



Mitteilungsblatt

Werkzeitschrift der
Deutsche Edelstahlwerke
Gesellschaft mit beschränkter Haftung

XX. Jahrgang
8. Oktober 1971

3



S. 67 /
S. 67 / 11
d. 12/13
22/13
heute können
Vergangenheit
his



Mitteilungsblatt

Nr. 3 XX. Jahrgang 8. Oktober 1971

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

Unterwegs mit dem DEW-Außendienst 1

Das Porträt:

Prof. Dr. oec. Walter Cordes 6

DEW erweitert Gußprogramm 7

Remanitmarken umbenannt 14

MOSAIK

Vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen

Abschied von Heinz Prodöhl 15

Der zweite Schritt 16

Histadrut besuchte Werk Krefeld 18

Am Anfang stand der Edelstahl 20

(Un)gestörter Informationsfluß 23

Sternfahrt nach Schloß Burg 24

Was ich erlebte:
Unter Segel nach England 27

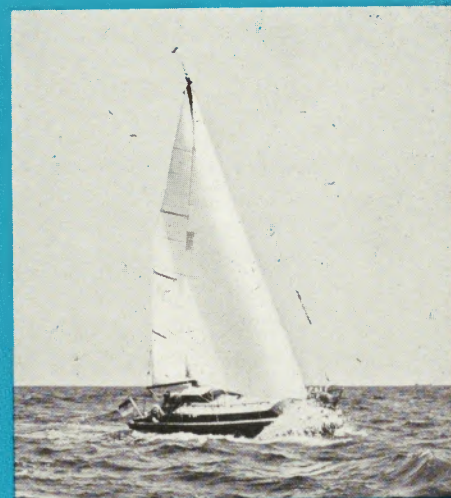
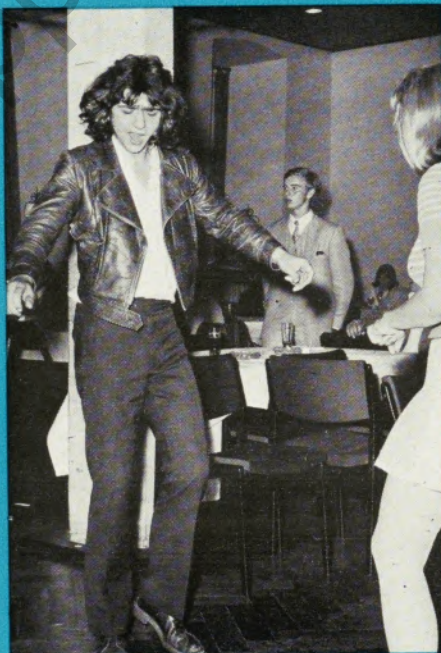
Unser Titelbild steht in engem Zusammenhang mit dem Beitrag über unseren Außendienst. Im Dürerjahr (Albrecht Dürer wurde vor 500 Jahren geboren) haben wir für diesen Beitrag unsere Nürnberger Verkaufsstelle ausgewählt. Mit einem Werk des großen Sohnes dieser Stadt verbinden wir unseren Edelstahl, um zu zeigen, daß die Schönheit unseres Materials sich der großen Kunst würdig erweist.

Schönheit und Zweckmäßigkeit verbinden sich bei den Bauten mit Edelstahl-Rostfrei, wie das Bild auf der Rückseite deutlich macht.

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet



Den von Carp + Hones neu zu uns gekommenen Betriebsabteilungen Vorneis und Haddenbach ist der auf Seite 7 beginnende Beitrag gewidmet.



Diesmal ist eine Segelfahrt nach England das Thema des Erlebnisberichts.

Freude über die Erreichung des ersten wichtigen Berufsausbildungsziels beherrscht die Lossprechungsfeier, über die wir auf den Seiten 24 bis 26 berichten.



Nürnberg, Kaiserburg mit Sinwellturm

Im Nürnberger Raum

Die Sonne brennt. Es ist einer der heißesten Tage des Jahres. Wir stehen im Hof einer kleineren Fabrik im Nürnberger Raum, die Werkzeuge herstellt. Wir, das sind einer der 60 Verkäufer des DEW-Außendienstes, zu dessen Kundenkreis die Fabrik gehört, und der Schriftleiter des Mitteilungsblattes, der sich vorgenommen hat, auch einmal über die Arbeit derjenigen Mitarbeiter zu berichten, die in der vordersten Front unmittelbar mit dem Kunden oder deren Beauftragten verhandeln, um DEW-Erzeugnisse zu verkaufen.

Das Wetter spielt mit

„Ja, so ist es im Sommer“, sagt unser Außendienst-Mitarbeiter Lothar vom Busch und wischt sich einige Schweißtropfen von der Stirn. „Das Gegenteil erleben wir dann im Winter. Hier in der Stadt geht es ja noch, aber wenn man bei Glatteis und Schnee — vielleicht sogar Schneesturm — zu Kundenbesuchen über Land fährt, kann man böse Überraschungen erleben. Im Außendienst tätig zu sein ist kein Honigschlecken. Davon macht sich der Außenstehende kaum ein Bild.“

Guter Kontakt

Der Grund unseres Wartens ist der Wunsch, mit einem Meister, der für den Materialeinkauf verantwortlich ist, über Möglichkeiten weiterer DEW-Lieferungen zu sprechen. Da der Meister sich zur Zeit im Betrieb auf-

hält, dauert es einige Zeit, bis er telefonisch erreicht wird, obwohl der Pförtner sich die größte Mühe gibt.

Das ist eine Beobachtung, die wir in dieser Woche, in der wir zusammen mit unseren Vertretern unterwegs waren, immer wieder machen konnten: der gute Kontakt, den unsere Männer vom Außendienst bei den Kundenfirmen haben. Von den Pförtnern wurden sie fast immer sofort mit Namen angeredet. Das nur als kleiner Hinweis.

So war denn auch die Begrüßung, als der Meister schließlich kam, ausgesprochen freundlich, ja, freundschaftlich. Das Befinden spielte eine Rolle, die Hitze, der Urlaub, die wirtschaftliche Lage, die Geschäfte und schließlich natürlich auch der eigentliche Grund unseres Besuches: Aufträge

Lothar vom Busch



Unterwegs mit dem DEW-Außendienst

für DEW. Hier sah es leider weniger gut aus. Die Konkurrenz liefert billiger, und das war eine entscheidende Klippe für unsere Verhandlungen. Der Kunde pocht — von sich aus sicherlich zu Recht — auf seinen Vorteil. Letzten Endes heißt es Entweder-Oder! Schade. Wir waren bei dieser Firma in der Vergangenheit nicht schlecht im Geschäft. —

Raum Nürnberg steht für alle Verkaufsstellen

Dieser Bericht lehnt sich eng an die Erfahrungen an, die in einer Woche im Nürnberger Raum, (Verkaufsstellenleiter Hans Georg Schoepe) gesammelt wurden. Gewiß sind sie nicht vollständig und sicherlich auch nicht für alle Situationen in allen DEW-Verkaufsstellen — es sind insgesamt 10 — gültig; aber in den meisten Fällen wird es überall ähnlich sein, so daß der Bericht trotzdem repräsentativ für den gesamten Außendienst stehen darf.

Wertvolle Informationen

Doch nun zurück zu unserem Kundenbesuch. Hatten sich das Warten in der Hitze und das anschließende Gespräch über 20 Minuten überhaupt gelohnt? — Im Augenblick sicher nicht. Ein greifbarer Erfolg, ein Auftrag war nicht dabei herausgekommen, aber der persönliche Kontakt war aufrechterhalten worden. Außerdem hatten wir einige nicht unwichtige Informationen erhalten, mit denen sich die Zentrale in Krefeld auseinandersetzen muß. Die Informationen

bezogen sich insbesondere auf Angebote anderer Firmen, die durch erweiterte eigene Vorarbeiten den Kunden auf bestimmten Sektoren Werkzeugformen anbieten, die bei dem Kunden Arbeitszeit ersparen. Auf jeden Fall war die Brücke nicht abgebrochen, und sicher wird der Zeitpunkt kommen, an dem DEW wieder dabei ist.

Die Konkurrenz ist groß

Als wir zum Wagen zurückgingen, der in der ganzen Zeit in der Sonne geschmort hatte und entsprechende Temperaturen aufwies — auch das sollte nicht unerwähnt bleiben —, meinte Lothar vom Busch: „So ist es nun mal. Alle großen Edelstahlfirmen des In- und Auslands sind auf dem deutschen Markt. Dazu in zunehmendem Maße der Edelstahlhandel, der auf den Weltmärkten, besonders in Japan, billiger einkaufen kann. Das erschwert unsere Arbeit enorm.“ Im Lauf der weiteren Kundenbesuche fanden wir diese Worte immer wieder bestätigt, besonders weil es an diesem Tag (aber auch an den folgenden) neben anderem darum ging, den Kunden mitzuteilen, daß in einigen Bereichen Preiserhöhungen notwendig geworden sind.

Beanstandungen, ein leidiges Kapitel

Wir wollen auch nicht verschweigen, daß es Beanstandungen zu klären gab. Trotz größter Sorgfalt lassen sich Materialpannen wohl nie ganz vermeiden (das ist auch bei der Konkurrenz so!) und Terminwünsche nicht

immer voll befriedigen. Warum wir das erwähnen? — Um alle Mitarbeiter daran zu erinnern, daß in allen Stationen von Produktion, Verarbeitung, Kontrollen, Auftragsbearbeitung und wo auch immer sonst die Aufmerksamkeit, die dem Material, das wir produzieren, gilt, nie nachlassen, im Gegenteil immer noch sorgfältiger sein muß.

Wie schwierig es für die Verkäufer im Außendienst ist, aufgetretene Pannen wieder geradezubiegen, haben wir in dieser Woche in einigen Fällen miterlebt. Es ist klar, daß ein verärgerter Kunde Preisvorteilen, die ihm von anderer Seite angeboten werden, aufgeschlossener gegenübersteht als ein zufriedener Kunde. Und einen Kunden wiederzugewinnen, der einmal abgesprungen ist, ist sehr, sehr schwierig. Oft kann diese Aufgabe nicht allein vom Außendienst gelöst werden. Dann müssen Qualitätsfachleute von Krefeld und unseren anderen Werken her, dann müssen vielleicht Probelieferungen angefertigt werden und manches andere mehr, wodurch zusätzliche Kosten und zusätzliche Mühen entstehen. Um dieses leidige Thema abzuschließen, nochmals die Bitte um höchste Qualität bei der Arbeit. Sie gilt für alle Mitarbeiter.

Verkaufsstelle, das Mutterschiff

Die Gespräche bei den Kunden sind nur ein Teil (allerdings der wichtigste!) der Vertretertätigkeit. Eine Fülle anderer — vorbereitender und abschließender — Arbeiten läuft nebenher. Auch hierzu ein kurzes Wort.

Der Vergleich mit einer Walfangflotte drängt sich auf, wenn man die Organisation betrachtet, in der die Arbeit des Vertreters eingebettet ist. Dabei kommt der jeweiligen Verkaufsstelle die Aufgabe des Mutterschiffs zu, von dem aus die Einzelboote der Flotte — in unserem Fall die Männer des Außendienstes — mit Weisungen versehen, versorgt und geleitet werden und zu dem sie ihre Beute (sprich Aufträge) zurückbringen. Das Mutterschiff steht in enger Verbindung mit der Reederei und ihrer höheren Verantwortung, bei uns sind es die Verkaufsabteilungen in Krefeld und auf den Werken sowie unsere qualitätsüberwachenden Stellen.

Die Verbindung zwischen Vertreter und Verkaufsstelle ist eng. Mindestens einmal in der Woche (oft häufiger) kommt er zu persönlichen Rücksprachen in seine Verkaufsstelle. Gesprächspartner dort sind je nach Bedeutung des Themas der Verkaufsstellenleiter, der Büroleiter oder die Korrespondenten (bzw. Korrespondentinnen!), von denen die Aufträge bearbeitet und weitergeleitet werden. Der Verkaufsstelle legt der Vertreter jeweils seinen Wochenplan für die Kundenbesuche

vor, der Verkaufsstelle berichtet er täglich schriftlich oder über Tonband über die Tagesereignisse (das gehört zu den „Hausaufgaben“, über die wir noch sprechen werden), von der Verkaufsstelle erhält er alle wichtigen Unterlagen für seine Verhandlungen mit den Kunden, angefangen von den Preislisten über gezielte Hinweise bis hin zu allgemeinen Informationen, und schließlich rechnet er mit der Verkaufsstelle seine Kosten ab, nachdem er einen zusammenfassenden Monatsbericht eingereicht hat. Diese Aufzählung ist vielleicht nicht vollständig, dürfte aber die enge Verbindung zwischen Vertreter und Verkaufsstelle unterstreichen.

Dauernd in Spannung

Im Interesse seiner Kunden führt der Vertreter, wenn er gelegentlich in der Verkaufsstelle anwesend ist, auch selbst Gespräche unmittelbar mit den Werksabteilungen, bei denen überlastete und besetzte Leitungen, Nichtantreffen von dringend benötigten Gesprächspartnern — wie das nun mal so ist — eine erschwerende Rolle spielen können, zumal dann, wenn der Terminplan drängt. Verkäufer zu sein bedeutet Einsatz vom frühen Morgen bis zum späten Abend unter dauernder Spannung, die noch verschärft wird durch die Anforderungen, die zwischen durch der Straßenverkehr stellt oder das Parkplatzsuchen, das zumindest in den Großstädten nervenaufreibend ist (wir konnten uns davon überzeugen!).

Interessen der DEW und Kundenwünsche koordinieren

Was reizt wohl an dieser Aufgabe?

Wir haben uns darüber mit unserem Vertreter Helmut Lindner unterhalten, den wir am zweiten Tag begleiteten. Auch er ist im engeren Nürnberg-Fürther Raum eingesetzt. Helmut Lindner kommt aus dem Innendienst, kennt also die Arbeit in einer Verkaufsstelle von den beiden sich ergänzenden Ebenen. Er sagte: „Was mich reizt, ist der unmittelbare Kontakt zu ganz verschiedenen Menschen, verschieden vom Temperament, aber auch von der beruflichen Vorbildung und Stellung. Meine Partner sind Kaufleute (Einkäufer) und Techniker, selbständige Unternehmer und angestellte Meister. Bei ihnen — individuell auf den Verhandlungspartner abgestimmt — die Interessen der DEW zu vertreten und andererseits die Wünsche der Kunden mit den Möglichkeiten unseres Unternehmens in Einklang zu bringen, ist eine interessante Aufgabe. Es ist die Vielfalt, die reizt.“

Nürnberg, Albrecht-Dürer-Haus





Helmut Lindner im Gespräch mit Korrespondentin Edith Seitz

Verkaufsgespräche

Interessant wurde es dann auch auf der Fahrt zu den Kunden, zu denen Großabnehmer ebenso zählten wie kleinere Firmen, bei denen das Verkaufsgespräch etwa in der „guten Stube“ des Wohnhauses stattfand. Überall war auch hier ein ausgezeichneter Kontakt spürbar, der sich noch verstärkte, wenn das Gespräch in waschechtem Fürther Dialekt geführt wurde. Der Berichterstatter konnte dann vom Inhalt nur gelegentlich einige Wörter erraten. Immerhin so viel, daß er wußte, worum es ging. Oft spielte der persönliche Bereich eine nicht geringe Rolle, oft schien es so, als ob es weniger um einen Auftrag als um die persönlichen Interessen des Kunden ging. Dieses „Für-den-Kunden-sein“ ist sicherlich eine wichtige Voraussetzung jeder Vertretertätigkeit. So ergeben sich Gespräche, die am Ende eine Fülle von Informationen bringen und irgendwann später zu Aufträgen führen.

Fixum und Umsatzvergütung

Schließlich ist für unsere Verkäufer im Außendienst der getätigte Abschluß wichtig. Er ist die Grundlage ihrer Arbeit für DEW und daneben von persönlichem Interesse, hängt doch von ihm nicht unwesentlich die Höhe ihres Einkommens ab, das sich aus einem gestaffelten Fixum und einer Umsatzvergütung für jeden Abschluß zusammensetzt. Die Höhe des Fixums richtet sich nach dem Charakter des Bezirks. Das wird verständlich, wenn man überlegt, daß ein Vertreter, der viele interessante Firmen auf engem Raum beieinander hat, mehr Kunden besuchen und damit zu mehr Abschlüssen kommen kann als ein Vertreter, dessen Bezirk

auf großem Raum nur eine geringe Kundenzahl enthält. Das Fixum ist also um so größer, je schwächer und weitgestreuter die Industrieanlagen räumlich verteilt sind, wodurch längere Fahrten notwendig werden.

Eigener Wagen oder Firmenwagen?

In diesem Zusammenhang kann noch vermerkt werden, daß es dem Vertreter überlassen ist, ob er mit dem eigenen Wagen (Kilometergeld) oder mit einem Firmenwagen unterwegs sein will. Er wird bei einem kleineren Bezirk eher einen Firmenwagen wählen als bei einem größeren.

Burg Lauenstein im Frankenwald



Ob Firmenwagen oder Privatwagen, an den überaus heißen Julitagen, in denen dieser Bericht entstand, war das Wiedereinsteigen in den Wagen wegen der Hitzewelle in seinem Inneren keine reine Freude. Dabei beschränkte sich die Tätigkeit des Berichterstatters im wesentlichen auf Zuhören, während der jeweilige Kollege vom Außendienst wichtige Verhandlungen führen, die Besuchermappen heraussortieren und schließlich auch noch chauffieren mußte.

In Mappen geordnet

Übrigens Besuchermappen. Jeder Vertreter ordnet alle Vorgänge, die seinen Kunden betreffen — und das ist meist eine ganze Menge — gesondert in Mappen, die er seinem Tagesprogramm entsprechend mit auf die Reise nimmt. Daß ihr Inhalt am Abend vorher intensiv studiert und beim Kaffeetrinken am Morgen nochmals gut rekapituliert werden muß, ist eine seiner zusätzlichen Aufgaben, an die man als Außenstehender kaum denkt.

Immer wieder Preise und Rabatte

Wir fahren also wieder. Der Fahrtwind bringt wohlthuende Erfrischung, aber lange dauert es nicht, dann heißt es von neuem: Parkplatz suchen, Besuchermappe herausnehmen, Wagen abschließen, den mehr oder weniger langen Weg zum Pfortnerhaus gehen, eine Anmeldung ausschreiben, auf die Besuchergenehmigung warten und, und, und. Die letzten „und“ sind von besonderer Wich-



Veste Coburg

tigkeit, aber auch Schwierigkeit. Meist geht es um Preise, die von anderer Seite unterboten werden oder wurden, um Rabatte, die von uns nicht oder nicht so, wie es der Kunde wünscht, gewährt werden können, um das Interessieren des Kunden für Möglichkeiten, die DEW bietet, aber auch um die Entgegennahme von Reklamationen oder um die Mitteilung, daß der Kunde einen für seinen Betrieb erwarteten Auftrag nicht erhalten hat und deshalb in ein Angebot von uns nicht einsteigen kann.

Daß es auch Lichtblicke gibt, soll nicht verschwiegen werden. Wir haben auch manches Gute über DEW gehört. Insgesamt jedenfalls gab es eine Fülle von Informationen, die sich in den späteren Berichten an die Verkaufsstelle niederschlagen werden.

Im schönen Frankenland

Waren die beiden ersten Tage dem engen Bereich in und um Nürnberg gewidmet, das in diesem Jahr des 500. Geburtstages seines großen Sohnes Albrecht Dürer gedenkt (wir haben mit dem Titelbild — dem Bildnis des Hieronymus Holzschuher, 1526 — dieser Tatsache unsere Referenz erwiesen), so führten die folgenden Tage weit hinaus in den Norden des schönen fränkischen Landes, als wir unseren Mitarbeiter Günter Porr nach Coburg, Kronach, Ludwigsstadt, Selb und Bayreuth begleiteten.

Es ist eine überaus freundliche Landschaft — besonders in diesen schönen Sommertagen —, in der Adam Riese lebte und der heilige Veit vom Staffelstein, in der Luther (auf der Veste Coburg) wesentliche Teile der Bibel übersetzte und einige Jahrhunderte

später Richard Wagner sein Festspielhaus baute, es ist eine Landschaft mit barockem Glanz und malerischer Gemütlichkeit, in der das Auge des Touristen überall etwas findet, was erfreut, in der Thüringer Wald und Fichtelgebirge jedem Naturfreund unvergeßliche Erlebnisse schenken — aber —, in der sich andererseits (für uns leider) wenig Industrie und vor allen Dingen wenig Industrie, die auf Edelstahl angewiesen ist, befindet.

Sie warten nicht auf uns

Trotzdem schicken nicht nur alle deutschen Edelstahlfirmen, sondern auch viele ausländische und der Edelstahlhandel ihre Vertreter dorthin. So ist auf diesem gottbegnadeten Fleckchen Erde ein harter Konkurrenzkampf entstanden. Auf unseren jeweils langen Fahrten zu den Kunden (etwa 250 km täglich) war Gelegenheit, über die sich daraus ergebenden Probleme zu sprechen. Unser Mitarbeiter Günter Porr meinte dazu: „Über eins muß man sich klar sein, DEW ist kein Superding. Sie warten nicht auf uns. Wir müssen hart am Mann bleiben. Nur so läßt sich was erreichen.“

Der Konkurrenzkampf hat sich verschärft

Die drei Tage, die wir gemeinsam im oberfränkischen Raum unterwegs waren, haben die Wahrheit dieser Worte bestätigt. Die immer wiederkehrende Litanei, die wir zu hören bekamen, wenn es um Preise und Rabatte ging, muß bedenklich stimmen, weil sie deutlich macht, wie rücksichtslos sich

der Konkurrenzkampf entwickelt hat. Wohin das letzten Endes führen wird, ist eine bittere Frage, die selbstverständlich alle Edelstahlherzeuger angeht. Rabatte bis zu 45% können wohl kaum als normal bezeichnet werden. Wir haben Kunden besucht, die mit unseren Lieferungen durchaus zufrieden waren, die aber jetzt — weil sich auch für sie der Konkurrenzkampf verschärft hat — abspringen oder abzuspringen drohen um der Preisvorteile willen, die ihnen von anderer Seite geboten werden. Die allgemeine Kostensteigerung hat dazu geführt, daß auch die Edelstahlpreise teilweise angehoben werden mußten. Was soll man dazu sagen, wenn uns ein Einkäufer erzählt: „Erst gestern hatte ich Besuch von Vertretern zweier Konkurrenzfirmen. Sie haben mir mitgeteilt, daß sie auch weiterhin zu den alten Preisen liefern werden. Wenn Sie (das war auf uns gerichtet) erhöhen, sind Sie aus dem Geschäft.“

Und doch ist diese Erhöhung notwendig, um der immer spürbarer werdenden Kostenlawine zu begegnen. Eine schwierige Situation!

Alle guten Kräfte mobilisieren

Eins ist sicher, um erfolgreich zu bleiben, gilt es, alle guten Kräfte zu mobilisieren, die in unserem Unternehmen stecken. Auf dem speziellen Verkaufsgebiet bedeutet das vor allem beste Teamarbeit zwischen allen beteiligten Stellen. Gleichgültigkeit, Oberflächlichkeit, mangelndes Interesse darf es in dieser Zusammenarbeit einfach nicht geben. Es muß oberstes Prinzip sein, alle Anfragen und Angebote so schnell wie möglich und trotzdem so sorgfältig und individuell wie möglich zu beantworten. Das Netz, das sich zwischen den Stabsabteilungen über die Verkaufsorganisation bis hin zu den Verkaufsstellen und ihren Außendienstmitarbeitern spannt, muß reibungslos funktionieren, wobei eine etwas größere Elastizität vielleicht nicht schaden würde.

Eine Rundfahrt von drei Tagen (trotz der Länge des dabei zurückgelegten Weges zu 21 Kunden) kann sicher nicht einen vollständigen Einblick in die Probleme geben, die auf unsere Außendienstmitarbeiter einstürmen. Aber vielleicht doch einen Eindruck im großen vermitteln. Wie sie mit Behutsamkeit und Takt an ihre schwere Aufgabe herangehen, welches Geschick sie einsetzen, um ein für DEW möglichst günstiges Ergebnis zu erzielen, mag die Tatsache unterstreichen, daß bei allen von der augenblicklichen Preissituation belasteten Gesprächen keine Verbindung abgerissen ist. Im Gegenteil, man mußte den Eindruck gewinnen, daß die Kunden oder ihre mit diesen Gesprächen Beauftragten kommenden DEW-Besuchen mit Interesse entgegensehen.

Die „Hausaufgaben“

Nun noch ein Wort zu den Arbeiten, die am Abend nach der Besuchstour bzw. am Wochenende erledigt werden müssen. Es wurde in anderem Zusammenhang schon gesagt, daß an jedem Abend ein ausführlicher Bericht geschrieben oder auf Band gesprochen wird, der die Ergebnisse und Informationen des Tages durch die Post an die Verkaufsstelle weiterleitet. Ist der Vertreter nun die ganze Woche oder doch mehrere Tage an verschiedenen Orten unterwegs, sammelt sich bei ihm zu Hause eine Menge Post an, die nach der Rückkehr am Freitag aufgearbeitet werden muß. Dafür reichen in den allermeisten Fällen die wenigen Abendstunden nicht aus, so daß manche Stunden am Samstag hinzukommen. Sogar der Sonntag bleibt oftmals nicht verschont. Was gibt es da alles zu tun?

Jedenfalls handelt es sich um einen Berg von Papier, der auf Durchsicht und Durcharbeitung wartet, davon konnten wir uns mit eigenen Augen überzeugen.

Da ist die Post, die von der Verkaufsstelle in Sachen des jeweiligen Vertreters nach Krefeld oder an die anderen Werke und Betriebsabteilungen verschickt wurde. Sie liegt in Durchschriften vor und muß überprüft werden. Da ist die Post, die in umgekehrter Richtung bei der Verkaufsstelle eingegangen ist und nun der eigenen Unterrichtung dient. Da sind Rechnungen und Mahnungen, Angebote und Bestellungen. Da sind Stellungnahmen zu Beanstandungen. Da sind Rundschreiben, Kataloge, Prospekte und Informationen, mit denen der Vertreter sich vertraut machen muß, und vieles andere mehr.

Erst heißt es, die Post sortieren. Dann werden die Berichte kontrolliert, die von der Verkaufsstelle vorliegen, werden Rechnun-

gen abgelegt und Vorgänge, die die einzelnen Kunden betreffen, in Kundenmappen chronologisch abgeheftet. Man braucht schon eine Menge Platz in der Wohnung, um das gesamte Material unterzubringen.

Während dieser sich über Stunden hinziehenden Arbeit müssen Notizen gemacht werden über alle Fragen, die mit dem Büro der Verkaufsstelle zu besprechen sind. Außerdem heißt es, den Plan für die nächste Woche zu machen, der sich in vielen Fällen aus dem vorliegenden Material ergibt. Dazu müssen die entsprechenden Kundenmappen herausgesucht und für die Fahrtroute passend sortiert werden (übrigens eine Abendbeschäftigung, die sich täglich wiederholt, ob in der eigenen Wohnung oder im Hotel).

Dazu gehören auch Überlegungen, wie man sich das nächste Tages- oder Wochenpensum zweckmäßig einteilt. Außerdem müssen die Abrechnungen über angefallene Kosten erstellt werden.

Es würde zu weit führen, alles das im einzelnen aufzuzählen, was an Hausaufgaben geleistet werden muß. Wir haben uns jedenfalls überzeugen können, daß der Umfang dieser Arbeiten beträchtlich ist.

Natürlich strapaziert der „häusliche“ Teil in nicht geringem Maße das Familienleben, aber daran ist man als „Außendienstler“ gewöhnt. Man lernt es, mit seiner Zeit häuslicherweise umzugehen und sie sinnvoll zu nutzen. Jedenfalls erlebten wir in allen Fällen, daß nach der Heimkehr auch für die Kinder und die Ehefrau ein kleiner Platz gelassen war, ehe die Pflicht wieder in Erscheinung trat. „Jedenfalls müssen alle Arbeiten am Wochenende erledigt werden. Man kann nichts mit in die nächste Woche schleppen“, meinte dazu unser Mitarbeiter Günter Porr.

Herr Porr im Lager mit Lagerleiter Karl Vogt



Nürnberg, Schöner Brunnen und Frauenkirche

Immer geht es um den Auftrag

Ziel aller Arbeit und allen Einsatzes unserer Verkäufer im Außendienst — es wurde schon an anderer Stelle gesagt — ist der Auftrag für DEW. Manchmal kann ihn der Vertreter gleich verbindlich notieren — auch das erlebten wir auf unserer Fahrt, in anderen Fällen ist er die Folge einer Summe von Bemühungen, die sich im nachhinein als Aufforderung, ein DEW-Angebot abzugeben, oder als Auftrag unmittelbar an die Verkaufsstelle niederschlagen. Daß der Einsatz unserer Verkäufer im Außendienst sich in beachtlichen Auftragsmengen niederschlägt, zeigt die enorme Steigerung der DEW-Umsätze in den letzten Jahren.

Sie verstehen ihr Handwerk

Wir hoffen, mit diesen Ausführungen einen Einblick in die Arbeit unseres Außendienstes vermittelt zu haben. Wir alle hängen direkt oder indirekt von den Erfolgen dieser Arbeit ab. Daher wollen wir ihnen wünschen, daß sie mit den Belastungen, die dauernd auf sie zukommen, im Interesse des Ganzen erfolgreich fertig werden. Keine Arbeit, die man ernst nimmt, ist leicht, aber der Erfolg ihrer Arbeit hängt weitgehend von Faktoren ab, die sie selbst nur in einem geringen Maße beeinflussen können. Das macht sie besonders schwierig. Trotzdem glauben wir nach der Beobachtung in Nürnberg sagen zu dürfen, daß wir über Außendienstmitarbeiter verfügen, die ihr Handwerk verstehen und den Willen haben, bei ihrem Einsatz erfolgreich zu sein. Was wir — jeder einzelne von uns — dazutun können, um den gewünschten Erfolg zu erreichen, sollten wir verstärkt tun.

Ähnlich den olympischen Ringen — das Beispiel sei im vorolympischen Jahr erlaubt — binden sich, wenn man den Berufs- und Lebensweg von Prof. Dr. Walter Cordes betrachtet, Interessen und Vorstellungen früherer Jahre mit später erfolgreich erreichten Zielen, wobei die einzelnen Entwicklungen oft getrennt ihre Erfüllung finden, um schließlich als Ganzes das beeindruckende Bild einer Persönlichkeit zu geben, die aktiv unsere Zeit und Umwelt mitgestaltet hat und mitgestaltet.

Überreich an Einsatz und Verantwortung, an Aufgaben, Ideen und Erfolgen hat sein Berufs- und Lebensweg der deutschen Eisen- und Stahlindustrie, speziell der ATH und der Thyssen-Gruppe, aber auch der Wissenschaft und Projekten, die dem Allgemeinwohl dienen, nachwirkende Impulse gegeben.

Seine Statur ist klein, aber von federnder Beweglichkeit, kluge Augen, die ein freundliches, gern lachendes Gesicht beherrschen, verraten wachen Geist und menschliche Anteilnahme. Daß er Westfale ist, merkt man gelegentlich — „ein bißchen“ — an seiner Aussprache, mehr noch an der Beharrlichkeit, mit der er seine Ziele verfolgt.

Sein überaus erfolgreicher Weg als „Kaufmann“ kam zunächst ganz gegen seinen Willen zustande. „Ich schwärmte als junger Mensch für Naturwissenschaft, Technik und Architektur. Kaufmann wollte ich ganz sicher nicht werden“, erzählt er schmunzelnd, aber nicht ohne Stolz. — Wie er dann doch „Kaufmann“ wurde, und über diesen Umweg, der ein Hauptweg wurde, zu seinen ursprünglichen Interessen zurückfand, darüber soll dieses kurze Porträt Auskunft geben.

Prof. Dr. Walter Cordes (64) ist gebürtiger Dortmunder. Der frühe Tod seines Vaters, schon im Jahre 1914, führte nach dem ersten Weltkrieg, als Kriegsanleihen wertlos geworden waren und die Inflation das Wirtschaftsleben erschütterte, dazu, daß die Berufswünsche des Heranwachsenden aus finanziellen Gründen nicht erfüllt werden konnten. Er mußte mit der Obersekundareife die Schule verlassen und eine kaufmännische Lehre beginnen, um möglichst bald Geld zu verdienen. „Wenn Du dann Geld hast, kannst Du immer noch versuchen, das zu tun, was Du gern möchtest“, waren die tröstlichen Worte, die ihn begleiteten.

So kam er zur Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten-AG in die Lehre (2 1/2 Jahre!) und später als Sachbearbeiter des Einkaufs zu der Vereinigte Stahlwerke AG (VSt) in Bochum. Der Wunsch, sich weiterzubilden, führte ihn an die Verwaltungsakademie Bochum. Als er mit einem Referat dem dortigen Professor auffiel, erhob sich die Frage: „Warum studieren Sie nicht?“ Die Folge waren ein Stipendium der Stadt

DAS PORTRÄT



Prof. Dr. oec. Walter Cordes

Bochum und das Studium der Betriebswirtschaft bei Professor Schmalenbach in Köln. In Abendkursen schaffte er nebenbei (!) das zum Studium notwendige Abitur. Da ihn inzwischen Fragen des Handels stärker interessierten, ging er zu Professor Hirsch nach Berlin. Hier machte er 1931 seine Diplomprüfung und 1933 seinen Doktor oec.

