



Mitteilungsblatt





Mitteilungsblatt

Nr. 5 XIV. Jahrgang 22. Okt. 1965

Aus dem Inhalt:

Seite

Werk Remscheid und die Luftfahrtindustrie	1
Ein Nachruf: Frau Amélie Thyssen †	4
Für DEW in London	5
Von der Reparatur über die Instandhaltung zum Maschinenbau	8
Eine für drei (Mehrstufenpresse Remscheid)	10
Ich war Lehrling bei DEW	13
Unser Kollege Gastarbeiter	20
Der Metropolit bei unseren Griechen	21
Jedem eine passende Wohnung	22
Krankengeld erhöht	24
Vermögensbildung leicht gemacht	25
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	26
Glückwünsche	32

Zu unseren Umschlagbildern:

Beide Bilder führen in die Lehrwerkstatt Dortmund. Das Bild auf der Titelseite zeigt Ausbildungsleiter Nikkelen bei der Unterweisung, das Bild auf der Rückseite einen Ausschnitt der schönen und geräumigen Lehrwerkstatt, die über einen vorzüglichen Maschinenpark und beste Ausbilder verfügt.

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

Nachdruck nach vorheriger Rückfrage
gerne gestattet

Wenn man in diesen Wochen die Anzeigenseiten der Tageszeitungen aufschlägt, fällt die Werbung um Lehrlinge besonders ins Auge. Es ist nicht selten, daß ganzseitige Anzeigen für diese oder jene Lehrausbildung werben. Lassen wir es dahingestellt sein, ob hier die Maße noch richtig gesetzt sind, fest steht — und es wird durch solche Großanzeigen erhärtet —, daß es nicht nur auf dem allgemeinen Arbeitsmarkt Schwierigkeiten gibt, die einen besonderen Einsatz verlangen, sondern ebenso bei der Einstellung von Lehrlingen. Es gab einmal eine Zeit — und sie liegt noch gar nicht so lange zurück — da konnten wir aus hunderten Lehrbewerbern die Besten aussuchen. Heute ist das ganz anders. In den letzten Jahren haben wir bei den gewerblichen Lehrlingen ohne Ausleseverfahren kaum die gewünschte Anzahl erreichen können. Wir hätten — zumindest in Krefeld — gut und gern noch mehr Lehrlinge einstellen können.

Diese Entwicklung ist vom Werk her gesehen, das gut ausgebildete Nachwuchskräfte dringend braucht, bedauerlich und auf die Dauer gefährlich. Es entstehen Lücken, die auf der Facharbeiterseite nur schwer zu schließen sind. Zum Glück liegen die Verhältnisse im kaufmännischen Sektor etwas besser. Hier übertraf das Angebot von Bewerbern um eine Lehrstelle bisher immer noch die Nachfrage. Wie es in diesem Jahr wird, wissen wir noch nicht. Also gilt es auch hier, zunächst einmal verstärkt zu werben. Dabei steht die Qualität der DEW-Lehrausbildung in allen Berufssparten außer Frage. Die DEW-Lehre dürfte eindeutig zur Spitzengruppe aller Ausbildungsmöglichkeiten gehören.

Es wäre gut und richtig, wenn die offiziellen Bemühungen der einzelnen Werke und des Unternehmens um geeigneten und zahlenmäßig ausreichenden Nachwuchs die volle Unterstützung der Mitarbeiter finden würden. Diese Bitte richtet sich in erster Linie an die Eltern, deren Kinder zu Ostern 1966 die Schule verlassen, aber auch an alle diejenigen, in deren Verwandten-, Bekannten- und Freundeskreis Schulentläßlinge sind. Diesem — sicherlich großen — Kreis wird die Lektüre des Heftbeitrages „Ich war Lehrling bei DEW“ besonders empfohlen; denn hier geben frühere Lehrlinge persönliche Aussagen über ihre Lehrzeit

bei DEW und die vielen Vorzüge der DEW-Lehre.

Drei weitere Beiträge dieses Heftes befassen sich mit aktuellen Fragen, die einen großen Teil unserer Mitarbeiter persönlich angehen. Da ist zunächst einmal eine Unterrichtung über das neue Wohngeldgesetz vom 1. April d. J. Eine sorgfältige Durchsicht des Artikels lohnt sich; denn hier geht es um Geld, das der Staat all denen zusätzlich gibt, die die im Gesetz festgelegten Voraussetzungen erfüllen. Und das sind nicht wenige. Allerdings muß ein Antrag gestellt werden, und erfahrungsgemäß — man denke nur an die Tatsache, daß es immer noch Mitarbeiter gibt, die nicht einmal einen berechtigten Antrag auf Steuerermäßigung stellen(!) — werden von vielen die Vorteile nicht ausgenutzt. Deshalb auch dieser zusätzliche Hinweis.

Dann unterrichten wir noch über die Neuordnung der Krankenversicherungsgrenze und ihre Auswirkungen auf das Krankengeld. Wir empfehlen auch hier sorgfältige Lektüre; denn manche Rückfrage beim Betriebsrat oder bei anderen Stellen im Werk wird sich dann erübrigen. Die Änderungen betreffen insbesondere längere Krankheitsfälle, die über 6 Wochen hinausgehen.

Der dritte, in diesem Zusammenhang erwähnenswerte Beitrag beschäftigt sich mit dem 2. Gesetz zur Vermögensbildung der Arbeitnehmer, das im Hinblick auf die baldige Auszahlung der Sondervergütung zu Weihnachten Beachtung verlangt. Auch hierbei geht es darum, finanzielle Vorteile auszunutzen. Der Kreis der Möglichkeiten und der Personen, die solche Vorteile ausnutzen können, ist durch das neue Gesetz erweitert worden. Ob man sein Geld laufend ausgibt oder einen Teil davon spart, muß jeder selbst entscheiden. Es hängt auch von unterschiedlichen Faktoren ab. Wer aber mit dem Gedanken umgeht, etwas zu sparen, sollte die beträchtlichen finanziellen Vergünstigungen durch dieses Gesetz unbedingt in Anspruch nehmen. Dazu bietet sich beste Möglichkeit bei der Weihnachtssonderzuwendung.

Soviel zu den speziellen Beiträgen dieses Heftes. Inzwischen hat am 1. Oktober ein neues Geschäftsjahr begonnen. Helfen wir durch leistungsstarke Mitarbeit, daß es erfolgreich wird.

WERK REMSCHEID UND DIE LUFTFAHRTINDUSTRIE



Werksteil I des Remscheider Werkes

Bernd Röbbelen:
(Werk Remscheid)



Großserien für die Kraftfahrzeugindustrie

Bei einem Rundgang durch die Gesenkschmiede des Remscheider Werkes fällt dem Betrachter eine Vielzahl von Schmiedeteilen auf, die teilweise in großen Serien im Gesenk gefertigt werden. Es handelt sich um Kurbelwellen, Hinterachswellen, Zahnräder, Getriebegehäuse usw. Dabei ist eine weitgehende Mechanisierung zu beobachten.

Diese Gesenkschmiedeteile, die in der Versandhalle in großen Stückzahlen einlaufen, sind für eine spezielle Abnehmergruppe bestimmt. Der Besucher erfährt, daß die Kraftfahrzeugindustrie mit ihrer Großserie und dem kontinuierlichen Bedarf der Hauptkunde des Remscheider Werkes ist. Unser Werk stellte sich nach dem Kriege immer mehr auf den wachsenden Bedarf des Automobilbaues ein und konnte mit der steigenden Entwicklung dieses bedeutenden Industriezweiges bis heute Schritt halten.

Werk Remscheid hat sich aber nicht nur einseitig auf diesen Hauptabnehmer spezialisiert, sondern verfügt über weitere interessante Kundengruppen. So können Fertigungsmöglichkeiten und Lieferprogramm glücklich ergänzt und abgerundet werden.

Seit den Anfängen des Motorfluges mit der Luftfahrtindustrie verbunden

Als Besucher der diesjährigen Luftfahrtschau Le Bourget/Paris, über die im letzten Mitteilungsblatt berichtet wurde, sah man auf dem DEW-Ausstellungsstand einige in Remscheid geschmiedete Flugzeugteile, die durch ihre Vielseitigkeit in Form, Größe und Materialqualität als Spitzenleistungen der Gesenkschmiede-Industrie angesprochen werden konnten. Es handelte sich um: Verdichter- und Turbinenschaufeln, Scheiben und Ringe für Triebwerke sowie Gesenkschmiedeteile für Propellernaben, Flugzeugzellen und Fahrwerke. Sie ließen erkennen, daß die Luftfahrtindustrie ein weiterer bedeutender Kunde für unser Werk ist.

Die Verbindung zur Luftfahrtindustrie wurde bereits vor Jahrzehnten in der Anfangszeit des Motorfluges begründet. Schon 1910 lieferten wir (unser Vorgängerwerk in der BSI) die ersten Flugzeugmotoren-Kurbelwellen für Junkers und Daimler. Als im Jahre 1929 Hugo Eckener mit dem Luftschiff „Graf Zeppelin“ den Atlantik überquerte, telegrafierte er nach Deutschland:

„DEW helfen zu flotter Fahrt“.

Das war ein Kompliment für die hervorragende Leistung der Kurbelwelle — Remscheider Wertarbeit!

1955 wieder dabei

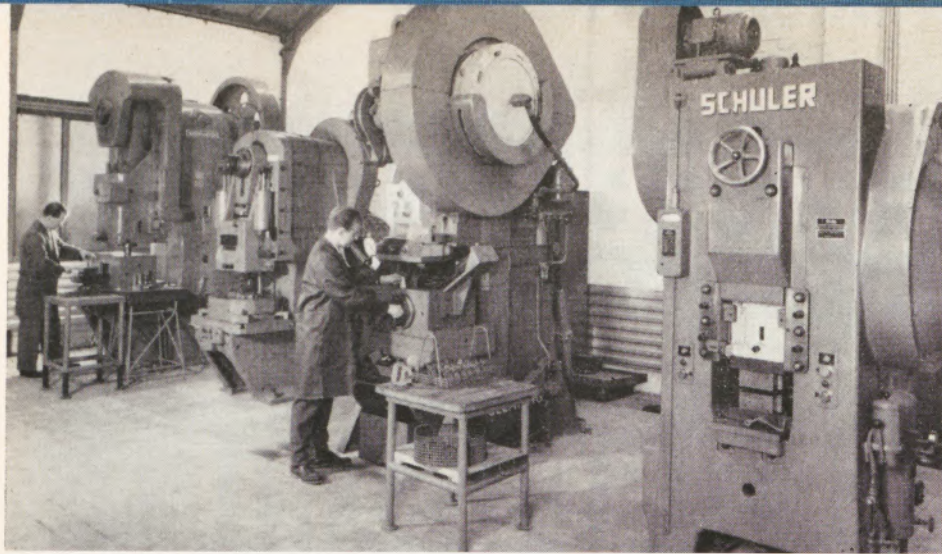
1945 trat auf dem Luftfahrtsektor eine Pause ein. Erst 1955 erhielt die Bundesrepublik die Lufthoheit zurück. Gleichzeitig wurde das Bauverbot für Luftfahrtgerät aufgehoben.

Als dann die Luftfahrtindustrie im bescheidenen Rahmen ihre Tätigkeit wieder aufnahm, entschied sich Werk Remscheid in Anknüpfung an die alte Tradition, auf diesem Gebiet erneut mitzumachen. Zu dieser Entscheidung trug die Erkenntnis bei, daß gerade die Luftfahrtindustrie den allgemeinen technischen Fortschritt angeführt und befruchtet hat. Sie legte stets den schärfsten Maßstab an Forschung, Werkstoffe und industrielle Fertigung an. Im Werk Remscheid wußte man, daß sich eine Beschäftigung mit den Aufgaben der Luftfahrt fördernd auf das Produktionsniveau auswirkt und damit eine Verbesserung der Marktposition zu erreichen ist.

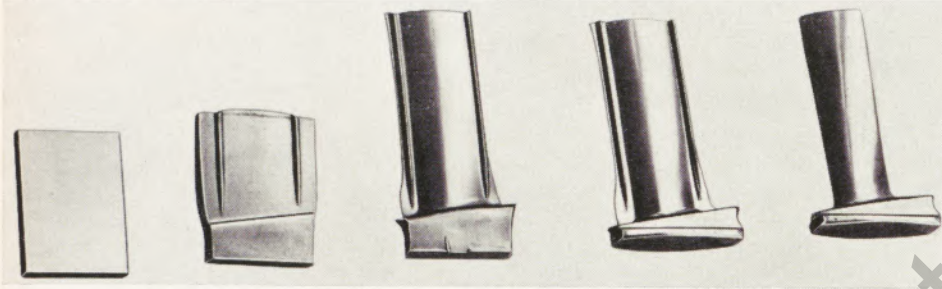
Darüber hinaus zeigte die Entwicklung in den USA, daß das Luftfahrzeug in der Zukunft mehr und mehr ein Hauptverkehrsmittel darstellen wird und sich somit auch in Europa die Grundlage für einen bedeutenden Industriezweig abzeichnet.

Umstellung notwendig

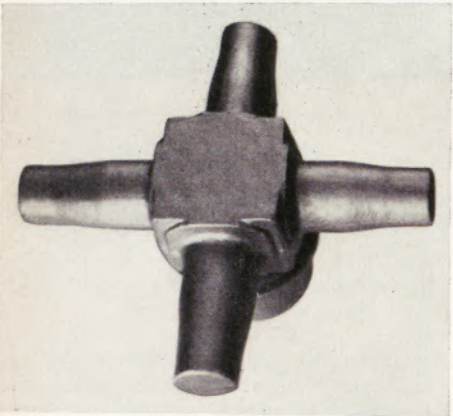
In der Zwischenzeit war der Flugzeug-Kolbenmotor vom Triebwerk stark in den Hintergrund gedrängt worden. Schaufeln, Scheiben und Ringe hatten Kurbelwellen, Pleuel und Kolben weitgehend abgelöst. Neu entwickelte hoch-



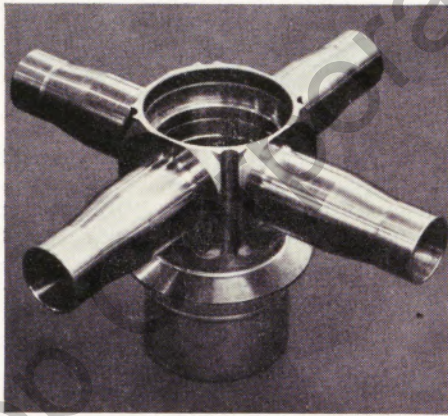
Pressen für Kaltumformung



Ablauf der Herstellung kaltgewalzter Verdichterschaufeln



Schmiederohling und Fertigteil einer Propellernabe



warmfeste Stähle und Legierungen wurden eingesetzt; z.B. die hochwarmfesten Nickellegierungen, die sich durch große Festigkeit bei erhöhten Temperaturen auszeichnen, oder Titanlegierungen, die neben einer wesentlichen Gewichtsersparnis eine hohe Beständigkeit gegen spezielle Korrosionsangriffe aufweisen.

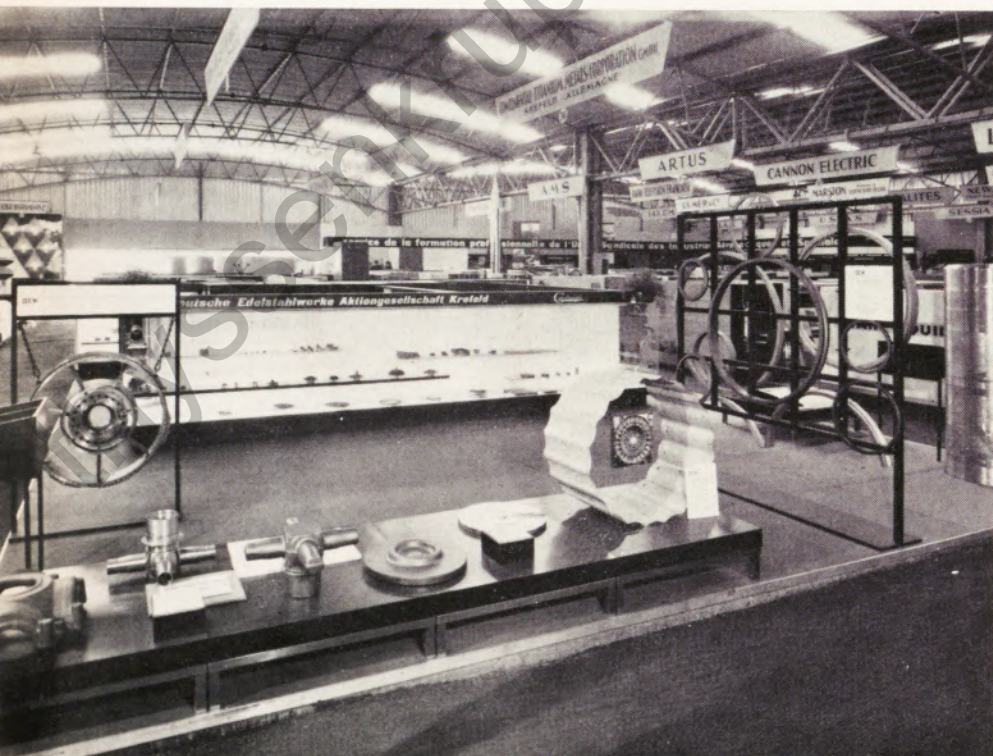
Diesem außerordentlichen technischen Fortschritt mußte auch im Werk Remscheid Rechnung getragen werden. Das bedeutete — in engster Zusammenarbeit mit Werk Krefeld — die Lösung von Forschungsaufgaben, die Schaffung neuer technischer Einrichtungen, die Übernahme von Lizenzen und Patenten. Nicht zuletzt mußten sich auch die Mitarbeiter auf dieses neue Aufgabengebiet einstellen. Viele Anlaufschwierigkeiten waren zu überwinden. Bei den Luftfahrtteilen ist mit völlig anderen Maßstäben zu arbeiten und zu rechnen. Man denke nur an die Umstellung von der Schmiedestück-Großserie aus normalen Baustählen für den Automobilbau auf kleine Stückzahlen genaugeschmiedeter, hochbeanspruchter Flugzeugteile aus hochwarmfesten Legierungen.

Eine schwierige Aufgabe

In Anbetracht der besonderen Schwierigkeiten wurde für die Fertigung genaugeschmiedeter Flugzeugteile eine besondere Abteilung in unserem Werksteil 2 eingerichtet; außerdem die sogenannte Luftfahrtabnahme, da die höchsten Anforderungen an Material und Ausführung schärfste Kontrollen und Abnahmen voraussetzen.

Außerbetrieblich bedeutete der Eintritt des Werkes Remscheid in die Luftfahrtindustrie, daß nach Jahren der Unterbrechung der Anschluß an den starken ausländischen Wettbewerb gefunden und der Ruf als zuverlässiger Luftfahrtlieferant erneut erworben werden mußte. Erschwerend kam hinzu, daß in der Bundesrepublik auf dem zivilen Sektor nur geringe Verkaufsmöglichkeiten bestanden und die militärische Flugzeugfertigung im Inland — wie im wesentlichen auch heute noch — auf Lizenzbasis durchgeführt wurde.

Aus diesen Gründen lief das Luftfahrtgeschäft nur sehr langsam an. Zum Ausgleich wurden verstärkt Absatzmöglichkeiten im Ausland gesucht. Die Einführung der Produkte des Remscheider Werkes im Ausland gegen schärfsten Wettbewerb bedurfte großer Anstrengungen und Leistungen und war nur durch die gute Zusammenarbeit mit Werk Krefeld möglich. Immer wieder mußte etwas besonderes geboten werden, sei es in der technischen Ausführung, in der Qualität des Materials oder in der Lieferzeit. Die Forderungen nach Probefieferungen und kleinen Versuchsaufträgen für Prototypen waren zu erfüllen. Mehrfach konnten nur solche Aufträge hereingeholt werden, die der ausländische Wettbewerb wegen des besonderen Schwierigkeitsgrades abgelehnt hatte. Der Ausbau dieses Geschäfts und die besondere Lage auf



DEW-Ausstellungsstand Le Bourget, Paris, im Vordergrund gesenkgeschmiedete Luftfahrtteile, im Hintergrund rechts profilgewalzte Triebwerksringe

dem Luftfahrtsektor führten dazu, dieses Gebiet auch kaufmännisch in einer Abteilung zusammenzufassen.

Was liefern wir?

Das Ergebnis unserer Bemühungen spiegelt sich in den vielseitigen Lieferungen wider, die für laufende Serien und das in der Entwicklung befindliche Luftfahrtgerät im In- und Ausland getätigt werden. Einige der im Werk Remscheid geschmiedeten Luftfahrtteile, die für die in der Bundesrepublik eingesetzten Flugzeugtypen bzw. Triebwerke verwendet werden, zeigen wir im Bild.

Wie geht es weiter?

Das zukünftige Luftfahrtgeschäft hängt weitgehend vom Fortschritt und von der Entwicklung der Luftfahrttechnik in der Bundesrepublik ab. Nachdem diese nach 1955 nur langsam und lückenhaft und — wie aufgeführt — im wesentlichen auf Lizenzbasis anliefe, zeichnen sich nunmehr gewisse Fortschritte ab, die eine positive Voraussage gestatten. Die Zahl der Beschäftigten in der Luftfahrtindustrie hat inzwischen mit ca. 35 000 Arbeitnehmern einen Höchststand nach dem Kriege erreicht (in Frankreich arbeiten 94 000 und in England 260 000 für diesen Industriezweig). Im Vergleich dazu beschäftigte die Luft- und Raumfahrt in den USA im vergangenen Jahr 1,25 Millionen Menschen und damit 515 000 mehr als die bis dahin führende Automobilindustrie. Die Tendenz zu gemeinsamen Entwicklungs- und Arbeitsgruppen in der Bundesrepublik hat sich verstärkt und in den letzten Monaten zu Firmenzusammenschlüssen geführt.

Die Erzeugnisse und Planungen der deutschen Luftfahrtindustrie enthalten eine Anzahl interessanter und aussichtsreicher Projekte. Wir können hier nur einige nennen.

Unter den Flugzeugen normaler Bauart ist das zweistrahlige Kurzstreckenverkehrsflugzeug VFW 614 zu erwähnen, über dessen Bau baldigst entschieden wird.

Unter den Vertikal-Startflugzeugen sind verschiedene Projekte in der Entwick-

Profiliertes Ring aus hochfesten Werkstoffen für den Flugzeugbau



lung. Lebhaft diskutiert wird z. Z. das VTOL Vertikalstart-Kampfflugzeug VAK 191 B, das evtl. als Nachfolgeflugzeug für die G 91 gedacht ist. Die begonnene Entwicklung in der Vertikal-Starttechnik durch den Bau des Starrflüglers VJ 101 ist so weit fortgeschritten, daß man zukünftig auch große zivile Projekte mit Vertikalstarteigenschaften bauen kann, wie z. B. das aussichtsreiche Projekt VFW — VC 400, ein Kipp-Propellerflugzeug, bei dem sich vier Luftschrauben zusammen mit den zwei Tandemflügeln in die senkrechte Lage schwenken lassen.

Auf dem Hubschrauber-Sektor ist der Bölkow-Versuchshubschrauber BO 46 interessant, der durch das Derschmidt-Rotorsystem wesentlich höhere Geschwindigkeiten erreichen soll als die derzeitigen Hubschrauber-Typen.

Für die Verwirklichung dieser und weiterer Projekte sind — wie die Erfahrungen der letzten Jahre deutlich gezeigt haben — folgende Voraussetzungen von besonderer Bedeutung:

eine größere staatliche Förderung;
eine verstärkte Gemeinschaftsarbeit innerhalb der deutschen Luftfahrtindustrie;
und eine weitgehende Bereitschaft zur europäischen Zusammenarbeit mit gemeinsamer Planung und Koordinierung aller Forschungs- und Entwicklungsarbeiten.

Der Trend zum eigenen Flugzeug

Abschließend wollen wir noch einen Blick auf die „allgemeine Luftfahrt“



Dr. Winfried Connert

hat am 1. Oktober seine Tätigkeit als Vorstandsmitglied für den technischen Bereich der DEW aufgenommen. Wir wünschen ihm Erfolg für seine verantwortungsvollen Aufgaben und begrüßen ihn mit einem herzlichen GLÜCKAUF!

werfen. Unter diesen Begriff fallen alle zivilen Luftraumbenutzer ohne Verkehrslizenz im Sinne der Luftverkehrsgesetzgebung. Sie beginnt beim Sportflieger. Es gehören Geschäftsreiseflugzeuge sowie zivil zugelassene Hubschrauber dazu. Sie endet beim Oligomagnaten, der ein mehrstrahliges Jet-Flugzeug mit Luxusausstattung sein eigen nennt.

Diese Gruppe ist nicht zu unterschätzen und wächst auch in Europa in zunehmendem Maße. Allein in der Bundesrepublik sind mehr als 2 000 zivile Flugzeuge zugelassen, vor allem für Geschäftsreisewecke. Entsprechend vielfältig ist auch das Angebot, das in der Bundesrepublik von einer zweiseitzigen Bölkow 208 für ca. 26 000,— DM bis zum Strahlflugzeug HFB 320 für ca. 3 000 000,— DM reicht.

Wir vertrauen der Zukunft

Die Entwicklung der Luftfahrt beobachtet Werk Remscheid mit besonderem Interesse. Wir vertrauen auf die große Zukunft des Luftfahrzeuges. Es wird eines Tages — wie heute das Automobil — ein Verkehrsmittel für jedermann sein, dessen Produktion den größten Industriezweig darstellen wird, wie es in den USA schon jetzt der Fall ist.

Dann wird Werk Remscheid, das seit den Anfängen des Motorfluges wichtige Pionierarbeit leistete, auch in der Großserienfertigung für die Luftfahrtindustrie an führender Stelle stehen.

Frau Amélie Thyssen †



In den frühen Morgenstunden des 25. August ist Frau Amélie Thyssen, die Gattin Fritz Thyssens und Schwiegertochter August Thyssens nach langer schwerer Krankheit im Alter von fast 88 Jahren verstorben. Ihre Beisetzung erfolgte am 1. September in der Familiengruft auf Schloß Landsberg bei Kettwig an der Ruhr.

Über 50 Jahre hat sie mit ihrem Mann Glück und Leid mutig und standhaft geteilt, im Vorkriegsdeutschland, in der Weimarer Republik, während des Hitler-Regimes, in der Emigration und schließlich in nationalsozialistischen Konzentrationslagern. Als Fritz Thyssen, geschwächt durch Entbehrungen und Demütigungen, 1951 plötzlich starb, wurde ihr die Aufgabe zuteil, Hüterin der Tradition des Thyssen-Erbes zu sein. Diese Aufgabe hat sie mit Treue gegenüber den Gedanken Fritz Thyssens, mit tiefer sozialer Verantwortung und ausgeprägtem Sinn für das Gemeinwohl beispielhaft erfüllt. Den Herzenswunsch von Fritz Thyssen, die nach dem Kriege weitgehend zerstörte August Thyssen-Hütte zu neuer Blüte er stehen zu sehen, hat sie sich zu eigen gemacht. Die Zusammenfassung der heute zur Thyssen-Gruppe gehörenden Unternehmen wurde von ihr entscheidend gefördert. Im Bewußtsein ihrer Verantwortung gegenüber der Allgemeinheit hat sie 1959 den größten Teil ihres Vermögens der Fritz Thyssen-Stiftung gewidmet und sich damit — zusammen mit ihrer Tochter, der Gräfin Zichy-Thyssen — um die Förderung von Wissenschaft und Forschung in hohem Maße verdient gemacht. Die Juristische Fakultät der Universität Köln verlieh ihr dafür die Ehrendoktorwürde. Der Bundespräsident zeichnete sie mit dem großen Verdienstkreuz mit Stern und Schulterband des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland aus.

