

Mitteilungsblatt





Mitteilungsblatt

Nr. 4 XIII. Jahrgang 31. Juli 1964

Aus dem Inhalt:

	Seite
Loyalität — Lebensprinzip einer neuen Wirtschaftsordnung	1
Ludwig Rosenberg im Weißen Haus	2
Zwischen Sendzimir I und II	3
Unsere neue Verkaufsstelle in Essen	8
Mehrzweckbau in Remscheid	13
DEW auf Messen und Ausstellungen	14
Urlaub 1964 — auch an die Gesundheit denken!	16
Ausgelernt — was nun?	20
Jugend sich ihrer selbst bewußt	22
Mit unseren Mädchen in Schwelm	24
Mit dem Federball zu höchsten Erfolgen	25
Informationsfahrt nach Frankreich	26
Was uns interessiert	27
Verbindung nicht abgebrochen	27
Technische Mitteilungen	27
Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet	28
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	28
Glückwünsche	32

Zu unserem Titelbild:

Unser Mitarbeiter Karl Lauschner, Heizer im Hammerwerk, hat es — wie alle unsere Mitarbeiter in den Warmbetrieben — in den heißen Sommerlagen besonders schwer. Trotzdem ist er mit guter Laune bei seiner Arbeit.

Zum Bild auf der Rückseite:

Viele Mitarbeiter haben Gärten und Eigenheime. In den Sommerwochen gibt es immer wieder Arbeit in Menge. Für viele ist dies eine gesunde Ausgleichsbetätigung.

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

In jeder Ausgabe unseres Mitteilungsblattes können wir erfreulicherweise unter der Überschrift „Verbesserungsvorschläge wurden prämiert“ von namhaften Summen berichten, die für geeignete Verbesserungsvorschläge ausgezahlt wurden. Das gilt für alle unsere Werke. Wenn man diese Mitteilungen einmal über längere Zeit vergleicht, kann man feststellen, daß manche Namen immer wieder erscheinen, daß es also so etwas wie treue Stammkunden beim Verbesserungsvorschlagswesen gibt. Einige Mitarbeiter tun sich dabei besonders hervor; sie denken nach, sie kontrollieren ihre Tätigkeit und die Aggregate, mit denen sie umgehen, zu dem Zweck, Verbesserungen zu finden, die den Ausstoß oder die Sicherheit oder die Qualität erhöhen.

Das ist sehr lobenswert und lohnenswert, wenn man die Beträge ansieht, die sie als Prämien oder Anerkennungen erhalten. So sehr viele Mitarbeiter, die häufiger in den Erfolgsmeldungen genannt werden, Anerkennung verdienen, so bedauerlich ist es, daß nicht noch viel mehr Mitarbeiter das Vorschlagswesen als ihre Aufgabe betrachten. Die Forderung und der Wunsch nach Mitarbeit auf diesem Gebiet müßten noch weit mehr Allgemeingültigkeit haben. Unsere Plakataushänge haben schon mehrfach auf die Wichtigkeit des Vorschlagswesens hingewiesen und Vorteile herausgestellt, die dem Unternehmen und den einzelnen erwachsen. Besonders lebendig war eine Reihe mehrfarbiger Plakate unter dem Motto „Mitdenken lohnt sich“. Auf der dritten Umschlagseite dieses Heftes haben wir eines dieser Plakate ausgewählt, weil wir mit ihm erneut um noch mehr Interesse für das Vorschlagswesen werben wollen. „Nicht auf die Pauke hauen — lieber Verbesserungsvorschläge einreichen“, ist sein Text. Nun, der erste Teil braucht nicht so ernst genommen zu werden. Auch wenn man Verbesserungsvorschläge einreicht, kann man gelegentlich auch auf die Pauke hauen. Ganz sicher aber ist, daß man mit dem Betrag, den man für einen guten Vorschlag erhält, noch viel besser auf die Pauke hauen kann. Daß es weit nützlichere Anwendungsmöglichkeiten für das Geld gibt,

versteht sich von selbst. Wie dem auch sei, es bleibt sehr erwägenswert, gelegentlich einige Stunden für das Nachdenken über Verbesserungsmöglichkeiten und die Niederschrift der gefundenen Vorschläge zu verwenden. Diese Mühe, die gar nicht so groß ist, lohnt sich wirklich. DM 17510,— wurden allein im letzten Geschäftsjahr an die Einsender von brauchbaren Verbesserungsvorschlägen ausgezahlt. Das ist eine beachtliche Summe. Sie wird unterstrichen durch die Tatsache, daß eine große Anzahl von Vorschlägen in den letzten Jahren den Einsendern jeweils über DM 1000,— gebracht hat.

Jeder mitdenkende Mitarbeiter wird im Lauf seiner Arbeitsjahre auf Einrichtungen stoßen, die verbessert werden können. Viele könnten — das steht fest — zu diesem Thema einen nützlichen Beitrag leisten. Sie sollen sich durch diese Zeilen besonders angesprochen fühlen. Bequemlichkeit wäre ein sehr törichter Grund, hier nicht mitzumachen, wenn man an die Beträge denkt, die zu gewinnen sind. Scheu vor der schriftlichen Ausarbeitung sollte auch keine Rolle spielen. Dabei kann geholfen werden, wenn das Vorschlagswesen, wie die offizielle Stelle heißt, darauf angesprochen wird, ganz abgesehen davon, daß es vielleicht Kollegen gibt oder Vorgesetzte, die gern behilflich sind. Und Hemmungen, ob der Vorschlag etwas taugt oder nicht, sollte man beiseite schieben. Selbstverständlich wird nicht jeder Vorschlag gleich 1000,— oder mehr DM bringen, und es gibt auch Einsendungen, die nicht brauchbar sind. Aber jeder Vorschlag wird sehr ernsthaft und gewissenhaft auf seine Brauchbarkeit überprüft, wobei die Erfahrung gezeigt hat, daß die allermeisten Vorschläge zu Recht erfolgt sind und erfolgreich waren.

Der Urlaub soll der Erholung dienen, steht an anderer Stelle des Mitteilungsblattes. Das schließt aber nicht aus, daß auch im Urlaub gute Gedanken kommen können. Deshalb darf diese „Werbung“ für unser Vorschlagswesen ruhig in der Haupturlaubszeit erscheinen. Es wäre schön, wenn sie viel Erfolg hätte.

LOYALITÄT

Lebensprinzip einer neuen Wirtschaftsordnung

Arbeitsdirektor Boine schrieb den nachfolgenden Beitrag für die Sondernummer „Betrieb — Gewerkschaft — Mitbestimmung“ der Zeitschrift „Das Mitbestimmungsgespräch“, die von der „Hans-Böckler-Gesellschaft zur Förderung der Mitbestimmung“ aus Anlaß ihres zehnjährigen Bestehens herausgegeben wurde. In diesem Sonderheft kommen Persönlichkeiten aus dem gewerkschaftlichen, politischen und konfessionellen Raum, aus juristischen, soziologischen und betriebswirtschaftlichen Bereichen der Wissenschaft sowie Praktiker der Mitbestimmung aus Vorständen und Aufsichtsräten der Montanunternehmen zu Wort; u. a. Wilhelm Haferkamp, der Leiter der Abtei-

lung Wirtschaftspolitik im Bundesvorstand des DGB, Hans Katzer, der Vorsitzende der CDU-Sozialausschüsse im Bundestag und Mitglied unseres Aufsichtsrates, Professor v. Nell-Breuning SJ von der Hochschule St. Georgen in Frankfurt (Main), die Arbeitsdirektoren Adolf Jungbluth (Salzgitter) und Harald Koch (Hoesch AG) sowie Walter Dirks, der Mitherausgeber der Frankfurter Hefte.

Die Abhandlungen des Sonderheftes gleichen einem Diskussionsgespräch um die betriebliche Mitbestimmung, das von verschiedenen Standorten aus geführt wird. Arbeitsdirektor Boine hatte die Aufgabe, zu der Frage Stellung zu

nehmen, ob es für den Arbeitsdirektor durch seine gewerkschaftliche Bindung und gesetzlich festgelegte unternehmerische Verpflichtung einen Loyalitätskonflikt gibt.

Dieses Problem hat innerhalb unseres Unternehmens und seiner Führungsspitze nie eine Rolle gespielt, wie ja die Mitbestimmung bei DEW sich überhaupt in einer guten, partnerschaftlichen Atmosphäre verwirklichen konnte. Trotzdem dürfte die Antwort, die Arbeitsdirektor Boine gibt, für alle diejenigen, die in der Mitbestimmung eine fortschrittliche Kraft unserer Zeit im gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Bereich sehen, von Interesse sein.

Die modernen Industriegesellschaften, in denen wir leben, sind komplexe Gesellschaften. Sie sind gekennzeichnet durch die Vielzahl und Vielschichtigkeit sozialer Beziehungen, durch die Vielfältigkeit von Gruppierungen, Parteien und Verbänden, die zudem oft miteinander verflochten sind und ineinander übergreifen. Dabei treten unterschiedliche Meinungen, Ideen und Wertvorstellungen auf, die in einer demokratischen Ordnung das Recht haben, in Freiheit nebeneinander zu bestehen und miteinander zu konkurrieren. In Freiheit bedeutet, daß die Meinungen und Vorstellungen anderer Gruppen, anderer Parteien gehört und respektiert werden. So gesehen, ist der Loyalitätskonflikt im politischen und kulturellen Bereich eine Frage von gestern, die heute keine grundsätzlichen Schwierigkeiten mehr bereitet.

Diese für den Bereich der Gesellschaft selbstverständliche Haltung und Praxis kann auch vor den Toren der Wirtschaft keinen Halt machen. Das Mitbestimmungsgesetz für Kohle, Eisen und Stahl und in einem begrenzten Umfang auch das Betriebsverfassungsgesetz sind erste Zeichen dafür, daß es in der Wirt-

schaft keine Priorität des Kapitals vor der Arbeit mehr gibt.

Bei diesem Zusammenwirken von Kapital und Arbeit treten natürlicherweise Spannungen und Probleme auf. Diese sind aber nicht unlösbar und können überwunden werden, wenn er die Interessen von Arbeit und Kapital gewachsenen Persönlichkeiten das gemeinsame Ziel vor Augen haben.

Es zeugt von einer Denkweise in den Kategorien von gestern, wenn man die Ansicht vertritt, daß der Vertreter der einen oder anderen Seite in den Führungs- oder Aufsichtsgremien der Wirtschaft unweigerlich in einen Loyalitätskonflikt hineingeriete, wenn er die Interessen beider, Kapital und Arbeit, in gleicher Weise zu vertreten versuche.

Als klassisches Beispiel für die Unmöglichkeit eines solchen Verhaltens wird von vielen, mehr Unwissenden als grundsätzlich Verneinenden, die Funktion des Arbeitsdirektors angesehen. Dabei wird übersehen, daß vom Gesetz her nicht nur der Arbeits- und Sozialvorstand, sondern auch die kaufmännischen und technischen Vorstands-

mitglieder in diesem großen, tragenden Bereich der Wirtschaft, der Grundstoffindustrie und darüber hinaus in allen Aktiengesellschaften diesem Konflikt unterliegen müßten. Auch sie sind dem Wohl des Unternehmens, seiner Belegschaft und dem Gemeinwohl in gleicher Weise verpflichtet. Sie stehen also unter demselben Gesetz wie der Arbeitsdirektor. Nun sind in den seltensten Fällen die Vorstandsmitglieder bei ihrer Wahl einem echten Gemeinschaftsvorschlag entsprungen. In der Praxis sieht es doch so aus, daß die Vorschläge für die kaufmännischen und technischen Vorstandspositionen aus dem Kapitalbereich kommen, ohne daß ein gesetzlicher Anspruch darauf besteht, während das Vorschlagsrecht der Gewerkschaften für den Arbeitsdirektor gesetzlich festgelegt ist. Man wird aber weder aus dem Kapitalbereich noch von seiten der Gewerkschaft Vorstandsmitglieder vorschlagen, die nicht auch das Vertrauen und die Achtung des anderen Partners gefunden haben. Insofern ergibt sich sowohl für die Gewerkschaften als auch für die Kapitaleseite ein gewisses Maß an Kontrolle und Einflußnahme auf das Vorschlagsrecht der anderen Seite. Im letzten ist es

einfach eine Frage des Vertrauens und der Loyalität. Die letztere kann allerdings in ein Spannungsstadium geraten, wenn die Vorstandsmitglieder einseitig ausgesucht und ausgerichtet sind. Die Loyalität gegenüber Kapital und Arbeit, aus der sich fast automatisch auch der Beitrag für das Allgemeinwohl ergibt, ist einfach das Lebensprinzip in einer neuen Wirtschaftsordnung, mit der wir nicht nur die Gegenwart bestehen, sondern auch die Zukunft gewinnen wollen.

Der Arbeitsdirektor kommt aus dem Bereich der Arbeit und wirkt nach seiner Berufung eindeutig im Bereich der Unternehmensführung. Seine besondere Sorge gilt dem arbeitenden Menschen, dessen Anliegen und Ansprüche er innerhalb der Gesamtverantwortung des Vorstandes vertritt. Findet er im Vorstand die richtigen Worte und Begründungen für die berechtigten Anliegen der Belegschaft, dann hat er auch gegenüber Betriebsrat und Belegschaft die überzeugenden Argumente, um nicht erfüllbare Forderungen abzuwehren oder unpopuläre Notwendigkeiten für das Unternehmen glaubhaft darzustellen und durchzusetzen. In einen unlösbaren Loyalitätskonflikt wird der Arbeitsdirektor nur gedrängt, wenn in seinem Unternehmen der Sektor Arbeit eine nachgeordnete, nur geduldete Rolle spielt und alle Entscheidungen aus der Sicht des Kapitals gesehen und bestimmt werden. Eine solche Situation müßte aber auch bei den technischen und kaufmännischen Vorstandskollegen zu einem Loyalitätskonflikt führen, sofern es Persönlichkeiten von Charakter und Format sind, die nicht nur die Machtverhältnisse, sondern auch das Gesetz, unter dem sie angetreten sind, respektieren.

Die Loyalität ist ein Wesenszug unserer freiheitlichen Gesellschaft. Zu dieser freiheitlichen Gesellschaft, die die Funktionsfähigkeit des Kapitals im Gegensatz zu den total kollektivistischen Strömungen in der östlichen Welthälfte erst ermöglicht, gehört auch die Wirtschaft. Wer das Bürgerrecht des Arbeitnehmers in der Wirtschaft und das des Mitarbeiters im Betrieb mit allen Konsequenzen anerkennt, der zerbricht auch nicht an der Loyalitätsprobe, der wir alle in den verschiedensten Bereichen unseres persönlichen wie auch des Gemeinschaftslebens ausgesetzt sind. Beispiele für solche Loyalitätsproben ließen sich in Fülle ohne Mühe aufzeigen. Der Mensch von heute lebt nun einmal in verschiedenen Gruppen, die unterschiedliches, oft sogar entgegengesetztes Verhalten von ihm erwarten. Es ist z.B. für uns heute selbstverständlich, daß ein konfessionell in bestimmter Richtung festgelegter Kultusminister in gleicher Weise die Interessen und Rechte der andersgesinnten Bevölkerung vertreten muß. Im Austausch und Ausgleich der Meinungen und Interessen liegt ein Wesenszug demokratischer Ordnung, ein Stück echter Bewährung der freien Welt, die die Würde und das Recht des einzelnen, der Minderheit und der Abhängigen auf ihre Fahnen geschrieben hat.



Ludwig Rosenberg im weißen Haus

Ludwig Rosenberg, der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes und stellvertretender Vorsitzter unseres Aufsichtsrates nahm im Mai 1964 auf Einladung der amerikanischen Gewerkschaften an einer Sitzung des Exekutiv-Ausschusses des Amerikanischen Gewerkschaftsbundes AFL/CIO teil. Während seines Aufenthaltes in den USA wurde er auch von Regierungsstellen in Washington empfangen.

Unser Bild zeigt ihn (in der Mitte sitzend) bei seinem Besuch im Weißen Haus mit Präsident Johnson (rechts) und dem Präsidenten des AFL/CIO (links).

Um Meinungsgegensätze auszutragen oder ungerechtfertigte Machtverhältnisse zu überwinden, kann sich ein zeitlich bestimmtes Gegeneinander ergeben. Die gültigen Lösungen erwachsen aber nur im Miteinander, dessen tragendes Fundament die gleichberechtigte Mitbestimmung und Mitverantwortung aller Beteiligten ist.

Seit 15 Jahren sind Arbeitsdirektoren in Funktion. Sie haben sich im Sinne ihrer Verpflichtung aus dem Aktiengesetz, aus dem Mitbestimmungs- und Betriebsverfassungsgesetz bemüht, ihre Pflichten

und die in sie gesetzten Erwartungen zu erfüllen. Sie waren in ihrer Funktion, ohne Vorbild und Beispiel, vielen Risiken ausgesetzt. Sie sind nicht daran zerbrochen, sondern gewachsen. Die Arbeitsdirektoren der ersten Generation sind echte Brückenbauer zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern, zwischen Unternehmen sowie Gewerkschaften und Belegschaften gewesen. Sie haben in den ersten Jahren manche Mißverständnisse und Mißdeutungen ihrer Funktion hinnehmen müssen, in einen Loyalitätskonflikt aber sind sie nie geraten.

Zwischen Sendzimir I und II

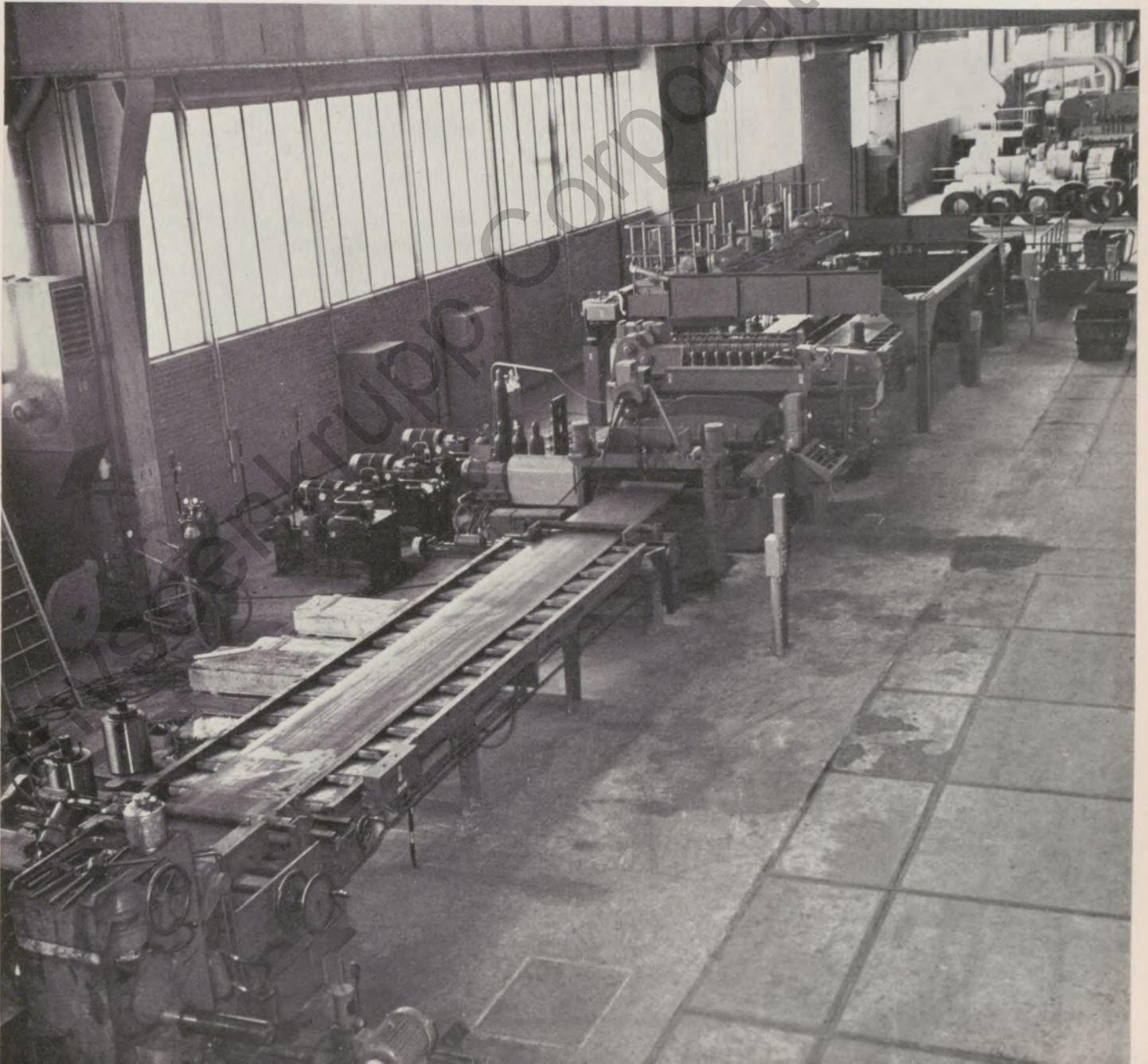
In dem Beitrag „Kaltwalzen vom Band“ (Heft 4/1957), in dem über unser damals neues Kaltbandwerk berichtet wurde, schrieb Dr.-Ing. Baerlecken abschließend: „Das neue Kaltwalzwerk ist jedenfalls von der Planung aus so vorgesehen, daß es organisch erweitert werden kann“.

Was damals Zukunftsmusik war, ist inzwischen Wirklichkeit geworden oder wird es in wenigen Monaten sein, wenn die Arbeiten an der Blankglühlinie, der zukünftigen Kernanlage des Kaltbandwerkes, abgeschlossen sind.

Wir haben im letzten Heft schon darüber berichtet, daß am neuen, zweiten Sendzimirgerüst mit Probewalzungen begonnen wurde. Damit ist zwar schon bald eine Entlastungsmöglichkeit für das erste Gerüst gegeben (im Herbst soll es nach sechsjährigem, ausgelastetem Betrieb einige Wochen gründlich überholt werden), aber der volle Einsatz dieser zweiten Anlage wird erst Anfang 1965 zum Tragen kommen, dann nämlich, wenn auch die nachgeschaltete Anlage, die Blankglühanlage, fertiggestellt ist. Wir werden dann im Frühjahr über die gesamte Neuanlage, deren turmartiger Aufbau schon jetzt einen baulichen Akzent in das äußere Bild unserer Krefelder Werksanlagen gebracht hat, eingehend berichten.

In den Jahren zwischen der Errichtung der ersten Anlage und der jetzt vor dem Abschluß stehenden Erweiterung konnte ein organisches Ergänzungsprogramm durchgeführt werden, über das wir in diesem Heft berichten wollen. Es geschieht wieder in Form eines Interviews, für das sich der Leiter unserer Kaltwalzwerke, Direktor Dr.-Ing. Baerlecken, freundlicherweise zur Verfügung stellte.

Blick auf die Vorbereitungslinie in unserem Krefelder Kaltbandwerk, die dazu dient, eine Reihe von Verbesserungen für den Arbeitsablauf zu schaffen, um die Wirtschaftlichkeit der Gesamtanlage und die Qualität des Endproduktes zu erhöhen.



Herr Dr. Baerlecken, seit rund 6 Jahren arbeitet unsere Sendzimiranlage. Haben sich die Erwartungen, die Sie bei unserem Gespräch 1957 in sie setzten, erfüllt?

Ich glaube, diese Frage wird schon damit beantwortet, daß wir inzwischen ein zweites Sendzimirgerüst aufgestellt haben. Natürlich hat es in der Anlaufzeit die üblichen Kinderkrankheiten gegeben. Es sind auch später manche Probleme und Schwierigkeiten aufgetaucht, mit denen wir uns auseinandersetzen mußten und im Einzelfall noch müssen. Ich glaube jedoch sagen zu können, daß es uns mit dieser Anlage gelungen ist, der Marktentwicklung zu folgen und uns einen dominierenden Platz auf diesem Erzeugungsgebiet — vor allen Dingen im Ansprechen unserer Verbraucher mit einem Spitzenprodukt — zu sichern. Durch den Bau von Ergänzungseinrichtungen in den Jahren 1962 und 1964 sind wir zudem ein großes Stück weitergekommen.

Gerade um diese Ergänzungseinrichtungen geht es uns in unserem heutigen Gespräch. Es ist wohl richtig, sie zu nächst einmal zu nennen.

Es handelt sich hier um drei Einrichtungen, von denen zwei ausschließlich vorbereitender Art sind, also auf der Einlaufseite unseres Fertigungsablaufs liegen. Die dritte Anlage dient in der Hauptsache einer Zwischenoperation, nur gelegentlich — je nach Marktlage — auch einer Endoperation.

Im einzelnen sind es: die **Vorbereitungslinie**, eine **Haubenofenanlage** und eine **Schleiflinie**.

Alle diese Anlagen fanden bereits planungsmäßig beim Aufbau des Kaltbandwerkes in den Jahren 1956—1958 ihre Berücksichtigung. Wesentlich ist, daß wir durch die vorsorglichen Maßnahmen beim Grundaufbau später die Möglichkeit hatten, sie dort aufstellen zu können, wohin sie flußmäßig in den Arbeitsablauf gehören.

