

1.1 ✓
11. ✓

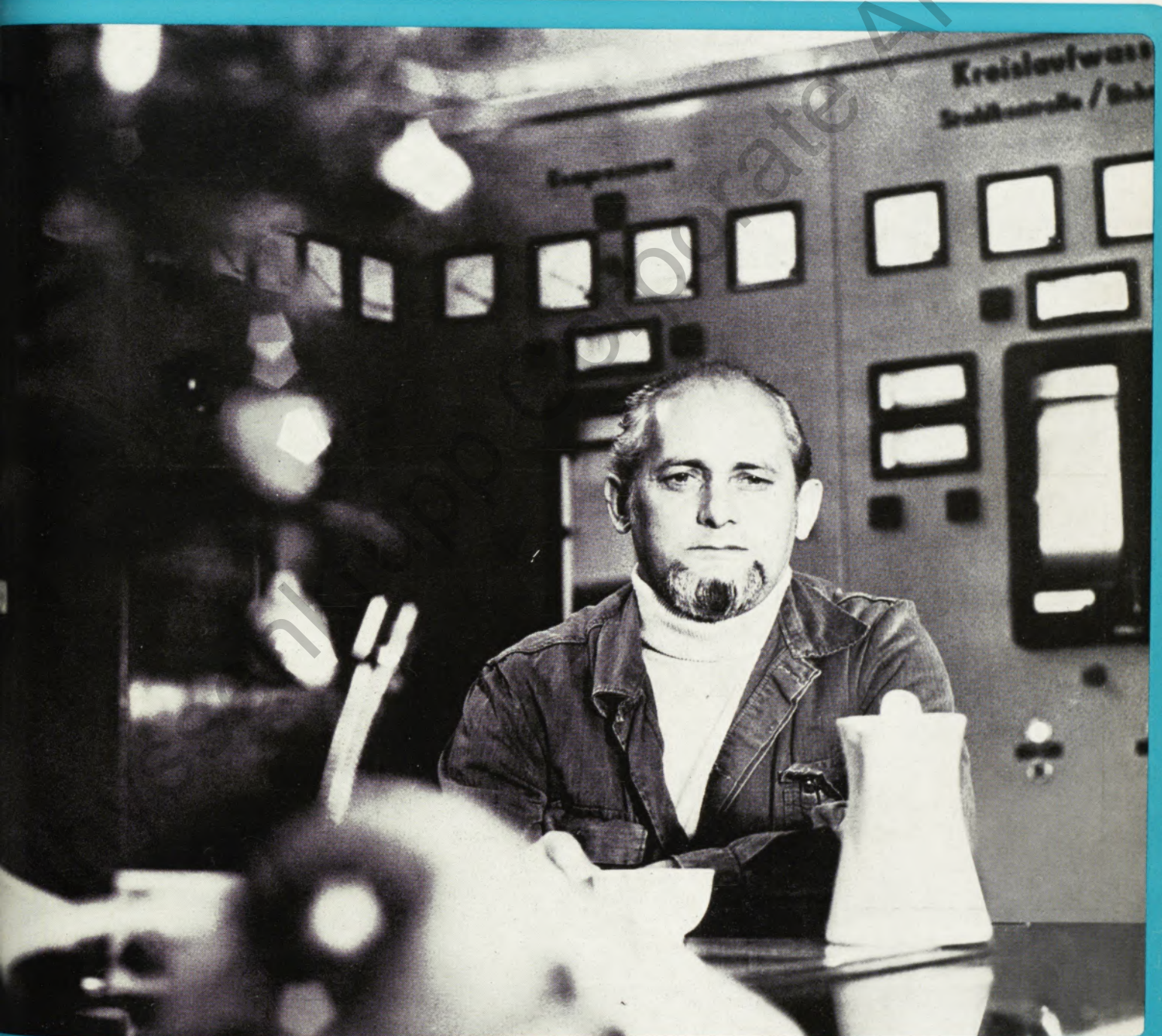
hsl

Mitteilungsblatt

Werkszeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke
Gesellschaft mit beschränkter Haftung

XX. Jahrgang
17. Dezember 1971

4





Mitteilungsblatt

Nr. 4 XX. Jahrgang 17. Dezember 1971

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine Layout: Peter Wewer
Fotos: DEW-Bildstelle u. a. Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Weihnachtsgruß des Vorstandes
und der Betriebsräte

1

Worte zur Weihnacht

2

Weihnacht in aller Welt

5

Japan - Beharrung und Wagnis

9

Unsere Jubilare

10

Eisenhüttentag 1971

12

MOSAIK

Vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen

Betriebsrätevollkonferenz

13

Das neue Betriebsverfassungsgesetz

14

Was haben wir in der Bundesrepublik
mit dem Dollar zu tun?

15

Das Interview

18

Edler Stahl hilft heilen

20

Blick hinter die „Kulissen“
eines modernen Walzwerkes

22

Das Titelbild zeigt unseren Mitarbeiter Werner Stage bei einer Pause an seinem Arbeitsplatz. Als Schichtführer im Krefelder Energiebetrieb muß er auch in diesem Jahr wieder - und mit ihm viele andere Mitarbeiter auf allen unseren Werken - am Heiligabend dienstbereit sein. Von der Energiezentrale aus kontrolliert er die gesamte Energieüberwachung und trägt die Verantwortung für den reibungslosen Ablauf der Energieversorgung, die auch über die Feiertage notwendig ist. Falls irgendwelche Störungen auftreten, hat er über die Gegensprechanlage auf seinem Schreibtisch sofort Funkkontakt mit seinen Kollegen, die im Werk auf Inspektionsrundgang sind.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Wie man in anderen Ländern Weihnachten feiert, erzählen uns DEW-Mitarbeiter aus Schweden und Übersee in einem Beitrag, der auf Seite 5 beginnt.



Das Weltwährungssystem geriet in eine Krise. Wie kam es dazu? Darüber berichtet Prokurist Dr. Grote auf Seite 15.

Einen interessanten Blick hinter die „Kulissen“ eines modernen Walzwerkes vermittelt der Beitrag auf Seite 22.



WEIHNACHTSGRUSS DES VORSTANDES

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter!

Das Jahr 1971, das nunmehr hinter uns liegt, hat uns vor außerordentlich schwierige Aufgaben gestellt. Der starke Konjunkturabschwung erfaßte unser Unternehmen in der gleichen Weise wie die übrigen Werke der Eisen- und Stahlindustrie.

Bis jetzt ist es uns gelungen, die geschaffenen Arbeitsplätze zu erhalten. Dafür mußte jedoch in einigen Bereichen die normale Arbeitszeit eingeschränkt werden. Auch das Jahr 1972 stellt uns vor schwierige Probleme, die es gemeinsam zu meistern gilt.

Dazu zählen wir auf die gleiche besonnene Haltung und Einsatzbereitschaft unserer Mitarbeiter, die sie bereits in den vergangenen Wochen und Monaten gezeigt haben, wofür ihnen allen besondere Anerkennung und Dank gebührt.

In Verbindung mit diesem Dank wünschen wir allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, ihren Familien und unseren Werksrentnern eine friedvolle Weihnacht und für 1972 ein herzliches GLÜCKAUF!

Der Vorstand

Connert Behrens Boine Hoffstaedter Janson

WEIHNACHTSGRUSS DER BETRIEBSRÄTE

Liebe Kolleginnen und Kollegen!

Nach einem harten Jahr gemeinsamer Arbeit grüßen wir alle Kolleginnen und Kollegen und danken herzlich für die gute Zusammenarbeit, die uns in der zurückliegenden Zeit besonders verbunden hat.

Wir alle, Betriebsräte und Belegschaften, wollen auch im kommenden Jahr fest zusammenstehen in dem Bestreben, die bestehenden Schwierigkeiten zu überwinden und zugleich gemeinsam ein Stück weiter voranzukommen.

Allen Kolleginnen und Kollegen wünschen wir ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches Jahr 1972!

Für die Betriebsräte

Hemmers, Bremer, Hoffmann, Vath, Pohl, van Kleef, Koch, Krimmel, Walther, Börn, Franke, Kaul, Klute, Kügler, Lender, Lorra, Mösbauer, Rauschenberger, Vogt, Wenck

Worte zur Weihnacht

Auszüge aus DEW-Jugendweihnachtsfeiern

1968

Fragen ohne Antwort?

Zu allen Zeiten haben die Menschen Fragen gestellt.

Zu allen Zeiten haben sie nach Antworten gesucht.

Viele Irrwege sind dabei gegangen worden, aber das immer wiederkehrende Fragen hat das Wissen um die Gesetze, die der Natur und dem menschlichen Leben und Zusammenleben innewohnen, ständig erweitert.

Oft wurde versucht, weiteres Fragen zu verhindern, weil das Establishment, um dieses moderne Wort zu gebrauchen, weil die gerade gültige Lehrmeinung sie für falsch oder gefährlich hielt.

Establishment, Ihr kennt das Wort.

Es sind Gesellschaftsgruppen, manchmal Interessengruppen in der Gesellschaft, aber auch Einzelpersonlichkeiten, die in dem, was sie erreicht, wofür sie sich eingesetzt oder was sie für richtig erkannt haben, das Dauernde erblicken und nicht wahrhaben wollen, daß andere Menschen neben ihnen — vor allem die jüngere Generation — diese Gewißheit nicht teilen.

So wurden immer wieder Antworten als endgültig deklariert und mit der Gewalt des Schwertes oder der Autorität verteidigt.

Wehe dem, der ihnen nicht folgte, der Zweifel an ihrer Richtigkeit hatte, der weitere Fragen stellte und sich nicht zufriedengab. Gesellschaftliche Ächtung war das mindeste, was ihn erwartete, manchmal viel, viel Schlimmeres.

Nehmen wir als Beispiel aus der Vergangenheit das Weltbild, wie es der Ägypter Ptolemäus um 150 n. Chr. aufstellte, dessen Mittelpunkt unsere Erde war, um die die Gestirne — einschließlich der Sonne — kreisten.

Wie lange durfte nicht an seiner Richtigkeit gezweifelt werden. Wie schwer wurde es dem deutsch-polnischen Astronomen Kopernikus gemacht, seine auf wissenschaftlicher Beobachtung und mathematischen Gesetzen gegründete Lehre, daß die Erde nur ein unbedeutendes Stäubchen im Weltall sei, das sich um die Sonne drehe, zu verteidigen und durchzusetzen.

So war es, und so ist es heute noch.

Die Entwicklung wurde immer von Postulaten gebremst, an denen nicht gerüttelt werden durfte und die sich doch später oft als Irrtümer oder als zeitgebunden erwiesen.

Es ist gar nicht so lange her, daß man Atome als unteilbar ansah, daß man fest davon überzeugt war, organische Stoffe könnten nicht aus anorganischen zusammengefügt werden, daß man pferdlose Wagen

als nicht realisierbar ansah, daß man den Flug mit Maschinen schwerer als Luft für unmöglich hielt, interkontinentale Raketen für Hirngespinnste und die Überwindung der Erdanziehung für undenkbar.

Und wer kann sich heute etwa vorstellen, daß Automaten, daß Computer lernen oder originale Informationen produzieren könnten? —

Es heißt allgemein, das sei unmöglich, und auf mancherlei Wegen werden Nachweise für diese Ansicht geführt.

Ob es wirklich unmöglich ist, wird die Zukunft — vielleicht eine sehr ferne Zukunft lehren.

Wie auch immer das Schicksal der Fragenden war, die sich nicht mit der allgemeinen Lehrmeinung ihrer Zeit zufriedengegeben haben, nur sie haben den Fortschritt ermöglicht.

Das Tragische ist dabei, daß viele in ihrer Jugend zu den Fragenden zählten, aber von dem Augenblick an, als sie zum Establishment gehörten, zu Bewahrenden wurden, Bewahrenden im Sinne von eifernen Verteidigern ihrer Ansicht als der allein richtigen.



1969

Zeit der Unruhe

Unruhe charakterisiert diese Zeit.

Da ist die Unruhe der Jugend. Politische Traumbilder heizen sie an und der Wunsch nach realen Verbesserungen.

Da ist die Unruhe in Wirtschaft und Gesellschaft. Der technische Fortschritt wirft immer neue Probleme auf.

Da ist die Unruhe im Religiösen in der weiten Spanne zwischen Fanatismus, Toleranz und dem ernsthaften Suchen nach dem Gemeinsamen.

Da ist die Unruhe der weltweiten politischen Spannung. An einzelnen Nahtstellen flammt sie auf im Feuer der Gewalt.

Da ist die Unruhe aus dem Gegensatz zweier Entwicklungsstadien, der quer durch die ganze Menschheit läuft. Auf der einen Seite die Hochzivilisierten — knapp ein Drittel — auf der anderen die Unterentwickelten oder weniger Entwickelten — mehr als zwei Drittel.

In dieser Unruhe leben wir.

In dieser Unruhe lernen wir.

In dieser Unruhe arbeiten wir.

In dieser Unruhe suchen wir unser persönliches Glück.

Meint Ihr nicht auch, daß man sich Gedanken darüber machen muß, wie es gelingen kann, diese Zeit zu bestehen, wie es gelingen kann, in ihr Kräfte zu mobilisieren, die sichere Fundamente für eine Zukunft darstellen, in der es sich zu leben lohnt, Eure Zukunft, unsere Zukunft? —

Triumph der Wissenschaft

Dieses Jahr hat uns mit einem Ereignis konfrontiert, bei dem zum erstenmal der Mensch Grenzen überschritten hat, die — solange die Menschheit besteht — als unüberwindbar galten.

Mit der Landung auf dem Mond wurde ein erster Schleier von den Geheimnissen weggezogen, die unsere irdische Welt vor dem Unendlichen beschirmen.

15. Juli 1969. —

Um 11.40 Uhr mitteleuropäischer Zeit — 6.40 Uhr ostamerikanischer Sommerzeit — öffnen sich die Gittertore der Einfriedung um den Betonsockel, auf dem die mächtige Saturnrakete ruht.

Während die drei Astronauten und ihre persönlichen Helfer im Schnellift zur Raketenspitze fahren, sind tausend Männer der Bodenmannschaft mit letzten Vorbereitungsarbeiten beschäftigt. Rotglühend steht der Sonnenball nur wenige Grad über dem Horizont.

Lange bevor auf Cap Kennedy der Countdown für dieses bisher größte Wagnis in der Menschheitsgeschichte begann, war forschender Geist bemüht, immer tiefer in die Gesetze und Zusammenhänge der Natur einzudringen.

Im fernen Osten, in China, im Zweistromland an Euphrat und Tigris, in den ägyptischen Tempeln am Nil hatte man schon die Gestirne registriert und ihre Veränderungen am nächtlichen Himmel in Zeichenschrift festgehalten.

Nullzeit — minus 2 Minuten 54 Sekunden. — Mit leichtem Knall öffnen sich die Ventile der ersten Raketenstufe. Helium strömt in die Flüssigkeitstanks.



Griechische Denker schufen die mathematischen Voraussetzungen für diesen Augenblick. —

In ihren abstrakten Vorstellungen wurde nicht nur die Kugelgestalt der Erde erkannt, sondern erstmals auch der Gedanke, daß sich die Erde um die Sonne dreht, gedacht.

Nullzeit — minus 1 Minute 50 Sekunden. — Blitzschnell überprüft der Startcomputer zum letztenmal alle Werte.

Aber dieser Gedanke war damals noch zu kühn.

Das Weltbild, das für fast 2000 Jahre herrschen sollte, stellte die Erde in den Mittelpunkt des Alls.

Nullzeit — minus 9 Sekunden. —

„Wir haben gezündet.“ — Eine kleine Rauchwolke wallt auf, wird fortgeschleudert von einem Schwall orangefarbener Lohe. Mit der Macht eines Vulkans schlagen fünf Feuersäulen in die Flammengrube, werden umgelenkt und stoßen — wie gigantische Fackeln — links und rechts von der Startrakete hinaus.

Erst im 16. Jahrhundert setzte die große Revolution der Naturwissenschaft ein, die innerhalb des Sonnensystems die Maße richtig setzte:

Der Mond kreist um die Erde, die Erde und alle anderen Planeten kreisen um die Sonne.

Nullzeit. —

Die Stahlklammern, die die Rakete an die Abschußrampe binden, schlagen zurück. Kabelanschlüsse poltern in die Tiefe. Die Erde bebt.

In einem Inferno von Qualm, Wasserdampf und Flammen steigt die Saturn V mit dem Apollo-11-Schiff an ihrer Spitze in den Himmel.

Die jahrtausendalte Sehnsucht des Menschen, den Göttern gleich zu den Gestirnen aufzusteigen, erfüllt sich dank 13000 l Kerosin und Sauerstoff, die in jeder Sekunde in den fünf riesigen Triebwerken verbrennen.

400 000 km beträgt die Entfernung bis zum Mond. Der Weg ist lang. Seine Stationen sind uns vertraut:

Einschwenken in die Parkbahn um die Erde — Einschub in die Mondflugbahn — Einschwenken in die Mondbahn — Trennung des Mondlandebootes vom Mutterschiff — stufenweiser Abstieg zur Mondoberfläche.

Mehrere Hundertmillionen Menschen werden vor den Bildschirmen Zeuge dieser einmaligen Leistung.

Als Kopernikus 1543 den Satz veröffentlichte:

„Genau in der Mitte von allem steht die Sonne“, wurde der damaligen Religion und Philosophie ein gewaltiger Schock versetzt.

Auch die Sonne ist inzwischen längst entthront worden.

Heute erschüttert es niemanden mehr zu wissen, daß unsere Sonne nur ein Stern durchschnittlicher Größe in unserem Milchstraßensystem ist und daß dieses Milchstraßensystem nur einen von Milliarden Sternenhaufen im Kosmos darstellt.

21. Juli 1969 — 3.57 Uhr mitteleuropäischer Zeit. —

Der amerikanische Astronaut Neil Armstrong setzt als erster Mensch seinen Fuß auf den Boden des Mondes. Die Worte, die er in diesem Augenblick ausspricht, gehen in die Geschichte ein:

„Ein kleiner Schritt nur für einen Mann, aber ein gewaltiger Sprung für die Menschheit.“

Triumph der Wissenschaft.

Triumph der Technik.

Triumph des menschlichen Einsatzes.

Der Sprung für die Menschheit ist gewaltig, daran besteht kein Zweifel.

Aber was bedeutet dieser gewaltige Sprung vor der Unendlichkeit des Alls, vor dem Grenzenlosen der Schöpfung? —

Niemals werden wir ihr Ende auch nur erahnen.

Niemals werden wir mit unseren Maßen ihren Anfang erkennen.

Und auch in den fernsten Sphären der Milliarden Milchstraßen werden wir dem Schöpfer nicht begegnen.

Bedeutet das, daß es keinen Schöpfer gibt? —

Wer ist so vermessen angesichts des in immer tiefere Fernen kreisenden Universums, auf diese Frage mit NEIN zu antworten? —

Wo immer in diesem All Leben sein mag, sollte es nur ein chemischer Prozeß sein, der dazu geführt hat?

Ganz abgesehen davon, daß wir uns auf diesem Gebiet nur in Hypothesen bewegen, kann uns die Vorstellung, daß Geist und Intelligenz gleichsam aus der Retorte stammen, befriedigen? —

Wieviel näher liegt es doch, die Allmacht des Schöpfers in der Schöpfung anzuerkennen und uns in Demut vor ihm zu neigen.

1970

Friede auf Erden!

Wie es heute damit steht, wissen wir — leider. Schließlich wurden in der jüngsten Gegenwart, in den rund 24 Jahren seit 1945 insgesamt 75 Kriege von größerer Ausdehnung, Dauer und Intensität geführt.

Aber es geht nicht nur um Krieg und Frieden.

Als Folge der Auseinandersetzungen, als Folge der ungleich verteilten Güter in der Welt, als Folge der ungleichen Entwicklungsstufen kommen Hunger und Elend hinzu.

Wir hören davon, aber kümmern wir uns auch darum? —

Sind wir nicht viel zu gleichgültig geworden, alle miteinander? —

Empfinden nicht sogar viele von uns die Auseinandersetzung mit solchen Fragen als lästig, weil die persönliche Ruhe gestört wird?

Die Gleichgültigkeit ist sicher eine der großen moralischen Gefahren unserer Gesellschaft.

Alle Welt möchte in Frieden leben, aber dann genügt oft ein kleiner Anlaß, ein

lächerlich geringfügiger Anlaß vielleicht — und es ist aus mit dem Frieden. Ist es nicht so? — Vielleicht sollten wir da anfangen — bei uns selbst. Hier können wir nämlich etwas ändern! Neid, Mißgunst, Haß sind schlechte Lebensbegleiter, weil sie die Atmosphäre vergiften. Und in einer vergifteten Atmosphäre wächst der Hang zur Aggression, zur Anwendung von Gewalt.

Da sind wir am Zug, Du und Du und Du, jeder von uns.

Wir könnten Hilfsbereitschaft an die Stelle von Aggression setzen. Vielleicht würde dann manches besser. In der Praxis gibt es unendlich viele Möglichkeiten, Hilfsbereitschaft zu beweisen.

Denken wir nur an die vielen alten Menschen, die unsere Hilfe brauchen, denken wir an die körperlich oder seelisch kranken Kinder in den Kinderdörfern, denken wir an die Hungernden in aller Welt, denen wir durch Spenden und Sammlungen Hilfe geben können, denken wir an die Entwicklungshilfe im allgemeinen und denken wir an den Einsatz bei Katastrophen im besonderen, auf den wir uns vorbereiten können. Sogar der Einsatz als Rettungsschwimmer ist ein praktischer Weg, Hilfsbereitschaft zu demonstrieren.

Aktiv handeln, das ist ein guter Weg.

Wir kennen alle die Geschichte von dem Mann, der bei Jericho unter die Räuber fiel.

Heute mögen die „Räuber“ andere Formen angenommen haben, aber die Notwendigkeit zu helfen, ist dieselbe.

Heinz Prodöhl †





Weihnacht in aller Welt

DEW-Mitarbeiter grüßen aus Europa und Übersee

In weiten Teilen der Erde sind viele Mitarbeiter für DEW tätig. Unter völlig anderen Voraussetzungen als hier bei uns in Deutschland leisten sie erfolgreiche Arbeit. Dabei wird von ihnen nicht nur qualifiziertes kaufmännisches Können gefordert, sie stellen ihre ganze Persönlichkeit in den Dienst unseres Unternehmens.

Jedes Land ist anders. Zuerst sind da die sprachlichen Unterschiede, hinzu kommen die nationalen Lebensgewohnheiten, aber besonders schwierig sind auch die klimatischen Bedingungen, unter denen unsere Mitarbeiter im Ausland oft tausende von Kilometern von uns entfernt in der Fremde ihren verantwortungsvollen Aufgaben nachgehen.

Bei so vielen Unterschieden wollten wir einmal feststellen, ob vielleicht das Weihnachtsfest eine Gemeinsamkeit darstellt. Aus diesem Anlaß haben wir von unseren Niederlassungen in Mexiko, Süd-Afrika und Schweden und von unserer Vertretung in Brasilien sehr lebendige Beiträge bekommen, die bei unseren Mitarbeitern bestimmt Interesse finden.

Wilhelm Boes

Marathon Mexicana, S. A., Mexico

Wieder steht ein Weihnachtsfest vor der Tür. Bei nunmehr rund elfjähriger Auslandstätigkeit für DEW wird es das achte Weihnachts-

fest sein, das ich in Übersee feiere. Zur Zeit leite ich die Firma Marathon Mexicana, S. A., die in Mexico die Interessen der Thyssen-Gruppe wahrnimmt.



Während ich dieses schreibe, herrschen draußen für deutsche Verhältnisse sommerliche Temperaturen. In der zweiten Oktoberhälfte ist die Regenzeit zu Ende gegangen, und neuer Regen wird mit größter Wahrscheinlichkeit erst wieder gegen Juni nächsten Jahres fallen. Trocken und sonnig wird auch das Klima zum Weihnachtsfest sein. Schnee, an den man doch in Deutschland unwillkürlich bei der Erwähnung von Weihnachten denkt, gibt es in Mexico-City — trotzdem die Stadt 2300 m über dem Meeresspiegel liegt — nicht. Schnee ist nur von rd. 4000 m an aufwärts zu finden.

Größere Unterschiede zu unserem deutschen Brauchtum fallen in die vor- und nachweihnachtliche Zeit. So beginnen neun Tage vor Weihnachten, am 16. Dezember, die „Posadas“ zur Erinnerung an die Wanderung der Heiligen Familie von Nazareth nach Bethlehem. Die Anzahl der Tage symbolisiert dabei die neunmonatige Schwangerschaft Marias. Die Posada selbst, eher ein gesellschaftliches als kirchliches Ereignis, hält an bestimmten, seit Jahrhunderten überlieferten Formen fest: Am Abend, an dem zur Posada eingeladen ist, finden sich die Gäste am Haus des Gastgebers mit Kerzen in den Händen und eine Krippe tragend ein und bitten, gemäß einem alten Text, singend um Posada, d. h. um Herberge. Der Gastgeber — ebenfalls singend — lehnt ab, da seine Herberge bereits voller Gäste sei, bis er dann nach einem Wechselgesang die Heilige Familie, in diesem Fall von den Eingeladenen dargestellt, erkennt und sie voller Freude einläßt. Damit hat die Posada begonnen, in deren Verlauf ein Abendessen serviert und getanzte wird. Unumgänglich ist bei einer solchen Posada das Zerschlagen einer „Piñata“. Eine Piñata ist ein mit buntem Papier dekorierter, eine Figur darstellender Tonkrug, der mit Süßigkeiten, Früchten und Zuckerrohrstückchen gefüllt ist. Jeder der Gäste hat einmal die Gelegenheit, mit verbundenen Augen auf die Piñata, die

an einem Seil hängend hin und her bewegt wird, einzuschlagen. Ist sie zerschlagen, kann der Inhalt von den Anwesenden auf-gelesen werden.

Nach der Überlieferung stellt der geschmückte Krug den Teufel dar, der durch seinen äußeren Glanz die Menschen an sich zieht. Der Inhalt des Kruges sind die verborgenen Freuden, die der Teufel der Menschheit in seinem Reich verspricht, während die Person mit den verbundenen Augen der Glaube ist, der aufgrund seiner Kraft den Teufel vernichtet.



Die genaue Herkunft der Posadas ist unbekannt. Möglicherweise kann sie auf eine alte andalusische Sitte, die von den spanischen Mönchen im 16. Jahrhundert nach Mexico gebracht wurde, zurückgeführt werden. Wahrscheinlich hat sich diese Sitte aber anschließend mit den Gebräuchen der Azteken, die ebenfalls um den 25. Dezember im eigenen Heim mit Geschenken in Form von Süßigkeiten, Früchten und Zuckerrohrstücken die Geburt ihres Kriegsgottes Huitzilopochtli feierten, vermischt.

Auch für die Mitarbeiter der Marathon Mexicana, S. A., ist die jährliche Posada ein stets willkommener Anlaß zum Feiern, von dem mit Begeisterung Gebrauch gemacht wird.

In der Zeit zwischen dem Weihnachtsfest und dem Fest der Heiligen Drei Könige, am 6. Januar, finden wir — besonders an der Golfküste — wieder einen Brauch, der meines Wissens in Deutschland nicht bekannt ist: die „Ramas“, auf deutsch „Zweige“. Gruppen junger Leute, die eine Krippe und grüne Zweige tragen, ziehen in Erinnerung an die Hirten, die als erste den neugeborenen Gottessohn sahen, allabendlich von Haus zu Haus. Sie verkünden singend die Geburt Christi und bitten um Gaben für das Christkind. Erhalten sie die gewünschten Gaben, dann werden zum Dank Volkstänze aufgeführt. Die Gaben — meistens Geld — sind für die Kirche, notleidende Personen oder öffentliche Zwecke bestimmt.