Das Gefallen an der wissenschaftlichen Arbeit veranlaßte ihn, seine Berufspläne zu ändern. Er wurde Assistent von Prof. Hirsch mit dem Ziel, ganz in die wissenschaftliche Laufbahn überzuwechseln. Da brachte das Jahr 1933 erneut eine harte Zäsur. Professor Hirsch mußte Deutschland verlassen. Damit waren für Dr. Cordes die wissenschaftlichen Aussichten so ungewiß geworden, daß er sich entschloß, zum Kaufmannsberuf zurückzukehren. Bei den VSt fand er in der Hauptrevision der Hauptverwaltung in Düsseldorf bald neue Aufgaben. Ein steiler Erfolgsweg schloß sich an. Mit 39 Jahren war er Direktor und Leiter der Hauptrevision.

So erlebte er den Zusammenbruch und das Ende der VSt, die in der Folgezeit bekanntlich entflochten wurden. Da er an dieser Aufgabe nicht interessiert war, löste er seinen Vertrag, um als Geschäftsführender Gesellschafter der Rheinischen Armaturen- und Maschinenfabrik Albert Sempell beizutreten. Hier lag eine völlig neue Aufgabe vor ihm, galt es doch, eine total ausgebotme Fabrikationsstätte, in der nur noch 7 Mitarbeiter tätig waren, zu neuem Leben zu erwecken. Seine alte Liebe zu naturwissenschaftlichen, speziell technischen Problemen kam ihm dabei gut zustatten. Mit Mut und Einsatzfreude bewältigte er die schwierige Wiedereingangssetzung, so daß die Firma ab 1948 einen

bemerkenswerten Aufschwung nahm (heute ist sie mit 600 Mitarbeitern ein bekannter deutscher Armaturenhersteller).

Da in den Nachkriegsjahren seine Verbindung zu den früheren Unternehmen der VSt nie ganz abgebrochen war, erreichte ihn die Aufforderung, neben seiner Tätigkeit bei der Firma Sempell, die von verschiedenen, inzwischen entflochtenen Unternehmen der ehemaligen VSt übernommenen Eisenbahn- und Hafenanlagen im Duisburger Raum einer sinnvollen Neuordnung zuzuführen. Dies gelang ihm erfolgreich mit der Schaffung der „Gemeinschaftsbetriebe Eisenbahn und Häfen“, die heute tonnenmäßig einen höheren Umschlag haben als die Niederlande.

Dann kam 1951 die Stunde des Neubeginns für die ATH. Dr. Cordes wurde als kaufmännisches Mitglied in den Vorstand berufen. Er nahm die Berufung an, weil ihn die große Aufgabe lockte, in der er alle seine Fähigkeiten und Begabungen unter Beweis stellen konnte. Er war von Anfang an dabei und hat entscheidend mitgewirkt, nach der Konsolidierung der ATH die Thyssen-Gruppe — heute die größte Stahlgruppe Europas — aufzubauen. Im Verfolg dieser Aufgabe war er von 1959 bis 1964 neben seiner Vorstandstätigkeit bei der ATH auch Vorstandsvorsitzender der DEW. In dieser Zeit wurden wichtige Grundlagen für den Ausbau unseres Unternehmens als das Edelstahlunternehmen der Thyssen-Gruppe gelegt.

Trotz der immensen Arbeitsbelastung hatte er in all dieser Zeit die Bindung zur Wissenschaft, die ja einmal seine berufliche Lebensaufgabe werden sollte, nie verloren. 1963 konnte er den Kreis, der 1933 abgebrochen war, wieder schließen. Die Technische Universität Berlin ernannte ihn zum Honorarprofessor der Fakultät Bergbau und Hüttenwesen. Seit dieser Zeit liest er regelmäßig in Berlin über betriebswirtschaftliche Fragen der Stahlindustrie. Im Rahmen seiner wissenschaftlichen Tätigkeit hat er auch den Vorsitz der Schmalenbach-Gesellschaft übernommen, die sich zur Aufgabe gemacht hat, eine engere Zusammenarbeit zwischen Wissenschaft und Praxis herbeizuführen.

Auch ein anderer Interessenbogen, der sich aus früher Jugendzeit spannt, fand Erfüllung: die Liebe zur Architektur. „Ich baue unentwegt“, bekennt der Privatmann lachend und fügt augenzwinkernd hinzu: „Meiner Frau ist es sogar manchmal etwas zuviel.“ Aber nicht nur der Privatmann baut. Auch als Aufsichtsratsvorsitzender der Westdeutsche Wohnhäuser AG und der Rheinische Wohnstätten AG sind viele Bauprojekte Gegenstand seiner Tätigkeit.

Und seine Interessen für die Natur? — Auch sie haben in einem gewissen Umfang als Freuden und Pflichten realisiert werden kön-

nen. Nicht nur gehören die wenigen Mußstunden dem Wald und dem Naturerleben (die Jagd ist ein Teil davon), sondern auch sein gezielter Einsatz für die Erhaltung und Pflege des Waldes. Er ist Vorsitzender der „Schutzgemeinschaft deutscher Wald“ für Nordrhein-Westfalen und als solcher darum bemüht, den Waldbestand zu erhalten und insbesondere sich bei den Planungsbehörden dafür einzusetzen, daß bei Straßenprojekten und anderen großen Bauvorhaben kein Raubbau am Wald betrieben wird. Als Aufsichtsratsvorsitzender des z. Zt. im Bau befindlichen neuen Krankenhauses Duisburg-Nord hat er zum Beispiel dafür gesorgt, daß dieses moderne Krankenhaus in dem durch Umweltverschmutzung gefährdeten Duisburger Norden durch eine landschaftlich reizvolle Grünanlage geschützt wird.

Der hier zur Verfügung stehende Raum reicht bei weitem nicht aus, um auch nur ein annähernd vollständiges Bild von den Aufgaben und Verantwortungen, die Prof. Dr. Walter Cordes trägt, zu geben. In zahlreichen Aufsichtsräten (auch bei DEW) und Beiräten nimmt er an den großen Entscheidungen teil, die unsere Wirtschaft angehen. Inzwischen neigt sich seine Lebensbahn dem Ruhestand zu. Es braucht kaum betont zu werden, daß es bei ihm kein Ruhestand im üblichen Sinne sein wird. „Ich freue mich wirklich auf meine Pensionierung“, sagt er dazu, „weil ich dann die Möglichkeit habe, all das verstärkt zu tun, was meinem innersten Wesen entspricht. Solange meine Kräfte reichen, werde ich tätig sein. Ich halte es für wichtig, daß man echte Aufgaben behält. Man muß, solange es geht, Verantwortungen tragen.“

Eines allerdings muß noch erwähnt werden trotz aller räumlichen Einschränkung. Es ist sein leidenschaftlicher Einsatz für die Internationalisierung der Stahlindustrie. „Ein Stahlunternehmen muß sich international behaupten können“, sagt er dazu, „und das kann es nur, wenn es international verankert ist. Die deutschen Stahlunternehmen müssen sich aus den zu eng gewordenen nationalen Grenzen lösen und multinational werden. Sie müssen den Stahl nach den Methoden und an den Standorten herstellen, wo er, gemessen am Weltbedarf, in den einzelnen Ländern am wirtschaftlichsten herzustellen ist. Das bedeutet Kapitaleinsatz dort, wo wirtschaftlich sinnvolles Wachstum erreicht werden kann.“ Kein Wunder, daß sich Prof. Dr. Cordes mit allem Nachdruck mit den Projekten innerhalb der Thyssen-Gruppe identifiziert, die dieser Aufgabe dienen.

Wünschen wir Prof. Dr. Cordes, daß ihm noch lange die Kraft für alle die Aufgaben bleibt, die ihm übertragen sind. Dazu ein herzliches Glückauf!

DEW erweitert Gieß- programm

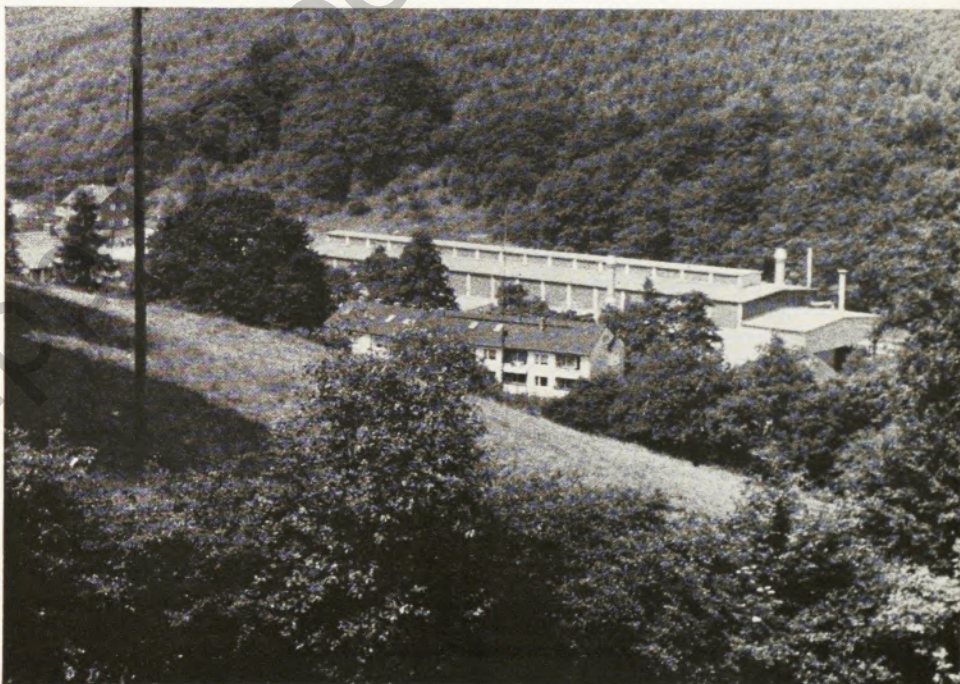


Bild 1 Westlicher Teil des Zweigbetriebes Verneis im Taleinschnitt des Hasperbaches

Der neue Zweigbetrieb Verneis

Unterhalb der Haspertsperre

Umgeben von bewaldeten Hängen, die unmittelbar an das Werksgelände heranreichen, liegt in einem Taleinschnitt des Hasperbaches unser neuer Zweigbetrieb Verneis, der über Carp & Hones zu uns gekommen ist. Der Hasperbach, der etwa 1 km oberhalb des Werkes zu einer Trinkwassersperre gestaut wird, ist zwar ein recht belebendes Element für das Auge des Besuchers, aber ebenso ein Problem für die Transporte, denn er fließt durch das Betriebsgelände hindurch und trennt die Produktionsstätten. Um es gleich hier zu sagen: Es liegen vom zuständigen Wasserbauamt genehmigte Pläne vor, den Bach zu verrohren, damit Werksstraßen ihn überqueren können. Zur Zeit müssen alle Transporte von den Produktionsstätten zur Putzerei per Lkw über die öffentliche Straße durchgeführt werden.

Auch bei dem Zweigbetrieb Verneis handelt es sich — wie schon bei dem Zweigbetrieb Moers, über den wir in Heft 1/71 berichteten — um eine Edelstahlgießerei. Er ist wie Moers — von der Produktion bedingt — unserem Werk Bochum angeschlossen. Auch er bedeutet eine gute Ergänzung des Bochumer Programms, wobei die Chance, kleinere Auftragslose in Verneis schneller durchführen zu können, einen zusätzlichen Vorteil bildet.

Die Betriebsleitung

Leiter der Form- und Spezialgießerei Verneis ist Obering. Dr. Heiko Pacyna, der aus Berlin stammt und nach Abitur und abgeschlossener Modellbauerlehre an der TH Aachen Gießereikunde studiert hat. Nach der Di-

plomhauptprüfung (1956) und der Promotion (1961) hat er sich 1969 mit einer Arbeit über Fragen der Arbeitsvorbereitung und Betriebswirtschaft in der Gießerei an der TH Aachen habilitiert und seitdem einen Lehrauftrag inne. Seine Berufsstationen führten ihn über Rhestahl und Buderus 1969 zu Carp & Hones. Eine zusätzliche REFA-Ausbildung hat dazu geführt, daß er 1966 Mitglied und 1971 Leiter des REFA-Fachausschusses Gießerei wurde. Seine engeren Mitarbeiter im technischen Bereich sind sein Vertreter Obering. Karl Nowicki, der Betriebsleiter Ing. Fritz Birkenbach und Dr.-Ing. Sajal Kanti Lodh, der das Stahlwerk betreut. Die Verkaufsabteilung leitet Ing. Fritz Hill.

Das Fertigungsprogramm

Das Programm unseres neuen Zweigbetriebs ist vielfältig mit besonderen Schwerpunkten; es unterteilt sich in Formguß, Spezialguß und Schleuderguß. Der Formguß ist in zwei Werkstoffgruppen gegliedert: verschleißfeste und korrosionsbeständige Gußstücke unter der Markenbezeichnung Guronitguß (= **Guß rostet nicht**) sowie Werkzeuge für Walzwerke unter der Markenbezeichnung C+H-Guß. Im Bereich des Spezialgusses liegt der Schwerpunkt der Fertigung bei Werkzeugen aus Warmarbeitsstählen, z. B. Gesenke und Gesenkeinsätze für Schmieden sowie Formen und Formteile für Druckgießereien, für die Glasindustrie und für die Kunststoffverarbeitung. Des weiteren werden Werkzeuge aus Kaltarbeitsstählen hergestellt, beispielsweise Präge- und Schnittwerkzeuge für die Blechverarbeitung.

Im Gegensatz zu vielen anderen Bereichen der DEW-Produktion liefert Verneis zumeist fertigbearbeitete Stücke, wobei diese zu

einem großen Teil in dem Zweigbetrieb Haddenbach (ebenfalls früher Carp & Hones), über die wir im Anschluß berichten, durch mechanische Bearbeitung ihre Endform erhalten.

Die Mitarbeiter

In Verneis sind 256 Mitarbeiter beschäftigt, davon 192 Lohnempfänger und 64 Angestellte. 81 ausländische Mitarbeiter (in der Mehrzahl Jugoslawen, aber auch Italiener, Griechen und 2 Portugiesen), für die ein eigenes Wohnheim in Bau ist, sind in diesen Zahlen eingeschlossen. Die Mehrzahl der Mitarbeiter wohnt in unmittelbarer Nähe der Fertigungsstätten (fast die gesamte Stammmannschaft in werkseigenen Wohnungen), teilweise sogar im eigentlichen Werksgelände; denn vier Wohntrakte mit freundlichen Mehrfamilienhäusern sind Teil der Gesamtanlage, die so aufgelockert ist, daß sogar ein öffentlicher Wanderweg mitten durch das Gelände führt. Der Zweigbetrieb Verneis ist räumlich schon ein Teil des Erholungsgebietes, das sich nördlich der Industriezone Wuppertal, Gevelsberg, Haspe, Hagen dem schönen Sauerland öffnet. Daß hier trotzdem eine Stätte harter und erfolgreicher Arbeit aufgebaut wurde, mögen die folgenden Ausführungen zeigen.

Die Anlage

Bleiben wir zunächst beim äußeren Aufbau. Die Produktionsstätten gliedern sich in vier Teilbereiche. Da ist zunächst der Komplex Formgießerei mit dem Stahlwerk I und der Schleudergießerei. Es ist der älteste Gebäudetrakt, der sich gegenwärtig in einem



grundlegenden Umbau befindet. Wenn dieses Mitteilungsblatt erscheint, werden die Arbeiten an der neuen 12 m hohen Halle, die die Formereifläche nahezu verdoppelt, abgeschlossen sein. 3 Wochen Betriebsferien wurden eingerichtet, um die Möglichkeit zu geben, die schon seit gut einem Jahr in Gang befindlichen Umbau- und Erweiterungsarbeiten so zu beenden, daß die laufende Produktion keine Störung erleidet.

Bild 2 Formgießerei des Zweigbetriebes Verneis an der Straße nach Hagen

Bild 3 Neue Putzereihalle, die 1970 in Betrieb genommen wurde

Bild 4 Ober-Ing. Dr. Heiko Pacyna

Bild 5 Herren des Betriebsrates bei einer Besprechung (von links nach rechts: Winfried Schäpers, Wolfgang Koch, Vorsitzender, Ernst Schornstein, Fr.-Gerd Dessel, stellv. Vorsitzender)

Bild 6 Bau von Modellen für Walzführungen (Modellschreiner Hermann Weiss)

Bild 7 Kontrolle eines Walzarmaturen-Modells (Modellkontrolleur Günter Dahl)

Bild 8 Herstellung eines Kernes für die Formgießerei (Kernmacher Klaus Bruckmann)

Bild 9 Kerne für konische Endstücke für Herdwagenrollen im Kernlager

Bild 10 Neue Formereihalle während des Ausbaues (Im Hintergrund Alfons Holtermann, Leiter der Reparatur- und Wartungsabteilung)

Bild 11 Aufstampfen eines Formkastens in der Formgießerei (Former Siegmund Tinzmann)

Bild 12 Betriebsratsvorsitzender Wolfgang Koch am Arbeitsplatz in der fertiggestellten neuen Formereihalle

Bild 13 Einsetzen der Kerne in die Form für konische Endstücke (Formermeister Ernst Steinki und Handformer Siegmund Tinzmann)

Bild 14 Zulegen von Formkästen in der Formgießerei (Vorarbeiter Erwin Langwald und Handformer Karl Schink)

Auch der zweite Komplex, die Spezialgießerei mit dem Stahlwerk II, gehört teilweise zu den älteren Gebäudeteilen. Hier befand sich bis 1966 die Feingießerei, die dann nach Moers verlagert wurde. Da der Spezialguß ein sehr zukunftssträchtiger Erzeugungszweig ist (die aus Raumgründen beschränkte Produktionskapazität läßt nur einen kleinen Kreis von Abnehmern zu), richten sich die Zukunftspläne speziell auf den Ausbau dieser Fertigungsstätte, zumal die Geländemöglichkeiten einen Erweiterungsbau gestatten.

Der dritte Komplex ist der Stolz der gegenwärtigen Anlagen: die 1969/70 jenseits des Hasperbaches neu errichtete Putzerei, die zu den modernsten und besteingerichteten Anlagen dieser Art in der deutschen Gießereiindustrie gehört.

Es ist eine 100 x 20 m große, helle und mit besten Entstaubungseinrichtungen versehene Halle mit vier Fertigungsstraßen für Klein-, Mittel-, Groß- und Spezialguß. Im mittleren Hallenbereich, der Glüherei, vereinigen sich diese Straßen und nehmen auch die Schweißerei auf. Endpunkt des von Ost nach West gerichteten Produktionsflusses bildet an der westlichen Stirnseite der Halle der Versand. Blicke noch der vierte Komplex, der sich auf der anderen Straßenseite befindet. Er enthält das Gebäude des Verkaufs und eine Halle, in der die Modelle gelagert werden. Ursprünglich war der Gesamtverkauf in Düsseldorf in der Hauptverwaltung von Carp & Hones konzentriert. Da für die Betreuung der Kunden aber ein unmittelbarer Kontakt zwischen Verkauf und Betrieb besser war, wurde 1969 eine kleinere Fabrik auf der anderen Straßenseite erworben, deren Produktionsräume nun als Modellager genutzt werden, während das Wohnhaus der Besitzerfamilie als Büroräume für den Verkauf eingerichtet wurde.

Die Fertigung

Ausgangsmaterial für die Fertigung in Verneis ist der in eigenen Induktionsöfen erschmolzene Rohstahl. Insgesamt stehen 9 Öfen in den beiden Stahlwerken zur Verfügung. Im älteren Stahlwerk I (1935), damals eines der modernsten Kleinstahlwerke, das den guten Ruf der Stahlqualitäten von Carp & Hones begründete, sind es zwei Induktionsöfen mit Tiegelinhalten von je 1200 kg, die mit einer doppelten Stromversorgung — Mittelfrequenz und Netzfrequenz — ausgerüstet sind, und drei Induktionsöfen zwischen 50 und 300 kg Fassungsvermögen. Im jüngeren, 1968 eingerichteten Stahlwerk II sind es weitere drei Induktionsöfen, die mit sogenannten Thyristoren arbeiten (dies sind von der AEG-Eltherm gelieferte statische Umformer, die die Frequenz den jeweiligen Bedingungen im Ofen anpassen). Im Stahlwerk I befindet sich noch ein Graphitstabenofen mit 600 kg Fassungsvermögen. Dieser Ofen stand ursprünglich in dem von Carp & Hones 1956 aufgekauften Stahlwerk in Neuß (Guroni!). Er wurde vor 15 Jahren nach Verneis versetzt, wo er in der Hauptsache für die Schleudergießerei eingesetzt wird. Inzwischen sind natürlich an diesem Ofen einige Verbesserungen durchgeführt worden. Die relativ geringe Kapazität der Ofenanlagen (auch hier gibt es Pläne für einen Neubau des Stahlwerkes I) wirkt sich auf das mögliche Gießgewicht aus. Durch Zusammenfassen der Schmelzen von 2 Öfen gelingt es, etwa 2,5 t flüssigen Stahl zur Verfügung zu stellen, womit Teile bis zu rund 1,2 t Stückgewicht hergestellt werden können, wobei die Fertigstellung des 10-t-Brückenkranes in der neuen Formereihalle die gießtechnischen Möglichkeiten beachtlich verbessert wird. Um den Stahlversorgungsschwie-



rigkeiten zu begegnen, die besonders bei Ofenreparaturen auftreten, wird zur Zeit ein neuer 500-kg-Tiegel eingebaut.

Die bisher äußerst beengten Arbeitsverhältnisse in der Formgießerei werden sich nach den Betriebsferien durch Auflockerung der Aggregate und Neugestaltung der Rollbahnanlage wesentlich verbessert haben. Das gilt aber nicht nur räumlich, sondern auch für einen Teil der Aggregate selbst. So wird z. B. in der Handformerei die Arbeit mit Preßluftstampfern teilweise aufhören. Durch den Neubau eines Durchlaufmischers für kunstharzgebundene Sande wird neben der Arbeitserleichterung eine Erweiterung der verfahrenstechnischen Möglichkeiten erreicht.

Die Formgießerei verfügt über drei Formmaschinenpaare mit Kastenabmessungen zwischen 300 x 700 und 700 x 1200 mm.

Das Formgußprogramm ist sehr vielfältig, wobei Lochdorne für Rohrwalzwerke, überhaupt Walzarmaturen eine wichtige Rolle spielen. Besonders ausgeprägt ist das Guronit-Programm. Hier verdienen verschleißfeste Teile für die Zement- und Papierindustrie sowie Pumpengehäuse und Pumpenlaufräder vor allem für die chemische Industrie hervorgehoben zu werden, während korrosionsbeständiger Guß für die Kaliindustrie und den Bergbau eine wichtigere Rolle spielt.

Die Schleudergießerei stellt hauptsächlich auf drei kleinen Planscheiben-Schleudermaschinen Stevenrohrbüchsen für den Schiffsbau her, die aus seewasserbeständigem Stahlguß mit 28% Chrom und 4% Nickel geschleudert werden. Ferner gehören zwei kurze Rollenbock-Schleudermaschinen zu den Einrichtungen dieser Abteilung.

In der Spezialgießerei werden äußerst genaue Konturen der Werkstücke durch Kera-

mikformen und -kerne nach einem Spezialformverfahren erzielt (das Ganze hat eine gewisse Verwandtschaft mit unserem Bochumer und Moerser Feinguß). Nach dieser Methode gelingt es, Werkzeuge und auch andere hochwertige Maschinenteile so maßgenau zu gießen, daß sie zum großen Teil ohne mechanische Bearbeitung eingesetzt werden können. Hierdurch entsteht für den Kunden ein großer wirtschaftlicher Anreiz, zumal die Bearbeitungswerkstätten häufig einen Engpaß in der Fertigung darstellen. Aus dieser Sicht sind die Zukunftsaussichten des Spezialgusses sehr gut zu beurteilen, so daß die Erweiterungspläne wahrscheinlich bald greifbare Formen annehmen werden.

Versuche, auch größere Gußstücke unter Verwendung ähnlicher Formstoffe wie beim Feinguß herzustellen, wurden in Verneis seit 1963 erfolgreich durchgeführt. Befruchtend hierbei war die enge Zusammenarbeit mit einer modernen Gesenkschmiede in Voerde. Nach Verlagerung der Feingußproduktion nach Moers wurde in den frei werdenden Hallen die Fertigung von Spezialguß weiter ausgebaut. Die Produktionsstatistik erzählt von einem erfolgreichen Weg, der in wenigen Jahren zurückgelegt wurde. 1965 betrug die Produktion nur 3 t im Monat. Sie nahm dann von Jahr zu Jahr an Bedeutung zu. 1966 waren es (immer monatlich) 10 t, 1967 schon 23 t, 1968 stieg die Zahl auf 33 t, 1969 auf 50 t und 1970 sogar auf 55 t. Damit war die Kapazität der kleinen Spezialgießerei erreicht. Sie ist heute eine in sich geschlossene Abteilung, die über eine eigene Sandaufbereitung — einen Durchlaufmischer, der 5 t Sand stündlich verarbeiten kann — und ein getrenntes Stahlwerk verfügt.

Der Rohguß aus beiden Gießereien (Form-

guß und Schleuderguß sowie Spezialguß) wird mit Lastwagen über die öffentliche Straße in die Putzereihalle gebracht. Zur Fertigbearbeitung geht anschließend ein beträchtlicher Teil zur Mechanischen Werkstatt des Zweigbetriebes Haddenbach.

Von 1964 bis 1970 hat sich der Umsatz in Verneis etwa verdoppelt. Diese Verdoppelung konnte zum großen Teil durch Rationalisierungsmaßnahmen erreicht werden, da die Belegschaft in der gleichen Zeit nur um etwa 40 Mitarbeiter zugenommen hat.

Der Verkauf

Bis zur Übernahme durch DEW arbeitete ein eigener Vertreterstab für den Verkauf der Erzeugnisse von Verneis. Inzwischen wird der Verkauf durch die DEW-Verkaufsabteilungen, die durch frühere Verkaufsmitarbeiter von Carp & Hones verstärkt wurden, aber auch von Verneis selbst in enger Zusammenarbeit mit dem DEW-Verkauf abgewickelt. In den vergangenen Monaten sind die Mitarbeiter der DEW-Außenstellen an Ort und Stelle in Verneis über die Produktion der neuen Betriebsabteilung unterrichtet worden.

Die Situation der Belegschaft

Über die gegenwärtigen Belegschaftszahlen wurde schon anfangs berichtet. Im Jahre 1951 konnte die Gesamtbelegschaft noch auf einer Gruppenaufnahme — es waren 49 Mitarbeiter — erfaßt werden. Das ist heute, nachdem sie sich mehr als verfünffacht hat, kaum noch möglich.

Mit dem Betriebsratsvorsitzenden Wolfgang Koch und seinem Stellvertreter Franz Gerd Dressel haben wir uns über die Situa-



tion der Belegschaft unterhalten. Die Umstellungen im Bereich der Löhne und des Sozialwesens haben einige Schwierigkeiten mit sich gebracht, die aber inzwischen weitgehend bereinigt werden konnten. Die verständliche Anfangsunruhe, die man mit der Frage „Was wird aus uns?“ umreißen konnte, spielt heute keine Rolle mehr, nachdem ersichtlich ist, daß die Investitio-

nen weitergehen und die technischen Grundlagen des Zweigbetriebes weiter ausgebaut werden. Vorteile der neuen Situation werden jetzt nüchterner bisherigen Vorteilen, die im Zuge der Vereinheitlichung weichen mußten, gegenübergestellt, wenn es auch noch etwas dauern wird, bis der Übergang nahtlos bewältigt ist. Von Betriebsratsseite weiß man um die Vorteile auf Dauer, die ein so großes Unternehmen wie DEW bietet. „Daß wir bei allen Verhandlungen aber auch die speziellen Interessen unserer Kollegen vertreten haben und vertreten werden, ist selbstverständlich“, sagte uns Betriebsratsvorsitzender Koch.

Von Carp & Hones zu DEW

Zum Abschluß soll ein kurzer Überblick auf die Entwicklung der Firma Carp & Hones nicht fehlen, die in den größeren Verband der DEW eingegangen ist.

Vor dem ersten Weltkrieg gab es in Düsseldorf die in Fachkreisen bekannte Firma Rudolf Deuss & Co., die sich mit dem Handel von Stahl und Stahlerzeugnissen beschäftigte und deren Mitinhaber Ernst Hones war. Er kaufte um 1919 in Remscheid-Haddenbach ein altes Wasser-Hammerwerk und baute es zu einer Schmiede um. 1921 bestand bereits eine Verbindung zu Werner Carp. Als Stahlwerk Hones bezog man Blöcke von der ATH, die weiterverarbeitet wurden.

1923 wurde zur Ergänzung der Schmiede eine alte Tempergießerei in Verneis erworben. Nach einem entsprechenden Umbau und der Installierung von 10 koksbeheizten Tiegelföfen mit je 4 Tiegeln à 50 kg wurde eine Stahlguß-Erzeugung auf die Beine gestellt und mit der Herstellung von Lochdornen und Walzstopfen für die nahtlose Rohrfertigung und von Blöcken für die Schmiede in

Haddenbach begonnen. Eine sinnvolle Erweiterung des Programms erfolgte 1926 mit der Produktionsaufnahme der in aller Welt bekannten Walzföhrungen, den sog. „Hones-Föhrungen“. Bereits 1924 hatte man für Walzstopfen-Analysen Patente angemeldet.

Der Name des Unternehmens lautete bis 1936 „Stahlwerk Hones GmbH, Düsseldorf“ und ab 1937 „Stahlwerk Carp & Hones“. Im Jahre 1935 wurden ein MF-Ofen mit 300 kg und ein Jahr später ein solcher mit 1000 kg Schmelzkapazität in Verneis aufgestellt. Diese Anlagen gehörten damals zu den modernsten, die es überhaupt gab.

Den zweiten Weltkrieg hatte die Firma gut überstanden. In diesem Zusammenhang ist vielleicht noch von Interesse, daß Carp & Hones das erste Stahlwerk in Deutschland war, das am 16. 5. 1945 das Permit erhielt und wieder arbeiten durfte.

1952 hatte man in Verneis zaghaft mit den ersten Feingußversuchen begonnen. Ab 1954 wurde der Feinguß dann bevorzugt ausgebaut. 1956 erhielt das Fertigungsprogramm einen zusätzlichen Impuls durch den Kauf der Firma Guronit-Werk Vervoort & Co. in Neuß. Der verstorbene Gründer dieser Firma, Bernhard Vervoort, hatte bereits 1929 zwei grundlegende Patente für nichtrostende, säurebeständige Chrom- und Chrom-Molybdän-Gußlegierungen angemeldet. Ihm gelang damit erstmalig die Herstellung von korrosionsbeständigem und verschleißfestem Guß, der auf der Stahlseite den Patenten von Krupp entsprach. 1957 wurde das Guronit-Programm aus Rationalisierungsgründen nach Verneis verlegt.

Zur Ausweitung des zukunftssträchtigen Feingußgeschäftes baute Carp & Hones 1964 ein neues Werk in Moers. In Verneis wurden Form- und Schleuderguß zu Schwerpunkten des Programms.

