

2/1965

W. W.

# Mitteilungsblatt





## Mitteilungsblatt

Nr. 2 XIV. Jahrgang 15. April 1965

### Aus dem Inhalt:

Seite

|                                                                     |    |
|---------------------------------------------------------------------|----|
| Aus dem Geschäftsbericht 1963/64                                    | 1  |
| Das Porträt: Dr.-Ing. Michel                                        | 3  |
| In Remscheid werden Ringe nahtlos gewalzt                           | 4  |
| Rationalisierung für DEW und unsere Kunden                          | 6  |
| Zweimal im Monat: Betriebsleiterkonferenz                           | 8  |
| Wir gratulieren Direktor Rogge zum 60. Geburtstag                   | 9  |
| Werk Bochum und die Erdölindustrie                                  | 10 |
| Sinterwerkstoffe, Produktionsbasis in Dortmund                      | 13 |
| Arbeit und Soziales im Geschäftsbericht                             | 16 |
| 23 Tonnen im Spezialkran                                            | 18 |
| Technische Mitteilungen                                             | 19 |
| Über 200 Arbeitsjubilare geehrt                                     | 20 |
| Unsere „Marathon“ in New York                                       | 22 |
| Im Gedenken an Hans Böckler                                         | 24 |
| Die neuen Tarife der Eisen- und Stahlindustrie                      | 24 |
| Ruhrfestspielprogramm                                               | 25 |
| Professor v. Nell-Breuning 75 Jahre                                 | 25 |
| Was uns interessiert                                                | 25 |
| Arbeitskalender 1965 (zweite Hälfte)                                | 26 |
| Im Heideblümchen                                                    | 27 |
| Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen | 28 |
| Glückwünsche                                                        | 32 |

Unsere Umschlagseiten zeigen eine Luftaufnahme des Krefelder Werkes. Auf der Vorderseite sind u. a. die großen Neuanlagen: Feinstraße (rechts) und Erweiterung des Kaltbandwerkes (links) zu sehen; jenseits der großen Straße auch die Hauptverwaltung. Die Rückseite zeigt unsere älteren Anlagen und ihre Erweiterungen im letzten Jahrzehnt.

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

Nachdruck nach vorheriger Rückfrage  
gerne gestattet

Im Geschäftsbericht für die kommende Hauptversammlung, der mit Zahlen und Erläuterungen Aufschluß über das Geschäftsjahr 1963/64 gibt, lesen wir, daß der durchschnittliche Krankenstand in diesem Jahr von 5,6% auf 4,8% zurückgegangen ist. Das ist eine erfreuliche Feststellung, die unseren Mitarbeitern ein gutes Zeugnis ausstellt, zeigt sie doch, daß die große Mehrzahl korrekt handelt und nur bei tatsächlicher Krankheit dem Arbeitsplatz fernbleibt. Nur so kann die Betriebskrankenkasse, deren Belastungen ständig steigen, ihre Aufgabe erfüllen, die Kranken wirkungsvoll zu schützen. Daß es trotzdem immer wieder vorkommt, daß in Einzelfällen Mißbrauch mit der Hilfe getrieben wird, die als gemeinsame Institution von der gesamten Mitarbeiterschaft und dem Unternehmen getragen wird, ist bedauerlich. Vielleicht gelingt es mit der Zeit, auch dem letzten klar zu machen, daß es so im Interesse der Gesamtheit nicht geht. Jedenfalls ist der Rückgang der Krankenziffer ein gutes Zeichen für das Verantwortungsbewußtsein der Mehrzahl unserer Mitarbeiter.

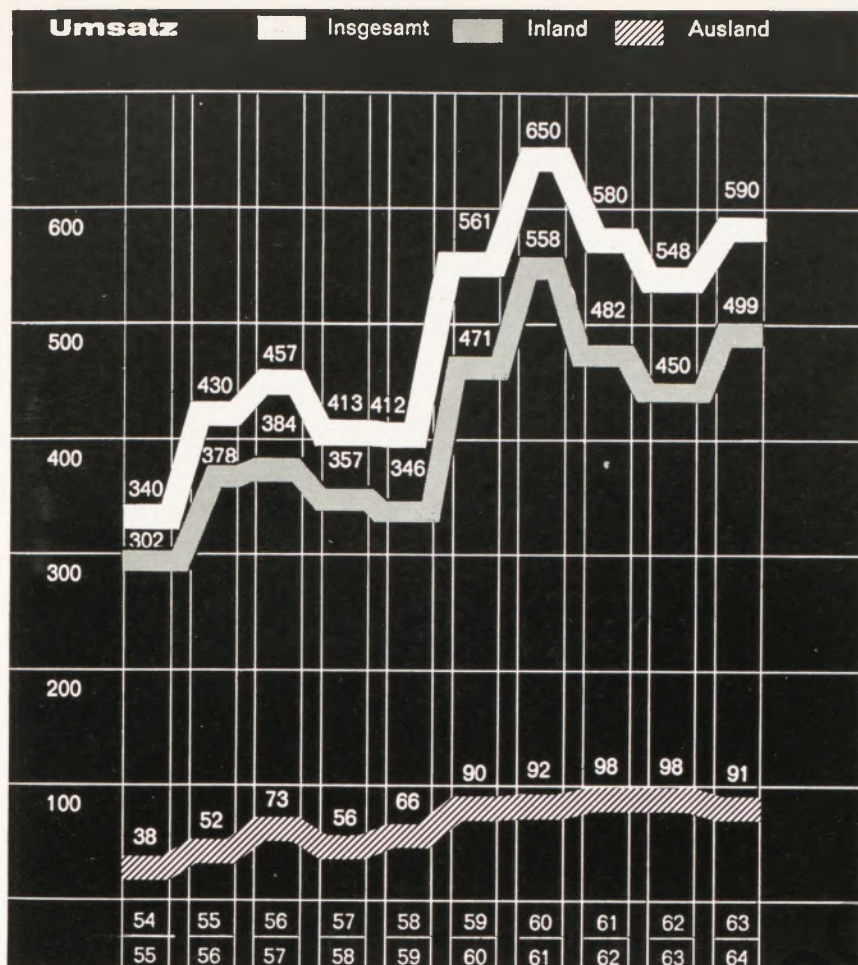
Leider gibt es im gleichen Geschäftsbericht eine andere Zahlengegenüberstellung, die sehr unerfreulich ist, sie betrifft die Entwicklung der Unfallziffern. Während im Geschäftsjahr 1962/63 im Monatsdurchschnitt 9,4 Unfälle auf 1000 Versicherte entfielen, erhöhte sich diese Zahl im Geschäftsjahr 1963/64 auf 13,0! Und das trotz verstärkter Bemühungen um die Arbeitssicherheit. Gewiß spielt dabei die Fluktuation eine Rolle. Gewiß hat der erhöhte Einsatz von ausländischen Mitarbeitern, die in den meisten Fällen erstmals in eine industrielle Arbeitswelt kommen, sein Teil zu der Erhöhung beigetragen. Aber das ändert nichts an der Tatsache, daß eine Unfallziffer von 13 auf 1000 zu hoch ist.

Immer wieder wird dabei festgestellt, das die allergrößte Zahl der eingetrete-

nen Unfälle vermeidbar war. Soll das wirklich so weitergehen? — Unsere Arbeitsschutzstellen und Sicherheitsbeauftragten bemühen sich mit Nachdruck um die äußere Sicherheit am Arbeitsplatz. Sie finden volle Unterstützung in den Betrieben und bei den Werksleitungen. Der Unternehmensvorstand steht allen Vorschlägen zur Verbesserung der Arbeitssicherheit — der Sicherheitsausschuß tagt monatlich unter Vorsitz des Arbeitsdirektors — aufgeschlossen gegenüber. Aber die äußere Sicherheit genügt nicht, es muß die innere Einstellung jedes einzelnen dazukommen, der Wille, gegen Gleichgültigkeit, Leichtsinn und Unachtsamkeit selbst anzugehen.

Wie gefährlich sich Unachtsamkeit und Leichtsinn auswirken können, ist einer großen Anzahl von Mitarbeitern durch die Vorführung von Tonbildschauen zur Unfallsituation vor Augen geführt worden. Auch unseren griechischen Mitarbeitern in Krefeld haben wir das Tonbild „Sicher arbeiten — besser leben“ in ihrer Heimatsprache gezeigt. Wer diese Bildfolgen mit ihren erklärenden und mahnenden Texten miterlebt hat, wird immer wieder über die dort gezeigten Unachtsamkeiten, die zu Unfällen führten, den Kopf geschüttelt haben.

Wahrscheinlich werden viele gedacht haben: wie ist das nur möglich, wie kann man so dumm, so töricht sein? — Ja, bei anderen, im Film und im Bild sieht man es, — aber selbst?! Und darum geht es. Selbst muß man es besser machen und **ständig** besser machen. Auch das erfordert Konzentration, die gleiche Konzentration, die wir als Verkehrsteilnehmer täglich aufbringen müssen. Machen wir uns diese Konzentration zu eigen — bei der Arbeit und als Fußgänger oder Lenker eines Fahrzeugs im Straßenverkehr. Dann muß es möglich sein, daß unsere Unfallziffer wieder sinkt. Darum sollten wir uns alle bemühen.



## Aus dem Geschäftsbericht 1963/1964

### Umsatz stieg mengenmäßig stärker als wertmäßig

Inzwischen ist der Bericht über das Geschäftsjahr vom 1. Oktober 1963 bis zum 30. September 1964 im Druck erschienen. In der 12. ordentlichen Hauptversammlung am 26. April wird er zusammen mit dem Jahresabschluß als Punkt eins der Tagesordnung den Anteilseignern vorgelegt werden. Zur Unterrichtung unserer Mitarbeiter bringen wir nachfolgend Auszüge aus dem Geschäftsbericht, die von allgemeinem Interesse sein dürften.

#### Absatzlage

Der Umsatz unserer Gesellschaft stieg im Berichtsjahr, nachdem er in den beiden vorangegangenen Geschäftsjahren rückläufig war, um 42 Mill. DM auf 590 Mill. DM, also um 7,7%. An dem Anstieg waren alle Stahlgruppen und Erzeugnisse unseres Unternehmens beteiligt. Mengenmäßig betrug der Anstieg knapp 16%; er war damit erheblich höher als der wertmäßige Anstieg.

Der Auftragseingang unserer Werke stieg im Verlauf des Berichtsjahres beständig. Er lag wertmäßig um 21%, mengenmäßig um 33% über dem Vorjahr.

Während im Vorjahr Auftragseingang und Umsatz auf fast gleicher Höhe lagen, überstieg im Berichtsjahr der Auftragseingang den Umsatz erheblich. Der Auftragsbestand erhöhte sich dadurch wertmäßig vom 30. 9. 63 zum 30. 9. 64 um fast 40%.

Im laufenden Geschäftsjahr liegt die Nachfrage bisher höher als im Durchschnitt des Berichtsjahres. Daher kann mit einem weiteren Umsatzanstieg gerechnet werden.

#### Erzeugung

Als Folge der Mengenkonjunktur waren unsere Anlagen im Berichtsjahr gut ausgelastet. Die Rohstahlerzeugung stieg gegenüber dem Vorjahr um knapp 25%.

Der Anteil des Elektrostahls betrug 85%, der des SM-Stahls 15%.

Im Werk Krefeld nahm die Halbzeugproduktion um rund 26%, die Walzstahlfertigerzeugung um rd. 23% zu. Die Erzeugung von Rohren erreichte einen neuen Höchststand. Die Blankstahlherstellung erhöhte sich um rd. 13%.

Beim Hammerwerk Werdohl war eine Erzeugungssteigerung von 15% zu verzeichnen.

Im Werk Remscheid nahm die Erzeugung der Gesenkschmiede und des Hammerwerks um 7% zu. In der Mechanischen Werkstatt wurde der Stand des Vorjahres gehalten.

Im Werk Bochum war ein weiterer Produktionsanstieg bei Gußerzeugnissen zu verzeichnen. Die Elektrodenfertigung lag auf Vorjahresstand.

Die Magnetfabrik Dortmund erhöhte ihre Erzeugung gegenüber dem Vorjahr um 5%.

#### Versorgungslage

Da das inländische Schrottaufkommen den Bedarf nicht deckte, mußten erhebliche Mengen importiert werden. Bei einigen Ferro-Legierungen waren Preiserhöhungen zu verzeichnen. Bei Molybdän hält die Mangellage an. Der internationale Preis erhöhte sich um etwa 10%. Auch Hilfs- und Betriebsstoffe, Werkzeuge und Reserveteile weisen steigende Preistendenzen auf. Energie und Brennstoffe zur Versorgung unserer Werke waren in ausreichendem Umfange verfügbar.

#### Technische Entwicklung und Forschung

Wie im vergangenen Berichtsjahr lagen Schwerpunkte der technischen Entwicklung und Forschung auf dem Gebiet des nichtrostenden Warm- und Kaltbreitbandes sowie bei den Schnellarbeitsstählen. Daneben wurde besondere Aufmerksamkeit den neuentwickelten nichtrostenden Stählen mit höherer Streckgrenze, den hochfesten Edelbaustählen sowie den qualitativen Auswirkungen der Vakuumgaskung und Vakuumerschmelzung gewidmet.

#### Investitionen

Die Anlagenzugänge beliefen sich im Berichtszeitraum auf DM 72 919 000,—. Die Schwerpunkte lagen in Krefeld bei dem Kaltbreitbandwalzwerk und der zweiten Feinstraße.

#### Ergebnis

Im abgelaufenen Geschäftsjahr blieb die Ertragsentwicklung hinter der Umsatzentwicklung zurück. Die wesentlichen Gründe hierfür liegen in Preisrückgängen und in der Erhöhung von Kapitaldienst, Personalaufwand und Rohstoffpreisen, hier vor allem bei Importschrott, Molybdän und Wolfram.

Insgesamt gesehen liegt das Ergebnis in der Größenordnung vom Vorjahr.

## Allgemeine Entwicklung

Das Berichtsjahr 1963/64 brachte der Eisen- und Stahlindustrie der Bundesrepublik nach der Marktschwäche in den beiden vorangegangenen Jahren eine zunehmende Belegung. Der Edelmetallanteil an der gesamten Rohstahlerzeugung, der 1962/63 auf 7,9% gesunken war, erhöhte sich auf 8,2%.

Die Nachfrage in der Investitionsgüterindustrie führte ab Beginn des Geschäftsjahres 1963/64 zu einem kräftigen Auftragsanstieg in der Edelmetallindustrie. Im gesamten Berichtsjahr lag der Auftragseingang mengenmäßig 33% höher als im Vorjahr.

Die Preissituation im Edelmetallmarkt der Bundesrepublik bleibt trotz leichter Besetzungstendenzen unbefriedigend.

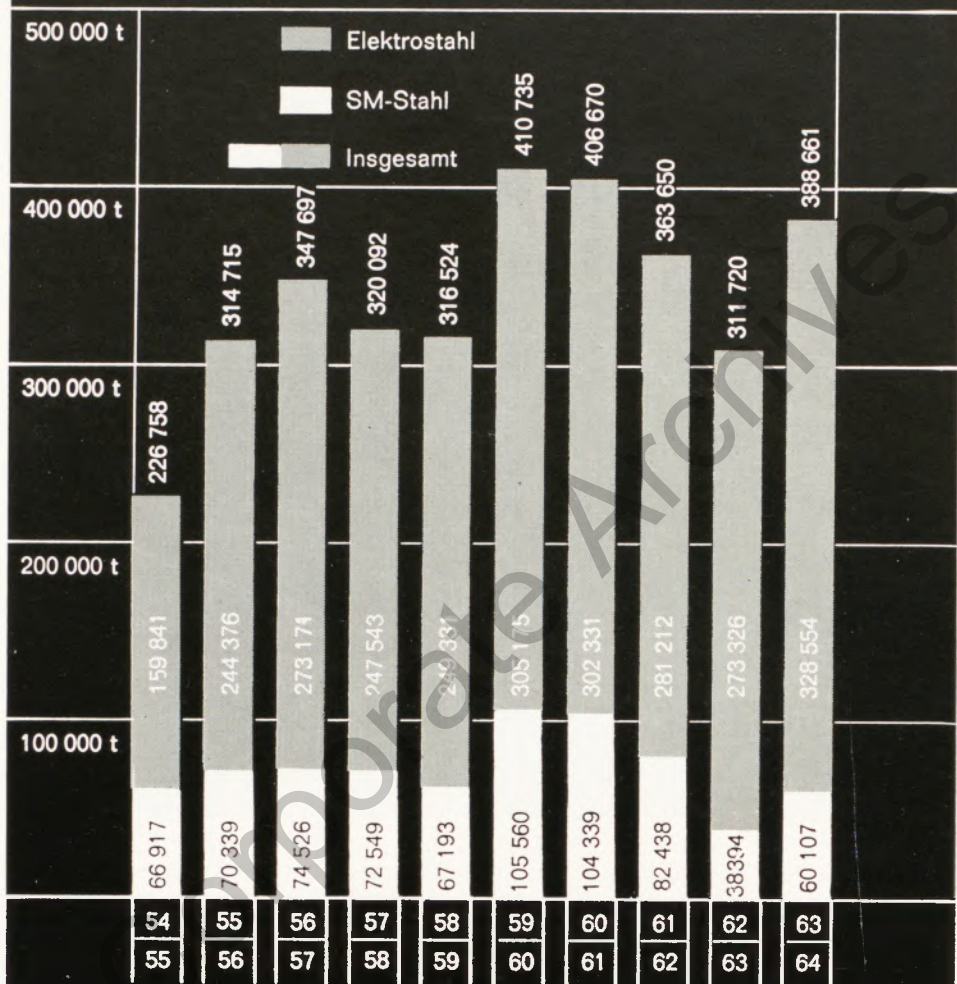
## Pressekonferenz

In einer Pressekonferenz am 1. April in Düsseldorf wurden Erläuterungen zum Geschäftsbericht gegeben und Fragen der beteiligten Pressevertreter beantwortet. Der gesamte DEW-Vorstand nahm an dieser Besprechung teil, zu der sich rund 30 Pressevertreter eingefunden hatten. Die Erläuterungen, die einleitend unser Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann gab, gingen von der Situation aus, wie sie sich nach den ersten 6 Monaten des neuen Geschäftsjahres (1964/65) darstellt. Danach hat sich die mengenmäßige Belegung, die den weitaus größten Teil des vergangenen Geschäftsjahres bestimmte, fortgesetzt. Am 1. April war ein Auftragsbestand für rd. 4 Monate vorhanden. Bei vorsichtiger Einschätzung der Entwicklung in den kommenden Monaten darf mit einer Umsatzerhöhung gerechnet werden, die etwa um 15% liegen wird. Da andererseits aber auch die Kosten gestiegen sind, wird sich auch in diesem neuen Geschäftsjahr die Ergebnislage kaum ändern. Dr. Spethmann ging dann die wichtigsten Positionen des Geschäftsberichtes durch, wobei er zur besseren Erklärung einzelne Gesamtpositionen aufschlüsselte. Weiterhin machte er Angaben über die Vermögens- und Kapitalsituation, die nach wie vor dadurch gekennzeichnet ist, daß das Verhältnis von Anlagevermögen zu Eigenkapital wenig befriedigend ist.

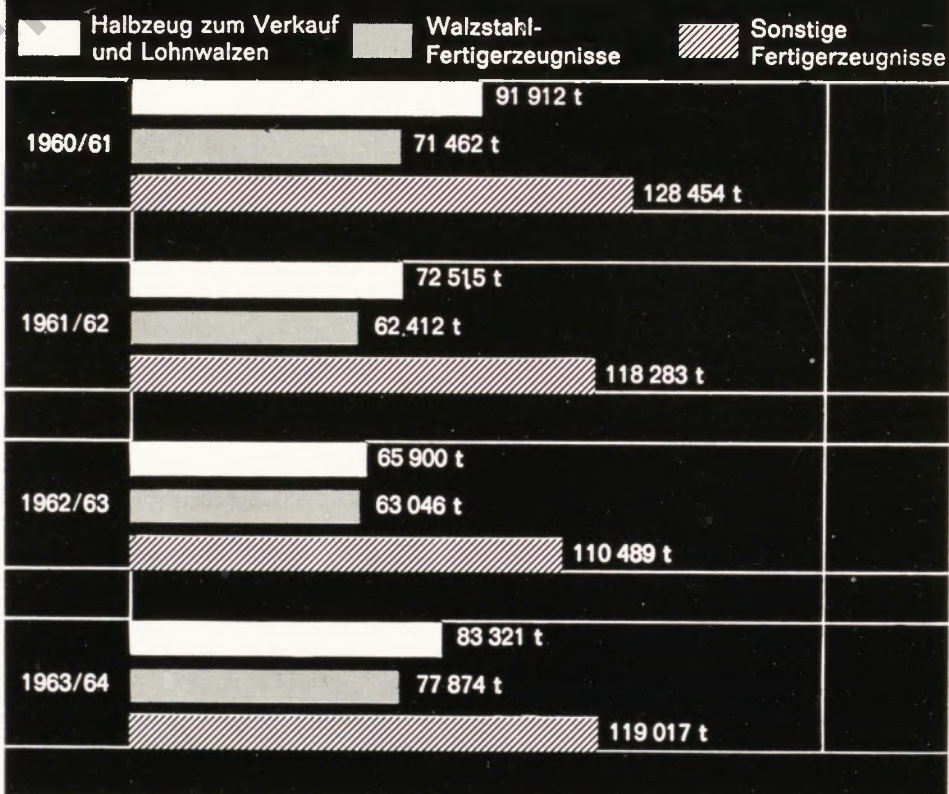
Eine Reihe von Fragen schloß sich seinen Ausführungen an, die sich u. a. mit der Ertragsrechnung, der Konsolidierung der Passivseite, den Abschreibungen, der Steuer, der Relation der Löhne und Gehälter, den Preisen und dem Importdruck beschäftigten. Dr. Spethmann, Dr. Lösch, Arbeitsdirektor Boine und Direktor Temme nahmen in ausführlichen Antworten Stellung zu den aufgeworfenen Fragen.

In wenigen Wochen wird die Hauptversammlung den endgültigen Schlußstrich hinter das abgelaufene Geschäftsjahr ziehen. Wir stehen schon mitten im neuen. Von unserer Arbeit wird es abhängen, wie es sich entwickelt.

## Rohstahlerzeugung



## Halbzeug und Fertigerzeugnisse



# Das Porträt:

Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h.

Alfred Michel

Aufsichtsratsmitglied der DEW



Zwei Sätze aus dem Vortrag von Dr. Michel auf dem Eisenhüttenstag 1962 in Düsseldorf mögen den Anfang bilden. Der eine: „Auch eine noch so weitgehende Automatisierung der Betriebsanlagen macht den Ingenieur nicht zum Bedienungspersonal. Seine Erfahrung und sein Können beeinflussen nach wie vor entscheidend das wirtschaftliche Ergebnis eines Werkes. Seine schöpferische Leistung bleibt der wichtigste Träger des technischen Fortschritts.“

Und der andere: „Der technische Fortschritt kann kein Selbstzweck sein, er muß gelenkt werden von einer Gesinnung, die ideelle und menschliche Werte über materielle Güter setzt.“ Der Mann des Fortschritts, der Fachmann auf dem Gebiet des Eisenhüttenwesens, der Ingenieur aus Berufung gibt damit ganz eindeutig dem Menschen den Vorrang über jede noch so vollendete Maschine, macht die schöpferische Leistung zu einer immerwährenden Forderung, aber auch zu einem Vorrecht des Menschen, und stellt die ideellen Werte, letztlich die Würde des Menschen, als höchsten Sinn jeder technischen Leistung dar. Damit ist schon zu Anfang eine wesentliche Aussage über unser Aufsichtsratsmitglied Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Alfred Michel gemacht.

Aus seinem Büro im 10. Stockwerk des Verwaltungsgebäudes der ATH in Duisburg-Hamborn, in dem er als technisches Vorstandsmitglied einen Großteil seines Lebens verbringt, geht der Blick weit hinaus über die Werksanlagen der August Thyssen-Hütte, über Anlagen, die noch vor 15 Jahren ein einziges, riesiges Trümmerfeld waren. Daß sie inzwischen neu erstanden sind, ist nicht zuletzt sein

Verdienst, ist in jedem Fall seine besondere Aufgabe geworden. Die unternehmerische Leistung, die dahinter steckt, hat in der ganzen Welt Anerkennung gefunden. Die Anlagen, die unter seiner technischen Verantwortung seit Anfang der Fünfzigerjahre entstanden sind, gehören zu den modernsten ihrer Art.

Dr. Alfred Michel wurde 1898 in Waiblingen als Sohn des späteren Stuttgarter Regierungspräsidenten Dr. jur. Michel geboren. Technische Aufgaben, die zum Arbeitsbereich seines Vaters gehörten, erschlossen ihm die Welt von Eisen und Stahl und festigten seinen Entschluß, Hütteningenieur zu werden.

Der erste Weltkrieg unterbrach seine Berufsvorbereitungen. Doch gleich nach seiner Entlassung als Leutnant begann er 1919 das Studium der Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule in Stuttgart, das er 1921 mit dem Diplom-Examen abschloß. Zwei Jahre praktischer Berufsausbildung bei der Halberger Hütte im Saarland schlossen sich an, dann wurde er wissenschaftlicher Assistent am Eisenhütten-Institut der TH in Breslau. Hier promovierte er 1925 zum Dr.-Ing. Als 1. Hochofenassistent kam er 1928 nach Huckingen zum Mannesmann-Konzern. Wenige Jahre später wurde er als Leiter des technischen Sekretariats der Generaldirektion in die Hauptverwaltung nach Düsseldorf berufen. 1936 ging er — zunächst als stellvertretender Werksleiter — nach Huckingen zurück. 1939 wurde er technischer Leiter des Werkes Großenbaum im Mannesmann-Konzern. Kurze Zeit mußte er zu Beginn des zweiten Weltkriegs wieder den Soldatenrock anziehen, dann erhielt er 1941 die Leitung des Hütten-

werks Hagendingen in Lothringen, das vor dem 1. Weltkrieg zum Thyssen-Konzern gehört hatte. Hier war er allerdings nur wenige Monate tätig, eine größere Aufgabe wartete auf ihn. In Linz an der Donau sollte damals ein modernes Hüttenwerk innerhalb des Reichswerke-Konzerns errichtet werden. Dr. Michel wurde als Werksdirektor mit der Durchführung dieser Aufgabe betraut. In den Jahren bis 1945 entstanden unter seiner Leitung die Hochofenanlage, die Kokerei und das Kraftwerk. Andere Anlagen waren in Vorbereitung, als der Zusammenbruch diesen Aufgaben ein Ende setzte. Einige Jahre war er als beratender Ingenieur tätig, dann fand er ab April 1950 ein neues Arbeitsgebiet bei der ATH. Nachdem er ein Jahr technischer Werksdirektor war, wurde er in den Vorstand berufen. Ziel- und verantwortungsbewußt ging er an die bedeutungsvolle Aufgabe, gleichsam aus dem Nichts heraus ein gewaltiges Hüttenwerk aufzubauen. 1950 war die ATH nur ein Torso vergangener Größe, ein riesiges Trümmerfeld. Heute steht sie mit ihren 9 Hochöfen (davon 3 mit Gestelldurchmessern über 9 m), ihrem Thomaswerk, ihren beiden SM-Werken und dem hochmodernen Oxygenstahlwerk, den 3 Blockstraßen, den beiden Warmbreitbandstraßen und 2 Scherenstraßen, den zwei Tandemstraßen zur Herstellung kaltgewalzter Bleche und den beiden Bandverzinkungsanlagen — um nur die wichtigsten Produktionsbetriebe zu nennen — an führender Stelle in der Bundesrepublik und zusammen mit der Thyssen-Gruppe an erster Stelle in der Montanunion und in der Spitzengruppe der Eisen- und Stahlerzeuger der Welt. Daß dies möglich geworden ist, stellt die große techni-

sche Leistung von Dr. Michel dar, der aufgrund seiner reichen hüttenmännischen Erfahrungen, seiner Aufgeschlossenheit dem Fortschritt gegenüber, seines Wagemuts bei der Bewältigung neuer Wege und nicht zuletzt aufgrund seines persönlichen Einsatzes die ihm gestellten Aufgaben erfolgreich und überzeugend gelöst hat.