Wie man sieht, ist die mexikanische Weihnacht, abgesehen von einigen Besonderheiten, in ihrem Kern dem deutschen Brauchtum sehr ähnlich; und so ist es auch mit

dem, was wir uns in Mexico zur Jahreswende wünschen und was ich hiermit allen Mitarbeitern und Freunden der DEW-Familie übermitteln möchte:

UNA FELIZ NAVIDAD
Y UN POSPERO AÑO NUEVO!

Ad Bakker

**Marathon Steel Ltd., Johannesburg,
Süd-Afrika**

Im Jahr 1954 kam ich in die Republik von Süd-Afrika. Seit der Gründung der Marathon Steel (Pty.) Ltd. in Johannesburg bin ich deren Geschäftsführer. Ich bin also nunmehr 17 Jahre hier im Land, ohne es je bereut zu haben.

Man spricht von Süd-Afrika oft als einem „Kehr-wieder-Land“, und hierin liegt Wahrheit. Wer einmal für eine längere Zeit in Süd-Afrika gelebt hat und den fast immer sonnenklaren Himmel, die Weiträumigkeit des Landes und die grandiosen Naturschönheiten lieben lernte, der kehrt stets hierher zurück, wie verlockend auch Europa sein mag.

In den 320 Jahren seiner Geschichte ist Süd-Afrika zur zweiten Heimat vieler Europäer geworden. Seit Anbeginn haben Holländer und Deutsche das Hauptkontingent der Einwanderer gestellt, woraus sich mit hugenottischem Einschlag eine eigene Nation formte, das Afrikanervolk. Die Sprache der Afrikaner oder Buren, wie man sie wohl in Deutschland nennt, ist das Afrikaans. Dies ist die erste Landessprache neben der Englisch als zweite Landessprache Gleichberechtigung genießt, während in der ehemaligen deutschen Kolonie Süd-West-Afrika darüber hinaus auch heute noch Deutsch als dritte Landessprache anerkannt ist. Ein weiteres überaus starkes Kontingent der Einwanderung stellten die Engländer und in den letzten Jahrzehnten auch Griechen, Italiener und Portugiesen. Dann gibt es naturgemäß die Vielzahl der Bantu-Stämme, bei denen ein jeder Stamm eine eigene Nation verkörpert. Schließlich sei auch die farbige Bevölkerungsgruppe, die eine nicht unbeachtliche Zahl von Indern einschließt, erwähnt.

Bei einem solchen Konglomerat von Völkern — weiß, braun und schwarz in Hautfarbe — kann keineswegs von einer Einheitlichkeit im Feste feiern gesprochen werden, um so mehr als jede Bevölkerungsgruppe ihre Eigenart bewahrt und darin volle Freiheit genießt.

So wird denn das Weihnachtsfest hier, wenn wir uns zunächst einmal auf die Europäer und die Süd-Afrikaner europäischer Herkunft beschränken, in der Tradition der alten Heimat begangen. In der Tradition der alten Heimat und doch so unterschiedlich. Denn

während in Europa Frost und Schnee das Merkmal der allzu kurzen Wintertage um die Weihnachtszeit sind, befindet man sich in Süd-Afrika im Hochsommer mit entsprechenden Temperaturen und 12 Stunden Sonnenschein pro Tag. So ist denn die Weihnachtszeit hier auch die Haupturlaubszeit des Jahres, in der viele das Binnenlandklima und die Höhe (2000 m) von Johannesburg verlassen, um irgendwo an der Küste, sei es in Natal oder am Kap, Erholung und Entspannung zu suchen.

Schon Anfang November nehmen die Städte im ganzen Land ein festliches Aussehen an, da durch die Stadtverwaltungen in den Hauptstraßen Weihnachtsilluminationen angebracht werden, die an einem jeden Abend in einer Vielzahl von Farben erstrahlen. Eine besondere Attraktion für Johannesburg ist eine Märchenstadt, die in einem großen Park in der Stadtmitte errichtet wird und die besonders in den Abendstunden in feenhafter Beleuchtung groß und klein begeistert. Am Rathausplatz erstrahlt bereits Wochen vor dem Fest ein riesiger Weihnachtsbaum im Lichterglanz.



Ist das Weihnachtsfest dann da, so feiert dies eine jede Bevölkerungs- oder Sprachgruppe in der ihr eigenen Art. Bei den deutsch, holländisch und afrikaans sprechenden Bevölkerungsschichten wird der Heilige Abend als der Höhepunkt des Festes angesehen, während der englisch sprechende Teil der Bevölkerung den ersten Feiertag als den Hauptfesttag betrachtet.

Für die deutsch, holländisch und afrikaans Sprechenden findet die Verteilung der Geschenke am Heiligen Abend im Familienkreis unter dem im Lichterglanz erstrahlenden Weihnachtsbaum statt, wobei es sich meistens um Fichten oder selbst künstliche Erzeugnisse handelt, da Süd-Afrika Tannen nicht kennt.

Im Gegensatz hierzu feiert die englische Sprachgruppe den Vorweihnachtsabend in großem Kreis mit Parties und auf eine mehr karnevalistische Art, d. h. mit Papierschlängen, bunten Mützen und ähnlichen Dingen. Die Verteilung der Geschenke wird in diesen Kreisen erst am Morgen des ersten Weihnachtstages vorgenommen.

Am Weihnachtstag selbst gibt es natürlich überall ein festliches Mittagsmahl. Deutsche, Holländer und Afrikaner bevorzugen hierbei Gänse- oder Entenbraten, ja selbst eine saftige Hammelkeule. Für den englischen Bevölkerungsteil ist Putenbraten der Hochgenuß und Tradition.

Eine weihnachtliche Sehenswürdigkeit besonderer Art ist der sich allerdings nur auf Kapstadt beschränkende Coloured Carnival. Malaiken und Farbige am Kap gehören in großer Zahl karnevalistischen Vereinigungen an, und für sie ist der Weihnachtstag der Tag des Jahres. Von den frühen Morgenstunden an trifft man sie überall in farbenprächtigen, oft seidenen Kostümen auf den Straßen. Diese Tausende formieren sich dann zu einem Riesenfestzug, der mit vielen Musikkapellen singend und tanzend durch die Stadt zu einer Festwiese zieht. Es ist ein Bild von überwältigender Farbenpracht und legt Zeugnis ab für die Beschwingtheit und Fröhlichkeit gerade dieses Bevölkerungsteils.

Selbst die Bantus, die in den Städten ansässig geworden sind und dort Arbeit und Brot finden, begehen heute das Weihnachtsfest mehr oder weniger auf europäische Weise. Eine Tradition dieses Landes ist es, daß zu Weihnachten ein jeder Bantu, der in Diensten eines Europäers steht — sei es im Haus, in einer Fabrik oder auf einer Farm —, mit einem Geldgeschenk oder mit Kleidung bedacht wird.

So vereint denn das Weihnachtsfest alle Bewohner dieses schönen Landes Süd-Afrika in fröhlicher Feststimmung. Unseren Freunden in der alten Heimat rufen wir zu diesem Zeitpunkt zu:

GESEËNDE KERSFEES
EN N'GELUKKIGE NUWE JAAR!

MERRY CHRISTMAS
AND A HAPPY NEW YEAR!

und aus Süd-West:

FROHE WEIHNACHT
UND EIN GLÜCKLICHES NEUES JAHR!

Monica Johansson
Marathon Scandinavia AB, Göteborg,
Schweden

Die Weihnachtstraditionen in Schweden sind vielzählig und verschieden nach den Provinzen des Landes — ja, auch nach den speziellen Traditionen der Familien. Und dennoch gibt es viel Gemeinsames in dieser Festzeit. Mit dem Einzug des Monats Dezember beginnen die großen Vorbereitungen. Vielleicht bereits im November, da die Geschäfte ihre verlockenden Weihnachtsausstellungen von Jahr zu Jahr zeitig beginnen. Dennoch ist

es erst Anfang Dezember, wenn der große Schaufenstertag kommt — an einem Sonntag, an dem die Schweden durch die großen Geschäftsstraßen ziehen, die weihnachtlich geschmückten und erleuchteten Schaufenster bestaunen und Tips für ihre Weihnachtseinkäufe holen.

In den meisten Familienheimen geschieht täglich eine Veränderung, die das große Fest ankündigt. Es wird mit Weihnachtsfiguren geschmückt, in den Fenstern werden auf vielarmigen Kerzenleuchtern Lichter angezündet, Adventsterne und bunte Kugeln werden aufgehängt, auf den Tischen liegen die vielgeschmückten Weihnachtstücher, und an den Fenstern hängen Weihnachtsgardinen, meist in den Farben des Festes: Rot, Grün und Weiß. Überall verbreitet sich der Duft des Weihnachtsgebäcks, der Pfefferplätzchen, des Safranbrotes und der Lussekatter. Lussekatter, ja! Das Lucienfest hier in Schweden ist etwas Spezielles. Hier im Norden, wo der Winter eine lange, dunkle Zeit mit sich bringt, feiert man in der längsten Nacht des Jahres, dem 13. Dezember, das Fest der Lichterkönigin. Die Heilige Lucia kommt in



jedes Heim, um Wärme und Licht zu verbreiten. Jede Stadt wählt ihre eigene Lucia, die mit Pomp und Staat gekrönt wird. Auch gibt es eine Lucia für ganz Schweden, die von einer der großen Wochenzeitschriften ausgesucht wird. Sie wird in der Hauptstadt gekrönt und fährt alsdann in ihrem langen weißen Gewand, eine Lichterkrone auf dem Haupt, zusammen mit ihren sechs Begleiterinnen in einem offenen Wagen mit Fackeln durch die Stadt. Jede Schulklasse, jedes Heim und jeder Arbeitsplatz hat seine eigene Lucia. In den Familien ist es oft die große Schwester oder die Mutter, die die Lichterkönigin ersetzen. Am Lucientage werden die Krankenhäuser und Altersheime besucht, und die Vorahnung auf das große Weihnachtsfest wird im ganzen Land verbreitet.

Ja, und dann der Weihnachtsbaum, der natürlich in allen Heimen zu finden ist. Hier wird er am Abend vor Weihnachten geschmückt mit bunten Kugeln, Engeln, kleinen schwedischen Flaggen, Nüssen, Äpfeln und

vielen Kerzen — und in die Spitze einen Stern. Beim Schmücken helfen alle mit, wobei die arme Tanne hin und wieder zuviel zu tragen hat. Der Weihnachtsbaum verbreitet nun den richtigen Weihnachtsduft. Am letzten Abend vor dem Fest bleiben alle lange auf, um die letzten Arbeiten noch zu beenden. Die Pfefferplätzchen, das Weihnachtsgebäck, alle Leckereien, Eis, Schokolade und Marzipan sind meist schon fertig, aber der Weihnachtsschinken — im Ofen gebacken —, die Weihnachtswurst, die Leberpastete und die Silleinlagen (Sill ist eine vielfältige Abart des Herings) werden noch zubereitet. Leider wird in den Städten vieles fertig gekauft, aber auf dem Lande wird diese Tradition besser bewahrt.

„Julafton“ (Heiligabend) ist ein fröhlicher, aber anstrengender Tag! Dann soll das ganze Weihnachtsessen beginnen, und auf einem schwedischen Weihnachtstisch fehlt nichts. Kaum jemand, der von allem essen kann. Man beginnt meist mit dem Sill. Alles ist auf einem langen Tisch dekorativ aufgebaut und sieht sehr appetitlich aus. Das beste Porzellan und die schönsten Weihnachtsservietten sind auf dem Tisch. Kerzenlichter brennen und leise Weihnachtsmusik erklingt. Viele Sorten Sill kennt der Schwede; so „gravad sill“, eingekochten Sill, Zwiebel-sill, Kräutersill, Ansjovis, Senfsill, „gläsmästarsill“ und viele mehr. — Der Sill reizt den Appetit an. — Und nun folgt die warme „julwurst“ und der große „julschinken“, dazu oft die bekannten schwedischen „köttbullar“ (kleine Frikadellen-Kugeln) nach Mutters Rezept. Die gekochten und gebratenen Prinzwürstchen, die Weihnachtssülze mit roter Bete, die Leberpasteten, die Leberwurst, verschiedene geräucherte Wurstsorten, Rotkohl, Heringssalat — und oben, am höchsten Platz des Tisches, thront der Schweinskopf mit einem Weihnachtsapfel im Mund.

Dazu trinkt man Weihnachtsbier, und nachher folgt eine große Käseplatte mit dem großen roten, runden Edamer als typischem Weihnachtskäse. Nach all diesen kalten Speisen folgt das Warmgericht mit vor allem dem traditionellen „lutfisk“, der seine besondere Erklärung fordert: Während der Herbstzeit wird der „långa“ (eine Dorschart) auf großen Holzgestellen in den Fischereidörfern getrocknet; aufgeteilt in kleine Stücke wird er dann von den Familien gekauft, wo man ihn „lutas“, d. h. man legt ihn in einen großen Kessel mit einer „lutblandning“, die größtenteils aus Wasser und Soda besteht. Dies dauert 14 Tage. Der absolut platte Fisch wird dann mit ein wenig Wasser zum Kochen gebracht, und dabei schwillt er auf, wird dick und weiß. Wichtig ist, daß dieser Fisch nicht zu lange kocht, denn dann besteht die Gefahr, daß er sich total auflöst. Jedes Jahr

gibt es verzweifelte Mütter, die ohne dieses wichtige Weihnachtessen dastehen. Der so gekochte Fisch wird stark gepfeffert und gesalzen, dazu ißt man gekochte Kartoffeln und helle Sauce oder auch Senf und grüne Erbsen.

Anschließend an den „lutfisk“ ißt man warme Grütze, meist Reisgrütze, die mit Kaneel überstreut ist — vor allem eine Lieblingspeise für die Kinder; aber auch die Erwachsenen pflegen viel von der Grütze zu essen, zumal sich im Grützentopf eine Mandel befindet. Wer diese Mandel erhält, wird im nächsten Jahr heiraten. Der mit der meisten Grütze hat natürlich die größte Chance.

Nach dem Essen werden die Weihnachtsgeschenke verteilt. Überall liegt nach kurzer Zeit das Einpackpapier herum sowie die geöffneten Kartons. Nachdem der Jubel über die Geschenke abgeklungen ist, setzt man sich zu Weihnachtskaffee und Weihnachtsgebäck. Nun erklingen die wohlbekannten Weihnachtslieder, und wer genug Platz hat, tanzt mit seiner Familie um den Weihnachtsbaum. Zum „julkaffee“ gehören Fruchtplätzchen, gebackene Kringel und viele Nüsse, der selbstgemachte Marzipan in Form von Weihnachtsmännern, -schweinen und -kugeln, die Eisschokolade und die Negerbälle, auch Apfelsinen und andere Früchte: Mandarinen, rote „juläpfel“ und Feigen oder gar eine Weihnachtstorte, geschmückt mit Marzipanfiguren.

Nach diesem herrlichen Tag sinken alle froh in ihre Betten.

Am nächsten Morgen um 6.00 Uhr beginnt der Tag mit dem Besuch der Weihnachtsmesse.

Nach der Kirche trifft man sich zum Morgenkaffee, und im Laufe des Vormittags treffen alle Verwandten ein, um Puter zu essen.

Der zweite Weihnachtstag gilt der Ruhe in der Familie, die nach diesem rauschenden Fest wohl erforderlich ist vor den neubeginnenden Arbeitstagen und dem Jahreswechsel.

Hier noch als Abschluß unser Weihnachts- und Neujahrsgruß in Schweden:

GOD JUL OCH GOTT NYTT AR!

Ulrich Parnitzke

União de Aços, Rio de Janeiro, Brasilien

Seit anderthalb Jahren bin ich als Delegierter der DEW und União de Aços in Brasilien. Während dieser Zeit habe ich mich an so manches gewöhnt, aber Rio de Janeiro mit seinen „Cariocas“ (Bezeichnung für die Einwohner von Rio) machte uns das Einleben auch nicht schwer. Wir, das sind meine Frau und ich, sehen hier unserem zweiten Weihnachtsfest entgegen.

Über 30° C im Schatten, feucht und drückend — Weihnachten in Rio. Die Straßen in

den Städten sind mit Lichterschmuck versehen, allerdings stellen die Lichtreklamen keine Nikoläuse in Badehose, sondern wie gehabt in Winterpelz auf einem Schlitter sitzend dar; belaubte Bäume erstrahlen in neuem Glanz, und auf den Straßen sowie in den Geschäften herrscht ein reges Treiben. Die letzten Einkäufe werden getätigt, hier eine neue Badehose, dort ein hübscher Sonnenhut, damit man sich am ersten Weihnachtsfeiertag nicht gleich am Strand das Gehirn verbrennt.



Und dann ist es soweit: der 24. Dezember ist da. Ob arm oder reich, überall versammelt sich spätabends die gesamte Familie bei dem ältesten Mitglied um den mehr oder weniger großen künstlichen oder auch echten Weihnachtsbaum, der ganz nach europäischer Sitte geschmückt ist: Weihnachtskugeln und eine Art Lametta, falls gewünscht, künstlicher Schnee aus der Spraydose. Die Wachskerzen werden erst in letzter Minute aus dem Kühlschrank geholt, damit sie sich bei der Hitze nicht doch noch traurig nach unten biegen. Es ist eigentlich seltsam, sich vorzustellen, daß in Brasilien echte Tannenbäume existieren. Sie sind von den deutschen Einwanderern im Süden Brasiliens angepflanzt worden, und daher hat sich diese Sitte schnell bei den Brasilianern eingebürgert.

Bis zum Abendessen und zur Bescherung — beides findet um Mitternacht statt — wird mit brasilianischem Temperament geplaudert. Unter dem Weihnachtsbaum liegen festlich verpackt kleine und große Pakete, und mit großem Jubel und Küssen des Dankes werden hier nicht Wollschal und Schlittschuhe, sondern Bikini und Surfboard (Brett zum Wellenreiten) ausgepackt.

Wenn alle Geschenke genügend bewundert worden sind, geht es zum Mittelpunkt des Abends, der sogenannten „Ceia“, dem Abendessen. Bei den Reichen des Landes besteht dieses Abendmahl aus einem großen gekochten Schinken, angemacht mit Ananas und Maraschinokirschen, oder Puter. Dazu gibt es Reis und Eifäden, die aus dem Eigelb hergestellt werden, und — nicht zu

vergessen — die „Rabanadas“. Das sind Weißbrotscheiben, die in Milch, Ei und Zucker getränkt und anschließend in Fett gebacken werden. Die armen Familien bereiten meist eine „Bacalhauada“ vor, das ist eine Art Kabeljau, der mit Ananas und getrockneten Pflaumen präpariert wird. Nach diesem Abendmahl wird bei den weniger religiösen Brasilianern bis in die frühen Morgenstunden weiter geplaudert und gestikuliert. Die frommen Brasilianer — und das sind wie so oft hauptsächlich die armen Leute — gehen in die Kirche.

Es ist eben mehr ein Fest der Freude, temperamentvoll zum Ausdruck gebracht, weniger ein Fest der Besinnung. Die wurde uns nämlich im vorigen Jahr vollkommen geraubt. Da nun das Weihnachtsfest in Brasilien im wahrsten Sinne ein Familienfest ist, war man voll von Mitleid, daß wir zu diesem Ereignis so fern von unseren Lieben weilten, und schon bekamen wir drei Einladungen für den 24. Dezember. Da uns das ein wenig zuviel erschien, waren wir geneigt, zwei Einladungen auszuschlagen, mußten aber feststellen, daß man bei einer Absage zutiefst beleidigt gewesen wäre. So zogen wir um 18 Uhr los, um der ersten Einladung zu folgen. Dort haben wir erst einmal einen Begriff von der Größe brasilianischer Familien bekommen. Es waren mindestens 50 Angehörige versammelt, und wir trafen bis zum Schluß immer wieder neue Gesichter. Um 22 Uhr gelang uns endlich der Abschied. Da Hitze und ein ununterbrochener Redeschwall von allen Seiten sehr ermüden, legte ich mich erschöpft zu Bett. Meine Frau machte sich auf den Weg zur zweiten Feier, zum Glück im selben Gebäude. Sie hatte alle Mühe, mein Fehlen zu entschuldigen. Um 1 Uhr morgens wurde ich aus meinen Träumen gerissen, und wir begaben uns zum dritten Mal zu einem Weihnachtsfest, allerdings mit viel weniger Elan als zum ersten. Als wir uns um 4 Uhr morgens von unseren letzten Gastgebern verabschiedeten, fragte man ganz erstaunt, wieso wir denn schon gehen wollten.

Die Anzahl der Festivitäten und das andauernde brasilianische Temperament wären ja noch zu verkraften gewesen, aber dreimal hintereinander ein komplettes und, wie in Brasilien üblich, sehr reichhaltiges Abendessen zu sich zu nehmen, verträgt der stärkste Magen nicht. Deshalb unser Vorsatz: Zum nächsten Weihnachtsfest sind wir verreis — in eine „Stille Nacht“ hinein, um eine Stunde der Besinnung zu finden. Mit gleichem Wunsch für alle DEW-Mitarbeiter sagen wir:

UM FELIZ NATAL
E UM PRÓSPERO ANO NOVO!



Zu unserer Jahresbuchgabe

Im vorigen Jahr war unsere Jahresbuchgabe zum Weihnachtsfest dem afrikanischen Kontinent gewidmet, an das sich die Mitarbeiter und Freunde unseres Unternehmens — für die diese Bücher exklusiv gestaltet und verfaßt werden — mit großer Freude erinnern. In diesem Jahr setzen wir den Zyklus fort und richten unser Augenmerk auf Japan, das so überraschend aufgestiegene Inselreich im Fernen Osten. Als Herausgeber und Autor vieler Kapitel haben wir auch diesmal einen hervorragenden Kenner asiatischer Verhältnisse in **Giselher Wirsing** gewinnen können. Er ist oft in Japan gewesen und hat verschiedene Bücher über asiatische Probleme veröffentlicht, die auch in andere Sprachen übersetzt wurden.

Nur ein Zufall wollte es, daß diese Jahresbuchgabe kurz nach dem ersten Besuch eines japanischen Kaisers in Europa, darunter auch in der Bundesrepublik, in die Hände unserer Mitarbeiter und Freunde gelangt. Immerhin hat auch dieses Ereignis hervorgehoben, wie eng unsere Verflechtung mit

Japan als Handelspartner wie übrigens auch als Konkurrent auf dem Weltmarkt geworden ist. In unserem Außenhandel mit Übersee steht Japan nach den Vereinigten Staaten von Amerika an zweiter Stelle.

Die wirtschaftlichen Probleme, über die natürlich in unserer Jahresbuchgabe genauere Informationen gegeben werden, waren uns jedoch nicht die Hauptsache. Es kam vielmehr darauf an, ein umfassendes Bild sowohl vom Leben und Denken der Japaner zu geben wie auch von ihrer hochinteressanten gesellschaftlichen Entwicklung, in der sich in einer besonderen Weise Tradition und Fortschritt miteinander mischen.

Vieles, was lebendig in diesem Buch geschildert wird, dürfte den deutschen Leser fremd, ja merkwürdig anmuten. In der großen Industriemacht Japans haben sich mancherlei Besonderheiten und Traditionen bewahrt, für die es kaum ein Gegenbeispiel in westlichen Ländern gibt. Rein äußerlich hat sich das Leben der Japaner vor allem in den Riesenstädten, die sich in den letzten

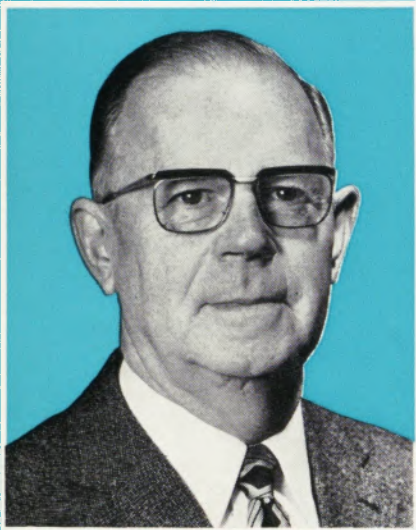
Jahrzehnten um alte Stadtkerne gruppierten, westlichen Lebensformen angeglichen. Dennoch wird der Leser dieses interessanten Buches bald gewahr werden, wie groß doch die Unterschiede geblieben sind. Die farbigen Illustrationen zu diesem Japanbuch sind noch reichhaltiger als bei früheren Jahressbänden, und wir dürfen hoffen, daß vor allem auch die Beispiele japanischer Kunst Anklang finden werden, die wir aus einem riesigen Material auswählten.

Im nächsten Jahr wollen wir den mit Afrika und Japan begonnenen Zyklus mit einem ähnlichen Buch über Lateinamerika abschließen, für das die Vorarbeiten schon angefallen sind. Die Kenntnis der großen Probleme, vor allem aber des täglichen Lebens in den wichtigen außereuropäischen Regionen ist heute kein Luxus für Fachleute mehr. Gerade Japan ist ein besonders gutes Beispiel dafür, wie eng in einer durch den Flugverkehr immer kleiner werdenden Welt die Probleme aller Völker miteinander verbunden sind.

Unsere Arbeitsjubilare

50 Jahre

WERK KREFELD



Hans Schmitz · 1. 9.

BETRIEBSABTEILUNG DAHLERBRÜCK



Otto Kumpmann · 31. 3.

WERK REMSCHEID



Robert Schmidt · 2. 4.

40 Jahre

WERK KREFELD



Georg Dietz · 7. 5.



Johann Hansen · 16. 7.



Gustav Herberholz · 30. 9.



Willi Kichniawy · 12. 5.



Fritz Kühne · 30. 3.



Erich Rademacher · 5. 3.



August Smolka · 30. 11.



Heinrich Stockmann · 10. 9.



Martin Stroecks · 12. 1.

BETRIEBSABTEILUNG DAHLERBRÜCK



Adolf Scharpe · 14. 4.



Alfred Scheve · 3. 6.



Alfred Wender · 8. 6.

WERK REMSCHEID



Rudolf Buchmüller · 24. 2.



Karl Heier · 15. 3.



Wilhelm Hoppe · 14. 12.



Wilhelm Wilberg · 16. 3.

ZWEIGBETRIEB RUMMENOHL



Wilhelm Piduhn · 18. 5.

25 Jahre

WERK KREFELD

Christian Achten · 26. 8.
Hans Bensberg · 27. 9.
Kurt Carls · 1. 3.
Peter Contzen · 27. 9.
Alois Dahmen · 4. 12.
Ludwig Docktor · 27. 8.
Heinrich Esser · 14. 8.
Hans Haarmann-Stemann · 11. 12.
Julius Hagenström · 1. 6.
Josef Heister · 7. 1.
Hildegard Hochbein · 10. 5.
Hanns Jenkes · 15. 10.
Franz Kempkens · 16. 9.
Peter Kempkes · 11. 9.
Horst Kluge · 13. 3.
Hermann Kremer · 27. 11.
Rosa Krummel · 5. 8.
Franz Leurs · 1. 7.

Heinz Meulendick · 5. 4.
Kurt Schlüssel · 28. 11.
Mathias Schoofs · 23. 9.
Martin Vetter · 1. 8.
Friedrich Wegmann · 24. 10.

BETRIEBSABTEILUNG HAMMERWERK WERDOHL

Erich Bardtke · 5. 9.
Gustav Friedriszik · 16. 9.
Justus Helmecke · 5. 8.
Willi Kenter · 11. 11.
Willi Müller · 13. 11.
Helmut Schurat · 4. 12.

