

Mitteilungsblatt



3/62





Mitteilungsblatt

Nr. 3 XI. Jahrgang 8. Juni 1962

Aus dem Inhalt:

Seite

Remanit wirbt für DEW DEW im eigenen Haus auf der Hannover-Messe	1
Das neue Rohrwalzwerk arbeitet vollmechanisiert	8
Stahlschleuderguß in Bochum	13
Japan — wie ich es sah und erlebte	18
Lehrabschlußfeier	25
16. Schulungstagung der Vertreter und Korrespondenten	26
In Dortmund wurde Verwaltungsgebäude aufgestockt	27
Unsere Ausstellung: Was wir in der Freizeit schaffen Jugendwerkwochen 1962	28 30
Unser Verkauf Ausland berichtet	31
Mosaik — kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	32
Glückwünsche	36

Zum Titelbild: Eindrucksvoll ist die Fassade des neuen DEW-Pavillon auf der Hannover-Messe.

Zum Bild auf der Rückseite: Bis sie ihre vorge-sehene Stelle als Schmuck des neuen Berufsschul-gebäudes in Krefeld einnimmt, steht z. Z. eine Plastik aus Remanit vor unserem Hauptverwal-tungsgebäude. Sie wurde von dem Bildhauer W. Brand, Hannover, entworfen und in der Kre-felder Lehrwerksatt hergestellt.

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke A. G.
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine
Schriftleitung: Heinz Prodöhl
Fotos: DEW-Bildstelle, laenderpress - Düsseldorf,
Haus - Krefeld, Friedrich - Hannover, Ege - Krefeld
und Müller - Bochum

Druck: Boss - Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Nachdrucksgenehmigung
nur nach vorheriger Anfrage

Vor wenigen Tagen hat die diesjährige Betriebsrätevollkonferenz stattgefunden. Neben den unmittelbar dem Unternehmen und seinen Mitarbeitern geltenden Aus-führungen mit dem umfassenden und den Ernst der Gesamtsituation unterstreichen-den Bericht zur Lage, den Arbeitsdirektor Boine gab, dem Referat unseres Vor-standsmitgliedes Direktor Hoffstaed-ter über die Verkaufssituation und den Kurzreferaten zu Sozialfragen der Her-ren Direktor Lensdorf, Obergeringenieur Wehrmann, Diplom-Volkswirt Guld-ner und Geschäftsführer der Betriebs-krankenkasse Prell stand ein Thema von brennender Aktualität im Mittelpunkt der Vorträge und Diskussionen: die Eigen-tumsbildung in Arbeitnehmerhänden. Es ist erst kurze Zeit her, daß der Rat der Evangelischen Kirche in Deutschland ei-ne Denkschrift veröffentlicht hat, die das Recht des Menschen auf Eigentum aus-drücklich unterstreicht. In der nächsten Ausgabe unseres Mitteilungsblattes wer-den wir sowohl auf die wichtigsten Refe-rate der Betriebsrätetagung als auch aus-führlich auf die Denkschrift der Evange-lischen Kirche eingehen.

In dieser Ausgabe nimmt erstmalig die Hannover-Messe einen größeren Raum ein. Natürlich waren wir auch in den ver-gangenen Jahren auf der Hannover-Messe vertreten, aber da es sich immer nur um Stände in Gemeinschaftshallen handelte, genügten kürzere Hinweise. Seit Mai die-ses Jahres ist das anders. Jetzt haben wir auf der Stahlstraße im Messengelände ein festes Haus, das den Bauwerkstoff Remanit herausstellt und für die Mög-lichkeiten, die er dem Architekten bietet, ein sinnvolles und einprägsames Beispiel gibt. Dieses feste Haus der DEW ist viel mehr als ein Ausstellungs-Pavillon, be-stimmt alljährlich eine Leistungsschau der Arbeit unseres Unternehmens aufzuneh-men, es ist ein Werbeobjekt für sich, das für unseren Werkstoff Remanit und sei-nen Einsatz wirbt.

Von der Hannover-Messe nach Japan ist ein beträchtlicher Sprung, wenn man an

die räumliche Entfernung denkt. Nicht so sehr, wenn man nach Produktion und Lei-stung sieht. Der Bericht, den Arbeitsdi-rector Boine über seine Reise nach Ja-pan gibt, die er auf Einladung der Sophia-Universität Tokyo zu einem Vortrag über die Mitbestimmung und zum Studium der japanischen Sozialverhältnisse innerhalb der Schwerindustrie unternahm, führt uns das nachdrücklich vor Augen. Wir haben schon mehrfach im Mitteilungsblatt über die Entwicklung der japanischen Eisen-und Stahlindustrie berichtet, die auch auf dem Edelstahlsektor enorme Fortschritte gemacht hat. Vor wenigen Wochen haben Arbeitsdirektor Boine — und kurze Zeit später auch Direktor Dr. Lösch sowie als Verhandlungsführer für Interessen der ATH unser Vorstandsvorsitzer Dr. Cor-des — Gelegenheit gehabt, die japani-schen Verhältnisse, Arbeitsmethoden und sozialen Einrichtungen an Ort und Stelle kennenzulernen. Der Bericht, den Arbeits-direktor Boine aus dem unmittelbaren Erleben gibt, soll unsere Mitarbeiter über seine Eindrücke von den japanischen Ver-hältnissen unterrichten.

Wäre aus dem Inhalt dieses Heftes noch der Bericht über die Freizeitausstellung zu erwähnen. Sie hat gezeigt, daß es er-freulicherweise unter uns viele Mitarbeiter gibt, die sich den Sinn für schöpferische Freizeitgestaltung erhalten haben. Der Be-such der Ausstellung war überall gut. Die für die Besucher veranstaltete Verlosung wird in Kürze stattfinden, so daß wir im nächsten Mitteilungsblatt (Ende Juli) die Namen der glücklichen Gewinner veröf-fentlichen können.

Ja, und dann noch die Unfallwarnung! Möge die vorletzte Umschlagseite ganz besondere Beachtung finden. Mit diesem Wunsch, dem Wunsch, daß alle Mitarbei-ter einen glücklichen, nicht durch Unfall-folgen gestörten Urlaub verleben, soll dieses Mitteilungsblatt hinausgehen als Brücke vom Werk zum Menschen und vom Menschen zum Werk.



REMANIT *wirbt für* DEW

**Unser Unternehmen erstmals
im eigenen festen Haus
auf der Hannover-Messe**

Hannover-Messe 1962, eine gewaltige und eindringliche Heerschau industrieller Leistung

1947 wurde auf einem Gelände von 38 000 qm der Anfang gesetzt, heute sind es 880 000 qm. Auch der Name hat sich gewandelt. Mit der Export-Messe fing es an, es folgten die Indu-strie-Messen. Jetzt lautet der umfas-sende Name: Hannover-Messe. Sie ist zu einem Wertbegriff in der ganzen Welt geworden.

Rund 75 km (andere meinen, es sei noch viel mehr), so wurde ausgerechnet, müßte ein Besucher zurücklegen, wenn er alle Ausstellungsgegenstände besich-tigen wollte. Unter dem Wahrzeichen des stilisierten Merkurkopfes auf ho-hem Stahlrohrgerüst gruppieren sich die Hallen (die überdachte Ausstellungs-fläche hat sich von 30 000 qm inzwi-

schen auf 353 000 qm in 22 Hallen ver-größert) und die riesigen Freigelände mit den Spezialbauten der ausstellen-den Firmen, zu denen im eigenen Haus in diesem Jahre erstmalig auch unser Unternehmen gehört. Ladenstraßen und Restaurants mit 16 000 Sitzplätzen schlie-ßen sich an. Ein eigener Bahnhof mit Güterabfertigung und vier Bahnsteigen

Presse besichtigte den Neubau

14 Tage vor Eröffnung der Hannover-Messe 1962 hatte DEW eine Reihe von Journalisten aus Deutschland und Holland zu einer ersten Besichtigung des Neubaus eingeladen. Schon auf dem Flug von Düsseldorf nach Hannover wurden die Teilnehmer von unserem Vorstandsmitglied, Herrn Direktor Dr. Lösch, in herzlicher Form begrüßt und



Direktor Dr. Lösch begrüßt während des Fluges die Teilnehmer an der Pressekonferenz.

auf das Tagesprogramm der Veranstaltung hingewiesen. Nach der Ankunft im Pavillon fand eine Pressekonferenz statt, bei der Dr. Lösch nach einem Dank an die Deutsche Messe- und Ausstellungs AG. für die Unterstützung, die von ihrer Seite unserem Unternehmen gegeben wurde, um in einem eigenen Pavillon das ganze Verkaufsprogramm unserer Gesellschaft zeigen zu können, nachfolgende Ausführungen machte:

Direktor Dipl.-Ing. E. Pätzold vom Vorstand der Messe AG. bei seiner Ansprache während des Richtfestes für unseren Neubau.

von links nach rechts: Prokurist W. Hutmacher von der Messeleitung, Prokurist M. Vetter, Direktor E. Pätzold, Direktor R. Hoffstaedter und der Architekt des Baues H. Bovenier.

mit acht Gleisen allein für den Personenverkehr, 3,5 km Gleisanlagen auf dem Messegelände, so daß Güterzüge mit Ausstellungsgut bis in die Messehallen hineinfahren können, Parkplätze auf einer Fläche von über 800 000 qm für 44 000 Kraftfahrzeuge, eine eigene Zollabfertigungsstelle, 15 km Straßen auf dem Messegelände, die von schwersten Spezialtransportfahrzeugen befahren werden können, gehören dazu. Die Zahlenangaben mögen einen Eindruck von der Größe der Messe vermitteln.

Auf diesem Gelände haben in der Zeit vom 29. April bis zum 8. Mai über 5 400 Firmen ihre industriellen und hand-

werklichen Erzeugnisse ausgestellt, darunter rund 1 100 Firmen aus dem Ausland. Der offizielle Messekatalog, der die einzelnen Sachgebiete und Ausstellungsgegenstände verzeichnet, umfaßt 1442 Seiten. Eisen und Stahl — in Erzeugung und Weiterverarbeitung — nehmen darin einen beträchtlichen Raum ein. Zahlenmäßig an der Spitze der Aussteller stehen die 1255 Firmen aus Nordrhein-Westfalen. Ihre Standfläche macht allein 33% der gesamten Ausstellungsfläche aus. Entsprechend der wirtschaftlichen Struktur liegt der Schwerpunkt der nordrhein-westfälischen Beteiligung beim Maschinenbau, bei der Elektro-Industrie, der Eisen- und Stahlindustrie sowie bei der Eisen-, Blech- und Metallverarbeitung.

DEW auf der Stahlstraße

Imponierend im Mittelpunkt des Geländes ist die Stahlstraße mit den repräsentativen Bauten der großen deutschen Stahlfirmen. Hier zeigen die Firmen der Gruppe Eisen und Stahl Ausschnitte aus ihren Fertigungs-Programmen und in dem Material oder der Art des Aufbaues ihrer Pavillons Anwendungsmöglichkeiten ihrer Produktion. Dicht neben dem in diesem Jahre erweiterten, statisch und künstlerisch beeindruckenden Bau der August-Thyssen-Hütte, nicht weit entfernt vom Bau der Phoenix-Rheinrohr AG., ist jetzt das feste, ständige Ausstellungsgebäude der DEW auf der Hannover-Messe errichtet worden.

Es ist ein kühner, fortschrittlich gestalteter und sehr formschöner Bau, der sicherlich zu den interessantesten Eindrücken der in dieser Beziehung gewiß nicht armen Stahlstraße gehört. In diesem Bau ist eine lebendige Beziehung zu einem unserer wichtigsten Erzeugnisse, dem rostfreien Stahl, wirksam versinnbildlicht worden. Unser Remanit gibt dem Bau seine Eigenart und besondere Schönheit. In 30 Meter Breite, 20 Meter Tiefe und 10 Meter Höhe erhebt sich ein silberschimmernder Block über einem mit Glas verkleideten Erdgeschoß. Die Wände des Blockes sind durch plastische, im Wechsel erhöhte und vertiefte Quadrate aus Remanit



Dr. Lösch in Japan

Unser kaufmännisches Vorstandsmitglied Dr. h. c. Lösch, der auch gleichzeitig Vorsitzender der Edelstahlvereinigung ist, führte in dieser Eigenschaft Verhandlungen mit der japanischen Edelstahlindustrie. Zu diesem Zweck weilte er vom 5. Mai bis zum 1. Juni in Japan. An diesen Verhandlungen nahmen auch der Geschäftsführer der Edelstahlvereinigung, Herr Dr. Blankenagel, sowie Herren der französischen, englischen, italienischen und schwedischen Edelstahlindustrie teil.

Was in unseren Kräften steht, werden wir einsetzen, damit sich die deutsche Industrie dem internationalen Wettbewerb mit Erfolg stellen kann

„Der große und vielschichtige industrielle Markt der Bundesrepublik ist von Jahr zu Jahr im zunehmenden Maße für Käufer und Verkäufer aus aller Welt anziehender geworden. Die Messe in Hannover ist das Spiegelbild der industriellen Leistungsfähigkeit nicht nur der Bundesrepublik, sondern Europas.“

Die deutsche Stahlindustrie ist seit Jahren hier auf der Hannover-Messe vertreten. Wir von DEW sind zu der Überzeugung gekommen, daß gerade die Edelstahlindustrie in diesem Konzert eines vielseitigen Angebotes und der entsprechenden Nachfrage nicht mehr fehlen darf. Darüber hinaus sind be-

deutende Abnehmergruppen der Edelstahlindustrie hier zur Messe vertreten. Ich nenne als Beispiel nur:

- den Maschinenbau
- die Elektro-Industrie
- die Rundfunk- und Fernsehgeräte-Industrie
- die Chemie
- die Eisen-, Blech- und Metallverarbeitende Industrie
- und die Herstellung von langlebigen Gebrauchsgütern.

Dem technischen Fortschritt in diesen Industriegruppen dienen alle Leistungen

Blick in den Ausstellungsraum des neuen Messegebäudes.



der Edelstahlindustrie. Wir sind daher der Meinung, daß wir mit unserer Beteiligung an der Hannover-Messe das Angebot der genannten Industriezweige sinnvoll ergänzen. DEW zählt zu den bedeutendsten Werken der europäischen Edelstahlindustrie. Ich sehe diese Bedeutung nicht nur in der Größe der DEW, sondern noch viel stärker in dem vielseitigen Lieferprogramm, das wir dem Markt anbieten.

Mehr als 650 verschiedene Edelstahlqualitäten bei DEW

In den gewalzten und geschmiedeten Edeltahlerzeugnissen stellen wir dem Markt mehr als 650 verschiedene Edelstahlqualitäten zur Verfügung. Jede Qualität unterscheidet sich von jeder anderen zunächst in der Analyse, die bei der Rohblockherzeugung genauestens zu beachten ist. Jede Qualität verlangt aber auch unterschiedliche Behandlung bei den verformenden Erzeugungsvorgängen, bei der Wärmebehandlung, bei den Oberflächenbearbeitungen und bei den Kontrollen. Um den differenzierten Wünschen der Verarbeiter gerecht zu werden, müssen schließlich oft noch viele Sondervorschriften beachtet werden. Wir haben Normqualitäten, die in mehr als zehn Variationen vom Markt verlangt werden. Das erfordert sorgfältig kontrollierte und individuelle Produktionsvorgänge. Wir sind eben eine Maßschneiderei.

Womit wir außerdem den Markt beliefern

Zusammen mit dieser großen Auswahl verschiedenster Edelstahlqualitäten beliefern wir den Markt mit unserem Hartmetall Titanit, mit gesinterten und gegossenen Magneten und Magnet-systemen aus der Erzeugung unserer Magnetfabrik Dortmund, mit Edeltahlguß nach den verschiedensten Verfahren unseres Werkes in Bochum und mit im Gesenk geschmiedeten Teilen in rohem und bearbeitetem Zustand, die in unserem Werk Remscheid hergestellt werden.

Das grob geschilderte Lieferprogramm der DEW verlangt von der ersten Produktionsstufe an, also mit der Rohstahlerzeugung beginnend, entsprechend differenzierte Produktionsanlagen. Wir verfügen daher in Krefeld, allein was die Lichtbogenöfen anbelangt, über 12 solcher Öfen in Größen von einer halben Tonne bis zu 70 Tonnen. Daraus ergibt sich schon die Bedeutung der DEW für die Edeltahl-Rohblock-Erzeugung aus Lichtbogenöfen, die für die Erschmelzung legierter und hochwertiger Edeltahle nach wie vor an erster Stelle stehen. In der Bundesrepublik sind wir an dieser Rohblockherzeugung mit mehr als 25% beteiligt. Bezieht man die Beteiligung der DEW auf die besonders hochwertigen und diffizilen Edeltahlsorten, wie es zum Beispiel die Schnellstähle, die rost- und säurebeständigen Stähle und der Kugellagerstahl sind, dann ergibt sich ein Anteil von 30 bis 40%.

Investitionen um der Qualität willen

Wie ich schon erwähnte, ist jedoch die Rohstahlerzeugung nur die erste Produktionsstufe. In den vergangenen Jahren mußten wir, um wettbewerbsfähig zu bleiben, gerade in den weiteren Produktionsstufen die größten Investitionen vornehmen. Sie waren keineswegs nur dazu bestimmt, die Mengennachfrage zu befriedigen, sondern sie dienten erst recht zur Erfüllung stark gesteigerter qualitativer Anforderungen der verarbeitenden Industrie. Um die von unseren Kunden genau spezifizierten technischen Leistungen befriedigen zu können, brauchen wir außer den eigentlichen Produktionseinrichtungen entsprechende Nebenbetriebe für die Wärmebehandlung und für die Kontrolle. Wenn Sie alle unsere Anlagen in allen unseren Werken sehen würden, dürfte es Ihnen verständlich erscheinen, warum wir seit dem 1. Oktober 1951 bis zum heutigen Tage mehr als 407 Mio. DM investieren mußten. Ohne diesen Aufwand, der uns immer wieder vor schwierige finanzielle Probleme gestellt hat und stellt, wäre DEW nicht in der Lage gewesen, in der Edeltahlindustrie an der Spitze des technischen Fortschritts zu stehen.

Unsere ausländischen Wettbewerber haben oft wesentlich günstigere Finanzierungsmöglichkeiten gehabt. Zusammen mit staatlichen Förderungen war es ihnen möglich, früher und schneller modernste Anlagen zu errichten. Wir haben uns trotzdem bemüht, in der Spitzengruppe der Edeltahlwerke der westlichen Welt zu stehen. Wir handelten dabei nicht nur aus reinem Firmenegoismus, sondern auch aus der Überzeugung heraus, daß DEW verpflichtet ist, dem deutschen Markt international gleichwertige technische Leistungen zu bieten.

Wir müssen wettbewerbsfähig bleiben

Wir stimmen sicherlich miteinander darin überein, daß solche Zuwachsraten nicht als normal anzusehen sind. Ich bin überzeugt, daß auch ohne die Aufwertung der D-Mark im vorigen Jahr eine ruhigere Entwicklung eingetreten wäre. Seit Mitte vergangenen Jahres wurde durch die Folgen des bekannten Lagerzyklus die Nachfrage nach Erzeugnissen der Edeltahlindustrie geschwächt, ohne daß die Menge des verarbeiteten Edeltahls geringer wurde. Dies wäre eine vorübergehende Entwicklung. Wir müssen allerdings nun sorgfältig beobachten, ob die währungspolitischen Maßnahmen des vergangenen Jahres und der jetzt steigende Aufwand für Löhne, Gehälter und Sozialleistungen die deutsche Industrie noch immer in die Lage versetzt, international wettbewerbsfähig zu bleiben. Wir denken dabei vor allem auch an diejenigen Industriezweige, die unsere

Diese Leistungen wollen wir in diesem Jahr in Hannover zur Schau stellen. Schon dieser Pavillon ist ein Teil unserer Leistungsschau, weil wir mit ihm ein Beispiel geben, wie rost- und säurebeständiger Stahl in der Architektur verwendet werden kann.

Edeltahlindustrie steigerte Rohstahlerzeugung um 60%

Da die Hannover-Messe 1962 in einer Zeitspanne stattfindet, die gekennzeichnet ist durch einen Nachfragerückgang in Edeltahlerzeugnissen, möchte ich hierzu einige wenige Bemerkungen machen.

Sie werden sich erinnern, daß im Frühjahr 1959 eine stark zunehmende Nachfrage im industriellen Bereich einsetzte. Zu diesem Zeitpunkt war der Warenfluß von den Rohstoffen bis zu den Fertigerzeugnissen nur träge, und die Unternehmen in allen Produktionsstufen konnten ihre Läger klein halten. Die plötzliche Zunahme in der Nachfrage erhöhte den Verarbeitungsbedarf und machte deutlich, daß auch die Läger aufgefüllt werden mußten. Die mengenmäßigen Anforderungen an die Edeltahlindustrie wurden also in kurzer Zeit rasch größer. Unsere Lieferzeiten wurden dadurch länger und bewirkten zusätzliche Vorausdispositionen unserer Kunden auf längere Sicht. Wie sehr sich die Edeltahlindustrie bemühte, dieser stürmischen und drängenden Nachfrage einigermaßen gerecht zu werden, läßt sich daraus erkennen, daß sie ihre Rohstahlerzeugung vom ersten Quartal 1959 bis zum ersten Quartal 1961 um 60% steigerte.

Kunden sind. Etwa 30% der inländischen Edeltahllieferungen gehen über unsere Kunden in den Export. Wenn Sie dies bedenken, werden Sie mir glauben, daß die Edeltahlindustrie jede nur denkbare Maßnahme treffen wird, damit die Verarbeiter in der Bundesrepublik überall mit ihren Erzeugnissen erfolgreich konkurrieren können. Wenn wir dabei erwarten, daß die liberale Wirtschaftspolitik der Bundesregierung wenigstens die offenkundigen Wettbewerbsverzerrungen durch unterschiedliche Steuerverhältnisse mildert, so wird man uns dies nicht verdenken können. Was in unseren Kräften steht, werden wir einsetzen, damit sich die deutsche Industrie dem internationalen Wettbewerb mit Erfolg stellen kann. Die Beteiligung der DEW an der Hannover-Messe 1962 ist ein äußeres Beispiel für unser Denken und Handeln in diesem Wettbewerb."

Ausschnitt aus der Innenhalle des neuen Messegebäudes

Traumgedanke:

solides, echtes Stahlhaus aus Edeltahl

Anschließend an die Ausführungen von Herrn Dr. Lösch gab Herr Boventer, der Architekt unseres Neubaus, einige Erläuterungen zum Bau selbst und zum Bauen mit rostfreiem Stahl im allgemeinen. Er ging dabei von den Werkstoffen aus, die den Architekten bisher zur Verfügung standen. Lange Zeit habe der Stahl wegen seiner Anfälligkeit gegen Rost in dieser Gemeinschaft für alle die Bauteile, die der Witterung ausgesetzt sind, keine Rolle spielen können. Im Edeltahl „rostfrei“ sei aber jetzt ein Werkstoff geschaffen worden, der vollgültig neben die altbekannten Bauwerkstoffe trete. Er ging weiterhin auf die Vielfalt der Verwendungsmöglichkeiten des rostfreien Stahls ein, die ganz besonders für die Fassade gegeben sind. Am Beispiel des neuen DEW-Pavillons erläuterte er die verschiedenen Einsatzmöglichkeiten. Er



glaube, so sagte er, mit diesem Bau gezeigt zu haben, daß man mit dem Werkstoff Edeltahl „rostfrei“ zu Leistungen kommen kann, die echte und gültige Aussage unserer Zeit und von hoher ästhetischer Wirkung sind. Ausgangsmaterial war unser Kaltband. Mit diesem Bau, über dessen Edeltahleinsatz er noch weitere Einzelheiten bekanntgab, sei ein wesentlicher Schritt zu dem Traumgedanken des soliden, echten Stahlhauses aus Edeltahl „rostfrei“ verwirklicht worden.

Was haben wir in Hannover ausgestellt?

Die rost-, säure- und hitzebeständigen Stähle der DEW hatten entsprechend ihrer besonderen Bedeutung für das Unternehmen auch innerhalb der Ausstellung ein großes Gewicht. Als Ausschnitt aus dem mehrere hundert Stahlmarken umfassenden Gesamtprogramm wurde eine Übersichtstafel der zur Zeit lieferbaren rost-, säure- und hitzebeständigen Marken „Remanit“ und „Thermax“ gezeigt. Der Übersicht schlossen sich Beispiele von Oberflächenausführungen, Verbindungen und Verformungen der genannten Stahlgruppen an.

Ein bemerkenswertes Anwendungsbeispiel für rost- und säurebeständiges Material ist der unlängst in Dienst gestellte Chemikaliertanker „Alchemist“, der im Modell gezeigt wurde. Gegossene Laufbüchsen für Schiffsrudderlagerung und Simplex-Stevenrohrabdichtungen waren weitere Anwendungsbeispiele für rost- und säurebeständige Stähle im Schiffsbau.

Auch im Waggonbau haben diese Stähle jetzt Eingang gefunden. Seit einiger Zeit laufen auch in Deutschland Eisenbahnwagen mit rost- und säurebeständigen Verkleidungen. Ein Seitenwandteil für Nahverkehrswagen der Deutschen Bundesbahn informierte über den Aufbau derartiger Konstruktionselemente.

Neben den Verkehrs- und Transportmitteln sind vor allem die chemische Industrie, die Erdölindustrie und die Nahrungsmittelindustrie Abnehmer für rost- und säurebeständige Stähle. Zahlreiche Muster aus den verschiedensten Anwendungsgebieten gaben Beispiele für den weiten Bereich der DEW-Lieferungen allein in dieser einen Gruppe des großen Programms. Stellvertretend für die zahlreichen Anwendungsmöglichkeiten von Edeltahl rostfrei im privaten Bereich wurde ein sendzimrgewalztes Kaltbreitband-Bund gezeigt. Zahlreiche Gegenstände des täglichen Bedarfs in

Die Pressekonferenz, die organisatorisch von unserer Werbeabteilung vorzüglich vorbereitet und durchgeführt worden war und bei allen Teilnehmern einen guten Eindruck hinterließ, brachte noch eine lebhaft Diskussion, bei der das Preisproblem im Mittelpunkt stand. Am Nachmittag gaben Herren der Deutsche Messe- und Ausstellungs AG. Erläuterungen zu der diesjährigen Hannover-Messe, die eine besondere Note durch den Latein-amerikanischen Wirtschaftstag erhalten hat.

unterschiedlichsten Ausführungsformen entstehen aus DEW-Kaltbreitband.

Warmfeste und hochwarmfeste Stähle werden in erster Linie im Dampf- und Gasturbinenbau verwendet. Guß- und Schmiedestücke aus diesem Arbeitsgebiet waren im DEW-Pavillon ausgestellt; einige interessante Sondererzeugnisse und -legierungen für die Luftfahrtindustrie wurden auf der Deutschen Luftfahrtchau in Hannover-Langenhagen gezeigt.

In den letzten Wochen konnten wir eine wesentliche Verbesserung der Zeitstandfestigkeit unserer austenitischen hochwarmfesten und schweißbaren ATS-Stähle bekanntgeben. Die neuen Stahlmarken werden wirtschaftlichere Lösungen beim Bau von Hochtemperaturdampfkraftwerken möglich machen.

Wälzlagerstähle werden vorwiegend in Form von Rohren, Stäben und Drähten

geliefert. Sie dienen zur Herstellung von Kugeln, Rollen, Nadeln und Ringen für Wälzlager aller Art für alle Industriezweige. Auch aus diesem Gebiet waren Musterstücke ausgestellt.

In der Gruppe Baustähle wurden Einsatz- und Vergütungsstähle gezeigt, die vorwiegend in der Kraftfahrzeugindustrie, im Motorenbau und im allgemeinen Maschinenbau verwendet werden. Eine bemerkenswerte Leistung wurde mit einer annähernd fünf Meter langen Kurbelwelle für einen Dieselmotor nachgewiesen. Interessant war auch eine Reihe von Schmiedestücken aus nichtmagnetisierbaren Stählen unter der Marke „Amagnit“.