Der Mensch Dr. Michel ist damit eingegangen in seine Aufgabe. Sein Arbeitstag reicht bis in die späten Nachtstunden. Ein Loslösen von den Problemen gibt es nicht. Nur manchmal gestattet er sich — und auch hier in Verbindung mit der ihm gestellten Aufgabe — die Hinwendung auf ein Gebiet, dem er besonders aufgeschlossen gegenübersteht. Das ist die Architektur, ihr gilt seine geheime Liebe. Wir hatten bei dem Gespräch, das diesem Bericht vorausging, Gelegenheit, etwas davon zu spüren. Wir sprachen gerade über die Neuanlagen der ATH in Beeckerwerth. Plötzlich unterbrach Dr. Michel seine Ausführungen über die technischen Besonderheiten, stand auf, ging zu einem Wandschrank und entnahm ihm eine Reihe von Farbfotos. Als sie auf dem Schreibtisch ausgebreitet waren, wies er mit tieferinnerer Freude — und man spürte sie unmittelbar und ansteckend — auf die interessante architektonische Lösung der Neuanlagen hin und wie gut sie in die Niederrheinlandschaft passen. Hinter dem Techniker wurde der Gestalter sichtbar.

In Würdigung seiner Leistungen bei der „Gestaltung“ neuzeitlicher Hüttenwerke hat ihm die Bergakademie Clausthal am 30. Mai 1964 die Würde eines Dr.-Ing. Ehren halber verliehen.

Daß er in zahlreichen Wirtschaftsgremien verantwortlich tätig ist, können wie hier nur kurz streifen. U. a. gehört er dem Vorstand des Arbeitgeberverbandes und dem Vorstand des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, den Aufsichtsräten der DEW, der Thyssen-Industrie (Vorsitzer), der Niederrheinischen Hütte, der Bamag, der Rasselstein AG und der Westfälischen Union an.

Wir haben zwei Äußerungen von Dr. Michel an den Anfang dieses Porträts gestellt. Wir wollen auch mit einem wörtlichen Auszug aus seiner Dankrede anlässlich der Verleihung der Ehrendoktorwürde schließen. In Clausthal sagte er:

„Das Bestreben, jeden technischen Fortschritt zu nutzen, ohne die Existenz und Wirtschaftlichkeit des Unternehmens zu gefährden, führt dabei mitunter zu Wissenskonflikten, die Mut und Verantwortungsfreude von jedem verlangen, der hier eine Entscheidung zu treffen hat. Und schließlich gehört auch immer etwas Glück dazu, auf das selbst der beste Techniker nicht verzichten kann.“

Mut und Verantwortungsfreude haben das bisherige Lebenswerk von Dr. Michel getragen. Wünschen wir unserem Aufsichtsratsmitglied, daß ihm auch weiterhin das Glück zur Seite steht, das dem Tüchtigen gehört. Dazu ein herzliches Glückauf!

Ing. W. Sallach:  
(Werk Remscheid)

## In Werk Remscheid werden Ringe nahtlos gewalzt

Der nahtlos gewalzte Ring ist eine vorteilhafte und wirtschaftliche Ausgangsform für eine Vielzahl von Fertigteilen. Er findet einen immer größer werdenden Zuspruch im Fahrzeug-, Getriebe-, Apparate-, Maschinen-, Triebwerk- und Flugzeugbau und in der Kugellagerindustrie. Zu den Firmen, die nahtlos gewalzte Ringe herstellen, gehört auch unser Remscheider Werk, das, vornehmlich in der Fertigung von profilierten Ringen für die Triebwerk- und Flugzeugindustrie in den Qualitäten Remanit, ATS, Nimonic und Titan, eine führende Stellung in Westdeutschland einnimmt. Überhaupt liegt die Stärke unserer Produktion darin, daß wir fast ausschließlich profilierte Ringe herstellen, bei denen die Rohlingsprofilierung weitgehend dem Fertigteil angepaßt ist. Wir konnten uns dadurch nicht nur auf dem Inlandsmarkt behaupten, sondern auch Auftragsarbeiten erhalten.

### Fertigungsmöglichkeiten

Für die Fertigung von nahtlos gewalzten Ringen stehen vier Ringwalzen zur Verfügung. Sie unterscheiden sich im Abmessungs- und Gewichtsbereich. Die

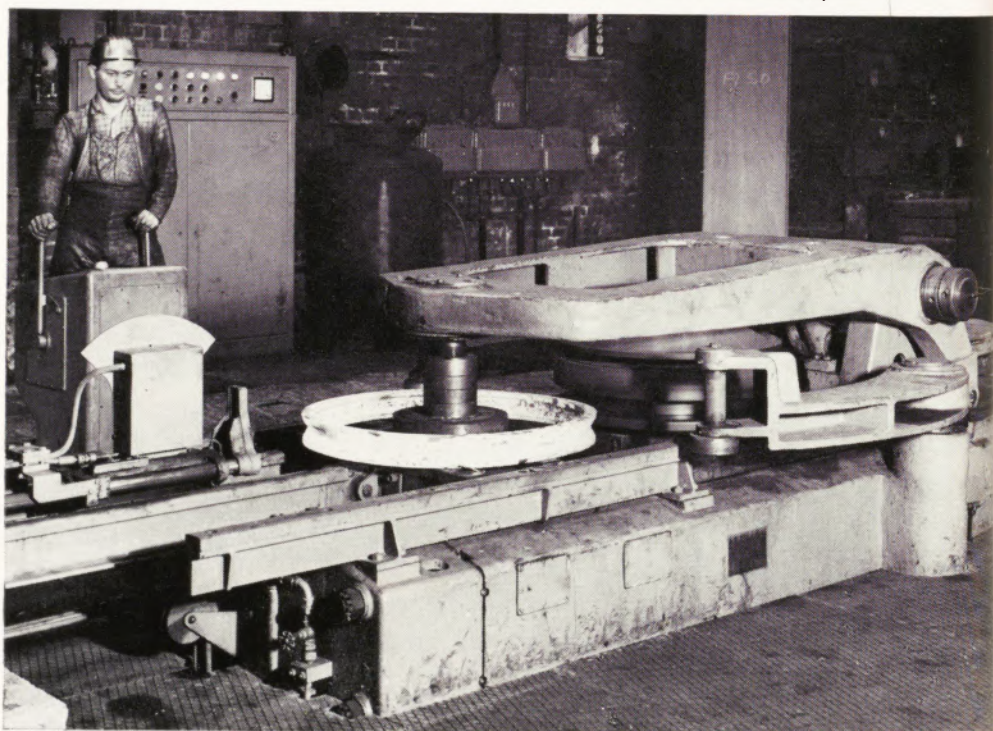
Ringwalzen I bis III bestehen aus je einer geschlossenen Fertigungsgruppe mit Ofen, Vorschmiede- und Kalibrierpresse. Auf ihnen können Gewichte von 4 bis 28 kg verarbeitet werden, während die Ring-Außendurchmesser von 200 bis 500 mm reichen, um nur diese Maße zu nennen. Die Ringwalze IV, für die Rohlinge in unserem Hammerwerk vorgeschmiedet werden, verarbeitet Gewichte von 500 kg bei Außendurchmessern bis 1400 mm.

### Arbeitsablauf bei den Ringwalzen I bis III

Zunächst wird von der Arbeitsvorbereitung das theoretische Gewicht für die einzelnen Ringe ermittelt. Nach diesen Angaben wird das Knüppelmaterial geschert oder gesägt, wobei das vorgeschriebene Gewicht sehr genau erreicht werden muß, da es für die verlangten Durchmesser ausschlaggebend ist. Die Gewichtstoleranzen betragen je nach Stückgewicht 0,02 bis 0,1 kg!

### Ringwalze IV

Unser Mitarbeiter Karl Klemm bei der Walzung eines Ringes mit Innen- und Außenprofil.



Anschließend werden die einzelnen Blöckchen in gasbeheizten Stoßöfen auf die vorgeschriebene Schmiedetemperatur gebracht und unter einer Presse vorgeformt. Dabei werden die Kanten gebrochen, die Blöckchen flachgestaucht und schließlich vor- und fertiggelocht. Auf der eigentlichen Ringwalze wird der Rohling dann mit einer „Walzbandanlage“, die mit einem gestochenen, glatten oder profilierten Profil (Ringaußenprofil) versehen ist, über 1 bis 3 Walzdorne auf das verlangte Maß aufgewalzt. Die Walzdorne können ebenfalls — je nach Endform — glatt oder profiliert (Ringinnenprofil) ausgeführt sein. Nach dem Walzvorgang wird der Ring, um ihm die letzte Genauigkeit zu geben, noch unter einer Kalibrierpresse durch einen Kalibrierring gedrückt. Je nach Werkstoffqualität erfolgt der Arbeitsablauf in einer oder mehreren Hitzten.

Die schematische Zeichnung (Seite 5 oben) veranschaulicht die Verarbeitungsstufen.

### Arbeitsablauf bei der Ringwalze IV

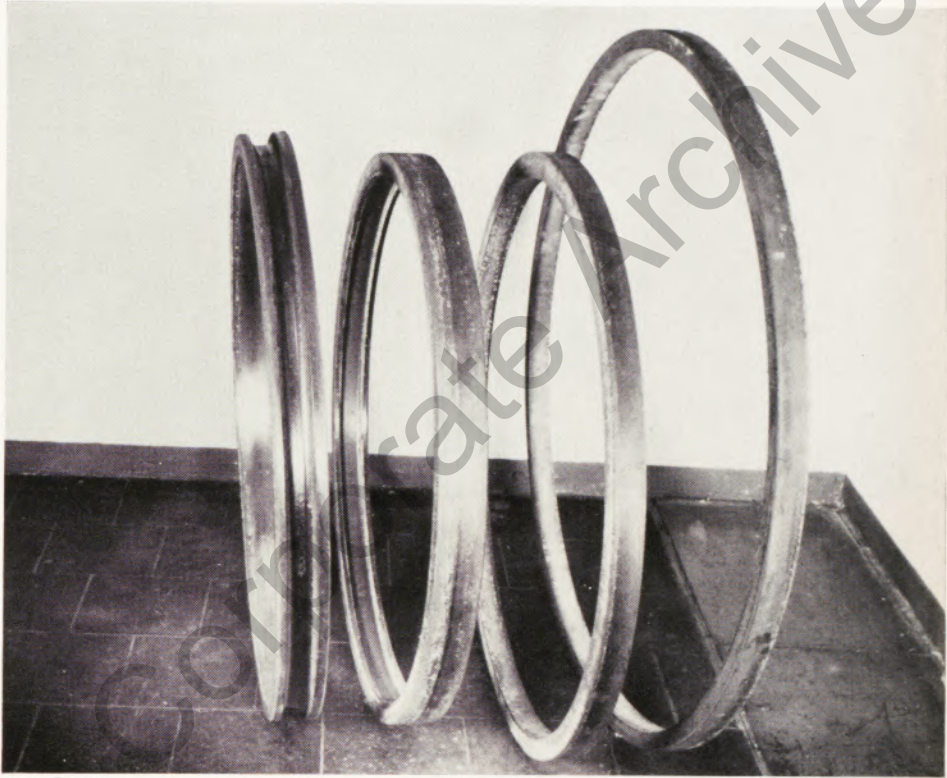
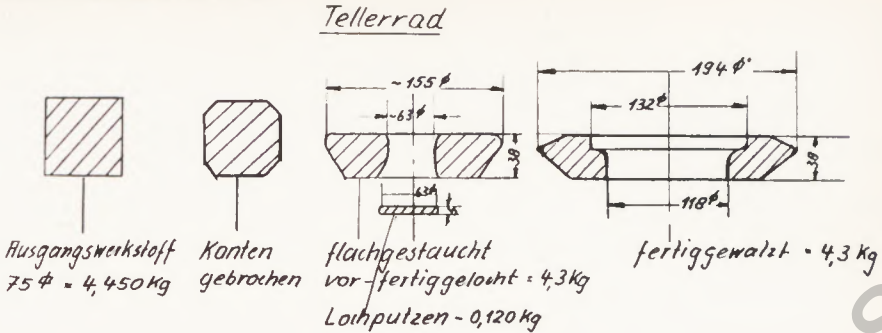
Die Ringwalze IV ist unser neues, im November 1963 in Betrieb genommenes Walzwerk, auf dem Ringe bis 1400 mm Außendurchmesser gewalzt werden können. Wie schon erwähnt, werden die Rohlinge in unserem Hammerwerk auf die den Walzwerkzeugen (Bandagen und Walzdorne) erforderlichen Abmessungen vorgeschmiedet. Aus wirtschaftlichen Gründen sind die Werkzeuge (Bandagen und Dorne) nach dem Baukastensystem konstruiert, d.h. sie sind zusammensetzbar. Je nach verlangtem Profil werden lediglich die Zwischenringe der Walzbandage und die Druckköpfe ausgewechselt. Außerdem sind in der Höhe verstellbare Walzbandagen im Einsatz. So ist die Möglichkeit gegeben, auch geringe Stückzahlen (5 bis 10 Stück) wirtschaftlich zu fertigen.

Der im gasbeheizten Ofen auf Walztemperatur gebrachte Rohling wird über den Walzdorn (Druckkopf) auf den Walztisch gelegt, der hydraulisch gesteuert und gegen die drehende Walzbandage vorgeedrückt wird. Das verlangte Maß wird auf einem hydraulisch gesteuerten Meßwagen eingestellt. Es wird solange gewalzt, bis der Rohling die Meßrolle erreicht hat. Dann schaltet sich das Walzwerk automatisch ab, und der Ring ist fertig. Bei der Walzung wird er, um eine einwandfreie Rundung zu erhalten, von beiden Seiten mit Zentrierrollen gehalten. Eine Kalibrierung ist nicht erforderlich, da die Unrundheit innerhalb der zulässigen Toleranzen liegt.

### Vorteile der nahtlos gewalzten Ringe

Ein wichtiger Vorteil ist, daß die Bearbeitungszugaben und Toleranzen wesentlich geringer sind — bis zu 50%! — als bei freiformgeschmiedeten Ringen. Außerdem weisen die gewalzten Ringe saubere Oberflächen und gleichmäßige Querschnitte auf. Die Gleichmäßigkeit wirkt sich besonders bei profilierten Ringen aus, weil die Schnittzugaben

### Verarbeitungsstufen:



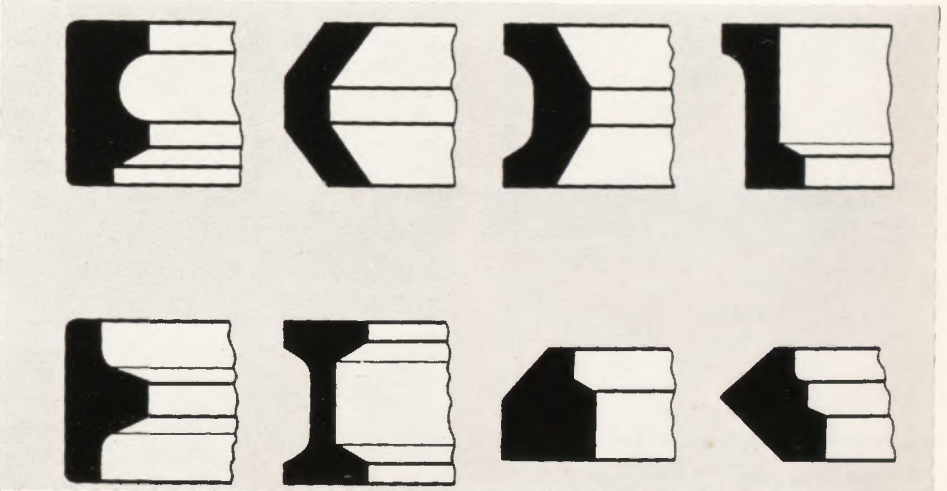
Auf RW IV gewalzte Ringe aus Titanlegierungen (Außendurchmesser ca. 1000—1180 mm)

dem Fertigprofil angepaßt sind. Ein weiterer Vorteil liegt darin, daß die Bearbeitungsflächen zylindrisch ausgeführt werden. Dadurch sind — gegenüber den gesenkschmiedeten Ringen — keine Gesenkschragen und Gratansätze vorhanden.

Da unsere Kunden die gewalzten Ringe vielfach auf Automaten bearbeiten, wirken sich die beschriebenen Vorzüge besonders aus. In qualitativer Hinsicht

ist noch zu erwähnen, daß der gewalzte Ring wegen des Faserlaufes von bestimmten Verbraucherkreisen (Getriebebau) vorgezogen wird. Auch für uns lassen sich die gewalzten Ringe wegen des geringen Materialverlustes wirtschaftlicher fertigen als die gesenkschmiedeten. Abschließend darf festgestellt werden, daß dieser Produktionszweig unseres Remscheider Werkes eine erfreulich positive Entwicklung genommen hat.

### Einige Beispiele für Profile nahtlos gewalzten Ringe





Mechanisierte Knüppel-Putzstrecke (Teilansicht)

Dipl.-Ing. E. Wilhelm:



**Unsere Kunden sind auf wirtschaftliche und kostensparende Fertigung bedacht. Die Bearbeitungsverfahren wurden verfeinert, weitgehend mechanisiert oder sogar automatisiert. Dadurch sind die Anforderungen an das Material, das wir als Halbzeug liefern, beträchtlich gestiegen. Der nachfolgende Beitrag soll am Beispiel der Putzerei in unserer Krefelder Straße 2 die Auswirkungen erläutern, die diese Entwicklung für uns mit sich gebracht hat.**

Die größte Menge des an der Straße 2 gewalzten Materials ist Halbzeug in Form von Knüppeln. Wie schon der Name sagt, handelt es sich um ein Zwischenprodukt, das noch nicht fertig-gewalzt ist, sondern in einer zweiten Warmformgebung auf das endgültige Maß gewalzt oder geschmiedet werden muß.

### Mechanisierung und Rationalisierung

In den letzten Jahren hat sich ein erheblicher Wandel in der Art dieser zweiten Warmverformung vollzogen. In den Schmieden z.B. wurden früher die Stücke meist freiformgeschmiedet oder in verhältnismäßig groben Gesenken geschlagen. Heute sind die Schmiedebetriebe weitgehend mechanisiert. Mechanisierung aber verlangt entsprechend vorbereitetes Material. Es muß in besserer und gleichmäßigerer Ausführung erzeugt und den Schmiedekunden angeliefert werden. Da heute die Trennanlagen (Kaltscheren = Knüppelbrecher) mit mechanischen Einführvorrichtungen arbeiten, muß der Knüppel sauber gerichtet sein. Die Beschränkung des Schmiedegrades auf das technisch erforderliche Maß (je kleiner der überschüssige Grat-ansatz gehalten werden kann, umso höher ist das eigentliche Schmiedeausbringen) bedingt genaue Querschnitt-toleranzen des Einsatzmaterials. Sie

sind heute am Knüppel bereits höher, als sie in den genormten Tabellen für Stabstahl verlangt werden.

Da außerdem die Schmiedearbeit auf möglichst wenig Stauchvorgänge, d.h. Hammerschläge, aus Kostengründen reduziert wurde, ist die Materialbeanspruchung beim Schmieden selbst aufs äußerste getrieben worden. Feinste Risse mit Tiefen von 0,1 bis 0,2 mm, die früher am Halbzeug überhaupt keine Beachtung fanden, weil sie in den Gas-erwärmungsöfen vor dem Hämmern noch abzunderten, müssen heute am Knüppel beseitigt werden; denn bei den heutigen Induktionserwärmungsverfahren entsteht kein Zunder mehr. Die Risse würden bleiben und sich bei dem nachfolgenden Schmiedevorgang so vergrößern, daß das geschmiedete Stück Ausschuß würde.

Die sorgfältigere Bearbeitung des Knüppelmaterials verursacht natürlich beim Hersteller erhebliche Kosten. Um sie auf ein erträgliches Maß zu senken und trotzdem von der Qualität her konkurrenzfähig zu bleiben, haben wir entsprechende mechanische Einrichtungen geschaffen, die die Putzarbeit erleichtern und rationalisieren. Erschwerend war dabei, daß unser Knüppelmaterial die verschiedensten Querschnitte und Stückgewichte hat. So war die Konstruktion der notwendigen mechanischen Einrichtungen äußerst schwierig.

**Rationalisierung  
für DEW  
und  
unsere Kunden**

**Neuanlagen in der  
Putzerei der Straße 2**



Unser Mitarbeiter Adolf Nolde demonstriert die Arbeit, wie sie an den alten Putzböcken üblich war.

### So war es früher

Bevor wir uns ihnen zuwenden, wollen wir einen kurzen Rückblick auf die bisherige Putzarbeit tun.

Früher wurden die Knüppelpakete, die zunächst an der Walzenstraße zum Abkühlen abgestellt worden waren, einzeln mit dem Kran in Beizbottiche gefahren. Nach dem Beizvorgang, der einige Stunden dauerte, wurden die Pakete herausgezogen, abgespült und erneut zu großen Stapeln zusammengestellt. Von hier aus wurden sie dann abgestapelt und zu Putzböcken gefahren. Die Knüppel waren oft krumm. Bei großen Stückgewichten konnte diese Arbeit nur von zwei Leuten bewältigt werden. Sie war schwer und sehr gefährlich. Es gab häufig Hand- und Fußverletzungen, weil die krummen Knüppel oft unberechenbar waren. Dann wurden die Risse mit Preßluftmeißeln ausgemeißelt oder auch mit Handschleifmaschinen ausgeschliffen. Kleinere Risse blieben meist unbeachtet. Nach dem Putzen wurde das Material abgefahren, verwogen und für den Versand bereitgelegt. Kamen Reklamationen wegen ungenügender Gradheit, mußten wir das betreffende Material auf Richtpressen nachträglich richten.

In sauberen Paketen gebündelt und sorgfältig markiert warten die Knüppel auf den Abtransport zum Kunden.



Als erstes wurde hinter die Straße 2 ein Kühlbett gebaut. Auf dem Kühlbett liegen die Knüppel, die bisher warm in Abschiebemulden fielen, in gleichmäßigen geraden Paketen. Sie werden über eine Strecke von etwa 12 m langsam geschoben, kühlen dabei aus und fallen, wenn sie abgekühlt sind, in eine Sammelmulde. Der weitaus größte Teil des so abgekühlten Materials kann ohne besondere Richtvorgänge verarbeitet werden und ist so gerade, daß selbst bei hohen Kundenanforderungen bezüglich der Richtgenauigkeit nur noch ein leichtes Nachrichten erforderlich ist.

Die hinter dem Kühlbett auf diese Art und Weise gesammelten Knüppel werden in übersichtlichen Ständerreihen zunächst einmal abgestellt. Die Ständerreihen sind nummeriert. Die Nummern sind im Walzbericht eingetragen, so daß ein Wiederauffinden der Kommissionen leicht möglich ist. Entsprechend der Ablieferungstermine werden die Knüppelbunde aus den Ständern herausgenommen und auf eine mechanisierte Aufgabevorrichtung mit dem Kran aufgelegt. Die Aufgabevorrichtung dient dazu, die Knüppel einzeln einem Sandstrahler zuzuführen.

Im Sandstrahler wird der Knüppel von dem anhaftenden Walzzunder befreit. Der Sandstrahler erfüllt demnach den gleichen Zweck wie früher der Beizvorgang, nur daß dieser Vorgang jetzt kontinuierlich abläuft. Der Sandstrahler ist ein Maschinengehäuse, in dem vier wasserradähnliche Schleuderräder angebracht sind. Den Schleuderrädern wird Stahlsand zugeführt. Durch die hohe Umdrehungszahl der Schleuderräder wird der Stahlsand mit beträchtlicher Energie auf die Knüppel geschleudert und der Zunder springt ab.

Nach Verlassen des Sandstrahlers werden die Knüppel auf einem Querschlepper weitergeschoben und durchlaufen dann ein Ultraschall-Prüfgerät. Hier wird mit Hilfe von Schallwellen jeder Knüppel auf Innenfehler untersucht. Das Schallgerät arbeitet nach dem gleichen Prinzip wie etwa ein Echolot bei Schiffen. Eine bestimmte Schallquelle sendet einen Schall aus, der durch den Knüppel hindurchdringt. Trifft der Schall im Inneren des Knüppels auf ein Hindernis, so wird er abgelenkt. Das Ablenken des Schalls macht sich im Anzeigegerät bemerkbar.

Knüppel, die irgendwelche inneren Fehler — das sind Lunker oder Schlackeneinschlüsse — haben, werden hinter der Ultraschallanlage in eine Sammeltasche abgeworfen und nachträglich noch einmal genauestens überprüft. Die für gut befundenen Knüppel laufen ohne irgendwelchen Zwischentransport weiter zu einer Rißprüfanlage, in der sie auf Oberflächenfehler untersucht werden. Es handelt sich dabei um eine sogenannte Fluxanlage. Ihr Prinzip sei kurz erläutert:

Um ein Stück Stahl, das sich in einem Stromkreislauf im Kurzschluß befindet, entsteht ein ringförmiges magnetisches Feld. Gleichzeitig entsteht aber auch ein magnetisches Feld im Inneren. Wenn dieses durch Unterbrechungen in der Oberfläche des Stabes (Risse oder Sprünge) gestört wird, so treten gebündelte magnetische Kraftlinien aus. Wird der Stahlstab, während er von Strom durchflossen ist, mit feinem Eisenpulver berieselt, dann hängen sich die Eisenpartikelchen in den Rissen aneinander und versuchen, den Riß zu überbrücken, um so den gleichmäßigen magnetischen Fluß wieder herzustellen.

Das Eisenpulver bleibt in den Rissen auch dann noch haften, wenn der Strom wieder abgeschaltet worden ist. Der ganze Vorgang läuft in der Rißprüfanlage automatisch ab. Weil Eisenpulver im trockenen Zustand viel zu sehr stauben würde, wird es in Wasser aufgeschlemmt. In dem dazu benutzten Eisenpulver sind die Eisenpartikelchen mit einer fluoreszierenden Masse umgeben. Sie hat die Eigenschaft, daß sie bei Zufuhr von äußerer Energie aufleuchtet. Diese Energiezufuhr wird erreicht durch Anstrahlen mittels ultraviolettem Licht. Die Eisenpartikelchen leuchten dabei hell auf.

Das Leuchten der magnetischen Eisenpartikelchen ist keineswegs gesundheits-schädlich, da es sich nicht um phosphor- oder radiumhaltige Stoffe wie etwa bei den Leuchtzifferblättern von Armbanduhrn handelt, die selbst Strahlen aussenden. Die bei der Kontrolle aufleuchtenden Stellen werden mit Kreide markiert. Die Knüppel laufen dann auf einen zentral angeordneten Verteilerrollgang, von dem sie 6 Putzständen zugeführt werden.

Der Putzer kann aus einer Vorratstasche mit Hilfe einer Mechanik die Knüppel einzeln entnehmen. Das schwierige und gefährliche Abrollen der Knüppel aus einem Knüppelpaket ist bei der ganzen Putzstrecke abgestellt worden.

Die angezeichneten Oberflächenfehler werden mit der Handschleifmaschine beseitigt. Zur Erleichterung wurde die Schleifmaschine zusätzlich an einer Laufrolle beweglich aufgehängt, damit der Putzer nicht immer das volle Maschinengewicht in der Hand zu halten braucht.

Nachdem die Knüppel so auf Innen- und Außenfehler kontrolliert und etwa vorhandene Fehlerstellen beseitigt sind, werden sie, falls vom Kunden gewünscht, noch einmal besonders nachgerichtet. Die Längen- und Querschnittmaße werden nochmals geprüft und die einzelnen Stäbe dann zu sauberen rechteckigen Paketen gebündelt und an der Stirnoberfläche sorgfältig markiert. Schon durch diese äußere Form unserer versandfertigen Pakete wollen wir dem Kunden das Gefühl geben, daß er ein Erzeugnis erhält, das mit größter Sorgfalt und Aufmerksamkeit hergestellt und kontrolliert worden ist.



Ing. Haring

Betriebsdirektor  
Dr. Beutel

Obering. Reuther

Direktor Stelbrink  
Dr.-Ing. Pütz

Ing. Riemann  
Dipl.-Ing. Welzel

## Zweimal im Monat Betriebsleiterkonferenz

Um den großen, rechteckigen Tisch im Besprechungsraum der Betriebsverwaltung an der Gladbacher Straße kommen alle 14 Tage die Leiter unserer Betriebe mit Werksleiter Direktor Rogge zusammen, um die Arbeit des Krefelder Werkes zu koordinieren, die Produktionsaufgaben miteinander und aufeinander abzustimmen, organisatorische Maßnahmen vorzubereiten, über Anordnungen und Wünsche des Vorstandes unterrichtet zu werden, Hinweise über aktuelle Probleme zu erhalten und diese zu diskutieren, Wünsche und Forderungen ihrer Betriebe vorzutragen, um sie mit den allgemeinen Erfordernissen abzustimmen, zusammenfassend gesagt, um ein rationelles Arbeiten des gesamten Werkes sicherzustellen.