BETRIEBSABTEILUNG DAHLERBRÜCK

August Brinkmann · 25. 11.
Heinz Ganskopf · 21. 6.
Georg Heuser · 1. 11.

Anneliese Korn · 28. 8.
Wilhelm Möller · 13. 2.
Hans Müller · 3. 6.
Günter Othlinghaus · 24. 4.
Herbert Schabram · 15. 10.

WERK REMSCHEID

Friedel Arnz · 1. 1.
Dietrich Eckhardt · 7. 3.
Karl Oberlies · 20. 5.
Rudolf Stoffl · 1. 4.
Günter Weissmüller · 25. 11.

WERK BOCHUM

Eduard Conrad · 24. 1.
Hubert Feldhordt · 18. 3.
Wilhelm Günther · 8. 8.
Alfred Henne · 11. 3.
Friedrich Luhmann · 19. 2.
Aloysius Roll · 20. 10.

Fritz Scharff · 26. 9.
Heinz Sontowski · 1. 5.

WERK DORTMUND

Alfred Berker · 5. 8.
Herbert Boge · 15. 4.
Wilhelm Ebbinghaus · 1. 3.
Heinz Goms · 25. 6.
Alfred Kloppenburg · 26. 9.
Lena Kreutzberger · 5. 6.
Willigarde Lenz · 26. 6.
Helmut Lippke · 18. 11.
Herta Marotzki · 19. 1.
Heinrich Paasch · 8. 4.
Wilhelm Postert · 15. 4.
Rudolf Rosenberg · 22. 7.

VERKAUFSSTELLE FRANKFURT

Gretel Lutz · 1. 7.



Eisenhüttentag 1971

Am 4. und 5. November trafen sich wie in jedem Jahr um diese Zeit wieder viele tausend Ingenieure aus den Hütten- und Stahlwerken der Bundesrepublik sowie des benachbarten Auslandes zum Eisenhüttentag in Düsseldorf. Übersattet war die diesjährige Tagung jedoch durch die schlechte wirtschaftliche Lage unseres Industriezweiges. So stellte der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Dr. phil. Dr.-Ing. Friedrich Harders, in seiner Festansprache in Gegenwart von Ministern der Bundesregierung sowie der Landesregierung fest, daß in keinem anderen Land die Stahlindustrie „so mit dem Rücken an der Wand“ stehe wie in der Bundesrepublik.

Eine besondere Ehrung wurde dem Vorsitzenden unseres Aufsichtsrates, Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl, zuteil. Auf der Hauptsitzung wurde er in Würdigung seiner Verdienste um den Wiederaufbau der Eisen- und Stahlindustrie in der Bundesrepublik sowie wegen seiner

Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl



Förderung von Forschung und Entwicklung auf dem Gebiet des Eisenhüttenwesens zum Ehrenvorsitzenden des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute ernannt.

In den Fachsitzungen wurden insgesamt 17 Referate aus den Gebieten der Roheisen- und Stahlerzeugung, des Transportwesens, der Warmformgebung, des Umweltschutzes, der Anlagentechnik sowie der Sonderschmelzverfahren und Werkstoffkunde gehalten. Der letzte Themenkreis, der die „Bedeutung der Sonderschmelzverfahren für die Herstellung und die Eigenschaften von Edelstählen und vergleichbaren Werkstoffen“ behandelte, wurde von uns mitgestaltet.

Über die Verfahrenstechnik und Metallurgie der Sonderschmelzverfahren berichteten Dr. Wahlsfer (Hattingen) sowie Oberingenieur Dr. Spitzer, Leiter des Bereichs Entwicklung und Kontrolle in unserem Werk Krefeld. Sie führten aus, daß bestimmte Forderungen an die Werkstoffeigenschaften mit den Mitteln der konventionellen Stahlherstellung nicht zu erfüllen sind und daher die Sonderschmelzverfahren, wie z. B. das Erschmelzen im Vakuum-Induktions-Ofen und das Umschmelzen nach dem Elektro-Schlacke- sowie Vakuum-Lichtbogen-Verfahren erforderlich wurden. Heute werden bereits in der Welt weit mehr als 1 Mill. Tonnen Stahl oder Legierungen auf sondermetallurgischem Weg hergestellt. Anhand ausgewählter Beispiele wurden die einzelnen Verfahren gekennzeichnet, die auch in unseren Werken Bochum und Krefeld schon in starkem Maße Anwendung finden.

Für die Herstellung der im DEW-Programm enthaltenen nichtrostenden Stähle — hochwarmfeste Werkstoffe — über die Dr. Spitzer zusätzlich berichtete — haben die Son-

derverfahren eine doppelte Bedeutung. Einmal gestatten sie die Erschmelzung von Stählen und Legierungen, die mit herkömmlichen Verfahren überhaupt nicht zu erzeugen sind, zum anderen bewirken sie bei herkömmlich erzeugbaren Stählen eine erhebliche Verbesserung der mechanischen und technologischen Eigenschaften. Auf diese Weise konnten nichtrostende Stähle und Werkstoffe mit besonderen Korrosionseigenschaften, höherer Festigkeit sowie verbesserten Zähigkeits- und Verarbeitungseigenschaften entwickelt werden. Durch erhöhte Reinheit sowie Homogenität wurde die Erzeugung größerer und kleinster Abmessungen verbessert. Ferner wäre die starke Steigerung der Nutztemperatur der hochwarmfesten Werkstoffe auf Eisen-, Kobalt- und Nickelgrundlage sowie die damit verbundene Entwicklung der Bauteiltemperaturen in Gasturbinen und Flugtriebwerken ohne die Fortschritte auf dem Gebiet der Sondermetallurgie nicht möglich gewesen.

Abgeschlossen wurde die Tagung mit zwei eindrucksvollen Vorträgen über die Probleme der Rohstoffversorgung der deutschen Stahlindustrie sowie über das Thema „Moral der Gegenwart: Verfall oder Höherentwicklung?“. Bei der Behandlung des letzten Themas wurde die hochinteressante Feststellung getroffen, daß neben vielen Verfallerscheinungen der Moral unserer Gesellschaft auch klar erkennbare Tendenzen einer Höherentwicklung der Sittlichkeit zu erkennen sind. Ob sich allerdings diese Tendenzen gegen den Druck einer hochleistungsorientierten Wohlstandsgesellschaft durchsetzen werden, wird ganz entscheidend von den Anstrengungen jedes einzelnen Mitgliedes dieser Gesellschaft abhängen.

BLICK NACH DRAUSSEN

Kurzmeldungen

Wirtschaft - Technik - Soziales

Industriegiganten

Die Bundesrepublik Deutschland ist in der Liste der zwanzig größten europäischen Industriegesellschaften mit 8 Firmen vertreten. Die Reihenfolge der Gesellschaften bezogen auf den Umsatz des Jahres 1970 gibt folgendes Bild:

Gesellschaft	Land	Umsatz Mio. Dollar	Beschäftigte
Shell	Niederlande/Großbritannien	10 797	184 000
Unilever	Großbritannien/Niederlande	6 883	333 000
VW	BRD	4 314	190 306
Philips	Niederlande	4 163	359 000
British Petroleum	Großbritannien	4 062	70 600
ICI	Großbritannien	3 510	194 000
British Steel	Großbritannien	3 497	255 000
Siemens	BRD	3 196	300 500
Farbwerke Hoechst	BRD	3 027	139 460
Daimler Benz	BRD	3 019	144 372
August Thyssen-Hütte	BRD	2 957	97 530
BASF	BRD	2 874	106 776
Montecatini Edison	Italien	2 841	162 791
FIAT	Italien	2 739	184 814
Renault	Frankreich	2 529	155 000
Farbenfabriken Bayer	BRD	2 502	101 800
British Leyland	Großbritannien	2 450	199 524
AEG-Telefunken	BRD	2 334	178 000
Nestle	Schweiz	2 334	91 173
General Electric	Großbritannien	2 218	225 000

Je fünf Firmen produzieren Fahrzeuge und Elektrogeräte. Zwei Erdölfirmen, vier Chemieunternehmen, zwei Stahlkonzerne und zwei Gesellschaften, die sich hauptsächlich der Nahrungsmittelverarbeitung widmen, gehören zu den zwanzig europäischen Industriegiganten.

Eisenerzförderung der Welt

Der Abbau von Eisenerz verminderte sich in der Europäischen Gemeinschaft während der vergangenen 15 Jahre von 81 auf 71 Millionen Tonnen. Gleichzeitig stieg die Weltförderung von 400 auf 750 Millionen Tonnen. Bei zunehmendem Stahlbedarf und der Erweiterung der Kapazitäten in der Montanindustrie wird die Europäische Gemeinschaft immer mehr von Erzeinfuhren abhängig.

Die französischen Eisenerzgruben sind die bedeutendsten Lieferanten für die Montanindustrie in der Europäischen Gemeinschaft. Der Abbau von Eisenerz in Schweden ist in den letzten Jahren erheblich gesteigert worden. Kanadas riesige Lagerstätten sind nach Meinung

von Fachleuten erst angekratzt. Auch in Venezuela haben neue Erzgruben mit der Förderung begonnen. In den USA richtet sich der Abbau nach den starken Schwankungen der Konjunktur. Die Sowjetunion ist dabei, zum wichtigsten Eisenerzlieferanten der Welt zu werden. Der Abbau in den sibirischen Lagerstätten wird von Jahr zu Jahr systematisch erhöht.

Die Weltförderung verteilt sich zu knapp 30 Prozent auf die Sowjetunion. Etwa 40 Prozent werden in den westeuropäischen Industriestaaten und in Nordamerika abgebaut. Die restlichen 30 Prozent kommen vorwiegend aus Entwicklungsländern.

Europas Steuerdschungel

Italienische Finanzbeamte sind seit alters her besonders erfindungsreich, wenn es darum geht, den Bürger zur Kasse zu bitten. So verzeichnet die Steuerstatistik der Europäischen Gemeinschaft für Italien den Rekord von 80 verschiedenen Steuern, Abgaben, Zöllen und Gebühren. Selbst die Expresso-Maschinen zur Zubereitung des italienischen Nationalgetränks unterliegen einer besonderen Gebühr. Auf Platz zwei der europäischen Steuervielfalt erscheinen die Franzosen mit 70 verschiedenen Positionen — eine besondere Taxe für die Passagiere von Vergnügungsdampfern eingeschlossen. Mit nur 54 verschiedenen Steuereinnahmen liegen die bundesdeutschen Finanzminister und Stadtkämmerer gut im europäischen Mittelfeld. Weit abgeschlagen folgen die Niederländer. Ihnen fielen nur 34 Methoden ein. Die Belgier bringen es auf 32, und die Steuerzahler des Großherzogtums Luxemburg dürfen nur 31 verschiedene Steuerabgaben entrichten. Nach den Verträgen zur Europäischen Gemeinschaft sind die Finanzexperten der 6 Partnerstaaten aufgerufen, diesen Steuerdschungel im Laufe der kommenden 10 Jahre zu durchforsten.

Ausländische Mitarbeiter in der Stahlindustrie

Trotz steigender Produktionsergebnisse in der Montanindustrie der Europäischen Gemeinschaft ist die Zahl der Mitarbeiter im vergangenen Jahrzehnt gesunken. 1961 war mit 438 351 der Höhepunkt erreicht. Im vergangenen Jahr waren in der Montanindustrie der Gemeinschaft 437 181 Mitarbeiter tätig. Gleichzeitig stieg jedoch die Zahl der Ausländer von 47 109 auf 69 115. Der Anteil der Ausländer in der Gesamtbelegschaft erreichte im vergangenen Jahr 15,8 Prozent. Trotz des technischen Fortschritts und der Rationalisierung wird an den Hochöfen, in den Kokereien und Gießereien immer noch Schwerarbeit geleistet. Unter den 180 628 Mitarbeitern der deutschen Montanindustrie waren im vergangenen Jahr 19 788 ausländische Mitarbeiter gemeldet, dar-

unter waren 8 691 Türken, 2 424 Griechen, 2 134 Italiener und 2 130 Spanier, der Rest andere Nationen.

Starke Zunahme tödlicher Arbeitsunfälle

Besorgniserregend ist die Zunahme der tödlichen Arbeitsunfälle im ersten Halbjahr 1971 gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres. Nach vorläufigen Zahlen verunglückten in den ersten sechs Monaten dieses Jahres in der Bundesrepublik 2167 Arbeitnehmer am Arbeitsplatz tödlich. Gegenüber dem ersten Halbjahr 1970 ist das eine Steigerung um mehr als 10 Prozent. Besonders stark war die Zunahme der tödlichen Arbeitsunfälle in der gewerblichen Wirtschaft. Gestiegen sind auch die Zahlen der tödlichen Wegeunfälle und der tödlich verlaufenen Berufskrankheiten.

Aus dem Unfallverhütungsbericht für 1970, den die Bundesregierung in diesen Tagen dem Deutschen Bundestag vorgelegt hat, geht hervor, daß die seit 1967 steigende Tendenz der Unfallzahlen sich auch 1970 fortgesetzt hat. Im Vorjahr wurden fast 2,67 Millionen Arbeitsunfälle, Wegeunfälle und Berufskrankheiten angezeigt.

Energie — Motor der Zivilisation

Der Energieverbrauch in den sechs Partnerstaaten der EWG ist von 300 Millionen Tonnen Steinkohleneinheiten im Jahre 1950 auf 846 Millionen Tonnen SKE im Jahre 1970 gestiegen. In diesen zwei Jahrzehnten vollzog sich der Weg vom europäischen Trümmerhaufen des Zweiten Weltkriegs zur modernen Industriegesellschaft, die im Überfluß lebt. Der in der Geschichte der Menschheit bisher nicht gekannte private Wohlstand, aber auch soziale Probleme der Strukturwandlung und die bisher unge lösten Aufgaben des Umweltschutzes haben ihre Ursache in diesem enormen Wachstum des Energieverbrauchs. Fachleute sagen heute voraus, daß die Steigerung auf ca. 1200 Millionen Tonnen nur knapp zehn Jahre dauern wird. Die Energiepolitiker in der Europäischen Gemeinschaft müssen heute die Voraussetzungen schaffen, damit morgen nicht in Europa das Licht ausgeht.

BLICK NACH DRINNEN

Rückläufiger Auftragseingang führte zu Einschränkungen in der Produktion

Im Frühjahr 1971 geriet der Stahlmarkt in der Bundesrepublik verstärkt unter den Einfluß der rückläufigen Gesamtkonjunktur. Kostenauftrieb und Erlösrückgang haben zu einem scharfen Ertragseinbruch geführt. Hinzu kommen die jüngsten währungs- und handelspolitischen Maßnahmen. Das alles hat zu Konkurrenznachteilen geführt, die normale industrielle Ertragsspannen bei weitem übersteigen. Durch diese Entwicklung ist weiten Bereichen unserer Wirtschaft die internationale Wettbewerbsgrundlage entzogen worden.

Der Beginn des Geschäftsjahres 1971/72 steht im Zeichen einer weiteren Abschwächung der inländischen Stahlnachfrage. Wie in anderen Unternehmen der deutschen Stahlindustrie wurden auch wir dadurch zu stärkeren Produktionseinschränkungen gezwungen, so daß in verschiedenen Bereichen die Umbesetzung von Mitarbeitern auf andere Arbeitsplätze und die Einführung von Kurzarbeit unvermeidbar wurden, um über die augenblickliche schwierige Situation hinwegzukommen.

Vorstand, Werksleitung und Betriebsrat bemühen sich sehr, die Kurzarbeit zeitlich so gering wie möglich zu halten. Ihre Anstrengungen stehen unter dem Zeichen, alle Arbeitsplätze zu sichern und zu erhalten.

(Text wurde auszugsweise „Thyssen aktuell“ entnommen)

Internationale Tagung für Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Am 20. und 21. Oktober fand in Dortmund eine internationale Tagung über Fragen der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes statt. Diese Tagung wurde gemeinsam veranstaltet von der IG Metall und dem Allgemeinen Ausschuß für Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz in der Eisen- und Stahlindustrie. Der Teilnehmerkreis umfaßte Arbeitsdirektoren, Betriebsräte, Sicherheitsbeauftragte, Sicherheitsfachleute und Vertreter von Arbeitssicherheitsorganisationen, unter ihnen Mitglieder des Allgemeinen Ausschusses aus Frankreich, Italien und Luxemburg. Von DEW waren Arbeitsdirektor Boine, Betriebsratsvorsitzender Hemmers, einige Mitglieder des Betriebsrates und die Sicherheitsbeauftragten der Werke anwesend.

Die Tagung wurde von dem geschäftsführenden Mitglied des Vorstandes der IG Metall, Willi Michels, eröffnet und geleitet. Die Referate wurden von Sicherheitsfachleuten gehalten. Hauptthemen waren die vom Allgemeinen Aus-

schuß für die Arbeitssicherheit in der Eisen- und Stahlindustrie bei der Hohen Behörde erarbeiteten 10 Unfallverhütungsgrundsätze. Weitere Themen waren u. a. die Mitwirkung der Arbeitnehmer im Rahmen der Arbeitssicherheit und neue Organisationsformen.

Willi Michels führte aus, daß für 310 000 Beschäftigte in der Eisen- und Stahlindustrie der Bundesrepublik 367 hauptberufliche Sicherheitsfachkräfte tätig sind. Sie werden unterstützt von 7500 Sicherheitsbeauftragten, so daß auf je 41 Beschäftigte ein Sicherheitsbeauftragter entfällt. Für je 4300 Beschäftigte ist ein Werksarzt tätig.

Entgegen einem allgemeinen Trend zur Erhöhung der Unfallzahlen in den letzten Jahren sind in der mitbestimmten Industrie die Unfälle nicht in gleichem Maße gestiegen. Die Mitbestimmung hat starke Impulse zur Erhöhung der Arbeitssicherheit ausgelöst und dadurch einen erheblichen Beitrag zur Verbesserung der Unfallsituation geleistet.

Jubilarfeier 1972

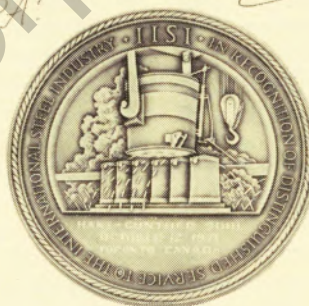
Die Jubilarfeier 1972 für die DEW-Jubilare, die in der Zeit vom 1. April 1971 bis 31. März 1972 ihr Arbeitsjubiläum gefeiert haben, findet am Sonnabend, dem 4. März 1972, in Haus Blumenthal in Krefeld statt.



DEW-Technische Berichte

Im vergangenen Halbjahr sind zwei Hefte der DEW-Technische Berichte erschienen. Heft 2/1971 enthält Beiträge über hitzebeständige Walz- und Schmiedestähle, korrosions- und hitzebeständigen Stahlguß, mechanisch-technologische Eigenschaften von chromreichen ferritischen Stählen in Superferrit-Güte, Durchhärtings- und Anlaßverhalten tief einhärtender Vergütungsstähle, Verfahrenstechnik beim Aufbringen von verschleiß- und korrosionsfesten Schichten an Extruderschnecken, Einfluß auf Höhe und Temperaturabhängigkeit der Warmfestigkeit von hochwarmfesten Nickellegierungen, die Bestimmung von Spurengehalten an Blei, Wismut, Zink und Cadmium in Legierungen. Heft 3/1971 behandelt ausschließlich Themen aus dem Werkstoffgebiet der Schnellarbeitsstähle.

IISI-Medaille für Dr. Sohl



Das Internationale Eisen- und Stahlinstitut (IISI) hat seine höchste Auszeichnung für hervorragende Verdienste um die Welt-Stahlindustrie, die vor kurzem geschaffene IISI-Medaille, jetzt zum erstenmal verliehen und mit ihr Dr. Hans-Günther Sohl, den ersten Vorsitzenden der Vereinigung ausgezeichnet. Die Übergabe war ein besonderes Ereignis des 5. Jahrestreffens, an dem über 250 führende Persönlichkeiten der Stahlindustrie aus allen Ländern der freien Welt teilnahmen.

Regierungspräsident besuchte DEW

Anläßlich eines offiziellen Besuches beim DGB-Kreisvorstand hatte der Krefelder Betriebsrat den Regierungspräsidenten Hans-Otto Bäumer, höchster Verwaltungsbeamter der Exekutive der Landesregierung Nordrhein-Westfalen, am 5. Oktober 1971 zu Gast. In der Be-

gleitung des Regierungspräsidenten befanden sich der örtliche DGB-Kreisvorsitzende Heinz Steinke und der erste Bevollmächtigte der IG Metall, Willi Wahl.

An der Sondersitzung des Krefelder Betriebsrates nahm auch Arbeitsdirektor Boine teil. Betriebsratsvorsitzender Hemmers begrüßte die Gäste und gab dann die Tagesordnung bekannt. Behandelt wurden folgende Themen:

Wirtschaftliche Entwicklung in Nordrhein-Westfalen,
Flexible Altersgrenze,
Erhaltung der Vollbeschäftigung,
Sozialer Wohnungsbau.

Arbeitsdirektor Boine sprach zunächst von dunklen Wolken über DEW. Nachdem das Geschäftsjahr 1969/70 gut war, ist für das abgelaufene Jahr 1970/71 genau das Gegenteil eingetreten. Rund 200 Mitarbeiter mußten an andere Arbeitsplätze versetzt werden. Die augenblickliche wirtschaftliche Lage lasse ernste Sorgen auch in der Beschäftigungslage für die Erhaltung der Arbeitsplätze erkennen. Betriebsratsvorsitzender Hemmers erklärte, man sei dabei, einen Sozialplan zu erstellen, der eine vorzeitige Pensionierung älterer Mitarbeiter vorsieht. Darüber hinaus werde der Betriebsrat alles daran setzen, die Arbeitsplätze bei DEW zu erhalten.

In der anschließenden Diskussion wurde die Forderung laut, der Stahlindustrie die gleichen Hilfen zu gewähren wie seinerzeit dem Bergbau bei der Kohlenkrise. Die Vorbereitungen zur flexiblen Altersgrenze sind im Bundesarbeitsministerium soweit abgeschlossen. Die Vorstellung der Bundesregierung geht dahin, daß der Erwerbstätige ab einer bestimmten Altersgrenze über den Zeitpunkt seiner Pensionierung selbst entscheiden soll. Zur Zeit ist es noch verfrüht, Maßnahmen zur Erhaltung der Vollbeschäftigung zu ergreifen, da ein Krisenzustand noch gar nicht eingetreten ist. Die Situation im sozialen Wohnungsbau muß sorgfältig beobachtet werden, damit nicht durch vorzeitige Ablösung der Landesmittel ein Profitstreben gefördert wird.

Der Regierungspräsident, der sich selbst als Auge und Ohr der Landesregierung bezeichnet, verließ diese Sitzung nach seinen Worten zwar „nicht bestürzt, aber nachdenklich“.

IG Metall eröffnete Ausbildungszentrum

Das neue IG Metall-Bildungszentrum Sprockhövel liegt im Mittelpunkt der metallschaffenden und -verarbeitenden Industrie des Ruhrgebiets. Es ist das größte und modernste Bildungszentrum einer Gewerkschaft in Europa. Das Gebäude — 190 Meter lang, 115 Meter breit, 2 Stockwerke hoch — steht auf einem ca. 271 000 qm großen Grundstück. Den äußeren Ring der zweigeschossigen Bauform bilden im Osten, Süden und Westen acht Schuleinheiten für Lehrgänge und Seminare. Die einzelnen Baueinheiten sind um quadratische Innenhöfe gruppiert. Im Bildungszentrum Sprockhövel stehen dem Lernenden die modernsten Geräte und Hilfsmittel zur Verfügung. Für internationale Konferenzen, die im Bildungszentrum abgehalten werden können, stehen im großen Saal (Platz für 380 Personen), im großen Konferenzraum und in der Lehrereinheit II Dolmetscheranlagen zur Verfügung, in denen man Simultan übersetzen kann.

Das Bildungszentrum der IG Metall zeigt eindrucksvoll, was heute bereits auf dem Gebiet der Erwachsenenbildung getan wird und in einer hoffentlich nicht allzu fernen Zeit einmal für alle an einer Weiterbildung Interessierten Wirklichkeit werden kann.

Neues Betriebsforschungs- institut des VDEh

Seit mehr als 50 Jahren betreibt der VDEh im Rahmen seiner Gemeinschaftsaufgaben anwendungsorientierte Forschung für die deutsche Stahlindustrie. Am 1. Oktober 1971 wurde das neue, hochmoderne Gebäude des Betriebsforschungsinstituts in Düsseldorf eingeweiht.

Mit diesem Institut hat die deutsche Stahlindustrie eine Einrichtung geschaffen, die wesentliche Forschungs- und Entwicklungsaufgaben mit allgemeingültigen oder



übertragbaren Anwendungsmöglichkeiten durchgeführt. Das neue Gebäude liegt in unmittelbarer Nachbarschaft zum Max-

Zusammenlegung Forschungsinstitut und Stahltechnologische Zentrale

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1971 wurden die Hauptbereiche Forschungsinstitut und Stahltechnologische Zentrale zu dem Hauptbereich Stahltechnologische Zentrale zusammengefaßt. Die Leitung liegt bei Direktor Franz Hoffmann.

Professor Dr.-Ing. Bungardt †

Nur zwei Monate nach seiner aus gesundheitlichen Gründen notwendig gewordenen Pensionierung verstarb am 8. Oktober 1971 der langjährige Leiter unseres Forschungsinstituts,



Professor Karl Bungardt

Von 1949 bis 1971 war er in unserem Unternehmen tätig. Bei der Erfüllung seiner vielfältigen verantwortungsvollen Aufgaben hat er sich hohe Wertschätzung und Anerkennung erworben. Unter seiner Leitung ist das Forschungsinstitut zu seiner heutigen internationalen Bedeutung entwickelt worden.

Professor Bungardt war eine Persönlichkeit, die sich mit hervorragenden Kenntnissen und Fähigkeiten ganz den gestellten Forschungsaufgaben verpflichtet fühlte.

Wir werden ihm ein ehrendes Andenken bewahren!

Planck-Institut für Eisenforschung. Damit werden die Bedingungen für eine erfolgreiche Arbeit des Instituts wesentlich verbessert.

Wichtige Meldungen der Betriebskrankenkasse

DEW-Krankenhaus-Selbsthilfeeinrichtung muß Beiträge erhöhen

Am 15. September 1971 hat die Mitgliederversammlung unserer DEW-Krankenhaus-Selbsthilfeeinrichtung eine Satzungsänderung beschlossen, wonach ab 1. Januar 1972

- a) der Monatsbeitrag um 8,— DM steigt,
- b) der Leistungsausschluß bei Betriebs- und Sportunfällen entfällt,
- c) der Tagessatz für Mitglieder der Versichertengruppe B auf 50,— DM erhöht wird.

Die Versammlung wählte

Herbert Sieben und Theo Schattmann neu in den Vorstand, nachdem Vorsitzender Georg Deis und Vorstandsmitglied Peter Angerhausen erklärt hatten, daß sie aus Altersgründen ihr Amt niederlegen. Direktor Josten dankte im Namen der Mitglieder insbesondere Georg Deis für seine ausgezeichnete Arbeit, die er als Vorsitzender der Selbsthilfeeinrichtung seit den Anfängen vor ungefähr 20 Jahren geleistet hat.

Sicherung der Gesundheit durch die Teilnahme an Krankheits-Früherkennungsuntersuchungen

Unsere Versicherten und ihre anspruchsberechtigten Familienangehörigen haben ab 1. Juli 1971 Anspruch auf folgende Maßnahmen zur Früherkennung von Krankheiten:

- a) Untersuchungen zur Früherkennung von Krankheiten bei Kindern bis zur Vollendung des 4. Lebensjahres,
- b) einmal jährlich eine Untersuchung zur Früherkennung von Krebserkrankungen bei Frauen vom Beginn des 30. Lebensjahres an und bei Männern vom Beginn des 45. Lebensjahres an.

