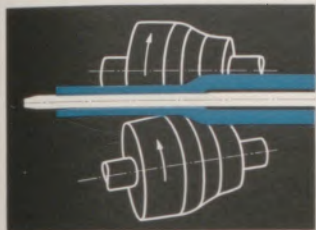


Nr. 3, Juli 1967
Aus dem Inhalt:

Kaltgepilgerte Wälzlagerstahlrohre



Mitteilungsblatt



Inhalt

	Seite
Ein schweres Jahr	1
Betriebsrätevollkonferenz	2
Das Berufsbild ändert sich	2
Stabilität und Fortschritt	3
Kaltgepilgerte Wälzlagerstahlrohre	6
Das Porträt: Karl-Heinz Hoffmann	9
DEW und Contimet in Le Bourget	10
Dr. Kurt Birrenbach 60 Jahre	12
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	I—VII
Wir waren dabei	13
Mitdenken sichert optimale Leistung	14
Jugend im Betrieb	16
Lehrberufe mit Zukunft	16
87 Tonnen schweben durch die Luft	18
Festspiele des Friedens	18
Auf der Kampenwand	19
In der neuen Welt (Schluß)	20

Das Bild auf der Titelseite zeigt unseren Mitarbeiter Siegfried Urban (Rohrwerk) beim Fertigungkalibrieren von Kaltpilgerwalzbacken.

Das Bild auf der Rückseite ist eine Ansicht der Außenfront der neuen Waschkaue in Krefeld. Bei der Edelstahlverkleidung wurden erstmalig Profile verwendet, die von unserer Neubau-Abteilung entwickelt wurden.

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

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet

Zeitungsmeldungen, Rundfunknachrichten und Reportagen haben in den letzten Monaten ein Thema immer wieder in den Mittelpunkt gestellt, nämlich die Wirtschaftssituation in der Bundesrepublik. Die ganze Skala zwischen Optimismus und Pessimismus kam und kommt dabei zu Wort, wenn auch in jüngster Zeit der optimistische Grundtenor an Bedeutung gewonnen zu haben scheint. Dabei sind sich auch die Optimisten darüber klar, daß die Talsohle noch nicht durchschritten ist. Die Meinungen über das „Wo-wir-uns-befinden“ gehen allerdings auseinander. Auf jeden Fall wird es beträchtlicher Anstrengungen bedürfen — Anstrengungen von allen Seiten —, um die Grundlagen für eine gedeihliche und gut fundierte Zukunftsentwicklung zu schaffen.

Lange hatte die Sonne der Hochkonjunktur geschienen. Wir hatten uns schon daran gewöhnt und meinten, das müsse immer so sein (wir hofften es wenigstens). Die plötzliche Klimaveränderung hat wie ein Schock gewirkt. Der sichere Arbeitsplatz ist wieder interessant geworden. Man merkt es schon äußerlich daran, daß der Krankenstand im allgemeinen gesunken ist. Das ist natürlich eine zweischneidige Angelegenheit. Irgendwann rächt es sich, wenn der Arbeitseinsatz auf Kosten der Gesundheit geht. Aber das wird sich sicherlich bald wieder einpendeln. Daß die kleine Minderheit, die es vorgezogen hat, auf Kosten anderer zu leben, einen Schuß vor den Bug bekommen hat, ist nicht schlecht. Denn eines ist sicher, wir werden mit den Schatten über der Wirtschafts- und Arbeitswelt nur durch Arbeit und hohe Leistung fertig, durch den Einsatz aller Möglichkeiten, neue Arbeitsplätze dort zu schaffen, wo durch Strukturwandel Veränderungen entstanden sind, durch das Einsetzen aller Kräfte dort, wo es gilt, durch gute Arbeit zu überzeugen. Wie es uns gelingt, wieder festen Boden zu erreichen, ist entscheidend. In jedem Fall wird die Leistung ein gewichtiger Faktor sein. Mit den anderen Erfordernissen beschäftigt man sich sehr intensiv überall in der Bundesrepublik. Es ist eine Frage, die heute alle bewegt, Arbeitgeber und Arbeitnehmer, Unternehmer und Gewerkschaften.

Die Regierung bemüht sich, einen Ausweg

aus dem Dilemma zu finden; sie macht große Anstrengungen, die eingefrorene Konjunktur zu neuem Leben zu erwecken. Die Gewerkschaften sind zwar um Absicherung des bisher Erreichten bemüht, halten sich aber mit darüber hinausgehenden Forderungen zurück. Die Arbeitgeber (mit allen Kräften dabei, die Unternehmensschiffe an den Untiefen vorbeizumanövrieren) möchten die Lösung aller anderen Fragen einige Zeit hinausschieben. Die Masse der Arbeitnehmer (sofern sie nicht direkt von der Flaute oder dem Strukturwandel betroffen ist) hat die persönliche Schlagzahl (ein Begriff aus dem Rudersport) etwas erhöht. Die Hausfrauen sind kritischer geworden und vergleichen die Preise, bevor sie sich zum Kauf entschließen. Und alles hofft... (zwar nicht auf ein Wunder — denn so tief sind wir insgesamt gesehen gar nicht im Keller) ... wohl aber auf ein sichtbares Zeichen, daß es in absehbarer Zeit wieder aufwärts geht. So sehr diese Hoffnung notwendig und berechtigt ist, so klar müssen wir uns aber auch darüber sein, daß die Zeiten der überschäumenden Konjunktur (nicht nur fürs erste, sondern für lange Zeit) vorbei sind, daß eine Normalisierung vor der Tür steht und unüberhörbar an diese Tür klopft. Wir müssen uns darauf einrichten, wir müssen unsere Ansprüche überprüfen.

Aber das genügt noch nicht, jedenfalls nicht für die Jungen unter uns. Auf der letzten Betriebsrätetagung konnte man eine auffallende Übereinstimmung aller Redner feststellen, wenn sie auf die Zukunft zu sprechen kamen. Alle kamen zu dem Schluß, daß es nicht genügen wird, sich mit dem einmal Erlernten zufrieden zu geben. Sicher wird das Erlernte und durch Erfahrung Gewonnene die Grundlage bleiben (deshalb ist nach wie vor beste Ausbildung beste Garantie), aber auf dieser Grundlage muß ständig weitergebaut werden. Es darf keinen Stillstand, kein Sich-zur-Ruhe-setzen geben. Weiterlernen, Weiterbilden wird mehr denn je nötig sein; denn mit Berufsumstellungen, gegebenenfalls auch Berufswechsel muß in Zukunft jeder rechnen. Darauf müssen wir uns vorbereiten. Gut, wenn wir es rechtzeitig tun, gut, wenn wir uns ständig um die notwendige Mobilität bemühen.



Auszug aus den Ausführungen von Direktor Temme vom Vorstand anlässlich der Betriebsrätetagung am 5. Mai. Inzwischen ist erfreulicherweise ein leichter Anstieg der Auftrags-eingänge feststellbar.

„Wir streben an, unter systematischer Durchhaltung der Ausgabendrosselung bis Jahresschluß mit einem besseren Ergebnis aufwarten zu können. Unsere Bemühungen werden allerdings erheblich erschwert durch spürbaren Rückgang des Auftrags-einganges und durch weitere Preiseinbußen, was zu rückläufiger Beschäftigung und somit weiterer Ergebnisverschlechterung führen wird, sofern nicht durch zusätzliche Maßnahmen Gegenwirkungen ausgelöst werden.“

Seit einiger Zeit macht sich auf dem Markt – ich möchte es hier ganz deutlich ausdrücken – ein erbarmungsloser Wettbewerb bemerkbar, und zwar nicht nur der Wettbewerb aus dem eigenen Land, sondern auch aus den Ländern der Montanunion und sogar aus Drittländern.

Wir hatten zwar in den ersten 6 Monaten dieses Geschäftsjahres nur einen geringen Umsatzrückgang, aber heute darf bezweifelt werden, ob wir diese Umsätze durchhalten können, obwohl DEW seine Stellung auf dem Markt nicht nur gefestigt, sondern sogar verbessert hat.

Die Auswirkungen bei den einzelnen Werken sind zweifellos sehr verschieden. Am stärksten ist unser Werk Remscheid betroffen, was sich naturgemäß von der Beschäftigung her gesehen auch auf das Werk Krefeld auswirkt.

Ein schweres Jahr

Bei den Werken Bochum und Dortmund ist zwar die Umsatzeinbuße nicht so stark, aber die Ertragslage gibt zu Besorgnissen Anlaß.

Wie müssen wir nun steuern und was ist zu tun, um nicht bis zu einer Konjunkturbelebung zu starke Belastungen auf unser Unternehmen zukommen zu lassen?

Bei den Rohstoffen sind wir an die Weltmarktpreise gebunden. Die Abschreibungen können und dürfen wir nicht vernachlässigen, das würde sich bitter rächen, denn die Abschreibungen sind die Voraussetzung für Investitionen. Und Investitionen sind die Grundlage für das Fortbestehen jedes Fabrikationsunternehmens.

In der augenblicklichen Zeit, im Hinblick auf die schnellebige oder auch kurzlebige technische Erneuerungsnotwendigkeit, kann man nur zu wenig investieren, aber niemals zuviel.

Der nächstgrößere Posten sind die Zinsen.

An der Höhe der Zinssumme werden wir, da wir unsere Schuldenlast wohl kaum verringern können, nicht viel ändern. Es

sei denn, daß die Zinssätze sich noch weiter ermäßigten.

Vielleicht interessieren hier einige Zahlen.

Wir haben in den 15 Jahren seit unserer Neugründung bei einem Umsatz von 7,1 Mrd. DM 685 Mio. DM investiert. An Abschreibungen wurden 440 Mio. DM vorgenommen. An Zinsen mußten aufgewendet werden 182 Mio. DM. Die Gesamtpersonalkosten beliefen sich auf 1.808 Mio. DM und der Gewinn auf nur 34 Mio. DM.

Diese Zahlen lassen deutlich erkennen, auf welch schmalen Grat wir uns mit unseren Erträgen bewegen. Bei einem Umsatz von insgesamt 7,1 Mrd. DM ein erwirtschafteter Gewinn von nur 34 Mio. DM, d. i. knapp ein halbes Prozent, scheint mir in keinem Verhältnis zu stehen zu dem gewaltigen Risiko, das in einem Fabrikationsunternehmen von solch wirtschaftlicher Bedeutung liegt, ganz zu schweigen von den Mühen und Sorgen, die sich dahinter verbergen.

Von dem Aufwand, der im vergangenen Jahr bei über 720 Mio. DM lag, ist nur in einigen Sparten vielleicht die Möglichkeit gegeben, Kostensenkungen vorzunehmen, und zwar nur bei dem Posten Betriebsmaterial von 100 Mio. DM und den Personalkosten von 202 Mio. DM. Es wird bei beiden Posten schwierig werden, aber wir müssen den Mut haben, auch mit unpopulären Maßnahmen der Schwierigkeiten Herr zu werden.

Bei dem Betriebsmaterial wird uns, so glaube ich wenigstens, einiges gelingen, zwar nicht von der preislichen Seite – der Lieferant wehrt sich genauso gegen Preisermäßigungen, wie unser Verkauf das tut –, aber von der Menge her. Wir müs-

sen mit unseren Forderungen, die wir ja schließlich uns selbst stellen, an den äußersten Rand des Möglichen gehen, so daß wir unsere Produktion ohne Störungen aufrechterhalten können.

Aber auch das Problem der fixen Kosten muß erneut angefaßt werden, und zwar bedürfen sowohl die Verwaltungskosten als auch die Verkaufskosten, aber auch die Betriebsverwaltungskosten einschließlich des Werks- und Sozialdienstes einer nochmaligen Überprüfung mit dem Ziel der Anpassung an die Ertragslage schlechthin. Daß wir bei einem harten Durchkämmen u. U. auf bestimmte Funktionen verzichten müssen, liegt in der Natur der Sache.

Es wäre der Überlegung wert, verschiedene Aufgabengebiete zusammenzulegen, um vielleicht auf diese Art mit einem kürzeren Weg zum Ziel zu kommen. Unter Umständen können wir auch auf einige uns liebgeordnete Unterlagen und Bequemlichkeiten verzichten.

Wenn wir uns vor Augen halten, daß im Monat März d. J., nachdem sich schon allerlei Kürzungen bemerkbar gemacht haben, noch ein Aufwand (auf das Jahr bezogen) von 72 Mio. DM in den vorgenannten Sparten entstanden ist, sollten wir keine Mühe scheuen, um hier nochmals den Hebel anzusetzen, und zwar nicht mit der leichten Hand.

Auf der betrieblichen Seite ist zu überlegen, d. h. in verschiedenen Sparten sind die Überlegungen schon recht weit gediehen, Betriebsabteilungen zusammenzulegen, um rationeller und schneller produzieren zu können. Im Zusammenhang mit der Inbetriebnahme der Langschmiedemaschine erhoffen wir uns einiges.