Bei der Trauerfeier auf Schloß Landsberg, an der außer den Angehörigen die Mitglieder der Vorstände und Aufsichtsräte der Thyssen-Unternehmen teilnahmen, würdigte Professor Dr. Robert Ellscheid, Aufsichtsratsvorsitzender der Fritz Thyssen-Vermögensverwaltung und Aufsichtsratsmitglied der ATH, Leben und Werk der Verstorbenen. Er sagte u. a.:

„Tradition, Treue anderen und sich selbst gegenüber, der Mut zur Verantwortung, der Mut, das auszusprechen und das durchzuführen, was sie für richtig hielt, kennzeichnen neben einem erstaunlichen Sinn für die großen wirtschaftlichen Zusammenhänge und einem wachen Pflichtbewußtsein gegenüber der Allgemeinheit das Leben und den Charakter dieser großen Frau.“

Ich will nur einige Meilensteine am Lebensweg der Verstorbenen aufzeigen...

Ich denke an jenen Tag im Februar 1941, als Hermann Göring Fritz Thyssen — der zusammen mit seiner Frau nach der Auslieferung durch die Vichy-Regierung in einer Irrenanstalt untergebracht war — durch Gestapo-Beamte holen ließ, um ihm folgendes zu eröffnen: „Herr Thyssen, Sie können Ihr Leben retten, Sie können Ihre Freiheit wiederhaben, wenn Sie öffentlich Ihren Irrtum anerkennen und widerrufen. Tun Sie das nicht, so ist Ihr Leben verwirkt, und die Tore des Zuchthauses stehen weit offen für Ihre Frau.“

Fritz Thyssen erklärte kurz, seine Entscheidung stehe fest. Da aber auch das Schicksal seiner Frau auf dem Spiele stehe, müsse er sie fragen. Er wurde von der Gestapo in die Irrenanstalt zurückgebracht, und nach kurzer Unterhaltung mit unserer Verstorbenen ließ er erklären: „Unsere Ehre ist kein verkäufliches Gut. Wir nehmen nichts zurück von dem, was wir gesagt haben,

nichts zurück von dem, was wir getan haben. Man möge über uns verfügen.“

Und der Erfolg war, daß Fritz Thyssen in das Konzentrationslager eingewiesen wurde. Der Befehl bezog sich nicht auf seine Frau. Aber für sie war es keinen Augenblick zweifelhaft, daß auch in dieser Situation ihr Platz an der Seite ihres Mannes sein müsse. Sie erklärte, sie identifiziere sich mit dem, was Fritz Thyssen gesagt und getan habe, sie verlange, mit ihm in das Konzentrationslager eingesperrt zu werden. Und so geschah es. Vier Jahre hat Frau Thyssen im Konzentrationslager ihrem Mann freiwillig treu zur Seite gestanden . . .

Groß ist die Zahl der gemeinnützigen Institutionen, die aus Thyssen'schen Vermögen entscheidend unterstützt worden sind. Aber die größte Tat hat die Verstorbene erbracht, als sie zusammen mit ihrer Tochter die Fritz Thyssen-Stiftung gründete, der sie mehr als die Hälfte ihres Vermögens zur Verfügung stellte, die Fritz Thyssen-Stiftung, die seit ihrem Bestehen etwa 60 Mill. DM für die deutsche Wissenschaft und Forschung gegeben hat. Auch hier bestätigte die Verstorbene ihr soziales Bewußtsein, ihr Verantwortungsgefühl gegenüber der Allgemeinheit . . .

Wollte man über das Leben der großen Toten ein Motto stellen, so könnte es der Spruch sein, den wir in die Schattulle des Grundsteins des stolzen Thyssenhauses gelegt haben, nämlich der Spruch: „Nach Hohem streben, auf graden Wegen, verpflichtet dem Ganzen.“

Nach diesem Motto hat die Verstorbene gelebt, unter diesem Zeichen wird sie in unserer Erinnerung bleiben.“

Amélie Thyssen war eine Frau, die aus der Kraft ihres Charakters heraus in allen Stürmen des Lebens stets unerschütterlich und standhaft geblieben ist.

Für DEW in London



Das „Bush-House“, in dem unsere Marathon London ihre Büroräume hat

Horst Schmittenberg:
(Marathon London)



DEW ist seit Jahrzehnten in England vertreten, und es bestehen enge Bindungen zwischen den Kunden und dem Werk. Viele persönliche Kontakte wurden geschlossen, und Freundschaften zwischen leitenden Herren der DEW und dem englischen Kundenkreis haben die unruhigen Zeiten überstanden.

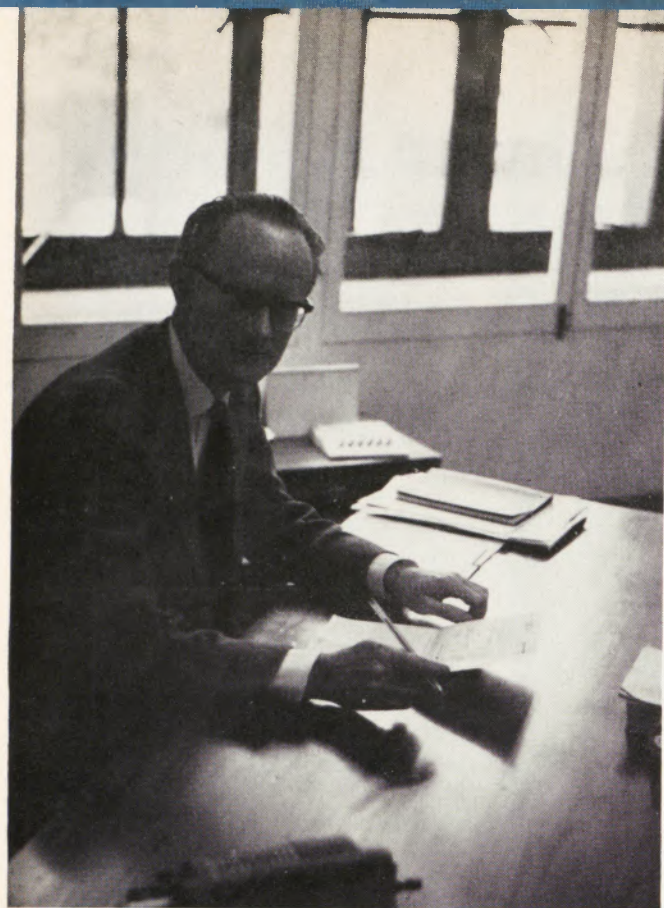
Leider ist die Meinung, die viele Deutsche von der Insel und ihren Bewohnern haben, mit manchen Vorurteilen belastet. London und somit England gelten als großväterlich, altertümlich, voll von skurrilen Menschen, die Schlange stehen, voll von Taxis und Autos, die schon 1930 unmodern waren.

Glücklicherweise fahren aber die meisten Englandbesucher, zumindest unsere Gäste, mit einer völlig geänderten Meinung in das Heimatland zurück. Zu ihrer eigenen Verwunderung entdecken sie, daß sich ihre zum Teil vorurteilvollen Auffassungen über England, über London, über die Engländer, über das Essen und über das Klima in Wohlgefallen aufgelöst haben. Sie erkennen, daß so

manches Altmodische, z.B. die Taxis, sich als zweckmäßig erweist, daß so manches Unverständliche, z. B. das Schlangestehen, sich als eine Disziplin herausstellt, die Zeit und Ärger erspart. Sie erkennen die ausgezeichnete Lebensweise sowie den hohen Wert, den man in England auf eine freie Entwicklung des individuellen Charakters legt, und daß man eine Form, die zweckmäßig ist, nicht ändern muß, auch wenn sie in ihrer Gestaltung nicht der zur Zeit gültigen Modeauffassung entspricht.

Londons Architektur und die Landschaft Englands sind anschauliche Beispiele für die individuelle, jedoch letzthin harmonische Denk- und Lebensweise der Engländer.

London entspricht ganz dem reservierten Charakter des Engländers, und es sind deshalb nicht die Ladenstraßen, sondern versteckte Seitenstraßen, malerische Ecken und hübsche, kleine Plätze, die der Stadt ihren Reiz verleihen. Dem eiligen Touristen, der mit Fotoapparat und Stadtplan durch London



links: John K. Turner,
der Leiter unserer Vertretung in London

unten: Ann Edwards,
Mitarbeiterin der Marathon London



hetzt, bleibt der besondere Reiz meist verschlossen. Es bedarf einer genauen Kenntnis Londons und Englands, um es schätzen und lieben zu lernen. Man kann immer wieder beobachten, daß Menschen, die es richtig kennengelernt haben, den Engländern und dem Land eine tiefe Freundschaft entgegenbringen.

Die stillen, reizvollen Ecken findet man in jedem Teil Londons, jedoch haben die verschiedenen Stadtteile einen eigenen und eigenwilligen Charakter. Jeder kennt oder hat schon von der City gehört, wo sich Bank an Bank und Versicherung an Versicherung reiht. Es ist

eine räumliche Konzentration für einen bestimmten Zweck, nämlich Geld zu verwalten.

Das Westend ist durch die vielen Modehäuser, Juweliere, Autosalons, Hotels, Nachtclubs und Parks weltberühmt geworden, und im Regierungsviertel ertönt der in aller Welt bekannte Big Ben.

Unsere Vertretung liegt im Zentrum Londons. Hier, zwischen dem Viertel der Hochfinanz und des Vergnügens, haben viele englische Stahlfirmen ihre Hauptverwaltung eingerichtet, und auch die ausländische Industrie, besonders Stahlfirmen, haben dort ihre Vertretungen. Die Luft riecht nach emsiger Tätigkeit, falls die Auspuffgase der Autos das zulassen. Ohne allzuviel Übertreibung könnte man sagen, daß die Londoner Mitarbeiter der DEW von den Fenstern ihrer Büros aus das Weiße in den Augen der Kollegen von der Konkurrenz erkennen können.

del und dem Ruin bedeuten. Die Herren der City unterhalten sich am Abend in Mayfair und verlieren dann ihr Pokergesicht.

Das ist die Atmosphäre einer Stadt, die so voller Eindrücke ist, daß selbst Brigitte Bardot und Frank Sinatra spazierengehen können, ohne daß sich einer nach ihnen umschaute. Die Atmosphäre der Emsigkeit und Konzentration beweist sich auch in den Verhandlungen mit Kunden. Ehrlichkeit und echtes

Brenda Cremer,
Mitarbeiterin der Marathon London



Valerie Cremer,
Mitarbeiterin der Marathon London



Einige hundert Meter zur Rechten liegt das Wirtschaftsgericht, das alle stets an das Wort vom ehrlichen Kaufmann erinnert. Einige hundert Meter zur Linken liegt die bekannte Oper „Covent Garden“. Vor den ebenfalls in der Nähe liegenden Theatern können wir manchmal Mitglieder der königlichen Familie aussteigen sehen.

In der City sieht man viele ernste Mienen und Herren mit Bowler und nie geöffnetem Regenschirm. Der Schirm ist ein Bekleidungsstück und kein Schutz. Das ist eine der letzten Schrulligkeiten der Engländer, über die sie selbst am meisten lachen. In der City wurde das Pokergesicht geboren, die Konzentration und das Rechnen erfunden, denn ein Fehler um $\frac{1}{500}$ Pfennig kann den Unterschied zwischen einem guten Han-

Bemühen werden anerkannt und wenn man einen Engländer zum Freund für die Firma gewinnen kann, dann hat man einen Freund auf Lebenszeit.

Die Marathon London befindet sich im zweiten Stock des „Bush House“, welches noch viele andere Firmen beherbergt. Wir haben dort drei Räume und einen kleinen Empfang. Hier arbeiten Herr John K. Turner, der schon seit zehn Jahren bei der Marathon ist, und drei englische Sekretärinnen. Ich wurde Anfang 1962 nach London versetzt. Brenda Cremer ist für die Buchhaltung, den Empfang und die Telefonzentrale zuständig. Ihre Schwester Valerie arbeitet für Herrn Turner, und Ann Edwards, die vor ihrem Eintritt in die Marathon einige Zeit in Deutschland tätig war, arbeitet für mich.

Von London aus wird der gesamte englische und schottische Wirtschaftsraum bearbeitet. Das ist möglich, weil nur bestimmte Firmen und Firmengruppen als Käufer auftreten. Manchmal müssen Reisen bis zu 1000 Kilometern unternommen werden, um die entfernt liegenden Kunden zu erreichen. Dennoch hätte es keinen Sinn, den Sitz der Vertretung in eine andere Stadt zu verlegen, weil Städte wie etwa Manchester oder Birmingham nur von regionaler Bedeutung sind. Der eigentliche Mittelpunkt ist allein London, von wo aus die Fäden für die gesamte Wirtschaft gesponnen werden.

Bei den Kundenbesuchen, die sehr sorgfältig geplant sein müssen, werden Gespräche geführt, Lieferungen und Lieferbedingungen verhandelt, um möglicherweise einen Auftrag abschließen zu können. Hierbei ist immer wieder festzustellen, welcher gute Ruf die DEW-Produkte genießen.

Wenn das Material durch die DEW geliefert wird, ist es Aufgabe der Marathon, für einen weiteren reibungslosen Ablauf zu sorgen: Fracht- und Zollkosten werden beglichen, der Kunde wird benachrichtigt und Rechnungen werden geschrieben.

Eine andere Aufgabe der Vertretung ist die Information; denn der englische Stahlmarkt mit seiner umfangreichen und qualifizierten Produktion ist von weltweiter Bedeutung und seine Kenntnis für die Unternehmensleitung wichtig. Außerdem muß auch auf die Kontaktaufnahme zu internationalen Firmen hingewiesen werden, die in London ihren Sitz haben.

Obwohl durch den Zerfall des Kolonialreiches und wirtschaftliche Schwierigkeiten die Situation in London zur Zeit durch Spannungen belastet ist, bleibt London dennoch ein bedeutendes Zentrum des internationalen Handels, und wir hoffen, daß die DEW durch Marathon London würdig und tatkräftig vertreten wird.



Wahrzeichen von London

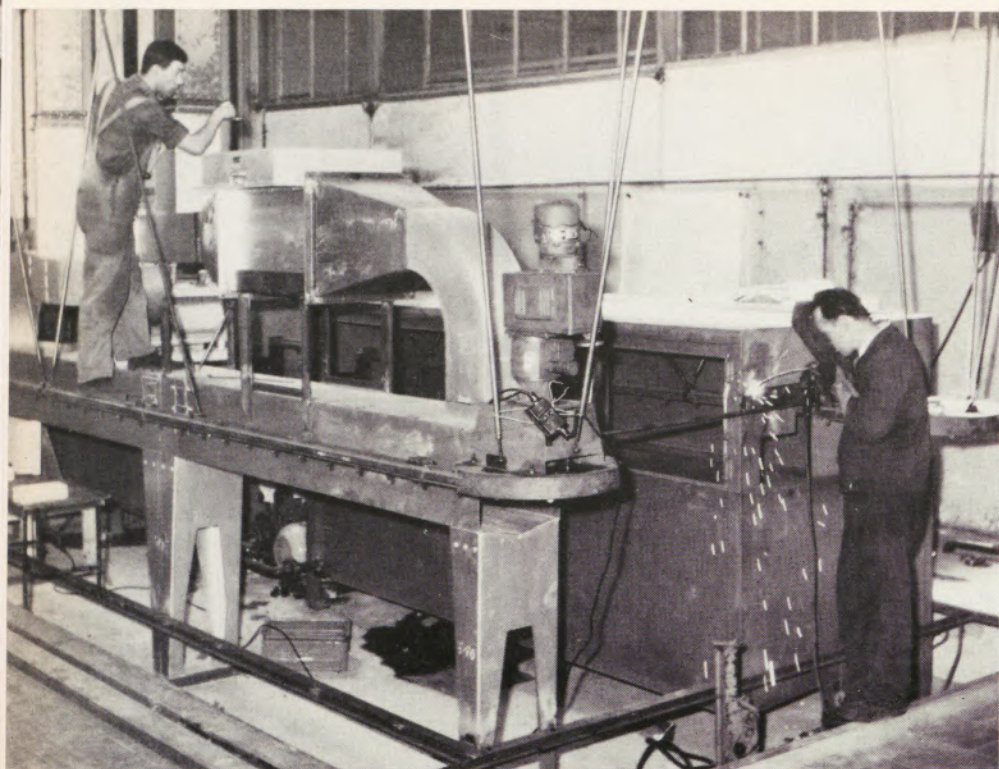
oben links: Turm des Parlaments mit der berühmten Uhr „Big Ben“ (Glockenspiel)

oben rechts: Die Nelson-Säule auf dem Trafalgar Square, die an den Sieg der englischen Flotte unter Nelson über die französische (1805) erinnert

Mitte rechts: Eines der schönen, alten Häuser in Mayfair, dem vornehmsten Wohnviertel Londons

unten: Piccadilly Circus, ein geschäftiger Platz, von dem viele der bekanntesten Londoner Straßen ausgehen. In seiner Mitte der Eros-Brunnen





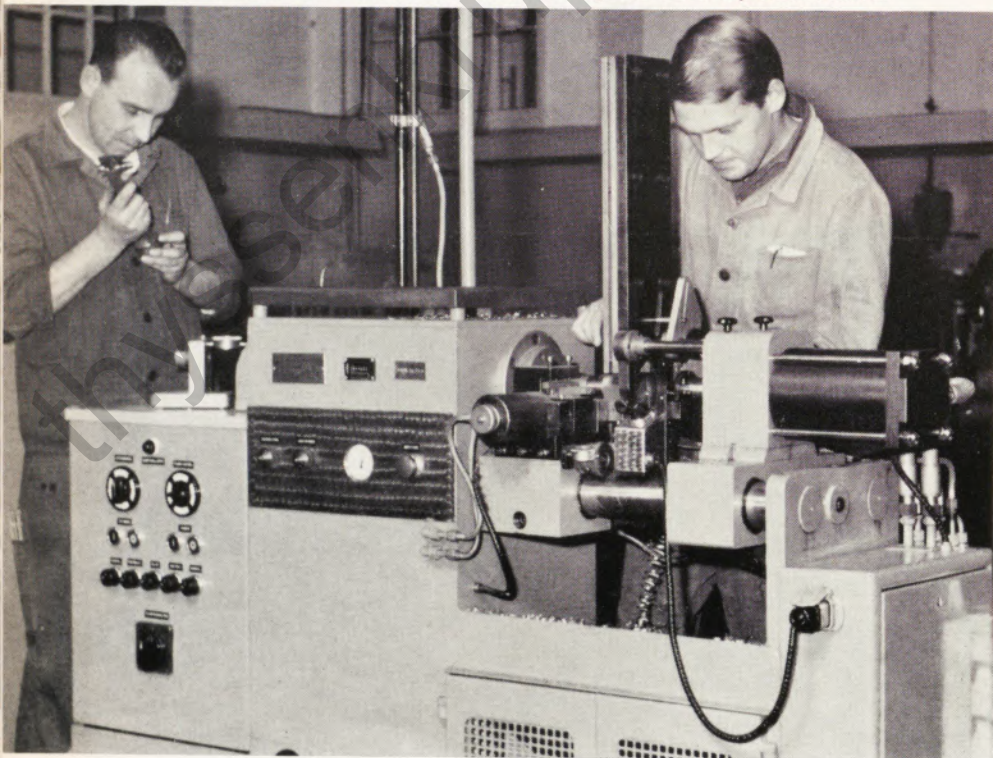
Unsere Mitarbeiter Büttner und Lennhoff beim Aufbau einer neuen Oxidwaschmaschine



Ing. Josef Drügge:
Werk Dortmund

Von der Reparatur zur Instandhaltung, von der Instandhaltung zum Maschinenbau

Die Mitarbeiter Große und Strate bei der Einrichtung des neuen Topfdrehautomaten



Wie in allen Industriebetrieben gibt es auch in der Magnetfabrik Dortmund die sogenannte „Reparaturwerkstatt“, deren ursprüngliche Aufgabe, wie der Name besagt, darin besteht bzw. bestand, anfallende Reparaturen an Maschinen und Einrichtungen durchzuführen.

Die ständig fortschreitende, man kann fast sagen, stürmische Entwicklung der Fertigungstechnik, hat auch den Bestand an Maschinen und Einrichtungen in der Magnetfabrik Dortmund in den letzten Jahren erheblich anwachsen lassen. Neuartige Maschinen sind aber wesentlich komplizierter und damit auch stör anfälliger.

Da wir im ständigen Konkurrenzkampf Schritt halten müssen, ist eine wirtschaftliche Fertigung nötig, die ihrerseits eine straffe Organisation bedingt. Unvorhergesehene Maschinenausfälle führen zu empfindlichen Produktionsstörungen, die die Leistung und damit den Umsatz mindern. Um solchen Störungen vorzubeugen, kann sich die Aufgabe der Reparaturwerkstätte nicht mehr darauf beschränken, die anfallenden Reparaturen auszuführen, sie muß vielmehr zur Instandhaltung übergehen. Man sollte daher heute nicht mehr von der „Reparatur“-Werkstatt sprechen, sondern von der „Instandhaltungs“-Werkstatt. Je größer der Maschinenpark, desto größer, umfangreicher und vielseitiger sind auch die Aufgaben der Instandhaltungswerkstatt.

Die Instandhaltung der Maschinen und Einrichtungen sollte nach Möglichkeit planmäßig erfolgen, um so weit wie möglich zu vermeiden, daß

1. plötzliche Produktionsausfälle eintreten
2. Instandsetzungen unter starkem Termindruck erfolgen müssen und damit
3. mehr oder weniger Folgeschäden eintreten, und diese
4. höhere Instandsetzungskosten und oft erhebliche Produktionsverluste ergeben.

Das ist aber nur zu erreichen, wenn auftretende Schäden an den Maschinen frühzeitig erkannt werden, und man mit der Instandsetzung nicht solange wartet, bis die Maschine völlig ausfällt, so daß dann eine „Reparatur“ durchgeführt werden muß. Das ist aber nur zu erreichen, wenn die Maschine planmäßig überwacht wird.

Diese planmäßige Instandhaltung umfaßt die Reinigung und Schmierung nach festgelegtem Zeitplan, die Überwachung nach festgelegtem Inspektionsplan und die Instandsetzung (Reparatur) nach einem Plan, der der Eigenart des Betriebes und der jeweiligen Maschine angepaßt ist. Da sich der Maschinenpark in unserem Betrieb aus alten und neuen, guten und weniger guten Maschinen zusammensetzt, wovon ca. 40% älter sind als 20 Jahre, sind sehr viele vorbereitende Maßnahmen notwendig, damit eine planmäßige Instandhaltung sinnvoll und erfolgreich angewendet werden kann.

Hierzu war in jahrelanger Arbeit die Erfassung des vorhandenen Maschinenparks auf Maschinenkarten erforderlich, aus denen wir teilweise jetzt schon die optimale Betriebsstundenzahl unter Berücksichtigung der bekanntgewordenen Störanfälligkeit dadurch erfaßt haben, daß jede Reparatur nach ihrer Ursache eingetragen wird.

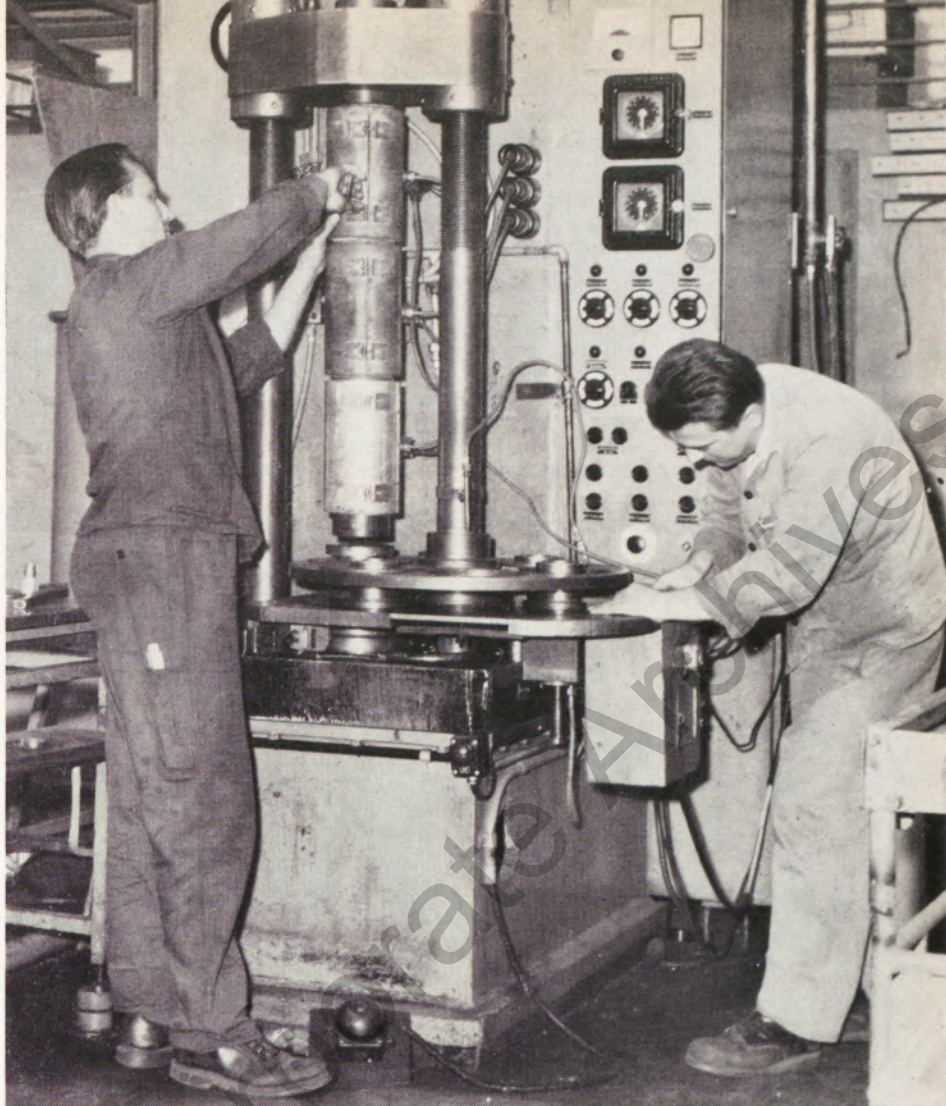
Auf Grund dieser Unterlagen sind allmählich die Instandsetzungs- und Inspektionspläne aufgestellt worden, gleichzeitig wurden die vermeidbaren und unvermeidbaren, die vorher erkannten und die nicht erkannten Schadensfälle festgehalten.

Diese Aufzeichnungen ermöglichen das Erkennen von Schwachstellen sowie die Kontrolle über getroffene Maßnahmen zur planmäßigen Instandhaltung. Um hierzu die notwendigen Unterlagen zu erhalten, bedarf es verständlicherweise jahrelanger Aufzeichnungen. Was früher bei einem kleinen, unkomplizierten Maschinenpark im Kopf des Meisters, Vorarbeiters oder gar des Reparaturschlossers steckte, muß heute schriftlich nachprüfbar sein.

Unser Ziel ist es, hierbei eine weitgehende Verminderung der vermeidbaren Schäden zu erreichen, während die unvermeidbaren Schäden vorzeitig durch planmäßige Instandsetzung verringert werden sollen.

