend für die anderen Assistenten in den Walzwerken. Sie alle haben für den Fortgang der Arbeiten und für die Güte der Arbeit wichtige Aufgaben zu erfüllen.



Kurzmeldungen

BLICK NACH DRAUSSEN

Wirtschaft - Technik - Soziales

Bundesarbeitsminister Katzer zu Sozialversicherungsfragen

In einem Interview mit der „Welt der Arbeit“ hat der Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung, Hans Katzer, Ausführungen zur Praxis der Rentenversicherung gemacht, die insbesondere das Interesse jüngerer Arbeitnehmer finden dürften:

Frage: Welchen Einfluß hat die Wehrdienstleistung oder Wehersatzdienstleistung auf die Höhe der Rente?

Katzer: Personen, die Wehrdienst oder zivilen Ersatzdienst leisten, unterliegen auch während der Wehr- oder Ersatzdienstleistung der Rentenversicherungspflicht, gleichgültig ob sie vorher versicherungspflichtig waren oder nicht. Dauert der Wehr- oder Ersatzdienst länger als drei Tage, trägt der Bund die Beiträge.

Bei der Rentenberechnung wird für diese Zeiten der Durchschnittsarbeitserdienst aller Versicherten zugrunde gelegt. Dadurch werden die geringer verdienenden Jungarbeitnehmer — denn um diese Gruppe geht es ja vor allem bei dem Wehr- und Ersatzdienst — ggf. sogar bessergestellt, als wenn sie in dieser Zeit selbst die Beiträge entrichtet hätten.

Auch freiwillig Versicherte erleiden durch den Wehr- oder zivilen Ersatzdienst in bezug auf ihre Rente keine Nachteile.

Frage: Wenn der Wehrdienst- oder Ersatzdienstpflichtige infolge seines Wehr- oder Ersatzdienstes einen Unfall erleidet, der zur Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit führt, bekommt er dann auch Rentenleistungen aus der gesetzlichen Rentenversicherung, obwohl er noch nicht 60 Monatsbeiträge entrichtet hat?

Katzer: Ist der Versicherte infolge des Wehr- oder Ersatzdienstes berufs- oder erwerbsunfähig geworden, so gilt die gesetzliche Wartezeit als erfüllt. Unabhängig davon, welche Versicherungszeiten er bis zu diesem Zeitpunkt zurückgelegt hat, steht ihm daher ein Anspruch auf Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit zu. Darüber hinaus hat dieser Versicherte auch einen Anspruch nach den versorgungsrechtlichen Bestimmungen des Soldatenversorgungsgesetzes oder des Gesetzes über den zivilen Ersatzdienst. Das bedeutet, daß neben der Rente aus der gesetzlichen Rentenversicherung für diesen die Leistungen des Bundesversorgungsgesetzes zum Tragen kommen. Die Rente aus der gesetzlichen Rentenversicherung wirkt sich lediglich auf die Höhe einer möglichen einkommensabhängigen Leistung des Bundesversorgungsgesetzes, wie der Ausgleichsrente und des Berufsschadensausgleichs, aus. Die Grundrente wird davon nicht beeinflußt.

Frage: Wie verhält es sich nun mit dem Versicherungsschutz bei Lehrlingen, Anlernlingen, Jungarbeitern und -arbeiterinnen, wenn sie kurz nach Aufnahme einer Erwerbstätigkeit einen Arbeitsunfall oder eine Berufskrankheit erleiden, die zur Erwerbs- oder Berufsunfähigkeit führt?

Katzer: Für die Fälle des Berufsunfalls und der Berufskrankheit ist vorweg zu sagen, daß der Lehrling oder sonstige Jungarbeitnehmer Unfallversicherungsschutz genießt. Im Vordergrund steht also die Rente aus der gesetzlichen Unfallversicherung. Diese ist bekanntlich primär für den Ausgleich von Schäden bestimmt, die auf die berufliche Beschäftigung zurückzuführen sind.

Was nun den Schutz der Rentenversicherung angeht, so gilt für die Lehrlinge, Anlernlinge und anderen Jungarbeitnehmer hinsichtlich der Wartezeit im Prinzip das gleiche wie für die Personen, die infolge des Wehr- oder zivilen Ersatzdienstes einen Unfall erleiden. Auch bei den

Lehrlingen und sonstigen Jungarbeitnehmern unterstellt das Gesetz, daß die Wartezeit für den Rentenanspruch erfüllt sei. Unabhängig von der Dauer der vorausgegangenen Versicherungszeit erhalten daher auch diese Personen, wenn sie als berufs- oder erwerbsunfähig im Sinne der gesetzlichen Vorschriften anzusehen sind, eine Rente.

ATH zahlt 8% Dividende

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat in seiner Sitzung vom 26. Januar den Jahresabschluß vom 30. 9. 1967 festgestellt. Der Hauptversammlung, die am 19. April in Duisburg stattfindet, wird die Ausschüttung einer Dividende von 8% auf das Grundkapital von 756 Millionen DM vorgeschlagen. Nach Abschreibungen und Wertberichtigungen beträgt der ausgewiesene Reingewinn der ATH 60,5 Millionen DM. Den Rücklagen wurden im Konzern insgesamt 34 Millionen DM zugewiesen.

Kampenwandseilbahn verkauft

Die Westfälische Union AG für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, die über die Niederrheinische Hütte zur ATH-Gruppe gehört, hat ihre Anteile an der Kampenwandseilbahn GmbH verkauft. Der Erfahrungsaustausch zwischen dem Westfälischen Unternehmen und der Leitung der Kampenwandseilbahn in Forschung und Entwicklung wird auch künftig erhalten bleiben.

Thyssen-Röhrenwerke steigerten Stahlproduktion

Im Geschäftsjahr 1966/67 haben die Thyssen-Röhrenwerke ihre Stahlproduktion um 12% auf 592 000 t und ihre Grobblecherzeugung um 6% auf 439 000 t steigern können. Die Produktion von nahtlosen Röhren wurde um 15% auf 515 000 t erhöht. Trotzdem ging in diesem schwierigen Jahr der Gesamtumsatz um 3% zurück.

Neuer Geschäftsführer des VDEH

Nach dem Ausscheiden des geschäftsführenden Vorstandsmitgliedes des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Dr.-Ing. Kurt Thomas, aus der aktiven Tätigkeit der Geschäftsführung hat das auf dem Eisenhüttenkongress 1967 neugewählte Vorstandsmitglied Dipl.-Ing. Helmut Kegel das Amt des Geschäftsführers übernommen.

Ruhrfestspiele 1968

Wie wir schon in der letzten Ausgabe des Mitteilungsblattes berichteten, werden die Ruhrfestspiele 1968 am 8. Mai mit dem Schauspiel von Shakespeare „Troilus und Cressida“ unter der Regie und in der Bearbeitung von Heinrich Koch eröffnet. Das zweite Festspiel inszeniert Dieter Haugk. Es handelt sich um das Schauspiel von Max Frisch „Die chinesische Mauer“.

Ein besonderes Ereignis dürfte die Einstudierung des War-Requiem von Benjamin Britten speziell für die diesjährigen Ruhrfestspiele werden. Außer hervorragenden Solisten wurden der Chor und der Kinderchor der Radio-Televizija Beograd, das Niederländische Streichquartett, das Baseler Bläserquintett und das Westfälische Sinfonieorchester verpflichtet.

Zum Abschluß der Ruhrfestspiele 1968 bringt die Deutsche Oper am Rhein (Düsseldorf und Duisburg) die Oper „Moses und Aron“ von Arnold Schönberg.

BLICK NACH DRINNEN



**Neuer Werksleiter
in Dortmund**

Nach dem Ausscheiden des bisherigen Werksleiters unserer Magnetfabrik, Direktor Dr. Hans Hougardy, wegen Erreichung der Altersgrenze hat Werk Dortmund in der Person von Dr. rer. nat. Karl Schüler seit dem 1. Januar 1968 einen neuen Leiter erhalten.

Dr. Schüler wurde in Jonitz, in der Nähe von Dessau geboren. Bei den damaligen Junkers-Werken (Flugzeugbau) absolvierte er seine Lehrzeit. Anschließend arbeitete er in derselben Firma als technischer Zeichner. In dieser Zeit bildete er sich durch den Besuch der Abendschule weiter aus, so daß er nach dem Krieg sein Abitur machen konnte. Es folgten anschließend Studienjahre an der Universität Halle. Seine Studienfächer waren Physik, Mathematik und Chemie. 1953 bestand er sein Diplom-Examen. Anschließend war er zunächst wissenschaftlicher Mitarbeiter im Magnetischen Forschungslabor der Universität Halle, bis er 1959 zu unserem Unternehmen in das Dortmunder Werk kam. Mehrere Jahre war er hier als wissenschaftlicher Mitarbeiter tätig, dann, ab 1962 als Leiter des Zentrallabors.

Zu seiner Berufung als Werksleiter gratulieren wir herzlichst mit dem Wunsch, daß ihm in Erfüllung dieser verantwortungsvollen Aufgabe viel Erfolg beschieden sei zum Wohl unseres Dortmunder Werkes.

Freizeitausstellung

Der Aufruf für die Ausstellung vom Freizeitschaffen unserer Mitarbeiter hat ein unterschiedliches Echo gefunden. In Krefeld ist die Beteiligung so stark, daß die Ausstellung mit Sicherheit stattfinden wird. Als Eröffnungstermin ist der

26. April 1968

vorgesehen. Diejenigen, die eine aktive Mitarbeit bei der Ausstellung zugesagt haben, werden in Kürze detaillierte Fragebogen erhalten. Anmeldungen zur Ausstellung werden noch jetzt entgegen genommen.

Voraussichtlich wird die Ausstellung auch im Werk Remscheid stattfinden. Es wäre allerdings schön, wenn die Beteiligung noch größer würde. Auch hier gilt das eben Gesagte, Anmeldungen können noch getätigt werden. Als Termin für die Ausstellung ist der 2. Mai vorgesehen.

In unseren anderen Werken ist das aktive Interesse an der Ausstellung leider so gering, daß wir dort auf Ausstellungen verzichten müssen.

Dr. Homberg †

Dr. rer. pol. Wolfgang Homberg, Generalbevollmächtigter der ATH, starb unerwartet am 15. Februar.

Dr. Homberg war seit der Neugründung der ATH für sie und später innerhalb der Thyssen-Gruppe an verantwortlicher Stelle tätig, nachdem er vorher zwei Jahrzehnte Mitarbeiter der Vereinigten Stahlwerke war. Er hat sich vor allem für das Ansehen der ATH und der Thyssen-Gruppe in der Öffentlichkeit bleibende Verdienste erworben. Mit seinen Angehörigen und der ATH trauert auch unser Unternehmen um den Tod dieses verdienstvollen Mannes. Ein ehrendes Andenken ist ihm sicher!

Neue Direktoren

Oberingenieur Franz Hoffmann wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1968 zum Abteilungsleiter der Stahltechnologischen Zentrale und Oberingenieur Helmut Kempkens zum Betriebsdirektor der R/S-Betriebe (Wärmebehandlungsbetrieb, Rohrwerk, Mechanische Werkstatt, Stahlkontrolle II, Schmiedebetriebe, Hammerwerk Werdohl) ernannt. Wir gratulieren herzlich!



Direktor Franz Hoffmann ist 35 Jahre alt. An der TH Karlsruhe bestand er 1957 die Diplom-Hauptprüfung in der Fachrichtung Maschinenbau. Über ein Jahr arbeitete er anschließend als wissenschaftlicher Assistent an der Hochschule, dann kam er zu unserem Unternehmen nach Krefeld. Seinen Arbeitsbereich fand er sofort in der Stahltechnologischen Zentrale. Zu seinen Aufgaben gehörten die Gebiete „Rostfrei“ und „Baustahl“. Eine Zeitlang leitete er auch die Verbindungsstelle „Luftfahrt“. Nachdem er einige Jahre Assistent von Dr. Conert, dem damaligen Leiter der Stahltechnologischen Zentrale, war, wurde ihm am 1. Januar 1967 die Gesamtleitung dieser Abteilung übertragen, zu deren Direktor er jetzt ernannt wurde.



Direktor Helmut Kempkens wurde in Oberhausen geboren und ist 39 Jahre alt. Nach dem Abitur studierte er Eisenhüttenkunde an der TH Aachen. Sein Studium schloß er 1954 mit dem Diplomexamen ab. Anschließend kam er zum Werk Krefeld der DEW, wo er bald Assistent im Stahlwerk wurde. November 1961 wurde ihm die Werksleitung der Marathon Argentina S.A. übertragen, die sich damals im Aufbau befand. Über 5 Jahre arbeitete er in Villa Constitución in dem Unternehmen, an dem DEW mit 50% beteiligt war. In diesen Jahren wurden dort ein Hammerwerk, eine Glüherei und eine Elektrodenfabrik eingerichtet und schließlich ein Elektrostahlwerk in Betrieb genommen. Er blieb bis März 1967 in Argentinien.

Die Betriebskrankenkasse meldet:

Gemäß § 24 Abs. 2 und 3 der Wahlordnung für die Sozialversicherung geben wir bekannt, daß eine Wahlhandlung für unsere Betriebskrankenkasse unterbleibt, weil nur eine Vorschlagsliste eingereicht worden ist.

Die in ihr genannten Bewerber gelten mit Ablauf des Wahlsonntags (9. Juni 1968) als gewählt.

Abschriften der zugelassenen Vorschlagsliste werden vom 10. Mai 1968 bis zum 9. Juni 1968 in den Geschäftsräumen der Betriebskrankenkasse ausgelegt.

Krefeld, den 14. Februar 1968

Der Wahlausschuß der Betriebskrankenkasse
Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft
Mischlé Leenen Reepen

Prokura erteilt

Mit Genehmigung des Aufsichtsrates hat der Vorstand mit Wirkung vom 26. Januar 1968 dem Leiter des Verkaufs Z, Armin Wilke, Prokura erteilt. Wir gratulieren!



Der neue Prokurist ist gebürtiger Krefelder. Nach dem Besuch der Höheren Handelsschule trat er 1951 in die Lehre bei DEW. Nach Abschluß der Lehre kam er als zweiter Sachbearbeiter zum Verkauf Baustahl. Bald wurde er selbständiger Sachbearbeiter und dann Gruppenführer für das Spezialgebiet „gezogene Erzeugnisse“. Im Frühjahr 1962 erhielt er den Auftrag, für die Ziehenerzeugnisse eine eigene Verkaufsabteilung einzurichten, die dann unter seiner Leitung im Herbst 1962 als Verkauf Z ihre Arbeit aufnahm. Zur selben Zeit erhielt er Handlungsvollmacht.

Technische Berichte

Inzwischen ist auch das 4. Heft des 7. Bandes der vom Forschungsinstitut herausgegebenen Technischen Berichte erschienen. Es enthält Beiträge von Dipl.-Ing. Albert von den Steinen, Dipl.-Ing. Hermann Simon und Dipl.-Ing. Herbert Peter Wisniewski über Festigkeitseigenschaften eines Schmiedestückes aus Vakumelt ATS 101; von Dr. Hans Hermann Weigand über Einfluß erhöhter Kohlenstoffgehalte auf einige Eigenschaften des Schnellarbeitsstahles Mo 20; von Dr. Helmut Brandis und Dipl.-Ing. Karl Wiebking über Betrachtungen zu den metallographischen Korngrößenbestimmungsverfahren; von Dr. Karl Ernst Wetzlar über alte und neue Anwendung des Ultraschalls in der Technik und von Christian Joksich über ein Experiment zum Induktionsgesetz.

Rohstahlerzeugung in der BRD

Die Rohstahlerzeugung in der BRD betrug 1967 nach vorläufigen Ergebnissen des Statistischen Bundesamtes rund 36,8 Millionen Tonnen. Das sind 4% mehr als im Jahre 1966. Die Erzeugung von Oxygen-Stahl stieg um 33,6%.

Neuer Leiter der Betriebskrankenkasse

Nachdem der bisherige Leiter unserer Betriebskrankenkasse, August Prell, in den Ruhestand getreten ist, wurde die Geschäftsführung



der Betriebskrankenkasse vom 1. 1. 1968 ab unserem Mitarbeiter Bernhard Friedrich übertragen, der seit Juli 1967 zur Einarbeitung in sein neues Aufgabengebiet zu unserem Unternehmen gehört. Wir gratulieren ihm und wünschen ihm für seine verantwortungsvollen Aufgaben vollen Erfolg.

Bernhard Friedrich wurde in Duisburg-Hamborn geboren. Den Schulbesuch schloß er mit der Mittleren Reife ab, dann trat er in der Betriebskrankenkasse der ATH seine Lehrzeit an. Nach der Lehre war er zunächst als Sachbearbeiter tätig. 1959 erhielt er die Leitung der Zweigstelle der Betriebskrankenkasse in Ruhrort (damals Phoenix Rheinrohr). 1963 kam er als Innenrevisor in den engeren ATH-Bereich zurück, von wo er im vergangenen Jahr zu uns kam. Seine erste Verwaltungsprüfung legte er 1957, die zweite 1960 ab.