Schnellarbeits- und Werkzeugstähle werden überall dort benötigt, wo Werkstoffe beispielsweise gewalzt, gepreßt, geprägt oder spanabhebend bearbeitet werden. Neben Werkzeugen, Formen und Gesenken, welche von Kunden aus DEW-Material hergestellt wurden, wurden interessante Teile aus der Fertigung der Werke Krefeld und Bochum ausgestellt, so z. B. ein Rezipient und mehrere Stempel für Metallstrangpressen, eine große Kaltwalze von etwa vier Meter Länge sowie Preßformen, Prägestempel und Walzen für die verschiedensten Industriezweige.

Vakumelt-Stähle und -legierungen haben sich als DEW-Werkstoff von überlegenen technologischen Qualitäten eingeführt. Die Bedeutung der Erschmelzung im Hochvakuum liegt in der Erzielung einer mit den üblichen Schmelzverfahren nicht erreichbaren Güte in der Erzeugung solcher Legierungstypen, die sich nur im Vakuum erschmelzen lassen. Unter den Ausstellungsstücken dieser Gruppe war eine hochglanzpolierte Walze für Papier-, Film und Kunststoff-Folienherstellung ein besonderer Anziehungspunkt.

Unterschiedlichste Profilformen und -abmessungen wurden in der Gruppe Zieherei-Blankstahlerzeugnisse demonstriert.

Hartmetalle — Oxydkeramik — Werkzeuge: Hier wurde eine Übersicht über eine weitere wichtige Gruppe aus dem Programm der DEW gegeben. Schneidplatten und Formkörper, Werkzeuge für die Zerspanung, Einsätze und Werkzeuge für die spanlose Formgebung, Klemmwerkzeuge und Verschleißteile der bekannten Hartmetall-Marke „Titanit“ standen neben „Titoxit“-Schneidkeramikteilen sowie zerspan- und härtbarem Hartstoff „Ferro-Tic“. Ergänzt wurde dieser Teil der Schau durch Werkzeuge und Drehlinge aus Schnellarbeitsstahl.

DEW fertigt unter der Marke „Siperm“ poröse Sinterwerkstoffe. Eine Reihe interessanter Anwendungsbeispiele gab einen Überblick über die Liefermöglichkeiten auch auf diesem Sektor. Neben porösen Sinterwerkstoffen aus DEW-Stahlmarken standen solche aus NE-Metallen und Kunststoffen.

Widerstandsschweißmaterial und hochschmelzende Metalle — das Arbeitsgebiet der Abteilung Sintermetalle der DEW in Stuttgart — wurden auf einem Stand in der Halle 10 gezeigt.

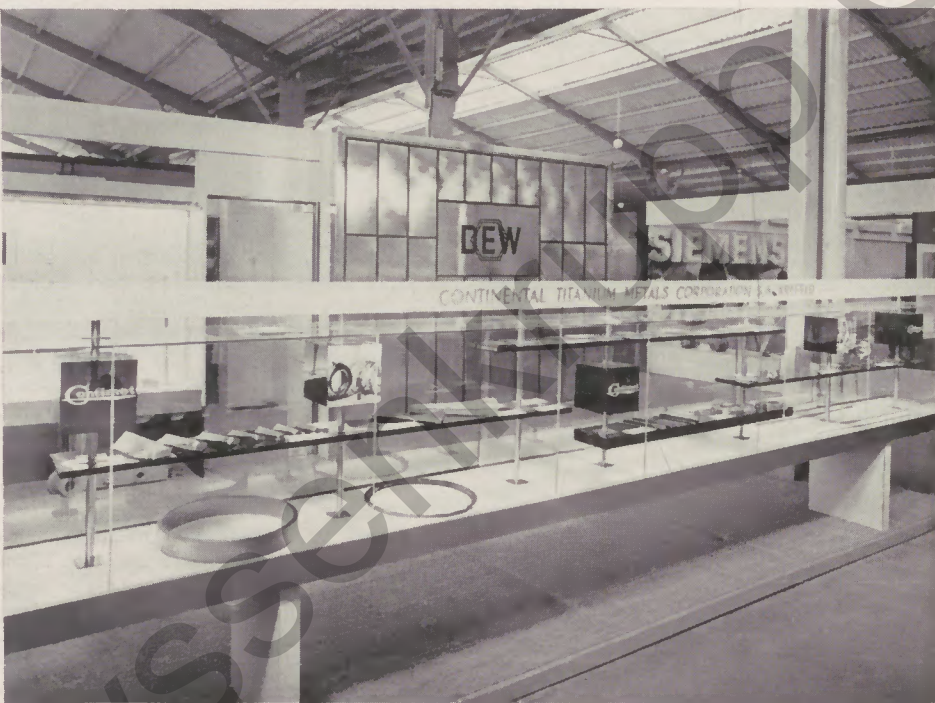
oberes Bild: Stand unserer Magnetfabrik Dortmund in der Ausstellungshalle 10

unteres Bild: Stand der CONTIMET auf der Deutschen Luftfahrtschau



Hinweise auf das Lieferprogramm der Magnetfabrik Dortmund der DEW gab die Gruppe Magnete und Magnetsysteme.

Die Magnetfabrik Dortmund war mit einem eigenen Stand in der Halle 10 vertreten.



Der Werkstoff Titan und seine Legierungen bilden das Arbeitsprogramm einer DEW-Tochtergesellschaft, der CONTIMET. Im DEW-Pavillon wurden neben einem Titan-Block und Blechen, Bändern, Rohren, Stäben sowie Draht ei-

nige von Kunden weiterverarbeitete Teile für die chemische Industrie gezeigt. Ergänzend dazu stellte CONTIMET auf der Deutschen Luftfahrtschau weitere Erzeugnisse im Rahmen des dortigen DEW-Standes aus.

Während der Messe

Am 29. 4. 62 — traditionsgemäß am letzten Sonntag im April — öffnet die Messe ihre Pforten für die Besucher. Eine vorbildliche Verkehrsregelung führt die motorisierten Messegäste reibungslos auf die riesigen Flächen der Messeparkplätze. DEW hat in diesem Jahr erstmalig einen Firmenparkplatz in der Nähe des Südeingangs, von welchem der Messepavillon auf der Stahlstraße erreicht wird. Bereits vor 9.00 Uhr sind die ersten Schaulustigen in unserem Messehaus. Kurz nach 9.00 Uhr laufen auch schon die ersten Fachgespräche mit Kunden und Interessenten. Es dauert nicht lange, bis alle Besprechungsräume besetzt sind. Mit Erleichterung stellen die Mitarbeiter, die für die Organisation der Messe verantwortlich sind, fest: der Betrieb läuft. — Das ungünstige Wetter der letzten Monate hatte die Arbeiten an unserem Messehaus immer wieder beeinflusst, so daß einige kritische Situationen zu überwinden waren. Aber mit dem Eröffnungstag sind diese Schwierigkeiten vergessen. — Unter den ersten Besuchern sind Mitarbeiter des Fernsehens und verschiedener Film-Wochenschauen, die lebhaftes Interesse für unseren Pavillon zeigen. Während das Fernsehen eine Originalübertragung am Nachmittag des Eröffnungstages durchführt, bereiten die Wochenschauen ihre Aufnahmen vor.

Der Rundgang des Bundeswirtschaftsministers über das Messegelände nach Ende der Eröffnungsveranstaltung führt durch unseren Pavillon. Herr Dr. Lösch informierte Herrn Professor Erhard über „Bauen mit Remanit“ anhand unseres Messehauses und erläutert einige interessante Ausstellungsstücke.

Alle Gebiete unseres Erzeugungsprogramms sind durch leitende Herren des Verkaufs und der technischen Beratung vertreten. Neben Herrn Dr. Lösch sind

in den ersten Messetagen auch Herr Temme, Herr Dr. Hellbrügge und Herr Hoffstaedter anwesend. Besonders bemerkenswert ist die große Zahl prominenter Kunden und Interessenten, welche im Verlauf der Messe mit Herren des Vorstandes sowie mit Herrn Hoffstaedter als Generalbevollmächtigten für den Verkauf Kontakt suchten.

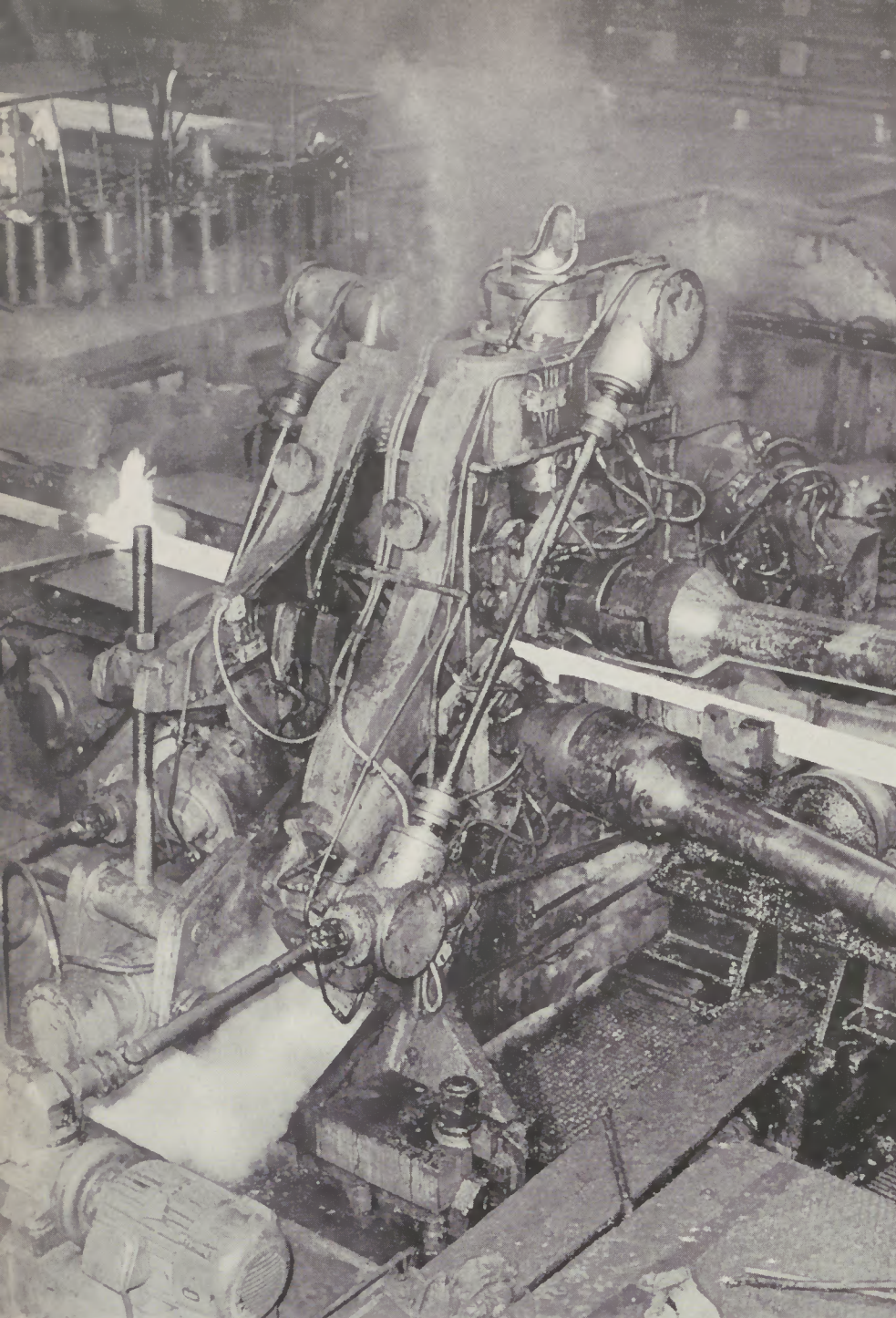
Aus dem spontanen Urteil vieler Besucher formt sich bereits in den ersten Messetagen der Eindruck, daß der DEW-Pavillon eine — wenn nicht sogar die — Attraktion der Hannover-Messe 1962 ist. Der nicht abbreißende Besucherstrom und nicht zuletzt die vielen Fotoapparate, die vor und in unserem Messehaus in Aktion treten, bestätigen dieses Urteil. Besonders Interesse findet die Schau „Bauen mit Remanit“, in welcher unter sachverständiger Beratung Verarbeiter und Baufachleute über die Eigenschaften unserer Remanit-Stähle und die Möglich-

keiten ihrer Verwendung im Bauwesen informiert werden. Im Verlauf der Messe gibt anlässlich einer sehr stark besuchten Pressekonferenz Herr Dr. Lösch unserer Befriedigung über die vielen interessanten Kontaktgespräche Ausdruck, die schon in den ersten Messetagen geführt werden konnten. Im Verlauf dieser Pressekonferenz wird der neue Remanit-Film uraufgeführt.

Am 8. 5. — nach 10 Messetagen — endete die Hannover-Messe 1962. Unser Pavillon wird bis zur Messe im nächsten Jahr eine wichtige Aufgabe als Demonstrationsobjekt für das Bauen mit Remanit erfüllen. Auch wenn das Messegelände nicht mehr durch Tausende von Besuchern aus aller Welt bevölkert wird, wird das eindrucksvolle Bauwerk von vielen Interessenten als Ausdruck einer zeitgemäßen Architektur und Anwendungsbeispiel eines interessanten Baustoffes beachtet werden.

Bundeswirtschaftsminister Professor Erhard trägt sich in das Gästebuch anlässlich seines Besuches in unserem neuen Messegebäude ein. Links: Direktor Dr. Lösch, rechts: der Leiter unserer Werbeabteilung, Handlungsbevollmächtigter Eberhard Gericke.





Schulterwalzwerk

Das neue Rohr- Walzwerk arbeitet vollmechanisiert

Seit über 50 Jahren werden bei der DEW Rohre hergestellt, die fast ausschließlich den Kugellagerfabriken zur Herstellung der Lagerringe dienen. Die Herstellung solcher Rohre ist nicht nur eine Frage der Verformung des Ausgangsmaterials zum Rohr, wie es bei fast allen anderen Rohrherstellern in der Massenfertigung der Fall ist. Die Erschmelzung und Behandlung des Vormaterials, die Wärmebehandlung des fertigen Rohres und seine Überprüfung in den Stahlkontrollen bis zur Abnahme durch den Kunden machen eine umfangreiche Organisation erforderlich. Nur das Zusammenspiel vieler komplizierter technischer Vorgänge in den einzelnen Betrieben und die Erfahrungen der in ihnen arbeitenden Menschen lassen ein Rohr entstehen, das den sehr hochgesteckten Forderungen

der Kugellagerhersteller gerecht wird. Die Abnahmebedingungen für Rohre dieser Art gehören zu den schärfsten im Rohrgeschäft überhaupt. Die Voraussetzungen hierfür sind nur in einem Edelstahlwerk gegeben. So ist dann auch die Herstellung von Kugellagerrohren über einen großen Bereich von 40 bis 230 mm Außendurchmesser, ihre ständige Verbesserung in Qualität und Maßgenauigkeit in Deutschland allein mit dem Namen DEW verbunden.

Das erste Rohrwerk wurde bereits vor dem ersten Weltkrieg errichtet und zwar dort, wo sich heute die Stahlkontrollen befinden. Die erste Stoßbank besaß noch einen Riemenantrieb und im Arbeitsablauf steckte viel, viel Handarbeit.

In den Jahren 1924 bis 1930 wurde die erste Anlage modernisiert. Der Außendurchmesserbereich, die Einsatzgewichte und die Rohrlängen sind vergrößert worden. 1941 kam dann die heute als alte Anlage bezeichnete Ehrhardt-Anlage mit nochmals vergrößerten Abmessungen, Einsatzgewichten und Rohrlängen in Betrieb, an der Stelle, die heute allen als Rohrwerk bekannt ist. Die Forderung der Kunden nach mehr und noch maßgenaueren Rohren, nach kürzeren Lieferfristen, die internationale Konkurrenz und der technische Fortschritt machten schließlich wiederum den Bau einer neuen Rohrherstellungsanlage erforderlich.

Die Planung für diese neue Anlage, die aus vier hintereinanderliegenden Walzwerken besteht, begann bereits 1956. Ausführliche Informationen über die Rohrherstellungsanlagen in Europa und Amerika sowie genaue Berechnungen schälten aus der großen Vielfalt der Möglichkeiten schließlich die Anlage heraus, die 1959 und 1960 errichtet wurde, und die es erlaubt, mehr und bessere Rohre herzustellen. Ein anderes Verformungsverfahren als bei den ersten drei Rohrwerken, in denen das Rohr durch Pressen, Stoßen und Ziehen hergestellt wurde, findet jetzt seine Anwendung, nämlich das Walzen der Rohre.

Tabelle 1 zeigt in der Gegenüberstellung den großen Fortschritt in den Längen, Leistungen und Maximalabmessungen. Als Beispiel dient ein Rohr mit 110 mm Außen- und 66,5 mm Innendurchmesser, das auf allen bisherigen und auf der neuen Anlage hergestellt wurde bzw. wird.

Über die in den Jahren 1959/60 neuerrichteten Rohrwerksanlagen berichtet Betriebsleiter Dipl.-Ing. Olaf Dahlke.

Die 1940 errichtete Anlage ging von Vierkantblockchen aus, die in einem Stoßofen erwärmt, auf einer 750 t-Presse gelocht und anschließend auf einer Stoßbank durch eine Vielzahl von Ringen über einen Dorn zum Rohr gestreckt wurden. Unter einem Hammer wurde nach dem Ausziehen der Dornstange eine sogenannte Angel aus dem einen Rohrende geschmiedet. Dieses Angelrohr wurde dann in einem Roll-ofen wieder erwärmt und in mehreren Zügen durch Ringe auf der Kratz-, oder auch Warmziehbank genannt, fertig gezogen. Die so hergestellten Rohre hatten verschiedene ungünstige Merkmale im Hinblick auf die Maßgenauigkeit. Sie waren konisch, d. h. die Innendurchmesser an den Enden waren unterschiedlich. Sie hatten starke Entkohlungszonen, d. h. aufgrund der langen Erwärmungszeiten war der Kohlenstoff aus den äußeren und inneren Randzonen des Rohres herausdiffundiert (herausgewandert). Sie waren ferner oft stark einseitig, d. h. am gleichen Querschnitt waren die sich gegenüberliegenden Wände verschieden dick. Sie hatten große Schwankungen in den Toleranzen der Durchmesser und Wandstärken. Um dem Kunden ein Rohr für eine bestimmte Ringabmessung liefern zu können, mußten zum Abfangen der eben genannten Mängel große Zugaben gemacht werden, die zu erheblichem Zerspanungsaufwand bei der

Ringherstellung in der Kugellagerfabrik führten. Neben der Leistungssteigerung sollten diese Mängel mit Hilfe der neuen Anlage vermieden oder erheblich verkleinert werden. Das ist auch weitgehend gelungen, wie die Skizzen in der Gegenüberstellung zeigen.

Die Herstellung der Walzrohre erfolgt aus Rundknüppeln, die vor dem Einsatz von der Blockstraße II kommend dem Wärmebehandlungsbetrieb zum Glühen auf Bearbeitbarkeit und die Zurichterei des Rohrwalzwerkes durchlaufen.

In der Zurichterei werden sie gerichtet, geschält, auf Risse und andere Fehler untersucht und im letzten Arbeitsgang je nach späterer Rohrlänge auf einer Autogenbrennmaschine auf Einsatzlängen geschnitten. Beim Auftreten von Rissen werden diese ausgeschliffen.

Dieser verhältnismäßig große Aufwand gegenüber dem Vierkantblock, der direkt von der Blockstraße I oder II kommend unbehandelt in die Ehrhardt-Anlage eingesetzt wird, ist erforderlich, da das Rohrwalzwerk sehr schnell in einer Hitze kontinuierlich arbeitet, so daß eine Zwischenprüfung in der Rohrherstellung nicht möglich ist. Außerdem ist es billiger, Ausschuß in der Vorstufe, d. h. also am Einsatzmaterial zu ermitteln und auszuschneiden, als erst am fertigen Rohr.

Tabelle 1:

Aggregat	Baujahr	max. Einsatzgewicht kg	max. Einsatzquerschnitt mm	max. Außendurchmesser mm
Stoßbankanlage 1	vor 1914	60	120	110
Stoßbankanlage 2	1924/1930	142	200	184
Stoßbankanlage 3	1940	195	220	233
Rohrwalzwerk	1960	600	200	180

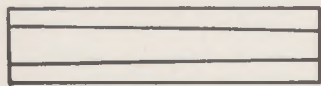
Rohrbeispiel 110 x 66,5 mm

	max. Länge m	Schichtleistung Stck.	m
Stoßbankanlage 1	1,25	unbekannt	unbekannt
Stoßbankanlage 2	3,00	ca. 200	600
Stoßbankanlage 3	3,50	ca. 280	980
Rohrwalzwerk	7,00	ca. 700	4900

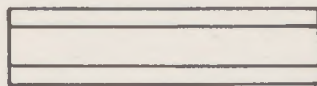
Stoßbankanlage

Rohrwalzwerk

Konizität

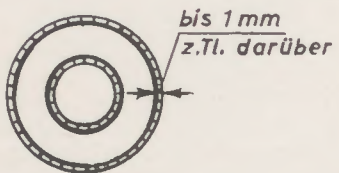


1-2 mm z.Tl. auch größere Differenz zwischen den Innendurchmessern der Rohrenden

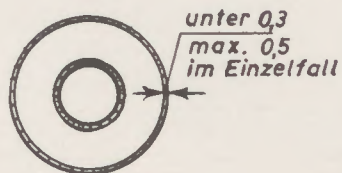


überhaupt keine

Entkohlung

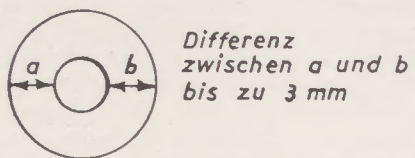


bis 1 mm z.Tl. darüber

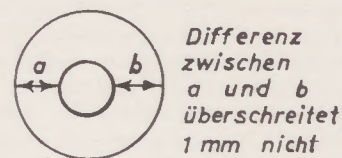


unter 0,3 max. 0,5 im Einzelfall

Einseitigkeit



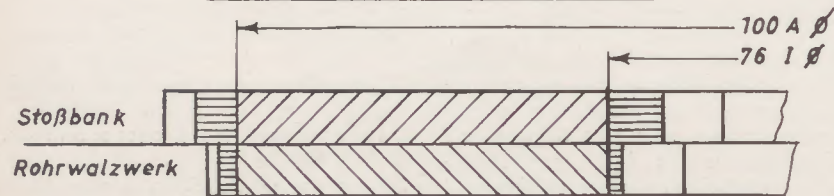
Differenz zwischen a und b bis zu 3 mm



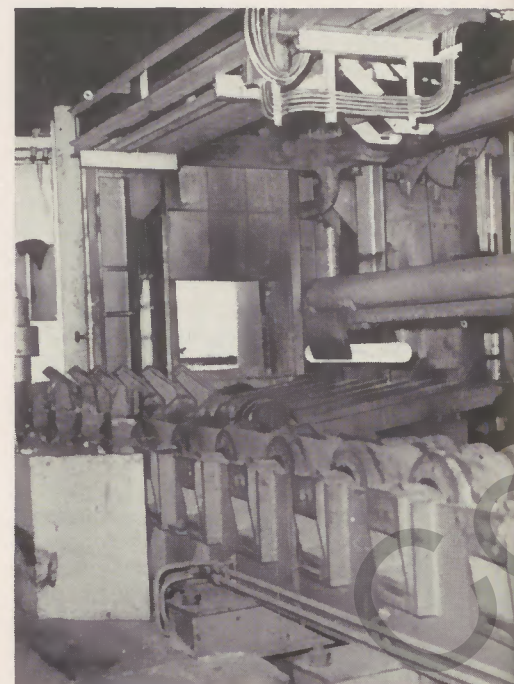
Differenz zwischen a und b überschreitet 1 mm nicht

Normal zwischen 0,2 und 0,5 mm

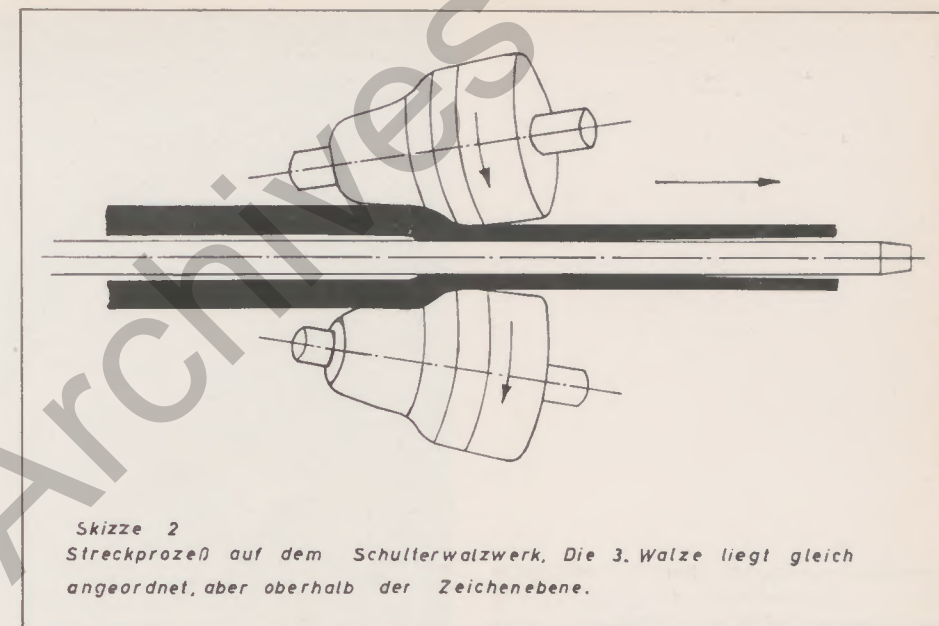
Toleranzen und Zugaben



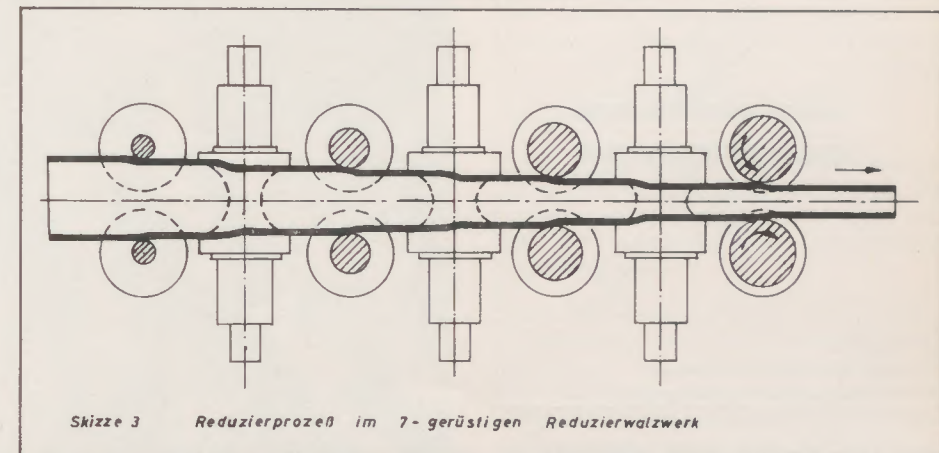
Rohrquerschnitt für einen vom Kunden verlangten Ring 100 x 76 Ø Zugaben Toleranz Fertigung



Knüppelentnahme aus dem Drehherdofen



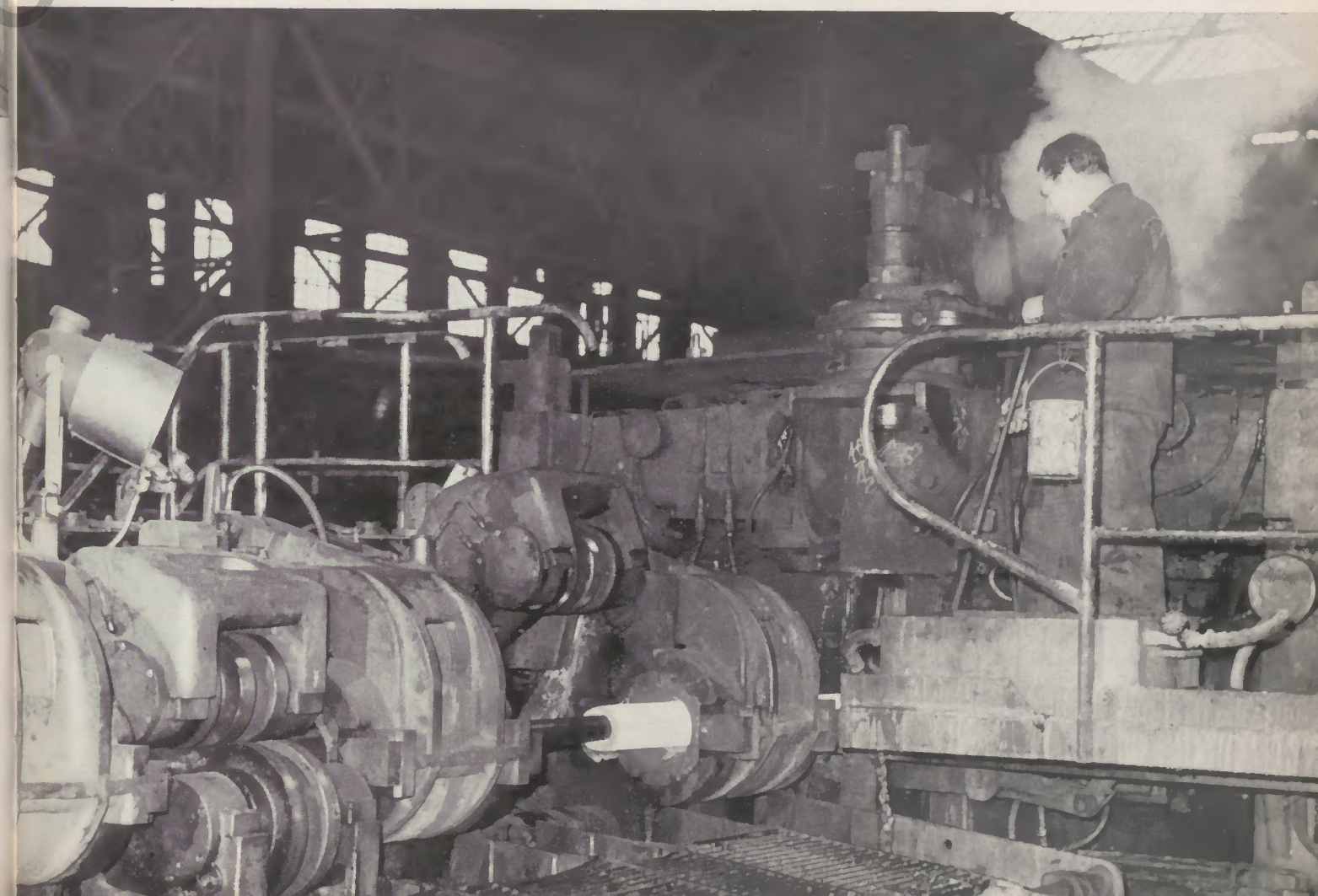
Skizze 2 Streckprozeß auf dem Schulterwalzwerk. Die 3. Walze liegt gleich angeordnet, aber oberhalb der Zeichenebene.