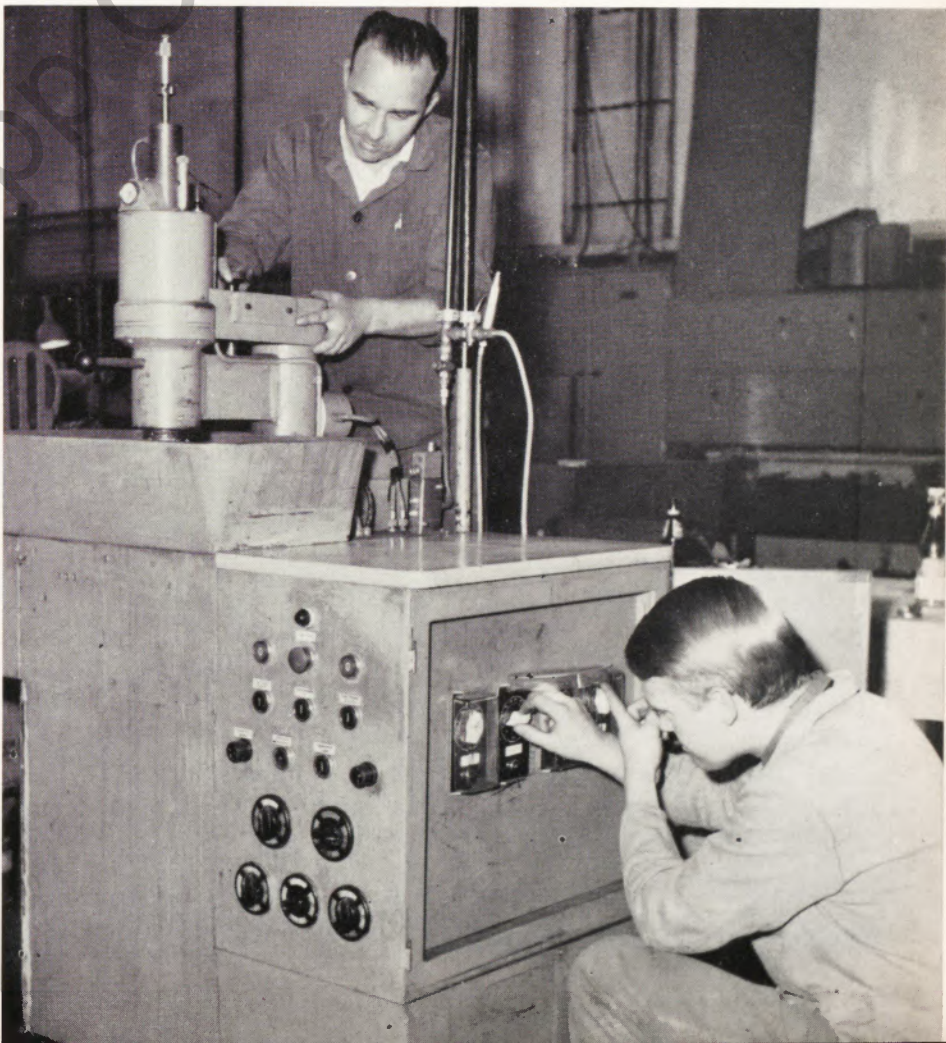
Die derzeitige Beschäftigungslage bringt es mit sich, daß Maschinen und Einrichtungen 24 Stunden in Betrieb sind. Hierbei ist es natürlich schwer, das Bedienungspersonal, das dreimal am Tage wechselt, zu verantwortungsbewußter Wartung zu erziehen. Bei einschichtiger Belegung einer Maschine fühlt sich der Betreffende wesentlich mehr mit „seiner“ Maschine verbunden. Genauso ist es zum Beispiel mit einem Auto, das nicht von einem Fahrer, sondern von mehreren gefahren wird. Tritt dann ein Schaden ein, so ist es niemand gewesen. Trotzdem sollten die Bemühungen der Vorgesetzten nicht nachlassen, das Bedienungspersonal immer wieder auf die Notwendigkeit ständiger Wartung hinzuweisen. Mit einem äußeren Putzen ist es nicht getan. Wir sind daher dazu übergegangen, für mehrschichtige Betriebe einen Schmier- und Schmierstoffwechselplan aufzustellen, der schon zum Teil von besonders damit Beauftragten durchgeführt wird. Ebenso wird das Putzen anderen Arbeitskräften allmählich übertragen, um so kostbare Zeit für die Produktion zu ersparen, statt sie mit Putzen zu vergeuden.

„Zeit ist Geld“. Dieses Wort, das Anfang dieses Jahrhunderts aus Amerika zu uns herüberkam, hat heute bei dem ständigen Preis- und Kostendruck erhöhte Bedeutung erhalten. Die Fertigungsmethoden sind einer ständigen Weiterentwicklung unterworfen mit dem Ziel, die Durchlaufgeschwindigkeit zu erhöhen und damit zugleich die Leistung in der Zeiteinheit. Damit ist vielfach eine erhöhte Anforderung an die Zahl der Handgriffe und die Aufmerk-



oben: Unsere Mitarbeiter Riedel und Langner bei der Einrichtung der von uns gebauten Kunststoffspritzpresse

unten: Unsere Mitarbeiter Große und Strate bei der Einstellung der von uns gebauten Lämpmaschine



samkeit des arbeitenden Menschen verbunden. Daher werden ständig Überlegungen angestellt, die Beanspruchung des arbeitenden Menschen trotz Leistungssteigerung zu vermindern. Hierzu gehören Maschinen, die auf dem Markt nicht zu erhalten sind und vor allem Hilfseinrichtungen, die sich aus der Gestaltung des Arbeitsplatzes als wichtig erweisen. Die Erstellung solcher Maschinen und Einrichtungen ist gerade in den letzten Jahren ebenfalls der Instandhaltungswerkstatt übertragen worden.

Damit sind ihr neue Aufgaben zuge-
wachsen. Diese Maschinen und Ein-
richtungen werden in engster Zusammen-
arbeit zwischen dem Konstruktionsbüro,

der Arbeitswirtschaft und dem Ferti-
gungsbetrieb geplant, konstruiert und
in der Instandhaltungswerkstatt gebaut.
Bevor die Maschinen und Einrichtungen
in der Produktion eingesetzt werden,
werden sie in der Verfahrensabteilung
unter Beobachtung von Arbeitswirt-
schaftlern erprobt, um letzte Hem-
nisse und Unstimmigkeiten im Arbeits-
ablauf zu beseitigen. Dies alles ist ehr-
liches „Teamwork“ zwischen Konstruk-
tion, Arbeitswirtschaft, Fertigungsbe-
trieb und Werkstatt, denn nur so ist
später eine gutfunktionierende Fertigung
möglich.

So wurden in der letzten Zeit trotz der
oft beängstigenden räumlichen Enge

Topfdreh- und Abstechautomaten,
Schleifmaschinen sowie sonstige Dreh-
und Bohreinheiten, Waschmaschinen,
Wirbelsinteröfen und verschiedene an-
dere Öfen erstellt, wie sie in unserer
besonders gelagerten Fertigung benö-
tigt werden.

Das weite Aufgabengebiet der Instand-
haltungswerkstatt — von der Reparatur
bis zum Neubau von Maschinen und
Einrichtungen — setzt verständlicher-
weise eine gut eingerichtete Werkstatt
voraus. Leider haben wir dieses Ziel
noch nicht erreicht. Anders ist es mit
den Facharbeitern. Nach dem groß-
zügigen Ausbau der Lehrwerkstatt trägt
diese dazu bei, daß wir über einen gu-
ten Stamm an Facharbeitern verfügen.



Dipl.-Ing. Moritz Paulmann:
Werk Remscheid

„Der Welt größte Warmpresse für DEW“

Unter dieser Überschrift erschien in den
Remscheider Tageszeitungen ein kurzer
Artikel über den damals bevorstehen-
den Antransport einer neuen, für Werk
Remscheid bestimmten Maschine. Wel-
cher Warmpresse galt die etwas sensa-
tionell klingende Schlagzeile, welche
Bedeutung hat sie für unser Werk und
welche Probleme sind mit Aufstellung
und Betrieb einer solchen Maschine
verbunden?

Die Aufgabe

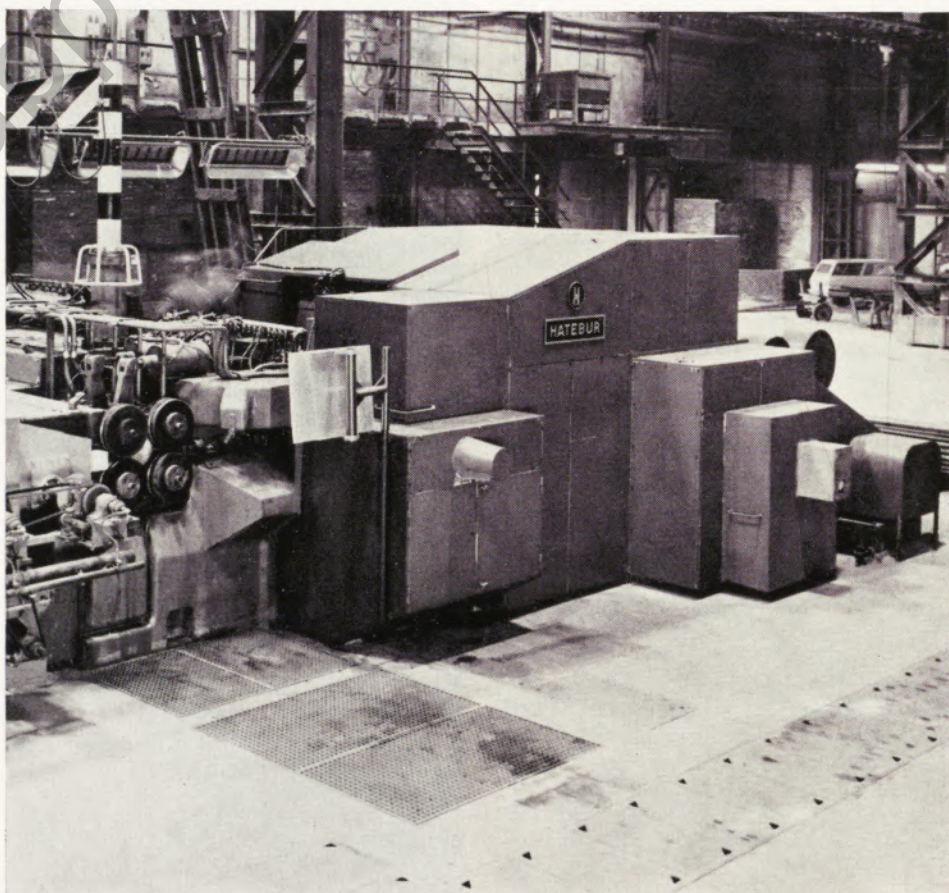
Werk Remscheid fertigt in der Klein-
schmiede schon seit vielen Jahren Zahn-
radrohlinge für die Automobilindustrie.
Diese Schmiedestücke fallen in so gro-

ßen Stückzahlen an, daß sich die Frage
nach einer automatischen Fertigung,
verbunden mit größerer Genauigkeit,
Gleichmäßigkeit und Leistung, geradezu
aufdrängt. Bisher wurden die zur
Schmiedung eines Rohlings erforderli-
chen drei Arbeitsgänge „Vorstauchen,
Schmieden, kombiniertes Lochen und
Abgraten“ hauptsächlich auf drei ver-
schiedenen Pressen durchgeführt, die in
einem Abstand von etwa 2,5 m vonein-
ander aufgestellt sind. Die Stücke wer-
den jeweils von Hand in das Werkzeug
gelegt.

Während man zunächst versuchte, die
gegebene Entfernung von einer Ferti-
gungsstufe zur anderen durch eine För-
dereinrichtung maschinell zu überbrük-
ken und das Einlegen zu mechanisieren,

Eine für drei

In Remscheid wurde
Mehrstufenpresse
in Betrieb genommen



lag der Gedanke nahe, den Abstand zwischen den Stufen dadurch zu verringern, daß die verschiedenen Arbeitsgänge unter einer Maschine durchgeführt werden. Hierfür mußte eine entsprechend große Mehrstufenpresse gebaut werden.

Hatebur baute die 1200-t-Presse

Mehrstufenpressen kleinerer Bauart sind in der Schrauben- und Mutternindustrie sowie für die Fertigung von Kugellageringen bereits seit längerer Zeit im Einsatz. Es hat mehrere Jahre gebraucht, bis die Maschinenhersteller solche Pressen in einer Größenordnung schufen, die für das Gesenkschmieden von Automobil-Zahnradrohlungen in Frage kommen. Die bisher größte Mehrstufenpresse mit einer Nennkraft von 1200 t hat, nicht zuletzt auf unsere Anregungen, die Firma Hatebur in Basel gebaut. Sie wurde inzwischen bei uns in Betrieb genommen.

Schwieriger Versand

Bei einem Gewicht der Maschine von 165 t bereiteten Transport und Aufstellung einige Schwierigkeiten. Vom Herstellerwerk wurden zum Versand lediglich der 12 t schwere Preßschlitten und Verkleidungen abmontiert, so daß auf dem Spezial-Tiefladewagen der Bundesbahn ein Gewicht von ca. 150 t zu befördern war. Wegen erheblicher Lademassüberschreitungen wurde die Fahrstrecke vorher genau überprüft. Trotzdem mußte der Transport wegen eines Engpasses auf der vorgesehenen Strecke einige Tage unterbrochen und über eine andere Route umgeleitet werden.

Auch auf unserem Werksgelände stellten sich Hindernisse in den Weg. Hier war ein Regenfallrohr abzutrennen, dort wurde eine Verkehrssignalanlage aus dem Fahrbereich genommen. An einer dritten Stelle mußte zu Gunsten einer Kranbahnstütze eine außen an der Presse liegende Kegelradwelle demontiert werden. Technische Planung und Reparaturbetrieb waren jedenfalls erleichtert, als der Tiefladewagen vor dem ehemaligen Walzwerk abgestellt und nach weiteren zwei Tagen die schwere Maschine über hydraulische Hubböcke, mittels Schlitten und Winden abgeladen und in die Halle geschafft war.

Ein Signalmast steht im Wege



Einfahrt der Presse auf einem zehnnachsigen Tiefladewagen der Bundesbahn ins Werksgelände



Hier muß ein Regenfallrohr weichen

unten: Da eine Kranbahnstütze den Weg versperrt, muß eine Kegelradwelle noch ausgebaut werden. Dann geht es um Haaresbreite auch an diesem Hindernis vorbei



Die Umformmaschine

Die Presse fertigt, ausgehend von auf Schmiedehitze erwärmtem Walzmaterial von 40 bis 60 mm $\varnothing$, Schmiedestücke von 0,5 bis 3 kg bis zu einem größten Außendurchmesser von 120 mm in einem Arbeitstakt von 35 bis 70 Stück/min. Die Maschine besitzt eine Scher- und vier Preßstufen, auf die der Umformvorgang verteilt werden kann. Die Preßlinge werden über mechanisch gesteuerte Greiferzangen von einer Stufe zur nächsten transportiert und während des ganzen Vorganges nicht freigegeben. Alle Stufen sind gleichzeitig belegt, so daß pro Umdrehung der Kurbelwelle oder bei jedem Hub ein fertiges Stück aus der Maschine fällt. Wegen der hohen Arbeitsgeschwindigkeit sind eine Reihe von Sicherungseinrichtungen notwendig, die die Maschine schützen und bei Störungen unter gleichzeitiger Anzeige der Störquelle die Anlage stillsetzen.

Materialzuführung

Gemessen an der Bedeutung der Mehrstufenpresse und dem maximal zu erwartenden Materialdurchsatz von 7 t pro Stunde mußten bei den Zusatzeinrichtungen ein hoher Mechanisierungsgrad und günstiger Materialfluß ange-

strebt werden. Die allgemein engen Platzverhältnisse in unserem Werk setzten jedoch auch bei der Planung dieser Anlage Grenzen.

In der Endausbaustufe werden die Materialbunde mit 6 m langen Stangen außerhalb der Halle im Bereich des Materiallagers auf einen Kettenförderer abgelegt und in die Halle transportiert. Eine mechanisch-hydraulische Vereinzelungsanlage richtet die Stangen maschinell aus und gibt sie lagegenau auf einen zweiten Förderer, der sie der Erwärmungsanlage zuführt. Eine Längenmeßeinrichtung scheidet die für den Arbeitsbereich der Erwärmungsanlage zu kurzen Stangen vorher aus.

Die Widerstandserwärmungsanlage

Zur Erwärmung des Materials kam nur eine automatisch arbeitende Anlage in Frage, die die Stangen in kurzer Zeit erhitzt, damit bei Störungen und Schmiedeunterbrechungen keine größere Materialmenge auf Temperatur liegt. Trotz der in unserem Werk gemachten guten Erfahrungen mit der Induktionserwärmung haben wir uns zur Hatebur-Mehrstufenpresse wegen des günstigeren Energieverbrauches für eine Widerstandserwärmungsanlage entschieden.

Diese für einen Durchsatz von max. 7 t/h und eine entsprechende Leistung von 4200 kVA ausgelegte und von der Firma AEG-Eltherm gebaute Anlage erwärmt die einzelnen Stangen jeweils in ihrer ganzen Länge. Damit beim fortlaufenden Einziehen der Stange in die Mehrstufenpresse die nachfolgende Stange ohne großen Temperaturverlust an die vorausgegangene anschließen kann, ist zwischen Widerstandserwärmung und Presse ein etwa 11 m langer, gasbeheizter Rollen-Warmhalteofen angeordnet. Bei kurzfristigen Pressenstörungen kann das Material in diesem Ofen reversiert und auf Temperatur gehalten werden.

Die umfangreichen Schaltanlagen, der Transformator und ein Teil der Steuerung zur Erwärmungsanlage sowie die Steuerung des 300 kW-Pressenantriebsmotors sind in einem Elektrokeller unter der Erwärmungsanlage untergebracht.

Nachgeschaltete und Zusatz-Anlagen

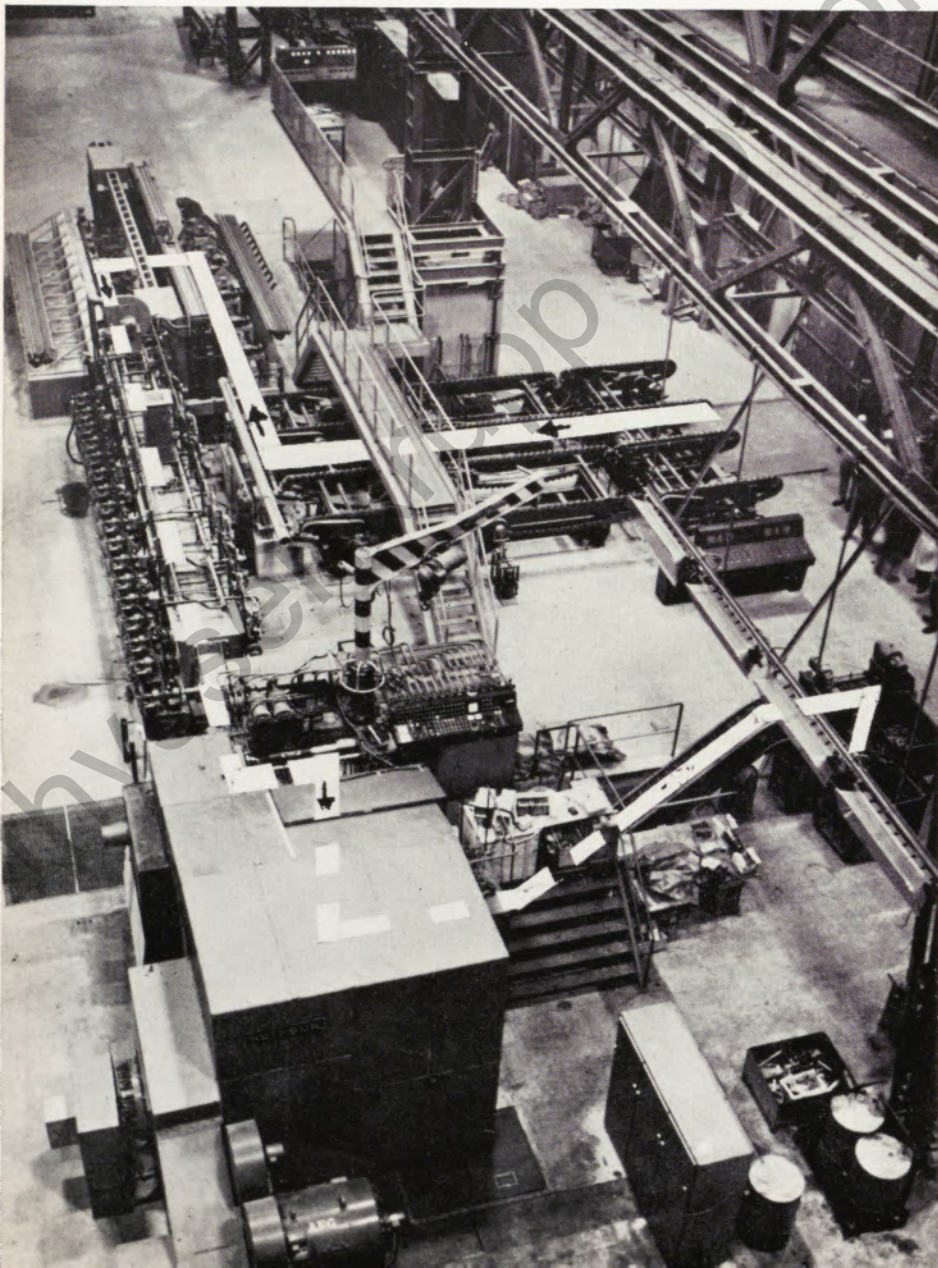
Die auf der Mehrstufenpresse gefertigten Rohlinge werden über ein Förderband aus dem Pressenkeller vorerst in die auf Flur stehenden Pressenbehälter gefördert. In der Endausbaustufe sind die Vergütung aus der Schmiedehitze sowie die anschließende Entzunderung und Kontrolle der Rohlinge vorgesehen. Damit wird diese Fabrikation, deren verschiedene Arbeitsgänge z. Z. an mehreren Stellen unseres Werkes durchgeführt werden, in einer einzigen verketteten Anlage ohne Zwischentransporte und Zwischenlagerungen abgewickelt.

An Hilfseinrichtungen für den Betrieb der Mehrstufenpresse ist vor allem die Umwälzung und Reinigung des in großen Mengen anfallenden Kühlwassers zu nennen. Sie besteht aus einem Auffangbecken unter der Presse, den entsprechenden Pumpen, einem Absetzbecken mit Schmierölabschöpfung und mechanischem Zunderaustrag sowie einer Filteranlage.

Ausblick

Für Werk Remscheid entstehen mit Planung, Erstellung und Betrieb einer solchen Produktionsanlage vom technischen Standpunkt sehr interessante, unter Berücksichtigung der Investitionshöhe von insgesamt ca. 4.000.000 DM aber auch sehr verantwortungsvolle Aufgaben. Die inzwischen durchgeführten Probeschmiedungen zeigen, daß mit der Mehrstufenpresse nicht nur zusätzliche Kapazität geschaffen wird, sondern unsere Fertigungsmöglichkeiten entsprechend den Forderungen der Automobilindustrie in Richtung größerer Genauigkeit und geringerer Bearbeitungszugaben erweitert werden. Wenn in Zukunft ein Teil der Produktion unserer Kleinschmiede über die Hatebur-Mehrstufenpresse abgewickelt wird, so warten bereits heute neue Schmiedeaufträge und neue Entwicklungen auf dann frei werdende Pressen.

Gesamtanlage der ersten Ausbaustufe. Mit einer weißen Linie und Pfeilen ist der Transport des Materials zur Widerstandserwärmungsanlage und zur Mehrstufenpresse angezeigt.



Einige Stimmen früherer DEW-Lehrlinge, jetziger Mitarbeiter, die auf der Berufsleiter schon die ersten oder eine Reihe von Sprossen erklettert haben, sollen hier etwas über die Qualität der DEW-Lehrausbildung aussagen und gleichzeitig ihren Berufsweg aufzeichnen. Um es gleich vorwegzunehmen, es handelt sich um frühere gewerbliche Lehrlinge aus dem Krefelder Werk. Aber das, was sie zu sagen haben, gilt für alle unsere Werke und alle unsere Lehrwerkstätten. Überall im DEW-Bereich dürfte es ein Leichtes sein, die gleichen oder ähnliche Stimmen zu hören. Denn überall ist die DEW-Ausbildung auf einem so hohen Stand, daß sie ohne jede Übertreibung als beste Berufs- und Lebensschulung bezeichnet werden kann.

Das besagen nicht nur die Zensuren auf den Abschluszeugnissen, das besagen in noch höherem Maße die vielen ausgezeichneten Mitarbeiter in allen unseren Werken, die durch die DEW-Lehre gegangen sind.

Wir haben uns diesmal, wie schon gesagt, auf frühere gewerbliche Lehrlinge beschränkt, einmal um der einheitlichen Linie willen, zum anderen aus Raumgründen. Eine ähnliche Liste ließe sich genauso gut für das kaufmännische Ausbildungswesen aufstellen. Vielleicht werden wir das in einem späteren Heft auch tun. Und noch etwas. Auch im Werk Krefeld gibt es noch viel mehr Mitarbeiter, die mit voller Berechtigung in diesem Zusammenhang hätten zu Wort kommen können. Aber dann hätte der Heftumfang nicht ausgereicht. Deshalb haben wir uns auf einen Querschnitt beschränkt, in dem Mitarbeiter aus möglichst vielen Betrieben zu Wort kommen.

Ich war Lehrling bei DEW

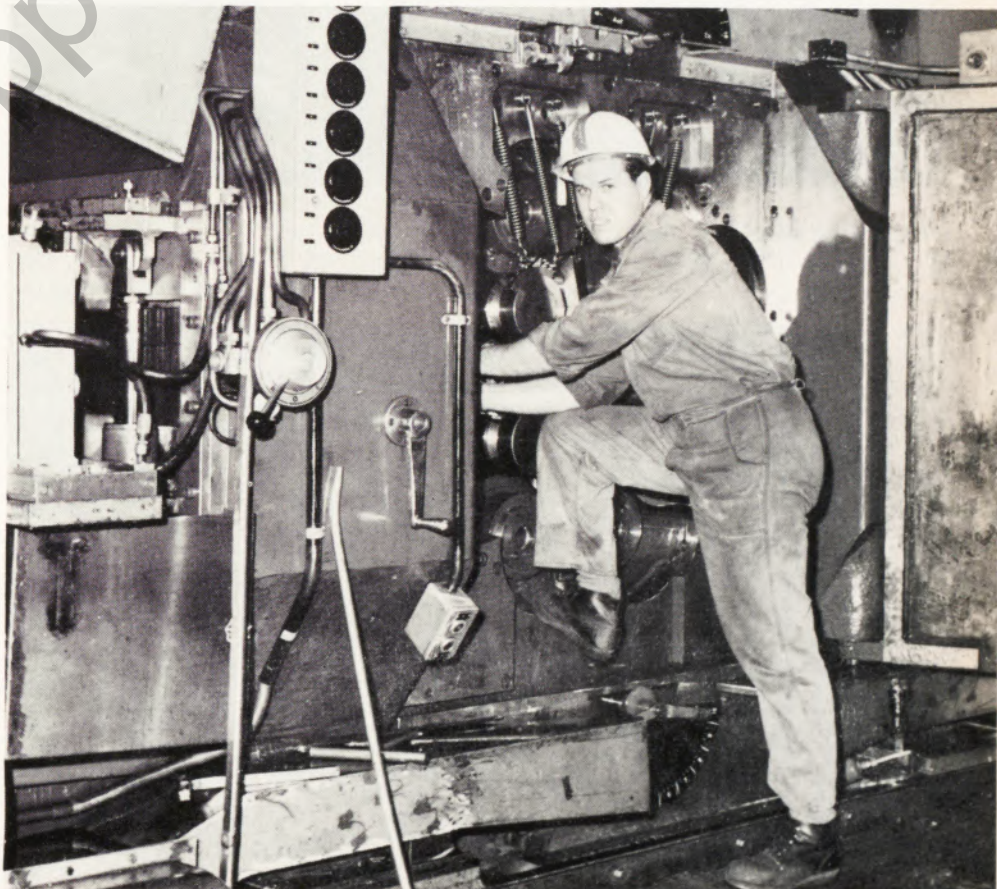
DEW-Ausbildung beste Grundlage für das Leben

ich dort nicht geblieben bin, hat die Einberufung zur Bundeswehr mit sich gebracht. Nach meiner Entlassung (1958) kam ich als Stationsschlosser zum Kaltbandwerk. Hier habe ich mich auf die Arbeit am Sendezimrgerüst spezialisiert. Als das zweite Gerüst gebaut wurde, habe ich vier Wochen an diesen Ar-

beiten bei der DEMAG teilgenommen. Im Februar 1964 wurde ich Kolonnenführer. Meine Arbeit gefällt mir. Ich habe auch schon verschiedene Verbesserungsvorschläge gemacht. Einer davon ist zum Patent angemeldet. Der Ausbildung in der Lehrwerkstatt kann ich nur dankbar sein.