Ein weiterer Ansatzpunkt ist die Überlegung, diejenigen Erzeugnisse, die uns Verluste bringen und nicht wesentlich zur Beschäftigungsauslastung beitragen, aus unserem Fabrikationsprogramm zu streichen. Diese Maßnahme beinhaltet naturgemäß viel Zündstoff, u. U. da damit die Freistellung von Arbeitsplätzen verbunden ist.

Ob es möglich ist, in Zusammenarbeit mit der Edelstahl-Vereinigung in Düsseldorf zu einer Sortenabstimmung in der Produktion zu kommen, um stärkere Losgrößen zu erreichen, ist ebenfalls der Überlegung wert.

Welch besorgniserregende Entwicklung unsere Personalkosten genommen haben, mögen folgende Zahlen verdeutlichen:

Stellen wir das Jahr 1960/61 mit einem Monatsumsatz von 55 Mio. DM und den Monat März 1967 mit einem Umsatz von 56 Mio. DM gegenüber, so stiegen bei Gesamt-DEW die Löhne und Gehälter von 17,6% auf 22,1% des Umsatzes. Wenn das 2. Halbjahr 1966/67 in Bezug auf den ab-



Betriebsrätevollkonferenz

Am 5. und 6. Mai hat die diesjährige Frühjahrstagung der Betriebsräte in Duisburg-Wedau stattgefunden. Sie war überschattet von der angespannten wirtschaftlichen Lage, aber auch getragen von dem eindeutigen Willen, im gemeinsamen Bemühen der gegenwärtigen Probleme Herr zu werden. Ganz besonders kam dies in der Diskussion zum Ausdruck, die sich an den Bericht des Vorstandes anschloß, in dem Direktor Wilhelm Temme offen und ohne Beschönigung einen Bericht der Lage gab, mit der sich die Unternehmensleitung auseinandersetzen muß. Betriebsratsmitglieder von allen Werken und einigen Verkaufsstellen beteiligten sich an der Diskussion mit Fragen, aber auch mit Gedanken zu ihrer Lösung. Es war eine Diskussion aus dem Geist der Partnerschaft, die das gemeinsame Ziel, die Sicherheit des Unternehmens und die Sicherheit der Arbeitsplätze, nie aus den Augen ließ, aber auch nie den eigenen Standort der Teilnehmer verleugnete. Man wollte wissen, ob Investitionen zurückgestellt werden mußten, es ging um die Personalkosten und die Sorge um eine Verringerung der Belegschaft, die Lage des Remscheider Werkes, das so sehr von der Automobilindustrie abhängt, wurde mehrfach angesprochen, der Einsatz von Fremdfirmen und ausländischen Mitarbeitern erörtert und vieles andere mehr. Auf die Frage: „Haben die bisherigen Maßnahmen eine Bremswirkung der Talfahrt erreicht?“, konnte Direktor Temme (in die Diskussion griffen alle Mitglieder des Vorstandes ein) beträchtliche Erfolge der Einsparungen nennen, mußte aber betonen, daß sie nicht ausreichen und daß das Sparprogramm verstärkt weitergeht. Der Krefelder Betriebsratsvorsitzende Richard Hemmers, der die Tagungsteilnehmer zu Beginn freundlich begrüßt hatte, war ein guter Leiter der Diskussion.

Weitere Themen der Tagung waren die Automation, die Jugend im Betrieb, die Ruhrfestspiele und die sozialen und gesellschaftspolitischen Perspektiven des Jahres 1967. Ein Lichtbildervortrag, in dem Arbeitsdirektor Boine eigene Erlebnisse in Uganda, Tansania und Kenia schilderte, brachte am ersten Abend eine willkommene Entspannung nach dem anstrengenden Tagungsverlauf.

soluten Aufwand an Löhnen und Gehältern so verläuft wie das 1. Halbjahr dieses Geschäftsjahres, dann kommen wir auf einen prozentualen Anteil von 23,1% vom Umsatz, obwohl schon Einsparungen vorgenommen sind.

In DM ausgedrückt steigt die Summe der Löhne und Gehälter im Jahre 66/67 gegenüber dem Jahre 1960/61 bei einem Umsatz in gleicher Höhe um weitere 6 Mio. DM auf 36 Mio. DM.

Wir müssen durch diese Zeit hindurch, bleiben natürlich weitestgehend um die Erhaltung der Arbeitsplätze bemüht, können aber keineswegs das Versprechen abgeben, daß alle Plätze in der jetzigen Form sichergestellt sind.

Gehen wir ruhig davon aus, daß auf weite

Sicht gesehen bei dem ständig zunehmenden gnadenlosen Wettbewerb sich nur das Unternehmen durchsetzen wird, das mit höchster Leistungskraft sowohl der Maschinen und Einrichtungen als auch der Menschen, die sich der Maschinen bedienen, seine Aufgaben bewältigt.

Jeder bei uns hat eine bestimmte Aufgabe zu erfüllen. Wir muten unseren Belegschaftsmitgliedern nicht zu, daß sie sich unterordnen — wir sind nicht daran interessiert, das Selbstbewußtsein des einzelnen zu zerstören —, aber eines verlangen wir, daß sich jeder einordnet, denn ohne die Erfüllung dieser Forderung werden wir die Aufgaben, die vor uns liegen, nicht bewältigen, und diese Aufgaben sind sehr, sehr groß."



Das Berufsbild ändert sich

Gedanken aus dem Referat von Hans Jäger (IG Metall Frankfurt) über „Automation – ihr gegenwärtiger Stand und ihre Auswirkungen für die Wirtschaft und die Arbeitnehmer“

Seit dem Beginn der Industrialisierung versucht man systematisch, die menschliche Arbeit zu vereinfachen und durch Maschinen zu ersetzen. Was unsere Zeit aber von früheren Jahrzehnten unterscheidet, ist die Vielfalt dieser Entwicklung. Niemals zuvor arbeiteten so viele Wissenschaftler und Techniker an der Verbesserung vorhandener und an der Entwicklung neuer Maschinen, neuer Werkstoffe und neuer Produktionsverfahren. **Als Ergebnis des technischen Fortschritts steigt seit Jahren die Produktionsmenge je Arbeitskraft** stark an. 1950 waren im Durchschnitt der gesamten Industrie noch rund 203 Arbeitsstunden erforderlich, um Waren im Werte von DM 1000,- herzustellen. 1966 benötigte man zur Produktion der gleichen Menge nur noch 78 Stunden.

Automatisierte Arbeitsabläufe können ganze Fabriken erfassen oder sich nur auf Teilbereiche beschränken. Ihr wesentliches Kennzeichen besteht darin, daß die menschliche Hand in den unmittelbaren Produktionsablauf nicht mehr eingreift und mit dem Werkstück oder Produkt nicht mehr in Berührung kommt. Die Tätigkeit des Menschen wird auf Überwachungsaufgaben, auf Reparaturarbeiten und Einrichtungstätigkeiten beschränkt. Körperlich schwere Arbeit und beruflich spezielle Kenntnisse verlieren an Bedeutung.

Gleichzeitig entstehen **neue Tätigkeitsmerkmale**, die bisher eine viel geringere Bedeutung hatten. In der Metallindustrie z. B. ist der Rückgang an Facharbeitern und an völlig ungelerten Arbeitern erkennbar. Die Zahl der angelernten Arbeiter dagegen nimmt ständig zu.

Der technische Fortschritt führt zu einer Verlagerung gewisser Tätigkeiten aus der Produktion in die Verwaltung. Das gilt ins-

besondere für die Arbeitsvorbereitung und die verschiedenen Bereiche der Produktionsplanung. Daraus hat sich schon jetzt eine beträchtliche Zunahme der technischen Angestellten ergeben. Es ist wahrscheinlich, daß sich diese Entwicklung weiter fortsetzen wird.

Es sollte dabei aber nicht übersehen werden, **daß den kaufmännischen und auch den technischen Büros noch eine Rationalisierungswelle bevorsteht.** Arbeitsteilung, Maschinen, Einzelautomaten und vor allem die elektronischen Datenverarbeitungsanlagen werden die Tätigkeit vieler Angestellten grundlegend verändern.

Betrachtet man die Industrie und die Verwaltung als ein Ganzes, so bietet die moderne Technik offenbar mehr Abstiegs- als Aufstiegsmöglichkeiten. Die zu erwartende Zunahme der öffentlichen und privaten Dienstleistungen mag hier einen Ausgleich schaffen, da auf jeden Fall mehr Wissenschaftler, mehr Techniker, Lehrer, Ärzte, medizinisches Personal, Sozialberater und dergleichen benötigt werden. Dadurch mögen sich für junge Menschen, die neu ins Berufsleben eintreten, gewisse Chancen ergeben, sofern sie die richtige Ausbildung erhalten. Für Arbeitnehmer aber, deren normale Berufsausbildung bereits abgeschlossen ist, gibt es viel geringere Aufstiegsmöglichkeiten. Wie die Beschäftigtenstruktur 1980 tatsächlich aussehen wird, kann heute niemand voraussagen. **Sicher ist nur, daß Millionen von Menschen ihre Berufe wechseln und sich technisch veränderten Arbeitsbedingungen anpassen müssen.**

Wenn die Bundesrepublik die Risiken des technischen Fortschritts vermeiden, seine Chancen aber nützen will, **dann muß das gesamte Schul- und Ausbildungssystem grundlegend reformiert werden.** Da fest

steht, daß die meisten Arbeiter und Angestellten ihre Berufstätigkeit während des Arbeitslebens wiederholt wechseln müssen, **benötigen wir Menschen mit einer breiten Grundausbildung, die vielseitig einsetzbar sind und zwar jeweils nach einer kurzen Umschulungszeit.**

Das setzt eine Überprüfung der Berufsbilder und auch eine Überprüfung der Ausbildungsstätten voraus. Es genügt dabei keineswegs, Schule und Lehre formell umzugestalten. Auch eine breitangelegte Grundausbildung hat nur dann einen Sinn, wenn die später erfolgende Spezialisierung den richtigen Weg einschlägt. Wir benötigen deshalb eine Berufsforschung, die zumindest die zukünftigen Entwicklungstendenzen ermittelt und den Schulen, der Berufsberatung der Arbeitsämter wie auch der Berufsbildung in den Betrieben zur Verfügung steht. Der Lehrling des Jahres 1967 muß mit dem, was er lernt, auch noch im Jahre 1980 etwas anfangen können.

Die technische Entwicklung ist so schnell, daß auch die beste Berufsforschung und die beste Ausbildung in 20 bis 30 Jahren bestimmt nicht mehr ausreichen wird. **Wir müssen uns an den Tatbestand gewöhnen, daß in Zukunft nur derjenige bestehen kann, der zu beständigem Um- und Weiterlernen bereit ist.**

Zur grundlegenden Reformierung der Berufsvorbereitung und Berufsausbildung gehört die Neuorganisation von Schule, Lehre, Fachschule und Hochschule. **Das Ausbildungsziel sollte eine breitangelegte Grundausbildung sein, die den Menschen vielseitig einsetzbar und leicht umschulbar macht.** Die technische Entwicklung soll ja weder aufgehalten noch verzögert werden.

Die deutschen Gewerkschaften haben sich immer für den technischen Fortschritt ausgesprochen. Sie haben jedoch daran die Bedingung geknüpft, daß technische Änderungen so überlegt und planmäßig eingeführt werden, daß sich negative soziale Auswirkungen vermeiden lassen. Von unserer gewerkschaftlichen Stärke wird es abhängen, ob **die Risiken oder die Chancen** der Automation für uns alle Wirklichkeit werden.

Unser Aufsichtsratsmitglied Karl-Heinz Hoffmann, Geschäftsführer der CDU-Sozialausschüsse in Königswinter (unser Bild zeigt ihn im Gespräch mit dem Belegschaftsvertreter im Aufsichtsrat Günter Giesen anlässlich einer Besichtigung des Krefelder Werkes), sprach vor den Betriebsräten über „Soziale und gesellschaftspolitische Perspektiven 1967“. In einigen wörtlichen Auszügen stellen wir seine Grundgedanken zur Diskussion.

Gesellschaftliche Strukturpolitik dringend erforderlich

Alle Bemühungen, auf betrieblicher Ebene mit den augenblicklichen Schwierigkeiten fertig zu werden, sind erst dann erfolgreich, wenn das politische Gesamtkonzept die Voraussetzungen schafft, alle wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Kräfte zu mobilisieren auf die gesellschaftlichen Ziele hin, die Stabilität und Fortschritt heißen.

Wachstumspolitik darf nicht allein auf Kosten des kleinen Mannes hingenommen werden. Wenn Opfer gebracht werden müssen, dann sind sie von der Gesamtheit des Volkes aufzubringen und das im gleichen Ausmaß — jeweils nach der Belastbarkeit des einzelnen.

Der technische Fortschritt, die Massenproduktion neuer Grundstoffe sowie Automation und Rationalisierung verwandeln immer rascher das Bild unserer Wirtschaft und ihre Strukturen in den einzelnen Bereichen. Im gleichen Umfang und mit der gleichen Brisanz, mit der sich die Strukturen unserer Wirtschaft ändern, erfolgt die Wandlung unseres gesellschaftlichen Gefüges. Dabei stellt uns die Wandlung der Gesellschaft vor neue Aufgaben und vor neue soziale Probleme, die nicht allein auf eine Bevölkerungsschicht beschränkt bleiben, sondern das gesamte Volk umfassen werden.