Wir möchten diese Anlagen, die weniger eine Kapazitätsausweitung als Ergänzungseinrichtungen darstellen, unseren Lesern näherbringen. Zuerst also die Frage: Was versteht man unter einer Vorbereitungslinie?

Mit dieser Anlage erreichen wir eine Reihe von Verbesserungen für den gesamten Arbeitsablauf und letzten Endes auch für das Ausbringen, also eine Steigerung der Wirtschaftlichkeit. Um das zu erklären, muß ich etwas weiter ausholen. Bevor das Band im Sendzimirgerüst auf die gewünschte Enddicke abgewalzt wird, muß es verschiedene vorbereitende Behandlungen durchlau-

fen, die auf der sogenannten Warmbandlinie zusammengefaßt sind. Auf dieser Linie werden die warmgewalzten Coils im kontinuierlichen Durchlauf als Band einem Glühprozeß, einer Entzunderung, einer Beizung mit nachfolgendem Waschvorgang und der Besäumung unterzogen. Damit sind die Bunde für die Weiterverarbeitung auf den Kaltwalzgerüsten bereit. Bis zur Fertigstellung der Vorbereitungslinie wurde die Warmbandlinie direkt mit den Coils beschickt, wie sie uns von den kontinuierlichen Breitbandstraßen angeliefert werden.

Vielleicht ist es angebracht, an dieser Stelle einen kurzen Rückblick auf die verschiedenen Verarbeitungsstufen zu werfen, die das Material durchlaufen muß, ehe es als Coil zum Kaltbandwerk kommt.

Ich nehme zwar an, daß die Verarbeitungsstufen allgemein bekannt sind, will sie Ihnen aber gerne kurz aufzählen. Sie umfassen die Erschmelzung in unseren E-Werken II und III, das Vergießen zu 4—6 t schweren Gußbrammen, das Auswalzen dieser Brammen in unserer Straße I zu Walzbrammen je nach Endbreiten: 600 bzw. 800 bzw. 1000 × 120 × 5000 mm und ihre äußerst sorgfältige Aufbereitung durch Flämmen, Strahlen und vor allen Dingen Schleifen. Da DEW über keine Kontistraße verfügt, lassen wir diese Brammen bei der ATH zu Bändern warmwalzen, die uns sodann als Rohband, kurz Coils genannt, angeliefert werden.

Und nun beginnt im Kaltbandwerk ihre Weiterverarbeitung auf der Warmlinie?

Früher ja, heute nicht mehr. Bestimmte Arbeitsgänge, die die Warmbandlinie zeitlich in der Erhaltung des kontinuierlichen Flusses zu sehr belasten, sind herausgenommen und auf die Vorbereitungslinie verlegt worden.

Um welche Arbeitsgänge handelt es sich dabei?

Zunächst darf ich wohl noch auf eine andere Verbesserung hinweisen. Durch diese Anlage sind wir in der Lage, alle ankommenden Coils — gleichgültig von welcher Breitbandstraße sie kommen — in ihrem Wickelzustand auf unseren Fertigungsablauf abzustimmen. Die Coils befinden sich also beim Start in unseren Anlagen in einem optimalen Zustand.

Nun zu Ihrer Frage. Da wäre zunächst das Anschweißen von Endstücken aus Schrottmaterial an beiden Bandenden zu nennen. Sie sollen eine nahezu vollständige Ausnutzung der hochwertigen Bandlänge sicherstellen. Außerdem schützen die angeschweißten Enden die inneren und äußeren Windungen der Coils

bei den Manipulationen und beim Transport. Dieser etwas zeitraubende und damit kostensteigernde Schweißvorgang, der den Ablauf der Warmbandlinie störte, wurde der Vorbereitungslinie übertragen. Noch wichtiger aber ist, daß wir auch das Besäumen auf der Vorbereitungslinie durchführen.

Was versteht man unter Besäumen?

Darunter versteht man das seitliche Abkanten der Bänder auf die jeweils erforderliche Verarbeitungsbreite ohne seitliche Einrisse. Dies geschah früher am Ende der Warmbandlinie und zwar, nachdem das Band den Glüh- und Beizprozeß durchlaufen hatte. Die feinen Schneidgrate, die sich dort an der Unterkante der Schnittkante bildeten, blieben am Band haften und wurden bis zum Walzvorgang mitgeführt. Die Folgen waren: Beschädigungen an der Oberfläche der Walzen und, was noch wichtiger ist, Beschädigungen auf der Bandoberfläche selbst, also Qualitätsminderungen.

Dadurch, daß wir nun das Besäumen auf der Vorbereitungslinie durchführen, geht dieser Grat auf dem Wege durch den Glühofen, den Wirbelstrahler und die Beize verloren. Er beeinträchtigt also nicht mehr den Walzvorgang und sein Ergebnis.

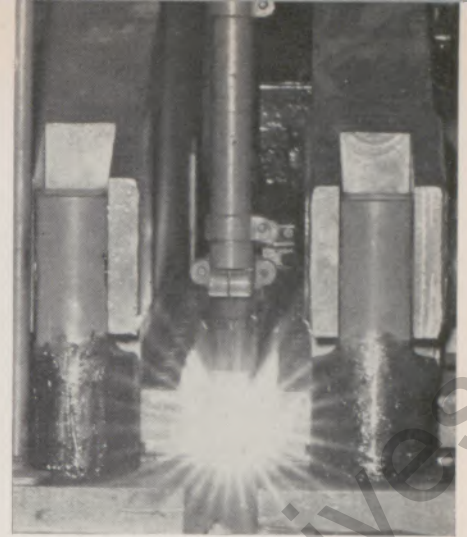
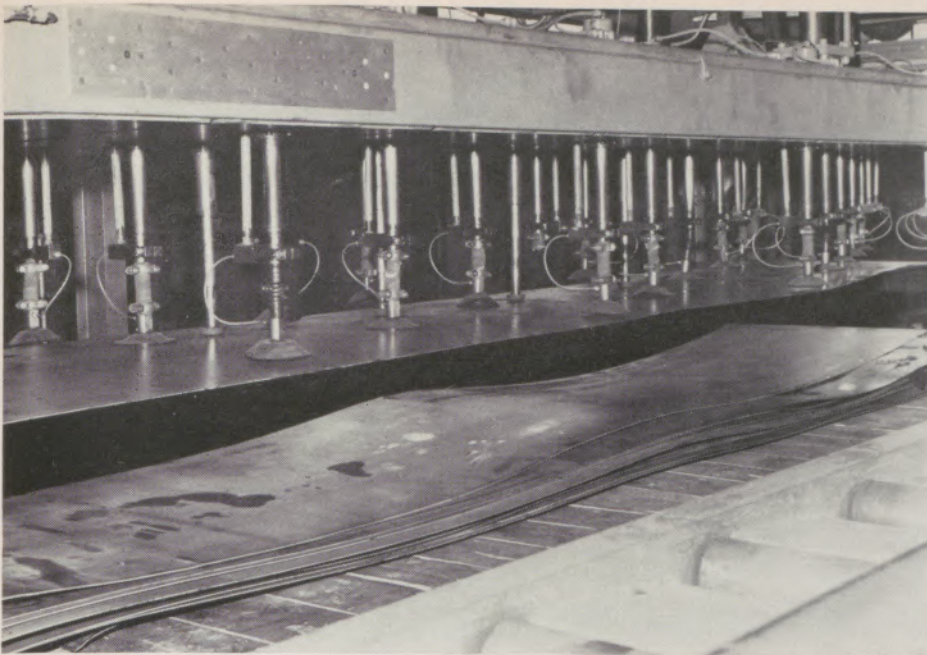
Das war also gemeint, als sie bei der Vorbereitungslinie von Verbesserungen sprachen?

Das und noch mehr. Durch das Entfernen einiger Arbeitsgänge von der Warmbandlinie sind die Störzeiten, also die Zeiten, in denen der kontinuierliche Fluß ruht, wesentlich verringert worden.

Auch das führt letzten Endes zu qualitativen Verbesserungen. Ein Ruhen der Linie bedeutet nämlich, daß Teile des Bandes, die sich gerade im Glühofen befinden, länger gewärmt werden, als es erwünscht ist. Ähnlich ist es mit den Bandteilen, die in den Beizbottichen liegen. Es gibt noch andere Störbeeinflussungen, die — im einzelnen aufzuzeigen — hier zu weit führen würde.

Zusammenfassend kann man also sagen, daß die Vorbereitungslinie die Wirtschaftlichkeit des Betriebsablaufs erhöht und die Qualität verbessert. Wie arbeitet nun diese Linie?

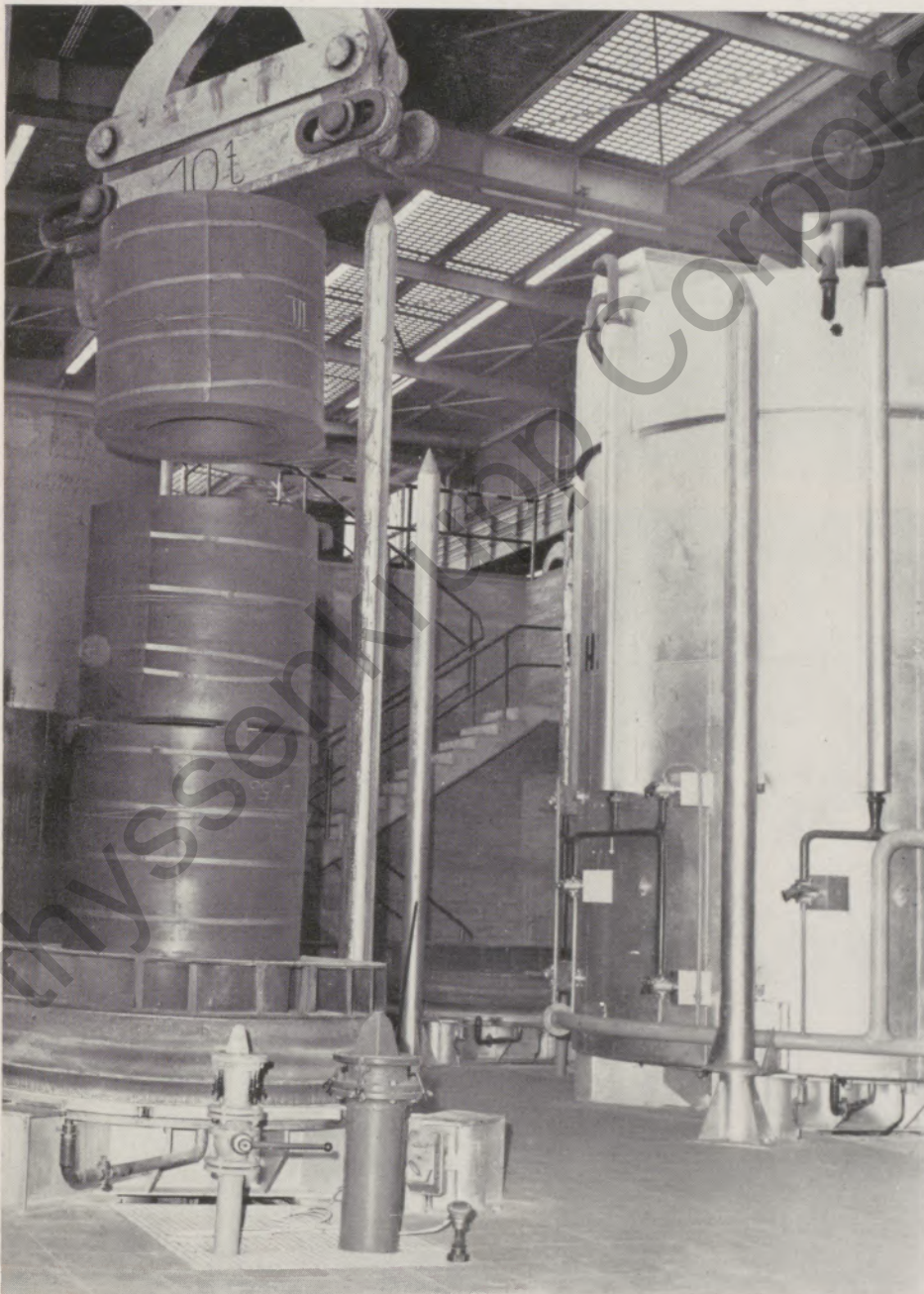
Das warmgewalzte Coil wird über einen Abhaspel auf die Linie geschickt. Hier wird dem Bandanfang zunächst ein an sich wertloses Bandstück vorgeschweißt, das von Sauggreifern seitlich der Linie zugehoben wird. Eine automatische Schweißmaschine übernimmt das. Dann läuft das Band durch die Besäumanlage, in der es auf die vorgeschrie-



oben: Das Anschweißen der Endstücke geschieht automatisch. Für diese Aufnahme wurde das Verschlußfenster geöffnet.

links: Die Endstücke werden von Sauggreifern seitlich der Linie zugehoben.

Die Haubenglühanlage

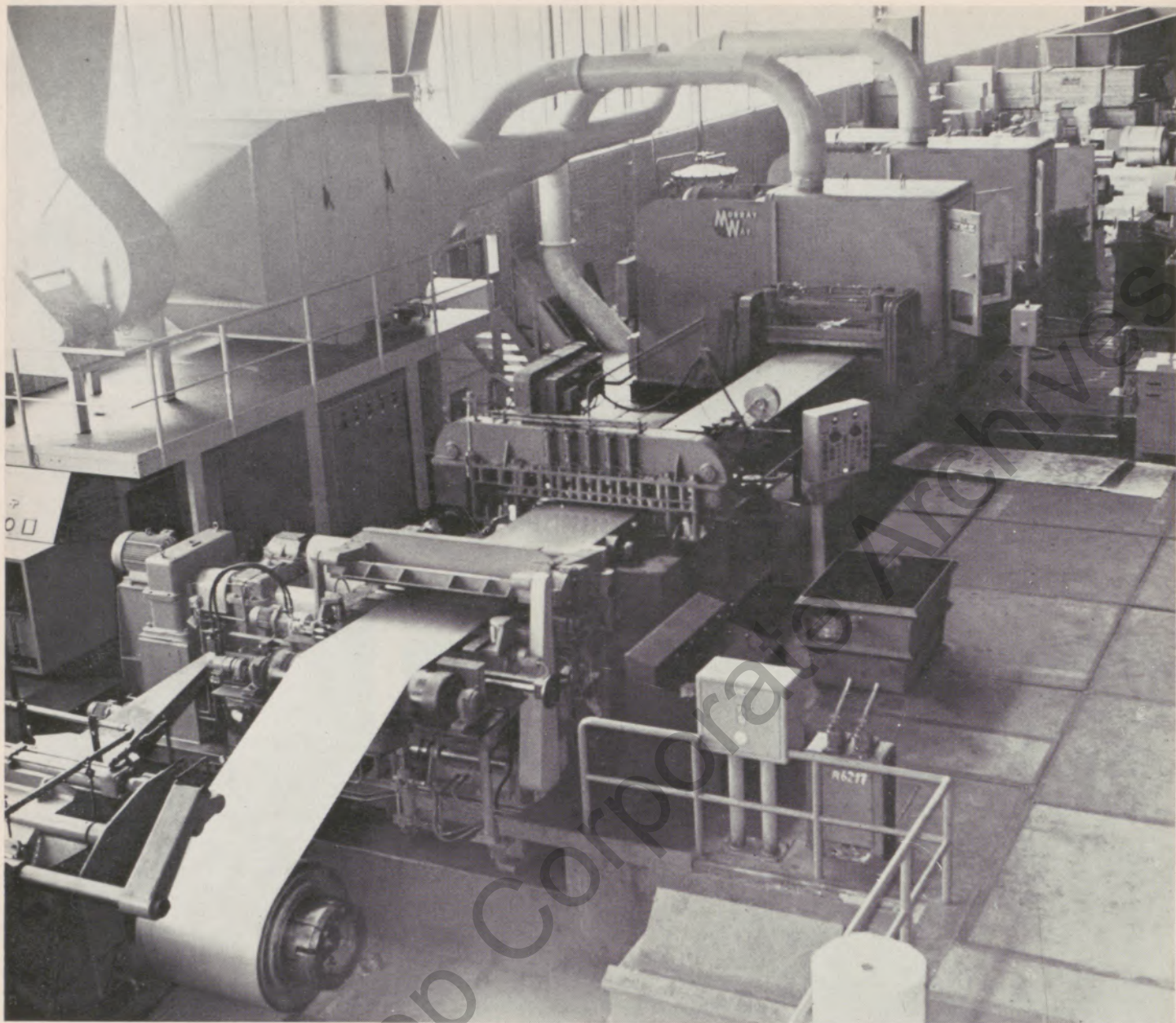


oben: Der Sockel mit den Einrichtungen für die Luftumwälzung.

links: Coils werden auf den Sockel gesetzt. Im Hintergrund links, etwas verdeckt, eine Schutzhaube; rechts eine Heizhaube.

unten: Blick auf die Gesamtanlage, die sich 7 m unter Hüttenflur befindet. Sockel mit Coils, Schutz- und Glühhauben sind deutlich erkennbar.





Zu den Bildern auf Seite 6:

oben: Die Schleiflinie.

Die beiden Schleifkabinen mit ihren Absaugvorrichtungen sind deutlich sichtbar.

unten: Unser Mitarbeiter

Heinz Wiedelbach an einer geöffneten Schleifkabine (links) und beim Abheben eines Schleifbandes (rechts).

bene Breite besäumt wird. Am Ende wird wieder ein totes Endstück angeschweißt.

Um die Wirtschaftlichkeit noch zu steigern, sind wir dazu übergegangen, zwei Coils kleineren Gewichtes zu einem sogenannten Doppelbund zu verbinden.

Welche Vorteile ergeben sich aus einem Doppelbund?

Hierdurch werden die Rüstzeiten auf den Anschlußaggregaten wesentlich vermindert. Bandeinsatz und Bandabgang an einem Aggregat erfordern eine gewisse Wechselzeit, d. h. produktionslose Zeit. Je größer (schwerer) die Bunde sind, umso mehr sparen wir solche Totzeiten ein. Es kommen noch andere Ausbringenvorteile hinzu, auf die ich hier im einzelnen nicht eingehen kann. Zusammenfassend sei nur noch gesagt, daß Anlagen, wie die Vorbereitungsline, in der Massenerzeugung von Flachmaterial heute nicht mehr wegzudenken sind.

Damit hätten wir wohl das Wichtigste, was mit der Vorbereitungsline zusammenhängt, besprochen. Was ist nun über die Haubenofenanlage zu berichten?

Bei der Erläuterung dieser Anlage muß man voranstellen, daß sie sich ausschließlich auf eine vorbereitende Behandlung unserer rostfreien Chromstähle beschränkt.

Die Coils dieser Qualitätsgruppe werden, bevor wir sie verarbeiten, in dieser Anlage einer Langzeitglühung unterzogen, in der der Gefügebau, der in den vorausgehenden Operationen (Brammenwalzung und Warmbandwalzung) sehr strapaziert wurde, einer gezielten Erholung in Richtung der nun folgenden, weiterverformenden Verarbeitung unterzogen wird. Durch sinngemäß variierende Handhabung einer solchen Erholungsbehandlung werden Voraussetzungen geschaffen, um optimale Verformungseigenschaften unseres Endproduktes beim Verbraucher zu erreichen.

Dann genügt also beim Chromstahl der Glühprozeß im Ablauf der Warmbandlinie nicht?

Nein. Wenn wir dieselben Ergebnisse auf der Warmbandlinie erreichen wollten, würde zudem ihr Ablauf unwirtschaftlich sein.

Aber trotzdem durchläuft doch der Chromstahl später die Warmbandlinie?

Allerdings, jedoch nur, um die Bänder zu entzundern und zu waschen. Es wird also praktisch nur ein Teil der sonst üblichen Operationen durchgeführt.

Aber nun zur Haubenofenanlage selbst. Wie schon der Name sagt, handelt es sich um eine Ofenkonstruktion, bei der für den Glühprozeß Heizhauben über das Glühgut gestülpt werden. Die Anlage befindet sich in einer 30 m langen, 12 m breiten und 7 m tiefen Grube. Jedes Glühaggregat besteht aus einem Sockel (Basis) mit mehreren Hauben. Im Mittelteil des Sockels befindet sich ein Luftumwälzer. Auf diesen Sockel werden die zu behandelnden Coils übereinander gesetzt und mit einer Schutzhaube verschlossen. Sie bewahrt das Glühgut vor einer Beeinflussung durch die Ofenatmosphäre. Über die Schutzhaube wird dann die eigentliche Heizhaube gesetzt, in der eine tangential zur Schutzhaube eingestellte Gasfeuerung für die notwendige Erhitzung sorgt. Ein Luftumwälzer im Inneren der Schutzhaube saugt die heiße Luft aus der Mitte der Coils nach unten und drückt sie an ihren Außenseiten wieder hoch; damit wird eine völlig gleichmäßige Wärmebehandlung erreicht.

Wie geht das Abkühlen vor sich?

Nach Beendigung der Glühzeit wird die Heizhaube abgehoben und bei Erreichung einer bestimmten Abkühltemperatur auch die Schutzhaube entfernt. Da wir über mehrere Sockel verfügen, können wir die Anlage fortlaufend in Betrieb halten.

Kommen wir jetzt zu der dritten Ergänzungseinrichtung, der Schleiflinie. Was wäre dazu zu sagen?

Wir haben die Schleiflinie angeschafft, um in bestimmten Fällen die Bandoberfläche hinsichtlich ihrer Gleichmäßigkeit zu verbessern. Es geht dabei in erster Linie um die Beseitigung von Fehlern und Oberflächenbeschädigungen, die von den verschiedenen Voroperationen herrühren. Es handelt sich also um ein ausgesprochenes Korrekturschleifen. Die Anlage kann aber ebenso gut in Fällen, wo geschliffene Bandoberflächen verlangt werden, für Fertigoperationen benutzt werden.

Wie arbeitet diese Anlage?

Das Band passiert beim Abrollen von einem Haspel zum anderen zwei Schleifkabinen. In diesen wird das Band zwischen zwei Rollen gegen ein rotierendes Schleifband gedrückt. Zur Erreichung einer guten Oberfläche werden Schleifbänder mit unterschiedlichen Schleifkorngrößen eingesetzt.

Wann geschieht das Schleifen?

Sofern es sich um Korrekturschleifen handelt, ist es ein Arbeitsgang, der vor dem Fertigwalzen eingeschoben wird. Nach einem Vorwalzen und einem Zwischenglühen wird das Band auf die Schleiflinie genommen. Nachdem hier die gewünschte Oberflächengüte erzielt worden ist, geht es zum Sendzimirgerüst zurück, um an Endstärke fertiggewalzt zu werden.

Handelt es sich jedoch um ein mit einem gewissen Schliffbild dem Kunden anzulieferndes Band, findet der Schleifprozeß am Schluß der Verarbeitung als Endoperation statt.

Wie steht es um die Wirtschaftlichkeit dieser Anlage?

Überspitzt könnte man sagen, daß die Schleiflinie am wirtschaftlichsten ist, wenn sie stillsteht, d. h., wenn sie nicht gebraucht wird. Denn abgesehen von der Zeit, den Zwischenoperations- und Transportkosten ist auch der Verbrauch an Schleifbändern hoch. Da diese Operation jedoch das Ziel hat, sonst nicht verwendbare Coils wieder zu nutzen sowie durch Anstreben hoher Gleichmäßigkeit Kunden mit extrem hohen Forderungen zufriedenzustellen, hat eine solche Anlage doch einen sehr realen Wert für uns. Man kann ohne Einschränkung sagen, daß sie unumgänglich notwendig ist.

Damit haben wir die drei wichtigsten Ergänzungseinrichtungen besprochen. Vielleicht fassen Sie abschließend ihre Bedeutung nochmals zusammen.

Ziel der betrieblichen Entwicklung muß beste und gleichmäßige Qualität sein, die sich an die unterschiedlichsten Kundenwünsche anpaßt, sowie flüssige Arbeitsfolge, wirtschaftliche Fertigungsmethode und weitgehende Terminanpassung an den Markt. Darum habe ich auch die ergänzenden Aufgaben dieser neuen Anlagen in Richtung auf eine Verbesserung unseres Endproduktes besonders hervorgehoben. Zusammenfassend möchte ich sagen, daß unsere Kaltbandfertigung mit diesen Ergänzungseinrichtungen, mit ihren beiden Sendzimirgerüsten und nach Fertigstellung der Blankglühlinie über die grundsätzlichen Voraussetzungen für eine optimale Leistung verfügt. Ich bin sicher, daß dies unserer Marktstellung als Erzeuger von Spitzengütern von rostfreiem Flachmaterial zugute kommen wird.

Wir danken Ihnen, Herr Dr. Baerlecken, für Ihre ausführlichen Antworten und hoffen, daß wir im Frühjahr über die neue Blankglühanlage ein ähnliches Gespräch führen können.