Karlheinz Anstots
Kolonnenführer im Reparaturbetrieb
geb. 1937 in Geldern

Wenn ich nochmals in die Lehre gehen müßte, dann bestimmt wieder zu DEW. In einem so großen Werk bekommt man einen guten Überblick über die Berufsanforderungen und Berufsmöglichkeiten, so daß man den Weg einschlagen kann, der für einen persönlich am besten geeignet ist. Wichtig ist auch, daß man nach der Lehrzeit selbstverständlich eine zusagende Stellung findet. Die Ausbildung selbst ist von hoher Qualität. Was man bei DEW lernt, ist später ein Fundament für die Berufsarbeit, wie man es sich nicht besser wünschen kann. Ich war von 1952 bis 1955 in der Lehre. Nach 3 1/2-jähriger Ausbildung als Maschinenschlosser kam ich in den Reparaturbetrieb. Zuerst habe ich in der Kolonne gearbeitet und in fast allen Betrieben Reparaturarbeiten ausgeführt, später war ich bei der Einrichtung der Straße I mit dabei. Daß



Joachim Bänsch
Technischer Angestellter
im Hammerwerk
geb. 1942 in Niederschlesien



Wenn ich auf Anhieb sagen soll, was mir aus meiner heutigen Sicht an der DEW-Lehre besonders gefallen hat, so möchte ich die große Sorgfalt erwähnen, die den Wochenberichten über die Ausbildungstätigkeit gegolten hat. Durch die Mühe, die jeder Lehrling auf die Wochenberichte verwenden muß, wird er gezwungen, sich über das Erlernte laufend und gründlich Rechenschaft zu geben. Auf der anderen Seite erhalten die Ausbilder dadurch wichtige Aufschlüsse über die Entwicklung des einzelnen Lehrlings. Und da sie diese Aufschlüsse nicht nur zur Kenntnis nehmen, sondern in der Praxis kritisch verwenden, ist die fachliche und theoretische Ausbildung bei DEW so ausgezeichnet, wie die Prüfungsergebnisse immer wieder beweisen. Aber auch noch etwas anderes sollte erwähnt werden. Das ist das besondere Anliegen der DEW-Ausbildung, bei den jungen Menschen einen

natürlichen und gesunden Ehrgeiz zu wecken. Mir hat diese Methode viel geholfen. Ich war von 1957 bis 1960 in der Lehre als Dreher. Nach der Lehrzeit habe ich zunächst in der Mech. Werkstatt gearbeitet. In dieser Zeit habe ich in Abendkursen die Staatliche Ingenieurschule in Krefeld besucht und nach 6 Semestern die Technikerprüfung (Maschinenbau) bestanden. 1962 kam ich zur Auftragsplanung im Hammerwerk. Seit 1963 bin ich technischer Angestellter. Da ich in der Auftragsplanung für Hammerwerk und Mech. Werkstatt tätig bin, kommt mir das, was ich in der Lehre und der Gesellenzeit gelernt habe, sehr zugute. Z. Z. besuche ich abends die Verwaltungs- und Wirtschaftsakademie in Düsseldorf, um mich weiterzubilden. Der Wunsch nach Weiterbildung wurde in der Lehre geweckt, und dafür bin ich dankbar.



Herbert Eckstein
Maschinenbau-Ingenieur
im Elektrobetrieb
geb. 1923 in Krefeld

Meine Lehrzeit liegt schon etwas länger zurück. Nachdem ich mit dem Zeugnis der mittleren Reife die Schule verlassen hatte (am Latein hatte ich damals leider keinen Spaß, die Technik reizte mich mehr), war ich von 1938 bis 1941 Maschinenschlosser-Lehrling bei DEW. Übrigens zwei Vorarbeiter von damals sind heute noch Meister in der Lehrwerkstatt. Und das kann ich aus meiner jetzigen Erfahrung mit jungen Menschen, die bei uns die Lehre absolviert haben, versichern: es ist heute so wie damals: DEW-Lehre ist eine gute Lehre, sie schafft alle Voraussetzungen für eine erfolgreiche Berufslaufbahn. Nach der Lehrzeit bin ich zur Staatlichen Ingenieurschule nach Duisburg gegangen.

Zunächst nur 1½ Semester, dann mußte ich Soldat werden. 1949 — nach sieben Jahren Rußland — habe ich mein Studium fortgesetzt und 1952 meine Prüfung als Maschinenbau-Ingenieur bestanden. Bei DEW habe ich anschließend 6 Jahre als Konstrukteur gearbeitet, bis ich die Kranabteilung im Elektrobetrieb als Verantwortlicher übernahm. Mein sehr vielseitiges Aufgabengebiet: alle zum Bereich der Mechanik gehörenden Arbeiten an 280 Kränen und fast ebensoviel Elektro-Zügen. Fest steht: wenn man etwas werden will, muß man sich auf die Hinterbeine setzen und auch auf manche Freizeit verzichten, aber mit der Grundlage der DEW-Lehrausbildung lohnt es sich in jedem Fall.



Heinz Ehrich
Ingenieur/Assistent an der Straße 2
geb. 1932 in Krefeld

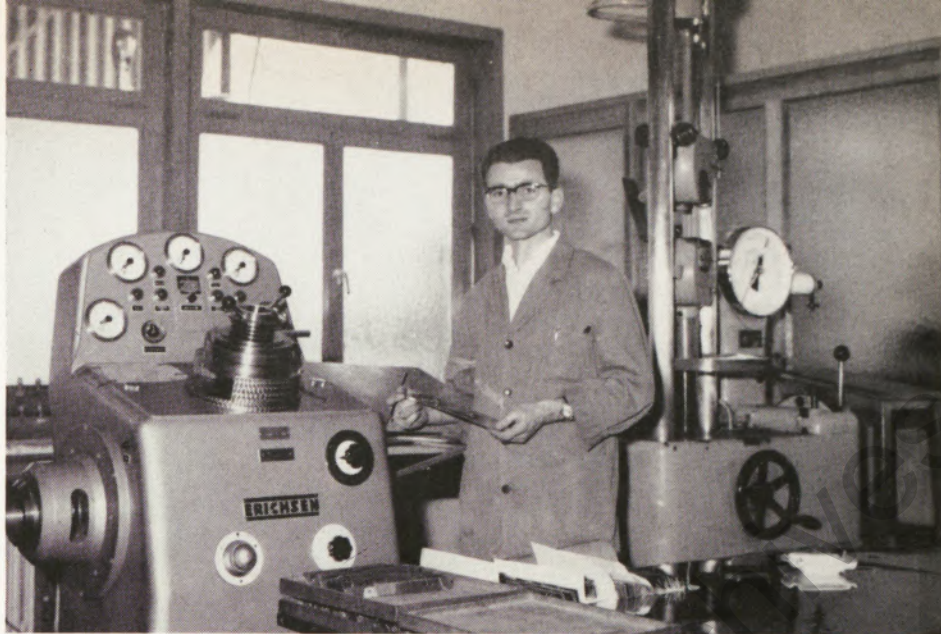
Als ich 1951 mit der Obersekundareife die Schule verließ, war die wirtschaftliche Entwicklung noch nicht vorauszu- sehen. Da ich technisch interessiert war, lag der Gedanke nahe, zunächst einmal ein Handwerk zu erlernen. So kam ich in die Lehre zu DEW. Als Betriebs- schlosserlehrling lernte ich viele Betrie- be kennen. Damals erkannte ich, daß mir eine hüttenmännische Tätigkeit mehr zusagen würde als die Schlosserei. Die Folge war, daß ich nach dem Lehrab- schluß (1954) zunächst ein hüttenmän- nisches Praktikum absolvierte. Ich war 8 Monate im Walzwerk und 4 Monate im SM-Werk bei DEW, anschließend 8 Monate im Hüttenwerk Rheinhausen, um die Hochofenarbeit und die Arbeit im Thomasstahlwerk kennenzulernen.

Dann folgte das Studium des Hüttenwesens an der Staatlichen Ingenieurschule in Duisburg. 1959 habe ich dort die Ingenieurprüfung bestanden und anschließend zwei Jahre bei der Schwerter Profileisen-Walzwerks AG gearbeitet. 1961 kam ich zu DEW zurück, wo ich seitdem als Assistent in den Walzwerksbetrieben interessante Berufsaufgaben habe. Wenn meine berufliche Laufbahn auch eine andere Richtung genommen hat, die abgeschlossene Lehrausbildung als Betriebsschlosser halte ich für ganz wesentlich. In der Lehrzeit wird die Entwicklung der einzelnen Lehrlinge so überwacht, daß sie, entsprechend ihren besonderen Fähigkeiten den richtigen Berufsweg finden und für diesen Berufsweg gefördert werden. Die praktischen und theoretischen Grundlagen, die die jungen Menschen bei DEW erhalten, sind die beste Schulung für die spätere Praxis, auch wenn diese — wie in meinem Falle als Hütteningenieur — andere Wege geht.

Dieter Hesselbach

Meister in der Wärmestelle
geb. 1935 in Krefeld

In der Lehre bei DEW war ich von 1952 bis 1955. Angefangen habe ich als Maschinenschlosser, dann habe ich mich als Wärmestellengehilfe spezialisiert. Ich bin nach Abschluß der Lehre in der Krefelder Wärmestelle geblieben, wurde 1963 Vorarbeiter und 1965 Meister. Dazwischen lag von 1959 bis 1962 der Besuch der Abendschule an der Staatlichen Ingenieurschule in Krefeld. Auch jetzt besuche ich einmal in der Woche einen Fortbildungslehrgang speziell über Wärmelehre und Feuerungskunde, der insgesamt 4 Semester dauert. Mein Aufgabenbereich umfaßt alle Ofenanlagen des Krefelder Werkes. Dabei müssen Störungen behoben, Meß- und Regelanlagen angefertigt, der Aufbau von Neuanlagen überwacht und Untersuchungen über Wirtschaftlichkeit der Ofen angestellt werden. Die Arbeit ist also nicht auf einen Ort beschränkt, sondern verteilt sich über das ganze Werk. An die Lehrzeit denke ich mit Freude zurück. Die Ausbildung in der Lehrwerkstatt selbst, in der Schule und in der Wärmestelle war gründlich und gut, und die vielfältigen Anregungen, die wir außerfachlich erhalten haben, waren eine Bereicherung, deren Wert man erst später ganz zu schätzen weiß. Wenn ich z. B. an die Jugendlager denke, dann erinnere ich mich an soviel



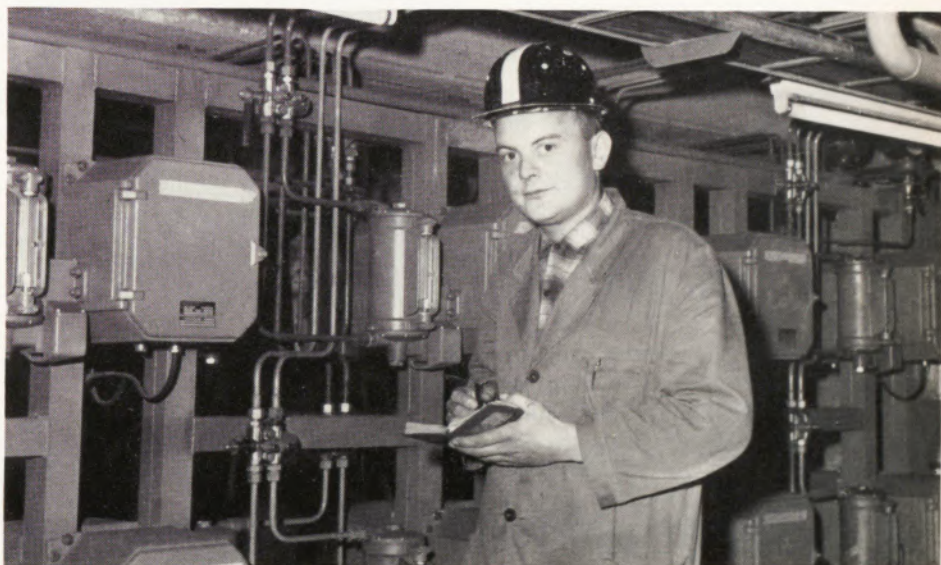
Johannes Friedrich
Schichtleiter im Kaltbandwerk
geb. 1937 in Niederschlesien

Was ich bei DEW überall gefunden habe, ob in der Lehrzeit oder später als junger Mann im Beruf, die Ausbilder und die älteren Kollegen haben sich stets bemüht, alles das, was sie an Wissen und Erfahrung gewonnen haben, bereitwilligst weiterzugeben. Das möchte ich voranschicken. Sie haben nicht nur das notwendige Fachpensum vermittelt, sondern darüber hinaus die vielfältigsten Anregungen gegeben. Ich war als Anlernling für den Walzwerkerberuf von 1952 bis 1954 erst ein halbes Jahr in der Lehrwerkstatt, dann im Walzwerk. Das eigentliche Berufsleben begann ich in der Endkontrolle des Tafelwalzwerks. Damals wurde ich von meinem Meister angeregt, einen Fernkursus für Maschinenbau, der sich mit 25 Lehrbriefen über 2 Jahre erstreckte, mitzumachen. Das habe ich auch mit

großem Interesse getan. Es war sogar so groß, daß ich gleich anschließend an einem weiteren Fernkursus über Elektrotechnik teilgenommen habe. 1958 kam ich zum Kaltbandwerk. Hier habe ich die Endkontrolle mit aufbauen können. 1961 wurde ich Kolonnenführer. Ich habe dann an dem Industriemeisterlehrgang teilgenommen und 1963 meine Abschlußprüfung vor der Handelskammer in Krefeld gemacht. Als 1964 die Endkontrolle der Metallurg. Güteüberwachung unterstellt wurde, bin ich im Kaltbandwerk geblieben, wo ich als technischer Angestellter mit Spezialaufgaben, insbesondere mit Versuchsaufgaben im Produktionsbereich, beschäftigt bin. Von der Ausbildungszeit kann ich nur sagen, daß sie hart und herzlich war, und daß ich froh bin, soviel gelernt zu haben. Nicht vergessen habe ich den Satz, den mir mein Meister in den allerersten Lehrbrief (Fernkursus) geschrieben hat: „Eine Reise von 1000 Meilen beginnt mit dem ersten, kleinen Schritt.“

Freude, daß ich auf der Stelle heute noch mitmachen möchte. Ich glaube, es ist nicht übertrieben, wenn man sagt,

daß die jungen Menschen zu beneiden sind, die bei DEW in die Lehre gehen können.



Hans-Gert Janssen
Ingenieur/Arbeitswirtschaft
geb. 1943 in Krefeld

1959 — nachdem ich mit dem Zeugnis der mittleren Reife die Schule verlassen hatte — kam ich als Betriebsschlosser in die Lehre bei DEW. Nach Abschluß der Lehre war ich noch ein halbes Jahr im Technischen Büro des Energiebetriebes tätig, dann habe ich mein Studium an der Staatlichen Ingenieurschule in Krefeld begonnen. Nach sechs Semestern habe ich die Abschlußprüfung als Maschinenbauingenieur mit Hochschulreife bestanden. Seit dem 1. September 1965 bin ich nun wieder bei DEW und arbeite als Ingenieur in der Abteilung Arbeitswirtschaft. Die Lehrzeit ist mir natürlich noch in guter Erinnerung. Ich kann nur bestätigen, daß mir in der Lehre die beruflichen Grundfähigkeiten und das Grundwissen in hervorragender Weise vermittelt worden sind. Vor allen Dingen ist mir die Vielseitigkeit der Ausbildung zugute gekommen. Dankbar habe ich mich während des Studiums an der Ingenieur-



schule besonders auch an den Zusatzunterricht erinnert, der meine Kenntnisse so wesentlich vertieft hat, daß mir vieles leichter gefallen ist als Studienkameraden, die aus kleineren Betrieben kamen. Sicher gab es während der Lehrzeit auch Tage, an denen man

die Zähne zusammenbeißen mußte, aber Härte zur rechten Zeit muß sein. Später wird dadurch alles leichter. Auf der anderen Seite hat es aber auch viele schöne menschliche Erlebnisse gegeben, und ich habe in der Lehrzeit Freunde fürs Leben gefunden.

Fred Kreutzer
Meister im SM-Stahlwerk
geb. 1938 in Berlin

Es ist schon fast 10 Jahre her, daß ich die Lehre beendet habe, aber ich erinnere mich noch gut an diese Zeit. Ich habe Betriebsschlosser gelernt und 1956 meine Abschlußprüfung gemacht. Es war eine vorzügliche Ausbildung. Ganz vorbildlich war der Werksunterricht. Was uns da an Wissensstoff geboten wurde, wird es so leicht bei anderen Firmen — besonders natürlich bei kleineren — nicht geben. Jedenfalls bin ich sehr froh, daß ich eine so schöne und gute Lehre mitmachen konnte. Kurz vor Beendigung der Lehre wurden junge Leute mit abgeschlossener Facharbeiterlehre für das Stahlwerk gesucht. Ich habe mich gleich gemeldet und wurde auch angenommen. Das bedeutete nochmals anderthalb Jahre lernen. Als Anlernling bin ich mit allen Posten innerhalb des SM-Werkes, zu dem ich 1956 kam, vertraut gemacht worden. Ich habe als Schlackenmann, Haubenflicker, Grubenmann, Kranführer, Schrottlader und Schmelzer die Arbeit im Stahlwerk gründlich kennengelernt. Dann erst wurde ich 2. Schmelzer und nach weiteren zwei Jahren 1. Schmelzer. Ein Jahr später wurde ich als Oberschmelzer einem alten, erfahrenen Meister zugeteilt. Damals habe ich an zwei werksinternen Fortbildungskursen für Stahlwerker teilgenommen und anschließend 4 Wochen die Ingenieurschule in Duisburg zu ei-

nem Meisterlehrgang besucht. Nach der vorübergehenden Schließung des Martinwerkes bin ich im November 1964 zum Meister ernannt worden. Ja, das wär's wohl. Jedenfalls die DEW-Lehre

war prima. Da konnte man was lernen. Und das ist heute nicht anders. Ich kann nur jedem interessierten Jungen empfehlen, zu DEW in die Lehre zu gehen.



Lehrzeit

bei



bedeutet

Ausbildung

zu erstklassigen

Fachkräften

und Erziehung zur

Persönlichkeit

Ostern 1966

beginnt ein neues Lehrjahr

Wir bilden Lehrlinge aus:

in KREFELD

für metallverarbeitende Berufe als
Maschinenschlosser und Starkstromelektriker
mit 3½-jähriger Lehrzeit

**Betriebsschlosser, Dreher, Schmiede, Feinschleifer, Universalfräser,
Universalbohrer, Waagrechtbohrer, Walzendreher,
Werkstoffprüfer und Werkstoffprüferinnen**
mit 3-jähriger Lehrzeit

Drahtzieher, Fräser und Hobler
mit 2-jähriger Anlernzeit
für Hüttenberufe als

Stahlwerker und Walzwerker
mit 3-jähriger Lehrzeit

für unser Forschungsinstitut als
Chemielaboranten und Chemielaborantinnen
mit 3½-jähriger Lehrzeit

für den kaufmännischen Bereich als
Industrie Kaufmann
mit 3-jähriger Lehrzeit

Büro Kaufmann (männlich und weiblich)
mit 3-jähriger Lehrzeit

Bürogehilfin
mit 2-jähriger Lehrzeit

Für die Datenverarbeitung bilden wir aus
Locherinnen und Prüferinnen

Die Ausbildung richtet sich nach Alter und Eignung. Es können sich
außer Schulentlassenen auch ältere Bewerberinnen melden, die auf
die Datenverarbeitung umgeschult werden.

in REMSCHEID

für den gewerblichen Bereich als
**Betriebsschlosser, Maschinenschlosser, Starkstromelektriker,
Dreher, Schmiede, Stahlformbauer, Universalfräser,
Universalhärter, Werkzeugmacher**

für den kaufmännischen Bereich als
Industrie Kaufmann

in BOCHUM

für den gewerblichen Bereich als
**Maschinenschlosser, Dreher, Former, Modelltischler und Modellschlosser,
Techn. Zeichner, Werkzeugmacher, Werkstoffprüfer und -prüferinnen,
Chemielaboranten und -laborantinnen**

für den kaufmännischen Bereich als
Industrie Kaufmann

in DORTMUND

für den gewerblichen Bereich als
**Betriebsschlosser, Maschinenschlosser, Werkzeugmacher,
Dreher, Starkstromelektriker, Techn. Zeichner**

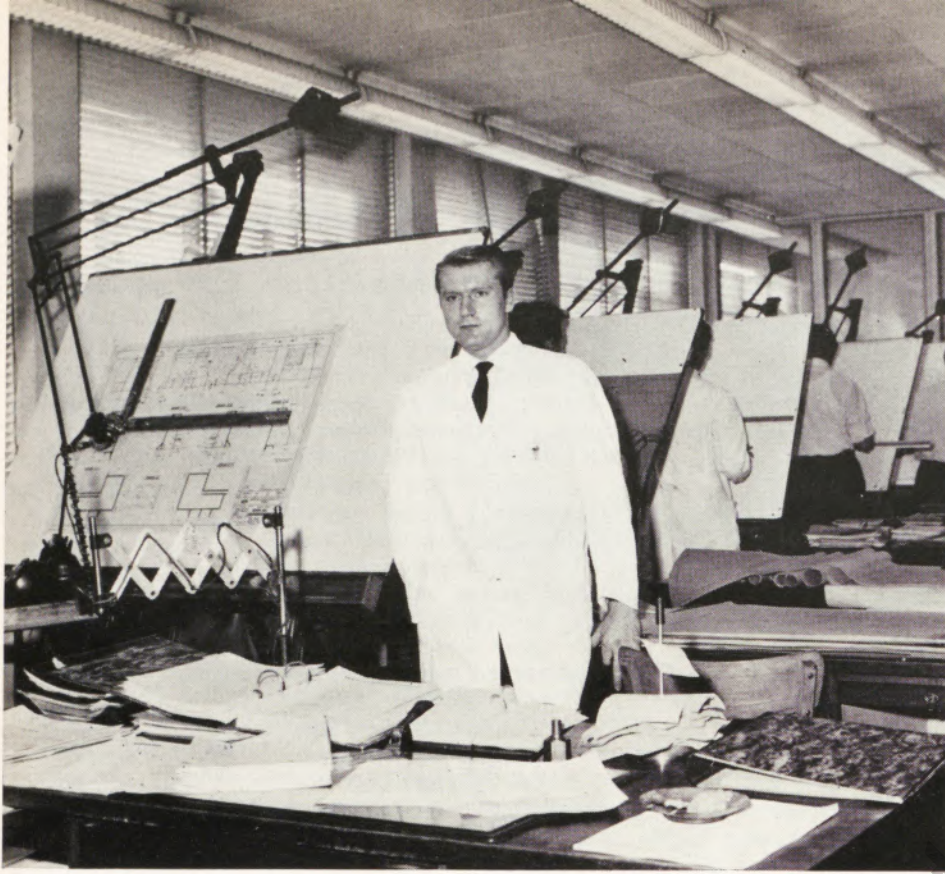
für den kaufmännischen Bereich als
Industrie Kaufmann

in WERDOHL

für den gewerblichen Bereich als
Maschinenschlosser, Dreher
für den kaufmännischen Bereich als
Bürogehilfin

Schriftliche Bewerbungen mit kurzem Lebenslauf und Abschrift
des letzten Schulzeugnisses nehmen ab sofort entgegen die:

PERSONALABTEILUNGEN IN UNSEREN WERKEN



Günther Langer

Technischer Zeichner im Konstruktionsbüro der Neubauabteilung
geb. 1942 im Sudetenland

Die Krefelder Realschule habe ich mit dem Zeugnis der mittleren Reife verlassen und anschließend meine Lehr-

zeit bei DEW als Betriebsschlosser begonnen. Ich muß sagen, daß diese Lehrzeit (1960—1963) ausgezeichnet war. Vor allen Dingen muß neben der Gründlichkeit der Ausbildung ihre Vielseitigkeit hervorgehoben werden. So habe ich z.B. als Betriebsschlosser auch in die Arbeiten als Dreher, Fräser und

Hans Loch

Meister in der Endkontrolle der WZ
geb. 1938 in Krefeld

Wenn ich an die Lehrzeit als Werkzeugmacher zurückdenke, dann ist dies eine schöne und gute Erinnerung — sowohl menschlich als auch arbeitsmäßig. Als besonders angenehm habe ich es damals schon empfunden, daß die Aus-

bilder es verstanden haben, Freude an der Arbeit und den notwendigen Ehrgeiz zu wecken, die Arbeit gut zu tun. Es war gewiß nicht immer leicht. Wir haben hart arbeiten müssen, aber wir haben viel gelernt, und das ist die Hauptsache. Was uns damals oft eine große Mühe war, ist im späteren Berufsleben eine sichere Stütze geworden, so daß jedem interessierten jungen



Hobler einen guten Einblick bekommen. Überhaupt die Abwechslung! Als DEW-Lehrling lernt man viele Betriebe kennen. Wer dabei seine Augen aufmacht und mitmacht, erhält eine so umfassende Grundbildung, daß er im späteren Berufsleben große Chancen hat. Daß bei DEW auch für die geistige Bildung sehr viel getan wird, ist bekannt. Ich möchte es hier aber dankbar vermerken. Nach der Lehrzeit bin ich als technischer Zeichner zum Konstruktionsbüro gekommen. Meine Aufgabe ist es, für Neuerungen, die bei uns konstruiert werden, Teilzeichnungen anzufertigen. So arbeite ich zur Zeit an der Hub- und Schwenkvorrichtung einer neuen Rißprüfanlage für die Straße 5. Eine solche Arbeit macht Spaß, da zwar die Richtlinien feststehen, die Gestaltung im einzelnen aber mit eigenen Gedanken durchgeführt werden muß. So eine Aufgabe verlangt technisches Verständnis, zeichnerische Geschicklichkeit und geistigen Ideenreichtum, also eine Aufgeschlossenheit, für die in der DEW-Lehre alle Voraussetzungen gegeben werden. Was ich dort gelernt habe, kommt mir aber nicht nur bei der direkten Berufsarbeit zugute. Die sehr gute theoretische Ausbildung erleichtert auch die Weiterbildung. Das merke ich jetzt bei meinem Abendstudium an der Staatlichen Ingenieurschule in Krefeld, die ich im 4. Semester besuche, um meine Abschlußprüfung als Techniker zu machen.