Bild 15 1200-kg-Induktionsofen beim Abstich in die Stopfenpfanne

Bild 16 1200-kg-Induktionsofen nach dem Abstich (Mitarbeiter der Schmelze von links nach rechts: Slobodan Mitrovic, Bajram Ibrahimovic, Karl-Heinz Kerl)

Bild 17 Das Abgießen von Formen mit der Stopfenpfanne (Gießer Karl-Heinz Kerl)

Bild 18 Abgießen einer Büchse in einer kleinen Rollenbockschleudergießmaschine (Im Vordergrund Vorarbeiter Herbert Wolf)

Bild 19 Vorbereiten eines Spezialguß-Modelles (Meister Engelbert Hader)

Bild 20 Gestrahlter Formguß an der Durchlaufhängebahn des Strahlhauses der neuen Putzerei

Bild 21 Feinputzen eines Schneckenflügels, im Hintergrund konische Endstücke für Herdwagenrollen (Feinputzer Bozidar Adomovic)

Bild 22 Schleifen eines Gehäuses (Feinputzer Januz Kastrati)

Bild 23 Wärmebehandlungsöfen in der neuen Putzereihalle

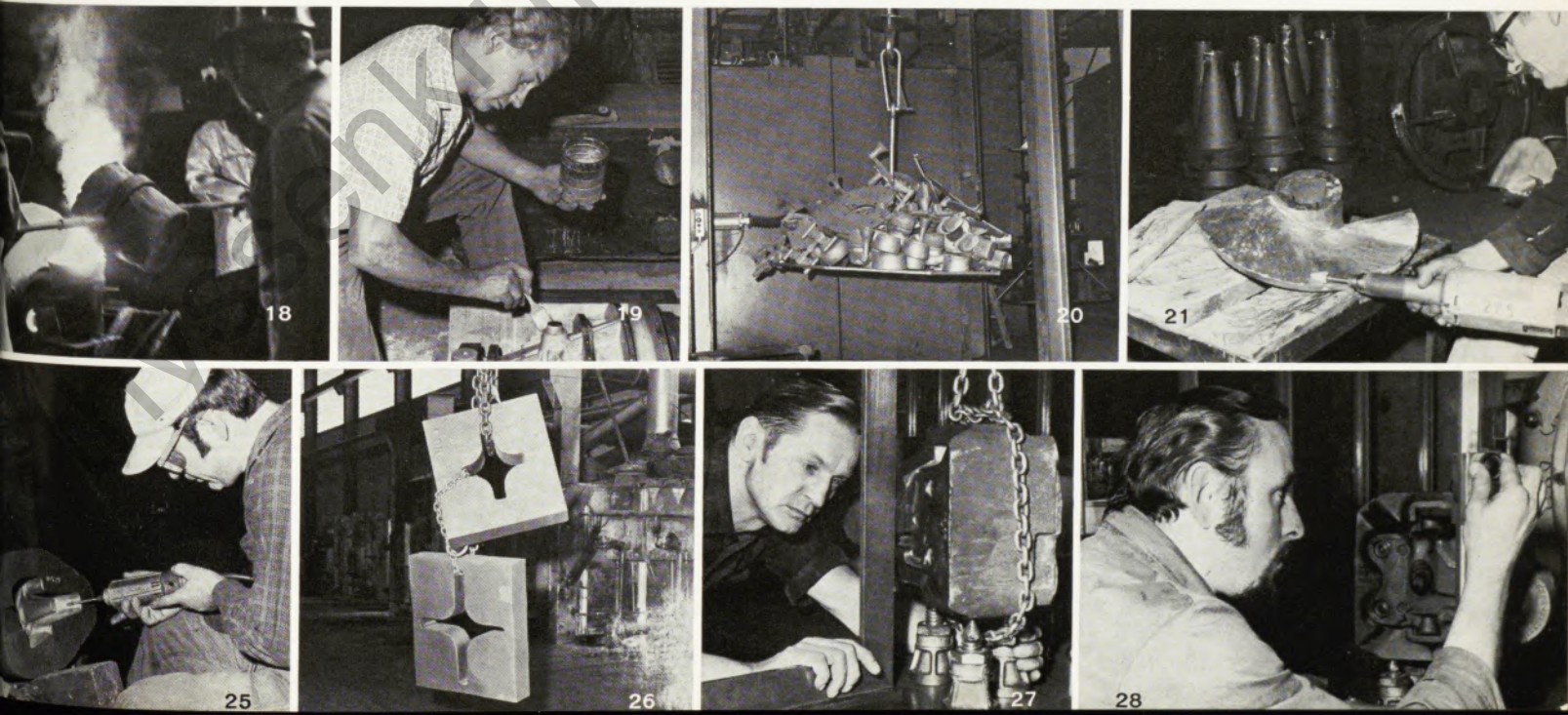
Bild 24 Kontrolltisch Formguß, im Hintergrund die Meßwarte der Glüherei

Bild 25 Feinputzen eines Fließpreßgesenkes zum Vorpressen von Achsschenkeln (Feinputzer Joannis Karipidis)

Bild 26 Werkzeuge für die Blechverarbeitung, in der Spezialgießerei hergestellt

Bild 27 Kontrolle eines Fließpreßgesenkes für Achsschenkel (Kontrolleur Rudolf Dubiel)

Bild 28 Kontrolle eines Fertigpreßgesenkes für Achsschenkel (Leiter der Kontrolle Wilfried Schäfer)



Fertigbearbeitung in Haddenbach

Der neue Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach

Die Lage

Auch der Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach (früher Carp & Hones) liegt in einer landschaftlich schönen Umgebung, genauer gesagt in einem der vielen Täler in der näheren Remscheider Umgebung, in denen die Wasserkraft schon früh einen Ausbau der Kleineisenindustrie ermöglichte. Auch hier wächst der Wald an die Werkstätten heran, fließt ein Bach mitten durch das Industriegelände.

Die Entwicklung

Ursprünglich stand hier eine Schmiede, die nach dem ersten Weltkrieg von Ernst Hones aufgekauft wurde und später in die Firma Carp & Hones überging. Sie hat bis zur Übernahme durch DEW als Hammerwerk und Gesenkschmiede gearbeitet. Da die inzwischen veralteten Anlagen für DEW uninteressant waren, wurden sie zugunsten der Schmiede in Werdohl stillgelegt.

Ganz anders erging es dem zweiten Bereich, der 1957 in Haddenbach eingerichtet worden war, der Mechanischen Werkstatt mit angeschlossener Härtereianlage. Sie ist heute — unter den veränderten Besitzverhältnissen — ein eigener Zweigbetrieb geworden, der mit der Zeit noch ausgebaut werden soll.

Wir haben schon im Bericht über Verneis darauf hingewiesen, daß über 50% der in Verneis gefertigten Gußstücke in der Mechanischen Werkstatt in Haddenbach ihre Fertigbearbeitung erhalten. So ist es natürlich, daß auch der Zweigbetrieb Haddenbach organisatorisch unserem Bochumer Werk angeschlossen wurde.

Die Mitarbeiter

75 Mitarbeiter sind in Haddenbach tätig. Die meisten von ihnen sind langjährige Facharbeiter, die über 5, 10, ja 30 Jahre mit ihrer Arbeitsstelle verbunden sind. Unter ih-

nen befinden sich auch 8 ausländische Mitarbeiter, von denen einige ebenfalls jahrelang in Haddenbach arbeiten. Das ist sicher ein gutes Zeichen für die Arbeitsatmosphäre dieses Zweigbetriebes, der zwar klein ist, aber einen in sich geschlossenen Bereich bildet, zu dem eine eigene Arbeitsvorbereitung und Kalkulation gehören.

Seine Aufgabe ist die Fertigbearbeitung von Gußteilen für Verneis und Bochum, von Stahlteilen für Krefeld und die Übernahme von Lohnhärtungen, insbesondere von Werkzeugen, für die typische Remscheider Industrie.

Die Betriebsleitung

Oberingenieur Otto Klein stammt aus dem Sudetenland. Er ist seit 1968 in Haddenbach verantwortlich, nachdem er schon in Peine, Malmedy und Hagen bei anderen Firmen als Betriebs- oder Werksleiter tätig war. Als wir nach den Erzeugnissen fragten, die in Had-

Bild 1 Frontansicht des Werkes

Bild 2 Das Werksgelände mit den Hallen der Härtereianlage, Mechanischen Bearbeitungswerkstatt, Reparatur-Abteilung und Bürohaus

Bild 3 Teilansicht des Werksgeländes

Bild 4 Blick in die Hallen der Mechanischen Werkstatt von der Ausgangskontrolle aus

Bild 5 Blick aus der Werkshalle zur Ausgangskontrolle mit einem Teil der Dreherei

Bild 6 Teilansicht der Dreherei

Bild 7 Teilansicht der Flächenschleiferei und eine Stoßmaschine im Vordergrund

Bild 8 Mitarbeiter Roland WOLF an der Radialbohrmaschine beim Bohren auf dem Teilkopf

Bild 9 Mitarbeiter Peter LUFT beim Kopieren mit einer Vierkantkopierstuvereinrichtung

Bild 10 Unser spanischer Mitarbeiter Pedro GARCIA an der Innenschleifmaschine beim Schleifen von Kugellagersitzen

Bild 11 Mitarbeiter Alexander BUBLITZ an der Langhobelmaschine beim Hobeln von Brikettformzeugen

Bild 12 Mitarbeiter Reinhard ZAGANOWSKI beim Fräsen der Brikettformzeuge an einer Zweispindel-Langfräsmaschine

Bild 13 Mitarbeiter Siegfried KETZNER an der Langflächenschleifmaschine beim Maßschleifen der Brikettformzeuge

Bild 14 Betriebsratsvorsitzender Kurt van KLEEF an der Werkzeugschleifmaschine

Bild 15 Mitarbeiter Georg WIRTH an der Karusselldrehbank EK 1700 beim Drehen von Stevenrohrbüchsen

Bild 16 Mitarbeiter Karl Heinz LISSEK beim Härten von Gesenken im Salzbad

Bild 17 Ausschnitte aus Erzeugnissen der Mechanischen Werkstatt

Bild 18 Ober-Ing. Otto Klein

Bild 19 Otto Stursberg

denbach fertigbearbeitet werden, meinte er: „Eigentlich alles, was bearbeitet werden muß.“ Wir erfuhren dann, daß es in erster Linie um fünf große Gruppen geht, nämlich um Schleudergußteile, Führungsteile für die Walzdrahtproduktion, Spezialteile für Pumpen und Pumpengehäuse, Formdrehwerkzeuge für Walzen und Formwerkzeuge für die Brikett-Herstellung. Engster Mitarbeiter von Oberingenieur Klein ist Otto Stursberg.

Der Maschinenpark

Ein reichhaltiger und moderner Maschinenpark steht in einer wohlproportionierten älteren Halle für die Arbeitsaufgaben zur Verfügung. Um einen Begriff von den technischen Möglichkeiten in Haddenbach zu geben, seien hier ihre wichtigsten Einrichtungen aufgeführt: 9 Drehmaschinen, 4 Karussells, 2 Vertikalfräsmaschinen, 1 Langfräsmaschine, 1 Langhobler, 2 Kurzhobler, 2 kleine Flächenschleifmaschinen, 3 große Flächenschleifmaschinen (bis zu 3 m Schleiflänge), 2 Innenrundsleifmaschinen, 2 große Bohrmaschinen, 1 Stoßmaschine und mehrere Bandsägen.

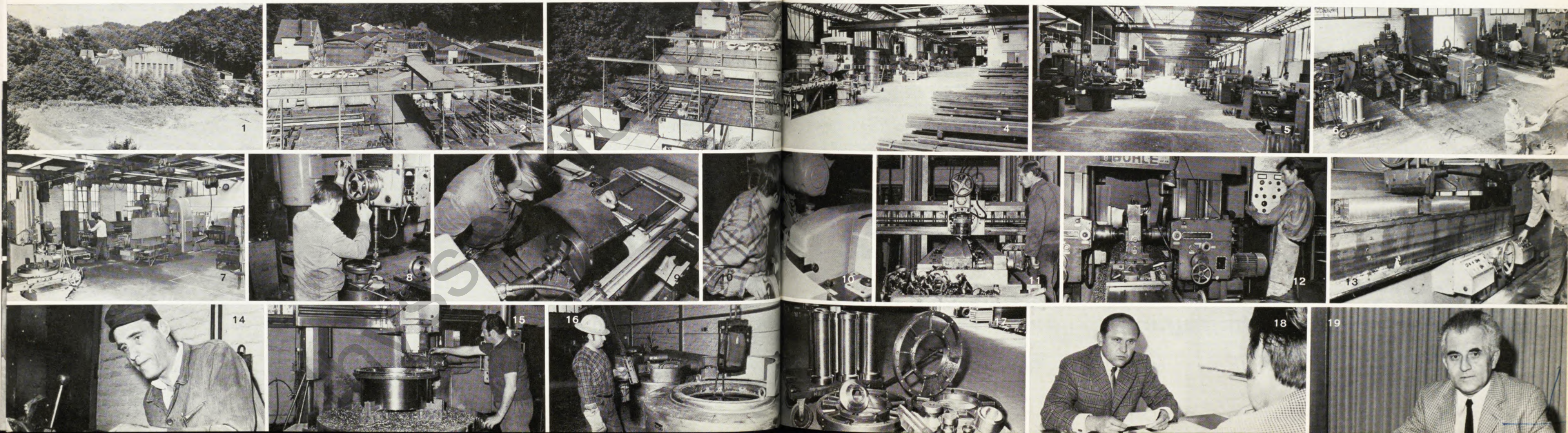
Neue Situation in Ordnung

An einem dieser Aggregate treffen wir den Betriebsratsvorsitzenden Kurt van Kleef. Er ist erfreulicherweise der Ansicht, daß

die Umstellung auf DEW weitgehend gelungen ist. Zur Zeit gebe es nur wenige noch offene Fragen. Natürlich sei es immer problematisch, wenn vorhandene Begünstigungen in Wegfall kämen, aber man müsse das Gesamte sehen, und das bedeute doch im Endeffekt eine Verbesserung. „Alles in allem ist die neue Situation in Ordnung“, meint er abschließend. Und Betriebsleiter Klein ergänzt: „Zunächst war die Stimmung abwartend, als die Schmiede geschlossen wurde, skeptisch, aber jetzt ist sie durchaus freundlich zu nennen.“ Übrigens ist die Schließung der Schmiede ohne jede Härte erfolgt, denn allen dort frei werdenden Mitarbeitern stand es frei, sofort in unserem Remscheider Werk entsprechende Arbeitsplätze anzunehmen.

Von jetzt ab nur noch DEW

Damit ist der über 3 Mitteilungsblätter verteilte Bericht über die von den Firmen Kuhbier & Sohn und Carp & Hones neu zu uns gekommenen Betriebsabteilungen und Zweigbetrieben zu Ende. In der Folgezeit werden wir sie wie alle anderen Betriebe und Abteilungen unseres Unternehmens behandeln, das heißt dann über sie berichten, wenn besondere Anlässe der Entwicklung von allgemeinem Interesse sind. Alle Mitarbeiter der neuen Betriebsabteilungen und Zweigbetriebe sind jetzt DEW-Mitarbeiter. Wir wünschen ihnen, daß sie sich bei DEW wohl fühlen.



Remanit

Nichtrostende Stähle



- das ist Edelstahl

Gegenüberstellung: Neue Bezeichnung / Frühere Bezeichnung

Neue DEW-Markenbezeichnung	Frühere DEW-Markenbezeichnung	Werkstoff-Nr.	Neue DEW-Markenbezeichnung	Frühere DEW-Markenbezeichnung	Werkstoff-Nr.
Remanit 4000	Remanit 1510 AB	1.4000.0	Remanit 4401 Sonder 3	Remanit 1880 SSW Sonder 6	1.4401.3
Remanit 4002	Remanit 1510 A3	1.4002.0	Remanit 4401 Sonder 4	Remanit 1880 SSW/RV	1.4401.4
Remanit 4006	Remanit 1510 H	1.4006.0	Remanit 4401 Sonder 5	Remanit 1880 SSW Sonder 4	1.4401.5
Remanit 4006 Sonder 1	Remanit 1510 H/RV	1.4006.1	Remanit 4401 Sonder 6	Remanit 1880 SSW Sonder 7	1.4401.6
Remanit 4016	Remanit 1610	1.4016.0	Remanit 4404	Remanit 1880 SSW	1.4404.2
Remanit 4021	Remanit 1520	1.4021.0	Remanit 4404 Sonder 2	Remanit 1880 SSW/RV	1.4404.3
Remanit 4021 Sonder 1	Remanit 1520 Sonder 1	1.4021.1	Remanit 4404 Sonder 3 — Vakuumelt—	Remanit 1880 VZMo — Vakuumelt—	1.4404.4
Remanit 4021 Sonder 2 — Vakuumelt—	Remanit 1520 P — Vakuumelt—	1.4021.2	Remanit 4404 Sonder 4 — Vakuumelt—	Remanit 1880 SSW Sonder 3 — Vakuumelt—	1.4404.5
Remanit 4024	Remanit 1515	1.4024.0	Remanit 4406	Remanit 1880 SSW	1.4406.0
Remanit 4024 Sonder 3	Remanit 1517	1.4024.1	Remanit 4417	Remanit 1905 Mo	1.4417.0
Remanit 4034	Remanit 1540	1.4034.1	Remanit 4429	Remanit 1810 SSW	1.4429.2
Remanit 4034 Sonder 1	Remanit 1545	1.4034.2	Remanit 4435	Remanit 1810 SSW/RV	1.4435.0
Remanit 4034 Sonder 2	Remanit 1552	1.4034.3	Remanit 4435 Sonder 1	Remanit 1810 SSW Sonder 1	1.4435.1
Remanit 4034 Sonder 6	Remanit 1540 Sonder 1	1.4034.4	Remanit 4435 Sonder 2	Remanit 1810 SSW Sonder 5 — Vakuumelt—	1.4435.2
Remanit 4057	Remanit 1620	1.4057.0	Remanit 4435 Sonder 6 — Vakuumelt—	Remanit 1810 SSW Sonder 5 — Vakuumelt—	1.4435.3
Remanit 4104	Remanit 1710 A	1.4104.2	Remanit 4435 Sonder 7	Remanit 1810 SSW	1.4435.4
Remanit 4104 Sonder 2	Remanit 1710 A Sonder 2	1.4104.3	Remanit 4436	Remanit 1810 SSW/RV	1.4436.0
Remanit 4112	Remanit 1790 V	1.4112.0	Remanit 4436 Sonder 1	Remanit 1815 SSW	1.4436.1
Remanit 4113	Remanit 1710	1.4113.0	Remanit 4438	Remanit 1815 SSW	1.4438.0
Remanit 4116	Remanit 1545 MoV	1.4116.2	Remanit 4449	Remanit 2604 Mo	1.4449.0
Remanit 4116 Sonder 2	Remanit 1552 MoV	1.4116.3	Remanit 4460	Remanit 1820 SS	1.4460.0
Remanit 4116 Sonder 3	Remanit 1570 V	1.4117.0	Remanit 4505	Remanit 1820 SST	1.4505.0
Remanit 4117	Remanit 1537 MoV	1.4117.1	Remanit 4506	Remanit 1610 ST	1.4510.2
Remanit 4118	Remanit 1560 C	1.4118.0	Remanit 4510 Sonder 2	Remanit 1610 S	1.4510.3
Remanit 4120	Remanit 1520 Mo	1.4120.0	Remanit 4511	Remanit 1610 S/RV	1.4511.1
Remanit 4122	Remanit 1740	1.4122.0	Remanit 4511 Sonder 1	Remanit 1310 ST	1.4511.2
Remanit 4122 Sonder 4	Remanit 1740 Sonder 2	1.4122.1	Remanit 4512	Remanit 1790 C	1.4512.1
Remanit 4125	Remanit 1790 H	1.4125.0	Remanit 4528 Sonder 1	Remanit 1790 C — Vakuumelt—	1.4528.1
Remanit 4135 — Bi-Vakuumelt—	Remanit 2800 MoS — Bi-Vakuumelt—	1.4135.0	Remanit 4540 — Vakuumelt—	Remanit 1880 ST	1.4540.0
Remanit 4300	Remanit 1880	1.4300.1	Remanit 4541	Remanit 1880 ST	1.4541.1
Remanit 4300 Sonder 1	Remanit 1880 Sonder 1	1.4300.2	Remanit 4541 Sonder 1	Remanit 1880 ST Sonder 1	1.4541.2
Remanit 4300 Sonder 6	Remanit 1880 Sonder 5	1.4300.3	Remanit 4541 Sonder 2	Remanit 1880 ST Sonder 2	1.4541.3
Remanit 4301	Remanit 1880 SW	1.4301.1	Remanit 4541 Sonder 3	Remanit 1880 ST/RV	1.4541.4
Remanit 4301 Sonder 1	Remanit 1880 SW Sonder 1	1.4301.2	Remanit 4543	Remanit 1880 SAN	1.4543.0
Remanit 4301 Sonder 2	Remanit 1880 SW Sonder 8	1.4301.3	Remanit 4550	Remanit 1880 S	1.4550.0
Remanit 4301 Sonder 3	Remanit 1880 SW Sonder 3	1.4301.4	Remanit 4550 Sonder 1	Remanit 1880 S Sonder 1	1.4550.1
Remanit 4301 Sonder 4	Remanit 1880 SW Sonder 4	1.4301.5	Remanit 4550 Sonder 5	Remanit 1880 S/RV	1.4550.5
Remanit 4301 Sonder 5	Remanit 1880 SW Sonder 9	1.4301.6	Remanit 4556	Remanit 2133 SET	1.4556.0
Remanit 4301 Sonder 6	Remanit 1880 SW Sonder 5	1.4301.7	Remanit 4556 Sonder 1	Remanit 2133 SET/RV KR 1000	1.4556.1
Remanit 4301 Sonder 7	Remanit 1880 SW/RV	1.4301.8	Remanit 4568	Remanit 1707 AH	1.4568.0
Remanit 4305	Remanit 1880 A	1.4305.1	Remanit 4571	Remanit 1880 SST	1.4571.0
Remanit 4305 Sonder 1	Remanit 1880 A Sonder 1	1.4305.2	Remanit 4571 Sonder 1	Remanit 1880 SST Sonder 1	1.4571.1
Remanit 4306	Remanit 1880 SEW	1.4306.0	Remanit 4571 Sonder 2	Remanit 1880 SST Sonder 5	1.4571.2
Remanit 4306 Sonder 2 — Vakuumelt—	Remanit 1880 VZ — Vakuumelt—	1.4306.1	Remanit 4571 Sonder 7	Remanit 1810 SST	1.4571.3
Remanit 4306 Sonder 3	Remanit 1880 SEW/RV	1.4306.2	Remanit 4573	Remanit 1810 SST/RV	1.4573.0
Remanit 4306 Sonder 4	Remanit 1880 SEW Sonder 7	1.4306.3	Remanit 4573 Sonder 2	Remanit 2525 SST	1.4573.1
Remanit 4310	Remanit 1880 FH	1.4310.1	Remanit 4577	Remanit 2525 SST Sonder 1	1.4577.1
Remanit 4310 Sonder 1	Remanit 1880 FH Sonder 1	1.4310.2	Remanit 4577 Sonder 1	Remanit 1880 SS	1.4577.2
Remanit 4310 Sonder 4	Remanit 1880 F	1.4310.3	Remanit 4580	Remanit 1880 SS Sonder 1	1.4580.1
Remanit 4311	Remanit 1880 SEN	1.4311.0	Remanit 4580 Sonder 1	Remanit 1880 SS/RV	1.4580.2
Remanit 4319	Remanit 1870	1.4319.0	Remanit 4580 Sonder 4	Remanit 2604 MoS	1.4580.3
Remanit 4322	Remanit 1880 SW Sonder 6	1.4322.0	Remanit 4582	Remanit 1810 SS	1.4582.0
Remanit 4330 — Bi-Vakuumelt—	Remanit 2020 SEW/RV — Bi-Vakuumelt—	1.4330.0	Remanit 4583	Remanit 1810 SS/RV	1.4583.4
Remanit 4373 — Vakuumelt—	Remanit 2090 M/RV — Vakuumelt—	1.4373.0	Remanit 4583 Sonder 4	Remanit 1675 SEW	2.4640.0
Remanit 4401	Remanit 1880 SSW	1.4401.1	Remanit 4401		
Remanit 4401 Sonder 1	Remanit 1880 SSW Sonder 1	1.4401.2			
Remanit 4401 Sonder 2	Remanit 1880 SSW Sonder 2	1.4401.3			

Deutsche Edelstahlwerke
Gesellschaft mit beschränkter Haftung

Stand: 20. 8. 71

Im Interesse seiner Partner stellt DEW die Markenbezeichnungen für nichtrostende Stähle auf Werkstoff-Nummern um.

Wenn also künftig z. B. in einer Auftragsbestätigung statt

Remanit 1880 SW

die neue Bezeichnung

Remanit 4301

steht, bedeutet das Übereinstimmung mit der jetzt verabschiedeten DIN 17 440 „Nichtrostende Stähle“, in Verbindung mit dem gewohnten und bewährten DEW-Standard.

Über eine ähnliche Maßnahme auf dem Gebiet der Edelbaustähle berichteten wir bereits vor einiger Zeit im Mitteilungsblatt. Die Umbenennung der nichtrostenden DEW-Stähle wird den Rationalisierungsbestrebungen unserer Kunden (und natürlich auch unseren Bemühungen um größere Wirtschaftlichkeit!) entgegenkommen.

DEW und seine Partner sprechen nun auch bei nichtrostenden Markenbezeichnungen die gleiche Sprache.

Die abgebildete Tafel wurde bereits durch die Abteilung Technische Information allen unmittelbar beteiligten Stellen zur Verfügung gestellt.

Wichtige Information:

**Neue Markenbezeichnungen
für Remanit-Stähle**

BLICK NACH DRAUSSEN

Kurzmeldungen

Wirtschaft - Technik - Soziales

Stahlverbrauch — Gradmesser des Fortschritts

Vor hundert Jahren im gerade gegründeten deutschen Kaiserreich verbrauchte jeder Einwohner pro Jahr 23 kg Stahl. Nach den soeben vom Statistischen Amt der Europäischen Gemeinschaft veröffentlichten Zahlen für 1969 lag der Stahlverbrauch bei 542 kg pro Bundesbürger. Trotz der Entwicklung von Kunststoffen ist der Stahlverbrauch nach wie vor ein Gradmesser für die industrielle Bedeutung eines Landes und die daraus folgenden zivilisatorischen Einrichtungen.

Für 1969 beträgt der Endverbrauch an Rohstahl pro Kopf der Bevölkerung in Frankreich 425, in Italien 320, in den Niederlanden 448 und in Belgien/Luxemburg 390 kg. Für die Europäische Gemeinschaft mit 188 Millionen Einwohnern ergibt das einen Pro-Kopf-Durchschnitt von 432 kg. Der Pro-Kopf-Verbrauch für die Weltbevölkerung von 3,8 Milliarden Menschen liegt bei 170 kg Stahl.

Starkes Interesse an flexibler Altersgrenze

Über 80 Prozent der Bevölkerung wünschen eine flexible Altersgrenze. Nur 11 Prozent befürworten die Beibehaltung der bisherigen starren Grenze. 8 Prozent äußern keine Meinung.

Dieses außerordentlich starke Interesse an der Einführung einer flexiblen Altersgrenze zeigte eine Emnid-Meinungsumfrage, die im Auftrag des Presse- und Informationsamtes der Bundesregierung vorgenommen wurde. Von den befragten Männern sprachen sich dabei 84 Prozent dafür aus, die Altersgrenze beweglicher festzusetzen, von den Frauen äußerten 79 Prozent den gleichen Wunsch.

Eine Konzeption für die Einführung der flexiblen Altersgrenze in die gesetzliche Rentenversicherung wird zur Zeit im Bundesarbeitsministerium erarbeitet. Dabei werden die

Europa und die Welt

Prinzipiell sind sich die sechs bisherigen „Kleineuropäer“ und die vier beitriftswilligen Staaten über die Erweiterung der Gemeinschaft einig. Jetzt haben die Bürger und die Parlamente in Großbritannien, Irland, Dänemark und Norwegen das Wort. Bei der Zustimmung zum größeren Europa geht es nicht nur um den guten Willen, sondern um die wirtschaftlichen und politischen Tatsachen zwischen West und Ost, aber auch zwischen Nord und Süd auf dieser Welt.

Die zehn Partnerstaaten der Europäischen Gemeinschaft haben 256 Millionen Einwohner. Dem stehen gegenüber: USA 203, Sowjetunion 245, Japan 103 Millionen. Das Bruttosozialprodukt der erweiterten Europäischen Gemeinschaft erreichte im vergangenen Jahr 564 Milliarden Dollar. Dem stehen gegenüber: USA 948, Sowjetunion 480, Japan 167 Milliarden Dollar. Die zehn künftigen Partnerstaaten produzierten im vergangenen Jahr zusammen 137 Millionen Tonnen Stahl. Dem stehen gegenüber: USA 128, Sowjetunion 105, Japan 83 Millionen t Stahl.

Mit Einfuhren und Ausfuhren im Werte von je 50 Milliarden Dollar im vergangenen Jahr sind die zehn Partnerstaaten mit Abstand die größte Handelsmacht der Welt. Die Einfuhren der USA lagen 1970 bei 36 und die Ausfuhren bei 38 Milliarden Dollar. Dieser Unterschied im Vergleich zur ausgeglichenen Handelsbilanz der erweiterten Europäischen Gemeinschaft verdeutlicht die Probleme. Die immer wiederkehrenden protektionistischen Bestrebungen zur Handelspolitik in den Vereinigten Staaten sind tatsächlich eine Gefahr für die Zukunft. Exakte Zahlen über den russischen Außenhandel fehlen. Die japanischen Einfuhren erreichten im vergangenen Jahr 15 und die Ausfuhren 16 Milliarden Dollar.

Bei der Entwicklungshilfe steht die erweiterte Gemeinschaft mit einer Leistung von 6,4 Milliarden Dollar an öffentlichen und privaten Leistungen mit Abstand an der Spitze der Industrienationen. Trotz des erheblich höheren Bruttosozialprodukts lag die Leistung der Vereinigten Staaten im vergangenen Jahr nur bei 4,8 Milliarden Dollar. Die Sowjetunion weist ihre Hilfe mit 0,4 Milliarden Dollar aus. Japan brachte es im vergangenen Jahr auf 1,4 Milliarden Dollar.

Die Vereinigten Staaten sind auf dem Wege von der Industrie- zur Dienstleistungsgesellschaft schon erheblich weiter fortgeschritten als die künftigen zehn Partnerstaaten der Europäischen Gemeinschaft. In der Landwirtschaft des größeren Europa sind noch 5,8 Prozent der Erwerbstätigen beschäftigt, in den Vereinigten Staaten sind es 2,9 Prozent. Im produzierenden Gewerbe sind 46,3 Prozent in Europa tätig, in den USA nur 35,8 Prozent. Auf die vielfältigen Dienstleistungsberufe entfallen in der erweiterten Europäischen Gemeinschaft 47,9 Prozent der Erwerbstätigen, in den USA 61,3 Prozent. Die Vergrößerung des Gemeinsamen Marktes von jetzt 188 auf künftig 256 Millionen Europäer wird die Strukturwandlung in den zehn Partnerstaaten weiter beschleunigen.

gesamtwirtschaftlichen Auswirkungen, die Kosten und Nutzen einer solchen Neuregelung, sorgfältig geprüft.

Japans Autoexport steigt sprunghaft

Die japanischen Autoexporte sind im ersten Halbjahr 1971 gegenüber

demselben Zeitraum des Vorjahres um fast 70 v. H. gestiegen. Insgesamt gingen in den ersten sechs Monaten dieses Jahres 793.000 japanische Kraftfahrzeuge nach Übersee, davon ein Großteil in die USA. Die Ausfuhr von Omnibussen stieg um 35 v. H., die von Lastwagen um 30 v. H.

Neuer Autozulassungsrekord in der Bundesrepublik

Für das erste Halbjahr 1971 wurden 1.358.719 Kraftfahrzeuge und 51.263 Kraftfahrzeuganhänger neu zugelassen. Das ist gegenüber dem ersten Halbjahr 1970 eine Zulassungssteigerung von fast 8 v. H. bei Kraftfahrzeugen und von nahezu 18 v. H. bei Anhängern. Bei den Personenwagen ist die Zahl der Neuzulassungen um 88.277 (8,4 v. H.) und bei den Krafträdern um 76,8 v. H. auf 9.269 gestiegen.

Großer Erfolg des VDEh-Studienfonds

Erstmals seit 10 Jahren ist 1970 die Zahl der Studienanfänger des Eisenhüttenwesens wieder erheblich angestiegen. Dies ist unter anderem auf verschiedene Maßnahmen der Berufsinformation, vor allem auf den Studienfonds des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, zurückzuführen, für den in den Jahren 1969 und 1970 1,4 Millionen DM bereitgestellt worden waren.

Der Erfolg des Studienfonds hat den Vorstand des VDEh jetzt veranlaßt, für fünf weitere Jahre insgesamt 1 Million DM zur Verfügung zu stellen, so daß Stipendien in einer Gesamthöhe von 2,4 Millionen DM vergeben werden können. Mit dem VDEh-Studienfonds werden auch Studenten anderer ingenieur- und naturwissenschaftlicher Fachrichtungen gefördert. Die Stipendiaten verpflichten sich, nach Beendigung des Studiums in einem der Werke der deutschen Eisen- und Stahlindustrie oder in einem hüttenmännischen Forschungsinstitut mindestens 3 Jahre lang tätig zu sein.

BLICK NACH DRINNEN

Betriebsrätevollkonferenz

Die Herbsttagung der Betriebsräte aller Werke, Zweigbetriebe, Betriebsabteilungen und Verkaufsstellen der DEW findet am Freitag, dem 19. November, in Krefeld (Sporthaus) statt.



10 Jahre Sinterstahl GmbH, Füssen

Unsere Tochtergesellschaft, die Sinterstahl GmbH, Füssen, an der unser Unternehmen und die Metallwerk Plansee AG je zur Hälfte beteiligt sind, feierte am 2. August 1971 ihr 10jähriges Bestehen. Aus Anlaß dieses Ereignisses waren zahlreiche Vertreter der Behörden, der Wirtschaft und der Kommunalpolitik erschienen. Auch unser Vorstandsvorsitzender Dr. Winfried Connert nahm an diesem Firmenjubiläum teil und konnte Anerkennungen für die gute Aufbauleistung entgegennehmen. Eindrucksvoll sind die Aussagen über das Wachstum der Sinterstahl GmbH in den vergangenen 10 Jahren. 1961 zählte das Unternehmen bei der Betriebseröffnung 40 Mitarbeiter, inzwischen sind es mehr als 200. Hohe Investitionen, die Vergrößerung der Werksanlagen und die Maschinenausstattung widerspiegeln die erfolgreiche Entwicklung. Auf ihrem Produktionsgebiet (Sinterwerkstoffe) hat sich die Sinterstahl GmbH seit der Firmengründung im Jahre 1961 auf dem bundesdeutschen Markt auf den zweiten Platz vorgearbeitet. Auch für die kommenden Jahre erwartet die Sinterstahl GmbH eine Fortsetzung dieser positiven Entwicklung.

An der Spitze der Industrie – ein Mann vom Stahl

Auf der 22. ordentlichen Mitgliederversammlung des Bundesverbandes der Deutschen Industrie am 15. Juni in Düsseldorf wurde Dr. Hans-Günther Sohl, der Vorsitzende unseres DEW-Aufsichtsrates, einstimmig zum Präsidenten des Bundesverbandes der Deutschen Industrie gewählt. Er wird sein Amt am 1. Januar 1972 antreten.