Unsere neue Verkaufsstelle in Essen



Verkaufsstellenleiter
Wilhelm Ruhland

DEW begann schon frühzeitig damit, an den Brennpunkten des Verbrauchs eigene Verkaufsstellen mit gut ausgerüsteten Lagern zu unterhalten. Die bisher noch bestehende Lücke in der Reihe unserer Verkaufsstellen wurde am 1. 6. 1963 durch die Errichtung der Verkaufsstelle Essen geschlossen.

Wir hoffen, daß unsere Arbeit in Essen mit dazu beitragen wird, die Verbindung zwischen unseren Kunden und den Werken der DEW noch persönlicher zu gestalten und sie einem echten, den beiderseitigen Interessen dienenden Partnerschaftsverhältnis entgegenzuführen.

Nun zu meiner Person. Ich heiße Wilhelm Ruhland. 1915 wurde ich in Castrop-Rauxel geboren und erhielt nach Besuch der Oberrealschule in Herne meine kaufmännische Ausbildung bei der dortigen Firma Flottmann AG., in deren Auslandsverkauf ich nach Abschluß der Lehre als Sachbearbeiter für das Überseegeschäft tätig war. In der Pariser Niederlassung dieses Unternehmens hielt ich mich längere Zeit zur Abrundung meiner französischen Sprachkenntnisse auf.

Anfang 1939 wurde ich zum Wehrdienst einberufen und setzte 1950 nach Rückkehr aus der russischen Kriegsgefangenschaft meine Arbeit im Auslandsverkauf der Firma Flottmann AG. als Büroleiter fort. Im Herbst 1952 übernahm ich die Verkaufsleitung der Firma Montanwerke Walter AG., Tübingen, von der mir 1953 Prokura erteilt wurde.

Am 1. Januar 1958 kam ich zu DEW.

Nach der praktischen, allgemeinen Ausbildung im Hauptwerk Krefeld und in den Außenwerken wurde mir ab 1. Juli 1959 die Leitung der DEW-Verkaufsstelle Remscheid übertragen. Ab 1. Februar 1963 begann ich mit den Vorarbeiten zur Gründung der Verkaufsstelle Essen.

Inzwischen hat die Verkaufsstelle ihre Arbeit in den neuen Räumen im Hochhaus auf dem II. Hagen in Essen aufgenommen.

Wilhelm Ruhland

„Fanget an“ ist ein bekannter musikalischer Aufruf in Richard Wagners Oper „Die Meistersinger“. Fanget an — sicher etwas ausführlicher und weniger musikalisch — hieß es am 1. Februar 1963 seitens des Vorstandes der DEW, als Verkaufsstellenleiter Wilhelm Ruhland (bis dahin Verkaufsstelle Remscheid) den Auftrag erhielt, die Vorbereitungen zur Errichtung der neu zu bildenden Verkaufsstelle zu übernehmen.

Ein solcher Auftrag stellt vor eine Fülle von Problemen, die sich mit dem Arbeitsbeginn ständig erweitern. Und es ist nur zu verständlich, daß sich für alle an dieser Aufbauarbeit Beteiligten das Sprichwort „Aller Anfang ist schwer“ nachdrücklich bewahrheitete.

Inzwischen hat die Verkaufsstelle Essen den Start nur noch in lächelnder Erinnerung. Jetzt, wo die ersten Etappen gut überstanden sind, und in den neuen, endgültigen Büroräumen ein arbeitsames und sehr lebhaftes Schaffen eingezogen ist, stehen die täglichen Aufgaben im Vordergrund, Aufgaben, die durch die Vielzahl der Kunden in diesem Raum besonders vielfältig sind, wenn sie sich vorerst auch nur auf unseren eigentlichen Stahlsektor beschränken.

Wir haben Verkaufsstellenleiter Ruhland und seine Mitarbeiter in Essen aufgesucht, um über die neue Verkaufsstelle zu berichten. Mitten in Essen, am II. Hagen, so heißt die Straße, fanden wir ein zehnstöckiges Hochhaus. Im 8., 9. und 10. Stockwerk befinden sich die Arbeitsräume unserer neuen Verkaufsstelle.

Aus ihren Fenstern schaut man weit auf die Stadt Essen, die Ruhrmetropole, wie sie sich nennt, die Stadt der Lichter, die in der Vorweihnachtszeit ein besonders strahlendes Gewand anzieht, um unter der Dunstglocke des Ruhrgebiets ihre Aktivität wirkungsvoll kundzutun. Ein Blick aus dem Fenster läßt diese Aktivität erkennen, wenn man den hin- und herflutenden Verkehr beobachtet, läßt die wirtschaftliche Kraft ahnen, die in dieser Stadt steckt, wenn man die großen Kaufhäuser und Bürogebäude überblickt, die Fördertürme der Zechen und die Werkshallen, in denen Güter aller Art hergestellt werden.

Blick vom Kennedyplatz auf das Hochhaus, in dem im 8., 9. und 10. Stockwerk unsere Essener Verkaufsstelle eingerichtet wurde.

Mitten im Herzen dieser Stadt wurde unsere Verkaufsstelle eingerichtet, deren räumliche Gliederung wir kurz beschreiben wollen. Die Büroräume liegen an den Breitseiten des Gebäudes, im Mittelteil sind Aufzüge und Treppen sowie Wirtschaftsräume und technische Einrichtungen untergebracht. Im 10. Stockwerk finden wir auf der einen Seite das Zimmer des Verkaufsstellenleiters mit Vorzimmer, die Räume für den Büroleiter und Assistenten sowie die Kasse, auf der anderen Seite den Empfang, für den unser rostfreies Material verwendet wurde, ein größeres Besprechungszimmer, ein Besucherzimmer, einen Raum für die Vertreter und die Telefon- und Fernschreibzentrale. Das 9. Stockwerk enthält die Arbeitsräume für die Korrespondenten und ihre Schreibgruppen sowie die Kartei, Registratur, Postabfertigung, Büromaterialausgabe und zwei Räume, die später für den Verkauf Titanit vorgesehen sind, befinden sich im 8. Stockwerk.

Die Einrichtung ist modern. Lichte, graue Farben und der braunrote Palisanderton der Türen und anderer Holzgegenstände herrschen vor. In allen Arbeitsräumen befinden sich an der Innenseite große Wandschränke und unter den Fenstern kleinere Einbauschränke. Schallschlückdecken und Bodenteppiche ermöglichen ein ruhiges, lärm- und störungsfreies Arbeiten. Die Büroeinrichtungen selbst sind zweckmäßig und den heutigen Anforderungen angepaßt. Es stehen genügend Diktiergeräte zur Verfügung, um einen zügigen Arbeitsablauf zu ermöglichen.

Der Arbeitsbereich der Verkaufsstelle reicht im Norden bis Lingen, Rheine, Münster, im Süden bis Bonn, Honnef, Siegburg und im Westen bis zu einer Linie, die von Kleve bis Aachen entlang der holländischen Grenze verläuft. Im Osten schließt er das Ruhrgebiet mit den Städten Bochum, Dortmund und Witten ein und reicht bis Oelde und Beckum. Südlich dieser Linie beginnt der Bereich der Verkaufsstellen Lüdenscheid und Remscheid. Bis zur Einrichtung der Verkaufsstelle Essen wurde das ganze Gebiet vom Verkauf Inland der Hauptverwaltung bearbeitet.

Die Bedeutung gerade dieses Gebietes können wir ermessen, wenn wir erfah-

ren, daß monatlich jetzt schon ca. 3500 Aufträge bearbeitet werden. In diesem Bereich — mit dem Zentrum im Ruhrgebiet — ist eine äußerst vielgestaltige Industrie zu Hause, die ein bedeutungsvoller Abnehmer für unsere Produkte darstellt, von denen das rostfreie Material und Baustähle besonders gefragt sind. Vorerst beschränkt sich das Verkaufsprogramm von Essen, wie schon erwähnt, auf den Stahlverkauf. Mit der Zeit soll unser gesamtes Lieferprogramm — ähnlich wie bei unseren anderen Verkaufsstellen — übernommen werden.

Für die zu bewältigenden Aufgaben stehen der Verkaufsstelle 45 Mitarbeiter im Innendienst und 12 Mitarbeiter im Außendienst zur Verfügung.

Jung, wie die Verkaufsstelle ist, ist auch die Mannschaft, die ihr dient, wenn wir diesen Ausdruck gebrauchen dürfen. Mehr als die Hälfte der Korrespondenten und mehrere Mitarbeiter im Außendienst waren noch vor gar nicht langer Zeit Lehrlinge bei DEW. Sie haben sich freiwillig für den Dienst in Essen gemeldet, der besonders in der Aufbauzeit viel Einsatzbereitschaft und manche Beschwerden mit sich gebracht hat, wenn man nur an die täglichen Fahrten von Krefeld nach Essen

und zurück denkt, die zuerst mit einem Autobus, später mit dem Zug durchgeführt wurden. Mancher mußte schon um 5.30 Uhr in der Frühe aufstehen, um pünktlich in Essen zu sein, und die Rückkehr erfolgte selten vor 19.00 Uhr. Heute wohnen die meisten in Essen oder in der näheren Umgebung.

Diese im Schnitt sehr junge Mannschaft hat es verstanden — tatkräftig unterstützt von den erfahrenen Vertretern im Außendienst — durch Wissen, Können und Hingabe an die Aufgabe die zahlreichen Probleme der Aufbauzeit zu meistern, so zu meistern, daß heute schon ein volleinsatzfähiger und ein im vollen Einsatz stehender Apparat in Essen zur Verfügung steht. Hier wurde im besten Sinne Team-Work geleistet, also Arbeit, die aus dem Miteinander der Beteiligten wächst. Selbstverständlich gibt es in den großen Richtlinien der Verkaufspolitik Anweisungen von der Zentrale in Krefeld, die als Richtlinien für die Arbeit in der Außenstelle verbindlich sind. Aber sie sind nur ein Rahmen, der an Ort und Stelle ausgefüllt werden muß. Wie dies in freundlicher Zusammenarbeit geschieht, bei der einer dem anderen zur Seite steht, zeigt die junge Verkaufsstelle, die mit Nachdruck und wachem Interesse an ihre Aufgabe gegangen ist.





Zwei Tiefblicke auf die Stadt Essen aus den Räumen unserer Verkaufsstelle

Dadurch, daß die Verkaufsstelle das vielseitige Stahlprogramm der DEW in seiner Gesamtheit vertritt, ergibt sich für die Kunden der Vorteil, daß sie nicht mehr mit verschiedenen Sachbearbeitern verhandeln müssen, sondern für alle Aufträge nur einen Gesprächspartner haben, der ihnen gegenüber verantwortlich ist. Das Arbeitsgebiet der Verkaufsstelle ist in Bezirke eingeteilt, die jeweils von einem 2-Mann-Team betreut werden, dem Vertreter und dem Korrespondenten.

Der Vertreter besucht die Kunden und bespricht mit ihnen an Ort und Stelle die Lieferwünsche, Qualitätsfragen und Fertigungsprobleme. Der Korrespondent

arbeitet eng mit dem Vertreter zusammen. Er überwacht die Abwicklung der Geschäftsvorgänge und vertritt die Kundeninteressen gegenüber dem Unternehmen.

Bei rund einem Drittel der Aufträge handelt es sich um Lageraufträge, die vom Hauptlager in Krefeld erledigt werden. Dafür ist in Krefeld eine Unterabteilung der Verkaufsstelle Essen eingerichtet worden. Sie nimmt auch Kundenaufträge aus dem Raum Düsseldorf, Krefeld, die ab Lager erledigt werden sollen, direkt entgegen. Die Verkaufsstelle ist am Versand des Krefelder Hauptlagers mit 25–30% beteiligt.

Die wichtigsten Abnehmergruppen im Verkaufsstellenbezirk sind:

Firmen aus dem Investitionsgüterbereich, wie Leicht- und Schwermaschinenbau, Ofenbau, Druckbehälter- und Apparatebau (insbesondere für die Chemische- und Textilindustrie), Turbinenbau und Elektroindustrie; Automobilfabriken und deren Zulieferanten; Zulieferanten für die Mineralölindustrie; Eisenschaffende Industrie, Walz- und Röhrenwerke; Werkzeugfabriken, Bergbau, Zementindustrie sowie Hersteller für Haushaltsmaschinen und -geräte.

„Die Probleme und Wünsche unserer Kunden zu kennen, an der Lösung der Probleme aktiv mitzuarbeiten und Wünsche zu erfüllen, ist der leitende Gedanke unserer Verkaufsorganisation“, hat Wilhelm Ruhland, der Leiter der Verkaufsstelle, als Grundsatz in einer Werbeschrift herausgestellt, die anlässlich der Einrichtung der neuen Verkaufsstelle an die Kunden verschickt wurde. Mit der Erfüllung dieses Grundsatzes tritt die Verkaufsstelle Essen in ein Partnerschaftsverhältnis zu den Kunden, das für den Erfolg unseres gesamten Unternehmens bedeutungsvoll ist.

Nun zu den Mitarbeitern selbst. Aus räumlichen Gründen müssen wir uns auf die Geschäftsführung und die Vertreter im Außendienst beschränken. Wir wollen aber feststellen, daß an dem guten, partnerschaftlichen Verhältnis zu den Kunden ebenso alle Korrespondenten mit ihren Arbeitsgruppen beteiligt sind.

Verkaufsstellenleiter Ruhland hat sich schon mit eigenen Zeilen vorgestellt, die wir im Zusammenhang mit diesem Beitrag veröffentlicht haben.

Büroleiter ist unser Mitarbeiter **Karl Hein**. Er gehört seit 1951 zu DEW. Sein Geburtsort ist Posen. Aber schon in jungen Jahren kam er in das Ruhrrevier nach Bochum. Hier machte er sein Abitur. Dann kamen Kriegs- und Soldatenjahre. 1951 trat er seinen Dienst bei DEW als Arbeiter in unserem Krefelder Rohrwerk an. Es dauerte nicht lange, dann wurde er in den Verkauf Inland übernommen. Bis zu seiner



Im Vorzimmer sind die Sekretärinnen Agnes Witt (rechts) und Gertrud Heisters (links) tätig



Berufung als Büroleiter in Essen war er im Verkauf Remanit als Sachbearbeiter für rostfreie Bleche tätig.

Assistent des Verkaufsstellenleiters ist **Tilmann Kömpel**. Bis Ende dieses Jahres betreut er außerdem als Vertreter den Bezirk Münsterland und südliches Emsland. Der gebürtige Stuttgarter kam im Dezember 1955 zu DEW. Einige Monate arbeitete er in der Zieherei, dann begann er im Frühjahr 1956 seine kaufmännische Lehre. Nach erfolgreichem Lehrabschluß ging er 1958 als Korrespondent zur Verkaufsstelle Hamburg. Später wurde er vom Verkaufssekretariat Krefeld übernommen. Er gehört zu den Mitarbeitern, die von Anfang an bei der Einrichtung der Verkaufsstelle mitgearbeitet haben.

Nun zu den Mitarbeitern im Außendienst, die wir stichwortartig vorstellen wollen.

Wilhelm Busch, Verkaufsbereich: Essen, Gelsenkirchen, Bottrop.

Geburtsort Essen / nach dem Krieg gründliche Einarbeitung in den Edeldahlhandel / seit 1957 bei DEW / zunächst Sachbearbeiter, später Mitarbeiter im Außendienst.

Otto Edler, Verkaufsbereich: Krefeld, Mönchengladbach, Rheydt.

Geburtsort Essen / 1938 Eintritt bei DEW / bis 1948 techn. Ausbildung in verschiedenen Betrieben und Angestellter im Verkauf Ausland.

Kurt Hauck, Verkaufsbereich: Leverkusen, Berg. Gladbach, Ratingen.

Geburtsort Remscheid / 1931 Eintritt bei DEW / Ausbildung im Betrieb und Verkauf / seit 1932 im Außendienst.

Heinrich Hennemann, Verkaufsbereich: Dortmund, Ahlen, Beckum, Oelde.

Geburtsort Bochum / ab 1953 kaufm. Lehre in unserem Bochumer Werk / bis 1962 Korrespondent in der Verkaufsabteilung / ab Januar 1963 im Außendienst.

Tilmann Kömpel, Verkaufsbereich: Münster, Coesfeld, Lünen, Rheine, Lingen.
(Als Assistent schon vorgestellt.)

Dr. Paul Mülders, Verkaufsbereich: Köln (linksrheinisch), Aachen, Düren, Bonn.

Geburtsort Hüls bei Krefeld / 1936 Eintritt bei DEW / bis 1948 in der Verwaltung und später im Verkauf tätig / seit 1948 im Außendienst.

Dietrich Schaefer, Verkaufsbereich: Köln (rechtsrheinisch), Troisdorf, Siegburg, Honnef, Königswinter.

Geburtsort Berlin / 1952 kaufm. und gewerbliche Lehre bei DEW / seit etwa zwei Jahren im Außendienst.



Busch

Onnertz



Edler

Urban



Ott

Hauck



Hennemann

Onnertz



Lueb

Dr. Mülders



Schaefer

Ott



Koths

Sonnenschein



Walter

Althaus



Wedding

Adelmann



Reusch

von Windheim

Hermann Sonnenschein, Verkaufsbereich: Mülheim, Bocholt, Wesel.

Geburtsort Herne / seit 1919 im Eisenhandel / 1939 Beginn der Tätigkeit für DEW / Verkaufsaufgaben im Raum Duisburg, Mülheim, Oberhausen.

Norbert Walter, Verkaufsbereich: Bochum, Herne, Recklinghausen, Witten.

Geburtsort Bochum / kaufm. Lehre in unserem Bochumer Werk und Angestelltentätigkeit / nach dem Krieg im Innendienst (Verkauf) / seit 1959 im Außendienst für DEW tätig.

Wolf K. Wedding, Verkaufsbereich: Duisburg, Moers, Geldern, Kleve.

Geburtsort Flensburg / 1962 Eintritt bei DEW / Ausbildung im Verkauf / seit 1963 im Außendienst.

Jobst von Windheim, Verkaufsbereich: Düsseldorf, Neuß.

Geburtsort Altona / 1937 Eintritt bei DEW / Tätigkeit im Verkauf Ausland / seit 1952 im Außendienst.

Aus dem Arbeitsleben der Verkaufsstelle. — In der Telefonzentrale, an den Schreibmaschinen, in den Räumen der Korrespondenten und ihrer Arbeitsgruppen herrscht emsige Tätigkeit. — 3500 Kundenaufträge werden allmonatlich bearbeitet.

Für die Abnehmer unserer Magnetzeugnisse steht für alle in diesem Zusammenhang auftretenden Fragen Mitarbeiter Ottokar Römbke (Dortmund) als Fachberater zur Verfügung. Ein Spezialberatungsdienst, der technische Detailfragen umfaßt, wie Bearbeitungs- und Härteprobleme, setzt sich aus unseren Mitarbeitern Karlheinz Brandenberg (Düsseldorf), Hans Heil (Krefeld), Heinz Kracker (Krefeld), Friedrich Meier (Remscheid), Victor Raschka (Werdohl) und Gustav Wurm (Hattingen) zusammen. Für den Lagerverkauf in Krefeld sind unsere Mitarbeiter Rudolf Schubert und Renate Hahn tätig.

Bei unserem Besuch in Essen haben wir uns mit Verkaufsstellenleiter Ruhland, Büroleiter Hein und Assistent Kömpel ausführlich unterhalten. Oft gingen die Gedanken den Weg zurück, den die Verkaufsstelle bisher zurückgelegt hat. Ein Jahr an sich bedeutet wenig im Leben einer Verkaufsstelle, aber dieses erste Jahr war für alle Beteiligten so angefüllt mit Problemen und Erlebnissen, mit Aufgaben und Verantwortungen, daß es allen in besonders nachdrücklicher Erinnerung bleiben wird.

Zum Schluß dieses Beitrages wollen wir der Verkaufsstelle Essen, ihrem Leiter und allen ihren Mitarbeitern ein herzliches Glückauf zurufen für die Arbeit, die sie für unsere Kunden und damit für DEW geleistet haben und in Zukunft leisten werden.



Mehrzweckbau in Werk Remscheid hat Erwartungen erfüllt

„Raummangel“ heißt die große Sorge im Werk Remscheid. Dieses Übel setzt nicht nur der Ausweitung unserer Fabrikationsbetriebe Grenzen, sondern stand auch der Zentralisierung unseres technischen Verwaltungsapparates und der Modernisierung und Erweiterung unserer Sozialbauten hemmend im Wege. Schon seit Jahren war es ein gemeinsames Anliegen von Belegschaft, Betriebsrat und Werksleitung, zusätzliche Räume zu erhalten.

Die ersten Überlegungen galten dem Bau der dringend erforderlichen Belegschaftsräume, später kamen in diesem Zusammenhang auch Büroräume ins Gespräch. Durch die Errichtung des viergeschossigen Neubaus mit einer Nutzfläche von insgesamt 1600 qm erfuhren inzwischen einige der vordringlichsten Fragen eine gute Lösung.

Dieser Neubau, der im August 1963 bezogen wurde, stellte aufgrund des Platzproblems schon bei der Planung Aufgaben, wie sie in unserer Gegend nicht alltäglich sind. Als einziger Bauplatz bot sich ein an das Bahngelände grenzender, angeschütteter Straßendamm an, der es erforderlich machte, zunächst einen festen Unterbau zu schaffen. Dies geschah durch eine Beton-Plattform. Um ihr die nötige Standfestigkeit zu geben, mußten 38 Betonpfeiler von je 13 m Länge in die Erde gegossen werden. Ein interessanter Pflahlbau also, interessant nicht nur für die Architekten, sondern auch für den nicht abreißenden Strom von Schaulustigen während der Bauarbeiten. Was auf dieser Plattform entstand, wird bei uns in Remscheid nicht ohne Stolz das „Haus der Technik“ genannt, obwohl es eine Reihe anderer Aufgaben in sich vereinigt.

In seinem Äußeren präsentiert es sich in einem schmacken, soliden Klinkerkleid und bietet in der gradlinigen Zweckmäßigkeit seiner Ausführung eine durchaus würdige Kulisse für die Leuchtreklame mit unserem Firmenzeichen: DEW.

In seinem Inneren, so wurde nach der Fertigstellung allgemein festgestellt, entspricht es durchaus dem guten, äußeren Bild. Die gesamte Anlage und Ausstattung ist formschön und zweckmäßig.



Der Neubau liegt zwischen Werkshallen und Bahndamm

Mit der Einrichtung von neuen Wasch-, Umkleide- und Aufenthaltsräumen für 520 Mitarbeiter ging ein langgehegter Wunsch der Belegschaft in Erfüllung. Die weißgekachelten, mit modernen Mitteln für eine hygienische Körperpflege ausgestatteten Anlagen werden den an sie gestellten Forderungen vollauf gerecht. In Einrichtung und Ausführung stellen sie eine erfreulich gute Lösung dar.

In den beiden ersten Obergeschossen gelang nun endlich die räumliche Zusammenfassung der technischen Abteilungen der Produktionsbetriebe des Werkes I, eine Maßnahme, über deren Notwendigkeit hier nicht ausführlicher berichtet zu werden braucht. Es sei nur kurz darauf hingewiesen, daß die technischen Büros eines Fabrikationsbetriebes auf engste Zusammenarbeit angewiesen sind und daß die räumliche Zusammenführung dieser Abteilungen Voraussetzung für eine zweckdienliche und harmonische Arbeit ist.

Das 3. Obergeschoß gehört der Arbeitsvorbereitung, ihrer Leitung und den Unterabteilungen Fertigplanung, Auftragsvorbereitung und Konstruktionsbüro. Eine weitere Abteilung der Arbeitsvorbereitung, die Fertigungs-Steuerung, befindet sich im letzten Obergeschoß. Auf dieser Etage sind außerdem die Produktionsleitung und der gesamte Führungsstab der Schmiedebetriebe zusammengefaßt worden.

Das mit Kunststeinen belegte, an den Wänden mit grünglasierten Kacheln verkleidete Treppenhaus ist dauerhaft und zweckmäßig. Die Höhe des Gebäudes macht einen Aufzug notwendig, der, da das Gebäude auf Stelzen steht und von der Sohle des Werksgebietes bis zur ersten Etage schon sechs Treppenabsätze überwunden werden müssen, den Eindruck vermittelt, als ob wir es mit einem Hochhaus zu tun hätten.

Schade, daß es nicht so ist, einige Stockwerke mehr hätten wir noch gut gebrauchen können.

Der einzige Mangel des Gebäudes — diese Einschränkung mindert nicht seinen Wert — ist, daß der Zugang durch den Betrieb der Sonderglüherei führt. Das war aus Raumgründen leider nicht anders zu machen. Sehr erfreulich dagegen ist, daß das alte Bürogebäude, der „Schlauch“ (wie es gerne genannt wird), auf gefällige Art in den Neubau einbezogen und mit ihm verbunden werden konnte.

Wir dürfen feststellen, daß der Neubau eine ganze Reihe von Verbesserungen der Arbeitsorganisation und der Arbeitsmöglichkeiten mit sich gebracht und mit seinen Wasch- und Umkleideräumen auch auf diesem wichtigen Gebiet erfreuliche Verhältnisse geschaffen hat. Für unser Remscheider Werk und seine Mitarbeiter bedeutet er eine wichtige Etappe in einem Ausbau, der sich immer wieder mit dem Raumproblem auseinandersetzen muß. Hoffen wir, daß auch die zukünftige Entwicklung zu ähnlich guten Lösungen führt.