Direktor Albert Klein †

UNSER VERKAUF AUSLAND BERICHTET

Vertreter aus Dänemark, Finnland, Holland, Schweden und der Schweiz nahmen an einer Vertretertagung teil, die in der Woche vom 11. bis 15. Dezember in Krefeld, Remscheid, Bochum und Dortmund stattfand. Vorträge von Mitarbeitern der Qualitätsstelle und leitender Persönlichkeiten der Werke sowie Besichtigungen der Neuanlagen gaben einen guten Einblick in den heutigen Stand der Entwicklung und Produktion unseres Unternehmens. In ausführlichen Diskussionen wurden zahlreiche Detailfragen behandelt.



Am 9. Februar verstarb in seinem 71. Lebensjahr der im Ruhestand lebende langjährige Leiter des Verkaufs Inland,

Direktor Albert Klein

Nach Absolvierung der kaufmännischen Lehre und ersten Tätigkeiten bei einer Vorgängerfirma kam Albert Klein schon 1927 zu unserem Unternehmen. Abteilungsleiter der von ihm eingerichteten Verkaufsabteilung Remanit, Prokurist und ab 1943 Abteilungsleiter waren seine ersten Stationen bei DEW. Nach dem Krieg fiel ihm die schwere Aufgabe zu, den Verkaufsapparat neu aufzubauen. Von 1946 bis 1950 hat er mit der Vertretung Hannover den Grundstein zu unserer heutigen Verkaufsstelle gelegt und schon damals die wichtige Verbindung zum Volkswagenwerk geschaffen. Ab 1950 kam er als Abteilungsleiter für den Verkauf Inland wieder in die Hauptverwaltung nach Krefeld zurück. Mit Können, Umsicht und Energie hat er bis zu seiner Pensionierung im Jahr 1962 seine ganze Kraft der ihm gewordenen Aufgabe gewidmet und damit einen wesentlichen Beitrag zum Wohl unseres Unternehmens geleistet.

Wir werden sein Andenken stets in Ehren halten.

Werk Krefeld

Neuer Leiter in der WZ

Ab 1. Januar 1968 wurde Dr.-Ing. Ernst Altmann die Betriebsleitung unserer Werkzeugfabrik (Tifa) übertragen.

Für seine Arbeit wünschen wir ihm ein herzliches Glückauf!

Neue Abteilungsleiter

In einer Reihe von Abteilungen wurden zum 1. Januar 1968 Abteilungsleiter neu ernannt, die wir ebenfalls in ihrem Amt mit einem herzlichen Glückauf begrüßen.

Es sind dies: Ingenieur Karl Edmund Dormann, Abteilungsleiter in der Abnahmestelle, Walter Fischer, Abteilungsleiter in der Wärmestelle, Dipl.-Ing. Hans-Henning Gerharz, Abteilungsleiter der Abteilung Erzeugungsplanung innerhalb unserer Technischen Betriebswirtschaft, Dr.-Ing. Hans Dieter Hannen, Abteilungsleiter in unserer Qualitätsstelle, Peter Kühn, Abteilungsleiter in unserer Wärmestelle, Dipl.-Ing. Dieter Lepper, Abteilungsleiter in unserer Metallurgischen Güteüberwachung, Dipl.-Ing. Klaus Lohscheidt, Abteilungsleiter in unserer Qualitätsstelle, Dipl.-Ing. Bernhard Ruhland, Abteilungsleiter in unserer Qualitätsstelle, und Dipl.-Ing. Ralf Schlicht, ebenfalls Abteilungsleiter in unserer Qualitätsstelle.

Herzlichen Glückwunsch!

Neue Meister

Mit Wirkung vom 1. Januar sind zu Meistern ernannt worden unsere Mitarbeiter Heinz Kursten, zum Meister unserer Straße 5 (Armaturenwerkstatt), Willi Nehrings, Meister in unserem Elektrostahlwerk II, Matthias Wynands, Meister in unserer Straße 3, und Heinz Ziehm, Schmelzmeister in unserem Elektrostahlwerk I.

Wir gratulieren den neuernannten Meistern mit einem herzlichen Glückauf!

Oberingenieur Gerharz und Oberingenieur Dr. Voigt in den Ruhestand

Die Oberingenieure Erich Gerharz und Dr.-Ing. Gerhard Voigt sind am 31. 12. 1967 wegen Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Oberingenieur Gerharz kam 1930 als Ingenieur-Praktikant zu uns. Ab 1937 war er an verantwortlicher Stelle in unserem Hannoveraner Werk tätig. Ab 1946 war er wieder in Krefeld, wo er als Betriebsleiter im E-Werk II neue Aufgaben fand. 1961 wurde er zum Oberingenieur ernannt.

Oberingenieur Dr. Voigt kam 1934 als Assistent in das Krefelder Stahl-

werk. 1946 wurde er zum Betriebsleiter ernannt. Sein Verantwortungsbereich war das SM-Stahlwerk. Seine Ernennung zum Oberingenieur erfolgte ebenfalls 1961.

Wir wünschen den beiden Pensionären noch viele Jahre in Gesundheit und einen schönen Lebensabend!

DEW erweitert Bandkapazität

DEW ist das erste Unternehmen in Europa, das eine Kaltbreitband-Anlage mit einem 1500 mm breiten Gerüst für die Produktion von rost- und säurebeständigen Blechen errichten wird. Dies wurde in der letzten Sitzung des Aufsichtsrats beschlossen.

Unsere bisherigen Anlagen waren für Breiten von 1000 und 1200 mm. Die neue Anlage für Breiten bis 1500 mm ist die konsequente Anwendung der gewonnenen Erfahrungen und eröffnet den Verbrauchern erweiterte Anwendungsmöglichkeiten. Mit dieser Investition setzt DEW das Prinzip fort, über alle Fertigungsstufen von der Rohstahlerschmelzung bis zum Endprodukt im eigenen Unternehmen zu verfügen. In Verbindung mit der Warmbreitbandstraße bei der ATH in Beeckerwerth ist DEW das erste Edelstahlunternehmen, das über eine voll integrierte Produktion von rost- und säurebeständigen Flachprodukten in allen Breiten bis 1500 mm verfügt.

DM 2585,— als Prämien

In der Ausschusssitzung am 28. November 1967 konnten DM 2585,— als Prämien und Anerkennungen für eingereichte Verbesserungsvorschläge zugeteilt werden.

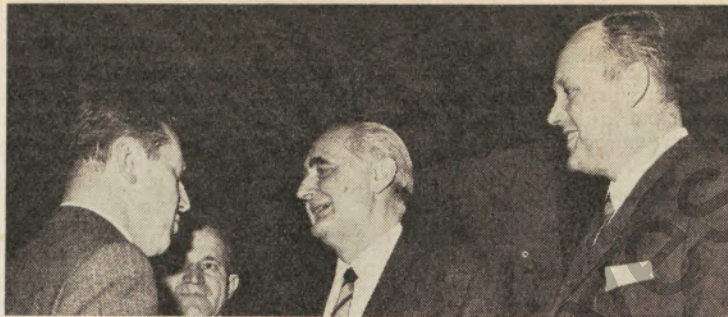
Prämien erhielten unsere Mitarbeiter Heinrich van Bökel, Günther Elsemanns, Horst-Dietrich Hermanns, Franz-Josef Kraues, Heinz Krutloff, Helmut Kunkies, Hans Moors, Adolf Pannen, Heinz Pelzer, Wolfgang Reibert, Kurt Schell, Fritz Schmidt, Willy Schmitz, Alfred Schneyer, Franz Scholtysek, Mathias Schoofs, August Stamsen und Günther Wiesenenthal.

Anerkennungen erhielten unsere Mitarbeiter Johann Chavier, Hans-Josef van Cleef, Jakob Geenen, Karl Görgens, Werner Rogge, Dieter Steinberg und Willy Vandelaar.

Wir gratulieren!

Besucher im Werk

In der Zeit vom 1. 10. bis 31. 12. 1967 haben rund 800 Besucher in größeren Gruppen unsere Werksanlagen besichtigt. Unter ihnen waren 40 Kunden der Verkaufsstelle Frankfurt, 30 Staatsanwälte und Richter, über 200 Schüler, rund 200 Lehrlinge und 100 Studenten. 40 Besucher kamen aus unserem Nachbarland Holland.



Professor Duvernell im Gespräch mit Betriebsratsmitgliedern

Arbeitstagung der Vertrauensleute

Am 19. Januar wurde im Sporthaus die diesjährige Arbeitstagung der Vertrauensleute durchgeführt. Nach der Begrüßung der Teilnehmer durch den Betriebsratsvorsitzenden Richard Hemmers gab Arbeitsdirektor Boine einen Bericht zur Lage des Unternehmens, in dem er auch den Arbeitseinsatz der Mitarbeiterschaft würdigte, der wesentlich dazu beigetragen hat, das schwierige Geschäftsjahr 1966/67 ohne Verlust zu bestehen. Er gab der Hoffnung Ausdruck, daß mit Hilfe der modernen Anlagen bei nicht nachlassendem Eifer aller DEW-Mitarbeiter das laufende Jahr wieder ausreichende Erlöse bringen möge; denn Erlöse, das stellte er ganz klar heraus, seien das Ziel allen Wirtschaftens.

Werksleiter Direktor Rogge gab einen detaillierten Bericht über die Situation des Krefelder Werkes. Er

schilderte insbesondere die Auftragslage der einzelnen Anlagen, die er insgesamt als zufriedenstellend bezeichnete. Dabei appellierte er an die Mitarbeiter und besonders an die Vertrauensleute, durch ihren Einsatz alle Bestrebungen zu unterstützen, die dem Werk Nutzen bringen können.

Nach einer recht lebhaften Diskussion, an der sich viele Vertrauensleute beteiligten und in der auch viele Einzelprobleme angesprochen wurden, folgte ein Vortrag von Professor Duvernell von der Sozialakademie Dortmund mit Gedanken zur modernen Unternehmensverfassung. Professor Duvernell verstand es ausgezeichnet, den sehr aufmerksamen Zuhörern die Aufgaben der Mitbestimmung und Mitverantwortung zu erläutern und ihre Bedeutung herauszustellen. Aus der Sicht des Wissenschaftlers trat er leidenschaftlich für eine Erweiterung und Vertiefung der Mitbestimmung ein.



In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter:

Johann Ackermann (Büromaterialausgabe), Heinrich Althoff (E-Werk II), Wilhelm Bremskamp (Werksaufsicht), Franz Brüggemann (Titanit-Fabrik), Josef Cuban (Reparaturbetrieb), Werner Deuster (Reparaturbetrieb), Peter Ditzes (Walzwerks-Hilfsbetriebe), Lucie Driehsen (Rechnungsprüfung), Marta Dürschlag (Allg. Verwaltung), Oberingenieur Erich Gerharz (Stahlwerke), Johann Gmeiner (Stahlkontrolle II), Walter Heringhaus (Werksaufsicht), Paul Hissen (Zieherei), Walter Hochbruck (Regiltratur), Eduard Klomps (Kalt-

tafelwalzwerk), Willy Knöchel (Rohrwerke), Friedrich Köster (Mechanische Werkstatt), Dr. Ernst Kunze (Forschungsinstitut), Johann Lufen (Mechanische Werkstatt), Walter Monderkamp (Zieherei), Auguste Nossek (Allg. Verwaltung), Franz Notz (Rohrwerk), Fritz Plückhahn (Zieherei), Wilhelm Schellkes (Werkschutz), Gerhard Teloo (Straße 5), Josef Thönnissen (Stahlkontrolle II), Aloys Utzenrath (E-Werk II), Oberingenieur Dr. Gerhard Voigt (SM-Stahlwerk), Kurt Walczok (Qualitätsstelle) und Maria Winkmann (Allg. Verwaltung).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!



Prof. Dr. Paul Mikat

hielt die Ansprache bei unserer Jugendweihnachtsfeier am Sonnabend, dem 16. Dezember. Außer dem gesamten Vorstand nahmen an der Feierstunde teil auch der Vorsitzende unseres Aufsichtsrats, Bergass, a. D. Dr.-Ing. Hans-Günter Sohl, und der stellvertretende Aufsichtsratsvorsitzende, Ludwig Rosenberg. Unter den Gästen befanden sich Vertreter der Stadtverwaltung, der Gewerkschaften, der Konfessionen und des kulturellen Lebens.



Tagung der Unfallvertrauensleute

Am 2. Februar fand im Vortragsaal des Forschungsinstituts die Jahresversammlung der Unfallvertrauensleute statt, an der auch Arbeitsdirektor Boine, Werksleiter Direktor Rogge, der Betriebsratsvorsitzende Richard Hemmers und die Mitglieder des Sicherheitsausschusses im Betriebsrat teilnahmen.

Der Leiter der Arbeitsschutzstelle, Josef Hoff, gab nach der Begrüßung der Unfallvertrauensleute durch Arbeitsdirektor Boine in einem ausführlichen Bericht Auf-



schluß über die Unfallsituation im Werk Krefeld für das Jahr 1967 und über die Bemühungen zur Verringerung der Unfallhäufigkeit. Dabei konnte er u. a. feststellen, daß es erfreulicherweise im Jahr 1967 zu keinem tödlichen Unfall (weder im Betrieb noch auf dem Weg zu oder von der Arbeit) gekommen und daß die Zahl der meldepflichtigen Unfälle um 7,8% zurückgegangen ist. Das sei ein befriedigendes Ergebnis, das aber immer wieder neue Bemühungen erforderlich mache.

Nach einer lebhaften Aussprache folgte ein Fachvortrag mit dem Titel „Lastenaufnahmemittel im betrieblichen Transport“. Der Vortrag von Dipl.-Ing. Hofmann von der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft fand sehr aufmerksame Zuhörer. Zum Schluß appellierte unser Arbeitsdirektor an das Verantwortungsbewußtsein aller Mitarbeiter. Er wies darauf hin, daß das Werk alles tue, um die Arbeitsplätze so sicher wie möglich zu machen, an der tätigen Mithilfe und am Interesse jedes einzelnen liege es, ob diese Bemühungen von Erfolg gekrönt seien.