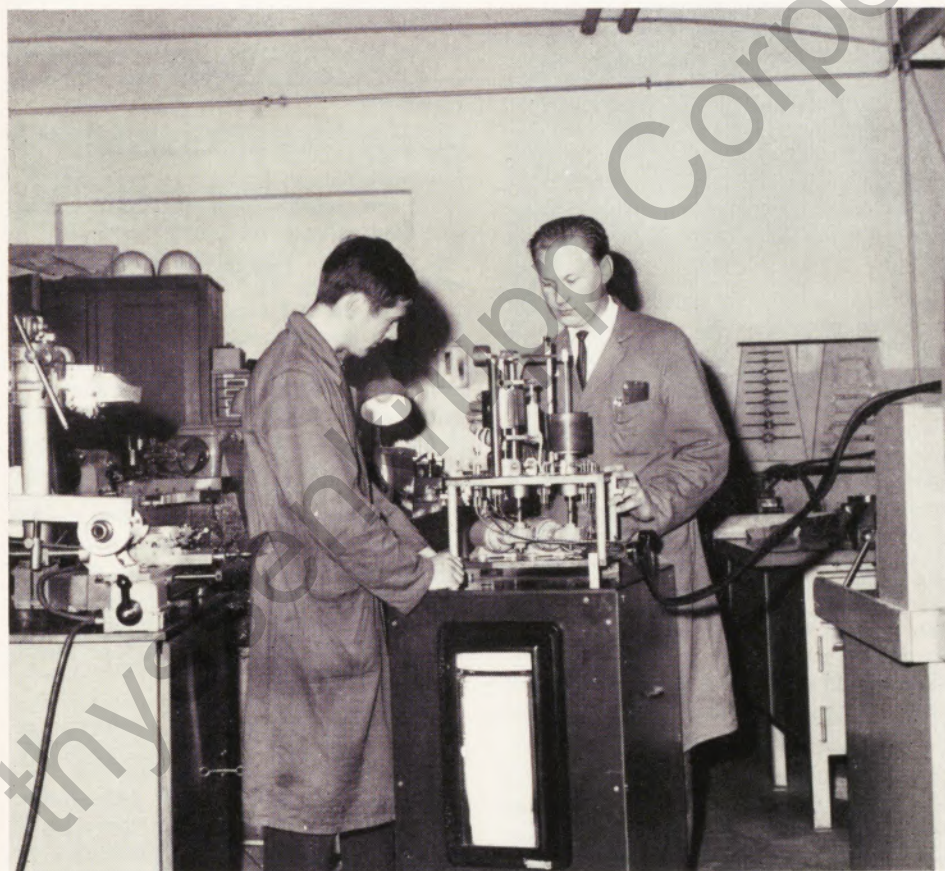
Menschen eine Lehre bei DEW nur nachdrücklichst empfohlen werden kann. Als besonders gut empfinde ich auch, daß der Lehrwerkstatt Arbeitsaufträge für die Praxis der Betriebe überwiesen werden. Ich weiß noch, mit welchem Interesse wir an einer Zerreißmaschine für das Forschungsinstitut gearbeitet und wieviel wir dabei gelernt haben. Ich hatte das besondere Glück, 14 Tage an einer Berufsschulung in Belgien teilnehmen zu dürfen. Auch diese Zeit ist mir in angenehmer Erinnerung. Übrigens an den Zeltlagern möchte ich heute noch teilnehmen. Überhaupt, was außerfachlich getan wurde und heute noch wird, ist gar nicht hoch genug einzuschätzen. Jetzt bin ich Meister in der Endkontrolle der WZ. In diesen Betrieb bin ich sofort nach der Lehre als Facharbeiter eingetreten und auch nach meinem Wehrdienst zurückgekommen. 1962 wurde ich Vorarbeiter. Ich habe mich in Abendkursen auf die Handwerksmeister-Prüfung vorbereitet, die ich 1961 vor der Handwerkskammer in Düsseldorf bestanden habe. Sicher mußte ich, um das zu erreichen, noch viel arbeiten, aber die Lehre bei DEW war die beste Grundlage, die ich dafür mitbringen konnte.

Helmut Stratmann
Vorarbeiter in der Mech. Werkstatt
geb. 1937 in Krefeld

Dreieinhalb Jahre war ich als Maschinenschlosser von 1952 bis 1955 in der Lehre bei DEW. Wenn ich heute zu-

rückdenke, kann ich nur sagen, es war eine schöne Zeit, wenn es auch manchmal harte Arbeit gab. Aber gerade dadurch haben wir das gelernt, was später für das Berufsleben so wichtig ist, ein gründliches und solides Berufskönnen und Berufswissen. Ich glaube,

daß ein besonderer Vorzug der Ausbildung bei DEW darin besteht, daß die Arbeit und die Interessen jedes Lehrlings sehr genau über die ganze Lehrzeit hinweg verfolgt und überwacht werden. Die Folge davon ist, daß er neben der allgemeinen Berufsbildung zu solchen Arbeiten in verstärktem Maße herangezogen wird, die ihm besonders liegen und für seine spätere spezielle Berufslaufbahn wichtig sind. So hatte ich das Glück, vom Beginn des zweiten Lehrjahres ab in der Hauptsache mit Reparaturaufgaben betraut zu werden. Als ich dann 1955 in die Schlosserei der Mechanischen Werkstatt eintrat, hat mir das sehr geholfen. Ich habe von 1961 bis 1963 den Industriemeisterlehrgang mitgemacht und vor der Handelskammer in Krefeld die Abschlußprüfung bestanden. 1964 wurde ich nach einer kurzen Zwischenzeit als Kolonnenführer zum Vorarbeiter ernannt. Natürlich ist es mit der Lehre allein nicht getan. Man muß auch später noch an sich arbeiten, wenn man weiterkommen will, aber eine gute Lehre ist die beste Voraussetzung dazu, und die DEW-Lehre ist gut, das kann ich nur immer wieder bestätigen.



Jakob Teneyken
Meister in der Feinmechanischen
Werkstatt des Forschungsinstituts
geb. 1938 in Aldekerk

Ich habe Maschinenschlosser gelernt.
3½ Jahre Lehrzeit von 1953 bis 1956.

Ich hatte das Glück, bei der Arbeit in den Betrieben während der Lehrzeit 3 Monate im Zeichenbüro der Mechanischen Werkstatt lernen zu können. Da entdeckte ich meine besonderen Interessen. Ich habe dann — auch noch während der Lehrzeit — freiwillig einen

Zeichenkursus an der Abendschule besucht. Nach der Lehre kam ich in die Feinmechanische Werkstatt, die im Forschungsinstitut gerade im Aufbau war. In privaten Abendkursen habe ich mich auf die Handwerksmeisterprüfung vorbereitet und diese 1961 vor der Handwerkskammer in Düsseldorf abgelegt. Im gleichen Jahr wurde ich Vorarbeiter. In Fernunterrichtlehrgängen habe ich mir zusätzliche Kenntnisse in Elektrotechnik und Elektronik verschafft. 1963 wurde ich zum Meister ernannt. An die Lehrzeit erinnere ich mich gut und immer wieder gern. Daß es bei DEW die Möglichkeit gibt, während der Lehrzeit Einblick in die verschiedenen Betriebe zu erhalten, wobei man die alltägliche Arbeit und ihre Anforderungen kennenlernt, halte ich für einen ganz besonderen Vorteil. Andere sind: das gute kameradschaftliche Verhältnis der Lehrlinge untereinander, das besonders gepflegt wird, und das gute Einvernehmen mit den Meistern und Ausbildern, die alles tun, um die Kenntnisse zu vermitteln, auf denen man eine erfolgreiche Berufslaufbahn aufbauen kann. Allen nachfolgenden Lehrlingen kann ich nur dringend empfehlen, alles das mit Interesse aufzunehmen, was ihnen an theoretischer und praktischer Fachausbildung und an menschlichen Richtlinien und Anregungen in der ausgezeichneten DEW-Lehre mitgegeben wird. Wer diese Dinge nicht auf die leichte Schulter nimmt, sondern mitarbeitet, wird später keine beruflichen Schwierigkeiten haben.



Unsere Kollegen Gastarbeiter

In der Bundesrepublik sind zur Zeit rd. 700 000 Arbeitsstellen nicht besetzt. Ihnen steht nur eine verschwindend geringe Arbeitslosenziffer gegenüber, so daß der Arbeitskräftebedarf aus dem inländischen Arbeitsmarkt nicht gedeckt werden kann. Diese Situation hat sich in den letzten 8 Jahren entwickelt und von Jahr zu Jahr vergrößert, obwohl inzwischen rd. 1 200 000 Ausländer bei uns Arbeit und Brot finden. Im Jahre 1957 waren es etwa 100 000; die Zahl hat sich also in 8 Jahren verzweifelt.

Der Anteil der Ausländer an der gesamten Arbeitnehmerschaft der Bundesrepublik liegt zwischen 5 und 6%. Allein bei der Metall erzeugenden und verarbeitenden Industrie sind rd. 410 000 ausländische Arbeitskräfte tätig.

Bei DEW bietet sich folgendes Bild.

Während 1957 nur 110 Ausländer bei uns arbeiteten (= 0,9% der damaligen Belegschaft), sind es zur Zeit 2061 (= 13,7%).

Im einzelnen sind bei uns beschäftigt: 850 Griechen (= 41%), 420 Italiener (= 20%), 300 Spanier (= 15%), 270 Türken (= 13%), 70 Niederländer (= 3%) und ein Rest von 150 Mitarbeitern aus verschiedenen anderen Nationen. Zum Vergleich seien noch die Prozentzahlen über die Anteile der gleichen Nationen am Arbeitseinsatz in der gesamten Bundesrepublik angegeben: Griechen 16%,

Italiener 31%, Spanier 15%, Türken 2%, Niederländer 7% und der Rest wird ebenfalls von anderen Nationen ausgefüllt.

Kommen wir nun zu der Frage, ob die bestehende und immer noch wachsende Beschäftigung ausländischer Arbeiter sinnvoll ist. Diese Frage ist in den letzten Jahren oft gestellt und erörtert worden. Wenn man sie korrekt beantworten will, muß man sich von subjektiven, meist aus Ressentiments, individuellen Erlebnissen oder Egoismus entstandenen Überlegungen freimachen. Man muß die Gesamtsituation sehen und beurteilen.

Der Presse- und Informationsdienst der Bundesregierung hat vor einigen Wochen ein Resümee aus den Erörterungen gezogen und ist dabei zu folgendem Ergebnis gekommen.

Der volkswirtschaftliche Nutzen, der sich allerdings nicht in Zahlen ausdrücken läßt, ist beträchtlich. Denn durch die Beschäftigung ausländischer Arbeitnehmer werden zusätzliche Möglichkeiten unserer Wirtschaft genutzt.

Da außerdem die ausländischen Arbeitskräfte unmittelbar als Vollarbeitskräfte tätig sind (rd. 90% sind zwischen 18 und 45 Jahre alt), entstehen im öffentlichen Bereich im Vergleich zu deutschen Arbeitnehmern geringere Aufwendungen. Es entfallen sowohl Heranbildungskosten (z.B. für Schulen) als auch Auf-

wendungen im Rentenalter, die nicht rentenbezogen sind, wie z.B. Aufwendungen für Altersheime. Auf der anderen Seite sind die Lohnsteuereinnahmen der öffentlichen Hand durch die Beschäftigung ausländischer Arbeitskräfte nicht gering. Man schätzt die jährliche Lohnsteuereinnahme auf rd. 650 Millionen DM. Auch bei der Rentenversicherung ergibt sich z. Z. ein Überschuß von rd. 1 Milliarde DM (Beiträge höher als zu zahlende Renten).

Es hat sich inzwischen gezeigt, daß kritische Einwendungen — wie etwa, die Beschäftigung ausländischer Arbeitnehmer mindere für die deutschen Unternehmen den Zwang zur Rationalisierung — kaum berechtigt sind; ganz abgesehen davon, daß für die Rationalisierung die Wettbewerbsverhältnisse viel entscheidender sind.

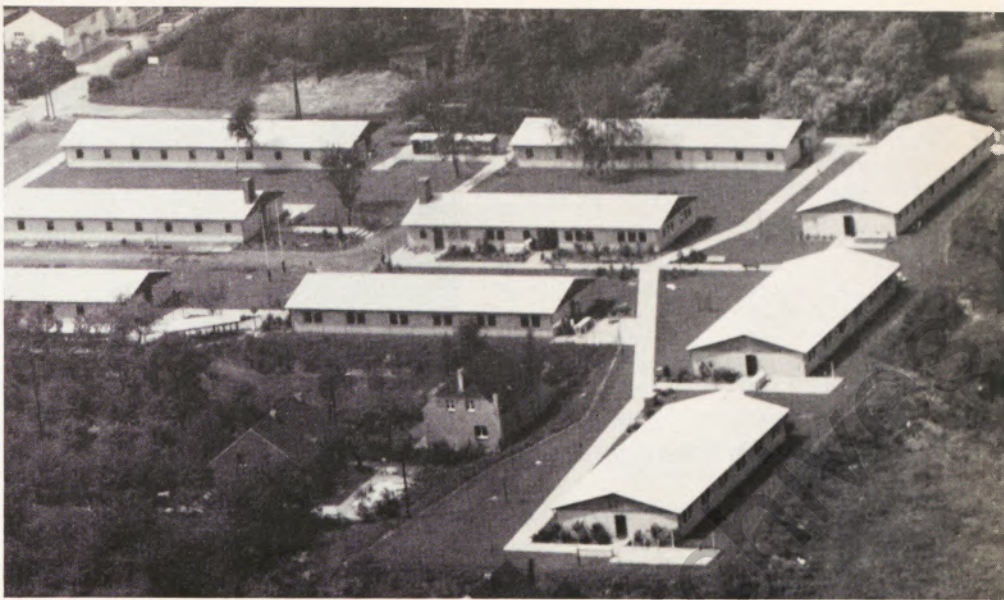
Wenn man das Ausländerproblem in seiner Gesamtheit sieht, darf man auch nicht vergessen, daß durch die Beschäftigung ausländischer Arbeitnehmer eine mittelbare Entwicklungshilfe geleistet wird; einmal durch den erheblichen Devisenzufluß in die Heimatländer (etwa 1,5 bis 1,7 Milliarden DM pro Jahr), und zum anderen durch die zurückkehrenden, nunmehr industrieerfahrenen Arbeitnehmer, mit denen in manchen Ländern der Aufbau von Industrien erst ermöglicht wird. Der Devisenabfluß war für die Entlastung unserer Zahlungsbilanz durchaus erwünscht, und ein weitverbreitetes Industriepotential ist es für den späteren größeren Markt ebenfalls.

Der Presse- und Informationsdienst der Bundesregierung kommt zu dem Schluß, daß die ausländischen Arbeitnehmer der Bundesrepublik Deutschland und ihren Herkunftsländern nennenswerte wirtschaftliche Vorteile bringen. Allerdings müsse auf lange Sicht eine Stabilisierung erreicht werden, da eine ständige Erhöhung des Anteils der Ausländer von einer bestimmten Größenordnung ab innerpolitische Bedenken hervorrufe. Diese Gefahr sei aber gering, da ein weiteres unbegrenztes Wachstum der Ausländerbeschäftigung nicht zu erwarten sei. Einerseits würde mit zunehmender Industrialisierung der Entsendeländer die Möglichkeit der Anwerbung geringer, andererseits schaffe der fortschreitende Rationalisierungsprozeß in Deutschland von der Nachfrageseite her Entlastung.

Werfen wir abschließend nochmals einen Blick auf die Verhältnisse bei DEW.

Zur Zeit sind über 15 000 Mitarbeiter nicht nur bei uns tätig, sondern auch notwendig, um unseren Produktionsverpflichtungen nachzukommen. In manchen Betrieben kann letzteres nur durch das Verfahren von Überstunden erreicht werden. Es sind also immer noch Personallücken vorhanden. Wie würde es erst aussehen, wenn wir die über 2000 ausländischen Mitarbeiter nicht hätten! Damit sollen keineswegs die Schwierigkeiten bagatellisiert werden, die sich zwangsläufig aus dem Einsatz so hoher Kontingente von Ausländern ergeben.

Sie sind vorhanden, und viele Mitarbeiter wissen ein Lied davon zu singen. Aber mit diesen Schwierigkeiten müssen wir fertig werden. Und wenn wir von dem Gedanken ausgehen, daß die ausländischen Mitarbeiter uns helfen, unser Produktionsziel zu erreichen und damit dem Ganzen und jedem von uns Erfolg verleihen, dann dürfte das nicht nur unsere Aufgabe erleichtern, sondern uns auch dazu bringen, mit dem Herzen gegen die Schwierigkeiten anzugehen. Leicht ist es für die Menschen aus anderen Ländern und anderen Arbeitsverhältnissen hier in der Fremde ja auch nicht. Das wollen wir nicht vergessen. Wir alle sind Mitarbeiter eines großen Unternehmens, das uns verpflichtet ist und dem wir verpflichtet sind. Arbeiten wir gemeinsam in diesem Sinne mit Verständnis und Hilfsbereitschaft, mit Kameradschaftlichkeit und mit dem vollen Einsatz unseres Könnens.



Die Luftaufnahme unseres Griechen-Wohnheims gibt nur einen schwachen Eindruck von der Schönheit der gesamten Anlage, in der vor den farbenfrohen Wohnblocks weite Rasenflächen, Blumen und Sträucher das Auge erfreuen

Monsignore Poleuktos wird von Direktor Lensdorf durch das Wohnheim geleitet

Für unsere griechischen Mitarbeiter war der Besuch des Metropoliten ein festlicher Tag

Der Metropolit besuchte unsere griechischen Mitarbeiter

Unsere griechischen Mitarbeiter im Wohnheim Tackheide hatten am 15. August — anlässlich des Festes Mariä Himmelfahrt, einem der höchsten Feiertage der griechisch-orthodoxen Kirche — hohen Besuch. Monsignore Poleuktos, der Metropolit von Deutschland und Exarch von Holland und Dänemark, der in Begleitung des griechischen Pastors Vassiliou Chrisostomos aus Düsseldorf gekommen war, hielt im Gemeinschaftsraum des Wohnheims die Ansprache.

Anschließend wurde er von Direktor Lensdorf im Namen der Unternehmens- und Werksleitung und aller griechischen Mitarbeiter begrüßt. Direktor Lensdorf erklärte ihm die Arbeitssituation bei DEW und betonte die Notwendigkeit der Mitarbeit griechischer Gastarbeiter. Dabei gab er einen Überblick über die vom Unternehmen geschaf-

fenen Einrichtungen, die dem Wohlergehen unserer griechischen Mitarbeiter dienen. „Mit dem Wohnheim“, so erklärte er wörtlich, „wollen wir unseren griechischen Mitarbeitern nicht nur eine Schlafstatt, sondern ein Stück Heimat schaffen.“

Der Metropolit dankte für das tätige Interesse, das den griechischen Arbeitern bei DEW entgegengebracht wird. Er drückte seine besondere Freude darüber aus, daß sich das Unternehmen, ohne das leibliche Wohl zu vernachlässigen, gleichzeitig um das seelische Wohl der griechischen Gastarbeiter bemühe. In seiner humorvollen Ansprache kamen immer wieder ernste Gedanken zu Wort, so der Hinweis auf die notwendige Zusammenarbeit zwischen Kapital und Arbeit und auf die Gemeinsamkeit des christlichen Glaubens. Er betonte auch den hohen Wert der Ar-

beitsmoral. „Wenn jeder seine Pflicht tut“, sagte er, „und seine Aufgaben treu erfüllt, so sind Frieden und Glück gesichert.“

Nachdem er noch in griechischer Sprache seinen Landsleuten religiöse Unterweisungen gegeben hatte, wies er auf eine Reihe von Problemen hin, die sich aus der Arbeit in einem fremden Land und dem Zusammenleben mit Menschen eines anderen Volkes ergeben. Er ermahnte seine Landsleute zu gutem Benehmen, zu Sparsamkeit, er warnte vor den Gefahren des Alkohols und des Glücksspiels und bat sie, in ihrem Bemühen um eine gute Verständigung mit den deutschen Menschen nicht nachzulassen. Bei der abschließenden Besichtigung des Wohnheims fand er anerkennende Worte für die Vorbildlichkeit der Einrichtung.



Jedem eine passende Wohnung

Das neue Wohngeldgesetz vom 1. April 1965



Neue Wohnblöcke an der Tackheide

Bundeswohnungsbauminister Paul Lücke sagt zur Frage: Warum Wohngeld?

„Wir wollen jeden in die Lage versetzen, eine seiner Familie und seinem Einkommen angemessene Wohnung zu bezahlen. Das Wohngeld soll die Angst vor einer unzumutbaren Miete oder einer zu hohen Finanzierungsbelastung beseitigen. Besonders für die einkommensschwachen und kinderreichen Familien wird das Wohngeld eine große Hilfe sein.“

Zusammen mit dem sozialen Mietrecht wird das Wohngeld dafür sorgen, daß künftig jeder nicht nur in **einer** Wohnung, sondern in **einer für ihn passenden** Wohnung leben kann.“

Was ist eigentlich Wohngeld?

Wohngeld ist der gemeinsame Begriff für Miet- und Lastenzuschüsse nach dem Wohngeldgesetz.

Muß jemand eine Miete zahlen, die einen zu großen, nicht zumutbaren Teil seines Einkommens schluckt, gibt ihm der Staat etwas dazu, nämlich „Wohngeld“.

Anspruch auf Wohngeld kann erhoben werden, gleichgültig ob die Wohnung eine Sozialwohnung oder freifinanziert ist, ob es sich um eine Alt- oder Neubauwohnung handelt, ob in schwarzen oder weißen Kreisen, ob als Gastarbeiter oder als Inhaber einer landwirtschaftlichen Nebenerwerbsstelle. Das gleiche gilt für Eigenheime oder Inhaber eigengenutzter Eigentumswohnungen, wobei die monatliche finanzielle Belastung der Miete gleichgesetzt wird.

Das Wohngeld wird als **verlorener** Zuschuß gegeben. Unter den gesetzlich festgelegten Voraussetzungen besteht ein Rechtsanspruch auf diesen Zuschuß. Das Wohngeld ist kein Armengeld und unterliegt nicht der Lohn- und Einkommensteuer. Es wird jedoch nicht von Amts wegen, sondern nur auf Antrag gewährt.

Das Wohngeld wird in der Regel für 12 Monate bewilligt und nur dann weitergewährt, wenn dies rechtzeitig beantragt wird und sofern die Voraussetzungen noch gegeben sind.

Wer bekommt Wohngeld?

Wohngeld kann jeder bekommen, dessen Einnahmen eine bestimmte Höhe nicht überschreiten. Diese Einkommensgrenze liegt beim Alleinstehenden bei **750,— DM** monatlich und erhöht sich bei jedem weiteren Familienmitglied um **150,— DM**.

Diese Grenze bezieht sich auf das „bereinigte“ Familieneinkommen, d.h. es wird zunächst das Einkommen aller zum Haushalt rechnenden Familienangehörigen zusammengezählt. Als Familienmitglieder zählen auch Verwandte (Großeltern, Onkel, Tante) und Verschwägerter (Schwiegereltern, Stiefeltern usw.), wenn sie mit der eigentlichen Familie in einer Wohnung oder in einem Eigenheim leben.

Von der ermittelten Summe gehen zunächst die Freibeträge für Kinder, für die ein Kinderfreibetrag bei der Einkommen- oder Lohnsteuer gewährt wird, herunter. Sie betragen monatlich

25,— DM für das zweite Kind
50,— DM für das dritte Kind
60,— DM für das vierte Kind
70,— DM für das fünfte und jedes weitere Kind.

Für jedes Kind, das bestimmte eigene Einnahmen hat und zum Haushalt rechnet, bleiben **100,— DM** monatlich außer Betracht.

Außer diesen Abzügen können Werbungskosten oder Betriebsausgaben abgesetzt werden (Werbungskostenpauschale **47,— DM** monatlich; bei Nachweis auch die höheren Werbungskosten).

Von den so verminderten Einnahmen werden noch pauschal **15%** für Versicherungen und Steuern abgesetzt.

Besondere Vergünstigungen gibt es für Sowjetzonen-Flüchtlinge, Empfänger niedriger Einkommen, Schwerbeschädigte und andere.

Wie groß darf die Wohnung sein?

Das spielt eigentlich keine Rolle. Nur wird bei der Gewährung des Wohngeldes eine bestimmte Wohnfläche entsprechend der Kopfzahl berücksichtigt, auch **benötigte Wohnfläche** genannt. Sie beträgt

für einen Alleinstehenden	40 qm	für vier Personen	80 qm
für zwei Personen	50 qm	für jedes weitere Familienmitglied je weitere	10 qm
für drei Personen	65 qm		

Obergrenzen für Mieten und Belastungen im Monat

Nun könnte man auf den Einfall kommen, sich eine luxuriöse Wohnung mit allem Komfort zu mieten, die genau der vorgeschriebenen Quadratmeterzahl entspricht. Das ist nicht im Sinne des Wohngeldgesetzes. Deshalb sind Obergrenzen festgesetzt, bis zu denen die Miete oder Belastung berücksichtigt wird:

Die Obergrenzen je qm Wohnfläche sind:

		mit Sammelheizung		ohne Sammelheizung	
		mit Bad DM	ohne Bad DM	mit Bad DM	ohne Bad DM
in Gemeinden der Ortsklasse A	a)	2,40	2,20	2,20	2,—
	b)	3,30	3,10	3,10	2,90
der Ortsklasse S unter 100 000 Einwohner	a)	2,60	2,40	2,40	2,20
	b)	3,50	3,30	3,30	3,10
der Ortsklasse S von 100 000 und mehr Einw.	a)	2,80	2,60	2,60	2,40
	b)	3,70	3,50	3,50	3,30

a) = für Altbauwohnungen (bis 20. 6. 1948 bezugsfertig geworden)

b) = für Neubauwohnungen (nach dem 20. 6. 1948 bezugsfertig geworden)

Wieviel Wohngeld erhalte ich?

Jeder muß einen eigenen Anteil des „Familieneinkommens“ für die Miete oder Belastung aufbringen. Dieser Anteil richtet sich nach der Familiengröße und der Höhe des Einkommens:

Familieneinkommen im Monat	Allein- stehende	zwei	drei	vier	fünf	sechs	sieben	acht	neun und mehr
bis 200 DM	14%	12%	12%	12%	11%	10%	9%	7%	5%
über 200 bis 300 DM	16%	14%	13%	12%	11%	10%	9%	7%	5%
über 300 bis 400 DM	18%	16%	15%	14%	13%	12%	10%	8%	6%
über 400 bis 500 DM	20%	18%	17%	16%	15%	13%	11%	9%	7%
über 500 bis 600 DM	21%	20%	19%	17%	16%	14%	12%	10%	8%
über 600 bis 700 DM	22%	21%	20%	18%	17%	15%	13%	11%	9%
über 700 bis 800 DM	22%	21%	20%	19%	18%	16%	14%	12%	10%
über 800 bis 900 DM	—	22%	21%	20%	19%	17%	16%	13%	11%
über 900 bis 1000 DM	—	—	22%	21%	20%	18%	17%	14%	12%
über 1000 DM	—	—	22%	21%	20%	19%	18%	16%	14%

Das Wohngeld selbst darf jedoch einen gewissen Höchstbetrag nicht überschreiten. Über die Berechnung gibt die nebenstehende Tabelle Auskunft:

Gilt für die tragbare Miete oder Belastung ein Prozentsatz von

dann darf das Wohngeld höchstens betragen:

und beträgt der selbstaufzubringende Eigenanteil für die Miete und Belastung:

5 bis 13%	90%	10%
14 und 15%	70%	30%
16 und 17%	55%	45%
18 und 19%	45%	55%
20 bis 22%	35%	65%

der zu berücksichtigenden Miete oder Belastung.