Durch die Fenster in dem halbrunden Raum auf der ersten Etage der Betriebsverwaltung klingt gedämpft das Klirren der Schrottstücke, wenn sie vom Kranmagneten in die Tiefe fallen, in die Schrottbunker oder in die Beschickungskörbe, ab und zu auch einmal das Zischen und Rollen der Öfen aus dem Stahlwerk, ein akustischer Hintergrund, der den Worten und Gedanken, die hier zur Sprache gebracht werden, angemessen ist.

Es wird nüchtern unterrichtet, sachlich diskutiert und aufmerksam registriert.

Betriebsdirektor  
Dr. Harms

Werksleiter  
Direktor Rogge

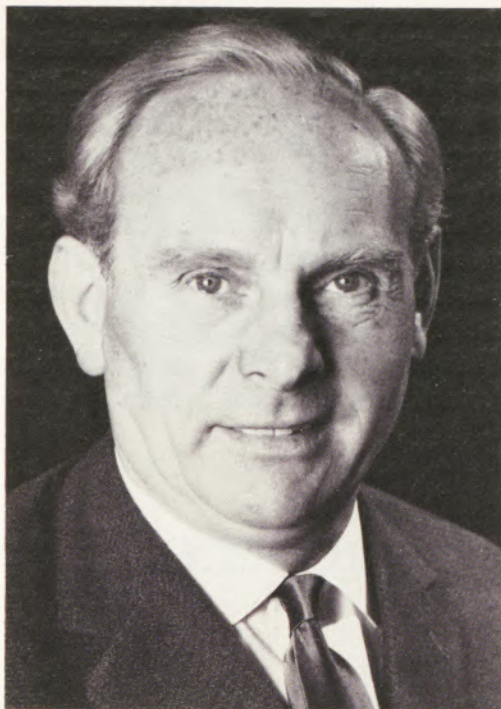
Betriebsdirektor  
Dr. Baerlecken

Dipl.-Ing.  
Meinberg

Obering.  
Neuschütz



**Wir gratulieren  
Werksleiter Direktor  
Adolf Rogge  
zum 60. Geburtstag**



Am 7. April ist der Leiter unseres Krefelder Werkes, Direktor Adolf Rogge, 60 Jahre alt geworden. Rund 27 Jahre davon (1963 konnte er sein 25jähriges DEW-Jubiläum feiern) ist er unserem Unternehmen verbunden. Birkungen-Eichsfeld ist sein Geburtsort. Auf dem Technikum in Hildburghausen hat er studiert, bei den Eisen-Hüttenwerken, Bochum, 1926 seine Berufslaufbahn begonnen. Im Jahre 1930 kam er als Betriebsassistent für unser Hammerwerk nach Krefeld. Auf eigenen Wunsch schied er 1938 aus, um als Oberingenieur die Betriebsleitung des Hammerwerkes und der Gesenkschmiede der Vereinigten Oberschlesischen Hüttenwerke in Andreashütte zu übernehmen. Hier blieb er bis Kriegsende.

Ab 1946 gehört er wieder zu DEW. Damals erhielt er die Leitung des Hammerwerkes in Krefeld und zwei Jahre später zusätzlich die Leitung des Rohrwerkes. Am 27. Juli 1950 wurde er zum Direktor ernannt und als Werksleiter an die Spitze des Krefelder Werkes berufen. Seitdem hat er mit hohem technischem Können, mit Organisationstalent, Aufgeschlossenheit und Menschlichkeit, mit Einsatzbereitschaft und Verantwortungsfreude die Geschicke des Krefelder Werkes geleitet. In dieser Zeit standen Reorganisationsfragen zu Anfang und später der Ausbau des Werkes im Vordergrund der Aufgaben. Auf beiden Gebieten hat Direktor Rogge Überzeugendes geleistet und damit wesentlich mitgeholfen, daß die Grundlagen für eine gute Zukunftsentwicklung sichergestellt sind.

Wir wünschen ihm noch viele glückliche Lebens- und erfolgreiche Schaffensjahre in bester Gesundheit. Dazu ein herzliches Glückauf!

Man spürt die Verantwortung, man spürt aber auch die tiefe Bindung zur Aufgabe und die Leidenschaft, die gestellte Aufgabe im besten Sinne zu erfüllen.

Die Männer, die hier versammelt sind, tragen ein gerütteltes Maß an Verantwortung ihren Betrieben, ihren Mitarbeitern und dem Werk als Ganzem gegenüber. Die Skala ihrer Aufgaben reicht weit. Wenn auch technische und organisatorische Probleme im Vordergrund stehen, vergessen sie darüber nicht die Sorge für die Belange der Menschen, die ihnen anvertraut sind.

Hauptteil und Ausgangspunkt der Besprechungen unter Vorsitz von Werksleiter Direktor Rogge sind immer die mit der Produktion verbundenen Probleme, wie Qualität, Quantität, Termine und ganz allgemein die Situation der einzelnen Betriebe und des gesamten Werkes. Alles, was sich in den 14 Tagen

zwischen den Sitzungen an Fragen und Fragenkomplexen angesammelt hat, wird Punkt für Punkt durchgesprochen.

Von den über 25 Themen, die in der Betriebsleiterkonferenz, auf die hier Bezug genommen wird, besprochen wurden, können nur einige wenige genannt werden. Ein solches Thema war die unbefriedigende Kostensituation und Überlegungen, ihr beizukommen. Es dürfte allgemein bekannt sein, daß sich in den letzten Jahren die Kosten ständig erhöht haben, während die Preise für unsere Produkte gleichgeblieben bzw. in einzelnen Fällen sogar ermäßigt worden sind. Diese Schere zwingt u. a. dazu, bei sparsamster Wirtschaft nach höheren Umsätzen zu streben. Es ging nun darum, Wege zu suchen und zu finden, die dazu helfen.

Überlegungen spezieller Art galten einzelnen Aggregaten, z. B. der Frage ihres zweckmäßigen Einsatzes oder An-

derungen in der Aufstellung und Unterbringung von Maschinen, die durch Umorganisation frei werden. Erwähnenswert dürften auch Qualitätsfragen sein, die sehr eingehend — besonders im Hinblick auf Lieferungen an unser Remscheider Werk — untersucht wurden.

Größeren Raum nahm auch das Thema Arbeitskräftebedarf ein, das durch die Situation auf dem Arbeitsmarkt und die damit verbundene Neigung zur Fluktuation in letzter Zeit besondere Schwierigkeiten mit sich bringt. Die Überlegungen gingen dahin, die Bemühungen um den Arbeitsplatz noch mehr zu verstärken, um seine Qualität und um das Verhältnis zwischen Mitarbeitern und Vorgesetzten sowie um die Stärkung des Bewußtseins, daß die Sicherheit in einem so großen Unternehmen wie DEW auf die Dauer nicht unterschätzt werden sollte.

Besonders eindringlich wurden Fragen der Arbeitssicherheit besprochen, wobei es in erster Linie um unsere ausländischen Mitarbeiter und die Neueingestellten ging. Das Problem der Überstunden wurde angeschnitten und vieles andere mehr.

In einem so großen Werk wie in Krefeld mit seinen rd. 7000 Mitarbeitern wird es niemals möglich sein, alle Wünsche und Vorstellungen jedes einzelnen zu erfüllen. Dazu sind die Ausmaße zu groß und die Forderungen von der Produktion her zu zwingend. Im Ernst wird auch niemand erwarten, daß es anders ist. Wichtig aber ist, daß in dem Rahmen, den die Produktion stellt und den die wirtschaftliche Situation beeinflußt, alle Bemühungen unternommen werden, die denkbar beste und gerechteste Lösung für die Menschen, für die Mitarbeiter zu finden. Erfreulicherweise dienen die Gespräche, in denen das Thema Mensch neben den technischen Erfordernissen zur Sprache kam, solchen Überlegungen.

Wie schon gesagt, finden die Betriebsleiterkonferenzen, die ihre Themen jeweils aus der aktuellen Situation entnehmen, zweimal in jedem Monat statt. Sie treten nach außen kaum in Erscheinung, wenn man von der Häufung der Wagen vor der Betriebsverwaltung nach Dienstschluß absieht. Ihre Bedeutung für das Ganze und den organischen Ablauf der gemeinsamen Aufgaben aber ist groß. Sie tragen wesentlich dazu bei, daß alle Einzelprobleme im Werkszusammenhang gesehen und im Werkszusammenhang gelöst werden. Sie machen die Interessen der Betriebe zu Interessen des gesamten Werkes. Sie lassen in der freimütigen Aufgabe Raum für die Entwicklung und Prüfung neuer Gedanken und neuer Erkenntnisse.

Nicht zu unterschätzen ist der menschliche Kontakt zwischen dem Werksleiter und seinen leitenden Mitarbeitern und zwischen den Betriebsleitern unter sich, der durch sie vertieft und für die Gemeinschaftsaufgabe fruchtbar gemacht wird.

Im Jahr 1964 ist die Erdölförderung der Welt auf rd. 1400 Mill. Tonnen gestiegen. Seit 1950 ist die Ausbeute – der Nachfrage entsprechend – fast verdreifacht worden. Das Erdöl ist für weite Teile der Erde inzwischen zum bedeutendsten Primärenergieträger geworden, ein stürmisches Wachstum hat die aus ihm hergestellten Produkte erfaßt. Da bei der Erdölförderung und der Weiterverarbeitung Geräte aus Edelstahl eine große Rolle spielen, an denen die DEW über ihr Bochumer Werk weitgehend interessiert ist, wollen wir im nachfolgenden Beitrag einmal aufzeigen, wo in diesen Bereichen unsere Stähle Verwendung finden. Aus einer größeren Arbeit unseres Bochumer Außeningenieurs Eduard Benedikovic, die er uns dankenswerterweise zur Verfügung gestellt hat, können wir nur einige Auszüge bringen, die aber unmißverständlich die Bedeutung der Erdölindustrie für unsere Produktion erkennen lassen.

## Werk Bochum und die Erdölindustrie



Ing. Eduard Benedikovic

„Holz, Kohle und Erdöl waren die ausschlaggebenden Energiequellen bei der Entwicklung der Menschheit. Es ist gewiß kein Zufall, daß bei diesen drei Materialien der Kohlenstoff den Hauptbestandteil bildet. Dieses Element hat die Fähigkeit, die verschiedensten chemischen Verbindungen einzugehen, was sich die Chemie als Ausgangspunkt für neue Stoffe zunutze gemacht hat. Bis heute sind ca. 300 000 Kohlenstoffverbindungen bekannt.“

Die reichen Kohlenvorkommen in Deutschland führten dazu, daß hier die Kohlechemie einen bedeutenden Aufschwung nahm. In den Vereinigten Staaten von Amerika, in denen nicht nur Kohle, sondern auch Erdöl und Erdgas in reichem Maße vorhanden waren, entwickelte sich in den Zwanzigerjahren auf den Erkenntnissen der Kohlechemie die Petrochemie.

Was sie bis heute erreicht hat, ist nur möglich gewesen, weil gleichzeitig hitze- und korrosionsbeständige Stähle entwickelt wurden, die für die erforderlichen technischen Anlagen notwendig waren. Auch unser Werk hat sich von Anfang an mit der Entwicklung dieser Stähle befaßt und war das erste, das hitze- und korrosionsbeständigen Edelstahlguß hergestellt hat.

### Edelstahl bei der Erdölförderung

Während die Kohle aus Pflanzen entstand, ist Erdöl eine Ablagerung einstiger Lebewesen, ein Gemisch von vielen Kohlenwasserstoffen mit Beimengungen von Sauerstoff, Stickstoff, Schwefel, Vanadin u. a. m.

Im Jahre 1859 wurde in den USA die erste Erdölbohrung durchgeführt, die eine Tiefe von 20 m erreichte. Heute ist die tiefste Bohrung in den USA 7200 m (in Deutschland 3500 m)! Entscheidend an diesem Erfolg beteiligt sind die neuen Werkstoffe, die für die Bohrvorfahren entwickelt wurden.

Das wichtigste Bohrverfahren ist das sogenannte Rotary-Verfahren, bei dem als Bohrkopf ein Rollenmeißel verwendet wird. Der Rollenmeißel (unsere Abbildung 1) ist aus Vergütungsstahl geschmiedet. In ihn werden zwei oder drei gezahnte Rollen schräg eingesetzt. Für diese gezahnten Rollen findet unser Einsatzstahl CNW 4 Verwendung. Zum Teil werden die Zähne mit Wolframkarbid – unsere Werksmarke Geomant – aufgeschweißt.

Der Antrieb des Rollenmeißels erfolgt durch Diesel- oder Elektromotoren über das Bohrgestänge, das aus nahtlosen Rohren besteht. Der eigentliche Bohrdruck wird durch ein dickwandiges Rohr, die sogenannte Schwertstange, auf den Meißel übertragen, das aus unserer Werksmarke BSH oder D10 S hergestellt wird. Die Gestängeverbinder unterliegen sehr hohem Verschleiß, weshalb sie mit unseren Akriten aufgeschweißt sind.

Die Bohrung muß stets mit Wasser gespült werden, damit die abgebohrten Gesteinsteilchen ausgetragen werden und der Bohrmeißel gekühlt wird. Der

Zylinder der Spülpumpe, die die erforderliche Wassermenge in das Bohrloch drückt, ist durch das verunreinigte Wasser einem besonders hohen Verschleiß ausgesetzt und muß daher eine möglichst harte Oberfläche haben. Aus diesem Grunde wird die Zylinderbüchse entweder aus Nitrierstahl oder aber aus Verbundschleuderguß hergestellt. Beim Verbundschleuderguß wird ein Stahlrohr aus GS 45 mit einem hochverschleißfesten Werkstoff XG 12 oder XG 13, der eine Härte von 60 bis 65 Rc erreicht, ausgeschleudert (siehe unsere Abbildung 2).

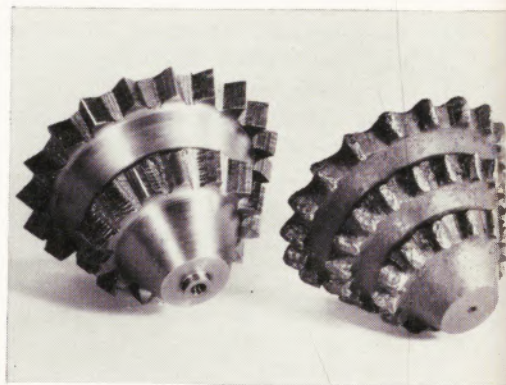


Abb. 1 Rollenmeißel

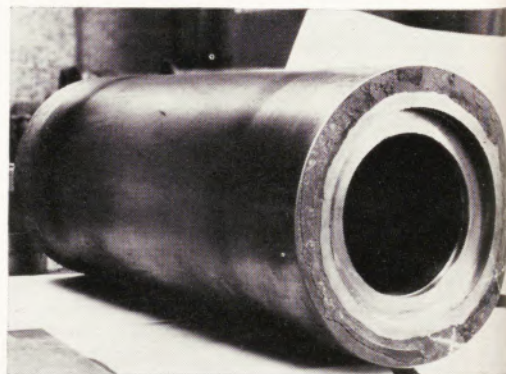
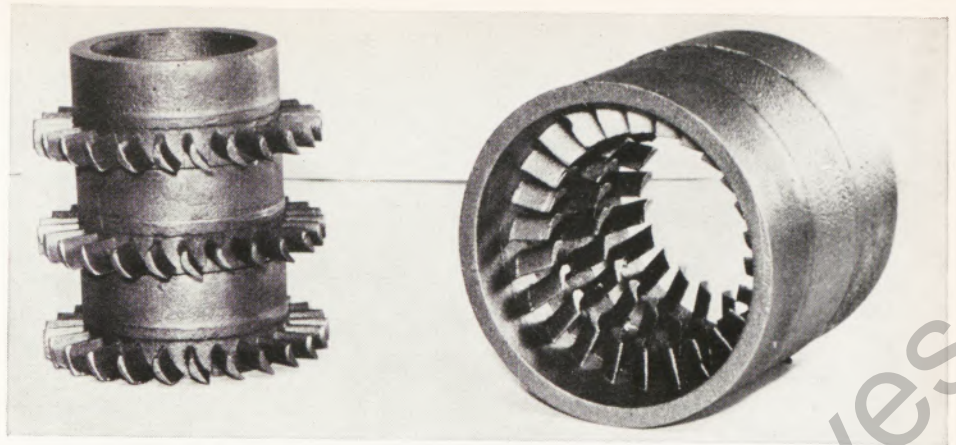


Abb. 2 Rohr aus Verbundschleuderguß

Die immer tiefer werdenden Bohrungen, die immer hochwertigere Werkstoffe verlangten und damit höhere Kosten verursachten, haben dazu geführt, daß neue Bohrverfahren entwickelt wurden. Dazu gehört das Turbinenbohren, bei dem sich hinter dem Rollenmeißel eine mit der Spülwasserpumpe angetriebene Turbine befindet, die den Antrieb übernimmt. Leit- und Laufräder für Turbinen werden aus Spezialstahl nach dem Croning-Verfahren gegossen (siehe unsere Abbildung 3).



## Edelstahl bei der Verarbeitung des Erdöls

### I. Destillation

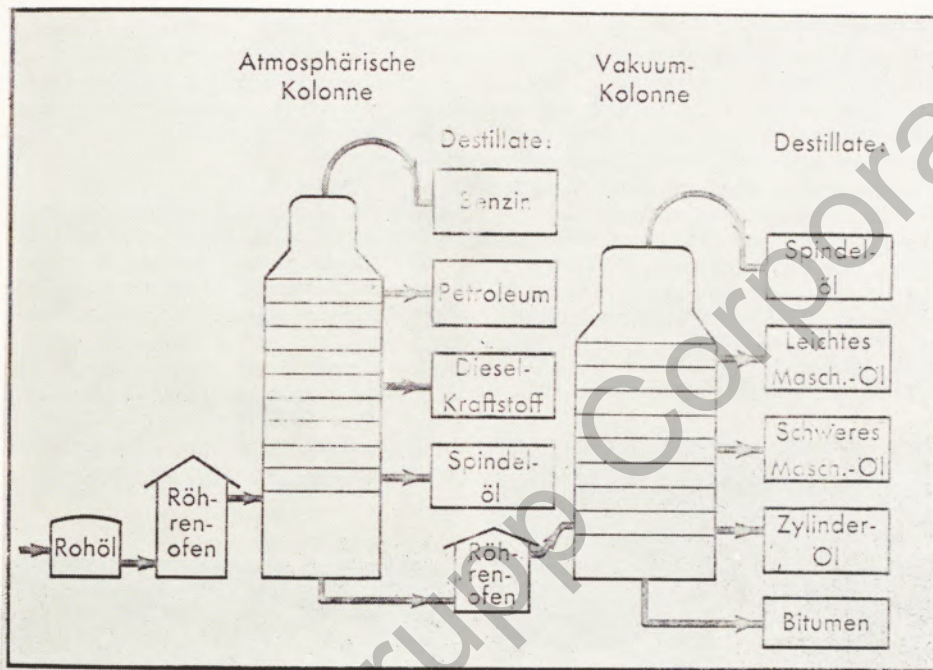


Abb. 4 Schema der Destillation

Bevor das Erdöl in den Raffinerien verarbeitet werden kann, muß es gereinigt, entgast und entwässert werden. Je nach Herkunft bleiben trotzdem Verunreinigungen zurück, bei denen es sich vor allem um die beiden Elemente Schwefel und Vanadin handelt. Das gereinigte Erdöl wird in einem Rohölbehälter gelagert und kommt von dort in einen Wärmeaustauscher, in dem es auf ca. 150°C angewärmt wird. Dann gelangt es in einen Röhrenofen, in dem es auf eine Temperatur von ca. 350°C gebracht wird, wobei der Großteil des Erdöls verdampft. Der Oldampf steigt im Destillationsturm (Fraktionsturm) auf. Infolge der Wärmeabgabe an die Luft kondensieren die verschiedenen leichten Fraktionen bei bestimmten Temperaturen, sammeln sich auf den Abnahmeböden (Glockenböden) und werden seitlich am Fraktionsturm in verschiedenen Höhen abgenommen. Dadurch entstehen die Destillate Benzin, Petroleum, Diesel-

kraftstoff und leichte Öle. Die nicht verdampften Anteile des Erdöls laufen im Destillationsturm nach unten ab. Diese Anteile werden entweder als Heizöl für den Eigenbedarf der Raffinerie verwendet oder aber wieder im Röhrenofen erhitzt. Bei einer erneuten Destillation — diesmal im Vakuum — erhält man die verschiedenen Schmieröle. Als Rückstand verbleibt Bitume (den gesamten Vorgang zeigt unsere Abbildung 4). Im Röhrenofen werden im allgemeinen gewalzte Rohre aus unserer Werksmarke MC70 oder HC12 verwendet, da die Rohrwandtemperatur maximal 420°C beträgt. Für die Destillationstürme, die einen Durchmesser von 7—9 m und eine Höhe von ca. 25 m haben, wird, soweit durch die Verunreinigungen mit Schwefel und Vanadin keine Korrosion zu befürchten ist, unlegierter Werkstoff St. 42 eingesetzt, im übrigen plattiertes Material (3 mm Plattierung aus Remanit 1510 Al).

### II. Das Krackverfahren

Bei dem Destillationsverfahren kann nur soviel Benzin gewonnen werden, als im Erdöl enthalten ist. Dies sind je nach Herkunft des Erdöls höchstens 25%. Mit dieser verhältnismäßig geringen Ausbeute wäre schon seit langem der erforderliche Bedarf an Benzin nicht zu decken. Inzwischen ist aber ein anderes Verfahren bekannt, das sog. Krackverfahren.

Wie schon oft in der Technik ist man auf dieses Verfahren durch Zufall gekommen. Bei der Destillation wurde eines Tages das Rohöl im Röhrenofen nicht wie üblich auf ca. 350°C, sondern auf 500°C erhitzt. Dabei stieg der Benzinanteil auf über 50%. Was war geschehen? — Durch die erhöhte Temperatur des Rohöls wurden die Kohlenwasserstoffmoleküle gekrackt, d. h. gespalten. Dieser Vorgang ist verhältnismäßig kompliziert. Aber wie man Schotter auf mechanische Weise zerkleinern kann, lassen sich die Kohlenwasserstoffmoleküle auf chemische Weise spalten.

Es gibt verschiedene Krackverfahren. Das heute gebräuchlichste Verfahren arbeitet mit einem Katalysator auf Aluminium-Silikat-Grundlage. Ein Katalysator ist ein Stoff, der chemische Reaktionen bewirkt oder ihren Verlauf bestimmt, ohne sich selbst zu verbrauchen. Wir können hier nicht auf Einzelheiten des Verfahrens eingehen, sondern wollen uns gleich den Anlageteilen zuwenden, die aus unseren Materialien gemacht werden.

Da sind zunächst einmal die Rohrschlangen, in denen das Öl erwärmt wird. Die Rohre sind entweder gewalzt oder nach dem Schleuderverfahren hergestellt. Ihre Qualität ist je nach Anlage sehr verschieden und schwankt zwischen unseren Werkstoffen HC12 bis Thermax 10 AUR-G. Sie werden im Ofen, in dem eine Temperatur von ca. 1000°C herrscht, mit Rohrtragplatten oder Rohrhaken (Gußstücke aus Thermax 11 A-G) befestigt.

Damit der Wirkungsgrad der Heizgase möglichst groß ist, werden in den Röhrenofen gegossene Verdrängekegel aus Thermax 11 A-G eingesetzt, die die Aufgabe haben, die Heizgase an den Rohrschlangen entlang zu führen (unsere Abbildung 5 zeigt drei Verdrängekegel).

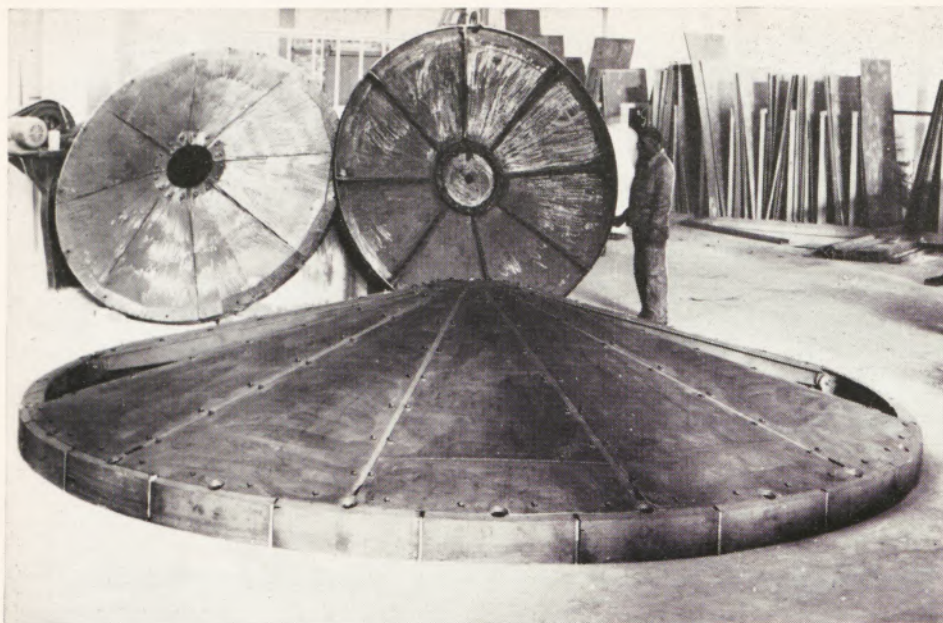


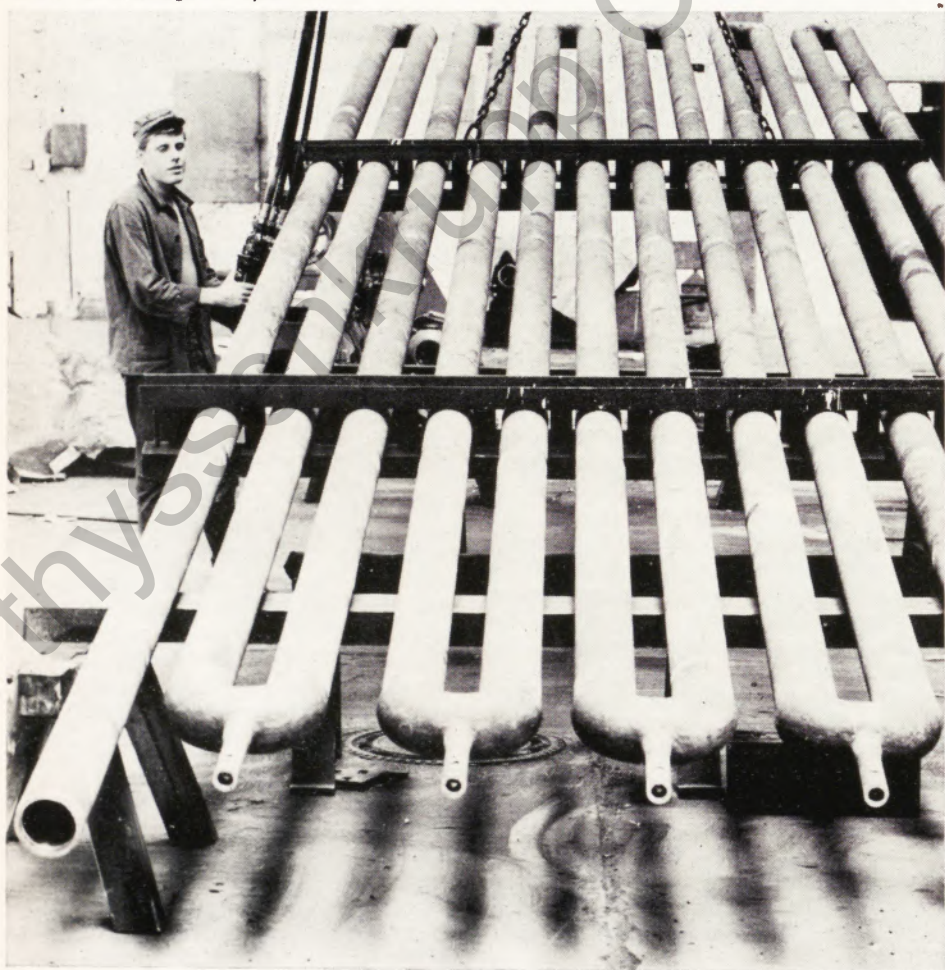
Abb. 5 Verdrängekegel für Röhrenöfen des Krackverfahrens

### Edelstahl bei der Herstellung von Kunststoffen aus Erdöldestillaten

Die Herstellung der Kunststoffe aus den Erdöldestillaten ist Ende der Dreißigerjahre einem englischen Forscher durch Anwendung hoher Drücke gelungen. Als Ausgangsmaterial wurde Raffineriegas und Benzin verwendet. Beide Stoffe müssen in Spaltöfen zunächst zu möglichst reinem Äthylen verarbeitet werden. In den Spaltöfen befinden sich zu diesem Zweck Rohrschlangen (wie sie unsere Abbildung 6 zeigt). Die Rohr-

schlangen und die Krümmer müssen aus hochlegiertem Chrom-Nickel-Stahl sein. Die Rohre werden nach dem Schleuderverfahren aus Thermax 11 AR-G oder Thermax 18/38-G hergestellt. Aus dem Äthylen wird durch Polymerisation, wie der Fachausdruck heißt, der Kunststoff Polyäthylen, der zu den nicht-härtbaren gehört und je nach Herstellerfirma unter den Namen Lupolen bzw. Hostalen bekannt ist.