Skizze 3 Reduzierprozeß im 7-gerüstigen Reduzierwalzwerk

zur Walzung des Durchmessers ein siebengerüstiges Reduzierwalzwerk und endlich ein rotierendes Maßwalzwerk, auf dem es sehr genau rund gewalzt und warm gerichtet wird. Im Anschluß daran steuert es sich über das Kühlbett, auf dem es maßlich kontrolliert wird, zur Waage, von wo der Abtransport zur Wärmebehandlung im Rollenherdglühofen erfolgt. Vom Ausziehen des Rundknüppels aus dem Drehherdofen bis zur Ablage des fertigen Rohres auf dem Kühlbett sind ca. 8 Minuten vergangen. Jede Minute erreichen zwei fertige Rohre, die bis 8 m lang sind, das Kühlbett.

Stopfensetzer Josef Bisges bei der Arbeit am Auslaufschrägwalzwerk

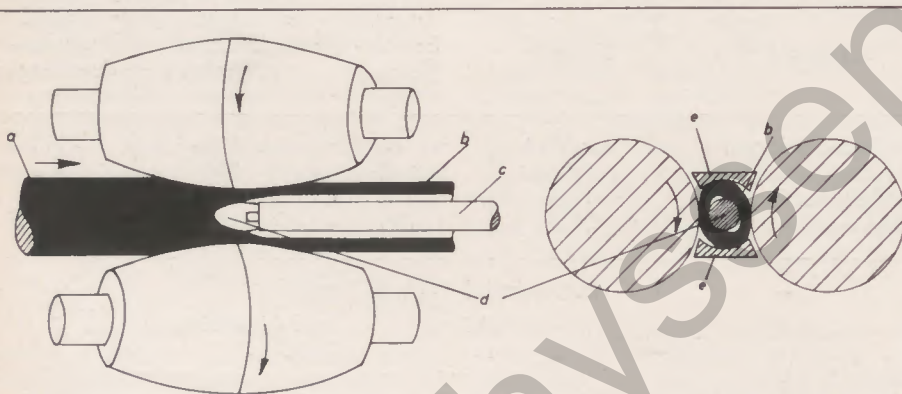


Folgen wir dem Gang der Dinge bei der eigentlichen Rohrproduktion. Vom Lager der Zurichterei trägt ein Gabelstapler die kontrollierten Knüppel auf den Zubringertisch vor dem Drehherdofen. Vollautomatisch wird Knüppel für Knüppel gewogen und dem Ofen zugeführt, der eine Leistung von 25 t/h hat und einer der größten Wärmöfen

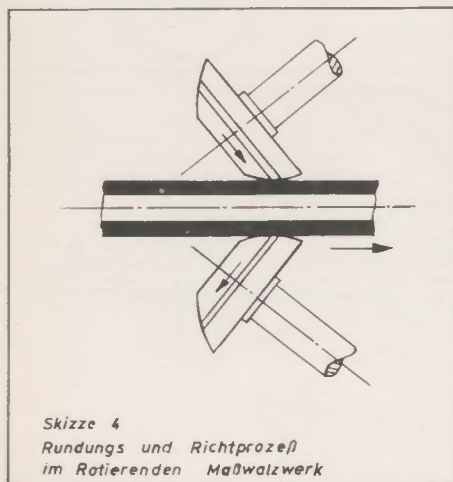
der DEW ist. Der Herd dreht sich in zweieinhalb Stunden einmal herum und bringt den Knüppel 1150°C warm vor die Ausziehöffnung. Eine Zange packt ihn und läßt ihn auf den Zubringerrollgang fallen. Der Knüppel steuert sich nun selbst in die Zentriermaschine hinein. Ein ölhdraulisch betriebener Dorn drückt in seine Stirnseite ein klei-

nes Loch, das den nachfolgenden Lochprozeß auf dem Schrägwalzwerk unterstützt. Der Knüppel steuert sich selbst aus der Maschine heraus bis in das Einlaufbett vor dem Schräg- oder Lochwalzwerk. Er wird eingestoßen zwischen die Tonnenwalzen dieses Gefüses und über einen Lochdorn in wenigen Sekunden zur Luppe, d.h. zu einem Hohlkörper gewalzt.

Die Dornstange läuft zurück, die Luppe fällt seitlich aus dem Auslaufbett und steuert sich selbst in die Einlaufrinne vor dem Schulterwalzwerk. Dieses ist das Kernstück der Gesamtanlage. Auf ihm wird die Luppe zum Rohr gestreckt und dabei die Wand in der endgültigen Stärke gewalzt. Die Luppe wird im Einlaufbett festgeklemmt, eine 8,6 m lange sehr genau kalibrierte Dornstange fädelt der Steuermann ein, hebt die Klemmung auf und fährt Luppe und Stange zusammen in das Gerüst. Der Dornauszieher zieht die Dornstange aus dem Rohr. Der Dorn geht in den Prozeß zurück und das Rohr steuert sich in einen der beiden Nacherwärmungsöfen hinein. Hier wird es wieder auf etwa 1050°C erwärmt und durchläuft



Skizze 1 Lochwalzprozeß im Schrägwalzwerk. a) Rundknüppel, b) Luppe c) Dornstange, d) Lochdorn, e) Führungsschuhe



Skizze 4
Rundungs- und Richtprozeß
im Rotierenden Maßwalzwerk

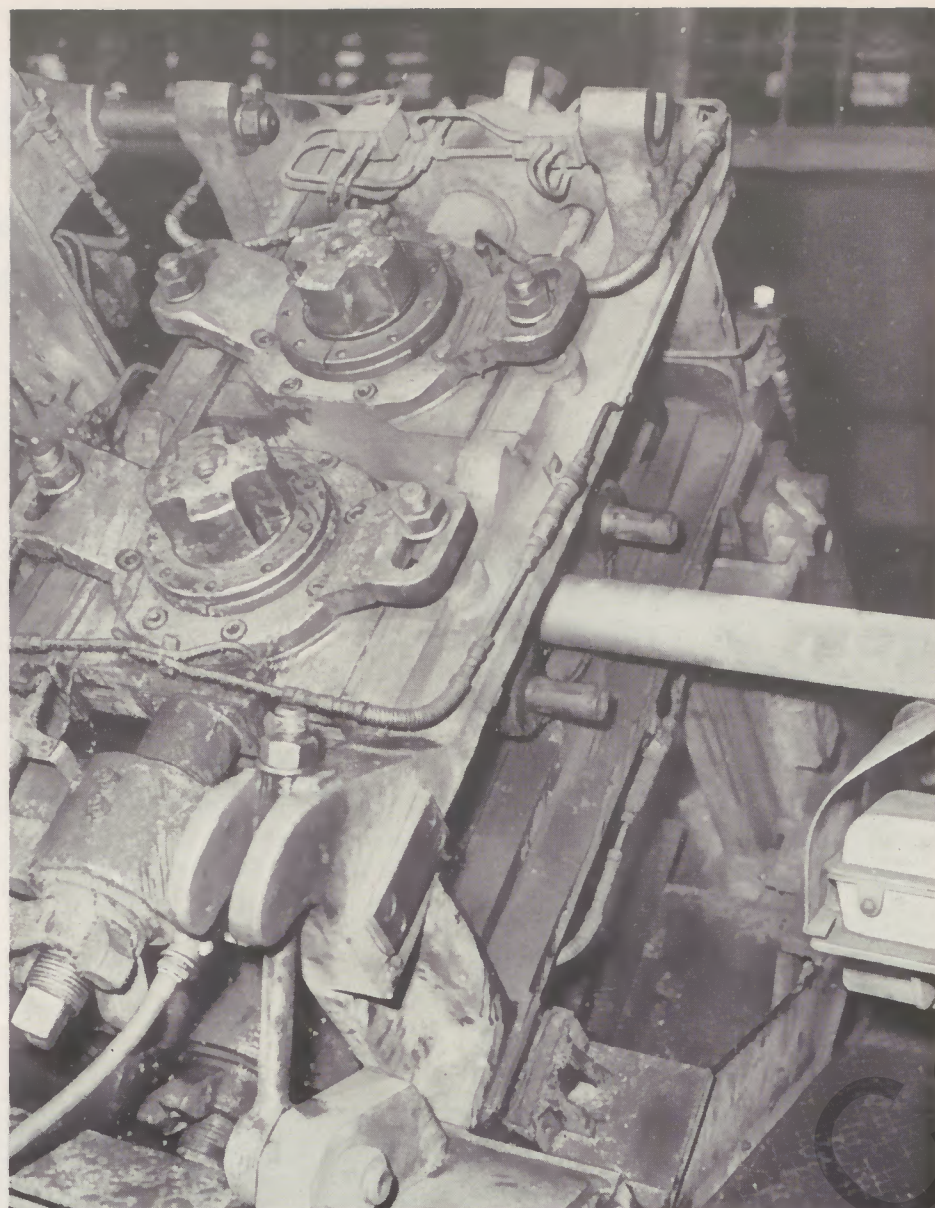
oberes Bild: Reduzierwalzwerk Rohreinlauf
unteres Bild: Kühlbett

Bis auf einen einzigen Mann — den Stopfensetzer — brauchen die 20 Bedienungsleute keine körperliche Arbeit zu leisten. Während der Walzzeit haben sie nur zu beobachten und einzelne Hebel oder Schaltknöpfe zu betätigen.

Dieser für uns neuartige Fertigungsablauf in der Rohrherstellung bringt mehr und bessere Rohre, er erleichtert durch die Vollmechanisierung dem Bedienungspersonal die Arbeit erheblich und macht uns vor allen anderen auf dem Markt für Kugellagerrohre auch international voll konkurrenzfähig.

Zur Herstellung der Anlage haben der Betrieb und die Neubauabteilung eng zusammengearbeitet; ca. 90 Firmen waren am Bau direkt beteiligt. Es wurden zwei neue Werkshallen errichtet, 27 600 m³ Boden bewegt, 10 800 m³ Stahlbeton für die Fundamentierungen gegossen, ca. 3000 t Stahl in Form von Maschinen und Stahlbauteilen montiert sowie 126 km Kabel verlegt.

Ohne einen Produktionsausfall an der Ehrhardt-Anlage wurde die neue Anlage mit allen Hilfseinrichtungen gebaut, obgleich eine Verflechtung der Wasserzu- und -abfuhr, der Strom- und Gasversorgung gegeben war. Die Ausläufe für die Fundamente reichten oft bis unmittelbar an die Arbeitsplätze der Produktionsbelegschaft heran.



Angehörige der Rohrwerksbelegschaft haben (vor dem Anlauf des Walzwerkes) auf fremden Werken in Deutschland und USA Erfahrungen gesammelt. Die umfangreichen Vorbereitungen und das gute Zusammenspiel aller Beteiligten

führten zum vollen Erfolg. Im März 1961 wurde die Produktion aufgenommen; sie erreichte bereits im ersten Monat 680 t und stieg dann gleichmäßig über 1000 t im Mai, 2100 t im August auf 2500 t im Januar 1962 an.

Diplom-Ingenieur
Hugo Dettela, Bochum:

Stahlschleuderguß

Herstellung
Vorteile
Verwendung

Was ist Schleuderguß?

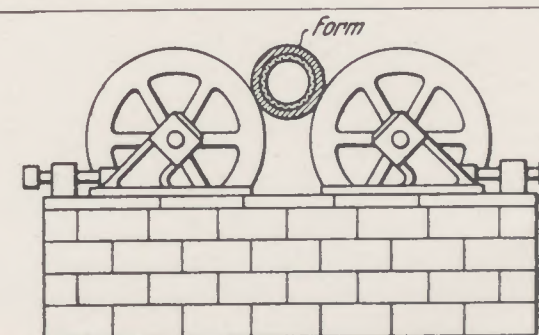
Schleuderguß ist Guß, bei dem der flüssige Stahl während des Gieß- und Erstarrungsvorganges unter dem Einfluß der Fliehkraft steht. Während beim Standguß auf den flüssigen Stahl nur die Schwerkraft wirkt, wirkt beim Schleuderguß auf diesen außerdem die durch die Drehbewegung hervorgerufene Fliehkraft. In der Regel wird beim Schleuderguß die Drehbewegung durch eine sich drehende Form auf den flüssigen Stahl übertragen.

Auf Grund der Lage der Drehachse unterscheidet man den Horizontal-schleuderguß, bei dem die Achse auch leicht aus der Ebene herausgeneigt sein

kann und den Vertikalschleuderguß. Außer der Anordnung der Drehachse sind für das Verfahren bestimmend die Art der Kokillen, ob in Metallkokillen oder in Kokillen, die mit einer feuerfesten Masse ausgestampft sind, gegossen wird.

Die Anfänge des Schleudergusses reichen in das 19. Jahrhundert zurück. Im Jahre 1809 erhielt der Engländer Eckhardt ein Patent zur Herstellung von dichtem, porenfreiem Guß nach dem Schleudergußverfahren. In diesem Patent sind bereits alle Möglichkeiten der Drehachsenanordnung erschöpft, so daß alle späteren Patente sich nur mehr auf konstruktive Einzelheiten beziehen.

Schleudergießmaschine
von Shanks (1849)



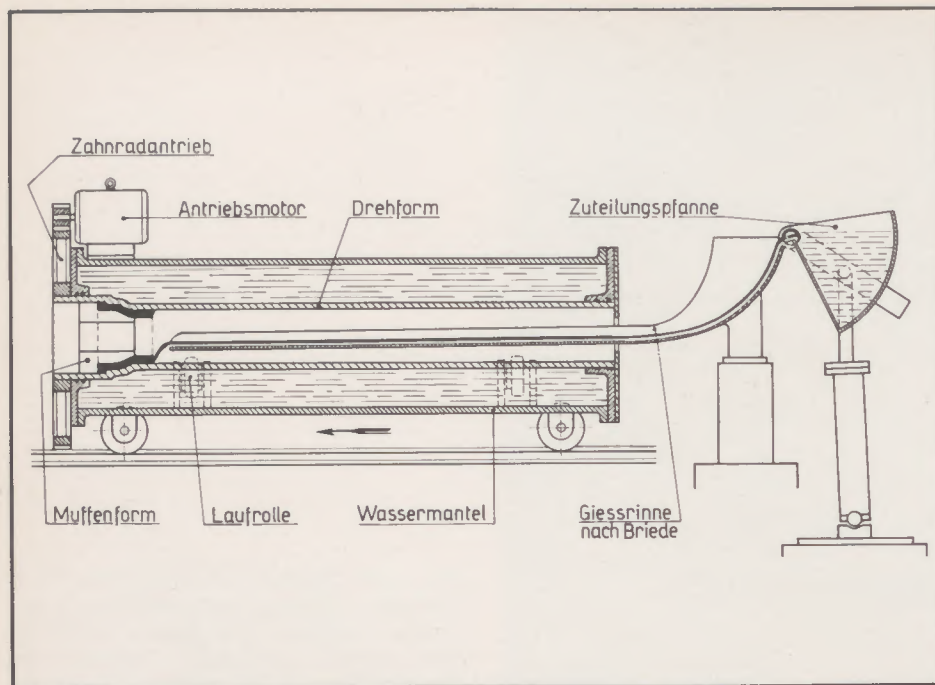
Die von Shanks im Jahre 1849 entwickelte Schleudergußmaschine hatte große Tragräder, die seitlich verschiebbar waren. Auf diesen lagerten die Kokillen. Durch das seitliche Verstellen der Tragräder konnte man verschiedene Kokillengrößen auf der gleichen Schleudergußmaschine verwenden.

Doch verschiedene ungelöste Probleme konstruktiver und gießtechnischer Art sollen es mit sich gebracht haben, daß erst im Jahre 1870 ein brauchbares Rohr entstand.

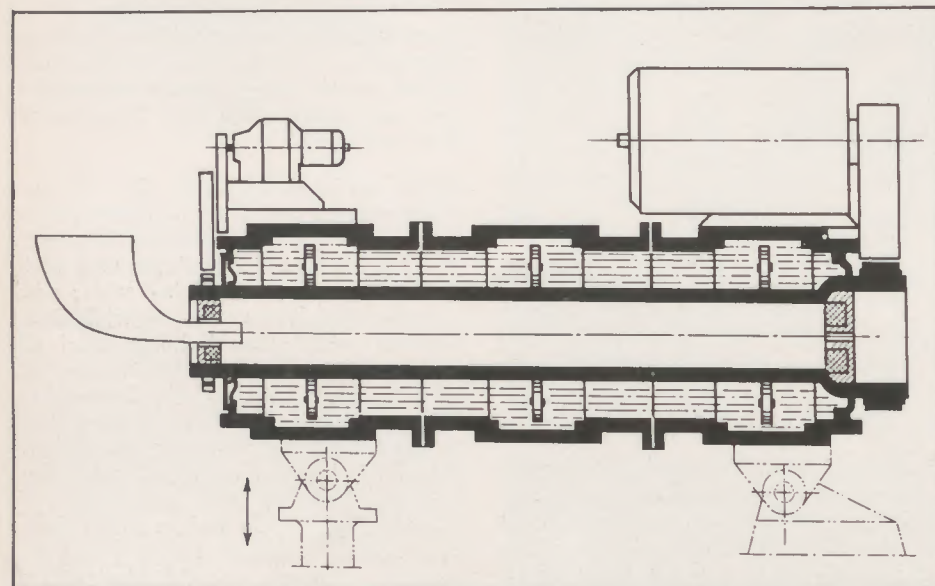
Viele Fachleute befaßten sich mit dem Schleuderguß und die Entwicklung zeigt, daß man um die Jahrhundertwende die Theorie des horizontalen und vertikalen Schleudergusses beherrschte; doch konnte die Frage des Antriebes so schnell umlaufender Kokillen nicht gelöst werden. Erst die Einführung des Elektromotors brachte die Entwicklung voran. Da aber der Gießvorgang beim Schleuderguß sehr schwer zu beherrschen ist, begann man erst nach dem ersten Weltkrieg sich ernstlicher mit diesem Problem zu befassen. Im Jahre 1920 kamen in Amerika zum ersten Mal größere Mengen geschleudeter Abflußrohre aus Gußeisen auf den Markt. Mit Eröffnung der Rohrschleudergießerei bei den Eisenwerken in Gelsenkirchen im Jahre 1926 begann dieses Verfahren sich auch in Deutschland erfolgreich durchzusetzen. Die ersten Stahlrohre wurden bei den Deutschen Edelstahlwerken in Bochum im Jahre 1931 erzeugt. Eine Reihe von Entwicklungsarbeiten auf maschinen- und gießtechnischem Gebiet mußten jedoch vorher durchgeführt werden. Es war nicht möglich, die Erfahrungen, welche beim Schleudern von Gußeisenrohren gemacht wurden, dem Schleudern von Stahlrohren zugrunde zu legen.

Die Erzeugung von Gußeisenrohren erfolgt auf Maschinen, bei denen während des Gießvorganges die in einem Wassermantel laufende Kokille oder die Gießrinne abgezogen wird. Stahl wird in Schleudergußmaschinen vergossen, deren rotierende Kokillen und Eingußstutzen während des Gießvorganges feststehen.

(Zeichnungen dazu auf der folgenden Seite)

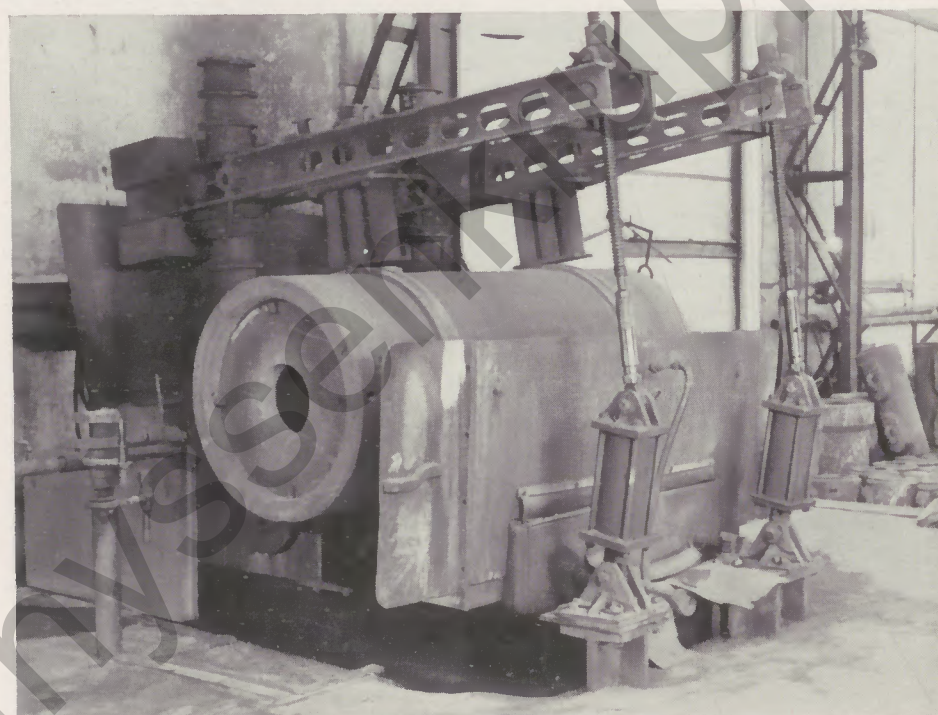


Maschine zur Erzeugung von Gußeisenrohren



Stahlschleudergußmaschine

Gußeisen, das mit einer Temperatur von 1300°C vergossen wird, erlaubt es, daß eine Rinne aus niedriglegiertem C-Stahl zur Einführung des Gußeisens verwendet wird. Stahl hingegen mit einer Eingußtemperatur von 1450 bis 1600°C kann nur mit Rohrstützen aus feuerfesten Werkstoffen vergossen werden. Bei der Erzeugung von Gußeisenrohren wird das Metall in der Kokille an seinen Bestimmungsort gebracht, wo es zu erstarren hat. Beim Schleudern von Stahlrohren wandert das Metall durch die Fliehkraft getrieben in der Kokille solange, bis es seinen Ruhepunkt gefunden hat. Dies bedingt daß beim Stahlschleuderguß leichter Oberflächenfehler entstehen als beim Schleudern von Gußeisenrohren. Daher ist beim Stahlschleuderguß besonders darauf zu achten, daß neben dem ruhigen Lauf der Kokille die Faktoren: Gießtemperatur, Kokillentemperatur, Eingußgeschwindigkeit und Tourenzahl untereinander in Einklang stehen. Weicht einer dieser Faktoren vom anderen ab, so sind Fehler am Rohr zu erwarten.



Rollenbockmaschine

Während Schleudergußmaschinen, in denen die Kokille in einem Wassermantel läuft, für Serienproduktionen geeignet sind, kommen für Schleudergießereien mit differenziertem Erzeugungsprogramm nur Rollbockmaschinen in Frage. Auf diesen Maschinen können die Kokillen rasch gewechselt werden. Die Kühlung der Kokillen erfolgt durch Duschen mit Wasser.

Rotationskörper, deren Außendurchmesser größer ist als die Höhe, werden mit Vorliebe auf Vertikalmaschinen erzeugt. Diese Maschinen kommen auch beim Formschleuderguß zum Einsatz, bei dem vollständige Formen um eine innerhalb oder außerhalb der Form liegende Achse rotieren. Durch Ausnutzung der Zentrifugalkraft wird die Form gefüllt, wobei die Fliehkraft bis zur Erstarrung des Gußstückes auf dasselbe einwirkt.

Eine große Rolle für die Wirtschaftlichkeit des Schleudergusses spielen die Kokillen, die in ihrer Anfertigung sehr teuer sind. Sie werden aus einem niedriglegierten Cr-Mo-Stahl mit ca. 0,15% Kohle gefertigt. Sie dürfen sich während des Betriebes nicht verziehen und

Die beiden Bilder zeigen Ausschnitte aus dem Erzeugungsprogramm unserer Bochumer Schleudergußanlagen.