Blick in einen der neuen Arbeitsräume



DEW auf Messen und Ausstellungen

ACHEMA

vom 19. bis 27. Juni 1964 in Frankfurt

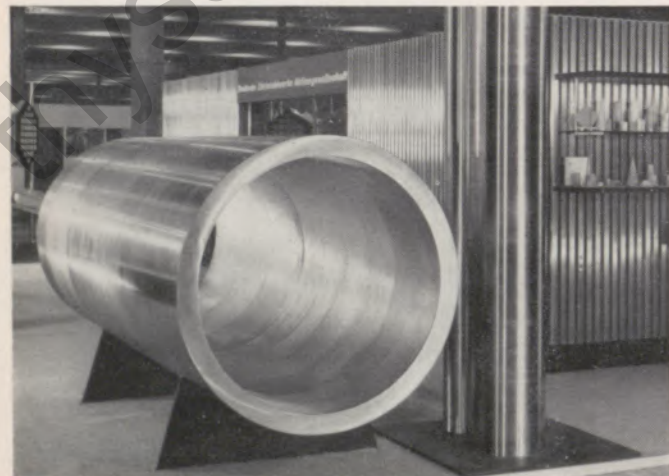
Abladen eines nach dem Schleuderverfahren hergestellten Remanit-Rohres

Die ACHEMA ist als größte Fachtagung des chemischen Apparatebaus in Europa für DEW von besonderer Bedeutung. Mit einer Fülle von Vortragsveranstaltungen und einer gleichzeitig laufenden Ausstellung ist sie für neun Tage das „Mekka“ der Fachleute. Auf einer Fläche von etwa 240 qm wurden in erster Linie Erzeugnisse aus den Arbeitsgebieten der Abteilung Verkauf Remanit, des Werkes Bochum und der Magnetfabrik Dortmund (poröse Filterwerkstoffe SIPERM) gezeigt; auf der gemeinsamen Fläche stellte auch unsere Beteiligungsgesellschaft CONTIMET und die uns befreundete Metallwerk Plansee Aktiengesellschaft aus.

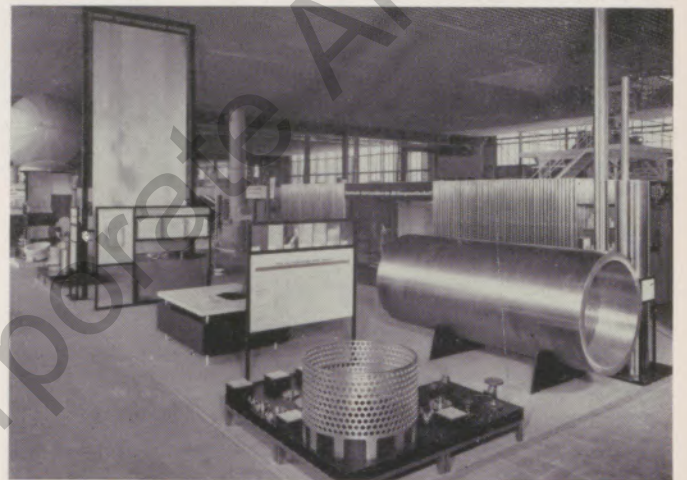
Ein Remanitblech von 5000×2000 mm wies auf die neu in unser Programm aufgenommenen, warmgewalzten Ila-Bleche großer Abmessungen hin. Das bisher größte im Werk Bochum nach dem Schleuderverfahren hergestellte Remanit-Rohr mit einem Gewicht von 9300 kg und einem Durchmesser von 1300 mm war der zweite Schwerpunkt unserer Schau.

Die Fülle der jetzt zur Auswertung vorliegenden Berichte bestätigt die Qualifikation der zahlreichen fachlich interessierten Besucher. Eine neue Druckschrift unter dem Titel „DEW — Werkstoffe und Erzeugnisse für die chemische Industrie“ war aus Anlaß der ACHEMA aufgelegt worden. Diese ausführliche Lieferübersicht für den Chemie-Sektor fand starke Beachtung.

Rohr nach dem Schleuderverfahren aus der Erzeugung des Werkes Bochum



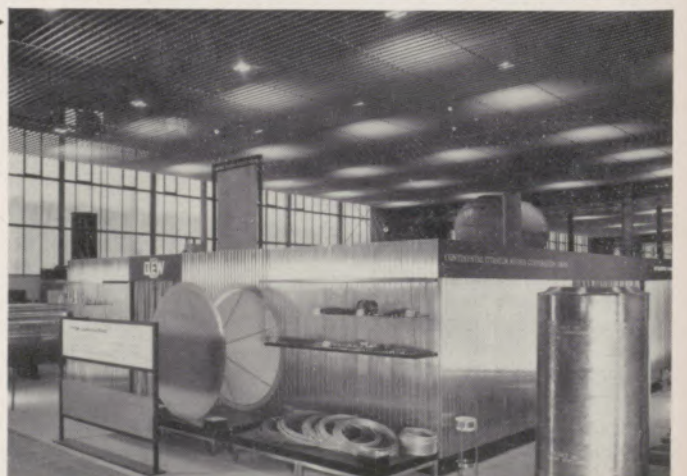
Kopfseite des DEW-Standes auf der ACHEMA



Im Bild links Stand der Metallwerk Plansee Aktiengesellschaft



Stand der Contimet



33. Internationale Posener Messe

7. bis 21. Juni 1964



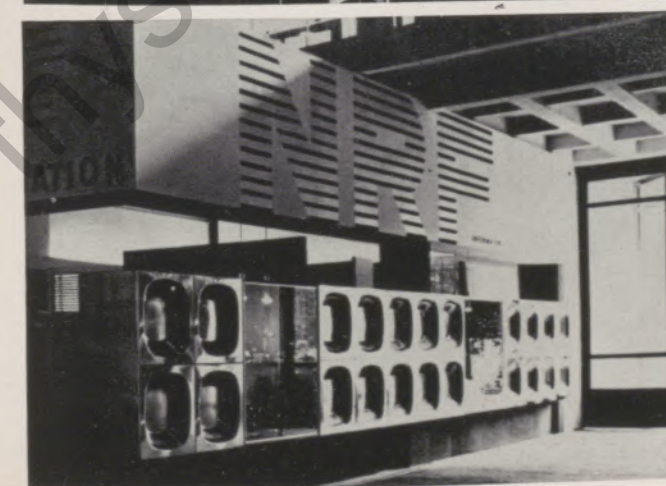
Begrüßung der Herren
Dr. Sohl, Dr. Cordes und
Hoffstaedter auf dem
Flughafen Posen



Besuch des polnischen
Parteichefs Gomulka
auf dem Thyssen-Stand



DEW-Stand auf
der Vulkaniseur-
Ausstellung
in Essen



DEW-Schau
auf dem Thyssen-Stand

Im Rahmen eines Gemeinschaftsstandes der Thyssen-Gruppe stellte DEW auch in diesem Jahr wieder auf der Posener Messe aus. Die Veranstaltung stand im Zeichen der Ankündigung einer Ausweitung der beiderseitigen wirtschaftlichen Beziehungen.

Anläßlich der Posener Messe war Dr. Sohl, Vorstandsvorsitzer der ATH und Aufsichtsratsvorsitzer der DEW, Gast des polnischen Außenhandelsministers. Bei seiner Ankunft auf dem Posener Flughafen in Begleitung der DEW-Vorstände Dr. Cordes und Hoffstaedter wurde er vom stellvertretenden Protokollchef des Ministeriums begrüßt.

Bei ihrem Rundgang durch die deutsche Halle besuchten Parteichef Gomulka und Ministerpräsident Cyrankiewicz auch den Thyssen-Stand. Dr. Sohl vermittelte ihnen Informationen über die Zusammensetzung und Leistungsfähigkeit der Thyssen-Gruppe.

Eine Reihe von Gesprächen sowie zahlreiche erfolgversprechende Kontakte der Standbesetzung mit polnischen Interessenten lassen auf eine Belebung des Handels mit Polen hoffen.

Im Rahmen von Vortrags- und Filmveranstaltungen der ausstellenden Firmen wurde im „Club der Technik“ auch unser Film „Remanit“ gezeigt.

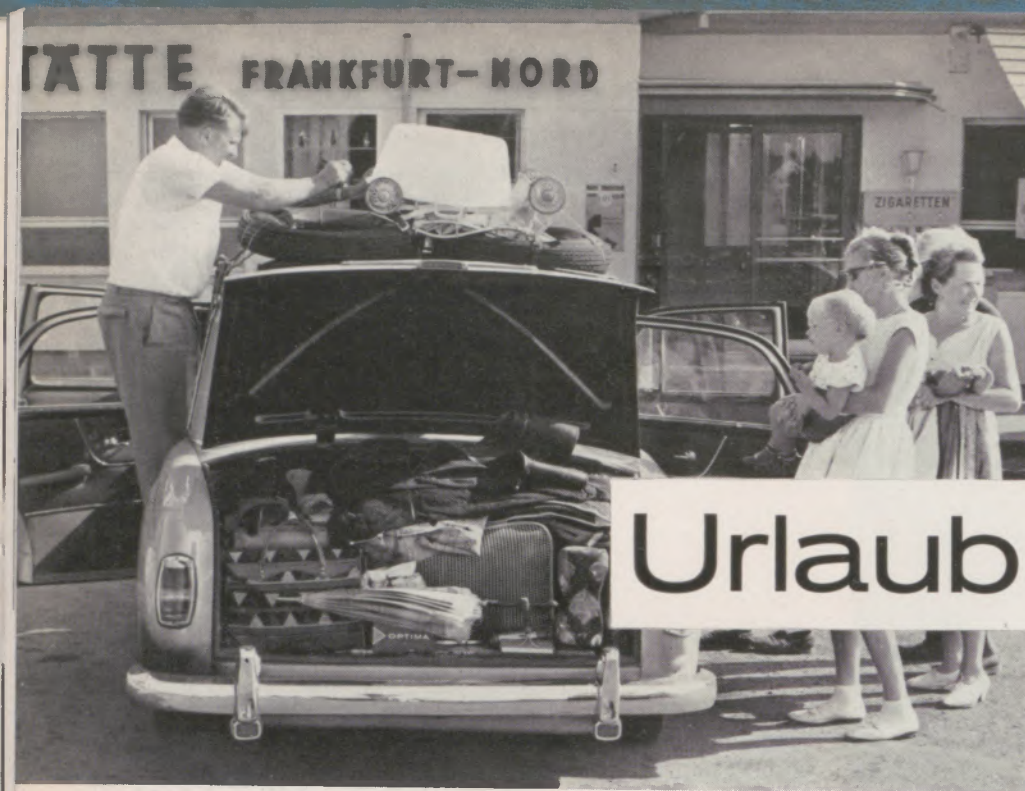
Der Informationsstand der Bundesrepublik war mit Bauelementen aus Remanit in diesem Jahr besonders eindrucksvoll gestaltet.



3. Internationale Fachausstellung für das Vulkaniseur-Handwerk vom 27. Juni bis 1. Juli 1964 in Essen

Ein noch junges Anwendungsgebiet für das Hartmetall unserer TITANIT-Fabrik bildete das Thema unserer dritten Ausstellungsbeteiligung im Monat Juni: TITANIT-Hartmetall-Spikes. Für die Erhöhung der Sicherheit im winterlichen Straßenverkehr haben Spikes zur Bestückung von Kraftfahrzeugreifen bereits nach kurzer Zeit eine große Bedeutung erlangt. Die Teilnahme an dieser Veranstaltung war zur Verstärkung unserer Kontakte mit dem Vulkaniseur-Handwerk und für die Aufnahme neuer Geschäftsverbindungen von großer Bedeutung.

Informationsstand
der Bundesrepublik
auf der Posener Messe,
der mit Bauteilen aus
Remanit gestaltet war



sämtliche Fotos: DPA

Beeindruckender Erfolg in der Eisen- und Stahlindustrie durch Röntgen-Reihenuntersuchungen

Was auf dem Gesundheitsgebiet Aufmerksamkeit vermag, zeigt die Tatsache, daß der Anteil der Tbc-Fälle mit tödlichem Ausgang in der Bundesrepublik viermal und der Prozentsatz an Tbc-Fällen, die zu vorzeitiger Invalidität führten, doppelt so hoch ist wie in der Eisen- und Stahlindustrie, in der die notwendige Wachsamkeit durch die regelmäßig durchgeführten Röntgen-Reihenuntersuchungen vorhanden ist.

Jeder ist angesprochen, wenn es um die Gesundheit geht

Dieser wirklich beeindruckende Erfolg vorbeugender Maßnahmen der Eisen- und Stahlindustrie darf nicht auf die offiziellen Bemühungen gegen eine spezielle Erkrankungsart beschränkt bleiben. Er sollte für jeden einzelnen Mitarbeiter Veranlassung sein, in seinem eigenen Lebensbereich und für seine ganz persönliche Konstitution die vorbeugenden Anstrengungen für die Gesunderhaltung zu verstärken.

Wir alle wünschen uns bei vielen Gelegenheiten „gute Gesundheit“, aber wie wenig tun wir wirklich dafür! Wir neigen dazu, unsere Gesundheit als etwas Selbstverständliches zu betrachten.

Erst, wenn unser Körper seine Funktionen nicht mehr erfüllt, wenn wir im Begriff sind, die Gesundheit zu verlieren, nehmen wir sie zur Kenntnis. Dann ist es allerdings oft zu spät. Früher hätten wir daran denken sollen.

Regelmäßige ärztliche Überwachung ist wichtig

Was können wir tun oder was sollen wir tun, ist die Frage, die sich ergibt. Im Einzelfall muß diese Frage vom Arzt beantwortet werden, der aufgrund seiner Untersuchungsergebnisse Richtlinien geben kann. Wichtig ist, daß wir seine

Hilfe frühzeitig in Anspruch nehmen. Wir sollten ihn nicht erst aufsuchen, wenn der Krankheitsfall eingetreten ist, sondern ihn in gewissen Zeitabständen konsultieren, damit er regelmäßig unseren Gesundheitszustand überwachen und entsprechende Ratschläge geben kann.

Gesund leben!

Aber es gibt auch allgemeine Erkenntnisse, die wir uns zu eigen machen und nach denen wir handeln und leben können. Sie betreffen die Ernährung, sie betreffen den Gebrauch von Genussmitteln, und sie betreffen den Ausgleich, den unser gesamter Organismus in der Freizeit und im Urlaub zur Arbeit braucht. Dieser letzteren Frage wollen wir uns im Folgenden besonders zuwenden.

Sinnvolle Freizeitinteressen helfen

Grundsätzlich sollte die Freizeit „von Belastungen freie Zeit“ sein, grundsätzlich sollte sie der Erholung und Entspannung dienen. Das bedeutet nun keineswegs „beschäftigungslose“ Zeit. Im Gegenteil, je mehr Interessen in ihr erfüllt werden, Interessen, die auf der Freude an gerade diesem Tun, an gerade dieser Beschäftigung beruhen, umso wirkungsvoller wird sie für die Gesunderhaltung sein. Hier bietet sich das Hobby an mit seiner reichhaltigen Palette vielfältiger Möglichkeiten.

Die Erkenntnis ist dabei allgemein, daß es erstrebenswert ist, die Freizeit mit Dingen auszufüllen, die dem Charakter der Berufsarbeit weitgehend entgegengesetzt sind. Die körperliche Bewegung für den, der tagsüber in erster Linie am Schreibtisch sitzt, gehört hierzu wie die Beschäftigung mit geistigen Dingen für den, der ein hartes, körperliches Arbeitspensum hinter sich hat. Spaziergänge, Gartenarbeiten, Bastelarbeiten dürften dem einen, Lesen, Rundfunk und

Ein nicht abreißender Autostrom ist ein alltägliches Bild auf den Autobahnen zu Beginn und am Ende der Schulferien in der Haupturlaubszeit. Langsam und mühsam - oft bei glühender Hitze - rückt die Kolonne vor. Nervosität und Unruhe greifen um sich; vielleicht ist man schon die Nacht durchgefahren und das Tagesziel, bei dem man sich sowieso meist zuviel zugemutet hat, ist noch weit. Aber Nervosität und Unruhe sind äußerst gefährliche »Beifahrer«.



August Thyssen-Hütte
Werksarchiv

Der Anteil vorzeitiger Invalidität an der Gesamtinvalidität in der Bundesrepublik hatte 1960 eine Höhe von 64,4% erreicht. Das ist eine Tatsache, die uns veranlassen sollte, unser Gesundheitsbewußtsein sehr nachdrücklich unter die Lupe zu nehmen. Scheint es doch so, daß wir gerade unserer Gesundheit gegenüber zu gleichgültig geworden sind. - Denken wir ganz besonders im Urlaub daran!

Urlaub 1964 - auch an die Gesundheit denken!

Kein Wunder, wenn am Ende eines solchen Urlaubsreisetages die Erschöpfung überhand nimmt. Darum rechtzeitig und sinnvoll Pausen einlegen!



Sonst kann es passieren, daß das Urlaubsziel überhaupt nicht erreicht wird. Irgendwo, irgendwann ein Nachlassen der Aufmerksamkeit - und schon ist es passiert. Deshalb der dringende Rat an alle Mitarbeiter, die motorisiert in den Urlaub fahren: Wenn irgend möglich, die Fahrt nicht in den ersten Tagen der Schulferien antreten. Das Tagesziel nicht zu weit stecken. Pausen einlegen. An Engpässen auf Umleitungen ausweichen. Sollten trotzdem längere Stauungen nicht zu vermeiden sein, nicht aus der Ruhe bringen lassen und die Tagesetappe entsprechend kürzen. Wir wünschen, daß alle Mitarbeiter gesund und gut erholt aus dem Urlaub zurückkommen!



Fernsehen dem anderen nützlich sein. Sportliche, kulturelle und künstlerische Erlebnisse oder Betätigungen sollten von beiden gesucht werden. Außerdem gibt es die besonderen Liebhabereien, die ganz persönlichen Charakter tragen.

Und auch die Freude darf nicht zu kurz kommen. Gerade weil die Arbeit für viele Stunden unsere ernste Aufmerksamkeit verlangt, ist Freude, Genuß, der seine Grenzen kennt, ein wichtiger und geradezu unerläßlicher Ausgleich.



Urlaub muß voll und ganz der Erholung dienen

„Gesundheit unser höchstes Gut“, um den Inhalt dieses Satzes, den wir alle kennen, sollten wir uns gerade in der Freizeit bemühen. Und wenn die Lebensumstände und die Verpflichtungen, die sie uns auferlegen oder die wir uns auferlegen lassen, für die tägliche Freizeit und für das Wochenende noch Einschränkungen mit sich bringen können, keine Einschränkung darf es für die richtige Ausnutzung des Urlaubs geben. Diese Freizeit muß nun wirklich voll und ganz der Erholung dienen.

Massenbetrieb, Massenvergnügen, Massenerholung sind Zeichen unserer Zeit. Vielleicht geht es manchmal nicht anders, besser so als gar nicht. Aber ist es nicht oft auch mangelnde Eigeninitiative? Wenn man einfach im Strom mitschwimmt, darf man sich nicht wundern, wenn man mit tausend anderen landet. Daß der Erholungszweck in Frage gestellt ist, merkt man erst sehr viel später, dann nämlich, wenn die Arbeit wieder beginnt. Statt ausgeruht, tritt man abgehetzt den Dienst an. Das ist aber nicht der Sinn des Urlaubs. Mehr Eigeninitiative, mehr Fantasie bei der Wahl des Erholungszieles und der Art, wie man den Urlaub verbringt, wäre zu wünschen.

Es kommt nicht auf die Entfernung an

Es kommt jetzt die Haupturlaubszeit. Benutzen wir sie, um unserem Körper neue Kräfte und unserem Geist Entspannung zu geben. Es kommt nicht auf die Entfernung an, die wir im Urlaub zurücklegen, wohl aber darauf, ob der Urlaubscharakter für den speziellen Erholungszweck richtig war.

Eines steht fest, der Urlaub soll, wenn es irgend möglich ist, zusammenhängend genommen werden. Jeder geteilte Urlaub verfehlt seinen Zweck, jeder geteilte Urlaub erschwert die Gesunderhaltung.

Hüten wir uns vor zu großen Strapazen

Wohin die Reise geht oder gehen kann, ist mehr oder weniger eine Frage des Geldbeutels. Nur sollte man seine Möglichkeiten nicht derart strapazieren, daß man damit zugleich die Gesundheit strapaziert. Ob es stimmt, daß ein Tag auf der in der Urlaubszeit vollbesetzten Autobahn eine Urlaubswoche zunichte macht oder nicht, können wir hier nicht untersuchen. Etwas Wahres ist sicherlich daran. Hüten wir uns also vor zu großen Strapazen.

Wie gesagt, es kommt nicht so sehr darauf an, wo wir den Urlaub verleben. Die Küsten Spaniens, die Sehenswürdigkeiten Italiens, das Hochgebirge oder das Meer sind sicherlich verlockende Urlaubsziele, aber man sollte sich niemals verleiten lassen, möglichst viel mitzubekommen, möglichst alles zu sehen, möglichst schnell hier und da zu sein. Das Tempo, das unser alltägliches Leben umgibt, muß im Urlaub einmal einem Ruhegefühl, einer Entspannung weichen. Wir brauchen sie, wenn wir gesund bleiben wollen. Daß wir es **wollen** ist wichtig.



Ein waches Gesundheitsbewußtsein ist notwendig

Wenn unser Gesundheitsbewußtsein wach ist, werden wir den für uns richtigen Ort schon finden. Wichtig ist nur, um es nochmals zu sagen, daß wir dieses Bewußtsein in uns wecken und stärken. Ob wir dabei mit unserem Streben nach Besitztümern durch zusätzliche Arbeit oder mit unserer Bequemlichkeit in Konflikt geraten, stets sollten wir die Gesundheit höher einstufen und entsprechend handeln.

Gesund in den Ruhestand

Frühinvalidität ist zwar heute für die Betroffenen nicht mehr das finanzielle Problem, das es einmal war, aber sicher auch kein erstrebenswerter Zustand. Tun wir deshalb alles, um unsere Gesundheit und Arbeitskraft bis zu dem Tag zu erhalten, der uns in den wohlverdienten Ruhestand führt. Wenn wir diesen Tag bei guter Gesundheit erreichen, hat das Leben noch viel Schönes für uns bereit, das andernfalls verlorengeht.

Vorbeugen,

um kraftvoll zu schaffen, fröhlich zu feiern und weitgehend frei zu sein von Schmerzen und Beschwerden

Durch die regelmäßigen Röntgen-Reihenuntersuchungen ist es im Bereich der Eisen- und Stahlindustrie gelungen, die Zahl der vorzeitigen Todesfälle durch Erkrankungen der Brustorgane ganz erheblich zu senken. Richtige Ausnutzung der Freizeit und richtige Durchführung des Urlaubs sind vorbeugende Maßnahmen für unsere gesamte Gesundheit und unser Wohlbefinden. Nehmen wir sie sehr ernst, und verstärken wir alle Bemühungen, die darauf hinauslaufen, daß wir uns auf unseren Geist und Körper verlassen können, daß wir in der Lage sind, kraftvoll zu schaffen und fröhlich zu feiern und daß wir weitgehend frei sind von Schmerzen und Beschwerden.



Es geht doch auch anders. Es gibt genügend erholsame Urlaubsziele und Urlaubsarten in der Ferne, aber auch in der Nähe, in der Eifel zum Beispiel, im Westerwald, im Münsterland oder im Sauerland. Man muß sich nur Mühe geben, dem Sog des Massenerurlaubsstromes zu entrinnen. Dazu möchten wir alle Mitarbeiter anregen mit diesen Zeilen und diesen Bildern von erholsamen Urlaubswochen.



Ausgelernt — was nun?

Tips für unsere Jungkaufleute und Bürogehilfinnen

von Dipl.-Hdl. Heinz Dieter Vaubel,
kaufmännisches Ausbildungswesen

Am 24. April 1964 wurden im festlichen Rittersaal auf Schloß Burg 24 Industriekaufleute und 25 Bürogehilfinnen, die im Herbst 1963 und Frühjahr 1964 ihre Lehrabschlußprüfung mit Erfolg bestanden hatten, freigesprochen. Sie wurden freigesprochen für das Leben, freigesprochen aber auch für ihren Beruf, für ihre Zukunft, deren Gestaltung ihnen im wesentlichen selbst überlassen bleibt.

Nachdem im April vorigen Jahres unter der Überschrift „Zehn Jahre eigenständige kaufmännische Ausbildung“ der Ablauf der Lehre ausführlich dargestellt wurde, berichten wir nun über das „Wohin“, über den Weg und die Berufsaussichten für den Kaufmann und die Bürogehilfin von heute.