Wir bedürfen heute einer gesellschaftlichen Strukturpolitik, die alle wirtschafts-, finanz- und sozialpolitischen Maßnahmen im Zusammenhang sieht und die vielfältigen Möglichkeiten, die hier anzuwenden sind, auf die jeweiligen Ziele hin koordiniert. Eine mittelfristige Haushaltspolitik, eine mittelfristige Finanz- und Sozialpolitik sowie eine mittelfristige Wirtschaftskonjunktur- und Tarifpolitik müssen sich einfügen in eine nüchterne, langfristige Analyse der wirtschaftlichen Entwicklung. Dabei darf das Wort Planung kein Tabu mehr sein.

Steuergesetzgebung muß Vermögensbildung erleichtern

Privatbesitz und Vermögen sind dann gerechtfertigt, wenn sie die soziale Verpflichtung einhalten und wenn sie in den

Dienst der Gemeinwohlgerechtigkeit gestellt werden. Das heißt, wenn damit Arbeitsplätze geschaffen werden, wenn damit die Sozialverhältnisse verbessert werden und wenn damit gleichzeitig beigetragen wird, Eigentum und Vermögen in den Händen breiter Schichten zu gewährleisten. Deshalb ist für uns als erste Möglichkeit der Umverteilung eine umfassende Reform der Steuergesetzgebung erforderlich.

Man hat in den vergangenen Jahren Versuche gemacht, durch Spar- und Bausparförderung, durch das 312-DM-Gesetz und durch breite Streuung von Volksaktien Regulative zu schaffen, um diese Vermögensbildung zu gewährleisten. Alle diese Maßnahmen reichen nicht aus, um dem notwendigen Anspruch gerecht zu werden.

Deshalb müßte parallel zu den Absichten, die Wirtschaft durch Konjunkturspritzen, durch einen Eventualhaushalt und durch andere Maßnahmen anzuheizen, gleichzeitig auch die gesetzgeberische Voraussetzung geschaffen werden, um die Vermögensbildung der Arbeitnehmer zu sichern.

Partnerschaft, wesentlicher Bestandteil der sozialen Marktwirtschaft

Wesentlicher Bestandteil der sozialen Marktwirtschaft ist für uns die Partnerschaft.

Der Wandel der Wirtschaft und der damit zwangsläufig verbundene Wandel der Gesellschaft darf nicht von uns hingenommen werden wie ein Naturschicksal. Wir müssen selbst diesen Wandlungsprozeß mitbestimmen und mitgestalten.

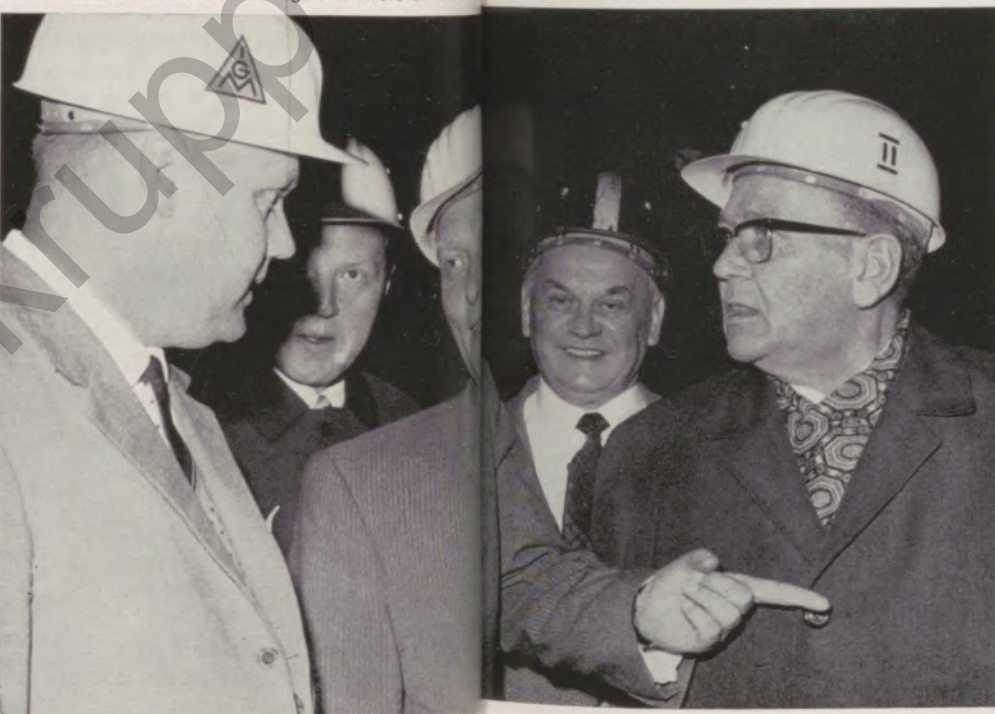
Finger weg von der Rentenversicherung

Auch heute noch ist für uns die Rentenversicherung das Kernstück der deutschen Sozialpolitik. Die dynamische und lohnbezogene Rentenversicherung gewährt 9 Millionen Rentnern ein ausreichendes Einkommen. Sie ist begründet auf dem Vertrauen aller Versicherten. Die Versicherten zahlen ihren Beitrag — und zwar einen sehr hohen Beitrag — in dem Bewußtsein, daß auch ihnen eines Tages unter den gleichen Be-

Stabilität und Fortschritt



Die von der Arbeitnehmerseite gewählten Mitglieder des Aufsichtsrates besichtigen mit Arbeitsdirektor Boine, Betriebsräten unsere Werksanlagen in Krefeld. Unseren



dingungen eine dynamische und lohnbezogene Rente zur Verfügung steht.

Wir müssen allerdings über bestimmte Vorgänge und Korrekturen innerhalb der Rentenversicherung mit uns reden lassen. Wir werden nicht umhin können, die Versicherten mit einschneidenden Beitragserhöhungen zu belasten, denn wir müssen den Rentenberg überwinden. Dieser Rentenbergr kommt aufgrund der schlechten Altersstruktur der deutschen Arbeitnehmer auf uns zu. Er wird erst in den Jahren 1976/77 auslaufen.

Die Bundesregierung wird sich ernstlich überlegen müssen, ob sie die Absichten des Finanzministeriums verwirklicht, die Bundeszuschüsse zur Rentenversicherung zu kürzen. Wir aber haben zu prüfen, ob die Rentner nicht von einer bestimmten Rentengröße an zur Beitragsleistung an die Krankenversicherung herangezogen werden können. Wir müssen darüber diskutieren, wir müssen gemeinsam versuchen, Lösungen zu finden. **Nach dem Prinzip der Solidarität hat jeder nach seiner Belastbarkeit zu den Gesamtaufgaben beizutragen. Dabei hat der Staat den Rahmen zu schaffen, in dem jeder seine Existenz aufbauen und seine Familie sichern kann.**

Soziale Krankenversicherung braucht Reformation

Die Gewerkschaften und die Arbeitnehmer haben auch zur Reform der sozialen Krankenversicherung ihren Beitrag zu leisten, wenn nicht unsere Versicherungsträger in ein finanzielles Desaster hineingeraten sollen.

Wir müssen uns Gedanken machen, wie wir aus diesem Dilemma herauskommen, wir müssen Vorschläge entwickeln, die auch Beiträge der Arbeitnehmer aufweisen können.

Eine umfassende Reform der sozialen Krankenversicherung, die einmal dem Versicherten einen ausreichenden Schutz, ihm aber auf der anderen Seite zumutbare Beiträge gewährleisten muß, ist von höchster Dringlichkeit.

Hauptziel: Erhaltung der Arbeitsplätze

Hauptziel der Politik der nächsten Jahre muß die Erhaltung der Arbeitsplätze und die Erhaltung der Vollbeschäftigung sein. Die Arbeitsleistung des einzelnen wird der entscheidende Ordnungsfaktor und die Grundlage weiteren wirtschaftlichen Wachstums sein. Daher gilt es vor allem, die Leistungskraft der Erwerbstätigen zu stärken, das Bildungs- und Ausbildungswesen auf die sich beschleunigenden Strukturveränderungen der Wirtschaft abzustimmen sowie die Berufsbildung als Element des Aufstiegs sorgfältig einzuplanen. Jeder Arbeitnehmer wird damit rechnen müssen, daß er in einem normalen Arbeitsleben in den nächsten Jahrzehnten mindestens zweier oder dreimal seinen Beruf wechseln muß. Aber dieser Berufswechsel braucht nicht mit einem sozialen Abstieg verbunden sein.

Unser Bildungs- und Ausbildungswesen muß so gestaltet werden, daß ein Arbeitnehmer, der aufgrund von strukturellen Veränderungen seinen Arbeitsplatz verliert, innerhalb kurzer Zeit wieder als vollwertige Arbeitskraft in einen ähnlichen Beruf überführt werden kann.

Es gibt nichts schlimmeres, als einen Mann in seiner vollen Leistungskraft auf die Straße zu setzen, ihm damit das Gefühl zu geben, wertlos zu sein, abgesehen von all den Konsequenzen, die damit für ihn und seine Familie verbunden sind.

Um die Mobilität der Arbeitskräfte und die Vollbeschäftigung zu fördern, müssen eine Reihe von Maßnahmen eingeleitet werden. Durch eine zentrale Berufsforschungsstelle sind die notwendigen Daten für die Veränderung in der Beschäftigungsstruktur und die Anforderungen an den Arbeitsplätzen zu erarbeiten. Diese Forschungsstelle hätte die Aufgabe, den gesamten strukturellen Wandlungsprozeß unserer Wirtschaft zu untersuchen und bereits im Rahmen der Ausbildung Voraussetzungen zu schaffen, daß man gezielt die Kräfte dort einsetzt, wo sie in einigen Jahren gebraucht werden. **Ein Berufsausbildungsgesetz muß die Angleichung im Lehr- und Ausbildungswesen und gleichzeitig eine fundierte Grundausbildung für alle Jugendlichen sichern.** Dazu kommt die Erschließung weiterer Bildungswege über die Berufsausbildung bis hin zur Hochschule. Wir müssen, und das ist eine vordringliche Aufgabe, an der Beseitigung der traditionellen Kluft zwischen Arbeits- und Bildungswelt beitragen.



Ing. Hermann Knipps
Rohrwerk

DEW hat in den letzten Jahren die Kapazität für kaltgepilgerte Rohre vervielfacht.

Mit dieser Investition für den Wälzlagerstahlbereich ist DEW in der Lage, in jedem Monat etwa 200 km kaltgepilgerte Rohre — eine Strecke von Krefeld bis Amsterdam — herzustellen. Die Kapazitätsausweitung spiegelt gleichzeitig eine Entwicklung wider, die zu einer immer weiter gehenden Verfeinerung des Vormaterials für die Herstellung von Wälzlagerteilen geführt hat.

Wälzlageringringe wurden ursprünglich aus Vollmaterial herausgearbeitet. Das Vollmaterial wurde später weitgehend durch Rohre ersetzt. Auf dem Rohrsektor führte die Entwicklung vom warmgezogenen zum warmgewalzten Rohr und schließlich für einen bestimmten Abmessungsbereich vom warmgewalzten zum kaltgepilgerten Rohr.

An dieser Entwicklung ist DEW durch Aufgeschlossenheit gegenüber fortschrittlichen technischen Verarbeitungsverfahren und durch Anpassung an die Erfordernisse der Wälzlagerindustrie maßgeblich beteiligt. Die warmgewalzten und die kaltgepilgerten Rohre von DEW sind heute Spitzenerzeugnisse auf dem Weltmarkt. Sie werden in nahezu alle Teile der Welt geliefert, in denen Wälzlager hergestellt werden.

Kaltgepilgerte Rohre werden aus warmgewalzten Luppen hergestellt, indem die Luppen in einem Kaltwalzprozeß in hin- und rückläufiger Bewegung schrittweise verformt werden. Neben der Möglichkeit, auf diesem Wege Rohre in kleineren und differenzierten Abmessungen herstellen zu können, ergaben sich Verbesserungen in der Rohraus-

führung und den Werkstoffeigenschaften, die das Kaltpilgern über ein reines Formgebungsverfahren hinaus zu einem Veredelungsprozeß gemacht haben. In den Ergebnissen der Rohrveredelung liegt auch ein besonderes Interesse der Wälzlagerhersteller an kaltgepilgerten Rohren.

Die Wälzlagerindustrie benötigt Rohre mit

1. möglichst hoher geometrischer Genauigkeit, um durch kleinste Bearbeitungszugaben den Bearbeitungsaufwand gering zu halten und gleichmäßige Bearbeitungsverhältnisse zu haben,
2. möglichst engen Außendurchmessertoleranzen, um die Rohre ohne zusätzliche Zwischenbearbeitung unmittelbar im Automaten bearbeiten zu können,
3. möglichst gute Zerspanbarkeit, um den für die Gesamtkosten zur Herstellung eines Lagers wesentlichen Zerspanungskostenanteil niedrig zu halten.