Dank für Weihnachtsbuch

Auch in diesem Jahr sind zahlreiche Dankschreiben für die Übersendung des Weihnachtsbuches eingegangen. Besonders die Rentner gaben immer wieder ihrer Freude Ausdruck über dieses Geschenk, das für sie eine besonders herz-

liche Bindung an das Unternehmen darstellt. Von den vielen Zuschriften wollen wir nur einen Satz veröffentlichen, den eine Rentnerin schrieb: „Ich würde es sehr vermisse, wenn das Weihnachtsbuch einmal fehlte, so sehr ist diese Gabe vom Werk mit dem Begriff Weihnachten verbunden.“

Jahres-Unfalltabelle 1967

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahrklasse	Stand 1966	Veränderung in %
Gruppe I Gefahrklasse 2,0 — 3,5					
1.	Met. Güteüberwach.	0,30	2,0	0,52	+ 38,4
2.	Hilfspersonal	0,43	2,0	0,45	+ 4,4
3.	Hartstoff-Sonderfert.	0,72	3,5	1,04	+ 30,7
4.	Tifa	0,77	3,5	0,38	— 102,5
5.	Forschungsinstitut	0,94	2,0	1,17	+ 19,7
6.	Wärmestelle	1,14	2,0	0,39	— 192,3
7.	Techn. Abt. Titan	2,71	3,5	1,28	— 192,5
Gruppe II Gefahrklasse 4,0 — 5,5					
1.	Werkzeugaufbereit.	kein Unfall	4,0	kein Unfall	
2.	Blockdreherei	0,76	4,0	1,28	+ 40,7
3.	Stahlkontrolle I	0,79	4,0	0,95	+ 16,8
4.	Werkzeugabteilung	0,92	4,0	0,52	— 76,9
5.	Lehrwerkstatt	1,01	4,0	1,12	+ 9,8
6.	Verladehalle I	1,04	4,5	0,78	— 33,4
7.	Elektro-Betrieb	1,07	4,5	0,83	— 28,9
8.	Mech. Werkstatt	1,68	4,0	1,77	+ 5,8
9.	Transport-Betrieb	1,73	5,5	2,03	+ 14,8
10.	Kaltwalzwerk	2,52	5,5	2,78	+ 9,3
11.	Kaltbandwerk	2,53	5,5	2,99	+ 15,3
12.	Stahlkontrolle II	2,54	4,0	3,06	+ 17,0
13.	Reparatur-Betrieb	2,61	4,5	2,15	— 21,4
Gruppe III Gefahrklasse 6,5					
1.	Techn. Betriebswirt.	0,38	6,5	0,50	+ 24,0
2.	Straße 1	1,31	6,5	0,96	— 36,5
3.	Vorblockputzerei	1,36	6,5	1,35	— 0,7
4.	Zieherei	1,65	6,5	2,54	+ 35,0
5.	Blechwalzwerk	1,70	6,5	1,89	+ 11,2
6.	Straße 2	1,73	6,5	2,25	+ 23,1
7.	Bau-Betrieb	1,73	6,5	1,28	— 35,1
8.	Blechzurichtung	1,80	6,5	1,71	— 5,3
9.	Walzwerks-Hilfsbetr.	1,81	6,5	1,49	— 21,5
10.	Straße 3	2,07	6,5	2,14	+ 3,3
11.	Platinenvorbereitung	2,13	6,5	1,79	— 19,0
12.	Straße 5	2,30	6,5	2,15	— 7,0
13.	Hauptlager	2,71	6,5	1,74	— 55,7
14.	Straße 4	3,33	6,5	2,40	— 38,8
Gruppe IV Gefahrklasse 7,0 — 8,5					
1.	Wärmebehandlung	1,17	7,0	1,36	+ 13,9
2.	Preßwerk	1,19	8,5	1,08	— 10,2
3.	Rohrwerke	1,42	7,0	2,29	+ 38,0
4.	Hammerwerk	2,50	8,5	2,63	+ 4,9
5.	E-Werk I	2,64	7,5	2,25	— 17,3
6.	E-Werk II	3,37	7,5	2,88	— 17,0
7.	E-Werk III	3,40	7,5	3,07	— 10,7
8.	SM-Werk	4,03	7,5	2,78	— 45,0
9.	Putzerei-Stahlwerke	5,00	7,5	1,01	— 395,0

+ = Verbesserung — = Verschlechterung des Unfallstandes

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Konstantin Hust † 19. 12., Bernhard Kirchner † 24. 12., Rudolf Wiegmann † 31. 12., Theodor Bodz † 2. 1., Josef Kuska † 11. 1., Werner Wilde † 31. 1., WERK KREFELD

Rolf Streicher † 27. 1., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Walter Nikula † 21. 12., WERK REMSCHEID

Herbert Ochotzki † 17. 12., WERK BOCHUM

Walter Pleuger † 3. 1., WERK DORTMUND

Ludwig Witboldt † 12. 12., Walter Schult † 26. 12., Louis Kornagel † 15. 1., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Jugendtage

Auf dem Programm des Jugendtages im Januar stand ein Vortrag mit dem Thema „Bürger in Uniform“, der unsere Jugendlichen mit Einzelheiten der Bundeswehr bekanntmachte. Ein junger Oberleutnant erläuterte zunächst den Aufbau und den Zweck der Bundeswehr, dann folgte eine sehr lebhaft und ausgiebige Diskussion. Der Jugendtag im Februar stand in Verbindung mit den kommenden Jugendwerkwochen. Nach Film- und

Diavorträgen von den Jugendwerkwochen 1967 gab Dipl.-Kfm. Wolf Dietrich Thöne von der Kommende Dortmund einen Ausblick auf das Programm, das 1968 abgewickelt werden soll. Vorher hatte er in einem Vortrag über die Situation der heutigen Jugend gesprochen, wobei er von den Unruhen unter Studenten und Schülern ausging und den Gründen nachspürte, die zu diesen Unruhen geführt haben. Auch an diesen Vortrag knüpfte sich eine sehr lebendige Diskussion an.

Betriebsratswahl 1968

In seiner Sitzung vom 1. Dezember 1967 hat der Betriebsrat den Wahlvorstand für die in diesem Frühjahr stattfindende Betriebsratswahl gewählt. Ihm gehören die Betriebsratsmitglieder Günter Giesen, Hans Krings und Josef Mayerhofer an. Zum Vorsitzenden des Wahlvorstands wurde Hans Krings berufen.

Inzwischen hat der Wahlvorstand den Termin für die Wahlen bestimmt. Sie finden statt am

25. und 26. März 1968.

Da ein Teil der Mitarbeiter an diesem Tag Freischicht hat, wählen diese Mitarbeiter bereits am 22. März 1968.

Der Betriebsrat wird aus 27 Mitgliedern bestehen, davon 21 im Lohnverhältnis und 6 Angestellte. Wahlberechtigt sind alle Arbeitnehmer, die am Wahltag das 18. Lebensjahr vollendet haben, wählbar alle Wahlberechtigten, die das 21. Lebensjahr vollendet und ein Jahr dem Werk angehört haben.

Die Stimmabzählung findet am 27. März 1968 im Sitzungszimmer des Betriebsrates statt und ist öffentlich.

Gerade in einem Unternehmen, das unter das Gesetz der Mitbestimmung fällt, sollte die Betriebsratswahl sehr ernst genommen werden. Es wäre zu wünschen, wenn die Wahlbeteiligung entsprechend hoch wäre. Eine demokratische Institution wird um so arbeitsfähiger sein je klarer sie dem Willen der Mehrheit entspricht. Daher sollte keiner bei der Wahl fehlen!

Sportler aus Prag besichtigten unser Werk

Der Eishockey-Meister der Tschechoslowakei, Dukla Iglau, nutzte seinen Aufenthalt in Deutschland zu einer Besichtigung unserer Werksanlagen in Krefeld. Während ihrer Tournee besiegte die Mannschaft Preußen Krefeld mit 9:0, DEG mit 3:1 und 7:1 und Den Haag mit 9:0 Toren. Zweimal gewann die Mannschaft den Spengler-Cup.

Diamanthochzeit

Unserem Werksrentner Gerhard Kempkens, der 22 Jahre als Glüher in unserer Glüherei tätig war und seit 1949 pensioniert ist, und seiner Ehefrau Elisabeth gelten nachträglich unsere herzlichsten Glückwünsche zur Diamanthochzeit, die am 18. Januar gefeiert werden konnte. Wir wünschen dem Jubelpaar noch viele gemeinsame und glückliche Lebensjahre.



Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Direktor i. R. Berges 80 Jahre alt



Am 30. Januar konnte Direktor i. R. Friedrich-Wilhelm Berges seinen 80. Geburtstag feiern. Nachträglich gratulieren wir herzlichst mit allen guten Wünschen für weitere gesunde Lebensjahre.

Direktor Berges trat 1957 in den wohlverdienten Ruhestand, nachdem er seit der Gründung der DEW

— damals war er schon Prokurist der Firma Stahlwerk Brüninghaus AG — unserem Unternehmen und speziell dem Werdohler Werk in Treue und mit großem Können gedient hat.

1945 wurde er zum Direktor ernannt. Als kaufmännischer Leiter hat er sich um das Werk Werdohl, aber auch um die im Werk tätigen Menschen große Verdienste erworben. Wir grüßen mit einem herzlichen Glückauf!

Röntgen-Reihenuntersuchung

An der Röntgen-Reihenuntersuchung in unserem Werk haben sich 87% der Belegschaft beteiligt. An der Schutzimpfung gegen Grippe nahmen dagegen nur 36% teil.

Verbesserungsvorschläge prämiert

Unseren Mitarbeitern Wilhelm Döchow und Ernst-August Schulte konnten Prämien als Anerkennung für eingebrachte Verbesserungsvorschläge überreicht werden.

Wir gratulieren zu diesem schönen Erfolg!

Werk Remscheid

Personalia

Mit Wirkung vom 1. Februar wurde Betriebsingenieur Gerhard Günther mit Sonderaufgaben in der Schmiede betraut. Sein neuer Aufgabenbereich entspricht dem eines Betriebsleiters.

Zur gleichen Zeit wurde Ingenieur Friedhelm von der Höh die Rationalisierung der Fertigung in TVF mit dem Ziel einer qualitativen Verbesserung der Kurbelwellenfertigung übertragen.

Neben der Leitung des Reparaturbetriebs hat unser Mitarbeiter Gert Haller vom 1. Februar ab die Aufgaben eines Betriebsassistenten in TVW übernommen.

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter: Wilhelm Hanft, Otto Jörgens, Rudolf Klein, Gustav Margenberg, Elisabeth Plätzer, Ewald Schäfer, Paul Schenk, Otto Schulze, Franz Skibba, Ernst

Tillner und Hermann Vogel-poth.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Fachbuch-Ausstellung in der Lehrwerkstatt

Unter dem Motto „Dem Fachbuch muß mehr Aufmerksamkeit geschenkt werden“ wurde in der Lehrwerkstatt eine Fachbuch-Ausstellung durchgeführt. Die Lehrlinge haben sich sehr für die ausgelegten Werke interessiert und erhielten dadurch Anregungen für Buchbestellungen.

Jugendgemeinschaftstag

Dem Thema „Wie benehme ich mich richtig“ war der Jugendtag im November gewidmet. Er fand bei allen Teilnehmern große Aufmerksamkeit. In einer sehr lebendigen Diskussion wurde außerdem die Frage erörtert, ob es richtiger sei zu befehlen oder anzuweisen. Allgemein wurde der Gedanke vertreten, daß Anweisung besser sei als Befehl, da Anweisung die Mitverantwortung mehr anspricht und zum Mitdenken erzieht.

Werk Bochum

Sieben Jubilare an einem Tag

Am 1. April werden 7 Mitarbeiter

ihr Jubiläum feiern können. Unter ihnen ist ein 40jähriger Jubilar, unser Mitarbeiter August Lenz vom Verkauf. Unser Betriebsratsvorsitzender Erwin Hoffmann feiert sein 25jähriges Jubiläum.

Modellschlosserei erhielt neuen Leiter

Unser Mitarbeiter Obermeister Karl Fleischmann wurde mit Wirkung vom 1. Januar zum Betriebsleiter der Modellschlosserei ernannt.

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!



In den Ruhestand getreten

Am 15. Dezember trat nach Erreichung der Altersgrenze unser Mitarbeiter Fritz Menski von der Bauabteilung in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Auslandsvertreter zu Gast

Am 14. Dezember besuchten uns Vertreter aus den Ländern Skandinavien, Schweiz und Holland in Begleitung von leitenden Mitarbeitern unseres Verkaufs Ausland und der Qualitätsstelle, um sich über den neuesten Stand der Bochumer Fertigung zu unterrichten. Nach einer Begrüßung durch unseren Werksleiter Dr. Offermann besichtigten sie die Werksanlagen. Später wurde das Gesehene durch Referate erläutert, denen lebendige Diskussionen folgten.

Jugendgemeinschaftstag

Nach einem lebhaften Gespräch über Form und Inhalt der Jugendweihnachtsfeier sowie über Sinn und Gestaltung der Jahresbuchgabe brachte unser erster Jugendgemeinschaftstag im neuen Jahr „Ich weiß mich zu benehmen“. Der Vortragende legte besonderen Wert auf die Erkenntnis, daß richtiges und gutes Benehmen stärker noch als von der Einhaltung der Etikette-Vorschriften von einer inneren Haltung abhängt, die auf Rücksichtnahme und Höflichkeit beruht.

Direktor Dr. Schüler über die Lage der Magnetfabrik Dortmund sprechen. Anschließend folgt ein Referat unseres Aufsichtsratsmitgliedes Karl-Heinz Hoffmann.

Verbesserungsvorschläge prämiiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten wieder einige eingereichte Verbesserungsvorschläge prämiert werden. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter Norbert Hattwig, Dieter Klaasen (2 x) und Wilfried Lache (2 x).

Wir gratulieren!

Neuer Vorarbeiter

Unser Mitarbeiter Karl Fiedler wurde zum Vorarbeiter für die Abteilung Endkontrolle innerhalb der Magnetfertigung ernannt.

Wir wünschen ihm ein erfolgreiches Schaffen!

Lehrlingseinstellungen

Zum 1. August sollen etwa 30 Lehrlinge für folgende Berufe eingestellt werden:

Betriebsschlosser, Dreher, Elektromechaniker, Maschinenschlosser, Starkstromelektriker, technische Zeichner und Werkzeugmacher.

Bewerbungen nimmt ab sofort die Abteilung Sozialwirtschaft entgegen. Wir bitten unsere Mitarbeiter, auch in ihrem Bekanntenkreis unsere Ausbildung zu empfehlen.

Prüfung bestanden

Unsere Mitarbeiter Ladislav Ferdinand Mathis und Rolf Reinecke haben vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund ihre Industriemeisterprüfung bestanden. Herzlichen Glückwunsch!

Jugendgemeinschaftstag

Am 27. Januar brachte der erste Jugendgemeinschaftstag dieses Jahres zunächst eine Tonbildschau, die einen Einblick in die Preisgestaltung von Industrieprodukten gab. Anschließend folgte ein Vortrag über „Lohngestaltung der Magnetfabrik“, den unser Mitarbeiter der Arbeitswirtschaft Bernhard Ostermann hielt. Er sprach zunächst allgemein über Lohn und Lohnfragen. Später ging er in interessant geschilderten Beispielen auf die einzelnen Lohnarten ein, die auch für die Magnetfabrik gültig sind. An seine Worte schloß sich eine lebhaft diskutierte Diskussion an.

Intensivierung der Lehrausbildung

Am 10. Januar wurde mit Meistern und Lehrgesellen der Betriebe, in denen die Lehrlinge des 2. Lehrjahres eine praktische Ausbildung erhalten, ein Informationsgespräch geführt, das der Intensivierung der Lehrausbildung dienen sollte. Vor allem ging es darum klarzustellen, daß die Ausbildung betriebsnah, aber auch nach den allgemeinen Vorschriften der Lehrwerkstatt und der Industrie- und Handelskammer durchgeführt wird. Das Gespräch wurde sehr positiv geführt und soll in regelmäßigen Abständen wiederholt werden.

Verkaufsstelle Hamburg

Gut, daß er Sicherheitsschuhe trug. Der Mitarbeiter in unserem Lager Billstraße, Albert Hansen, kam an einem schweren Unfall vorbei, als bei der Arbeit mit Stäben von 70 mm Ø ein Stab von der Waage abrutschte und auf seinen Fuß fiel. Die Tatsache, daß er Sicherheitsschuhe trug, verhinderte ernste Verletzungen des Fußes.

Hier sieht man wieder einmal, wie wichtig das Tragen von Sicherheitsschuhen ist.

Verkaufsstelle Nürnberg

Neuer Büroleiter

Mit Wirkung vom 1. Januar wurde unser Mitarbeiter Hans Schwanhäuser, seit 1960 Korrespondent, zum Büroleiter der Verkaufsstelle in Nürnberg ernannt.

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Verkaufsstelle Stuttgart

Büroleiter Schwarz 65 Jahre alt

Am 25. Januar konnte unser Büroleiter Otto Schwarz seinen 65. Geburtstag feiern.

Wir gratulieren nachträglich mit einem herzlichen Glückauf!

Werk Dortmund

Neuer Leiter des Zentrallaboratoriums

Mit Wirkung vom 1. Januar hat Ingenieur Christian Joks die Leitung des Zentrallaboratoriums übernommen.

Wir gratulieren herzlich und wünschen ihm für seine neuen Aufgaben guten Erfolg!

Neuwahl des Betriebsrates Die Betriebsratswahl findet am 21. und 22. März statt.