Die Früherkennungsmaßnahmen umfassen im einzelnen folgende Untersuchungen:

- bei Frauen
 - eine Untersuchung zur Früherkennung von Brust-, Genital- und Rektum-Krebs
- bei Männern
 - eine Untersuchung zur Früherkennung von Rektum- und Prostatakrebs
- bei Kindern
 1. eine Neugeborenen-Erstuntersuchung
 2. eine Neugeborenen-Basisuntersuchung (vom 5. bis 10. Lebenstag)
 3. eine Untersuchung in der 4. (spätestens 6.) Lebenswoche
 4. eine Untersuchung im 4. bis 6. Lebensmonat
 5. eine Untersuchung im 9. bis 12. Lebensmonat
 6. eine Untersuchung im 21. bis 24. Lebensmonat
 7. eine Untersuchung im 4. Lebensjahr

Der Erziehungsberechtigte (in der Regel die Mutter) erhält nach der Geburt des Kindes vom Krankenhaus oder von der Hebamme ein „Untersuchungsheft für Kinder“. Darin werden die Ergebnisse der vorgenannten ärztlichen Untersuchungen eingetragen. Das Untersuchungsheft soll sorgfältig aufbewahrt und bei jeder ärztlichen Untersuchung vorgelegt werden.

Die Berechtigungsscheine für die vorgenannten Untersuchungen werden für Männer und Frauen einmal jährlich von der Betriebskrankenkasse ausgegeben; Anforderung ist daher nicht erforderlich. Die erste Ausgabe erfolgte im Juli 1971.

Berechtigungsscheinhefte für Kinder werden bei Vorlage der Geburtsbescheinigung zur Erlangung von Mutterschaftshilfeleistungen ausgegeben.

Für Vorsorgeuntersuchungen bei Kindern, die vor dem 1. Juli 1971 geboren sind, werden Berechtigungsscheine auf Anforderung ausgestellt.

Die Betriebskrankenkasse teilt auf Anfrage die Namen der Ärzte mit, die die Untersuchungen durchführen.

In Krefeld Änderung der Kassenstunden

Auf vielfachen Wunsch unserer Versicherten haben wir die Kassenstunden wie folgt geändert:

- | | |
|----------------------|-------------------------|
| montags bis freitags | von 8.00 bis 11.00 Uhr |
| | von 13.00 bis 15.00 Uhr |

Änderung im Bereich Organisation/Unternehmensplanung

Nachdem Prokurist Wolfgang Heitkamp bei DEW ausgeschieden ist, um die Leitung der Abteilung Unternehmensorganisation bei der ATH zu übernehmen, wurden die Abteilungen Unternehmensorganisation und Systementwicklung im Bereich Organisation/Unternehmensplanung unter der Leitung von

Hbv. Klaus Kettner

zur Abteilung Unternehmensorganisation zusammengefaßt.

Die neue Abteilung Unternehmensorganisation umfaßt folgende Abteilungen:

Aufbauorganisation; Leitung: Abteilungsleiter Horst Finger

Ablauforganisation; Leitung: Abteilungsleiter Fritz Haase

Systementwicklung Absatz; Leitung: Dieter Bündgen

Systementwicklung Verwaltung; Leitung: Gerhard Zillich

Systementwicklung Produktion und Qualitätswesen; Leitung: Abteilungsleiter Günter Gerlach

Allgemeine Unternehmensorganisation; Leitung: Abteilungsleiter Harald Boleslawsky

Unternehmensplanung und Operations Research; Leitung: Helmut Strauch

Wechsel in der Leitung der Abteilung Stahlverkauf R

Mit Wirkung ab 1. Oktober 1971 hat Prokurist Tilmann Kömpel

die Leitung der Abteilung Stahlverkauf R übernommen.

Die Leitung der Abteilung Stahlverkauf R1 übernahm zum gleichen Zeitpunkt

Hbv. Dipl.-Ing. Wolfgang Thielisch

Leiter der Abteilung Stahlverkauf R2 ist weiterhin

Prokurist Ludwig Korfmann

Neue Abteilung: Koordinierung Datenanwendung Vertrieb

Innerhalb der Hauptabteilung „Marketing-Dienste“ wurde ab 1. Oktober 1971 die Abteilung „Koordinierung Datenanwendung Vertrieb“ eingerichtet. Ihre Aufgabe ist es, die Informationsbedürfnisse des Absatzbereichs mit den Möglichkeiten der Datenverarbeitung abzustimmen, indem sie die bestehenden EDV-Auswertungen (Verkaufs-Informationssystem, Umsatzauswertungen, zentrale Auftragseingangserfassung) betreut und die Interessen des Vertriebs bei der Entwicklung neuer EDV-Anwendungen vertritt. Zur Abteilung „Koordinierung Datenanwendung Vertrieb“ gehört die „Zentrale Schlüsselstelle“; sie verschlüsselt die Basisdaten des Vertriebs (Auftragseingangs- und Kundenstammdaten) für die EDV.

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

PERSONALIA

Zum Betriebsleiter ernannt

Ing. Friedhelm Böttler im Kaltbandwerk (Warmband-Kaltband-Behandlung)

Dipl.-Ing. Horst Güldner im Kaltbandwerk (Bereich Walzwerke und Schleifereien)

Ing. Jürgen Märker in der Straße 2 der Warmwalzwerke

Zum Abteilungsleiter ernannt

Dipl.-Ing. Jan Hartnacke in der neugründeten Abteilung „Koordinierung Datenanwendung Vertrieb“

Otto Fourie für das Rechenzentrum in der Datenverarbeitung

Erich Ophees für die Arbeitsvorbereitung der Datenverarbeitung

Dipl.-Volkswirt Jürgen Partecke für die Abteilung Allgemeine Aufgaben in der Datenverarbeitung

Zum Meister ernannt

Theo Schroers für die Straße 2 der Warmwalzwerke

Allen Genannten gratulieren wir herzlich!

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter:

Otto Baacke (Allg. Verwaltung), Wilhelm Becker (Allg. Verwaltung), Gerhard Berns (Drahtzieherei), Paul Berretz (Stahlkontrolle 2), Friedrich Bickenbach (Stahlkontrolle 1), Johann v. d. Boom (Stangenzieherei), Stefan Dabrowski (Magazin), Felix Domogalla (Blockdreherei), Gerda Ebeling (Stahlkontrolle 1), Josef Förlh (Allg. Verwaltung), Gustav Gerber (Qualitätsstelle), Josef Hahnegrehs (Stahlkontrolle 2),

Gertrud Hamackers (Allg. Verwaltung), Paul Hofmann (Warmblechwalzwerk), Albert Jansen (Hartmetallfertigung), Peter Jösch (Rechts- und Patentwesen), Max Köhler (Straße 3), Paul Lieder (Straße 3), Otto Matuschek (Hartmetallfertigung), Hermann Meyer (Transport Zugmaschinen), Harry Möhlen (Stahlverkauf AF), Elisabeth Möhlendick (Forschungsinstitut), Franz Ott (Bau), Franz Ridders (Titanit-Lager), Gretchen Rohde (Bandfertigung), Wilhelm Ropertz (Bandfertigung), Heinrich Stockmann (Stahlkontrolle 2), Julius Waerder (Straße 3), Willy Weber (Stahlkontrolle 2), Alexander Weinbender (Stahlwerk 2) und Paul Wunsch (Drahtzieherei).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Verbesserungsvorschläge prämiert

Über 12 000,— DM konnten wieder für Verbesserungsvorschläge ausgeschüttet werden. Zwei Vorschläge wurden sogar mit je über 3 000,— DM und einer mit 2 000,— DM bewertet.

Prämien erhielten die Mitarbeiter:

Georg Bretthauer, Erwin Britt (2 x), Vladimir Carstiu, Hans Josef v. Cleef, Gregor Dalecki, Friedrich Dröge, Reinhard Ecken (2 x), Hans Engeln, Wilhelm Gebhardt, Gerhard Hanisch, Heinz Hannappel, Jakob Hild, Walter Jetten, Otto Keschull, Reinhold Klucker, Werner Krusat, Hans Lenarz, Horst Lindenau, Willi Metten, Eckehard Nitschmann, Heinz Overlack, Manfred Sonnenberg, Theodor Stabelmann, Willi Stexkes und Friedrich Wrchoticky.

Herzlichen Glückwunsch!

Inbetriebnahme einer neuen Fernsprechanlage

In der Hauptverwaltung ist eine neue Fernsprechanlage installiert worden, die den gestiegenen Anforderungen Rechnung trägt. Aus Raumgründen war vorerst nur ein Teilausbau möglich, die bestehende Kapazität der bisherigen Anlage wurde aber voll übernommen.

Mit Inbetriebnahme der neuen Fernsprechanlage ändern sich die Kennziffern im Querverbindungsverkehr zu

Contimet von Nr. 6 auf Nr. 61

DEW-Service-Gesellschaft mbH von Nr. 5 auf Nr. 62

Zur Verbuchung der Fernsprechgühren werden sämtliche Orts- und Ferngespräche durch eine zentrale Gesprächsdatenerfassung registriert und ausgewertet. Damit sollen gleichzeitig durch genaue Gesprächskontrollen Kosten eingespart und gegebenenfalls Privatgespräche unter Kontrolle genommen werden.

Da die neue Fernsprechanlage zur Zeit noch nicht endgültig fertiggestellt ist, werden wir zu einem späteren Zeitpunkt ausführlich darüber berichten.

Röntgen-Reihenuntersuchung und Grippe-Schutzimpfung

An der diesjährigen Röntgen-Reihenuntersuchung haben sich 67% der Belegschaft und an der Grippe-Schutzimpfung nur 45% beteiligt.

Wenn man bedenkt, welche Bedeutung heute der Vorsorgeuntersuchung zukommt und wie wichtig ein Impfschutz sein kann, zumal die Grippewelle in anderen Ländern wieder Schlagzeilen macht, kann man nur hoffen, daß sich der Teilnehmerkreis an dieser Aktion im nächsten Jahr vergrößert.

Umschüler waren fleißig

Am 30. September 1971 hat die Abschlußprüfung eines Umschülerkurses vor der Industrie- und Handelskammer zu Krefeld stattgefunden. Alle 11 Umschüler, die bei DEW ausgebildet worden sind, haben die Prüfung mit sehr gutem Ergebnis bestanden.

Wir gratulieren!

Goldenes Doktor-Jubiläum

Am 4. November 1971 feierte Obering. i. R. Dr. Herbert Briefs, der frühere Leiter unserer Qualitätsstelle, sein goldenes Doktor-Jubiläum. Am 4. 11. 1921 — also vor 50 Jahren — hat er an der TH Berlin-Charlottenburg seine Doktorprüfung abgelegt.

Wir gratulieren!

Tödlicher Betriebsunfall

Am 15. Oktober starb infolge eines Betriebsunfalls unser Mitarbeiter

Willi Becker

Der Verstorbene war seit dem Jahre 1957 bei uns und als 2. Ofenmann im Stahlwerk 3 beschäftigt. Anlässlich der Beisetzung stellte Arbeitsdirektor Boine in seinem Grußwort am offenen Grab fest, wie sehr Willi Becker bei seinen Vorgesetzten und Arbeitskollegen geschätzt und beliebt war und sich durch Einsatzfreude, Fleiß und Pflichtbewußtsein auszeichnete.

Wir werden sein Andenken in Ehren halten. Seiner Familie gilt unsere herzliche Anteilnahme.



Unfalltabelle September bis Oktober 1971

	Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahr- klasse	Letzter Stand
Gruppe I Gefahrklasse 1,5 — 2,5	1.	Forschungsinstitut	0,62	1,5	6.
	2.	Hilfspersonal	0,63	1,5	1.
	3.	Hartmetallfertigung	0,73	2,5	4.
	4.	Wärmetechnik	0,81	1,5	5.
	5.	Hartstoffertigung	1,43	2,5	7.
	6.	Sicherheitsdienst	1,59	1,5	2.
	7.	Metallurgie	2,68	1,5	3.
	8.	Titan-Fertigung	4,17	2,5	8.
Gruppe II Gefahrklasse 3,5 — 5,0	1.	Blockdreherei	kein Unfall	4,5	14.
	2.	Werkzeugaufbereitung	kein Unfall	4,5	1.
	3.	Transport	0,85	4,5	11.
	4.	Werkzeugfertigung	0,93	4,5	6.
	5.	Stahlkontrolle 1	0,99	4,5	2.
	6.	Energie	1,25	3,5	3.
	7.	Elektrowerkstatt	1,27	4,0	4.
	8.	Mech. Werkstatt	1,40	4,5	9.
	9.	Stahlkontrolle 2	1,49	4,5	8.
	10.	Reparaturwerkstatt	2,02	4,0	7.
	11.	Bandfertigung	2,34	5,0	13.
	12.	Gew. Ausbildungswesen	3,04	4,5	12.
	13.	Kaltwalzwerk	3,40	5,0	5.
	14.	Verladehalle 1	4,28	4,5	10.
Gruppe III Gefahrklasse 5,5 — 6,5	1.	Straße 1	0,75	6,5	5.
	2.	Bau	0,86	5,5	3.
	3.	Straße 4	0,91	6,5	10.
	4.	Techn. Betriebswirtsch.	1,06	6,5	2.
	5.	Straße 3	1,07	6,5	13.
	6.	Walztechn. Werkstätten	1,28	6,5	4.
	7.	Vorblockputzerei	1,78	6,5	1.
	8.	Zieherei	2,11	5,5	9.
	9.	Voradjustage	2,38	5,5	6.
	10.	Straße 2	2,42	6,5	12.
	11.	Straße 5	2,79	6,5	11.
	12.	Blechwälzwerk	3,67	5,5	8.
	13.	Hauptlager	4,63	5,5	14.
	14.	Materialvorbereitung	5,56	6,5	7.
Gruppe IV Gefahrklasse 7,0 — 9,0	1.	Rohstoffe-Stahlwerke	kein Unfall	8,5	5.
	2.	Vakuum-Stahlwerk	kein Unfall	8,5	4.
	3.	Wärmebehandlung	0,78	7,0	2.
	4.	Stahlwerk 1	0,82	8,5	3.
	5.	Schmiede	1,78	9,0	1.
	6.	Stahlwerk 2	3,60	8,5	7.
	7.	Stahlwerk 3	3,66	8,5	6.
		Wälzlagerrohr AG	1,75	7,0	

Im Berichtszeitraum haben vier Betriebe, darunter sogar zwei aus dem Stahlwerksbereich, ohne Unfälle gearbeitet. Die Werkzeugaufbereitung arbeitet jetzt sechs Monate unfallfrei. Herzlichen Glückwunsch den unfallfreien Betrieben.

Ein froher Samstagnachmittag mit unseren Meisterpensionären



Am Samstag, dem 9. Oktober 1971, hatte die Werkmeistervereinigung der DEW bei herrlichem Herbstwetter ihre pensionierten Kollegen mit Ehefrauen zu einer Omnibusfahrt eingeladen. Die Fahrt begann um 13.30 Uhr ab DEW-Sporthaus in Richtung Schwalmtal. Zielpunkt war die Gaststätte „Zur Kapelle an der Heide“ in Overhelfeld. Nach einem

kurzen Spaziergang fand man sich bei Kaffee und Kuchen zu einer geselligen Runde zusammen. Der Sprecher der Werkmeister, Jakob Teneyken, begrüßte die Anwesenden und dankte für die rege Beteiligung. Er berichtete kurz über die Bedeutung, Tätigkeit und Aufgabe der seit 17 Jahren bestehenden Werkmeistervereinigung. Ganz

besonders hob er den Kontakt zwischen pensionierten und aktiven Meisterkollegen hervor.

Der bekannte Alleinunterhalter Heinz Kremer und ein Akkordeonspieler waren für die Unterhaltung engagiert. Sie schafften es mit Leichtigkeit, die Stimmung zu fördern. Auch ein Preisgegnen trug zum Gelingen des Nachmittags bei.

Bevor die Heimreise angetreten wurde, bedankte sich der frühere Obermeister des Kaltbandwalzwerkes, Heinz Schages, im Namen aller Pensionäre für die Einladung und den schönen Nachmittag und wünschte der Werkmeistervereinigung auch für die Zukunft reges Wirken und ein herzliches Glückauf.

Besucher im Werk

Während der Zeit vom 1. Juli bis Ende November besichtigten wieder einige größere Gruppen unser Werk. Unter ihnen waren viele Schüler von Abschlußklassen, Jungkaufleute, Polizisten und wie immer auch viele Kunden, die sich an Ort und Stelle über unsere Produktionsanlagen informierten.

Goldhochzeit

Am 15. November feierte unser früherer, langjähriger Mitarbeiter Josef Horyón mit seiner Ehefrau Gertrud in Anrath, Am Weiher 9, das Fest der goldenen Hochzeit. Nachträglich übermitteln wir unsere herzliche Gratulation und wünschen noch viele gemeinsame Lebensjahre in Gesundheit und Wohlergehen.

DEW-Service-Gesellschaft mbH

Organisatorische Änderung

Am 1. Oktober 1971 wurden von der DEW-Service-Gesellschaft mbH übernommen:

Abteilung Stahlverkauf HL/LB

Leitung: Fritz Reuter

Gruppe Handelsgeschäfte der Abteilung Stahlverkauf R 1

Leitung: Hbv. Gerd Malléis

die Außenlager und Härtereien.

Bei DEW wurden nachstehende Abteilungen neu gebildet:

Außendienst

Leitung: Dr. Burchard Schliephake

im Bereich Marketing-Dienste

Abrechnung SG

Leitung: Hbv. Karl Heinrich Bork

im Bereich Abrechnung und Finanzen.

Die Abteilung Außendienst und Lager wurde aufgelöst.



WÄLZLAGERROHR AKTIENGESellschaft

Änderung der Rechtsform

Die Wälzlagerrohr-Gesellschaft mbH wurde mit Wirkung vom 30. 9. 1971 in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. Die bisherigen Geschäftsführer

Hans Biesemann

Dipl.-Ing. Helmut Kempkens

Dipl.-Kfm. Hans-Georg Schluchtmann

wurden zu Vorstandsmitgliedern der Gesellschaft bestellt.

In der Gesellschaftsvertreter-Versammlung am 24. November 1971 wurden

Dr.-Ing. Winfried Connert

Dipl.-Volksw. Rof Hoffstaedter

Heinz Hufnagel

Dipl.-Ing. Franz-Josef Weisweiler

in den Aufsichtsrat gewählt.

Als Arbeitnehmervertreter wurden von der Belegschaft folgende Mitarbeiter in den Aufsichtsrat gewählt:

Peter Driesen und

Heinz Ingenpaß.

In den Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter Alois Jochum und Ferdinand Muck sind aus unseren Diensten ausgeschieden und in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

In den Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter Emil Lindslepe und Johann Kasperschik sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Grippe-Schutzimpfung

Am Ende September durchgeführten Grippe-Schutzimpfung haben sich 40% der Belegschaft beteiligt. Das ist im Vergleich zum Vorjahr eine geringfügige Steigerung. Eine höhere Beteiligung im nächsten Jahr wäre wünschenswert, vermittelt die Impfung doch einen hohen Schutz gegen epidemisch auftretende Grippe-Erkrankungen.

Erfolgreicher Erste-Hilfe-Kursus

Auf vielfachen Wunsch der Belegschaft organisierte die Betriebsleitung einen Erste-Hilfe-Kursus. Neben den allgemeinen Grundkenntnissen wurde besonderes Gewicht auf die betriebliche Unfallhilfe gelegt. Die erste Gruppe der Teilnehmer hat nach dreiwöchiger intensiver Übung die Prüfung unter Aufsicht unseres Werksarztes abgelegt und mit Erfolg bestanden. Wir gratulieren!

Betriebsabteilung Dahlebrück

In den Ruhestand getreten

Unser Mitarbeiter Wilhelm Thiel, Stangenzieher, ist in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Belegschaftsversammlung

Am 15. Oktober fand in Dahlebrück eine Belegschaftsversammlung statt. Nach Begrüßung und Tätigkeitsbericht durch den Betriebsratsvorsitzenden Egon Krimmel sprach Arbeitsdirektor Boine zur Lage des Unternehmens und zur augenblicklichen wirtschaftlichen Situation. Anschließend standen allgemeine Betriebsfragen und Diskussion auf der Tagesordnung. Unter der fachkundigen Gesprächsleitung von Obering. Heinrich Born (Arbeitswirtschaft Krefeld) wurde ausführlich das Thema der Umstellung von der summarischen Lohngruppenfindung auf die analytische Arbeitsbewertung behandelt; denn durch die Eingliederung in die DEW gehört die Betriebsabteilung Dahlebrück jetzt zum Tarifbereich

Eisen und Stahl gegenüber früher Metallverarbeitung. Sämtliche Fragen der Belegschaft konnten in der Aussprache ausführlich beantwortet werden.

Grippe-Schutzimpfung

In den DEW-Betrieben Dahlebrück und Rummenohl wurde am 13. September die alljährliche Grippe-Schutzimpfung durchgeführt. 234 Mitarbeiter nahmen an dieser Aktion teil.

Blutspende-Aktion

In Dahlebrück und Rummenohl hat im Juli ein Blutspendetermin stattgefunden, an dem sich 75 Mitarbeiter beteiligten. Einige unserer Mitarbeiter wurden vom Deutschen Roten Kreuz geehrt. Die goldene Nadel erhielten 8 Mitarbeiter (10-mal gespendet), die silberne Nadel erhielten 9 Mitarbeiter (6mal gespendet) und die bronzene Nadel erhielten 8 Mitarbeiter (3mal gespendet).

Werk Remscheid

Zum Meister ernannt

Unser Mitarbeiter Bernhard Sallge wurde zum Meister in der Sonderglüherei —TWS— für die Gruppe Schmiedehitze ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Ernst Bornmann, Karl Dahlhaus, Walter Hoyer, Wilhelm Kepallies, Otto Lange, Ernst Schuster, Roman Steinbrenner, Otto Veit und Heinz Zeitz.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Verbesserungsvorschläge prämiiert

Für eingereichte Verbesserungsvorschläge konnte die Summe von 890,— DM vergeben werden. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter:

Gert Berghaus, Gerd Biermann, Ulrich Eichhorn, Johann Fuchs, Josef Fuchs, Oskar Juckel, Hans Günter Lakomski, Hugo Litz und Werner Rybinski.

Anerkennungen erhielten die Mitarbeiter:

Karl-Heinz Eichner, Heinrich Göntgen, Rolf Groß und Herbert Johrde.

Wir gratulieren!

Belegschaftsversammlungen

Am 6. und 13. November fanden 3 Belegschaftsversammlungen statt, auf denen Betriebsratsvorsitzender Bremer zunächst den Bericht über die Arbeit des Betriebsrates in den vergangenen 6 Monaten gab. Anschließend gab Arbeitsdirektor Boine einen Bericht zur Lage des Unternehmens.

Röntgen-Reihenuntersuchung und Grippe-Schutzimpfung

Auch dieses Jahr wurde in Verbindung mit der Röntgen-Reihenuntersuchung eine Grippe-Schutzimpfung in unserem Werk durchgeführt.

Von unserer Belegschaft ließen sich 1640 Mitarbeiter = 69,3% röntgen, 1350 Mitarbeiter = 57,1% impfen.

Die Beteiligung unserer Belegschaft ist in diesem Jahr um jeweils 5% gestiegen. Wir schließen daraus, daß immer mehr Mitarbeiter einsehen, daß Vorsorge die beste Gesundheitspflege ist, und hoffen, daß im nächsten Jahr auch die jetzt noch Absichtsstehenden teilnehmen werden.

Adventsfeier mit unseren Werksrentnern und Witwen

Wie alljährlich fand auch in diesem Jahr im Saal des Schützenhauses am 9. Dezember die Adventsfeier für unsere Werksrentner und Witwen statt.

Goldene Hochzeit

Unser Werksrentner Hugo Müller und seine Ehefrau Anna feierten am 18. November das Fest der goldenen Hochzeit.

Nachträglich unsere herzlichsten Glückwünsche und alles Gute für noch viele gemeinsame und gesunde Lebensjahre!

Werk Bochum

Neuer Sicherheits-Ingenieur

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1971 hat

Ing. (grad.) Ehrenfried Engel die Leitung der Arbeitssicherheitsabteilung und der Werksaufsicht übernommen.

Zum Vorarbeiter ernannt

Zu Vorarbeitern ernannt wurden unsere Mitarbeiter:

Edwin Grafe für die Trennerei der Feingießerei, Kurt Gramer für die Wärmebehandlung und Aloys Jahnke in der Schleudergießerei.

Herzlichen Glückwunsch!

Verbesserungsvorschläge prämiiert

In der Sitzung des Ausschusses für das Vorschlagswesen konnten die Verbesserungsvorschläge folgender Mitarbeiter prämiert werden:

Rolf Buddenborg, Dieter Exner, Paul Hohmann und Joachim Kokernak.

Wir gratulieren!

Wiederwahl

Anläßlich der Jahreshauptversammlung der Edelstahl-Vereinigung e.V., Gruppe Feinguß, am 25. Oktober, wurde der Leiter unseres Bochumer Verkaufs, Direktor Wilhelm Pfeffer, erneut für zwei Jahre zum Vorsitzenden dieser Gruppe gewählt. Nachdem er dieses Amt bereits vier Jahre mit bestem Erfolg ausgeübt hat, waren alle übrigen Mitglieder der Ansicht, daß man insbesondere in Krisenzeiten auf den Rat und die Erfahrung von Direktor Pfeffer nicht verzichten könne. So kam es zu einer einstimmigen Wiederwahl.

Hierzu auch unseren herzlichsten Glückwunsch!

Erfolgreicher Sportler

Über unseren in der Arbeitswirtschaft tätigen Mitarbeiter Werner Putz berichtete die Westdeutsche Allgemeine Zeitung:



„Marathonläufer Werner Putz vom TV 01, der wegen einer Fußverletzung nicht so recht in Erscheinung getreten war, wartete zum Ende der Saison mit einer famosen Leistung auf. Beim Essener Marathonlauf am Baldeneysee konnte er hinter Mielke, ASV Köln (2:21:07 Std.), in herausragenden 2:24:26 Std. den zweiten Platz vor starker Konkurrenz belegen. Mit dieser Zeit verbesserte er seine auf gleicher Strecke erzielte Bestzeit nicht nur um über vier Minuten, sondern er konnte auch den alten Kreisrekord seines jetzigen Trainers Gustav Disse aus dem Jahre 1963 endlich verbessern. Wie gut diese Zeit ist, wird klar, wenn man berücksichtigt, daß in diesem Jahr nur sechs Läufer in Deutschland schneller waren als Werner Putz.“

Besucher aus aller Welt



Unter den zahlreichen Gästen, die in den letzten Wochen unser Werk besichtigten, verdienen zwei Gruppen besondere Erwähnung: Für Assistenten, Doktoranden und Studenten des Instituts für Eisenhüttenkunde der Technischen Universität Berlin und seinen Leiter Professor Dr. Oeters war unser Werk eine bedeutsame Station auf einer Exkursion zu den Schwerpunkten der Eisen- und Stahlindustrie im Ruhrgebiet. Am 6. Oktober war unser Werk das Ziel von rd. 40 Gießereifachleuten aus dem Kreis der etwa 1400 Teilnehmer am 38. Internationalen Gießereikongress in Düsseldorf. Verständlicherweise waren die USA, Frankreich, England und Spanien besonders zahlreich vertreten, aber auch Gäste aus Indien, Kanada und Japan waren lebhaft am Erfahrungsaustausch mit ihren Kollegen aus aller Welt interessiert, zu dem Werksleiter Direktor Dr. Nickel alle Besucher in seiner herzlichen Begrüßung aufforderte. Unter der Wirkung der bei der Besichtigung gewonnenen Eindrücke stand auch die abschließende Diskussion unter dem Leitwort des Gießereikongresses: Gießen — Alte Kunst — Moderne Technik.

Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach

Belegschaftsversammlung

Anläßlich unserer Belegschaftsversammlung am 15. Oktober konnten wir in Remscheid-Haddenbach als Gäste Arbeitsdirektor Boine, Direktor Dr. Nickel, Oberingenieur Born, Vorstandsbeauftragten Matthes sowie Helmut Adler von der IG Metall begrüßen.

Arbeitsdirektor Boine sprach über die Lage des Gesamtunternehmens und Direktor Dr. Nickel speziell über die Situation des Werkes Bochum. Beide wiesen auf die eingetretene ungünstige wirtschaftliche Entwicklung hin, von der jedoch vorerst keine nachteiligen Auswirkungen auf den Zweigbetrieb zu befürchten seien.

Betriebsratsvorsitzender Kurt van Kleef gab einen Tätigkeitsbericht des Betriebsrates. Er erwähnte vor allem die inzwischen erfolgte Einführung der Arbeitsbewertung und die Übernahme in die Tarifhoheit der Eisen- und Stahlerzeugenden Industrie.

Werk Dortmund

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter Bruno Borowczak und Luise Groos.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Verbesserungsvorschläge prämiiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 14 Vorschläge prämiert werden. 3290,— DM gelangten zur Auszahlung.

Hier die Namen der Mitarbeiter, die eine Prämie erhielten:

Ernst Annemann, Heinz Eikermann, Willi Fischer (2 x), Dieter Kranefeld, Hans-Dietmar Kuberra, Willi Müller, Ulrich Obermann, Horst Rautenberg, Richard Retsch, Theo Schütt, Horst Seifert, Horst Simon und Wilhelm Winterkamp.

Herzlichen Glückwunsch!

Belegschaftsversammlung

Am 27. November fand die diesjährige Herbst-Belegschaftsversammlung im großen Saal des „Freischütz“ in Schwerte statt. Folgende Punkte standen auf dem Programm:

Begrüßung durch den Versammlungsleiter Paul Nimptsch

Bericht der Betriebsvertretung durch den Betriebsratsvorsitzenden Hans Vath

Vorstandsbericht von Arbeitsdirektor Boine zur Lage der Gesamtsituation des Unternehmens

Bericht von Werksleiter Direktor Dr. Schüler zur Lage der Magnetfabrik

Aussprache

Werksärztliche Betreuung

Dr. Eugen Roos, der fast 12 Jahre die werksärztliche Gesundheitsbetreuung innerhalb unseres Werkes versehen hat, ist mit Wirkung vom 30. 9. 1971 ausgeschieden.

Als Nachfolger konnten wir

Peter Flesch, prakt. Arzt, gewinnen, der seine Tätigkeit ab 1. Oktober bei uns aufgenommen hat. Bei dieser Betreuung handelt es sich im wesentlichen um die Anwendung vorbeugender Maßnahmen zur Erhaltung der Gesundheit unserer Mitarbeiter am Arbeitsplatz.

Peter Flesch steht jeden Mittwoch von 8—10 Uhr in unserer Gesundheitsdienststelle zur Verfügung.

Röntgen-Reihenuntersuchung und Grippe-Schutzimpfung

Am 18. und 19. Oktober 1971 fand im Werk Dortmund die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung statt, mit der gleichzeitig eine Impfung gegen Grippe verbunden war.

An der Röntgen-Reihenuntersuchung nahmen 59% und an der Impfung 38% der Mitarbeiter teil.

Wenn man die Wichtigkeit dieser Untersuchung bedenkt, hätte man erwarten dürfen, daß der Prozentsatz der Beteiligung wesentlich höher liegen müßte.

Weihnachtsfeier der Pensionäre

Die diesjährige Weihnachtsfeier der Pensionäre fand am 3. Dezember im Unionbräu in Dortmund statt. Wie in jedem Jahr sorgte ein buntes Programm für gute Stimmung und Unterhaltung.

Techniker-Prüfung bestanden

Unser Mitarbeiter Horst Bültmann hat die Private Techniker-Abendfachschule besucht und die Techniker-Prüfung bestanden.

Wir gratulieren!



Verkaufsstelle Hannover

Direktor I. R. Hans Hesse 75 Jahre

Am 11. November 1971 feierte der frühere, langjährige Leiter unserer Verkaufsstelle

Direktor I. R. Hans Hesse



seinen 75. Geburtstag. Gratulation und Glückwünsche des Vorstands und von den Mitarbeitern der Verkaufsstelle konnte Hans Hesse bei guter Gesundheit entgegennehmen. Er ist nach wie vor sehr lebhaft interessiert am Geschehen unseres Unternehmens und der Verkaufsstelle Hannover.

Nachträglich auch unsere herzlichste Gratulation zum Geburtstag und alle guten Wünsche für viele weitere Lebensjahre in Gesundheit und Wohlergehen!

Goldene Hochzeit

Unser Werksrentner Otto Krause, der 34 Jahre bei uns tätig war, feierte am 25. November mit seiner Ehefrau Luise das Fest der goldenen Hochzeit.

Wir gratulieren herzlich und wünschen dem Jubelpaar noch viele gemeinsame glückliche und gesunde Lebensjahre!

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Karl Schönen † 28. 9., Heinz Humburg † 12. 10., Willi Becker † 15. 10., Karl Dörken † 15. 10., Klaus Schroers † 5. 11., Kurt Kugel † 13. 11., WERK KREFELD

Hermann Zwingelberg † 8. 9., Franz Stellmach † 3. 11., WERK BOCHUM

Franz-Dieter Budde † 9. 10., WERK DORTMUND

Lilly Seuren † 12. 11., VERKAUFSTELLE FRANKFURT

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum
zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 90. Geburtstag
zum 85. Geburtstag
zum 80. Geburtstag
zum 75. Geburtstag

zum 70. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

zum 50. Geburtstag

zur Eheschließung

zur Geburt eines Sohnes

zur Geburt einer Tochter

unseren Mitarbeitern:

WERK REMSCHEID: Wilhelm Hoppe 14. 12., WERK DORTMUND: Werner Pape 19. 1.;
WERK KREFELD: Alois Dahmen 4. 12., Hans Haarmann-Stemann 11. 12., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Helmut Schurat 4. 12., WERK REMSCHEID: Erich Schüpphaus 7. 1., WERK BOCHUM: Anni Habighorst 15. 1.;
VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Karl Wirtz 5. 12.;
WERK KREFELD: Wilhelm Kichniawy 26. 12., WERK REMSCHEID: Karl Sudhaus 27. 12.;
WERK KREFELD: Peter Gastes 4. 12., Peter Kallen 15. 12., Friedrich Wellershoff 30. 12.;
WERK KREFELD: Wilhelm Ramspott 4. 11., Walter Witt 8. 11., Walter Kuhn 25. 11., Max Grossmann 1. 12., Josef Vogler 16. 12., Engelbert Heyer 18. 12., Max Wittrin 23. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Fritz Elm 21. 11., WERK REMSCHEID: Wilhelm Groß 1. 11., Wilhelm Haas 29. 12., WERK BOCHUM — Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Eberhard Schmidt 8. 11., Fritz Werkhausen 13. 11., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: August Köneke 17. 11.;
WERK KREFELD: Bernhard Schmitz 1. 11., Gertrud Gilbers 1. 11., Paul Michels 9. 11., Jakob Daemen 12. 11., Werner Tutepastell 15. 11., Wilhelm Führer 29. 11., Jakob Zirbes 1. 12., Maria Hegenauer 3. 12., Paul Pescher 6. 12., Bruno Hallmann 7. 12., Peter Göser 8. 12., Alex Windolph 14. 12., Jakob Ropertz 17. 12., Wilhelm Wennmacher 24. 12., Adolf Löffler 26. 12., Fritz Hauser 28. 12., Wilhelm Martinek 29. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Walter Schmidt 14. 12., Walter Kaltenborn 29. 12., WERK REMSCHEID: Karl Jung 9. 10., Hugo Clever 3. 12., Hans Müller 29. 12., WERK BOCHUM: Ferdinand Diemann 16. 12., WERK DORTMUND: Friedrich Kalisch 2. 12., Hildegard Voss 5. 12., Zweigbetrieb Rummenohl: Fritz Feige 14. 11.;
WERK KREFELD: Paul Lieder 4. 11., Franz Norf 5. 11., Franz Alsbach 13. 11., Felix Domogalla 19. 11., Martin Förster 25. 11., Ludwig Kluthe 27. 11., Peter Hölsken 2. 12., Otto Morgenroth 4. 12., Franz Urbanczik 5. 12., Franz Schamun 6. 12., Paul Berretz 9. 12., Wilhelm Ropertz 10. 12., Josef Stein 11. 12., Franz Tepass 14. 12., Andreas Kroppen 21. 12., Johann Wunden 23. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Karl Töllner 25. 11., Walter Eckhardt 29. 12., WERK REMSCHEID: Karl Platte 8. 11., Otto Lehmann 15. 11., Fritz Steinhaus 15. 12., Hugo Hausmann 27. 12., WERK BOCHUM: Franz Pritzel 11. 12., Zweigbetrieb Verneis: Ernst Schornstein 2. 12., WERK DORTMUND: Leo Leszinski 21. 11., Angelika Preuss 4. 12., Friedrich Kunz 27. 12., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Irmgard Genz 13. 12., WÄLZLAGERROHR AKTIENGESSELLSCHAFT: Alois Jochum 16. 11.;
WERK KREFELD: Jakob Spicker 8. 11., Heinz Roosen 11. 11., Leonhard Frieters 12. 11., Adolf Reuvers 12. 11., Heinrich Bister 13. 11., Ernst Büttner 15. 11., Fritz Bovenschen 19. 11., Georg Lauber 20. 11., Berthold Weik 28. 11., Hans Höfels 1. 12., Ernst Dittmann 2. 12., Andreas Dörfler 2. 12., Dr.-Ing. Karl Lechner 3. 12., Hermann Börgardts 5. 12., Heinrich Lucas 6. 12., Jakob Fischer 7. 12., Ludwig Docktor 10. 12., Walter Harwardt 11. 12., Hermann Jörissen 15. 12., Wilhelm Engels 18. 12., Herbert Ruyter 19. 12., Erna Abel 25. 12., Richard Dornscheidt 28. 12., Hans Essers 31. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Robert Doms 1. 11., Adolf Kubot 3. 11., Herbert Klein 10. 12., WERK REMSCHEID: Eugen Höhler 1. 11., Paul Karp 17. 11., Bernhard Jonas 1. 12., Helmut Dahinten 26. 12., Otto Hege-
mann 30. 12., WERK BOCHUM: Karl Schipp 3. 11., Albert Payer 24. 11., Gustav Welker 24. 11., Johann Fürkötter 10. 12., Emilie Hauswald 17. 12., Emil Wettin 23. 12., Wilhelm Beneke 25. 12., WERK DORTMUND: Karl Bals 6. 12., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Gustav Bartenbach 27. 12.;
WERK KREFELD: Karl Franke 1. 11., Rolf Rothenburger 4. 11., Friedrich Woldt 4. 11., Erich Köhler 7. 11., Rudi Spitz 11. 11., Franz Fehrenbach 11. 11., Mathias Schüffelen 25. 11., Peter Roosen 27. 11., Karl Raabe 27. 11., Edmund Krause 28. 11., Hildegard Gartz 29. 11., Johanna Dietrich 29. 11., Thomas Grguric 3. 12., Anna Arrenbrecht 4. 12., Johannes v. Piershil 7. 12., Günther Dörre 8. 12., Gisela Lohse 11. 12., Willi Sprankmann 11. 12., Wilhelm Krug 17. 12., Friedrich Bein 22. 12., Hermann Müller 22. 12., Alfred Friese 24. 12., Heinz Heinen 25. 12., Josef Poos 26. 12., Alfred Weingartner 27. 12., Georges Costarelos 30. 12., Dimitrios Politis 31. 12., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Werner Altgeld 2. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Gertrud Jaeger 20. 11., WERK REMSCHEID: Rudolf Ruhland 10. 11., Willi Frie 18. 11., Heinz Wiechert 18. 11., WERK BOCHUM: Hermann Wischnowski 17. 11., Fritz Staroski 28. 11., Wilhelm Jungemann 20. 12., Zweigbetrieb Moers: Gertrud Kuhlmann 3. 11., Günter Lohde 12. 11., Tilmann van Gemmeren 25. 11., Zweigbetrieb Verneis: Arno Kellner 6. 12., Hans Weiss 13. 12., WERK DORTMUND: Wilhelmine Schmidt 19. 11., Ella Böttcher 28. 11., Hans Dobrezewinski 1. 12., Alfred Winkler 21. 12., Otto Armbrust 31. 12., Zweigbetrieb Rummenohl: Helga Bremer 13. 12., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Werner Seps 20. 11., Christa Steinberg 25. 12.;
WERK KREFELD: Friedel Bleckmann, Siegfried Elsemann, Luzia Höllger geb. von Sambeck, Ernst-Siegfried Karkosz, Uwe Kintscher, Karl und Gisela Louven geb. Spicker, Klaus-Dieter Ohlig, Gerd Pisters, Edith Schmidt geb. Nissen, Lothar Weitz, Hannelore Zimnol geb. Leimkühler, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Heinz Dieter Lücke, WERK BOCHUM: Brigitte Borowski geb. Klein, Gerhard Duda, Gerhard Funke, Ulrich Josef Opitz, Vassilios Pantazis, WERK DORTMUND: Renate Bergau geb. Wilde, Rüdiger Flunkert, Anita Gonzales-Ramon, Herbert Graßmeier, Peter Petric, Erich Richwin, Dietrich Seitz, Wally Weinert geb. Tiroke, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Renate Scholz geb. Bosch;
WERK KREFELD: Karl Bisigo, Hans Busch, Karl Dević, Sabri Elmas, Bedir Erol, Rolf Frieß, Friedrich Frings, Horst-Willi Fröhlich, Peter Graumann, Karin Greiffenberg, Peter Hasselmann, Herbert Hecker, Günter Hudzik, Heinz Kamper, Efstathios Konstantinidis, Josef Laurenzen, Heinrich Naebbers, Rainer Niedree, Osman Özcan, Vittorio Perrone, Werner Röder, Aslan Sahinbas, Heinz Schinkels, Jürgen Schönfisch, Heinrich Schulte, Siegfried Sielaff, Peter Zarden, Torgaard Zimmermann, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Otto Bartolein, WERK REMSCHEID: Karl-Heinz Adams, Moslin Cafer Esmer, Miguel Garcia y Molere, Dragutin Loinjak, Simon Mitrowski, Herbert Roller, Manuel Soso-Rodriguez, Franc Vizjak, WERK BOCHUM: Heinz Buchholz, Ahmet Dag, Heinz Gathmann, Gabriele Gogolok, Yusuf Kalayci, Herbert Kerlin, Reinhold Küßner, Hans-Jürgen Spanka, WERK DORTMUND: Heinz Borgmeier, Christel Brix, Joachim Dembski, Hans-Jürgen Lupp, Ulrich Möller, Dietlef Ocken, Günter Stiepermann, Marga Ufer, Hans-Jochen Weiß, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Thomas Störk;
WERK KREFELD: Ahmet Akabali, Süleyman Birgi, Peter Cappi, Paul Dawidowski, Horst Dols, Herbert Eberz, Pantelis Eleftheriadis, Stefan Gajzi, Ruth Hasselkuss, Helena Kaers, Anna Küsters, Odisevs Lefkaditis, Heinz Schmitz, Kurt Tillmanns, Constantinos Tsamis, Mustafa Uygun, Helmut Vandewert, Willibald Vitovec, Dieter Weichert, Reinhard Wernicke, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Siegfried Hardt, WERK REMSCHEID: Hemit Akdemir, Hilmi Canklic, Gonzales Faustino, Manfred Flosbach, Hernandez Holgado, Erhard Hufschmidt, Mustafa Metaj, Francesco Scanu, Richard Tepper, WERK BOCHUM: Anneliese Brall, Hans-Josef Nolte, Klaus Strotkamp, Hermann Wenzel, Gerhard Werner, WERK DORTMUND: Lothar Bremke, Udo Greifenhagen, Wilhelm Hermann, Harald Jesper, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Ulrich Ratz!

Am 19. November 1971 fanden sich im Sporthaus die Betriebsräte aller Werke, Betriebsabteilungen und Verkaufsstellen zu ihrer diesjährigen 2. Jahrestagung zusammen. Betriebsratsvorsitzender Richard Hemmers konnte neben dem gesamten Vorstand auch die Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat Willi Ahlmann, Dr. Heinz Seidel, Hans Schönitz, Günter Giesen und Erwin Hoffmann begrüßen.

Dr. Connert zeigte in seinem umfassenden Vorstandsbericht ein Bild von der Situation

tung der bereits eingeführten Kurzarbeit; weitere Rücknahme der noch geleisteten Mehrarbeitsstunden; Stillsetzung der Straße 4 im Werk Krefeld Anfang 1972; drastische Einschränkung der Investitionen auf das Notwendigste sowie Verschärfung der bereits getroffenen Sparmaßnahmen.

Wenn zusätzlich flankierende wirtschafts- und währungspolitische Maßnahmen ergriffen werden und es dem Verkauf gelingt, auf einem flauen Markt die Absatzsituation zu verbessern, besteht nach Auffassung des

um einen Ausgleich, der das absolute Gegeneinander verhinderte und das in der um demokratische Strukturen ringenden Wirtschaft lebensnotwendige Miteinander in grundsätzlichen Entscheidungen gewährleistet.

Wenn immer wieder gesagt wurde, die Mitbestimmung habe versagt, so sind gerade die einschneidenden Umstellungsoperationen der Montanindustrie — vor allem des Bergbaus — und deren von sozialer Verantwortung für das Ganze getragene Überwindung



Betriebsräte-Vollkonferenz in Krefeld



der DEW am Markt im Geschäftsjahr 1970/71 auf, das allen Beteiligten noch einmal verdeutlichte, wie eng die Konjunkturentwicklung in der Bundesrepublik und im Ausland mit Wachstum, Stagnation und Rückschritt unseres Unternehmens verflochten sind.

Die rückläufige Investitionsneigung infolge verstärkten Kostendrucks sowie verheerende Wettbewerbsverzerrungen durch Freigabe des DM-Wechselkurses und protektionistischer Maßnahmen der US-Regierung haben bewirkt, daß Auftragseingang und Umsatz im abgelaufenen Geschäftsjahr stark zurückgingen. Dies gilt in gleicher Weise für die Massenstahl- und die Edelstahlindustrie. Hinzu treten gestiegene Energie-, Vormaterial- und Personalkosten, die nicht mehr auszugleichen sind, so daß sowohl die Stahlindustrie als auch DEW mit erheblichen Verlusten das Geschäftsjahr abschließen mußten.

Die Vorschau auf das neue Geschäftsjahr 1971/72 läßt bei den gegebenen Konjunkturverhältnissen noch keine positive Veränderung der Unternehmenssituation zu. Vielmehr muß infolge der rückläufigen Entwicklung vor allem der Investitionsgüterindustrie mit einem weiteren Rückgang der Produktion gerechnet werden. Die laufende Tarifrunde und die immer noch steigende Preisentwicklung wird die Kostenseite zusätzlich belasten, so daß die Ergebnislage sich voraussichtlich zunehmend verschlechtern wird.

Demzufolge muß mit einer Ausweitung der schon im letzten Geschäftsjahr getroffenen Maßnahmen gerechnet werden, d. h. Anpassung der Zahl der Mitarbeiter an die Beschäftigungslage unter Ausnutzung der laufenden Abgänge; voraussichtliche Auswei-

Vorstandes berechnete Hoffnung auf Überwindung der derzeitigen Schwierigkeiten.

Den Abschluß der Tagung bildete eine kleine Feierstunde zum 20. Jahrestag der Einführung der Mitbestimmung bei DEW. Arbeitsdirektor Bernhard Boine zog in seinem Rückblick kritische Bilanz der vergangenen 20 Jahre und zeigte Konsequenzen für die Zukunft auf. Seit dem Herbst 1951, als die Zusammenarbeit zwischen den neuen Mitbestimmungsträgern — Arbeitsdirektor im Vorstand und Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat — begann, war sie von gegenseitigem Respekt, Achtung und Vertrauen getragen, weil trotz verschiedener politischer und weltanschaulicher Prägung die gemeinsame Basis die gewerkschaftliche Herkunft und die Überzeugung von der Idee der Mitbestimmung war. Die Einheit im Denken, Wollen und Handeln für das Wohl der DEW und besonders des damit untrennbar verflochtenen Faktors Arbeit wurde zur Grundlage echter Freundschaft auf der einen Seite, aber auch eines fundierten Rückhaltes für die Funktion des Arbeitsdirektors im Vorstand, die auch von der Seite der Anteilseigner nicht nur hingenommen, sondern im Laufe der Jahre auch positiv gewürdigt wurde und im loyalen Miteinander zu gegenseitiger Anerkennung und vertrauensvoller Zusammenarbeit heranwuchs.

So wurde die Mitbestimmung im Laufe dieser Jahre nicht mehr als lästiger Eindringling, sondern als folgerichtige Entwicklung der Industriegesellschaft des 20. Jahrhunderts nach Jahrzehnten eines zerfleischenden Klassenkampfes angesehen. Die neuen Funktionen der Mitbestimmung mühten sich

sowie das konstante Wachstum auch der Mitbestimmungsunternehmen der Stahlindustrie der Beweis des Gegenteils. Konjunkturen und Krisen sind Merkmale einer vom Wettbewerb getragenen freien Marktwirtschaft, die von vielen — auch weltwirtschaftlichen — Strömungen abhängig ist. Ohne Zweifel ist es vor allem in den von der Mitbestimmung getragenen Unternehmen — so auch bei DEW — gelungen, die Belegschaften aus einer kurzsichtigen Fronthaltung gegenüber der Kapitaleseite heraus zu selbstbewußten, mit Objektivität und Verständnis für wirtschaftliche Fragen geöffneten Wirtschaftsbürgern zu entwickeln. Es wird eine der besonderen zusätzlichen Aufgaben der Mitbestimmung im 3. Jahrzehnt sein, noch mehr als bisher den Menschen an seinen Wert und seine Würde zu erinnern sowie dem Grundsatz zum endgültigen Durchbruch zu verhelfen, daß der Mensch der Mittelpunkt der Wirtschaft ist und bleiben muß. Dies geht jedoch nur, so schloß Arbeitsdirektor Boine, wenn beide Seiten vom guten Willen getragen sind und die Träger der Mitbestimmung nicht vergessen, daß Mitbestimmung zugleich ein Bekenntnis zur Mitverantwortung ist!

In einem Grußwort namens der Mitbestimmungsträger der ersten Stunde betonte Ludwig Rosenberg, früherer stellvertretender Vorsitzender unseres Aufsichtsrates, daß die gesellschaftspolitische Leistung der Mitbestimmung weniger auf dem materiellen Status des Arbeitnehmers, als vielmehr auf der Verwirklichung seiner persönlichen Würde und Freiheit beruhe und im kommenden Jahrzehnt noch stärker auszurichten sei.

Das neue Betriebsverfassungsgesetz

Nach nunmehr 19jähriger Praxis des am 11. 10. 1952 in Kraft getretenen Betriebsverfassungsgesetzes sind die Beratungen des Bundestages in diesen Tagen zum Abschluß gekommen, so daß zu Beginn des Jahres 1972 mit einem neuen Betriebsverfassungsgesetz zu rechnen ist.

Das neue Gesetz wurde notwendig, weil im Laufe der hinter uns liegenden Jahre aufgrund technischer und wirtschaftlicher Entwicklungen, die zugleich gesellschaftliche Fortschritte und Strukturänderungen mit sich brachten, die Diskussion um die Fragen von Mitverantwortung, Mitwirkung und Mitbestimmung der Arbeitnehmer im Betrieb mit unterschiedlicher Intensität betrieben und notwendige Konsequenzen daraus in zwischen unausweichlich wurden. Der Wandel im gesellschaftlichen und betrieblichen Selbstverständnis des Arbeitnehmers und ein zunehmender Demokratisierungsprozeß auch in den Bereichen der Wirtschaft als Folge davon sind heute nicht mehr zu übersehen und bedürfen somit einer Erneuerung und Fortentwicklung des 1951 und 1952 gesetzlich gefaßten Gedankengutes.

Daß mit Verabschiedung des neuen Gesetzes die Diskussion keineswegs abgeschlossen sein wird, zeigen eine Reihe von Bestimmungen, die entweder nur auf dem legitim demokratischen Wege des Kompromisses oder aber durch Überstimmung einer sehr starken Minderheit im Parlament zustande gekommen sind. Auch entbehrt das neue Gesetz an manchen Stellen einer gewissen Logik. Dies gilt besonders für die Frage der Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat. Wenn einerseits gesagt wird, daß die Frage der Vertretung in den Unternehmensorganen nicht zur Betriebsverfassung gehöre und die Diskussion über diese Frage noch nicht zum Abschluß gekommen sei, erscheint es zumindest nicht konsequent, die bisherige $\frac{1}{3}$ -Vertretung der Arbeitnehmer im Aufsichtsrat in das neue Gesetz zu übernehmen.

Ohne das Betriebsverfassungsgesetz in seinen Einzelheiten an dieser Stelle bereits vollständig darstellen zu können, sollen die Mitarbeiter doch bereits mit den wesentlichsten neuen Punkten vertraut gemacht werden. Dabei muß jedoch zunächst für unser Unternehmen positiv festgestellt werden, daß eine Reihe von neuen Bestimmungen des Gesetzes für uns seit Jahren schon tägliche Praxis sind.

1. Das Verhältnis Arbeitgeber – Betriebsrat

Der bisher geltende Grundsatzparagraph 49, der das Gebot der vertrauensvollen Zusammenarbeit zwischen Betriebsrat

und Arbeitgeber enthält, ist weitgehend erhalten geblieben und wegen seiner besonderen Bedeutung an die erste Stelle des Gesetzes gerückt. Die in diesem Grundsatz bisher angesprochene Mitverantwortung von Arbeitgeber und Betriebsrat für das Gemeinwohl wurde ersatzlos gestrichen. Aufrechterhalten wurde jedoch die schon bisher bestehende Friedenspflicht, insbesondere sind Arbeitskampfmaßnahmen auch weiterhin untersagt, da sie ausschließlich den Tarifparteien vorbehalten sind. Im Interesse von Zusammenarbeit und Betriebsfrieden ist auch eine vielfach befürwortete parteipolitische Betätigung im Betrieb nicht eingeführt worden.

2. Die Einigungsstelle

Im Gegensatz zum geltenden Recht kommt der Einigungsstelle bei etwaigen Meinungsverschiedenheiten zwischen Arbeitgeber und Betriebsrat eine stärkere Bedeutung zu. Sie besteht aus einer gleichen Anzahl von Beisitzern, die vom Arbeitgeber und Betriebsrat bestellt werden, und einem neutralen Vorsitzenden, auf den sich beide Seiten einigen müssen. Schon bei den Beratungen wurde jedoch sehr deutlich, daß etwaige Auseinandersetzungen grundsätzlich zunächst einmal untereinander auszutragen sind, ehe ein verbindlicher Spruch der Einigungsstelle angefordert wird.