Dr. Spethmann Vorstandsvorsitzender der Poensgen-Stiftung

Dr. Dieter Spethmann, Vorstandsmitglied der August-Thyssen-Hütte AG, übernahm am 1. Juli den Vorsitz des Vorstandes der C. Rudolf Poensgen-Stiftung zur Förderung des Führungsnachwuchses der Wirtschaft. Er ist Nachfolger von Professor Dr. Ernst Schneider, der die Gesellschaft in den ersten fünfzehn Jahren ihres Bestehens führte.

Neue Verkaufsstellenleiter

Mit Wirkung vom 1. Juli 1971 wurde die Leitung der Verkaufsstelle Berlin von

Georg Kutschowitz

und die Leitung der Verkaufsstelle Frankfurt von

Dipl.-Ing. Hans Harwart

übernommen.

Der bisherige Leiter der Verkaufsstelle Berlin, Dr. Gerhard Griewing, wurde zum Stellvertreter des Verkaufsleiters Werk Bochum berufen.

Klaus Wolfgang Söding, der bisherige Leiter der Verkaufsstelle Frankfurt, wurde Mitglied der Geschäftsführung der DEW-Service Gesellschaft mbH.



Georg Kutschowitz wurde am 19. April 1915 in Hindenburg (Oberschlesien) geboren. Nach Abschluß seiner Ausbildung als Industriekaufmann bei der Hedwigshütte in Hindenburg begann er seine berufliche Tätigkeit als Ein- und Verkäufer bei der Telefunken AG in Breslau. Daran anschließend war er in Berlin für zwei Jahre als Flugleitungsassistent bei der Deutschen Lufthansa tätig. 1937 ging er als Geschäftsführer zu einer Berliner Radiofirma. 1941 machte er sich selbständig. Seine Firma befaßte sich mit dem Großhandel und Vertretungen von Werkzeugen und Werkzeugmaschinen. Nach Kriegszeit und 8jähriger russischer Gefangenschaft war er kaufmännischer Leiter einer Hamburger Firma. 1957 übernahm er dann von Fritz Hones die Berliner Vertretung der Firma Stahlwerke Carp & Hones KG als selbständiger Handelsvertreter. Am 1. März 1971 wurde er im Rahmen der Eingliederung der Carp & Hones KG von DEW übernommen.

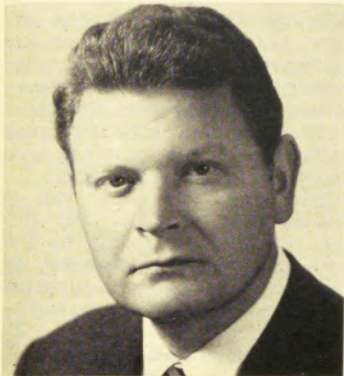


Dipl.-Ing. Hans Harwart wurde am 21. Juli 1924 in Danzig geboren. Gleich nach Abschluß der Gymnasialschulzeit wurde er Kriegsteilnehmer. Bei der Marine erfolgte eine Ausbildung zum Ingenieuroffizier. Nach Kriegsende und Gefangenschaft studierte er an der TH Hannover Maschinenbau mit Abschluß als Diplom-Ingenieur. Die erste Industrietätigkeit erfolgte in der chemischen Industrie als Konstrukteur im Anlagenbau. 1952 wechselte er zur Rheinischen Röhrenwerke AG (heute Mannesmannröhren-Werke AG). Nach einer Tätigkeit als Betriebsingenieur übernahm er die Leitung der Konstruktions- und Kalkulationsbüros für weiterverarbeitete Erzeugnisse aus Blechen und Röhren. 1964 erhielt er die Aufgabe, eine Geschäftsstelle mit Sitz in Frankfurt für den südwestdeutschen Raum einzurichten und die Leitung zu übernehmen. Am 1. April 1971 erfolgte der Wechsel von der Mannesmannröhren-Werke AG zu DEW.

**An
Verbesserungs-
vorschläge
denken!**

Organisatorische Änderungen im Werk Krefeld

Der bisherige Bereich Rohre und Schmiedestücke (R/S) wurde mit Wirkung vom 10. Mai 1971 neu aufgeteilt.



Direktor Dipl.-Ing.
Helmut Kempkens

leitet als Technischer Geschäftsführer der Wälzlagerrohr-GmbH das Rohrwerk und bleibt weiter verantwortlich für die Stahlkontrolle 2 der DEW.

Zum selben Zeitpunkt wurde



Dipl.-Ing. Werner Beuthner zum **Oberingenieur ernannt** und übernimmt die Leitung von Schmiede, Hammerwerk Werdohl, Mechanische Werstatt und Wärmebehandlung, die in dem Bereich Schmiede/Wärmebehandlung (S/W) zusammengefaßt werden.

Werner Beuthner wurde am 19. Oktober 1932 in Magdeburg geboren. Nach dem Besuch des Gymnasiums machte er 1951 sein Abitur und studierte an der Bergakademie Freiberg in Sachsen Eisenhüttenkunde. Zunächst arbeitete er zwei Jahre in der Stahlberatungsstelle in Freiberg und ging dann als Technologe zum Stahlwerk Hennigsdorf bei Berlin. Seit 1961 ist er Mitarbeiter bei DEW in der Abteilung Metallurgische Güteüberwachung (heute Entwicklung und Kontrolle). Anfang 1966 wurde er zum Abteilungsleiter der Metallurgischen Güteüberwachung ernannt und kam kurze Zeit später als Assistent zur Werksleitung. 1968 ging er nach Argentinien als technischer Leiter der Marathon Argentina. Im Mai 1971 kehrte er zu DEW zurück. Unserem neuen Oberingenieur ein herzliches Glückauf!



Prokura

Mit Wirkung vom 1. Juli 1971 wurde unser Mitarbeiter Dipl.-Kfm. Wolf-Dietrich Thöne zum Prokuristen ernannt.

Wolf-Dietrich Thöne wurde am 27. Januar 1930 in Düsseldorf geboren. Nach dem Besuch des Gymnasiums studierte er Rechts- und Sozialwissenschaften und machte 1961 sein Examen als Dipl.-Kaufmann. Daran anschließend war er wissenschaftlicher Assistent am Sozialinstitut Kommende in Dortmund. 1953 wurde er am selben Institut Dozent für Betriebspädagogik und Wirtschafts- und Sozialwissenschaft. Am 1. Januar 1969 kam er zu DEW als stellvertretender Leiter der Sozialwirtschaft. Im Oktober 1969 erhielt er Handlungsvollmacht und zugleich die Leitung der Personalabteilung/L. Herzlichen Glückwunsch!

Direktor Rees 60 Jahre



Am 10. September vollendete Direktor Heinrich Rees sein 60. Lebensjahr. Wir sprechen ihm dazu nachträglich unsere herzlichsten Glückwünsche aus.

Heinrich Rees wurde in Rheydt geboren. Seine Jugend verbrachte er in Schaan, einem kleinen Ort in der Nähe seiner Geburtsstadt. Nachdem er 1931 das Abitur am Realgymnasium in Rheydt-Odenkirchen bestanden hatte, studierte er an der Technischen Hochschule Hannover und an der Universität Köln. Seine Ausbildung schloß er mit dem Grad eines Diplom-Kaufmanns ab. Seine berufliche Lauf-



Direktor Vetter
25 Jahre bei DEW

Am 1. August 1971 konnte Direktor Martin Vetter sein 25jähriges Arbeitsjubiläum feiern.

Er begann 1941 seine Laufbahn bei DEW in unserer Verkaufsstelle Leipzig, war zwischenzeitlich bei anderen Firmen der Eisen- und Hüttenindustrie tätig und kam 1946 über den Verkauf unseres Remscheider Werkes als Vorstandsassistent zur Hauptverwaltung nach Krefeld. Danach war er für längere Zeit zum Studium in England und den USA.

1957 wurde er Leiter der neuen Abteilung Verkaufsplanung. 1959 erhielt er Prokura, 1964 wurde er zum Direktor ernannt.

Sein von ihm aufgebauter Bereich Marketing-Dienste umfaßt die Abteilungen

Zentralstatistik und Marketing-Forschung
Aufendienst und Läger
Information und Werbung
Marketing-Training

Zusätzliche Aufgaben für DEW nimmt Direktor Martin Vetter u. a. in der Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahl, in der Edelstahl-Vereinigung sowie in der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei wahr, zu deren Initiatoren er gehört.

Auch in örtlichen und überregionalen Verbänden und Gremien, wie z. B. Industrie- und Handelskammer Krefeld, wirkt er im Auftrag der DEW.

Nachträglich gratulieren wir herzlichst zum Jubiläum!

bahn begann Heinrich Rees im Juni 1937 in der Abteilung Hauptrevision bei den Vereinigten Stahlwerken in Düsseldorf. Diese Tätigkeit wurde durch den 2. Weltkrieg unterbrochen. 1946 trat er bei DEW in die Abteilung Abrechnung ein. Im April 1951 wurde er Handlungsbevollmächtigter, wenig später, im August desselben Jahres, erhielt er Prokura. 1956 wurde er zum Direktor der Buchhaltung, dem heutigen Bereich Abrechnung und Finanzen, ernannt.



Direktor Dr. Hermann Jacobs
trat in den Ruhestand

Am 18. Juli 1971 vollendete der Leiter unseres Stahlverkauf R sein 65. Lebensjahr und trat am 30. September in den wohlverdienten Ruhestand.

Direktor Hermann Jacobs wurde in Essen geboren. Nach dem Abitur studierte er in Berlin und legte dort sein Examen als Diplom-Volkswirt ab. 1934 promovierte er an der Universität Freiburg zum Dr. rer. pol. Nach einer kurzen Volontärzeit bei der Handelskammer in Mannheim ging er zur Fried. Krupp AG in Essen. Dort erhielt er Handlungsvollmacht für den Export Edelstahl. 1945 wurde er zum Prokuristen für den gesamten Edelstahlverkauf Inland ernannt. 1949 wechselte er zur Firma Capito + Klein in Düsseldorf über, einer Tochtergesellschaft der Fried. Krupp AG, und war dort für den Bereich rostfreie Bleche Inland verantwortlich. 1952 kam er zu DEW und übernahm die Leitung des Stahlverkaufs R. 1970 wurde er zum Abteilungsleiter ernannt.

Der Bau des ersten Sendzimirgerüsts bei DEW, das die Rostfrei-Kapazität des Unternehmens in kürzester Zeit vervielfachte, brachte für den Verkauf Rostfrei neue Aufgaben und Probleme, die dank der Kenntnisse und Fähigkeiten von Direktor Dr. Jacobs erfolgreich gemeistert wurden. Vor allem lag ihm die Pflege des rasch wachsenden Kundenstammes sehr am Herzen, und es ist seinem Fingerspitzengefühl und diplomatischen Geschick zu verdanken, daß viele Abnehmer, die in Jahren der Materialknappheit von uns beliefert wurden, auch in Zeiten nachlassender Konjunktur unserem Unternehmen die Treue hielten. Sein Interesse galt vor allem auch dem Aufspüren neuer Anwendungsgebiete für den rostfreien Stahl, und es ist sicher nicht übertrieben, daß mit Direktor Dr. Jacobs einer der großen alten Männer des rostfreien Stahls von der aktiven Verkaufsbühne abtritt. Wir wünschen Direktor Dr. Jacobs noch viele gesunde und glückliche Lebensjahre. Dazu herzlichst Glückauf!

Dr. Voigtländer Vorsitzender des VDI-Ausschusses Schmieden

Am 9. Juni 1971 fand in Hagen im Haus der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer die Mitarbeiterversammlung des VDI/ADB-Ausschusses Schmieden statt, auf der unser technischer Leiter von Werk Remscheid, Dr. Otto Voigtländer, zum neuen Vorsitzenden des Ausschusses ernannt wurde. Gleichzeitig tritt er damit in den Vorstand des Verbandes Deutscher Gesenkschmieden ein.

Als Arbeitskreis für den VDG (Verband Deutscher Gesenkschmieden) befaßt sich der Schmiede-Ausschuß u. a. mit der Erarbeitung von Richtlinien und Normen, Fragen des Gesenkschmiedens und mit allgemeinen technischen Themen. Direktor Dr. Voigtländer stellt in den Vordergrund seiner zukünftigen Bemühungen die Ausbildung des Nachwuchses und damit die Lehre und Forschung an den Technischen Universitäten und Ingenieurschulen.

Ehrung für Dr. Pacyna

Auf der diesjährigen Hauptversammlung des Vereins Deutscher Gießereifachleute am 27. Mai in Düsseldorf wurde dem Leiter unseres Zweigbetriebes Verneis, Oberingenieur Dr. Heiko Pacyna, vom Vorsitzenden Dr. Bandow die Bernhard-Osann-Medaille verliehen. Obering. Dr. Pacyna wurde diese Auszeichnung zuteil aufgrund seiner Arbeiten zur Gußstück-Klassifikation. Diese Gußstück-Klassifikation ermöglicht es, sowohl die Gußstücke wie auch die gießtechnischen Fertigungsverfahren so zu erfassen, daß sie zur Verwendung in Datenverarbeitungsanlagen geeignet sind.

Wir gratulieren herzlichst!

Export berichtet

In dem größten Bürogebäude Skandinavians, dem Industrieusset in Göteborg, mit Arbeitsplätzen für 3.000 Menschen befindet sich auch unsere Niederlassung, die Marathon Scandinavia AB, die zu Beginn dieses Jahres gegründet wurde. Leiter dieser Niederlassung ist unser Mitarbeiter Hartmut Böhlen, der bereits seit Jahren in Schweden tätig ist.



Friedrich Horstmann wurde verabschiedet

Der Leiter unserer Remscheider Werkskontrolle



Oberingenieur
Friedrich Horstmann

ist am 30. Juni 1971 nach langjähriger Tätigkeit, die er an verantwortlicher Stelle geleistet hat, in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Friedrich Horstmann wurde 1906 in Rothenuffeln, Kreis Minden, geboren. Sein Werdegang war Volksschule, Schlosserlehre, Fortbildungsschule, Technikum in Lage (Lippe) mit Ingenieur-Hauptprüfung, Refa-Kursus in Halle (Saale) und Reichsschule für Arbeitstechnik ergänzten die Ausbildung. 1931 trat Friedrich Horstmann bei einer Maschinen- und Autokühlerfabrik in Halle (Saale) als Assistent für Büro- und Betriebstechnik in sein Berufsleben ein. Nach einer Zeit der Arbeitslosigkeit und anschließendem Reichsarbeitsdienst kam er dann 1935 zu DEW. 1936 wurde er Assistent der Stahlkontrolle, 1944 Betriebsleiter von Stahlkontrolle und Versand. 1960 feierte Friedrich Horstmann sein 25jähriges Jubiläum. Am 1. März 1964 wurde er zum Oberingenieur ernannt.

Sein eigentliches Werk war der Aufbau der Kontrolle. Gegen Widerstand und Schwierigkeiten hat er sich erfolgreich behauptet. Obering. Horstmann hat es verstanden, in seiner Abteilung immer ein harmonisches Betriebsklima zu halten und zu pflegen, genauso wie er das Klima zwischen unserem Unternehmen und unseren Kunden in einer vorbildlichen Art und Weise aufgebaut und gepflegt hat. Er genoß bei unseren Kunden uneingeschränktes Vertrauen. Es war für ihn bestimmt nicht immer leicht, zwischen den beiden Stühlen Kunde und Betrieb das Gleichgewicht zu halten. Aber dieser langjährige Balanceakt ist ihm dank seines ausgeglichenen Wesens außerordentlich gut gelungen. Wir wünschen ihm noch viele gesunde Lebensjahre!

Bernhard Bussmann †

Am 30. August 1971 ist nach länger, schwerer Krankheit der frühere kaufmännische Leiter und stellvertre-



retende Werksleiter von Werk Dortmund.

Bernhard Bussmann, der am 31. Dezember 1968 nach Erreichung der Altersgrenze pensioniert worden war, verstorben. Mit seinen Angehörigen betrauern wir den Tod eines Mannes, der sich bleibende Verdienste um das Unternehmen und seine Menschen erworben hat. Mit unermüdlichem Einsatz, hervorragenden Fachkenntnissen und tiefer menschlicher Verantwortungsbereitschaft hat er seine Aufgaben jahrzehntelang erfüllt. Bernhard Bussmann, der 1903 in Herten geboren wurde, trat 1927 bei DEW ein. 1950 kam er zur Magnetfabrik Dortmund, übernahm die kaufmännische Leitung und wurde zum stellvertretenden Werksleiter ernannt. Sein Andenken werden wir in Ehren halten.

WICHTIGE MELDUNGEN DER BETRIEBSKRANKENKASSE

Leistungsverbesserungen bei der Betriebskrankenkasse

In der Vertreterversammlung vom 26. Mai 1971 wurde ein 3. Nachtrag zur Satzung der Betriebskrankenkasse beschlossen; er ist am 10. Juni 1971 mit Genehmigung des Bundesversicherungsamtes in Kraft getreten.

Nach der neuen Satzungsbestimmung betragen die Höchstzuschüsse für besonders teure Heil- und Hilfsmittel (z. B. Hörgeräte, orthopädische Schuhe, Krankenfahrräder etc.) nunmehr 600,- DM, während in der Vergangenheit höchstens 300,- DM bewilligt werden konnten. Künftig kann den Versicherten, die solche teuren Heil- und Hilfsmittel benötigen, wirksamer geholfen werden als bisher. Außerdem wurden mit Wirkung vom 10. Juni 1971 die Geldleistungen im Rahmen der Mutterschaftshilfe verbessert. Der Entbindungspauschbetrag wurde von 50,- DM auf 100,- DM erhöht und das Mutterschaftsgeld für familienversicherte Ehefrauen von 35,- DM auf 50,- DM angehoben. Die baren Leistungen der Betriebskrankenkasse bei der Entbindung einer familienversicherten Ehefrau betragen jetzt insgesamt 150,- DM, während zuvor 85,- DM gewährt werden konnten.

Betriebskrankenkasse Kuhbier & Sohn, Dahlebrück, mit BKK DEW vereinigt

Die Betriebskrankenkasse der Firma Kuhbier & Sohn wurde mit dem 30. Juni 1971 aufgelöst und ab 1. Juli 1971 mit unserer Betriebskrankenkasse vereinigt. Die bisher von der BKK Kuhbier & Sohn betreuten Belegschaftsmitglieder und Rentner sind nunmehr bei der BKK DEW versichert. Sie werden künftig durch die Mitarbeiter Egon Krimmel (Vorstand) und Wilhelm Nolte (Vertreterversammlung) in den Selbstverwaltungsorganen der BKK DEW vertreten.

Personalia

Der Vorstand der Betriebskrankenkasse hat unter dem Vorsitz von Arbeitsdirektor Boine in seiner Sitzung am 26. Mai 1971

Dieter Möller

zum stellvertretenden Geschäftsführer unserer Betriebskrankenkasse ernannt.

Dieter Möller wurde am 24. Februar 1943 in Bochum geboren. Vom 1. Januar 1965 bis zu seinem Übertritt zur Hauptstelle der BKK in Krefeld am 1. Dezember 1970 war er in unserer BKK-Zweigstelle im Werk Bochum tätig. Dieter Möller hat beide Verwaltungsprüfungen für den Dienst bei den gesetzlichen Krankenkassen mit Erfolg abgelegt.

Unser Mitarbeiter Herbert Stockmann, Sachbearbeiter in der Leistungsabteilung der Betriebskrankenkasse des Werkes Krefeld, hat am 4. Mai 1971 die „1. Verwaltungsprüfung für den Dienst bei den gesetzlichen Krankenkassen“ bestanden.

DEW-Service-Gesellschaft mbH

stellt sich vor

Am 1. Oktober 1971 begann die DEW-Service-Gesellschaft mbH ihre Geschäftstätigkeit. Sie ist eine Tochtergesellschaft unseres Unternehmens und übernimmt das Edelstahl-Lagergeschäft und die damit verbundenen Dienstleistungen.

Das neue Unternehmen führt die bisherigen DEW-Verkaufsläger und deren Härtereien weiter. Aber: Das neue Zentrallager in Krefeld mit seinen umfangreichen Service-Anlagen, das um die Jahreswende 1971/72 seine Arbeit aufnehmen wird, ergänzt die bisherigen Einrichtungen zu der leistungsfähigen Lagerorganisation eines großen europäischen Edelstahlwerkes.

Die Gesprächspartner in der DEW-Service-Gesellschaft mbH sind weiterhin die Mitarbeiter der DEW-Verkaufsstellen.

Mit Anlaufen der neuen Anlagen in Krefeld werden unsere Kunden ausführliche Informationen erhalten.

Zu Geschäftsführern der DEW-Service GmbH wurden unsere Mitarbeiter ernannt:

Dipl.-Kfm. Eberhard Sievert,
Leiter der Abteilung Außendienst
und Läger, und

Klaus Wolfgang Söding,
bisheriger Leiter der Verkaufsstelle
Frankfurt.



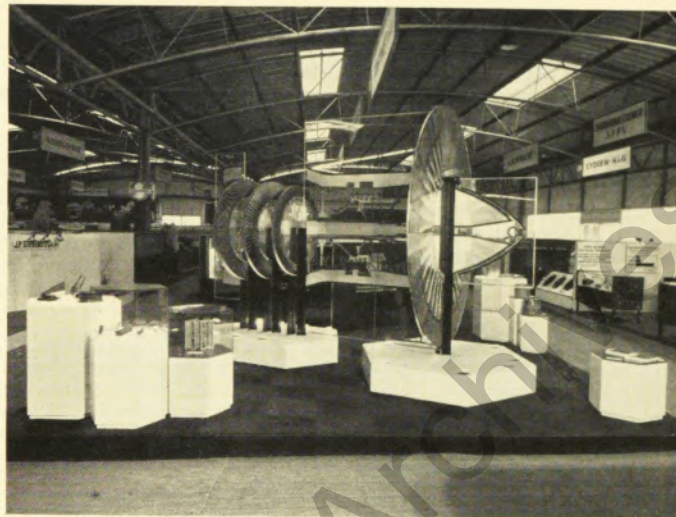
Dipl.-Kaufmann Eberhard Sievert wurde am 23. Oktober 1928 in Heggen im Sauerland geboren. Nach Gymnasium und Abitur studierte er an der Universität Köln Betriebswirtschaft. Nach dem Diplom-Examen kam er zum Mannesmann-Konzern und war dort in den Bereichen Abrechnung und Verkauf tätig. 1959 wechselte er zum betriebswirtschaftlichen Institut der Eisenhüttenindustrie nach Düsseldorf und beschäftigte sich mit überwerklichen Organisationsaufgaben. 1963 trat er bei DEW ein und übernahm die Leitung der Abteilung Außendienst und Läger. 1965 erhielt er Handlungsvollmacht und wurde zugleich Stellvertreter des Leiters des Bereiches Marketing-Dienste. Am 4. 11. 1969 erhielt er Prokura.

Klaus Wolfgang Söding wurde am 5. Juni 1927 in Wuppertal geboren. Nach Beendigung der Schulzeit begann er seine Berufsausbildung bei der Deutschen Bank. Danach anschließend absolvierte er bei DEW ein zweijähriges Praktikum. Von 1950 bis 1955 war er bei der Mannesmann AG im Export tätig, während dieser Zeit war er auch für einige Zeit im Ausland eingesetzt. 1955 kam er zu DEW. Nach einer Einarbeitungszeit in den Werken und in einigen unserer Verkaufsstellen wurde er zunächst Assistent und später stellvertretender Verkaufsstellenleiter in Stuttgart. 1961 erhielt er die Leitung der Verkaufsstelle Nürnberg. 1965 wechselte er als Verkaufsstellenleiter zur Verkaufsstelle Frankfurt.

Contimet

Anerkennung in Le Bourget

Die stürmische Entwicklung der Luftfahrtindustrie wird am Beispiel des Jumbo-Jets „Boeing 747“ deutlich. Vor zwei Jahren noch als Sensation auf der letzten Luftfahrtausstellung bestaunt, heute schon seit längerem im Linienverkehr im täglichen Einsatz und darüber hinaus im Dienste der Touristik, Urlauber massen zu den schönsten Orten der Welt zu befördern.



Der 29. Pariser Salon für die Luft- und Raumfahrtindustrie bot wieder einen hervorragenden Überblick über den derzeitigen Stand der Technik und über die Zukunftsprojekte und -aussichten dieses für den technischen Fortschritt so wichtigen Industriezweiges. Sehr eindrucksvoll ist die technische Leistung, wie sie unter anderem durch die französischen und russischen Überschallverkehrsflugzeuge „Concorde“ und „TU 144“, durch den US-Großraum-Transporter „C 5 A-Galaxy“ und durch die US-Airbusse „Tristar“ und „DC-10“ vorgestellt wurden.

Für das Triebwerk des „Tristar“ liefern DEW/Contimet präzisionsgeschmiedete Bläser-(front-fan)Schaufeln, ebenso feingegossene Turbinenschaufeln mit Kühlkanälen. Ein Modell des Triebwerkes mit diesen Bauteilen sowie große Titanteile für das Mehrzweckflugzeug „Panavia 200“ waren die herausragenden Ausstellungsstücke unseres Standes. In besonderen Schautafeln wurden das in unserem Forschungsinstitut entwickelte Oberflächenschutzverfahren „LDC 2“ und die rostfreien, hochfesten Sonderstähle „Vakumelt Ultrafort 401“ und „Vakumelt Ultrafort 403“ vorgestellt.

Wir wurden von mehr als 200 Fachleuten aus Europa und Übersee besucht. Ferner suchten Delegationen des Bundesverteidigungsministeriums, des Bundeswehrbeschaffungsamtes sowie Mitglieder des Verteidigungsausschusses unseren Stand auf. Die positive und anerkennende Beurteilung war einhellig. Es konnten Gespräche mit den führenden Ingenieuren und Einkäufern aller europäischen Triebwerkhersteller geführt werden.



WÄLZLAGERROHR-GESELLSCHAFT MBH

Betriebsratswahl

Folgende Mitarbeiter der WRG wurden in den Betriebsrat berufen:

Heinz Ingenpaß (Vorsitzender)
Peter Driesen
(stellvertr. Vorsitzender)
Herbert Klebb
Johann Debre
Wilhelm Balz
Gerhard Verbeek
Wolfgang Stübgen

Die Wahlbeteiligung der Belegschaft betrug bei den Lohnempfängern 87 % und bei den Angestellten 90 %.

Belegschaftsversammlung im Sporthaus

Die erste Belegschaftsversammlung der WRG wurde nach der Betriebsratswahl abgehalten. Die Tagesord-

nung umfaßte die folgenden vier Punkte:

Bericht des Betriebsratsvorsitzenden Ingenpaß
Bericht zur Lage des Unternehmens durch Dipl.-Kfm. Schluchtmann, Mitglied der Geschäftsführung
Verschiedenes
Diskussion
Die Versammlung war sehr gut besucht.

Umzug Personalabteilung

Die Personalabteilung sowie die Lohn- und Gehaltsabrechnung für die Mitarbeiter der WRG befinden sich ab 1. September 1971 in der Gladbacher Straße 551 (Gebäude Wohnungswirtschaft).
Neue Telefonnummer: 35 37

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Wechsel in der Leitung der Reparaturwerkstatt

Nach über 40jähriger verdienstvoller Tätigkeit ist Oberingenieur Josef Müllers wegen Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Ingenieur Herbert Eckstein übernahm die Leitung der Reparaturwerkstatt.

1929, zwei Jahre nach der Gründung unseres Unternehmens, ist Josef Müllers als junger Ingenieur



bei DEW in die Wärmestelle eingetreten. Ab 1933 war er im Bahnbetrieb und einige Jahre später in der Reparaturwerkstatt tätig. 1946 wurde er zum Betriebsleiter der Reparaturwerkstatt unter Beibehaltung des Bahn- und Platzbetriebes ernannt. Die Ausweitung der Reparaturwerkstatt machte es notwendig, den Transportbetrieb 1966 als eigenständigen Betrieb auszugliedern. 1969 wurde Josef Müllers zum Oberingenieur ernannt. Am 23. April 1923 wurde Herbert Eckstein in Krefeld geboren.



Nach dem Besuch des Gymnasiums mit Abschluß mittlerer Reife begann er 1938 eine Maschinen Schlosserlehre bei DEW. Nach Militärzeit und dreijähriger russischer Kriegsgefangenschaft absolvierte

er ein Studium an der Staatlichen Ingenieurschule Duisburg und kam 1952 zu DEW als Konstrukteur in die Techn. Hilfsbetriebe zurück. Von 1958 bis 1969 war er als Kraningenieur im Elektrobetrieb tätig. 1969 wurde er zum Betriebsleiter in der Reparaturwerkstatt ernannt.

Wir wünschen Obering. Josef Müllers einen schönen Lebensabend in Gesundheit und Wohlergehen. Ing. Herbert Eckstein rufen wir für seine neuen Aufgaben ein herzliches Glückauf zu!

Handlungsvollmacht erteilt

Mit Wirkung vom 1. Juli 1971 wurde unserem Mitarbeiter Karl-Heinrich Bork Handlungsvollmacht erteilt. Herzlichen Glückwunsch!

Zum Betriebsassistenten ernannt

Unser Mitarbeiter Josef Kasperkowiak wurde zum Betriebsassistenten in der Schmiede ernannt. Wir gratulieren!

Zu Meistern ernannt

Zu Meistern ernannt für die Elektrowerkstatt wurden unsere Mitarbeiter Rudolf Junker und Max Schöber. Herzlichen Glückwunsch!

Zu Vorarbeitern ernannt

Zu Vorarbeitern ernannt wurden unsere Mitarbeiter: Hans-Jürgen Biedorf (Straße 5), Siegfried Biedorf (Reparaturwerkstatt), Willy Hamm (Walztechn. Werkstätten), Erwin Hoff (Bandfertigung), Franz Kirsch (Allg. Verwaltung), Karl Kothén (Schmiede), Horst Lindenau (Vakuum-Stahlwerk), Josef Maurer (Stahlwerk 3), Klaus Matthias (Stahlwerk 3), Kurt Peters (Mech. Werkstatt), Kurt Schäfer (Mech. Werkstatt), Conrad Völlings (Straße 1), Anton Wagner (Energie) und Jakob Wans (Energie). Wir gratulieren herzlich!

Zum Abteilungsleiter ernannt

Unser Mitarbeiter Dipl.-Volkswirt Hermann Grube wurde mit Wirkung vom 1. Oktober 1971 zum Abteilungsleiter der Zentralstatistik ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

Erfolgreicher Blutspendetermin

In Krefeld-Stahldorf fand am 15. September 1971 vom Deutschen Roten Kreuz mit Unterstützung des Bürgervereins und von DEW ein Blutspendetermin statt. Über 225 Männer und Frauen, in der Mehrzahl Mitarbeiter von DEW, haben kostenlos ihr Blut für die Blutbank des DRK gespendet.

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter: Friedrich Beck (Kalttafelwalzwerk), Hermann Becker (Stahlkontrolle 2), Peter Beiling (Allg. Verwaltung), August Bister (Allg. Verwaltung), Erwin Blass (Elektrowerkstatt), Otto Böttcher (Straße 2), Walter Böttcher (Entwicklung und Kontrolle), Jakob Bongartz (Stahlwerk 1), Kurt Broden (Reparaturwerkstatt), Wilhelm Derkum (Reparaturwerkstatt), Wilhelm Deuhsen (Blockdreherei), Heinrich Döhmen (Fernschreibstelle), Wilhelm Edelhoff (Werksaufsicht), Helene Eltgen (Telefonzentrale), Heinrich Franssen (Drahtzieherei), Heinz Haarmann (Tifa Verkauf), Johannes Heidenfels (Wärmebehandlung), Wilhelm v. d. Heidt (Titan-Fertigung), Walter Hunneck (Metallurgie), Heinrich Ingemey (Bau), Richard Junghans (Straße 3), Rudolf Kästner (Forschungsinstitut), Herbert Kahlkowsky (Allg. Verwaltung), Otto Kesenmeyer (Stahlwerk 1), Johanna Knabe (Allg. Verwaltung), Franz Koenen (Straße 3), Melchior Loch (Materialvorbereitung), Ferdinand Löcher (Walztechn. Werkstätten), Josef Maahsen (Straße 2), Fritz Maehren (Zieherei), Paul Mensak (Bandfertigung), Paul Mühl (Stahlverkauf W), Hubert Müllers (Stahlwerk 3), Obering. Josef Müllers (Reparaturwerkstatt), Willy Nellen (Außendienst und Lager), Gerhard Nerger (Techn. Betriebswirtschaft), Otto Nötzel (Rohstoffe-Stahlwerke), Gustav van Offern (Werkzeugfertigung), Christian Opheiden (Reparaturwerkstatt), Erna Packschies (Allg. Verwaltung), Hans Paul (Metallurgie), Josef Pyzik (Stahlverkauf AF), Karl Radestock (Metallurgie), Rudolf Reifenschneider (Kalttafelwalzwerk), Wilhelm Schmitt (Werksaufsicht), Paul Schmollack (Straße 2), Karl Schutter (Schmiede), Ferdinand Spee (Magazin), Josef Spitz (Schmiede), Hugo Strauch (Stahlwerke), Hans Surkamp (Elektrowerkstatt), Mathieu Tenhagen (Transport Zugmaschinen), Reinhold Tepper (Walztechn. Werkstätten), Hans Timm (Straße 1), Ludwig Vander (Schmiede), Karl Vedder (Instandhaltung), Otto Waschilowsky (Schmiede), Peter Zboralski (Elektrowerkstatt), Heinrich Zehnpfennig (Straße 2), und Emil Zens (Kalttafelwalzwerk). Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Belegschaftsversammlungen

Die Herbst-Belegschaftsversammlungen finden wieder im Saal der Königsburg zu folgenden Terminen statt:

Donnerstag, 4. November 1971	15.00 Uhr und 17.15 Uhr
Dienstag, 9. November 1971	15.00 Uhr und 17.15 Uhr
Donnerstag, 18. November 1971	15.00 Uhr und 17.15 Uhr

Verbesserungsvorschläge prämiiert

Über 15.000,- DM konnten wieder für Verbesserungsvorschläge ausgeschüttet werden. Ein Vorschlag erreichte die beachtliche Summe von 4.450,- DM, drei weitere wurden je mit ca. 2.000,- DM bewertet.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Gustav Bröcker, Gerhard Eckelboom, Peter Enger, Karl Fischer, Karl Görgens, Gerhard Haase, Hans Hall, Adolf Heinen, Peter Hüsges, Günter Kannen, Karl-Heinz Klaahsen, Werner Krusat, Helmut Kühne, Gottfried Luserke, Manfred Polte, Jakob Quien, Günter Reinecke, Walter Scharnowski, Josef Schmedes, Franz Scholtyssek, Otto Steinbronn, Fred Strathmann, Peter Thissen, Irmgard Weigang und Heinz Wiedelbach. Wir gratulieren!