Diese Bedingungen werden durch kaltgepilgerte Rohre in idealer Weise erfüllt.

Das Kaltpilgern ergibt in Verbindung mit dem Einsatz eines warmgewalzten Rohres als Pilgerluppe Rohre mit der zur Zeit geringstmöglichen Exzentrizität. Die Außendurchmessertoleranzen sind so eng, daß ein kaltgepilgertes Rohr selbst bei kleinstem Spannzangenspiel ohne vorherige Bearbeitung — warmgewalzte Rohre müssen in der Regel geschält werden — im Automaten eingesetzt werden kann. Gegenüber lediglich weichgeglühten Rohren ist bei Kaltpilgerrohren auch die Zerspanbarkeit verbessert, so daß ein Zerspanen mit höherer Schnittgeschwindigkeit und damit mit höherer Automatenleistung möglich ist.

Die Verbesserung der Zerspanbarkeit ergibt sich aus der beim Pilgern erfolgenden



Kaltverformung des Werkstoffes, durch die eine gewisse „Schmierneigung“ im weichgeglühten Zustand unterbunden wird.

Der eigentliche Verformungsvorgang beim Kaltpilgern ist auf Seite 8 dargestellt.

Die auf der Rohrwalzanlage hergestellte und danach weichgeglühte und entzunderde Luppe wird mittels Vorschubschlitten in die Kaltpilgermaschine eingeführt. Die Luppe wird in dem eingangs bereits beschriebenen Pilgerschrittverfahren mittels 2 konisch kalibrierter Halbwalzen über einen ebenfalls konisch ausgebildeten Pilgerdorn gestreckt. Der Pilgerdorn wird durch die Bohrung der Luppe eingeführt und liegt beim Pilgern im Bewegungsbereich der Walzen.

Die Walzen, die in einem hin und her laufenden Gerüst eingebaut sind, erhalten ihren Antrieb über Zahnrad und Zahnstange durch den Bewegungsablauf des Walzgerüsts. Das Walzgerüst seinerseits wird durch einen Kurbeltrieb bewegt.

Beim Abrollen der Walzen auf der Pilgerluppe wird die Luppe an der Einlaufseite des konischen Walzkalibers kurzfristig freigegeben. In dieser Walzenstellung wird die Luppe jeweils um einen bestimmten Betrag vorgeschoben und zusammen mit dem Pilgerdorn und der Dornstange um 60° gedreht.

Das Kaltpilgern ermöglicht sehr starke Querschnittsabnahmen, wobei zwischen der Durchmesserabnahme und der Wanddickenabnahme in einem weiten Bereich variiert werden kann. Wälzlagerrohre werden normalerweise mit einer Querschnittsabnahme von 45 bis 55% verformt. Diese Querschnittsabnahme entspricht einer Streckung von 1,8 bis 2,2. Eine Luppe von 6 m Länge ergibt also ein Kaltpilgerrohr von etwa 11 bis 13 m.

Kaltgepilgerte Rohre werden bei DEW schon

seit etwa 12 Jahren hergestellt. Die Kapazität war jedoch der zunächst nur begrenzten Nachfrage angepaßt. Inzwischen sind einerseits die Vorteile der kaltgepilgerten Rohre allgemeiner bekannt geworden, andererseits bei den Wälzlagerherstellern die Verarbeitungsbedingungen so verfeinert, daß die Vorteile der kaltgepilgerten Rohre auch gewinnbringend genutzt werden können.

Die Vorteile kaltgepilgter Rohre gegenüber warmgewalzten und den früher hergestellten warmgezogenen Rohren werden aus nachstehendem Beispiel für die Bearbeitungszugaben, Toleranzen und Metergewichte bei den verschiedenen Rohrausführungen deutlich. In allen 3 Fällen liegen der Rohrberechnung Maße für ein gleiches Fertigteil zugrunde.

Maße des fertig zerspannten Ringes (FDM)
Außen-Ø 75 mm Innen-Ø 61 mm

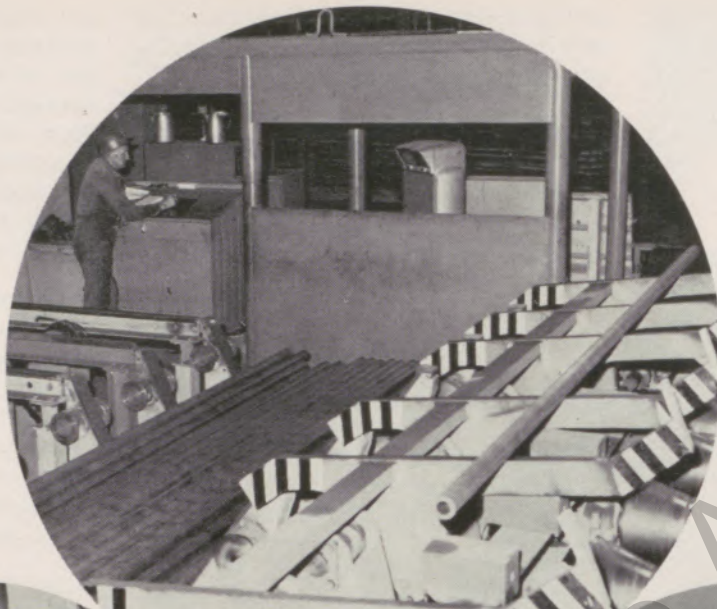
Lieferbedingungen bei den verschiedenen Rohrausführungen

Rohre	warmgezogen	warmgewalzt	kaltgepilgert
Rohr- abmessung	78,1 x 11,3	76,25 x 8,79	75,60 x 7,85 mm
Bearbeitungszugaben			
Außen-Ø	+ 2,5	+ 0,9	+ 0,6 mm
Innen-Ø	- 3,2	- 1,0	- 0,8 mm
Toleranzen			
Außen-Ø	± 0,6	± 0,35	+ 0,3 mm
Wanddicke	± 6,6	± 5	± 4 %
Metergewicht	18,6	14,6	13,1 kg/m

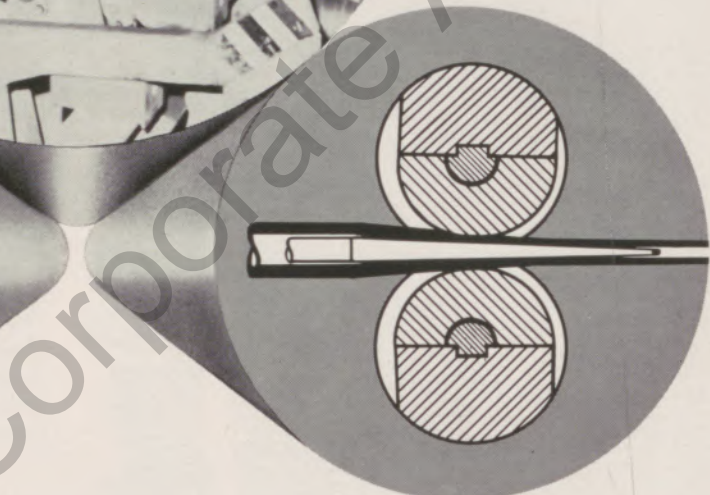
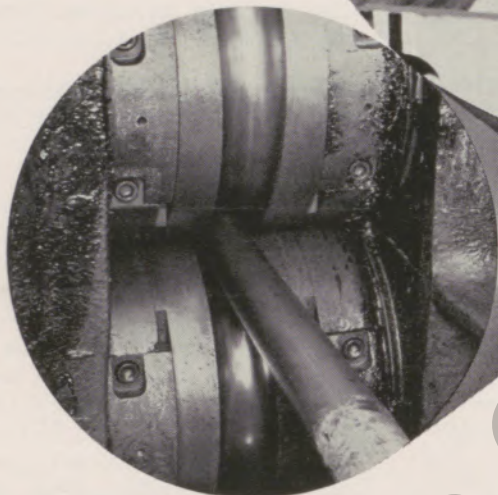
Am anschaulichsten ist der Unterschied in den Rohrausführungen aus den Metergewichten erkennbar. In dem Gewicht je 1 m Rohr kommt zum Ausdruck, daß für ein bestimmtes Fertigteil bei Verwendung von kaltgepilgerten Rohren weniger Werkstoff eingesetzt wird und bei der Verarbeitung beim Wälzlagerhersteller entsprechend weniger Werkstoff zerspannt werden muß.

DEW hat diese Entwicklung durch erhebliche Erweiterung der Kaltpilgerkapazität gefördert. In den Jahren 1965/66 wurden zu den seit 1954 bzw. 1956 vorhandenen Maschinen neue Kaltpilgermaschinen angeschafft und hierdurch die Kapazität von bisher etwa 40.000 m Rohre/Monat auf etwa 220.000 m Rohre/Monat erhöht. Diese Erhöhung ergibt sich aus der Zahl der zusätzlichen Maschinen sowie aus einer Steigerung der Produktionsleistung bei den neuen Maschinen. Die neuen Maschinen sind als sogenannte Schnellläufer konstruiert und erreichen durch höhere Arbeitsdrehzahlen etwa die doppelte Leistung der Maschinen alter Bauart.

Das obere Bild zeigt die neue Längenmeßeinrichtung, mit der in mechanisiertem Ablauf die Rohrlängen und die Stückzahlen ermittelt werden.



Die beiden unteren Bilder zeigen einen Ausschnitt der Kaltpilgermaschine und in einer schematischen Zeichnung das Prinzip des Kaltpilgerns.



Gleichzeitig ist in dieser Ausbaustufe durch Anschaffung verschiedener Maschinentypen der Abmessungsbereich, in dem kaltgepilgerte Rohre hergestellt werden können, zu kleineren Abmessungen erweitert worden.

Es können zur Zeit kaltgepilgerte Rohre folgender Abmessungen erzeugt werden:

Außendurchmesser: ca. 30 — 92 mm

Verhältnis Außendurchmesser zu Wand:
4 : 1 bis 12 : 1

Mindestwanddicke: 3 mm

Eine Erweiterung des Außendurchmesserbereiches und des Verhältnisses Außendurchmesser zu Wand über 12 : 1 hinaus sind die nächsten Ziele.

Im Rohrprogramm der DEW ordnet sich die Kaltpilgererzeugung so ein, daß im Gesamt-
abmessungsbereich von

etwa 30 — 230 mm Außendurchmesser
im Bereich

etwa 30 — 50 mm Außendurchmesser
ausschließlich kaltgepilgerte Rohre,
im Bereich

etwa 50 — 92 mm Außendurchmesser
sowohl kaltgepilgerte als auch warmgewalzte
Rohre geliefert werden können.

Die neuen Kaltpilgermaschinen sind in einem getrennten Hallenkomplex parallel zur Rohrwalzanlage montiert. Sie sind in sehr zweckmäßiger und übersichtlicher Anordnung untergebracht.

Mit Erhöhung der Kaltpilgerkapazität sind andere Erweiterungen zwangsläufig geworden.

Inzwischen abgeschlossen ist eine Erweiterung der Werkzeugmacherei. Durch neu aufgestellte Werkzeugmaschinen, darunter Spezialbänke für die Walzenkalibrierung, ist die Möglichkeit geschaffen, dem erhöhten Werkzeugbedarf gerecht zu werden und die Werkzeugbereitstellung den Erfordernissen der Produktion kurzfristig anzupassen.

Im Aufbau befindet sich noch eine Erweiterung der Luppenvorbereitung, die im Arbeitsablauf und in den Kontrollmöglichkeiten nach modernsten Gesichtspunkten eingerichtet wird.

Die Kapazitätsausweitung hatte selbstverständlich auch Auswirkungen auf die Versandeinrichtungen der Stahlkontrolle II, die dem erhöhten Durchsatz angepaßt werden mußten. Die interessanteste Neuerwerbung für diesen Bereich ist eine Längenmeßein-

richtung, mit der in mechanisiertem Ablauf die Rohrlängen und die Stückzahlen ermittelt werden und die ein Ordnen nach vorgegebenen Bundgewichten ermöglicht.

Die Entscheidung, im Wälzlagerstahlprogramm der DEW in der Kaltpilgererei einen neuen Schwerpunkt zu bilden, hat sich inzwischen bereits als richtig erwiesen, da mit dem stufenweisen Ausbau der Kaltpilgererei in den Jahren 1965/66 ein gleichlaufender Anstieg des Bedarfs gegeben war.

Im gleichen Zeitraum stiegen die Versandmeterzahlen erheblich stärker als die Versandgewichte, d. h. es trat eine Verschiebung der Erzeugung zu Rohren mit kleineren Metergewichten ein. Aus dieser Verschiebung ist die Auslastung des neuen kleineren Abmessungsbereiches zu erkennen. In diesem Bereich haben wir also Abnehmer gewonnen, die bisher vom Wettbewerb beliefert wurden. In vielen Fällen wird aber auch ein Anreiz gegeben worden sein für Wälzlagererringe, die bisher aus Stabstahl hergestellt wurden, nunmehr Rohre, und zwar kaltgepilgerte Rohre einzusetzen.