Es klingt beinahe indiskret, einen jungen Mitarbeiter, der soeben seine Lehre mit Erfolg abgeschlossen hat, nach dem weiteren Berufsweg zu fragen. Viele junge Menschen sehen zunächst das, was hinter ihnen liegt. Sie sehen die Anstrengungen und Mühen in den Jahren ihrer Lehrzeit, die sie nun endlich überstanden haben. Und da taucht dann gleich die Frage auf: „Ausgelernt — was nun?“ — Ist es nicht die ureigenste Aufgabe eines jeden einzelnen, sich seine Zukunft zu gestalten, seinen Lebensweg selbst aufzubauen? Was kümmert den Lehrbetrieb dieses „Nun“, d.h. die Zeit, in der es darum geht, einen Beruf „ernsthaft“ auszuüben?

Und doch hat jeder Lehrbetrieb die Aufgabe, auch nach der erfolgreichen Lehrzeit seinen ehemaligen Lehrlingen die Möglichkeit zur beruflichen Entfaltung und Wirksamkeit zu bieten. Die Vielzahl der Abteilungen eines Unternehmens der Eisen- und Stahlindustrie gibt eine gute Voraussetzung, dem „frischgebackenen“ Kaufmannsgehilfen und der jungen Bürogehilfin ein weites Feld beruflicher Betätigung zu geben. Die Fähigkeiten und Anlagen, die Interessen und Neigungen eines jeden können bei dem Einsatz nach der Lehre leicht berücksichtigt werden.

Schon während der Lehrzeit zeigen sich — bei dem einen früh, bei dem anderen gegen Ende der Lehrzeit — die beruflichen Fähigkeiten eines Lehrlings. Der praktische Teil der Ausbildung gibt ihm Gelegenheit, die verschiedensten Tätigkeiten des Kaufmannsberufes kennenzulernen. In den Leistungen und Beurteilungen, die in der Abteilung Kaufmännisches Ausbildungswesen systematisch ausgewertet werden, spiegelt sich die berufliche Zukunft unserer Lehrlinge schon deutlich wider.

Von den beruflichen Anforderungen, die an den kaufmännischen Angestellten von heute gestellt werden, leiten sich die hauptsächlichsten Wesensmerkmale kaufmännischer Arbeit ab: Wir unterscheiden den umgangsbetonten Menschentyp von dem sachbetonten. In dieser Klassifizierung liegt keineswegs ein Werturteil, wie es von vielen immer wieder gern gesehen wird. Es ist eine natürliche Tatsache, daß der eine über Anlagen verfügt, die es ihm ermöglichen, eine umgangsbetonte, eine auf menschlichen Kontakt aufgebaute Tätigkeit zu pflegen, während der andere aufgrund seiner natürlichen Veranlagung mehr für sachbetonte Arbeiten geeignet ist. Beide Tätigkeitsbereiche haben ihre ureigenste Berechtigung im kaufmännischen Bereich, beide bieten den in ihnen beschäftigten Mitarbeitern die gleichen Aufstiegschancen.

Aufgrund der persönlichen Fähigkeiten, der Interessengebiete und der Leistungen des Lehrlings legt die Abteilung Kaufmännisches Ausbildungswesen der Personalabteilung die Vorschläge über den späteren Einsatz der Lehrlinge vor. Dabei werden natürlich die freien Arbeitsplätze mit berücksichtigt, so daß sich im allgemeinen ein Optimum zwischen der betrieblichen Notwendigkeit

und den persönlichen Neigungen eines jeden einzelnen ergibt. Bis heute ist es allen beteiligten Stellen immer gelungen, das Nachwuchsproblem zur Zufriedenheit aller zu lösen.

Ein Rückblick auf die vergangenen Jahre soll uns zunächst den beruflichen Einsatz unserer ehemaligen Lehrlinge aufzeigen:

Seit Bestehen der Abteilung „Kaufmännisches Ausbildungswesen“ haben in der Zeit von Herbst 1953 bis Frühjahr 1964 insgesamt 200 Lehrlinge in dem Beruf „Industriekaufmann“ und 156 Lehrlinge in dem Beruf „Bürogehilfin“ ihre Prüfung bestanden.

Bei den Industriekaufleuten ergibt sich folgende Notenskala:

Sehr gut	35
Gut	112
Befriedigend	46
Ausreichend	7

Keiner der Lehrlinge, die zur Lehrabschlußprüfung angemeldet wurden, hat in der Prüfung versagt. Die Durchschnittsnote aller Lehrabschlußprüfungen liegt bei 2,12. Dieses Ergebnis ist um so erfreulicher, als innerhalb des Kammerbezirks Krefeld im selben Zeitraum durchschnittlich 12—15% aller Bewerber das Prüfungsziel nicht erreicht haben.

Im Anschluß an ihre Lehrzeit wurden die jungen Industriekaufleute in folgenden Abteilungen eingesetzt:

Abteilung Verkaufsstelle / Werk	Zahl der Lehrlinge
Abrechnung	28
Auftragsführung	3
Betriebsbüro Zieherei	1
Contimet	1
Einkauf	11
Kaufm. Betriebswirtschaft	2
Kommissionsabteilung	3
Neubauabteilung	1
Selbstkostenabteilung	11
Verkauf Ausland	26
Verkauf Baustahl	7
Verkauf Remanit/RHG	17
Verkauf Titanit	7
Verkauf Werkzeugstahl	9
Verkauf Zieherei	1
Verkaufsplanung	6
Verkaufsstelle Berlin	1
Verkaufsstelle Essen	2
Verkaufsstelle Frankfurt	5
Verkaufsstelle Hamburg	4
Verkaufsstelle Hannover	5
Verkaufsstelle München	4
Verkaufsstelle Stuttgart	2
Vorkalkulation	1
Werbeabteilung	1
Werk Bochum	2
Werk Dortmund	1
Werk Remscheid	2
Zwischensumme:	164

Unmittelbar nach Abschluß der Lehre sind weitere 36 Lehrlinge ausgeschieden. Begründung:

Berufswechsel	3
Entlassung	3
Stellenwechsel	13
Studium	17
	200

Für den Lehrberuf der Bürogehilfin ergibt sich folgendes Bild:

Sehr gut	24
Gut	97
Befriedigend	31
Ausreichend	4

Die Durchschnittsnote liegt hier bei 2,09. Auch bei den Mädchen, die in die Prüfung geschickt wurden, gab es keinen Versager. Im Verhältnis zum Kammerbezirk Krefeld, in dem durchschnittlich 25% die Bürogehilfinnenprüfung nicht bestanden, ist dieses Ergebnis außerordentlich befriedigend. In anderen Kammerbezirken der Bundesrepublik hat man bei diesem Lehrberuf die gleichen Erfahrungen machen müssen. Die besonderen Schwierigkeiten der Lehrabschlußprüfung bei den Bürogehilfinnen liegen in der Kombination der kaufmännischen Fächer (Betriebswirtschaftslehre, Schriftverkehr, Rechnen) mit den Anforderungen in den schreibtechnischen Fächern (Kurzschrift und Maschinenschreiben), denen unsere Anlernlinge sich aber gewachsen zeigten.

Unmittelbar nach Abschluß der Lehre wurden die Mädchen in folgenden Abteilungen eingesetzt:

Abteilung	Zahl der Lehrlinge
Abrechnung	3
Betriebsbüro Energiebetrieb	1
Betriebsbüro Kalttafelwerk	1
Betriebskrankenkasse	2
Contimet	4
Direktionssekretariat	3
Einkauf	17
Kaufm. Ausbildungswesen	1
Kaufm. Betriebswirtschaft	1
Lägerbewirtschaftung	2
Neubauabteilung	1
Organisation/Revision	3
Rechtsabteilung	5
Sozialwirtschaft	5
Personalabteilung	1
Stahltechnologische Zentrale	19
Verkehrsabteilung	1
Verkauf Ausland	33
Verkauf Baustahl	8
Verkauf Remanit/RHG	14
Verkauf Titanit	4
Verkauf Werkzeugstahl	11
Verkauf Zieherei	1
Verkaufsplanung	2
Werbeabteilung	2
Wohnungsverwaltung	6
Zwischensumme:	151

Unmittelbar nach Abschluß der Lehre sind weitere 5 Lehrlinge ausgeschieden. Begründung:

Auslandsaufenthalte	4
Weitere Ausbildung anderer Art	1
	156

Diese Aufstellungen zeigen, daß die Mehrzahl aller ehemaligen Lehrlinge in den drei Kerngebieten kaufmännischer Verwaltungsarbeit ihre berufliche Zukunft gesucht und auch gefunden haben: Einkauf, Rechnungswesen, Verkauf. Die Bürogehilfinnen wurden überwiegend in den verschiedenen Korrespondenzabteilungen beschäftigt.



Dipl.-Handelslehrer Heinz Dieter Vaubel während des Unterrichts

Und doch haben sich die Anforderungen, die an unsere jungen Mitarbeiter gestellt werden, in den letzten Jahren stark verändert. Die Tätigkeiten innerhalb des Einkaufs, des Verkaufs und des betrieblichen Rechnungswesens sind nicht die gleichen, wie sie es vor etwa 20 Jahren waren. Die arbeitsteilige Wirtschaft hat auch im Verwaltungsbereich einer Unternehmung völlig andere Gesichtspunkte geschaffen, die bei der Nachwuchsförderung berücksichtigt werden wollen.

Die betriebswirtschaftliche Forschung hat darüber hinaus Erkenntnisse aufgezeichnet, deren praktische Anwendung für einen Industriebetrieb moderner Prägung unumgänglich ist. Tätigkeiten, die früher als Hilfsverrichtungen eines der drei Kerngebiete angesehen wurden, haben sich heute verselbstständigt: Uns allen ist heute die Existenz der Verkaufsplanung, der statistischen Abteilungen, der Werbeabteilung, der Datenverarbeitung usw. vertraut. Haben sie sich aber nicht alle erst in verhältnismäßig später Zeit entwickelt?

Auch solche Abteilungen fordern heute den ganzen Menschen, fordern einen Mitarbeiter, der nicht nur in den herkömmlichen Berufsanforderungen ausgebildet wurde, sondern sich darüber hinaus ein spezielles Wissen angeeignet hat. Die betriebswirtschaftliche und volkswirtschaftliche Forschung hat neue Gesetzmäßigkeiten innerhalb der Datenverarbeitung, der Marktforschung und Beobachtung, der Preispolitik, der Statistik, der Steuerlehre und dgl. entwickelt. Innerhalb einer Berufsausbildung z.B. für den Industriekaufmann können diese Gebiete nur gestreift werden.

Die Lehre ist kein Ort einer frühen Spezialisierung; nur wer die Grundkenntnisse der Berufsanforderung in der Lehre erworben hat, kann sich später auf irgendeinem speziellen Gebiet fortbilden. Voraussetzung ist aber zunächst einmal eine Grundausbildung, sozusagen das Fundament, auf dem die speziellen Fertigkeiten aufgebaut werden können.

Viele unserer ehemaligen Lehrlinge haben diese Notwendigkeit eingesehen und sich durch Berufsbildungskurse das Rüstzeug für spezielle Berufsanforderungen erworben. Viele Möglichkeiten stehen dem jungen Menschen bei diesem Bemühen heute offen, von denen an dieser Stelle nur einige genannt werden sollen:

Lehrgänge der Industrie- und Handelskammer, in denen in regelmäßigen Zeitabständen Kurse veranstaltet werden. Sehr beliebt sind die Bilanzbuchhalterkurse und Stenotypistenkurse, die von ehemaligen Lehrlingen immer wieder gern besucht werden.

Sprachschulen und Dolmetscherinstitute in der näheren und weiteren Umgebung. Auch hier unterziehen sich sprachbegabte junge Menschen den Handelskorrespondenten- und Dolmetscherprüfungen, um im Bereich unseres Verkaufs Ausland ihre berufliche Zukunft zu suchen.

Stipendien der Industrie- und Handelskammer für Auslandsaufenthalte.

Auslandsseminare der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie in England und Frankreich.

Abendlehrgänge an den Ingenieurschulen, die auch für den kaufmännischen Nachwuchs das technische Grundwissen vermitteln, ohne das ein Kaufmann im Industriebetrieb heute nicht mehr auskommen kann.

Sekretarienschulen und -kurse, in denen sich begabte junge Mädchen gute Voraussetzungen für den späteren Beruf aneignen können.

Schließlich die berufsbildenden Kurse, die in den Winterhalbjahren in unserem Unternehmen regelmäßig durchgeführt werden.

Alle diese Einrichtungen, deren finanzielle Belastung durch Werkszuschüsse teils verringert, teils aufgehoben wird, bieten eine große Auswahl für den

strebsamen Jungangestellten, sich neben seiner Berufstätigkeit auf seinem speziellen Gebiet fortzubilden. Diese Weiterbildung verlangt von unseren jungen Mitarbeitern ein hohes Maß zusätzlicher Anstrengung. Die Belastung, nach einem arbeitsreichen Tag die verschiedensten Lehrgänge zu besuchen, ist sehr groß. Außenstehende können sich oft nur schwer vorstellen, welch große Bürde diese jungen Menschen auf sich nehmen, wieviel Mühen und Entsagungen notwendig sind. Und doch tun sie es alle, um ihren beruflichen Anforderungen besser gerecht werden zu können.

Weitere Möglichkeiten, die Voraussetzungen für einen späteren Berufsaufstieg zu schaffen, bieten die Hoch- und Fachschulen. Hier muß allerdings die berufliche Praxis für einige Jahre unterbrochen werden. Neben der bekannten Form des Hochschulstudiums hat der sogenannte „2. Bildungsweg“ den Jungangestellten Möglichkeiten geschaffen, die leider immer noch vielen unbekannt sind. Aus der Vielzahl dieser Einrichtungen sei hier nur die Höhere Wirtschaftsfachschule erwähnt.

Seit einiger Zeit steht auch den Mitarbeitern, die die Voraussetzungen für ein Hochschulstudium nicht erfüllen, diese Fachschule offen. Sie füllt eine Lücke, die lange Zeit im Bereich der kaufmännischen Ausbildung bestanden hat. Während wir seit geraumer Zeit im technischen Bereich eine dreistufige Ausbildung kennen (Facharbeiter, Fachschulingenieur, Hochschulingenieur), gab es auf der kaufmännischen Seite bisher nur die Kaufmannsgehilfen und die „Hochschulkaufleute“ mit ihren Berufen „Diplomkaufmann“ und „Diplomvolkswirt“. Hier fügt sich die Höhere Wirtschaftsfachschule ein, die die Aufgabe hat, die Weiterbildung von Praktikern für gehobene Aufgabenbereiche der be-

trieblichen Praxis durchzuführen. Aus dieser Aufgabengestaltung ergibt sich die Notwendigkeit, nach dem Lehrabschluß noch wenigstens 1 bis 1½ Jahre in der kaufmännischen Praxis gearbeitet zu haben. Nur dann können die Studenten der Höheren Wirtschaftsfachschule den Vorlesungen und Seminaren mit hinreichender Sicherheit folgen. Es ist falsch, wenn sich unsere jungen Mitarbeiter schon kurze Zeit nach ihrer Lehrabschlußprüfung entschließen, das fünfsemestrige Studium zu beginnen. Das Studium an dieser Höheren Wirtschaftsfachschule wird mit einer Prüfung abgeschlossen, die den Titel „Praktischer Betriebswirt HWF“ verleiht. Unter gewissen Voraussetzungen kann den Absolventen die Hochschulreife zuerkannt werden.

Während die Mehrzahl der hier aufgezeigten Wege einer beruflichen Weiterbildung den Industriekaufleuten vorbehalten bleibt, gibt es für unsere Bürogehilfinnen einen anderen Weg, ihre Ausbildung zu vervollkommen.

Neben den erwähnten Kursen bei den Industrie- und Handelskammern, die eine höhere schreibtechnische Ausbildung vermitteln, und dem Besuch der Fremdsprachenschulen, die eine Fortbildung zur Auslandskorrespondentin bieten, haben unsere Mitarbeiterinnen mehr und mehr die Aufgabe, sich zu sogenannten „Hilfssachbearbeiterinnen“ zu qualifizieren. In der Korrespondenz herrschen noch heute die Stenogramm- und die Ansaug- und die Ansaug auf Diktiergeräten vor. Für den modernen Industriebetrieb wird sich aber in der nächsten Zeit immer mehr die Stichwortansage als notwendig erweisen. Dabei muß die Mitarbeiterin aus einer Anzahl von Stichworten, die der Korrespondent diktiert, selbständig einen Brief formulieren. Voraussetzungen für diese Tätigkeiten

sind allerdings ein gutes Verständnis der betriebswirtschaftlichen Fragen und eine gute Ausdrucksgewandtheit in der deutschen Sprache.

Abschließend eine Bemerkung über die in der letzten Zeit viel diskutierte Tätigkeit in der Datenverarbeitung. Da im Rahmen der in Deutschland heute vorhandenen Lehrberufe noch keine Berufsbilder entwickelt wurden, mehren sich die Anfragen, welche Ausbildung für die elektronische Datenverarbeitung die zweckmäßigste ist. Eine allgemeingültige Antwort läßt sich nicht so ohne weiteres geben. Grundvoraussetzung scheint mir zunächst einmal zu sein, daß man für diesen Beruf über ein hohes Maß logischer und analytischer Denkfähigkeit verfügt. Hinzu kommt eine Ausbildung in einem kaufmännischen Lehrberuf. Nur dann kann man die Möglichkeiten der Datenverarbeitung, die sich mit der technischen Entwicklung schnell und ständig vergrößern, allen Bereichen eines Unternehmens dienstbar machen.

Wir sehen, daß eine kaufmännische Lehrausbildung nur die Grundstufe zu einer weiteren Berufsausbildung darstellt, auf der jeder einzelne entsprechend seiner individuellen Veranlagung aufbauen kann, um den wachsenden Anforderungen seines Berufes in der rechten Weise genügen zu können. Eine abgeschlossene Lehre ist zunächst ein schöner Erfolg, zu dem wir allen Lehrlingen gratulieren können. Unsere Glückwünsche beinhalten aber auch immer die Mahnung, nicht stehen zu bleiben, sondern innerhalb der jedem gegebenen Möglichkeiten eine Fortbildung anzustreben.

Auch für diesen Weg begleitet unsere jungen Mitarbeiter ein herzliches

„Glückauf!“

Jugend sich ihrer selbst bewußt

Mit unseren Lehrlingen in Nieheim

Für diesen Beitrag danken wir
den Kursleitern der Kommende in Dortmund

Wie im Vorjahr zog das 3. Lehrjahr, Gewerbliche wie Kaufmännische, in 4 Gruppen hintereinander in die Jugendwerkwochen nach Nieheim im Kreis Höxter/Weser. Wie 1963 waren diese jeweils 9 Tage Arbeitstage, die nach strengem Programm abliefen, für dessen Erstellung und Durchführung abermals die „Kommende“ in Dortmund verantwortlich zeichnete. Zum dritten Male nun — 1962 war es noch in Haus Winfried bei der Abtei Maria Laach — ertönte das Edelstahlhied aus je 50 oder 60 frischen Kehlen in einem Lehrsaal,

gegen den die Jungen den Betrieb vertauscht hatten. Aus Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund und Werdohl hatte sie der Bus in das ostwestfälische Städtchen gerollt, wo die „Edelstähler“ inzwischen über fünf Mai- und Juniwochen lang schon selbstverständliche Gäste zu werden vermochten. Daß beim Abschied der vorletzten Gruppe sogar die Kirchenglocken läuteten, mittags um 2 Uhr, ist eine Tatsache; wie diese freilich bewerkstelligt worden ist, bleibt den Nieheimern noch immer ein Geheimnis.

Vorhandenes Wissen „aktiv“ machen

In den Werkwochen für das 3. Lehrjahr geht es zwar nicht um kompakte Wissensvermittlung, die der Junge nachher im Betrieb allein zu verdauen hätte, sondern es geht vielmehr um Bildung der jungen Persönlichkeit. Das geschieht durch Bewußtmachen des eigenen, schon mitgebrachten Wissens, das übrigens nicht unterschätzt werden sollte. In den jeweils 9 Tagen kann nicht Schule im Sinne von Wissensvermittlung, Angebot einer zusätzlichen Stofffülle gemacht werden. Das wäre ebenso falsch wie es nämlich die Jungen sehr rasch als eine Art Bevormundung empfinden würden. Den Verantwortlichen mußte es darauf ankommen, das bei diesen jungen Erwachsenen vorhandene Wissen „aktiv“ zu machen, ihnen den Wert ihres Wissens zu verdeutlichen und sie durch Setzen von Maßstäben zu persönlichem Urteil über das eigene Wissen zu befähigen. Methodisch bedeutete das einen Arbeitsunterricht, in dem der Dozent Beitrag, Zustimmung und Kritik während seines

Im Rahmen der Werkwoche sprach auch Arbeitsdirektor Boine zu den Jungen. — Hier bei einer Pause im Hof des Friedrich-Wilhelm-Weber-Hauses in Nieheim.



Lehrgesprächs aus den Jungen heraus-zuholen hatte. Das ist für den Dozenten weit anstrengender als Vortraghalten, aber es ist fruchtbarer und wurde durch gesteigerte Mitarbeit stets honoriert.

So konnten sie den notwendigen Überblick gewinnen über ihre eigene Umwelt, über Betrieb und Wirtschaft, über Staat und Gesellschaft, über Familie und vor allem über sich selbst. „Der Mensch — woher, wohin?“, „Familie — eine Versorgungs-AG?“, „Dienen oder Verdienen?“, „Mensch oder Roboter?“, „Ist die Politik ein notwendiges Übel?“, oder „Was ist des Deutschen Vaterland?“ — einige der Themen, aber alles echte Lebensfragen, über deren Beantwortung der junge Mensch sich nicht minder klar sein muß als über Maschine, Material und Zahl.

Die Wirklichkeit neu verstehen gelernt

Ein Unternehmen, daß sogar seine Lehrlinge so ausgesprochen ernstnimmt und menschlich anerkennt, denkt nicht einseitig an sich, an Profit und Gewinn. Man kann das niemals genug herausstellen, obwohl — rein theoretisch betrachtet — eine solche Haltung, erst recht der Jugend gegenüber, sich von selbst verstehen müßte. Doch wie lang war der Weg hierhin, und wie lang ist er anderswo noch?

Wenn also in den Gesprächen in Lehrsaal und bei Tisch, auf der Wanderung und beim abendlichen Glas Bier im Nieheimer „Ratskrug“ Vergleiche gezogen wurden, so erhielten diese Tage gerade dadurch plastische Bedeutung: vor einhundert Jahren noch als Nummer geschunden, können drei Generationen später die Enkel in den gepflegten Räumen einer bevorzugten Bildungsstätte, im Hause des noch heute in Westfalen geehrten Dichters von „Dreizehn Linden“, sich ihre Rechte erklären lassen, die sie als Mensch in Betrieb und Staat genießen. Wenn dann z.B. einer der begleitenden Ausbilder aufsteht und aus dem eigenen Leben berichtet, wie er selbst einst als Lehrling, vor dem 1. Weltkrieg, behandelt worden ist, welche Arbeitszeit er hatte und welchen Lohn, wie Streiks damals noch zusammengeschossen worden sind

und jeder Gedanke an betriebliche und gleiche politische Mitbestimmung verborgener Wunschtraum war, dann staunen die Jungen ungläubig und begreifen langsam ihre großartige Chance. Wenn dann der Soziologe ihnen vorhält, daß sie mit drei Lehrjahren heute keineswegs für ihr Leben ausgelernet haben und eine durchrationalisierte, automatisierte Industrie europäischer Spannweite sie künftig in drei oder fünf Berufe hineinfördern wird, so beginnen auch die Oberflächlichsten unter ihnen die Gefahr zu erkennen, in die bloßes Konsumdenken sie ziehen kann. Und wenn ihnen dann ganz besonders ihre verschiedene Pflicht zur Mitarbeit und Mitverantwortung in Betrieb, Gesellschaft und Staat auferlegt wird und die Tage mit dem Appell schließen „Du bist gefordert!“, so kommen doch die meisten von ihnen zu echter Besinnung. „Menschsein heißt Mitmensch sein“, dieses Wort entläßt sie zurück in eine Wirklichkeit, die sie nun neu verstehen können.

In der Gemeinschaft ganz bewährt

Bei dieser so sehr ernsten Aufgabe, die die Werkwochen sich gestellt haben, kommen der Frohsinn und die Freizeit nicht zu kurz. An mehreren Abenden gab es freien Ausgang, z. T. wegen Fleiß und Schweiß des langen Tages bis 23 Uhr verlängert. Eine Wanderung führte zu dem sagenhaften Einsiedler von Erwitzen, über den die Jungen wohl noch sprechen werden, wenn sie das Hermannsdenkmal, die Externsteine und die Adlerwarte Berlebeck schon vergessen haben sollten. Daß da ein Mensch in einer „Kiste“ von einem cbm lebt, studiert, schläft, daß dieser Mann vor Ostern 42 Tage lang gefastet hat, erschien ihnen unfassbar. Über eine Stunde lang ließen sie in einer Diskussion nicht von ihm ab. (Hinterher kapitulierte die Küche dann vor dem ungewöhnlichen Appetit der Heimkehrer...)