Abb. 6 Rohrschlange für Spaltöfen



### Edelstahl in Spaltanlagen zur Herstellung von Stadtgas und reinem Wasserstoff

Die Herstellung von Stadtgas oder reinem Wasserstoff aus Erdgas, Raffineriegas, Flüssiggas und Benzin erfolgt in sogenannten Reforminganlagen. In den Spaltöfen dieser Anlagen befinden sich vertikal angeordnete Rohre, die unten mit einer Sammelleitung verbunden sind. Das Einsatzgemisch wird oben in die Rohre eingeleitet. Je nach Druck und Temperatur innerhalb der Rohre erhält man in der Sammelleitung die gewünschte Gaszusammensetzung.

Abbildung 7 zeigt solche Reformingrohre in einer Länge von ca. 10 m, die aus Einzelrohren mit artgleichen Elektroden zusammengeschweißt wurden. Sie müssen aus hitzebeständigem Stahl hergestellt werden, da im Ofenraum Temperaturen von 950 bis 1050°C herrschen. Grundsätzlich werden sie aus Thermax 11 AR-G hergestellt. Es gibt aber auch Ausnahmen, die Thermax 10 AU-G oder Thermax 18/38-G notwendig machen. Die Sammelrohre (unsere Abbildung 8), an die jedes einzelne Reformingrohr angeschlossen ist, werden nach dem Schleuderverfahren aus Thermax 18/38-G hergestellt."

Wenn wir die Ausführungen von Ingenieur Benedikovic auch nur auszugsweise wiedergeben konnten, so lassen sie doch die große Bedeutung der Erdölindustrie für unsere Produktion sichtbar werden. Vor allem unser Werk Bochum und seine Mitarbeiter haben hier Aufgaben zu erfüllen, die bei dem stürmischen Wachstum der Erdölförderung und Erdölverarbeitung immer mehr an Bedeutung gewinnen werden.

Abb. 7 Reformingrohre

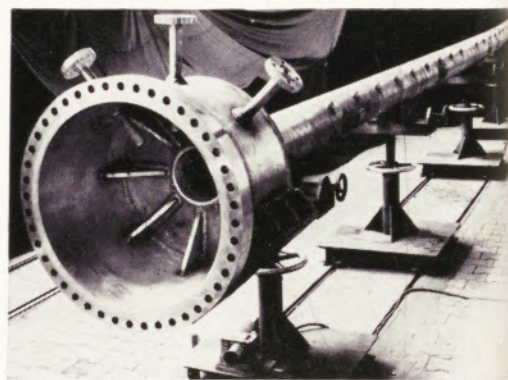
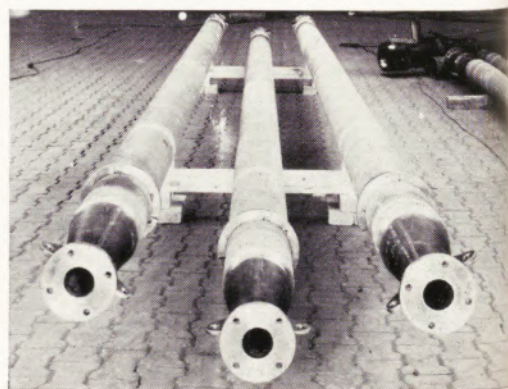


Abb. 8 Sammelrohre



Dr. Werner Hotop:  
(Werk Dortmund)

## Sinterwerkstoffe

Produktionsbasis  
unseres  
Dortmunder Werkes



Dr. Werner Hotop

Innerhalb der DEW nimmt unser Dortmunder Werk in mehrfacher Hinsicht eine Sonderstellung ein. Die Firmenbezeichnung „Deutsche Edelstahlwerke AG“ mit dem Zusatz „Magnetfabrik Dortmund“ weist darauf hin, daß unser Werk in Dortmund Spezialerzeugnisse herstellt, nämlich Magnete, genauer gesagt: Dauermagnete. Das sind Magnetkörper, die ihren „Magnetismus“ nach erfolgter Magnetisierung in einem magnetischen Feld über einen langen, möglichst sogar unbegrenzten Zeitraum behalten.



Luftaufnahme unseres Dortmunder Werkes (schwarzer Pfeil: Abteilung Sinterwerkstoffe)

Waren anfangs mit Chrom und Wolfram legierte gewalzte Edelmehle das Ausgangsprodukt für die Magnetfertigung, so traten schon in den Dreißigerjahren gegossene Legierungen, die weniger als 50% Eisen enthielten, an ihre Stelle. Eine dritte Rohlingsquelle wurde seit etwa 1939 immer wichtiger, nämlich „Sintermagnet-Rohlinge“. Sie wurden vom damaligen Schwesterwerk in Reutte/Tirol, dem Metallwerk Plansee, geliefert.

**Worum handelte es sich bei diesen gesinterten Magneten, die im Legierungsaufbau mit den von Bochum bezogenen Gußlegierungen übereinstimmen?**

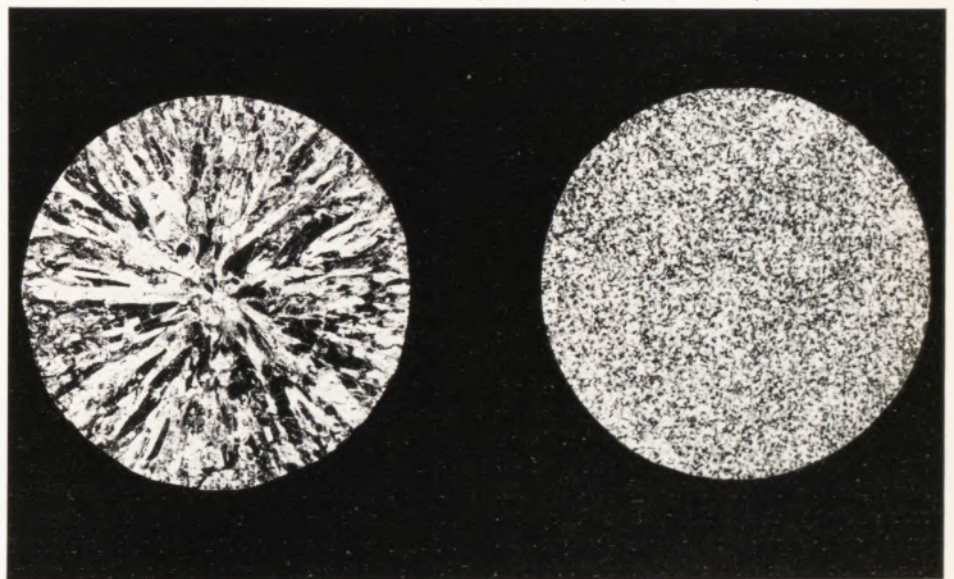
Ausgangsstoffe für Sintermetalle sind feine Pulver von Metallen oder Metalllegierungen, die nach entsprechendem Mischen in Preßwerkzeugen oder Matrizen bei Drücken von mehreren Megapond/cm<sup>2</sup> zu Formkörpern der gewünschten Gestalt gepreßt und anschließend bei Temperaturen kurz unterhalb des Schmelzpunktes des Werkstoffes bzw. der Legierung im Vakuum oder unter Schutzgas erhitzt werden. Diese mei-

stens mehrere Stunden dauernde Wärmebehandlung wird als „Sinterung“ bezeichnet. Die nach dem Pressen lediglich durch Adhäsionskräfte zusammenhaltenden Pulverteilchen „backen“ bzw. „wachsen“ beim Sintern, also bei der Erhitzung auf höhere Temperaturen, infolge Platzwechsels der Atome, unter lebhafter Kristallisation und Diffusion der Legierungskomponenten ineinander zu einem festen metallischen Körper zusammen. Er unterscheidet sich von dem gleichartig zusammengesetzten, gegossenen Körper praktisch in seinen Eigenschaften nicht mehr, weist aber interessanterweise ein feinkörnigeres Gefüge auf, das ihm eine hohe mechanische Festigkeit verleiht (Abb. 1).

**Rund 17 Millionen  
AlNiCo-Sintermagnet-Rohlinge  
jährlich**

Bei kleinen Magnetformen, die mit steigender Güte der Magnetwerkstoffe zunehmende technische Bedeutung erlangten, wurde die Anwendung des Sinterverfahrens für die Herstellung von

Abb. 1 AlNiCo-Sintermagnete haben ein feinkörnigeres Bruchgefüge als Gußmagnete



Gußgefüge

Sintergefüge

AlNiCo-Dauermagneten immer wichtiger, weil das Verfahren größere Maßhaltigkeit, Lunker- und Rissefreiheit, bessere mechanische Festigkeit und Homogenität der magnetischen Eigenschaften der Magnetkörper gewährleistet. Heute werden in Dortmund im Jahr ca. 17 Millionen AlNiCo-Sintermagnet-Rohlinge mit einem Durchschnitts-Stückgewicht von weniger als 15 g (Abb. 2) in 8 verschiedenen Qualitäten mit unterschiedlichen Legierungsgehalten und abgestuften magnetischen Eigenschaften zu einbaufertigen Magneten und Magnetsystemen weiterverarbeitet.

Gewichtsmäßig hält sich die Menge der in der Magnetfabrik Dortmund verarbeiteten Gußrohlinge und Sinterrohlinge aus AlNiCo-Legierungen, die nach Fertigstellung unter der warenzeichenrechtlich geschützten Bezeichnung „Oerstit“ vertrieben werden, ungefähr die Waage. Mengen- und umsatzmäßig spielt aber heute ein anderes Sinterprodukt eine erheblich größere Rolle, nämlich Magnete aus Bariumferrit, die als „Oxit“ warenzeichenrechtlich geschützt sind.

## Keramische Magnete

Es handelt sich dabei um ein keramisches Sinterprodukt, für das feinste Pulver aus Eisenoxyd ( $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ) und Bariumcarbonat ( $\text{BaCO}_3$ ) als Ausgangsstoffe dienen. Die Ausgangsstoffe werden etwa im Verhältnis 4:1 in Spezialmühlen gemischt, zu zylindrischen Formkörpern vorgepreßt und bei Temperaturen zwischen 1150 und 1350°C vorgesintert bzw. vorgebrannt. Dabei reagieren die Ausgangsstoffe unter Abspaltung von Kohlendioxyd ( $\text{CO}_2$ ) chemisch miteinander und bilden einen Bariumferrit-Mischkristall der ungefähren chemischen Zusammensetzung  $\text{BaO} \cdot 6 \text{Fe}_2\text{O}_3$ .

Das harte, spröde Vorsinterprodukt wird mittels Backenbrecher, Walzenbrecher und Mühlen wieder zu feinem Pulver zerkleinert, um dann in Matrizen zu Formkörpern der endgültigen Gestalt unter Anwendung eines Druckes von mehreren 100 Kilopond/cm<sup>2</sup> gepreßt zu werden. Je nachdem, ob man die weniger hochwertige Qualität Oxit 100 oder die hochwertigen magnetischen Qualitäten Oxit 320 und Oxit 360 erzeugen will, findet ein Naßmahlen des Pulvers mit anschließender Trocknung und ein Verpressen unter gleichzeitiger Anlegung eines starken magnetischen Feldes statt. Die Preßlinge werden schließlich je nach gewünschter Qualität bei verschiedenen hohen Temperaturen zwischen 1150 und 1250°C zu fertigen Magneten gesintert. Die geschilderte, im Prinzip verhältnismäßig einfache Fertigung erfordert in Wirklichkeit einen erheblichen technischen Aufwand und eine Fülle von in mühseliger Kleinarbeit erworbenen Betriebserfahrungen für die Aufbereitung der Pulver, das Verpressen der Pulver unter Anwendung weitgehend automatisch arbeitender Pressen sowie der Vor- und Fertigungssinterung der Preßlinge in Durchsatzöfen.



Abb. 2 Auswahl von charakteristischen Formen von Oerstit-Sintermagneten

## Rd. 27 Millionen Oxit-Magnete jährlich

80—90% unserer Oxit-Fertigung entfällt heute auf die hochwertigen Qualitäten Oxit 320 und Oxit 360, der Rest auf Oxit 100. Jährlich werden etwa 27 Millionen Oxit-Magnete mit einem mittleren Stückgewicht von etwa 30 g gefertigt. Ein großer Teil davon dient in Form von Ringen und Scheiben der Herstellung von Lautsprecher-Magnetsystemen für Radio- und Fernsehapparate. Erhebliche Mengen werden aber auch für Motoren (Spielzeuge, Rasierapparate) und Generatoren (Zündlicht, Fahrraddynamos) sowie für magnetmechanische Anwendungszwecke (Blechanheber, Greifermagnete, Magnetoprint-Zylinder, Kupplungen usw.) verarbeitet. Abbildung 3 zeigt eine charakteristische Auswahl von Magnetformen aus unserem keramischen Dauermagnet-Werkstoff Oxit.

## Erweitertes Sinterprogramm durch Siperm

Mit der Herstellung der Magnetrohlinge aus AlNiCo-Legierungen und Bariumferrit ist aber das Fabrikationsprogramm unserer Abteilung Sinterwerkstoffe noch nicht erschöpft. Seit etwa 10 Jahren stellen wir in dieser Abteilung auch noch Halbzeug und Formteile aus „Siperm“ her. Bei diesem Erzeugnis handelt es sich um eine Werkstoffklasse, die wegen ihrer Eigenschaft, durchgehende Poren zu haben, und damit für Flüssigkeiten und Gase mehr oder weniger durchlässig zu sein, ebenfalls **gesintert werden muß**. In der ersten Silbe des Wortes „Siperm“ wird das Herstellungsverfahren für diese Werkstoffklasse, nämlich das Sintern, angedeutet. Die zweite Silbe ist von dem Wörtchen „permeabel“ (= durchlässig) abgeleitet.



Die Fabrikation dieser hochporösen Sinterwerkstoffe wurde zu einer Zeit aufgenommen, als wir über freie Produktionskapazität in unseren Sinteranlagen

verfügten und bei der Ausschau nach einer geeigneten Ergänzung des Fabrikationsprogramms unserer Sinter-Abteilung auf die „Sinterwerkstoffe mit kon-

Abb. 4 Aufbau von hochporösen Sinterwerkstoffen „Siperm“ mit verschiedener Porenweite

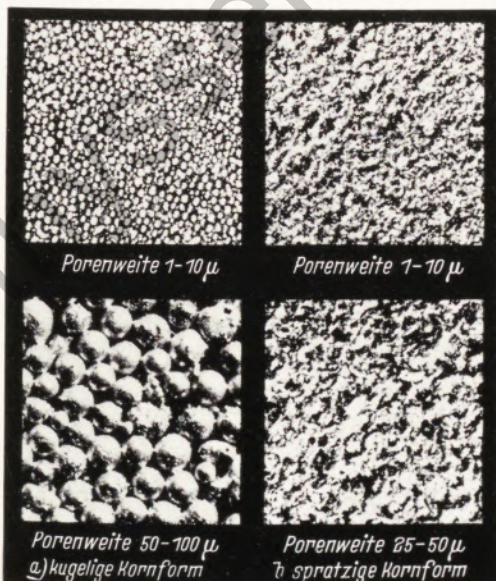


Abb. 3 Auswahl aus der Vielzahl der Formen von Oxit-Magneten

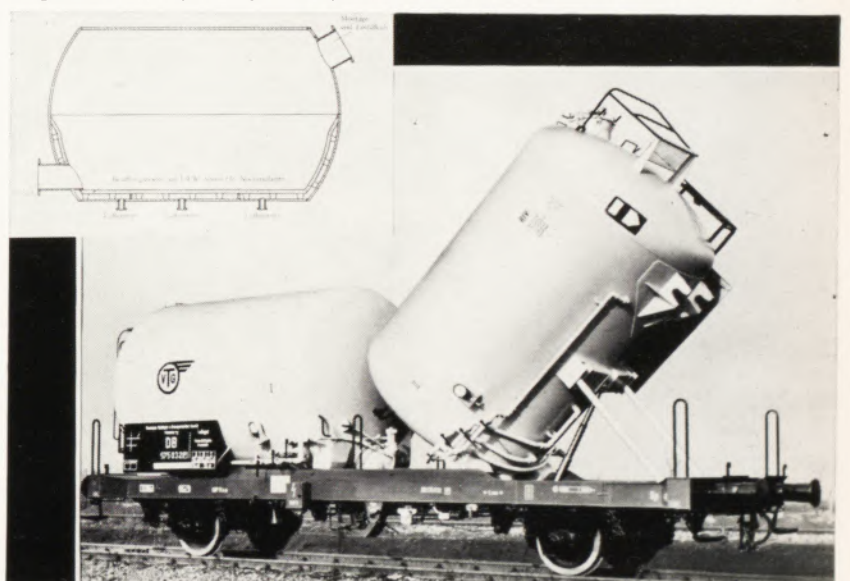
trollierter Porosität“ stießen. Diese hatten in Amerika inzwischen eine gewisse Bedeutung erlangt, ohne daß sich in Deutschland andere Sinterfirmen um diesen interessanten Werkstoff in nennenswertem Umfang gekümmert hätten.

Die Beschäftigung mit diesem dem Magnetgeschäft völlig fremden Gebiet brachte uns nicht nur mit neuen und bis dahin fremden Verbraucherkreisen, sondern auch mit einer weiteren Werkstoffgruppe in Berührung. Es erwies sich nämlich bald als notwendig, poröse Sinterwerkstoffe nicht nur aus Metall- und Metallegierungspulvern, wie Nickel, Bronze und Remanit, sondern auch aus Kunststoffpulvern wie Polyäthylen, Polystyrol und Polytetrafluoräthylen herzustellen. Durch Einsatz von Pulvern unterschiedlicher Größe, Form und Verteilung der Pulverteilchen des Einsatzwerkstoffes und durch Variation der Preß- und Sinterbedingungen lassen sich die Porenweite, das Porenvolumen und damit die physikalischen, mechanischen und technologischen Eigenschaften der Sinterkörper in weiten Grenzen verändern (Abb. 4). Damit verfügen wir heute über eine reichhaltige Auswahl von Siperm-Qualitäten in den verschiedenen oben genannten Werkstoffen Siperm R (Remanit), Siperm B (Bronze) und Siperm Hp (Polyäthylen), um nur die wichtigsten Werkstoffe zu nennen.

Aufgrund des breiten Qualitätsangebotes finden die porösen Sinterwerkstoffe Siperm in Form von Platten, Röhren, Formteilen oder auch Konstruktionselementen von Apparaten in den verschiedensten Gebieten der Verfahrenstechnik, u. a. für das umfangreiche Gebiet der Filtertechnik für Flüssigkeiten und Gase und für die Fließbett-Technik, Anwendung (Abbildung 5).

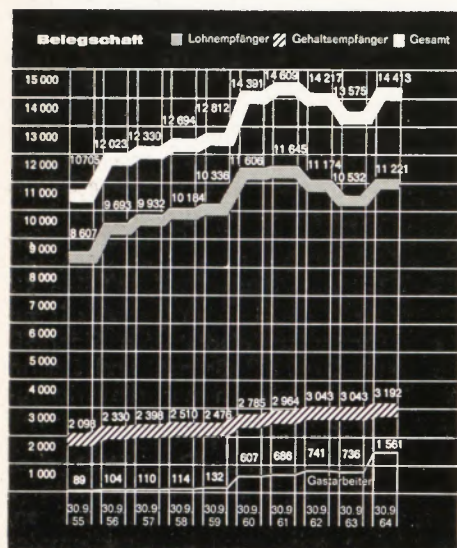
Diese neuen Sintererzeugnisse nehmen sich im Gesamtumsatz der Magnetfabrik zwar vorläufig noch ein wenig bescheiden aus, aber darauf verzichten? — Auf keinen Fall — sagt nicht nur unser Verkauf.

Abb. 5 Beispiel für Einsatz von Siperm. — Der Großraumbehälterwagen hat einen Belüftungsboden aus Siperm Hp-Nockenplatten, der schnelle, pneumatische Leerung ermöglicht.



# ARBEIT und SOZIALES

## im Geschäftsbericht für das Jahr 1963/64



Unsere Belegschaft wuchs im abgelaufenen Geschäftsjahr um 838 auf 14.413 Mitarbeiter. Die Zunahme betrug 6,2%. Bei der anhaltend gespannten Arbeitsmarktlage konnte nur ein Teil der erforderlichen Arbeitskräfte gewonnen werden. Am Ende des abgelaufenen Geschäftsjahres waren 1250 Arbeitsplätze, insbesondere in den Werken Krefeld (810) und Remscheid (400), noch nicht besetzt.

In verstärktem Ausmaß wurden ausländische Arbeitskräfte, vorwiegend aus Griechenland und der Türkei, in unseren Werken eingesetzt. Die Zahl der ausländischen Mitarbeiter stieg dadurch von 736 auf 1561. Der Anteil der Gastarbeiter im Lohnverhältnis erhöhte sich von 6,7% auf 13,6%.

Die Lohn- und Gehaltssumme stieg im abgelaufenen Geschäftsjahr um 10,1%

auf 138,3 Mill. DM. Die Steigerung ergab sich aus den tariflichen Lohn- und Gehaltserhöhungen zum 1.8.1963 um 3% und zum 1.5.1964 um 4%, aus den in verstärktem Umfang notwendig gewordenen Mehrarbeitsstunden und der gestiegenen Belegschaftszahl.

Der Durchschnittsstundenlohn stieg im abgelaufenen Geschäftsjahr von DM 3,90 auf DM 4,15. Die über die tarifliche Erhöhung hinausgehende Entwicklung der Löhne war durch gestiegene Akkordleistungen verbunden mit höherem Durchsatz sowie durch betriebliche Lohnregulierungen bedingt.

Auf eine D-Mark Umsatz entfielen 29 Pfennig für Löhne und Gehälter, soziale Abgaben und soziale Leistungen, einschließlich Altersversorgung und Wohnungsbau.

Infolge des Arbeitskräftemangels stieg die Zahl der zuschlagspflichtigen Mehrarbeitsstunden wiederum an. Im Durchschnitt wurden pro Mann und Monat 12,2 Mehrarbeitsstunden gegenüber 8,6 im vergangenen Jahr verfahren.

Der durchschnittliche Krankenstand ging auch im Geschäftsjahr 1963/64 zurück. Er verringerte sich von 5,6% auf 4,8%. Dagegen konnte trotz verstärkter Bemühungen ein Anstieg der Unfallziffer nicht verhindert werden. Im Zusammenhang mit der immer noch starken Fluktuation der Belegschaft und einem höheren Materialdurchsatz ist die Zahl der Unfälle — bezogen auf 1000 Versicherte — von 9,4 im Monatsdurchschnitt 1962/63 auf 13,0 im abgelaufenen Geschäftsjahr gestiegen.

Das Durchschnittsalter unserer Mitarbeiter ist 38 Jahre, die durchschnittliche Werkszugehörigkeit beträgt 9 Jahre.

Unsere besonderen Bemühungen galten wiederum der Ausbildung und Weiterbildung unserer Lehrlinge. 150 gewerbliche und 51 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge haben im vergangenen Jahr ihre Abschlußprüfung bestanden. Das durchschnittliche Prüfungsergebnis lag bei der Note 2,5. Am 30.9.1964 befanden sich 519 gewerbliche und 134 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge in der Ausbildung.

Insgesamt 1834 junge Menschen haben in den letzten 10 Jahren in den Lehrwerkstätten unserer Werke und in der kaufmännischen Ausbildungsabteilung ihre Lehre erfolgreich abgeschlossen. Sie erreichten die Durchschnittsnote 2,1. Etwa 70% der bei uns in diesem Zeitraum ausgebildeten gewerblichen Lehrlinge und 50% der ausgebildeten Industriekaufleute sind heute noch bei uns tätig. Diese Ergebnisse rechtfertigen unsere intensiven Bemühungen auf dem Ausbildungssektor und ihre Ergänzung durch eine persönlichkeits- und allgemeinbildende Erziehung.

Die Zahl der Werksrentner hat sich von 1678 am 30.9.1963 auf 1754 am 30.9.1964 erhöht. Damit kommt auf 8 Mitarbeiter 1 Werksrentner.

Für die Altersversorgung wurden im Berichtsjahr DM 2840000 ausgezahlt. Die Zuführung zu den Pensionsrückstellungen betrug DM 5189000.

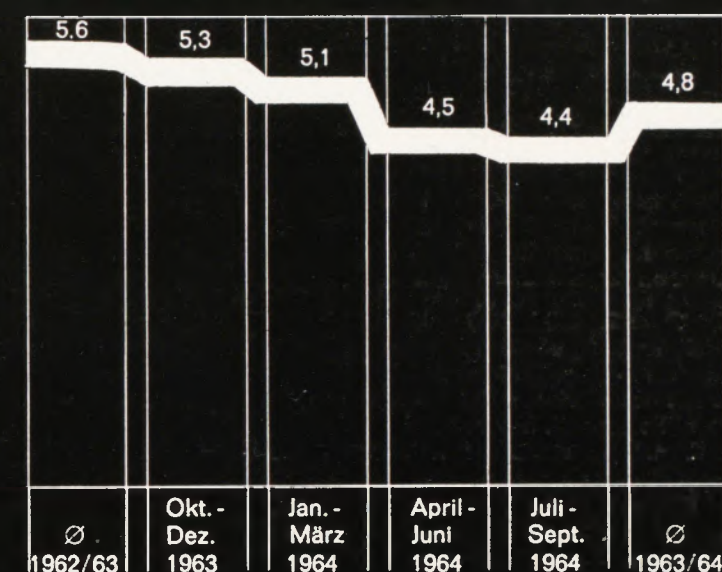
Die Zahl der Wohnungssuchenden ist nach Fertigstellung von 151 Wohnungen im abgelaufenen Geschäftsjahr mit 1315 gegenüber dem Vorjahr fast unverändert geblieben. Insgesamt wurden seit der Währungsreform mit Hilfe von Werksmitteln 3415 Wohnungen gebaut. Ein Wohnheim für die Unterbringung von 500 ausländischen Arbeitskräften wurde im Berichtsjahr bezogen.

Im Geschäftsjahr 1963/64 betrugen die sozialen Abgaben DM 16491000, die sonstigen sozialen Aufwendungen DM 7778000. Das sind in % der Lohn- und Gehaltssumme: Soziale Abgaben 11,9, sonstige soziale Aufwendungen 5,6.

Von den sonstigen sozialen Aufwendungen entfielen auf das Weihnachtsgeld DM 5195000, auf die Jahresabschlußvergütung an die Belegschaft für das Geschäftsjahr 1962/63 DM 1352000 und auf verschiedene Aufwendungen für die Belegschaft (Werksküche, Unterstützungen, Erholungskuren, kulturelle Einrichtungen u. a.) DM 1231000.