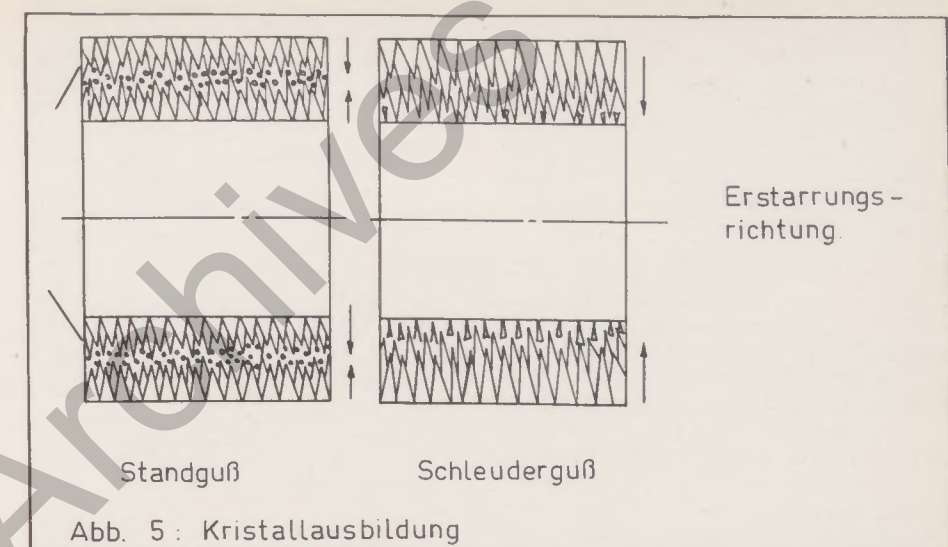


Abb. 5: Kristallausbildung

müssen, um einen ruhigen Lauf zu gewährleisten, ausgewuchtet sein. Während des Betriebes treten in einer Kokille mehrachsiale Spannungszustände auf, die nur durch vorhergegangene, sorgfältige Bearbeitung, Wärmebehandlung und durch richtige Dimensionierung auf ein Minimum gehalten werden können. Weiterhin müssen die Kokillen und ihre Verschlußkappen so entwickelt sein, daß das Gußstück frei schwinden kann. Die Schwindungskräfte sind bei geschleuderten wie bei standgegossenen Gußstücken gleich groß.

Das Werk Bochum verfügt über ein großes Kokillenlager, wodurch die Erzeugung auch geringer Mengen im Schleudergußverfahren möglich wird.

Die Berechnung der Tourenzahl beim Schleuderguß ergibt sich aus der Überlegung, daß für die Bildung eines Hohlkörpers ein bestimmtes Verhältnis zwischen statischem Druck der Masse und Zentrifugalkraft der Masse auf 1 cm^2 Kokillinnenfläche nötig ist. Der von der Fliehkraft auf die Kokille ausgeübte spezifische Flächendruck ist von der Eingußmenge, der Drehzahl, der gegossenen Wandstärke und vom Kokillennendurchmesser abhängig.

Die Tourenzahl, die beim Schleuderguß zur Anwendung kommt, liegt höher als die theoretisch errechnete. Unter Anwendung der gewonnenen Erfahrungen ist diese beim Horizontalschleuderguß so groß, daß sich die Fliehkraft zur Schwerkraft wie 65 : 1, beim Vertikalschleuderguß wie 90 : 1 verhält.

Die Vorzüge des Schleudergusses sind gegeben dadurch, daß:

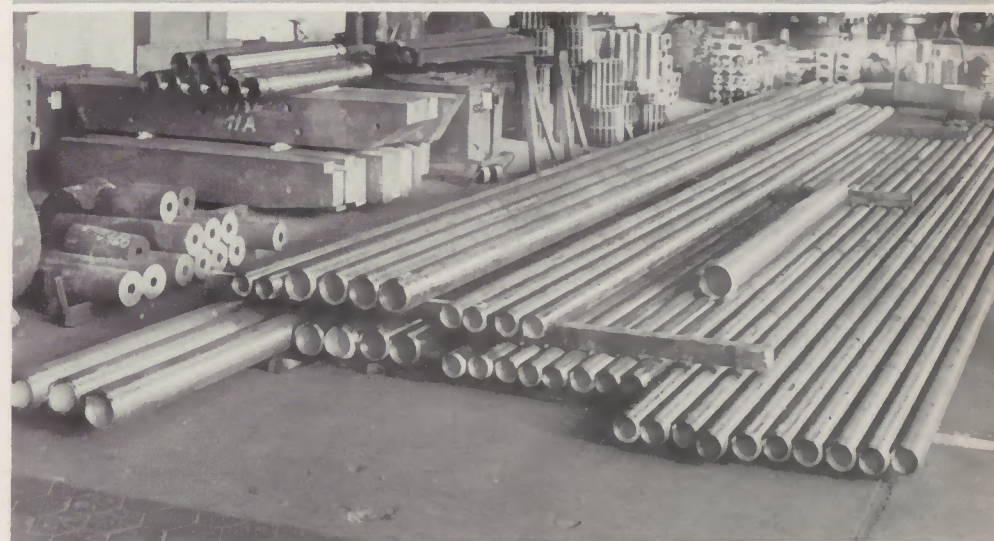
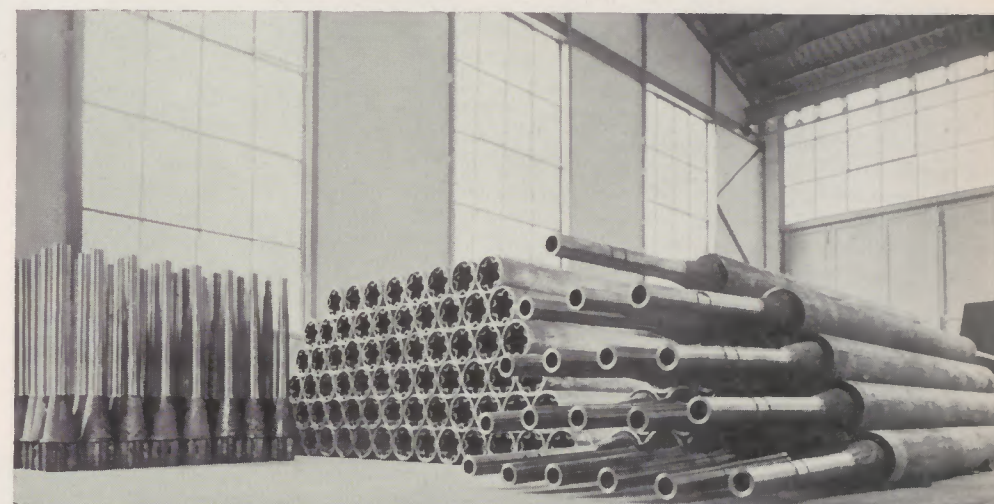
1. die Zentrifugalkraft den Stahl gegen die Formwand drückt und so eine enge Struktur und bessere physikalische Eigenschaften erreicht werden. (1 kg/cm^2 spez. Zentrifugalkraft entspricht einer verlorenen Kopfhöhe von ca. 128 cm);
2. die Faserbildung, die Schmiedestücke charakterisiert, wegfällt. Daher sind die Festigkeitseigenschaften in Längs- und Querrichtung gleich;
3. Legierungen vergossen werden können, die sich schmiedetechnisch nicht verformen lassen;

4. unbedingt durch die gerichtete Erstarrung, eine gleichförmigere Struktur erreicht wird als im Standguß;
5. bei flexiblen Schleudergußeinrichtungen, wie sie dem Werk Bochum zur Verfügung stehen, Rohteile kurzfristig geliefert werden können.

säure- und seewasserbeständigen Qualitäten, aus Sonderstahlgüten, wie Resical CN 60, Dilavar Ni 42 und ATS-Werkstoffen.

Ofenrollen für Normalisier-, Blankglüh- und Walzwerksöfen verschiedener Ausführungen aus unseren hitzebeständigen Qualitäten haben sich im Betrieb bestens bewährt. Diese Ofenrollen können je nach den Erfordernissen der Kunden mit Gußhaut oder in überdrehtem Zustand geliefert werden.

Strahlrohre aus unserer Qualität Thermax 11 A und Thermax 10 A für Blank-



glühöfen müssen neben hoher Hitze- und Zunderbeständigkeit unbedingt dicht sein.

Zur Erzeugung von Glaswolle kommen geschleuderte Ringe, in welche 4000 sehr kleine Löcher gebohrt werden, aus (unsere Qualität) Thermax 11 A zum Einsatz.

Bei der Verarbeitung von Erdöl benötigt man hohe Temperaturen, Drücke und Reaktionsgeschwindigkeiten, welchen die geschleuderten Crackrohre standhalten müssen. Wir fertigen diese Rohre aus der Qualität Remanit 25/20. Die geforderten Längen bis 12 m können von uns nur durch Zusammenschweißen von drei bis vier Einzellängen erreicht werden. Im Betrieb von Crackanlagen haben diese Rohre allen Anforderungen entsprochen.

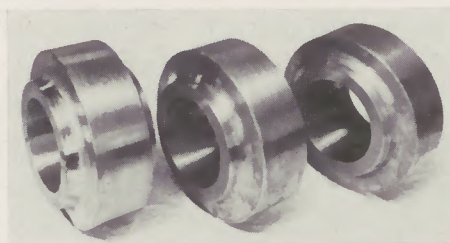
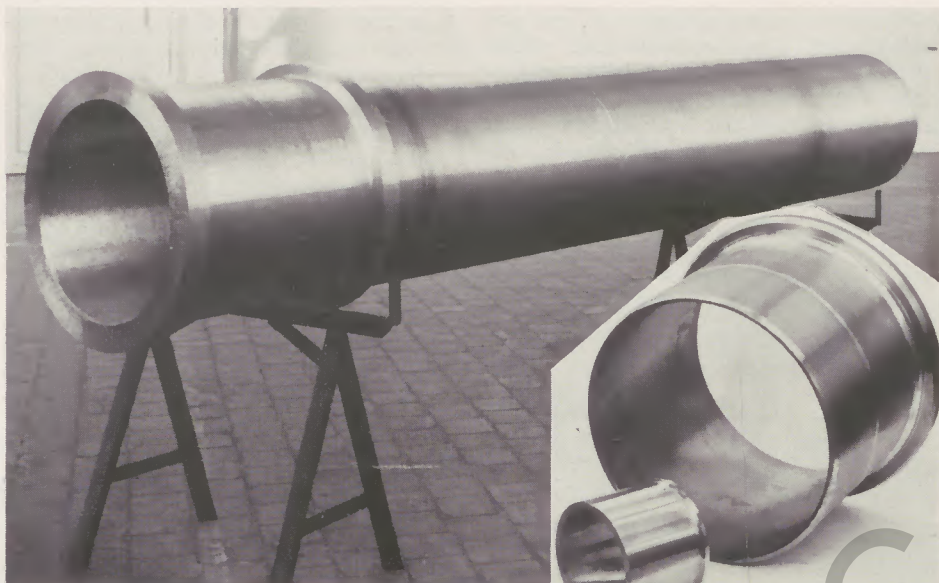
Der Fortschritt im Schiffbau bringt es mit sich, daß immer höhere Anforderungen an die Ruderanlage eines Schiffes gestellt werden. Dies bedeutet, daß auch die Ansprüche an die Bezüge und Laufbüchsen der Ruderpfosten immer höher werden. Gute Seewasserbeständigkeit, genügende Verschleißfestigkeit mit guten Laufeigenschaften der Büchsen und Bezüge sind die Voraussetzungen für das reibungslose Arbeiten einer Ruderanlage. Für diesen Zweck werden Chrom- und Chrom-Nickel-Stähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt verwendet. Früher wurden diese Teile aus geschmiedetem Vollmaterial herausgearbeitet oder nach dem Sandformgußverfahren hergestellt. Heute werden Bezüge und Büchsen ausschließlich im Schleudergußverfahren erzeugt.

Für Seekabelanlagen, die größtenteils durch Tiefseegebiete führen, wie z. B. für die Anlage Island/Grönland/Kanada, benötigt man Tiefseekabelverstärker, welche seewasserbeständig sein und einem Druck von 750 atü standhalten müssen. Da bei alleiniger Verwendung des seewasserbeständigen Werkstoffes die Wandstärke der Gehäuse zu groß wird, werden diese aus zwei Werkstoffen zusammengebaut. Die Druckfestigkeit von 750 atü wird durch ein geschleudertes Rohr mit 90 kg/mm² Streckgrenze und 110 kg/mm² Festigkeit erreicht, auf welches ein geschleudertes seewasserbeständiges Rohr unserer Analyse 19% Chrom, 10% Nickel und 2% Molybdän aufgeschraubt wird. Die so gefertigten Gehäuse entsprechen sowohl den mechanischen als auch den chemischen Anforderungen.

Dickwandige, geschleuderte Rollen werden nicht nur beim Wasserwehrbau sondern auch beim Brückenbau als Lagerungen verwendet.

Zur Zerkleinerung von Kunststoffen kommen Rillenwalzen und Walzen für Kollergänge, als Schleuderguß gefertigt, zum Einsatz.

Zum Kneten und Mischen teigigen Materials, welches in der Preßstoff- und Gummiindustrie gebraucht wird, kommen Maschinentrommeln aus Schleuderguß zum Einsatz.



oben: Bezüge und Büchsen für Ruderanlagen im Schiffsbau

mitte: dickwandig geschleuderte Rollen

unten: Gehäuse für Seekabelanlagen

von oben nach unten:

Saugwalze

Konische Rohre für Diffusoren

Biege- und Tragwalzen für die Erzeugung von Glastafeln

Mäntel für Röhrenreaktoren

Trockenwalzen, Saugwalzen, Kühltrommeln in der Papierindustrie werden ebenfalls aus Schleuderguß gefertigt.

In der Textilindustrie werden geschleuderte Rohre zur Herstellung von Mercerisierwalzen, Quetschwalzen, Waschwalzen und Kühlwalzen eingesetzt.

In der chemischen Industrie kommen geschleuderte Rohre u. a. zum Einsatz als Hochdruckrohre für Gasspaltanlagen aus der Qualität Remanit 1880 S, Förderrohre für Katalysatoren aus Remanit 1530,

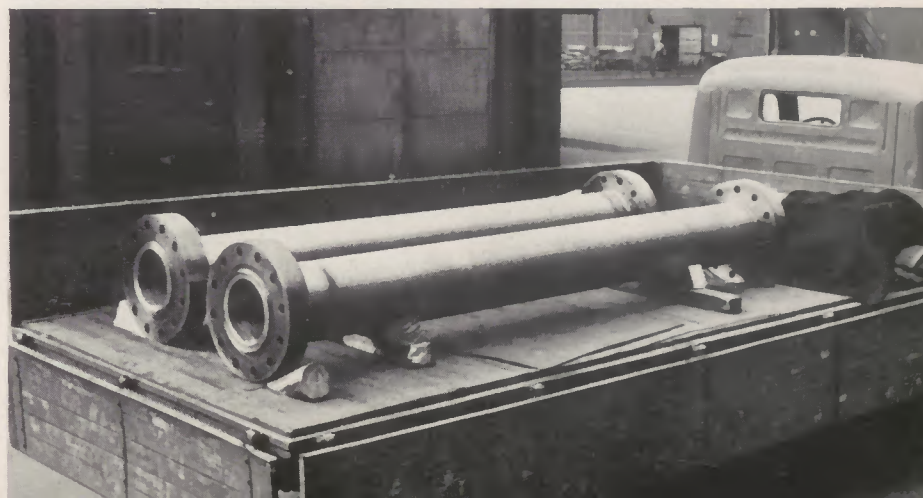
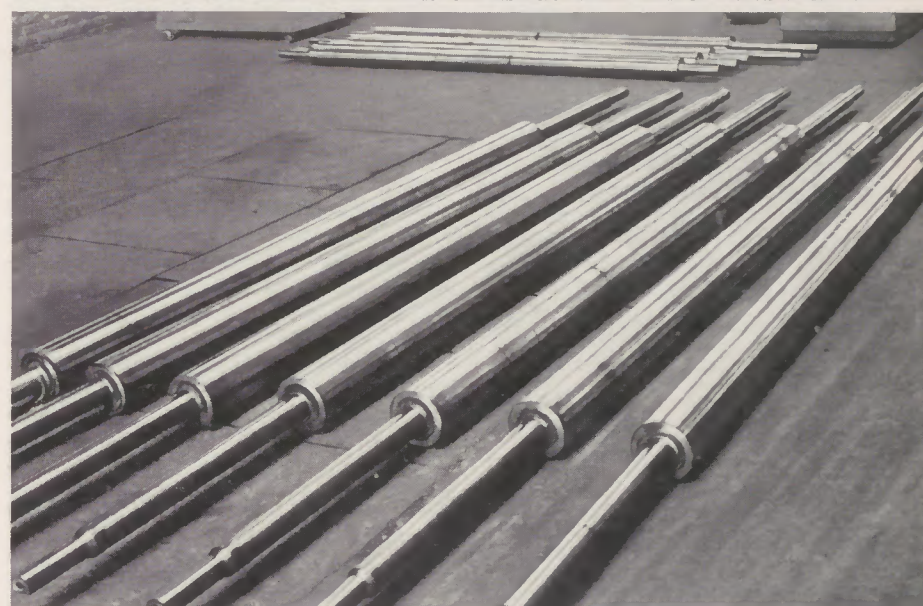
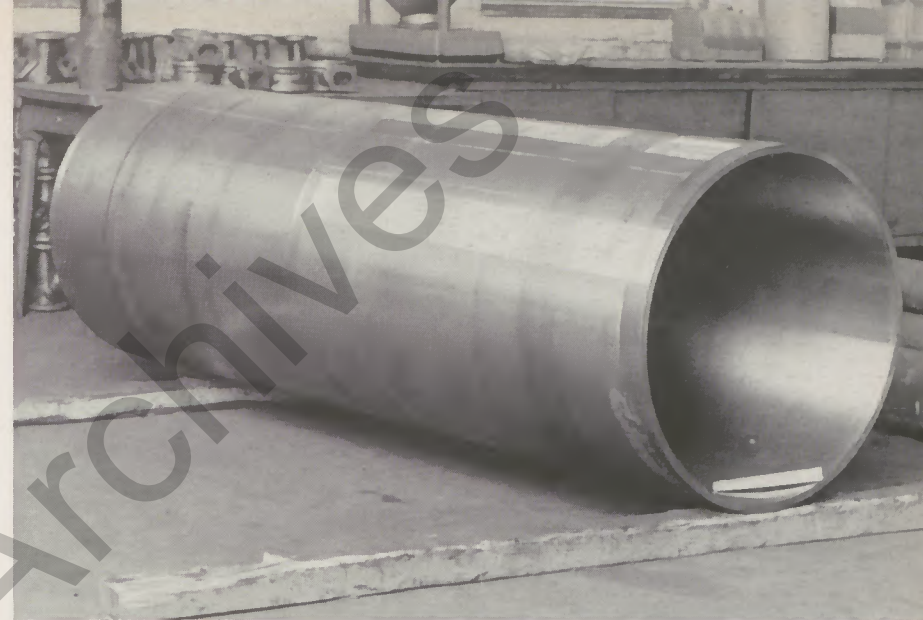
Konische Rohre für Diffusoren aus Remanit 1620,

Rohre für die Nuclear-Chemie aus Remanit 1880 S. Diese Rohre müssen einer Druckbeanspruchung von 130 und 260 atü standhalten.

Aus unseren Sonderstahlgüten Resical CN 60 und GR 13 fertigen wir im Schleudergußbetrieb Biege- und Tragwalzen für die Erzeugung von Glastafeln nach dem Libbey-Owens- oder Pittsburgh-Verfahren. Diese Walzen werden entweder im vorgearbeiteten oder im feingeschliffenen Zustand geliefert. Sie werden vom Kunden hochglanzpoliert und müssen eine einwandfreie Oberfläche haben.

Mäntel für Röhrenreaktoren erzeugen wir aus geschleuderten Rohren der Qualität Dilavar Ni 42. Diese Rohre liefern wir vor- oder fertiggearbeitet mit Flanschen, wobei das Flanschgewinde satt passend sein muß.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß durch die Schleudergußtechnik — ob horizontal oder vertikal — gute Rohrkörper erzeugt werden können, die äußerst zufriedenstellende Eigenschaften besitzen. Besonders gefügemäßig und technologisch sind Schleudergußstücke für besondere Anwendungsgebiete geeignet. Viele technische Fortschritte sind zweifellos der Schleudergußtechnik zu verdanken. In letzter Zeit hat der Schleuderguß immer mehr an Bedeutung gewonnen und sich immer größere Anwendungsgebiete erobert. Auch im Laufe der kommenden Jahre werden sich immer wieder neue Möglichkeiten anbieten, die zu einer Vergrößerung des Schleudergußprogrammes führen.



JAPAN

wie ich es sah und erlebte



Wenn vom Weltmarkt die Rede ist, dann taucht in der Diskussion ein Land auf, dessen wirtschaftliche Aktivität und Expansion auf allen Kontinenten spürbar sind, in Europa ebenso wie in den USA, in Südamerika und Übersee, diesseits und jenseits des Eisernen Vorhangs, überall, wo Güter benötigt und gehandelt werden.

Für viele Industrien — auch in Deutschland — ist dieses Land zum ernsthaften Konkurrenten geworden. Es ist darum nur gut und richtig, daß man — statt in negativer Abwehr zu reagieren — von vielen Seiten die Frage untersucht, wie Japan und seine Wirtschaftskraft in eine gesunde Partnerschaft und Zusammenarbeit mit der Wirtschaft der freien Welt, zu der es sich politisch bekennt, gebracht werden kann.

Diesem Ziel galten die Reisen zahlreicher Politiker, Wirtschaftler, Wissenschaftler und Gewerkschaftler, die in den letzten Jahren den Fuß auf das japanische Inselreich gesetzt haben.

Meine Reise galt dem Studium der wirtschafts-, arbeits- und sozialpolitischen Verhältnisse, wie sie sich in der produktionstechnisch und leistungsmäßig so außerordentlich hochentwickelten japanischen Industrie — nicht zuletzt auch bei Eisen und Stahl und in der Edelmetallindustrie — ergeben. Die Summe der Erfahrungen, Erkenntnisse, Erlebnisse und Begegnungen kann in dem wenigen zur Verfügung stehenden Raum nicht ausgeschöpft werden. An dieser Stelle will ich mich damit begnügen, einen allgemeinen Bericht zu geben, in dem das Erlebte und Gesehene ebenso berücksichtigt werden soll wie die Ergebnisse der vielen Begegnungen, Diskussionen und Besichtigungen.

Flug über den Pol

Nach Japan führen zwei große Flugstrecken, die Südroute und die Polarroute. Die Polarroute benutze ich für den Hinflug, um unbelastet von den vielen bunten Eindrücken der Länder des Ostens und des Nahen Ostens das eigentliche Ziel und den Zweck meiner Reise, JAPAN, schnellstens und ohne große Zwischenaufenthalte zu erreichen.

Der Südflug dauert mit den Zwischenlandungen in Hongkong, Bangkok, Kalkutta, Karachi, Dharan, Kairo und Rom rund 22 Stunden, der Flug über den Pol rund 19 Stunden, einschließlich der einstündigen Zwischenlandung in Anchorage/Alaska.

Wenn man nach ca. 9 Flugstunden den nördlichsten Zipfel der USA erreicht, dann hat man eines der großartigsten und eindrucksvollsten Erlebnisse des 20. Jahrhunderts hinter sich. Mit über 900 Stundenkilometer gleitet die Boeing über die skandinavischen Länder, über Island den Eiswüsten Grönlands zu. Sie braust einem immerwährenden Tag entgegen. Während über der Heimat die Nacht hereinbricht, bleibt es auf der ganzen Flugstrecke hell; denn wir fliegen auf den schon im Osten angebrochenen jungen Morgen, der Europa erst rund 10 Stunden später erreichen wird, zu. Aus einer Höhe von 10 bis 20 000 Metern schauen wir auf die Regionen ewigen Eises, auf gigantische, bizarre Eisgebilde, Gletscher tiefe Schluchten, auf unendlich weite Eisfelder, über deren erstarrten Weiten das Schweigen der Urzeit liegt. Die Majestät der Schöpfung singt lautlos ihr in gleicher Weise erhabenes und gewaltiges Lied.

Als wir in Anchorage in Alaska zwischenlanden, grüßt uns das Sternband

ner Amerikas und auf dem Flugfeld, als erster Gruß Japans, eine Superconstellation der Japan Airway, die auf dem Flug nach Kanada zwischengelandet ist.

Die zweite Teilstrecke des Fluges wird für den ausgefallenen Schlaf benötigt, obwohl die Sonne unentwegt weiter scheint. Wir fliegen in den Mittag des Fernen Ostens hinein, während man sich in Europa für den frühen Morgen rüstet.

Die Mitteilung, daß wir über Okinawa sind, weckt uns aus dem Dämmer des Halbschlafes. Wir sind schon über den japanischen Inseln. In einer knappen Stunde landen wir in Tokyo. Milde Spätnachmittagssonne liegt auf dem Meer und den Inseln. Langsam senkt sich der große Vogel über dem Flughafen Haneda, setzt etwas plump auf der Landebahn auf und rollt, das Tempo und die Motoren mit Gewalt abdrosselnd, dem Empfangsgebäude entgegen. Wir sind in Japan.

Herr Kawase, unser japanischer Geschäftspartner, Herr Zernecke, der Vertreter der DEW bei der Doitsu Tokushuko K.K., und Herr Taguchi sind zur Begrüßung erschienen. Eine halbe Stunde später hat uns die 10 Millionen Stadt Tokyo, die einen Durchmesser von über 60 km mißt, in ihrem Menschen- und Häuserlabyrinth aufgenommen. Tokyo taucht unter in einem Meer von bunten Neonlichtern.

Erste Eindrücke

Dann bin ich im Hotel. Hotel Imperial Zwei Gebäudekomplexe: der eine im modernen amerikanischen Stil, der andere ein Altbau, ein Versuch eigenständiger japanischer Architektur. Ich ziehe den Altbau vor. In einer der Hotelhallen steht ein riesiger Kirschbaum

Er ist erst vor kurzem, weil die Kirschblütenzeit naht, dort aufgestellt worden. Rund 24 Stunden später quillt er über von tausenden von Blüten, und das bleibt so während der Dauer meines Aufenthaltes. Ein Anblick, den man immer wieder genießt.

Um mich herum japanische Höflichkeit, die mich schon als erster Gruß auf dem Flughafen beeindruckte. Wohltuende Lebenswürdigkeit, lächelnde Zuversicht, tief sind die Verbeugungen. Der Gast wird zum Zimmer geleitet, man überzeugt sich, ob dort alles so ist, wie es sein soll, damit er sich auch wirklich wohlfühlt. Man wird ihm in Zukunft und für die Dauer seines Aufenthaltes jeden Wunsch von den Augen ablesen, man wird ihn bei jeder Gelegenheit mit tiefer Verbeugung grüßen oder mit einem Knicks, er wird sich auf eine perfekte Präzision der Bedienung verlassen dürfen, eine Präzision, die man in Europa schon weitgehend vermisst.

Das Hotelzimmer ist mit europäischen Bequemlichkeiten eingerichtet, aber mit japanischer Atmosphäre. Morgen will ich damit beginnen, diese Stadt, das Land und seine Menschen für mich zu entdecken.

Kaum 50 Meter entfernt brodeln der Lärm jener weltberühmten Prachtstraße, die Geschäfts-, Vergnügungs- und Arbeitsviertel zugleich ist, der Ginza. Sie lockt zu einem ersten Abendspaziergang.

Bald bin ich mitten drin in dem turbulenten Wirbel. Lichtreklamen amerikanischen Ausmaßes werfen ihre grellen roten, blauen, gelben und grünen Reflexe auf die Gesichter der Menschen, die in die auf kleinstem Raum konzentrierten 2000 Ginza-Bars strömen. Ich sehe nur noch Japaner und bin erstaunt über diese Gesichter. Japanische Besucher in Europa sind uns nicht fremd. Aber sie gehören meist zu der geistigen Eliteschicht mit Gesichtern, die das anstrengende Studium gezeichnet hat, gelblich blaß und hinter Brillen verborgen. Hier, mitten im Strom des japanischen Lebens, ist das anders. Braungebrannt, frisch, kräftig, stämmig sind diese Menschen mit oft bäuerlich unverbrauchten Gesichtern. Ein gesunder, froher Menschenschlag, eine frische, sympathische Rasse.