DAS PORTRÄT

Karl-Heinz Hoffmann

„Soviel erscheint mir sicher: In unserer Gesellschaft wird es weiter Interessenpolitik geben. Wir sollten nicht utopisch interessenfreie Politik proklamieren. Entscheidend ist, daß die Gruppen zum Gespräch bereit sind. Niemand sollte die Lösung gesellschaftlicher Probleme von der Einsicht, der Macht oder Barmherzigkeit lediglich einer Gruppe erwarten, sondern dem Dialog vertrauen, den ich als das Ringen um die dem Ganzen dienliche Lösung ansehe. Partnerschaft setzt geradezu die verschiedene Ausgangsbasis der Partner voraus. Die Partner kämpfen um eine gemeinsame Lösung in der Bereitschaft, den eigenen, zuvor deutlich formulierten Standort zu korrigieren.“

Mit diesen klaren, unsentimentalen, die Zeitprobleme nüchtern betrachtenden Worten stellt sich ein Mann vor, der seit dem 9. März 1966 als Mitglied unseres Aufsichtsrates eng mit unserem Unternehmen verbunden ist, Karl-Heinz Hoffmann.

Im Adam-Stegerwald-Haus in Königswinter lernten unsere Betriebsräte erstmalig den 1928 in Köln geborenen Nachfolger von Bundesarbeitsminister Katzer in unserem Aufsichtsrat kennen, in diesem Jahr hielt er eines der wichtigsten Referate der Betriebsrätevollkonferenz, über das wir an anderer Stelle berichten, und bei mehreren Betriebsbesichtigungen suchte er Kontakt zu unseren Mitarbeitern und ihren Aufgaben. Er ist, das darf schon hier gesagt werden, ein Mann der Praxis mit klarem Blick für das Erreichbare, aber auch mit dem starken Willen, sich leidenschaftlich und resolut bis zum letzten für die Aufgabe, die er als richtig erkannt hat, einzusetzen.

Etwas gedrungen, aber nicht massiv ist sein Äußeres, kräftvoll ist das richtige Wort, so sitzt er uns in Königswinter gegenüber, als er von seinem Werdegang erzählt. Er tut das gleichsam nebensächlich — wozu über mich viel Worte machen? —, aber sein warmherziges, offenes Lachen macht deutlich, daß er voll und ganz hinter diesem Leben und seinen beruflichen Stationen steht.

Wer ist Karl-Heinz Hoffmann? — Er ist der Hauptgeschäftsführer der Sozialausschüsse,



einer Vereinigung der CDU, die als Sammelbewegung derjenigen Arbeitnehmer geschaffen wurde, die das soziale Gewissen der Union sein und in den Gewerkschaften das christlichsoziale Ideengut vertreten wollen. Ihre Mitglieder müssen nicht unbedingt Mitglieder der CDU sein, wohl aber ihre Grundsätze bejahen. Die Sozialausschüsse sind somit das Sprachrohr der Arbeitnehmerschaft in einer Partei, die sich aus breiten, verschiedenartigen Bevölkerungsschichten zusammensetzt. Sie sind kein Ersatz für die Gewerkschaften, im Gegenteil, die Sozialausschüsse betrachten die Gewerkschaften als wichtigste Organisation für die Gesamtinteressen der Arbeitnehmer.

Ihr Hauptgeschäftsführer ist also Karl-Heinz Hoffmann. Der Sitz der Geschäftsführung ist das Adam-Stegerwald-Haus in Königswinter.

Werfen wir nun einen Blick auf seinen Werdegang, der ihn mit knapp 40 Jahren zu Funktionen von hoher politischer und organisatorischer Bedeutung führte. Wie schon gesagt, Karl-Heinz Hoffmann ist Köl-

ner. 1933 zog die Familie nach Mecklenburg. Hier besuchte er die Mittelschule und absolvierte anschließend eine kaufmännische Lehre. Dann wurde er Soldat. Nach der Entlassung aus der Kriegsgefangenschaft blieb er bis 1948 in der Ostzone. In diesem Jahr gelang es ihm, wieder in seiner Heimatstadt als Chemiarbeiter bei der Glanzstoff AG, Köln, Fuß zu fassen. Drei Jahre lernte er als Betriebsratsmitglied die Probleme, aber auch die Möglichkeiten einer organisierten Arbeitnehmerschaft kennen. 1952 trat er hauptamtlich seine Arbeit innerhalb der Sozialausschüsse an. Er wurde Sozialsekretär im Rheinischen Braunkohlenrevier und 1957 mit Aufgaben für das gesamte Rheinland betraut. 1960 kam er zur Hauptgeschäftsstelle. Hier wurde er Referent für Betriebs- und Gewerkschaftsfragen. Als Nachfolger von Hermann-Josef Russe und Hans Katzer wurde er dann 1966 zum neuen Hauptgeschäftsführer gewählt. Karl-Heinz Hoffmann ist Mitglied des Wirtschafts- und Sozialausschusses der EWG und der Europäischen Atomgemeinschaft.

Mit Karl-Heinz Hoffmann verfügt die Arbeitnehmerseite im Aufsichtsrat über ein Mitglied, das aus seiner Verbundenheit mit der Arbeitnehmerschaft, aus seinem Wissen um die Interessen der Arbeitgeberschaft und aus seinem Bekenntnis zur Partnerschaft, das sich auf langjährige Erfahrung stützt, wertvolle Arbeit zu leisten willens und in der Lage ist.

„Ich halte es für meine wichtigste Aufgabe, das Miteinander zu fördern“, hat er einmal gesagt. Die Arbeit im Aufsichtsrat eines Unternehmens der Mitbestimmung kann nur in diesem Geist angefaßt und durchgeführt werden. Wünschen wir im dazu allen Erfolg, und wünschen wir ihm auch — damit sprechen wir die private Sphäre an — viel Erfolg bei seinem Hobby, der Angelleidenschaft, die nur allzuoft in der Fülle der Aufgaben, die auf ihn warten, Stiefkind bleiben muß. Nun, Karl-Heinz Hoffmann ist noch jung, mancher Fisch kann noch anbeißen und manche schöne und große Aufgabe erfolgreiche Erfüllung finden. Dazu ein herzliches Glückauf!

Karl Ludwig Bergs,
Hans Dieter Hannen, Albert Ismer:

DEW und Contimet in Le Bourget

Auf der 27. Internationalen Luft- und Raumfahrt Ausstellung in Le Bourget (26. Mai bis 4. Juni 1967) waren auch DEW und CONTIMET eindrucksvoll vertreten

An der Spitze
des technischen Fortschritts

„Die Zukunft der Luftfahrt hat gerade erst begonnen. 1970 werden voraussichtlich 1000 Düsenverkehrsflugzeuge ständig unterwegs sein — mehr als doppelt so viel wie heute. Bis 1975 dürften noch einmal 1500 Maschinen hinzukommen. Alle 51 Sekunden wird dann irgendwo in der Welt ein Großflugzeug mit rund 400 Passagieren starten, und alle 3 Minuten ein Überschallflugzeug.“ Diese Vorschau von H. Michaelis in der „Zeit“ umreißt die Chancen, die der Luftfahrtindustrie in den nächsten Jahren beigemessen werden. Kein anderer Zweig entwickelt sich so rasch wie die Luft- und Raumfahrtindustrie, die an der Spitze des technischen Fortschritts steht. Nur 40 Jahre ist es her, seit Lindberg seine Pioniertat mit der Überquerung des Atlantiks in 33 1/2 Stunde vollbrachte. Heute steht für den verwöhnten Passagier die Atlantiküberquerung in 2–3 Stunden bevor. Vor weniger als 10 Jahren wurde der erste Satellit in den Weltraum geschossen. Aus der Umlaufbahn heraus fliegen heute Surveyor und Lunar Orbiter zum Mond, Mariner-Sonden zum Mars. Es ist nur eine Frage von kurzer Zeit, bis der erste Mensch seinen Fuß auf den Boden des Mondes setzen wird.

Internationale Zusammenarbeit

Diese rasche Entwicklung wurde ermöglicht durch intensive Forschung und Einsatz großer finanzieller Mittel, sowohl von staatlicher Seite als auch von der privaten Industrie. Die Luft- und Raumfahrtindustrie stellt Probleme höchster technischer Bedeutung und Auswirkung, deren Lösung sich in vielen Fällen als Schrittmacher für den allgemeinen technischen Fortschritt er-



weist. Die Vielfalt der Aufgaben kann von einzelnen Ländern nicht mehr alleine gelöst werden. Immer wichtiger werden deshalb Zusammenarbeit und Erfahrungsaustausch über die nationalen Grenzen hinweg.

Alle zwei Jahre in Le Bourget

Alle 2 Jahre trifft sich die Luft- und Raumfahrtindustrie der ganzen Welt in Paris, um die neuesten Erzeugnisse vorzustellen. Damit bietet der Aéro-Salon eine hervorragende Möglichkeit, sich über den Stand der Technik und Entwicklungstendenzen zu unterrichten.

500 Firmen und 200 Maschinen

In diesem Jahr stellten 510 Firmen aus. Die Zahl der gezeigten Zivil- und Militärflugzeuge und Hubschrauber betrug fast 200. Unser Hauptbild vermittelt einen Eindruck

von den verschiedenen Typen, die meist auch von Innen besichtigt werden konnten.

Der zivile Sektor

Der Bereich der zivilen Flugzeuge erstreckte sich von der einsitzigen Sportmaschine bis zum Riesentransporter. Neben einer Reihe von Großflugzeugen, die im Liniendienst stehen, erregte das naturgroße Modell der englisch-französischen Gemeinschaftsproduktion „Concorde“ die größte Aufmerksamkeit. Es handelt sich dabei um ein Düsenflugzeug für 190 Passagiere mit 2facher Schallgeschwindigkeit. Die erste Maschine soll Anfang nächsten Jahres die Flugerprobung aufnehmen.

Diskutiert wird zur Zeit das Projekt eines europäischen „Airbus“, der von Deutschland, Frankreich und England gemeinsam entwickelt und gebaut werden und bis zu

300 Passagiere auf kürzeren Strecken kostengünstig befördern soll. Durch Einsatz des Airbus können die Flugpreise gesenkt werden, was eine weitere Zunahme des Luftverkehrs erwarten läßt.

Ein guter Markt besteht auch für düsengetriebene Geschäftsflugzeuge, von denen mehrere Typen vorgeführt wurden. Aus Deutschland stammt die eigenwillig konstruierte „HFB 320 Hansa“. Dieser sogenannte Business-Jet ist das erste in Deutschland nach dem Krieg entwickelte und in Serie gebaute Düsenflugzeug.

Das militärische Experimentierfeld

Im Gegensatz zum zivilen Flugzeugbau, bei dem das Streben nach Zuverlässigkeit vorherrscht, besteht bei militärischen Projekten die Notwendigkeit und Möglichkeit zum Experimentieren. Eine in die Zukunft wei-

sende Entwicklung stellt das amerikanische Kampfflugzeug „F 111“ dar, das mit gespreizten Tragflächen startet und landet und das beim Überschallflug die Flügel pfeilförmig an den Rumpf anlegt. Dieses System hat sich so gut bewährt, daß es im amerikanischen Überschallverkehrsflugzeug (SST) von Boing angewendet werden wird.

Senkrechtstarter — deutsches Interesse

Seit Jahren werden senkrecht startende Experimentalflugzeuge gebaut. Auf diesem Gebiet nehmen deutsche Entwicklungen mit einer Spitzenstellung ein, so daß von amerikanischer Seite eine Zusammenarbeit mit deutschen Firmen angestrebt wurde. Nachdem bereits vor 3 Jahren das Kampfflugzeug „ÜVJ 101“ im Flug erprobt wurde, konnte jetzt mit der „ÜDO 31“ auch ein senkrecht startendes und landendes Frachtflugzeug vorgestellt werden.

Hubschrauber — „Mädchen für Alles“

Hubschrauber werden heute für die verschiedensten zivilen und militärischen Zwecke eingesetzt. Aus diesem Grund gibt es eine Vielzahl von Typen, die ausgestellt und vorgeführt wurden.

Das „Mädchen für Alles“ ist inzwischen unentbehrlich geworden, u. a. im Rettungsdienst, in der Verkehrsüberwachung und im Flughafen-Zubringerdienst. Als „Arbeitspferd“ ermöglicht der Hubschrauber z. B. den Bau von Hochspannungs-Stromleitungen durch unwegsames Gelände. Sogenannte Kranhubschrauber sind in der Lage,

Unsere Vorstandsmitglieder Dr. Spethmann und Arbeitsdirektor Boine beim Besuch der Luftfahrt ausstellung in Le Bourget.



beladene LKW zu transportieren.

Immer höhere Leistung

Eine wichtige Voraussetzung für weitere Fortschritte auf diesem Gebiet ist die Entwicklung leichter Triebwerke mit höherer Leistung und niedrigem Kraftstoffverbrauch. Die Triebwerktechnik ist im Begriff, ganz neue Wege zu erschließen, und europäische Hersteller sind hierbei besonders zu erwähnen. Die amerikanischen Firmen stellen demgegenüber große Düsentriebwerke für Überschallflugzeuge und Riesentransporter in den Vordergrund.