Aber die Tagesfahrt nach Detmold-Driburg gab ihnen noch weitere Erlebnisse: die herrliche Landschaft zwischen Teutoburgerwald, Egge und Weser, die Ruinen der uralten Iburg, wo Bonifatius die Irminsul gefällt hat, der Heimatdichter Fritz Kukuk, der auf seiner prächtigen

Tenne Bier ausschenkt und seinen Gästen dazu noch seine plattdeutschen Gedichte aufsagt. Auf dieser Tenne im Dorfe Himmighausen verbrachte die 4. Gruppe einen singenden, klingenden Abschiedsabend am „eigenen“ Faß.

Schließlich auch das morgendliche Wecken mit Musik durch den rührigen Hausverwalter, die pünktlichen, guten Mahlzeiten und das im ganzen ungetrübte Frühsommersonnenwetter, die gegen Nieheims Auswahl gewonnenen Tischtennisturniere und die dafür verlorenen Fußballspiele, das öffentliche Kneippbecken hinter dem Sportplatz, an dem sich vor allem die Ausbilder noch vor dem Wecken gütlich taten, und auch einige Abschiedstränen zurückgelassener Manöverbekanntschaften — das alles bot eine Palette froher Farben, ein kaum vergeßliches Bild sorgloser Jugend- und Lehrlingszeit.

So waren es wiederum Tage genauer Arbeit und heiterer Geselligkeit, die sich für Teilnehmer und Veranstalter vor allem dadurch lohnten, daß Selbstdisziplin und Mitverantwortung nicht erst auf der Heimfahrt, sondern bereits vom ersten Tage an geleistet worden sind. Das war kein billiger „Bildungsurlaub“, es waren Werkwochen, wenn auch außerhalb des Werks. Zwar haben dafür die Jungen zu danken, aber Kursleiter und Ausbilder danken an dieser Stelle auch „ihren“ Jungen: Ihr waret feine Kerle, alle miteinander, und in der Gemeinschaft seid Ihr es noch mehr geworden!

J. W.

Als Erholung und Zeitvertreib in der Freizeit wurden Tischtenniskämpfe ausgetragen.





Das Jugendheim bei Schwelm

Mit unseren Mädchen in Schwelm

Den nachfolgenden Bericht schrieb uns Annelie Bongaertz, die im April als Anlernling zu uns nach Krefeld gekommen ist und erstmalig an einer Jugendwerkwoche teilnahm.

Am Mittwoch, dem 6. Mai, begann unsere Jugendwerkwoche 1964. Wir fuhren nach Dienstschaft von der Hauptverwaltung ab, und es war — erfreulicherweise — schönes Wetter. Unser Ziel war das Dr. Middelhaue-Jugendheim in Schwelm, das von der Familie Rüter geleitet wird. Das Haus liegt etwa 20 Minuten (ein sehr schöner, aber steiler Weg) von der Stadt Schwelm entfernt auf einem Berg und ist von Wäldern umgeben. Es ist in modernem Stil erbaut. Jedes Zimmer (mit 3 Betten) hat einen Balkon, alle Zimmer gehen nach Südosten. Den Hausgästen stehen ein Speisesaal, ein Lesezimmer, ein Vortragsraum (mit Fernsehen), Bade- und Duschräume und ein Tischtennisraum zur Verfügung. Der Clou ist aber das Schwimmbad, das unmittelbar vor dem Haus inmitten einer großen Rasenfläche liegt. Da Petrus es sehr gut mit uns meinte (wenn Engel reisen...!), wurde diese Bade- und „Sonnenbrat“-gelegenheit in jeder freien Minute ausgenutzt.

Kurz nach unserer Ankunft bekamen wir gleich eine Kostprobe der sehr guten Verpflegung. Nach dem Abendessen haben wir mit Herrn Rüter und Fräulein Krauss, die zur Unterstützung der Kursleiterin gekommen war, gesungen und musiziert.

Am anderen Tag (Himmelfahrtstag) hatten wir reichlich Gelegenheit, die für uns neue Umgebung kennenzulernen. An diesem Tag traf auch die Kursleiterin, unsere Mutter für zehn Tage, Frau Renate Kirmes, ein. Einige von uns, die schon im vergangenen Jahr dabei waren, kannten sie bereits. Ich bin sicher, daß auch die anderen sie sofort liebgewonnen haben. Sie hat ihre gewiß nicht leichte Aufgabe, eine „Horde“ junger Mädchen (junger Damen) im Alter von 14 bis 20 Jahren zu betreuen, sehr gut und angenehm gemeistert. Sie war immer für uns da und stand uns mit Rat und Tat zur Seite.

Einen Alptraum allerdings hat sie uns gleich am ersten Tag verschafft, als sie uns aufforderte, im Lauf der Werkwoche einen Aufsatz über das Thema „Immer die anderen“ zu schreiben. Bei den meisten ist dieser Aufsatz denn auch erst am letzten Tag mit viel Gestöhne fertig geworden.

Nach dem ersten Faulenzertag begann am Freitag die Schulungsarbeit mit dem Referat „Wie liest man Zeitung und Illustrierte“ (Hildegard Lüning). Wir erhielten Einblick in die einzelnen Arten der Berichtsschreibung, wie Meldung, Leitartikel, Sensationsbericht usw. Insbe-

sondere wurde dabei unser kritisches Bewußtsein Presseergebnissen gegenüber geschult. Anschließend mußten wir in Arbeitskreisen selbst Artikel verfassen.

Am Sonnabend sprach Diplomhandelslehrer Vaubel vom kaufm. Ausbildungswesen in Krefeld über das Thema „Unsere Aufgabe im modernen Staat“. Er erläuterte den Aufbau der Bundesrepublik und brachte uns unsere speziellen Aufgaben in diesem Staat nahe. Dieses Referat wurde sehr zu unserer Freude auf der „grünen Wiese“ gehalten.

Dem Referat am Montag hatten wir schon mit großer Spannung entgegen gesehen, behandelte es doch das Thema „So stelle ich mir die Liebe vor“ (Elisabeth Lingenhoff). Es gab eine äußerst lebhafteste Diskussion, was ja wohl nicht anders zu erwarten war.

Am Dienstag sprach der Schriftleiter unseres Mitteilungsblattes (Heinz Prodöhl) über „Unsere berufliche Heimat die DEW“. Er erzählte uns die Geschichte des Werkes, gab uns einen Einblick in das Produktionsprogramm und die Anlagen, die ihm dienen, und einen Überblick über die Organisation des Unternehmens. Auch dieses Referat mit anschließender Aussprache fand im Freien statt. — Abends gab es eine Dichterlesung mit Michael Sarrach.

Am Mittwoch machten wir eine Tagesfahrt nach Köln. Wir besichtigten u. a. das Funkhaus und die Fernsehstudios. Bei manch einer von uns wurde die Illusion vom Traumberuf einer Fernsehansagerin zerstört. Der Besuch des „Hänneschen-Theaters“ enttäuschte uns. Wir hatten etwas mehr erwartet.

Da die für Donnerstag vorgesehenen Referenten absagen mußten, haben wir an diesem Tag Bastelarbeiten und Gesellschaftsspiele gemacht.

Der Freitag brachte dann mit dem Erlebnisbericht „Israel — ein neuer Staat“ (Redakteur Werner Filmer vom Westdeutschen Rundfunk) einen äußerst lebendigen und interessanten Vortrag. Nachmittags haben wir den Abschlußabend vorbereitet, bei dem nach dem Abendessen manche „Talente“ entdeckt wurden. Die Stimmung war großartig und das Programm hat viel Freude gemacht.

Am Sonnabendmorgen hieß es dann Kofferpacken. Nach einigen kleineren Abschiedsspaziergängen in der wunderschönen Umgebung des Heimes versammelten wir uns noch einmal im Vortragssaal, um die Jugendwerkwoche 1964 kritisch zu würdigen. Unsere Kursleiterin ging auf uns und unser Verhalten in diesen Tagen ein, und wir gaben unsere Ansichten zur Organisation, zu den Referaten und Referenten kund. Noch ein leckeres Abschiedsessen, dann war es so weit. Es ging wieder in den Alltag zurück. Die Verabschiedung hat sehr lange gedauert, ein Zeichen, wie gut es uns allen gefallen hat.

Für die schönen Tage sagen wir der Unternehmensleitung herzlichsten Dank.

Mit dem Federball zu höchsten Erfolgen

Seit drei Jahren arbeitet Irmgard Latz bei DEW, seit acht Jahren, seitdem dieses in anglikanischen Ländern weit verbreitete Spiel auch bei uns heimisch wurde, spielt sie Badminton. Für diejenigen, denen der Name fremd sein sollte: Badminton ist die sportliche Form des erholsamen Spiels mit dem Federball. Vor vier Jahren wurde Irmgard Latz zum erstenmal Deutsche Meisterin im Damen-Einzel. Seitdem hat sie sich noch dreimal diesen Titel erkämpft. Auch im Damen-Doppel hat sie zweimal die Meisterschaft errungen und zahlreiche internationale Meistertitel mit nach Hause, d. i. nach Neersen bei Krefeld, gebracht. Sie wurde Meisterin von Norwegen, der Schweiz, Frankreich und Schottland. Leider ist Badminton keine olympische Disziplin, sonst wäre ihr eine Fahrkarte nach Tokio sicher.



Irmgard Latz in ihrem Büro in Krefeld
(Hauptverwaltung — Verkaufsplanung)

Wir haben Irmgard Latz in ihrem Büro in der Krefelder Hauptverwaltung, wo sie als Sekretärin tätig ist, aufgesucht, um die Reihe der Berichte über besondere Hobbies unserer Mitarbeiter fortzusetzen. Wir trafen eine hübsche, junge Dame, lebhaft und sehr natürlich, mit kurzem Haarschnitt, etwas mehr als mittelgroß, die gern bereit war, uns etwas über ihre sportliche Laufbahn zu erzählen. Einige Sportreportagen waren schnell zur Hand, aber das Zeitungsblatt, das sie uns mit sichtlicher Freude zuerst zeigte, berichtete keineswegs über ihre Badminton-Erfolge, sondern über ein niederrheinisches Sportfest, bei dem sie Siegerin im Fünfkampf für Damen geworden war.

„Ich treibe gern und z. Z. auch sehr viel Leichtathletik“, erzählte sie uns, „einmal, weil ich dadurch meine Kondition verbessere, zum anderen aber auch, weil es mir Spaß macht und ich nach etwas intensiverem Leichtathletik-Training wieder so richtig ballhungrig werde, wie es bei uns heißt.“ Dann kamen wir auf die große körperliche Anstrengung zu sprechen, die dem Spiel mit den leichten Federbällen innewohnt. „Sie glauben gar nicht, wie anstrengend ein Badminton-Wettkampf ist“, sagt Irmgard Latz dazu. „Spiele, die wie beim Tennis bis zu drei Stunden dauern, gibt es bei uns nicht. Die würde keiner durchstehen. Eine Stunde ist das höchste, dann werden die Knie weich.“

Die nervliche Belastung kommt noch hinzu, die bei einer absoluten Spitzenspielerin natürlich besonders groß ist. Von ihr werden immer Höchstleistungen erwartet, wird der Sieg verlangt, und das zerzt an den Nerven. Kein Wunder, daß sie sich zwischendurch gern einmal bei der Leichtathletik erholt.

Trotzdem geht bei Irmgard Latz das Badminton-Training eisern weiter. Dreimal in der Woche müssen jeweils zwei Abendstunden dafür zur Verfügung stehen. Dabei werden Trainingsspiele durch Konditionstraining ergänzt. Konditionstraining bedeutet: Spiel mit leichten

Hanteln, Gymnastik und Seilchenspringen. Auch Waldläufe gehören dazu. Während der eigentlichen Saison (vom Frühherbst bis April) finden fast jeden Sonntag Wettkämpfe statt. Viel Freizeit bleibt also nicht übrig, wenn es auch gelegentlich noch zu einem Kinobesuch reicht. Da ist der eigene Wagen (seit einem Jahr) eine ebenso angenehme wie nützliche Hilfe, durch die das Einhalten der zahlreichen sportlichen Verpflichtungen erleichtert wird.

Irmgard Latz wurde in Guben (in der Niederlausitz) geboren. Nach einer durch die Kriegsereignisse überschatteten Kindheit übersiedelte sie mit ihrer Familie 1949 in den Westen und zwar nach Neersen bei Krefeld. Hier kam sie durch Zufall mit dem Badminton in Berührung. Ein Hausnachbar hatte diesen Sport in der kanadischen Kriegsgefangenschaft kennengelernt und pflegte ihn in seinem Garten weiter. Irmgard fand gleich Gefallen daran, und als in Krefeld ein Badminton-Klub gegründet wurde, war sie sofort dabei. Schon das erste Jahr brachte ihr schöne Erfolge, und im dritten Jahr (!) wurde sie Deutsche Meisterin.

Beruflich führte ihr Weg nach dem Besuch der Handelsschule zu verschiedenen Firmen. Ein achtmonatiger Englandaufenthalt schloß sich an. Seit Februar 1961 gehört sie als Mitarbeiterin zu DEW.

Für dieses und das kommende Jahr erhofft sie sich noch einige schöne Erfolge. Dann will sie mit den Wettkämpfen in der Spitzengruppe Schluß machen. „Es ist besser, wenn man aufhört, solange man noch nicht zum alten Eisen gehört“, meint sie dazu. Nun, das hätte sicher noch eine ganze Weile Zeit, aber der Gedanke, auf der Höhe des Könnens abzutreten, spricht für sie. Dem Spiel selbst wird sie sicherlich nicht so bald untreu werden. Es darf wohl erwartet werden, daß noch viele ihrer Klubkameradinnen von ihrem Können und von ihrer Erfahrung auf internationalen Turnieren profitieren werden.



Die Deutsche und mehrfache Internationale
Meisterin beim Spiel

In der kommenden Saison stehen neben Klubkämpfen und großen deutschen Veranstaltungen auch einige internationale Begegnungen auf ihrem Wunschzettel. So will sie in Schweden, Schottland, Frankreich und Holland an internationalen Meisterschaften teilnehmen und natürlich auch ihren deutschen Titel nochmals verteidigen.

Drücken wir der sympatischen Sportlerin beide Daumen für noch viele weitere Erfolge. Der Deutschen, Französischen, Schottischen, Norwegischen und Schweizerischen Meisterin aber gilt unser herzlichster Glückwunsch!



Beim Begrüßungsempfang durch die französische Gewerkschaft

Eine Informationsfahrt nach Frankreich

In der Zeit vom 16. bis 26. April 1964 führte die Industriegewerkschaft Metall eine Informations- und Studienfahrt nach Clermont-Ferrand und Paris durch.

Zu dieser Fahrt wurden 30 Mitarbeiter der Verwaltungsstelle Bochum eingeladen, darunter der Betriebsratsvorsitzende unseres Bochumer Werkes, Erwin Hoffmann, und der Obmann der Vertrauensleute, Reinhard Hoffmann. Sinn und Zweck der Fahrt war es, die engen freundschaftlichen Beziehungen, die die Verwaltungsstelle Bochum seit 1954 mit der staatlichen Lehrlingsausbildungsstätte in Clermont-Ferrand (Mittelfrankreich) hat, zu vertiefen; darüber hinaus sollten die Teilnehmer dieser Fahrt die französischen Verhältnisse in gewerkschaftlichen und sozialen Angelegenheiten aus eigener Anschauung kennenlernen.

Das umfangreiche Besichtigungs- und Informationsprogramm in Frankreich wurde vom Collège d'Enseignement Technique der Akademie in Clermont-Ferrand in Verbindung mit der französischen Gewerkschaft CGT „Force Ouvrière“ und dem Zweigbüro des Deutschen Gewerkschaftsbundes in Paris zusammengestellt.

Am ersten Tage der Ankunft in Frankreich fand für die Bochumer Gruppe ein Begrüßungsempfang durch die französische Gewerkschaft im Beisein der Presse statt. Der Sprecher wies in seiner Begrüßungsansprache besonders auf die bedeutende Rolle des DGB und der Force Ouvrière bei der Gründung eines „Vereinigten Europas“ hin und erwähnte die Großkundgebung des DGB aus dem vergangenen Jahr in der Dortmunder Westfalenhalle, an der er selbst teilgenommen hatte.

Die Großkundgebung in Dortmund habe gezeigt, daß sich die freien Gewerkschaften der sechs EWG-Staaten für ein vereintes, freies und demokratisches Europa einsetzen. Der Besuch der Bochumer Gewerkschaftler bewiese eindeutig, daß die Gewerkschaften im DGB sehr ernst und verantwortungsbewußt an diese große Aufgabe herangingen. Genauso wie die Gewerkschaften Garanten der Demokratie seien, würden sie auch die stärkste Stütze eines freien und geeinten Europas darstellen.

Im anschließenden zwanglosen Beisammensein wurden zahlreiche gewerkschafts-, sozial- und wirtschaftspolitische Fragen der beiden Völker — wegen der Sprachschwierigkeiten etwas umständlich — erörtert.

In Clermont-Ferrand, das in der landschaftlich schönen Auvergne liegt, wurde auch die staatliche Lehrlingsausbildungsstätte (Collège d'Enseignement Technique) besichtigt. Hier war Gelegenheit gegeben, sich über die französische Lehrlingsausbildung eingehend zu informieren. An dieser Schule werden z. Z. etwa 900 Lehrlinge fast aller Berufssparten praktisch und theoretisch ausgebildet. Die Lehrlingsausbildung, die wir dort kennengelernt haben, ist typisch für Frankreich, denn dort übernimmt der Staat die Ausbildung.

In den nächsten Tagen wurden u. a. die örtlichen Einrichtungen der französischen Sozialversicherung und das größte europäische Aluminiumwerk in Isoire besichtigt. Weiterhin fanden Empfänge durch die Stadtverwaltungen von Clermont-Ferrand und La Bourboule statt. Von Mittelfrankreich aus ging es nach Paris, wo die Gruppe vom Kollegen Preuss vom Pariser Zweigbüro des DGB begrüßt wurde.

Am Nachmittag des ersten Tages in Paris fand ein Empfang durch die deutsche Botschaft statt. Botschaftsrat Henschel fand herzliche Begrüßungsworte und wies auf die große Bedeutung des deutsch-französischen Freundschaftsvertrages hin. Er betonte, daß Besuche deutscher Gruppen in Frankreich, ganz gleich von welchen Verbänden sie durchgeführt werden, dazu beitragen werden, das Verhältnis der beiden Völker zu vertiefen und zu festigen.

In Paris wurden die Lehrwerkstätten der Renault-Werke besichtigt. Vor der Besichtigung wurden Ausführungen über die Möglichkeiten der dortigen Lehrlingsausbildung gemacht. Die Renault-Werke bieten den Lehrlingen zwei Ausbildungsmöglichkeiten:

1. Normale Lehre 3 bis 4 Jahre zum Facharbeiter.
2. Technische Lehre 4 Jahre zum Meister und Techniker; hier ist mindestens das Abschlußzeugnis der Tertia der Oberschule bzw. des Gymnasiums vorzuweisen, was unserem „Einjährigen“ entspricht.

Am letzten Tag in Paris wurden die Sehenswürdigkeiten der Stadt (Notre-Dame, Eiffelturm, Arc de Triomphe, Flughafen Orly usw.) und in Versailles das Schloß Ludwigs XIV. mit seinen herrlichen Parkanlagen besichtigt.

Die zahlreichen Begegnungen mit Franzosen aus den verschiedensten Bevölkerungsschichten haben gezeigt, daß alle diese Menschen das gleiche, echte Bedürfnis haben, engen Kontakt mit den Deutschen zu halten, damit die unglückselige Vergangenheit zwischen unseren Völkern vergessen und das neue Freundschaftsverhältnis gefestigt wird.

Dieser Wunsch der Franzosen war nicht nur ein Lippenbekenntnis, sondern kam aus dem Herzen und wir sollten alles dafür tun, damit er Wirklichkeit wird.

**Betriebsratsvorsitzender
Erwin Hoffmann
Werk Bochum**

Erkrankungen bei Auslands-Urlaubsreisen

Aufgrund der Verordnung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft über die Soziale Sicherheit der Wanderarbeitnehmer können Versicherte — Lohn- und Gehaltsempfänger oder Rentner — sowie deren Familienangehörige, **die ihren Urlaub in einem Land der Gemeinschaft verbringen wollen**, in dem sie nicht ansässig sind, Leistungen der Krankenversicherung in Anspruch nehmen, wenn ihr Gesundheitszustand während ihres Urlaubsaufenthalts sofortige ärztliche Betreuung erforderlich macht.

Vor Antritt der Urlaubsreise hat der Versicherte bei seinem zuständigen Versicherungsträger ein Formular „E 6“ zu beantragen, aus dem sein Anspruch auf Krankenkassenleistungen hervorgeht.

Versicherte, die während ihres Aufenthalts in einem anderen Land der Gemeinschaft erkranken oder einen Unfall erleiden, müssen sich unter Vorlage dieses Formulars an die nächste zuständige Krankenkasse wenden.

Was uns interessiert

Neue Schlichtungsvereinbarung für die Metallindustrie

Nach fast zweijährigen Gesprächen zwischen dem Gesamtverband der Metallindustriellen Arbeitgeberverbände und der IG Metall wurde eine neue freiwillige Schlichtungs- und Schiedsvereinbarung für die Metallindustrie (noch nicht für die Eisen- und Stahlindustrie) fertiggestellt.

Das Vertragswerk behandelt die Schlichtung bei Streik und Aussperrung sowie die Einrichtung eines Schiedsgerichtes. An das Scheitern von Tarifverhandlungen schließt sich automatisch ein Schlichtungsverfahren an. Für den Geltungsbereich der Tarifverträge werden Schlichtungsstellen errichtet, die aus je zwei Beisitzern jeder Tarifvertragspartei und einem unparteiischen Vorsitzenden bestehen, der für das einzelne Verfahren entweder gemeinsam bestellt oder durch das Los ermittelt wird.

Die Schlichtungsstellen haben einen Einigungsvorschlag zu unterbreiten, der von den streitenden Parteien angenommen oder abgelehnt werden kann. Kampffreiheit besteht erst nach ergebnisloser Beendigung des Schlichtungsverfahrens.

Auf dem Wege zur vollen Freizügigkeit

Die zweite Verordnung über die Freizügigkeit der Arbeitnehmer in der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft ist am 1. Mai 1964 in Kraft getreten. Sie wird voraussichtlich bis zum 31. Dezember 1967 Geltung haben.

In dieser Verordnung sind Bestimmungen enthalten, die die Arbeitsaufnahme in den EWG-Mitgliedsstaaten für Staatsangehörige dieser Mitgliedsstaaten wesentlich erleichtern. Während bisher die Arbeitsaufnahme davon abhing, ob genügend Arbeitsplätze für Ausländer zur Verfügung standen, ist dieser Vorrang des inländischen Arbeitsmarktes aufgehoben worden. Nur wenn in bestimmten Gebieten oder Berufen Arbeitslosigkeit bei einheimischen Arbeitnehmern vorherrscht, kann die Zuwanderung unterbrochen werden.

Nach zweijähriger ordnungsgemäßer Beschäftigung werden die ausländischen Arbeitnehmer ihren einheimischen Arbeitskollegen hinsichtlich der Beschäftigung in einem Lohn- oder Gehaltsverhältnis gleichgestellt. Ausländer haben ferner das Recht, ihre Familien nachkommen zu lassen, sofern sie über eine Wohnung verfügen, die den für die inländischen Arbeitnehmer geltenden normalen Anforderungen entspricht.

Eine der wichtigsten Bestimmungen betrifft die Wählbarkeit zu den betrieblichen Vertretungsorganen. Ab 1. Mai 1964 können alle Arbeitnehmer aus den EWG-Mitgliedsstaaten dann in die Betriebsräte gewählt werden, wenn sie mindestens drei Jahre im Hoheitsgebiet des Beschäftigungslandes in demselben Betrieb tätig gewesen sind.

Sozialgesetzgebung soll durchleuchtet werden

Das Bundeskabinett hat inzwischen die Grundsätze für die Durchführung einer Sozialerhebung beschlossen, die die heutige Sozialgesetzgebung gründlich durchleuchten soll, wie es Bundeskanzler Erhard ankündigte. Am 3. Juni d.J. ist zu diesem Zweck ein unabhängiges Sachverständigen-gremium aus sieben Vertretern der Wissenschaft und Rechtsprechung einberufen worden. Die Sozialerhebung soll sich auf folgende Bereiche der Gesetzgebung erstrecken: Familienlastenausgleich, Leistungen zur beruflichen Ausbildung und Fortbildung, Sozialversicherung, Kriegsoferversorgung, Sozialhilfe, Lastenausgleich und sozialer Wohnungsbau. Nach Abschluß der Arbeiten legt das Sachverständigen-gremium die Ergebnisse der Erhebung der Bundesregierung vor.

Organvertrag Thyssen-Phoenix

Der Aufsichtsrat der Phoenix-Rheinrohr AG., Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke Düsseldorf, hat nach einer entsprechenden Beschlussfassung im Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG. einen zwischen den Vorständen der beiden Unternehmen abgeschlossenen Organvertrag genehmigt.