Die Kleidung ist weitgehend amerikanisiert. Wohl lebt der Kimono noch im japanischen Volk, aber er ist Feiertagskleidung, gepflegt im Theater und Festtracht für bestimmte, feierliche Anlässe. Im Straßenleben, zumindest in den Großstädten, ist er seltener geworden.

Während das Leben auf der Ginza, dem Broadway Tokyos, unter Lärm, Bewegung und Fröhlichkeit, wobei dem Lärm keine geringe Rolle zukommt, weiterläuft, gehe ich nachdenklich zum Hotel zurück. Erst 24 Stunden ist es her, daß ich Krefeld verlassen habe. Jetzt bin ich in der mit ihren über 10 Millionen Einwohnern zweitgrößten Stadt der Welt auf der anderen Seite der nörd-

lichen Erdhalbkugel in einem Land, das vor knapp hundert Jahren erst seine Isolation aufgegeben und sich dem westlichen Leben geöffnet hat. Welch gewaltige Entwicklung hat Japan in dieser kurzen Zeit hinter sich gebracht.

Ich bin auf einer der vier Hauptinseln dieses aus vielen tausend Inseln bestehenden Landes, das sich über eine Länge von 2400 km vom hohen Norden bis in subtropische Bereiche erstreckt. Über 92 Millionen Menschen leben hier auf einem Areal, das etwa anderthalb mal so groß ist wie die Bundesrepublik, aber von dem nur 15% landwirtschaftlich genutzt werden können. Die Probleme, mit denen sie zu kämpfen haben, ergeben sich daraus: ein Überdruck der Bevölkerung, für die nicht Nahrung genug im eigenen Lande wächst, die Notwendigkeit zur Bescheidung auf einfache Lebensmittel wie Reis und Fisch, der Zwang zum Export, um wenigstens die unbedingt erforderlichen Zukäufe an Nahrungsmitteln und die Versorgung mit fehlenden Bodenschätzen vornehmen zu können. Das gigantische Industrialisierungsprogramm setzt das Moderne und Supermodernste hart neben das Alte und Überlieferte. Aber es scheint so — um das vorwegzunehmen, — daß schon heute zwischen beiden im Grunde genommen kein Gegensatz besteht. Das ist umso verwunderlicher, als gerade Japan sich so lange Zeit gegen alles Neue gewehrt hat.

Seit der Mitte des 16. Jahrhunderts haben portugiesische Kaufleute, Missionare und später spanische Kaufleute zwar als Sendboten Europas die Fühlungnahme mit dem Land und seinen Menschen aufgenommen, aber erst seit dem Freundschaftsvertrag mit der USA im Jahre 1854, dem sich das zaristische Rußland, Großbritannien und die Niederlande bald anschlossen, hat es seine Tore der westlichen Welt wirklich geöffnet. Deutschland — es war damals der Norddeutsche Bund — hat 1861 den ersten Handelsvertrag mit Japan geschlossen. 2000 Jahre Geschichte mußten von den Japanern in knapp 100 Jahren geistig und gefühlsmäßig überwältigt und ein immenser neuer Stoff in dieser kurzen Zeit bewältigt werden. Das dies nicht ohne schwere innere und äußere Spannungen möglich war, ist selbstverständlich.

Erlebnisse und Begegnungen

Am anderen Morgen begann mein Besuchsprogramm, für dessen Organisation Herrn Zernecke, der als DEW-Mitarbeiter bei unserer japanischen Vertretung, der Doitsu Tokushuko, in Tokyo tätig ist, besonderer Dank gebührt. Die folgenden Ausführungen mögen stichwortartig einen Eindruck von der Vielfalt der Begegnungen geben.

Zunächst Empfang beim Deutschen Botschafter, Herrn Dr. Dittmann. Ich erklärte ihm Sinn und Zweck meiner Reise und erhielt von dem Wirtschaftsattaché, Herrn Dr. Magnus, wertvolle Informationen über Japan und die

August Thyssen-Hütte
Werksarchiv
japanischen Lebens- und Wirtschaftsverhältnisse. Ein angeregtes Gespräch entwickelte sich, bei dem auch die wirtschaftlichen und sozialen Verhältnisse in Deutschland eingehend durchgesprochen wurden.

Bald lernte ich auch meinen Dolmetscher kennen, Herrn Dr. Shinoda. Er ist noch jung, hat sieben Jahre in Köln studiert und spricht fließend deutsch. Er übersetzt nicht nur Worte, sondern auch ihren Sinn meisterhaft. Wenn man diesem kultivierten und ausgesprochen geistigen Menschen begegnet, begreift man, welche natürliche Befähigung dem japanischen Volk innewohnt. Er war bei allen wichtigen Besprechungen, die ich in den 3 Wochen in Japan führte, zugegen. Auch ihm möchte ich an dieser Stelle nochmals danken.

✱

Die erste Werksbesichtigung führte mich zu einem großen Stahlwerk, dem Werk Kasawaki der Nihon Kokan K.K. Das Gesamtunternehmen besteht aus 5 Werken. Es erzeugt Stahl und baut Schiffe. Es verfügt über drei Werften. Ohne die Werftbetriebe beschäftigt das Unternehmen rd. 23 000 Mitarbeiter. Davon gehören zu Kasawaki rd. 14 500, wovon rd. 2 000 Angestellte sind.

Im Gegensatz zu der Entwicklung bei uns trägt der soziale Bereich des industriellen Lebens in Japan noch stark patriarchalischen Charakter. Man könnte sagen: betriebliche Sozialfürsorge von der Wiege bis zum Grabe. Der Mitarbeiter, der seine Arbeit in einem japanischen Stahlwerk aufnimmt, tritt damit praktisch eine Lebensstellung an. Eine Kündigung oder Herabsetzung des einmal erreichten Lohnes oder Gehaltes ist nicht üblich. Im Vergleich zu uns sind die Löhne auch in der Stahlindustrie, in der am höchsten verdient wird, niedriger. Der Verdienst pro Mann und Monat einschließlich des Jahresbonus ist bei den einzelnen Stahlunternehmen recht unterschiedlich. Im Durchschnitt dürfte der Barverdienst über DM 400,— bis 500,— liegen, der Jahresbonus eingeschlossen. An unseren Verhältnissen gemessen mag der Lohn dennoch gering erscheinen. Für die japanischen Verhältnisse hingegen ändert sich das Bild. Die geringen Kosten des einfachen japanischen Lebens und die patriarchalische Umsorgung auf dem Werk bringen es mit sich, daß ihr tatsächlicher Wert höher liegt.

Mir sagte ein Japaner: In Japan sind wir für unsere Arbeit nie entlohnt, sondern immer belohnt worden. Diese Auffassung vom Arbeitsentgelt als Belohnung scheint mir auch heute noch für viele japanische Arbeitnehmer und Arbeitgeber charakteristisch. Sie zeigt, wie sehr lebendig die soziale Vergangenheit noch ist.

So erhält der japanische Arbeiter neben den 12 Normal-Monatseinkommen den schon genannten Jahres-Bonus, ein alljährliches „Geschenk“ (um dessen Höhe allerdings intensiv gerungen wird).



Besichtigung der Stahlwerksanlagen
im Werk Kasawaki.

Der Jahres-Bonus liegt z. Z. im Schnitt bei 2 bis 3 Monateinkommen.

Falls er keine Wohnung hat — und wer hat die schon, wenn er durch den Arbeitskräftebedarf vom Land in die Stadt kommt —, erhält der Werksangehörige für eine sehr geringe Miete eine Werkswohnung, für die er etwa 15,— bis 20,— DM monatlich zahlt. Man darf sich darunter natürlich keine Wohnung nach unseren Maßstäben vorstellen. Diese Werkswohnung darf er 10 Jahre benutzen. Dann wird sie sowieso für die schnell wachsende Familie zu klein. Nach 10 Jahren spätestens muß er ausziehen. Bis dahin muß er sich, gegebenenfalls mit Unterstützung durch das Werk, ein eigenes Haus gebaut haben. Ein solches Haus, nach unseren Begriffen etwa einem leichten Holzferntighaus vergleichbar, kostet etwa 15 bis 20 000,— DM. Für verheiratete Belegschaftsmitglieder existieren bei Nihon Tokushuko K.K. rund 2800 Firmenwohnungen, weitere sind in Bau. Dazu kommen die Appartements für Unverheiratete.

Die offizielle Arbeitszeit beträgt 42 Stunden, doch wird im allgemeinen 48 Stunden (mit Überstunden) gearbeitet. Eine Arbeitsplatzbewertung kennt man nicht. Der Grundlohn richtet sich nach Fähigkeit, Alter, Ausbildung und Erfahrung.

Vieles, was er zum Leben braucht, kann der japanische Arbeiter in Werksläden kaufen, die die Waren zu Einkaufspreisen abgeben. Sein Essen erhält er in der Werkskantine. Er zahlt dafür rd. 20 bis

25 Pfennige. Das Werk legt den gleichen Betrag hinzu. Das Essen ist einfach, aber sättigend. Als ich dort war, gab es eine auskömmliche Portion Reis, ein kleines Stück Fisch und eine Gurke. Eine große Abwechslung des Küchenzettels gibt es nicht. Man muß bei all diesen Angaben die ganz anderen Lebensverhältnisse in Japan berücksichtigen, um kein falsches Bild zu erhalten.

Für die gesundheitlichen Belange des Belegschaftsmitgliedes und seiner Familie sorgt der Werksgesundheitsdienst. Er übernimmt die gesamten ärztlichen Leistungen und die Krankenhauspflege im eigenen Werkskrankenhaus. In dem besuchten Werk standen dafür ausreichend Ärzte und Schwestern zur Verfügung. In der medizinischen Abteilung werden etwa 2000 Patienten pro Tag versorgt. Das Krankenhaus, das ich besichtigte, verfügt über 250 Betten. Der Arbeitnehmer bezahlt 2% seines Einkommens für die Krankenkasse, während der Arbeitgeber einen entsprechenden Betrag zuzahlt. Der normale Krankenstand wurde uns mit 2,4% (!) angegeben. Die ersten drei Krankheitstage werden nicht bezahlt. In der Regel werden sie gegen Urlaub aufgerechnet. Sonst erhält der Erkrankte im ersten halben Jahr 80% seines Einkommens von der Betriebskrankenkasse.

Der Urlaub beträgt offiziell 15 bis 20 Tage pro Jahr, hat aber mehr theoretische Bedeutung. Da in den meist überbelegten Wohnungen eine Urlaubserholung kaum möglich ist und Ur-

laubsreisen nicht üblich sind, läßt man sich in der Regel die Krankheitszeit für den Urlaub anrechnen.

Der japanische Arbeiter arbeitet bis zu seinem 55. Lebensjahr. Dann scheidet er aus dem Arbeitsverhältnis aus. Er erhält eine Abfindung (keine Pension!) eine Summe, die sich nach der Höhe seines letzten Einkommens und der Zahl der abgelegten Dienstjahre richtet. Für jedes Dienstjahr erhält er einen Monatslohn. Meist fängt er mit dieser Summe einen kleinen Handel an, falls er nicht in den Kreis der Verwandten — insbesondere die Söhne — für ihn sorgen. Das Familiengefühl ist in Japan immer noch sehr stark. Inzwischen sind Bestrebungen im Gange, das „Pensions“-Alter auf 60 Jahre zu erhöhen.

Ich besichtigte auch eine Werksschule und durfte den Schülern, die sich darüber sehr freuten, etwas von den Verhältnissen bei uns erzählen. Die Schüler — oder besser gesagt: Lehrlinge — trugen eine Art Ausbildungsuniform mit geschlossenem Kragen und schwarzen Mützen. Ihre Ausbildung dauert gewöhnlich drei Jahre. Es ist aber keine eigentliche Lehrzeit, sondern es handelt sich mehr um Ausbildungslehrgänge. Eine Abschlußprüfung gibt es nicht.

Die jungen Japaner besuchen eine sechsjährige Volksschule und anschließend (obligatorisch) eine dreijährige Mittelschule. Diese Schulvoraussetzungen genügen aber nicht für Facharbeiter. Facharbeiter, z. B. Steuerleute an den Walzenstraßen, sind Absolventen der Höheren Schule. Man kann sagen, daß etwa die Hälfte der Absolventen der Höheren Schulen Facharbeiter werden.

Wenn man bei all dem, was ich bei dieser und ähnlichen Werksbesichtigungen gesehen habe, einen Vergleich mit den Verhältnissen bei uns ziehen will, muß man sich immer vor Augen halten, daß die japanischen Lebensgewohnheiten von den unsrigen sehr verschieden sind. Die Menschen dort leben bedeu-

tend einfacher in jeder Hinsicht. In ihren Wohnungen z. B. haben sie keine Möbel in unserem Sinne. Sie schlafen meist auf Reisstrohmatten, die auf dem Fußboden ausgebreitet werden. Ihre Nahrung ist schlicht und besteht im wesentlichen aus Reis. Dazu gibt es Fisch, seltener Gemüse, Obst und Fleisch. Urlaubsreisen sind, wie schon erwähnt, fast unbekannt. Trotzdem sind sie froh und glücklich und führen ein harmonisches Familienleben.

☆

Ausgedehnte Besprechungen führte ich mit Gewerkschaftsführern durch. Es handelt sich um Firmen- oder sogar Betriebsgewerkschaften, die unter Dachverbänden zusammengeschlossen sind. Auf unsere DEW-Verhältnisse übertragen würde das etwa bedeuten, daß jedes unserer fünf Werke eine eigene Gewerkschaft hätte. Die größte Dachorganisation, die Sohyo, hat rund 4 Millionen Mitglieder.

Die wirtschaftspolitischen Vorstellungen der Gewerkschaften tendieren nach einer Sozialisierung, die lohnpolitischen nach einer Anpassung der Löhne an die Produktivität, vor allem an eine Änderung der Lohnstruktur. Letztere stammt noch aus älterer Zeit. Es gibt keinen eigentlichen Tariflohn, auch keinen Stundenlohn. In dem gezahlten Monatslohn ist die Stundenzahl nur ungenau fixiert. Stammlohn und Leistungslohn stehen etwa im Verhältnis 1:1. Der Stammlohn richtet sich nach Ausbildung und Erfahrung und wird beim Arbeitseintritt festgelegt. Er erhöht sich jedes Jahr. Der Akkord wird nur für die Gruppe bezahlt. Die Höhe des Stammlohnes bestimmt das Unternehmen selbst. Zwischen Arbeitern und Angestellten besteht formal kein Unterschied.

Die politische Einstellung der Gewerkschaften ist grundsätzlich neutral, doch wird in der Praxis die sozialistische Partei unterstützt, ohne daß die Ideologie der politischen Partei übernommen wird.

Die grundsätzliche Forderung der Gewerkschaften gehen in die Richtung: Wohl der Arbeitnehmer, Kampf gegen Krieg und Faschismus, Beseitigung der Lohnunterschiede gegenüber Europa und Amerika.

In der Eisen- und Stahlindustrie gibt es etwa 185 Firmengewerkschaften mit rd. 230 000 Mitgliedern. Über Löhne, Arbeitszeit, Zuschläge etc. werden zwischen den Betriebsgewerkschaften und den einzelnen Werken Verträge abgeschlossen, wobei die Dachorganisationen mit Rat und Unterstützung helfend eingreifen. Diese Lohnauseinandersetzungen sind, weil sie jeweils auf das

einzelne Werk beschränkt sind und dort im allgemeinen einmal im Jahr stattfinden, sehr häufig und führen zu vielen Streiks. Man könnte sagen, daß sich Japan in einer permanenten Streikbewegung befindet. Trotzdem verlaufen sie meist in durchaus freundlicher Atmosphäre. Der Streiktag oder die Streiktage werden oft zu einer gemeinsamen Fahrt der Streikenden nach Tokyo benutzt, wo dann ein Streikzug stattfindet, der ebenso Protest wie eine gute Gelegenheit, die Hauptstadt zu sehen und zu erleben, darstellt.

☆

Die japanischen Gewerkschaften sind noch sehr jung. Sie brechen mit ihren demokratischen Vorstellungen unerbittlich in eine patriarchalische Welt ein, wodurch manche Ratlosigkeit und Bestürzung — besonders in der Übergangszeit — hervorgerufen wird. Es ist zur Zeit so, daß Japan ein noch sehr lebendiges Gestern hat und stark auf ein Morgen drängt, daß aber das Heute noch unausgeglichen ist. Es wäre durchaus denkbar, daß ähnliche Gedanken wie die Mitbestimmung bei uns geeignet wären, diese Lücke auszufüllen.

☆

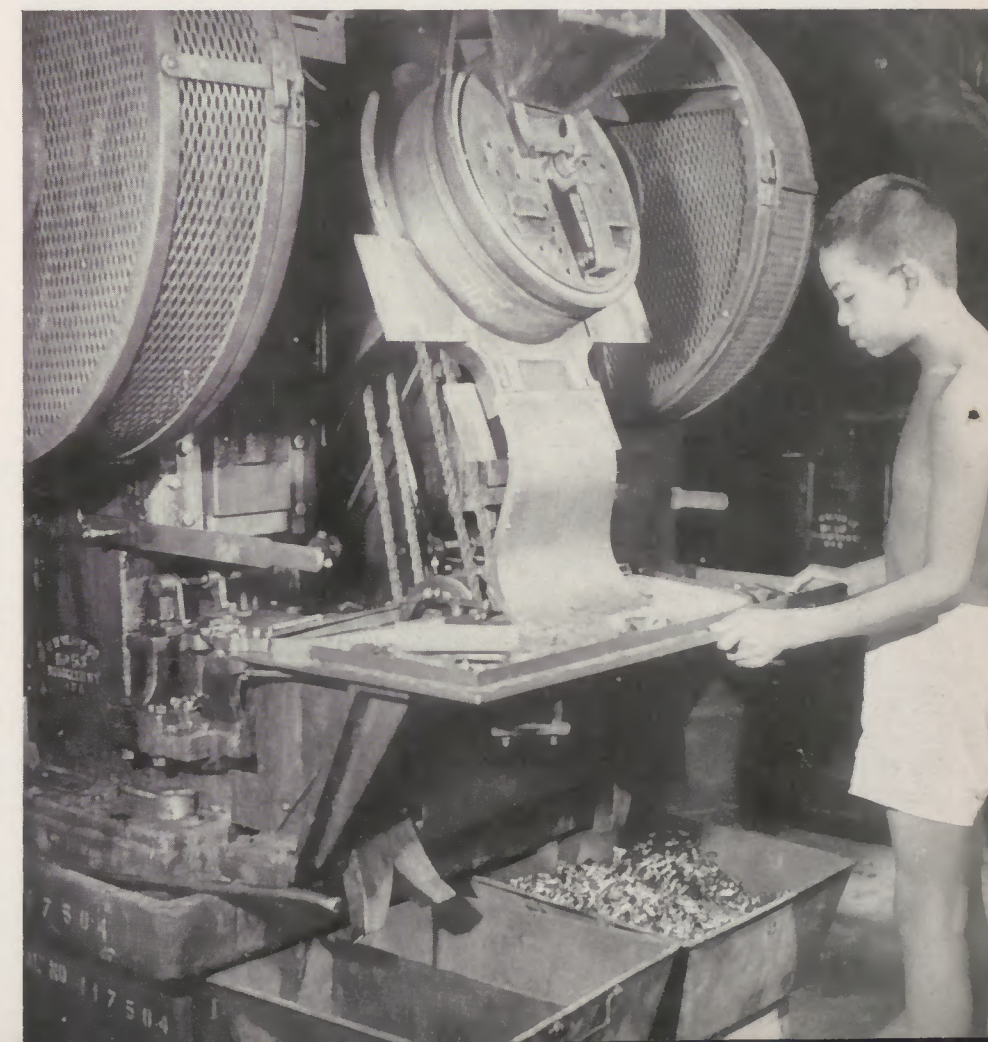
Eine Fahrt nach Hakone führte mich zum Wochenende in eine herrliche Bergwelt mit Kratern, Seen und prachtvollen Wäldern. Moderne Hotels in amerikanischem Stil, aber mit unverkennbar japanischen Eigen- und Besonderheiten, sorgen für das Wohlbefinden der Gäste. Das japanische Essen weist

☆

keine allzu große Reichhaltigkeit und Üppigkeit aus. Aber es schmeckt. Hier muß allerdings eine Einschränkung gemacht werden, die sich für den Europäer durch das Fehlen der Stühle bei Tisch bemerkbar macht. Man sitzt — auch beim Essen — praktisch auf der Erde mit eingezogenen Beinen. Und das ist auf die Dauer doch sehr anstrengend.

Vor einem ausgewählten Zuhörerkreis sprach ich am nächsten Abend in der von deutschen Jesuiten geleiteten Sophia-Universität über die Mitbestimmung nach 10 Jahren Praxis und Erfahrung. Die anschließende Diskussion war außerordentlich lebendig, gut und fruchtbar. Ein ausgezeichnet zusammengesetztes Auditorium aus Politikern, Wirtschaftlern, Gewerkschaftlern, Sozial- und Gesellschaftswissenschaftlern, Dozenten, Studenten und der Presse sorgte für eine außerordentlich lebendige und fruchtbare Diskussion. Die Universität, an der zur Zeit rund 3000 Studenten eingeschrieben sind, während 10 000 Bewerber vor ihren Toren stehen, hat eine Woche später Alfred Krupp, der der Sophia-Universität die Ausrüstung für ein technisches Institut gestiftet hat, den Ehrendoktor verliehen.

Am nächsten Morgen besichtigte ich das Edelstahlwerk Nihon Tokushuko K.K. Es liegt dicht am Meer. Man mußte, um Raum für das Werk zu gewinnen, mit künstlichen Mitteln die Küste verbreitern.



Besuch eines Werksgesundheitsdienstes.

Japan reicht von den Inseln hoch im Norden bis zu subtropischen Gebieten, in denen die Hitze eine besondere Erschwerung der Arbeit mit sich bringt.

Bei Nihon Tokushuko war der Empfang besonders herzlich. Es war so etwas wie eine geistige Verwandtschaft zwischen Menschen der gleichen Fachrichtung. Für mich war es sehr eindrucksvoll, die gleichen Aggregate wie bei uns zu sehen, die gleiche Hitze zu spüren, den gleichen Staub zu atmen und den gleichen Lärm zu hören, während japanische Menschen die mir vertrauten Produktionsvorgänge meisterten. Ein sehr schönes Ledigenheim wies auf die Schwierigkeiten hin, die der Arbeitskräftebedarf auch für die japanische Industrie mit sich bringt. Die Menschen müssen von weither herangezogen werden, und dafür sind geeignete Wohnmöglichkeiten die erste Voraussetzung.

✱

In diesem Zusammenhang ein Wort zur Industrialisierung Japans. Sie begann um das Jahr 1880. Inzwischen hat Japan seinen Platz unter den ersten Industrienationen der Welt. Bis etwa 1930 wurden in erster Linie Verbrauchsgüter produziert, dann kam auch die Schwerindustrie. Eine besondere Schwierigkeit für den Auf- und Ausbau der letzteren bestand in dem Fehlen ausreichender Bodenschätze. Man ist auf Einfuhren von Rohmaterial angewiesen. Einzig elektrischer Strom ist durch die vielen, aus den Gebirgen herunterstürzenden Wasserläufe in ausreichender Menge vorhanden. So kommt es auch, daß nur 2% aller Häuser ohne elektrischen Strom sind.

✱

Eine Aussprache mit der „International Cultural Friendship Association“ und der Japanischen Edeldahlvereingung folgte am nächsten Tag. Die „Freundschaftsvereinigung“ besteht aus japanischen Unternehmern, die in Verbindung mit den evangelischen Sozialakademien in Deutschland stehen und deren Grundgedanken auf japanische Verhältnisse übertragen möchten. Vor einem Jahr haben 30 ihrer Mitglieder Deutschland besucht und u. a. unser Remscheider Werk besichtigt. Manche der Mitglieder waren über 3 und 400 Kilometer mit der Eisenbahn oder mit dem Flugzeug gekommen, um an diesem Gespräch teilzunehmen. Nachdem ich etwa anderthalb Stunde über die betriebliche Sozialarbeit in Deutschland referiert habe, gab es eine mehrstündige, äußerst lebendige Diskussion mit sehr vielen Fragen. Später standen ihre Erinnerungen an Deutschland im Mittelpunkt der Gespräche und alle diese Erinnerungen waren sehr lebenswert. Ich wurde zu einem echten japanischen Essen eingeladen, an dessen Ende sie mir eine kleine in Gold eingefaßte Perle überreichten. So echt wie das Gold, sagten sie, so echt sei ihre Liebe zu Deutschland.

✱

Am darauffolgenden Tag fand eine Aussprache mit leitenden Herren des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahl-



Das Nippon-Theater in Tokyo

industrie statt. Es war ein nüchternes, zweckdienliches Gespräch mit sehr fundierten und gezielten Fragen, das den Blick für beide Seiten ausweitete. Sehr spürbar war das wache Interesse der japanischen Teilnehmer an den deutschen Verhältnissen, insbesondere an der bei uns praktizierten Mitbestimmung.

Für mich war es interessant zu erfahren, daß fast alle Beschäftigten Aktien ihrer eigenen Gesellschaft besitzen, und zwar meist recht hohe Beträge. Es wurden Summen von 5000,— DM und darüber genannt. Bei Neuvergabe von Aktien (Kapitalerhöhung) werden den Belegschaftsmitgliedern die Aktien billiger als an der Börse angeboten. Weil die Nachfrage nach Aktien sehr groß ist, wird die Anzahl der den Mitarbeitern angebotenen Aktien limitiert.

✱

Ebenfalls ein sehr gutes und gediegenes Gespräch fand am Nachmittag statt. Es handelte sich um eine Zusammenkunft, um einen Arbeitskreis von Managern, die sich in regelmäßigen

Abständen treffen, um für sie interessante Themen zu behandeln. Sie haben diesem Arbeitskreis, der sich aus Vorstandsmitgliedern der japanischen Chemie-, Glas-, Schiffsbau-, Automobil-, Werkzeugbau-, Bergbau- und Eisen- und Stahlindustrie zusammensetzt, den Namen „Mensch und Arbeit“ gegeben, einen Namen, den sie aus Deutschland entliehen haben. Alle Mitglieder dieses Arbeitskreises waren bis in die Einzelheiten über die deutsche Sozialgesetzgebung unterrichtet. Einer hatte sogar ein Buch über die deutsche Mitbestimmung geschrieben. Viele von ihnen sprachen fließend Deutsch. Das Gespräch fand in einem Kasino statt, das in einem alten japanischen Haus aus dem 16. Jahrhundert eingerichtet war. Drei Stunden Diskussion, auf der Erde sitzend, ist schon für uns Europäer eine ungewohnt strapaziöse Angelegenheit, obwohl sie außerordentlich lebendig und anregend war.

✱

Zum Wochenende stand ein Ausflug nach Kyoto auf dem Programm. Hier stehen die schönsten und größten Tem-

Arbeitsdirektor Boine und unser Vertreter in Tokyo, Herr Zernecke, im Kreise japanischer Unternehmer, die in Verbindung mit den evangelischen Sozialakademien in Deutschland stehen



pel Japans. Reiche historische Erinnerungen — von 794 bis 1868 war Kyoto die Hauptstadt des Landes — sowie religiöse und kulturelle Weihestätten und Denkmäler altjapanischen Lebens geben dieser Millionenstadt heute noch ein würdiges Gesicht. Die japanische Nationalreligion war lange Zeit der Shintoismus, eine Verbindung von Natur-, Ahnen- und Heroenkult. Weit verbreitet ist auch der Buddhismus, der die Selbsterlösung durch stufenweise Läuterung lehrt, die schließlich ins Nirwana zum gänzlichen Auslöschen des Ichs führt. Heute besteht in Japan Religionsfreiheit. Nur 5% der Japaner bekennen sich zum Christentum. Das Fehlen einer noch tragfähigen, gemeinsamen Weltanschauung scheint im seelischen Bereich Lücken hervorzurufen, durch die manche Japaner extrem-radikalen Tendenzen zugänglich gemacht zu sein scheinen.