Im Weltraum

Führend bei der Erforschung des Weltraums sind Amerika und Rußland, die eine Reihe von Trägerraketen, Raumfahrzeugen und Forschungssatelliten ausstellten. Als besonders interessant seien hier nur eine „Apollo“-Raumkapsel erwähnt, die bereits in einer Umlaufbahn war, sowie die russische Kapsel „Wostok“ mit ihrer Trägerrakete.

Bedeutung der Luftfahrtschau

Die Luftfahrtschau dient aber nicht nur nationaler Repräsentation und der Vorführung von Flugzeugen, sondern sie hat eine große Bedeutung als Messe, insbesondere für die Zulieferindustrie. Hier wird der Einkäufer angesprochen und mit Konstrukteuren und technischen Spezialisten verworren. Gedanken- und Erfahrungsaustausch gepflegt. Die dabei erhaltenen Informationen sind eine wichtige Grundlage für die Beurteilung der jetzigen Marktlage und der zukünftigen Aussichten. Wegen der Beteiligung aller wichtigen Firmen besteht darüber hinaus eine ausgezeichnete Möglichkeit für den Vergleich mit dem Wettbewerb.

Fortschritte in der Fertigungstechnik

Daraus läßt sich erkennen, daß in den vergangenen zwei Jahren auf dem Gebiet der Edelmetalle und hochwarmfesten Legierungen praktisch keine neuen Werkstoffe eingeführt wurden. Die wichtigsten Fortschritte sind in der Fertigungstechnik zu verzeichnen. Für immer größere und leistungsfähigere Triebwerke wird es notwendig, immer größere, kompliziertere und genauere Bauteile herzustellen. Durch Anwendung neuer Verfahren und Einsatz modernster Betriebs-einrichtungen wird eine immer bessere Qualität und Einheitlichkeit des Produkts erzielt.

Nicht mehr ohne Titan

Für Titan stellte diese Luftfahrtschau einen neuen Höhepunkt dar. Zwar ist in Europa der Bau von Ganz-Titan-Flugzeugen noch nicht in Aussicht, alle Konstrukteure sind sich aber darüber im klaren, daß man ein modernes Flugzeug ohne Titan nicht mehr

bauen kann. Insbesondere Bleche und Gesenkschmiedeteile aus Titanlegierungen werden heute bereits in großer Menge eingesetzt. Selbst die UdSSR zeigte Einzelheiten der Titan-Technik und drängt damit auf den westlichen Markt.

DEW und Contimet dabei

Wie auch bei den vorangegangenen Ausstellungen waren DEW und Contimet mit einem gemeinsamen Stand vertreten, der eine Übersicht über die Leistungsfähigkeit unserer Werke gab.

Für DEW sind aus dem Bereich der Luftfahrtindustrie die Triebwerkshersteller die wichtigsten Kunden. In Düsentriebwerken werden vor allem hochwarmfeste Stähle und Legierungen in den verschiedensten Erzeugungsformen eingesetzt.

Was DEW liefert

So liefert das Werk Bochum Feingußteile nach dem Modellausschmelzverfahren mit engsten Toleranzen, die keinerlei Nachbearbeitung benötigen. Für hochlegierte Werkstoffe stellt Feinguß vielfach das einzig wirtschaftliche Fertigungsverfahren dar. Wir können mit Stolz feststellen, daß DEW hier eine internationale Spitzenstellung einnimmt. Das Werk Remscheid liefert Gesenkschmiedeteile, von großen Propellernaben und Turbinenscheiben bis zu sehr kleinen, präzisionsgeschmiedeten Turbinen- und Verdichterschaukeln.

Auch nahtlos profilgewalzte Ringe gehören zum Erzeugnisprogramm unseres Remscheider Werkes. Im Werk Krefeld werden für den Triebwerk- und Zellenbau insbesondere Bleche, Stäbe, Draht, Rohre und Freiformschmiedestücke hergestellt.

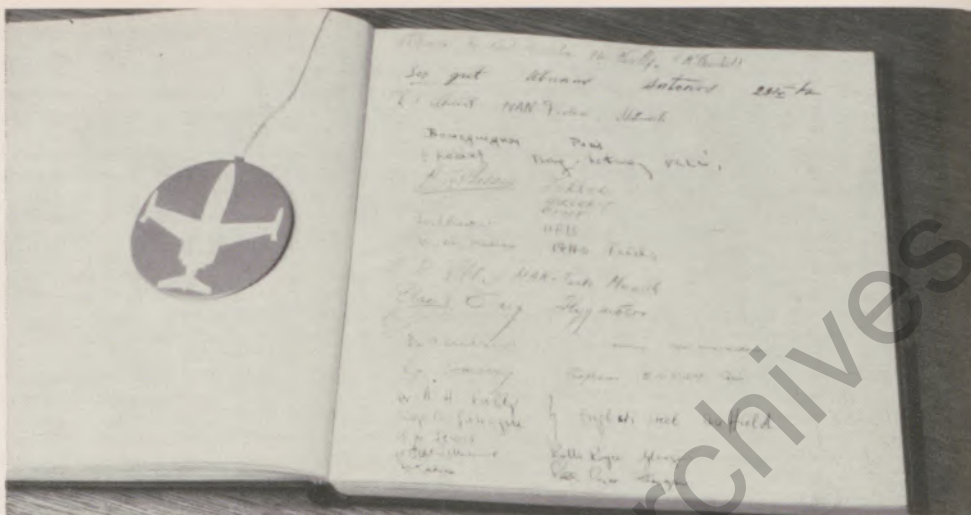
Was Contimet liefert

Titan und Titanlegierungen sind heute wegen ihrer hohen Festigkeit, bei einem etwa halb so großen Gewicht wie Stahl, in der Luft- und Raumfahrt ein unentbehrlicher Konstruktionswerkstoff. Im Triebwerksbau werden insbesondere Kompressorscheiben und -schaufeln aus Titan eingesetzt. Für den Zellenbau liefert Contimet Bleche, Stabmaterial und vor allem auch Schmiedestücke. Als einziges Unternehmen in Europa werden von uns nahtlos gewalzte Rohre aus Titanlegierungen hergestellt.

Umfassendes Programm

Auf unserem Stand in Le Bourget wurden Erzeugnisse aus allen unseren Werken ausgestellt. Abgerundet wurde diese Übersicht durch attraktive Teile, die unsere Kunden aus dem von uns gelieferten Halbzeug hergestellt haben.

Hinsichtlich der Breite des Lieferprogramms und der Qualität der Erzeugnisse braucht DEW zusammen mit Contimet den Inter-



Eine interessante Seite aus dem Gästebuch des DEW-Standes

nationalen Wettbewerb nicht zu scheuen. Auf der Luftfahrtschau war kein Wettbewerber mit einem so umfassenden Programm vertreten.

Fachleute als Berater

Die Luft- und Raumfahrtindustrie erfordert einen umfangreichen Kundendienst und ausgedehnte technische Beratung in Werkstoff- und Bearbeitungsfragen. Auf unserem Stand waren deshalb Fachleute aus allen Werken ständig anwesend, so daß den Besuchern die meisten technischen und kaufmännischen Fragen sofort umfassend beantwortet werden konnten. Es spricht für die Beratung und Betreuung — nicht zuletzt durch unsere Hostessen — daß vielen Kunden der Besuch unseres Standes bereits zur Tradition geworden ist. Das zeigt sich deutlich beim Blättern in unserem

Gästebuch mit seinen vielen Unterschriften.

Erwartungen voll erfüllt

Das Interesse unseres Unternehmens für die Belange der Luft- und Raumfahrtindustrie wurde unterstrichen durch den Besuch mehrerer Vorstandsmitglieder. Der Vorsitzende des Vorstandes der DEW, Dr. Spethmann, verschaffte sich einen Überblick über die Entwicklungstendenzen und unsere Möglichkeiten. Dr. Connert, als technischer Vorstand, empfing wichtige Gäste auf unserem Stand und führte eine große Zahl von Gesprächen. Besonders gefreut hat auch das Interesse, das Arbeitsdirektor Boine dieser Ausstellung und den Problemen entgegenbrachte.

Abschließend kann festgestellt werden: Der Pariser Aéro-Salon hat auch in diesem Jahr unsere Erwartungen voll erfüllt.

Dr. Kurt Birrenbach 60 Jahre

Seit 12 Jahren, in denen die Fundamente gelegt und die Weichen für die Zukunft des Unternehmens gestellt wurden, ist Dr. Kurt Birrenbach Mitglied unseres Aufsichtsrates. Sein Rat, seine stets fruchtbare Kritik, sein persönliches Interesse und nicht zuletzt seine menschliche Anteilnahme waren in all den Jahren von großer Bedeutung für die Entwicklung der DEW. Zu seinem 60. Geburtstag gratulieren wir nachträglich besonders herzlich mit dem Wunsch, daß es ihm vergönnt sein möge, noch lange in Gesundheit und Schaffensfreude seinen großen und verantwortungsvollen Aufgaben nachgehen zu können.

Dazu ein herzliches Glückauf!

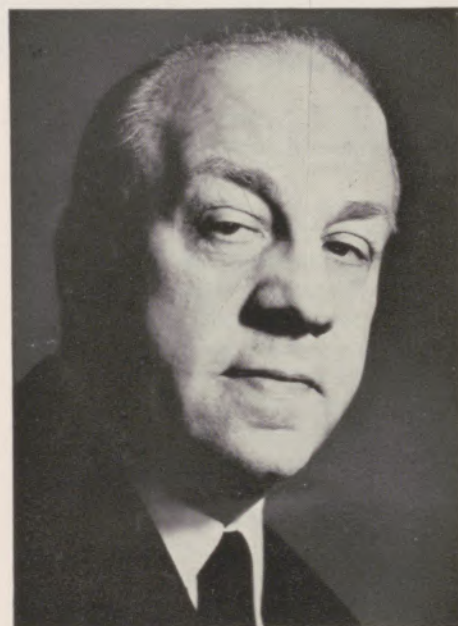


Foto: Liselotte Strelow, Berlin

BLICK NACH DRAUSSEN

Kurzmeldungen

Wirtschaft · Technik · Soziales

Erfolgreicher Abschluß der Kennedy-Runde

Die in Genf am 15. Mai erzielte Einigung unter den hauptbeteiligten Ländern über den wesentlichen Inhalt der bis zum 30. Juni 1967 zu unterzeichnenden Vereinbarungen stellt eines der bedeutendsten Ereignisse der internationalen Handelspolitik nach dem Kriege dar.

Die Verhandlungen in Genf wurden im Rahmen des GATT (General Agreement on Tariffs and Trade — Allgemeines Zoll- und Handelsabkommen) geführt. Das GATT ist am 30. Oktober 1947 abgeschlossen worden. Es hat sich zum Ziel gesetzt, die Zölle und andere Handelsschranken abzubauen und die Diskriminierung im internationalen Handel zu beseitigen. Um dies zu erreichen, wurden seit 1958 fünf sogenannte Zollrunden abgehalten. Ihr Ergebnis war, daß die an den Verhandlungen teilnehmenden Länder in über 80 000 Fällen sich verpflichteten, Zollsätze zu ermäßigen oder die bestehenden nicht zu erhöhen.

Aufgrund der Initiative Kennedys kam es zu der 6. Verhandlungsrunde, die nach dem Tode des USA-Präsidenten unter dem Namen „Kennedy-Runde“ bekannt wurde. Entsprechend einer Vollmacht, die den USA-Präsidenten ermächtigte, die Zollsätze der Vereinigten Staaten um 50% zu senken, hatten die Teilnehmer an den Verhandlungen im Mai 1963 beschlossen, die Halbierung aller Zollsätze als Arbeitshypothese für die weiteren Verhandlungen anzunehmen.

An der Kennedy-Runde beteiligten sich 48 der 72 GATT-Vertragsparteien. Die wichtigsten Verhandlungspartner waren die EWG, die Vereinigten Staaten, Großbritannien, die skandinavischen Länder, die Schweiz, Österreich, Japan, Kanada, Australien und Neuseeland. Die EWG trat in den Verhandlungen als geschlossener Block auf. Ihr Verhandlungsführer war die EWG-Kommission. Sie erhielt ihr Mandat und die Richtlinien für die Verhandlungen vom EWG-Ministerrat.

Das Ziel der 50%igen Zollsenkung wurde auf vielen Gebieten erreicht. Die zugelassenen Ausnahmen konnten auf ein überraschend niedriges Maß beschränkt werden. Vorläufige Schätzungen lassen ein Gesamtergebnis der Zollsenkung von 35% beziffern.

Dieses Ergebnis wird die zukünftige Entwicklung des internationalen Handels in mehrfacher Richtung günstig beeinflussen:

- Intensivierung der Wirtschaftsbeziehungen zwischen den USA und anderen überseeischen Ländern (Japan),
- Abmilderung der schädlichen Auswirkungen der wirtschaftlichen Spaltung in Europa (EWG/EFTA),
- Förderung des Handels mit den Entwicklungsländern.