Neuer Hochofen bei der ATH

Die ATH hat den neuen Hochofen 4 mit 9,5 m Gestelldurchmesser in Betrieb genommen. Er tritt an die Stelle eines alten Hochofens von 5,5 m Gestelldurchmesser und wird es der ATH ermöglichen, bei Vollbetrieb aller neun Hochofen über 300 000 t Roheisen zu produzieren.



Verbindung nicht abgebrochen

Auch die zur Bundeswehr Einberufenen erhalten unser Mitteilungsblatt

In jedem Jahr werden einige unserer jungen Mitarbeiter zur Bundeswehr einberufen. Damit ihre Bindung zu unserem Unternehmen und zu den Menschen, mit denen sie bei uns gearbeitet haben, nicht verlorengeht, übersenden wir ihnen regelmäßig unser Mitteilungsblatt. Urlauber haben uns schon mehrfach versichert, daß diese Brücke zum Werk und zur erlernten Arbeit als sehr angenehm empfunden wird. So schrieb uns vor kurzem noch unser Bochumer Mitarbeiter Hans-Peter Orłowski, der jetzt als Gefreiter in einer Pioniereinheit seine Wehrpflicht ableistet, freundliche Dankesworte für die Übersendung des Mitteilungsblattes. Hans-Peter Orłowski war als Strahler in der Feingußabteilung tätig. Von seinem Dienst berichtet er uns, daß er nicht so hart ist, wie vielfach angenommen wird, und daß er als Pionier vieles lernt, was er im späteren Leben gut gebrauchen kann. Allerdings sei er froh, daß die Grundausbildung vorbei ist. An dieser Stelle wollen wir ihm für seine freundlichen Zeilen danken und ihm alles Gute für seine weitere Ausbildung wünschen. Ein anderer Bochumer Mitarbeiter, Kurt Rubrecht, hatte sogar einen Artikel für unser Mitteilungsblatt geschrieben. Weil er aber in seiner jetzigen Dienststellung in hohem Maße zur Geheimhaltung verpflichtet ist, und der Artikel natürlich von seiner Soldatentätigkeit erzählt, konnte es ihm von seinen Vorgesetzten nicht gestattet werden, den Bericht abzusenden. Auch wenn wir ihn also nicht erhalten haben, sagen wir Kurt Rubrecht herzlichen Dank für seine Mühe und die Bereitschaft, die Verbindung mit dem Werk und mit uns aufrechterhalten zu wollen. Auch ihm alle guten Wünsche für seine weitere Ausbildungszeit. Im Laufe des Winters werden wir aber voraussichtlich einen Beitrag über das Soldatenleben eines unserer Mitarbeiter bei der Bundeswehr erhalten. So hat es uns wenigstens ein Krefelder Urlauber versprochen.

Wir wollen diese Zeilen mit einem allgemeinen Gruß an alle jungen DEWer schließen, die irgendwo bei der Bundeswehr ihren Dienst tun. Wir freuen uns, wenn sie gesund und mit wertvollen Erfahrungen zu uns zurückkommen.

t echnische Mitteilungen

Stähle für Kernenergieanlagen

Für den Bau von Kernenergieanlagen wurden rost- und säurebeständige Sonderqualitäten entwickelt, die den dort auftretenden kernphysikalischen Anforderungen genügen. Bauteile, die als Folge einer direkten Neutronen-Bestrahlung nicht oder höchstens nur sehr kurzzeitig radioaktiv werden dürfen, müssen vor allem möglichst frei von Kobalt sein. Solche Stähle müssen mit besonders ausgewählten Einsatzstoffen und unter Vorichtsmaßnahmen erschmolzen werden, die das Vorhandensein selbst geringer Mengen an Kobalt weitestgehend ausschließen. Es lassen sich Gehalte von max. 0,02% oder 0,01%, im äußersten Falle sogar von max. 0,005% Co erreichen. Je geringer der gewährleistete Kobaltgehalt ist, desto kostspieliger ist die Erzeugung des Stahles. Man gibt den Kobaltgehalt bei solch geringen Mengen üblicherweise in ppm. (parts per million) an und kennzeichnet die drei vorgenannten Stufen mit 200, 100 und 50 pp. Diese Stähle werden „reaktorrein“ genannt und führen unter Angabe des Höchstgehaltes an Kobalt beispielsweise die Bezeichnung **Remanit RR 50/1880 SW** (mit max. 0,005% Co). Diese **RR**-Qualitäten können auch in plattierter Ausführung geliefert werden.

Andere Reaktorbauteile, die zur Abschirmung oder Regelung dienen, sollen die Strahlung absorbieren, ohne selbst strahlend zu werden. Das wird z. B. durch einen Zusatz von Bor erreicht. Solche neutronenabsorbierenden Stähle werden von den DEW mit dem Zusatz **NA** (z. B. **Remanit NA 22/11 SW**) gekennzeichnet und können als Walz- und Schmiedematerial mit einem Bor-Gehalt bis 1,0% geliefert werden. Auch das Problem der Herstellung sehr schwerer und dickwandiger Bleche für thermische Schilde trotz der schwierigen Warmverformbarkeit so hoch borlegierter Stähle konnte zufriedenstellend gelöst werden.

Reaktor-Werkstoffe in **RR**- oder **NA**-Güte werden von DEW nicht nur als korrosionsbeständige Stähle, sondern auch als warmfeste und hochwarmfeste Baustähle hergestellt.

(aus „DEW-Werkstoffe und Erzeugnisse für die chemische Industrie“)

Automation schwieriger Arbeitsgänge

Auf neuzeitlichen Automaten und Taktstraßen ist ein störungsfreies Zuführen und Ablegen der Werkstücke von entscheidendem Einfluß auf die Wirtschaftlichkeit der Fertigung.

Herkömmliche, aus vielen beweglichen Teilen bestehende Greifer- und Hebelmechanismen werden oft selbst zu neuen Störungsquellen. Dafür sorgt schon der natürliche Verschleiß. Sie erfordern eine sorgfältige Wartung und müssen bei einer Fertigungsumstellung neu konstruiert werden.

Hier schaffen DEW-Dauermagnete verblüffend wirksame Erleichterung. Diese unscheinbaren dauermagnetischen Elemente entwickeln Haftkräfte bis zu 100 kp.

Die Magnetfabrik Dortmund der DEW fertigt zahlreiche Magnetsysteme für die Aufgaben der spanlosen und spangebenden Stahlverarbeitung. Bei der Montage, der Oberflächenveredelung, der Kontrolle und dem Transport ferromagnetischer Werkstücke sind DEW-Dauermagnete in der Hand des fortschrittlichen Betriebsingenieurs ein nie versagendes Rationalisierung-Hilfsmittel.

(aus der DEW-Werbeschrift „Verbesserungstips für Werkstätte und Betrieb“)

Warmfestigkeit — auch das ist Edelstahl

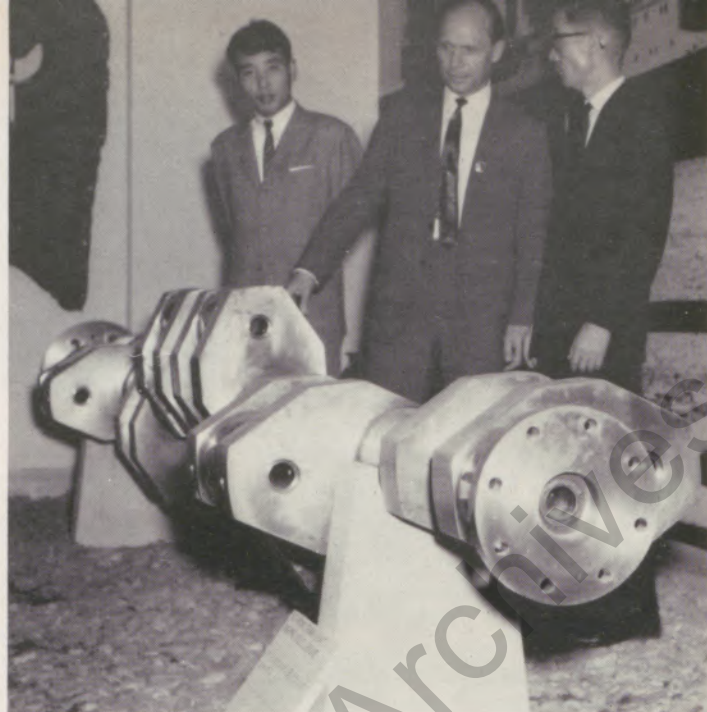
Le Mans 1963: 24-Stunden-Rennen — Zerreißprobe für Motorenwerkstoffe! Zum erstenmal ist ein Turbinen-Sportwagen am Start. Er übertrifft auf Anhieb die Forderungen seiner Klasse. Die Auswertung des Endergebnisses ergibt eine Durchschnittsgeschwindigkeit von mehr als 170 km/h! Antriebsaggregat dieses Hochleistungs-wagens ist die Rover-Kleingasturbine 2 S/150. Sie leistet 150 b.h.p. (british horse powers).

Den Axialrotor des Turbinenaggregats baute DEW. Er ist in einem Stück aus Vakuumelt Nimocast *) 713 V im Doppel-Vakuumverfahren feingegossen.

(aus einer Werbeanzeige der DEW)

*) Nimocast ist ein geschützter Markenname des Herstellers Wiggins & Co., Hereford

Unser Delegierter in Japan Alfred Zernecke mit Mr. Taguchi (rechts), Direktor in unserer Vertretung in Japan, und Mr. Yano (links), Verkäufer in der Zweigniederlassung Osaka.



Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:

DEW auf internationaler Ausstellung in Osaka

Vom 9. bis 29. April 1964 fand in Osaka eine internationale Ausstellung statt. Die DEW hatten auf dem Stand der Bundesrepublik eine 8hübig Schiffs motor-Kurbelwelle im Gewicht von 1800 kg ausgestellt, die unser nebenstehendes Bild zeigt.

MOSAİK

Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Dr. Hellbrügge
führte Besprechungen
in Argentinien

Nach wie vor
fehlen uns Mitarbeiter!
Die Personalabteilungen L
der Werke Krefeld,
Remscheid, Bochum,
Dortmund und Werdohl
nehmen laufend
Bewerbungen entgegen.
Bitte weitersagen!

Zur Beachtung bei Kurverschickungen

Bei Kurverschickungen durch die LVA erhalten unsere Mitarbeiter Übergangsgeld. Zur Sicherstellung einer pünktlichen Überweisung des Übergangsgeldes zum Lohnzahlungstermin ist es unbedingt erforderlich, daß sich unsere Mitarbeiter

„vor Kurantritt“

mit dem Bescheid der Kurstätte bei ihrer Betriebskrankenkasse abmelden.

Wir empfehlen unseren Mitarbeitern, im eigenen Interesse diesen Hinweis zu beachten.

Dr.-Ing. Hellbrügge, unser technisches Vorstandsmitglied, besuchte die Marathon Argentina zu Besprechungen wegen der detaillierten Planung des Stahlwerkes, das dort in den nächsten 12 Monaten gebaut werden soll.

Zunächst ist der Bau eines 8 bis 10 t-Elektroofens vorgesehen, jedoch wird die Halle so eingerichtet, daß später weitere Ofen auch in einer Größenordnung von 30 t aufgestellt werden können. Nach Fertigstellung des integrierten Hüttenwerkes unseres argentinischen Partners, der ACINDAR, besteht die Möglichkeit, flüssiges Vormaterial in den Ofen einzusetzen. Bis zum Anlaufen des neuen Ofens wird in einem Nachbarwerk unter der Führung unseres Krefelder Mitarbeiters Edmund Rossmann Stahl für die Marathon Argentina erschmolzen.

Die Schmiede der Marathon Argentina, die, wie im letzten Heft berichtet wurde, vor einem Jahr ihre Produktion aufgenommen hat, ist gut angelaufen. Zur Zeit wird die zweite Schicht ausgebildet. Wenn die günstigen Marktverhältnisse anhalten, soll anschließend eine dritte Schicht besetzt werden. Auch in der Elektrodenfabrik ist die Auftragslage zufriedenstellend, so daß auch hier eine zweite Schicht eingerichtet wird.

blick wandte er sich ausführlich den Grundgedanken der Mitbestimmung zu. Durch die Vertretung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen bei Stahl und Kohle sei der Gedanke der Gleichberechtigung von Arbeit und Kapital in einem wichtigen Industriebereich Wirklichkeit geworden. Die Mitbestimmung gebe den Arbeitnehmern die Gewähr, daß sie an Entscheidungen in ihrem Unternehmen im Rahmen einer demokratischen Ordnung beteiligt seien. — Das Referat fand bei den Zuhörern und in der Presse starke Beachtung.

Werk Krefeld

Neuer Betriebsleiter

Für unsere Straße 5 (neue Feinststraße), die inzwischen schon mit ersten Probewalzen begonnen hat, wurde

Ingenieur Gerhard Hartmann

zum Betriebsleiter ernannt. Mit unserer persönlichen Gratulation verbinden wir den Wunsch, daß dieser neuen technischen Großanlage und ihren Aufgaben ein voller Erfolg beschieden sei.

Zum Meister ernannt

Wir freuen uns, wieder zwei neue Meister beglückwünschen zu dürfen. Es sind dies:

Meister Herbert Gmeiner

(1. Juli) in unserer Titanitfabrik/Hartstoffsonderfertigung und

Meister Joachim Palm

(1. Juli) in unserem Energiebetrieb.

Für ihre verantwortlichen Aufgaben rufen wir ihnen ein Glückauf zu!

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der Ausschußsitzung am 25. Mai wurden DM 795,— als Prämien und Anerkennungen für eingereichte Verbesserungsvorschläge ausgegeben.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Norbert Janssen, Gerhard Kühn, Gerhard Reynders, Hans-Peter Schürmann und Josef Verheyen; Anerkennungen erhielten unsere Mitarbeiter: Ewald Büren, Hans Büren, Paul Peters und Alexander Pflanzner.

Inzwischen hat am 21. Juli wieder eine Ausschußsitzung stattgefunden, in der ein Betrag von DM 765,— ausgeschüttet wurde.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Karlheinz Anstotts, Karl Köllen, Klaus-Dieter Rues, Richard Smeets, Heinz Tebyl und Helmut Zeisbrich;

Anerkennungen erhielten unsere Mitarbeiter: Hubert Esser, Adolf Heinen, Peter Peterkes und Helmut Zeisbrich.

Ihnen allen gilt unser herzlichster Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Folgende bisherigen Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Josef Ackers (Buchhaltung), Johann van Bökel (Baubetrieb), Johann Busch (Allg. Verwaltung), Elisabeth Deckers (Allg. Verwaltung), Fritz Haase (Allg. Verwaltung), Heinrich Johr (Allg. Verwaltung), Walter Kolffhaus (DS), Anton Pasch (Straße 2), Franz Schmitz (Lohnbuchhaltung), Ernst Schlünkes (Reparaturbetrieb), Ferdinand Stilling (WZ), Heinrich Tenberken (Zieherei) und Engelbert Wassen (Wärmebehandlungsbetrieb).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Arbeitsdirektor Boine sprach vor der Gemeinschaft der jungen Unternehmer

Vor der Gemeinschaft junger Unternehmer bei der Industrie- und Handelskammer in Krefeld sprach Anfang Juni unser Arbeitsdirektor über das Thema „Sinn und Praxis der Mitbestimmung in der Montanindustrie“. Nach einem historischen Über-



Eine der Häuserzeilen von 6 Reiheneigenheimen



Blick auf einen Teil der in Bau befindlichen 72 Mietwohnungen

Großbaustelle Randstraße, Krefeld-Lindental

Nachdem wir die erheblichen Anfangsschwierigkeiten in der Planung, Ermittlung der Baukosten und Finanzierung überwunden haben, sind die Bauarbeiten nunmehr zügig im Gange.

Gebaut werden zur Zeit 72 Mietwohnungen in sechs Wohnblocks, bestehend aus je drei Zimmern, Küche, Bad mit WC, Abstellraum und Loggia in einer Gesamtgröße von 65 qm Wohnfläche sowie 12 Reiheneigenheime in zwei Zeilen zu je sechs Häusern mit je 71 qm Gesamtwohnfläche und 15 Reiheneigenheime in fünf Zeilen zu je drei Häusern mit je 89 qm Gesamtwohnfläche. Alle Bauten sind inzwischen rohbaufertig, und wir hoffen, daß sie spätestens zum Frühjahr 1965 bezogen werden können.

In Vorbereitung sind weitere 12 Mietwohnungen in viergeschossiger Bauweise als Punkthaus mit je drei Zimmern, Kochküche, Bad mit WC, Diele, Loggia, einem Abstellraum im Dach-

geschoß (Gesamtfläche 74 bzw. 81 qm).

Ferner ist in Vorbereitung ein weiterer Abschnitt von 16 Reiheneigenheimen in vier Zeilen zu je vier Häusern mit je 71 qm Gesamtwohnfläche. Wir hoffen, daß mit den Bauarbeiten für die 12 Wohnungen und 16 Eigenheime noch in diesem Jahr begonnen werden kann. Für die kommenden Jahre sind an dieser Stelle noch weitere 56 Mietwohnungen geplant.

Noch ist die Baustelle ein großer Arbeitsplatz, ein scheinbar wüstes Durcheinander. Aber wenn die Bauarbeiten beendet und die Straßen und Grünflächen angelegt sind, wird hier ein schmucker Stadtteil entstanden sein, in dem unsere Mitarbeiter sich sicher wohlfühlen werden.

Gutes Ergebnis einer Zwischenprüfung

Wie alljährlich haben unsere kaufmännischen Lehrlinge des 3. Lehrjahres an einer Zwischenprüfung bei der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie teilgenommen. Die 505 Lehrlinge aus 75 Werken der Eisen- und Stahlindustrie erreichten eine durchschnittliche Punktzahl von 64,9 bei 120 möglichen Punkten. Die 25 DEW-Lehrlinge erreichten als Durchschnittsergebnis 72 Punkte, wobei 7 Lehrlinge 80 und mehr und 10 Lehrlinge 70 und mehr Punkte erreichten.

Über eine halbe Million Bücher ausgeliehen

Unsere Werksbücherei wurde vor 12 Jahren (Ende August 1952) als Freihandbücherei eingerichtet. Seitdem wurden bis zum 30. Juni 1964 insgesamt 571 553 Bücher ausgeliehen.

Der Buchbestand umfaßt zur Zeit über 9 000 Bände. Prozentual ver-

Besucher im Werk

Während der Zeit von Anfang April bis Ende Juni 1964 wurden unsere Werksanlagen von rd. 950 Besuchern besichtigt. Darunter befanden sich 80 Kunden der Verkaufsstellen Nürnberg und München, 50 Techniker aus Holland und der Tschechoslowakei, 125 Studenten der Ingenieurschulen Aachen, Köln, Iserlohn und Essen, 30 Ingenieure von SKF, Schweinfurt, 135 Lehrlinge verschiedener Firmen und 185 Schüler.

teilen sich die Leser ziemlich gleichmäßig auf 46 bis 48% Lohnempfänger, 22 bis 24% männliche und 16 bis 18% weibliche Gehaltsempfänger sowie auf 12 bis 14% Lehrlinge. Die Buchausgabe findet von Montag bis Freitag in der Zeit von 13.00 bis 17.45 Uhr statt. So ist jedem Mitarbeiter Gelegenheit gegeben, außerhalb der Dienstzeit die Werksbücherei aufzusuchen. Leihgebühren werden nicht erhoben.

Theaterring 1964/65

Für die Spielzeit 1964/65 werden wir wieder über vier Theaterringe verfügen. Die bisherige Ordnung (1. und 3. Montag jeweils 20.00 Uhr und 2. und 4. Sonntag jeweils 17.30 Uhr) bleibt bestehen. Der Kartenpreis, der für die Betriebsangehörigen und ihre Ehefrauen je DM 1,90 und für Gäste in Verbindung mit Belegschaftskarten je DM 2,90 beträgt, wird monatlich vom Lohn oder Gehalt eingehalten, wie es bisher üblich war.

Der Mitgliederbestand der Theaterringe wird in die neue Spielzeit übernommen, falls nicht bis zum 3. August Abmeldung im Sozialbüro erfolgt. Neuanmeldungen werden ebenfalls bis zu diesem Termin im Sozialbüro in der Betriebsverwaltung an der Gladbacher Straße entgegengenommen. Als erstes Werk der neuen Spielzeit

werden die DEW-Theaterringe als Oper „Freischütz“, als Schauspiel „Der Kaufmann von Venedig“ und als Operette „Die Herzogin von Chicago“ erhalten. Die ersten Vorstellungen finden für Ring 3 am 21. September, für Ring 4 am 26. September, für Ring 1 am 1. Oktober und für Ring 2 am 10. Oktober statt.

Wieder Berliner Kinder zu Gast in unserer Kindertagesstätte

Am 12. Juli trafen als erste Gruppe 15 Jungen aus Berlin, die durch die Berliner Fürsorge ausgesucht worden waren, in Krefeld ein, wo sie in unserer schönen Kindertagesstätte in Lindental drei Wochen erholungsvoll verleben werden. Am 4. August wird eine zweite Gruppe, diesmal Mädchen, folgen.

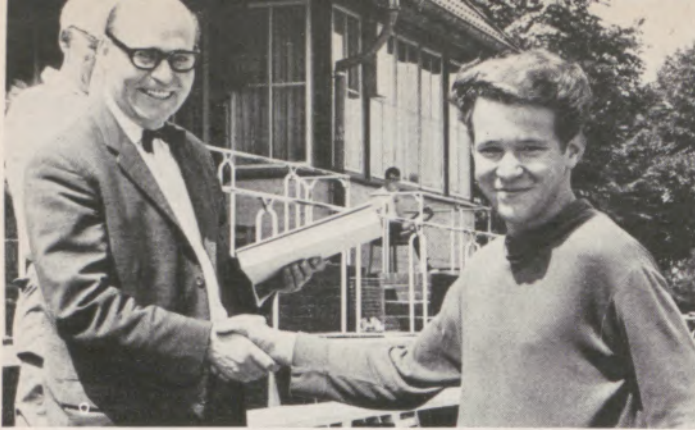
Unter der sorgsamsten Betreuung von Frau Biermann und ihren Helferinnen werden die Berliner Kinder, wie es ihre Vorgänger schon seit vielen Jahren erleben durften, einige unbeschwerte Wochen mit Spiel, Wand-

derungen und Ausflugsfahrten verbringen. Wünschen wir ihnen alles Gute, vor allen Dingen Gesundheit und Freude in der Weite unserer Niederrheinlandschaft als Ausgleich zu der Eingeschlossenheit ihrer Vaterstadt.

Unfalltabelle Mai-Juni 1964

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahrklasse	Letzter Stand
Gruppe I Gefahrklasse 1,5 — 3,0	1. Hartstoffsonderfert.	kein Unfall	2,0	1.
	2. Hilfspersonal	0,35	2,0	2.
	3. Wärmestelle	0,76	1,5	6.
	4. Forschungsinstitut	0,84	1,5	5.
	5. Tifa	0,95	2,0	3.
	6. Energie-Betrieb	0,98	3,0	4.
	7. Metall. Güteüberw.	1,29	1,5	—
Gruppe II Gefahrklasse 3,5 — 4,0	1. Blockdreherei	kein Unfall	3,5	2.
	2. Werkzeugaufbereit.	kein Unfall	3,5	9.
	3. Werkzeugabteilung	0,88	3,5	3.
	4. Lehrwerkstatt	1,01	3,5	7.
	5. Verladehalle I	1,36	3,5	8.
	6. Zieherei	1,55	4,0	6.
	7. Stahlkontrolle I	2,19	3,5	5.
	8. Mech. Werkstatt	2,37	3,5	1.
	9. Stahlkontrolle II	2,76	3,5	10.
	10. Hauptlager	3,00	4,0	4.
Gruppe III Gefahrklasse 4,5 — 5,0	1. Blechzurichtung	1,32	5,0	6.
	2. Elektro-Betrieb	1,87	4,5	5.
	3. Techn. Betriebswirtsch.	1,96	4,5	1.
	4. Blechwalzwerk	2,41	5,0	7.
	5. Reparatur-Betrieb	2,81	4,5	4.
	6. Kaltbandwerk	3,06	4,5	3.
	7. Kaltwalzwerk	3,48	4,5	2.
Gruppe IV Gefahrklasse 5,5	1. Wärmebehandlungsbetr.	0,72	5,5	7.
	2. Straße V	0,93	5,5	9.
	3. Walzwerks-Hilfsbetr.	1,15	5,5	2.
	4. Bahn-Betrieb	1,15	5,5	5.
	5. Bau-Betrieb	1,23	5,5	1.
	6. Straße III	1,30	5,5	6.
	7. Rohrwerke	1,67	5,5	3.
	8. Straße I	2,40	5,5	4.
	9. Platinenvorbereitung	2,66	5,5	11.
	10. Straße II	3,63	5,5	8.
	11. Straße IV	5,49	5,5	10.
Gruppe V Gefahrklasse 7,0 — 8,5	1. Preßwerk	0,88	8,5	1.
	2. E.-Werk I	1,81	7,0	2.
	3. E.-Werk III	2,38	7,0	4.
	4. Hammerwerk	2,91	8,5	3.
	5. SM-Werk	3,43	7,0	6.
	6. Putzerei-Stahlwerke	5,13	7,0	7.
	7. E.-Werk II	6,10	7,0	5.