✱

Die letzte Woche meines Japanaufenthaltes begann mit dem Besuch der Industriemesse in Osaka. Sie ist das japanische Gegenstück zu unserer Hannover-Messe. Auch hier waren die Eisen- und Stahlfirmen ausgezeichnet vertreten. Von deutschen Firmen war, soweit ich feststellen konnte, nur die Firma Krupp mit einem großen und repräsentativen Stand vertreten. Von der mit unserer Konzernmutter, der ATH, zusammenarbeitenden Yawata wurden wir auf ihrem Ausstellungsstand wie Verwandte begrüßt. Am folgenden Tag besichtigte ich ein Stahlwerk der Sumitomo K.K., dessen technischer Direktor vor dem letzten Krieg einige Jahre bei DEW tätig gewesen war. Die Aufnahme war überaus herzlich und persönlich.

Der Besuch des Werkes in Osaka — die Sumitomo K.K. verfügt über 2 große und mehrere ältere kleinere Werke mit ca. 13 000 Beschäftigten — ergab neue Eindrücke, Erkenntnisse und Anregungen, die an anderer Stelle ausgearbeitet werden müssen. Die Besichtigung der Betriebe und Sozialeinrichtungen, die Diskussion mit den Werksdirektoren, Betriebsleitern, Personalschefs, Sozialfacharbeitern, Werksärzten, Sicherheitsingenieuren und Betriebsgewerkschaften vertiefte und ergänzte die schon auf anderen Werken getroffene Feststellung über das Sozialgefüge in der japanischen Eisen- und Stahlindustrie.

✱

Kurz vor Abschluß meines Japanbesuches war ich bei der größten gewerkschaftlichen Dachorganisation, der Sohyo, zu einem fast dreistündigen Gespräch mit ihrem Generalsekretär, Herrn Iwai, zusammen. Nach anfänglicher Zurückhaltung wurde gerade dieses Gespräch sehr lebhaft und persönlich. Es vermittelte mir den Eindruck, daß der gute Wille zu einer Zusammenarbeit durchaus vorhanden ist, daß es aber notwendig ist, vorher noch den Berg des Mißtrauens abzubauen oder

zu überwinden, der zur Zeit noch die Auseinandersetzungen bestimmt.

Im Laufe des Gesprächs zeigte sich Herr Iwai recht aufgeschlossen für die deutsche politische Situation. Er schien zwar von manchem, was jenseits des Eisernen oder Seidenen Vorhangs auf wirtschaftlichem Gebiet geschieht, in der Theorie beeindruckt, hatte aber genügend Kenntnis von der Praxis und Wirklichkeit im nahegelegenen China, um sich nicht einseitig festzulegen. Ich glaube, daß wir uns in dieser Diskussion menschlich und sachlich nähergekommen sind.

✱

Eine Diskussion vor geladenen Gästen im Deutschen Club und eine Zusammenkunft mit den Mitarbeitern unserer japanischen Vertretung, der Doitsu Tokushuko K.K., bildeten den Abschluß der drei angeregten, aber auch anstrengenden Wochen, die ich in Japan verbrachte.



Besuch bei der japanischen Eisen- und Stahlwerkschaft.

Rückflug

War der Hinflug ein gewaltiges, von der seit Ewigkeit bestimmten Einsamkeit der vereisten Zonen des Polarkreises geprägtes, unvergeßliches Erlebnis, so bot sich der Rückflug über die Südroute als eine bunte und mannigfaltige Palette von Ländern, Landschaften, Völkern, Sprachen und Lebensformen an, die Augen und Sinne Mühe hatten, in sich aufzunehmen und zu verarbeiten.

✱

Hongkong, die englische Kronkolonie, eine der am schönsten gelegenen Städte der Welt, ist eine winzige Enklave westlicher Freiheit am Rande des roten Riesenreiches Mao tse Tungs. Die Landung erfolgte auf rotchinesischem Boden. China hat den Flughafen für 100 Jahre an die Engländer verpachtet. Die Fahrt um die Insel unter freundlicher Begleitung des für die Geschäftsbezie-

Sie haben mir unendlich viel mehr Eindrücke vermittelt, als hier, auf dem wenigen zur Verfügung stehenden Raum, wiedergegeben werden können. Sie haben mich mit Menschen in Verbindung gebracht, deren Mut und Glaube an die Zukunft beträchtlich, deren Höflichkeit und Freundlichkeit einmalig sind, und deren waches Interesse alle Achtung und Beachtung verlangt. Sie haben mir ein Land gezeigt, das von Natur aus hart und abweisend ist, dem aber menschlicher Fleiß unter unendlichen Mühen den notwendigsten Lebensraum abgerungen hat, und das mit seinen Vulkanen, Seen und Wäldern voll landschaftlicher Schönheit ist. Sie haben mich an dem japanischen Frühling mit seinem Kirschblütenzauber teilnehmen lassen und haben mich in den rituellen Theateraufführungen mit einem wesentlichen Stück japanischer Vergangenheit und Kultur bekanntgemacht. Ich war Gast in einem Land, das ich achten, ja lieben gelernt habe und dessen Lebenskraft zu bewundern ist.

hungen zwischen den DEW und unserer Vertretungsfirma in Hongkong, Jebesen & Co., zuständigen Herrn Schwind, gehört mit zu den eindrucksvollsten Erlebnissen der Reise. Ebenso die wohlthuend erlebte Gastfreundschaft im Hause Jebesen selbst, hoch über der Bucht von Hongkong mit dem Blick über die ungezählten Inseln und über die klaren Wasser des Chinesischen Meeres.

Die andere Seite Hongkongs, die große Flüchtlingsnot, wird für den flüchtigen Besucher nur sichtbar, wenn man darauf zugeht. Ich lasse mich zu den Flüchtlingsunterkünften fahren und kann nicht umhin, die großartige Leistung der englischen Verwaltung zur Lösung dieser unbeschreiblichen menschlichen Not anzuerkennen. Dennoch reichen alle die großen Wohnblocks, die aus dem Boden gestampft werden und allenthalben auf dem begrenzten Raum der Insel ent-

stehen, nicht aus, um jene Tausende menschenwürdig unterzubringen, die täglich über die Grenze von Rotchina nach Hongkong hinüberflüchten, nicht nur um der Freiheit willen, sondern auch, um dem Hunger und der Not zu entgehen, die Augenzeugenberichten zufolge in der rotchinesische Arbeiter- und Bauernrepublik herrschen müssen.

Zu Tausenden und Abertausenden wohnen die Flüchtlingsfamilien auf kleinen, provisorisch überdachten Dschunken, die mit schmalen, schwankenden Laufstegen miteinander verbunden sind und in ihrer Geballtheit — Dörfer auf dem Wasser — ganze Buchten ausfüllen und vielfach schon die Grenze des offenen Meeres erreichen.

Das Hongkonger Flüchtlingsproblem kann nicht allein von der Verwaltung der englischen Kronkolonie oder auch nur

von England gelöst werden. Diese Not zu beheben, ist eine Aufgabe für die ganze freie Welt.

☆

Der Flug von Singapur über die Inseln Sumatra und Borneo nach Indonesien, der Aufenthalt in Indonesien selbst waren ein einmaliges Erlebnis. Der Besuch bei unserem in Djakarta stationierten kaufmännischen Vertreter Walter Kellers und seiner Familie, sowie seines technischen Mitarbeiters Torwald Becker in Bandung machte mich mit den Lebens- und Arbeitsverhältnissen unter den klimatischen Bedingungen der Tropen bekannt.

Über Bangkok, der Hauptstadt Siams, und Delhi, der Hauptstadt Indiens mit je 2 bis 4tägigen Aufenthalten, ging der Rückflug mit weiteren Zwischen-

stationen in Teheran, Beirut und Kairo zurück in die Heimat.

☆

Auf dem Rückflug wurde mir klar, wie problemgeladen und aufgabenschwer die Gegenwart in diesen Ländern ist, die alle versuchen, ein festes politisches und wirtschaftliches Fundament für ihre Staaten und Völker zu schaffen, ohne dabei in die Abhängigkeit des Ostens oder des Westens zu geraten. Umgekehrt brauchen diese Länder und Völker uneigennützig Hilfe, damit sie an ihren ungelösten Problemen nicht zugrunde gehen und dem Radikalismus in die Hände fallen. Die Situation in diesen Ländern ist eine andere als in Japan. Aber es sind nicht minder schwierige Probleme, die zu lösen, und Gefahren, die zu bannen sind.

Beim Rückflug über Athen und Rom nach Deutschland ziehe ich gedanklich eine Bilanz dieser Reise. Sie mündet in dem Erlebnis, daß es Europas und in Europa Deutschlands Aufgabe sein wird, an der Lösung der Aufgaben und Probleme tatkräftig mitzuwirken. Wir bauen damit ein Stück unserer eigenen Zukunft und machen manches wieder gut, was wir Deutsche und Europäer in der Vergangenheit als Schuld gegenüber den Menschen anderer Rassen und dem Gebot der Menschlichkeit auf uns geladen haben.

Die berühmte bronzene Buddha-Statue aus dem 13. Jahrhundert in Kamakura.



Lehr- abschlußfeier

1962

Das Stellwerk des Lebens hat unzählige Weichen. Weichen, die, sind sie falsch gestellt, einen Menschen entgleisen lassen oder ihn auf ein Abstellgleis schieben können.

Mit dem Tage ihrer Berufswahl haben die 128 Lehrlinge der DEW, die jetzt auf Schloß Burg freigesprochen wurden, die erste Weiche gestellt. Nach dem Lehrabschluß steht nunmehr das Signal auf „freie Fahrt“ unter eigener Verantwortung. Für diese Verantwortung wurde den jungen Menschen in der Lehre und Erziehung bei uns mannigfaches Rüstzeug gegeben.

Denn mehr denn je ist das Berufsbild unserer Tage verwischt und für die jungen Menschen mit Fallgruben versehen. Es reicht von der „Berufung“ bis zum Job. Sahen frühere Zeiten mehr die „innere Verbundenheit“ zum Beruf, dient die Berufstätigkeit heute immer stärker dem Wunsch, Geld zu verdienen. Dieses Streben in das rechte Verhältnis zu bringen, ist und war Sinn und Zweck der Lehrlingsausbildung bei DEW.

Festlicher Abschluß dieser Arbeit bildet am Ende der Lehrzeit die feierliche Lossprechung der Lehrlinge und Anlernlinge aller unserer Werke an historischer Stätte, im Rittersaal auf Schloß Burg an der Wupper.

Der eigentliche Tag selbst wurde eingeleitet mit einer Besichtigung des Altenberger Doms, der nur nach dem Volksmund so benannt wird, kulturhistorisch aber Altenberger Münster heißen müßte. Dieses erhabene Bauwerk aus dem 13. Jahrhundert zählt zu den schönsten seiner Art und beeindruckte durch seine abgewogenen Proportionen und gelöste Formgebung.

Nach gemeinsamer Kaffeetafel auf Schloß Burg fand wenig später im Rittersaal die Lossprechungsfeier statt, an der als Gäste die Herren Direktor Temme und Direktor Hoffstaedter vom Vorstand, die Werksleiter Direktor Rogge, Dr. Niederhoff, Dr. Offermann, Dr. Hougardy, Vertreter der Betriebsräte unserer Werke, der Schulbehörden, der Industrie- und Handelskammer Remscheid und nicht zuletzt der Oberbürgermeister der Stadt Remscheid, Regierungsdirektor MdL Gerd Lemmer teilnahmen.



Im Mittelpunkt der Feierstunde stand die Festansprache unseres Arbeitsdirektors. Er gebrauchte zum letzten Mal die Anrede „Jungen und Mädchen“, und lobte sie für ihren Fleiß und ihre Beständigkeit während der Lehrzeit.

Direktor Boine schlug eine Brücke von der Geschichte zur eigenen Geschichte eines jeden Menschen, die schließlich und letztlich wieder in das Meer der großen Menschheitsgeschichte mündet. Mit dem Lehrabschluß hätten die jungen Menschen begonnen, ihre eigene Geschichte zu schreiben, ihr eigenes Leben selbst zu gestalten. Die Abhängigkeit höre auf, die Selbstständigkeit beginne. „Wir sprechen Euch frei! Damit Euer Beruf Euch zur Berufung Eures Lebens werden möge. Damit Ihr in einigen Jahren in der Gemeinschaft mit einem Partner Eure Erfüllung finden werdet, um so Euer Leben gemeinsam durchzustehen, damit ihr mit Hilfe Eures geistigen und beruflichen Rüstzeuges Euren eigenen Lebensweg selbständig gehen könnt.“ Er empfahl ihnen, den Weg so zu gehen, daß sie das Gemeinsame mit den anderen und die Verpflichtung zur Gesellschaft nie aus den Augen verlieren.

Ein großer Augenblick für die 128 Teilnehmer! Hier wurde eine Summe gezogen von der Lehrzeit, den Jahren des Wachsens und Reifens, den Jahren der inneren Entfaltung, in denen Neues erschlossen und in Besitz genommen wurde. Darin lag gleichzeitig aber auch ein Abschied aus der bisherigen Geborgenheit und Obhut der Erzieher und die Entlassung in eine Tätigkeit mit eigener Verantwortung.

Alle DEW-Lehrlinge haben die Prüfung bestanden, die Mehrzahl sogar mit guten und sehr guten Ergebnissen. Acht Lehrlinge des Werkes Krefeld haben ihre Prüfung mit Auszeichnung bestanden davon: 5 kaufmännische und 3 gewerbliche Lehrlinge. Es waren: Uta Köttgen, Manfred Koths, Karin Krause, Eberhard Müllers, Ulrich Parnitzke, Heinz Ponzelar, Harry Roth und Anita Schmitt. Von Werk Remscheid: Gernot Steguweit und von Werk Dortmund: Rudolf Schallner.

Am Abend saßen unsere jüngsten Mitarbeiter in froher Runde mit den Herren der Unternehmens- und Werksleitung, ihren Ausbildern und Vertretern der Betriebsräte zusammen und vergnügten sich bei Quizwettbewerben. Eine Lehrlings-Band spielte zum Tanz auf, was bei allen Teilnehmern große Zustimmung fand.

Direktor Temme überreicht einer jungen Mitarbeiterin, die ihre Prüfung mit der Note „sehr gut“ bestanden hat, ein Buchgeschenk als Auszeichnung.



Schulungstagung

für Vertreter und Korrespondenten

Zu Beginn der 16. Schulungstagung für Vertreter und Korrespondenten konnte der Leiter unserer Stahltechnologischen Zentrale, Herr Direktor Dr. Schmidt, am 4. April neben den zahlreichen Mitarbeitern unserer deutschen Verkaufsstellen auch Herren unserer ausländischen Vertretungen begrüßen. Sie waren aus den Niederlanden, Belgien, Dänemark, Schweden, Norwegen, Finnland, Frankreich, der Schweiz, Italien und Griechenland zu uns nach Krefeld gekommen, um neues Rüstzeug für ihre Arbeit an der Frontlinie des Verkaufs zu erhalten.

Rund 80 Mitarbeiter waren im Vortragssaal des Forschungsinstituts versammelt, als Herr Direktor Dr. Schmidt die Arbeitstagung mit grundlegenden Ausführungen zur Qualitätsfrage eröffnete und über neue Verfahren der Stahlerzeugung vom Standpunkt ihrer Bedeutung für die Qualität sprach.

Er begann seine Ausführungen, daß diese Schulungstagung zu einem Zeitpunkt geringerer Konjunktur im besonderen Maße der Intensivierung der Verkaufsbemühungen diene, da sie die Kenntnisse der Vertreter und Korrespondenten zum Zwecke der Kundenberatung und Kundenbetreuung ergänze und erweitere.

Er stellte weiter fest, daß neben dem Verlangen nach immer größeren Mengen von Stahl in der ganzen Welt die Ansprüche der Verbraucher an das Material gestiegen seien. Ganz besonders seien die Ansprüche der Kundschaft an die Gleichmäßigkeit der Edeltähle gewachsen, eine Forderung, die im Zeitalter der Automation vollkommen zu verstehen sei. Ebbe eine Konjunktur ab, so zeigt sich eine erhöhte Empfindlichkeit des Verbrauchers, die zurzeit der Mengenkonjunktur in den Hintergrund tritt. Die Vorkehrungen, die seitens des Erzeugers getroffen werden müssen, um den erhöhten Ansprüchen gerecht zu werden, lassen sich in drei Hauptgruppen teilen:

1. Die technische Verbesserung der Produktion, die zumeist gleichzeitig mit der Aufstellung von Neuanlagen erzielt wird.
2. Die interne Inspektion und Kontrolle der Qualität vor Freigabe zur Lieferung.
3. Die ständige Überwachung der Qualität während der Erzeugung.

Wir sind, so sagte er, in allen drei Punkten fortgeschritten, und zwar durch Investitionen, durch einen Ausbau der Endkontrolle und durch die Schaffung einer eigenen Abteilung, der Metallurgischen Güteüberwachung.

Die Entwicklung des Edeltahls ist noch nicht zum Stillstand gekommen. Sie wird vorangetrieben durch besondere Ansprüche, die sich gerade auf jene Gebiete beziehen, bei denen es auf die äußerste Leistungsfähigkeit des Werkstoffes ankommt, aber auch durch Sonderwünsche der Verbraucher und das Bestreben des Erzeugers selbst, der dem Verbraucher eine besonders gute und gleichmäßige Qualität bieten will.

Es sind Verfahren der Stahlerzeugung und Stahlbehandlung entwickelt worden, die vielfach als Verkaufsargument verwandt werden und von denen es wichtig ist, soweit Bescheid zu wissen, als sie zu einer Verbesserung der Qualität tatsächlich beitragen.

Herr Dr. Schmidt erwähnte die verschiedenen Sauerstoffblasverfahren, deren Prinzip mit Lichtbildern dargestellt wurde, die Stahlgasungsverfahren und die Vakuumschmelzverfahren. In jedem einzelnen Falle wird erläutert, inwieweit qualitative Vorteile erzielt werden oder die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens im Vordergrund steht.

Die Stahlgasungs-Verfahren, bei denen im Unterdruck (geringes Vakuum) schädliche Gase — wie Wasserstoff, Stickstoff und Sauerstoff — dem normal erschmolzenen Stahl entzogen werden, haben in der Edeltahlindustrie qualitative Verbesserungen erbracht und dadurch Bedeutung erlangt. Eine Anlage zur Stahlgasung steht auch in Krefeld vor ihrer Vollendung.

Das Schmelzen und Gießen im Vakuum, wie es mittels Induktions-Vakuumofen geschieht, oder das Umschmelzen im Lichtbogen-Vakuumofen führen zu Erzeugnissen größtmöglicher Reinheit und Gasarmut. Bei diesem Verfahren kommt der Stahl im flüssigen Zustand mit der Luft nicht in Berührung, so daß die Aufnahme von Gasen aus der Luft nicht möglich ist. Die Erzeugnisse beider Verfahren werden bei uns unter der Zusatzbezeichnung „Vakumelt“ geführt.

Herr Dr. Schmidt wandte sich auch kurz dem Stranggießverfahren zu, das innerhalb einer 12jährigen Entwicklung ein brauchbares Betriebsverfahren ergeben hat. Die Vorteile sind vor allem wirtschaftlicher Natur, weil sie insbesondere bei kleineren Werken die Anschaffung schwerer Walzwerkseinrichtungen ersparen.

Bevor die Teilnehmer der Schulungstagung die Neuanlagen des Krefelder Werkes besichtigten, gab ihnen Werkleiter Direktor Rogge anschließend an den Vortrag von Herrn Dr. Schmidt, Erläuterungen über die Neuanlagen und die geplanten oder in Ausführung befindlichen Investitionen. Da hierüber schon mehrfach im Mitteilungsblatt berichtet wurde, können wir an dieser Stelle auf frühere Ausführungen verweisen. Herr Direktor Rogge ging aber auch auf die organisatorischen Veränderungen ein, die u. a. insbesondere den Zweck verfolgen, kürzere Termine zu erreichen und die Terminübersicht ganz allgemein zu verbessern.

Anschließend kamen in der aus früheren Schulungstagungen bewährten Weise die einzelnen Abteilungen der Qualitätsstelle mit Kurzberichten über die neuere Entwicklung auf den einzelnen Gebieten zu Wort.

Unter Leitung von Herrn Dr.-Ing. Kiessler sprachen über Sondergebiete des „Baustahls“: Herr Dipl.-Ing. Speith über Einsatzstähle für Gasaufohlung und Direkthärtung; Herr Dipl.-Ing. Hoffmann über Hochfeste Baustähle „Ultrafort“, Neue hochwarmfeste Stähle und Legierungen, Nichtmagnetisierbare Baustähle; Herr Ingenieur Jansen über Wälzlagerrohre in gewalzter Ausführung. Als Abschluß des ersten Schulungstages behandelte Herr Dr.-Ing. Rüdinger, Contimet, die Anwendung von Titan und Titan-Legierungen.

Am zweiten Tag hatte in der Gruppe „Werkzeugstahl“ Herr Dr.-Ing. Hoch die Gebiete Schnellarbeitsstähle, Warmarbeitsstähle und Kaltwalzen selbst übernommen; Herr Ingenieur Krebs sprach über die Kaltarbeitsstähle.

In der Gruppe „Rost- und säurebeständige Stähle“ unter Leitung von Herrn Oberingenieur Schierhold wurden zunächst die Kurzfilme „Geheimnis eines Stahles“ und „Plattierte Bleche“ vorgeführt. Im Vortragsteil wurden zwei neuere Gebiete behandelt: Herr Dipl.-Ing. Thielsch: Remanit im Fahrzeugbau und Herr Architekt Hebbel: Remanit im Bauwesen (als Ergebnis einer USA-Studienreise).

Der Abschluß des dritten Tages wurde durch Kurzberichte der Tifa gebildet, und zwar sprachen Herr Dr.-Ing. Gumlich über Ferro-Tic, den neuen zerspanbaren und härtbaren Hartstoff; Herr Ingenieur Nickel über Klemmhalter- und Wendeschneidplatten, ein neues Erzeugnisgebiet der Tifa; Herr Ingenieur Frehn über Hochtemperaturaufschweißung von Hartstoffen und Herr Dr.-Ing. Altenwerth über Stand und Abgrenzung des Einsatzes von Hartmetall und Schneidkeramik.

Der dritte Tag selbst galt vor allem wieder dem Besuch eines unserer Außenwerke. Nach Bochum bzw. Remscheid in den früheren Jahren war dieses Mal unsere Magnetfabrik Dortmund vorgesehen, um damit darzutun, daß dieses Werk trotz seiner ganz spezialisierten Erzeugung gleichberechtigt neben den anderen DEW-Werken steht. Diese Genugtuung drückte auch Herr Direktor Dr. Hougardy in seinen Begrüßungsworten aus, die den Hörern einen übersichtlichen Einblick in die Geschichte und das Programm des Dortmunder Werkes gab. Nach der dankenswerter Weise in nur kleinen Gruppen unternommenen Besichtigung der hochinteressanten Sonderfertigung nahmen die Teilnehmer zusammen mit den Herren des Werkes Dortmund das Mittagessen auf der schön gelegenen Hohensyburg ein. Den Dank der Gäste an Herrn Dr. Hougardy und seine Mitarbeiter sprach Herr Oberingenieur Dr.-Ing. Briefs aus, der zusammen mit Herrn Freydt diese Tagung in allen Einzelheiten vorbereitet hatte.

Wenn auch eine solche Schulungstagung für beide Seiten nicht ohne Anstrengung ist — für die Berichtersteller, die das vorzutragende Neue übersichtlich zu gestalten haben, für die Hörer, auf die in kurzer Zeit viel eindruckt —, so hoffen wir, daß auch diese dreitägige Veranstaltung auf fruchtbaren Boden gefallen ist und dem Außendienst Bekanntes aufgefrischt und Neues mit auf den Weg gegeben hat. Die z.T. lebhafteste Erörterung im Anschluß an die einzelnen Teilberichte, an der sich am ersten Tag auch die Herren Dr. Voss, Werk Remscheid, sowie Dr. Nickel und Benedicovie, Werk Bochum, beteiligten, berechtigt zu dieser Erwartung.

Die Zahl der von den beiden Verkaufsdirektionen angemeldeten Vertreter und Korrespondenten ist mehr denn doppelt so hoch gewesen als dem Fassungsvermögen des FI-Vortragssaales entspricht und für den gedachten Zweck überhaupt tunlich ist — die hospitierenden Gäste der Hauptverwaltung sind hier außer Betracht zu lassen. Deshalb ist eine Wiederholung mit der gleichen Vortragsfolge für die Zeit vom 23. bis 25. Oktober 1962 vorgesehen.

In Dortmund

wurde Verwaltungsgebäude aufgestockt

Von den Bauarbeiten am Verwaltungsgebäude der Magnetfabrik in Dortmund wurde schon verschiedentlich in der Werkszeitung berichtet. Nunmehr ist die Aufstockung einer Etage auf das Erdgeschoß fertiggestellt.

Und doch, nicht jeder Besucher, selbst wenn er häufig das Werksgelände betritt, wird die Veränderung am Verwaltungsgebäude wahrnehmen. Nur bei näherem Hinschauen wird ein kritischer Betrachter kaum merkliche Unterschiede an der Fassade des Verwaltungsgebäudes feststellen.

Zwar hat sich die Baudauer von Oktober 1960 bis April 1962 hingezogen. Zugegeben, es war eine lange Bauzeit. Aber ein Umbau ist kein Neubau und bringt daher eine Vielzahl baulicher Probleme mit sich, deren Bewältigung nicht einfach ist.

Heute dürfen wir feststellen, daß die Aufstockung gelungen ist. In der architektonischen Planung und der ausgeführten Bauweise ist sie dem Stil des Verwaltungsgebäudes angepaßt worden und fügt sich harmonisch in das Gesamtbild ein.

Die räumliche Enge im Verwaltungsgebäude ist überwunden. Denn durch die Aufstockung sind 39 neue Räume gewonnen worden, in denen die verschiedensten Dienststellen gut untergebracht sind.

Die behelfsmäßige Unterbringung in den verschiedensten Gebäuden und Baracken erschwerte naturgemäß den reibungslosen internen Geschäftsverkehr, da für alle Geschäftsvorgänge, die nicht telefonisch geklärt werden konnten, lästige Wege unternommen werden mußten.

Das ist nun durch die Aufstockung aus der Welt geschafft.

In der neuen Etage haben nunmehr der Verkauf, die Fakturenabteilung, der Versand, die Arbeitsvorbereitung und die technischen Büros Platz gefunden. Im Paterre sind verblieben: die Gesamtleitung des Werkes, die kaufmännische Leitung, der Einkauf, die Sozialwirtschaft, die Arbeitswirtschaft, die Krankenkasse, das Zentrallabor und andere Verwaltungsstellen, wobei diese Abteilungen in sich räumlich eine Auflockerung erfahren haben.

Das Verwaltungsgebäude unserer Magnetfabrik vor dem Umbau



Und so sieht das Dortmunder Verwaltungsgebäude heute aus



Was wir in der Freizeit schaffen



oben: Modell eines Wasserhammers

Mitte: Mosaikarbeit

unten: gesticktes Bild



„Was heißt das, daß der Mensch ein Bild Gottes sei?“ — Die Antwort auf diese vom Kulturphilosophen Theodor Haecker (1879 - 1945) gestellte und beantwortete Frage lautet kurz: „Der Mensch ist gewissermaßen alles“. Er ist also Person und zugleich Träger geistigen Lebens.