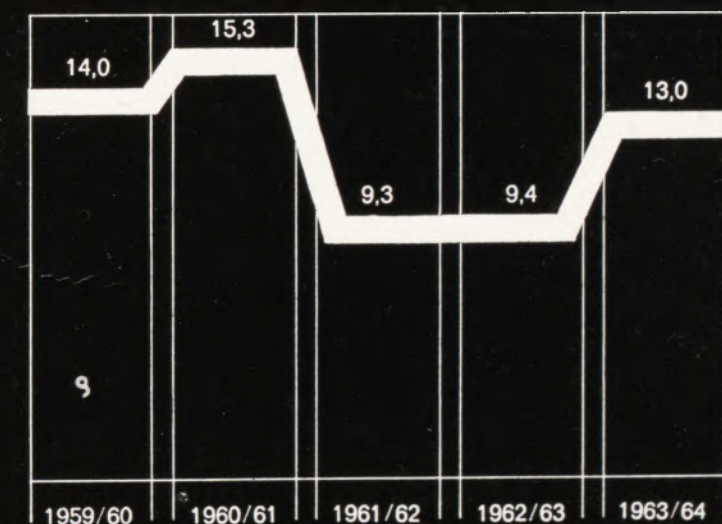
### Durchschnitts-Krankenstand

Anzahl der arbeitsunfähig Erkrankten je 100 Versicherte



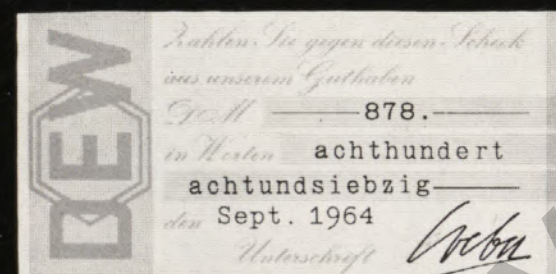
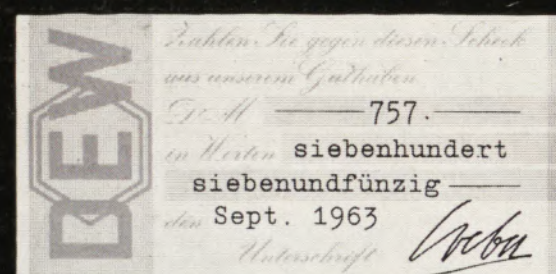
### Unfallziffer

Anzahl der meldepflichtigen Unfälle je 1000 Versicherte

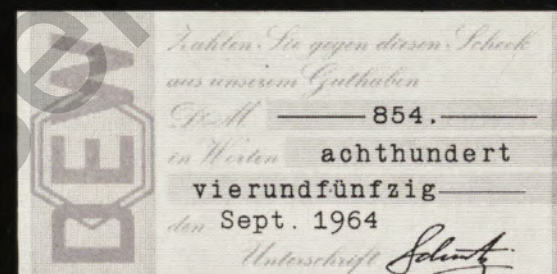
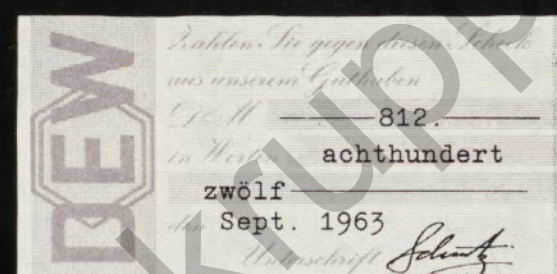


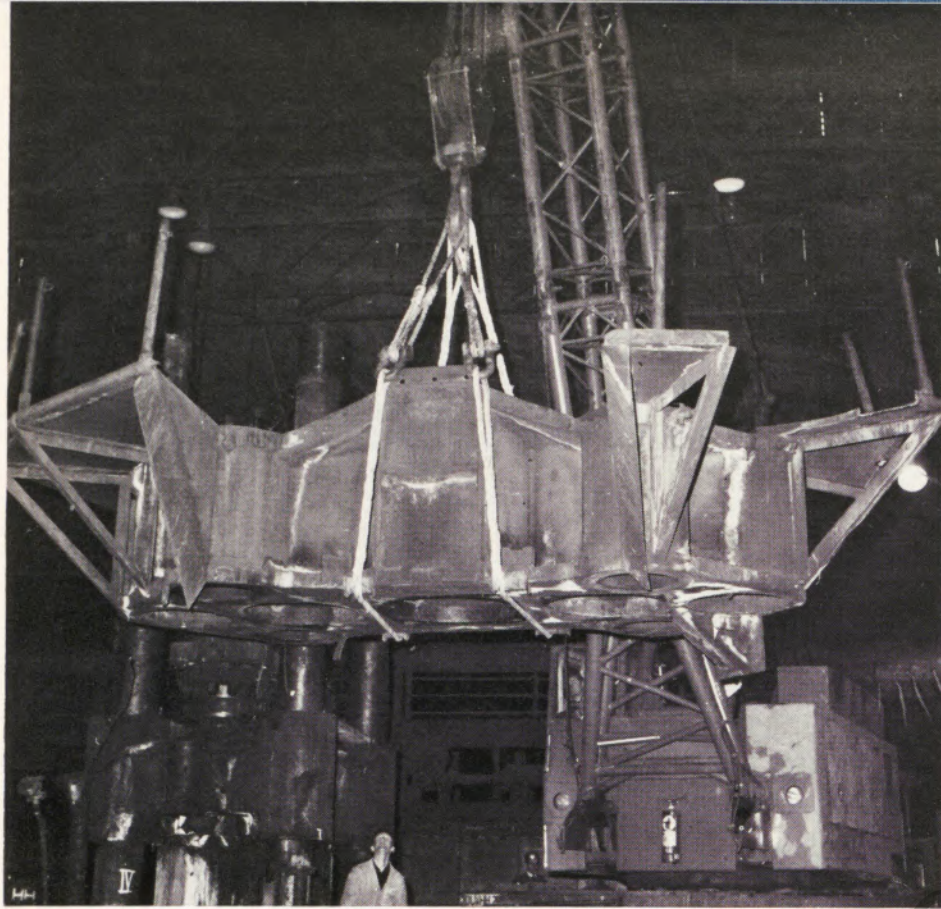
### Durchschnittseinkommen Je entlohnter Arbeiter

(ausschließlich Lehrlinge und Werksstudenten)



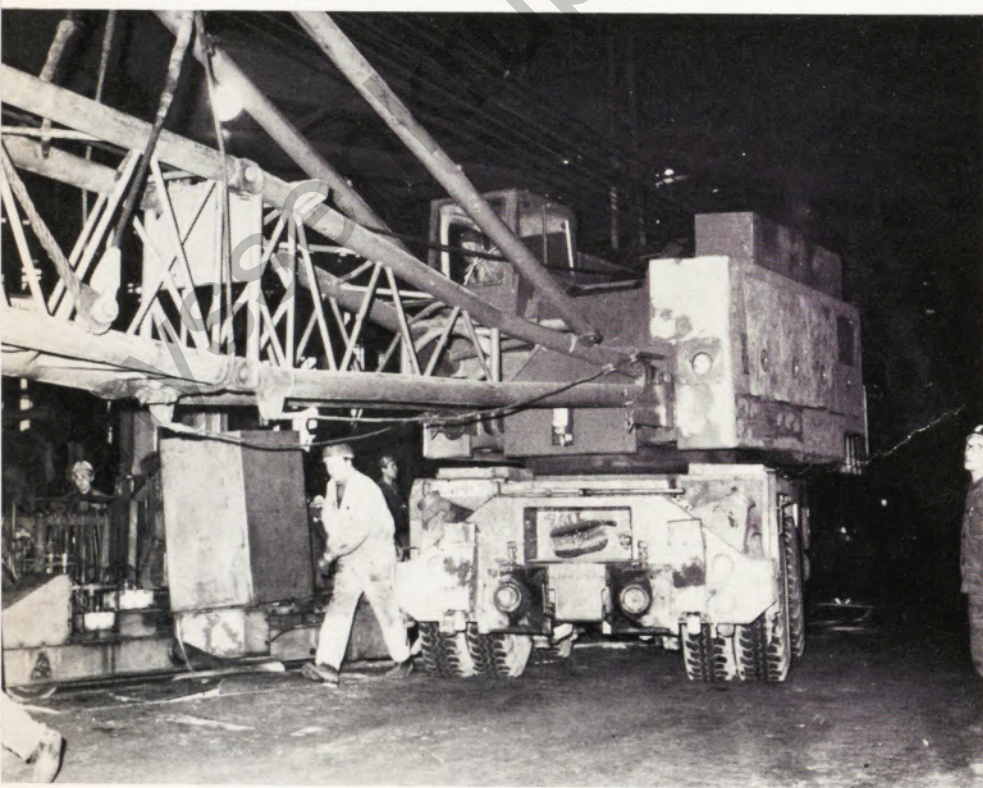
### Durchschnitts-Bruttogehälter der Tarifangestellten





## 23 Tonnen im Spezialkran

Von der Arbeit unseres Reparaturbetriebes  
Großreparatur unserer 2000-t-Pressen



Wenn man seine Uhr zu stark überzieht und die Feder reißt, bleibt nur der Weg zum Uhrmacher, falls man Wert darauf legt, die Uhr weiterhin zu benutzen. Dies nur ein Beispiel für viele aus dem privaten Bereich. Es gibt keine maschinellen Einrichtungen, an denen nicht von Zeit zu Zeit Reparaturen vorgenommen werden müssen. Ebenfalls gibt es keine wartungsfreien Maschinen. Wer ein Auto besitzt, kennt die regelmäßigen Durchsichten, die nicht nur eine Empfehlung der jeweiligen Autofirma, sondern unbedingt notwendig sind, wenn man nicht vorzeitig mit Pannen rechnen will.

Was für den Privatmann und seine technischen Besitztümer gilt, gilt in erhöhtem Maß für ein Produktionsunternehmen, in dem eine Unzahl von technischen Aggregaten Tag für Tag und oft Nacht für Nacht viele Jahre und manchmal Jahrzehnte in Betrieb sind.

Um die Wartung und Reparatur unserer technischen Aggregate im Werk Krefeld geht es in diesem Beitrag, wobei wir als Beispiel eine Großreparatur wählen, die in den letzten Wochen durchgeführt wurde.

Ein eigener Betrieb ist speziell auf diesem Gebiet tätig, der Reparaturbetrieb, der mit seinem Namen schon seine Aufgaben umreißt. Wir haben uns im Zusammenhang mit der Großreparatur unserer 2000-t-Pressen mit Betriebsleiter Ingenieur Josef Müllers unterhalten und uns über die Arbeit dieses Betriebes unterrichten lassen.

Insgesamt gehören 324 Mitarbeiter zum Krefelder Reparaturbetrieb. Wenn man bedenkt, daß es — besonders in der Urlaubszeit — Großreparaturen gibt, für die bis zu 60 Mann eingesetzt werden müssen, kann man die personellen Probleme dieses Betriebes verstehen.

Nur ein Teil der Mitarbeiter arbeitet im Reparaturbetrieb selbst; der andere Teil ist stationär in den Produktionsbetrieben eingesetzt, um kleinere Schäden sofort beheben zu können. Reichen die Möglichkeiten der Stationsschlosser nicht aus, können sie eine zusätzliche Reparaturkolonne anfordern, die aus der Besetzung der Werkstatt gestellt wird.

Die kleinen und mittleren Reparaturen gehören zum täglichen Brot des Reparaturbetriebes, der über einen ausgezeichneten Maschinenpark verfügt. Die Männer an den Maschinen sind qualifizierte Facharbeiter, was auch für die Spezialarbeiter gilt, die als Fachleute für hydraulische Anlagen, für die Instandhaltung der Wiegegeräte, als Rohrleger oder Rohrschlosser und als Schweißer tätig sind. Um fliegende Einsätze schnellstmöglich durchführen zu können, steht dem Reparaturbetrieb ein VW-Kombi zur Verfügung. Voll besetzt ist die Frühschicht. Spät- und Nachtschicht werden normalerweise, wenn nicht besondere, eingeplante Reparaturen anfallen, mit geringeren Personaleinsätzen durchgeführt. In diesen beiden

Schichten trägt jeweils nach 16.00 Uhr ein Vorarbeiter die Verantwortung. Damit er immer und überall schnellstens zu erreichen ist, wurde er mit einem tragbaren Funksprechgerät ausgerüstet.

Doch nun zu unserer Großreparatur. Es handelte sich um die 2000-t-Pressen, die noch einige Jahre bis zur Erstellung einer neuen Anlage in Betrieb bleiben muß. Ursprünglich war sie als kombinierte dampf- und hydraulische 1000-t-Pressen gebaut, wurde aber 1937 grundlegend umgebaut, wobei sie als rein hydraulische Presse mit einem Druck von 2000 Tonnen eingerichtet wurde. Inzwischen war wieder einmal eine Generalüberholung notwendig geworden.

Eine besondere Erschwerung bei dieser Arbeit stellte die Größe des Objekts und das zu bewegendes Gewicht dar. So wiegen das Kronenstück der Presse 23 t, der Laufholm 18 t, jede Säule (8 m lang) 8 t und jede der acht Muttern (je vier für eine Säule) 800 kg! Das machte einerseits die Demontage im Preßwerk zu einem Problem, das noch durch die räumliche Enge verschärft wurde, und andererseits notwendig, daß ein Teil der Arbeiten bei einer auswärtigen Firma durchgeführt werden mußte, weil unserem Reparaturbetrieb die großen Bearbeitungsmaschinen für solche sperrigen Stücke fehlen.

Nachdem der Ausbau, bei dem es notwendig war, einen Spezialkran in die Halle zu bringen (was mit Millimeterarbeit gelang), erledigt war, wurden zunächst die Arbeiten ausgeführt, die bei uns vorstatten gehen konnten, u.a. Aufschweißen neuer Führungsteile, Anbringen neuer Lager an den Pumpen usw.

Dabei mußten beträchtliche Schwierigkeiten überwunden werden, da die Kräne im Reparaturbetrieb für derartige Gewichte nicht ausreichen. Zum Aufschweißen der Führungsteile z.B. mußte das Kronenstück (23 t!) dreimal zum Drehen unter einen 30-t-Kran gefahren werden. In 387 Stunden wurden 190 Pakete Schweißelektroden verschweißt.

Nun, die Arbeit gelang, und nach 14 Tagen war es so weit, daß ein Spezialfahrzeug Kronenstück und Laufholm zur Bearbeitung zu Phoenix, Ruhrort, transportieren konnte.

Für die gesamte Reparatur sind sechs Wochen veranschlagt worden. Wenn dieses Mitteilungsblatt erscheint, dürfte die Presse wieder in Betrieb sein.

Bevor eine solche Großreparatur anlaufen kann, gibt es eine ganze Reihe von Vorarbeiten. Betriebsingenieur, Meister und Schichtführer müssen genaue Pläne erstellen, in denen die Art der Arbeit, die Zeiten, die für die Arbeit notwendig sind, und die benötigten Fachkräfte ermittelt werden. Vorher müssen die Schäden, die behoben werden sollen, genauestens festgelegt sein. Die Beschaffung des erforderlichen Materials sowie in diesem Fall des fahrbaren Krans und der Spezialtransportfahrzeuge gehört ebenfalls zu den wichtigen Vorbereitungen. Hauptsache ist, daß vom Beginn der Arbeiten ab alles auf die Minute klappt, damit die Termine eingehalten werden können. Wenn das gelingt, ist es für unseren Reparaturbetrieb die schönste Genugtuung; denn damit trägt er wesentlich dazu bei, daß die Produktion optimal arbeiten kann.

Daß die Produktion bei allen Betrachtungen im Vordergrund steht, ist natürlich. Wir wollen aber nicht vergessen, daß es neben den Mitarbeitern, die direkt mit den Produktionsaufgaben beschäftigt sind, viele Mitarbeiter und Betriebe gibt, die indirekt zum Produktionserfolg beitragen. Ihre Arbeit ist von größter Wichtigkeit, auch wenn sie meistens hinter den Kulissen vor sich geht. Bei der Reparatur der Presse ist sie auch äußerlich besonders in Erscheinung getreten. Wir haben darum diesen Anlaß gerne benutzt, um die Arbeit des Reparaturbetriebes einmal herauszustellen in dem Bewußtsein, daß nur enge und gute Zusammenarbeit den gemeinsamen Erfolg verbürgt.

## technische Mitteilungen

### Neue Ausgabe der Technischen Berichte

Inzwischen liegt Heft 1/1965 des 5. Bandes der „DEW-Technische Berichte“ vor, die durch unser Forschungsinstitut veröffentlicht werden. Dieses Heft enthält die folgenden Beiträge:

1. Betrachtungen zur Direkthärtung von Einsatzstählen  
Karl Bungardt, Ernst Kunze und Helmut Brandis
2. Schmiedeteile für den Triebwerksbau  
Albert Klein
3. Temperaturabhängigkeit der Suszeptibilität von Titan und Titanlegierungen  
Wolfgang Spyra
4. Stand der Entwicklung dispersionsgehärteter hochwarmfester Metalle und Legierungen  
Karl Mauer und Hanswerner Weinmann
5. Spektrochemische Analyse niedrig- und mittellegierter Stähle mit einem Vakuumspektrometer  
Herbert de Laffolie

Es ist hier nicht möglich, näher auf die einzelnen Beiträge einzugehen. Diese kurze Notiz möge genügen, auf die ständigen Bemühungen unserer Forschung um die wissenschaftlichen Grundlagen unserer Produkte hinzuweisen.

### Die 10-Hub-Maybach-Kurbelwelle



Im letzten Heft haben wir darüber berichtet, welche Mühe sich unser Remscheider Werk mit der 10-Hub-Kurbelwelle für Maybach-Motoren gegeben hat, und wie diese Welle im Januar anlässlich des 65. Geburtstages von Direktor Raebel in Friedrichshafen überreicht werden konnte. Leider lag uns damals keine gute Aufnahme der Welle vor. Jetzt können wir die Welle im Bild zeigen. Dahinter Direktor Raebel von den Maybach-Werken, der sich über diese Geburtsstagsüberraschung besonders gefreut hat.

### Edelstahlerzeugung erreichte Rekordhöhe

1964 belief sich die Edelstahlerzeugung der Bundesrepublik Deutschland auf 2,94 Millionen Tonnen, das sind 23,5% mehr als im Vorjahr. Das Rekordjahr 1960 wurde um 2,4% übertroffen.





Dr. Hellbrügge, Dr. Spethmann und Arbeitsdirektor Boine gratulieren unseren beiden 50jährigen Jubilaren Ferdinand Führmann, Krefeld (Mitte links) und Gustav Reichert, Remscheid (Mitte rechts).

## Über 200 Arbeitsjubilare geehrt

**1455 Jubilare stehen in den Reihen der aktiven DEW-Belegschaft, davon 1332 die 25 Jahre, 121 die 40 Jahre und 2, die 50 Jahre bei DEW oder einem ihrer Vorgängerwerke tätig sind.**

Für 202 Jubilare des letzten Jahres (1. 4. 1964 bis 31. 3. 1965) und ihre Ehefrauen fand am 13. März im blumengeschmückten Saal der Königsburg in Krefeld die gemeinsame Jubilarefeier statt. „Sie alle repräsentieren innerhalb DEW die Kerngruppe des Faktors Arbeit, der neben dem Faktor Kapital das Fundament darstellt, auf dem sich unser Unternehmen aufbaut“, so formulierte es Arbeitsdirektor Boine in seiner Festansprache, und er verglich diese Feierstunde der Arbeit mit ihrem lebendigen Gegenstück, der Hauptversammlung der Aktionäre, die am 26. April im „Krefelder Hof“ stattfindet.

Blick in den Saal der Königsburg, in der sich am 13. März über 200 Jubilare mit ihren Ehefrauen zur gemeinsamen Jubilarehrung eingefunden hatten.



Der Abend war eine würdige Ehrung der Arbeit und der Menschen, die treu und zuverlässig hinter der Arbeit stehen. Chöre der Gesangabteilung und Klaviersoli, denen ein Gruß unserer Lehrlinge an die Jubilare vorausgegangen war, umrahmten die Rede unseres Arbeitsdirektors, die den Mittelpunkt der Feierstunde bildete. Er überbrachte den Dank und die Anerkennung des Vorstandes für die Mitarbeit in den 25, 40 und 50 Jahren, die eine der Voraussetzungen für die Erreichung der wirtschaftlichen Ziele des Unternehmens gewesen ist. Wörtlich sagte er:

„Mehr denn je ist die menschliche Arbeitskraft — trotz aller technischen Fortschritte — zu einer Schlüsselfrage unserer Wirtschaftsgegenwart geworden. Was die menschliche Arbeitskraft bedeutet, dürfte auch dem Letzten in einer Zeit angespanntester Arbeitsmarktlage, in der über 1 Million Ausländer deutsche Arbeitsplätze besetzen — darunter auch 1933 bei DEW —, klar geworden sein. Es wird noch deutlicher, wenn wir wissen, daß darüber hinaus noch in der Bundesrepublik 500 000 Arbeitsplätze unbesetzt sind.

Fluktuation, unnormale Fluktuation ist das Charakteristikum der augenblicklichen Arbeitsmarktsituation.

Im Gegensatz dazu steht, meine Jubilare, Ihre Haltung und Praxis! Was Ihre Einstellung auszeichnet, ist, daß Sie Ihren Arbeitsplatz bei DEW nicht zu einem bloßen zeit- und vorteilbedingten Job herunterqualifizierten, sondern ihn zu einer Entscheidung, zu einer Berufung für Ihr persönliches Leben machten. Deshalb ist die Abhaltung dieser Feier unseres Unternehmens keine lästige Aufgabe, sondern ehrenvolle Pflicht. Deshalb bedeutet den Repräsentanten des Unternehmens diese festliche Begegnung mit Ihnen ein aufrichtiges, tiefinnerliches Bedürfnis, dessen berechtigter und begründeter Anlaß in Ihrer Treue zum Werk und zum Unternehmen besteht. Für diese treue Mitarbeit in den 25, 40 und 50 Jahren, die keine Festjahre, sondern harte Arbeitsjahre waren, danken wir Ihnen.“

Es waren nicht nur keine Festjahre, sondern — besonders in der Kriegs- und Nachkriegszeit — sehr schwere Jahre, in denen die Bewährung jedes einzelnen Mitarbeiters auf eine oftmals harte Probe gestellt wurde. Inzwischen ist unser Unternehmen wieder groß geworden. Modernste technische Anlagen sind den Forderungen der Zeit gefolgt, die Organisation wurde ausgebaut und der Belegschaftsstand liegt wenig unter 15 000 Mitarbeiter. Bei einem Umsatz von rd. 600 Millionen DM und einer Erzeugung von rd. 390 000 Jahrestonnen sind Ziele erreicht, die noch vor 10 Jahren in weiter Ferne lagen.

Aber damit hat sich die Lage nicht entspannt, sind die Probleme nicht geringer geworden. Mehr denn je ist die heutige Situation mit ihrer guten Auftrags- und weniger guten Ertragslage eine Zeit der Bewährung für das Unternehmen und seine Mitarbeiter. Arbeitsdirektor Boine sagte dazu in seiner Festansprache:

„Eine Zeit der Bewährung, die höchste Anforderungen stellt, das gilt auch, meine Jubilare, für unsere augenblickliche Unternehmenssituation, die bei befriedigender Beschäftigung, aber unbefriedigenden Ergebnissen vom Wettlauf neuer technischer Entwicklungen, erhöhter qualitativer Forderungen und völlig neuer Gesetzmäßigkeiten des Marktes gekennzeichnet ist. Sie stellt uns die Aufgabe, die völlig veränderte und sich noch immer mehr verändernde Gegenwart zu bestehen, mit allen auf uns zukommenden Problemen — und es sind nicht wenige — fertigzuwerden, um damit die Zukunft für das Unternehmen und seine Mitarbeiter zu gewinnen.“

Dann appellierte Direktor Boine an die Bereitschaft aller Mitarbeiter, verantwortungsbewußt an die Bewältigung der Gegenwartsaufgaben zu gehen. Wörtlich sagte er:

„Ich nehme an, meine Jubilare, daß Sie bei solchen Problemen, die ich in dieser Feierstunde nur kurz andeuten

konnte, alle etwas von der Verantwortung spüren, die auf der Leitung eines Unternehmens mit fast 15 000 Beschäftigten in einer Zeit wie der heutigen ruht. Ich möchte aber einen Schritt weitergehen und von dieser Verantwortung sagen, daß sie nicht nur von der dünnen Schicht der Leitenden getragen werden kann und getragen werden darf. Sie muß auf breiterem Fundament ruhen. Sie muß mitgetragen und mitempfunden werden auf allen Ebenen der Mitarbeiterschaft.

Da genügt nicht der laut Stellenplan festgelegte hierarchische Aufbau der Verantwortung. Hier geht es um mehr, um die Mitverantwortung aller in einem Mitbestimmungsbetrieb, in dem die Mitarbeiter über ihre Vertrauensmänner im Aufsichtsrat mitbestimmen über den Weg, das Wohl und Wehe ihres Unternehmens.

Mitbestimmung bedingt Mitverantwortung, heißt Mittragen, Mitwirken, indem man das Beste an Willen, Können und Kraft hergibt. An diese Mitverantwortung, die wir bei unseren Arbeitsjubilaren am stärksten voraussetzen, an eine Intensivierung und Stärkung der Mitverantwortung auf allen Ebenen möchte ich an diesem Abend der Freude und des Dankes appellieren.“

Er erinnerte daran, daß die Geschichte der DEW immer eine Geschichte der Bewährung gewesen ist, die nicht nur der stürmischen technischen Entwicklung gefolgt ist, sondern ihr wesentliche eigene Akzente aufgesetzt hat. Seine Rede schloß er mit den Worten:

„Mit Ihnen, verehrte Jubilare, haben wir die Vergangenheit bestanden. Mit Ihnen, daran glauben wir, werden wir auch die Zukunft gewinnen. Mögen Sie froh und glücklich bleiben in noch vielen arbeitsreichen und erfolbringenden Jahren.“

Nach dem gemeinsamen Abendessen brachte ein reichhaltiges Programm mit internationalen Artisten Stunden der Unterhaltung und Freude. Der Abend wird unseren Arbeitsjubilaren sicher noch lange in angenehmer Erinnerung bleiben.



Jürgen Marschall:  
(MARATHON SPECIALITY STEELS INC.)



Unsere  
„MARATHON“  
in New York

◁ Das Empire State Building

▽ Manhattan

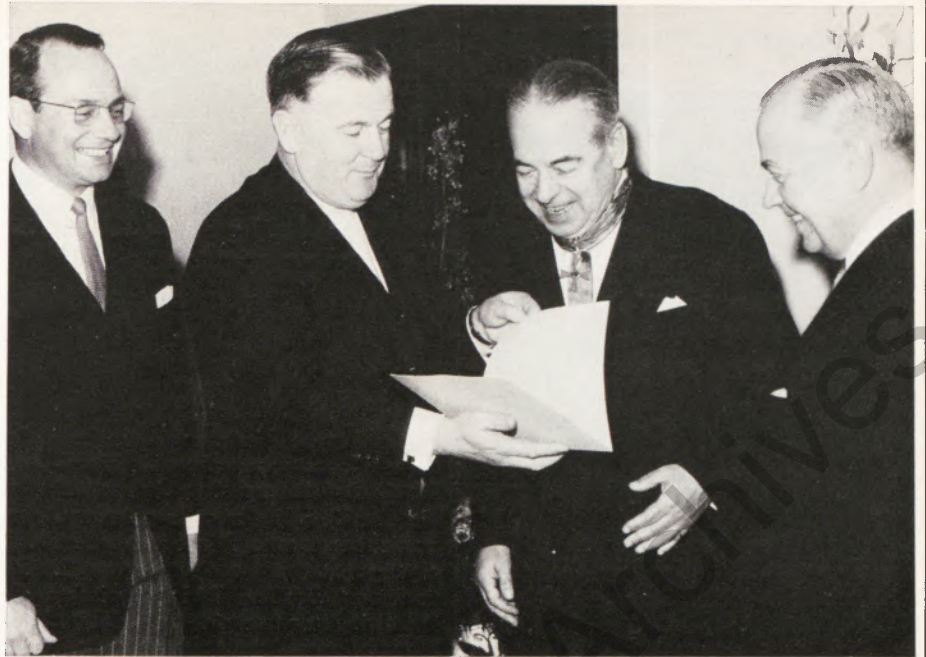


Im 70. Stockwerk des Empire State Building, das an der berühmten Fifth Avenue New Yorks gelegen ist, befinden sich die Büroräume unserer Verkaufsstelle für den amerikanischen Markt, die Marathon Specialty Steels, Inc. Von dort oben, ca. 270 Meter hoch, hat man einen atemberaubenden Blick über den südlichen Teil der Insel Manhattan bis nach Staten Island. An klaren Tagen reicht der Blick im Westen bis weit in den Staat New Jersey und in östlicher Richtung in den Stadtteil Brooklyn.