Schließung der Werksbücherei

Die DEW-Werksbücherei, die 1952 eingerichtet worden war, wurde im Juli dieses Jahres wegen zu geringer Inanspruchnahme geschlossen.

Auf mehrfachen Wunsch wurden die Bücher unseren Mitarbeitern zum Kauf angeboten. Es standen unge-

fähr 10.000 Bücher zur Verfügung. An unsere Mitarbeiter wurden 3.650 Bücher verkauft, was eine Einnahme von 3.900,- DM erbrachte. Dieses Geld wurde dem Deutschen Roten Kreuz für die Pakistan-Hilfe zur Verfügung gestellt. Die übrigen Bücher wurden kostenlos an gemeinnützige Institutionen verteilt.

Ergebnisse der Abschlußprüfung

An der Abschlußprüfung Sommer 1971 vor der Industrie- und Handelskammer haben alle Auszubildenden erfolgreich teilgenommen. Das Durchschnittsprüfungsergebnis in der kaufmännischen Ausbildung beträgt 2,6, in der gewerblichen Ausbildung 2,5.

Mit Auszeichnung haben bestanden:

Ingbert Graf
Peter Schleeberger
Robert Freudenberger

Insgesamt 25 Auszubildende bestanden mit der Note „gut“. Wir gratulieren herzlichst und wünschen unseren jungen Mitarbeitern für ihren Berufsweg alles Gute.

Techniker-Prüfung

Unsere Mitarbeiter Mario Kröning (Systementwicklung) und Stefan Kerbel (Gewerbl. Ausbildungswesen) haben im Juli die Techniker-Prüfung abgelegt. Herzlichen Glückwunsch!

Unfalltabelle Mai bis August 1971

	Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahren- klasse	Letzter Stand
Gruppe I Gefahren- klasse 1,5 – 2,5	1.	Hilfspersonal	0,31	1,5	3.
	2.	Sicherheitsdienst	0,39	1,5	5.
	3.	Metallurgie	0,81	1,5	6.
	4.	Hartmetallfertigung	0,84	2,5	2.
	5.	Wärmetechnik	1,17	1,5	7.
	6.	Forschungsinstitut	1,34	1,5	4.
	7.	Hartstoffertigung	1,39	2,5	1.
	8.	Titan-Fertigung	3,71	2,5	8.
Gruppe II Gefahren- klasse 3,5 – 5,0	1.	Werkzeugaufbereitung	kein Unfall	4,5	12.
	2.	Stahlkontrolle 1	0,91	4,5	3.
	3.	Energie	1,25	3,5	6.
	4.	Elektrowerkstatt	1,33	4,0	7.
	5.	Kalttafelwalzwerk	1,39	5,0	9.
	6.	Werkzeugfertigung	1,42	4,5	2.
	7.	Reparaturwerkstatt	1,77	4,0	13.
	8.	Stahlkontrolle 2	1,90	4,5	4.
	9.	Mech. Werkstatt	2,06	4,5	5.
	10.	Verladehalle 1	2,08	4,5	14.
	11.	Transport	2,15	4,5	11.
	12.	Gewerbl. Ausbildungsw.	2,55	4,5	8.
	13.	Bandfertigung	3,05	5,0	10.
	14.	Blockdreherei	4,42	4,5	1.
Gruppe III Gefahren- klasse 5,5 – 6,5	1.	Vorblockputzerei	0,45	6,5	4.
	2.	Techn. Betriebswirtschaft	0,52	6,5	1.
	3.	Bau	0,63	5,5	10.
	4.	Walztechn. Werkstätten	0,90	6,5	2.
	5.	Straße 1	0,96	6,5	8.
	6.	Voradjustage	1,66	5,5	11.
	7.	Materialvorbereitung	1,85	6,5	3.
	8.	Blechwalzwerk	1,89	5,5	5.
	9.	Zieherei	2,26	5,5	13.
	10.	Straße 4	2,27	6,5	6.
	11.	Straße 5	2,34	6,5	12.
	12.	Straße 2	2,52	6,5	9.
	13.	Straße 3	2,70	6,5	7.
	14.	Hauptlager	3,42	5,5	14.
Gruppe IV Gefahren- klasse 7,0 – 9,0	1.	Schmiede	1,18	9,0	1.
	2.	Wärmebehandlung	1,29	7,0	3.
	3.	Stahlwerk 1	1,40	8,5	4.
	4.	Vakuum-Stahlwerk	3,12	8,5	7.
	5.	Rohstoffe-Stahlwerke	3,33	8,5	2.
	6.	Stahlwerk 3	3,36	8,5	6.
	7.	Stahlwerk 2	4,57	8,5	5.
		Wälzlagerrohr GmbH	2,41	7,0	

Der Werkzeugaufbereitung, die in der Berichtszeit ohne Unfall arbeitete, und den Betrieben, die ihren Unfallstand verbessern konnten, gilt unser herzlichster Glückwunsch.



Inbetriebnahme Parkplatz Tor 1

Am 5. Juli wurde der neuerstellte große Parkplatz an der Gladbacher Straße – gegenüber dem „Heideblümchen“ – zur Benutzung freigegeben. Damit wird der bisherige Parkraum vor dem Werksgelände wesentlich entlastet.

Der neue Parkplatz, der unter Aufwand erheblicher Kosten gebaut wurde, umfaßt ein Gelände von ca. 9.000 qm, die Abstellfläche ist für 365 Autos markiert. Es wurden zwei Zufahrtsstraßen angelegt, so daß man den Platz von der Gladbacher Straße über Im Benrader Feld und

von der Tackheide aus erreichen kann.

Leider müssen wir an dieser Stelle nochmals darauf hinweisen, daß viele Mitarbeiter, die durch die Betriebsverwaltung oder Tor 1 ihren Arbeitsplatz aufsuchen, nicht den eigens für sie erstellten Parkplatz in Anspruch nehmen, sondern immer noch „wild“ parken. Dies gilt vor allem für Mitarbeiter, die außerhalb der markierten Parkfläche vor der Betriebsverwaltung ihren Wagen vorschriftswidrig abstellen. Die Gehwege sind städtisches Grundstück. Hier wird die Polizei für Ordnung sorgen.

DEW-Theaterring

Unsere Theaterringe haben wieder eine gute Beteiligung aufzuweisen. Insgesamt werden rund 2.260 Mitarbeiter (einschließlich ihrer Familienangehörigen) die 10 Ringvorstellungen besuchen.

Für die Spielzeit 1971/72 sind folgende Darbietungen vorgesehen:

Musikalische Darbietungen

J. Strauß: Zigeunerbaron
R. Strauß: Salome
Verdi: Aida
Lortzing: Der Wildschütz
Abraham: Blume von Hawaii

Schauspiele

Sartre: Die Troerinnen des Euripides
Brecht: Der gute Mensch von Sezuan
Barillet/Gredy: Kaktusblüte
Frisch: Andorra
Nestroy: Talisman



Frohe Sängerfahrt

Anläßlich des 125jährigen Bestehens des Männergesangsvereins Heddesdorf und zur Mitwirkung bei der Gestaltung der Jubilärfahrt der Rasselstein AG war unsere DEW-Gesangabteilung vom 3.–5. Juli 1971 nach Neuwied eingeladen worden.

Nach der Ankunft in Neuwied wurde die DEW-Gesangabteilung im Rathaus festlich empfangen. Bei dieser Gelegenheit wurde ein Gastgeschenk der Stadt Krefeld überreicht. Am Nachmittag fand auf der Neuwieder Einkaufsstraße ein Platzkonzert mit einer Tölzer Trachtenkapelle statt, und unsere Sänger gaben mit einem Liedvortrag ihren musikalischen Einstand. Abends wurde in einem Festzelt das 125jährige Bestehen des MGV Heddesdorf gefeiert, dabei beteiligte sich die DEW-Gesangabteilung mit einigen Liedern. Der nächste Tag begann mit einem ökumenischen Gottesdienst im Neuwieder Stadion. Gemeinsam sangen beide Chöre die „Deutsche Messe“. Nachmittags fand ein Freundschaftssingen statt, für den Abend stand Tanz und Unterhaltung auf dem Programm. Der letzte Tag brachte eine Rheinfahrt mit den Arbeitsjubilaren der Rasselsteinwerke. Unsere Sänger haben den Jubilaren die Fahrt auf dem Rhein mit einigen Liedern verschönt. Musikdirektor Werner Marx und Vizedirigent Peter Pasch wechselten sich in diesen drei Tagen gegenseitig mit der musikalischen Leitung ab.

Daß die Sängerfahrt so erlebnisreich und schön verlief, ist nicht zuletzt auch Direktor Legge von der Rasselstein AG zu verdanken, der diesen Ausflug in jeder Weise großzügig unterstützte. Vielen älteren DEWern ist Direktor Franz Legge noch in guter Erinnerung, war er doch rund 17 Jahre Mitarbeiter unseres Unternehmens, bevor er 1952 als Arbeitsdirektor zur Rasselstein AG nach Neuwied ging. Auch heute noch fühlt er sich freundschaftlich mit unserem Unternehmen verbunden.

Vor kurzem wurde uns ein Dankschreiben des Vorstandes der Rasselstein AG übermittelt. Darin heißt es: „Ihr Chor, nicht unbekannt in Neuwied, schnitt in der gesanglichen Darbietung wie auch in der Verbundenheit zwischen befreundeten Firmen glänzend ab. Die Teilnahme Ihrer Männer war mehr als künstlerische Darbietung. Sie vervollständigte das Bild Thyssen/DEW/Rasselstein.“

Auch an dieser Stelle wieder ein Aufruf vor allem an unsere jüngeren Mitarbeiter: Wer Freude am Singen hat, möge sich bitte aktiv bei der DEW-Gesangabteilung beteiligen.

Goldhochzeiten

Das Fest der goldenen Hochzeit feierten unsere früheren Mitarbeiter Wilhelm Mohren mit Ehefrau Betty, Willich, Krefelder Str. 165 (9. 7.), Georg Steinberger mit Ehefrau Katharina, Krefeld, Hütkelsmaystr. 263 (3. 8.), Wilhelm Klör mit Ehefrau Gertrud, Krefeld-Linn, Rathenastr. 80 (16. 9.) und Josef Planker mit Ehefrau Anna, Krefeld-Fischeln, Odenthalstr. 33 (22. 9.). Nachträglich gratulieren wir herzlichst und wünschen den Jubel-

paaren noch viele gemeinsame und glückliche Lebensjahre.

Besucher im Werk

In der Zeit vom 1. Februar bis Ende Juni dieses Jahres zählten wir rund 1.250 Besucher, die in größeren Gruppen unsere Werksanlagen besichtigten. Unter ihnen waren Mitarbeiter von anderen Firmen, Kunden, Schulklassen und Studenten von Technischen Hochschulen. Zwei Gruppen kamen aus den Niederlanden, eine sogar aus Norwegen.



Glück im Unglück

Unser Mitarbeiter Arno Hofsess wurde am 3. Dezember 1970 auf der Werksstraße von einem PKW angefahren und erlitt schwere Unterschenkelverletzungen, die eine 8monatige Arbeitsunfähigkeit zur Folge hatten. Aber das Beste an ihm, sein Kopf, blieb unverletzt. Darüber ist er so glücklich, daß er uns folgende Zeilen schrieb:

„Was nutzt Dir Stahlhelm auf Kopf, wenn Du kriegst Schuß in Bauch? — Wer, der Soldat gewesen ist, kennt nicht diesen Ausspruch! Ein verbaldoertes Deutsch aus der Kriegszeit. — Frage: Was nutzt Dir eine Schutzkappe, wenn Dich ein Auto anfährt? Meine Antwort: Sie ist Dein Lebensretter! Ich wurde auf der Werksstraße von einem PKW angefahren, auf den Kühler geworfen und dann ca. 2 m durch die Luft gewirbelt. Hinterrücks bin ich dann auf der Fahrbahn gelandet. Und die Schutzkappe? Weil sie richtig eingestellt war, blieb sie auf dem Kopf. Erst als ich auf dem Pflaster aufschlug, löste sich die Schutzkappe vom Kopf. Ihre Aufgabe aber hatte sie erfüllt. Sanft, wie ein Kissen, dämpfte sie den Aufprall und bewahrte mich vor sehr schweren Kopfverletzungen.“

Man sieht: **Kopfschutz hilft immer. Aber er muß richtig eingestellt sein!**

Titanit/Werkzeuge gewann Fußball-Wanderpokal

Insgesamt haben 9 Mannschaften um den Fußball-Wanderpokal des Betriebsrates gespielt. Die beiden ersten Mannschaften jeder Gruppe spielten über Kreuz gegeneinander nach dem K.o.-System. Für das Endspiel am 1. September 1971 hatten sich die beiden Mannschaften Tifa-WZ — Walztechnische Werkstätten qualifiziert. Vor ca. 600 Zuschauern lieferten sich beide Mannschaften einen bis zuletzt fairen Kampf.

Nachdem die Walztechnischen Werkstätten mit 2:0 in Führung gehen konnten, mußten sie sich am Ende doch noch mit 2:3 geschlagen geben.



Betriebsratsvorsitzender Hemmers bedankte sich bei allen Beteiligten dieses Turniers für den fairen Verlauf und überreichte der Siegermannschaft Tifa-WZ den Pokal. Obwohl die Walztechnischen Werk-

stätten nicht den Sieg erringen konnten, wurde ihnen doch als Auszeichnung vor allen anderen Mannschaften der Fairneßpokal des Betriebsrates und ein Blumenangebinde überreicht.

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Goldhochzeit

Am 20. August konnte Direktor i. R. Friedrich-Wilhelm Berges, der frühere kaufmännische Leiter unserer Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl (damals noch Werk Werdohl), mit seiner Ehefrau Elfriede das Fest der goldenen Hochzeit feiern.

Friedrich-Wilhelm Berges hat unserem Unternehmen seit der Gründung angehört und ist 1957 nach 30jähriger Werkszugehörigkeit pensioniert worden. Er wohnt heute im schönen Sauerland, und zwar in Plettenberg, Lehmkuhlerstr. 22.

Wir gratulieren nachträglich sehr herzlich und wünschen noch viele gemeinsame und gesunde Lebensjahre.

In den Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter Georg Köhler und Max Rothfuß sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Lehrabschlußprüfung

Die Auszubildenden Ingrid Häner und Marianne Henke bestanden ihre Abschlußprüfung mit gutem Erfolg.

Wir gratulieren herzlich!

Vorbildliches Verhalten

Zwei unserer ausländischen Mitarbeiter gaben uns Veranlassung, sie als vorbildliche Mitarbeiter vorzustellen:

Juan Garcia-Rodriguez hat durch seine Ehrlichkeit einen deutschen Arbeitskollegen vor dem Verlust von 50,— DM bewahrt.

Durch sein beherztes Eingreifen bewahrte unser Mitarbeiter Osman Topdelen einen Arbeitskollegen in der Härterei vor einem möglicherweise schweren Unfall, als er das Anschlußkabel einer plötzlich unter Spannung stehenden Handschleifmaschine aus der Steckdose zog. Beiden Mitarbeitern sprechen wir unseren Dank aus.

Sportler in Werdohl

Nach fast einjähriger Wettkampfpause bereitet sich unser Mitarbeiter Hans-Werner Pietschmann wieder auf sportliche Erfolge vor. Nach seinem bisher größten überregionalen Erfolg mit einem 3. Platz im 3000-Meter-Hindernislauf bei den Deutschen Junioren-Meisterschaften 1967 in Essen, gelang ihm bei den diesjährigen Westfalenmeisterschaften ein Comeback (6. Platz, 9:26:00). Seine Teilnahme an den Deutschen Meisterschaften in Stuttgart mußte er in diesem Jahr jedoch wegen einer erneuten Verletzung absagen.

Betriebsabteilung Dahlebrück

Zum Meister ernannt

Unser Mitarbeiter Erwin Paul wurde zum Meister für die Anlagenentwicklung und Instandhaltung ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter Karl Degen und Hans Rothkamm sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Werk Remscheid

Zum Abteilungsleiter ernannt

Zum Abteilungsleiter für die Güteüberwachung Werkstoffe — TQG — wurde unser Mitarbeiter

Ing. Erhard Hufschmidt ernannt. Wir gratulieren!

Neuer Leiter der Güteüberwachung L

Mit Wirkung vom 1. Juli übernahm Ing. Gerhard Günther die Leitung der Güteüberwachung Luftfahrtwerkstoffe — TQL —.

Zum Assistenten ernannt

Unser Mitarbeiter Achim Wonneberger wurde zum Betriebsassistenten im Gesenkbau 2 — TVWG — ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

Zu Meistern ernannt

Zu Meistern ernannt wurden unsere Mitarbeiter:

Wilfried Brosig (Gesenkbau 1/ Gesenklager Loborn), Gerd Flüchter (Schaufelfertigung), Heinz Hesse (Schmiede 1/Gesenkhämmer), Heinz Kaufholz (Adjustage/ Putzerei), Hugo Litz (Schmiede 2), Kurt Margenberg (Fertigbearbeitung), Helmut Rautenberg (Schmiede 2/Schmiedemaschinen), Günter Rybicki (Fertigbearbeitung/Schleiferei) und Karl-Heinz Schwarz (Freiform-Kurbelwellen).

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Zu Vorarbeitern ernannt

Zu Vorarbeitern ernannt wurden unsere Mitarbeiter:

Dieter Hackenbroich (Vergüterei), Günter Hauck (T-Schaufelzwischenkontrolle), Fritz Hinrichs (Reparatur), Horst-Dieter Jörgens (Endkontrolle), Heinz Regner (Turbinen-Schaufelfertigung/Richterei), Ernst Schulz (Elektrobetrieb) und Siegfried Will (Fertigschleiferei/Scharfschleiferei und Werkzeugfräserei). Herzlichen Glückwunsch!



Obering. i. R. Reuther 70 Jahre

Der langjährige verdienstvolle Leiter des Bereichs Instandhaltung (früher Technische Hilfsbetriebe), Oberingenieur i. R. Franz Reuther, vollendete am 19. Juli sein 70. Lebensjahr. Über 38 Jahre — von 1928 bis 1966 — stand Franz Reuther an leitender Stelle im Mittelpunkt von Aufgaben und Verantwortungen, die entscheidend zum Auf- und Ausbau unseres Unternehmens beigetragen haben. Mit seinem Einsatz und seiner vorbildlichen Pflächterfüllung in unserem damaligen Werk Hannover während der besonders schwierigen Nachkriegszeit hat er für DEW wertvolle Dienste geleistet.

Zu seinem 70. Geburtstag übermitteln wir Obering. i. R. Franz Reuther nachträglich unsere besten Glückwünsche für noch viele gesunde und schöne Lebensjahre!

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Kurt Barkey, Paul Fennel, Ewald Fritz, Gustav Glaubitz, Artur Grafe, Walter Grollius, Willi Hasselkus, Hugo Herbertz, Gerd Höwekamp, Obering. Friedrich Horstmann, Adalbert Kalcher, Herta Kerkhoff, Friedrich Kling, Richard Kohn, Hans Mildenerberger, Peter Pauli, Karl Schalthöfer, Otto Skibbe, Bardo Trapp, Hermann Wagenbach und Franz Wurm.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Direktor Dr. Voigtländer 50 Jahre



Am 11. September wurde Dir. Dr. Otto Voigtländer, der technische Leiter unseres Werkes, 50 Jahre alt.

1921 in Leipzig geboren, absolvierte er die Volks- und Oberschule in Rathenow. Nach dem Abitur wurde er 1939 zur Wehrmacht eingezogen. Aufgrund einer Verwundung an der Ostfront konnte er 1942 sein Maschinenbaustudium an der technischen Hochschule Hannover aufnehmen. Nach seinem Hauptexamen 1948 wurde er Assistent am Lehrstuhl für Werkzeugmaschinen der technischen Hochschule Hannover, mit der Aufgabe, die Forschungsstelle Gesenkschmiede aufzubauen. Nach seiner Promotion wurde er 1953 Betriebsassistent für Schmiede und Zerspanung bei Rheinstahl/Wanheim, wo er 1957 die Betriebsleitung Schmiede, Gesenkbau und Vergüterei übernahm.

Am 1. Juli 1959 wurde er Oberingenieur und Betriebschef der Rohbetriebe bei den Henschelwerken. Dort wurde ihm am 31. Mai 1961 mit der Bereichsleitung die Prokura verliehen.

Am 1. Mai 1963 trat er in unser Werk Remscheid ein, um am 1. Januar 1964 die technische Werksleitung zu übernehmen.

Zu seinem Festtage gratulieren wir nachträglich herzlichst!

Mitarbeiterschulung

Bedingt durch den raschen Fortschritt, den die technische Entwicklung in den letzten Jahren genommen hat, setzt sich immer mehr die Auffassung durch, daß die während der Ausbildungszeit erworbenen Kenntnisse verhältnismäßig schnell veralten.

Aus dieser allgemeinen Notwendigkeit heraus wurde im Werk Remscheid Mitte 1970 eine Mitarbeiterschulung aufgebaut, die die Aufgabe hat, den Kontakt der Mitarbeiter zum Stand der Technik laufend zu erhalten. Darüber hinaus soll durch den persönlichen Kontakt der Mitarbeiter untereinander, insbesondere über den Umfang der täglichen Kontakte hinausgehend, ein Verständnis des einzelnen für die Probleme der anderen erweckt werden.

Die Teilnehmerzahl bei den bisher durchgeführten Veranstaltungen betrug im Durchschnitt 100 Personen. Dieser sehr gute Besuch sowie die an die einzelnen Vorträge sich anschließenden lebhaften Diskussionen zeigen deutlich, für wie wichtig jeder einzelne Mitarbeiter diese Möglichkeit der Weiterbildung erachtet.

Verbesserungsvorschläge prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten wieder 4 Vorschläge mit Prämien versehen werden. Insgesamt kamen 1.634,- DM zur Auszahlung.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Arno Bülow, Ulrich Eichhorn, Josef Fuchs und Hans Joachim Wiertz; eine Anerkennung erhielt Hugo Litz. Herzlichen Glückwunsch!

Umbenennung

Im Zuge der Zusammenfassung aller Kontrollen des Werkes Remscheid wurde ab 1. Juli 1971 die Turbinen-Schaufelkontrolle — TTK — in die Hauptabteilung — TK — überführt und in — TKT — umbenannt.

Zeltlager 1971



Gemeinsam mit den Auszubildenden des Werkes Dortmund wurde ein Zeltlager durchgeführt. Bei herrlichem Sonnenschein verbrachten die Auszubildenden einige Wochen im schönen Odenwald. Man hat sich persönlich besser kennengelernt und schon dadurch eine wesentliche Voraussetzung für einen größeren Erfolg in der Ausbildung herbeigeführt.

Alle Interessengebiete, die einen jungen Menschen erfüllen, fanden Berücksichtigung, z. B. Singen, Sport, Wandern, Musik, Film und Fernsehen. Nicht zuletzt verdient besonderes Lob Lagerkoch Kücke, der ein wahrer Künstler ist. Die Jungen haben begeistert von seinen Kochkünsten berichtet.

Alle Auszubildenden sind am 16. Juli 1971 gesund und gut erholt zurückgekehrt. Das Zeltlager war ein voller Erfolg!

Goldene Hochzeit

Unser Werksrentner Franz Koch und seine Ehefrau Luise Mathilde feierten am 26. Juli 1971 das Fest der goldenen Hochzeit.

Wir gratulieren nachträglich herzlich und wünschen ihnen noch viele gemeinsame und gesunde Lebensjahre!

Besuch der TH Stuttgart

Am 12. Juli 1971 besuchte eine Gruppe von 36 Studenten und Assistenten der Technischen Hochschule Stuttgart unter Leitung von Prof. Dr.-Ing. Kurt Lange unser Remscheider Werk. Den Exkursionsteilnehmern wurde ein Überblick über unsere modernen Fertigungsmöglichkeiten auf dem Gebiet der Warm- und Kaltumformung sowie der spannenden Formgebung bei der Kurbelwellenfertigung gegeben.

Nach Abschluß der Werksbesichtigung traf man sich noch zu einem abschließenden, ausführlichen Gespräch.

Deutschlehrgang für ausländische Mitarbeiter

In der Zeit vom 30. August bis 10. September 1971 wurde vom Gewerblichen Ausbildungswesen für 21 ausländische Mitarbeiter ein Deutschlehrgang durchgeführt. Der Schwerpunkt lag in der Vermittlung der deutschen Fachausdrücke für Werkzeuge und Maschinen. Außerdem wurde das Thema der Arbeitssicherheit stark mit einbezogen. Die Lernbereitschaft der Teilnehmer war sehr erfreulich. Joachim Muschik, der den Lehrgang durchführte, sprach sich lobend über das Interesse aus.

Werk Bochum

Ernennungen

Es wurden ernannt:
zum Betriebsleiter
Wilhelm Schmidt
in der Feingießerei
zu Vorarbeitern
Werner Prasmo
im Elektrobetrieb
Rolf Rautenberg
in der Mechanischen Werkstatt
Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Promotion

Dr. Detlev Fuchs, Betriebsleiter in der Schleudergießerei, promovierte an der Technischen Universität Clausthal mit einer Arbeit über Verbund-Schleuderguß. Herzlichen Glückwunsch!

Verbesserungsvorschläge prämiert

In der Sitzung des Ausschusses für das Vorschlagswesen konnten die Verbesserungsvorschläge folgender Mitarbeiter prämiert werden: Edmund Bergmann und Karl Pessel (beide Mech. Werkstatt). Wir gratulieren!

Wechsel im Betriebsrat

Für den wegen Erreichung der Altersgrenze ausgeschiedenen stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden Hugo Wanders ist laut Reserveliste

Heinz Büscher
Schleudergießerei
Mitglied des Betriebsrates.
Zum neuen stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden wurde
Kurt Bönke
Putzerei
gewählt.

Facharbeiterprüfung

Von 16 Auszubildenden haben 8 die Facharbeiterprüfung vor der Industrie- und Handelskammer mit der Note „gut“ bestanden. Das ist ein gutes Ergebnis. Die Durchschnittsnote beträgt 2,5. Wir gratulieren und wünschen unseren jungen Mitarbeitern für die Zukunft viel Erfolg!

Ausbildung mit Erfolg abgeschlossen

Im Juni 1971 haben 20 Auszubildende unseres Werkes die Lehrabschlußprüfung bestanden. 3 Auszubildende erzielten die Note „gut“. Wir wünschen unserem jungen Nachwuchs im Berufsleben viel Glück und Erfolg!

Jahrestagung der Sicherheitsbeauftragten

„Die Erfüllung der gesetzlichen Vorschrift, Sicherheitsbeauftragte zu bestellen, hat nur dann die gewünschten positiven Auswirkungen, wenn die verantwortungsvolle Tätigkeit des Sicherheitsbeauftragten von Vorgesetzten und Mitarbeitern bejaht, ernst genommen und ihr das notwendige Gewicht beigemessen wird.“

Bei der Eröffnung der Jahresversammlung 1971 der Sicherheitsbeauftragten, an der auch die Betriebsleiter und Assistenten sowie der Betriebsrat teilnahmen, stellte Vorstandsbeauftragter Matthes in seiner Begrüßung die Aufgaben und Wirkungsmöglichkeiten der Sicherheitsbeauftragten in den Vordergrund.

Den ausführlichen Bericht über das Unfallgeschehen 1970 gab Abteilungsleiter Wiczorek. Er konnte zwar feststellen, daß im abgelaufenen Jahr der Stand des Vorjahres gehalten wurde, dennoch sei diese Entwicklung – auch wenn schwerere Unfälle kaum eingetreten seien – unbefriedigend. Die Bemühungen bei der Unfallbekämpfung und die Förderung des Sicherheitsdenkens sollten deshalb verstärkt werden.

Mit dem Experimental-Vortrag des Leiters vom Deutschen Lichtinstitut in Wiesbaden, Dipl.-Ing. Herbst, über den „Einfluß des Lichtes auf den Menschen und seine Bedeutung für die Arbeitssicherheit“ wurden aufschlußreiche Zusammenhänge dargelegt, die lebhaftes Interesse fanden. Werksleiter Direktor Dr. Nickel schloß die Versammlung mit einem ausdrücklichen Appell, für die Arbeitssicherheit alle Kräfte zu mobilisieren, und dankte nochmals allen Sicherheitsbeauftragten für die geleistete Arbeit, die im stillen und ohne Aufsehen im Dienste des Kollegen getan wird.

Elternversammlung

Um schon vor Beginn der Ausbildung in der Ausbildungswerkstatt am 1. September mit den Eltern der neuzutretenden Auszubildenden den notwendigen Kontakt herzustellen, fand am 16. Juni 1971 eine Zusammenkunft statt, bei der Vorstandsbeauftragter Matthes, Ausbildungsleiter Königsbüscher und Betriebsratsvorsitzender Hoffmann nach einleitenden Kurzvorträgen den Eltern für eine rege Diskussion zur Verfügung standen.

Turniersieg

Unsere seit etwa 2 Jahren bestehende Fußballmannschaft gelangte bei dem in diesem Jahr erstmalig mit 10 Mannschaften durchgeführten Pokalwettbewerb unter die letzten vier.

Dank des besseren Torverhältnisses ging unsere Mannschaft aus den abschließenden Spielen des Turniers als Sieger hervor und konnte so den Wanderpokal erringen.

Wir gratulieren zu der schönen Trophäe und wünschen unserer Mannschaft schon heute eine erfolgreiche Verteidigung.

Goldhochzeit

Unser Werksrentner Erwin Passauer und seine Ehefrau Mathilde feiern am 14. Oktober das Fest der goldenen Hochzeit.

Wir wünschen ihnen noch viele gemeinsame, gesunde und glückliche Lebensjahre!

Vogelnest im Schrotthaufen

Dieser Schnappschuß unseres Mitarbeiters Werner Dierkes beweist, daß unsere gefiederten Freunde ohne Angst einen Schrotthaufen auch für ihre Zwecke zu nutzen wissen. Schrott ist eben nicht nur für Gießerei anziehend, die selbstverständlich die Familienidylle nicht stören.

Zweigbetrieb Verneis

Ernenennung

Unser Mitarbeiter Engelbert Hader wurde zum Meister in der Spezialgießerei ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Röntgen-Reihenuntersuchung

Am 22. und 23. Juni 1971 wurde in dem Zweigbetrieb Verneis die Röntgen-Reihenuntersuchung 1971 durchgeführt.

Erfreulich war die Höhe der Beteiligung, fast die gesamte Belegschaft hat sich röntgen lassen.

Beginn der Bauarbeiten für ein neues Ausländerwohnheim

Nachdem im Frühjahr an der Ortsgrenze Hagen an der Voerder Straße ein geeignetes Grundstück erworben werden konnte, haben nun die Bauarbeiten für das neue Ausländerwohnheim begonnen.

Die Ausschachtungen sind bereits abgeschlossen und lassen erkennen, daß hier in den nächsten Monaten ein großzügiges Wohngebäude für unsere jugoslawischen und italienischen Betriebsangehörigen entsteht. Nach den Terminplänen soll dieses Wohnheim, das zum größten Teil in einer Fertigbauweise erstellt wird, bereits zu Beginn des nächsten Jahres bezogen werden.



Werk Dortmund

Neuordnung DEW

Im Zuge der bereits im Mitteilungsblatt vom 11. Juni 1971 bekanntgegebenen „Neuordnung der DEW“ wurde die vorgesehene Übertragung des Werkes Dortmund einschließlich der Magnetfertigung Rummenohl von der DEW AG auf die DEW GmbH mit Wirkung vom 1. 10. 1971 durchgeführt. Zum gleichen Zeitpunkt wurde auch die Belegschaft des Werkes Dortmund einschließlich der Magnetfertigung Rummenohl von der DEW GmbH übernommen. DEW-neu tritt damit in den bestehenden Arbeits- und Anstellungsverhältnissen anstelle von DEW-alt, die hierdurch in ihrem Inhalt einschließlich des gegebenen sozialen Besitzstandes nicht verändert werden.