Warum eigentlich diese Fragestellung, mag der eine oder andere denken und in welcher Beziehung steht sie zur Freizeitausstellung von DEW? Auf den ersten Blick besteht keine sichtbare Verbindung, doch bei näherer Betrachtung ist ein unmittelbarer Zusammenhang gegeben.

Der Mensch ist auf Gemeinschaft mit seinesgleichen angewiesen, dennoch ist er niemals ausschließlich Glied der Gesellschaft, so daß sein Selbst dabei untergeht. Deshalb drängt es ihn nach persönlicher Entfaltung, strebt er danach, etwas Eigenes zu schaffen.

Aber nicht alle Arbeiten gestatten es ihm, sein Selbst zu entwickeln. Betrachten wir die lange Kette von Menschen in der industriellen Arbeitswelt, so stellen wir fest, daß bei ihrer Arbeit die individuelle Eigenart unterbleiben muß, denn der moderne maschinelle Arbeitsprozeß duldet keine Entfaltung menschlicher Eigenart und macht den Menschen persönlich unselbständig.

So ist er gezwungen, sich auf anderen Gebieten zu betätigen, indem er sein Wissen und Können zu erweitern und anzuwenden sucht.

Dieses Bemühen ist ein Streben zum Geist und zur Humanität im eigentlichen Sinne.

Nun lebt der Mensch jeweils in seiner Epoche, in seinem Jahrhundert. Und diese Zeit gibt ihm ihr Gepräge.

Der Mensch unserer Zeit wird beherrscht von den modernen Massenmedien. Sie sind Mittler und Vermittler von Wissen und Unterhaltung und darum gut. Es zeigt sich aber, daß sie doppelgesichtig sind. Denn neben Belehrung, Erweiterung des Weltbildes und Förderung des gegenseitigen Verständnisses der Völker tritt die Gefahr einer Erlebnissnormung

sowie der Reizüberflutung und die Verführung zur Passivität auf.

Dadurch wird der Mensch immer mehr oder weniger daran gewöhnt, sein Leben von außen bestimmen und steuern zu lassen. Er läßt sich nicht mehr unterrichten, sondern er wird ausgerichtet. Er bringt nicht mehr den Mut auf, sich auf sich selbst zu stellen und selber etwas zu tun.

Im Zuge der Arbeitszeitverkürzung auf 40 Wochenstunden, der kontinuierlichen Arbeitsweise und des verlängerten Wochenendes ist die Gefahr der Verführung zur Passivität heute größer denn je, wenn es dem Menschen nicht gelingt, seine freie Zeit sinnvoll und seinen natürlichen Fähigkeiten entsprechend schöpferisch zu nutzen.

Daß es Menschen gibt, die unbeeinflusst aller Verführung in ihrer Freizeit schöpferisch tätig sind, beweist die Vielzahl der Arbeiten in der

Ausstellung vom künstlerisch-handwerklichen Schaffen der DEW-Mitarbeiter in der Freizeit.

In Krefeld fand diese Ausstellung vom 11. bis 3. Mai im Sporthaus statt. Rund 3500 Besucher haben diese Ausstellung besichtigt. In einer festlichen Eröffnungsfeier, an der Herren des Vorstandes, Vertreter des Aufsichtsrates und des Betriebsrates sowie die leitenden Herren des Unternehmens teilnahmen, sagte Arbeitsdirektor Boine, in dieser Ausstellung zeige es sich, daß bei DEW Menschen am Werke seien, deren Denken und Schöpferkraft nicht erlahmt sei. Er begrüßte es, daß ein Teil der Belegschaft in schöpferischer Gestaltung einen Ausgleich zur oft harten Berufsarbeit suche.

Große Beachtung fand die Ausstellung auch bei Besuchern und der Presse, die als Gäste geladen waren.

Der Leiter des Kulturamtes der Stadt Krefeld, Dr. Bach, fand anerkennende Worte und würdigte das Bestreben des Unternehmens, die schöpferische Tätigkeit seiner Mitarbeiter zu fördern, indem es ihnen ermögliche, das Geschaffene öffentlich zu zeigen.

Die Ausstellung war mit rd. 400 Arbeiten von Mitarbeitern aller fünf Werke beschenkt worden. Die Malerei nahm dabei

Die Bilder auf dieser Seite wurden am Tage der Ausstellungseröffnung in Krefeld aufgenommen.

oben: Die Herren Direktoren Rees, Dr. Schmidt und Dr. Geipel vor dem Segelschiffmodell, das ein einarmiger Mitarbeiter gestaltet hat.

Mitte: Während der Eröffnungsansprache von Arbeitsdirektor Boine.

unten: Besondere Beachtung fand in Krefeld ein Düsenaggregat zum Antrieb für Flugzeugmodelle, das hier von seinem Erbauer vorgeführt wird.



den größten Raum ein. Neben echter Volkskunst hatte eine Vielzahl von Bildern hohe künstlerische Qualitäten, die ebenbürtig auf jeder Ausstellung neben Arbeiten bekannter und namhafter Künstler gestanden und bestanden hätten. Aber auch schöne Mosaikarbeiten, gelungene Halbplastiken, wertvolle Handarbeiten, Metallarbeiten, Laubsägearbeiten und Fotografien, Modelle von Schiffen, Flugzeugmodelle, Schmuckgegenstände, Stickereien und das Modell des Dortmunder Fernsehturms zeugen davon, wie tief dem Menschen die Lust am Produzieren und Reproduzieren im Blute steckt.

Es spiegelte sich die ganze Vielfältigkeit und Buntheit der verschiedensten Interessen und Betätigungsgebiete in dem Gezeigten wieder. Und doch — es war dies nur ein kleiner Ausschnitt von all' den Möglichkeiten sinnvoller Freizeitbeschäftigung. Unberücksichtigt mußten dabei bleiben: Hobby, Laienspiel, Gesang, Gartenarbeit, Sport, Wandern usw., die im Rahmen dieser Ausstellung nicht zur Geltung kommen konnten.

Ein Geisteswissenschaftler, Professor Dr. Thieleke, sagte einmal: „Wenn ein Mensch nur noch Leistungsträger ist, steht er, wenn der Akt des Leistens und Könnens plötzlich aussetzt, sei es am Feiertag, sei es im Alter, plötzlich vor dem Nichts. Wer dann die Verbindung mit dem Sinn seines Lebens verloren hat, verliert sich auch selbst; er stürzt ins Leere, ja, er ist selbst leer und kann auch nicht mehr pausieren und Freizeit halten, wenn er die Leistung als Sinn seines Lebens versteht.“

Um dieser großen Gefahr entgegenzuwirken muß der Mensch eigene Kräfte entfalten, die ihm zeigen, wer er ist. Entfaltet er sie, machen sie ihm klar, wie reich und schillernd schön das Leben sein kann. Dann wird er sich auch aus der ihm zugedachten Rolle, nur passives Objekt und Füllraum für professionelle Amüsierfunktionäre zu sein, befreien.

Inzwischen wurde die Ausstellung auch in Remscheid, Dortmund, Werdohl und Bochum gezeigt. Sie fand überall sowohl bei unseren Mitarbeitern und ihren Familien als auch in der Öffentlichkeit lebhaft Beachtung.

Hier die Hauptpunkte aus den verschiedenen Programmen:

I.
Weibliche Anlernlinge

Lehrgangsleitung: Diplomvolkswirt Renate Galler

Mittwoch, 30. 5.	Anreise Einführung in die Tagung, geselliges Beisammensein
Donnerstag, 31. 5.	Kurzreferate und Diskussionen: Mut zur Gemeinschaft — Schlager - Schnulzen
Freitag, 1. 6.	Kleine Benimmfibel: Was Adam nicht gefällt Die Kunst des Make up: Von Schick und Charme
Sonnabend, 2. 6.	Referat und Diskussion: Gibt es heute noch soziale Not? Anleitung: Schöne Dinge selbstgemacht Film: „Ciske, die Ratte“
Sonntag, 3. 6.	Frei zur persönlichen Gestaltung
Montag, 4. 6.	Kölnener Tag mit: Besuch eines Krankenhauses Besichtigung der Stadt und Besuch im „Hänneschen Theater“
Dienstag, 5. 6.	Referate und Diskussionen: Kameradschaft - Freundschaft - Liebe — Die liebe Familie Film: „Marty“
Mittwoch, 6. 6.	Referate: Der Staat - das sind wir — Blickpunkt Berlin mit Kurzfilmen: „Das Wort hat Margret Müller“ — „Die Mauer“
Donnerstag, 7. 6.	Besichtigung des Bundeshauses in Bonn Fahrt nach Altenberg mit Wanderung
Freitag, 8. 6.	Referat mit praktischen Übungen: Alles für die schlanke Linie — Bunter Abschlußabend
Sonnabend, 9. 6.	Kurzreferat: Geldausgeben - aber wie Abreise
Frühsport und Schwimmen ergänzen die Tagesprogramme.	

II.
Zweites Lehrjahr

Lehrgangsleitung: Diplomvolkswirt Steinmayer, Sozialsekretär Ortmann und
Jugendbildungssekretär Sahnwald

Es werden drei Jugendwerkwochen durchgeführt: die erste vom **25. 6. bis 4. 7.**, die zweite vom **5. 7. bis 14. 7.** und die dritte vom **19. 7. bis 28. 7.** Das Programm für alle drei Jugendwerkwochen ist das gleiche, nur war es aus Termingründen notwendig, die Reihenfolge der Vorträge und Besichtigungen zu verschieben. Wir geben daher an dieser Stelle nur das Programm der ersten Jugendwerkwoche in der richtigen Reihenfolge wieder.

1. Tag	Anreise Einführung in die Tagung
2. Tag	Stunde der Besinnung Mit dieser geistig-kulturellen Aussprache beginnt jedes Tagesprogramm Schloß Friedewald und seine Geschichte mit Schloßbesichtigung Wanderung zum Sportplatz Derschen — Ballspiele

Vertiefung des menschlichen Kontaktes und Intensivierung unserer Bemühungen um Aufgeschlossenheit für die Probleme unserer Zeit, um eine saubere persönliche Haltung, um die Bereitschaft zur Verantwortung, um Verständnis für die Zusammenhänge des gesellschaftlichen, wirtschaftlichen, kulturellen, geistigen, staatlichen und politischen Lebens sind Aufgaben, die zur Abrundung unserer Jugendarbeit von den in diesem Jahre erstmalig eingerichteten **Jugendwerkwochen** erfüllt werden sollen. Alle Lehr- und Anlernlinge nehmen an ihnen teil. Während für die ersten Lehrjahre in Zelt- oder Jugendlagern kameradschaftliches Zusammenleben in enger Verbundenheit mit der Natur die Ausrichtung der Jugendwerkwochen bestimmt, wurden für die zweiten und dritten Lehrjahre und auch für unsere weiblichen Anlernlinge Vorträge und Diskussionen in ihren Mittelpunkt gestellt. Die Jugendwerkwochen der weiblichen Anlernlinge finden im Dr. Middelhaue-Jugendheim in Schwelm statt, die für die zweiten Lehrjahre in der Sozialakademie Friedewald und die für die dritten Lehrjahre im Jugendheim Maria Laach.

3. Tag	Referat und Diskussion: Formt die Umwelt den Menschen?
4. Tag	Busfahrt zum Heisterberger Weiher Schwimmen — Kahnfahren — Ballspiele
5. Tag	Besichtigung des Rundfunkhauses Köln Vortrag: Mitbestimmung und Mitverantwortung
6. Tag	Referat und Diskussion: Junge Menschen in einer „alten“ Gewerkschaft Schwimmen im Daddener Freibad
7. Tag	Busfahrt zum Limburger Dom Film: „Aufstand der Tiere“
8. Tag	Referat und Diskussion: Demokratie - was ist das? Dia-Vorführung: Die jüngste deutsche Geschichte Kurzfilm: „Die Welt, in der wir leben“
9. Tag	Vortrag: Grundtatsachen der Wirtschaft Abschiedsabend
10. Tag	Referat und praktische Übung: Wohin bauen wir die Schule - wohin den Sportplatz? Aus der Arbeit der Gemeindevertretung Abreise

III.
Drittes Lehrjahr

Lehrgangsleitung: Kommende, Dortmund-Brackel und Diplomkaufmann Wolf-Dietrich Thöne

Auch für das dritte Lehrjahr finden wegen der hohen Zahl der Teilnehmer drei Jugendwerkwochen statt, die erste in der Zeit vom **14. 6. bis 23. 6.**, die zweite vom **28. 6. bis 7. 7.** und die dritte vom **19. 7. bis 28. 7.** Da sich auch hier Abweichungen in der Reihenfolge ergeben, veröffentlichen wir die Programmfolge der ersten Jugendwerkwoche ohne Datenangabe.

1. Tag	Anreise Begrüßung und Einführung in die Tagung
2. Tag	Vortrag: Maria Laach - Geschichte und Aufgabe Referat und Diskussion: Dienen oder Verdienen Der Mensch in der Wirtschaft
3. Tag	Gespräch über Rationalisierung: Fortschritt oder Stillstand? Sport Filmvorführung: „Der 17. Juni in Berlin“ — „Die Mauer“
4. Tag	Elfelwanderung Lesung: Ein junger Schriftsteller (Josef Reding) liest aus seinen Werken
5. Tag	Vortrag: Der Mensch in der industrialisierten Welt Vortrag: Mitbestimmung bei Eisen und Stahl
6. Tag	Vorträge und Aussprachen: Der Mensch - woher? - wohin? — Liebe auf den ersten Blick? Exkursion zu einem Flughafen Rundgespräch über Lebenserwartungen: Gönne dir was Gutes
7. Tag	Vortrag: Familie - eine Interessengemeinschaft? Schwimmen und Sport Filmvorführung: „12 Uhr mittags“
8. Tag	Ganztägige Exkursion nach Trier
9. Tag	Referate und Diskussionen: Ist der Staat ein notwendiges Übel? — Was ist des Deutschen Vaterland? Abschiedsabend
10. Tag	Vortrag über die Verantwortung: Du bist gefordert Abreise

Unser
Verkauf Ausland
(Marathon)
berichtet:

Neuer Direktor der Marathon Edelstahl A. G., Zürich

Im Einvernehmen mit dem Vorstand der Deutschen Edelstahlwerke hat der Verwaltungsrat unserer Tochtergesellschaft, der Marathon Edelstahl AG., Zürich, Herrn Karl Freudemann als Nachfolger des verstorbenen Herrn Direktor H.F. Lauer zum neuen geschäftsführenden Direktor berufen. Herr Freudemann hat seine Tätigkeit am 15. 3. 62 aufgenommen.

Gleichzeitig wurde der langjährige Mitarbeiter und Prokurist unserer Marathon Edelstahl AG., Herr J.A. Müller, zum stellvertretenden Direktor ernannt.

Wir wünschen beiden Herren viel Erfolg für ihre Tätigkeit!

Besuche in Krefeld

Herr H.J.G. Hollaender, der am 25. 2. 62 für DEW 25 Jahre in Südafrika tätig war, worüber wir ausführlich in der letzten Ausgabe unserer Werkszeitung berichteten, weilte zu geschäftlichen Besprechungen in Krefeld.

Herr Vasco H. Wimmer, Mitinhaber der Firma J. Wimmer & Co., Lissabon, die unsere Interessen in Portugal wahrnimmt, weilte zu geschäftlichen Besprechungen in Krefeld.

Ruhrfestspiele 1962

Daß die Ruhrfestspiele schon seit langem eine nicht mehr wegzudenkende kulturelle Einrichtung an Rhein und Ruhr sind, beweist die Tatsache, daß der Besucherkreis nicht auf gewisse Bevölkerungsschichten beschränkt geblieben ist. So sind von Jahr zu Jahr die Besucherzahlen angestiegen. Das hat und hatte zur Folge, daß nicht alle Kartenwünsche in diesem Jahr berücksichtigt werden konnten, da die Nachfrage das Angebot überstieg. Auch bei DEW konnten die Kartenwünsche aller interessierten Mitarbeiter nicht erfüllt werden, da uns nur ein Kontingent von 150 Karten für alle fünf Werke zur Verfügung stand.

Es bleibt zu hoffen, daß in absehbarer Zeit der vorgesehene Theaterbau in Recklinghausen fertiggestellt wird, damit jeder interessierte Mitarbeiter auf den Besuch dieser kulturellen Veranstaltung nicht zu verzichten braucht.

Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen



Unser Vorstandsvorsitzer, Direktor Dr. Walter Cordes, besuchte die „Marathon Argentina“

Direktor Dr. Cordes nahm an einer Zusammenkunft des Direktoriums der Marathon Argentina S. A. teil, bei der obige Aufnahme gemacht wurde. Sie zeigt die Herren: Jorge Acevedo, Dr. Heinrich Schlungs und Helmut Kempkes auf der linken Seite, die Herren: Dr. Walter Cordes und Arturo Acevedo in der Mitte und die Herren: Heinz Gallbach, Ricardo S. Pujals und Horacio Ramos Belsunce auf der rechten Seite.

Neues aus der Werbung

Zwei modern aufgemachte Werbeschriften wurden in der letzten Zeit von unserer Abteilung Werbung herausgegeben.

Eine Schrift mit dem Titel „Dauermagnete Standardformen“ bringt Beschreibungen über magnetische Eigen-

schaften und chemische Zusammensetzungen unserer Dauermagnet-Werkstoffe.

Einen allgemeinen Überblick über die wichtigsten Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten unserer Remanit-Legierungen sowie über ihre chemische Zusammensetzung gibt die Schrift „Hochkorrosionsbeständige Remanit-Legierungen“.

Steigendes Interesse an der vermögenswirksamen Anlage

Die Möglichkeiten der vermögenswirksamen Anlage wurden bei der Jahresabschlußvergütung 1962 von einer größeren Anzahl Mitarbeiter genutzt als bei der Sondervergütung zu Weihnachten. Dies darf als erfreuliches Zeichen des Sparwillens bewertet werden.

Vermögenswirksam angelegt haben:

Sonderzuwendung zu Weihnachten 1961		Jahresabschlußvergütung 1960/61	
187 Lohnempfänger	50 968 DM	251 Lohnempfänger	59 265 DM
294 Gehaltsempfänger	83 266 DM	311 Gehaltsempfänger	81 826 DM
481 Mitarbeiter	134 234 DM	562 Mitarbeiter	141 091 DM
Das sind in % der an der jeweiligen Sonderzahlung Beteiligten:			
187 = 1,6%		251 = 2,4%	
der Lohnempfänger		der Lohnempfänger	
294 = 10,4%		311 = 12,1%	
der Gehaltsempfänger		der Gehaltsempfänger	
481 = 3,3%		562 = 4,3%	
der Mitarbeiter insgesamt		der Mitarbeiter insgesamt	
Vermögenswirksam angelegter Betrag in % der jeweiligen Sonderzahlung:			
134 234,— DM = 2,6%		141 091,— DM = 4,0%	

Unfallverhütungsarbeit trägt Früchte

Von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft ist erstmalig eine Jahresunfallstatistik gemischter Hüttenwerke herausgebracht worden, die neben der Unfallhäufigkeit auf 1000 Versicherte auch die Unfallschwere berücksichtigt. Die Schwere-Rate wird dargestellt durch die Anzahl der tödlichen und erstmals entschädigten, also rentenpflichtigen Unfälle.

Wir nennen nachstehend die Zahlen der Berufsgenossenschaft und im Vergleich dazu die Zahlen der drei DEW-Werke, die in dieser Statistik enthalten sind.

	Unfallhäufigkeit auf Tausend	Schwere-Rate
Berufsgenossenschaft	168	5,0
Werk Krefeld	159	2,4
Werk Remscheid	202	4,5
Werk Bochum	255	2,2

Um das Bild zu vervollständigen, sei hier noch der höchste und der niedrigste Stand in dieser Statistik bekanntgegeben.

	Unfallhäufigkeit auf Tausend	Schwere-Rate
Höchster Stand	312	11,1
Niedrigster Stand	54	1,6

Im Rahmen dieser Statistik liegen die DEW-Werke mit ihrer Schwere-Rate unter dem Durchschnitt der Berufsgenossenschaft, wobei Bochum und Krefeld sogar den 4. bzw. 5. Rang auf dieser Liste von 65 Werken einnehmen.

Diese Zahlen dürften als Beweis dafür anzusehen sein, daß die immer intensiver betriebene Unfallverhütungsarbeit der letzten Jahre, in der Durchführung von Unfallverhütungslehrgängen, in Plakataufhängen und belehrenden Beiträgen im Mitteilungsblatt, Früchte getragen hat und zu weiterer Anstrengung anspornen.

Verlängerung des Tarifurlaubs

Auf Grund der abgeschlossenen neuen Tarifabkommen wird der Tarifurlaub für Arbeiter und Angestellte der Eisen- und Stahlindustrie in Nordrhein-Westfalen für alle Altersgruppen — ausgenommen die Jugendlichen unter 18 Jahren — um vier Tage verlängert.

Der Tarifurlaub beträgt demnach vom Urlaubsjahr 1962 an für Mitarbeiter

- bis zum vollendeten 25. Lebensjahr 16 Werktage
- bis zum vollendeten 30. Lebensjahr 19 Werktage
- nach dem vollendeten 30. Lebensjahr 22 Werktage.

Betriebsräte-Arbeitstagung am 1. und 2. Juni 1962 in der Sportschule Duisburg-Wedau

Programm

Freitag, 1. 6. 1962	
9.00 Uhr	Gemeinsames Frühstück
10.00 Uhr	1. Begrüßung und Ausrichtung der Tagung
	2. Bericht des Vorstandes
	a) über die Unternehmenslage Arbeitsdirektor Boine
	b) über die in- und ausländische Marktlage Direktor Hoffstaedter
	Generalbevollmächtigter für den Verkauf
anschließend	Aussprache
gegen	
13.00 Uhr	Mittagessen
15.00 Uhr	Eigentum in der industriellen Gesellschaft
	Verteilung und Vermögensbildung als wirtschafts- und gesellschaftspolitisches Problem
	Über die Auffassung der Evangelischen Kirche zur Eigentumsfrage spricht Diplomvolkswirt Konrad Stopp,
	der zur Denkschrift des Rates der Evangelischen Kirche Deutschlands „Eigentumsbildung in sozialer Verantwortung“ entscheidend beigetragen hat.
anschließend	Aussprache
17.00 Uhr	Der Gesetzgeber und die Eigentumsförderung
	Gesetze und Pläne zur Eigentumsbildung in Arbeitnehmerhand
	Regierungsrat Dr. Günter Halbach
	Bundesministerium für Arbeit und Sozialordnung
anschließend	Aussprache
19.00 Uhr	Abendessen
20.30 Uhr	Arbeitsdirektor Boine berichtet über seine Japan-Reise (Farbdias)
Sonnabend, 2. 6. 1962	
8.00 Uhr	Gemeinsames Frühstück
9.00 Uhr	Aktuelle Fragen zur sozialen Betriebsgestaltung
	Kurzberichte aus der
	Sozialwirtschaft Direktor H. Lensdorf
	Arbeitswirtschaft Obering. F. Wehrmann
	Wohnungsverwaltung Dipl.-Volksw. W. Güldner
	Betriebskrankenkasse Geschäftsführer A. Prell
anschließend	Aussprache
11.30 Uhr	Menschen bleiben — auch im Zeitalter der Technik
	P. Dr. Gilbert Corman, Walberberg
13.00 Uhr	Mittagessen
anschließend	Heimfahrt

Werk Krefeld

Ernennungen

Der Vorstand hat unserem Mitarbeiter Diplomvolkswirt Hermann Deppe mit Wirkung vom 1. April 1962 die Leitung der Abteilung Revision-Organisation übertragen. Vom gleichen Zeitpunkt ab wurde ihm Handlungsvollmacht erteilt.

Diplomkaufmann Hans Düllings übernimmt beim Ausscheiden von Herrn Rumberg die Leitung der Abteilung Rechnungsprüfung. Zur Einarbeitung ist er dort eingesetzt.

Die Leitung der Lohnbuchhaltung hat unser Mitarbeiter Herbert Sieben seit dem 1. April 1962 übernommen.

Mit Wirkung vom 1. April 1962 wurde unser Vorarbeiter Tillmann Stenmans zum Meister der Kranabteilung im Elektrobetrieb ernannt, desgleichen der Kolonnenführer Erich Kapps mit Wirkung vom 1. März 1962 zum Vorarbeiter der Wickelei.

Wir wünschen allen genannten Mitarbeitern für ihre neuen Arbeiten und Verantwortungen ein herzliches GLÜCKAUF!

Belegschaftsversammlung unserer ausländischen Mitarbeiter

Auf einer Versammlung für die italienischen Mitarbeiter des Werkes Krefeld gab der Betriebsratsvorsitzende Josef Friess einen Bericht über die Tätigkeit des Betriebsrates. Eine Vielzahl von Fragen aus der täglichen Arbeitspraxis griff Direktor Lensdorf in seinen Ausführungen auf. Mitarbeiter aus der Lohnbuchhaltung und der Arbeiterannahme beantworteten in der sich anschließenden Diskussion alle speziellen Fragen unserer italienischen Mitarbeiter.

Einführung neuer Mitarbeiter in Krefeld

Am Sonnabend, dem 28. 4. 1962, fand im Sporthaus in Krefeld eine Einführungsveranstaltung für neue Mitarbeiter statt, die in den letzten Wochen und Monaten bei uns eingetreten sind. Auf dieser Veranstaltung wurden die neuen Mitarbeiter mit den Verhältnissen bei DEW, insbesondere auf dem Werk Krefeld, vertraut gemacht.

Über das Unternehmen, seine Bedeutung in der Edeldahlindustrie und über Einzelfragen unserer Arbeits- und Sozialordnung sprach Direktor Lensdorf. Direktor Dr. Connert gab den neuen Mitarbeitern einen Überblick über die Krefelder Betriebe und ihre Erzeugung und stellte damit die Arbeit des einzelnen in den größeren Produktionszusammenhang des Werkes Krefeld und der DEW. Zur Frage der Sicherheit am Arbeits-

platz und über die Maßnahmen des Werkes zur Unfallverhütung sprach Sicherheitsingenieur Hoff. Er wies eindringlich auf die Folge leichtsinnigen und fahrlässigen Verhaltens hin und führte anhand reichlichen Anschauungsmaterials die notwendigen Arbeitsschutzkleidungen für die verschiedenen Arbeitsplätze vor. Seine Ausführungen wurden unterstrichen durch den Unfallverhütungsfilm „Denk daran“.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den Ausschusssitzungen vom 10. April und 8. Mai 1962 wurden Prämien verteilt für Verbesserungsvorschläge unserer Mitarbeiter:

Josef Bongartz, Vladimir Cirstiuc, Rudolf Esser, Ewald Groesdonk, Johann Hendrix, Karl Hofmann, Josef Kindermann, Herbert Laurentius, Waldemar Pietrzyk, Heinz Schellen, Erich Schramm (2x), Heinz Tebyl und Günther Wiesentahl (2x).

Anerkennungen erhielten unsere Mitarbeiter: Heinrich Bungter, Hans Lenders und Gottfried Leppers.

Ihnen allen unsere herzlichsten Glückwünsche!

Krefelder Botenstelle beteiligte sich an Hamburger Hilfsaktion

Ein sehr schönes Zeichen menschlicher Hilfsbereitschaft zeigten die Mitarbeiter der Botenstelle Krefeld, die einen Betrag von DM 100,— dem Hilfsfond für die Opfer der Flutkatastrophe zur Verfügung gestellt haben.

Werksbesuche

In der Zeit von Januar bis März dieses Jahres haben 543 Besucher unser Werk besichtigt.

Lehrlinge, Schüler und Studenten waren in der Hauptsache unsere Besucher. Darüber hinaus interessierten sich Kunden aus dem Bezirk der Verkaufsstelle Remscheid und Herren von den verschiedensten Vereinigungen für unsere Werksanlagen.

Achtung Fußpilz!

Der Kampf gegen den Fußpilz muß intensiv durchgeführt werden! Darum: bereitgestellte Desinfektionsmittel unbedingt benutzen!