Manhattan ist nur einer der fünf Stadtteile Groß-New Yorks. Die Insel ist ca. 22 km lang und ca. 4 km breit. Rund 2 Millionen der insgesamt rd. 8 Millionen Einwohner wohnen in Manhattan. Täglich fahren aber mehr als doppelt so viel per U-Bahn, Bus, Eisenbahn und Auto in dieses Geschäfts- und Wirtschaftszentrum, um hier ihrer täglichen Arbeit nachzugehen. Ein Verkehrsmittel alleine, die U-Bahn, befördert tagtäglich mehr als 4 Millionen Menschen. Zur Mittagsstunde eines Wochentages befinden sich über 4,5 Millionen in diesem Stadtteil.

Geschäftsführer der Marathon Specialty Steels, Inc., ist Günther K. Drechsler, der gleichzeitig Geschäftsführer der Thyssensteel Corporation ist, mit der die Marathon New York eine Bürogemeinschaft hat. Die Thyssensteel Corporation ist eine Tochterfirma der Stahlunion, Düsseldorf. Stellvertretender Geschäftsleiter der Marathon ist John W. Hoffman n. Er ging im Jahre 1955 für DEW nach New York, als unsere amerikanische Niederlassung eröffnet wurde.

Die Buchhaltung und die Finanzabwicklung beider Firmen leitet Walter J. Oehler. Jürgen Marschall gehört erst seit einigen Monaten zum „team“. Er kam am 1. Februar 1962 zu DEW, war nach einer Ausbildung in den verschiedenen Werken in den Verkaufsstellen Berlin und Rotterdam tätig und in Verkaufsabteilungen in der Krefelder Hauptverwaltung. Frau Ilona Dasbach, die nicht nur Sekretärin ist, sondern auch für die reibungslose Abwicklung der Büroverwaltung sorgt, ist seit sieben Jahren mit unserer New Yorker Verkaufsstelle verbunden. Jüngste Mitarbeiterin ist Frä. Mechthild Müller. Hier von New York wird der gesamte amerikanische Markt bearbeitet. Die Kunden der Marathon Specialty Steels, Inc., befinden sich nicht nur in der Umgebung New Yorks, sondern sind praktisch über das gesamte, riesige Land verteilt, mit Schwerpunkten in Michigan, Ohio, den Neu-Englandstaaten Connecticut, Massachussets und New Hampshire. Über die geographische Größe der USA kann man sich in Europa oft gar keine Vorstellung machen. Die Entfernung New York — San Francisco entspricht z.B. ungefähr der Entfernung Stockholm — Kairo. Mit dem Bus ist man auf dieser Strecke ungefähr 70 Stunden unterwegs.



Dr. Spethmann

Minister Kienbaum

Dr. Lössch

Dr. Sohl

## Dr. Georg Lössch erhielt Großes Verdienstkreuz

Am Dienstag, dem 30. März, wurde unserem Vorstandsmitglied Dr. Georg Lössch eine hohe Ehrung zuteil. Der Minister für Wirtschaft, Mittelstand und Verkehr, Dipl.-Ing. G. Kienbaum, überreichte ihm im Haus der Edelstahl-Vereinigung in Düsseldorf das ihm vom Bundespräsidenten verliehene Große Verdienstkreuz des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland. Außerer Anlaß dafür war der 65. Geburtstag, den Dr. Lössch am 13. Februar feiern konnte. Hinter der Verleihung standen aber Verdienste, die weit zurückreichen bis in die Jahre nach dem Zusammenbruch, in denen Dr. Lössch sich mit großem persönlichem Einsatz erfolgreich für den Fortbestand unseres Unternehmens eingesetzt hat. Weitere Verdienste, die mit der Ehrung gewürdigt wurden, galten der gesamten deutschen Edelstahlindustrie, als deren Sprecher Dr. Lössch die schwierigen Verhandlungen in Luxemburg bei der Einbeziehung des Edelstahls in das Programm der Montanunion geführt hat.

In seiner Ansprache wies Minister Kienbaum auf die vielfältigen großen Verdienste von Dr. Lössch für die deutsche Edelstahlindustrie ganz besonders hin. Dr. Spethmann, unser Vorstandsvorsitzer, und Dr. Sohl, unser Aufsichtsratsvorsitzer, haben an der Überreichungsfeier teilgenommen.

Das Edelstahlgeschäft auf dem US-Markt ist naturgemäß auf bestimmte Erzeugnisgruppen beschränkt. Das sind, um die wichtigsten zu nennen, nahtlose Kugellagerrohre, Kaltwalzen, Warmarbeitsstahl in Form von geschmiedeten Scheiben und Stabstahl, Strangpreßwerkzeuge, Silberstahl, warmgewalzter und gezogener Draht und Magnetoprint Druckzylinder. Neben der reinen Verkaufstätigkeit, die natürlich den größten Teil der Arbeitszeit in Anspruch nimmt, dient jedoch die Marathon New York außerdem als Informationszentrum. Dieser Funktion kommt eine erhöhte Bedeutung zu, weil Amerika, besonders

nach dem zweiten Weltkrieg, auf vielen technischen Gebieten wichtige Entwicklungen vorangetrieben hat.

Auch der Einkauf in Krefeld bedient sich der Marathon New York bei der Beschaffung von Material aus den USA. Nimmt man noch die vorbereitenden Arbeiten für notwendige Informationsreisen leitender Mitarbeiter kaufmännischer und technischer Abteilungen der einzelnen DEW-Werke hinzu, darf man sagen, daß die Marathon New York eine Vielzahl von Aufgaben hat, um deren beste Lösung sich alle Mitarbeiter in guter Zusammenarbeit bemühen.



Am 26. Februar 1965 wäre der erste Vorsitzende des 1949 gegründeten Deutschen Gewerkschaftsbundes, Hans Böckler, 90 Jahre alt geworden. Böckler, der Ehrenbürger der Stadt Köln und Ehren doktor der Universität Köln war, wurde 1875 als Sohn eines Fuhrmanns in Trautskirchen in Mittelfranken geboren; seine Jugend verlebte er in Führt/Bayern. Nachdem er den Beruf eines Silber- und Goldschlagers erlernt hatte, trat er 1894 in den Deutschen Metallarbeiter-Verband ein. Im Jahre 1903 übernahm er seine erste hauptamtliche Funktion in der Gewerkschaftsbewegung als Sekretär des Deutschen Metallarbeiter-Verbandes im Saargebiet.

Bis 1933 war er in verschiedenen hauptamtlichen Gewerkschaftsfunktionen tätig. Nach dem totalen Zusammenbruch baute Hans Böckler gemeinsam mit seinen Freunden die neue demokratische Gewerkschaftsbewegung auf. Auf der ersten Gewerkschaftskonferenz der britischen Zone, am 12. März 1946, wurde er in den vorläufigen Zonenvorstand gewählt, ein Jahr später, auf dem Gründungskongreß des DGB für die britische Zone und für Bremen, zum Vorsitzenden. „In der Einheit, im gegenseitigen Verstehen liegt unsere Stärke“, sagte Hans Böckler auf diesem Kongreß und spielte damit auf die bitteren Erfahrungen der deutschen Gewerkschaftsbewegung vor 1933 an.

Mit allem Nachdruck setzte sich Böckler für den Aufbau einer deutschen Friedensproduktion ein und wandte sich daher auch gegen eine Demontage, die der

## Die neuen Tarife der Eisen- und Stahlindustrie

Nach langen Verhandlungen zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und den Gewerkschaften, die schließlich zur Einsetzung einer Schlichtungsstelle führten, wurde ein Einigungsvorschlag erzielt, der am 2. März von der Großen Tarifkommission der Industriegewerkschaft Metall und am 3. März vom Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie angenommen wurde.

Der Einigungsvorschlag sieht mit Wirkung vom 1. Februar 1965 folgende Änderungen vor:

### I. Lohn und Gehalt

1. Mit Wirkung vom 1.2.1965 werden die Tariflöhne für Voll-Lohnempfänger **um 7,5%** erhöht.  
Die übrigen Tariflöhne erhöhen sich entsprechend.
2. Mit Wirkung vom 1.2.1965 werden die Tarifgehälter nach dem Stand vom 1.5.1964 **um 8,5%** erhöht.
3. Die neuen Tarifabkommen sind mit Monatsfrist zum Monatsende kündbar, erstmals zum 31.3.1966.

### II. Urlaub

1. Der Urlaub beträgt ab Urlaubsjahr 1965  
bis zum vollendeten 25. Lebensjahr **18 Werktage**  
bis zum vollendeten 30. Lebensjahr **21 Werktage**  
nach dem vollendeten 30. Lebensjahr **24 Werktage**

Diese Bestimmungen sind mit dreimonatiger Frist jeweils zum Schluß eines

Kalenderjahres kündbar, erstmals zum 31.12.1969.

### III. Sonderzahlungen

1. Der Arbeitnehmer hat Anspruch darauf, daß die jährlichen betrieblichen Sonderzahlungen, wie Jahresabschlußvergütung, Weihnachtsgeld usw. ab 1965 **50%** eines Monatseinkommens nicht unterschreiten.
- In weiteren Absätzen werden die Berechnungsgrundlagen erläutert u. a. m.
7. heißt es dann: Bestehende günstigere betriebliche Regelungen werden hierdurch nicht aufgehoben.
8. Vorstehende Bestimmungen sind mit dreimonatiger Frist zum Ende eines Kalendermonats kündbar, erstmals zum 31.1.1968.

### IV. Arbeitszeit

Das Düsseldorfer Arbeitszeitabkommen vom 16.7.1960 wird wie folgt geändert:

1. Die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit darf  
bis zum 30.6.1966 42 Stunden  
ab 1.7.1966 40 Stunden  
nicht überschreiten.
2. Zum Ausgleich für die Verkürzung der Arbeitszeit werden die Tariflöhne ab 1.7.1966 um 5% erhöht.
3. Die Tarifparteien verständigen sich im 1. Quartal 1966 darüber, ob die Arbeitszeitverkürzungsstufe zu 1. unter Berücksichtigung der wirtschaftlichen Lage, der Situation des Arbeitsmarktes und der technischen Erfordernisse der Betriebe durchführbar ist oder nicht.

wirtschaftlichen Gesundung Deutschlands und Europas entgegenstand.

1948 verlieh die juristische Fakultät der Universität Köln dem Gewerkschaftsführer die Ehrendoktor-Würde und ein Jahr später wurde er in den Senat der Max-Planck-Gesellschaft berufen. Auf dem Gründungskongreß des Deutschen Gewerkschaftsbundes im Jahre 1949 in München wurde Hans Böckler zum ersten Vorsitzenden des Deutschen Gewerkschaftsbundes gewählt.

„Um die deutsche Wirtschaft lebensfähig zu gestalten, ist nach Auffassung der Gewerkschaften eine völlige Neuordnung

notwendig. Ein wesentlicher Teil dieser Neuordnung trifft das Problem der Regelung des Mitbestimmungsrechtes der Arbeitnehmer in der Wirtschaft“, sagte Böckler 1950 und konzentrierte seine ganze Arbeitskraft auf die Verwirklichung der Mitbestimmung der Arbeitnehmer in der Wirtschaft. Sein Verdienst war es, daß am 10. April 1951 das Mitbestimmungsgesetz für den Bereich der Eisen- und Stahlindustrie und im Bergbau bei der Abstimmung im Bundestag eine große Mehrheit fand. Diese Krönung seiner Arbeit hat er selbst nicht mehr erlebt. Am 16. Februar 1951 ist er in Köln gestorben.

## Wir besuchen die Ruhrfestspiele 1965

Wenn am 11. Juni die Ruhrfestspiele eröffnet werden, geschieht dies im neuen Festspielhaus, zu dem der verstorbene Bundespräsident Dr. Theodor Heuss am 2. Januar 1960 den ersten Spatenstich getan hat. Es wurde erbaut von der Stadt Recklinghausen und tatkräftig gefördert durch die Bundesrepublik, das Land Nordrhein-Westfalen, den Landesverband Westfalen-Lippe, den Deutschen Gewerkschaftsbund, die Wirtschaft Nordrhein-Westfalens, den Westdeutschen Rundfunk, die Freunde der Ruhrfestspiele e. V. und viele freiwillige Spender. Nach den Worten von Bundespräsident Lübke schuf sich in ihm „... unser ganzes Volk ein Haus seiner Kultur“. Von den verschiedenen Werken des diesjährigen Festspielprogramms, die entweder als Eigeninszenierung der Ruhrfestspiele oder als Gastspiele durchgeführt werden, sind drei Werke für den gemeinsamen Besuch der DEW-Mitarbeiter vorgesehen. Es sind dies die Eigeninszenierungen „Die Räuber“ von Friedrich Schiller und „Mutter Courage“ von Bert Brecht sowie das Gastspiel des Schiller-Theaters, Berlin, mit „Die Verfolgung und Ermordung Jean Paul Marats“ von Peter Weiss.

Für folgende Vorstellungen sind für die DEW-Mitarbeiter Karten bestellt worden:

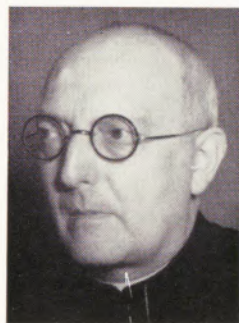
- 18. Juni** Die Verfolgung und Ermordung Jean Paul Marats
- 24. Juni** Mutter Courage
- 26. Juni** Die Räuber
- 27. Juni** Die Räuber
- 28. Juni** Die Räuber

Alle Einzelheiten der Kartenbestellung werden frühzeitig durch Bekanntmachungen angekündigt. Die Vorstellungen beginnen um 19.30 Uhr.

## Professor

## Oswald von Nell-Breuning

## 75 Jahre



Am 8. März vollendete der bedeutende Sozialwissenschaftler und Theologe Professor Oswald von Nell-Breuning sein 75. Lebensjahr. Im Laufe seines arbeitsreichen Lebens hat Professor von Nell-Breuning vor allem auf drei Wissensgebieten gewirkt: in der christlichen Soziallehre, in den Rechts- und Wirtschaftswissenschaften und im Bereich des Arbeitslebens, in dem er in enger Beziehung zu den Gewerkschaften gestanden hat. Seine souveräne Geistigkeit erlaubte es ihm, die drei scheinbar divergierenden Arbeitsgebiete miteinander zu verbinden. Seine Vielseitigkeit spiegelt sich auch in seinen zahlreichen Ämtern wider. Neben einer Professur für Moraltheologie und christliche Gesellschaftslehre an der Hochschule St. Georgen in Frankfurt a. M.,

einer Honorarprofessur an der Frankfurter Universität und seiner Lehrtätigkeit an der Akademie der Arbeit, Frankfurt a. M., hat er als Mitglied zahlreicher wissenschaftlicher Beiräte und Institutionen dank seiner umfassenden und profunden Kenntnisse und seiner Persönlichkeit stets dem sozialen Fortschritt gedient.

Auf einer der DEW-Betriebsrätetagungen hat er über das Thema „Der Arbeitnehmer zwischen gestern und morgen“ gesprochen. Er entwickelte dabei Gedankengänge über das Spannungsfeld Arbeit und Kapital, in denen sein ehrliches Ringen um das Abwägen berechtigter Forderungen mit dem Ziel größtmöglicher Gerechtigkeit überzeugend zum Ausdruck kam.

## Was uns interessiert

### Fusion beschlossen

Die Räte der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und der Europäischen Atom-Gemeinschaft haben sich über alle noch offenen Fragen der Fusion ihrer beiden Kommissionen mit der Höheren Behörde der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl geeinigt. Der Fusionsvertrag soll nach seiner Ratifizierung für die sechs Mitgliedsstaaten am 1. Januar 1966 in Kraft treten. Dann gibt es einen gemeinsamen Ministerrat und eine einzige Europäische Kommission.

### Ausfuhrüberschuß gestiegen

In der BRD hat die beschleunigte Einfuhrzunahme bei gleichzeitig abgeschwächter Expansion der Ausfuhr im 2. Halbjahr 1964 zu einem erheblichen Rückgang des Ausfuhrüberschusses geführt.

### Ein europäisches Aktionsprogramm

Der Exekutionsausschuß des Europäischen Gewerkschaftssekretariats hat im Februar unter Vorsitz von Ludwig Rosenberg in Brüssel Grundzüge eines gewerkschaftlichen Aktionsprogramms für die Europäische Gemeinschaft festgelegt. Gemeinsame Zielsetzungen für die nächsten Jahre in den Bereichen der Arbeitszeit, des Urlaubs, des Urlaubsgeldes und der Lohnfortzahlung bei Arbeitsunfähigkeit sollen für dieses Programm abgesteckt werden. Mit der endgültigen Abfassung ist das Europäische Gewerkschaftssekretariat in Brüssel beauftragt worden.

### Repräsentative Feierstunde am Vorabend des 1. Mai

Zusammen mit der Arbeitsgemeinschaft der Rundfunkanstalten Deutschlands wird der Deutsche Gewerkschaftsbund zum 15. Male die repräsentative Feierstunde am Vorabend des 1. Mai durchführen. Die Feierstunde wird von 20.00 bis 21.00 Uhr aus der Musikhalle in Hamburg vom Norddeutschen Rundfunk für alle Rundfunkanstalten der Bundesrepublik und Westberlins gesendet.

### Neue Sendezeiten für „Aus der Welt der Arbeit“

Im ersten Hörfunk-Programm des Westdeutschen Rundfunks und des Norddeutschen Rundfunks wurde die Sendezeit der Sendung „Aus der Welt der Arbeit“ geändert. Seit Dienstag, 2. März, wird jeweils die Sendung dienstags von 18.15 bis 18.30 Uhr und donnerstags von 18.20 bis 18.30 Uhr ausgestrahlt.

### Neue Beitragsklassen in der freiwilligen Rentenversicherung

Für freiwillig Weiterversicherte in der sozialen Rentenversicherung werden voraussichtlich mit Wirkung vom 1. Januar 1965 die Beitragsklassen Q und R neu geschaffen. Sie kosten DM 161,— und DM 168,—.

# Werk Krefeld

## Arbeitszeitregelung für das 2. Kalenderhalbjahr 1965

Nach den zwischen den Tarifpartnern getroffenen Vereinbarungen beträgt die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit bis zum 30. 6. 1966 42 Stunden. Für das 2. Kalenderhalbjahr 1965 gilt daher für alle Betriebe — mit Ausnahme der kontinuierlich arbeitenden Betriebe und der Technischen Hilfsbetriebe — der untenstehend veröffentlichte

### Allgemeine Arbeitskalender 1965/2. Kalenderhalbjahr

Mit diesem Arbeitskalender setzen wir die im ersten Halbjahr bereits gehandhabten Regeln fort.

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

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

Die in dem „Allgemeinen Arbeitskalender 1965“ als „arbeitsfrei“ bezeichneten Werktage sowohl wie auch die als Arbeitstage entsprechend kenntlich gemachten Sonnabende gelten für alle Mitarbeiter, deren Arbeitszeit mit diesem Kalender geregelt wird.

Die Spät- und die Nachtschicht am 24. 12. 1965 fallen aus. Diese Schichten werden Sonnabend, den 11. 12. 1965 von der Schichtgruppe 3 als Frühschicht und von der Schichtgruppe 2 als Spätschicht bzw. Sonnabend, den 18. 12. 1965 von der Schichtgruppe A als Frühschicht vorgeholt.

Die am 31. 12. 1965 ausfallende Nachtschicht der Schichtgruppe 1 wird als Spätschicht Sonnabend, den 18. 12. 1965, vorgeholt.

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

montags bis freitags von 7.00 — 16.00 Uhr  
(mit ¼ Stunde Frühstückspause und ½ Stunde Mittagspause)  
sonnabends von 7.00 — 12.00 Uhr (mit ¼ Stunde Frühstückspause)  
im Arbeitskalender mit „T“ bezeichnet.

Die Tagschichtgruppe arbeitet Freitag, 24. 12. (Heiligabend) und Freitag, 31. 12. (Silvester) ebenfalls von 7.00 — 12.00 Uhr (mit ¼ Stunde Frühstückspause). Diese Tage sind im Arbeitskalender ebenfalls mit „T“ bezeichnet. Die vom Rhythmus abweichenden vollen Arbeits-Sonnabende: 11. 12. und 18. 12. 1965 bleiben arbeitsfrei.

In Anlehnung an den „Allgemeinen Arbeitskalender 1965“ sind für die Technischen Hilfsbetriebe zwei besondere Arbeitskalender erstellt worden.

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

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

montags bis donnerstags von 8.00 — 17.00 Uhr } (jeweils mit  
freitags von 8.00 — 16.45 Uhr } ½ Std. Pause)

Außer den Sonnabenden bleibt Freitag, 24. 12. (Heiligabend) arbeitsfrei. Freitag, 31. 12. (Silvester) wird von 8.00 — 13.00 Uhr gearbeitet. Betriebsnotwendiger Arbeitseinsatz an Sonnabenden wird in den einzelnen Betrieben und Abteilungen intern geregelt, wobei für die betreffenden Mitarbeiter die Arbeitszeit abweichend von dieser generellen Regelung verteilt wird.

## Allgemeiner Arbeitskalender 1965 - 2. Kalenderhalbjahr

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

Arbeitsfreie Sonnabende sind entsprechend bezeichnet. Sonnabende, an denen voll gearbeitet wird, sind durch Rasterdruck besonders kenntlich gemacht. Die nach dem Allgemeinen Arbeitskalender 1965 auf einen Arbeits-Sonnabend fallende Nachtschicht wird von der betreffenden Schichtgruppe als Frühschicht an dem Sonnabend der Nachtschichtwoche folgenden Frühschichtwoche nachgeholt. Diese Sonnabende sind in dem Arbeitskalender ebenfalls mit Rasterdruck in der rechten Hälfte des Tagesfeldes kenntlich gemacht. An den mit einem T gekennzeichneten Sonnabenden sowie Heiligabend und Silvester arbeitet die Tagschichtgruppe von 7 bis 12 Uhr. Für die Abteilungen der Hauptverwaltung und der Betriebsverwaltung einschließlich Betriebsbüros gilt die 5-Tage-Woche, in der die Sonnabende regelmäßig arbeitsfrei bleiben. Von diesen Arbeitsplänen abweichende notwendige Sonderregelungen werden nach Abstimmung mit dem Betriebsrat in den Betrieben von Fall zu Fall bekanntgegeben.

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

In den 2schichtig arbeitenden Betrieben verfahren die Schichtgruppen A und B in den entsprechend gekennzeichneten Kalenderwochen jeweils Frühschicht. Am 17. 7., 11. 9. und 6. 11. 1965 wechselt die Gruppe A von Früh- auf Spätschicht und die Gruppe B umgekehrt. (Siehe Hinweis im Rasterdruck „B“.) Für die dreischichtig arbeitenden Betriebe bedeuten die Zahlen in den Kalenderwochen für die entsprechenden Schichtgruppen in der Reihenfolge von vorn nach hinten Früh-, Spät- bzw. Nachtschicht.

### Jahresabschlußvergütung

In Anerkennung der guten Zusammenarbeit erhalten alle Mitarbeiter, die bereits im Laufe des Geschäftsjahres 1963/64 bei DEW beschäftigt waren, eine **Jahresabschlußvergütung in Höhe von 20%** eines Monatsdurchschnittseinkommens im Geschäftsjahr 1963/64, wobei Sozialzulagen, Mehrarbeits-, Sonn- und Feiertagsstunden in Fortfall kommen. Die Richtlinien für die Errechnung und Auszahlung sind durch Anschlag bekanntgegeben worden.

**Die Jahresabschlußvergütung steht ab Mittwoch, den 28. April 1965, auf den Lohn- und Gehaltskonten zur Verfügung.**

### Jugendwerkwochen

Inzwischen sind die Termine für die Jugendwerkwochen festgelegt worden. Jugendwerkwochen dienen der außerfachlichen Erziehung der jungen Menschen, die bei uns in der Lehre sind. Das bewährte Dreistufenschema wird auch in diesem Jahr beibehalten. Die Jugendlager des ersten Lehrjahres werden als kameradschaftliche Begegnung in Zeltlagern oder Jugendheimen durchgeführt. Folgende Termine sind vorgesehen:

|                       |                                                                                           |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Werk Krefeld</b>   | <b>10. bis 24. Juli</b><br>Zeltlager bei Wittlich an der Mosel                            |
| <b>Werk Remscheid</b> | <b>10. bis 22. Juli</b><br>Schullandheim der Stadt Remscheid bei Sterkenrode im Sauerland |
| <b>Werk Bochum</b>    | <b>17. bis 30. Juli</b><br>Jugendherberge Walldürn im Odenwald                            |
| <b>Werk Dortmund</b>  | <b>26. Juli bis 9. August</b><br>Zeltlager bei Erzbach im Odenwald                        |

Die Jugendlager des zweiten Lehrjahres werden als Schulungswoche in der Sozialakademie in Schloß Friedewald im Westerwald durchgeführt. Folgende Termine sind vorgesehen:

|                              |                                                                |
|------------------------------|----------------------------------------------------------------|
| <b>17. Juni bis 25. Juni</b> | für gewerbliche Lehrlinge aus <b>Krefeld</b>                   |
| <b>25. Juni bis 3. Juli</b>  | für gewerbliche und kaufmännische Lehrlinge aus <b>Krefeld</b> |
| <b>5. Juli bis 13. Juli</b>  | für die Lehrlinge aus <b>Bochum, Dortmund und Werdohl</b>      |
| <b>13. Juli bis 21. Juli</b> | für die Lehrlinge aus <b>Remscheid</b>                         |

Die Jugendlager des dritten Lehrjahres werden als Schulungswoche in der Kommende in Dortmund durchgeführt. Folgende Termine sind vorgesehen:

|                              |                                                                |
|------------------------------|----------------------------------------------------------------|
| <b>29. Juni bis 7. Juli</b>  | für gewerbliche Lehrlinge aus <b>Krefeld</b>                   |
| <b>7. Juli bis 15. Juli</b>  | für gewerbliche und kaufmännische Lehrlinge aus <b>Krefeld</b> |
| <b>15. Juli bis 23. Juli</b> | für die Lehrlinge aus <b>Bochum und Dortmund</b>               |
| <b>23. Juli bis 31. Juli</b> | für die Lehrlinge aus <b>Remscheid und Werdohl</b>             |

**Das Jugendlager für die weiblichen Lehrlinge findet wieder im Jugendheim Schwelm in der Zeit vom 26. Mai bis 5. Juni statt.**

### Zum neuen Kindergeldgesetz

**Am 1. April 1965 tritt das Änderungs- und Ergänzungsgesetz zum Bundeskindergeldgesetz in Kraft. Es bringt für unsere Mitarbeiter folgende Vergünstigungen.**

- Bei Mitarbeitern, die drei oder mehr Kinder haben, ist der Anspruch auf Kindergeld für das 2. Kind (DM 25,—) ab 1. 4. 1965 nicht mehr von der Höhe des Jahreseinkommens abhängig. Ab 1. 4. 1965 erhalten also alle Mitarbeiter, die Kindergeld bisher nur für das dritte und jedes weitere Kind erhielten, ebenfalls DM 25,— für das 2. Kind. Eine besondere Antragstellung für das Kindergeld ist nicht erforderlich. Die Zahlung erfolgt aufgrund des vorliegenden Antrages.
- Für Mitarbeiter, die nur 2 Kinder haben, wird die bisherige Verdienstgrenze von DM 7200,— auf DM 7800,— erhöht. Bei Erfüllung dieser Voraussetzung (Verdienst 1964 nach Abzug des Freibetrages) erfolgt die Zahlung ab 1. 1. 1965. Die Mitarbeiter, die unter den neuen Voraussetzungen (Verdienst 1964) anspruchsberechtigt sind, können den Antrag beim zuständigen Arbeitsamt stellen.
- In dem neuen Gesetz ist die Zahlung einer Ausbildungsbeihilfe enthalten. Diese Beihilfe erhalten Familien mit mindestens zwei Kindern für jedes Kind zwischen vollendetem 15. und 27. Lebensjahr, das eine öffentlich oder staatlich anerkannte, private, allgemein- oder berufsbildende Schule, oder eine Hochschule besucht, oder in einem anerkannten Lehr- oder Anlernberuf ausgebildet wird.

Die monatliche Ausbildungsbeihilfe beträgt DM 40,—. Gezahlte Erziehungsbeihilfen bei Lehr- oder Anlernlingen oder andere Vergütungen werden von der Ausbildungsbeihilfe in Abzug gebracht, so daß bei Einkommen über DM 40,— im

### Hauptversammlung

Die Hauptversammlung der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft mit der Vorlage des Jahresabschlusses und des Geschäftsberichtes an die Anteilseigner findet am Montag, dem 26. April 1965, im Hotel Krefelder Hof statt.