Die Bundesrepublik hat besonderes Interesse an einem möglichst weitgehenden Abbau der Zölle in den Ländern, in die sie exportiert. Exportüberschüsse und entsprechende Deviseneinnahmen sind für die Bundesrepublik lebensnotwendig.

Tagesproduktion 5500 Automobile bei VW

Das Volkswagenwerk habe in den ersten 5 Monaten 1967 einen Absatzrückgang um etwa 17% gegenüber der Vorjahresvergleichszeit zu verkraften gehabt, teilte Dr.

Kurt Lotz, der den erkrankten Professor Dr. Nordhoff vertrat, auf der Hauptversammlung mit. Der durch die Kurzarbeit bisher verursachte Produktionsausfall wurde mit 240 000 Wagen beziffert. Die durchschnittliche Tagesproduktion beträgt 5500 Automobile.

Lohnkaufkraft in der BRD

Das Deutsche Industrie-Institut hat eine Untersuchung über die Lohnkaufkraft in verschiedenen Ländern (Bundesrepublik, Frankreich, Italien, Belgien, Niederlande, Schweden, Großbritannien, Schweiz und USA) angestellt und die Ergebnisse in 9 Ränge eingeordnet. Danach besitzt der Lohn in der Bundesrepublik eine vergleichsweise hohe Kaufkraft für folgende Güter:

im 1. Rang
für Milch, für die der schwedische und der amerikanische Arbeiter allerdings ebenso wenig aufwenden muß, und bei Kinokarten;

im 2. Rang
für Erdnußöl, für Kartoffeln, wobei Großbritannien, Frankreich und Belgien gleich hoch liegen, für Perlon-Damenstrümpfe, für Kühlschränke, für Fernsehgeräte und für einen Herren-Haarschnitt;

im 3. Rang
für einen Herren-Straßenanzug, für ein Damen-Kleid (Baumwoll-Popeline), für ein Paar Herren-Halbschuhe (Leder), für einen Staubsauger und für eine Eisenbahnfahrt (einfache Fahrt).

Nicht mehr so günstig ist die Lohnkaufkraft im internationalen Vergleich für folgende Güter zu beurteilen:

im 4. Rang
für Rindfleisch, für Reis und für eine Fahrt mit dem Omnibus oder der Straßenbahn;

im 5. Rang
für Butter, für Margarine, für Eier, für Zucker und für Orangen.

50 Jahre Max-Planck-Institut

Am 17. Juni konnte das Max-Planck-Institut für Eisenforschung in Düsseldorf sein 50jähriges Bestehen feiern.

Das Max-Planck-Institut für Eisenforschung wurde 1917 gegründet und in den Kreis der Institute der Kaiser-Wilhelm-Gesellschaft eingegliedert, deren Nachfolgerin seit Ende des zweiten Weltkrieges die Max-Planck-Gesellschaft zur Förderung der Wissenschaften ist.

Im Institut sind zur Zeit 270 Mitarbeiter tätig, unter ihnen 50 Wissenschaftler verschiedener Fachrichtungen. Aufgabe des Instituts ist die Erforschung der metallurgischen, chemischen, physikalischen und mechanisch-technologischen Grundlagen der Erzeugung, Verarbeitung und Prüfung von Eisen und Stahl.

Neue Ausführungsbestimmungen für Bundesverdienstkreuz

Die Niederrheinische Industrie- und Handelskammer gab uns durch Rundschreiben bekannt, daß der Bundespräsident in Kürze neue Ausführungsbestimmungen zum Ordensstatut erlassen werde.

Danach soll das Verdienstkreuz für Arbeitsjubilare (Verdienstkreuz am Bande des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland mit der goldenen Zahl 50) nicht mehr verliehen werden.

Arbeitnehmer sollen in Zukunft nach langjähriger treuer Pflichterfüllung beim Ausscheiden aus dem Berufsleben nur mit der Verdienstmedaille ausgezeichnet werden, wenn sie sich im innerbetrieblichen Bereich über das normale Maß hinaus bewährt haben. Dabei wird an Leistungen im Bereich der innerbetrieblichen Rationalisierung, der Verbesserung der Arbeitsbedingungen, der Verstärkung des Arbeitsschutzes oder an die Mitarbeit in betriebseigenen Organisationen und in den Betriebsräten gedacht.

Die neuen Ausführungsbestimmungen, die — wie oben bereits gesagt — noch nicht vorliegen, sollen schon jetzt angewandt werden.

BLICK NACH DRINNEN

Neue Richtlinien für die Betriebskrankenkasse

Der Vorstand der Betriebskrankenkasse hat in seiner Sitzung vom 13. Juni die nachstehenden Richtlinien beschlossen:

1. Für die Gewährung von Zuschüssen zum Zahnersatz

Die Mitglieder erhalten für sich und ihre anspruchsberechtigten Familienangehörigen einen Zuschuß zu den Kosten für die Beschaffung eines Zahnersatzes gemäß den nachstehenden Richtlinien:

Voraussetzung für die Gewährung eines Zuschusses ist, daß ein vom Vertragszahnarzt ausgefüllter Behandlungsplan vor Beginn der Behandlung der Kasse eingereicht wird.

Die Kasse übernimmt für die Beschaffung eines Zahnersatzes (Plattenersatz) von den mit den Zahnärzten vertraglich vereinbarten Sätzen 55 v. H.

Werden in dem Behandlungsplan, außer den vertraglich vereinbarten Sätzen, noch Mehrkosten für eine Stahlplatte aufgeführt, so ist die Notwendigkeit durch den behandelnden Zahnarzt zu begründen. Der Zuschuß zu den Mehrkosten beträgt 55 v. H., wobei eine Gebühr für die Stahlplatte von DM 150,— zugrunde gelegt wird.

Wird innerhalb eines halben Jahres nach Eingliederung einer Prothese eine Unterfütterung beantragt, so wird hierfür ein Zuschuß nicht gewährt.

Zu den Kosten für festsitzenden Zahnersatz leistet die Kasse Zuschüsse in folgender Höhe:

DM 60,— je Kaueinheit bei einer Mitgliedschaft bis zu 1 Jahr,
DM 80,— je Kaueinheit bei einer Mitgliedschaft von mehr als 1 Jahr.

Zu den Kosten für Reparaturen, Umarbeitungen, Erweiterungen oder Ergänzungen eines vorhandenen Zahnersatzes wird eine Beihilfe im Rahmen dieser Richtlinien gewährt. Das gilt nicht für festsitzenden Zahnersatz.

Der Zuschuß der Kasse erhöht sich um die von den Rentenversicherungsträgern nach ihren Richtlinien gewährte Beihilfe.

Der Gesamtzuschuß zu Zahnersatzkosten darf in einem Zeitraum von 2 Jahren DM 400,— nicht überschreiten. Reparaturkosten werden auf den Höchstbetrag nicht angerechnet. Die Beihilfe der Rentenversicherungsträger bleibt hierbei unberücksichtigt.

Vor Ablauf von 2 Jahren wird eine erneute Beihilfe für den gleichen Zahnersatz nicht gewährt.

Die Kasse kann die Bewilligung ihres Zuschusses von einer vorherigen vertrauensärztlichen Begutachtung des Behandlungsplanes abhängig machen.

Die Kasse gewährt Zuschüsse zur Beschaffung und Instandsetzung von Zahnersatz unter den Voraussetzungen dieser Richtlinien und in dem von ihr festgesetzten Umfang, soweit nicht eine andere Stelle, z. B. die Berufsgenossenschaft oder das Versorgungsamt, zur Leistung verpflichtet ist.

Diese Richtlinien sind in der Vorstandssitzung vom 13. 6. 1967 beschlossen worden und treten sofort in Kraft.

2. Für die Gewährung von Zuschüssen zur kieferorthopädischen Behandlung

Der Antrag auf Gewährung eines Zuschusses zu den Kosten kieferorthopädischer Behandlung muß vor Beginn der Behandlung bei der Betriebskrankenkasse gestellt werden.

Neben dem Behandlungsplan und einem Kostenanschlag des behandelnden Zahnarztes ist der Betriebskrankenkasse eine Abdrucknahme des Gebisses einzureichen.

Es erfolgt dann zunächst eine Begutachtung durch den Vertrauensarzt über die Zweckmäßigkeit der Behandlung und die Angemessenheit des Honorars.

Die Betriebskrankenkasse übernimmt zwei Drittel der Kosten als Zuschuß, die bei der Begutachtung als angemessenes Honorar festgestellt wurden. Der Höchstbetrag des Zuschusses beträgt DM 800,—.

Diese Richtlinien sind in der Vorstandssitzung vom 13. Juni 1967 beschlossen worden und treten sofort in Kraft.

UNSER VERKAUF AUSLAND BERICHTET

C. F. Krumm 60 Jahre



Unsere herzlichsten Glückwünsche gelten dem Prokuristen im Verkauf Ausland, C. F. Krumm, zu seinem 60. Geburtstag, den er am 25. Juli begeht.

Seit 1928 — also fast 40 Jahre — gehört C. F. Krumm unserem Unternehmen an. Von 1936 bis 1947 war er in leitenden Positionen bei den DEW-Verkaufsorganisationen in Japan — Tokyo und Osaka — tätig. Viele Jahre war er Geschäftsführer der DEW-Verkaufsstelle in Osaka, deren Aufbau und Organisation sein Werk war. Nach dem Kriege beteiligte er sich maßgebend an dem Wiederaufbau der DEW-Exportabteilung.

Ein herzliches Glückauf zu seinem weiteren Lebensweg!

Besuch aus Japan

Am 6. Juni fand ein Besuch von 28 Mitgliedern der Japan Special Steel Industry Mission unter der Leitung von Herrn Arata Tabata (Vice President der Daido Steel Co. Ltd., Tokyo, Japan) statt.

Unser Vorstandsmitglied Direktor Hoffstaedter empfing die Gäste. Vor und nach der Werksbesichtigung ergab sich die Gelegenheit, neben gemeinsam interessierenden Fragen auch über seitens der japanischen Delegation gewünschte Themen, wie Entwicklung des Edelstahlmarktes in Westdeutschland, Lage auf dem westdeutschen Edelstahlmarkt und Vertriebswege des Edelstahls zu diskutieren.



Mr. T. Kawase †

Am 12. April 1967 verstarb Mr. Kawase, der frühere Inhaber



unserer Vertretung, der Doitsu Tokushuko K. K., Tokyo, in einem Hospital in Tokyo im Alter von 72 Jahren.

Mr. Kawase war mit unserem Hause seit dem Aufbau unseres Japan-Geschäftes im Jahre 1934 eng verbunden.

Nach seinem Universitätsstudium trat er Mitte der 20er Jahre bei der Siemens Rhein-Elbe Union in Tokyo ein. Dieses Unternehmen hatte eine Montan-Abteilung, aus der später die Doitsu Seiko K. K. (Deutscher Stahl), die offizielle Vertretung der Stahlunion Export GmbH., erwuchs. Die Doitsu Seiko übernahm im Jahre 1934 die Vertretung unserer Interessen und gründete eine Edelstahlabteilung, deren erster japanischer Direktor Mr. Kawase war.

Der besondere Ruf unserer Erzeugnisse auf dem japanischen Markt wirkte sich nach dem Kriege günstig aus, als Mr. Kawase — dieses Mal selbständig — erst die Union Trade gründete und später die Doitsu Tokushuko K. K. (Deutsche Edelstahlwerke), die seitdem mit großem Erfolg für uns tätig ist.

Vor 4 Jahren entschloß sich Mr. Kawase zum Rücktritt aus dem Unternehmen, um sich in den Ruhestand zu begeben. Er gehört zu den Persönlichkeiten, deren Wirken weit über ihre Zeit spürbar sein wird. Wir werden ihn als vorbildlichen und zuverlässigen Freund in Erinnerung behalten.

Werk Krefeld

Dr. Wenderlich in den Ruhestand getreten

Oberingenieur Dr. Karl Wenderlich, der Betriebsleiter unserer Zieherei, ist am 30. 6. in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Seit 1952 hat er die Zieherei entscheidend beeinflusst. Unter seiner Leitung konnten die Erzeugung beträchtlich gesteigert, die Qualität immer mehr verbessert und das Erzeugungsprogramm wesentlich erweitert werden.

Dr. Karl Wenderlich wurde 1903 in Komotau geboren. Abitur und Studium an der Technischen Hochschule in Prag bereiteten ihn auf seine Berufslaufbahn vor. Mit 23 Jahren bestand er die 2. Staatsprüfung mit der Note „sehr gut“.



Nach einigen Zwischenstationen kam er zur Poldihütte. Selbständige und bedeutende Entwicklungsaufgaben begleiteten von da ab seinen Schaffungsweg. 1935 erhielt er die Leitung der Profilstahlzieherei. Damit wurde ihm ein sehr umfangreiches und schwieriges Arbeitsgebiet übertragen. Es gelang ihm, durch wertvolle technische Verbesserungen, eine gute Organisation und durch vorbildliche Zusammenarbeit mit der Belegschaft den Betrieb so wirtschaftlich zu gestalten, daß „die Profilstahlzieherei mit zu den am besten geleiteten Betrieben der Poldihütte gehörte“, wie es in seinem Zeugnis (1950 geschrieben) heißt.