Wie kann ich mein Wohngeld ausrechnen?

Als erstes muß ich feststellen die Größe der zu berücksichtigenden Wohnfläche und die Obergrenzen, bis zu denen Wohngeld gezahlt wird (ist die Wohnung größer, muß ich das, was zuviel ist, selbst bezahlen). Als nächstes rechne ich mein „Familieneinkommen“ aus

und kann dann aus der Tabelle den monatlich zumutbaren Prozentsatz, den ich aufbringen muß, ablesen. Ist die Miete oder Belastung höher und überschreitet sie nicht die Obergrenze, so ist die Differenz in der Regel das Wohngeld.

Wie erhalte ich Wohngeld?

Die Anträge sind jeweils bei der zuständigen Gemeindeverwaltung auf vorgeschriebenem Muster einzureichen. Bei diesen Behörden erhält man auch die Formulare und Auskunft, sollte das eine oder andere noch unklar sein.

Antragsberechtigt ist in der Regel der Haushaltungsvorstand.

Beispiele für die Wohngeldberechnung

Beispiel 1

Herr und Frau Schmitz wohnen mit ihren beiden schulpflichtigen Kindern in einer Neubauwohnung mit Bad und Zentralheizung in einer Stadt von unter 100 000 Einwohnern (Ortsklasse S).

Für ihre 80 qm große Wohnung zahlen sie 200,— DM Miete monatlich. Die Größe der Wohnung entspricht also genau der benötigten Wohnfläche. Die Mietobergrenze beträgt für diese Wohnung 3,50 DM/qm. Die Miete ist also in voller Höhe von 200,— DM zuschufähig.

Ermitteln wir das Familieneinkommen:

Herr Schmitz verdient monatlich 900,— DM davon gehen ab

1. Kinderfreibetrag — 25,— DM
2. Werbungskostenpauschale — 47,— DM
bleiben 828,— DM

von diesem Betrag gehen ab
15% für Steuern und Versicherungen — 124,20 DM

Das Familieneinkommen beträgt also 703,80 DM

Als tragbare Miete gelten lt. Tabelle 19% des Familieneinkommens von 703,80 DM 133,72 DM

Die Differenz zwischen der bezahlten Miete von 200,— DM und der tragbaren Miete — 133,72 DM

ergibt 66,28 DM

Dieser Betrag wird auf 0,50 DM aufgerundet.

Das Wohngeld beträgt in diesem Falle also 66,50 DM

Beispiel 2

Herr Schneider wohnt mit seiner Frau und seinen sechs schulpflichtigen Kindern in einem 1960 gebauten Familienheim einer Stadt unter 100 000 Einwohnern (Ortsklasse S). Sein Haus hat Bad und Zentralheizung. Die Wohnfläche ist 120 qm groß. Die monatliche Belastung beträgt 300,— DM.

Da die Familie aus acht Personen besteht, wird die benötigte Wohnfläche nicht überschritten. Die Belastung liegt unterhalb der Obergrenze (in diesem Falle 3,50 DM/qm) ist also in voller Höhe (300,— DM) zu berücksichtigen.

Als Industrieangestellter verdient Herr Schneider 952,— DM im Monat.

Hinzu kommen an Kindergeld + 275,— DM

Sein Monatseinkommen beträgt also 1227,— DM

Von diesem Einkommen gehen ab der Kinderfreibetrag — 275,— DM
und die Werbungskostenpauschale — 47,— DM
in Höhe von 905,— DM
bleiben

Hiervon gehen ab 15% für Steuern und Versicherungen — 135,75 DM

Das Familieneinkommen beträgt also 769,25 DM

Nach der Tabelle ist die tragbare Belastung 12% (12% von 769,25 DM = 92,31 DM)

Die Differenz zwischen der Belastung von 300,— DM und der tragbaren Belastung von — 92,31 DM
ist 207,69 DM

Als Wohngeld wird aufgerundet gezahlt 208,— DM

Beispiel 3 (Textvergleich bezieht sich auf Beispiel 1)

Herr Schulze und seine Frau haben ebenfalls zwei Kinder. Das erste Kind verdient jedoch mit. Sie wohnen ebenfalls in einer Neubauwohnung, jedoch in einer Eigentumswohnung, mit Bad und Zentralheizung in der gleichen Stadt wie Herr Schmitz (unter 100 000 Einwohner, Ortsklasse 5). Auch sie zahlen für die 80 qm große Wohnung 200,— DM. Auch Herr Schulze verdient 900,— DM. Die Berechnung des Familieneinkommens sieht hier jedoch anders aus.

Von den	900,— DM
gehen zuerst ab der Kinderfreibetrag	
für das zweite Kind	— 25,— DM
und die Werbungskostenpauschale	— 47,— DM
bleiben	828,— DM
Hiervon gehen wieder ab	
15% für Steuern und Versicherungen	— 124,20 DM
bleiben	703,80 DM
Der Sohn verdient	300,— DM
Als Freibetrag kann abgezogen werden	— 100,— DM
sowie die Werbungskostenpauschale	— 47,— DM
bleiben	153,— DM
Hiervon gehen noch 15% für	
Steuern und Versicherungen ab	— 22,95 DM
bleiben	130,05 DM
Jetzt ziehe ich beide Einkommen zusammen	
1. des Vaters	703,80 DM
2. des Sohnes	+ 130,05 DM
Familieneinkommen	833,85 DM
Die tragbare Belastung ist in diesem Falle	
20% vom Familieneinkommen (von 833,85 DM)	166,77 DM
Die Differenz zwischen der Belastung von	200,— DM
und der tragbaren Belastung von	— 166,77 DM
beträgt	33,23 DM
Aufgerundet wird also hier ein Wohngeld	
gewährt in Höhe von	33,50 DM



Kaum sind die Wohnungen fertiggestellt, treffen die Möbelwagen unserer Mitarbeiter ein

Beispiel 4

Herr Müller ist Rentner und bewohnt mit seiner Frau eine Neubauwohnung in einer Großstadt. Die Wohnung hat Ofenheizung und Bad und ist 65 qm groß. Herr Müller muß monatlich eine Miete von 130,— DM zahlen. Die benötigte Wohnfläche bei zwei Personen ist 50 qm. Die zuschufähige Miete ist also nicht 130,— DM, sondern $(130,— DM : 65 = 2,— DM/qm)$ $50 \times 2,— DM = 100,— DM$	100,— DM
Herr Müller bezieht monatlich eine Rente in Höhe von	460,— DM
Davon gehen ab	
15% für Steuern und Versicherungen	— 69,— DM
Das Familieneinkommen beträgt in diesem Falle also	391,— DM
Aus der Tabelle ist ersichtlich, daß die tragbare Miete 16% beträgt (16% von 391,— DM = 62,56 DM).	
Die Differenz zwischen der zuschufähigen Miete in Höhe von	100,— DM
und der tragbaren Miete von	— 62,56 DM
beträgt	37,44 DM
Aufgerundet erhält Herr Müller ein Wohngeld von	37,50 DM

Krankengeld erhöht

Änderung der Vorschriften über die Versicherungspflichtgrenze in der Krankenversicherung und die Krankengeldberechnung

Durch das Gesetz zur Änderung des Mutterschutzgesetzes und der Reichsversicherungsordnung vom 24.8.1965 ist mit Wirkung vom 1.9.1965 die Versicherungspflichtgrenze in der gesetzlichen Krankenversicherung von 660,— auf 900,— DM monatlich erhöht worden. Während bisher der 660,— DM übersteigende Arbeitsverdienst beitragsfrei war, sind ab 1.9.1965 von einem Arbeitsverdienst bis zu 900,— DM monatlich Beiträge zu entrichten.

Das Gesetz enthält aber auch nicht unbeträchtliche Leistungsverbesserungen, insbesondere für langandauernde Arbeitsunfähigkeitsfälle. Bemessungsgrundlage für das Krankengeld ist der Regellohn. Der Regellohn ist zwar der neuen Beitragsbemessungsgrenze entsprechend heraufgesetzt worden, jedoch gilt für die Berechnung des Krankengeldes in den **ersten sechs Wochen** der Arbeitsunfähigkeit der bisherige Regellohn; er gilt solange, wie ein Versicherter Anspruch auf Zuschuß des Arbeitgebers aufgrund des Arbeiterkrankheitsgesetzes hat. **Krankengeld und Zuschuß des Arbeitgebers werden demnach für die ersten sechs Wochen der Arbeitsunfähigkeit**

nach den bisherigen Vorschriften berechnet. Dem Arbeitgeber verbleibt insoweit die bisherige Belastung mit dem Zuschuß.

Vom Beginn der **siebten Woche** der Arbeitsunfähigkeit an werden die bisherigen Krankengeldsätze von 65 bis 75 v. H. des Regellohnes auf 75 bis 85 v. H. des Regellohnes heraufgesetzt. Das bedeutet, daß von der siebten Woche der Arbeitsunfähigkeit an das Krankengeld

für Versicherte ohne Angehörige 75 v. H. mit einem Angehörigen 79 v. H. mit zwei Angehörigen 82 v. H. mit drei und mehr Angehörigen 85 v. H.

des **erhöhten** Regellohnes (Bruttolohn bis 900,— DM) beträgt. Das Krankengeld darf jedoch den Nettolohn nicht übersteigen.

Beispiel:

Versicherter	
mit einem Angehörigen (Ehefrau)	
Bruttoarbeitsverdienst:	
monatlich	727,95 DM
= werktäglich	28,14 DM.

Nettoarbeitsverdienst:	
monatlich	548,07 DM
= werktäglich	21,14 DM.

Krankengeld vom Beginn der **siebten** Woche der Arbeitsunfähigkeit 79 v. H. von 28,14 DM = 22,13 DM.

Da das Krankengeld den Nettoverdienst (21,14 DM) nicht überschreiten darf, beträgt das Krankengeld 21,14 DM.

Für die am 1.9.1965 laufenden Arbeitsunfähigkeitsfälle, die länger als sechs Wochen andauern, ist das Krankengeld unter Berücksichtigung der Erhöhung des Regellohnes und der Krankengeldsätze neuzuberechnen, damit diese Versicherten in den Genuß der erhöhten Leistungen gelangen.

Durch das neue Gesetz wird auch das Sterbegeld erhöht und zwar beträgt der Höchstbetrag des Sterbegeldes 900,— DM statt bisher 660,— DM.

Über die Änderung des Mutterschutzgesetzes, die am 1.1.1966 in Kraft tritt, wird im nächsten Mitteilungsblatt berichtet.

Das 312-Mark-Gesetz bietet günstige Möglichkeiten

Das zweite Gesetz zur Vermögensbildung der Arbeitnehmer vom 1. Juli 1965 ist rückwirkend ab 1. April 1965 in Kraft getreten. Wir hatten unseren Mitarbeitern bereits auf Grund des ersten Gesetzes in den vergangenen Jahren Gelegenheit gegeben, von der Sonderzuwendung zu Weihnachten und der Jahresabschlußvergütung Beträge bis insgesamt DM 312,— jährlich vermögenswirksam anzulegen. Das nunmehr in Kraft getretene zweite Vermögensbildungsgesetz enthält gegenüber der alten Regelung wesentliche Verbesserungen.

Vermögensbildung leicht gemacht

Nach der alten Regelung war die Inanspruchnahme des Gesetzes auf Mitarbeiter beschränkt, die wenigstens ein Kalenderjahr bei uns beschäftigt waren, nach der neuen können sich **alle Mitarbeiter, unbeschadet ihres Alters und der Dauer ihrer Werkzugehörigkeit daran beteiligen**. Bestand bisher nur die Möglichkeit, freiwillige Zuwendungen eines Unternehmens vermögenswirksam anzulegen, so ist die vermögenswirksame Anlage **jetzt auch von Teilen des laufenden monatlichen Einkommens möglich**. Betrag in der Vergangenheit der jährliche Höchstbetrag ganz allgemein DM 312,—, so erhöht sich nach dem neuen Gesetz dieser Betrag **für Mitarbeiter mit drei oder mehr Kindern (Kinderfreibetrag laut Steuerkarte) auf DM 486,— jährlich**.

Die nach dem Gesetz angelegten Beträge gelten nicht als steuerpflichtiges Einkommen. Für sie braucht deshalb **keine Lohn- und Kirchensteuer** entrichtet zu werden. Darüber hinaus werden von der vermögenswirksamen Anlage auch **keine Beiträge zur Sozialversicherung** erhoben. (In diesem Zusammenhang sei aber darauf hingewiesen, daß der für die Errechnung des Krankengeldes wichtige Regellohn sich um diese Beträge verringert).

Die Anlageformen sind unverändert geblieben. Die drei wichtigsten Arten sind:

1. Anlage nach dem **Sparprämienengesetz**;
 - a) **allgemeiner Sparvertrag**, bei dem einmal im Jahr ein bestimmter Sparbetrag (mindestens DM 60,—) auf ein prämiengünstigstes Sparkonto eingezahlt wird (Festlegungsfrist: 5 Jahre);
 - b) **Ratensparvertrag**, bei dem 5 Jahre lang monatlich gleichbleibende Sparbeträge eingezahlt werden (Festlegungsfrist: 6 Jahre);
2. Anlage nach dem **Wohnungsbau-Prämienengesetz**;
3. Anlage zum **Bau, zum Erwerb oder zur Entschuldung** eines Eigenheims oder einer Eigentumswohnung.

Werden die Festlegungsfristen nach dem Sparprämiengesetz oder dem Wohnungsbau-Prämiengesetz nicht eingehalten, d. h. verlangt der Sparer vorzeitige Rückzahlung, so gehen nicht nur die Prämien verloren; es erfolgt darüber hinaus auch eine Nachversteuerung der vermögenswirksamen Leistungen mit 20%. Das gilt nicht beim Tode und beim Eintritt der Erwerbsunfähigkeit sowie bei Heirat nach mindestens zweijähriger Vertragsdauer.

An einem Beispiel wollen wir die Vorteile der vermögenswirksamen Anlage gegenüber der Barauszahlung darstellen.

Barauszahlung

Ein verheirateter Mitarbeiter mit zwei Kindern und einem monatlichen Einkommen von DM 800,— hätte bei Barauszahlung des Betrages von DM 312,— an Abzügen (Lohnsteuer, Kirchensteuer und Sozialversicherungsbeiträge) ca. DM 100,—.

Also statt DM 312,— nur DM 212,— !!

Vermögenswirksame Anlage

Und so sieht es aus, wenn er DM 312,— nach dem Sparprämiengesetz vermögenswirksam anlegt:

Anlage	312,—
Sparprämie	62,40
Zinsen und Zinseszinsen	99,35
	473,75

Im zweiten Fall verfügt er nach 5 Jahren über DM 473,75.

Also ein Gewinn von DM 261,75 !!

Einige praktische Hinweise

(werden auf der nächsten Seite fortgesetzt)

1.

Das Gesetz bietet die Möglichkeit, laufend **monatlich gleichbleibende Beträge** von DM 10,— bis DM 26,— oder einmalige Beträge von DM 60,— bis DM 312,— (DM 486,—) vermögenswirksam anzulegen. Wir möchten unseren Mitarbeitern empfehlen, die erste Möglichkeit (gleichbleibende Beträge vom laufenden Monatseinkommen) zu wählen, da sich um diese Summe der Regellohn (s. o. 3. Abschnitt) vermindert. Sonst könnten sich bei länger andauernder Krankheit für den betroffenen Mitarbeiter erhebliche Nachteile ergeben, dann nämlich, wenn dem Krankengeld der um einen hohen Betrag verminderte Regellohn zu Grunde gelegt werden müßte.

2.

Für die vermögenswirksame Anlage größerer Einmalbeträge empfehlen wir unseren Mitarbeitern die Sonderzuwendung zu Weihnachten und die Jahresabschlußvergütung.

3.

Die vermögenswirksame Anlage kann auch auf bereits bestehende Prämien-sparverträge oder Bausparverträge er-

folgen. Man braucht also keinen neuen Sparvertrag abzuschließen, um in den Genuß der Vorteile der vermögenswirksamen Anlage zu kommen. Die Auszahlungsfrist für die während der Laufzeit eingezahlten vermögenswirksamen Beträge vermindert sich damit um die bisherige Laufzeit.

4.

Mitarbeiter, die Ratensparverträge abgeschlossen haben und im laufenden Kalenderjahr ihre **monatlichen Sparraten bereits entrichtet haben, können ebenfalls noch das Vermögensbildungsgesetz ggf. mit dem Jahresbetrag von DM 312,— (DM 486,—) in Anspruch nehmen** und den Betrag auf ihr Sparkonto einzahlen lassen. Sind nämlich auf einen Sparvertrag höhere als die vereinbarten Leistungen entrichtet worden, so sind ohne Rücksicht auf die Reihenfolge der Einzahlungen zunächst die steuerfreien vermögenswirksamen Anlagen auf die vertraglichen Sparraten anzurechnen, soweit die Nachholfristen dem nicht entgegenstehen. Der überschüssende Betrag wird dann vom Geldinstitut dem Sparer nach Eingang der vermögenswirksamen Anlage wieder zur Verfügung gestellt.

Mitarbeiter, die das Vermögensbildungsgesetz in Anspruch nehmen wollen, müssen gemäß § 4 Absatz 1 einen **schriftlichen Antrag** stellen. Wir bringen dafür keine Antragsvordrucke heraus, weil diese bei den Banken und Sparkassen vorliegen. Wir empfehlen unseren Mitarbeitern, die von dem Gesetz Gebrauch machen wollen, **von ihrer Bank oder Sparkasse Antragsvordrucke anzufordern** und die Anträge — unterschrieben vollzogen — der Lohnbuchhaltung oder der Gehaltsabrechnungsstelle vorzulegen. Wir werden dann eine Ausfertigung zu unseren Akten

nehmen und je eine Ausfertigung von uns unterschrieben dem Mitarbeiter und dem Geldinstitut zustellen.

Bei der Auszahlung der Jahresabschlußvergütung für das Geschäftsjahr 1963/64 (29.4.1965) hatten wir unseren Mitarbeitern angeboten, nach dem z. Z. gültigen ersten Vermögensbildungsgesetz Beträge vermögenswirksam anzulegen. Da das zweite Vermögensbildungsgesetz rückwirkend ab 1.4.1965 in Kraft getreten ist, gelten die nach diesem Zeitpunkt vermögenswirksam angelegten

Beträge im Sinne dieses zweiten Gesetzes. Wer im April 1965 bereits den Jahresbetrag von DM 312,— ausgeschöpft hat, kann in diesem Jahre keine weitere vermögenswirksame Anlage durchführen. Die Unterschiede zwischen niedrigeren Anlagen als DM 312,— können selbstverständlich bis zum Höchstbetrag von DM 312,— noch ausgenutzt werden. Mitarbeiter mit drei und mehr Kindern können ggf. den Unterschiedsbetrag bis DM 468,— noch vermögenswirksam anlegen.

Weitere Auskünfte erteilen bei Bedarf unsere Lohnbuchhaltungen und Gehaltsabrechnungsstellen.

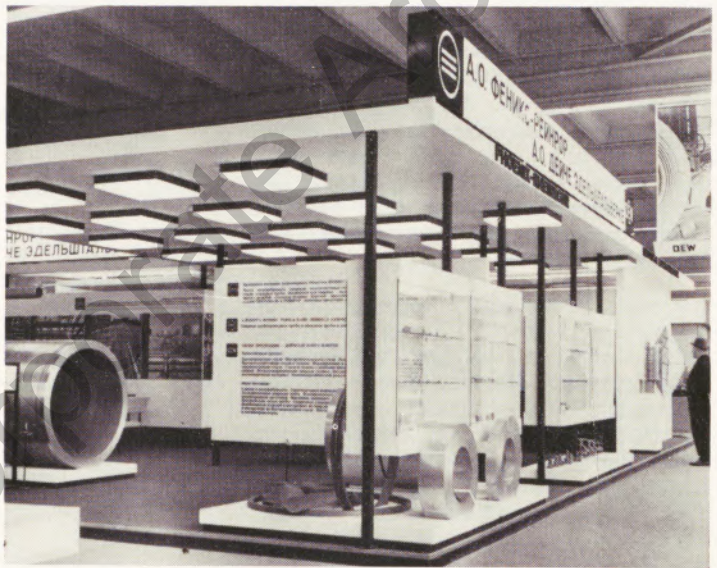
MOSAIK *Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen*

Unser Verkauf Ausland berichtet

Der „Président Directeur Général“ der Marathon SA, Paris, François Fort, konnte am 6. Oktober 1965

seinen 70. Geburtstag feiern. Seit Jahrzehnten ist er mit DEW verbunden. 1930 übernahm er unsere Generalvertretung in Frankreich mit der Firmierung „Marathon SA“. Nach der Umorganisation 1935 erhielt er die Position eines Président Directeur Général, die er bis zum 1. Oktober d. J. innehatte. An diesem Tag ist er von seinem Amt zurückgetreten. Als Verwaltungsrat verbleibt er aber auch weiterhin in unserer Tochtergesellschaft „Marathon SA“, Paris. Wir wünschen ihm alles Gute für die Zukunft und danken ihm bei dieser Gelegenheit für die stets faire und freundschaftliche Zusammenarbeit, die er in all den 35 Jahren, in denen er die Geschäftsinteressen der DEW wahrnimmt, bewiesen hat.

Wir grüßen Monsieur François Fort mit einem herzlichen Glückauf!



DEW bei „Schweißen und Schneiden“

Die größte Schweißfachmesse der Welt nennt man die Fachmesse „Schweißen und Schneiden“, die vom 25. 9. bis 3. 10. 1965 am Rande des Gruga-Parkes in Essen stattfand. Auf dieser Messe war DEW mit einem großen Stand in der Halle 2 vertreten.

Hier zeigten die Elektrodenfabrik Bochum einen Querschnitt durch ihr

Erzeugungsprogramm vom Schweißpulver bis zur Elektrode, unser Dortmunder Werk magnetische Hilfsmittel, wie Polklemmen, Schweißhalter und viele andere Erzeugnisse, die in diesem Zusammenhang interessant sind, und unsere Abteilung Sintermetalle in Stuttgart Elektrodenwerkstoffe für die Widerstandsschweißung.

Stapellauf der „Fritz Thyssen“

Am 4. Oktober ist der Massengutfrachter „MS Fritz Thyssen“, ein neuer Frachter für Erztransporte der ATH mit einer Tragfähigkeit von 55 500 Tonnen, in Hamburg auf der Werft von Blohm & Voss vom Stapel

gelaufen. Frau Birrenbach, die Gattin unseres Aufsichtsratsmitgliedes, nahm den Taufakt vor, an dem auch unser Vorstand teilnahm. Die „Fritz Thyssen“ wird in Hamburg bei der Reederei „Frigga“ beheimatet sein.



Ministerpräsident Kossygin und Chemieminister Konstandow besuchten in Begleitung des Deutschen Botschafters Groepper unseren Stand auf der Internationalen Chemieausstellung in Moskau.

DEW in Moskau

DEW war auch auf der Internationalen Ausstellung „Chemie in der Industrie“, die im Park Sokolniki in Moskau stattgefunden hat, vertreten. Gemeinsam mit Phoenix-Rheinrohr zeigten wir einen sehr eindrucksvollen Stand, der außerordentlich starken Besuch zu verzeichnen hatte.

Zum ersten Male war es möglich, mit maßgeblichen Experten der Institute und Verbraucher in der Sowjetunion in Verbindung zu treten. Die Unterhaltungen hatten im allge-

meinen ein hohes technisches Niveau. Auch konnten wir Delegationen aus der Tschechoslowakei, Ungarn und anderen Ostblockstaaten begrüßen. Ministerpräsident Kossygin besichtigte nach der Eröffnung der Messe auch unseren Stand.

Als Vertreter der DEW nahmen an der Internationalen Messe teil unsere Mitarbeiter Direktor Erich Vollmer, Carl Friedrich Krumm, Franz Hoffmann, Paul Schierhold und Guido Swoboda.

Neue Oberingenieure

Der Vorstand hat mit Wirkung vom 1. Oktober 1965 unsere Mitarbeiter Ingenieur Werner Haring, Leiter der Schmiedebetriebe, Dr.-Ing. Gustav Hoch, Leiter der Qualitätsstelle, und Dr.-Ing. Gerhard Zingel, Leiter des Elektrostahlwerks III, zu Oberingenieuren ernannt. Wir gratulieren herzlichst!



Werner Haring

Der Vater unseres heutigen Oberingenieurs Werner Haring (geboren 1916 in Küstrin) war in dem kleinen Ort Borth bei Wesel als Ingenieur und Betriebsleiter des größten Salzbergwerkes tätig. Bis zur Obersekundareife besuchte Werner Haring die Oberrealschule in Moers, dann lockte das Reich der Technik. Im Betrieb seines Vaters erhielt er drei Jahre eine vorzügliche technische Ausbildung, die ihn mit den Arbeiten im Bergwerk unter Tage, in der Schlosserei, der Schmiede, dem Reparaturbetrieb, dem Elektrobetrieb und sogar als Lokführer von Grund auf vertraut machte. Der Besuch der Ingenieurschule in Bingen schloß sich an. Hier machte er sein Ingenieurexamen. Die Berufswünsche gingen zunächst in Richtung auf den Flugzeugbau, aber der praktische Berufsweg, den er als Assistent in unseren Schmiedebetrieben begann, wurde durch den Krieg in andere Bahnen geleitet. Werner Haring blieb bei DEW, war anderthalb Jahre Soldat und kam zu DEW und ins Hammerwerk zurück, dessen Betriebsleiter er 1951 wurde. Seit 7 Jahren gehört er dem Schmiedeausschuß des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute an.



Dr.-Ing. Gustav Hoch

Der neuernannte Oberingenieur Dr.-Ing. Gustav Hoch wurde 1909 in Hornbach in der Pfalz geboren. Nach dem Besuch der Oberrealschule, den er mit dem Abitur abschloß, studierte er in Freiburg in Sachsen Eisenhüttenkunde. Gleich nach dem Studium begann er seine Berufslaufbahn bei DEW. Er wurde bald Assistent in der Forschungsstelle der damaligen Versuchsanstalt. 1944 wurde er zum Abteilungsleiter der Forschungsstelle ernannt. In dieser Zeit schrieb er auch seine Dissertation und promovierte 1945 in Freiburg. Als nach Kriegsende für die Forschungsstelle keine Aussicht bestand, in absehbarer Zeit die Arbeit wieder aufnehmen zu können, verließ er unser Unternehmen. Anschließend war er kurze Zeit in der Praxis als Schweißer tätig. 1947 wurde er zu DEW zurückgerufen. Seitdem arbeitet er in der Qualitätsstelle. Er erhielt dort die Leitung der Abteilung Werkzeugstähle. Eine rege Vortragstätigkeit im In- und Ausland und zahlreiche technisch-wissenschaftliche Veröffentlichungen haben seinen Namen in der Fachwelt bekanntgemacht. 1965 wurde ihm die Leitung der Qualitätsstelle übertragen.