Zum Meister ernannt

Unser Mitarbeiter

Horst Pleuger

wurde zum Meister innerhalb des Werkzeugbaues für die Werkzeugdreherei, die Werkzeugbohrerei und das Werkzeug-Stahlager ernannt. Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

Zu Vorarbeitern ernannt

Unsere Mitarbeiter Jürgen Brünge (Schleiferei), Otto Karst (Gerätfertigung) und Willi Mann (Härtereie) wurden zu Vorarbeitern ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter:

Arthur Ginzler, Maria Jankowski, Julius Knodel, Friedrich Kunz, Heinrich Mohr, Friedrich Rautenberg, Josef Selge und Hans Szary.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Verbesserungsvorschläge prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 21 Vorschläge prämiert werden. Es gelangten 4.693,— DM zur Auszahlung.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Karl Bals (2x), Heinz-Jürgen Bannenberg, Heinz Bayer, Gerhard Borreck, Alfons Epping, Peter Grundmann (2x), Paul Krummrei, Friedhelm Kuckuck, Günter Lotz, Willi Müller, Ulrich Obermann, Manfred Reuter, Peter Rötters, Heinrich Sandrock, Theodor Schütt, Horst Seifert, Heinz Sprenger, Horst Steinhauser und Walter Szczepiorski.

Herzlichen Glückwunsch!

Neuer Leiter der Instrumentenstelle

Der Leiter unserer Instrumentenstelle Heinrich Mohr ist am 30. Juni 1971 in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Zu seinem Nachfolger wurde unser Mitarbeiter Hans Beuth berufen.

Belegschaftsversammlung

Die diesjährige Herbst-Belegschaftsversammlung findet am 27. November im großen Saal des „Freischütz“, Schwerte, statt.

Einführung der Auszubildenden mit ihren Eltern

Am 1. September begannen 63 neue Auszubildende ihre Ausbildung bei uns. Aus diesem Grund waren die Eltern dieser Jungen Ende August zur Besichtigung der Ausbildungsstätte eingeladen worden.

Nach der Begrüßung berichtete Vorstandsbeauftragter Hans Mlynarczyk vor rd. 200 Anwesenden über die Entwicklung der Magnetfabrik. Hierbei wies er besonders auf die Zukunft des Facharbeiterberufes hin.

Den Ausbildungsablauf der neuen Auszubildenden erläuterte Ausbildungsleiter Reinhold Jende in seinem Vortrag. Er machte auf die Einflechtung neuester Berufsausbildungsmittel und Methoden in unseren Ausbildungsplänen aufmerksam.

Anschließend wurde den Eltern in Form einer kleinen Ausstellung ein Überblick über die zu erstellenden Arbeiten in dem zukünftigen Beruf ihres Sohnes gegeben.

Prüfung bestanden

Unser Mitarbeiter Jürgen Antl hat die staatliche Ingenieurprüfung (Ing. grad.) bestanden.

Zu diesem Erfolg gratulieren wir.

Wechsel im Betriebsrat

Für den in den Ruhestand getretenen Mitarbeiter Albert Becker ist Friedhelm Szary in den Betriebsrat eingetreten.

Röntgen-Reihenuntersuchung

Die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung findet am 18. und 19. Oktober im Aufenthaltsraum der Oxit-Fertigung statt. An dieser Untersuchung sollte sich jeder Mitarbeiter beteiligen!

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Johannes Lerche † 31. 5., Theodor Pollender † 31. 5., Giacomo Juppa † 3. 6., Hans-Josef Berghoff † 14. 6., Josef Hapetta † 21. 6., Hans Kunst † 27. 6., Albert Müller † 22. 7., Theodor Drieskes † 20. 8., Waldemar Kramarczyk † 23. 8., Heinz Prodöhl † 11. 9., WERK KREFELD
Heinz Achatz † 22. 5., Walter Sieberg † 16. 6., Emil Becker † 30. 7., Jose Stojak † 30. 7., WERK REMSCHEID
Joseph Kramer † 15. 8., WERK BOCHUM
Gerhard Jahnke † 19. 7., Zweigbetrieb Verneis
Werner Wiethaus † 7. 7., Heinrich Langendorf † 11. 7., WERK DORTMUND

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum
zum 40jährigen Arbeitsjubiläum
zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

unseren Mitarbeitern:

zum 85. Geburtstag
zum 80. Geburtstag

zum 75. Geburtstag

zum 70. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Hans Schmitz 1. 9.;

WERK KREFELD: Johann Hansen 16. 7., Heinrich Stockmann 10. 9., Gustav Herberholz 30. 9., August Smolka 30. 11.;

WERK KREFELD: Franz Leurs 1. 7., Martin Vetter 1. 8., Rosa Krummel 5. 8., Heinrich Esser 14. 8., Christian Achten 26. 8., Ludwig Docktor 27. 8., Peter Kempkes 11. 9., Franz Kempkens 16. 9., Mathias Schoofs 23. 9., Hans Bensberg 27. 9., Peter Contzen 27. 9., Hanns Jenkes 15. 10., Friedrich Wegmann 24. 10., Hermann Kremer 27. 11., Kurt Schlüssel 28. 11., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Justus Helmecke 5. 8., Erich Bardtke 5. 9., Gustav Friedriszik 16. 9., Willi Kenter 11. 11., Willi Müller 13. 11., Betriebsabteilung Dahlebrück: Anneliese Korn 28. 8., Herbert Schabram 15. 10., Georg Heuser 1. 11., August Brinkmann 25. 11., WERK REMSCHEID: Günter Weissmüller 25. 11., WERK BOCHUM: Wilhelm Günther 8. 8., Fritz Scharff 26. 9., Aloysius Roll 20. 10., WERK DORTMUND: Rudolf Rosenberg 22. 7., Alfred Berker 5. 8., Alfred Kloppenburg 26. 9., Helmut Lippke 18. 11., VERKAUFSTELLE FRANKFURT: Gretel Lutz 1. 7.;

WERK KREFELD: August Wilbert 19. 9.;

WERK KREFELD: Heinrich Große-Wiele 18. 7., Johanna Sackers 19. 7., Heinrich Küppers 8. 9., Ernst Küppers 27. 9., WERK REMSCHEID: Anna Rolle 10. 7., Karl Schumacher 28. 7., Helene Heidmann 12. 9., Josef Ruhland 10. 10., WERK BOCHUM: Albert Autem 11. 7., Josef Höke 1. 9., VERKAUFSTELLE HANNOVER: Otto Krause 8. 9.;

WERK KREFELD: Ernst Berger 15. 7., Rudolf Quick 20. 7., August Hops 19. 8., Johannes Hoolmans 10. 9., Albert Kolle 21. 9., Paul Schmitz 29. 9., Heinrich Welzel 9. 10., Betriebsabteilung Dahlebrück: Fritz Ramke 3. 6., Kurt Schumann 19. 9., Ernst Brüninghaus 1. 10., Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Eugen Megdenberg 13. 9., Zweigbetrieb Verneis: Wilhelm Kraft 18. 9., WERK REMSCHEID: Paul Kreis 24. 8., Albert vom Dorff 9. 9.;

WERK KREFELD: Hubert Lynen 8. 7., Franz Reuther 19. 7., Fritz Scharf 20. 7., Heinrich Willinck 24. 7., Rolf Balthasar 8. 8., Paul Hoesten 19. 8., Stephan Boguslawski 20. 8., Wilhelm Mohren 21. 8., Walter Henniger 25. 8., Georg Schneider 3. 9., Franz Siemes 4. 9., Willi Beckmann 6. 9., Richard Neubieser 9. 9., Elisabeth Deckers 10. 9., Philipp Müller 11. 9., Heinrich Schmitz 12. 9., Wilhelm Emmerich 13. 9., Heinrich Nix 13. 9., Hermann Welters 21. 9., Hubert Willems 4. 10., Wilhelm Wiesner 7. 10., Johann Mölters 9. 10., Peter Neugen 18. 10., Dr. Gottfried Becker 19. 10., Ludwig Mecking 22. 10., Johann Falk 30. 10., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Erich Hopmann 9. 8., Heinrich Steinbrecher 13. 9., Betriebsabteilung Dahlebrück: Emil Nowack 11. 6., Willi Wagner 2. 7., Hildegard Pleuger 15. 8., Albert Rentrop 1. 9., WERK REMSCHEID: Paul Willms 2. 7., Gustav Hilger 30. 7., Adolf Wengenroth 9. 8., Johann Arndt 17. 10., Johann Niebauer 25. 10., WERK BOCHUM: Emil Brockschmidt 3. 7., Peter Zolnowski 20. 7., Elly Janssen 10. 9., Theodor Timmermann 10. 9., Johann Birwe 8. 10., WERK DORTMUND: Kurt Wolf 24. 7., Josef Wallishauser 26. 10., Friedrich Kolbe 28. 10.;

WERK KREFELD: Paul Mühl 3. 7., Dr. Hermann Jacobs 18. 7., Ferdinand Löcher 19. 7., Wilhelm Deuhsen 21. 7., Franz Ott 23. 7., Engelbert Holzapfel 27. 7., Christian Opheiden 27. 7., Hugo Strauch 28. 7., Hermann Meyer 29. 7., Wilhelm Mehlke 29. 7., Otto Baacke 31. 7., Erwin Hofmann 2. 8., Heinrich Stockmann 9. 8., Jakob Stützer 14. 8., Willi Rambow 18. 8., Josef Maahsen 20. 8., Josef Reitz 22. 8., Ella Orthey 25. 8., Bruno Günther 28. 8., Friedrich Bickenbach 28. 8., Otto Waschilowsky 31. 8., Heinrich v. d. Brock 3. 9., Julius Waerder 14. 9., Fritz Käberich 15. 9., Hermann Steves 20. 9., Heinrich Ingemey 21. 9., Fritz Ernst 22. 9., Vladimir Carstiu 23. 9., Peter Jösch 2. 10., Gustav Gerber 7. 10., Georg Gebhardt 10. 10., Johann v. d. Boom 15. 10., Heinrich Hausmann 18. 10., Johann Scholl 19. 10., Hubert Coenes 26. 10., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Emil Lindsiepe 22. 8., Betriebsabteilung Dahlebrück: Adolf Scharpe 30. 10., WERK REMSCHEID: Ernst Bornmann 18. 7., Fritz Wernicke 5. 8., Karl Dahlhaus 7. 8., Ernst Schuster 12. 8., Karl Heske 26. 9., Otto Veit 28. 9., Anton Knaup 19. 10., WERK BOCHUM: Erwin Meuser 17. 7., Friedrich Duda 16. 8., Otto Heusner 18. 8., Heinrich Guth 23. 9., Kurt Neubauer 27. 10., Zweigbetrieb Moers: Eduard Frank 2. 9., Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Fritz Obal 25. 7., Karl Koch 26. 7., Alfred Schöbel 29. 8., WERK DORTMUND: Johann Szary 1. 7., Dorothea Röschert 6. 7., Bruno Borowszak 3. 8., Josef Selge 5. 8., Josef Schlünder 1. 9., Julius Musaff 10. 10., VERKAUFSTELLE STUTTGART: Fritz Schwahr 19. 7.;

WERK KREFELD: Ernst Weies 2. 7., Paul Schneider 2. 7., Dr.-Ing. Otto Wilms 3. 7., Alfred Beger 7. 7., Josef Richartz 11. 7., Gerda Ebeling 13. 7., Alfons Schäfer 16. 7., Bruno Ick 19. 7., Peter Kerkmann 19. 7., Michael Hahnegress 21. 7., Liselotte Lemke 22. 7., Johann Klos 25. 7., Alfred Schladt 29. 7., Goswin Kempkens 30. 7., Erna Packschies 3. 8., Heinrich Storb 4. 8., Josef Tournia 7. 8., Friedrich Raschke 8. 8., Hans Olligs 10. 8., Paul Merk 12. 8., Johann Gilles 12. 8., Heinrich Beckers 18. 8., Bernhard Terhorst 19. 8., Rudolf Schmitz 24. 8., Hans Krumbach 28. 8., Willi Ulrich 29. 8., Helene Eltgen 31. 8., Kurt Kuckuk 31. 8., Wilhelm Fellmann 1. 9., Alex Mertens 2. 9., Josef May 2. 9., Wilhelm v. d. Heidt 3. 9., Peter Büsch 4. 9., Heinrich Rees 10. 9., Hubert Lenz 11. 9., Paul Tepper 11. 9., Theodor Küppers 11. 9., Adolf Bongartz 12. 9., Elisabeth Möhlendick 20. 9., Rudolf Smit 20. 9., Reinhold Schmitt 26. 9., Erich Fürst 30. 9., Gustav v. Offern 2. 10., Peter Drießen 11. 10., August Giebmanns 12. 10., Albert Adelman 18. 10., Paul Jansen 20. 10., Kurt Wahl 21. 10., Leo Schütt 21. 10., Johann Nelsen 24. 10., Josef Ogon 24. 10., Betriebsabteilung Dahlebrück: Karl Scheve 25. 7., Fritz Lademacher 13. 8., Albert Ziegler 1. 9., Alwine Kettling 24. 10., Paul Oelke 27. 10., WERK REMSCHEID: Heinz Bertram 8. 7., Richard Kohler 20. 7., Otto Eichhorn 20. 7., Willi Jacobs 17. 8., Auguste Laberenz 16. 8., Otto Lange 17. 8., Wilhelm Bourgardt 19. 8., Joachim Rogge 24. 8., Fritz Friske 1. 9., Karl Zöllner 4. 9., Adolf Katzfuf 4. 10., Artur Lenz 7. 10., Josef Mälzer 27. 10., Alwine Kettling 24. 10., WERK BOCHUM: Willy Appelt 14. 7., Wilhelm Hillenbach 2. 8., Johann Mentzner 17. 8., Josef Klos 25. 8., Elisabeth Hillen 8. 9., Oskar Borchert 27. 9., Viktor Karp 3. 10., Josef Gast 13. 10., Zweigbetrieb Moers: Wilhelm Lukmann 26. 8., Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Wilhelm Opitz 2. 8., Martin Kronawitter 20. 10., WERK DORTMUND: Willi Petermann 14. 7., Eduard Haffke 29. 7., Heinrich Prigge 5. 9., Maria Zimmermann 11. 9., Luise Groos 27. 9., Erich Eigner 21. 10., Hilde Puczewski 24. 10., Wilhelmine Fischer 27. 10.,

zum 50. Geburtstag

Zweigbetrieb Rummenohl: Helene Benner 28.9., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Frieda Winter 23.7., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Margarethe Bönn 13.7., VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHIED: Bernhard Schmatolla 6.8.;

WERK KREFELD: Rudolf Müller 6.7., Elisabeth Adam 8.7., Magdalene Rühl 15.7., Hans Bents 16.7., Gerhard Znottk 17.7., Johanna Somorjai 17.7., Karl Toups 17.7., Hans Welter 19.7., Hugo Süßmann 22.7., Helmut Lüttges 24.7., Käthe Ball 25.7., Gerhard Domisch 28.7., Karl Fröbrodt 29.7., Theodor Mennemann 29.7., Jakob Schwarz 1.8., Rosa Wöffen 4.8., Eberhard Gericke 7.8., Rolf Liebig 8.8., Maria Slickers 8.8., Konstantinos Rigas 14.8., Peter Friedrich Petersen 17.8., Karl Lennertz 17.8., Friedrich Karl Dieckmann 19.8., Werner Beek 19.8., Johann Rühl 22.8., Alfred Sinsch 25.8., Harry Kühn 25.8., Walter Trenkler 25.8., Edward Siwiaszyk 25.8., Theodor Balke 26.8., Herbert Blümel 29.8., Heinrich Micklich 4.9., Efthimios Tsaltas 6.9., Erwin Krüger 8.9., Max Schober 11.9., Willi Röttges 12.9., Erika Beek 12.9., Heinrich Seibel 13.9., Mathias Greifzu 14.9., Josef Schmidt 15.9., Peter Kamper 17.9., Lorenz Cremers 17.9., Gertrud Stanyschoefsky 17.9., Ernst Mertens 21.9., Josef Dahmen 23.9., Theodor Voss 24.9., Heinrich Porten 25.9., Gertrud Brands 26.9., Mia Beiling 28.9., Anton Derix 28.9., Karl Gorgs 1.10., Willy Reidenbach 7.10., Heinrich Heurs 8.10., Franz Thivessen 8.10., Herta Olimski 14.10., Katharina Hengst 20.10., Hubert Ralla 20.10., Erich Büchele 21.10., Werner Box 22.10., Karl Pricken 23.10., Fritz Perschke 24.10., Alois Appl 24.10., Anton Busch 26.10., Wilhelm Pixken 26.10., August Wegerhoff 27.10., Helmut Braun 27.10., Francesco Alaimo 28.10., Johann Ackermann 29.10., Karl Schreurs 29.10., Betriebsabteilung Dahlebrück: Ewald Unnasch 7.7., Heinz Schädle 18.7., Michele Izzo 20.7., Paul Husser 9.10., WERK REMSCHEID: Friedrich Schneider 7.7., Edith John 19.7., Johann Feider 31.7., Juan Rentero-Delgado 21.8., Jose Ales-Moreno 26.8., Dragusa Stojanovic 28.8., Walter Piefer 10.9., Harald Klawitter 21.9., Herbert Koch 30.9., Heinz Grochozki 20.10., Andres Perez-Gil 28.10., WERK BOCHUM: Wilhelm Flasche 1.7., Willi Preuss 6.7., Maria Dudda 16.7., Josef Vogt 22.7., Else Waldow 25.7., Gertrud Grapentin 17.8., Marianne Nitsch 23.8., Ernst Rost 2.9., Helmut Andelbrat 5.9., Heinz Reimann 6.9., Erich Piasta 18.9., Paul Vieth 27.9., Zweigbetrieb Moers: Käthe Krützberg 2.7., Rosemarie Buchholz 13.8., Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Otto Klein 2.7., WERK DORTMUND: Irma Klinnert 15.7., Anneliese Rudolph 17.7., Karl Kramer 17.7., Stefan Glenda 4.8., Erika Schlüter 22.8., Gertrud Knieper 22.8., Margarete Kombrink 26.8., Margarete Nastke 27.8., Willi Brinkmann 4.9., Fritz Bültemeier 6.9., Heinrich Schwill 12.9., Herbert Most 13.9., Heinz Günter Wagner 3.10., Karl Lewandowski 10.10., Wilhelm Postert 17.10., Edmund Kopczynski 27.10., Zweigbetrieb Rummenohl: Ernst Hasenburg 2.7., Artur Hoefs 13.8., Walter Bartsch 19.9., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Gisela Siekmann 2.10.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Werner van Ackern, Anneliese Bohr geb. Stelkes, Harald Boleslawsky, Branco Borsic, Lieselotte Bruster geb. Windecker, Erwin Geigges, Helmut Höfer, Heinz Jacobi, Gabriele Klüfer geb. de Wever, Mario Kröning, Edith Kuhl geb. Mertens, Udo Kuhz, Ciril Levec, Doris Lieser geb. Herrmann, Rolf Linsches, Ingeburg Marx geb. Sieberth, Heidi Muerköster geb. Schröder, Karl Nabbefeld, Veronika Offermanns geb. Delschen, Waldemar Pietsch, Horst und Helga Pohlenz geb. Oligschläger, Jochen Rankers, Stefan Reppmann, Gerda Schlaich geb. Peter, Kurt Schöneborn, Marga Semrau geb. van Treeck, Günther Somorjai, Bernd-Hagen Sporing, Helmut Theisejans, Hans-Dieter Voigt, Ines Warnecke geb. Nachtsheim, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Helmut Eberhard, Georg Hammecke, Christel Hohage geb. Cramer, WERK BOCHUM: Monika Franks geb. Smrcka, Klaus-Peter Gels, Manfred Henseler, Peter Kellermann, Fritz Klare, Herbert Oligmüller, Karl Penzel, Siegfried und Margret Recks geb. Giochini, Günter Schliwinski, Josef Stein, Zweigbetrieb Moers: Renate Henschel geb. Kuchta, Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Hans-Gerhard Mayer, Zweigbetrieb Verneis: Bernd und Elisabeth Götzinger geb. Schirmacher, WERK DORTMUND: Ursula Emanuelsoh geb. Cyrus, Peter Kämper, Ingrid Krause geb. Finzel, Brigitte Krull geb. Becker, Hartmut Petschull, Brigitte Sauer geb. Job, VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Heinz-Rüdiger Beckmann, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Alfred und Adelheid Hopf geb. Koß;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Hüseyin Akkol (Zwillinge), Ali Aktopark, Ziya Atar, Hakkı Bag, Horst Biernat, Karl-Heinz Bockstegen, Hans-Georg Borgdorf, Johannes Boukes, Ömer Can, Cevat Cimen, Ioannis Dallas, Thomas Derveniz, Nikolaos Dotzios, Heinz Leo van Els, Veysel Erioglu, Paul van de Fenn, Hans-Theo Fonteyne, Hans-Ulrich Giese, Dieter Glanert, Reiner Granzin, Haydar Gündüz, Hans de Haan, Wolfgang Hausberg, Willi Hecker, Ralf Hesse, Rolf-Dieter Jany, Kamil Katkici, Gerhard Kauder, Süleyman Köskü, Herbert Krauser, Horst Lehmann, Heinrich Lenzen, Willi Meinhardt, Hans-Peter Micheel, Donato Nola, Ömer Özdimir, Wilhelm Ohly, René Peters, Nikolaos Pouchnios, Milorad Radovic, Hans Römmer, Bernd Rotländer, Manfred Schmitt, Paul-Martin Schott (Zwillinge), Hans-Peter Schürmanns, Vlado Spazic, Rainer Steffen, Urs-Peter Steiner, Doris Stricker, Naci Temel, Manfred Trotzer, Theodore Tzourtzos, Kazim Uslu, Dieter Weeke, Wilhelm Wehlings, Heinz Wulfert, Hidayet Yazar, Christos Zervas, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Ramazan Cevelik, Ulrich Kloske, Hans-Werner Pietschmann, Betriebsabteilung Dahlebrück: Werner Feldmann, Giovanni Gasparro, Monika Kaemper, Italo Giacomo Masullo, Franz-Jürgen Willms, WERK REMSCHEID: Salih Adigüzel, Ismail Alparslan, Ahmet Balci, Gerd Biermann, Günter de Haan, Arif Hadcic, Battal Kilic, Hasan Kilic, Peter Koch, Bento Pica Paisana, Dietmar Pfeiffer, Mehmet Seymen, Gerd Steffens, Terfik Ünlüsoy, Bernd Wirwahn, WERK BOCHUM: Angelika Klein, Klaus Konietzko, Gert Muhlmann, Hasan Özen, Claus Schröder, Hannelore Schweinsberg, Mohan S. Tiwary, Albert Witt, Zweigbetrieb Moers: Heinz Gerd Höffken, Zweigbetrieb Remscheid-Haddenbach: Hans Gerhard Mayer, WERK DORTMUND: Annegret Bade, Hans Hartmann, Heinz Hylak, Brigitte Kirsch, Wolfgang Kremnitz, Karl-Heinz Roggenbach, Werner Schumacher, Klaus Wolf, Manfred Zielke, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Karin Endress;

zur Geburt einer Tochter

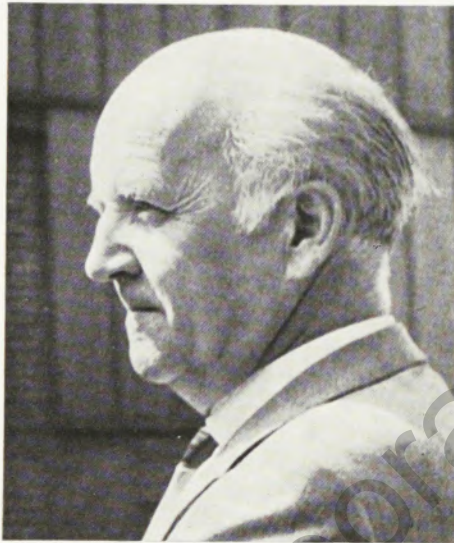
WERK KREFELD: Ömer Altindas, Luigi Amaduo, Jürgen Andermann, Andronikos Armeniakos, Reiner Becker, Selhattin Bozkurt, Nazim Ceyhan, Andreas Dalianis, Mehmet Desirci, Michel Dretakis, Seftor Durak, Dieter Felder, Sami Gadis, Elly Giesen, Spiridon Grampas, Celal Gürleyen, Dieter Gutmann, Werner Hamm, Georg Hauke, Stefan Hozjan, Johann Hubrach, Karakis Hüseyin, Hans Jansen, Veniselos Keklikoglou, Yusuf Keser, Heinrich Kiesheyer, Charalambos Koufalakis, Joachim Kraft (Zwillinge), Paul Küppers, Jochen Kubbier, Kamil Kutluso, Antonio Lao, Giuseppe Leggio, Helmut Mareczek, Horst Miklis, Constantinos Mintsios, Lampros Mpelas, Heinrich Mutterlose, Karl Nabbefeld, Necati Özcan, Georgios Papoutsakis, Heinz Paul, Erwin Reder, Horst Röse, Herbert Schages, Wilhelm Paul Schissler, Klaus-Dieter Schmidt, Karl-Heinz Silbernagel, Paul Susen, Nazim Tabakci, Charalambos Triantafylidis, Konstantinos Tsobanakis, Ali Uygus, Wolfgang Vettermann, Manfred Vossen, Werner Wilms, Hasan Yilanci, Fehmi Yilmaz, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Georg Jarzajewski, Betriebsabteilung Dahlebrück: Juliane Koll, Salvatore Lavergata, WERK REMSCHEID: Ismail Aktürk, Ali Aydogan, Ivan Berglez, Ibrahim Demirtas, Werner Paul Dudde, Fernandes Garcia-Titos, Walter Janisch, Manfred Jonas, Yilmaz Koca, Alfred-Karl Koprivc, Salih Korhut, Abdulkadir Ozdin, Hans-Peter Richarz, Anton Sepec, WERK BOCHUM: Matthias Hammers, Egon Puschmann, Bernhard Stein, Felix Zemann, Zweigbetrieb Moers: Paul Scheitza, Dieter Schümann, WERK DORTMUND: Horst-Peter Budnik, Fritz Dräger, Günter Fiedler, Franz-Josef Jülich, Marianne Koch, Orhan Özsisik, Heinz Wiedig, Brunhilde Wienold, Hans-Dieter Zier, VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHIED: Friedegund Schinner-Abt!

Wenn dieses Mitteilungsblatt in die Hände der DEW-Mitarbeiter gelangt, dann ist der Mann, der es in nahezu zwei Jahrzehnten verantwortlich geführt hat — auch diese Ausgabe ist noch von ihm redigiert —, nicht mehr unter uns. Am 11. September, in der Morgenfrühe, wurde der Schriftleiter des DEW-Mitteilungsblattes, Herr HEINZ PRODÖHL, aus dem Kreis seiner Familie, Freunde und Kollegen aus diesem Leben abberufen. Die Lücke, die sein plötzlicher Tod aufreißt, ist groß, im Menschlichen wie im Sachlichen. Heinz Prodöhl war ein Mann, der den Begriff und den Wert des Wortes „Mitarbeiter“ in der modernen, durch die Technik geprägten Industriegesellschaft, in unserem Falle bei DEW, durch Wort und Schrift mit Inhalt erfüllte, die sich daraus ergebende neue Haltung des arbeitenden Menschen ausdeutete und für den praktischen Gebrauch im Berufs- und Produktionsalltag als kollegiale Grundrichtung für die gesamte Belegschaft ummünzte. Mehr noch, er lebte diesen neuen Typ des Mitarbeiters und Kollegen vor; seine Arbeit und seine Auffassung von den ganz einfachen und natürlichen Pflichten in einer Mitarbeitergemeinschaft spiegelten sich in seinem eigenen Berufsleben beispielhaft wieder. Er war bei DEW in all den Jahren seines Wirkens vielen ein Vorbild für Fleiß, Hingabe, Pünktlichkeit, Verlässlichkeit, Solidität und sich immer mehr von Jahr zu Jahr steigender und reiferer Leistung.

Der Arbeits- und Verantwortungsbereich von Heinz Prodöhl war praktisch nur ein Einmannbetrieb. Außer mit einer qualifizierten Mitarbeiterin betrieb er die Erfüllung seiner über die Grenzen eines stahlerzeugenden Unternehmens hinausgehenden Aufgaben völlig allein und auf sich gestellt. Neben der Herausgabe des DEW-Mitteilungsblattes, dem er von Jahr zu Jahr mehr Profil und Dichte gab und das er bis zu 80% selbst schrieb — eine enorme physische und geistige Leistung —, war ihm die Verantwortung und Gestaltung sämtlicher kultureller Aufgaben für die Mitarbeitergemeinschaft übertragen. Er leitete die erst vor einigen Monaten aufgelöste Krefelder Werksbibliothek, er gestaltete nicht nur für die Krefelder gewerblichen und kaufmännischen Auszubildenden, sondern auch sehr oft für die auswärtigen DEW-Werke Remscheid, Bochum und Dortmund und das Hammerwerk Werdohl die monatlichen Jugendgemeinschaftstage mit ihren Vorträgen und Diskussionen, Vorführungen und Exkursionen. Wer weiß, daß diese Jugendbildungsveranstaltungen immer nur an den freien Sonntagen durchgeführt wurden, der weiß auch, welches Opfer an Freizeit Heinz Prodöhl für die DEW-Jugend auf sich nahm.

Ein Ereignis war in jedem Jahr die DEW-Jugendweihnachtsfeier, die er in monatelangen Vorbereitungen nicht nur selbst inszenierte, sondern bis auf einige zeitaktuelle Aussagen auch selbst entwarf und schrieb. Es waren stark beeindruckende Wortatorien, die, mit Musik und Chorgesang untermalt, die Sprache unserer Zeit redeten, sich mit den Problemen der Menschen in dieser Zeit auseinandersetzten, dabei immer um das Weihnachtsevangeliem kreisten und die Botschaft vom Frieden in der Welt in jedem Jahr in neuer Form an die DEW-Jugend heranbrachten. Feiern dieser Art waren eine ureigenste Schöpfung Heinz Prodöhls, die

weder kopiert noch ohne ihn selbst wiederholt werden können. Sie waren Ausdruck der innersten Gesinnung von Heinz Prodöhl, die religiös, aber nicht kirchlich und erst recht nicht antikirchlich war. Sie stellten den Versuch eines Mannes dar, die Weihnachtsbotschaft an alle Menschen heranzutragen, sie ihres historischen Ballasts zu entkleiden und sie in die Mitte der Menschen von heute zu stellen.



Abschied von Heinz Prodöhl

Unvergesslich sind die Feiern, die er fast zwei Jahrzehnte zu Ehren unserer Arbeitsjubilare aufzog. Hunderte von DEW-Arbeitsjubilaren haben sie erlebt und sich mit ihren Ehefrauen von der Art und Weise der Ehrung ihres Arbeitslebens beeindruckt und beglückt lassen. Dasselbe gilt für die Lehrabschlussfeiern, die einen festlichen und heiteren Schlußpunkt hinter die Ausbildungsjahre setzten und für ganze DEW-Lehrlingsgenerationen kostbare Erinnerung sind.

Maßgeblichen Anteil hatte Heinz Prodöhl an der Herausgabe der nunmehr 16 Jahresbuchgaben, die DEW seit dem Jahre 1955 alljährlich zum Jahresschluß für ihre Mitarbeiter und Freunde herausgab. Mit der Jahresbuchgabe 1966 unter dem Titel „In der neuen Welt“ stellt sich Heinz Prodöhl als Autor von hohen Graden vor. Nach einer mehrwöchentlichen, wohl vorbereiteten Studienreise durch die USA schenkte er der DEW-Mitarbeitergemeinschaft als 12. Jahresbuchgabe ein Werk, das seine ureigenste Handschrift trägt. Form, Inhalt und Gestaltung aus einem Guß, ist es eine kleine bibliographische Kostbarkeit, über die sich heute noch jeder freut, der sie besitzt. Eine seiner letzten Aufgaben war es, die Vorbereitung und Zusammenstellung der diesjährigen Buchgabe unter

dem Titel „Japan — Beharrung und Wagnis“ zwischen dem Herausgeber, dem Autor Dr. Giselher Wirsing, dem Verlag „Mensch und Arbeit“ und unseren eigenen Wünschen und Vorstellungen zu koordinieren. Im übernächsten Jahr sollte er noch einmal als Autor unserer Jahresbuchgabe, die seit 1970 mit einer Auflage von mehr als 125000 Exemplaren als Jahresbuchgabe der gesamten Thyssen-Gruppe herausgegeben wird, mit einem musischen Thema hervortreten.

Diese schöne Aufgabe, auf die er sich gefreut hat, kann er nun nicht mehr übernehmen. Heinz Prodöhl ist nicht mehr unter uns. Mitten in seinem wohlverdienten Jahresurlaub, den er mit seiner Frau in seinem geliebten und seit Jahren immer wieder aufgesuchten Südfrankreich verlebte, wurde er von einer schweren Krankheit überfallen. Sein inständiger Wunsch, in die Heimat zurückgebracht zu werden, wurde ihm erfüllt. Hier in Krefeld, das ihm zur zweiten Heimat geworden ist, starb er nach nur noch 4-tägigem Krankenhausaufenthalt.