Belegschaftsversammlung

Am 20. April findet im Saal des Freischütz, Schwerte, die nächste Belegschaftsversammlung unseres Werkes statt. Außer einem Bericht des Betriebsrates wird Werksleiter

Herzlichen Glückwunsch

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 90. Geburtstag

zum 85. Geburtstag

zum 80. Geburtstag

zum 75. Geburtstag

unseren Mitarbeitern:

WERK REMSCHEID: Fritz Sühl 14. 2.;

WERK KREFELD: Ernst Springer 14. 3., Heinrich Metten 27. 3., WERK REMSCHEID: Adam Riemenschneider 16. 2., Emil Bertram 22. 2., WERK BOCHUM: Hermann Markert 11. 3., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Fritz Schramm 1. 2.;

WERK KREFELD: Josef Wallner 4. 3., Hermann Bendel 18. 3., WERK REMSCHEID: Gertrud Mrotzek 8. 3.;

WERK KREFELD: Karl Konnes 21. 2.;

WERK KREFELD: Hermann Wendland 4. 3.;

WERK KREFELD: Johann Holl 16. 3., Ernst Geradts 18. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Friedrich-Wilhelm Berges 30. 1., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Albert Eick 5. 3.;

WERK KREFELD: Engelbert Birnes 6. 1., Martin Becker 14. 1., Johann Eicker 14. 1., Dr. Georg Bittlinger 1. 2., Wilhelm Koch 1. 2., Wilhelm Krug 27. 2., Wilhelm Hanxleden 3. 3., Gerhard Dahmen 14. 3., Karl Braner 25. 3., WERK DORTMUND: Johann Lottmann 10. 4., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Georg Biedermann 3. 2.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Peter Keuk 4. 1., Peter Ringel 5. 1., Wilhelm Bremerkamp 6. 1., Peter Ditges 10. 1., Gerhard Teloo 18. 1., Johann Kuhnekath 24. 1., Johann Lufen 24. 1., Peter Lang 2. 2., Paul Hissen 3. 2., Hubert Loefen 3. 2., Franz Notz 10. 2., Josef Cuban 11. 2., Jakob Dedters 11. 2., Heinrich Metten 16. 2., Paul Gruyters 18. 2., Josef Wallner 22. 2., Hubert Heyer 25. 2., Margarethe Roth 3. 3., Friedrich Pieper 7. 3., Gerhard Schroers 10. 3., Martin Rötters 11. 3., Wilhelm Weiers 14. 3., Josef Linders 19. 3., Gertrud Frangen 21. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Alfred Marx 2. 1., Adolf Karden 31. 1., WERK REMSCHEID: Fritz Heinen 10. 1., Karl Lenz 18. 1., Elisabeth Plätzer 26. 1., Heinrich Will 28. 1., Walter Rädisch 19. 2., Franz Lohrmann 16. 3., Peter Mentenich 29. 3., Otto Bax 30. 3., WERK BOCHUM: Auguste Beckhoff 23. 1., Otto Grabs 2. 2., Adolf Borutta 10. 2., Johann Helling 14. 2., Franz Komosinski 21. 2., WERK DORTMUND: Hilda Steppat 15. 3., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Otto Schwarz 25. 1., Lorenz Parnitzke 28. 1., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Hildegard Koltfärber 12. 1.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Jakob Heghmanns 3. 1., Peter Schinkels 12. 1., Ludwig Strucks 16. 1., Johann Nisters 17. 1., Heinrich Einkötter 18. 1., Dr.-Ing. Eitel-Friedrich Baerlecken 24. 1., Karl Dörken 24. 1., Ernst Püttmann 24. 1., Wilhelm Kohl 27. 1., August Gruenen 29. 1., Valentin Klasen 30. 1., Wilhelm Busch 31. 1., Max Schulz 3. 2., Johannes Koch 5. 2., Karl Löwenberg 7. 2., Adolf Roth 7. 2., Josef Fischer 13. 2., Wilhelm Beukenberg 14. 2., Hans von Bongartz 15. 2., Anton Junglas 17. 2., Hans Helfers 17. 2., Albin Bläschke 18. 2., Johann Messerli 19. 2., August Eschweiler 20. 2., Albert Jansen 24. 2., Kurt Otto 27. 2., Georg Jajonek 27. 2., Erhard Hoppe 28. 2., Johann Meyer 5. 3., Anton Klee 6. 3., Heinrich Wienold 7. 3., Martha Feist 12. 3., Johann Heyer 14. 3., Walter Erckes 14. 3., Gertrud Högel 15. 3., Ernst Scholtes 19. 3., Paul Hofmann 20. 3., Wilhelm Schaefer 22. 3., Wilhelm Linnertz 22. 3., Mathias Lamers 22. 3., Konrad Holzappel 23. 3., Mathias Blum 30. 3., Heinrich Hermesen 31. 3., Hermann Singer 31. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Viktor Raschka 6. 1., Wilhelm Miss 6. 2., Friedrich Möss 15. 2., WERK REMSCHEID: Wilhelm Meyne 10. 1., Max Hay 19. 1., Otto Skibbe 31. 1., Karl Beuth 8. 2., Adolf Schmidt 9. 2., Fritz Henn 11. 2., Artur Birkenstock 27. 2., Karl Bohn 2. 3., Ernst Behling 5. 3., Hugo Kugel 12. 3., Franz Finger 15. 3., Ernst Tillmanns 18. 3., Hermann Goetzke 19. 3., Gustav Maurieschat 23. 3., Paul Schleutermann 23. 3., Max Podwoiski 30. 3., WERK BOCHUM: August Lahnstein 7. 1., Engelbert Schremb 16. 1., Karl Joswig 6. 2., Karl Hoffmann 24. 2., Gertrud Renner 11. 3., WERK DORTMUND: Friedrich Lindemann 12. 2., Heinrich Puczewski 13. 2., Albert Voss 19. 2., Wilhelm Falkenstein 24. 2., Fritz Frontzek 3. 3., Rudolf Rosinski 5. 3., Arthur Paul 24. 3., VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Karl Jung 11. 1., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Margarete Schmehle 21. 1.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Kurt Schlüssel 2. 1., Giovanni Saporito 3. 1., Heinz Schaper 4. 1., Ernst Lüttges 7. 1., Karl Otto Joerges 10. 1., Edmund Rossmann 11. 1., Wilhelm Nottekämpfer 16. 1., Fritz Kilian 3. 2., Wanda Michel 12. 2., Heinrich Westenhöfer 1. 3., Peter Mellen 3. 3., Paul Krins 5. 3., Wilhelm Lichtner 5. 3., Josef Berg 9. 3., Kurt Beer 22. 3., Arnold Bayertz 26. 3., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Alfred Paulekun 3. 2., Paul Hotzel 5. 3., WERK REMSCHEID: Heinz Sperling 8. 1., Gerhard Gnerlich 10. 3., Karl Kirchner 10. 3., WERK BOCHUM: Emil Koloska 16. 2., Johann Hoppe 26. 2., Fritz Schmidt 9. 3., Bruno Ritter 23. 3., WERK DORTMUND: Walter Twittenhoff 5. 1., Helma Bühner 6. 2., Willi Petschull 13. 2.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Gerhard Bialucha, Irene Blinten geb. Greiff, Wilhelmine Bökels geb. Isermann, Erika Buchholz geb. Korth, Gabriele Buss geb. Icks, Joachim Eifler, Liisa Hahneiser geb. Virkkula, Rosemarie Jutz geb. Lauth, Annemarie Kleuters geb. Bonsels, Gertrud Lenzen geb. Hornen, Ruth Mehlhase geb. Wörsdörfer, Annemarie Shepherd geb. Thieme, WERK BOCHUM: Karl Bartels, Herbert Gockel, Roman Kukula, Hannelore Löhken geb. Wicke, Manfred Meyer, Adolf Ristau, Hans-Joachim Siedhoff, Gerhard Schack, Heinrich Schlünder, Horst Schneider, Hannelore Schweinsberg geb. Rücker, Reinhard Träger, WERK DORTMUND: Christel Brix geb. Plohm, Helga Elfers geb. Veidt, Heinz Heber, Elly Hellwig geb. Siegmund, Karin Schuster geb. Kötter, Kurt Stäwen, VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Monika Vedder geb. Erdmeier, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Renate Bundt;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Gottfried Albertz, Erich Arndt, Georg Austen, Antonio Barbaro, Dinos Bregiannis, Josef Brückmanns, Helmut Buttgerit, Karl-Heinz Croonenbroeck, Dieter Czernik, Hermann Dammer, Josef Daniels, Johann Debre, Herbert Ehrich, Kurt Enders, Friedrich Ferle, Helmut Görtz, Karl Gruber, Gerhard Hekerenz, Peter Hendricks, Anton Hesse, Josef Hüllen, Harry Kadoch, Ioannis Kassapakis, Helga Kiral, Hans Kisters, Suleyman Köskü, Friedhelm Köster, Willi Lucas, Werner Meyer, Egon Mori, Anita Münch, Paul Neuhooff, Hans-Christian Nieswand, Petros Panetas, Francisca Perez-Esposito, Klaus Pietsch, Erich Piornack, Gustav Ropertz, Erich Rosemann, Gerd Savelkoul, Jakob Schaath, Maria Schadow, Heinz Schilinsky, Jürgen Schulze, Heinrich Schwendfeger, Lieselotte Söhnchen, Johann Terlinden, Klaus Thalmann, Elisabeth Theissen, Salvadora Toldos, Evangelie Triantafylos, Charilaos Tsialis, Ioannis Tsotras, Fritz Wihan, Paul Windmüller, Herbert Wisniowski, Ahmet Yildirim, Hans-Joachim Zanders, WERK REMSCHEID: Salih Ates, Mario Brufani, Glorian Cardiel-Martin, Juan Gonzales-Quesada, Isabelio Hernandez-Martin, Friedhelm von der Höh, Hermann Nauditt, Yurdakul Önerli, Günter Ripp, Alois Roski, Ernesto Spadafora, Heinz Sieberts, WERK BOCHUM: Günter Jakob, Heinz Jestel, Antonio Morales-Garcia, WERK DORTMUND: Helmut Banas, Lothar Bremke, August Dellbrügge, Gerd Gorichs, Hartmut Kugel, Rolf Reinecke, Wilhelm Schwarze, Dieter Stemkowicz, Heinrich Völler, Helmut Wiederhold, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Brunhilde Schlüter, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Brigitte Pflüger;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Helmut Bocker, Alexander Büskens, Kiriaki Cathzoglou, Konstantinos Cesioglou, Annemarie Dasbach, Albert Delschen, Alois Emmerich, Siegfried Flaig, Johann Goertz, Eduard Herzl, Ernst Ipsch, Manfred Jäger, Otto Jekpens, Anatoli Kalantiridou, Paul Kiwitz, Wilhelm Krey, Werner Link, Günther Lorenz, Rainer Ludwig, Heinz-Joachim Lüth, Leo Maiorino, Heinrich Marsch, Wolfgang Martens, Rudolf Milkowski, Ilse Montforts, Josef Morski, Heinrich Mutterlose, Georgios Papadopoulos, Maria Pouchniou, Doris Rinke, Antonio Sabetta, Gerhard Specht, Hans-Dieter Spieß, Gerd Stenhorst, Hanne Terkatz, Konstantinos Tsaprounis, Anton Wagner, Günter Weber, Hermann Weiss, Ioannis Zimos, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Inge Overhues, Klaus Zels, WERK REMSCHEID: Wolfgang Ackermann, Rudolf Beykirch, Benito Cervantes-Velasco, Salvatore Ciuffreda, Anselmo Fois, Gerd Haller, Brigitte Lorenz, José Roman-Castro, Werner Rüdth, Rosario Russo, Günter Rybicki, Manfred Selbach, Karl-Heinz Steinbach, Renate Weiß, Yildiz Yücesan, WERK BOCHUM: Günter König, Manfred Krebbers, Manfred Kubitz, Hans Mentzner, Karl-Heinz Metten, Hans-Ludwig Pewny, Hans Schilling, Heinz-Jürgen Schmidt, Manfred Scholz, WERK DORTMUND: Heinz Bommer, Franz Hake, Hans-Wilhelm Kemper, Horst Wotzlawski, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Helma Jacobi, Wolfgang Thielsch!



Die Arbeit der Assistenten in den Stahlwerken vollzieht sich in einer Umgebung, in der Hitze, Rauch und Staub ständige Begleiterscheinungen sind. Von der Chargenkontrolle bis zum Abstich und Vergießen, von der Prüfung der Ofenmauerung bis zur Kontrolle des Einsatzmaterials sind unseren Assistenten - wir sehen auf den Bildern Lothar Hilpert - viele verantwortungsvolle Aufgaben gestellt.



am Sonntag durchgeführt werden. Bitte veranlassen Sie das." Der Schrottbericht wird durchgegangen und nach Ausfallursachen geforscht. So geht es noch eine ganze Weile weiter, dann folgt der Rundgang mit dem Vorarbeiter.

9.30 Uhr. Wir treffen einen Mitarbeiter der Neubau-Abteilung, die diese Halle und ihre Einrichtungen geplant und ihren Bau überwacht hat. Das Gespräch dreht sich um eine Neueinrichtung, durch die für eine der beiden Straßen die Leistung wesentlich gesteigert werden kann. Gedanken werden entwickelt, Ideen nehmen Form an.

Anschließend zur Fluxanlage. Längere Zeit wird die Arbeit dort beobachtet, dann und wann aktiv eingegriffen. Beim ersten Schliff ist eine Reihe kleiner Risse übersehen worden. Nun, die Knüppel wandern anschließend noch einmal zu den Schleifmaschinen. Wenn sie dann die Putzstrecke verlassen, sollten auch die verwöhntesten Kundenansprüche zufriedengestellt sein.

Um 10.00 Uhr geht es zurück zur Straße 2. Diesmal benutzen wir den Werksbus, der gerade vorbeikommt. Im Büro sind die Meister versammelt. Die Schichtpläne für die nächste Woche müssen überprüft werden. Dazwischen laufend Telefonanrufe. Die kurze Zeit, in der der Assistent erreichbar ist, wird genutzt. Inzwischen ist auch Nachricht von dem griechischen Mitarbeiter da, dessen Vater schwer erkrankt ist. Er möchte sofort aufhören und in die Heimat zurückkehren. Das wird ermöglicht.

Anschließend zur Walzenstraße. „Schauen, wie es läuft“, so wird mir bedeutet. Da die Öfen an der Straße gerade auf Erdgas umgestellt worden sind, muß ihre Leistung besonders sorgfältig beobachtet werden. Ein Brenner ist noch auszuwechseln. Darüber wird mit dem Ofenmann gesprochen. Von der Straße geht es gleich weiter zum Einsatzmaterial. In langen Reihen türmen sich die Blöcke, wie sie von der Straße 1 bzw. der Vorblockputzerei kommen. Sie werden kritisch unter die Lupe genommen. Der Assistent wird zum Kletterkünstler, denn die Stapel sind hoch. — „Warum das?“ — „Es ist wichtig für die Arbeit der Putzereien. Wenn ich schon jetzt den Zustand des Einsatzmaterials kenne (er macht sich laufend Notizen), weiß ich, bei welcher Charge besondere Aufmerksamkeit erforderlich ist.“

Auf dem Weg zurück zum Büro kommen wir an der Warmsäge der Straße vorbei. Ein Mitarbeiter schlägt die Chargennummer in das heiße Material ein — eine schwere Arbeit. „Wir sind dabei, diese Arbeit zu vereinfachen. Unser Walzwerkmaschinenbetrieb

hat dafür eine Maschine konstruiert, die sich in der Erprobung befindet.“ Es werden mir Probestücke gezeigt. Bei größeren Abmessungen funktioniert das neue Verfahren tadellos, bei kleineren werden nicht alle Ziffern eingeschlagen. „Die Verbesserung der Maschine werden wir auch noch schaffen.“

Die Aufgaben eines Assistenten sind vielfältig. Sie erstrecken sich nicht nur auf die Produktion und alle damit zusammenhängenden technischen, organisatorischen und personellen Fragen, zu ihnen gehören auch Überlegungen, die der Verbesserung des Produktionsablaufes, der Rationalisierung und der Arbeitserleichterung dienen. Bei seinen ständigen Rundgängen muß der Assistent sein Augenmerk auf derartige Möglichkeiten richten. Was kann man verändern, um die Kosten zu senken, ist eine wichtige Frage, die er sich immer wieder stellen und beantworten muß, um später seinem Betriebsleiter geeignete Vorschläge unterbreiten zu können. Der Assistent, den wir begleiten, beschäftigt sich mit verschiedenen Problemen, zum Beispiel einer Wasserabschreckenanlage auf dem Kühlbett. Mit ihr soll bei bestimmten Qualitäten die Zementitnetzausbildung unterdrückt werden. Die Überlegungen und Untersuchungen erfolgen in enger Zusammenarbeit mit der Wärmestelle und der Metallographie der Stahlkontrolle I. Ebenso wichtig sind die Bemühungen um Verbesserung der Halbzeugoberfläche mit dem Ziel, die Knüppel für Straße 5 so vorzubereiten, daß der Begriff „feingewalztes Material von DEW“ auch in der Vorstufe zutrifft, oder Untersuchungen, um eine besonders niedrige Randentkohlung am Halbzeug zu erreichen, oder auch Schleifscheiben- und Trennscheibenversuche, bei denen es darum geht, die für die jeweilige Arbeit günstigsten Scheiben zu ermitteln, um die Kosten möglichst gering zu halten.

Immer geht es um die Leistung des Betriebes und damit des Gesamtunternehmens, die unter dem Gesichtspunkt der Wettbewerbsfähigkeit ständig kontrolliert und gesteigert werden muß.