Dr.-Ing. Gerhard Zingel

1924 wurde unser neuernannter Oberingenieur Dr.-Ing. Gerhard Zingel in Frankfurt/Oder geboren. In seiner Heimatstadt besuchte er das Realgymnasium. Nach dem Abitur im Jahre 1942 mußte er Soldat werden. Sein Berufsleben begann er im Oktober 1945 bei den Mannesmann-Röhrenwerken zunächst mit einer praktischen Ausbildung. Es folgte das Studium an der Hüttenschule in Duisburg, das er 1947 mit dem Ingenieurexamen abschloß. Weitere sechs Semester studierte er an der Bergakademie Clausthal. Hier machte er 1952 seine Diplom-Hauptprüfung. Anschließend war er zwei Jahre Betriebsassistent im Siemens-Martin-Stahlwerk der Mannesmann-Röhrenwerke. Seit 1954 gehört er unserem Unternehmen an. Zunächst war er ein Jahr Assistent in der Stahlkontrolle, dann kam er als Assistent zum Stahlwerk III. 1959 wurde er zum Betriebsleiter des Stahlwerkes III ernannt. Seine Promotion zum Dr.-Ing. erfolgte 1963 mit einer Arbeit über „Erbschmelzung niedrig legierter Stähle im Elektro-Großraumofen ohne Feinungsperiode“. Dr. Zingel ist Mitglied verschiedener Fachausschüsse, u. a. im Elektro-Stahlwerks-Ausschuß.

Direktor Stelbrink wurde 60 Jahre

Am 15. Oktober 1965 ist der Leiter unserer Neubauteilung, Direktor Franz Stelbrink, 60 Jahre alt geworden. Seit 1941 gehört er als leitender Mitarbeiter zu DEW. 1944 wurde er zum Oberingenieur ernannt. Nach dem Kriege erhielt er die Gesamtleitung der Neubauteilung, in der ihn nicht immer leichte, vielschichtige und umfangreiche Aufgaben erwarteten. Seine Kenntnisse und Fähigkeiten, verbunden mit seiner Tatkraft haben sich bei der Lösung dieser Aufgaben hervorragend bewährt. Im November 1955 wurde er zum Abteilungsleiter ernannt.

Zu seinem 60. Geburtstag nachträglich herzliche Glückwünsche!

Neuer Betriebsleiter für das Kalttafelwalzwerk



Mit Wirkung vom 1. September 1965 wurde Ingenieur Hans Weiden zum Betriebsleiter für das Kalttafelwalzwerk ernannt. Wir gratulieren herzlichst!

Hans Weiden wurde 1933 in Köln geboren. Die Schule, die er mit der Obersekundareife beendete, besuchte er in Mönchengladbach. Es folgten Praktikantenjahre am Hüttenwerk Rheinhausen. Von 1955 bis 1957 besuchte er die Hüttenschule in Duisburg. Gleich nach dem Ingenieurexamen kam er zu DEW. In unserem Krefelder Werk begann er 1957 als Betriebsassistent im Blechwalzwerk.

Arbeitstagungen fanden statt

In diesen Wochen haben wieder eine Reihe von Arbeitstagungen stattgefunden, in denen einzelne Mitarbeitergruppen in Vorträgen und Diskussionen Unterrichtung über die Lage des Unternehmens erhielten und Probleme aus ihrem engeren Arbeitsbereich besprechen konnten.

Im einzelnen handelte es sich um die Arbeitstagungen der Meister, am 13. Oktober, der Vorarbeiter, am 14. Oktober, und der Assistenten, am 21. Oktober. Das Tagungsprogramm war bei allen drei Veranstaltungen das gleiche, wobei — besonders in den Aussprachen — das Schwergewicht auf die speziellen Probleme der einzelnen Arbeitsgruppen gelegt wurde. Nach einem einleitenden Bericht zur Lage des Gesamtunternehmens von Arbeitsdirektor Boine folgte der Bericht zur Lage des Krefelder Werkes von Werksleiter Direktor Rogge. Daran schloß sich eine stets sehr lebendige und fruchtbare Aussprache an. Im zweiten Teil behandelte zunächst Dr. G. Maturi, Köln, ein Italiener, der mehr als sechs Jahre in der Bundes-

republik tätig ist und über die Probleme der südländischen Gastarbeiter ein Buch geschrieben hat, in überaus fesselnder Weise das Thema „Der Gastarbeiter als Mitarbeiter“. Auch nach diesem Vortrag gab es rege Diskussionen. Abschließend sprach dann der Leiter unserer Abteilung Kaufm. Betriebswirtschaft, Prokurist Dr. Siegfried Büchner, über wichtige Faktoren in der Kostenrechnung unter dem Thema „Wie können im Betrieb Kosten gespart werden?“.

Handlungsvollmacht erteilt

Der Vorstand hat mit Wirkung vom 1. Oktober 1965 Diplom-Kaufmann Werner Mertens (Leiter der Lochkartenabteilung) Handlungsvollmacht erteilt.

Herzlichen Glückwunsch!

Betriebsrätetagung

Die Herbsttagung der Betriebsräte, die die Betriebsratsmitglieder aller unserer Werke und Betriebsratsvertreter von allen unseren Verkaufsstellen in Krefeld vereint, wird am Freitag, dem 26. November, stattfinden. Den Bericht des Vorstandes gibt unser kaufmännisches Vorstandsmitglied Dr. Lösch. Am Nachmittag hält Direktor Dr. Offermann, der Leiter unseres Bochumer Werks, ein Referat über „Stand und Entwicklung des Werkes Bochum“.

Unmittelbar dem Vorstand unterstellt

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1965 untersteht die Abteilung Revision unter der Leitung von Prokurist Dipl.-Kfm. Dr. Hermann Brautlacht unmittelbar dem Vorstand.

Neuorganisation

Im Bereich unserer Walzwerke sind die Betriebe der Flacherzeugung — Kaltbandwerk, Kalttafelwerk und Blechwalzwerk — vom 1. September ab unter der Leitung von Direktor Dr. Baerlecken zusammengefaßt worden.

Zu Meistern ernannt

Mit Wirkung vom 1. September bzw. 1. Oktober 1965 wurden zu Meistern ernannt:

Hans Billen (Versandmeister) für unsere Warmwalzwerke (Straße 5), Friedrich Dröge, Friedrich Erkes, Reinhold Fink, Heinz Junker, alle vier für unseren Elektrobetrieb, Paul Lindner für unsere Warmwalzwerke (Straße 2) und Hermann Wulff für unsere Warmwalzwerke (Straße 1).

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Waschkaue in Bau

Am Tor 1 ist mit den Arbeiten für eine neue Waschkaue für 1500 Mitarbeiter begonnen worden. Es ist zu hoffen, daß die Waschkaue Mitte nächsten Jahres ihrer Bestimmung übergeben werden kann.

In diesem Zusammenhang einige Worte zum Parkproblem. Durch die Bauarbeiten ist bisheriger Parkraum verlorengegangen. Leider versuchen viele Mitarbeiter ihre Motorfahrzeuge trotzdem irgendwo in der Nähe von Tor 1 zu parken. Das ist nur den Inhabern von entsprechenden Ausweisen in dem zum Werk gehörenden Gelände erlaubt. Allen anderen wird dringend geraten, den gesicherten, eingefriedigten Parkplatz an Tor 2 zu benutzen und die kurze zusätzliche Entfernung von der Arbeitsstelle im

Interesse der Sicherheit für ihr Fahrzeug und der Flüssigkeit des öffentlichen Verkehrs in Kauf zu nehmen.

Ein Ruf zur Ordnung und Disziplin muß auch an die Benutzer von Fahrrädern gerichtet werden. Es geht nicht an, daß diese vor dem Bahnübergang an der Gladbacher Straße wild geparkt werden. Die Polizei schreitet von sich aus unnachgiebig ein. Warum sich dieser Gefahr aussetzen? Fahrräder gehören auf die dafür geschaffenen Fahrradplätze.



Wenn er die Schutzkappe getragen hätte!

Dann wäre nämlich der Unfall nicht passiert, der unserem Mitarbeiter M. P. eine 8 cm lange, klaffende Wunde am Schädel zutrug. Und dabei kann er noch von Glück sagen, daß es nicht schlimmer gekommen

ist. Bei der Arbeit an der Straße 5 bildete sich durch einen Anstichversager eine übergroße Schlinge zwischen zwei Gerüsten, die durchgebrannt und mit dem Kran abgezogen werden mußte. Dabei pendelte das freie Schlingenende und traf den Kopf unseres Mitarbeiters, der keine Schutzkappe trug!!

Es ist unverantwortlich, wenn Mitarbeiter in dieser Weise mit ihrer Gesundheit spielen. Es ist unverantwortlich, wenn auf solche vermeidbare Weise Arbeitsausfall und Kosten entstehen, die allen zur Last fallen und bei Tragen der Schutzkappe mit 100%iger Sicherheit hätten vermieden werden können!!!

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der Sitzung vom 31. August 1965 des Ausschusses für das Verbesserungsvorschlagswesen konnten an folgende Mitarbeiter Prämien und Anerkennungen verteilt werden:

Prämien erhielten Josef Calefice, Bruno Kamin, Helmut Kunkies, Fritz Müller, Heinz Neutzer, Roland Paschmann, Heinz Pelzer, Heinz Perseke, Hermann Tervooren und Hermann Wulff.

Anerkennungen erhielten Johann Dassen, Jakob Külkens, Martin Meskes, Willi Peters und Paul Simon.

Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Hermann Beckers (Allg. Verwaltung), Fritz Dammer (Werksaufsicht), Heinz Hagemes (Gärtnerei), Therese Kelleners (Allg. Verwaltung), Wilhelm Klör (E-Werk II), Paul Küppers (Kalttafelwalzwerk), Friedrich Landfried (E-Werk I), Leo Lennartz (Forschungsinstitut), Jakob Pesch (Allg. Verwaltung), Josef Piepers (Allg. Verwaltung), Lisl Reiss (Einkauf), Wilhelm Schapert (Forschungsinstitut), Franz Schreurs (Blechzurichtung), Bernhard Stolze (Allg. Verwaltung), Johann Tenbusch (Werbeabteilung), Dipl.-Ing. Kurt Zabel (Tifa) und Josef Zeimet (Tifa).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Blutspendeaktion im Stahldorf ein großer Erfolg

Die Blutspendeaktion, die am 17. September mit Unterstützung des Werkes im Stahldorf durchgeführt worden ist, wurde durch die Teilnahme von 189 Spendern ein großer Erfolg. Die meisten der Blutspender waren Mitarbeiter unseres Werkes. Ihnen gebührt unser besonderer Dank. Dank

Lehrabschlußprüfung bestanden

27 gewerbliche Lehrlinge haben ihre Abschlußprüfung im Herbst 1965 bestanden. Das Durchschnittsprüfungsergebnis mit 2,6 (praktisch: 2,4 und theoretisch: 2,8) ist wieder recht gut ausgefallen. Der Betriebsschlosser Hilmar Esch hat mit Auszeichnung bestanden.

Ebenfalls haben drei Chemielaboranten bestanden, wobei die Fertigkeitsprüfung (praktisch) von zweien mit der Note „sehr gut“ und von dem dritten mit der Note „gut“ abgelegt wurde.

Bei unseren sechs Kaufleuten gab es mit der Durchschnittsnote 2,1 wieder ein beachtlich gutes Prüfungsergebnis. Heinz v. Heugten bestand mit Auszeichnung.

Allen, die nun mit der Abschlußprüfung ihre Lehre beendet haben, — insbesondere natürlich den beiden Genannten — gratulieren wir herzlich und wünschen ihnen alles Gute auf ihrem fernerer Berufs- und Lebensweg.

Ehemalige Lehrlinge bestanden Ingenieur-Prüfung

An der Staatlichen Ingenieurschule in Krefeld haben sechs ehemalige Lehrlinge ihre Ingenieur-Prüfung bestanden. Es sind dies: Uwe Bockelmann, Hans-Gert Jansen, Klaus Kolle, Gert Langer, Hans-Peter Linssen und Hilmar Overbeck. Drei von ihnen — Hans-Gert Jansen, Gert Langer und Hans-Peter Linssen — haben das Zeugnis „mit Hochschulreife“ erhalten.

Wir gratulieren den Genannten herzlich zu diesem schönen Erfolg!

Unterwegs mit den Alten

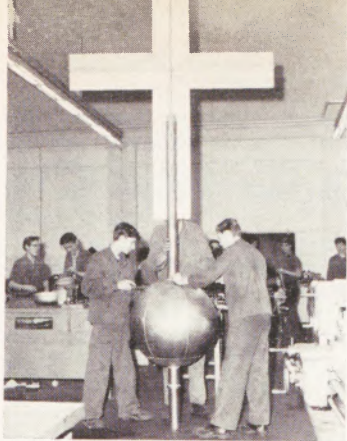
Wie in jedem Jahr wurde auch diesmal wieder vom Bürgerverein Stahldorf eine Altenfahrt veranstaltet, an der viele unserer ehemaligen Mitarbeiter teilnahmen. Unter dem Motto „Fahrt ins Blaue“ ging es nach Breitscheid, wo es bei Kaffee, Kuchen und fröhlicher Unterhaltung einige gemütliche Stunden gab. An den strahlenden Gesichtern und lobenden Äußerungen war unschwer zu erkennen, daß es für alle Teilnehmer ein gelungener Nachmittag war. „Hoffentlich kann ich im nächsten Jahr wieder dabei sein“, war der Wunsch, der überall laut wurde.

Unfalltabelle Juli bis August 1965

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahrklasse	Letzter Stand
Gruppe I Gefahrklasse 1,5 — 3,0	1. Hartstoffsonderfert.	kein Unfall	2,0	2.
	2. Tifa	0,23	2,0	5.
	3. Hilfspersonal	0,54	2,0	3.
	4. Forschungsinstitut	1,51	1,5	4.
	5. Wärmestelle	1,54	1,5	8.
	6. Energie-Betrieb	2,01	3,0	6.
	7. Metall. Güteüberw.	2,13	1,5	7.
	8. Techn. Abteilung Titan	6,73	2,0	1.
Gruppe II Gefahrklasse 3,5 — 4,0	1. Vorblockputzerei	kein Unfall	3,5	6.
	2. Werkzeugaufbereit.	kein Unfall	3,5	3.
	3. Werkzeugabteilung	0,97	3,5	7.
	4. Verladehalle I	1,32	3,5	2.
	5. Lehrwerkstatt	1,49	3,5	8.
	6. Zieherei	1,90	4,0	10.
	7. Stahlkontrolle II	2,31	3,5	5.
	8. Mech. Werkstatt	2,31	3,5	9.
	9. Hauptlager	2,32	4,0	1.
	10. Stahlkontrolle I	2,46	3,5	4.
	11. Blockdreherei	3,57	3,5	11.
Gruppe III Gefahrklasse 4,5 — 5,0	1. Techn. Betriebswirtsch.	kein Unfall	4,5	1.
	2. Elektro-Betrieb	0,21	4,5	2.
	3. Blechzurichtung	1,61	5,0	6.
	4. Kaltwalzwerk	1,61	4,5	3.
	5. Reparatur-Betrieb	1,89	4,5	5.
	6. Blechwalzwerk	2,33	5,0	4.
	7. Kaltbandwerk	2,61	4,5	7.
Gruppe IV Gefahrklasse 5,5	1. Bau-Betrieb	0,85	5,5	1.
	2. Straße I	1,23	5,5	3.
	3. Rohrwerke	1,52	5,5	11.
	4. Straße IV	1,57	5,5	6.
	5. Wärmebehandlung	1,60	5,5	9.
	6. Straße II	1,65	5,5	4.
	7. Straße V	1,80	5,5	8.
	8. Straße III	1,82	5,5	5.
	9. Bahn-Betrieb	2,16	5,5	7.
	10. Platinenvorbereitung	3,06	5,5	10.
	11. Walzwerks-Hilfsbetr.	3,55	5,5	2.
Gruppe V Gefahrklasse 7,0 — 8,5	1. Putzerei-Stahlwerke	kein Unfall	7,0	4.
	2. E.-Werk II	1,55	7,0	6.
	3. E.-Werk I	1,63	7,0	2.
	4. Hammerwerk	1,70	8,5	3.
	5. Preßwerk	1,75	8,5	1.
	6. SM-Werk	2,65	7,0	5.
	7. E.-Werk III	3,57	7,0	7.

Im Berichtszeitraum ist es wieder fünf Betrieben gelungen, unfallfrei zu arbeiten. Darunter ist die Putzerei der Stahlwerke, die so oft das Ende der Tabelle zieren mußte. Diesen Abteilungen gilt unser Glückwunsch, ganz besonders der Putzerei!





Remanikreuz für Alte Kirche in Krefeld

Für den Neubau des Kirchturms der evangelischen Alten Kirche in Krefeld wurde ein Remanikreuz gestiftet, das in unserer Lehrwerkstatt angefertigt worden ist.

Konzert unserer Gesangabteilung

Unsere Gesangabteilung hat in Gemeinschaft mit der Gesangabteilung unseres Bochumer Werkes am Sonnabend, dem 9. Oktober, in der Aula der Ricarda Huch-Schule ein Konzert gegeben, das aus Anlaß der Vollendung des 60. Lebensjahres ihres Chorleiters, Musikdirektor Hans Heinrichs, ganz seinen Werken gewidmet war. Es war ein ausgezeichnete Abend, der auf die zahlreichen Zuhörer einen tiefen Eindruck machte. Mit den Solisten Dr. Franz Müller-Heuser (Baß-Bariton) und Helmut Gottschalk (Klavier) waren hervorragende Kräfte verpflichtet worden.

Der Abend fand in der Krefelder Presse einmütig hohes Lob. So heißt es: „Weit über die Grenzen seiner Wirkungsstätten in Krefeld und Viersen hinaus gilt Hans-Lothar Heinrichs als die markanteste Komponistenpersönlichkeit unter den Chorleitern Krefelds. Was seine Liedvertonungen bemerkenswert macht, ist sein Anliegen, neuzeitlichen, akademischen Ansprüchen zu entsprechen, sich aber andererseits in seinen volkstümlichen Chorwerken schlichter, harmonisch durchsichtiger und chorischesprechender Mittel zu bedienen.“

Diese Doppelwertigkeit verlieh dem Konzert der von ihm geleiteten Gesangabteilung Deutsche Edelstahlwerke und des Männerchores der Edelstahlwerke Bochum unter Musikdirektor Otto Bettzieche den besonderen Eigenwert. Die beiden ausgezeichneten Chorinstrumente gewährleisten allen hier gebotenen Werken Heinrichs eine in vielseitiger Perfektion gestaltete Aussage.

Dem Komponisten, ihm und Musikdirektor Bettzieche als Dirigenten, sowie dem Solisten und den Chören wurde begeisterter Beifall zuteil.“

Werk Remscheid

Neuer Abteilungsleiter

Unserem Mitarbeiter Gert Haller wurde mit Wirkung vom 1. September die Leitung der Reparatur-Abteilung in Werk II übertragen. Herzlichen Glückwunsch!

DM 1795,— für Verbesserungsvorschläge

Der Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnte für eine Reihe von Vorschlägen, welche der Bessergestaltung von Arbeitsgängen, Erleichterung der Arbeitsbedingungen und Erhöhung der Sicherheit im Betrieb dienen,

DM 1795,— an Prämien und Anerkennungen auszahlen.

Prämien und Anerkennungen erhielten unsere Mitarbeiter:

Rudolf Buschmüller, Willi Buss, Siegfried Dittberner, Karl Geese, Herbert Jorde, Hermann Josef Klein, Erich Lewandowski, Günter Nöske, Carl Schalthöfer, Paul Schenk, Horst Schirrmacher, Willi Schmalenstroer, Hansfried Tempelmann, Erwin Zirkenbach.

Wir gratulieren zu diesem schönen Erfolg!

St. Bonifatius 50 Jahre

Die Pfarrgemeinde St. Bonifatius im Stahldorf, konnte am Sonntag, dem 17. Oktober, ihr 50jähriges Bestehen feiern. Am Festgottesdienst, den Pastor Mertens hielt, nahmen auch Arbeitsdirektor Boine und Werksleiter Direktor Rogge teil.

Englischer Besuch

Am 27. Juli besuchte der Leiter der Kosten-Verrechnungsabteilung der britischen Rheinarmee, Major Hewgill, mit neun Mitarbeitern unser Krefelder Werk. Nach einer Besichtigung der Werksanlagen unter Führung von Dipl.-Ing. Steinbach erläuterte Prokurist Dr. Büchner der Besuchergruppe unser System der Kosten- und Ergebnisrechnung und die Auswertung für dispositive Zwecke.

Zu Oberingenieuren ernannt

Der Vorstand hat mit Wirkung vom 1. Oktober Dr. Hermann Hammersen, Leiter der gesamten Schmiedebetriebe, und Dipl.-Ing. Moritz Paulmann, Leiter der Neubau- und Instandhaltungsbetriebe, zu Oberingenieuren ernannt. Wir gratulieren herzlichst!



Dr.-Ing. Hermann Hammersen



Moritz Paulmann

Als Auslandsdeutscher wurde unser neuernannter Oberingenieur Dr.-Ing. Hermann Hammersen 1928 in Sofia (Bulgarien) geboren. Hier besuchte er die auslandsdeutsche Schule. 1944 mußte seine Familie aus Bulgarien fliehen. In Bayern, wo er zunächst Aufnahme gefunden hatte, machte er in Wangen im Allgäu sein Abitur. Anschließend folgten Praktikantenjahre, die er bei einer Maschinenbaufirma und später in der Lehrwerkstatt Attendorf (gemeinschaftliche Lehrwerkstatt verschiedener Firmen) durchführte. Dann folgte (1948) das Studium der Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule Stuttgart (Dipl.-Vorprüfung) und ab 1951 an der Technischen Hochschule Hannover. Nachdem er hier seine Diplom-Hauptprüfung bestanden hatte, wurde er wissenschaftlicher Assistent in der Forschungsstelle für Gesenkschmieden der Technischen Hochschule. In diesen Jahren arbeitete er auch an seiner Dissertation, mit der er ein Jahr, nachdem er als Direktionsassistent 1957 bei DEW eingetreten war, promovierte. 1959 wurde er Betriebsleiter des damaligen Betriebes „Gesenke und Werkzeuge“, 1963 Leiter der gesamten Schmiedebetriebe des Remscheider Werkes.

Unser neuernannter Oberingenieur Moritz Paulmann wurde 1930 in Hannover geboren. Den Schulbesuch mußte er bei Kriegsende unterbrechen. In dieser Zeit hat er eine Handwerkslehre begonnen und sie auch, als er wieder zur Schule ging, zu Ende geführt. 1952 hat er an der Oberrealschule in Hannover seine Reifeprüfung bestanden. Zur Vorbereitung auf das Studium folgte eine Praktikantenzeit bei einer Maschinenbaufirma. Das dann anschließende Studium der Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule Hannover hat er 1958 mit der Diplom-Hauptprüfung abgeschlossen. Kurze Zeit später — am 1. November 1958 — trat er als Betriebsingenieur für die Schmiedebetriebe in die Dienste der DEW. Zunächst war er in der Entwicklungsabteilung und anschließend in der Gesenk- und Werkzeugfertigung tätig. 1960 wurde er Direktionsassistent. Ein Jahr später kam er zur Einarbeitung in den Neubau- und Instandhaltungsbetrieb, dessen Leitung ihm 1964 übertragen wurde. Außer dem Baubetrieb unterstehen ihm im Werk Remscheid: der Reparaturbetrieb, der Elektrobetrieb, der Energiebetrieb, die Wärmestelle und die Transportabteilung.

Neuer Betriebsleiter

Mit Wirkung vom 1. August wurde unser Mitarbeiter Rudolf Buschmüller zum Betriebsleiter der Werkskontrolle II ernannt. Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Rudolf Buschmüller (geb. 1913) begann seine DEW-Tätigkeit 1931 als Kontrolleur in der Versuchsanstalt. 1938 wurde er ins Angestelltenverhältnis übernommen. Zunächst war er als Werkstoffprüfer tätig. 1947 wurde er zum Kontrolleur ernannt. Die qualitative Überwachung der Produktion vom Eingang der Rohlinge bis zum Versand der Fertigerzeugnisse gehören u. a. zu seinem Aufgabengebiet, das noch durch die Betriebskontrolle der Mechanischen Werkstatt, die werkstoffliche und härtetechnische Angebotsbearbeitung und regelmäßige Kundenbesuche erweitert wurde. Er hat sich außerdem mit verschiedenen technischen Verbesserungen befaßt, die z. T. bis zur Patentreife entwickelt wurden.



Rudolf Buschmüller

Zu Betriebs-Assistenten ernannt

Unsere Mitarbeiter Manfred Hofschien (Schmiedebetriebe/Mittelschmiede), Heinrich Osenberg (Schmiedebetriebe/Mittelschmiede) und Hans Otto (Reparaturbetrieb-TER) sind mit Wirkung vom 1. August zu Betriebs-Assistenten ernannt worden.

Verbesserte Schutzmaßnahmen gegen Augenverletzungen

Die ständig zunehmende Zahl der Augenverletzungen im Werk Remscheid macht eine noch intensivere Aufklärungsarbeit und den verstärkten Einsatz von besseren und zweckmäßigen Augenschutzmitteln erforderlich.

Aus diesem Grund fanden am 1. und 15. September im Rahmen unserer regelmäßigen Arbeitsschutzschulungen für Betriebsleiter, Aufsichtskräfte und Arbeitsschutzvertrauensmänner Aufklärungsvorträge über die wirksame Verhütung von Augenverletzungen statt.

In Auswirkung dieser Vorträge werden im Werk Remscheid nunmehr neue, bessere und zweckmäßigere Augenschutzmittel zum Einsatz kommen, die die Gewähr dafür bieten, daß jeder Mitarbeiter die für seine Arbeit, seine Kopfform und seine Sehkraft entsprechende Schutzbrille erhält. Ein besonderes Augenmerk wird dabei auf die Verwendung ei-

nes verbesserten Augenschutzschildes mit grünen Athermal-Sicherheitsgläsern für Ofenarbeiter gelegt, um die Gefahr des grauen Stars auszuschließen.

Wir hoffen, daß die Aufklärungsvorträge mit ihren mannigfaltigen Anregungen in Verbindung mit den jetzt anlaufenden praktischen Maßnahmen mithelfen, das Verständnis und die Bereitschaft für den verstärkten Einsatz von Schutzbrillen zu fördern und jeden davon zu überzeugen, daß es in seinem eigenen Interesse liegt, zur Einhaltung seines Augenlichtes die ihm kostenlos zur Verfügung gestellten Augenschutzmittel ständig zu tragen.

Fritz Balzer wurde 65 Jahre

Am 5. September ist Fritz Balzer, Personal- und Sozialleiter des Remscheider Werkes, 65 Jahre alt geworden. Er ist unserem Werk ein Leben lang in Treue verbunden. Wir gratulieren nachträglich mit allen guten Wünschen für noch viele weitere gesunde Lebensjahre.

Goldhochzeit

Am 11. Dezember wird unser Werksrentner Anton Tomczak, der 48 Jahre bei uns und unserem Vorgängerwerk als kaufmännischer Angestellter tätig war, mit seiner Ehefrau Josefa das Fest der Goldenen Hochzeit feiern.

Wir gratulieren herzlich zu diesem Jubeltag!