Heinz Prodöhl wurde am 8.7.1907 in Köln geboren. Nach Beendigung seiner Schulausbildung, die er mit dem Abitur abschloß, studierte er in Köln bei Professor Nießen Theaterwissenschaften. Seine künstlerischen Stationen waren Coburg, Baden-Baden, Hagen und Dortmund. Den Abschied von der Welt der Bühne nahm er im Jahre 1952 am Stadttheater in Dortmund, wo er als Chef-dramaturg und Regisseur mit einer wahrhaft meisterhaften Inszenierung der Verdi-Oper „Die Macht des Schicksals“ den Künstlern und dem Publikum eine letzte Probe seines hervorragenden künstlerischen Könnens ablegte. Ab 1.8.1952 trat er als Schriftleiter der DEW-Werkszeitung und Sachbearbeiter für kulturelle Belange der Belegschaft als Mitarbeiter der DEW ein.

Vieles konnte ich, der ich mit Ableben von Heinz Prodöhl um einen der besten Mitarbeiter und um einen guten Freund trauere, in dem Vorhergesagten über sein Leben und Wirken bei DEW berichten. Eine Seite habe ich bis jetzt nicht angeschnitten, seinen Wert und seine Bedeutung als Mensch. Viele Mitarbeiter von DEW und darüber hinaus, die das Glück hatten, Heinz Prodöhl zu begegnen, mit ihm sprechen oder verhandeln zu dürfen oder zu seinen engeren oder weiteren Mitarbeitern und Kollegen gezählt werden konnten, sind durch den plötzlichen Heimgang dieses außerordentlich wertvollen und tüchtigen Mitarbeiters ärmer geworden. Wann immer ein Lehrling ihn um Hilfe bat, ein Mitarbeiter im Betrieb oder ein Werksrentner auf der Straße ihn ansprach, stets war er in der ihm eigenen Art mit einem Ratschlag, einer Hilfe oder einem scherzenden Wort zur Stelle, wobei sein besonderes Interesse auch den ausländischen Mitarbeitern galt. Auch der Betriebsrat trauert um einen geschätzten Freund und Ratgeber. Er zählte Heinz Prodöhl zu einem der Ihren.

Ein Mensch, von wahrhafter Humanitas geprägt und erfüllt, der vielen vieles gab, nicht danach fragend, ob ihm mit gleicher Münze Lohn, Dank oder Anerkennung zurückgezahlt würden, hat unseren Kreis verlassen. Wir wollen ihn nicht vergessen und in dem Geiste, den er uns in Tat, Wort und Schrift so überzeugend, beeindruckend und beispielhaft vorgelebt und vorgewirkt hat, weiterarbeiten und uns bemühen, so gut wie möglich unsere Pflicht zu tun.

Bernhard Boine

In einer Reihe von Betrieben in Krefeld und in den Außen-Werken wird am 1. September der zweite Schritt zur Abschaffung der Stempeluhren getan. Damit wird eine Entwicklung fortgesetzt, die es sich zum Ziel gesetzt hat, durch Erhöhung der Eigenverantwortlichkeit den bisher noch bestehenden Unterschied zwischen Lohnempfängern und Angestellten in bezug auf die Arbeitszeitkontrolle abzubauen.

In Krefeld werden folgende Stellen erfaßt: Instandhaltung, S/W-Betriebe, Wärme und Energie sowie Stahlkontrollen;

in Remscheid Kaltfließpressen, Gesenkkur-belwellen, Gesenkbau I, Kontrolle, Wärmebehandlung, Stahltechnologie und Verkehrswesen;

in Bochum Stahlwerk, Instandhaltungsbetriebe, Modellschreinerei, Formerei, Putzerei, Schleudergießerei, Blechwerkstatt, Veredelungsbetriebe und das Transportwesen;

in Dortmund Gerätefertigung, Kontrollen und Instandhaltungsbetriebe.

Die Abschaffung der Stempeluhren hat im Januar 1971 in Teilbereichen des Unternehmens ihren Anfang genommen. Über die Erfahrungen, die im Werk Krefeld in dieser Zeit gemacht wurden, sollen die nachfolgenden Äußerungen Aufschluß geben.

Werner Waack, 1. Schmelzer

„Ich würde sagen, das ist eine gute Sache. Ich habe keine Einwände oder Einschränkungen.“

Willy Schmidt, 1. Schmelzer

„Wir sind uns mit allen Kollegen einig, das Vertrauen darf nicht enttäuscht werden.“

Heinrich Heidenfels, Produktionswart in der Straße 1

„Bei uns klappt es gut. Einige Ausnahmen wird es immer geben. In fast allen Fällen erfolgen die Eintragungen vorschriftsmäßig.“

Rainer Priefert, Kaltstoffwart in der Straße 1

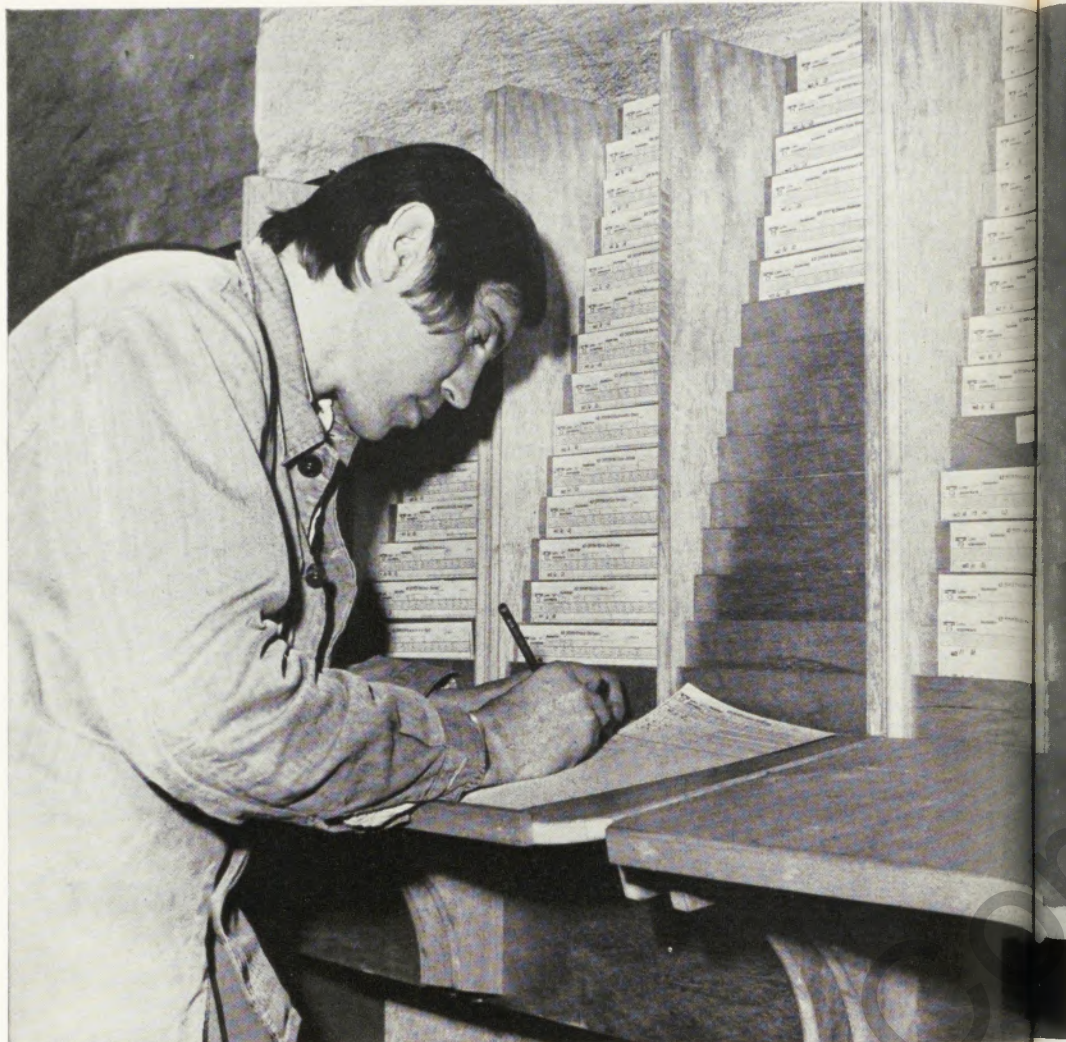
„Ich bin der Meinung, es hat nicht viel Zweck gehabt. Die Karten werden ja sowieso zweimal kontrolliert. Bei der Stempelkarte war alles vollkommen klar. Wenn jetzt die Ablösung kommt, verleitet das dazu, etwas früher wegzugehen.“

Erich Manke, Stapelfahrer in der Putzerei

„Der allergrößte Teil ist ehrlich. Einzelne andere hat es auch vorher gegeben.“

Meister Erwin Gehrke, Stahlwerk

„Meine persönliche Meinung ist, daß die Abschaffung der Stempeluhren richtig war. Der Mensch ist keine Nummer mehr. Er muß



DER ZWEITE SCHRITT

Meister Karl Görgens, Straße 1

„Wir haben durch die Einführung der Lohnstammkarte keine Produktionseinbuße gehabt. Und trotzdem meine ich, daß die Verleitung, eine falsche Angabe zu machen, groß ist. Und falsche Angaben werden gelegentlich gemacht. Natürlich nur von einzelnen, aber das erschwert unsere Aufsichtspflicht enorm. Ich kenne Mitarbeiter, die gern die alten Zustände wiederhätten. Das gilt vor allem für diejenigen, die Karten kontrollieren müssen. Ihnen sind schon Prügel angedroht worden. Ich habe mal was von Karten gehört, die gleichzeitig Werksausweis sind und eine moderne maschinelle Abrechnung ermöglichen. Vielleicht wäre es besser gewesen, so etwas einzuführen. Und dann für alle, auch für die Angestellten.“

Meister Paul Lindner, Putzerei Warmwalzwerk

„Nein, Nachteile für die Produktion hat es nicht gegeben. Aber ich meine, für die Meister ist es doch eine beträchtliche Mehrarbeit. Bei den alten Stechkarten genügte es, wenn sie wöchentlich kontrolliert wurden. Jetzt ist das eine tägliche Arbeit. Ich muß allerdings auch sagen, daß die Leute ganz überwiegend ehrlich sind, aber die Arbeit für Vorarbeiter und Meister ist größer geworden.“

Bereichsleiter Direktor Dr. Wilhelm, Warmwalzwerke

„Den gesellschaftspolitischen Grund haben wir von Anfang an erkannt. Persönlich bin ich allerdings der Meinung, daß das Ganze eher einen Rückschritt darstellt. Es gibt heute automatische Zeitabrechnungssysteme, bei denen man die Kostenart und Kostenstelle und vieles andere mehr eingeben kann. Später können diese Angaben durch den Computer laufen und abgerechnet werden. So etwas hielte ich persönlich für fortschrittlicher.“

Von der Produktionsseite muß festgestellt werden, daß die Aufhebung der Stempelkarten keine negativen Auswirkungen gehabt hat. Die Lohnstammkarten werden von dem überwiegenden Teil der Mitarbeiterschaft korrekt ausgefüllt. Leider ist auch ein kleiner Prozentsatz da, der sie zu Betrügereien benutzt oder es doch gelegentlich versucht. Das sollte nicht verschwiegen werden. Für Lohnabrechner und Aufsichtsorgane im Betrieb ergibt sich Mehrarbeit und erhöhte Verantwortung.“

Bereichsleiter Direktor Dr. Zingel, Stahlwerke

„Es ist erfreulich festzustellen, daß die Leistung der Betriebe in der Probezeit nicht abgefallen ist. Wir wissen, daß die Aktion seitens der Belegschaft positiv aufgenommen wurde. Wir beobachten, daß die Mitarbeiter im allgemeinen früher als bisher an ihrem Arbeitsplatz sind. Die Ablösung vollzieht sich reibungslos. Man ist pünktlich, informiert sich über die Arbeitssituation, aber (leider gibt es dieses „aber“) der Abgelöste verläßt oft seinen Arbeitsplatz vor dem eigentlichen Schichtende. Damit verstößt er gegen die Arbeitsordnung. Gerade weil ich positiv dazu stehe, daß der Persönlichkeitswert durch die Eigenverantwortung erhöht wurde, muß ich dringend an die Mitarbeiter appellieren, die Arbeitszeit im Sinne der Arbeitsordnung einzuhalten und nicht unter der Hand so etwas wie eine gleitende Arbeitszeit einzuführen. Selbstverständlich gab es zu Anfang einige Schwierigkeiten, besonders bei unseren ausländischen Mitarbeitern, aber auch bei der deutschen Belegschaft. Letztere sind zum Teil intern von den Betroffenen selbst bereinigt worden. Ich glaube, daß eine gegenseitige Erziehung diese Aktion unterstützen muß.“

Werksleiter Direktor Dr. Olaf Dahlke

„Gefragt nach einer Stellungnahme zur Abschaffung der Stempeluhren will ich vorausschicken, daß ich einerseits die Abschaffung der Stechkarten und ihren Ersatz durch von den Belegschaftsmitgliedern selbst von Hand auszufüllende Lohnkarten aus technisch-organisatorischer Sicht für einen Rückschritt halte. Eine gut lesbare, neutrale, objektive Uraufschreibung wurde durch eine subjektive, häufig schlecht lesbare ersetzt. Rationalisierungs-

bestrebungen in Richtung auf fortschrittliche Lohnerfassungs- und -berechnungssysteme werden erschwert.“

Andererseits muß ich auch sagen, daß die erste Stufe der Abschaffung der Stechuhren in den Stahl- und Walzwerken in Krefeld nicht zu Produktionseinbußen geführt hat. Es ist wohl an mehreren Stellen zu Mehrarbeit in den Lohnbüros gekommen. Der größte Teil der Belegschaft hat sich diszipliniert verhalten und die Eintragungen in die Karten korrekt vorgenommen.“

Ich hoffe, daß in der zweiten Stufe der Abschaffung der Stechkarten die Belegschaftsmitglieder sich ebenfalls korrekt verhalten werden. Wer durch unkorrekte Eintragungen in die Karten versucht, Vorteile für sich zu erreichen, muß sich klar darüber sein, daß er die Gesamtabstimmung der Stechuhren über die Probezeit hinaus gefährdet.“

* * *

Da auch in unseren anderen Werken die Stechuhren schon teilweise abgeschafft worden sind, wollen wir hier je einen Mitarbeiter von Remscheid, Bochum und Dortmund zu Wort kommen lassen.

Meister Werner Dudde, Gesenkdreherei/Werk Remscheid

„Nach einer Woche Umstellungsschwierigkeiten spricht heute bei uns kein Mensch mehr von der Stempelkarte.“

Betriebsratsvorsitzender Erwin Hoffmann, Werk Bochum

„Oberstes Ziel einer demokratisch orientierten Gesellschaft sollte es sein, in allen Bereichen menschlichen Zusammenlebens, also auch am Arbeitsplatz, die gesellschaftliche Gleichstellung aller Beschäftigten zu gewährleisten. Dazu gehört auch die gleichberechtigte Behandlung bei der Erfassung der Arbeitszeit für Arbeiter und Angestellte.“

Die Befreiung von der Stempelkarte für Lohnempfänger ist meiner Meinung nach ein weiterer Schritt auf dem Wege zur vollen Gleichstellung mit den Angestellten.“

Die eigene Aufschreibung der täglichen Arbeitszeit ist eine vom gegenseitigen Vertrauen getragene und auf Verantwortung beruhende Arbeitszeiterfassung, die gleichzeitig das Persönlichkeitsbewußtsein fördern soll, und zwar durch die höhere Eigenverantwortlichkeit.“

In den Betrieben, in denen seit dem 1. Februar 1971 keine Stempelkarten mehr geführt werden, sind weder die Arbeitsleistung noch die Pünktlichkeit negativ beeinflusst worden. Aufgrund ausreichender Information durch Werksleitung und Betriebsrat sind bezüglich der Aufschreibung keine nennenswerten Korrekturen erforderlich gewesen. Bei der Einführung der neuen Lohnstammkarten hörte ich aus dem Kreis der unmittelbaren

Vorgesetzten, Meister und Vorarbeiter, daß sich jetzt für sie eine weitaus höhere Aufsichtspflicht und eine erhebliche Mehrarbeit ergäben. Diese Argumente waren mir nicht ganz verständlich, denn ein Vorgesetzter hat immer seine Aufsichtspflicht zu erfüllen, ganz gleich, ob die Arbeitszeiterfassung durch die Stempelkarte erfolgt oder über die Lohnstammkarte erhöht sie nicht. Die Gegenzeichnung der täglichen Arbeitszeit kann also meiner Meinung nach keine erhebliche Mehrbelastung bedeuten. Sie müßte ohne große Überanstrengung möglich sein.“

Ich bin zuversichtlich genug, um zu sagen, daß ich beruhigt der Einführung der 2. Stufe — ab 1. September 1971 — und der 3. Stufe — ab 1. Januar 1972 — entgegen sehe.“

Die Belegschaftsmitglieder, die seit dem 1. Februar 1971 nicht mehr stempeln, haben mich in ihrem Verhalten nicht enttäuscht, und die anderen werden es bestimmt auch nicht tun: In einigen Jahren wird niemand mehr von Stempeluhren sprechen, es sei denn über ihren antiken Wert.“

Meister Lothar Neuwinger, Magnetfertigung/Werk Dortmund

„Ich habe den Eindruck gewonnen, daß die Mitarbeiter sich nach Abschaffung der Stempelkarte nicht mehr nur als Wesen mit Kontrollnummer behandeln fühlen, sondern als Mitarbeiter, die eher als bisher bereit sind, sich in die Notwendigkeiten eines Betriebes einzufügen. Dies erklärt sich schon daraus, daß sich das verantwortliche, persönliche Einschreiben der Arbeitszeit in die Lohnstammkarte nach anfänglichen Schwierigkeiten gut eingespielt hat, wenngleich es noch einzelne Ausreißer — vor allem in der Nachschicht — gibt, die gelegentlich versuchen, ihren Arbeitsplatz vorzeitig zu verlassen.“

Besondere Schwierigkeiten gibt es auch bei den ausländischen Mitarbeitern, die sich aufgrund ihrer Mentalität und aufgrund der andersgearteten Verhältnisse in ihrem Heimatland nur schwer einfügen können.“

Selbstverständlich hat die Abschaffung der Stempelkarte, wie vorausgesehen, dem Vorarbeiter und Meister erhöhte Aufsichtspflichten beschert, die aber zu bewältigen sind, wenn die Vorarbeiter-Bereiche überschaubar gehalten werden.“

* * *

Es kommt also letzten Endes auf die Ehrlichkeit an, damit dieser — zumindest gesellschaftspolitische Fortschritt — erhalten und weiter ausgebaut werden kann. Wir wollen wünschen, daß diese Ehrlichkeit den zweiten Schritt begleitet oder vielleicht sogar verstärkt begleitet. Dazu sollte gegenseitige Hilfe nicht fehlen.“

Gemeinsame Verantwortung für den Fortschritt

Histadrut besuchte Werk Krefeld

Der mehrtägige Deutschlandbesuch einer Gewerkschaftsdelegation aus Israel fand auf ausdrücklichem Wunsch der Histadrut-Präsidenten seinen Abschluß in unserem Krefelder Werk. Wenn man den Besuchsplan betrachtet und die Namen der Gesprächspartner liest, darf man in der Tatsache, daß für die Gespräche mit Mitarbeitern und Jugendlichen unser Unternehmen ausgewählt wurde, ein schönes Zeichen von Wertschätzung sehen.

Diese Wertschätzung hat mehrere Ursachen. Eine davon ist sicherlich unsere enge Verbindung zu dem früheren Vorsitzenden des DGB, Ludwig Rosenberg, der rund 20 Jahre Mitglied und stellvertretender Vorsitzender unseres Aufsichtsrates war. Eine andere dürfte durch die Aufstellung der 6 m hohen Plastik — Baum der Schmerzen von Professor Herbert Kühn — zu suchen sein, die von Auszubildenden und Ausbildern des Krefelder Werkes ihre praktische Verwirklichung erhielt und im vergangenen Jahr im Universitätsgelände von Haifa errichtet wurde. Über die Mitarbeit an diesem Kunstwerk haben wir in früheren Mitteilungsblättern ausführlich berichtet.

Die israelitische Delegation setzte sich aus dem Generalsekretär der Gewerkschaft Histadrut, Ben-Aharon, dem Direktor der Fritz Naphtali-Stiftung, Lewinsky, dem Leiter der Auslandsabteilung der Histadrut, Bahat, und dem europäischen Vertreter der Histadrut, Assor, zusammen.

Im Arbeitszimmer von Direktor Boine fand die erste Begegnung statt, an der auch Ludwig Rosenberg und der stellvertretende Vorsitzende des Krefelder Betriebsrats, Kurt Driehsen, teilnahmen. Arbeitsdirektor Boine begrüßte mit herzlichen Worten die Gäste, die leider ohne Ben-Aharon erscheinen mußten, da ein Todesfall in der Familie den Generalsekretär der Histadrut am Tage vorher nach Israel zurückgerufen hatte.

Bei dem anschließenden Werksrundgang hatten die israelitischen Gäste Gelegenheit, einige interessante Werksanlagen und Schulungstätten zu besichtigen und Gespräche mit Mitarbeitern zu führen, bei denen es vorrangig um Fragen der Mitbestimmung ging.

In einem Unterrichtsraum der Berufsschule

hatten sich inzwischen rund 100 Auszubildende und Ausbilder versammelt. Die israelitische und die deutsche Bundesflagge sowie ein mit Kreide auf eine Tafel geschriebener Willkommensgruß gaben dem nüchternen Raum eine freundliche Note.

Das Gespräch, das sich dann zwischen den Gewerkschaftlern aus Israel und unseren Jugendlichen entwickelte, war lebhaft und aufschlußreich, die Aufmerksamkeit erfreulich groß. Die Fragen, die von der besonderen Situation des Staates Israel ausgingen, bewegten sich bald, da die Gesprächspartner Gewerkschaftler waren, in Richtung gesellschaftspolitischer Überlegungen. Es war für unsere jungen Teilnehmer äußerst interessant zu erfahren, wie stark in Israel der gewerkschaftliche Anteil an den Produktionsmitteln und Produktionsstätten ist und wie man sich bemüht, die Arbeitgeberfunktionen mit fortschrittlicher Gewerkschaftstätigkeit zu verbinden.

In seinem Schlußwort bedankte sich Akiva Lewinsky sehr herzlich für die freundliche Aufnahme der Delegation bei DEW und besonders für die Aufgeschlossenheit des Gesprächs mit den Jugendlichen. Eine gemeinsame Verantwortung für den menschlichen Fortschritt verbinde alle Verantwortlichen in allen Ländern der Welt, so sagte er. Sie werde aufgrund der verschiedenen Voraussetzungen in den einzelnen Ländern ver-

schiedene Wege gehen, aber das Ziel müsse überall dasselbe sein: der beste Dienst am Menschen.

Arbeitsdirektor Boine unterstrich diese Worte und wünschte der Arbeit der Histadrut vollen Erfolg.



Programm für den Besuch einer Delegation der Histadrut in der Bundesrepublik Deutschland

Sonntag, 4. Juli	16.45 Uhr	Eintreffen in München-Riem Begrüßung durch den Vorsitzenden des DGB, Heinz O. Vetter Gemeinsames Abendessen
Montag, 5. Juli	10.00 Uhr 11.30 Uhr 13.00 Uhr	Besuch des Konzentrationslagers Dachau Pressekonferenz im Hotel Platzl Mittagessen anschließend Fahrt mit PKW nach Frankfurt/M. Empfang der Bank für Gemeinwirtschaft
Dienstag, 6. Juli	20.00 Uhr 10.00 Uhr 13.00 Uhr	Abfahrt mit PKW nach Düsseldorf Teilnahme an der Sitzung des Bundesvorstandes des DGB Privateinladung des Vorsitzenden des DGB
Mittwoch, 7. Juli	10.00 Uhr 11.00 Uhr 13.00 Uhr 16.30 Uhr 17.30 Uhr 20.00 Uhr	Besuch der Botschaft des Staates Israel, Bonn-Bad Godesberg Unterredung mit dem Vorsitzenden der SPD, Bundeskanzler Willy Brandt Mittagessen (Einladung der Geschäftsführung der Friedrich-Ebert-Stiftung) im „Politischen Club“ Gespräch mit Bundespräsident Dr. Heinemann, Villa Hammerschmidt Besuch der Sozialausschüsse der CDU, Königswinter, Adam-Stegerwald-Haus Abendessen, gegeben vom Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung, Walter Arendt, im Presseclub, Bonn
Donnerstag, 8. Juli	10.00 Uhr	Besuch der Deutschen Edelstahlwerke, Krefeld, Gespräche mit Arbeitsdirektor Bernhard Boine, Betriebsräten und jungen Arbeitnehmern Verabschiedung der Delegation durch Ludwig Rosenberg

Dr.-Ing. Hans Hougardy

AM ANFANG STAND DER EDELSTAHL

Entwicklung über Jahrtausende

Dieser Satz: „Am Anfang stand der Edelstahl“ mag vermessen klingen! Wenn man aber die „Geschichte des Eisens“ näher durchleuchtet, kommt man zu überraschenden Ergebnissen und zu der Feststellung, daß dieser Satz durchaus seine Berechtigung hat! Der „Edelstahl“, also das Eisen mit guten, „edlen“ Eigenschaften, war schon dem Menschen bekannt und wurde von ihm für seine Zwecke verwendet, bevor er gelernt hatte, das Eisen aus den überall auf dieser Erde vorhandenen Eisenerzen zu reduzieren und zu Gebrauchsgegenständen zu verarbeiten.

Das Streben nach guten, „edlen“ Eigenschaften des Eisens war später der Antrieb zu Erfindungen und Fortschritten, die lediglich das Zeitalter der Großherzeugung von Eisen und Stahl ermöglichten.

Vom Stein zum Eisen

Man pflegt die kulturelle Entwicklung der Menschheit für die westliche Welt, also den Mittelmeerraum und Europa, in drei große Abschnitte einzuteilen: Zuerst bediente sich der Mensch — neben Holz — des Steines, aus dem er sich seine Werkzeuge, Haushaltgeräte, Jagdgeräte und Waffen herstellte, um das Leben bestehen zu können. Man nennt diese Zeit die **Steinzeit**, die man bis etwa 3000 v. Chr. datiert. Inzwischen lernte der Mensch auch die Metalle kennen, insbesondere das Kupfer, das er aus den vorgefundenen Kupfererzen mit Hilfe des Feuers zu gewinnen wußte, vor allem in der Zeit, als er allmählich sesshaft wurde und sein Nomadenleben aufgab.

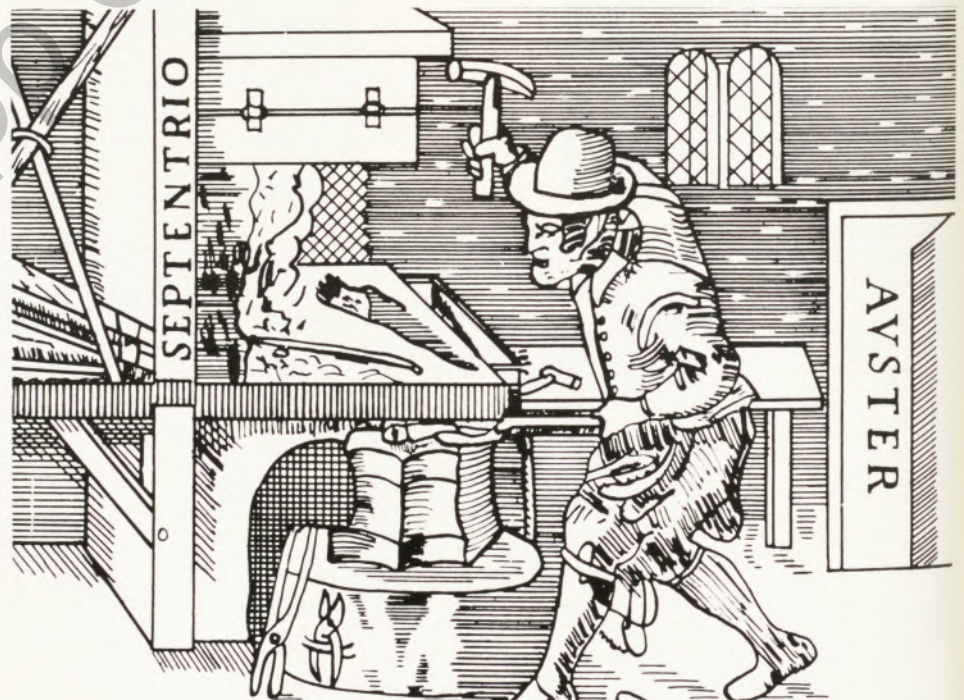
Aber das Kupfer war ihm für viele Zwecke zu weich, und er lernte bald, durch Beimischung von Zinn dem Kupfer eine größere Härte zu geben: Er erfand die Bronze, die dieser Epoche den Namen **Bronzezeit** gegeben hat.

Nun lernte er auch, Eisen aus den Eisenerzen mit Hilfe des Feuers zu gewinnen und diesen Werkstoff mit seinen vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten anstelle der Bronze



Prunkaxt
gefunden in Ugarit (Kleinasien)
(15. Jahrhundert vor Chr.)

Schmieden von Magnetenadeln in Nord-
(Septentrio) und Süd-(Auster)Richtung
(15. Jahrhundert in England)



zu benutzen; man nennt diese nachfolgende Kulturepoche die **Eisenzeit**, in der wir heute noch leben. Sie setzt aber zu verschiedenen Zeiten ein: im Nahen Osten, dem Orient, etwa um 1500, in Südeuropa um 1200, bei den germanischen Völkern, also in West-, Mittel- und Nordeuropa, etwa um 800 v. Chr.

Nickel dabei

Wir wissen (von uns selbst), daß auch der heutige Mensch neugierig ist und er — im wahrsten Sinne des Wortes — gerne in der Vergangenheit herumgräbt. Bei seinen Ausgrabungen, die vor nicht ganz 100 Jahren insbesondere mit der Ausgrabung von Troja durch den Deutschen Heinrich Schliemann (1882) begannen, wurden die erstaunlichsten Dinge gefunden. Man fand Teile aus Eisen, die schon vor der Eisenzeit von Menschen hergestellt worden waren und deren Herstellungszeit bis in die Steinzeit hineinreicht. So fand man in UR, im heutigen Südpersien gelegen, aus der Zeit der Sumerer, einen Dolch aus Eisen mit vergoldetem Griff, dessen Herstellungszeit auf das Jahr 3100 v. Chr. datiert wird. Die chemische Untersuchung ergab, daß es sich bei diesem Eisen um eine Eisen-Nickellegierung mit 10,8% Ni handelt. In zwei ägyptischen Gräbern fand man Schmuckketten, deren Perlen abwechselnd aus Gold, Silber und Eisen (so hoch schätzte man damals Eisen ein!) bestehen. Die Eisenperlen waren aus dünnen Blechstückchen zusammengerollt. Auch hier ergab die chemische Untersuchung einen Nickelgehalt, und zwar von 7,5%. Diese ägyptischen Gräber und damit diese Schmuckketten datiert man auf das Jahr 3000 v. Chr. In URAGIT, einer Stadt im ehemaligen Reich der Phönizier, also im heutigen Nahen Osten, fand man eine Axt, deren Klinge aus Eisen mittels eines Bronzekopfes an einem Schaft befestigt ist. Das Alter dieser „Prunkaxt“ wird auf das Jahr 1500 v. Chr. datiert. Die chemische Untersuchung des Eisens ergab einen Nickelgehalt von 3,5%. Bei allen diesen Teilen handelt es sich also um einen „legierten“ Stahl, also um „Edel-

stahl“ — und das im wahrsten Sinne des Wortes; denn heute sind diese nickellegierten Edelstähle wieder „entdeckt“ worden, wenn auch für andere Zwecke, und finden sich seit einigen Jahren im Schmelzprogramm unseres Unternehmens in der Gruppe der Friductil-Stähle, von denen der Stahl mit der Bezeichnung N3 einen Nickelgehalt von rd. 3,50% und der mit der Bezeichnung N5 einen solchen von 10,0% neben geringen Gehalten an Kohlenstoff, Silizium und Mangan enthalten.



Ziehen von Draht (um 1418)

„Metall des Himmels“

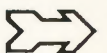
Woher kannten nun die „alten“ orientalischen Völker die Legierungstechnik? Nun, sie kannten sie nicht; denn sie hatten von Nickel keine Ahnung, weil sie mit dem Eisen einen Werkstoff verarbeiteten, der nicht einmal von dieser Erde stammte, sondern aus dem Weltall, von Meteoriten, die in mehr oder weniger großen Stücken auf unsere Erde gefallen waren und daher von den alten Ägyptern als „Metall des Himmels“ bezeichnet wurden. Der Mensch der Stein- und Bronzezeit verstand es schon, dieses (mit Nickel legierte) Eisen zu finden und es durch entsprechende Bearbeitung seinen Zwecken nutzbar zu machen, bevor die Eisenzeit begann.