Inzwischen ist es 11.30 Uhr geworden. Zeit für den Berichterstatter, sich zu verabschieden. Die Arbeit des Assistenten geht in dieser Art noch einige Stunden weiter. Es ist auch möglich, daß am Abend oder in der Nacht ein Anruf kommt und ihn ins Werk holt. Betriebsassistent zu sein, verlangt vollen Einsatz und stete Einsatzbereitschaft. —

Einige Tage später im Stahlwerk II. Hier treffen wir den Assistenten Y. Als wir kommen (8.15 Uhr), hat er schon einige Arbeitsstunden hinter sich. Er muß vor der Früh-

schicht im Werk sein, um über den Verlauf der Nachtschicht unterrichtet zu werden. Eventuelle Störungen und Schwierigkeiten werden gleich besprochen, geklärt oder anderen Stellen gemeldet. Nach Durchsicht des augenblicklichen Schmelzprogramms (zur Zeit laufen vier Öfen) werden eventuelle Schwerpunktaufgaben besonders hervorgehoben. Wenn dann die Frühschicht die Arbeit beginnt, müssen mit dem Meister und den Oberschmelzern die Schichtbesetzung durchgegangen und notwendige Umdispositionen, die durch Fehlen oder Erkrankung von Mitarbeitern eintreten, getroffen werden. Die anliegenden Schmelzaufgaben werden natürlich in das Gespräch einbezogen.

Als wir kommen, unterhält sich unser Assistent gerade mit dem Oberschmelzer am Ofen 2 über die im Ofen befindliche Charge. Es geht um die Frage, auf welche Weise (es bieten sich mehrere Möglichkeiten an) der noch zu hohe Schwefelgehalt der Charge gesenkt werden soll. Die Entscheidung fällt, daß die Charge umgefüllt (auf die metallurgischen Einzelheiten kann hier nicht eingegangen werden) und vorher neue Feinungsschlacke aufgegeben wird.

Während der Oberschmelzer die erforderlichen Schritte unternimmt, sind wir schon zum nächsten Ofen unterwegs. Der Chargenzettel wird kontrolliert, auf dem alle Schmelz- und Legierungsarbeiten eingetragen werden. Das geübte Auge kann daraus den gesamten Schmelz- und Gießverlauf ablesen. Es stellt sich heraus, daß die gewünschten Werte ordnungsgemäß erreicht oder mit den Legierungszugaben am Schluß sicher zu erreichen sind. — Weiter zum Ofen 5. Hier ist der Abstich vor kurzem erfolgt. Nun muß der Zustand der feuerfesten Innenausstattung geprüft werden. Ein blaues Schutzglas wird zu Hilfe genommen, Ofenwand und Herd sehr genau betrachtet. Dem Betriebsassistenten untersteht die gesamte feuerfeste Zustellung der Öfen und die Karteiführung über die Arbeiten und das Material der Ofenmaurer. Hierbei geht es vor allem darum, daß die Öfen wirtschaftlich zugestellt werden, daß die Haltbarkeit der Öfen nach Möglichkeit gesteigert und die Zustellung restlos ausgenutzt wird, daß die für Reparaturen benötigten Materialien rechtzeitig zur Verfügung stehen und daß die Arbeiten gründlich vorbereitet sind, damit so wenig Zeit wie möglich verlorenggeht. Auch die Erfassung der Grundwerte für die Akkordgestaltung und damit zusammenhängende Fragen gehören zu diesem Komplex.

Im Ofen 5 ist erst die zweite Charge nach der Neuzustellung gelaufen, aber einige Schaufeln Dolomit müssen doch zum Aus-

gleich von angegriffenen Stellen eingeschauelt werden. Da keine weiteren Kontrollen notwendig sind (wie etwa die Prüfung, ob der Ofendeckel ausgewechselt werden muß), zurück zum Ofen 2.

Hier wartet man ungeduldig auf das Ergebnis der Proben aus dem Vorprobenlabor. Der Abstich drängt (es sind bestimmte Schmelzzeiten vorgeschrieben, deren Einhaltung die Meister und Oberschmelzer, aber auch der Assistent beachten müssen). Da kommt der Telefonanruf. Wie erwartet ist der Schwefelgehalt noch zu hoch. Also Abstich und nachfolgend Umfüllung! — Ein kurzer Blick zum Ofen 1. Hier läuft alles seinen normalen Gang. Zwischendurch kommt eine Meldung über eine Unfallgefahrenquelle. Auch im Stahlwerk gehören Unfallschutz und die Sorge um die Verhütung von Unfällen zu den besonderen Aufgaben des Betriebsassistenten.

Da im Augenblick keine auswärtigen (vom Stahlwerk aus gesehen) Aufgaben für den Assistenten anfallen, haben wir Zeit, über die allgemeinen Assistentenaufgaben im Stahlwerksbereich zu sprechen. Einige davon haben wir ja schon in der Praxis kennengelernt. Grundsätzlich, kann man sagen, ist der Stahlwerksassistent für die Schicht verantwortlich. Das bedeutet Kontrolle des richtigen Einsatzes für jede einzelne Charge (Schrottmaterial), Prüfung der richtigen Führung der Öfen in bezug auf Temperatur, Wirtschaftlichkeit und Metallurgie, des richtigen Legierungszusatzes (Analysengrenze einhalten und doch teure Legierungselemente sparen), des ordnungsgemäßen Zustandes der Gießgrube und der Kokillen sowie Aufmerksamkeit für jeden Abstich. Daß dies in enger Zusammenarbeit mit dem Meister und den Oberschmelzern geschieht, ist selbstverständlich. Bei besonders schwierigen Chargen muß der Betriebsassistent in der Lage sein, die Ofenführung selbst zu übernehmen. Ständige Bemühungen um Erhöhung der Schmelzleistung und Verbesserung der Qualität gehören zum Alltäglichen. Als Sonderaufgabe untersteht dem Assistenten das Gebiet der Metallurgie im E.-Werk II.

Aber das ist noch nicht alles, hinzu kommen Aufgaben außerhalb der Stahlwerkshalle: die Schrottkontrolle, regelmäßige Besichtigungen des Schlackenplatzes, Besuche im Steinlager und Unterrichtsbesuche in den Blockstraßen, im Hammerwerk und in der Stahlkontrolle. Die Stahlwerker interessiert es natürlich, ob die von ihnen erschmolzenen Blöcke den Forderungen genügen, die die weiterverarbeitenden Betriebe und später die Kunden an das Material stellen. Das kann nur in ständigem Kontakt mit den genannten Betrieben geschehen.

Auch mit der Metallurgischen Abteilung ist eine gute und persönliche Zusammenarbeit erforderlich. So kommen auch für den Stahlwerksassistenten viele, viele tägliche Kilometer zustande.

Doch zurück zu den Tagesaufgaben. Am Ofen 2 ist der Abstich erfolgt. Die Gießpfanne befindet sich zur Zeit in der Entgasungsanlage. Als wir dorthin kommen, treffen wir den Betriebsleiter und den Chef des Elektro-Stahlwerkes II. Auch sie interessieren sich für diese Charge besonders. Wenn man weiß, daß jede Charge ein anderes Verhalten zeigt, ist das nicht verwunderlich. Als kurze Zeit später der glühende Stahl in die Kokillen fließt, wird er aus nächster Nähe von den Verantwortlichen sehr genau beobachtet.

Ein Klingelzeichen ruft uns zum Ofen 4. Hier ist alles für den Abstich vorbereitet. Und hier lernen wir eine weitere Aufgabe des Assistenten kennen, die allerdings nicht zum Normalprogramm gehört, sondern dem individuellen Einsatz vorbehalten ist; es handelt sich um innerbetriebliche Versuchsarbeiten, im Falle unseres Assistenten um Versuche, die Blockoberfläche zu verbessern.

Wie diese Versuche vor sich gehen, soll und kann hier nicht beschrieben werden. Als wir dabei waren, drückte ein Sturm die Rauchwolken in die Halle zurück. Die Gießbühne war in ein wogendes Rauchmeer gehüllt, von innen erleuchtet durch den in die Kokillen fließenden glühenden Stahl. Der Widerschein der Stahlmasse in der Gießpfanne formte phantastische Gebilde in den Rauchwolken. Die Männer der Gießgruppe bewegten sich wie Schemen in diesem Gemenge von Staub, Qualm und Hitze. Immer wieder stoben Funkengarben auf. Vom Ofen herüber, dessen glühende Elektroden ausgefahren waren und dessen Deckel geöffnet wurde, strahlte weiterer Feuerschein, zeitweise in bizarre Rauchschwaden gehüllt, mit einer Welle von Hitze herüber. Für den Betrachter ein unwahrscheinlich fesselndes Bild, für die Männer, die darin ihrer Arbeit nachgingen, eine schwere Aufgabe. Auch die Versuchsarbeiten des Assistenten entzogen sich so den Augen des Betrachters.

Nachher unterhielten wir uns noch über andere Aufgaben des Assistenten, die wir nicht direkt miterleben konnten. Sie gehen in personelle und damit menschliche Bereiche.

So hilft der Betriebsassistent durch persönliche Anleitung den Schmelzern, die die Fähigkeit haben, in größere Verantwortungsbereiche aufzusteigen. Mehrere Monate dauert es z. B., wenn der 1. Schmelzer sich auf die

Tätigkeit als Oberschmelzer vorbereitet. In dieser Zeit gilt ihm die besondere Sorgfalt und Hilfe des Betriebsassistenten, der ihm nicht nur Fachwissen vermittelt, sondern ihn auch auf die kommenden Führungsaufgaben vorbereiten muß. Wir wollen auch den Bereitschaftsdienst nicht vergessen, der ihn in regelmäßigen Abständen verpflichtet, auch nach der Dienstzeit telefonisch erreichbar zu sein.

Inzwischen sind wir zum Ofen 5 gewandert, der gerade neu beschickt worden ist. Wieder kann ein Schmelzprozeß seinen Anfang nehmen. Schon greift der Assistent nach dem Chargenzettel. Es ist immer der gleiche Rhythmus, der die Arbeit im Stahlwerk bestimmt. Wir haben ihn in einem kurzen Ausschnitt kennengelernt.

Als wir uns verabschiedet haben und über den Schrottplatz kommen, ist eine Kolonne dabei, den Eisenbahnwaggons Schrottproben zu entnehmen. Nach allem, was wir gehört haben, können wir den Stahlwerkern nur wünschen, daß ihre Analyse einen nicht zu hohen Gehalt an Schwefel ergibt, denn das erleichtert ihre Arbeit, spart Zeit und Geld. —

Wir haben die Arbeit zweier Assistenten verfolgt, allein im Krefelder Werk gibt es 62 und in unseren anderen Werken weitere 21. Manches wird im Einzelfall bei ihnen anders sein, weil sie andere Tätigkeitsbereiche haben, aber für die Gesamtsituation der Betriebsassistenten dürfte das hier Gesagte in allen Fällen stimmen.

Kommen wir zum Schluß. Betriebsassistenten sind Vorgesetzte und gleichzeitig Lernende. Das ist für junge Menschen eine nicht einfache Doppelfunktion. In ihrer Arbeit müssen sie „Farbe bekennen“, wie man so schön und treffend sagt. Wissenschaftliche Forschung und Produktion, abstraktes Denken und praktische Erfahrung müssen sich in ihnen zu einer Einheit verbinden, die durch Verständnis für die Belange der Menschen, die mit ihnen zusammenarbeiten, ergänzt wird. Viele Forderungen auf einmal! Aber das Ziel, das dahinter steht, ist größere und große Verantwortung in der technischen Welt, die sich von Jahr zu Jahr ausweitet und damit ihre Anforderungen ständig erhöht. So muß der Weg schwer sein, und nur der wird ihn erfolgreich gehen, der sich und seine Fähigkeiten voll und ganz einsetzt. Allen unseren Assistenten wollen wir wünschen, daß sie aus „Helfern“ (lateinisch: assistere) erfolgreiche Führungskräfte werden, wie sie Technik und Wirtschaft und damit auch unser Unternehmen in hohem Maße brauchen.

Aus Mexiko in die Lehre bei DEW

Während die Jugend der Alten Welt von den olympischen Spielen in Mexiko träumt, hat ein junger Mexikaner den umgekehrten Weg gewählt. Er ist zu uns gekommen, um in der Alten Welt die Grundlage für einen Beruf zu erwerben. Seit einigen Monaten lernt in der Krefelder Lehrwerkstatt Rodolfo Seumenicht, bei uns Rolf gerufen.

Er ist 19 Jahre alt und der Sohn deutscher Eltern. Die Familie der Mutter ist schon seit Generationen in Mexiko ansässig (stammt aber aus Deutschland), den Vater haben die Kriegsergebnisse nach Mexiko verschlagen. Das Schiff, auf dem er als Maschinist tätig war, wurde 1942 in Mexiko festgehalten, die Besatzung interniert. In den drei Jahren seiner Kriegsgefangenschaft konnte der Vater von Rolf Kontakt mit der Bevölkerung aufnehmen. Das Land gefiel ihm, die Arbeitsmöglichkeiten reizten ihn, und so entschloß er sich, nach seiner Heirat für immer in Mexiko zu bleiben. Dort wurde Rolf geboren und ist damit mexikanischer Staatsbürger.

In Mexiko-Stadt leben fast 40 000 Deutsche oder Nachkommen deutscher Einwanderer. Es gibt deutsche Schulen, und eine solche hat Rolf bis zur Mittleren Reife besucht. Da er in einer von der Technik bestimmten Umwelt aufgewachsen ist — sein Vater hat einen Fabrikationsbetrieb für Metallarbeiten, in dem vorwiegend Metallteile für Spielzeug hergestellt werden — lag für ihn der Entschluß nahe, einen technischen Beruf zu ergreifen. In Mexiko ist die Ausbildung zum Ingenieur in erster Linie eine theoretische Schulung. Voraussetzung ist das Abitur, dem dann ein Studium an der Hochschule folgt. Rolf stellte sich eine enger mit der Praxis verbundene Berufsentwicklung vor. So verließ er nach der Mittleren Reife die Schule, arbeitete einige Monate im Betrieb seines Vaters und bemühte sich in dieser Zeit um eine Lehrstelle in Deutschland. Da der Vater in Geschäftsverbindung mit unserer Vertretung in Mexiko steht, lag eine Ausbildung bei DEW nahe. So kam Rolf nach Krefeld. Hier hat er sich nun inzwischen gut eingelebt. Bei einem Kameraden hat er eine Unterkunft gefunden, mit der Frühstück, Abendbrot und Wochenendverpflegung verbunden ist. An den Wochentagen ißt er in



Rodolfo Seumenicht

der Werksküche. Da die Mutter in Mexiko oft auch „deutsche“ Küche machte, ist ihm unsere Art der Speisenzubereitung nicht ganz fremd, wenn er sich auch nur schwer an die zu jeder Mahlzeit üblichen Kartoffeln gewöhnen kann und natürlich die in Mexiko üblichen scharfen Gewürze, besonders den Chile-Pfeffer, vermisst.

In der Lehrwerkstatt fühlt er sich sehr wohl. Er lobt das nette Verhältnis zu seinen Kameraden, kommt gut mit den für die Ausbildung Verantwortlichen zurecht und bemüht sich, seine Aufgaben bestens zu erfüllen, weil er viel lernen will. Seine deutschen Sprachkenntnisse kommen ihm dabei zugute, wenn er auch meint, daß er viel besser spanisch als deutsch spräche. Als wir ihn fragten, ob zu Hause deutsch gesprochen würde, erklärte er, sie sprächen zu Hause ein „Mischmasch“ aus beiden Sprachen. Für die junge mexikanische Nation, die „Vereinigten Mexikanischen Staaten“ — man darf wohl in diesem Zusammenhang von einer jungen Nation trotz der jahrtausendealten Kulturen sprechen, die das historische Fundament des Staates bilden —, ist es charakteristisch, daß sich hier viele Rassen und

Volksgruppen zu einer neuen Einheit, einer ungestüm vorwärtsdrängenden Einheit, zusammengefunden haben. Den Hauptanteil der Bevölkerung bilden Mestizen (Mischlinge zwischen Indianern und Weißen). Außerdem gibt es die Indios, reinblütige Indianer, und etwa 17% Weiße, vor allem Spanier, Nordamerikaner, Franzosen und Deutsche.

Rolf hat noch einen Bruder und zwei Schwestern. Der Bruder will studieren, um später Chemiker zu werden. Rolf wird wohl den väterlichen Betrieb übernehmen. Seine Soldatenzeit hat er schon während der Schulzeit hinter sich gebracht. Das ist in Mexiko möglich, wenn man nicht zu der kleinen Gruppe ausgelost wird, die regelrecht in Kasernen ausgebildet wird. Die Mehrzahl der Wehrpflichtigen muß einmal wöchentlich an Übungen teilnehmen, die im wesentlichen, wie Rolf erzählt, aus Marschieren bestehen. Das kann während der Schulzeit geschehen.

Lokale für die Jugend kennt man in Mexiko kaum. So spielt sich das private Leben in der Familie oder im Freundeskreis ab. Man veranstaltet Parties, fährt mit dem Auto spazieren oder besucht Kinos und Sportveranstaltungen. Nationalsport der Mexikaner ist Fußball, dem sich noch der Stierkampf zugesellt. Rolf erzählte uns, daß für viele Mexikaner der Sonntag so aussieht: 12.00 Uhr Besuch eines Fußballspiels (alle Spiele beginnen um 12.00 Uhr), anschließend Mittagessen, anschließend Besuch eines Stierkampfes.