3. Beteiligungsrechte des Betriebsrates

- In sozialen Angelegenheiten hat der Betriebsrat nach dem neuen Gesetz ein weitgehendes Mitbestimmungsrecht, wobei der Katalog des geltenden Rechtes zusätzlich ausgeweitet wurde. Neu ist hier vor allem die Beteiligung des Betriebsrates bei den Ansätzen von Akkord- und Prämienlöhnen sowie bei Fragen der betrieblichen Lohngestaltung überhaupt. Andere Bereiche, die das Gesetz anspricht, werden bei DEW seit langem praktiziert (z. B. Vorschlagswesen, Arbeitsschutz).
- Bei der Gestaltung von Arbeitsplatz, Arbeitsablauf und Arbeitsumgebung sieht das Gesetz erstmals ein Beteiligungsrecht des Betriebsrates vor. Hier ist das Vorfeld des Arbeitsschutzes angesprochen, wobei es vorrangig um die Gesundheit des Mitarbeiters im Arbeitsvollzug geht.
- In personellen Angelegenheiten sieht das Gesetz eine Reihe von Betei-

gungsrechten des Betriebsrates vor, die bei DEW längst geltende Praxis sind. Neu ist die Einbeziehung des gesamten Bereichs der Personalplanung, -führung und -beurteilung sowie der innerbetrieblichen Berufsbildung.

- In wirtschaftlichen Angelegenheiten ist die Informationspflicht des Arbeitgebers erheblich ausgeweitet worden, eine Regelung, die für DEW ebenfalls nichts Neues beinhaltet. An der Einrichtung des Wirtschaftsausschusses wurde festgehalten, allerdings mit der Maßgabe, daß dieser nicht mehr paritätisch, sondern einseitig vom Betriebsrat bestellt wird.

4. Rechte des einzelnen Arbeitnehmers

Erstmals enthält das Gesetz Rechte des einzelnen Arbeitnehmers, die in einem der Vorentwürfe zum Betriebsverfassungsgesetz als Grundrechte des Arbeitnehmers am Beginn des Gesetzes standen. Nur einige davon sind nunmehr im Gesetz enthalten, u. a. das Recht auf Einsichtnahme in die Personalakte und ein besonderes Beschwerderecht im Falle einer Benachteiligung.

5. Neuregelungen im organisatorischen Bereich

Im Rahmen von Organisation und Struktur des Betriebsrates und der Jugendvertretung bringt das Gesetz eine Reihe neuer Regelungen, deren Vollzug und Auswirkung auf unser Unternehmen noch nicht im einzelnen ausgesagt werden können. Die neuen Bestimmungen erstrecken sich u. a. auf die Zahl der Betriebsratsmitglieder, des Betriebsausschusses sowie eines Gesamtbetriebsrates, den es bisher bei uns noch nicht gab. Ferner sind hier die verschiedenen Ausschüsse und deren Tätigkeiten angesprochen. Die Vertretung der jugendlichen Arbeitnehmer, der Schwerbeschädigten und der ausländischen Mitarbeiter erhalten in diesem Abschnitt ein besonderes Gewicht. Schließlich wird auch die Stellung der Gewerkschaften im Betrieb angesprochen.

Am Schluß dieser kurzen Übersicht eines so umfangreichen Gesetzes – es zählt 37 Paragraphen mehr als das geltende Recht – sind alle Beteiligten aufgerufen, im Interesse des Grundgedankens, der hinter dem Ganzen steht, alles in ihren Kräften stehende zu tun, daß diese neue Betriebsverfassung – wie bisher – Grundlage vertrauensvoller Zusammenarbeit wird, zum „Wohl der Arbeitnehmer und des Betriebes“!



Was haben wir in der Bundesrepublik mit dem Dollar zu tun?

Die Deutsche Bundesbank hat am 10. Mai 1971 den Kurs der D-Mark gegenüber dem Dollar freigegeben. Am 15. August hat der amerikanische Präsident die Einlösungspflicht des Dollars in Gold aufgehoben und einen 10 %igen Einfuhrzoll verfügt. Das Weltwährungssystem geriet in eine Krise. Wie kam es dazu? Welche Bedeutung haben das Floating der D-Mark und die amerikanischen Maßnahmen für uns? Wir haben Herrn Dr. Grote, Leiter der Abteilung Zentralstatistik und Marketing-Forschung, um Erläuterung der Zusammenhänge gebeten.

Wenn wir in der Bundesrepublik Bananen und Apfelsinen in Gewächshäusern züchteten und auf ausländische Rohstoffe, z. B. Erze und Mineralöl, verzichten könnten, wenn wir nichts exportierten und im Ausland keine Fabriken bauten, wenn wir keine Gastarbeiter beschäftigen würden und den Fuß nicht über die Grenzen unseres Landes setzen dürften, dann hätten wir mit dem Dollar und anderen ausländischen Währungen nichts zu tun. Tatsächlich aber nimmt die Bundesrepublik im Welthandel hinter den USA den zweiten Platz ein. 1970 hat die BRD Waren im Wert von 125 Mrd. DM exportiert und Waren im Wert von 110 Mrd. DM importiert. Westdeutsche Touristen gaben im vergangenen Jahr im Ausland Devisen im Gegenwert von 9,1 Mrd. DM aus; westdeutsche Firmen investierten für 3,5 Mrd. DM in fremden Ländern. Jeder vierte Beschäftigte in der BRD arbeitet für den Export. Für viele Güter unserer Industrie müßten wir höhere Preise zahlen, wenn es den hohen Export nicht gäbe. Mit einer Exportquote (Anteil der Ausfuhren am Bruttosozialprodukt) von 19 % liegt die Bundesrepublik an der Spitze der großen Industrienationen (England 16 %, Italien 14 %, Frankreich 11 %, Japan 10 %, USA 4 %). Gerade die Bundesrepublik verdankt Wirtschaftswachstum und Wohlstand sehr wesentlich ihrer engen Verflechtung mit der Weltwirtschaft.

Der Welthandel, langfristig gesehen zwar ein internationaler Tauschhandel mit Gütern und Dienstleistungen, wickelt sich über Geldpreise ab. Handel mit dem Ausland setzt einen Wechselkurs zwischen der inländischen und der ausländischen Währung voraus. Der Wechselkurs ist der in inländischer Währung ausgedrückte Preis für ausländische Währungen. Das Kernproblem der inter-

nationalen Währungspolitik besteht darin, zu gewährleisten, daß jedermann, der eine Zahlung ins Ausland leisten will, stets die gewünschten Devisen zum festen Wechselkurs erwerben kann. Wenn dies heute nicht mehr sicher ist, so trifft das die Bundesrepublik wegen ihrer starken außenwirtschaftlichen Bindungen besonders.

DAS WELTWAHRUNGSSYSTEM ...

Bis zum 15. August d. J. beruhte die internationale Währungsordnung auf dem Abkommen von Bretton Woods. In diesem amerikanischen Städtchen einigten sich 1944 44 Teilnehmerländer auf eine neue internationale Währungsordnung. Inzwischen gehören 118 Länder, fast alle Länder der Welt (mit Ausnahme des Ostblocks und der Schweiz), dem Internationalen Währungsfonds (IWF) an. Die drei wichtigsten Elemente des IWF-Abkommens sind:

1. Konvertibilität

Das Prinzip der freien Austauschbarkeit der Währungen soll gewährleisten, daß ein Importeur, ein Reisender, ein Kapitaleinleger bei seiner Bank ohne Formalitäten jede fremde Währung erwerben kann.

2. Feste Wechselkurse

Jeder Teilnehmer am internationalen Wirtschaftsgeschehen soll damit rechnen können, für einen bestimmten Devisenbetrag stets einen festen Betrag in eigener Währung zu erhalten bzw. aufwenden zu müssen. Jedes IWF-Mitglied hat daher mit dem Fonds eine Parität, d. h. einen bestimmten Goldwert, für seine Währung zu vereinbaren. So

galt z. B. für die D-Mark bis zum 10. Mai d. J. die Parität 0,243 Gramm Gold. Aus dem Verhältnis der einzelnen Goldparitäten ergeben sich die Paritäten der Währungen untereinander.

Der Wechselkurs einer Währung zu einer anderen Währung bildet sich aufgrund von Angebot und Nachfrage von bzw. nach den betroffenen Währungen. Ein Überschuß der Einnahmen oder der Ausgaben eines Landes im Auslandszahlungsverkehr hebt bzw. drückt den Wechselkurs seiner Währung. Die IWF-Mitglieder verpflichten sich, Abweichungen der Wechselkurse von der amtlichen Parität innerhalb einer Spanne von $\pm 1\%$ zu halten. Gerät der Wechselkurs außerhalb dieser Bandbreite, so kaufen die zuständigen Notenbanken überschüssige Devisen am Markt auf und decken Devisendefizite durch Abgabe aus ihren Beständen ab. Um diesen Verpflichtungen stets nachkommen zu können, unterhalten die Notenbanken Währungsreserven in Gold und Devisen (hauptsächlich Dollars). Außerdem haben sich die Mitglieder des IWF als eine neue Art der Währungsreserven beim Währungsfonds gegenseitig Kreditlinien in einem bestimmten Verhältnis ihrer Mitgliedsquote eingeräumt (Sonderziehungsrechte).

Das Prinzip der festen Wechselkurse läßt sich bei unterschiedlichen Entwicklungen des Kosten- und Preisniveaus in den einzelnen Ländern auf die Dauer nicht durchhalten. Daher wurde in Bretton Woods ein System der „Stufenflexibilität“ vereinbart. Unter bestimmten Vorbehalten kann ein Land seine Währungsparität ändern, d. h. es kann auf- oder abwerten, wenn seine Zahlungsbilanz ein „fundamentales Ungleichgewicht“ aufweist. Seit 1944 hat es etwa 200 Paritätsänderungen, vorwiegend Abwertungen, gegeben.

Parität des US-Dollars gegenüber DM



Schaubild 1

3. US-Dollar als Leitwährung

Die USA intervenieren nicht auf ihrem Devisenmarkt, denn die Interventionen der anderen Länder hielten die Wechselkurse zwischen dem Dollar und den übrigen Währungen bereits innerhalb der zulässigen Schwankungsbreiten. Dafür übernahmen die USA die Verpflichtung, Dollarguthaben fremder Notenbanken auf Verlangen in Gold umzutauschen, und zwar zu dem seit 1934 unveränderten Preis von 35 \$ je Unze (= 28,35 Gramm). Aufgrund dieser Umtauschpflicht der USA sollten die übrigen Länder die an den Devisenmärkten aufgenommenen Dollars stets als eine vollwertige, jederzeit verwendbare Währungsreserve ansehen können.

... GERIET IN EINE KRISE

Das Währungssystem von Bretton Woods mit dem Dollar als Leitwährung hat entscheidend dazu beigetragen, daß der Weltexport von 1947 bis 1970 um etwa das Fünffache auf 312 Mrd. \$ gestiegen ist. Sein Funktionieren setzt allerdings voraus, daß die USA „zahlungsfähig“ bleiben. Es gerät in Gefahr, wenn der Dollar so schwach wird, daß alle Welt ihn loswerden will und die Goldreserven des amerikanischen Schatzamtes den Dollarguthaben, die sich bei den Notenbanken anderer Länder angehäuft haben, nicht gewachsen sind.

Bis in die ersten 50er Jahre herrschte in der ganzen Welt ein heute unvorstellbarer Mangel an Dollar. Die Nachfrage nach Dollar war so groß, weil nur die Vereinigten Staaten mit ihrem unversehrten und im Krieg stark ausgeweiteten Wirtschaftspotential jene Güter liefern konnten, die damals überall so sehr fehlten. Mit zunehmendem wirtschaftlichen Wiederaufbau in Europa – nicht zuletzt dank der kräftigen amerikanischen Unterstützung (Marshallplan) – gewannen die europäischen Länder als Handelspartner für Amerika Bedeutung. Auch durch die in Europa stationierten amerikanischen Truppen und die großen amerikanischen Investitionen flossen Dollars nach Europa.

Die starken Preissteigerungen in den USA während der letzten Jahre, die Dollar-Abflüsse infolge des Vietnam-Krieges, der ra-

pide Produktivitätsanstieg im Ausland, hohe Auslandsinvestitionen amerikanischer Firmen, die seit Kriegsende vollzogenen Abwertungen fremder Währungen, die indirekt eine Aufwertung des Dollars bedeuteten – das sind die wesentlichen Gründe für das zunehmende Defizit der amerikanischen Zahlungsbilanz. Für 1971 wird ein Fehlbetrag in der Rekordhöhe von 20 Mrd. \$ erwartet. Besonders bestürzend für die Amerikaner war die Verschlechterung ihrer Handelsbilanz. Erstmals seit den 90er Jahren des vorigen Jahrhunderts schließt sie 1971 mit einem Passivsaldo (Einfuhrüberschuß) ab, dessen Höhe auf 5 Mrd. \$ veranschlagt wird. Dies sowie die Tatsache, daß sich selbst in der scharfen Rezession 1969/70 die außenwirtschaftliche Lage der USA nicht wesentlich verbessert hatte, lassen auf eine Überbewertung des Dollars schließen.

Im Zuge der Verschlechterung der Zahlungsbilanz schmolz der amerikanische Goldbestand, der 1949 fast 25 Mrd. \$ betragen hatte, bis Mitte dieses Jahres auf knapp 10 Mrd. \$, obwohl die ausländischen Notenbanken – unter dem Druck amerikanischer Seelenmassage – von ihrem Recht auf Umwandlung von Dollar in Gold von sich aus nur sehr begrenzt Gebrauch gemacht haben. Wie Schaub. 2 zeigt, deckten Mitte 1971 die Goldreserven der USA deren kurzfristige Schulden (52 Mrd. \$) nur noch zu knapp einem Fünftel.

Angesichts dieser Lage hob die amerikanische Regierung am 15. August d. J. die Einlösungspflicht des Dollars in Gold auf und führte eine 10%ige Einfuhrsteuer ein. Die Alternative, die einseitige Abwertung des Dollars, wählte sie nicht, weil sie fürchtete, daß die meisten anderen Nationen diesem Schritt folgen würden und damit kein außenwirtschaftlicher Vorteil für die USA verblieben wäre. Außerdem wollte die amerikanische Regierung die mit einer Dollar-Abwertung notwendige Erhöhung des offiziellen Goldpreises vermeiden. Die eingeführte Importabgabe stellt praktisch eine partielle Abwertung des Dollars dar und soll die Handelspartner der USA zu den erwünschten Aufwertungsmaßnahmen und Einfuhrerleichterungen veranlassen. Nach Aufhe-

bung der Goldkonvertibilität des Dollars hat der IWF seine Mitglieder von der Verpflichtung entbunden, ihre Paritäten zum Dollar aufrecht zu erhalten. Die meisten bedeutenden Industrieländer gaben die Wechselkurse ihrer Währungen beschränkt frei.

FLOATING DER D-MARK...

Warum hat die Bundesregierung im Alleingang bereits am 10. Mai d. J. den Wechselkurs gegenüber dem Dollar freigegeben?

Seit Anfang 1970 verfolgen die USA eine Politik des billigen Geldes (niedrige Zinsen), um das Wirtschaftswachstum im eigenen Lande zu stärken und um die hohe Arbeitslosigkeit abzubauen. Das in der Bundesrepublik aus konjunkturpolitischen Gründen hochgehaltene Zinsniveau führte zu einer Differenz zu dem amerikanischen, die erhebliche Dollarabflüsse in die Bundesrepublik bewirkte. Seit Beginn 1971 kamen zu den zinsinduzierten Kapitalzuflüssen noch spekulative Geldanlagen hinzu, weil man in der BRD die Aufwertung der D-Mark öffentlich diskutierte. Von Januar bis zum 5. Mai, also in kaum mehr als vier Monaten, stiegen die zentralen Währungsreserven der Deutschen Bundesbank um rd. 5 Mrd. \$ (= 19 Mrd. DM) gegenüber einem Zugang von 6 Mrd. \$ im ganzen Jahr 1970. Von Ende 1969 bis unmittelbar vor Freigabe des Wechselkurses erhöhten sich die Währungsreserven der Bundesbank um fast 41 Mrd. auf 68,5 Mrd. DM (vgl. Tabelle). Dies führte zu einer starken Ausweitung des Geldvolumens, die nach Ansicht der Deutschen Bundesbank weit über das Maß hinausging, „das sich mit dem Ziel der Wiedergewinnung der Preisstabilität im Inland vereinbaren läßt“.

Während 1961 und 1969 die D-Mark wegen anhaltend hoher Devisenüberschüsse im Außenhandel (vgl. Tabelle) um 5 % und 9,3 % aufgewertet wurde (vgl. Schaub. 1), erfolgte die Freigabe des D-Mark-Wechselkurses im Mai d. J. mit der Wirkung einer De-facto-Aufwertung – in Übereinstimmung mit dem EWG-Ministerrat – aus kreditpolitischen Gründen. Die kurzfristigen Kapitalzuflüsse sollten gestoppt werden. Es ist umstritten, ob die Bundesregierung den Devisenstrom anstatt durch die Freigabe des Wechselkurses der D-Mark nicht besser durch Anwendung von § 23 des Außenwirtschaftsgesetzes, also durch dirigistische Maßnahmen, hätte bremsen sollen.

... ERSCHWERT DEN EXPORT DER BUNDESREPUBLIK

Welche Auswirkungen haben das Floating der D-Mark und das Nixon-Programm auf den westdeutschen Außenhandel? Diese Frage sei zunächst für unser Geschäft mit den USA selbst beantwortet.

Vor dem 10. Mai galt der Wechselkurs 1 \$ = 3,66 DM. Nach Freigabe des D-Mark-Wechselkurses fiel auf dem freien Devisenmarkt bis Mitte Oktober der Kurs auf 1 \$ = 3,33 DM. Im Vergleich zum früheren Kurs wurde die D-Mark gegenüber dem Dollar um 33 Dpf. oder um 10 % mehr wert. Von einer De-facto-Aufwertung der D-Mark spricht man, weil die Bundesrepublik nicht offiziell aufgewertet hat.

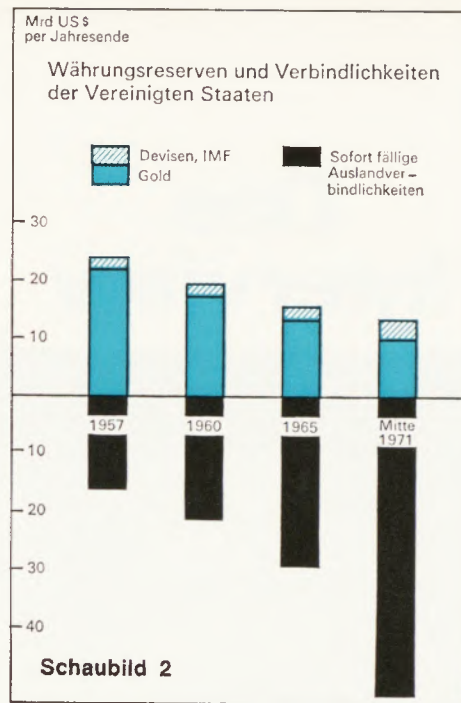
Ein deutscher Importeur von Waren, die in Dollar zu bezahlen sind, erhält diese Waren (in D-Mark gerechnet) nun um 10 % billiger, vorausgesetzt, der amerikanische Exporteur überläßt den Aufwertungseffekt der D-Mark voll seinem deutschen Kunden, erhöht also den Dollar-Preis seiner Erzeugnisse nicht.

Anders sieht es für den deutschen Exporteur aus, der in Dollar fakturiert. Infolge des Kursrückgangs des Dollars gegenüber der D-Mark erhält er je Dollar 33 Dpf. weniger als vor der Kursfreigabe der D-Mark. Für ihn bedeutet das bezogen auf den alten Kurs von 3,66 DM eine Erlöseinbuße von 9 %. Ausgehend vom neuen Kurs der D-Mark muß er seine Preise um 10 % erhöhen, wenn er denselben DM-Erlös erzielen will wie vor Freigabe des DM-Wechselkurses.

Es liegt auf der Hand: Der deutsche Exporteur kann im Geschäft mit den USA 9 % Erlöseinbuße infolge der De-facto-Aufwertung der D-Mark und 10 % amerikanischen Importzoll in der Regel nicht verkraften. Eine Erlöseinbuße von 19 % dürfte den vorher aufgeschlagenen Gewinn mehr als aufzehren. Da die amerikanischen Mitkonkurrenten weiterhin zu gleichen Preisen anbieten, wird es für den deutschen Exporteur schwierig, höhere Preise durchzusetzen. In vielen Fällen wird er daher auf das US-Geschäft verzichten müssen. Dies gilt insbesondere bei Investitionsgütern, weil sie von den steuerlichen Erleichterungen für neue Ausrüstungsgüter im Rahmen des Nixon-Programms ausgenommen sind.

Das D-Mark-Floating und die protektionistischen Maßnahmen der amerikanischen Regierung treffen die westdeutschen Exporte nach ihrem – hinter Frankreich und den Niederlanden – drittgrößten Bestimmungsland. 1970 exportierte die westdeutsche Industrie Waren für 11,4 Mrd. DM nach den USA; das waren 9,2 % der Gesamtausfuhr.

Im Exportgeschäft der BRD mit den übrigen Ländern wirkt sich die De-facto-Aufwertung der D-Mark nicht so stark aus wie im US-Geschäft, weil, wie gesagt, diese Länder ihre Wechselkurse ebenfalls, wenn auch meist nur beschränkt, schwanken lassen und die Schweiz und Österreich nach Freigabe des DM-Wechselkurses ihre Währungen um 7,1 % bzw. 5,1 % aufgewertet hatten. Wegen Kurs-



anstiegs anderer Währungen gegenüber dem Dollar betrug der Aufwertungssatz der D-Mark gegenüber der gesamten Welt Mitte Oktober im gewogenen Durchschnitt etwa 7 %.

7 % De-facto-Aufwertung der D-Mark reichen zusammen mit den Spätfolgen der D-Mark-

Aufwertung von 1969 um 9,3 % mehr als aus, um nach den starken Lohnerhöhungen der Jahre 1969 und 1970 die Wettbewerbsfähigkeit unserer Exportindustrie schwer zu gefährden. Besonders gilt dies für die Eisen- und Stahlindustrie, denn ihre Erzeugung hängt direkt und indirekt (über die Ausfuhr der Stahlverbraucher) zu 50 % vom Export ab, und sie hat im November d. J. um 47 % höhere Tarifföhne und -gehälter zu zahlen als 1969. Zudem verschärfen die vom amerikanischen Markt abgedrängten ausländischen Anbieter den Wettbewerb auf den übrigen Weltmärkten.

Exportverluste durch verstärktes Inlandsgeschäft auszugleichen, ist grundsätzlich kaum möglich und heute besonders schwierig, weil die Binnenkonjunktur abflaut und die ausländischen Anbieter wegen der währungspolitischen Maßnahmen auf dem westdeutschen Markt Wettbewerbsvorteile haben. So können wir nur wünschen, daß es den Politikern in der EWG auf einer gemeinsamen Linie gelingt, in Verhandlungen mit den USA die notwendige Reform des Weltwährungssystems durchzuführen. Andernfalls dürfte ein weltweiter Protektionismus den Nutzen ungehinderter internationaler Arbeitsteilung gefährden. Dann aber droht mehr als schon jetzt die Gefahr, daß die Frage „Was haben wir mit dem Dollar zu tun?“ ihre – diesmal negative – Antwort in den Brieftaschen der Bundesbürger findet.

Leistungsbilanz und Währungsreserven der Bundesrepublik in Milliarden DM

	Leistungs- bilanz (Saldo) a)	davon: Handels- bilanz (Saldo) b)	Währungsreserven der Deutschen Bundesbank		
			Gesamt- bestand c) (netto)	darunter:	
				Gold	US-Dollar
1952	+ 2,5	+ 0,7	4,8	0,6	–
1955	+ 2,2	+ 1,2	13,1	3,9	–
1958	+ 5,8	+ 5,0	26,7	11,1	–
1959	+ 4,0	+ 5,4	24,8	11,1	–
1960	+ 4,5	+ 5,2	32,8	12,5	15,0
1961	+ 2,8	+ 6,6	30,5 d)	14,7	10,9
1962	– 2,0	+ 3,5	29,6	14,7	10,8
1963	+ 0,7	+ 6,0	32,3	15,4	11,7
1964	± 0	+ 6,1	32,8	17,0	7,7
1965	– 6,7	+ 1,2	31,5	17,6	5,2
1966	+ 0,1	+ 8,0	33,4	17,2	8,3
1967	+ 9,4	+ 16,9	33,3	16,9	8,5
1968	+ 10,9	+ 18,4	40,3	18,2	8,6
1969	+ 6,2	+ 15,6	26,4 d)	14,9	2,2
1970	+ 2,5	+ 15,7	49,0	14,6	28,6
1971	– 0,3	+ 11,5	62,8 e)	14,9	39,9
(30. 9.)					

a) Gesamtsaldo aus Handelsbilanz, Dienstleistungsbilanz (u. a. Reiseverkehr, Transport) und Übertragungsbilanz (u. a. Überweisungen ausländischer Arbeitskräfte, Wiedergutmachungsleistungen). – b) Differenz zwischen Warenausfuhr und Wareneinfuhr. – c) Gold und Auslandsforderungen (netto) am Jahresende. – d) Abnahme gegenüber dem vorher angegebenen Stichtag geht zum Teil auf die Verminderung des DM-Gegenwertes der Gold- und Devisenpositionen der Deutschen Bundesbank durch die DM-Aufwertungen vom März 1961 und Oktober 1969 zurück. – e) Bestand Ende September (Fortschreibung des zum Paritätskurs von 3,66 DM bewerteten Bestandes von Ende April mit den laufenden Umsätzen zum jeweiligen Transaktionskurs).

Das Interview

Mitteilungsblatt:

Der Rohbau des Ausbildungszentrums wächst in den Himmel. Dürfen wir an Sie als Architekt einige Fragen über den Stand des Bauvorhabens richten?

Dipl.-Ing. Brenner:

Ich freue mich, wenn ich über unsere planerischen Überlegungen, das bisher Erreichte und das Ziel etwas sagen darf. Zuerst möchte ich aber noch erwähnen, daß mein Büro diese Planung in enger Zusammenarbeit mit dem Bereich Neubau der DEW durchführt, von dort aus wird auch die Abwicklung der Bauarbeiten an Ort und Stelle geleitet.

Mitteilungsblatt:

Von der Oberschlesienstraße aus sieht man eine große, bereits geschlossene Halle und davor ein viergeschossiges Bauwerk. Handelt es sich hier um verschiedenartige Bauteile?

Dipl.-Ing. Brenner:

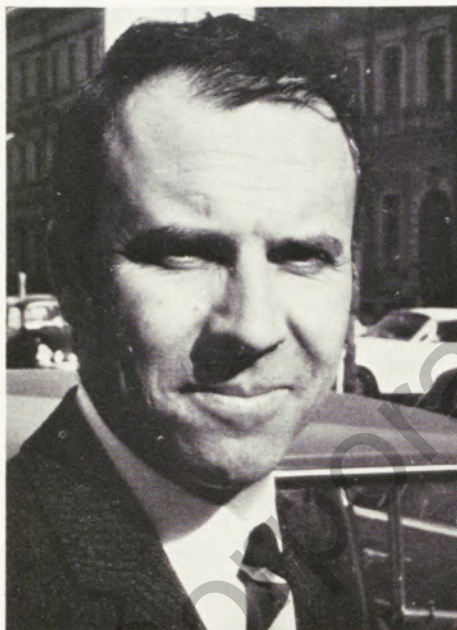
Ja, bei diesem Ausbildungszentrum unterscheidet man zwischen zwei grundsätzlich verschiedenen Bauteilen. Die große Halle wird die Ausbildungswerkstatt aufnehmen. Das mehrgeschossige Bauwerk ist das sogenannte Unterrichtsgebäude, in dem die Unterrichtung der kaufmännischen und gewerblichen Auszubildenden erfolgen wird. Hier sind auch Räume für die Erwachsenenbildung vorgesehen. In einem erdgeschossigen Flachbauteil, der die Halle mit dem Unterrichtsgebäude verbindet und letzterem vorgelagert ist, werden die Gemeinschaftsräume – wie Aufenthalts- und Speiseraum – untergebracht.