Die Kunst des Schmiedens

„Am Anfang stand der Edelstahl“, am Anfang der Eisenzeit, in der es der Mensch lernte, mit Hilfe des Feuers, die auf der Erde fast überall zu findenden Eisenerze zu reduzieren, Eisen zu gewinnen und dieses für viele Zwecke des Haushaltes, der Landwirtschaft, der Jagd und des Kriegshandwerks zu verarbeiten. Aber er merkte bald, daß das Eisen nach seinen — uns heute als sehr primitiv anmutenden — Methoden sehr unterschiedlich anfiel, mal weich, mal hart, mal zäh, mal brüchig. Nun, das war ja auch nicht verwunderlich. Das reduzierte Eisen kam ja nicht zum Schmelzen, da die damals erreichbaren Temperaturen das nicht ermöglichten, sondern man erreichte nur einen teigigen Zustand, so daß das gewonnene Erzeugnis ein Gemisch von Eisen mit wechselndem Kohlenstoffgehalt und Schlacke darstellen konnte. Durch Schmieden in der Wärme versuchte der Mensch aber, dieses Gemisch zu veredeln — und das mit Erfolg. Viele der überlieferten Sagen wissen von der „Kunst“ des Schmiedes zu berichten.

Viel Mühe dabei

Es soll hier nicht die „Geschichte des Eisens“ behandelt werden. Es soll nicht im einzelnen geschildert werden, wie der Mensch das Härten und Anlassen erfand, daß er schon frühzeitig die Aufkohlung und die Nitrierung anwandte, ohne eigentlich von den damit verbundenen Vorgängen eine Ahnung zu haben. Es soll auch nicht geschildert werden, wie er — wie bei den bekannten Damaszener- und Wikingerschwertern — weiches Eisen mit hartem Stahl im Feuer zusammenschweißte. Es soll auch nicht die Entwicklung der Eisenkunst vom Einzelschmied über den Handwerksbetrieb bis zum Fabrikationsbetrieb nachgezeichnet werden, sondern es soll nur ein Wort von Homer (ca. 800 v. Chr.) aus seiner Ilias (ca. 1200 v. Chr.) wiederholt werden, der vom Eisen sagte, daß es „mit viel Mühe gewonnen und verarbeitet“ wurde.



AM ANFANG STAND DER EDELSTAHL

Nach 3000 Jahren der große Sprung

Das dauerte so lange, bis ein Uhrmacher und Instrumentenbauer in England sich ärgerte. Er, geboren im Jahre 1704 n. Chr. und getauft auf den Namen Benjamin Huntsman, ärgerte sich darüber, daß das ihm gelieferte Material für seine Zwecke, insbesondere für seine Uhrfedern, so ungleichmäßig ausfiel. Er kam zu dem Entschluß, selbst den Uhrfederstahl herzustellen mit besseren, edlen Eigenschaften. Er unterzog den käuflichen Stahl einem oder mehreren Raffinationsprozessen und gelangte — eigentlich ohne Kenntnis des Standes der damaligen Eisen- und Stahlerzeugung, aber mit Mut, Ausdauer und Gottvertrauen — nach vielen, vielen, sich über mehrere Jahre erstreckenden Versuchen zum Tiegelschmelzverfahren, d. h. es gelang ihm, Eisen und Stahl auf schmelzflüssigem Wege herzustellen, Erzeugnisse, die seitdem Gußstahl heißen. Es gelang ihm, die zum Schmelzen notwendigen hohen Temperaturen (über 1500°C) zu erzeugen und ein Tiegelmateriale zu finden, das diese hohen Temperaturen auch aushielt. Der Erfolg stellte sich im Jahre 1745 ein. Es war also ein langer Weg! Rund 3000 Jahre hat es gedauert, bis es gelang, bei Eisen und Stahl aus dem „teigigen“ in den „flüssigen“ Zustand zu kommen.

Stahl für Uhrfedern gab den Anlaß

Benjamin Huntsman wurde damit der Begründer des Gußstahles, mit dem sich England in der europäischen Eisen- und Stahlerzeugung für die Edeltahlerzeugung eine Vormachtstellung errang, die es fast über ein Jahrhundert behielt. Stahl für Uhrfedern gehört auch heute noch zu der Gruppe der Edeltähle. Er wurde von unserem Unternehmen in den Jahren 1927 bis 1930 — solange die „Bochumer Stahlindustrie“ noch zu ihm gehörte — als Uhrfederbandstahl geliefert und ist heute wieder in unserem Lieferprogramm durch die Betriebsabteilung Dahlebrück.

Die Leistung von Benjamin Huntsman, angetrieben durch seinen Wunsch nach besserem, edlen Stahl, stand also am Anfang einer neuen Epoche der Eisen- und Stahlerzeugung und ermöglichte das Zeitalter des eigentlichen Edeltahles.

In Deutschland erstmalig Stahlformguß

Fast 90 Jahre später war es wiederum ein Uhrmacher, der sich ärgerte, und zwar diesmal in Deutschland in der heiligen Stadt Köln. Er hieß Dominicus Mauch und ärgerte sich darüber, daß er für den von ihm benötigten Uhrfeder- und Werkzeugstahl in England — denn zu seiner Zeit, in den 30er Jahren des 19. Jahrhunderts waren diese Stähle nur dort zu kaufen und dazu noch mit sehr unterschiedlichen Eigenschaften — so hohe Preise bezahlen mußte. Er versuchte nun selbst, Stahl „bester Qualität“ herzustellen. Allerdings ohne Erfolg. Sein Neffe, Jacob Mayer, bei ihm in der Lehre, beobachtete seinen Onkel, ungesehen, bei dessen nächtlichen Versuchen auf dem Dachboden und kam zu der Erkenntnis, daß so, wie sein Onkel es versuchte, kein Stahl zu erschmelzen sei. Nach Beendigung seiner Lehre ging er daher nach England, um hinter das Geheimnis zu kommen, von dem alle Welt redete, aber keiner sagen konnte, wie es gemacht würde. Er kehrte zwar nach einem Jahr zurück, ohne Entscheidendes zu erfahren, aber mit dem Willen, es selbst zu versuchen. Und siehe da, er hatte Erfolg mit seinen Versuchen in seinem Elternhause in Schwaben. Dann baute er in Köln eine Tiegelschmelze und anschließend in Bochum. Aus dieser Fabrikanlage ist der Bochumer Verein für Gußstahlfabrikation hervorgegangen. Er stellte zwar keinen Edeltahl her, aber als erster in der Welt Stahlformguß, d. h. also Fertigteile aus Stahl, mit denen er in der Fachwelt beträchtliches Aufsehen erregte. Er wurde damit der Begründer des modernen Stahlformgusses und zeigte den Weg für den heute so wichtigen Edeltahlformguß.

Hammerschmiede bei der Arbeit an einem wasserangetriebenen Schwanzhammer (um 1750)



Wiederum hatte das Streben nach besserem, edlen Stahl den Anlaß zu einem bedeutenden Fortschritt in der Eisen- und Stahlerzeugung gegeben. Auch hier kann man mit Recht sagen: Am Anfang stand der Edeltahl.

Das technische Zeitalter beginnt

Das Tiegelschmelzverfahren gab die Möglichkeit, nunmehr bewußt legierte Stähle, also Edeltahl im eigentlichen Sinne, herzustellen. Nachdem der Naturforscher Michael Faraday, bekannt geworden als „Vater der Elektrizität“, in England 1821 die ersten chromlegierten Stähle erschmolzen hatte, setzte eine lebhaft „Probierkunst“ ein, die sich über das ganze 19. Jahrhundert erstreckte.

Das 19. Jahrhundert brachte dem Menschen — vom Menschen für den Menschen erdacht — den Beginn des „Technischen“ Zeitalters. Die Eisenbahn — die erste Eisenbahnlinie in Deutschland kam 1835 zwischen Nürnberg und Fürth in Betrieb —, die Elektrifizierung — die erste elektrische Straßenbahn fuhr 1881 in Berlin —, der Bau von Autos, all das erforderte steigende Mengen an Eisen und Stahl, mittelbar und unmittelbar.

Eisenwalz- und Schneidwerk (um 1700)



bar, denn man baute ja auch Maschinen aller Art, um die benötigten Teile herzustellen und zu bearbeiten. Bei dieser — auch aus heutiger Sicht gesehen — stürmischen Entwicklung der „Maschine“ stand vielfach der Edelstahl Pate. Es war eine fruchtbare Wechselwirkung. Der erste „Schnellarbeitsstahl“ mit 2% C, 2% Mn, 8% W, in England 1878 auf den Markt gebracht, ermöglichte die rationelle und genaue spanabhebende Bearbeitung. So konnte auch der Bau größerer Bearbeitungsmaschinen in Angriff genommen werden. Der Wolfram-haltige Dauermagnetstahl mit 3—4% W wurde Anfang der 80er Jahre zuerst in Deutschland — der genaue Zeitpunkt ist nicht mehr feststellbar, aber seit 1886 in der Literatur festgehalten —, erzeugt, also zu Beginn der Elektrifizierung, dem Ausgangspunkt für die benötigten Meß- und Regelgeräte. Die fabrikmäßige Großherstellung von Autos ab 1899 wurde begleitet vom Chrom-haltigen Kugellagerstahl, der ebenfalls in Deutschland 1899 entwickelt worden war. Überspringen wir die Wende des 19. zum 20. Jahrhundert, als der Flugzeugbau begann, stellte die Edelstahlindustrie die Chrom-Nickel-legierte Kurbelwelle zur Verfügung (zuerst vom Werk Remscheid 1908 entwickelt).

Schon Ende des 19. Jahrhunderts 45 Edelstähle

Ende des 19. Jahrhunderts stand schon eine beachtliche Liste von Edelstählen zur Verfügung. Als Marie Curie, die Entdeckerin des Radiums, 1898 den Wunsch hatte, die magnetischen Eigenschaften vorhandener und käuflicher Stähle zu ermitteln, brachte sie es immerhin schon auf 45 Stähle, die 20 Kohlenstoffstähle, 3 Manganstähle, 3 Siliziumstähle, 3 Chromstähle, 3 Nickelstähle, 3 Borstähle, 1 Kupferstahl, 3 Molybdänstähle und 7 Wolframstähle umfaßten.

Man kann und darf also auch hier zu Beginn des Technischen Zeitalters, in dem wir uns heute noch befinden, mit Recht sagen: „Am Anfang stand der Edelstahl“.

So darf es nicht sein

Ungestörter Informationsfluß

So darf es nicht sein

Im Informationsdienst des Landtags von Nordrhein-Westfalen stand folgende „nachdenkliche“ Geschichte, in der es um den Informationsverlust auf dem Weg von oben nach unten geht.

Der Werkdirektor sagt zum Fachdirektor: „Morgen um 9.00 Uhr findet eine Sonnenfinsternis statt. Also etwas, was man nicht alle Tage sehen kann. Lassen Sie die Belegschaft im Ausgehanzug antreten. Bei der Beobachtung dieses seltenen Ereignisses werde ich selbst die Erläuterungen geben. Wenn es regnet, werden wir das nicht gut sehen können. Die Belegschaft begibt sich dann in den Speisesaal.“

Der Fachdirektor zum Hauptabteilungsleiter: „Auf Anweisung des Werkdirektors findet morgen um 9.00 Uhr eine Sonnenfinsternis statt. Wenn es regnet, werden wir das im Ausgehanzug auf dem Werkhof nicht gut sehen können. In diesem Falle führen wir das Verschwinden der Sonne im Speiseraum durch. Also etwas, was man nicht alle Tage sehen kann.“

Der Hauptabteilungsleiter zum Abteilungsleiter: „Auf Anweisung des Werkdirektors wird morgen um 9.00 Uhr im Ausgehanzug das Verschwinden der Sonne im Speiseraum durchgeführt. Der Werkdirektor gibt Anweisung, ob es regnen soll. Also etwas, was man nicht alle Tage sehen kann.“

Der Abteilungsleiter zum Gruppenleiter: „Wenn es morgen im Speiseraum regnet, also etwas, was man nicht alle Tage sieht, verschwindet um 9.00 Uhr unser Werkdirektor im Ausgehanzug.“

Der Gruppenleiter zu den Kollegen: „Morgen, um 9.00 Uhr, soll unser Werkdirektor verschwinden. Schade, daß man das nicht alle Tage zu sehen bekommt.“



Sternfahrt nach Schloß Burg

Um die Mittagsstunden des 25. Juni in Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund und Dahlebrück: rund 150 junge Menschen, die bei DEW ausgebildet worden sind, und ihre Ausbilder treffen letzte Vorbereitungen zur Fahrt nach Schloß Burg, wo der erfolgreiche Abschluß der Ausbildungszeit gefeiert werden soll, bald sind die Busse unterwegs. Die Stimmung ist gut und läßt sich auch von gelegentlichen Regenschauern nicht unterkriegen. Schließlich hat man ein erstes, wichtiges Berufsziel erreicht. Das Tüpfelchen auf dem „I“, die Zeugnisbestätigung, sollen die nächsten Stunden bringen.

„Ich kann mir vorstellen, wie Ihnen zumute ist, habe ich doch selbst einmal in einer gleichen Situation, in der gleichen Haut gesteckt. So etwas vergißt man nicht, denn es gehört zu den Hochgefühlen des Lebens, das man nicht nur sich selbst allein, sondern auch von den anderen bestätigt bekommt, daß man etwas wert ist.“



15.30 Uhr. Schloß Burg ist erreicht, die Kaffeetafel in der Schloßgaststätte gedeckt. Welche Bedeutung dieser Feierstunde beigemessen wird, zeigt die Anwesenheit der Vorstandsmitglieder Arbeitsdirektor Boine und Dr. Behrens, der Werksleiter Dr. Dahlke (Krefeld), Dr. Holtschmit (Remscheid), Dr. Nickel (Bochum) und Dr. Schüler (Dortmund). Die Betriebsräte sind durch ihre Vorsitzenden und die Jugendausschüsse vertreten. Die Mitarbeiter der Sozialwirtschaft fehlen ebenso wenig wie die Abteilungsleiter, die unmittelbar mit der Ausbildung zu tun haben. Das Bild wird vervollständigt durch Gäste aus schulischen Bereichen, von den Gewerkschaften und Handelskammern. Dr. Holtschmit spricht Worte der Begrüßung, in denen er auf die historische Vergangenheit dieser stolzen Burganlage hinweist. Dann kommt der Appetit zu seinem Recht. Es dauert nicht lange, bis Teller und Tassen leer sind.

„Sie alle haben Wünsche und Pläne, Hoffnungen und Erwartungen. Sie wollen etwas vom Leben: Stellung, finanzielle Erfolge, menschliches Glück. Ich muß es hier gleich sagen, damit wir nicht gemeinsam in eine Art Euphorie verfallen. Dieser Weg wird nicht einfach sein, er wird Forderungen stellen und sicher auch Enttäuschungen bringen; denn zwischen dem, was man sich vorstellt oder erträumt, und dem, was in der Wirklichkeit des Berufsalltags zu erreichen ist, liegen oft beträchtliche Unterschiede. Aber bange machen gilt nicht. Jeder kann im

Leben etwas erreichen, wenn er sich nur engagiert, wenn er sich für ein Ziel, für sein Ziel einsetzt.“



16.30 Uhr. Im Rittersaal findet die eigentliche Feierstunde statt. Der Raum hat Atmosphäre. Wirkt sie noch auf junge Menschen von heute? — Schwer zu sagen. Immerhin sind die Gespräche gedämpft.



„Wir alle, die wir für das Unternehmen oder große Teile davon besondere Verantwortung tragen, freuen uns mit Ihnen über Ihren Erfolg. Wenn ich Sie beglückwünsche, dann möchte ich diesen Glückwunsch ausweiten auf alle diejenigen, die aktiv zu ihrer Ausbildung beigetragen haben. Das sind die Ausbilder und Meister, die Ausbildungsleiter und auch die Betriebsräte und ihre Jugendausschüsse. Daran in dieser Stunde zu erinnern, ist mir eine angenehme Pflicht. Ich würde mich sehr freuen, wenn auch Sie, meine jungen Freunde, sich diesem Dank durch eine Beifallsbezeugung anschließen würden.“ (Beifall)



Tenorarien zu Beginn und am Ende. Zunächst keineswegs freudige Zustimmung. Bei Beat-Musik wäre das anders. Aber der Tenor ist nicht irgendwer. Es ist immerhin Juan Lloverras, der 1. Tenor der Städtischen Bühnen Krefeld. Er hat eine herrliche Stimme. Sie beeindruckt auch die Jugendlichen, wenigstens die allermeisten.



„Dieser Einschnitt ist doch etwas mehr als nur der Prüfstempel hinter der Ausbildungszeit. Er ist für Sie, ich möchte sagen, der Abschluß der eigentlichen Jugendzeit. Was das bedeutet, kann nur der begreifen, für den die Jugendzeit nur noch Erinnerung, aber glaubt mir,

kostbare Erinnerung ist. Von jetzt ab rückt die eigene Verantwortung mehr und mehr in den Vordergrund, die Eigenverantwortung, die der Arbeitsleistung ebenso zu gelten hat wie dem privaten Lebensbereich und auch — das sollten wir nicht vergessen — dem Zusammenleben in der Gesellschaft.“



Der „Versuch einer Festrede“, wie Arbeitsdirektor Boine seine Ansprache betitelt, wird zu einer eindrucksvollen Auseinandersetzung mit Fragen, die unsere Zeit stellt und die insbesondere die Jugend angehen. Die Aufmerksamkeit ist erfreulich. Dankesworte an die Ausbilder finden Beifall. Natürlich hätte die Rede kürzer sein dürfen — aus der Sicht der Jugend —, trotzdem hört man zu. Oder gibt man sich nur den Anschein? — Als ein Jugendsprecher Dankworte sagt, verläßt einer den Saal. War es Zufall oder Protest? — Lassen wir es bei der Frage bewenden. Zum Schluß der Feierstunde übergeben Werksleiter, Betriebsratsvorsitzende und Ausbildungsleiter die Geschenkbücher mit herzlicher Gratulation. Das Problem ist, wohin damit? — Der Tag ist ja noch lang, und die Busse sind fern. Aber irgendwie kommt man zurecht.



„Brechen Sie nicht vorschnell den Stab über Dinge, die Ihnen nicht in den Kram passen, über Gepflogenheiten und Traditionen, die Ihnen veraltet erscheinen. Prüfen Sie kritisch und ernsthaft, ob es nicht nur eine Laune der Mode des Augenblicks ist, die bei Ihrer Beurteilung eine Rolle spielt. Was gerade Mode ist, muß nicht immer gut und richtig sein. Ganz abgesehen davon, daß nichts so schnell wechselt wie die Mode, wobei ich unter Mode mehr verstehe als Kleidung und andere Äußerlichkeiten.“

Es geht um die innere Haltung zu den Lebensfragen. Und diese innere Haltung muß sich jeder in seinem Leben selbst erkämpfen. Ich glaube, daß die 16 oder 20 Jahre, die Sie bis jetzt gelebt haben, dafür einfach nicht ausreichen. Wichtig ist — und das, meine ich, wird von der Jugend allzuoft vergessen —, wichtig ist es zu wissen, daß es Grundregeln gibt, die man beachten muß, weil ohne sie ein Zusammenleben nicht möglich ist. Das wird auch in Zukunft nicht möglich sein. Daß diese Grundregeln nicht starr sind, daß sie den Stempel ihrer Zeit tragen müssen, will ich gerne zugestehen.“



In der anschließenden Pause bummelt man um und durch das Schloß. Einige besichtigen es auch. Sogar der Turm wird erstiegen. Anziehungspunkt Nr. 1 ist allerdings die Theke. Der Wirt hat alle Hände voll zu

tun. Nicht verwunderlich, da man schließlich eine Prüfung bestanden hat. Wie hatte der Arbeitsdirektor gesagt? — „Das Gefühl: jetzt können die mich mal, alle!“ — an der Theke wird es in bester Stimmung demonstriert. Als Mann zu Mann mit den Ausbildern anzustoßen, macht Spaß. So war es immer, und so wird es wohl auch immer bleiben. Währenddessen sitzen die „Herren der höheren Ebenen“ in mehr oder weniger (aber meist „mehr“) ernste Gespräche vertieft in kleineren Gruppen im Gastzimmer. Auch hier wird zum Alkohol kaum „nein“ gesagt, aber die Stimmung ist gedämpfter. Last der Verantwortung und (oder?) höheres Lebensalter drücken. Jedenfalls kann manches berufliche Gespräch auf diese Weise zwangloser geführt werden, als es im normalen Alltag möglich ist.



„In unserer komplizierten Welt, die nicht nur durch den technischen Fortschritt, sondern auch durch ihre geistige Entwicklung die Menschheit immer mehr einem gemeinsamen Schicksal ausliefert, ist es einfach nicht möglich, daß große Gruppen eigene, ihren persönlichen Wunschvorstellungen entsprechende Wege gehen, ohne die Gesamtheit zu berücksichtigen, in der sich ihr Leben abspielt. Das Leben, das wir gemeinsam führen und gemeinsam führen müssen, hat sich ja nicht zufällig oder willkürlich zu dem entwickelt, wie es heute ist. Es ist eine jahrtausendelange Kette von immer wiederkehrendem Vorwärtstürmen und Zurückweichen, von Einbringen neuer Ideen und Anpassen dieser Ideen an die jeweilige Realität. Im ganzen — und das lehrt

ein Rückblick in die Geschichte — hat diese Kette, in der Generation um Generation ein neues Glied bildet, die Menschheit Stück für Stück vorwärtsgebracht. Dieser Entwicklungsprozeß wird weitergehen. Insofern ist Aktivität der Jugend durchaus positiv zu sehen; denn die Jugend ist ja das neue Glied der Kette. Aber es muß eine Aktivität sein, die sich nicht in fanatischen Vorstellungen verliert, sondern den Boden unter den Füßen behält.“



16.15 Uhr gibt es Abendessen: belegte Brote und Kartoffelsalat. Beides schmeckt schon wieder. Danach wird es Zeit, Platz für eine Tanzfläche zu schaffen. Die Diskjockeys warten schon und mit ihnen alle, die sich nach Beat-Musik sehnen. So richtig gemütlich wird es erst, wenn die Verstärker auf höchsten Touren laufen. Das ist dann auch bald der Fall. Tische und ältere Herren werden beiseite geräumt oder haben (die älteren Herren) fluchtartig den Raum verlassen. Was bleibt, ist die Jugend und die ganz jung Gebliebenen. Übrigens, gar nicht so wenige! Und dann bestimmt der Rhythmus für 2 Stunden das Geschehen. Peter Müller (vor wenigen Monaten noch selbst als Losgesprochener dabei) und sein Freund Achim Wahl schmeißen den Laden wie alte Routiniers. Selbst „seriöse Ausbildungsleitungen“ werden mitgerissen. „Daß der (Name tut nichts zur Sache) so lange ausgehalten hat, das hätte ich nicht gedacht“, ist ein anerkennender Kommentar aus jugendlichem Mund.

Um 21 Uhr ist Schluß, damit alle nach der Rückfahrt in ihre Heimatorte ihre Wohnungen mit Straßenbahn oder Zug noch erreichen können. Eine Zugabe, dann ist end-

gültig Feierabend. Die letzten Biermarken werden schnell noch umgesetzt. Für zwei Gäste allerdings wird die Rückfahrt problematisch. Sie haben über tiefeschürfenden (nehmen wir natürlich an!) Gesprächen in der Gaststätte die Abfahrt der Busse verpaßt. Nun müssen sie mit Taxi und Zug ihr Ziel erreichen. Etwas umständlich, aber es klappt, um 0,30 Uhr sind auch sie wieder in Krefeld. Ob alle „Losgesprochenen“ zu dieser Stunde schon zu Hause waren, darf mit Fug und Recht bezweifelt werden. Aber die Nachfeiern entziehen sich des Chronisten Pflicht.



„Und jede Ordnung baut darauf auf, daß der einzelne etwas von seinen persönlichen Freiheiten aufgibt und auf die jeweilige Gemeinschaft überträgt. Das bedeutet nichts anderes als die Notwendigkeit, aber auch die innere Anerkennung von Autorität; von Autorität, die man anerkennt, weil sie der Ordnung des größeren Ganzen dient. Wenn Sie jetzt in das eigentliche Berufsleben eintreten, wird diese Verantwortung Sie begleiten und zu einer Mitverantwortung für die Ordnung werden, in der sich unser Leben und Arbeitsleben vollzieht. Die Aufgabe, die vor Ihnen liegt, wird lauten: Die freiheitlichen Ideen vom Glück der Menschen, von einem friedlichen Leben miteinander von einer insgesamt besseren und gerechteren Welt in die tatsächlichen Lebensverhältnisse Schritt für Schritt einzubauen.“

Daß am Ende der Veranstaltung ein junger Teilnehmer dem Berichterstatter sagte: „Für die schöne Feier möchte ich mich sehr herzlich bedanken“, war nett.

Wünschen wir allen, die losgesprochen wurden, einen erfolgreichen Berufs- und Lebensweg. Dazu ein herzliches GLÜCKAUF!



„Lernen Sie weiter, denn von Ihrem Können, von Ihrem Wissen, von Ihren Fähigkeiten wird das Morgen abhängen, das Ihnen und Ihren Kindern gehört. Wir alle wollen wünschen und hoffen, daß dieses Morgen gut ist. Die Verantwortung dafür wird von nun ab immer mehr auf Sie übergehen. Darauf müssen Sie sich einstellen, dafür müssen Sie sich rüsten. Das gilt gleichermaßen für Ihre Arbeit wie für das Zusammenleben in der Gesellschaft. Nicht Beatwelle oder Sexwelle, nicht Sit-ins oder Protestsongs werden Ihnen dabei eine Hilfe sein, sondern einzig und allein Ihr persönlicher Wille zur Leistung, zur Hilfsbereitschaft, zur Rücksichtnahme aufeinander, zu einer verbindenden und verpflichtenden Menschlichkeit! Der Mensch ist nicht nur gut. Das können Sie Tag für Tag aus den Polizeiberichten feststellen. Aber in jedem Menschen steckt das Gute. Helfen Sie mit, daß es sich entwickeln kann.“



Was ich erlebte

UNTER SEGEL NACH ENGLAND

Als weiteren Beitrag der persönlichen Erlebnisberichte veröffentlichen wir heute den Bericht einer ungewöhnlichen Reise unseres Mitarbeiters Peter Wewer, Abt. Information und Werbung, zur Partnerstadt Krefelds, Leicester in England.

Mit von der Partie waren Musikdirektor Werner Marx, vielen sicher als Leiter der DEW-Gesangsabteilung bekannt, und der Krefelder E.-H. Otto mit seiner Segelyacht „Fietje“.

In diesem Zusammenhang dürfen wir die Bitte wiederholen, Kurzberichte von interessanten persönlichen Erlebnissen der Schriftleitung des Mitteilungsblattes einzusenden.

Die Yacht „Fietje“, 8 m lang, war die kleinste von 7 stolzen Segelyachten Krefelder Segler, die im Rahmen eines von Redakteur Werner Friedrich (NRZ) organisierten Freundschaftsbesuches am 20. Mai vom holländischen Nordseehafen Ijmuiden aus in See stachen. Ziel war der gut 100 Seemeilen (knapp 200 km) entfernte Hafen Great Yarmouth an der englischen Ostküste.



Am 20. 5., dem Himmelfahrtstag, um 10 Uhr war es soweit: das Abenteuer begann, bei herrlichem Wetter und Windstärke von 4—5. Der frische Nordostwind brachte unsere kleine Flotte gut voran, und bald waren die anderen Segelschiffe außer Sichtweite. Dies ergab sich zwangsläufig durch unterschiedliche Größen und Geschwindigkeiten und auch auf Grund der speziellen Kurse, die sich die einzelnen Skipper errechnet hatten. Wir auf „Fietje“ liefen einen Kurs von 275° und hatten abends um 21.10 Uhr bei abflauendem Wind eine Strecke von 46,1 sm zurückgelegt.

Die Nacht wurde sehr ungemütlich und kalt. Ungemütlich deshalb, weil wir bei schwachem Wind wenig Fahrt machten und große Frachtschiffe und Fischtrawler oftmals bedenklich nahe kamen.

Mit aufgehender Sonne wurde auch die Stimmung zusehends besser, und sogar der Wind tat uns den Gefallen und frischte wieder etwas auf.

Logbucheintragung vom 21. 5. — 9.45 Uhr: Voraus Land in Sicht, Geschwindigkeit 3 Knoten, zurückgelegte Distanz: 91,8 sm.

Um bei der Wahrheit zu bleiben: der Ruf „Land in Sicht“ war irrtümlicherweise schon einmal ertönt. Aber um 9.45 Uhr war es wirklich die englische Küste, die wir zum ersten Mal sahen.

Um 13.55 Uhr liefen wir in den Hafen von Great Yarmouth, einem Seebad mit ca. 50 000 Einwohnern, ein. Alle Yachten hatten unseren Zielhafen wohlbehalten erreicht. Wir waren 28 Stunden gesegelt und hatten 106,2 Seemeilen zurückgelegt.

Nachdem die Zollformalitäten erledigt waren und ein kleiner Stadtbummel mit ausgiebigem Abendessen hinter uns lag, legten wir uns früh zur wohlverdienten Ruhe in unsere Kojen, denn so richtig geschlafen hatte eigentlich seit fast 40 Stunden keiner mehr.

Beim Empfang durch den Lord Mayor auf dem Clubgelände des Royal Suffolk and Norfolk Yacht Club



Im Hafen von Lowestoft

Am anderen Morgen wurde es dann „offiziell“. Alle Schiffe liefen gemeinsam Richtung Lowestoft — einer Nachbarstadt von Great Yarmouth — aus, wo uns durch den Commodore des „Royal Suffolk and Norfolk Yacht Club“ ein überaus herzlicher Empfang bereitet wurde. In den Clubräumen begrüßte uns dann der inzwischen aus dem ca. 250 km entfernten Leicester eingetroffene Lord Mayor, Sir George Baldwin.

Nach dem Lunch kam dann die größte Anstrengung auf uns zu. Mit dem Bus ging es gut 4 Stunden durch das „Green heart of England“ bis Leicester. Nach der interessanten Stadtrundfahrt wurden die Krefelder Segler in den Gästerräumen des Lord Mayor

empfangen. Auch hier ein sehr herzliches „Welcome“ und großes Interesse für die Art und Weise, wie wir nach Leicester gekommen waren. An Geschenke für unsere lebenswürdigen Tischpartner hatten wir gedacht, wobei natürlich auch „Remanit-Edelstahl Rostfrei“ von DEW nicht fehlte.

Lang war die Nacht und kurz der Schlaf im Grand Hotel, bis wir am anderen Morgen gegen 8.30 Uhr wieder die Rückfahrt per Bus nach Lowestoft antraten.

Dort wurden einige Fäßchen mitgebrachten Altbiers mit den Gastgebern des Yacht-Clubs geleert, und wir verabschiedeten uns von den englischen Freunden. Abends traf man sich auf dem größten Schiff, um sich den Seewetterbericht von Norddeich-Radio anzuhören. Der Wetterbericht war nicht günstig, so daß auch die durstigsten Segler es vorzogen, früh ihre Kojen aufzusuchen.

Am anderen Morgen, dem 24. 5., liefen wir um 11.15 Uhr von Lowestoft aus, Kurs 95°, eine äußerst raue Nordsee mit starker Dünung vor uns. Zuerst war die Sicht schlecht, dann besserte sie sich etwas, dafür aber nahmen Wind und Dünung noch zu. Der Wind kam fast genau aus Ost, und wir konnten unseren Kurs nicht mehr halten und änderten ihn auf 120°. Um 19.30 Uhr hatten wir 31 sm zurückgelegt, und in der Folge erreichte der Wind Stärke 7. Auch diese Nacht wurde recht ungemütlich, und wir mußten sehr aufpassen wegen des starken Schiffsverkehrs. An richtigen Schlaf und warmes Essen war unter diesen Umständen auf unserem kleinen Boot nicht zu denken.

Der Wind flaute am nächsten Morgen etwas ab, und um 12.35 Uhr sichteten wir Land. Wir befanden uns bereits in der Ansteuerungsrouten des Hafens von Rotterdam. Stauend blickten wir an den riesigen „Pöthen“ empor, die uns mit beträchtlicher Geschwindigkeit überholten.

Um 16.00 Uhr liefen wir in Hoek van Holland ein. Von England bis hierher hatten wir in 29 Stunden genau 108,7 Seemeilen zurückgelegt. Der breite Schritt unseres Crewmitgliedes Werner Marx, der hier abheuerte, zeigte uns, daß uns nach dieser rauen Überfahrt wohl „Seebeine“ gewachsen waren.

Nun mußte unser Schiff noch nach Ijmuiden zurück. Das erledigte am folgenden Tag die nur noch aus 2 Mann bestehende Besatzung. Bei nur schwachem Wind kamen wir sehr langsam voran und hatten Zeit, alle Erlebnisse dieser sieben Tage noch einmal vor unseren Augen Revue passieren zu lassen.

Um 18.00 Uhr erreichten wir den Haringshaven von Ijmuiden. Insgesamt legten wir unter Segel auf diesem Törn eine Strecke von ca. 264 Seemeilen (ca. 480 km) zurück.



Kosten, Kosten, Kosten...!

***Jeder kann mithelfen, die derzeitige Kostenlawine einzudämmen.
Darum unsere Bitte an alle Mitarbeiter:***

Kein Material vergeuden!

***Sorgfältig arbeiten,
damit nur beste Qualität an den Kunden geht
und Ausschuß verringert wird!***

***Auch bei „Kleinigkeiten“ an Kostenersparnis denken.
Ein Brief, um nur dieses Beispiel zu geben,
ist oft billiger als ein Telefongespräch!***

Gleichgültigkeit bekämpfen!

Mitdenken!

***Wenn alle mithelfen, können wir kostengünstiger produzieren.
Das aber stärkt dann unsere Stellung im Markt und kommt letzten
Endes allen zugute.***

Denken Sie bitte daran!