### Prüfungsergebnisse unserer Lehrlinge wieder erfreulich gut

19 kaufmännische Lehrlinge sind vor einigen Wochen in die Lehrabschlußprüfung für den Beruf eines Industriekaufmanns gegangen. Alle 19 haben bestanden. Insgesamt wurde die beachtliche Durchschnittsnote von 1,9 erreicht. Drei Prüflinge bestanden mit Auszeichnung. Es sind dies: Horst Küppers, Hans-Otto Rabe und Rüdiger Schmidt. Ihnen gilt unser besonderer Glückwunsch, aber auch allen anderen gratulieren wir herzlich zu dem guten Abschneiden bei der Prüfung.

21 weibliche Lehrlinge (Bürogehilfin) haben alle ihre Prüfung bestanden, zwei von ihnen sogar bereits nach einem Jahr Ausbildungszeit. Sie erreichten die Durchschnittsnote 2,6, die ebenfalls sehr beachtlich ist. Auch ihnen unser herzlichster Glückwunsch!

Auch unser gewerbliches Ausbildungswesen darf mit dem Abschneiden der Prüflinge zu Ostern sehr zufrieden sein. 56 Prüflinge sind in die Prüfung gegangen. Alle 56 haben bestanden und eine Durchschnittsnote von 2,22 bei der praktischen und von 2,48 bei der theoretischen Prüfung erreicht. Das entspricht einem Gesamtdurchschnitt von 2,35!

4 Prüflinge haben mit Auszeichnung bestanden. Es sind dies Richard Kossmann, Kurt Plach, Wolfgang Schmitz und Volker Wiederhold. Wir gratulieren allen und ganz besonders natürlich den Vieren, die mit Auszeichnung bestanden haben!

### Betriebsratswahl

**Inzwischen hat in allen unseren Werken die Betriebsratswahl stattgefunden. In der nächsten Ausgabe des Mitteilungsblattes werden wir über die Konstituierung der Ausschüsse in den einzelnen Betriebsräten berichten. In diesem Heft geben wir die Namen der gewählten Betriebsräte bekannt.**

Monat die Ausbildungsbeihilfe nicht gezahlt wird. Bei Studenten bleibt der Anspruch trotz Stipendium oder Arbeitsverdienst in den Semesterferien voll erhalten.

Mitarbeiter, die verwitwet, geschieden oder ledig sind, erhalten die Beihilfe bei Erfüllung der genannten Voraussetzungen auch dann, wenn sie nur ein Kind haben. Mitarbeiter, die Anspruch auf Ausbildungsbeihilfe haben, bitten wir, die öffentlichen Bekanntmachungen zu beachten.

rer Werke, die im Herbst 1964 und Frühjahr 1965 ihre Lehrabschlußprüfung bestanden haben, wieder im Rittersaal von Schloß Burg statt. Die Festansprache hält Arbeitsdirektor Boine. Musik- und Gedichtvorträge umrahmen die Feierstunde.

**Termin für die Lossprechungsfeier ist Freitag, der 23. April 1965.**

### Betriebsrätetagung

Die diesjährige Frühjahrsarbeitstagung der Betriebsräte wird am Mittwoch, dem 28. April, im Sporthaus Krefeld durchgeführt werden. Im Mittelpunkt des Tagungsprogramms steht der Vorstandsbericht zur Situation des Unternehmens.

### Lossprechungsfeier

In diesem Jahr findet die Lossprechungsfeier der Lehrlinge aller unse-

### Werk Krefeld

#### Handlungsvollmacht erteilt

Der Vorstand hat unseren Mitarbeitern Dipl.-Kaufmann Heinz Erbers (Verkauf Ausland) und Heinz Küsters (Einkauf) mit Wirkung vom 1. 4. 1965 Handlungsvollmacht erteilt.

Herzlichen Glückwunsch!

#### Zum Meister ernannt

Mit Wirkung vom 1. 4. 1965 wurde unser Mitarbeiter

Dieter Hesselbach

zum Meister für unsere Wärmestelle ernannt.

Dem neuernannten Meister ein herzliches Glückauf!

#### Betriebsratswahl

Nach der Stimmzählung wurden nachfolgende Mitarbeiter in den Betriebsrat gewählt. Ob alle ihr Amt antreten, stand bei der Drucklegung noch nicht fest.

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

## Neue Betriebsleiter

Dipl.-Ing. Hans-Joachim Müller-Aue und Ingenieur Hermann Knipps wurden mit Wirkung vom 1. April 1965 zu Betriebsleitern ernannt und zwar Dipl.-Ing. Müller-Aue für die Vakuumschmelze und Ingenieur Knipps im Rohrwerk.

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!



Dipl.-Ing. H.-J. Müller-Aue



Ing. H. Knipps

Dipl.-Ing. Hans-Joachim Müller-Aue wurde 1932 in Dresden geboren. Seine Jugendzeit erlebte er im Sudetenland. Nach 1945 kam die Familie nach Bayern. An der Oberrealschule in Amberg in der Oberpfalz machte er sein Abitur. In Amberg befindet sich die einzige Eisenhütte Bayerns. Sie vermittelte ihm erste Eindrücke, die entscheidend für seine Berufswahl wurden. Nach einem Vorkursikum bei der Westfalenhütte und der Dortmund-Hörder-Hüttenunion studierte er in Aachen an der Technischen Hochschule Eisenhüttenkunde. 1958 machte er sein Diplom-Examen. Seit 1959 gehört er zu DEW. Nach Assistenzjahren im Krefelder Stahlwerk III und II wurde er mit dem Sonderauftrag „Vakuumschmelze“ betraut. Zusammen mit unserer Neubaubteilung hat er verantwortlich am Aufbau der Vakuumschmelzkapazität im Werk Krefeld mitgewirkt.

## Diamant- und Goldhochzeit

Unser Werkspensionär Paul Heitmann und seine Ehefrau Berta konnten am 5. März das seltene Fest der Diamant-Hochzeit feiern und unser Werkspensionär Friedrich Güschen und seine Ehefrau Agnes am 17. April die Goldhochzeit.

Beiden Jubelhochzeitern gelten unsere herzlichen Grüße und Wünsche. Wir gratulieren!

## In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Jakob Btsigo 30. 4. (Allg. Verwaltung), Matthias Eigelshofen 28. 2. (Techn. Betriebswirtschaft), August Gosker 22. 4. (Straße 3), Johann Graudenz 9. 3. (Baubetrieb), Rudolf Hoffmann 30. 4. (Allg. Verwaltung), Josef Komanns 30. 4. (E.-Werk II), Josef Nelsen 15. 12. (Allg. Verwaltung), Arnold Pesch 31. 3. (Kalttafelwalzwerk), Jakob Philippsen 13. 4. (Werkzeugabteilung), Max Sallmann 27. 2. (Kalttafelwalzwerk), Karl Swoboda 31. 3. (Kaltwalzwerk), Konrad Theissen 26. 4. (Titanit-Fabrik), Emil Tomaschewski 30. 4. (Straße 2) und Maria Wehmeyer 3. 4. (Allg. Verwaltung).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Ingenieur Hermann Knipps wurde 1920 in Krefeld geboren. Nach dem Besuch der Oberrealschule (Mittlere Reife) war er von 1936 bis 1939 in der gewerblichen Lehre bei DEW. Nach Lehrabschluß mußte er Soldat werden. 1942 wurde er nach schweren Verwundungen aus dem Wehrdienst entlassen. Gleich anschließend besuchte er die Staatliche Ingenieurschule für Hüttenkunde in Duisburg. Nach dem Ingenieurexamen trat er 1944 wieder bei DEW ein. Als Ingenieur war er zunächst in der Versuchsanstalt und kurze Zeit in der Wärmestelle tätig, bis er dann als Assistent ins Rohrwerk kam. Jahrelang hat er dort an der alten Ehrhardanlage gearbeitet und später am Neubau des Rohrwalzwerkes und der Kaltpilgeranlage mitgewirkt, die jetzt zu seinem Aufgabenbereich gehören. Im Jahre 1963 hat er sein 25-jähriges Arbeitsjubiläum gefeiert.

## Tonbildschau als Mittel der Sicherheitsschulung

In jüngster Zeit ist die Sicherheitsschulung durch eine Möglichkeit bereichert worden, die sich Tonbildschau nennt. Es handelt sich dabei um eine im Rhythmus des Vortrages bewegte Bild-Ton-Folge. Mit ihr ist eine sehr gezielte, betriebsnahe und eindringliche Wirkung im Sinne der Sicherheitsunterweisung zu erzielen. Bei uns in Krefeld wurde erstmalig im Januar und dann fortlaufend von dieser Art der Unterrichtung Gebrauch gemacht. Weit über 1000 Mitarbeiter haben die Tonbilder „Die unsichtbare Gefahr“ (Verwendung und Umgang mit Sauerstoff) und „Besser leben — länger leben“ (Anhängen und Transport) gesehen. Das allgemeine Urteil geht dahin, daß solche Unterweisung eine wertvolle Hilfe darstellt.

In mehreren Veranstaltungen im Wohnheim unserer griechischen Mitarbeiter wurde das Tonbild „Sicher arbeiten — besser leben“ in griechischer Sprache gezeigt. Es erzählt in anschaulicher Weise die Geschichte eines Griechen, der auf Urlaub zu Hause seinen Angehörigen erläutert, was er getan hat, um sich in der ihm fremden Industriewelt in Deutschland sicher zurechtzufinden und gesund zu bleiben.

## Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der Ausschußsitzung vom 16. Februar wurden für DM 665,— Prämien und Anerkennungen zugeteilt.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Rolf Balters, Wolfgang Elsner, Richard Golomb, Jakob Hild, Hermann Tervooren und Axel Treumann;

Anerkennungen erhielten unsere Mitarbeiter: Heinz Hoffmann und Werner Wunden.

Den genannten Mitarbeitern unseren Glückwunsch!

## Schutzkappe mit grünen Streifen

Seit einigen Wochen werden von einigen Mitarbeitern in den Betrieben grüne Streifen an der Schutzkappe getragen. Diese grünen Streifen weisen darauf hin, daß es sich um einen neu eingestellten Mitarbeiter handelt, für den auf diese Weise um Aufmerksamkeit gebeten wird.

Alle neuen Mitarbeiter sollen jeweils 3 Monate diesen grünen Streifen tragen. Danach fällt eine besondere Kennzeichnung fort, da sie sich in dieser Zeit eingewöhnt haben sollen.

An alle Mitarbeiter, die schon lange bei uns sind, ergeht die Bitte, den

Neulingen, die durch den grünen Streifen an der Schutzkappe erkannt werden können, mit Rat und Tat zur Seite zu stehen. Jeder sollte an die Zeit zurückdenken, in der er selbst ein „Neuer“ war und sicherlich für jeden guten Rat dankbar gewesen wäre, oder auch gewesen ist.

Achten wir also besonders auf die grünen Streifen an den Schutzkappen, damit auch für die „Neuen“ die Arbeit bei DEW noch sicherer ist.

## Lohnsteuer-Jahresausgleich 1964

Für 2700 Mitarbeiter des Werkes Krefeld wurde Ende Februar der Lohn- und Kirchensteuer-Jahresausgleich 1964 von der Lohnbuchhaltung durchgeführt. Es gelangte ein Erstattungsbetrag in Höhe von rund 663 000,— DM zur Auszahlung. Eine schöne Summe, die nicht zuletzt durch die Aufklärung und Beratung unserer Mitarbeiter erreicht worden ist.

Trotz der verschiedenen Hinweise haben aber auch in diesem Jahr anspruchsberechtigte Mitarbeiter wiederum keinen Gebrauch von der gebotenen Möglichkeit gemacht und die Antragstellung unterlassen. Das ist unverständlich und vom Standpunkt der betreffenden Mitarbeiter kaum zu verantworten.

## Unfalltabelle November 1964 bis Februar 1965 im Anschluß an Heft 6 1964

| Stand                                   | Betrieb                    | Unfälle je 100 Mann | Gefahrklasse | Letzter Stand |
|-----------------------------------------|----------------------------|---------------------|--------------|---------------|
| Gruppe I<br>Gefahrklasse<br>1,5 — 3,0   | 1. Hartstoffsonderfert.    | kein Unfall         | 2,0          | 2.            |
|                                         | 2. Metall. Güteüberw.      | kein Unfall         | 1,5          | 3.            |
|                                         | 3. Hilfspersonal           | 0,12                | 2,0          | 4.            |
|                                         | 4. Wärmestelle             | 0,38                | 1,5          | 1.            |
|                                         | 5. Energie-Betrieb         | 0,74                | 3,0          | 5.            |
|                                         | 6. Tifa                    | 0,83                | 2,0          | 6.            |
|                                         | 7. Forschungsinstitut      | 1,18                | 1,5          | 7.            |
|                                         | 8. Techn. Abtl. Titan      | 3,45                | 1,5          | —             |
| Gruppe II<br>Gefahrklasse<br>3,5 — 4,0  | 1. Werkzeugaufbereit.      | kein Unfall         | 3,5          | 1.            |
|                                         | 2. Werkzeugabteilung       | 0,58                | 3,5          | 2.            |
|                                         | 3. Lehrwerkstatt           | 1,43                | 3,5          | 4.            |
|                                         | 4. Stahlkontrolle I        | 1,48                | 3,5          | 7.            |
|                                         | 5. Hauptlager              | 1,49                | 4,0          | 5.            |
|                                         | 6. Mech. Werkstatt         | 1,52                | 3,5          | 6.            |
|                                         | 7. Zieherei                | 1,83                | 4,0          | 3.            |
|                                         | 8. Blockdreherei           | 1,99                | 3,5          | 10.           |
|                                         | 9. Stahlkontrolle II       | 2,64                | 3,5          | 9.            |
|                                         | 10. Verladehalle I         | 3,14                | 3,5          | 8.            |
|                                         | 11. Vorblockputzerei       | 3,33                | 3,5          | —             |
| Gruppe III<br>Gefahrklasse<br>4,5 — 5,0 | 1. Elektro-Betrieb         | 0,48                | 4,5          | 5.            |
|                                         | 2. Techn. Betriebswirtsch. | 0,96                | 4,5          | 1.            |
|                                         | 3. Kaltwalzwerk            | 1,21                | 4,5          | 3.            |
|                                         | 4. Blechzurichtung         | 1,85                | 5,0          | 6.            |
|                                         | 5. Kaltbandwerk            | 1,96                | 4,5          | 7.            |
|                                         | 6. Blechwalzwerk           | 2,25                | 5,0          | 2.            |
| Gruppe IV<br>Gefahrklasse<br>5,5        | 1. Walzwerks-Hilfsbetr.    | 1,11                | 5,5          | 10.           |
|                                         | 2. Straße I                | 1,34                | 5,5          | 6.            |
|                                         | 3. Bahn-Betrieb            | 1,41                | 5,5          | 1.            |
|                                         | 4. Rohrwerke               | 1,44                | 5,5          | 8.            |
|                                         | 5. Straße V                | 1,87                | 5,5          | 7.            |
|                                         | 6. Platinenvorbereitung    | 2,23                | 5,5          | 2.            |
|                                         | 7. Bau-Betrieb             | 2,33                | 5,5          | 3.            |
|                                         | 8. Wärmebehandlung         | 2,51                | 5,5          | 4.            |
|                                         | 9. Straße III              | 2,68                | 5,5          | 5.            |
|                                         | 10. Straße II              | 2,96                | 5,5          | 9.            |
| Gruppe V<br>Gefahrklasse<br>7,0 — 8,5   | 1. E.-Werk I               | 1,00                | 7,0          | 1.            |
|                                         | 2. Preßwerk                | 1,32                | 8,5          | 4.            |
|                                         | 3. E.-Werk II              | 2,58                | 7,0          | 3.            |
|                                         | 4. Hammerwerk              | 2,60                | 8,5          | 2.            |
|                                         | 5. E.-Werk III             | 3,88                | 7,0          | 6.            |
|                                         | 6. SM-Werk                 | 4,43                | 7,0          | 7.            |
|                                         | 7. Putzerei-Stahlwerke     | 5,92                | 7,0          | 5.            |

## Mit den Eltern und den neuen Lehrlingen

An zwei Nachmittagen im März sind unsere neuen Lehrlinge mit ihren Eltern ins Sporthaus gekommen, um einen Überblick über unser Unternehmen und die Lehrausbildung zu erhalten sowie spezielle Fragen der Ausbildung zu besprechen. Direktor Lensdorf, der Eltern, Mädchen und Jungen herzlich willkommen hieß, erläuterte das Programm und den Aufbau der DEW sowie unsere Erziehungsgrundsätze und die Formen, in denen sie in die Tat umgesetzt werden. Anschließend gaben die Ausbildungsleiter, am ersten Nachmittag Heinz Lietmann für die gewerblichen Lehrlinge und am zweiten Heinz-Dieter Vaubel für die kaufmännischen Lehrlinge, wichtige Verhaltens- und Verfahrensregeln bei der Ausbildung bekannt. Den Abschluß bildete jeweils der von unserer Bildstelle geschaffene Film über „DEW-Jugend in Arbeit und Freude“, in dem große Teile unseres Ausbildungs- und Erziehungsprogramms im farbigen Bild gezeigt werden.

## Geistliches Konzert unserer Gesangabteilung

Am 21. März hat unsere Gesangabteilung unter der Leitung ihres Dirigenten, Musikdirektor Hans Heinrichs, in Mönchengladbach ein geistliches Chorkonzert gegeben, das eine ausgezeichnete Aufnahme beim Publikum als auch bei der Presse gefunden hat.

## Generalversammlung der Gesangabteilung

Am 6. Februar hat die diesjährige Generalversammlung der Gesangabteilung stattgefunden.

Willi Odendahl (1. Vorsitzender), Hans de Rath (1. Schriftführer) und Karl Heinz Stieger (1. Kassierer) wurden einstimmig auf zwei weitere Jahre wiedergewählt. Die Wahl eines 2. Schriftführers fiel auf Karl Korbmacher. Die Beteiligung an der Generalversammlung war erfreulich lebhaft. Es wurde insbesondere über die diesjährigen Termine der Gesangabteilung und die für Oktober geplante Sängerfahrt diskutiert.

Für den 2. Oktober ist ein Konzert in Gemeinschaft mit dem Chor unseres Bochumer Werkes in Krefeld vorgesehen.

## Werk Remscheid

### Nach der Betriebsratswahl

Bei der diesjährigen Betriebsratswahl wurden gewählt:

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

## Über 600 Besucher

Studenten der Pädagogischen Hochschule in Aachen und der Technischen Hochschule in Darmstadt, Schüler der Berufsschulen Marl, Duisburg, Unna, Solingen, Uerdingen und Krefeld, 55 kaufm. Lehrlinge von Phoenix-Rheinrohr, Soldaten einer englischen Einheit aus Willich, Mitarbeiter der „Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie“ und viele andere mehr — insgesamt 623 Besucher — haben in der Zeit vom 13. Januar bis zum 31. März unsere Krefelder Werksanlagen besichtigt.

## Starke Beteiligung am Deutschunterricht

Bei der großen Zahl der bei uns beschäftigten griechischen Arbeiter hat es sich als notwendig erwiesen, zur Überwindung der Sprachschwierigkeiten im Betrieb einen Deutsch-Lehrgang einzurichten. Die Kurse, zu der eine erfreulich hohe Zahl von Anmeldungen vorliegt, werden von einer griechischen Pädagogin im Wohnheim Tackheide durchgeführt.

## Hans Heinrichs wurde 60

Musikdirektor Hans Heinrichs, der seit über 10 Jahren als Dirigent unsere Gesangabteilung leitet, ist am 24. März 1965 60 Jahre alt geworden. Als Chorleiter, Organist und Komponist ist er weit über seine Vaterstadt Krefeld hinaus bekannt. Sein Name hat im deutschen Musikleben, aber auch im Musikleben unserer Nachbarländer einen guten und geachteten Klang.

Wir grüßen und gratulieren nachträglich und wünschen dem sympathischen Künstler noch viele Jahre in guter Gesundheit und ein weiteres erfolgreiches Wirken.

## Mitarbeiter der Arbeitswirtschaft bestand Techniker-Prüfung

Der Mitarbeiter der Arbeitswirtschaft Manfred Schaad hat seine Technikerprüfung in Maschinenbau am Techn. Wissenschaftl. Institut der Staatlichen Ingenieurschule in Krefeld bestanden.

Wir gratulieren herzlich zu diesem schönen Erfolg eines Studiums, das neben der Arbeit in unserem Werk durchgeführt wurde.



Dr. Holtschmit, Dumm, Bahrmack, Caspersson, Dr. Voigtländer, Dr. Kolberg

## Schwedischer Besuch

Direktor Caspersson von der schwedischen Firma Bofors erwiderte einen Besuch, den Dr. Voigtländer und Dr. Holtschmit von der Remscheider Werksleitung in Schweden gemacht hatten. Direktor Caspersson ist technischer Leiter der schwedischen Firma. In seiner Begleitung befanden sich der Verkaufsingenieur und der Geschäftsführer der Firma Bofors in Deutschland, die Herren Bahrmack und Dumm. In Remscheid fand eine Aussprache über gemeinsam interessierende technische und wirtschaftliche Probleme statt.

## Röntgen-Reihenuntersuchung

Vom 10. bis 12. März wurden die Röntgen-Reihenuntersuchungen in den Werken I und II durchgeführt.

Etwa 74% der Belegschaft hat an der Untersuchung teilgenommen.

Die Filme sind inzwischen von der Röntgen-Reihenbildstelle in Düsseldorf ausgewertet worden. Soweit fachärztliche Nachuntersuchungen erforderlich waren, wurden diese Fälle unserem Werksarzt mitgeteilt.

Wer bis jetzt von dort aus keine Benachrichtigung erhalten hat, kann gewiß sein, daß für ihn kein erkennbarer, krankhafter Befund vorliegt.

## Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnte wieder eine Reihe von Verbesserungsvorschlägen prämiert werden, die sich mit der Bessergestaltung von Arbeitsgängen, der Erleichterung von Arbeitsbedingungen und der Erhöhung der Sicherheit im Betrieb beschäftigten. DM 520,— gelangten als Prämien zur Auszahlung. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Emil Gromoll, Günter Nöske, Heinz Rademacher, Carl Schalthöfer und Herbert Wilms.

Wir gratulieren herzlichst zu diesem schönen Erfolg!

## Neue Wohnungen in Klausen

Bei strahlendem Sonnenschein sind 24 Familien froh und zufrieden in ihre Neubauwohnungen in Klausen eingezogen. Damit sind die drei Häuser des ersten Bauabschnittes belegt. Wir wünschen unseren Mitarbeitern und ihren Familien alles Gute im neuen Heim.

Die drei Häuser des zweiten Bauabschnittes sind inzwischen rohbaufertig und vor einigen Tagen vergeben worden (ebenfalls 24 Wohnungen). Sie sollen am 1. August bezugsfertig sein.

## In den Ruhestand getreten

Folgende bisherigen Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Fritz Lasch (1.3.), Adolf Wirtz (1.3.), Karl Hartl (1.4.), Johann Stankowski (1.4.) und Ernst Wagener (1.4.).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

## Ehrlicher Finder

Mit einer Lohntüte, die über 400 DM enthielt, meldete sich der Vorarbeiter Erwin Försterra am 15. Februar im Betriebsratsbüro des Werkes II.

Er hatte das Geld im Betrieb gefunden. Der Verlierer, ein spanischer Mitarbeiter, war froh, als man ihm den Fund aushändigen konnte.

Wir freuen uns über die Ehrlichkeit und das tadellose Verhalten unseres Mitarbeiters Försterra.

## Gold- und Diamant-Hochzeit

Das Fest der Goldenen Hochzeit konnte am 1. April unser Werksrentner Karl Lienau mit seiner Ehefrau Klara bei guter Gesundheit feiern.

Die Diamant-Hochzeit feierten unser Werkspensionär Ernst Weitzel und seine Ehefrau Klara am 14. April.

Beiden Jubelhochzeitspaaren wurden die Glückwünsche des Werkes übermittelt.

## 90 Jahre alt

Einer unserer ältesten Werksrentner Karl Blickwedel ist am 20. März 90 Jahre alt geworden.

Zu seinem Geburtstag wurden ihm die Glückwünsche der Werksleitung übermittelt. Dabei erzählte er außerordentlich anschaulich und interessant aus seiner Wanderzeit und wie er als letzter Lokomotivführer die Eisenbahn zwischen Wermelskirchen und Burg gefahren hat. Für 10 Stunden erhielt er einen Tagelohn von 6,— Mark! — Allerdings war das damals mehr wert als heute.

## Werk Bochum

### Betriebsratswahl

Der neue Betriebsrat setzt sich wie folgt zusammen:

Erwin Hoffmann, Hugo Wanders, Otto Rutkowski, Heinrich Böning, Wilhelm Thiele, Kurt Bönnte, Hans Lampe, Günter Büscher, Fritz Böhm, Artur Droste; dazu als Angestelltenvertreter: Karl Fleischmann, Karl-Heinz Orichel und Emil Kuhn.

### In den Ruhestand getreten

Infolge Erreichung der Altersgrenze traten folgende Mitarbeiter in den wohlverdienten Ruhestand:

Oskar Knobloch (Rep.-Werkstatt), Wilhelm Plesken (Modellschreinerei) und Karl Rettberg (Neubauabteilung).

Wir wünschen ihnen noch viele gesunde Lebensjahre!

### Ernennungen

Mit Wirkung vom 1.4.1965 sind zu Vorarbeitern ernannt worden:

Artur Heiler (Blechwerkstatt), Manfred Herwig (Stahlwerk) und Gerd Wiemann (Stahlwerk).

Hierzu ein herzliches Glückauf!

### Lehrlingeinführung

Den 22 Lehrlingen, für die am 1. April ein neuer Lebensabschnitt begann, wurde nach der Begrüßung durch Werksleiter Dr. Offermann anhand einer Dia-Reihe ein erstes Bild über unser Bochumer Werk vermittelt. Sicherheitsbeauftragter Born gab ihnen wertvolle Hinweise für das Sicherheitsverhalten. Nach kurzen Ausführungen des Betriebsratsvorsitzenden Hoffmann folgten im Schulungsraum der Lehrwerkstatt Hinweise über den Gang der Ausbildung und Verhaltensregeln durch Ausbildungsleiter Königsbüscher, anschließend wurde das Werk besichtigt, das für die nächsten Jahre im Mittelpunkt des Tagesablaufs der jungen Menschen stehen wird.

### Fahrleistung geehrt

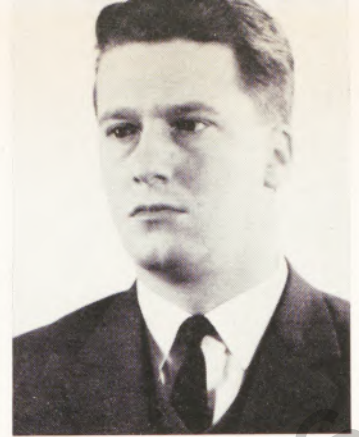
Nach 250.000 km Fahrleistung in seinem Büssing-Lastkraftwagen erhielt unser Mitarbeiter Theodor Timmermann als Anerkennung dieser beispielhaften Leistung den Büssing-Ehrenschild. Herzlichen Glückwunsch!



Ing. Reismann  
Betriebsleiter in der Elektrodenfabrik



Dipl.-Ing. Severin  
Betriebsleiter in der Abtl. Feinguß



Dipl.-Ing. Wucherpfennig  
Betriebsleiter der Mech. Werkstatt

### Ernennungen zu Betriebsleitern

Mit Wirkung vom 1. April 1965 wurden die bisherigen Betriebsassistenten Reismann, Severin und Wucherpfennig zu Betriebsleitern ernannt. Unsere Gratulation verbinden wir mit einem herzlichen Glückauf zum guten Gelingen ihrer verantwortungsvollen Aufgaben.

Ingenieur Josef Reismann wurde am 20.9.1927 in Dortmund geboren. Er kam bereits 1941 als Werkzeugmacher-Lehrling zur DEW, Magnetfabrik Dortmund, wo er bis zum Studium an der Staatlichen Ingenieurschule Dortmund verblieb. Als junger Ingenieur war er zunächst bei Krupp und anschließend bei der DHU, Werk Hörde, tätig. In dieser Zeit absolvierte er Refa-Lehrgänge und legte auch das Schweißfachingenieur-Examen ab. Am 1.10.1956 trat er als Betriebsassistent für unsere Elek-

trodenfabrik in unser Werk Bochum ein.