In einem Zeitraum, in dem die Unfallzahlen in fast allen Betrieben, zum Teil erheblich, gestiegen sind, ist es in zwei Betrieben, nämlich in der Blockdreherei und in der Hartstoffsonderfertigung gelungen, seit vier Monaten ohne Unfall zu arbeiten. Wir verbinden unsere Anerkennung dafür mit dem Wunsche, daß es gelingen möge, diese unfallfreie Strecke noch recht lange auszudehnen.



Jugendsporttag 1964

Am Sonnabend, dem 18. Juli, fand bei prachtvollem Sommerwetter der diesjährige Jugendsporttag statt. Trotz der drückenden Hitze wurde das Wettkampfprogramm zügig abgewickelt. Alle Teilnehmer waren mit vollem Einsatz dabei. Direktor Honns Lensdorf, der die Siegerehrung durchführte, konnte erfreut feststellen, daß unsere Jugend im Olympischen Jahr ganz besonders aufgeschlossen dem Sport gegenüber stünde, wobei er betonte, daß es nicht so sehr auf den Sieg, sondern auf die Teilnahme und den Einsatz ankäme. Er wünschte den jungen Sportlern, daß sie mit gleichem Einsatzwillen den beruflichen Wettkampf bestehen möchten.



Heinz Herz (gerade 16 Jahre) siegte im 100-m-Lauf mit 12,2 sec

Und hier die Liste der Sieger:

Schüler A männlich

Jahrgang 1948

1. Wilhelm Kieselbach	1212 Punkte
2. Helmut Schilke	1015 "
3. Reiner Weiß	958 "
4. H. Dieter Engels	919 "
5. Manfred Weyers	896 "
6. Wolfgang Schmidt	757 "

Weibliche Jugend B

Jahrgang 1948, 1949, 1950

1. Angelika Jauernick	1170 Punkte
2. Regina Wulff	1077 "
3. Hildegard Reepen	811 "

Männliche Jugend B

Jahrgang 1948 — 1949

1. Heinz Herz	1682 Punkte
2. Albrecht Küppers	1265 "
3. Hans Peter Leenen	1258 "
4. Viktor Baumeister	1250 "

5. Hans Jürgen Weger	1020 Punkte
6. Helmut Gößlbauer	1078 "

Männliche Jugend A

Jahrgang 1946 — 1947

1. Paul Büsch	2576 Punkte
2. Bernd Röhrscheid	2258 "
3. Peter Gardziella	1439 "
4. Denis Papin	1413 "
5. Jürgen Lotz	1385 "
6. Klaus Kichniawy	1352 "

Junioren

Jahrgang 1945 u. älter

1. Wolfgang Schmitz	2344 Punkte
2. Jochen Rankers	1725 "
3. Hans Peter Kochann	1596 "
4. Christian Nowacki	1554 "
5. Hubert Janz	1316 "
6. Kurt Plach	1268 "

Werk Remscheid

Ernennungen

Mit sofortiger Wirkung wurden unsere Mitarbeiter

Konstrukteur Werner Weber

mit der kommissarischen Leitung der TAB-Fertigungsmittelsteuerung Werk II und

Ingenieur Bruno Görlich

mit der Abteilung Transportwesen und Kranbau beauftragt.

Für ihre verantwortungsvollen Aufgaben ein herzliches Glückauf!

Zu Vorarbeitern ernannt

Mit Wirkung ab 15. Juni 1964 wurden folgende Mitarbeiter zu Vorarbeitern ernannt:

Richard Förster (Fertigungssteuerung), Kurt Frey (Verkehrsabteilung), Heinz Hesse (Mittelschmiede), Hermann Köhler (Kranbau, Werk II), Walter Knispel (Werkskontrolle), Willibald Krämer (Kranbau, Werk I), Adolf Schmidt (Werkzeugmacherei) und Eduard Schmidt (Transportwesen).

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

In den Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter Eugen Gärtner (zum 1.7.) und Walter Halsband (zum 1.8.) sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen Ihnen einen schönen Lebensabend!

Neue Hinweisschilder

Um unseren Besuchern und ausländischen Mitarbeitern das Auffinden der einzelnen Betriebe und Abteilungen zu erleichtern, wurden an verschiedenen Punkten im Werk I neue Hinweisschilder aufgestellt, die neben der Betriebsbezeichnung auch das Symbol des betreffenden Betriebes zeigen. Außerdem wurden entsprechende Hinweisschilder auch an den Eingängen und Einfahrten der Betriebe angebracht. Dadurch ist eine bessere Orientierungsmöglichkeit gegeben.

Für die türkischen Mitarbeiter

In dem Wohnheim Hülstraße 2 wurde unseren türkischen Mitarbeitern eine Unterkunft zur Verfügung gestellt, damit sie dort unter sich, ihren Sitten und Gebräuchen entsprechend, wohnen können.



Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Bei der letzten Sitzung erhielten wir gratulieren herzlichst zu diesem folgende Mitarbeiter Prämien für eingereichte Verbesserungsvorschläge: Erfolg!

Gerd Hasbach, Herbert Jährde, Günther Noeske und Günther Ripp.

Außerdem geben wir nochmals bekannt, daß Vordrucke für Verbesserungsvorschläge in unserer Abteilung „Arbeitswirtschaft“ erhältlich sind.

In Lüttringhausen werden von der Wohnungsgesellschaft „Neues Heim“ 1000 Wohnungen errichtet; davon sind 72 Wohnungen für unsere Mitarbeiter



Werk Bochum

Feingießerei erhielt neuen Betriebsassistenten

Am 1. Juli 1964 ist

Dipl.-Ing. Karl-Otto Werninghaus

als Betriebsassistent für die Feingießerei und Vacuumschmelze eingestellt worden.

Wir wünschen ihm erfolgreiches Wirken und gute Zusammenarbeit!

10 neue Wohnungen bezugsfertig

Am 1. August 1964 können 10 Mitarbeiter, die seit Jahren auf eine Wohnung warten, mit ihren Familien die jetzt fertiggestellten Räume in unserem Bauvorhaben Wasserstraße 478/480 beziehen. Die Bauarbeiten gingen so zügig voran, daß der geplante Fertigstellungstermin in etwa eingehalten werden konnte.

Den neuen Wohnungsinhabern wünschen wir viel Glück im neuen Heim!

Neue Vorarbeiter und Kolonnenführer

Mit Wirkung vom 1. Juli 1964 sind ernannt worden: Rudolf Gerdes (Feingießerei), Alex Scheele (Feingießerei) und Werner Tepper (Elektrodenfabrik) zu Vorarbeitern; Helmut Ebbers (Feingießerei), Rolf Junalik (Feingießerei), Helmut Andelbrat (Elektrodenfabrik) und Albert Poll (Elektrodenfabrik) zu Kolonnenführern.

Ihnen und ihrer Arbeit ein herzliches Glückauf!

Für die 14 Wohnungen aus dem Programm 1964 wurden in der Rottstraße die Ausschachtungsarbeiten in Angriff genommen, während in der Schmidtstraße bereits ein großer Teil des Rohbaues fertiggestellt werden konnte.

Diese Wohnungen haben den besonderen Vorteil der Werksnähe und werden nach modernsten Erkenntnissen errichtet.

In den Ruhestand getreten

Am 30. Mai 1964 trat infolge Erreichung der Altersgrenze unser Mitarbeiter Rudolf Weimann (Elektro-Betrieb) in den wohlverdienten Ruhestand. Wir wünschen ihm noch viele gesunde Lebensjahre!

Wir gratulieren

Im Monat Mai konnten Verbesserungsvorschläge folgender Mitarbeiter prämiert werden: Gerhard Dobrinski (Rep.-Werkstatt), Günter Reid (Mech. Werkstatt), Bernhard Sauerwein (Formerei) und Peter Wiesen (Rep.-Werkstatt).

Werk Werdohl

Schutzhelm verhinderte Unfall!

Beim Ablegen eines Schmiedestückes rutschte ein Knüppel samt der schweren Schmiedezange aus der Krankette. Beim Herunterfallen wurde der Zangenmann, unser Mitarbeiter Dieter B., von einem der Zangenschenkel am Kopf getroffen. Da B. einen Schutzhelm trug, wurde eine schwere Kopfverletzung verhindert.

Darum nochmals unser Aufruf:

„Tragt den Schutzhelm, er verleiht Sicherheit.“

Leere Flaschen sind gefährlich!

Wir bitten nochmals alle Mitarbeiter dringend, keine leeren Flaschen in den Betrieben stehenzulassen oder einfach im Werksgelände fortzuwerfen. Einerseits wird dadurch die künftige Versorgung mit Erfrischungsgetränken durch Automaten gefährdet, andererseits werden immer neue Unfallgefahren heraufbeschworen. In Zukunft mögen alle, die ihren Durst gelöscht haben, das Leergut in die dafür vorgesehenen Behälter legen.

Jugendgemeinschaftstag

Anlässlich des Jugendgemeinschaftstages am 20. Juni 1964 hielt Sicherheitsbeauftragter Born einen Vortrag über den Aufbau der Unfallversicherung. Die rege Beteiligung der Jugendlichen an der Diskussion brachte zum Ausdruck, wie stark das Unfallversicherungs-Neuregelungsgesetz Beachtung findet. Zum Abschluß wurden zwei Kurzfilme über die Unfallverhütungsarbeit gezeigt.

Werksbesichtigungen

Aus den zahlreichen Besuchergruppen, die in den letzten Wochen in unserem Werk Bochum zu Gast waren, wollen wir nur zwei besonders hervorheben.

Am 5. Juni weilten Ingenieure der französischen Luftfahrtindustrie bei uns, um sich unsere Produktionsstätten anzusehen und Einblick in unser aus Guß und Feinguß hergestelltes Flugzeugzubehör zu gewinnen.

Am 20. Juni besuchten uns 36 Assistenten des Werkes Krefeld. Werkseleiter Dr. Offermann gab nach der Begrüßung in einem Lichtbildervortrag einen Überblick über unser Werk. Anschließend wurden unsere Gäste durch die einzelnen Werkshallen geführt, die sich in ihrer Eigenart wesentlich von den in Krefeld gewohnten Betrieben unterscheiden. So fanden Gießerei und Feingußabteilung das besondere Interesse unserer Besucher, die über diese Gelegenheit, andere Fertigungstechniken kennenzulernen, sehr erfreut waren.

In den Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter Emil Voss, Heinrich Topp und Heinrich Schmidt sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Jugendgemeinschaftstag

Am 6. Juni gab Fräulein Heiderich — im Rahmen des Jugendgemeinschaftstages — einen anschaulichen Bericht über ihren Besuch bei einer pakistanischen Familie in Lahore im März dieses Jahres.

Neben ihren persönlichen Erlebnissen berichtete Fräulein Heiderich auch Grundsätzliches über die wirtschaftlichen und sozialen Verhältnisse Pakistans und über die Lehre des Islams.

Eine Anzahl Dias ergänzte den Bericht über das ferne Land.

Herzlichen Glückwunsch!

Bei den im vergangenen Monat in Lüdenscheid ausgetragenen Leichtathletik-Meisterschaften war unser Mitarbeiter Hans-Werner Pietschmann sehr erfolgreich. Er holte sich über 1500 Meter mit 4:02,2 und über 800 Meter mit 1:58,7 den Meistertitel.

Verkaufsstelle Frankfurt

Mit Kunden in Krefeld

Am 12. Juni fand eine Besichtigung des Werkes Krefeld durch 25 junge Ingenieure und Techniker unserer Kundenfirma SKF Kugellagerfabriken GmbH, Schweinfurt, statt. Sämtliche Teilnehmer waren von unseren modernen Werksanlagen in Krefeld, von denen insbesondere unser Rohrwerk und die Herstellung von Kugellagerrohren in allen Phasen gezeigt wurde, sehr beeindruckt.

Verkaufsstelle Nürnberg

Dr. Kunze hielt Fachvortrag

Am 12. Juni hielt Dr. Kunze vom Forschungsinstitut im Rahmen einer Monatsversammlung des Härterekreises Nürnberg vor 60 Damen und Herren einen Vortrag über „Gefügeausbildung und Beurteilung verschiedener Gefügestände von Stahl“. Dr. Kunze hat es verstanden, das an sich trockene Thema allgemein verständlich und äußerst interessant zu behandeln.

Werk Dortmund

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 8 Vorschläge prämiert werden. Es gelangten 633 DM zur Auszahlung.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Rolf Auterer, Helmut Freudenreich, Richard Gertz, Karl Großer, Helmut Knop, Ladislav Mathis und Heinrich Sprenger. Wir gratulieren herzlichst!

Goldene Hochzeit

Die Eheleute Franz und Paula Prodöhl konnten am 16. Juli das Fest der goldenen Hochzeit in körperlicher und geistiger Frische feiern. Mit einem Geschenkkorb wurden dem Jubelpaar die Glückwünsche des Werkes überbracht. Auch an dieser Stelle nochmals unseren herzlichsten Glückwunsch.

Jugendgemeinschaftstag

Am 27. Juni fand im Rahmen der Jungentage eine Wanderung durch das Hönnetal mit Besichtigung der Luisenhütte statt.

Neue Lehrlinge

Es ist schon weitgehend bekannt, daß wir eine nach den modernsten Gesichtspunkten eingerichtete Lehrwerkstatt und erstklassige Ausbildungsmethoden haben. Schon jetzt liegen Bewerbungen für April 1965 vor. Wir bitten unsere Mitarbeiter, auch weiterhin in ihrem Verwandten- und Bekanntenkreis empfehlend zu wirken.

Besichtigungen

30 Abiturienten aus Bad Driburg besichtigten kürzlich unser Werk. Ihr Hauptinteresse galt den menschlichen Problemen in der heutigen Zeit der Massenproduktion.

Erstmals hatten wir auch den Besuch von Krankenschwestern, die zu einem einwöchigen Kursus in die kommende nach Dortmund-Brackel gekommen waren. Sie waren äußerst interessiert, wie ihre zahlreichen Fragen bewiesen.

Verkaufsstelle München

Neue Büroräume

Am 1. Juli wurden die Büroräume der Verkaufsstelle München vom Erdgeschoß in den 3. Stock des Gebäudes Briener Straße 53 verlegt. Der durch das bevorstehende Auslaufen des Mietvertrages veranlaßte Umzug ergab eine Reihe von längst notwendig gewordenen Verbesserungen der Arbeitsbedingungen.

Jubilär wurde geehrt

Unser Mitarbeiter Karl Jung, Hartmetallvorführer für die Verkaufsstelle Nürnberg und München, beging am 2. Mai sein 25jähriges Dienstjubiläum. Zu Ehren des Jubilars fand eine Feier im Kreis der engsten Mitarbeiter aus den beiden Verkaufsstellen statt, bei der in einer Ansprache die Verdienste und die Treue des Jubilars gewürdigt wurden.

Verkaufsstelle Stuttgart

Unsere Verkaufsstelle in neuem Gebäude

Am 22. Juni konnte die Verkaufsstelle, die bisher in angemieteten Räumen eingerichtet war, ein eigenes viergeschossiges Gebäude beziehen, das mit seiner Edelfassade form-schön und elegant für unser Material wirbt.

Die Verkaufsstelle Stuttgart ist jetzt auch räumlich mit dem DEW-Lager Stuttgart verbunden. Der Neubau befindet sich in der Heilbronner Straße Nr. 305 (Telefon 85 55 51).

In diesem Gebäude wurde auch unsere Verkaufsabteilung „Sintermetalle Stuttgart“ eingerichtet. — Wir werden in der nächsten Ausgabe des Mitteilungsblattes ausführlicher und mit Bildern über den Neubau berichten.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Johann Korall † 14. 6., Ludwig Heidenfels † 22. 6., Franz Klein † 26. 6., Rolf Schmiemann † 26. 6., Helmut Wolff † 26. 6., Heinrich Görtz † 10. 7., Franz Hesse † 14. 7., WERK KREFELD

Horst Elsner † 15. 5., Karl Eichert † 16. 5., Elise Heitmann † 23. 5., Karl Osthoff † 7. 7., Gustav Kampmann † 23. 5., WERK REMSCHEID

Alois Weber † 22. 6., WERK BOCHUM

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern:

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Hans Vogels 16.9., WERK DORTMUND: Walter Pleuger 25.9., Josef Lips 27.9., WERK WERDOHL: Ernst Richter 24.9.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Christel Höffgen 1.8., Georg Wende 4.8., Karl Schutter 10.8., Peter Gentges 11.8., Peter Brüster 18.8., Wilhelm Posten 27.8., Willy Dippel 28.8., Josef Gribs 8.9., Gottfried Gribs 8.9., Hermann Mertens 15.9., Josefine Vogel 17.9., Franz Norf 20.9., Wilhelm Hollenbenders 20.9., Jakob Holzhauser 23.9., WERK REMSCHEID: Wilfried Esser 4.8., Gustav Hansmann 30.9., WERK BOCHUM: Peter Zolnowski 3.8., Heinrich Rodeck 12.8., Erich Kordas 14.8., WERK DORTMUND: Werner Hübner 6.8.;

zum 85. Geburtstag

WERK KREFELD: Heinrich Gasthuys 29.8.;

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Daniel Kichniawy 2.8., Friedbert Wagner 13.8., Johannes Birnes 29.8.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Leo Hundhausen 7.8., Gustav Schmitz 14.8., Wilhelm Strothotte 26.9.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Conrad Bücher 9.8., Josef Dammer 18.8., Jakob Hegmanns 26.8., Georg Fitze 6.9., WERK REMSCHEID: Wilhelm Weißmüller 18.9., WERK BOCHUM: August Brockschmidt 12.7., WERK DORTMUND: Johann Klaas 2.8., Karl Boshammer 24.8., Alfred Riedel 25.8., WERK WERDOHL: Franz Maag 9.7., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Dr.-Ing. Alexander Dahmen 18.9.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Max Pietsch 6.8., Stephan Will 7.8., Wilhelm Weggen 7.8., Josef Brangs 12.8., Oskar Schröder 13.8., Peter Mühlen 16.8., Jakob Ophey 18.8., Josef Kassel 30.8., Josef Fabry 31.8., Alfred Wegener 1.9., Wilhelm Odendahl 2.9., Josef Vaes 3.9., Paul Grau 6.9., Johann Hetjens 7.9., Paul Adolfs 10.9., Josef Engeln 13.9., Hans Kappius 14.9., Konrad Alt 14.9., Heinrich Döhmen 16.9., August Pompe 16.9., Paul Sperling 17.9., Gerhard Garfs 17.9., Georg Cam 20.9., Hans Hubrach 21.9., Franz Kannen 23.9., Margarete Petrescu 23.9., Karl Kuhnekath 26.9., Gustav Weidemann 26.9., Johann Hild 28.9., WERK REMSCHEID: Gerhard Hegering 14.8., Paul Pätzl 14.8., Johann Riedmeier 15.8., Josef Engelkamp 28.8., Wilhelm Breidenbach 18.9., Paul Langensiepen 23.9., WERK BOCHUM: Wilhelm Holle 28.7., Karl Krause 10.8., WERK DORTMUND: Elfriede Bockholt 15.8., Karl Bekemeier 24.8.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Alfred Mai 1.8., Bernhard Jörissen 5.8., Clemens Kleinheinrich 11.8., Fritz Ruhnke 13.8., Walter Berg 17.8., Erich Künzl 17.8., Fritz Frehn 17.8., Joseph Vandelaar 19.8., Karl Differt 20.8., Hubert Butzen 27.8., Emil Klinkenberg 27.8., Alfred Zernecke 29.8., Valentin Schieß 30.8., Josef Ulan 31.8., Joseph Klawunn 3.9., Friedrich Herlt 3.9., Wilhelm van Eyk 4.9., Werner Zimmermann 6.9., Heinrich Heiselmeier 7.9., Hans Schönmemann 12.9., Hermann Terlinden 12.9., Elisabeth Spiller 13.9., Hans Pierkes 15.9., Josef Maubach 15.9., Wicher Jager 16.9., Reinhold Schwank 19.9., Hermann Münz 19.9., Johann Synkers 22.9., Heinrich Verheyen 26.9., Heinz Denter 27.9., WERK REMSCHEID: Hulda Kittelmann 8.8., Anna Russom 17.8., Hans Monhof 9.9., Siegfried Recke 18.9., Karl Heier 24.9., WERK BOCHUM: Richard Kaschig 12.7., Paul Kröger 21.7., Karl Kattner 23.7., Heinrich Möller 31.7., Luise Drawe 10.8., Alfred Grünwald 18.8., WERK DORTMUND: Edith Hörmeyer 13.8., Wilhelm Walter 29.8.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Mathias Bons, Hans Boukes, Theo Düppen, Rudolf und Renate Frisch geb. Nießen, Rolf Herzinger, Siegfried und Helene Klein geb. Thömmes, Julius Knipscheer, Manfred Lohrberg, Heinz-Dieter und Helga Pitsch geb. Brüggens, Ingrid Schellen geb. Kemper, Marlies Straub geb. Pauly, Dr. Fritz Strüder, Dipl.-Ing. Josef Wessling, WERK BOCHUM: Mohamed Abdallah, Delfried Burdinski, Werner Dufhuus, Klaus-Dieter Gurrulat, Christel Höring geb. Grycz, Heinz-Josef Hoffeld, Otto-Heinz Jeske, Manfred Lässer, Erich Nettusch, WERK DORTMUND: Jürgen Antl, Renate Gerke geb. Linden, Reinhold Komatzki, Edelbert Marienfeld, Ingrid Raskop geb. Horstmann, Anne Saam geb. Hermes, Gisela Schwarz geb. Steffensen, Karin Tomczak geb. Schumann, Christa Warstat geb. Panek, Hans-Dieter Zier, WERK WERDOHL: Theo Maag, Klaus Zels, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Helmut Lindner;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Rudolf Bäger, Ernst Belk, Irmgard Brandt, Egon Buhr, Joachim Dubendorff, Johannes Friedrich, Heinz Gerbecks, Maria Golomb, Heinrich Gribs, Hugo Hölker, Helmut Hüser, Jürgen Hummes, Herbert Jahn, Heinz Janssen, Karl Klein, Werner Krumbholz, Friedhelm Lowin, Heinrich Mainz, Heinrich Martens, Kornelius Michelet, Th. Mitronatsios, Werner Müller, José Ortiz-Escobar, Ernst Prangs, Helmut v. Rüth, Herbert Schmitz, Hans Schrörs, Leo Soppenberg, Jakob Wans, WERK REMSCHEID: Ali Asikoglu, Helmut Bittner, Arnold Demuth, Manfred Hoffmann, Achim Linzer, Ignatio Loi, Mario Mattia, Camacho Osuna, Ihsan Seker, Antonio Serino, WERK BOCHUM: Bernhard Bergmannshoff, Herbert Brocke, Siegfried Faber, Rudolf Golbeck, Horst Hübsch, Heinz Lichtenberg, WERK DORTMUND: Werner Blume, Willi Dulle, Hans-Jürgen Friese, WERK WERDOHL: Karl Hässner, Georg Hammecke;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Theodor Angenvoort (Zwillinge), Heinrich van Bergen, Karl Bernhardt, Horst Dehrendorf, Herbert Drabben, Benito Antonio Drosi, Fritz Esselborn, Robert Fiengen, Stefanos Filippas, Heinrich Gossens, Herbert Gottfried, Hildegard Guido, Josef Haka, Thimotheus Harsche, Sigrid Haupt, Willi Heinrichs, Erwin Hergt, Otto Hoffmann, Karl Hollendung, Hans-G. Hüser, Günter Hüther, Werner Kaulen, Heinz Krebber, Erwin Krüger, Reinhard Kruse, Ewald Kugland, Lothar Larbig, Eduard Leczkowski (Zwillinge), Hans Lehnen, Dieter Lembeck, Johann Lengersdorf, Eduard Machleid, Johann Makowski, Hermann Mangen, Richard Pahlings, Hans-Theo Pierkes, Gisela Roelen, Margret Spohr, Jakob Wans, Heinz Weyergraf, WERK REMSCHEID: Josef Bendel, Ismail Enis, Wolfgang May, Rolf Meier, Heinz Schmidt, Peter Sommer, Huseyin Onlü, WERK BOCHUM: Siegfried Berger, Klaus Helling, Rainer Nitschmann, Wolfgang Petry, Friedhelm Schneider, WERK DORTMUND: Guido Berendes, Ute und Günter Husmann, Andrea Meccanico, Johann Merkl, Roland Schubert, Dietrich Seidel, WERK WERDOHL: Siegfried Hardt!;



Die

Arbeitswirtschaft erwartet Verbesserungsvorschläge

nicht
auf die Pauke
hauen —
lieber Ver-
besserungs-
vorschläge
einreichen



MIT-
DEN-
KEN
lohnt
sich
!!

17510,- DM erhielten die Einsender von
Verbesserungsvorschlägen im Geschäftsjahr 1962/63