Es wird noch einige Zeit dauern, bis aus Rolf wieder ein Rodolfo wird, und er in der Heimat die Kenntnisse und Fähigkeiten, die er sich bei uns erwirbt, nutzbringend anwenden kann. Wünschen wir ihm, daß sich seine Vorstellungen erfüllen, und wünschen wir ihm auch in menschlicher Beziehung das Beste.

Rolf ist nicht der einzige Ausländer in unserer Lehrwerkstatt. Aber er ist der einzige, der aus der Ferne zu uns gekommen ist. Die anderen Ausländer gehören Familien an, die in Deutschland Arbeit fanden. Einige von ihnen sind sogar hier geboren.

Da ist Georgios Zousos. Er stammt aus einem Dorf im Norden Griechenlands. 1964 kam seine Mutter nach Deutschland, 1966

der Vater. Georgios war der erste, den die Mutter nachholte, ein Bruder folgte. Der Vater (er kam als letzter) arbeitet ebenfalls bei uns in Krefeld. Georgios war 14 Jahre alt, als er nach Deutschland kam. Er hat hier noch die letzte Volksschulklasse besucht, obwohl er zunächst kein Wort Deutsch kannte. Jetzt spricht er schon recht ordentlich. Er will einmal Fräser werden und später nach Griechenland zurückkehren. Da ist Michail Vallas. Auch seine Heimat

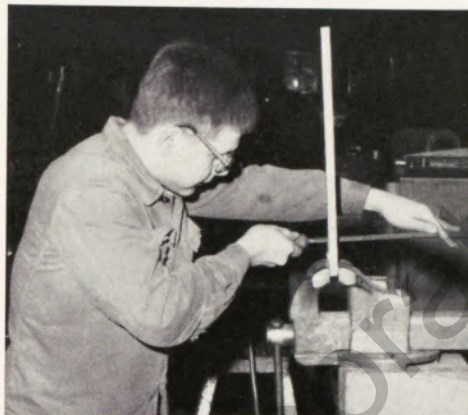
Deutschland geholt. Erkan kam 1966. Auch er möchte nach Beendigung der Lehrzeit in Deutschland bleiben.

Da ist Marinus Rittershaus. Der Name verrät schon, daß er aus Holland stammt. Er wurde in Amsterdam geboren, ist aber in Krefeld aufgewachsen, da sein Vater als Vertreter einer holländischen Firma hier tätig war. Der Vater ist vor einem Jahr gestorben, die Mutter aber in Deutschland geblieben. Marinus hat seine Schulausbildung

nach Deutschland und ist bis zu seinem Tod hier geblieben. Wilfried wurde in Mönchengladbach geboren. Er hat durch den frühen Tod seines Vaters kaum ein richtiges Zuhause gekannt. In einem Kinderheim in Dormagen ist er aufgewachsen, jetzt wohnt er im Fichtenhain. Er freut sich, daß er dort inzwischen ein eigenes Zimmer hat. Er möchte viel lernen, um später gute Arbeit leisten zu können. — Erfreulich ist das durchweg gute Urteil der



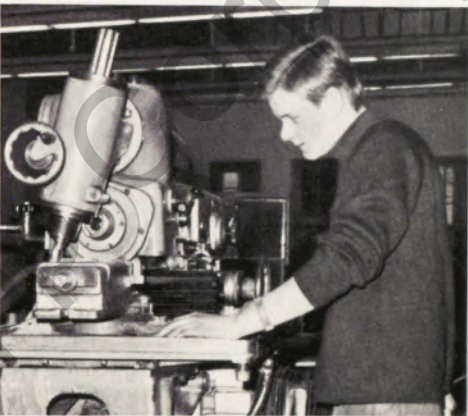
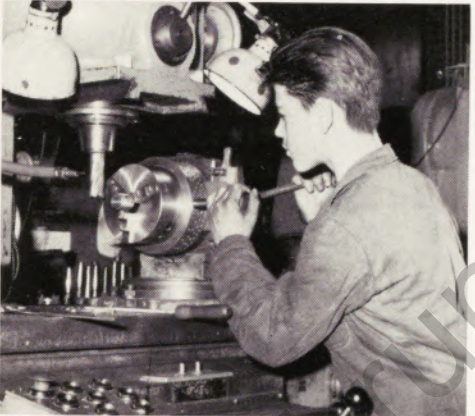
▲ Georgios Zousos Erkan Bayraktar ▼



▲ Michail Vallas Marinus Rittershaus ▼



▲ Fritz Istvan Wilfried Porucki ▼



ist Griechenland. Der Vater hatte bei DEW Arbeit gefunden und — als er eine Wohnung hatte — vor 2½ Jahren die Familie nachgeholt. Der Vater ist gebürtiger Russe, der kurz nach dem Ersten Weltkrieg nach Griechenland gekommen war, die Mutter stammt aus Athen. Michail spricht ebenfalls schon recht ordentlich Deutsch. Es gefällt ihm bei uns „prima“. Er möchte später in Deutschland bleiben.

Da ist Erkan Bayraktar. Seine Heimat ist die Türkei. Der Vater — gelernter Weber — ist schon vor 5 Jahren nach Deutschland gekommen. In Etappen hat er seine Familie (außer der Mutter und Erkan noch eine Schwester und einen Bruder) ebenfalls nach

auf einem holländischen Internat erhalten. Er möchte sich nach der Lehre weiterbilden und möglichst eine Ingenieurschule besuchen. Da er seine Kinderjahre in Krefeld verlebt hat, gibt es für ihn keine Sprachschwierigkeiten.

Da ist Fritz Istvan. Seine Mutter ist Ungarin, sein Vater Volksdeutscher ebenfalls aus Ungarn. Beide Eltern sind nach dem Krieg nach Deutschland gekommen, Fritz ist hier geboren. Zu Hause wird aber immer noch viel Ungarisch gesprochen. Zweimal war er selbst schon zu Verwandtenbesuchen in Ungarn. Er möchte Elektriker werden.

Da ist Wilfried Porucki. Sein Vater stammt aus Polen. Während des Krieges kam er

für die Ausbildung Verantwortlichen über die Lehrlinge, die als Ausländer oder als Kinder von Ausländern zu uns gekommen sind. Sicher gibt es bei einigen sprachliche Schwierigkeiten. Sicher fällt einigen der theoretische Teil der Ausbildung besonders schwer. Sicher beeinflusst die fremde Mentalität die Einstellung zu manchen Arbeiten. Aber sie sind mit ganzem Herzen bei der Sache, besonders bei den praktischen Aufgaben, und sollten ihr Ziel, die abgeschlossene Ausbildung, schaffen. Die Ausbilder jedenfalls geben sich sehr viel Mühe, um ihnen in jeder Weise dabei zu helfen. Wünschen wir ihnen und allen unseren ausländischen Lehrlingen viel Erfolg!

Von der Volksschule zum Ingenieur

Ingenieure bald Mangelware?

Mit Sicherheit darf damit gerechnet werden, daß in einigen Jahren ein erheblicher Mangel an Ingenieuren bestehen wird. Die Zahl der Studierenden an Hoch- und Ingenieurschulen ist stark zurückgegangen, andererseits ist es sicher, daß die Bedarfslage in Zukunft steigen wird. Das gilt besonders für Hütten-, Maschinenbau- und Elektroingenieure. Die wachsende Konkurrenz auf den internationalen Stahlmärkten und die zunehmende Bedeutung konkurrierender Werkstoffe machen es notwendig, gerade auf dem Stahlsektor Forschung und Entwicklung voranzutreiben. Andererseits ist überall die Quote derjenigen hoch (und sie wächst weiter), die in den nächsten 10 Jahren durch Pensionierung ausscheiden. Groß ist ebenfalls die Lücke bei den Kriegsjahrgängen. Der Ingenieurberuf bietet also reelle Chancen für die Zukunft. Hütteningenieure zum Beispiel werden in wenigen Jahren Mangelware sein. Es kann jungen Menschen, die für diese Aufgabe begabt sind, gar nicht ernst genug empfohlen werden, sich für die Ingenieurlaufbahn zu entscheiden.

Wie wird man Hütteningenieur?

Einmal gibt es den Weg über die Hochschule, der Abitur voraussetzt. Es gibt aber noch einen zweiten Weg, der für alle diejenigen interessant ist, die nur die Mittlere Reife haben oder von der Volksschule kommen. Diesen Weg wollen wir uns etwas näher ansehen.

Eins muß allerdings vorausgeschickt werden. Er verlangt hohen persönlichen Einsatz, denn er ist gewiß nicht leicht. Wer ihn geht, muß damit rechnen, daß er in den Jahren der Ausbildung auf manches verzichten muß, was andere, die weniger Ehrgeiz haben, sich leisten können. Aber dafür steht auch an seinem Ende eine gehobene Stellung mit entsprechender finanzieller Bewertung, stehen interessante Aufgaben und steht nicht zuletzt eine gesicherte, immer ausbaufähige Position.

Betrachten wir diesen Weg nun im einzelnen.

Für diejenigen, die das Zeugnis der Mittleren Reife haben, kann er über eine zweijährige Praktikantenausbildung direkt zum



Besuch der Ingenieurschule führen. Erfahrungsgemäß ist es aber auch für die Schulabsolventen mit Mittlerer Reife besser, den Umweg über die volle Lehrausbildung (einschließlich Berufsaufbauschule) zu wählen, den wir nun beschreiben.

Bei diesem Weg steht für Bewerber mit dem Abschlußzeugnis der Volksschule die Lehrausbildung am Anfang. Der Facharbeiterbrief gibt die Berechtigung zum Besuch der Berufsaufbauschule. Hat man dort die Fachschulreife erlangt, kann man das Studium an einer Ingenieurschule aufnehmen.

Um besonders strebsamen jungen Menschen diesen Weg zu erleichtern, wurde die Möglichkeit geschaffen, zwischen einjährigem Besuch der Berufsaufbauschule als Tagesschule im Anschluß an die Lehrzeit oder dreijährigem Besuch als Abendschule (Beginn schon während der Lehrzeit) zu wählen. Wer sich für die dreijährigen Abendkurse entscheidet, beginnt schon im 2. Lehrjahr mit der Berufsaufbauschule. Nach Abschluß der Lehre, wenn er im Beruf schon Geld verdient, setzt er noch ein Jahr den Besuch der Abendschule fort. Ob nach einem Jahr (Besuch der Tagesschule nach der Lehrzeit) oder nach drei Jahren (zwei Jahre während der Lehrzeit und ein Jahr nach der Beendigung der Lehre) Abendschule, in jedem Fall berechtigt die Abschlußprüfung der Berufsaufbauschule zum Studium an einer Ingenieurschule, zum Bei-

spiel an der Ingenieurschule in Duisburg mit der Fachrichtung „Hütteningenieur“. Ist nach 6 Semestern, also nach 3 Jahren, auch dieses Studium erfolgreich beendet, darf der Ingenieur-Titel geführt werden. Wer sich damit noch nicht zufrieden gibt, kann über eine Zusatzprüfung sogar die Berechtigung zum Hochschulstudium erreichen.

Auf dem Lehrplan der Berufsaufbauschule stehen naturwissenschaftliche Grundkenntnisse und Deutschunterricht. Das dann folgende Studium an einer Ingenieurschule vermittelt in den ersten 1½ Jahren Kenntnisse auf naturwissenschaftlichem, technologischem (Werkstoffkunde) und konstruktivem Gebiet. Nach einer Zwischenprüfung erfolgt in den letzten 1½ Jahren eine stärkere Hinwendung auf das eigentliche Fachgebiet, zum Beispiel durch Vorlesungen über Metallkunde, Eisen- und Metallhüttenkunde, Walzwerkkunde und Schmiedetechnik. Angrenzende Fächer wie Elektrotechnik, Meß- und Regeltechnik, Betriebswirtschaftslehre gehören ebenfalls zum Studienprogramm.

Für den Raum unserer Werke kommen in erster Linie die Staatliche Ingenieurschule für Maschinenwesen, Duisburg, und die Staatliche Ingenieurschule für Maschinenwesen, Dortmund, in Frage. An beiden Schulen wird die Fachrichtung „Hüttenwesen“ gelehrt, in Duisburg steht außerdem „Gießereiwesen“ auf dem Programm.

Ihnen gehört die Zukunft

Wir wollen abschließend nochmals feststellen, daß das Ingenieurstudium, ganz besonders das des Hüttenwesens, beste Berufschancen eröffnet. Finanzielle Schwierigkeiten können bei entsprechender Begabung durch Stipendien gemildert werden. Der junge Ingenieur, der von einer Ingenieurschule kommt, ist wegen seiner praktischen Vorbildung für Aufgaben innerhalb der industriellen Produktion von größter Wichtigkeit, da sein Verhältnis zur Arbeitswelt wesentlich durch die enge Verbindung von theoretischem Wissen und praktischem Können bestimmt ist. Man darf sagen, daß ihm die Zukunft gehört. Allen jungen Menschen, die das Zeug dazu in sich tragen, kann man nur anraten, sich für diese Bildungs- und Aufstiegsmöglichkeit zu entscheiden.



Hans-Jürgen Wischnewski:

Bundesminister

für wirtschaftliche Zusammenarbeit

Was ist das eigentlich, Entwicklungshilfe?

Viele sagen hinausgeworfenes Geld. Andere sagen, je nachdem welchen Standort sie einnehmen, entweder das wäre Christenpflicht oder das wäre ein Weg unserer Außenpolitik oder das wäre ein ganz hartes Geschäft für deutsche Interessen. Wer von denen hat recht? Ich möchte eins dazu sagen: Diejenigen, die vom hinausgeworfenen Geld sprechen, haben in gar keinem Fall recht.

Im Grunde genommen ist das, worum wir uns bemühen, der Versuch, mit einer ganz kleinen Kinderschaufel einen Riesenberg abzutragen, so unwahrscheinlich groß ist das Problem, das hier zu lösen ist. Und wir müssen uns den Vorwurf machen, daß wir eigentlich noch zu wenig tun, um dem Problem Herr zu werden. Der Lebensstandard in den Entwicklungsländern ist kaum gestiegen, obwohl wir fast 20 Jahre Entwicklungshilfe gewähren. Und das soziale Gefälle zwischen den verhältnismäßig wohlhabenden Industrieländern im Norden der Welt und dem armen Süden ist eins der gefährlichsten Probleme, die es überhaupt gibt.

3 Milliarden Menschen

Das eben Festgestellte gilt natürlich nicht allgemein. Einige Entwicklungsländer haben beachtliche Fortschritte gemacht. Wer die Entwicklung in Korea sieht, wer die Entwicklung in Formosa sieht, wer sie in Mexiko sieht, wer sie in Venezuela sieht, wer sie in Pakistan sieht, muß in diesen Ländern durchaus positive Entwicklungen feststellen.

Warum haben wir aber insgesamt keine größeren Fortschritte erreichen können? Weil die Bevölkerung sich mindestens genauso schnell vermehrt hat, wie die Länder wirtschaftlich entwickelt haben. Heute leben auf der Welt 3 Milliarden Menschen. In einer Generation, das heißt spätestens

Entwicklungshilfe und Sicherung der Arbeitsplätze – eine Aufgabe

Auszüge aus einer Rede, die Bundesminister Wischnewski anlässlich der Herbsttagung der Betriebsräte gehalten hat.



Deutsche Entwicklungshelferin in einem Kindergarten in Bolivien

bis zum Jahre 2000 etwa, wird sich die Erdbevölkerung verdoppelt haben. Dann werden wir 6 Milliarden Menschen auf der Welt sein und die Probleme noch größer. Heute kommen noch zwei Farbige auf einen Weißen. Morgen werden vier Farbige auf einen Weißen kommen. So wird sich innerhalb einer Generation die Welt verändern.

Alle 15 Sekunden verhungert ein Mensch

Wir sind aufgerufen, die Welt so zu gestalten, daß sie lebenswürdig ist. Jetzt sind wir noch weit davon entfernt. Jetzt ist es noch so, daß alle 15 Sekunden irgendwo auf der Welt ein Mensch verhungert oder an Krankheiten stirbt, die unmittelbar mit dem Hunger zu tun haben. Das sind ungefähr 25 Millionen im Jahr. Wenn es uns nicht gelingt, das soziale Gefälle abzubauen, besteht die Gefahr des sozialen Weltbürger-

krieges. Dann werden wir alle Hungrigen gegen uns haben, denn in ihren Augen sind wir alle reich.