Der am 19.8.1935 in Wuppertal geborene Hans Peter Severin arbeitete nach erfolgreichem Oberschulbesuch zunächst als angelernter Handformer. Während seines Studiums war er meist als Schmelzer auf der Heinrichshütte in Hattingen beschäftigt. Vor der Diplom-Hauptprüfung wirkte er noch als Mitarbeiter beim Molybdän-Dienst in Düsseldorf. Nach dem Examen an der TH Aachen trat

Dipl.-Ing. Severin am 14.6.1962 als Betriebsassistent für unsere Feingußabteilung seine Tätigkeit bei uns an.

Die erste Berührung mit unserem Werk Bochum hatte Dipl.-Ing. Wucherpfennig — am 27.5.1936 in Berlin geboren — bereits im Jahre 1956, als er zur Vorbereitung auf das Studium an der TH Aachen als Praktikant hier eintrat. Er war auch während seiner Studienzeit regelmäßig bei uns tätig, so daß ihm bei seiner Einstellung als Betriebsassistent für die Mechanische Werkstatt sowie Schweiß- und Reparatur-Werkstatt unser Fertigungsprogramm bekannt und geläufig war, was ihm die Übernahme seiner Aufgaben wesentlich erleichterte.

### Vortragsreihe gestartet

Am 8.2.1965 wurde eine Vortragsreihe über hochlegierte Stähle eröffnet, die der Leiter unserer Versuchsanstalt, Dr. Tschentke, durchführt. Diese Unterrichtung, die allen Mitarbeitern offensteht, fand lebhaftes Interesse und soll später auf weitere Gebiete ausgedehnt werden.

### Elternversammlung

Um den im beiderseitigen Interesse liegenden Kontakt zwischen Ausbildungsbetrieb und Elternhaus herzustellen, hatten wir die Eltern der am 1. April 1965 eintretenden Lehrlinge am 24. März in unseren Tagungsraum eingeladen.

Nach der Begrüßung durch den Personal- und Sozialleiter Matthes, der im weiteren Verlauf der Aussprache auch eingehend über die außerberuflichen Bemühungen der DEW durch Jugendgemeinschaftstage und Jugend-Werkwochen sprach, gab Werksleiter Dr. Offermann in einem kurzen Lichtbildvortrag einen instruktiven Überblick über unser Werk Bochum und seine Produktionsanlagen, die genügend Arbeitsplätze für guten Nachwuchs bieten.

Durch unseren Ausbildungsleiter, Ing. Königsbüscher, erhielten die Eltern einen Einblick in den Ausbildungsablauf. Wie in allen anderen Ausführungen kam auch in den kurzen Worten des Betriebsratsvorsitzenden Hoffmann der eindringliche Wunsch nach intensiver elterlicher Unterstützung zur Sprache, denn nur gemeinsame Anstrengungen könnten zum gewünschten Erfolg führen.

Abschließend wurden Fragen aus dem Kreis der Eltern beantwortet.

### „Unsere Stadt“

Nach dem hervorragenden Film „Bochum — Stadt im Aufbau“ sprach auf dem Jugendgemeinschaftstag im Februar Ratmitglied G. Frömgen zu unseren Lehrlingen über Grundprobleme kommunaler Selbstverwaltung.

Eine improvisierte Ratssitzung beschloß die „Grundschule der Demokratie“, bei der sich die Teilnehmer voller Eifer beteiligten und für ihren jeweiligen Antrag einsetzten.

## Werk Dortmund

### Betriebsratswahl

Bei der am 23./24. März durchgeführten Betriebsratswahl wurden in den Betriebsrat gewählt:

Anton Brockmann, Hans Vath, Martha Heisler, Albert Becker, Josef Uessler, Karl Ebersbach, Erika Skiba, Berthold Fuchs, Lothar Wiedig, Albert Wilhelm und Karl Ostendorf sowie als Angestelltenvertreter: Otto Schäfer und Lothar Klein.

### Ernennungen

Nachdem unser Mitarbeiter Wilhelm Hachenberg nach 37jähriger Tätigkeit wegen Erreichung der Altersgrenze ausgeschieden ist, hat unser Mitarbeiter Maximilian Reintgen unter Beibehaltung seines bisherigen Arbeitsgebietes seine Nachfolge angetreten. Wir wünschen ihm viel Erfolg!

### Röntgen-Reihenuntersuchung

Am 5. und 6. Mai findet die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung in unserem Werk statt.

### Verbesserungsvorschläge prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten zehn Vorschläge prämiert werden. Es gelangten DM 1030,— zur Auszahlung. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter:

Adolf Biber, Heinrich Brandt, Erich Broszek, Karl Grosser, Günter Kleff, Friedhelm Küster, Klaus Nietsch, Klaus-Dieter Ostermann, Horst-Günter Rinza und Gerhard Veneboer.

Wir gratulieren herzlichst!

### Belegschaftsversammlung

Am Sonnabend, dem 20. März 1965, fand im großen Saal des Freischütz, Schwerte, die diesjährige Frühjahrsbetriebsversammlung der Mitarbeiter der Magnetfabrik Dortmund statt.

Nach der Begrüßung durch den stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden Otto Figge gab Betriebsratsvorsitzender Franz Menkowski den Bericht der Betriebsvertretung. Er erläuterte insbesondere die inzwischen abgeschlossenen Lohn- und Gehalts-erhöhungen und schilderte anhand



von Beispielen, wie sich die Lohn-erhöhung bei den einzelnen auswir-ken wird. Da Franz Menkowski nicht mehr für den neuen Betriebsrat kan-didiert, verabschiedete er sich gleich-zeitig von der Belegschaft und ver-sicherte dem neu zu wählenden Be-triebsrat, daß er bei schwierigen Fragen jederzeit mit seinem Rat zur Verfügung stehe.

Betriebsratsmitglied Anton Brock-mann sprach Franz Menkowski den Dank der Belegschaft und vor allen Dingen der Betriebsvertretung aus, der Franz Menkowski seit 1945 an-gehört, wovon er 10 Jahre lang den Posten des Betriebsratsvorsitzenden bekleidet. Werksleiter Direktor Dr. Hougardy berichtete anschließend zur Lage der Magnetfabrik Dortmund.

### Prüfung bestanden

Unser Mitarbeiter Harald Potthof hat vor der Handelskammer Dort-mund die Meisterprüfung für das Dreherhandwerk abgelegt. Unser Mit-arbeiter Georg Biber bestand die Prüfung als Werkzeugmacher-Meister vor der Handwerkskammer in Arns-berg. Unser Mitarbeiter Herbert Rönsdorf absolvierte bei der Tech-nischen Abendschule in Dortmund die Kurse zum Betriebstechniker und konnte die Abschlußprüfung mit „gut“ bestehen.

Wir wünschen unseren Mitarbeitern auch weiterhin viel Erfolg!

### Ehrlicher Finder

Vor dem Werkstor fand unser Mit-arbeiter Walter Penzien eine Geldbörse mit DM 120,— Inhalt. Am anderen Tag konnte der Verlierer, der schon nicht mehr damit gerech-net hatte, sie freudestrahlend in Empfang nehmen.

### Lehrlinge begannen ihre Ausbildung

Am 1. April begannen 34 junge Men-schen ihre Berufsausbildung in un-seren neuen und modernen Lehrwerk-statt. Der Lehrbeginn war Anlaß für uns, die Jungen mit ihren Eltern zu einer Lehrlingeinführung einzuladen. Personal- und Sozialleiter Hans Miynarczyk begrüßte die Jungen und Eltern und erklärte ihnen, was in der heutigen industriellen Welt von einem guten Facharbeiter ver-langt wird und welche Anstrengun-gen notwendig sind, um das gesteck-te Ziel zu erreichen.

Unter dem Leitwort: Gut begonnen — halb gewonnen, sprach anschlie-ßend Ausbildungsleiter Nikkelen zu den Anwesenden. Er bedankte sich bei den Eltern für das Ver-trauen, das sie dem Unternehmen und seiner Ausbildungsstätte entge-gengebracht haben. Schule, Eltern-haus und Ausbildungsstätte seien die drei Faktoren, die aufs engste zu-sammenwirken müssen, um eine gute Ausbildung zu gewährleisten. Aus-bildungsleiter Nikkelen gab dann

den Eltern und Jungen einen Über-blick über den Ablauf der Fach-arbeiterlehre.

Ein Filmvortrag, der Einblick in die sozialen Einrichtungen unseres Wer-

kes gab, schloß sich an. Besonders erfreut waren die Eltern, als sie zum Schluß die zukünftigen Arbeits-plätze ihrer Söhne an Ort und Stelle besichtigen konnten.

## Werk Werdohl

### Belegschaftsversammlung

In der ersten Belegschaftsversamm-lung dieses Jahres gab Betriebsrats-vorsitzender Pohl einen anschau-lichen und umfassenden Bericht über die Tätigkeit des Betriebsrates in den letzten Jahren. Der Leiter der Verwaltungsstelle der IG Metall Plettenberg gab im Anschluß an die Ausführungen unseres Betriebsrats-vorsitzenden Hinweise für die kom-mende Betriebsratswahl. Zum Ab-schluß wurde der Film „Mit anderen Augen“ gezeigt, der Unfallursachen im Straßenverkehr zum Thema hatte.

### Betriebsratswahl

Bei der Betriebsratswahl 1965 sind alle bisherigen Betriebsräte, die sich zur Wahl gestellt haben, wiederge-wählt worden. Für Ferdinand Bet-ten, der nicht kandidiert hatte, ist Hammerführer Kurt Kittlaus neu in den Betriebsrat gekommen. Der Werdohler Betriebsrat setzt sich also wie folgt zusammen: Otto Bardt-ke, Siegfried Hardt, Kurt Kitt-laus, Erich Martin, Walter Mül-ler, Georg Pohl, Rudolf Schlaf, Heinrich Schmidt und Heinz Steinbrecher.

Die Wahl hat am 6. April als ge-meinsame Wahl stattgefunden, nach-dem sich mehr als 50% der Ab-stimmungsberechtigten am 8. Februar für eine solche Wahlform entschieden hatten.

### Zum Vorarbeiter ernannt

Unser Mitarbeiter Herbert Hop-mann wurde zum Vorarbeiter in der Elektro-Werkstatt ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

### Neue Lehrlinge besichtigten Werksanlagen

An unserem Jugendgemeinschaftstag (3. April) nahmen erstmalig auch die neuen Lehrlinge teil. Sie wurden von unserem Sozialbeauftragten Mar-linghaus besonders herzlich be-grüßt. Sicherheitsingenieur Költ-gen gab ihnen dann Verhaltens-regeln für die Arbeitssicherheit im Werk und wünschte ihnen, daß sie von Unfällen frei bleiben. In der an-schließenden Werksbesichtigung konn-ten sie sich selbst von der Notwen-digkeit eines sicherheitsbewußten Verhaltens überzeugen.

### Verkaufsstelle Berlin

### Arbeitsdirektor Boine besuchte die Verkaufsstelle

Die Betriebsversammlung mit Arbeits-direktor Boine und den Mitarbei-tern der Verkaufsstelle Berlin verlief in harmonischem Geist. In den herzlichen Begrüßungsworten für un-seren Arbeitsdirektor wurde darauf hingewiesen, daß die Lage Berlins jeden menschlichen Kontakt zwischen dem Unternehmen und seinem Au-ßenposten wertvoll mache. Direktor Boine überbrachte den Mitarbei-tern der Verkaufsstelle die Grüße des Vorstandes und aller DEW-Mitarbeiter und schilderte in ausführ-lichen Gesprächen die Situation un-seres Unternehmens und die Aussich-ten für die nächste Zukunft.

allen Mitarbeitern des Außen- und Innendienstes eine Reihe von Pro-blemen ausführlich diskutiert wurde. In Diskussionen wurden insbesondere Fragen behandelt, die sich aus dem täglichen Kontakt zwischen der Ver-kaufsstelle und der Abteilung „Auf-tragsführung“ ergeben. In angereg-ten Gesprächen wurden die oft un-terschiedlichen Auffassungen vorge-tragen und ausdiskutiert. Als Ergeb-nis darf eine wirkliche Vertiefung des Verständnisses für die wechselseitigen Belange gemeldet werden. Für alle Beteiligten gab es eine Fülle von Anregungen.

### Verkaufsstelle Essen

### Gespräche um Remanit-Verkauf

Nach der allgemeinen Vertreterbe-sprechung am 15. März wurde nach-mittags mit den Krefelder Mitarbei-tern Dr. Jacobs, Tillmann und Malleis vom Verkauf R und dem gesamten Außendienst unserer Ver-kaufsstelle ein Gespräch über die gegenwärtige Situation im Remanit-Verkauf geführt. In einer angereg-ten Diskussion wurden Einzelfälle durchgesprochen und daraus An-reagungen für unser weiteres Vorgehen dem Markt gegenüber erörtert.

### Verkaufsstelle Remscheid

### Besprechung mit der Auftragsführung

Am 19. Februar fand die erste der an-läßlich der Verkaufstagung in Krefeld beschlossenen Besprechungen der Abteilung „Auftragsführung“ mit den Verkaufsstellen statt. Aus Krefeld war H. J. Gaidetzka zu diesem Gespräch erschienen, bei dem mit

### Verkaufsstelle Stuttgart

### Von der Verkaufsstelle Stuttgart wird uns geschrieben

„Stuttgart ist eine Reise wert!“ — Stuttgart, die Stadt zwischen Wald und Reben, gilt als eine der schönst-gelegenen Großstädte von Deutsch-land. Das Häusermeer der Innen-stadt breitet sich im tiefen Talgrund eines Nebentälchens des Neckar aus. An den Hängen ziehen sich hübsche Villenviertel hin. Weingärten grenzen unmittelbar an den Stadtkern. Wälder umgeben die inneren Teile der Stadt. Die Landeshauptstadt Stuttgart ist der Mittelpunkt des Neckarindustrie-gebietes. Ihr Geschäftsleben zieht aus dem ganzen Land die Menschen an. In der Innenstadt drängen sich große Ladengeschäfte und Kaufhäu-ser, Verwaltungsgebäude, Banken, Büros der Industrie und des Handels. In dieses Städtebild fügt sich das neue viergeschossige Gebäude un-serer Verkaufsstelle mit seiner form-schönen Edelstahlfassade harmonisch ein.

Am 23. März fand im freundlichen und hellen Aufenthaltsraum der neuen

Verkaufsstelle eine Belegschaftsver-sammlung statt, an der auch die Verkaufsabteilung Sintermetalle teil-nahm. Anlaß zu dieser außerordent-lichen Versammlung war der Besuch unseres Arbeitsdirektors Boine, der erstmals die neue Verkaufsstelle be-sichtigte.

Verkaufsstellenleiter Direktor Stein-häuser eröffnete die Versamm-lung und begrüßte unseren Arbeits-direktor sowie alle Anwesenden herz-lich. Direktor Boine gab dann einen Überblick über die Situation des Gesamtunternehmens und die damit zusammenhängenden beleg-schaftspolitischen Probleme. Der mit großem Interesse aufgenommene Be-richt gab Anlaß zu lebhafter Dis-kussion.

Das Schlußwort sprach Betriebsrat Wenck, indem er Arbeitsdirektor Boine herzlich für seinen Besuch und die interessanten Ausführungen dankte. Er hoffe, so sagte er, daß unser Arbeitsdirektor mit der Über-zeugung heimreise, daß die Stuttgar-ter ihre Pflicht für DEW erfüllen und „Stuttgart eine Reise wert sei“.

### Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Gottfried Schrey † 16. 2., Anton Höninger † 7. 3., WERK KREFELD

Willi Höbhorn † 23. 2., Wilhelm Ruhrmann † 28. 2., WERK WERDOHL

Diethelm Gieß † 19. 1., Josef Behrs † 16. 2., Theodor Kurze † 22. 3., WERK BOCHUM

Ihr Andenken wollen wir ehren!

## **Herzlichen Glückwunsch**

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 90. Geburtstag

zum 85. Geburtstag

zum 80. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

zum 50. Geburtstag

zur Eheschließung

zur Geburt eines Sohnes

zur Geburt einer Tochter

## **unseren Mitarbeitern:**

WERK BOCHUM: Albert Budischewski 6. 4.;

WERK KREFELD: Heinz Schmitz 1. 4., Erwin Lappe 23. 5., WERK REMSCHEID: Fritz Arntz 10. 5., WERK BOCHUM: Adolf Dick 27. 4.;

WERK KREFELD: Willi Kempkens 1. 4., Karlheinz Backes 1. 4., Helmut Hüskes 1. 4., Ewald Kugland 1. 4., Leo Ecken 1. 4., Helmut Blum 2. 4., Mathias Meyer 3. 4., Julius Piel 7. 4., Jakob Hoff 11. 4., Josef Hüls 17. 4., Paul Kiwitz 18. 4., Anton Weyers 25. 4., Wilhelm Speis 25. 4., Wilhelm Willms 6. 5., Johann Dautzenberg 7. 5., Wilhelm Derkum 21. 5., Hugo Ressler 31. 5., WERK REMSCHEID: Hans Scharein 1. 4., Karl-Heinz Liebang 1. 4., Kurt Hellwig 1. 4., Wilhelm Reiferscheid 18. 4., Maria Kahlhöfer 2. 5., Willy vom Dorf 3. 5., Josef Wehner 8. 5., Karl-Heinz Kirsch 17. 5., WERK BOCHUM: Wilhelm Schmidt 3. 5., Paul Guntermann 3. 5., Wilhelm Berger 4. 5., Karl-Heinz Kuhn 4. 5., Kurt Hagenau 6. 5., Willi Upadek 25. 5., Heinrich Purwin 25. 5., Wilhelm Freisfeld 25. 5., WERK DORTMUND: Wolfgang Hagedorn 1. 4., Herbert Köster 15. 4., Erwin Masjoshusmann 16. 4., Emilie Wilke 26. 4., Karl Evers 23. 5.;

WERK REMSCHEID: Karl Blickwedel 20. 3.;

WERK KREFELD: Karl Hahne 10. 5., Jakob van Kessel 25. 5.;

WERK KREFELD: Otto Schröer 13. 2., Joh. Hermann Plettenberg 5. 4., Josef Melles 10. 4.;

WERK KREFELD: Kurt Bothmer 4. 4., Friedrich Heimes 8. 4., Lorenz Loewer 11. 4., Johann Heidelberg 11. 4., August Nagel 17. 4., Johann Lemmen 18. 4., Emil Tomaschewski 23. 4., Franz Bach 28. 4., Hermann Becker 9. 5., Friedrich Scheppers 21. 5., Hans Hahlen 23. 5., WERK BOCHUM: Erich Melcher 1. 5., WERK DORTMUND: Martin Barenbrügge 14. 5., Waldemar Drespa 18. 5., Lorenz Hückelheim 30. 5., WERK WERDOHL: Ernst Richter 5. 4., Hermann Rehbein 9. 5., Josef Kropf 29. 5., VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Otto Holtschmidt 29. 3.;

WERK KREFELD: Wilhelm Paas 6. 4., Adolf Rogge 7. 4., Karl Waldhausen 7. 4., Josef Bendt 8. 4., Wilhelm Timmermanns 10. 4., Heinrich Wessels 17. 4., Josef Kuska 17. 4., Konrad Wankum 20. 4., Peter Mostert 21. 4., Willy Nellen 24. 4., Peter v. d. Brock 26. 4., Wilhelmine Borkowsky 29. 4., Julius Terkatz 29. 4., Franz Hecker 2. 5., Georg Gottschlich 13. 5., Heinrich Bergmann 14. 5., Albert Arnold 18. 5., Josef Maasen 18. 5., Fritz Beckmann 19. 5., Wilhelm Horn 24. 5., Anton Wegener 25. 5., Hilde Ehrlich 25. 5., Karl Ertl 26. 5., Heinrich Kracker 29. 5., Theodor van de Löcht 30. 5., Heinrich in het Panhuis 31. 5., WERK REMSCHEID: Emil Bertram 14. 5., WERK BOCHUM: Eduard Behrendt 23. 4., Diedrich-Wilhelm Zimmermann 11. 5., WERK DORTMUND: Ludwig Fichtner 4. 5., WERK WERDOHL: Josef Maag 12. 4., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Georg Boose 17. 5., VERKAUFSSTELLE LUDENSCHIED: Werner Schaefer 8. 1.;

WERK KREFELD: Käthe Küppers 2. 4., Maria Stocks 2. 4., Willi Schoenmackers 6. 4., Werner Folz 13. 4., Margarete Küpper 18. 4., Hubert Einköther 20. 4., Johann Meurer 21. 4., Wilhelm Küsters 25. 4., Werner Exler 26. 4., Willy Frinken 26. 4., Gerhard Strehlau 27. 4., Heinz Haak 27. 4., Hans Seidel 2. 5., Johannes Firzlaff 2. 5., Wilhelm Heyer 2. 5., Willi Buch 4. 5., Walter Buchholz 4. 5., Walter Schulz 4. 5., Käthe Schröder 6. 5., Ernst Schwarz 7. 5., Friedrich Wüllenweber 16. 5., Georg Gräf 16. 5., Hedwig Schulz 18. 5., Otto Bausch 29. 5., Alexander Pflanzner 30. 5., WERK BOCHUM: Hanni Jagenburg 1. 4., Ludwig Gockel 9. 4., Wilhelm Walter 22. 4., Heinrich Lobbe 24. 4., WERK DORTMUND: Werner Grudnio 21. 4., Virgilio Micottis 5. 5., Karl Rehmann 27. 5., VERKAUFSSTELLE ESSEN: Wilhelm Ruhland 8. 2., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Klara Schreiber 6. 4.;

WERK KREFELD: Horst Bauer, Anneliese ten Eyken geb. Krieger, Reinhard Fröhling, Karl-Heinz Hackenberg, Friedhelm Köster, Doris Laurentius geb. Zumbruch, Hannelore Marek geb. Rinkowski, Wilfried Möhlenkamp, Fritz und Christel Scharf geb. Casaretto, Albert Schäfer, Uta Segner geb. Hamm, Martha Straeten geb. Lambertz, Dieter Zimmermann, WERK BOCHUM: Norbert Drilling, Peter Hauswald, Günter Kowalzik, Hans Mentzner, Manfred Neuhäuser, Gerhard Przeperski, Fritz-Peter Suppe, Liane Treuberg geb. Schmiegelt, WERK DORTMUND: Mechthild Bertelsmeier geb. Hagen, Agathe Katarzynski geb. Feldmann, Erwin Knickelmann, Robert Köpf, Rainer Krämer, Herbert und Adele Kub geb. Wurm, Manfred Reuter, Helga Stankowitz geb. Obst, Gisela Stepke geb. Wessollek, Uwe Strate, Heinz Wiedig, WERK WERDOHL: Otto Bartolein;

WERK KREFELD: Dieter Bücken, Egon Buhr, Werner Dehling, Günther Elsemanns, Josef Engeln, Klaus Forstreuther, Ursula Friedöhl, Kurt Gebhardt, Paul Hahn, Gustav Höhner zu Bentrup, Wilfried Hückelhoven, Fritz Huppertz, Georg Jelacic, Günter Jepp, Heinrich Jung, Arnulf Kalis, Martin Kurz, Hermann Larmann, Jakob Mertens, Rudolf Möller, Walter Mysliwec, Dieter Peglow, Nicolo Pellegriti, Hans Peters, Walter Pfohl, Helmut Rothe, Siegfried Scheffski, Heinz Schindler, Pasquale Vinci, Günter Vosbeck, Günter Weiwadel, Siegfried Wenath, Hermann Wintersig, WERK REMSCHEID: Yusuf Arslan, Hamet Bagdatlioglu, Celal Dokuz, Enriquez Ferrer-Ruano, Seyit Güngör, Paul Lindenau, Bodo Okroy, Brigitte Rubey, Halil Sel, Arnold Stach, Peter Strobel, Servet Sürmeli, WERK BOCHUM: Fausto Costa, Olaf Dietrich, Karl-Heinz Katzmarek, Ahmet Coca, Alfred Loch, Hans Lölies, Hans-Peter Orłowski, Hans-Ludwig Powny, Heinz Sontowski, Hans Schilling, Brigitte von Sondern, WERK DORTMUND: Horst Flunkert, Torwald Hoffmann, Hildegard Kaufmann, Ferdinand Nachrichter, Heinrich Sprenger, Heinrich Trabert, Bernd Weber, Helmut Wiederhold, Manfred Wortmann, WERK WERDOHL: Georg Järdezewski, Juan Jurado Peralbo, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Jürgen Melsheimer;

WERK KREFELD: Günther Boetzelaars, Erich Bukpesch, Gisela Butz, Assaad El Kalla, Peter Enger, Dieter Fabich, Werner Fonger, Walter Frohmüller, Johann Hall, Helmut Holzknecht, Helmut Hoster, Walter Kiesow, Helene Klein, Werner Krebs, Corrado Lao, Erika Mainka, Maria Nix, Rolf v. Royen, Isac Ruizperez-Ortega, Heinz Selders, Gerhard Thesenwitz, Ulrich Vollbrecht, WERK REMSCHEID: Mustafa Akil, Edgar Friedrich, Fikeet Gungör, Hermann-Josef Klein, Günther Knapka, Bruno Lemke, Geltrudo Licciardo, Dede Sevinc, Servet Sürmeli, Laurenz Tonhäuser, Ibrahim Türe, Haci Ali Yüksel, WERK BOCHUM: Dieter Brockmann, Georg Klimaschewski, Viktor Kwiatkowski, Heinz Pampus, Friedlieb Romming, Franz Schilling, WERK DORTMUND: Rudi Bartschat, Adolf Biber, Harald Dittmer, Friedrich Ellinghaus, Ingeborg Holz, Nikola Petric, Wilhelm Winterkamp!

Wieder ist die Zeit da, in der junge Menschen, die bei uns ausgebildet wurden, in die eigentliche Berufsarbeit eintreten und andere, die bisher in der Schule und im Elternhaus lebten, ihre Berufsausbildung beginnen.

Für beide gilt der Wunsch, den wir als Überschrift gesetzt haben: „Bin neu! — Seid nett zu mir!“

Wer auch immer mit den jungen Menschen beruflich oder ausbildungsmäßig zu tun hat, ob als Kollege oder Vorgesetzter, sollte sich diesen Wunsch zu Herzen nehmen.

Was die jungen Menschen brauchen? —

Vor allen Dingen sollten wir sie ernst nehmen. Selbstverständlich ist vieles bei ihnen noch unausgereift. Selbst wenn sie inzwischen eine Lehrausbildung hinter sich haben, bedeutet das nicht, daß sie nun in der Welt der Erwachsenen zu Hause sind. Sie tasten sich erst in diese Welt hinein, und das ist mit allen möglichen Fehlversuchen verbunden. Es wäre grundfalsch diese Versuche ins Lächerliche zu ziehen oder sie aus dem Wissen und der Erfahrung des Erwachsenen hochmütig abzutun. Nur wenn wir auch den Versuch, selbst den fehlgeleiteten Versuch ernst nehmen, können wir ihnen wirklich helfen.



## Bin neu! — Seid nett zu mir!

Wir sollten auch nicht erwarten, daß sie nun gleich als vollwertige Arbeitskraft eingesetzt werden können. Sicher haben sie viel gelernt, und über kurz oder lang wird das Erlernte Früchte tragen. Aber dazu bedarf es der Anleitung, der ruhigen, klaren, faßlichen und geduldigen Anleitung. Geben wir sie ihnen, es lohnt sich.

Es liegt in der Natur der jungen Menschen, die ihre Lernzeit abgeschlossen haben, daß sie sich wichtig nehmen. Das ist sogar gut so. Aber gerade in dieser Zeit brauchen sie Vorbilder, an denen sie sich wirklich orientieren können. Wird ihnen ein solches Vorbild zuteil, sind sie in den allermeisten Fällen sehr schnell bereit, sich selbst und ihre Arbeit kritisch zu sehen und von sich aus ins rechte Gleis zu bringen. Seien wir vorbildlich.

Wir können in dieser Übergangszeit viel zerstören, wir können aber auch Gutes tun. Bemühen wir uns darum. Selbst wenn wir keine ethischen Motive dafür sehen, sollten wir uns immer sagen, daß die heute jungen Menschen einmal die Träger der Arbeit und auch unserer Existenz sein werden, wenn wir alt geworden sind. Dann sollen sie uns tragen. Ob sie das in dem Ausmaß können, wie es nötig sein wird, hängt nicht zuletzt davon ab, ob wir ihnen gerade in dieser kritischen Zeit, in der sie in den Beruf hineinwachsen, richtig begegnen.

Dazu möchten wir alle DEW-Mitarbeiter aufrufen!