Mitteilungsblatt:

Wann wird der Rohbau abgeschlossen sein?

Dipl.-Ing. Brenner:

Der Rohbau des mehrgeschossigen Unterrichtsgebäudes wird in diesen Tagen fertiggestellt. Damit sind alle wesentlichen Rohbauarbeiten abgeschlossen. Die Halle der Ausbildungswerkstatt ist darüber hinaus schon viel weiter fortgeschritten, denn hier sind schon Ausbaurbeiten in großem Umfang erfolgt.



Seit etwa 2 Jahren wird an der Programmierung und Planung des neuen DEW-Ausbildungszentrums gearbeitet. Die Bauanlage wurde im südlichen Werksgelände nahe der Oberschlesienstraße errichtet. Der Rohbau dieses weithin sichtbaren Bauwerkes ist in den letzten Wochen zügig Geschoß um Geschoß gewachsen und wird in diesen Tagen fertiggestellt sein.

Aus diesem Anlaß haben wir den planenden Architekten, Dipl.-Ing. Jürgen Brenner, Stuttgart, um ein Interview gebeten.

Mitteilungsblatt:

Kann man demnach davon ausgehen, daß die Ausbildungswerkstatt als erster Bauabschnitt schon bald in Betrieb genommen werden kann?

Dipl.-Ing. Brenner:

Die Bauarbeiten werden so abgewickelt, daß die Halle schon Anfang 1972 bezogen werden kann. Das Unterrichtsgebäude wird erst später zur Verfügung stehen können.

Mitteilungsblatt:

Ist die Ausbildungswerkstatt, wenn sie in der Halle untergebracht ist, schon voll funktionsfähig?

Dipl.-Ing. Brenner:

Ja sicher, denn nicht nur die eigentliche Ausbildungshalle, sondern auch alle dazu notwendigen Nebenräume, wie Umkleide- und Waschräume, Unterweisungsräume, Meisterbüros usw. werden vollständig fertiggestellt sein. Lediglich einige Büros müssen provisorisch untergebracht werden, bis das Unterrichtsgebäude auch diese Räume aufnehmen kann. Bis zur Fertigstellung des Unterrichtsgebäudes wird die Unterrichtung der Auszubildenden noch in der alten Schule erfolgen.

Mitteilungsblatt:

Die Halle hat ganz offensichtlich beträchtliche Abmessungen. Wie groß ist sie?

Dipl.-Ing. Brenner:

Die Grundfläche dieser Halle ist größer als 4.000 qm! Im Vergleich mit anderen Ausbildungs- und Berufsbildungszentren handelt es sich hier ganz allgemein um ein beispielhaft großzügiges Bauprogramm.

Mitteilungsblatt:

Haben Sie vergleichbare Gebäude an anderen Orten besichtigt und dabei zusätzliche Erfahrungen sammeln können?

Dipl.-Ing. Brenner:

Zusammen mit den leitenden Herren des DEW-Ausbildungswesens und dem Bereich Neubau haben wir uns während der Planungsphase eine ganze Reihe von Ausbildungszentren angesehen. Wir haben dabei zahlreiche Anregungen erhalten und in der Diskussion mit den Benutzern dieser Gebäude viele Erfahrungen sammeln können, welche dieser Planung zugute gekommen sind. Wir sind sicher, daß diese Erkenntnisse zusammen mit unseren eigenen Überlegungen und den gegebenen finanziellen Möglichkeiten dazu führen werden, daß das Ausbildungszentrum der Deutschen Edelstahlwerke eines der modernsten und fortschrittlichsten Europas sein wird.

Mitteilungsblatt:

Berücksichtigt das Planungsprogramm dabei auch zukünftige Entwicklungen?

Dipl.-Ing. Brenner:

Im Hinblick auf die zukünftige Entwicklung der Berufsbildung und Erwachsenenbildung, die sich heute noch nicht in allen Einzelheiten übersehen läßt, waren Flexibilität und Möglichkeiten baulicher Veränderungen Grundlage der gesamten Bauplanung. Nur wenige Festpunkte innerhalb der Geschosse sind unveränderbar. Alle anderen Flächen lassen sich an die heutigen und künftigen Nutzungsanforderungen anpassen. Das gilt sowohl für die große Ausbildungshalle mit deren Nebenräumen als auch für das gesamte Unterrichtsgebäude.

Mitteilungsblatt:

Wie man schon heute sehen kann, ist die Ausbildungshalle mit Remanit verkleidet. Wird dieses Material auch an anderen Stellen des Bauwerks verwendet?

Dipl.-Ing. Brenner:

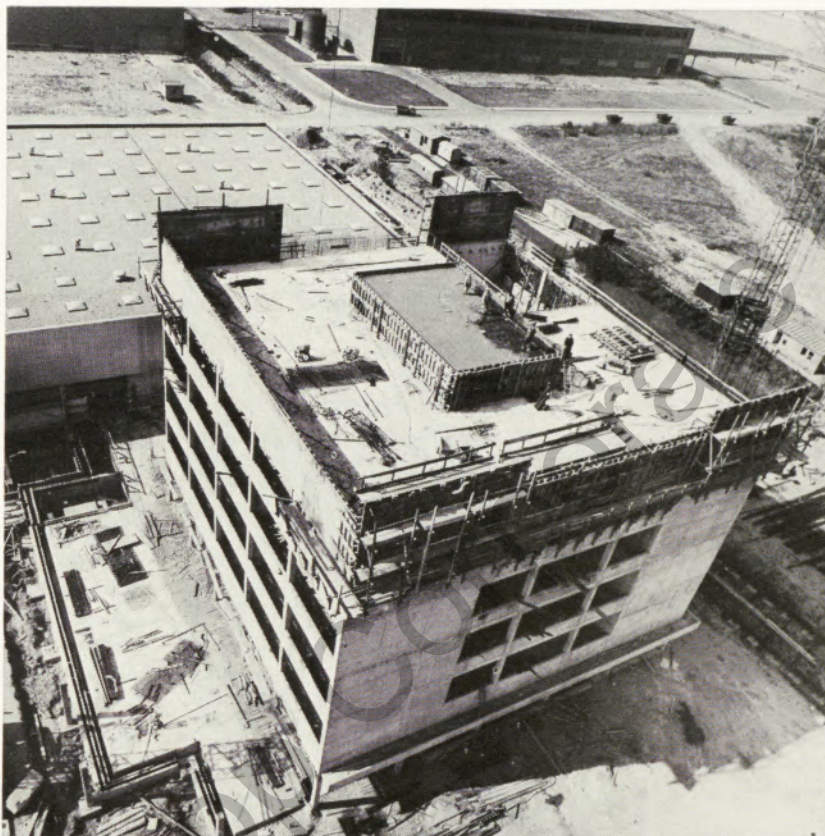
Nicht nur die Halle, sondern auch das Unterrichtsgebäude werden mit Remanit-Trapezblechen verkleidet. Dadurch wird auch erreicht, daß das Ausbildungszentrum nach außen hin einheitlich wirkt und sich gegenüber den großen Baumassen behaupten kann. Zusammen mit dem Zentrallager der DEW-Service GmbH wird in diesem Teil des Werksgeländes ein baulich sehr interessanter Bereich entstehen.

Mitteilungsblatt:

Wie hat man sich das Innere der Ausbildungshalle vorzustellen?

Dipl.-Ing. Brenner:

Die Halle selbst ist auf 40 Meter Breite stützenfrei überspannt. Die großen Kastenträger der Stahlkonstruktion, die Oberlichter der



Halle und die dadurch möglichen fensterlosen und sehr einheitlichen Wandflächen werden einen sehr geordneten und überschaubaren Raumeindruck ergeben. Wir haben uns zum Ziel gesetzt, einen Raum zu schaffen, der als anonyme Hülle wirkt, nicht durch Einzelheiten ablenkt und dadurch die Konzentration auf die Lehraufgaben erleichtert. Die Wände sind völlig frei gehalten und nicht durch Geräte, Schränke usw. verstellt und durch entsprechende Materialwahl derart behandelt, daß einwandfreie akustische Verhältnisse entstehen. Gerade bei Ausbildungswerkstätten ist die Dämpfung der mannigfachen Geräusche von ganz entscheidender Bedeutung. Dies ist nicht nur wichtig für die Auszubildenden, sondern auch für die Ausbilder selbst, die hier viele Jahre tätig sind.

In der Halle ist die Aufstellung von Maschinen in beliebiger Weise möglich. Außer der Grund-

ausbildung sind hier auch Arbeitsbereiche für Hydraulik und Pneumatik vorgesehen. Direkt angrenzend an die Halle befinden sich Räume für die Ausbildung in Elektrotechnik, Elektronik sowie die Schweißerei und die Schmiede. Die letztgenannten Räume sind nicht so hoch wie die großflächige Ausbildungswerkstatt. Darüber liegen deshalb in einem Zwischengeschosß des Hallenbauteiles die Umkleieräume und die Waschräume und als zusätzliche Bereicherung ein Gymnastikraum.

Mitteilungsblatt:

Unterscheidet sich auch die technische Ausstattung von früheren Ausbildungswerkstätten?

Dipl.-Ing. Brenner:

Ja, auch auf diesem Gebiet werden alle mo-

dernern technischen Hilfsmittel eingesetzt. Damit sind die Voraussetzungen für die Ausbildung nach dem neuen Stufenplan gegeben. Um der Zukunft gerecht zu werden, sollen in absehbarer Zeit Fernsehübertragungsmöglichkeiten von der Halle in die Unterrichtsräume eingebaut und in den Unterweisungsräumen Bildwerfer installiert werden.

Mitteilungsblatt:

Nach allem, was Sie hier berichtet haben, wird man der Fertigstellung der Ausbildungswerkstatt mit Spannung entgegen sehen können.

Dipl.-Ing. Brenner:

Bis Anfang nächsten Jahres wird sich in diesem Bau noch vieles tun. Nicht zuletzt wird auch die Farbgebung mit besonderer Sorgfalt behandelt werden. Wir streben eine moderne und frische Farbigkeit an, damit die Auszubildenden von den vielfältigen Möglichkeiten des Lernens auch mit Freude Gebrauch machen.

Wer von unseren Mitarbeitern in die Situation gerät, sich einer ambulanten Behandlung beim Arzt unterziehen zu müssen oder sich nach einem Unfall mit gebrochenen Gliedmaßen im Hospital wiederfindet, wird vielleicht bei der Betrachtung der verwirrenden Fülle des zu seiner Behandlung verwendeten Instrumentariums kaum daran denken, daß zahlreiche Produkte unseres Unternehmens daran beteiligt sind. Jedoch Edelstahl „Rostfrei“ — auch von DEW als einem der maßgeblichsten Edelstahlproduzenten geliefert — ist aus der modernen Medizin einfach nicht mehr wegzudenken.

Wie war die Situation vor Jahrzehnten?

Früher war es für die Medizin schwierig, die geeigneten Materialien zu beschaffen, die den Anforderungen nach Korrosionsbeständigkeit, leichter Desinfizierbarkeit und Säuberung entsprechen. Mit der Erfindung des nichtrostenden Stahls hat sich auf diesem Gebiet eine entscheidende Wandlung angebahnt.

Einpflanzungen

Mediziner und Metallurgen erfanden gemeinsam Methoden, durch Freilegung der Knochenfraktur, durch Aneinanderfügen der Bruchstelle und Verlaschen oder Vernageln mit geeigneten Metallteilen den gebrochenen Knochen zu fixieren.

Nach relativ kurzer Primärheilung kann der Patient das Bett verlassen und sich bewegen, der Kreislauf wird gefördert und die Muskelfunktionen schnell wieder eingeübt. Der Heilungsprozeß wird durch Röntgenuntersuchungen überprüft und — nach erfolgter Heilung wird das Metall wieder aus dem Körper entfernt, gegebenenfalls kann es auch dauernd im Körper verbleiben, ohne schädliche Nebenwirkungen zu verursachen. Der Heilungsprozeß wird damit sicherer gestaltet.

Als optimal geeignet für Implantate haben sich nichtrostende, niedrig gekohlte, austenitische Chrom-Nickel-Molybdän-Stähle ent-

sprechend unserem DEW-Remanit 4401 u. ä. erwiesen. Austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl ist **gewebefreundlich, bakterienabweisend, antitoxisch und gegen die Körperflüssigkeit korrosionsbeständig**, so daß Vergiftungs- oder Entzündungserscheinungen ausgeschlossen sind.

Die Materialien finden Verwendung als:

Knochenplatten,
Knochennägel,
z. B. Oberschenkelhalsnägel,



Schnitt durch eine
Oberschenkelhals-
nagelung

Marknägel,
Knochenschrauben,
Hüftgelenkprothesen usw.

Die DEW liefern das Vormaterial, meist in Form von auf 90 — 100 kp/mm² Festigkeit kaltgezogenen Profilen oder geschliffenem Rundmaterial als Stabstahl. Voraussetzung für einen erfolgreichen Einsatz des Materials sind sorgfältige Herstellung und lückenlose Prüfung der Materialien von der Schmelze bis zur Auslieferung. Hierzu ist die genaue Einhaltung der Analyse und ein möglichst geringer Gehalt an nichtmetalli-

schen Einschlüssen erforderlich. Man geht deshalb immer mehr zu Vakuum-umgeschmolzenen Werkstoffen über. Es folgt die Walzung, die Wärmebehandlung und das Ziehen bzw. Schleifen in der Zieherei. Sorgfältige Zwischen- und Endkontrollen auf Analyse und Homogenität des Gefüges, Oberflächengüte, Korrosionsbeständigkeit und Festigkeit gewährleisten ein einwandfreies Endprodukt.

Bei den Herstellerfirmen werden die Implantate von den gelieferten Stäben je nach Verwendung abgelängt, gebogen, zerspanend bearbeitet und poliert, wobei eine möglichst glatte Oberfläche angestrebt wird, um Infektionskeime keine Ansatzpunkte zu geben und die Reinigung vor dem Einbau zu erleichtern.

Außer den oben genannten Lieferformen kommen für Implantate Hüft- und Kniegelenkprothesen aus einer Co-Cr-Mo-Gußlegierung in Frage. Derartige Gelenkprothesen werden als Feingußteil in unserem Werk Bochum erzeugt. Die Co-Cr-Mo-Legierung zeichnet sich durch Korrosionsbeständigkeit gegen die Körperflüssigkeit und Arrosionsbeständigkeit aus. Selbst Herzklappenprothesen werden aus diesem Werkstoff hergestellt.



Gelenkprothesen, Herzklappenprothese
u. a. aus Remanit G-FH (Vergr. 1:2)

Darüber hinaus finden nichtrostende Drähte aus Remanit 4401 für Knochenverbindungen und Zahnregulierungen Verwendung.

Edler Stahlhilft heilen

Instrumente:

Der andere Bereich der Verwendung von nichtrostendem Stahl im Heilwesen betrifft das Instrumentarium, das „Handwerkszeug“ des Chirurgen bzw. des Zahnmediziners. Es muß korrosionsbeständig sein — auch gegenüber den oft aggressiven Bedingungen bei der Sterilisation. Es handelt sich um:

Skalpelle,
Zangen,
Klemmen,
Scheren,
Nadelhalter,
Pinzetten.

Werkstoffe für diese Zwecke müssen neben Korrosionsbeständigkeit oft sehr widerstandsfähig gegen Biegung und Abrieb und vielfach schneidhaltig sein und Federeigenschaften aufweisen. Es handelt sich deshalb um härtbare nichtrostende Cr- und Cr-Mo-Stähle.

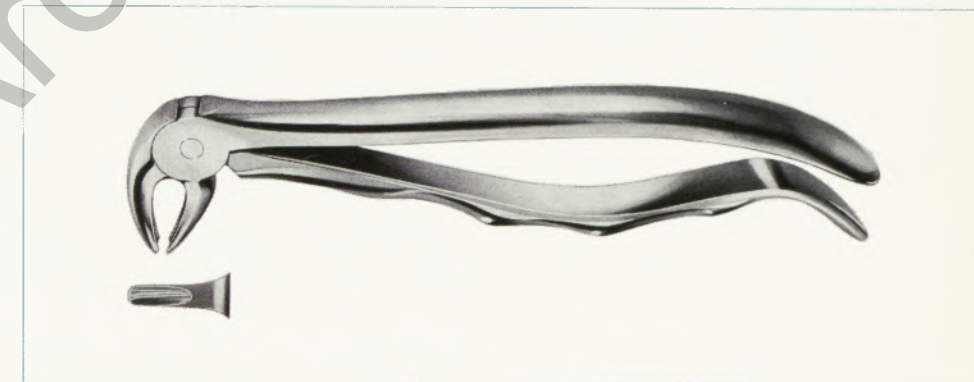
Die Materialien werden von uns meist als warmgewalzter und geglühter Flachstahl geliefert. Die weitere Verarbeitung zum Instrument erfolgt beim Instrumentenhersteller durch Gesenkschmieden, Glühen, mechanische Bearbeitung, Härten, Schleifen, Polieren und Passivieren. Letztere Operationen sollen eine möglichst glatte, hygienisch leicht sauberzuhaltende Oberfläche erzeugen.

In der Lieferform als gezogene 8kant-Profile für Zahnsonden und Runddrähte für chirurgische Nadeln sind auch unsere Zieherei-Produkte an diesem Anwendungsgebiet beteiligt.

Zu dem Instrumentarium der Medizin gehören auch die Injektionsspritzen, deren Kanülen aus feinsten Röhrchen aus nichtrostendem Edelstahl bestehen, während für die Kolben ebenfalls nichtrostender Stahl Verwendung findet.

Krankenhauseinrichtungen

Über die im Vorangegangenen geschilderten eigentlichen chirurgischen Anwendungsgebiete hinaus sei im folgenden die Bedeu-



Zange und Klemmen
aus nichtrostendem Cr- bzw. Cr-Mo-Stahl

tung des nichtrostenden Stahls für die Fülle der verschiedensten Krankenhauseinrichtungen aufgezeigt.

Auch auf diesem Gebiet hat sich nichtrostender Cr-Ni- bzw. Cr-Ni-Mo-Stahl, vorwiegend aus kaltgewalztem Feinblech bzw. Bandmaterial durchgesetzt. Als Grund hierfür muß die durch zahlreiche wissenschaftliche Untersuchungen immer wieder bewiesene Eigenschaft des nichtrostenden Stahls hervorgehoben werden, die ihn gegenüber Glas, Porzellan, Steingut, Kunststoff, Aluminium und emaillierten Stahl auszeichnet:

seine mikrobenabweisende Eigenschaft, hohe Korrosionsbeständigkeit gegen aggressive Reinigungs- und Desinfektionsmittel, die eine optimale Desinfizierung gestattet.

Als Anwendungsgebiete seien genannt:
Für die Medizintechnik:

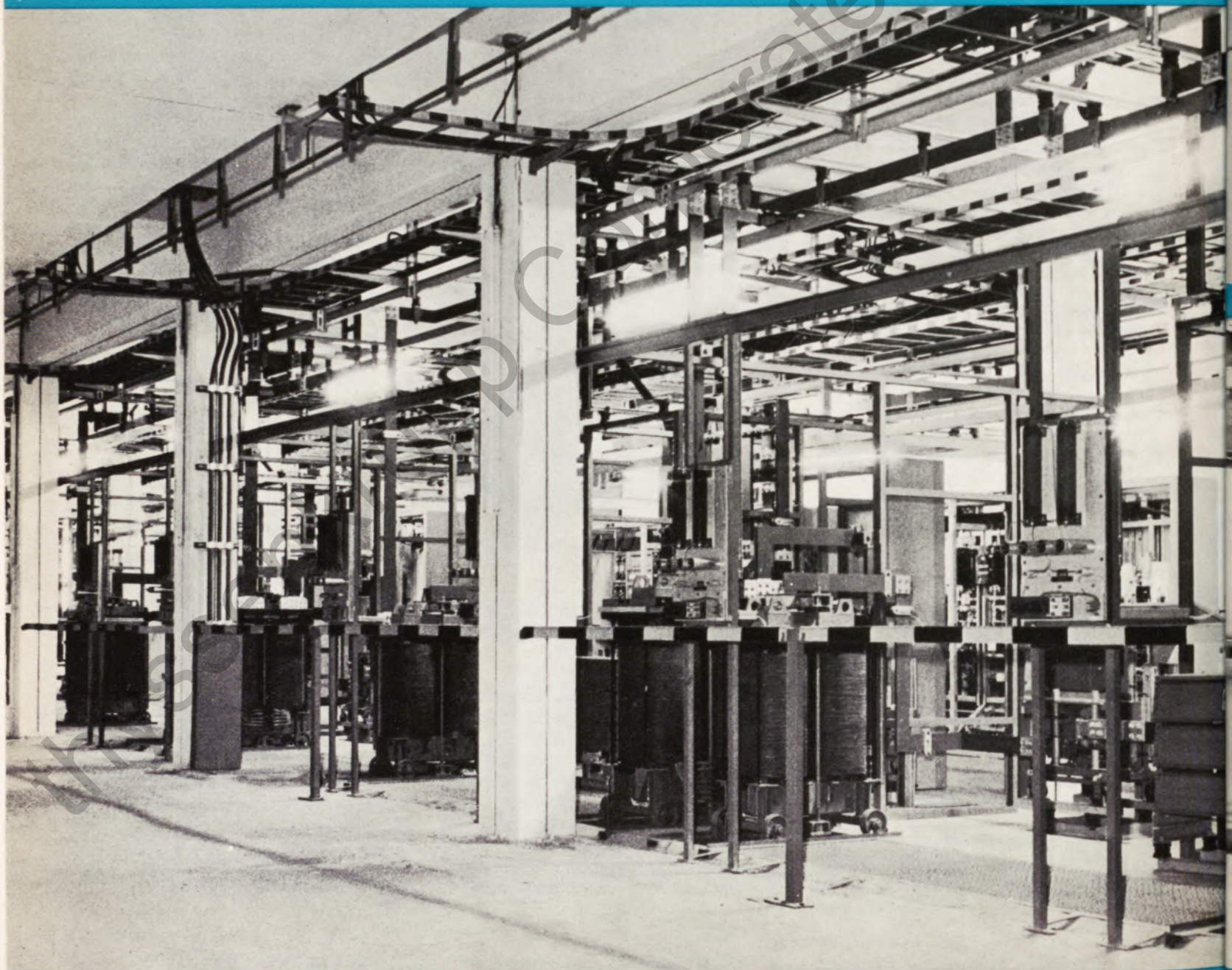
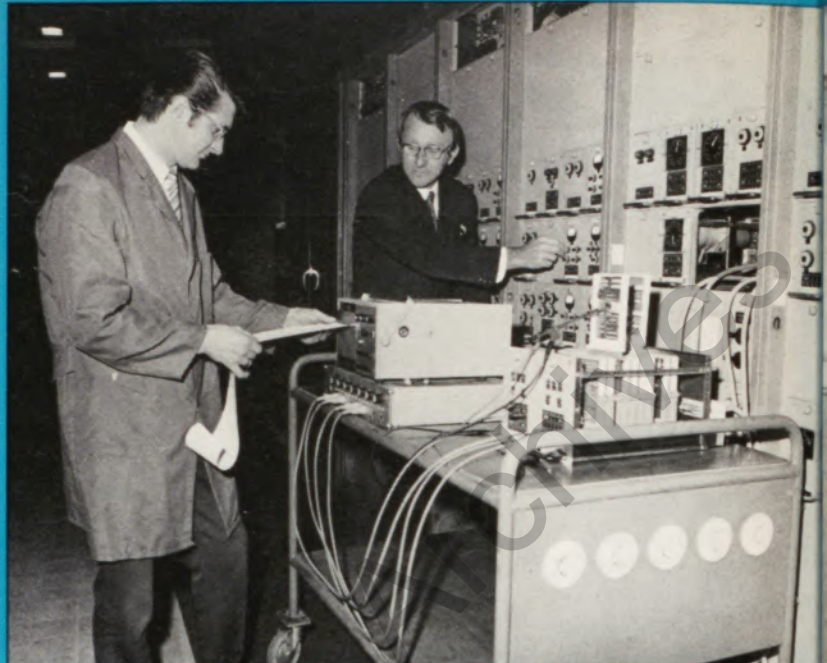
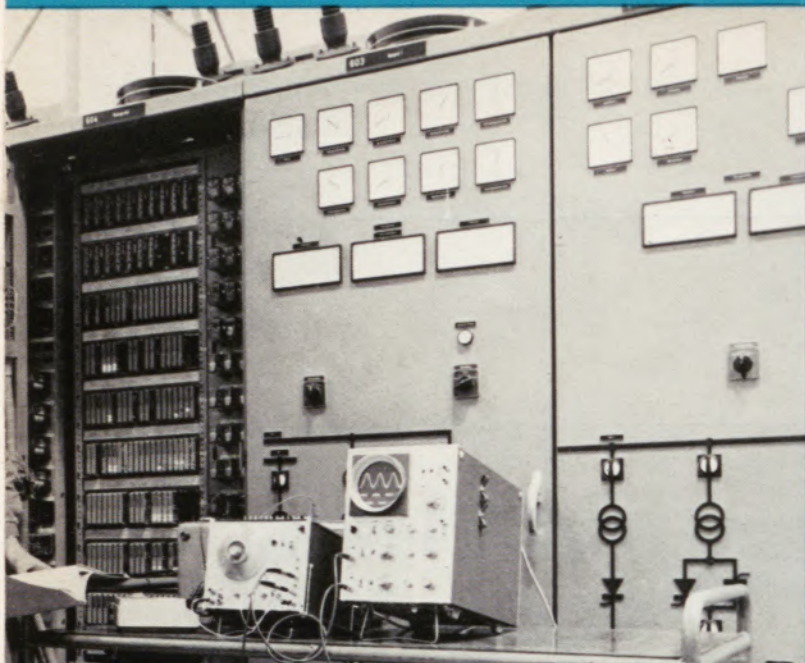
Sterilisiergeräte
Operationstische
Arzneimittelschränke
Behälter für Instrumente und Implantate
Laboratoriumseinrichtungen

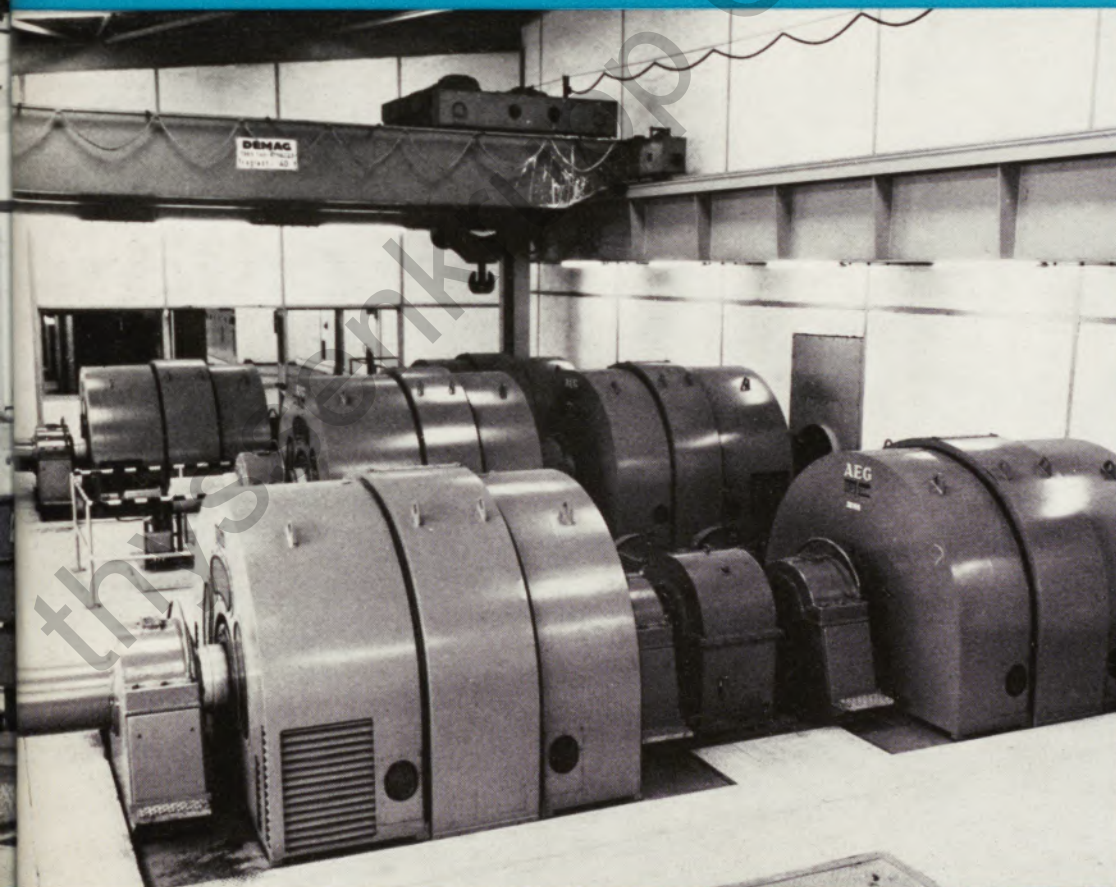
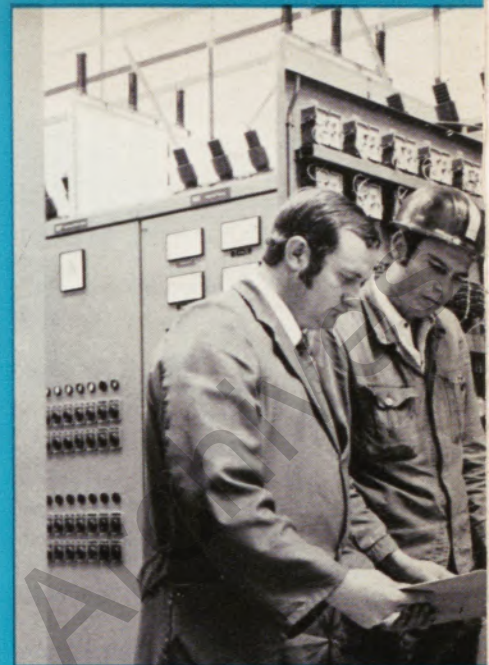
In der physikalischen Therapie für:

Badewannen, z. B. für Moorbäder, Schwefel- und Solebäder sowie Unterwassermassagen. Hier wirkt sich die leicht zu reinigende und kratz feste Oberfläche besonders vorteilhaft aus.