Für den, der halbverhungert ist, ist es völlig gleichgültig, ob er verhungert oder ob er an einer feindlichen Kugel stirbt. Die Bereitschaft zum Kriegsrisiko ist in diesen Ländern sehr, sehr viel größer als in anderen. Und wenn man sich die Kriegsschauplätze der Welt anschaut, dann liegen sie in den sogenannten Entwicklungsländern. Auch die Situation im Nahen Osten hat etwas mit dieser Situation zu tun. Wir freuen uns alle, daß Israel einen hohen Lebensstandard erreicht hat. Aber der Friede in diesem Gebiet ist niemals zu garantieren, wenn nach allen Seiten hin das soziale Gefälle derartig scharf abfällt.

Wir müssen uns darum bemühen, dieses Problem zu lösen. Wenn man die Nachbarn von Israel einmal betrachtet, dann wird man

feststellen, daß sie sich unterschiedlich verhalten haben. Der Libanon hat sich am weitesten zurückgehalten. Warum? — Weil die Libanesen einen gewissen Lebensstandard erreicht haben und nicht daran interessiert waren, diesen zu verlieren, während die meisten anderen auf dem Standpunkt standen, sie hätten nichts zu verlieren.

Abbau des sozialen Gefälles — Frieden für die Welt

So ist Entwicklungshilfe unter anderem weltweite Friedenspolitik. Sie muß dazu mithelfen, das soziale Gefälle in der Welt abzubauen, sie muß die Voraussetzungen schaffen, den Frieden in der Welt zu stabilisieren.

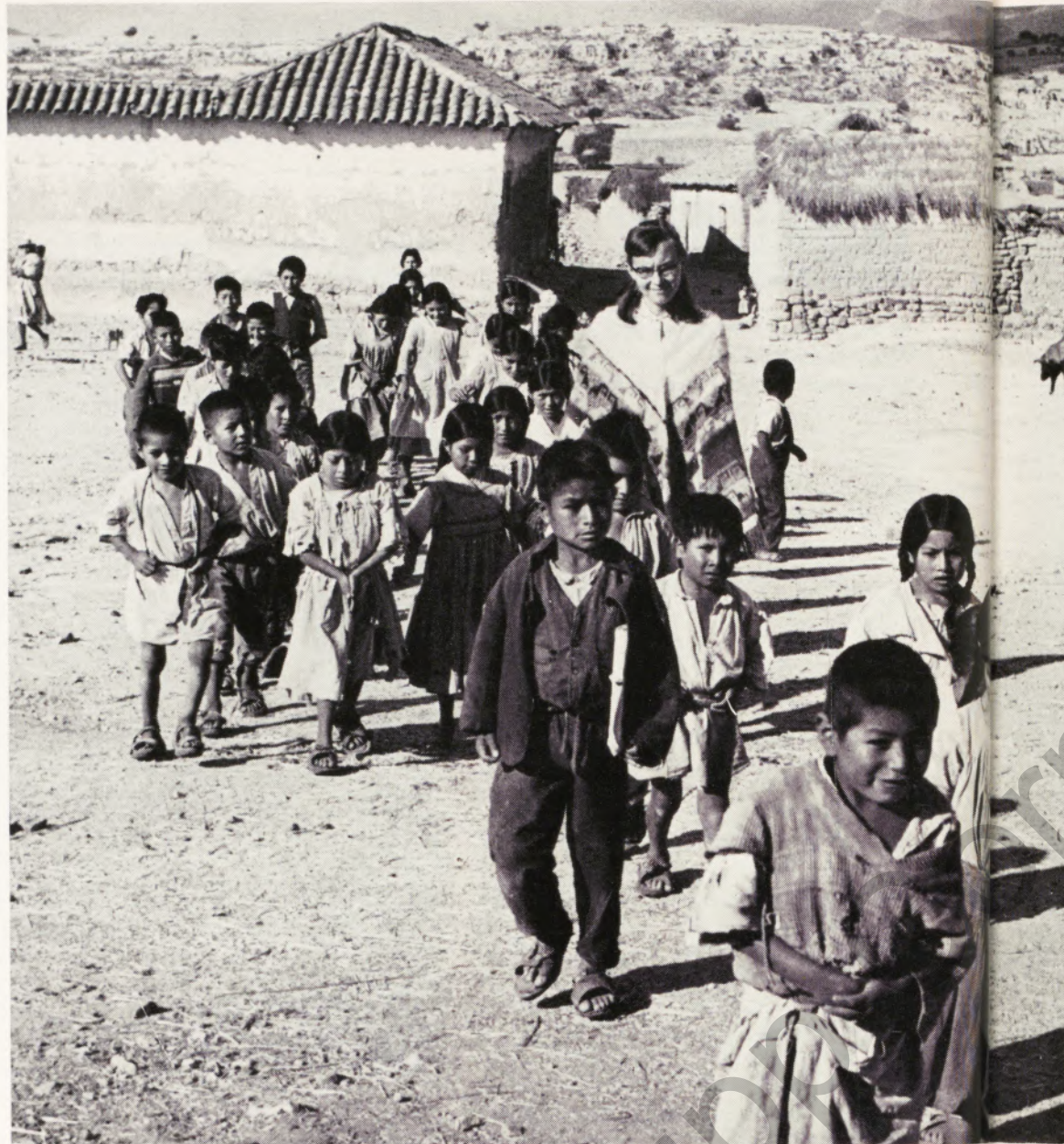
Die Bundesregierung betrachtet jede Entwicklungspolitik als einen Beitrag zur internationalen Friedenspolitik. Wir sind hier in dieser Frage in völliger Übereinstimmung mit den beiden Kirchen. Der Papst hat die Welt aufgefordert, die Rüstungskosten zu senken und die Mittel freizumachen für Entwicklungsaufgaben. Und die evangelische Kirche hat sich in Genf in ähnlicher Weise geäußert und noch einmal sehr deutlich auf dem evangelischen Kirchentag.

Wir werden bald in der Lage sein, auf dem Mond zu landen, aber wir müssen gleichzeitig feststellen, daß wir nicht in der Lage sind, zur selben Zeit die Probleme auf der Erde zu lösen, durch die 25 Millionen Menschen verhungern.

Das hier ist die eine Seite, nun zu der anderen.

Auch an den eigenen Nutzen denken

Selbstverständlich denken wir bei der Entwicklungspolitik auch an unseren eigenen Nutzen. Das muß mit aller Deutlichkeit festgestellt werden. Die Entwicklungsländer, die Länder in Afrika, Asien und Lateinamerika, sind wichtige Absatzmärkte unserer Industrie. Im vergangenen Jahr haben wir fast jede fünfte Mark (!) unseres Exports bereits im Handel mit Ländern aus Afrika, Asien und Lateinamerika verdient. Das waren über 15 Milliarden DM im vergangenen Jahr bei einem Gesamtexport von etwa 80 Milliarden. Man kann sich leicht ausrechnen, wieviel Arbeitsplätze wir weniger hätten, wenn uns dieser Raum für den Export nicht zur Ver-



wicklungsländer nimmt schneller zu als der Export in die alten Industrieländer! Natürlich ist der Export in die alten Industrieländer zur Zeit noch sehr viel größer als der in die sogenannten Entwicklungsländer. Aber die Zuwachsraten — und die ist von entscheidender Bedeutung — ist bei den Entwicklungsländern größer und wächst schneller als bei den alten Industrieländern. Soweit mir bekannt ist, exportiert DEW direkt für rund 12 Millionen Mark in die Entwicklungsländer. Das ist gemessen am Gesamtumsatz noch nicht viel, aber ein noch größerer Teil der Produktion geht an die Maschinen- und Fahrzeugindustrie, die ein Drittel und mehr ihrer Produktion exportiert. Wenn diese 12 Millionen Mark direkte Exportaufträge und die indirekten Exportlieferungen in den Auftragsbüchern fehlen würden, könnte das für einige Arbeitsplätze bei DEW eine recht gefährliche Situation ergeben. Was hat nun der Export dieses Unternehmens, der Export der gesamten Wirtschaft überhaupt mit der Entwicklungshilfe zu tun?

Eine der freiwilligen Mitarbeiterinnen des Deutschen Entwicklungsdienstes in Bolivien begleitet ihre Schulklasse zur Messe. In einer technischen Schule in Indien erläutert ein deutscher Entwicklungshelfer seinem indischen Schüler den Bau einer Telefonanlage. Deutsche Landwirtschaftsexperten im indischen Musteranbaugelände Mandi



Entwicklungshilfe sichert Export

Das kann man auf einen ganz einfachen Nenner bringen. Unsere Entwicklungshilfe sichert uns unseren Export von heute und baut riesige Absatzmärkte für morgen auf.

Nehmen wir ein praktisches Beispiel, das im vergangenen Jahr manchen Ärger geschaffen hat. Erinnern wir uns an den Schahbesuch. Es gibt in Persien verantwortliche Menschen, die durchaus daran interessiert sind, vernünftige gesellschaftliche und andere Reformen durchzuführen. Das ist in einem solchen Land nicht so leicht, wie sich das der eine oder andere vorstellt. Unglücklicherweise ist im Zusammenhang mit dem Schahbesuch bekanntgegeben worden, daß die Bundesrepublik Persien einen Kredit von 40 Millionen DM zur Verfügung stellt. Viele Leute waren empört. Man hat gesagt, dieser Schah, dieser Reaktionär, der braucht nur hierherzukommen. Wir können selbst mit unseren Problemen nicht fertig werden, aber die Bundesregierung hat Geld genug, um ihm 40 Millionen einfach nachzuwerfen.

Dazu möchte ich folgendes feststellen. Ich bedaure den Zeitpunkt der Veröffentlichung. Ich weiß, dieser Zeitpunkt war ungünstig. Verhandelt haben wir über diesen Kredit und seine Bedingungen schon seit vielen Monaten. Viel wichtiger ist, um was es bei den 40 Millionen geht.

Entwicklungshilfe 40 Millionen — dafür Auftrag von 85 Millionen

Die Bundesregierung stellt einen Kredit von 40 Millionen DM zur Verfügung, der mit Zinsen zurückgezahlt werden muß. Die Gewährung dieses Kredits aber ist mit einem Auftrag an die deutsche Elektroindustrie von 85 Millionen DM verbunden!

Wir stellen also einen Kredit von 40 Millionen DM zur Verfügung und bekommen dafür einen Auftrag für die deutsche Elektroindustrie, der um 100% höher ist als der Kredit, der zurückgezahlt werden muß. Außerdem hängt die Elektrifizierung eines Teils dieses Landes davon ab. Wenn in einem Teil eines Landes, das noch rückständig ist, elektrisches Licht geschaffen wird, ist das in jedem Fall eine gute Sache. Die Men-

schen dort können vielleicht lesen lernen, und diejenigen, die lesen können, sind eher bereit, an einer gesellschaftlichen Veränderung mitzuwirken. Wenn außerdem dafür, daß wir 40 Millionen leihweise zur Verfügung stellen, ein Auftrag von 85 Millionen für die deutsche Elektroindustrie abfällt, ist das doppelt gut, weil viele Arbeitsplätze auf diese Weise erhalten werden. Es war nicht die Masse der Bevölkerung, die gegen den Schah demonstrierte. Trotzdem dazu ein offenes Wort. Es ist niemals gut, wenn man gegen ein fremdes Staatsoberhaupt demonstriert, das die Regierung eingeladen hat. Im Fall Persien schon gar nicht. Persien kauft in der Bundesrepublik Deutschland jedes Jahr für 850 Millionen DM Waren. Und bezahlt sie! Davon hängen Tausende von Arbeitsplätzen ab. Jetzt besteht die Gefahr, daß man in Persien fragt, wieso sollen wir eigentlich Waren in Deutschland kaufen, wo wir angepöbelt worden sind? Vorher war der Schah im kommunistischen Prag. Da hat die Bevölkerung begeistert reagiert. Wir hätten garnicht begeistert zu reagieren brauchen, aber es wäre gut gewesen, wenn wir uns ein bißchen vernünftig gezeigt hätten. Diejenigen, die demonstriert haben, werden die Arbeitsplätze nicht wieder herbeischaffen, die dadurch möglicherweise verlorengehen.

1966 über 15 Milliarden DM an Aufträgen aus Entwicklungsländern

Die Entwicklungshilfe ist keine Einbahnstraße. Es ist nicht so, daß nur wir etwas geben, sondern es fließt auf der anderen Seite sehr viel zurück. Für über 15 Milliarden DM Aufträge haben wir im Jahr 1966 aus den Entwicklungsländern erhalten. Ohne die Entwicklungshilfe, ohne eine vorausschauende Entwicklungspolitik wäre das nicht möglich gewesen.

In den Entwicklungsländern leben doppelt so viele Menschen wie in den Industriestaaten, das sind 2 Milliarden Verbraucher, 2 Milliarden mögliche Kunden. Und nur der Kunde ist interessant, der bezahlen kann. Das ist ein hartes Wort, aber ein sehr nüchternes Wort. Wir müssen daran interessiert sein, daß die Menschen in den Entwicklungsländern gute Kunden werden, weil es in unserem Interesse liegt, viel zu produ-

zieren. Arme Völker aber können keine guten Kunden sein. Hierzu ein ganz praktisches Beispiel. In die Schweiz, ein kleines Land, verkaufen wir doppelt so viel wie nach ganz Afrika, obwohl in Afrika fünfzigmal so viel Menschen leben wie in der Schweiz. Wenn diese Menschen einen anderen Lebensstandard erreichen, dann haben auch wir die Chance, mehr dorthin zu verkaufen. Unsere Kredite, die wir gegen Zinsen an die Entwicklungsländer geben, kommen in Form von Aufträgen wieder in die deutsche Wirtschaft zurück. Das gilt für die bilateralen Leistungen, für das also, was die Bundesrepublik gegenüber einem Entwicklungsland selbst tut, und das gilt auch für die multilateralen Leistungen, die über die Weltbank zur Verfügung gestellt werden. Wir erhalten 30% mehr Aufträge, als wir der Weltbank an Mitteln zur Verfügung stellen, weil die deutsche Wirtschaft sich sehr darum bemüht, hier Aufträge zu erhalten.

Es gibt kein Geld für goldene Betten

Wenn manchmal davon gesprochen wird, unser Geld verschwände in dunklen Kanälen, dann ist daran kein wahres Wort. Es gibt kein Geld für goldene Betten, wir nehmen hart unsere Interessen wahr. Natürlich haben wir Erfahrung sammeln müssen und selbstverständlich auch Fehler gemacht. Jetzt ist die Zeit des Experimentierens vorbei. Jetzt wissen wir, wohin wir wollen.

Es geht bei den Projekten nicht nur um den einmaligen Auftrag, den eine Firma erhält, sondern auch um die Chance, die sich daraus für die betreffende Firma in der Zukunft ergibt. Ich darf ein praktisches Beispiel nennen. Da ist in Afrika im Rahmen der deutschen Entwicklungshilfe ein Hafen gebaut worden, der am 28. April dieses Jahres eingeweiht wird. Es handelt sich um ein sehr großes Projekt, um ein 50-Millionen-DM-Projekt. Der deutsche Bauunternehmer, der dort unten baut, hat, wenn dieser Hafen fertig ist, nicht nur wichtige Erfahrung sammeln können, er hat nicht nur ein tropenerfahrenes Personal, er hat vor allen Dingen seine Maschinen bereits dort und kann sich nun um andere Aufträge in Afrika kümmern, vielleicht um solche Projekte, die mit deutscher Kapitalhilfe nicht das geringste zu tun haben.

Entwicklungsländer ordentliche Partner

Es gibt Leute, die sagen, die Entwicklungsländer sind ganz unzuverlässige Kunden, die machen dauernd Revolutionen und immer kracht es irgendwo. Das liegt zum Teil daran, daß die Menschen dort nicht in der Lage sind, mit ihren Problemen allein fertig zu werden. Ich will nicht bestreiten, daß es auch dort Leute gibt, die unverantwortlich handeln. Trotzdem muß ich feststellen, daß die weitaus größere Zahl dieser sogenannten Entwicklungsländer ordentliche Partner sind, besonders was die Rückzahlung der Schulden betrifft. Die Kredite müssen ja zurückgezahlt werden. Im Jahr 1966 haben die Entwicklungsländer 730 Millionen DM an Zinsen und Tilgungen zurückgezahlt. Das Wort vom Faß ohne Boden hat keine Berechtigung.

Nur in wenigen Ländern sind Schwierigkeiten aufgetreten, so daß wir Umschuldungen vornehmen mußten, also eine neue Vereinbarung mit günstigeren Bedingungen der Rückzahlung getroffen haben. Das hängt zum Teil damit zusammen, daß während der ersten Zeit die Bedingungen nicht den Entwicklungsländern angepaßt waren. Heute beträgt die Laufzeit unserer Kredite in den meisten Fällen bis zu 25 Jahre. Die Zinsen richten sich nach dem Projekt, sie sind unterschiedlich in der Höhe, im Schnitt liegen sie zur Zeit bei 3,4%. In den ersten sieben Jahren werden in den meisten Fällen keine Zinsen erhoben.