Arbeitsschutzschulung

Im Rahmen der Durchführung unserer innerbetrieblichen Arbeitsschutzschulung für Führungs- und Aufsichtskräfte findet die nächste Vortragsveranstaltung am 11. November, 15.00 Uhr, im Unterrichtsraum der Lehrwerkstatt statt. Dabei wird Dr. Compes von der Firma Klöckner-Humboldt-Deutz AG über das Thema „Unfallverhütung und Wirtschaftlichkeit“ sprechen.

Wir hoffen, daß auch dieser Vortrag von recht vielen Führungs- und Aufsichtskräften besucht wird.

Werk Bochum

Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. Oktober wurde Dipl.-Ing. Richard Overdick zum **Abteilungsleiter der Elektrodenfabrik** ernannt. Mit dem gleichen Zeitpunkt wurden unsere Mitarbeiter Ekkehard Grill zum **Betriebsassistenten in der Reparaturwerkstatt**, Hermann Wischniewski zum **Schichtmeister in der Kontrolle der Feingießerei** und Hubert Feldhordt sowie Paul Hohmann zu **Schichtmeistern in der Fertigmacherei der Feingießerei** ernannt.

Unsere guten Wünsche fassen wir zusammen in einem sehr herzlichen Glückauf!

Ehrung

Am 6. September 1965 wurde unserem Meister Albert Budischewski das Bundesverdienstkreuz verliehen.

Das uns vom Presseamt/Bildarchiv der Stadt Bochum überlassene Foto zeigt Bochums Oberbürgermeister Heinemann bei der Überreichung der Auszeichnung an unseren Arbeitsjubilär. ▽



Neueinstellungen

Neu eingestellt wurden: Ingenieur Hugo Herrleff als **Betriebsingenieur für das Hammerwerk** und den **Warmbehandlungsbetrieb**; Ingenieur Eike Kurt Godehardt als **Assistent für das Stahlwerk** und Dipl.-Ing. Peter Krützner als **Assistent für die Formerei**.

Wir wünschen den neuen Mitarbeitern ein erfolgreiches Wirken mit einem herzlichen Glückauf!

Treffen unserer Werkspensionäre

Damit sich unsere „Ehemaligen“ frühzeitig auf ihr diesjähriges Wiedersehen einstellen können, weisen wir schon jetzt darauf hin, daß die vorweihnachtliche Zusammenkunft unserer Werkspensionäre am Freitag, dem 10. Dezember, im Saal der Gaststätte „Humboldt-Eck“ im Gewerkschaftshaus hinter der Marienkirche stattfinden wird.

Belegschaftsversammlung

Die Herbstversammlung für unsere Belegschaft findet am Sonnabend, dem 27. November, im Union-Theater statt. Wir bitten alle Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen nicht nur um vollzähliges, sondern auch um rechtzeitiges Erscheinen, damit die wieder auf 10.30 Uhr angesetzte Veranstaltung pünktlich eröffnet und abgewickelt werden kann.

Wir müssen schon jetzt darauf hinweisen, daß das Rauchen innerhalb des Theaters nach der erfolgten Renovierung generell — also auch im Vorraum — untersagt ist. Dieses verständliche Verbot bitten wir strengstens zu beachten, da von der Ein-

haltung dieser Auflage die künftige Benutzung der für unsere Versammlungen gut geeigneten Räume abhängig ist. Jedes Belegschaftsmitglied wird also mit dem Rauchen ausnahmslos bis nach dem Verlassen des Theaters warten!

Gute Prüfungsergebnisse

Bei den **Lehrabschlußprüfungen im Herbst 1965** haben unsere Lehrlinge **sämtlich bestanden**.

Bei den Chemielaboranten liegen zwar zur Zeit noch keine Einzelergebnisse vor, aber wir hoffen, daß sie mit unseren Werkzeugmachern und Modellschlossern konkurrieren werden, welche sowohl bei der praktischen wie der theoretischen Prüfung jeweils die Gesamtdurchschnittsnote „Gut“ erzielten. Auch das Ergebnis 3/2 unseres Modelltischlers kann sich durchaus noch sehen lassen. Herzlichen Glückwunsch!

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Im Ausschuß für das Verbesserungsvorschlagswesen konnten Vorschläge unserer Mitarbeiter Paul Fehler (Stahlwerk), Walter Kieckhöfel (Formerei) und Wilhelm Wendt (Blechwerkstatt) prämiert werden.

Wir gratulieren herzlichst zu diesem schönen Erfolg!

Besuch von der IG Metall

Zu einem informatorischen Gespräch mit dem Werksleiter und Betriebsratsvorsitzenden besuchte am 11. August der Bevollmächtigte der IG Metall, Verwaltungsstelle Bochum, Schäfer, zusammen mit dem Sekretär für die dem Mitbestimmungsgesetz unterliegenden Betriebe, Gehrman und dem Hauptkassierer Besuch unser Werk.

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Martha Gramer (Laboratorium) und Otto Lotzmann (Drahtzieherei).

Wir wünschen ihnen noch viele gesunde Lebensjahre!

Parkplatzbenutzung

Alle motorisierten Mitarbeiter werden noch einmal dringend gebeten, ihre Fahrzeuge ausschließlich auf unserem DEW-Parkplatz abzustellen. Das Parken am Bürgersteig bei der Hauptverwaltung oder auf der Straße an der Modellschreinerei, wobei manchmal sogar die Zufahrt zum Magazin versperrt wird, stellt eine Verkehrsbehinderung dar, die in keinem Verhältnis zu den paar Metern ersparten Fußwegs steht. Diesem letzten Appell an das Verständnis der gehescheuten Autofahrer müßte notgedrungen ein offizielles Parkverbot folgen.

Bei dieser Gelegenheit wiederholen wir den Wunsch vieler Fahrer, daß auf dem Parkplatz niemand durch eigenwilliges Parken andere behindern, sondern jeder seinen Wagen ordnungsgemäß abstellen möge. Wer einen anderen Wagen beschädigt, sollte nicht feige flüchten, sondern sich sofort melden — denn der geschädigte Kollege ist auch kein Millionär.

Im übrigen aber empfehlen wir immer und überall:

Vorsicht, Nachsicht, Rücksicht!

Werk Dortmund

Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. Oktober wurden für unsere Abteilung Sinterwerkstoffe folgende Ernennungen ausgesprochen: zu **Betriebsassistenten** wurden ernannt Josef Solf für die **Filterfertigung** und Heinrich Völler für alle **mechanischen Formgebungswerkstätten**; zu **Meistern** wurden ernannt Heinz Kunz für den **Kunststoffsektor der Filterfertigung** und Herbert Rösndorf für die **Oerstit- und Oxit-Presserei**.

Wir beglückwünschen die Genannten mit einem herzlichen Glückauf!

Vortrag über SIPERM

Im September hielt Dipl.-Ing. Eißner in der Vertretung Rotterdam einen Vortrag über die Einsatzmöglichkeiten für unsere porösen „SIPERM“-Sinterwerkstoffe. Es wurden vornehmlich die interessantesten Anwendungsgebiete im chemischen Apparatebau und in der Silo-Technik (pneumatische Förderung) behandelt.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 11 Vorschläge mit der Summe von DM 700,— prämiert werden.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Karl Ebersbach, Hans Eikermann, Ludwig Fabri, Wilhelm Holzbrink, Günter Husmann, Herbert Köster, Hartmut Kugel, Horst Rinz (2 mal), Horst Wesselink und Willi Winterkamp.

Wir gratulieren herzlichst!

Erfolge bei der Fortbildung

Bei dem Verband für Arbeitsstudien in Dortmund haben unsere Mitarbeiter Guido Behrendes und Hans Walgenbach mit Erfolg an einem Refa-Grundlehrgang für Arbeitsstudien teilgenommen. Bei der Technischen Abend Schule absolvierte unser Mitarbeiter Helmut Wallishauser ebenso erfolgreich die Kurse zum Betriebstechniker. Wir gratulieren!

Belegschaftsversammlung

Am Sonnabend, dem 13. November, 9.00 Uhr, findet im großen Saal des Freischütz, Schwerte, unsere Herbst-Belegschaftsversammlung statt, zu der alle Mitarbeiter schon jetzt eingeladen sind.

In den Ruhestand getreten

Mit Erreichung des 65. Lebensjahres trat am 8. September unser Mitarbeiter Ernst Gerlach, der über 24 Jahre, zum größten Teil als Pförtner, bei uns tätig war, in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Ältester Rentner feierte diamantene Hochzeit

Unser ältester Werksrentner, der ehemalige Pförtner Andreas Zehelein, konnte mit seiner 85jährigen Frau Regina am 22. September das seltene Fest der diamantenen Hochzeit im Kreise seiner Familie feiern. Andreas Zehelein ist vielen Mitarbeitern noch in guter Erinnerung. Vertreter der Werksleitung und des Betriebsrates nahmen Gelegenheit, dem Jubelpaar die herzlichsten Glückwünsche des Werkes und der Mitarbeiter auszusprechen.

Werk Werdohl

Verbesserungsvorschlag prämiert

Unserem Mitarbeiter Kurt Kittlaus konnte für den Verbesserungsvorschlag „Verbesserung der Abfederung der Manipulatorzange“ eine Prämie zuerkannt werden.

Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter Josef Kropf und Ernst Richter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Direktor Berges erhielt Bundesverdienstkreuz

Direktor Friedrich Wilhelm Berges, der bis 1957 als kaufmännischer Leiter die Geschicke unseres Hammerwerkes wesentlich mitbestimmt hat und seitdem im wohlverdienten Ruhestand lebt, ist mit dem Bundesverdienstkreuz I. Klasse ausgezeichnet worden.

Die hohe Auszeichnung wurde ihm am 21. September durch Regierungspräsident Schlensker im Rahmen eines kleinen Festaktes überreicht. Der Regierungspräsident betonte in seiner Ansprache, daß Direktor Berges nach dem Kriege Wesentliches zum Wiederaufbau der deutschen Wirtschaft beigetragen habe. Daneben habe er 20 Jahre als Handelsrichter am Landgericht Hagen verdienstvoll gewirkt.

Jugendsporttag 1965

Am 18. September fand der diesjährige Jugendsporttag wieder als Wettkampf mit den Lehrlingen des Bochumer Werkes statt. In den einzelnen Jahrgängen siegten:

Heinz Timte (18)
Rudolf Möller (17)
Karl-Heinz Rosenberg (16)
H.-Wilhelm Drilling (15) und
Günter Balte (14).

Die 4 x 100 m-Staffel gewann Dortmund mit 49,5 sek. Das abschließende Fußballspiel sah die Bochumer Jungen mit 4:1 als Sieger. Da die Dortmunder Lehrlinge einen Durchschnitt von 38,8 Punkten erzielten (gegenüber 34,9 der Bochumer), bleiben sie für ein weiteres Jahr im Besitz des Wanderpokals, den bei der Siegerehrung der Bochumer Vorstandsbeauftragte Matthes unserem Ausbildungsleiter Nikkelen überreichte.

Prüfung bestanden

Im September konnten 8 Lehrlinge ihre Facharbeiterprüfung mit gutem Erfolg bestehen. Sie werden nun in ihrem Beruf weiter als Facharbeiter bei uns tätig sein. Wir gratulieren und wünschen ihnen guten Erfolg bei der Berufsarbeit.

Tagung der Unfallvertrauensmänner

Im Rahmen einer am 11. September durchgeführten Tagung der Unfallvertrauensmänner, an der auch die Werksleitung, Betriebsleiter, Meister und Vorarbeiter teilnahmen, wurde u.a. das Thema „Die Leistungen der Berufsgenossenschaft“ (Vortragender: Hövelmann von der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft in Dortmund) behandelt. Die Ausführungen des Vortragenden wurden mit großem Interesse aufgenommen.

Im Anschluß wurden Fragen der Unfallverhütung in der Praxis des Werkes besprochen.

Ganz besondere Anerkennung verdient auch sein Einsatz für den Sauerländischen Gebirgsverein, dem er nun schon 50 Jahre als tätiges Mitglied angehört. Direktor Martin übermittelte die Glückwünsche des Werdohler Werkes und der DEW. Auch wir schließen uns diesen Glückwünschen an und gratulieren herzlichst zu dieser schönen und verdienten Ehrung!

Verkaufsstelle Berlin

In den Ruhestand getreten

Büroleiter Eberhard Herker ist am 30. September in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Sein Einsatz für unsere Verkaufsstelle wird immer in vorbildlicher Erinnerung bleiben. Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Verkaufsstelle Hannover

Direktor Boine in der Verkaufsstelle

Bei der Betriebsversammlung am Vormittag des 1. Oktober war auch Arbeitsdirektor Boine anwesend. Er gab einen Bericht über die Unternehmenssituation. Betriebsratsvorsitzender Röhrbein schloß die sehr harmonisch verlaufene Mitarbeiterversammlung mit herzlichen Dank an den Referenten.

Verkaufsstelle Lüdenscheid

Unwetterschaden im Lager Siegen

Durch ein Unwetter, das in der Nacht vom 2. zum 3. September im Siegerland niederging, wurde das Lager Siegen in Mitleidenschaft gezogen. Das Wasser gelangte aus einem unter dem Keller verlaufenden Kanal in die Kellerräume. Der Kellerfußboden wurde dabei zerstört. Eine dicke Schlammsschicht bedeckte den Boden.

Verkaufsstelle München

Versammlung mit Arbeitsdirektor Boine

Am 13. August fand eine Belegschaftsversammlung statt, an der auch Arbeitsdirektor Boine teilnahm. Nach einer kurzen Einführung von Verkaufsstellenleiter Werner Kessler berichtete Direktor Boine über die Lage des Unternehmens.

Verkaufsstelle Remscheid

Paul Hannappel †

Am 17. August verstarb Paul Hannappel, der langjährige verdienstvolle Büroleiter unserer Verkaufsstelle. Paul Hannappel, der fast 40 Jahre lang in den Diensten der DEW stand, hatte noch im Januar die Vollendung seines 60. Lebensjahres bei bester Gesundheit festlich begehen können. Kurz darauf erkrankte er schwer. Nach über 1/2-jähriger, geduldig ertragener Krankheit verschied er an einem Leber- und Herzleiden.

Verkaufsstelle Frankfurt

Wechsel in der Leitung

Der bisherige Verkaufsstellenleiter, Dr.-Ing. Alexander Dahmen, ist am 30. September nach einem überaus verdienstvollen Wirken für die Verkaufsstelle in seiner mehr als 38-jährigen Tätigkeit nach Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Vom 1. Oktober ab wurde die Leitung der Verkaufsstelle vom Unternehmensvorstand Klaus Söding übertragen, der unserem Unternehmen schon seit vielen Jahren, zuletzt als Leiter der Verkaufsstelle in Nürnberg, angehört.

Wir wünschen Dr.-Ing. Dahmen einen schönen Lebensabend und seinem Nachfolger, Verkaufsstellenleiter Klaus Söding, ein erfolgreiches Wirken in seinem neuen Verantwortungsbereich!

Verkaufsstelle Nürnberg

Unser Arbeitsdirektor besuchte Verkaufsstelle

Am 12. August besuchte uns unser Arbeitsdirektor erstmals, nachdem Dipl.-Kaufmann Schoepe die Leitung der Verkaufsstelle übernommen hat. Es fanden zunächst eingehende Besprechungen mit der Verkaufsstellenleitung und dem Betriebsrat statt. Im Anschluß an einen Rundgang durch die Büros wurde dann eine Belegschaftsversammlung durchgeführt, an der auch unsere Pensionäre Schlosser und Strätz teilnahmen. Nach herzlicher Begrüßung durch Verkaufsstellenleiter Schoepe legte Direktor Boine eingehend an Hand von interessantem Zahlenmaterial die derzeitige wirtschaftliche Situation der DEW dar. Betriebsratsvorsitzender Voigt dankte Direktor Boine in einem humorvollen Schlußwort namens der Mitarbeiter für seinen Besuch und seine ausführlichen Darlegungen.

Verkaufsstelle Hamburg

Direktor Wischhausen wird 65 Jahre

Direktor Hans Wischhausen, der Leiter unserer Hamburger Verkaufsstelle, wird am 3. November 65 Jahre alt. Wir gratulieren herzlichst!

Arbeitsdirektor Boine besuchte Verkaufsstelle

Am Freitag, dem 1. Oktober, besuchte Arbeitsdirektor Boine nachmittags unsere Verkaufsstelle. Er begrüßte die Mitarbeiter an ihren Arbeitsplätzen und gab bei dem anschließenden gemeinsamen Gespräch einen Überblick über die Lage des Unternehmens.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Reinhard Wolters † 22.7., Bruno Adler †, Friedhelm Sellmann † 23.8., Christian Peltzer † 3.9., Antonio Bottiglieri † 16.9., Franz Pahlke † 21.9., Ingrid Joeken † 27.9., Arnold Smitz † 3.10., WERK KREFELD

Friedrich Lenz † 21.7., Karl Zogass † 18.8., WERK REMSCHEID

Julius Grothaus † 1.9., WERK BOCHUM

Paul Hannappel † 17.8., VERKAUFSSTELLE REMSCHEID

Wilhelm Friedrich Schmidt † 30.8., VERKAUFSSTELLE STUTTGART

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 85. Geburtstag

zum 80. Geburtstag

zum 75. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

zum 50. Geburtstag

zur Eheschließung

zur Geburt eines Sohnes

zur Geburt einer Tochter

unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD: Otto Broecker 11.11., Konrad Schmalbach 1.12., WERK REMSCHEID: Gustav Rethmeier 18.11., WERK WERDOHL: Wilhelm Miß 1.11.;

WERK KREFELD: Wilhelm Deußen 3.7., Albert Müller 19.7., Anton Weiers 10.8., Friedrich Dickoff 1.10., Gustav Tüngler 2.10., Maria Lottermoser 7.10., Hans Strom 20.10., Karl Dieckmann 22.10., Ernst Geenen 30.10., Heinrich Rehwinkel 1.11., Else Strensch 4.11., Adolf Schultze 18.11., Wilhelm Croonenbroeck 23.11., Karl Thiesen 27.11., Lambert Tewes 1.12., Walter Meles 3.12., Heinrich Horrens 3.12., Heinrich Bohr 8.12., Hubert Loefen 15.12., Wilhelm Schöller 20.12., Heinrich Reepen 21.12., Wilhelm Peschner 26.12., WERK REMSCHEID: Wilhelm Tilsner 6.10., Rudolf Rolle 18.12., WERK BOCHUM: Walter Möller 5.11., Heinrich Schmidt 15.11., Erwin Meuser 1.12., WERK DORTMUND: Gustav Hoffmann 1.11., Erwin Hues 24.11., Helmut Eichberger 9.12., Werner Lohrmann 13.12., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Karl Günther 5.10.;

WERK KREFELD: Peter Kemmerlings 2.10., Jean v. d. Koelen 9.10., Johann Kerkmann 14.11.;

WERK KREFELD: Friedrich Neubauer 21.9., Eduard Tevort 21.10., Jakob Neymanns 21.11., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Heinrich Wiethake 18.10.;

WERK KREFELD: Jakob Lückertz 28.10., WERK REMSCHEID: Johann Wichmann 18.11.;

WERK KREFELD: Wilhelm Decrae 6.10., Karl Brummund 13.10., Heinrich Schreurs 15.10., Karl Mühlenberg 16.10., Johann Lestin 23.10., Jakob Scheulen 2.11., Wilhelm Dieckmann 6.11., Johann Stürtz 16.11., Karl Liechti 23.11., Karl Peters 25.11., Jonathan Rauser 27.11., Peter Zenz 30.11., WERK BOCHUM: Heinrich Meisborn 13.10., Adolf Kohn 20.11., WERK DORTMUND: Willi Hässler 8.11., Klara Göckmann 22.11., VERKAUFSSTELLE HAMBURG: Hans Wischhausen 3.11., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Theo Lückemann 27.11.;

WERK KREFELD: Johann Hasselmann 6.10., Erwin Lappe 8.10., Ferdinand Wehrmann 9.10., Paul Hoffmann 9.10., Johann Küsters 10.10., Moritz Bähr 12.10., Heinrich Stocks 13.10., Franz Stelbrink 15.10., Gerhard Gilsing 24.10., Bruno Nodhart 25.10., Ulrich Niehr 27.10., Anton Poehner 27.10., Theresia Kelleners 28.10., Eduard Plattes 1.11., Karl Vedder 1.11., Jakob Wimmers 5.11., Wilhelm Riemann 11.11., Franz Klönter 12.11., Jakob Naebers 14.11., Emil Stefanski 16.11., Heinrich Goebel 23.11., Fritz Kohlenberg 24.11., Heinrich Schellkes 26.11., WERK BOCHUM: Martin Warneke 4.10., Theodor Wickenburg 23.10., Ernst Krahn 31.10., Hans Müller 5.11., Eduard Stachewicz 21.11., Wilhelm Karpinski 22.11., WERK DORTMUND: Hubert Geers 31.10., Friederike Hartlieb 15.11., WERK WERDOHL: Otto Schötzke 5.10., Albin Lerch 20.10., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Adalbert Hönig 22.11., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Wenzel Walter 14.10.;

WERK KREFELD: Willi Munsch 1.10., Franz Wastl 1.10., Natalie Stein 4.10., Anton Gommers 8.10., Alfred Tost 9.10., Hans Aretz 15.10., Fritz Süflow 16.10., Heinrich Becker 21.10., Erich Hilgers 24.10., Hermann Mevissen 1.11., Johann Tellegen 1.11., Wilhelmine Tillmanns 1.11., Hans Detges 7.11., Josef Peiser 10.11., Heinz Fontes 12.11., Josef Vootz 12.11., Michael Klun 13.11., Heinrich Simons 15.11., Theo Korschilgen 16.11., Hubertine Speck 25.11., Hans Rosenfeld 28.11., WERK BOCHUM: Herbert Ochotzki 18.11., Josef Kramer 23.11., WERK DORTMUND: Hedwig Eichelbaum 12.10., Hubert Arents 19.10.;

WERK KREFELD: Margit Boltendahl geb. Stünges, Konstantinos Cesioglou, Gerda Diehl geb. Schmitz, Monika Gutowski geb. Brendel, Willi Jansen, Maria Keppler geb. Sachs, Horst und Gisela Kettler geb. Henzen, Franz-Josef Kraues, Günter Lefkes, Hans Loch, Elisabeth Marksteiner geb. Puck, Monika Marseille geb. Kohl, Heinz Paul, Dimitrios Pittas, Renate Sandfort geb. Allers, Dipl.-Kfm. Wolfgang Schlemper, Dipl.-Ing. Ralf Schlicht, Edda Weng geb. Segel, Rosa Wöffen geb. Lisewski, WERK BOCHUM: Margot Born geb. Hartung, Lothar Bomm, Robert und Liselotte Büchler geb. Armann, Gerhard Gossmann, Heribert Hunecke, Helmut Kesting, Fritz Konstanty, Horst Matthey, Michael Mengerlinghausen, Erwin Müller, Hans-Wilhelm Oetzel, Christa Paßmann geb. Hartmann, Heinz-Bernd Reitz, Gerhard Schwarz, Otto Schwarz, Ernestine Thermann geb. Daume, Margot Weber geb. Neumann, WERK DORTMUND: Gerhard Abel, Reinhold Agethen, Heidrun Albracht geb. Freese, Axel und Ruth Albrecht geb. Ziegler, Horst-Ernst Becker, Margarete Dietrich geb. Gnielka, Hannelore Gähner geb. Westphal, Dietmar Kopetsch, Anna Lenzen geb. Brockmann, Manfred Schweppe, Rita Terkowski geb. Heika, Anne-liese Werner geb. Umar, Ute Werth geb. Demmer, Olga Zielke geb. Brumm, WERK WERDOHL: Helga Mauksch geb. Overkamp, Reinhard Schneiderath, VERKAUFSSTELLE BERLIN: Elke Bicalge geb. Burghardt, VERKAUFSSTELLE LUDENSCHIED: Renate Düring geb. Schulte-Schmidt, Jutta Stadtmüller geb. Brassat; ;

WERK KREFELD: Enver Ballik, Karl-Heinz Beckers, Klara Cebulla, Bernhard Ceglarek, Wolf-Wilhelm Donndorf, Gerold Eifler, Andreas Frederica, Heinrich Fuhs, Guiseppe Guida, Paul Haas, Heinz Hall, Wilfried Heinen, Karl Hollendung, Rudi Hoolmanns, Winfried Holtmann, Walter Janssen, Karl van Kann, Hans Kastell, Joachim Klein, Hartmut Kramme, Karl-Heinz Küsters, Günter Lemke, Heinrich Lethen, Horst Lindenau, Ingeborg Mehli, Dimitrios Mitilinos, Wilhelm Peschner, Richard Pietzko, Joachim Prüfert, Arnold Ryll, Dieter Schiffer, Peter Schinkels, Herbert Schmitz, Uta Segner, Werner Spolders, Ourania Tsigara, Hans-Josef v. d. Ven, Willi Willms, Hans-Peter Witter, Alois Wüst, WERK REMSCHEID: Werner Bienert, Horst Janzen, Ignazio Loi, Bruno Neubacher, Felipe Nieto-Gallego, Nafiz Ozcan, Juan Sanchez-Garcia, Antonio Serino, Salim Sönmez, Bado Stöhr, Rudolf Stoffl, Mustafa Taskiran, Ömer Torun, WERK BOCHUM: Selim Atmaca, Alfred Kesting, WERK DORTMUND: Herbert Kochansky, Heinz-Günter Kokesch, Heinz Meinks, Volkhard Sander, Horst Schäfer, Hermann-Josef in der Weide, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Gisela Kirner, VERKAUFSSTELLE LUDENSCHIED: Hans-Joachim Millentrup;

WERK KREFELD: Christodoros Athanassiou, Gertrud Baier, Uta Drabben, Ingo Goss, Heinz Hayn, Heinz-Gerd Heffels, Hans-Josef Heyer, Aspasia Jannacopoulou, Hans Josten, Eduard Leczkowski, Hans-Jürgen Lentzen, Edith Lessner, Dr.-Ing. Theo Mersmann, Manfred Mertens, Johann Montanny, Wilhelm Mooren, Ulrich Oedinghofen, Karl-Wilhelm Orth, Heinz-Günter Schmitz, Rudolf Scholz, Helga Sommer, Heinz Stammes, Hans Stutz, Günter Szittke, Jakob Teneyken, Jakob Thyssen, Spiridon Tsiakos, Athanasios Tsichrintsis, Horst Wiezorrek, Paul Willink, Franz-Josef Zapsky, WERK REMSCHEID: Antonio Alvarez-Martin, Miguel Alvarez-Martin, Günter Kraft, Günter Müller, Horst Müller, Herbert Münzfeld, Günter Schmidt, WERK BOCHUM: Karl-Heinz Bieker, Winfried Brust, Heinz Büscher, Friedrich Fischer, Hartmut Hende, Gerhard Knobloch, Walter Kühnelt, Christa Lehmann, Heinz Neumann, Elke Steinmetz, Wilhelm Voß, WERK DORTMUND: Dieter Borgmann, Siegfried Klöpper, Manfred Paul, Dieter Rosinski, Dietrich Seidel, WERK WERDOHL: Eduardo Castillo-Toledo, Wladislaw Chudy, Anton Gobec, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Jürgen Thoms, Margarete Ziegler!

**UNGEPFLEGTE
WERKZEUGE
SIND
GEFÄHRLICH!**



**DIESER UNGEPFLEGTE MEISSEL HAT
EINEM MITARBEITER DIE SEHKRAFT
DES RECHTEN AUGES GEKOSTET**

**HALTET
DAS WERKZEUG
STETS IN ORDNUNG!**