Des weiteren ist das große Gebiet der in einem Krankenhausbetrieb unentbehrlichen Wäscherei und chemischen Reinigung zu nennen, die Wasch-, Reinigungs- und Trockenmaschinen, abgesehen von den sonstigen Einrichtungen, wie Großküche, Klär- und Klimaanlage.

Wenn man berücksichtigt, daß mit dem vorstehenden Bericht die Verwendungsmöglichkeiten des Edelstahls noch nicht erschöpfend dargestellt sind und die Entwicklung der modernen Medizin sich dieses Materials als Hilfsmittel der Heilbehandlung immer stärker bedienen wird, wird zugleich deutlich, wieviel Wahrheit in dem Satz „Edler Stahl hilft heilen“ enthalten ist.





BLICK HINTER DIE KULISSEN EINES MODERNEN WALZWERKES

Gerhard Ulbricht

Betriebsassistent in der Elektrowerkstatt

Wenn wir uns bei einem Werksrundgang einmal für moderne Walzaggregate interessieren, werden uns die Anlagen des Sendzimir-Walzwerkes III im Kaltbandwerk besonders auffallen.

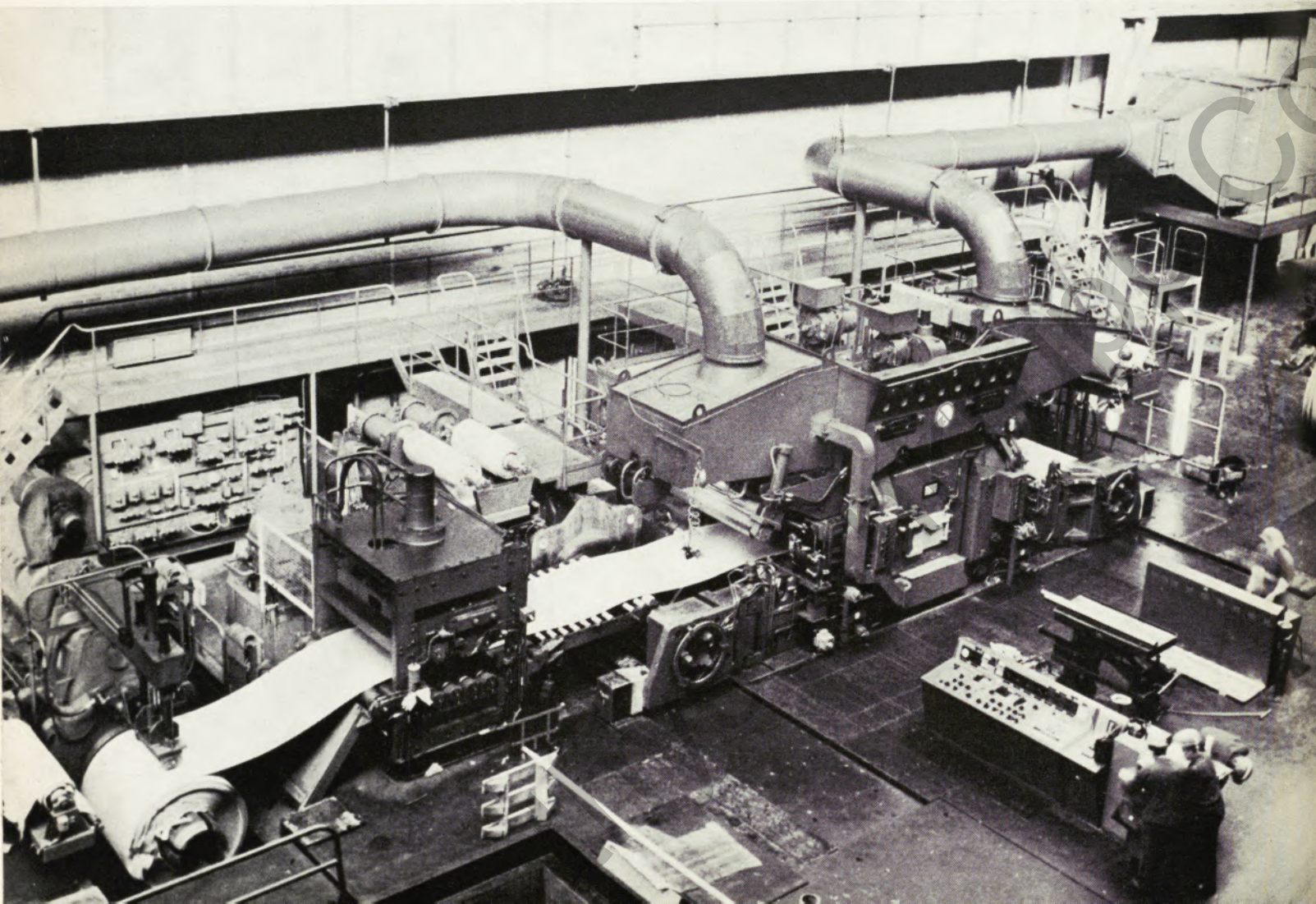
Dieses moderne Walzwerk, 2 Jahre jung, wurde gemeinsam von den Firmen Sendzimir, DEMAG und DEW entwickelt. Es war zur Zeit der Inbetriebnahme in Konzeption und Aus-

legung einmalig in Europa, das erste Sendzimirgerüst dieser Art und Leistungsfähigkeit überhaupt. Da schon in einem früheren Mitteilungsblatt (Heft 5/69) diese Anlage ausführlich beschrieben worden ist, hier noch einmal kurz zur Erinnerung einige Fakten und Daten zum Walzwerk selbst.

Mit einer Walzgeschwindigkeit von max. 500 m in der Minute bei einer maximalen Bandbreite von 1.550 mm wurde für das Kaltwalzen von Rostfrei eine neue Höchstleistung erreicht. Das Gerüst hat eine Aufnahmefähigkeit von

Bundgewichten bis zu 20 t, der maximale Haspelzug liegt bei 45 t.

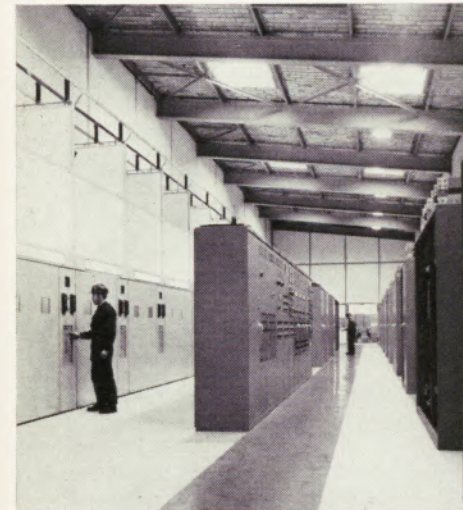
Die hinter dem Walzwerk stehende Wand könnte die Kulisse darstellen, hinter die uns nun ein kurzer Rundgang führen soll. Beim Anblick dieser Wand werden wohl viele Besucher zu der Annahme verleitet, dort sei das Walzwerk und somit alles Interessante und Bemerkenswerte zu Ende. Daß dem nicht so ist, beweist jedoch eine kleine, unscheinbare Tür. Diese Tür wollen wir einmal aufmachen, um zu sehen, was eigentlich dahinter vorgeht.



Das „Herz“ des Walzwerkes

Wir betreten die Elektrohalle, in der sich alle wichtigen elektrischen Aggregate sowie Schalt- und Steuerungseinrichtungen befinden, die für den Betrieb des Sendzimir-Walzwerkes III notwendig sind. Um eine Größenvorstellung zu geben: Die Anlagen sind zweigeschossig auf einer Fläche von 2.200 qm untergebracht. Bevor wir uns weiter umschauchen, ist es wichtig, einige Leistungsdaten zu kennen. Auch sollen Sinn und Funktionsweise der wichtigsten elektrischen Einrichtungen jeweils an Ort und Stelle kurz erläutert werden. Damit wird verständlich gemacht, welchem Zweck die Anlagen Teile dienen und wie sie dem Gesamtsystem zugeordnet sind.

Machen wir uns zunächst mit dem Leistungsbedarf des Walzwerkes einschließlich der Hilfsbetriebe, wie der Hydraulik- und Walzöl-anlagen, vertraut. Die installierte Gesamtleistung hierfür beträgt rund 15.000 Kilowatt. Davon entfallen allein auf die Walzölanlage 2.000 Kilowatt. Diese große Anlage hat die Aufgabe, die Lager des Walzwerkes zu schmieren und die bei der hohen Verfor-

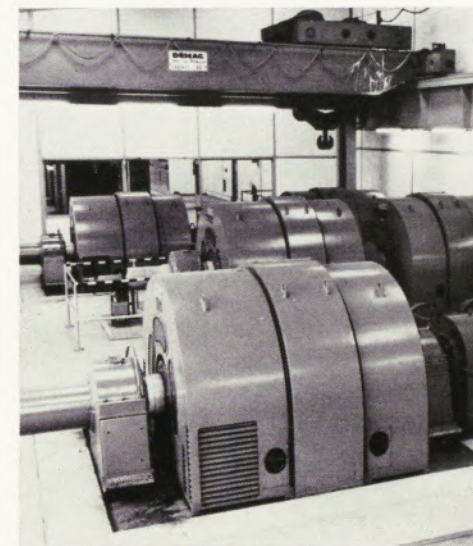


Blick in die Elektrohalle mit Hochspannungsanlage, Schaltwarte und Leistungselektronik, im Vordergrund Mitarbeiter Lothar Brehmer.

mungsarbeit entstehende Wärme abzuführen. Hierfür müssen dem Walzwerk in jeder Minute 12.000 l gefiltertes und gekühltes Öl zugeführt werden.

Zurück zu unserem Rundgang in die Elektrohalle. Erinnern wir uns noch einmal an den

Aufbau des Walzwerkes von der Bedienungsseite her — mit dem Spreizhaspel und den beiden Reversierhaspeln —, so werden wir nun überrascht sein, wie die Dinge „von hinten“ aussehen. Das heißt, welche Dimensionen die Antriebsmotoren haben und welche Kräfte sie aufbringen müssen.



Hauptantriebe des Walzwerkes im Motorenraum

Die Motoren

Wir sehen im Motorenraum 6 große Gleichstrommotoren. Jeweils 2 sind hintereinander in einer sogenannten Tandem-Anordnung aufgebaut. Bei Ausfall eines der Motoren ist es möglich, diesen zu entkuppeln bzw. zu demontieren. Der Walzbetrieb kann während der Reparaturzeit — mit verminderter Leistung — im Einankerbetrieb aufrechterhalten werden. Die Gesamtleistung der Hauptantriebsmotoren beträgt 12.300 Kilowatt. Die Motoren werden „fremdbelüftet“, d. h. über ein umfangreiches Lüftersystem wird Kühlluft in einer Menge von 160.000 cbm/h zugeführt. Diese Luft wird durch Trockenfilterbänder, die bei Verschmutzung automatisch weitertransportiert werden, ständig gereinigt.

Die Stromversorgung

Diese geregelten Gleichstrommotoren benötigen — wie schon aus der technischen Zeichnung hervorgeht — zum Betreiben eine Versorgung mit Gleichstrom einschließlich der dazugehörigen Regelelektronik.

Wir verlassen nun den Motorenraum und gehen in den Schaltraum. Hier schauen wir uns an, wo der erforderliche Gleichstrom gewonnen wird. Auch soll das Wie und Wo mit kurz erläutert werden.

Wir sehen im Schaltraum vor uns zunächst lange Reihen von Schaltschränken, die in sinnvollem Aufbau den Antrieben zugeordnet sind. Die eine Reihe enthält die Gleichstromanlage, besser als Leistungselektronik bezeichnet. Bei den darin verarbeiteten Bauelementen handelt es sich um sogenannte Thyristoren. Das sind steuerbare Silizium-

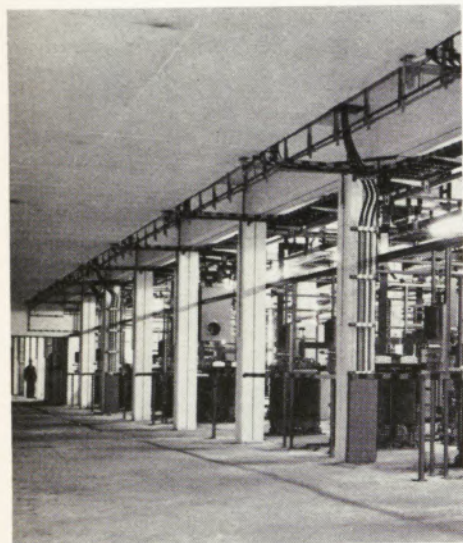


Betriebsassistent Gerhard Ulbricht (rechts) und Meister Günter Linders beim „Systemcheck“

Dioden (Gleichrichter), die mit Ventilen vergleichbar für den Stromfluß mehr oder weniger geöffnet oder geschlossen werden können. An dieser Stelle dürfte eine Zahlenangabe interessant sein, um die Größenordnung dieser Anlage zu verdeutlichen. Für den Betrieb der Hauptmotoren werden 1.180 Thyristoren zu je 220 A/1.200 V benötigt, wobei jedem einzelnen Thyristor eine Steuereinrichtung zugeordnet ist.

Regelung

Der Aufbau der Regelung entspricht den Erfordernissen der Technologie des Walzvorgangs, z. B. Regelung auf konstante Walzgeschwindigkeit, auf konstanten Haspelzug usw. Diese „Technologie“ ist in einer weiteren Schrankreihe zusammengefaßt. Elektronische Bauteile — mittels gedruckter Schaltungen auf „Steckkarten“ zu Hunderten



Schaltgerüste der Anlage im Untergeschoß

in Aufgabengruppen verknüpft — messen, entscheiden, begrenzen, regeln automatisch in Sekundenbruchteilen. Ein Prozeßrechner für die Stillsetzautomatik errechnet aus jeder möglichen Walzgeschwindigkeit bis 500 m pro Minute den erforderlichen Bremsweg und stoppt vollautomatisch bei Stichende das Walzwerk zentimetergenau.

Sendzimir III ist mit einer automatischen Banddickenregelung ausgerüstet. Das ein- und auslaufende Band wird mit Röntgenstrahlen berührungslos gemessen. Die Abweichungen vom vorgewählten Sollwert werden laufend über einen Analogrechner zu einem Stellbefehl für die Walzenanstellung verarbeitet und die Dickenabweichung auf Null korrigiert.

Steuerung

In weiteren Schaltschränken ist ein umfangreiches logisches Netzwerk von kontaktlosen elektronischen Steuerungen untergebracht. Diese Einrichtungen sorgen selbsttätig für die Einhaltung der verschiedensten Bedingungen. Dies geschieht schnell und so perfekt, daß subjektive Fehler bei der Bedienung völlig ausgeschlossen werden. Beim eventuellen Überschreiten von Grenzwerten oder dem Nichterfüllen von Bedingungen entscheidet diese elektronische Logik, ob eine Vorwarnung oder ein selbsttätiges Stillsetzen

der Anlage erfolgen muß. Dies ist ein besonders wichtiger Teil der Anlage, der einmal den Steuerungsablauf besorgt, zum anderen Störereignisse sofort erkennt. Damit kann allen möglichen Schäden rechtzeitig vorgebeugt werden.



Meister Reinhold Fink (links) und Mitarbeiter Hermann Smits bei Arbeiten in der Anlagenlogik

Mit einem Blick in die Trazozellen auf die 25.000-Volt-Hochspannungsschaltanlage sowie einem Rundgang durch die im Untergeschoß befindlichen Gleichstromschaltgerüste mit den Schützensgerüsten für die Nebenanlagen wollen wir unseren „Blick hinter die Kulissen eines modernen Walzwerkes“ beenden.

Dieser Rundgang mit kurzer Funktionsandeutung konnte natürlich nur ein „Blitzlicht“ in die Anlage vermitteln. Die geschilderte Technik ist noch sehr jung und befindet sich in einer stetigen, wahrhaft revolutionären Entwicklung.

Wartung

Der Leser wird sich nun mit Recht fragen, wie es möglich ist, diese komplizierte Technik von der Wartungsseite her im Griff zu behalten, d. h. personalmäßig immer „up to date“ zu sein. Denn was nützt uns die schönste Automatik, die schnellste Elektronik, wenn diese nicht genau justiert bleibt. Oder wenn schon beim geringsten Defekt durch endlose Störungssuche große Produktionsausfälle entstehen und der durch Automation

erzielte Zeitgewinn wieder verlorengeht. Hier sind nicht nur die reinen Produktionszeiten zu betrachten, auch die Qualität der gewalzten Bänder hängt in nicht unerheblichem Maße mit von den exakt funktionierenden elektrischen Einrichtungen ab.

Die Schwerpunktaufgaben für die Anlagenbetreuung durch die Mitarbeiter der Elektrowerkstatt sind wie folgt zu sehen: Als Basis ist die Qualifizierung, danach die laufende innerbetriebliche Schulung der eingesetzten Mitarbeiter die schwierigste und wichtigste Aufgabe. Gilt es doch, die Anlagen im 3-Schichtbetrieb zu besetzen. Das bedeutet, daß alle Probleme „rund um die Uhr“ gelöst werden müssen. Unerläßlich hierfür ist der intensive Austausch von Erfahrungen innerhalb des Teams. Auch muß die Verbindung der Mitarbeiter mit der technischen Weiterentwicklung durch sinnvolle Informationen gesichert bleiben. Die Anlagen müssen vor allem unter dem Gesichtspunkt der vorbeugenden Instandhaltung systematisch gewartet werden. Ist doch — wie jeder weiß — Vorbeugen besser als Heilen — und auch billiger!

Eine zu diesem Zweck erarbeitete Wartungskartei, die alle wichtigen Anlagenteile mit Wartungsnotwendigkeiten beinhaltet, schließt jede Lücke aus. Diese Kartei ermöglicht eine minutenschnelle Überschaubarkeit des technischen Zustandes der Anlagen. Auch hat sich unser „Systemcheck“ gut bewährt. Das heißt, alle wichtigen elektronischen und elektrischen Daten, die die Funktionen des technologischen Ablaufs eines Walzvorganges repräsentieren, werden nach einem festen Zeitplan mit schreibenden Meßgeräten laufend aufgezeichnet und ausgewertet. So gewährleisten wir unseren Walzwerkern, stets eine optimal funktionierende Anlage fahren zu können.

* * *

Wenn wir die Tür, die sich uns für einen kurzen „Blick hinter die Kulissen“ öffnete, nun wieder schließen, hoffen wir, daß es gelungen ist, durch unseren Rundgang einen Eindruck von der Bedeutung der Anlagen und deren technische Funktionen zu vermitteln, die dem Besucher normalerweise unsichtbar bleiben. Vielleicht zeigt der Bericht aus diesem Aufgabenbereich, wie auch die Mitarbeiter hinter den Kulissen ihren Beitrag zum Qualitätserfolg der DEW-Erzeugnisse leisten.

Fußgänger, Radfahrer, Kraftfahrer

Auch auf den Werksstraßen gilt die Straßenverkehrsordnung und ihre Grundregel:

„Die Teilnahme am Straßenverkehr erfordert ständige Vorsicht und gegenseitige Rücksicht“

**Wir haben Ursache daran zu erinnern!
Die mangelhafte Verkehrsdisziplin auf den Werksstraßen hat schon zu schweren Unfällen geführt!
Da hilft kein gegenseitiges Schimpfen, sondern nur gegenseitige Rücksicht!**

Darum:

Fußgänger!

**Benutzt im Werk die Gehwege!
Haltet die Fahrbahn frei für den motorisierten Verkehr!
Besteigt keine Fahrzeuge, auf denen die Mitfahrt verboten ist!**

Radfahrer!

**Übt Disziplin auf den Werksstraßen!
Zeigt die Richtungsänderung durch Handzeichen an!
Fahrt nicht nebeneinander!
Sorgt dafür, daß die Fahrräder in Ordnung sind!
Das gilt besonders für Licht und Bremsen!
Bei Dunkelheit muß auch auf Werksstraßen mit Licht gefahren werden!**

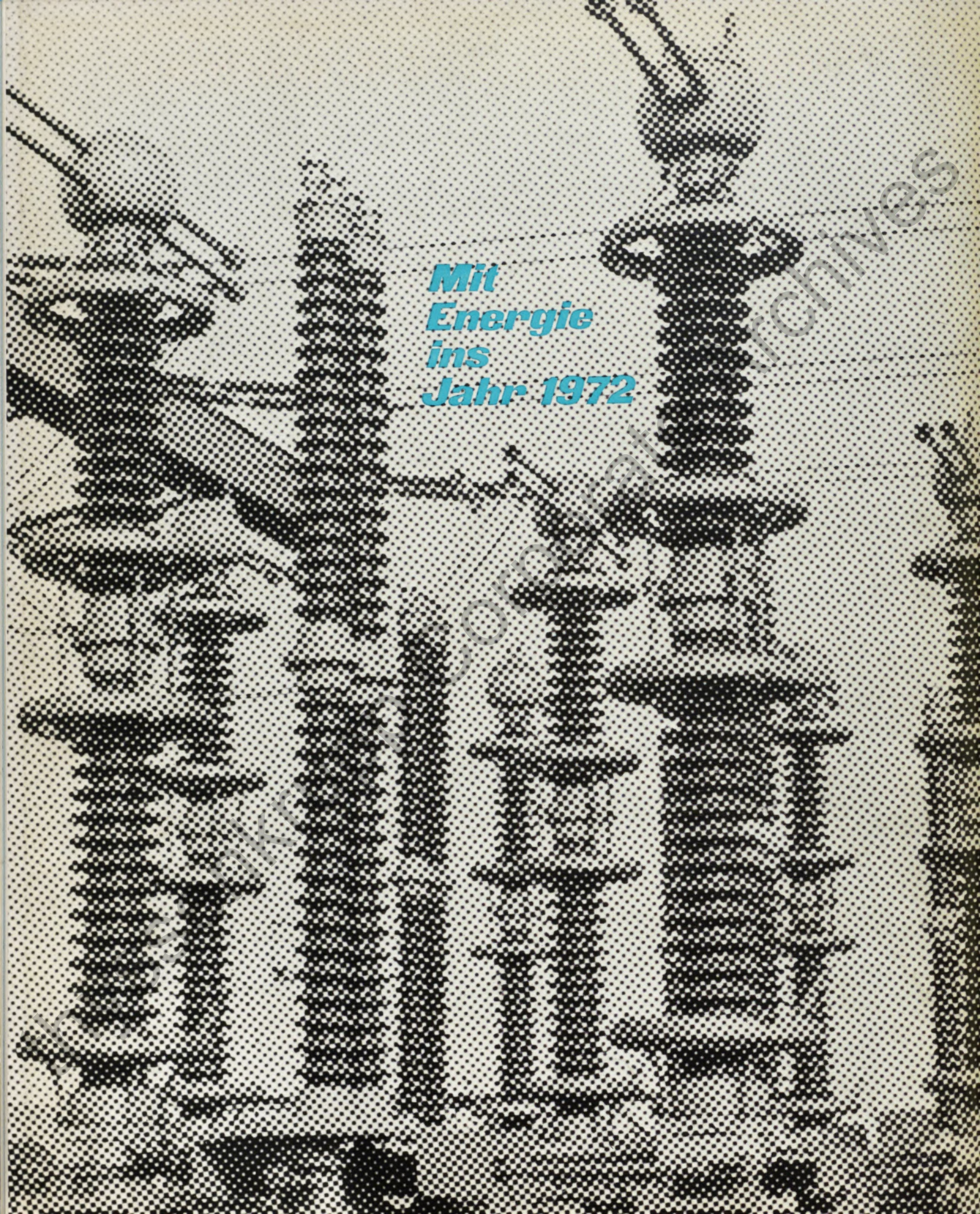
Kraftfahrer!

Beachtet die vorgeschriebene Höchstgeschwindigkeit

30 km

**Schienengebundene Fahrzeuge haben immer Vorfahrt!
Warmtransporte nicht überholen!
Schrittfahren bei Ein- und Ausfahrt aus Hallen!
Richtungsänderung anzeigen!
An Bahnübergängen und Kreuzungen besonders vorsichtig fahren!
Behindert nicht den Verkehr durch falsches Parken!**





***Mit
Energie
ins
Jahr 1972***