Wir gewähren Kapitalhilfe

Nun noch einige Bemerkungen zu dem, was von der Bundesrepublik getan wird. Wir geben erstens Kapitalhilfe. Wir stellen für bestimmte Projekte Kredite zur Verfügung. Niemand erhält Bargeld. Der weitaus größte Teil der Kredite, die wir zur Verfügung stellen, verläßt die Bundesrepublik überhaupt nicht, wie z. B. die 40 Millionen DM für Persien, die die Bundesrepublik Deutschland nicht eine Stunde verlassen werden. Unsere Kapitalhilfe ist immer projektgebunden. Niemals erhält eine Regierung einen Zuschuß für ihr Budget.



Wir gewähren technische Hilfe

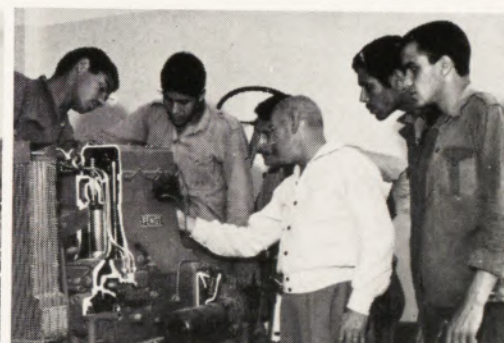
Wir gewähren zweitens technische Hilfe. Technische Hilfe gewähren wir, indem wir den Menschen bei der Ausbildung helfen. Das hat einen Wert auch für uns selbst. Gegenwärtig werden nahezu 50 Gewerbeschulen als Ausbildungsstätten in Afrika, Asien und Lateinamerika unterhalten, und wir sind dabei, sie auf 80 zu erhöhen. Das wirkt sich nicht nur ideell, sondern auch ökonomisch aus, auch für die Arbeitsplätze in Deutschland. Denn die gesamte maschinelle Einrichtung z. B. kommt aus der Bundesrepublik Deutschland. Derjenige, der an einer deutschen Maschine ausgebildet ist, wird auch später daran interessiert sein, an einer deutschen Maschine zu arbeiten.

Im Rahmen der technischen Hilfe leisten wir auch Hilfe für die Landwirtschaft in den betreffenden Gebieten. Die Bundesregierung hält nichts von Lebensmittellieferungen an Entwicklungsländer. Lebensmittel verschicken löst kein Problem, es schiebt das Pro-

blem nur vor sich her. Wir bemühen uns deshalb um die Steigerung der landwirtschaftlichen Produktivität in den Entwicklungsländern durch Zurverfügungstellung von Beratern. Zur Zeit sind fast 400 Landwirtschaftsexperten in Afrika, Asien und Lateinamerika tätig, um die Menschen, die dort leben, mit modernen Produktionsmethoden in Kontakt zu bringen. Hierzu ein Beispiel: Im Norden Indiens liegt Mandi, fast so groß wie das Saargebiet. Hier arbeiten wir seit etwa 4 1/2 Jahren. Mandi war ein Hungergebiet. Die Leute mußten von den übrigen Bezirken Lebensmittel bekommen. Unsere paar Experten haben erreicht, daß in 4 1/2 Jahren Mandi ein landwirtschaftliches Überschußgebiet wurde. Es ist gelungen, die landwirtschaftliche Produktion zu verdreifachen.

Wir gewähren Handelshilfe

Die dritte Form ist die Handelshilfe. Damit diese Länder bei uns kaufen können, müssen wir daran interessiert sein, daß sie ihre Produkte in der Welt verkaufen können. Nur derjenige ist ja ein guter Kunde, der selbst Geld hat, um zu kaufen. Er muß also die Chance haben, seine Güter zu verkaufen.



Mit deutscher Hilfe errichtetes Düngemittelwerk in Marokko vor den Toren der kleinen Hafenstadt Safi am Atlantik

Zahlreiche marokkanische Bauern bearbeiten ihre kargen Äcker noch mit primitiven Hakenpflügen. Mit deutscher Unterstützung wurde in Rabat eine Schule für Landmaschinentechniker eröffnet, die nach ihrer Ausbildung auf eine der 140 marokkanischen Landmaschinen-Stationen im ganzen Land verteilt werden. In der Schule werden sie von einem deutschen Ausbilder auch an modernen Mähdreschern ausgebildet.

Wir helfen dabei. Wir bilden Leute aus, die lernen sollen, wie sie in Europa ihre Rohstoffe, ihre landwirtschaftlichen Produkte und überhaupt das, was sie anzubieten haben, verkaufen können.

Das sind die drei Formen der Hilfe, in der sich unsere Entwicklungspolitik abspielt. Dafür haben wir eine Vielzahl von Institutionen, den Deutschen Entwicklungsdienst, der junge Leute mit einer fertigen Berufsausbildung zwei Jahre in die Entwicklungsländer entsendet, dafür haben wir die Dienste der beiden Kirchen und dafür haben wir wissenschaftliche Institute.

Immer noch zu wenig

Trotzdem ist das, was wir tun, noch immer zu wenig. Hierzu ein paar Zahlen. Die Bundesrepublik ist heute die zweite Handelsnation in der Welt nach den Vereinigten Staaten. Sie steht mit ihrer industriellen Produktion an dritter Stelle. Wenn wir die absoluten Zahlen sprechen lassen, dann liegen wir mit unserer Entwicklungshilfe aber erst an vierter Stelle nach den Vereinigten Staaten, Frankreich und Großbritannien. Wenn wir die Entwicklungshilfe auf den Kopf der Bevölkerung umrechnen, dann liegt die Bundesrepublik sogar nur an siebter Stelle noch hinter Holland und Belgien. Ich weise deshalb darauf hin, weil viele eine falsche Vorstellung davon haben und glauben, niemand würde mehr tun als wir.

Vor unserer Tür

Grundsätzlich, so möchte ich abschließend feststellen, ist Entwicklungspolitik kein Instrument, um politische Doktrinen durchzusetzen. Selbstverständlich hat sie ihren außenpolitischen Wert, aber auf ganz, ganz lange Sicht. Die Welt wird jeden Tag kleiner. Alles, was sich irgendwo in der Welt abspielt, spielt sich vor unserer Haustüre ab, alles hat seine Auswirkungen auch auf unser Leben. Daran sollten wir denken. Wir alle sind aufgerufen, unseren Beitrag dazu zu leisten, daß die Schwierigkeiten, die die unterschiedliche Entwicklung der Länder und Völker mit sich bringt, gelöst werden. Wir sind bald auf dem Mond. Was nutzt dieser Erfolg, wenn wir mit den Problemen hier auf der Erde nicht fertig werden?

Dr. med. Michael Siemes:

Zuckerkrankheit ... was ist das?

Was kann man gegen Zuckerkrankheit tun?



Außer dem Krebs ist wohl keine Krankheit mehr im öffentlichen Gespräch wie die Zuckerharnruhr. Das hat seine guten Gründe. Ist doch die Zuckerharnruhr — auch Diabetes mellitus genannt — eine Krankheit, die den Menschen schleichend befällt und im Anfangsstadium völlig symptomlos verläuft. Menschen, die an Zuckerharnruhr erkranken, nennt man Diabetiker. Beim Diabetes gibt es für den Befallenen im Anfangsstadium kein Warnsignal. Erst im fortgeschrittenen Stadium stellen sich Beschwerden ein, die den Diabetiker veranlassen, einen Arzt aufzusuchen. Es handelt sich meist um folgende Symptome: starker Durst, große Urinmengen, trotz guten Appetits und reichlichen Essens Gewichtsabnahme, Nachlassen der körperlichen und geistigen Fähigkeit, hartnäckige Nervenschmerzen, Lockerwerden und Ausfallen der Zähne, Juckreiz, Auftreten von chronischen Hautausschlägen, Furunkel und Nackenkarbunkel etc.

Wenn diese Begleiterscheinungen auftreten, hat die Zuckerkrankheit bereits ein ausgeprägtes Stadium erreicht. Hier ist ärztliche Hilfe unumgänglich notwendig, soll der Zuckerstoffwechsel nicht völlig entgleisen. Der Diabetes ist keineswegs eine harmlose Zivilisationsseuche, steht er doch unter den Todesursachen an 7. Stelle.

Was ist nun der Diabetes?

Bei der Zuckerharnruhr handelt es sich um eine Unterfunktion der Inselzellen der

Bauchspeicheldrüse sowie um eine Gleichgewichtsstörung des Zuckerstoffwechsels, durch den es — beim Jugendlichen häufiger als beim Älteren — zu einem totalen Zusammenbruch des Gesamtstoffwechsels kommen kann. Die Folgen können — vor allem bei Jugendlichen — unüberschaubar werden. Befallen werden meistens Menschen mit einer erbten Disposition. Die Ernährung hat aber zum mindesten einen auslösenden Einfluß auf die Zuckerharnruhr. Der Einfluß der Ernährung zeigt sich schon darin, daß in beiden Weltkriegen während der Hungerszeit die Erkrankung an Diabetes wesentlich sank, aber sofort wieder anstieg, als sich die wirtschaftlichen Verhältnisse besserten.

Verlauf und Prognose der Zuckerkrankheit, die überall in der Welt an Häufigkeit zunimmt und anscheinend noch weiter ansteigen wird, hängen weitgehend von der Behandlung der Früherkennung ab.

Welche Methoden hat nun die Medizin, um einen Diabetiker frühzeitig zu erkennen?

Eines der Kardinalsymptome des Diabetes ist die Zuckerausscheidung im Urin. Diese Tatsache macht sich der untersuchende Arzt zunutze. Es gibt eine ganze Reihe von Testmethoden, um Zucker im Harn festzustellen. Die einfachste und empfindlichste Methode ist die sogenannte fermentative Teststreifenmethode. Was heißt das?

Man taucht einen chemisch vorbehandelten Papierstreifen in frischgelassenen Urin. Verfärbt sich nun der Teststreifen grün bis dunkelgrün, so ist der Nachweis erbracht, daß der Harn von einem Zuckerausscheider stammt. Der untersuchende Arzt muß allerdings wissen, daß die Teststreifenmethode häufiger schon positiv ist, wenn der Nüchternblutzucker noch normal ist. Für die Testuntersuchung nimmt man am besten keinen Nüchternharn, sondern die Urinportion, die zuerst nach einem soliden Frühstück gelassen wird. Mit dieser Methode sind in großen Reihenuntersuchungen — zuletzt noch in München und im Augenblick in ganz Bayern — große Bevölkerungsschichten getestet worden. Die Ergebnisse waren über-

raschend. 2% der Untersuchten hatten einen Diabetes, und nur 0,3% wußten etwas von ihrer Krankheit. Die Diabetesfrüherfassungaktion der Bundesärztekammer ergab 1964 von 1,649 Millionen Untersuchten bei fast 27 000 einen Diabetes mellitus. In einem Industriewerk waren 1,7% der Gesamtbelegschaft Zuckerausscheider. 1,2% war diese Tatsache unbekannt. Das ist eine beängstigend hohe Zahl. Man nimmt an, daß die unbekannten Diabetiker fünfmal höher sind als die bekannten.

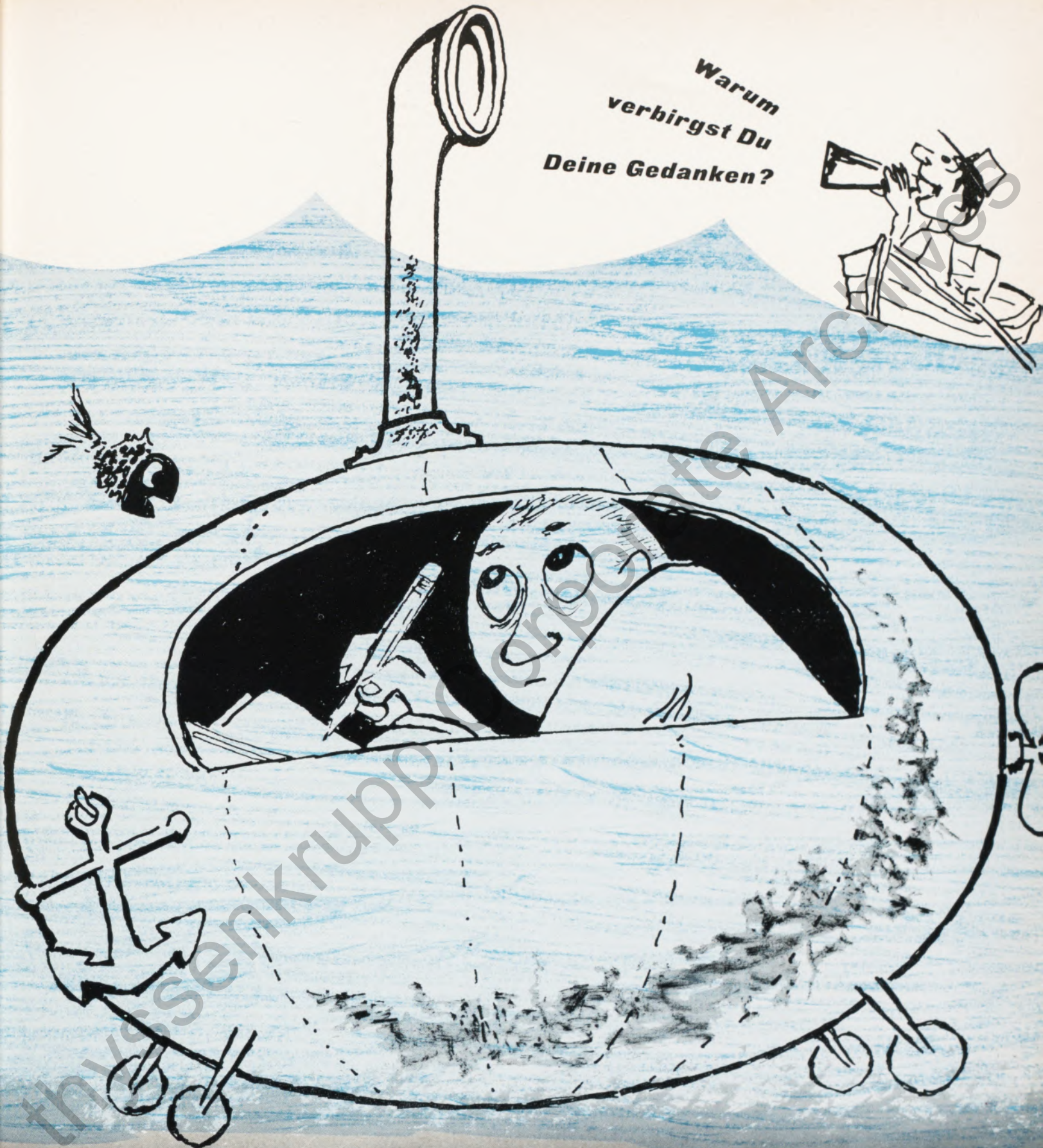
Ein frühzeitig erkannter Diabetes — besonders aber der sogenannte Altersdiabetes — ist relativ leicht zu behandeln. Häufig reichen schon diätetische Maßnahmen aus, um den Blutzucker niedrig zu halten. Genügt eine kohlehydratarme Kost nicht, so gibt es Medikamente in ausreichender Zahl, um eine Verschlimmerung der Zuckerkrankheit zu verhindern. Ein einmal ausgebrochener Diabetes ist nicht heilbar. Bis an sein Lebensende bleibt ein einmal Befallener zuckerkrank. Er bleibt immer behandlungsbedürftig. Ein gut eingestellter Diabetiker ist aber arbeitsfähig und für viele körperliche Arbeiten voll einsatzfähig. Voraussetzung aber bleibt, daß der Patient strikt seine verordneten Medikamente nimmt und fortlaufend unter ärztlicher Beobachtung steht. So kann er mit einer normalen Lebenserwartung rechnen.

Die Großaktion zur Früherkennung der Diabetes ist in Nordrhein-Westfalen angelaufen. Alle sollten sich dem Test unterwerfen. Wer aus irgendeinem Grund die Teilnahme versäumt hat, sollte baldmöglichst zu seinem Hausarzt gehen, um sich auf Diabetes untersuchen zu lassen.

In einer amerikanischen Werkszeitschrift fanden wir die nette Werbung für Verbesserungsvorschläge, die wir auf nebenstehender Seite — leicht abgeändert — veröffentlichen.

Wir hoffen, daß sie viele Mitarbeiter anregt, ihre Gedanken nicht zu verbergen, sondern als eigene Verbesserungsvorschläge unserem Vorschlagswesen mitzuteilen.

Warum
verbirgst Du
Deine Gedanken?



**Beim Vorschlagswesen
sind sie besser angebracht
und bringen Geld!**