Jugendgemeinschaftstage mit Film und Vorträgen

Auf dem Jugendgemeinschaftstag am 7. April sprach P. Lucas Malik über „Asien und Afrika und die Verantwortung des Abendlandes“, nachdem vorher ein Farbfilm über Automation am Beispiel des Volkswagenwerkes, „Straße der Vernunft“, gezeigt worden war.

Die Lehrlinge des ersten Lehrjahres wurden mit dem Vortrag „Ich will etwas vom Leben haben“ durch Kreisjugendpfleger Clemens Busch aus Münster in lebendiger und nachdrücklicher Weise mit Problemen bekanntgemacht, die jetzt an sie herantreten, wobei der Vortragende ihnen echte Hilfen vermittelte, um mit diesen Problemen fertig zu werden.

Am 5. Mai stand im Mittelpunkt des Jugendgemeinschaftstages das Thema Film. Herr Studienrat Dr. K. H. Rendebach, Moers, referierte über „Filme konsumieren — oder auswählen“. Alle Lehr- und Anlernlinge sahen anschließend den besonders wertvollen amerikanischen Spielfilm „Das Komplott“. Dieser Film war von starker Eindringlichkeit. In seinem Mittelpunkt steht ein des Mordes verdäch-

tiger Negerjunge. Sein Fall wird zum Anlaß einer leidenschaftlichen Auseinandersetzung über die rassistischen Vorurteile und totalitären Bestrebungen.

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter Maria Abels (Buchhaltung), Johannes Braun (Bahnbetrieb), Arthur Hansen (Mech. Werkstatt), Alwin Mollnau (Zieherei), Josef Nys (Zurichterei Feinstahl), Franz Renner (Elektrostahlwerk I) und Heinrich Welzel (Lohnbuchhaltung), die inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten sind, wünschen wir einen schönen Lebensabend.

Neuer Hausmeister der Hauptverwaltung

Nachdem der bisherige Hausmeister Wilhelm Ramspott am 31. März 1962 nach 40jähriger Tätigkeit bei DEW in den wohlverdienten Ruhestand getreten ist, hat ab 1. 4. 1962 unser Mitarbeiter Peter Pasch das Amt des Hausmeisters übernommen.

Argentinischer Gastarbeiter schrieb an die Stahlkontrolle I

Den Täter zieht es an den Tatort zurück, lautet ein altes Sprichwort. Wenn es auch auf folgende Zeilen nicht zutrifft, so kann man doch im übertragenen Sinne dieses Sprichwort umwandeln, indem man sagt, den Menschen zieht es dorthin zurück, wo er sich wohlfühlt hat. So erging es auch unserem ehemaligen argentinischen Gastarbeiter Juan Gennai Arroja Seco aus der Provinz Santa Fe, Argentina. Er schrieb am 8. Mai 1962 an seine ehemaligen Arbeitskollegen:

„Liebe Freunde! Ich habe eine große Freude aufgenommen, da Ihr Brief ist angekommen seit einigen Tagen. In meinen Gedanken sind noch ganz hell Eure Gesichter, so wie alle Ortschaften, daß ich gekannt habe. Wie Sie wissen, für mich ist es zu schwer zu erklären, alles was ich für Euch fühle. Aber ich kann Sie versichern, meine unvergeßliche Erinnerung. Hierdurch kommen auch meine herzlich Grüße für Sie und alle anderen Kollegen von der Stahlkontrolle I. Besonders für Freigabe, Funken und Härtere, Fischer, Kurt, Pitter, Fritz, Kluges von

Richterei, der Dicke von Schwerkontrolle, Norbert von Ultraschall. Und ich danke Ihnen alles, was ich bei Ihnen gelernt. Ich bin jetzt im Speisezimmer bei meiner Familie, die kennen Euch auch, denn ich habe viel von Euch gesprochen.

Die neue Marathon ist schon ziemlich fortgeschritten und ich denke, daß im Juli oder August wir werden dort gehen, die Maschinen bauen.

Viele Grüße und schreiben Sie wieder, herzliche Grüße und Glück für alle.

Juan Gennai

Herzlichen Glückwunsch zur Erringung der Deutschen Badmintonmeisterschaft im Einzel und Doppel

Die Mitarbeiterin unserer Abteilung Verkaufsplanung, Fräulein Irmgard Latz, gewann am 4. April 1962 in Wiesbaden die Deutsche Badmintonmeisterschaft im Damen-Einzel und Damendoppel.

Bereits 1959/60 errang Fräulein Latz die Deutsche Damen-Doppelmeisterschaft und 1960/61 erspielte sie sich den höchsten Deutschen Titel im Damen-Einzel. Ihre weiteren Gewinne der internationalen Meisterschaft in der Schweiz und von Norwegen zeugen von ihrem ungewöhnlichen Können. Fräulein Latz spielt seit ihrem 15. Lebensjahr Badminton. Fleißiges Training und langjährige Erfahrung haben zu diesen großen Erfolgen geführt.

Wir wünschen ihr weiterhin viel Glück und Erfolg!

Werk Remscheid

Sozialgebäude Werk I

Für das an der Ladestraße in Bau befindliche Sozialgebäude sind drei Bauabschnitte vorgesehen.

Besondere Schwierigkeiten ergaben sich bei den Arbeiten an den Fundamenten, weil hierfür eine Pfahlgründung bis zu 13 m Tiefe erforderlich war. Weitere Verzögerungen traten auch durch die ungünstigen Witterungsverhältnisse auf. Inzwischen sind aber bereits das Treppenhaus und ein Aufzugschacht bis zu einer Höhe von 22 m eingebaut. Damit ist der erste Bauabschnitt beendet, so daß Ende Mai mit dem zweiten Bauabschnitt begonnen werden konnte.

Aufstockung der Versandhalle im Werk II

Der in zwei Bauabschnitten geplante Erweiterungsbau ist im ersten Bauabschnitt fertiggestellt. Hier werden Büroräume für Sozialzwecke und Versand eingerichtet.

Neue Halle im Werk II

Für eine neue Fertigung wird in Werk II eine Halle errichtet. Die Fundamente sind bereits betoniert, so daß Ende

Mai mit der Montage der Halle begonnen werden konnte.

Werksgeförderte Wohnungen

Im Bauvorhaben Auguststraße 25, das inzwischen rohbaufertig ist, stehen uns fünf Wohnungen zur Verfügung. Sie bestehen aus drei Zimmern, Küche, Bad und Balkon. In einer Sitzung des Wohnungsausschusses sind diese Wohnungen inzwischen an wohnungssuchende Belegschaftsmitglieder vergeben worden. Es ist damit zu rechnen, daß das Haus etwa im August bezugsfertig sein wird.

Inbetriebnahme einer Materialschere

Anfang Mai wurde in der Sägerei eine neue IWK-Schere in Betrieb genommen, mit der Vierkant-Material bis zu 100 mm geschert werden kann. Eine wesentliche Verbesserung wurde durch die erhöhte Aufstellung erzielt, wodurch das Material in tiefer stehende Transportbehälter fällt und Transportnebenzeiten eingespart werden können. Darüber hinaus arbeitet die Schere mit einer geänderten Scherstellung und gibt das Material mit parallel laufenden Scherflächen ab.

Belegschaftsversammlung

Aus räumlichen Gründen mußte die Belegschaftsversammlung in drei Gruppen durchgeführt werden.

Die Versammlung der Angestellten im Schützenhaus wurde von Betriebsratsmitglied Rudi Kieven eröffnet. Im Anschluß daran gab er einen Bericht über die Tätigkeit der Angestelltenvertretung. Nach den Ausführungen des Sozialbeauftragten, Herrn Balzer, über Belegschaftsstand und Auftragslage, sprach Dr. Wiedemann von der Sozialakademie Friedewald zum Thema „Wo steht der Angestellte heute“.

Die beiden übrigen Versammlungen fanden im Metropol-Theater statt und wurden eingeleitet durch einen Bericht des Betriebsratsvorsitzenden Walter Petermann über die Sozialwahlen, die Jahresabschlußverteilung, Fragen, die mit der fortschreitenden Rationalisierung im Zusammenhang stehen und über das Ergebnis der Sammlung für die Opfer der Flutkatastrophe in Hamburg. Herr Balzer sprach über die Beschäftigungslage des Werkes und wies auf die Pla-

nungen und Verbesserungen hin, die an Maschinen, Gebäuden und Einrichtungen seitens der Werksleitung vorgenommen wurden und noch geplant sind. Der Bezirksleiter der IG-Metall Hagen, Waldemar Ziemann, hielt ein ausführliches Referat über die tarifpolitische Situation an Rhein und Ruhr.

Jugendgemeinschaftstag im April

Der allmonatliche Jugendgemeinschaftstag fand am Sonnabend, dem 28. April 1962, statt. Er wurde eingeleitet mit gemeinsamem Singen und Musizieren. Nach einführenden Worten des Ausbildungsleiters Heinz Hoffmann sprach der Schriftleiter unserer Werkszeitung über das Thema „Ich weiß mich zu benehmen“. Da wurde praktisch geübt, wie man sich beim Essen, Grüßen, Vorstellen und in vielen anderen Situationen verhält.

Ein Film, der über die DEW-Jugend und von der Ausbildung und Freizeit der DEW-Jugend berichtete, bildete den Abschluß des Jugendgemeinschaftstages.

Verkehrssicherheitswoche 1962

Am Sonntag, dem 6. 5. 1962, begann die diesjährige Verkehrssicherheitswoche. Sie stand unter dem Motto „Komm gut heim“. Zu ihrer Eröffnung führte das Werk Remscheid eine Filmveranstaltung mit einem Arbeitsschutzfilm und anschließendem Farb-Lichtbildervortrag des Herrn Gerlach durch.

In einem Referat über Sinn und Ziel der Unfallverhütung wurde die Verkehrssicherheit beleuchtet. Allein im Jahre 1961 wurden in der Bundesrepublik 14 000 Menschen bei Verkehrsunfällen getötet und über 400 000 verletzt. Die Zahlen steigen von Jahr zu Jahr. Jeder einzelne ist angesprochen, im Straßenverkehr durch Höflichkeit, Rücksichtnahme, Umsicht und Vorsicht als vorbildlicher Verkehrsteilnehmer an der Unfallverhütung mitzuwirken.

Im Rahmen dieser Verkehrswoche wurden im Werk an der Hülstraße und im Werk II durch die Verkehrspolizei Zweiradkontrollen durchgeführt. Es wurden insgesamt 121 Krafträder, 52 Mopeds und 25 Fahrräder kontrolliert. Erfreulicherweise wurde nur eine geringe Anzahl von Fahrzeugen beanstandet. Die Polizei war über dieses Ergebnis sehr befriedigt.

Werk Dortmund

Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. April 1962 wurde der bisher als Vorarbeiter und Meistervertreter tätige Mitarbeiter Wolfgang Hagedorn zum Meister unserer Betriebsabteilung Ringspalmtontage ernannt.

Mit unserem Glückwunsch verbinden wir die Hoffnung auf eine weitere vertrauensvolle Zusammenarbeit.

Röntgen-Reihenuntersuchung

Am 7. und 8. Mai fand in Werk Dortmund die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung statt, an der sich 85,1% unserer Mitarbeiter beteiligten.

Lehrlingseinführung

Mit dem Beginn der Berufsausbildung erfolgt der Eintritt der jungen Menschen in die Arbeitswelt. Dies war für uns ein Anlaß, am 28. März die Eltern der neuen Lehrlinge zu einer Besprechung und Besichtigung der Lehrwerkstatt einzuladen.

Nach einführenden Worten des Werksleiters, Direktor Dr. Hougardy, sprach Ausbildungsleiter Niekelen über die technische Durchführung der Facharbeiterlehre und die Anforderungen, die heute im technischen Zeitalter an einen guten Facharbeiter ge-

stellt werden. Anschließend wurde der Film „Lehrlinge der DEW im Zeltlager“ gezeigt. Zum Abschluß fand eine Besichtigung der zukünftigen Arbeitsplätze der Lehrlinge statt, die bei den Eltern großes Interesse fand.

Verbesserungsvorschläge

Der Ausschuß für Verbesserungsvorschläge prämierte 13 Vorschläge unserer Mitarbeiter:

Helmut Banas, Alfred Berker, Karl Ebersbach (zweimal), Fritz Frontzek, Willi Hüttemann, Gustav Kletzky, Gerd Lange, Willi Müller, Otto Onken, Alfred Reimann, Edgar Strunk und Artur Walberg. Herzlichen Glückwunsch!

wertvolle Anregungen für den Verkauf, die für den weiteren Ausbau des Siper-Geschäftes nützlich sind.

10 Jahre Siedlergemeinschaft

Am 10. Mai 1962 wiederholte sich der Tag der Gründung der ersten Dortmunder DEW-Siedlergemeinschaft zum 10. Mal. Aus diesem Anlaß veranstalteten die Siedler eine kleine, sehr vergnügliche Feierstunde.

Werk Bochum

Elternversammlung

Am 27. 3. 1962, vor Beginn des neuen Lehrjahres, wurden die Eltern der am 1. April eingetretenen Lehrlinge erstmalig zu einer Elternversammlung eingeladen. Die meisten Eltern waren der Einladung gefolgt. Sie haben erkannt, wie wichtig enger Kontakt und vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen Elternhaus und Lehrbetrieb für die Zukunft ihrer Kinder sind.

Nach der Begrüßung durch den Sozialbeauftragten, Dipl.-Volksw. Matthes, sprach Werksleiter Direktor Dr. Offermann über unser Werk Bochum. Eindrucksvolle Dias vermittelten den Eltern eine Vorstellung von den Betrieben und Erzeugnissen unseres Werkes. Ausbildungsleiter Königsbüscher erläuterte den Eltern den Gang der

Ausbildung und beantwortete anschließend zahlreiche Fragen, die sich von der Arbeitskleidung bis zur Werksküche erstreckten. In einem Kurzreferat erbat der Sozialbeauftragte sodann die Unterstützung der Eltern für die Bemühungen des Werkes und der Berufsschule, aus ihren Kindern qualifizierte Facharbeiter und darüber hinaus verantwortungsbewuß-

te Mitarbeiter unserer Gesellschaft zu machen, wobei er besonders die Bedeutung des Jugendgemeinschaftstages als wesentlichen Teil der Erziehungs- und Bildungsarbeit herausstellte. Abschließend wurde eine Farbdiaserie aus früheren Ferienlagern gezeigt, durch die die Eltern auch die fröhliche Seite der Lehrzeit kennenlernten. Alle Elternanteile gingen mit der Überzeugung nach Hause, daß sie mit ihrer Entscheidung für die DEW als Lehrbetrieb in jeder Beziehung eine gute Wahl getroffen hatten.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Unsere vier Mitarbeiter: Kurt Bönte (Putzerei), Heinrich Muth (Feinguß), Martin Pfeiffer (Reparaturwerkstatt) und Hubert Reich (Hammerwerk), erhielten als Anerkennung für eingereichte Verbesserungsvorschläge Prämien.

Wir gratulieren zu diesem schönen Erfolg!

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

sind folgende Mitarbeiter: Otto Hilpert (Modellschreinerei), Hermann Koch (Elektrodenfabrik), Julius Schmidt (Stahlwerk) und Otto Werneburg (Stahlwerk).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Bundesverdienstkreuz für Otto Moschkau

Anläßlich seines 50jährigen Arbeitsjubiläums bei DEW wurde unserem Mitarbeiter Otto Moschkau im Rahmen einer Feierstunde im Bochumer Rathaus am 2. Mai 1962 neben 20 anderen Arbeitsjubilaren für treue Mitarbeit das ihm vom Bundespräsidenten verliehene Verdienstkreuz am Bande des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland überreicht.

Wir sprechen hierzu unsere herzlichsten Glückwünsche aus!

Jugendgemeinschaftstage im März und April 1962

Die jugendlichen Mitarbeiter der Werke Dortmund und Bochum besuchten am 10. März 1962 die Sternwarte in Bochum.

Der Leiter der Sternwarte erläuterte den gespannt lauschenden Zuhörern die allgemeinen Aufgaben der Sternwarte, besonders aber das neue Gebiet der Erdsatelliten-Beobachtung. Eine Besichtigung machte die Jugendlichen mit den zahlreichen Instrumenten und technischen Hilfsmitteln der Sternwarte bekannt.

Ein kulturelles Erlebnis eigener Art war der Besuch der Ausstellung „7000 Jahre Kunst im Iran“ am 14. April 1962 in der Villa Hügel in Essen.

Werk Werdohl

Verbesserungsvorschläge

Für eingebrachte Verbesserungsvorschläge wurden als Anerkennung an folgende Mitarbeiter Geldprämien gezahlt:

Dieter Haase für Einsparung von Material und Arbeitszeit bei der Reparatur von Förderschaukeln des Sandfunktors, Heinz Simon für Anbringung von pendelnden Haken als Aufhängevorrichtung der Kette beim Schmieden von Rundstangen.

Spendenaktion für die norddeutschen Katastrophengebiete

Zur Linderung der Not in den norddeutschen Katastrophengebieten spendete die Belegschaft unseres Werkes den Betrag von DM 1 458,50. Diese Spende wurde dem Deutschen Roten Kreuz zur Verfügung gestellt.

Jugendgemeinschaftstag

Am Samstag, dem 28. April 1962, trafen sich die jugendlichen Mitarbeiter zum Jugendgemeinschaftstag.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Wilhelm Hermen + 28. 3., Karl Daemen + 16. 4., Ernst Eckert + 19. 4., Peter Wirtz + 9. 5., Erna Winkler + 12. 5., Heinrich Pricken + 15. 5., August Adomeit + 23. 5., Wilhelm Fengels + 24. 5., Josef Cuda + 27. 5., WERK KREFELD

Otto Jung + 14. 3., Gerhard Nalenz + 13. 4., Robert Engelbert + 15. 4., Benito Lamann + 17. 5., WERK REMSCHEID

Max Heisler + 22. 4., WERK BOCHUM

Friedhelm Minge + 11. 5., WERK DORTMUND

Willi Linkemeyer + 24. 3., Louis Weber + 3. 4., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 80. Geburtstag

zum 75. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

zum 50. Geburtstag

zur Eheschließung

zur Geburt eines Sohnes

zur Geburt einer Tochter

unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD: Karl Hausberg 1.7.,

WERK KREFELD: Karl Doppers 29.7., WERK REMSCHEID: Friedrich Heppner 2.6., WERK BOCHUM: Karl Joswig 6.7., WERK DORTMUND: Alfred Koert 5.7., Hans Keiner 21.7., WERK WERDOHL: Josef Maag 16.6.,

WERK KREFELD: Dr.-Ing. Gustav Hoch 1.6., Jakob Goffings 11.6., Josef Lück 15.6., Direktor Diplomkaufmann Heinrich Rees 16.6., Jakob Fischer 17.6., Walter Kox 18.6., Peter Verhaeg 19.6., Hermann Hötz 22.6., Jakob Porten 25.6., Willi Röttges 27.6., Willy Reidenbach 7.7., Herbert Kerkmann 9.7., Otto Stark 12.7., Leo Lennartz 13.7., Helmut Gieselmann 16.7., Karl Trautmann 17.7., Paul Peters 17.7., Josef Better 19.7., Ewald Hensgen 22.7., WERK REMSCHEID: Artur Spiehs 8.6., Otto Lehmann 20.6., Heinrich Budenz 1.7., Alfred Gensing 24.7., WERK BOCHUM: Erich Hoffmann 5.7., Wilhelm Wendt 19.7., WERK DORTMUND: Otto Schonhard 12.6.,

WERK KREFELD: Gerhard Kempkens 31.7.,

WERK KREFELD: Eugen Schneider 21.6., Hermann Kuller 4.7., WERK DORTMUND: Karl Meissner 12.6., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Wilhelm Rinck 27.5.,

WERK KREFELD: Ludwig ter Stein 2.6., Ludwig Tatzko 4.6., Wilhelm Nix 8.6., Jakob Bischof 9.6., Jakob Giebels 10.6., Max Gebauer 15.6., Karl Schmitz 16.6., Hugo Rumberg 20.6., Philipp Hillenbrand 28.7., Hermann Dreehsen 30.7., WERK REMSCHEID: Hans Königer 3.6., Georg Ritter 25.7., WERK BOCHUM: Hermann Bodenhausen 28.5., WERK DORTMUND: Wilhelm Fleckenstein 28.5., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Georg Wilhelms 22.6.,

WERK KREFELD: Willy Meyer 2.6., Karl Eckelmann 3.6., Max Böse 15.6., Gottfried Schrey 15.6., Maria Dammer 16.6., Josef Neutzer 17.6., Emil Heil 21.6., Arthur Janssen 25.6., Johann Mause 1.7., Johann Andekerk 2.7., Michael Kaules 17.7., Jakob Notz 18.7., Gerhard Ariaans 23.7., Hans Höhnen 28.7., Josef Maisch 30.7., Heinrich Weber 30.7., WERK REMSCHEID: Alois Schmidt 2.6., Karl Schopphoff 20.6., Peter Weber 26.6., Alfred Balzer 8.7., Wilhelm Morteln 28.7., WERK BOCHUM: Rudolf Eckert 11.4., Ernst Kühn 12.5., Karl Stachelhaus 24.5., WERK DORTMUND: Hans Keiner 20.5., Alfred Hohmann 2.6., WERK WERDOHL: Peter Wittenbruch 17.5., Fritz Eberhardt 11.6., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Ernst Hoss 30.3., Johanna Hartmann 17.5.,

WERK KREFELD: Peter Pasch 4.6., Johann Chavier 6.6., Josef Laps 10.6., Albert Driesch 11.6., Johannes Körner 12.6., Otto Reiser 12.6., Helmut Eisenmenger 15.6., Vincenzo Mastrantonio 16.6., Paul Jaxy 20.6., Konrad Hess 20.6., Willi Schollenberg 20.6., Friedrich Wegmann 21.6., Wilhelm Tenbusch 21.6., Anton Gribbs 21.6., Gerhard Kürvers 21.6., Arthur Bürger 22.6., Fritz Janz 24.6., Grete Beyse 24.6., Franz Alsters 30.6., Johann Busch 3.7., Willi Winkmann 12.7., Maria Winterberg 12.7., Willi Weckes 13.7., Hans Nabben 16.7., Josef Kleinbylen 16.7., Hans Werner 17.7., Andreas Gredig 18.7., Heinz Just 20.7., Franz Boecker 25.7., Elisabeth Saftig 26.7., Emil Jobs 28.7., WERK REMSCHEID: Rudolf Goldbecker 1.6., Heinrich Breidenbach 13.6., Vera Skrotzki 25.6., Heinz Floer 1.7., Edmund Fauda 8.7., Erich Schleicher 19.7., WERK BOCHUM: Willy Dominik 9.4., Johann Walecki 17.4., Albert Ditzel 29.4., Wilhelm Nobel 9.5., Heinz Errelis 12.5., Artur Droste 15.5., WERK DORTMUND: Margarete Simon 3.5., Walter Ridzik 3.5., Otto König 27.6., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Kurt Eidam 25.6., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Herbert Schorrtatz 23.7., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Gertrud Breitmoser 2.5.,

WERK KREFELD: Herbert Althoff, Günter Baumann, Marga Bleyer geb. Schmitz, Albert Breitwieser, Eugen Breuer, Gerhard Dückers, Heinrich Exkorn, Heinrich Fuß, Heinrich Gossens, Maria Henkelmann geb. Höttes, Johannes Jansen, Hans-Hubert Kahlen, Werner Kudicke, Reinhardt Lange, Franz v. Meeßen, Erich Nerger, Axel und Jolanda Notter geb. Mayer, Karl-Wilhelm Orth, Joachim Prüfert, Willy Rössler, Herbert Schulz, Udo Schwedas, Albert Siegwart, Heinz Stammes, Heinz Strässer, Heinz Wiedelbach, Karl-Rudolf Zimmermann, WERK BOCHUM: Erhard Faber, Gerhard Hilpert, Bärbel Hombücher geb. Kolenak, Alfred Kannat, Klaus Dieter Lessing, Helmut Schrader, WERK DORTMUND: Wilhelm Holzbrink, Ursula Huwe geb. Bedner, Eduard Kiewel, Rita Kolster geb. Pohl, Ingrid Möller geb. Lehrke, Hildegard Schivelbusch geb. Frontzek, Ilse Stemmler geb. Halbsguth,

WERK KREFELD: Robert Adolfs, August Balon, Hermann Baumert, Joachim Boehlke, Albert van den Boom, Gottfried Brings, Anton Cornelissen, Roelof Craje, Friedrich-Karl Dieckmann, Wilhelm Droste, Ludwig Fischer, Josef Frenken, Dieter Gräser, Horst Hartl, Wilhelm Heckes, Heinz Hendricks, Dietrich Hesselbach, Otto Hoffmann, Helmut Job, Karl Klein, Gerhard Klemm, Heinz Kluschewski, Ernst Knops, Theodor Krall, Siegmund Kratzke, Artur Kreis, Winfried Kreuels, Josef Lürken, Heinz-Werner Mees, Heinz-Günter Metten, Egon Mori, Josef Morski, Erwin Mühlstein, Herbert Neumann, Anton Oelen, Friedhelm Okonnek, Emil Pangritz, Heinz Perseke, Wilhelm Reidenbach, Gerhard Schax, Rolf Schmiedemann, Karl Schröder, Francesco Solimene, Hermann Stumpf, Heinz Sybers, Alfred Theidig, Karl-Heinz Voigt, Robert Wollgarten, WERK REMSCHEID: Kurt Böttcher, Werner Borrmann, Harald Daum, Werner Eckhardt, Clemente Hernandez, Horst Lux, Egon Poschadel, Hans Weismann, WERK BOCHUM: Manfred Koch, Werner Poll, Hans-Dieter Reelsen, WERK DORTMUND: Adelheid Bartz, Anton Eusch, Manfred Hamelung, Werner Planz, WERK WERDOHL: Harald Lohmann,

WERK KREFELD: Helmut Balgheim, Hubert Blank, Heinrich Busch, Johannes Butzen, Hubert Cox, Nicola Cristofaro, Assaad El Kalla, Klaus Forstreuter, Johann Francz, Robert Frehn, Günther Giebing, Siegfried Ginzel, Dr. Peter Grütters, Johann Hebben, Hans Hecke, Johann Hermanns, Mathias Hops, Otto Hunzeler, Peter Ixkes, Kurt Kamp, Max Kasnitz, Kurt Kichniawy, Alex Klotz, Peter Koenen, Günter Krause, Fred Kreutzer, Karl-Heinz Küsters, Artur Laufmann, Carmine Marzilli, Willy Metten, Theodor Michelet, Theodor Mündelein, Hans Pelzer, Josef Pempelfort, Franz Poos, Wilhelm Pütz, Karl Reifenberg, Vincenzo Salerno, Herbert Schages, Hans Scherder, Theo Schlünkes, Hans-Alfred Schmitz, Franz Josef Skuballa, Leo Sosnizka, Kurt Steingraber, Helmut Stratmann, Günter Strehlau, Heinrich Weskamp, Peter-Heinz Wittmann, Ludwig Wittlings, Werner Wunden, Hans Jürgen Zachries, Walter Zwetach, WERK REMSCHEID: Friedrich Dutschak, Arno Felix, Walter Hanisch, Karl Hegemann, Miguel Hernandez-Sanz, Helmut Kastner, Hans Müller, Herbert Prox, Herbert Wagener, Dietlinde Wagner, Paul Werner, Horst Zeidler, WERK BOCHUM: Karl Güntner, Hans Roth, Eberhard Stief, Franz Tembusch, WERK DORTMUND: Fritz Becker, Karl-Heinz Bieling, Dieter Bohn, Erich Dettmann, Günther Fuchs, Werner Karpenstein, Rudolf Kummer, Friedrich Wilhelm Petschat, Helmut Winzenburg!

Besser als im Krankenhaus



ruht man sich im Urlaub aus!