Bei Kriegsende erlebte er das schwere Schicksal aller Deutschen in der Tschechoslowakei. Er wurde zunächst über die Grenze abgeschoben und in einem Lager interniert. Aber sehr bald schon gelang es der neuen tschechischen Werkstdirektion, ihn aus dem Lager zu holen und mit seiner Familie, die ebenfalls verschleppt war, wieder zusammenzuführen. Von da ab war er in beratender Funktion bei der Poldihütte tätig, bis er 1950 legal — aber ohne Hab und Gut — in die Bundesrepublik einreisen konnte.

Über eine vorübergehende Tätigkeit bei den Einsaler Walzwerken kam er dann 1952 zu DEW. 15 Jahre hat er erfolgreich in Krefeld gearbeitet. Am 1. Juli 1959 wurde er zum Oberingenieur ernannt. Am 30. 6. dieses Jahres mußte er krankheitshalber vorzeitig in den Ruhestand treten. Wir wünschen ihm, daß seine Gesundheit weitgehend wiederhergestellt wird und daß ihm noch viele glückliche Lebensjahre im wohlverdienten Ruhestand beschieden sein mögen. Dazu ein herzliches Glückauf!

Zieherei erhielt neuen Betriebsleiter

Nach dem Ausscheiden von Oberingenieur Dr. Karl Wenderlich wurde Dr.-Ing. Theo Mersmann die Leitung der Zieherei übertragen. Gleichzeitig wurde er zum Betriebsleiter ernannt. Herzlichen Glückwunsch!



Vertreter von Dr. Mersmann ist Dipl.-Ing. Walter Tauch, Betriebsleiter in der Zieherei. Die Wärmebehandlung-Zieherei wurde wieder der Betriebsleitung Zieherei unterstellt.

Der neue Betriebsleiter, Dr.-Ing. Theo Mersmann, wurde 1931 in Papenburg/Ems geboren. Nach dem Abitur machte er eine praktische Lehre als Former und Gießer. Nach Studien des Maschinenbaues und der Eisenhüttenkunde an den Technischen Hochschulen Karlsruhe und Aachen machte er seinen Abschluß als Diplom-Ingenieur des Eisenhüttenwesens. Anschließend kam er als Doktorand zu unserem Forschungsinstitut nach Krefeld. 1964 promovierte er in Clausthal zum Dr.-Ing. Inzwischen hatte er als wissenschaftlicher Mitarbeiter für unser Forschungsinstitut eine feste Anstellung gefunden. Seit 1. September 1965 arbeitete er im Wärmebehandlungsbetrieb. Seine Ernennung zum Betriebsleiter erfolgte zum 1. Juli 1967.

Dr. med. Michael Siemes wurde 60 Jahre

Am 10. Juni konnte Dr. med. Michael Siemes sein 60. Lebens-



DEW führte. In 4 1/2 Jahren machte er unter Aufsicht des Provinzial-schulkollegiums Münster als Externer sein Abitur. Anschließend folgten 3 Semester Philosophie und Theologie in Bonn. Da inzwischen die Medizin sein Interesse geweckt hatte, sattelte er um und studierte in Münster, Innsbruck und Hamburg Medizin. Sein Studium beendete er mit sehr gutem Staats- und Doktorexamen. Anschließend arbeitete er als Assistent an der Hamburger Universitätsklinik. Hier wurde sein Blick erstmals auf die Arbeitsmedizin gelenkt, einem in jener Zeit noch recht unbekannten Zweig im Bereich der Gesamtmedizin. Nachdem er sich für die Arbeitsmedizin entschieden hatte, wurde er 1940 für unser Unternehmen verpflichtet.

Während des Krieges war er als Sanitätsoffizier in Rußland eingesetzt, wo er schließlich in Kriegsgefangenschaft geriet. Er hatte im letzten Jahr seiner mehrjährigen Gefangenschaft das Glück, auch im Lager seinen Beruf ausüben zu können, und dabei Gelegenheit, bedeutende arbeitsmedizinische Institute der Sowjetunion kennenzulernen. Nach seiner Rückkehr waren diese Kenntnisse von großem Wert für seine Aufgabe bei DEW.

Von seinen Privatinteressen verdient der Fußballsport besondere Erwähnung. Dr. Siemes ist 1. Vorsitzender des H. F. C. Hüls, dessen schöne Erfolge sicher auf seinen Einsatz mit zurückzuführen sind.



Heinz Prodöhl, der Schriftleiter unseres Mitteilungsblattes, feierte am 8. Juli seinen 60. Geburtstag. Über die vielen Zeichen herzlicher Verbundenheit, die ihn an diesem Tage erreichten, hat er sich sehr gefreut. Unter den Gratulanten waren auch Arbeitsdirektor Boine und Betriebsratsvorsitzender Hemmers.

Zum Betriebsleiter ernannt

Dr.-Ing. Klaus-Dieter Unger ist ab 1. Juli zum Betriebsleiter im Elektro-Stahlwerk III ernannt worden. Herzlichen Glückwunsch!

Dr.-Ing. Unger, der aus Oberschlesien stammt, hat an der TH Dresden sein Staatsexamen gemacht. Nach seiner Umsiedlung in die Bundesrepublik kam er als Assistent für unsere Warmwalzwerke zum Krefelder Werk der DEW. Mit gleichzeitiger Ernennung zum Betriebsleiter wurde er am 1. Juli zum E-Werk III versetzt.

Verbesserungsvorschläge prämiert

In der Ausschußsitzung vom 16. Mai konnten wieder mehrere Verbesserungsvorschläge prämiert werden.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Gustav Butz, Ulrich Peschen, Jakob Kulkens, Heinz Donner, Reinhard Ecken, und Erwin Britt;

Anerkennungen erhielten: Hans Leufen, Karl Pöllen, Willi Nerlich und Margot Wardlaw. Wir gratulieren!

Neuer Schmelzmeister

Unser Mitarbeiter Edmund Rossmann ist mit Wirkung vom 17. 5. zum Schmelzmeister für unsere Vakuum-Schmelze ernannt worden.

Wir gratulieren herzlichst!

Prüfung bestanden

An der am 31. Mai stattgefundenen freiwilligen schreibtechnischen Prüfung haben alle Bürogehilfinen und Bürokaufmanns-Lehrlinge, die wir im Frühjahr vorigen Jahres eingestellt haben, teilgenommen.

Die Bürokaufmanns-Lehrlinge haben ohne Ausnahme diese Prüfung mit folgenden Durchschnittsnoten bestanden:

Kurzschrift	1,4
Maschinenschreiben	1,1
Briefgestaltung	2,1

Von 16 Bürogehilfinen, die an der Prüfung teilnahmen, haben drei die Prüfung nicht bestanden. Die übrigen Mädchen erzielten folgende Durchschnittsnoten:

Kurzschrift	2,1
Maschinenschreiben	1,8
Briefgestaltung	2,5

Die Lehrlinge, die die schreibtechnische Prüfung bestanden haben, werden ab sofort von der Teilnahme am schreibtechnischen Unterricht der Berufsschule befreit.

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere bisherigen Mitarbeiter:

Johann Andekerk (Platinenvorbereitung), Max Böse Forschungsinstitut, Karl Bontenackels (Stahlkontrolle II), Cornelius v. Brummeln (Straße 5), Hubert Einköther (E-Werk I), Heinrich Friedrichs (E-Werk I), Arnold Groot (Straße 2), Gerhard Hannenberger (Reparaturbetrieb), Hans Höhnner (Straße 3), Anton Hunzelder (Allg. Verwaltung),

Franz Inkmann (Mech. Werkstatt), Arthur Janssen (Straße 4), Michael Kaules (Stahlkontrolle II), Fritz Kohlenberg (Forschungsinstitut), August Krieger (Titanit-Fabrik), Heinrich Kuchem (Straße 2), Johann Kühne (Warmblechwalzwerk), Fritz Lachmann (Stahlkontrolle II), Hugo Liebert (Allg. Verwaltung), Peter Loosen (Reparaturbetrieb), Josef Maisch (Reparaturbetrieb), Hermann Mertens (Kalttafelwalzwerk), Erich Natz (Allg. Verwaltung), Josef Neutzer (Elektrobetrieb), Jakob Paul (Warmblechwalzwerk), Heinrich Ricks (Energiebetrieb), Jakob Rinnen (Energiebetrieb), Ludwig Roosen (Zieherei), Heinz Schages (Kaltbandwerk), Dipl.-Ing. Hermann Schlingensiepen (Stahlwerke), Georg Wende (Walzwerks-Hilfsbetriebe), Walter Schmidt (Techn. Betriebswirtschaft), Johann Schmitz (Walzwerks-Hilfsbetriebe), Erich Schüring (Wärmebehandlungsbetrieb), Johann Schultes (Zieherei), Emil Stefanski (Reparaturbetrieb), Ludwig Telosen (Stahlkontrolle II), Antonie Thomasen (Allg. Verwaltung), Hans Viessels (Titanit-Fabrik), Paul Viessers (Mech. Werkstatt), Hans Vogels (Straße 4), Elisabeth Wasen (Forschungsinstitut), Dr. Karl Wenderlich (Zieherei), Johann Wett (Kalttafelwalzwerk) und Willi Wohlan (Stahlwerke).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Goldhochzeiten

Drei frühere Mitarbeiter konnten ihre Goldhochzeit feiern. Wir gratulieren Paul Machers und seiner Ehefrau Anna (26. 5.), Karl Houben und seiner Ehefrau Margarete (21. 6.) und Gustav Schmitz und seiner Ehefrau Marie (7. 7.) herzlichst zu ihrem Jubeltag und wünschen ihnen noch viele glückliche gemeinsame Lebensjahre!

Unfalltabelle März bis Juni 1967

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahrklasse	Letzter Stand
Gruppe I Gefahrklasse 2,0 — 3,5	1. Met. Güteüberwach. 2. Wärmestelle 3. Hilfspersonal 4. Tifa 5. Forschungsinstitut 6. Energie-Betrieb 7. Hartstoff-Sonderf. 8. Techn. Abt. Titan	kein Unfall 0,39 0,43 0,44 0,74 0,79 1,09 3,50	2,0 2,0 2,0 3,5 2,0 3,5 3,5	2. 6. 5. 4. 8. 1. 3. 7.
Gruppe II Gefahrklasse 4,0 — 5,5	1. Werkzeugaufbereit. 2. Werkzeugabteilung 3. Elektro-Betrieb 4. Stahlkontrolle I 5. Blockdreherei 6. Mech. Werkstatt 7. Verladehalle I 8. Transportbetrieb 9. Stahlkontrolle II 10. Lehrwerkstatt 11. Kaltbandwerk 12. Reparatur-Betrieb 13. Kaltwalzwerk	kein Unfall 0,66 0,86 0,97 1,04 1,47 1,56 1,81 1,87 1,89 2,38 2,54 2,68	4,0 4,0 4,5 4,0 4,0 4,0 4,0 5,5 4,0 4,0 5,5 4,5 5,5	1. 8. 6. 7. 3. 10. 2. 4. 11. 5. 9. 12. 13.
Gruppe III Gefahrklasse 6,5	1. Techn. Betriebswirt. 2. Hauptlager 3. Straße II 4. Blechzurichtung 5. Straße IV 6. Straße I 7. Zieherei 8. Platinenvorbereitung 9. Vorblockputzerei 10. Bau-Betrieb 11. Blechwalzwerk 12. Walzwerks-Hilfsbetr. 13. Straße III 14. Straße V	kein Unfall 0,74 1,15 1,32 1,38 1,54 1,58 1,67 1,72 1,80 1,91 2,16 2,22 2,30	6,5 6,5 6,5 6,5 6,5 6,5 6,5 6,5 6,5 6,5 6,5 6,5 6,5 6,5	4. 13. 11. 7. 14. 2. 6. 1. 9. 3. 10. 8. 5. 12.
Gruppe IV Gefahrklasse 7,0 — 8,5	1. Preßwerk 2. Rohrwerke 3. Wärmebehandlung 4. E-Werk I 5. Hammerwerk 6. E-Werk III 7. E-Werk II 8. SM-Werk 9. Putzerei-Stahlwerke	kein Unfall 1,30 1,42 1,87 2,51 3,17 3,76 3,79 9,79	8,5 7,0 7,0 7,5 8,5 7,5 7,5 7,5 7,5	1. 3. 2. 8. 4. 7. 6. 5. 9.

In dem für unsere Tabelle verhältnismäßig langen Zeitraum von 4 Monaten haben 4 Betriebe unfallfrei gearbeitet. Die Werkzeugaufbereitung ist jetzt seit 30 Monaten ohne Unfall geblieben. Den unfallfreien Betrieben und besonders der Werkzeugaufbereitung gilt unser herzlichster Glückwunsch.

Neue Waschkaue in Betrieb genommen

Am Tor I ist die neue Waschkaue inzwischen ihrer Bestimmung übergeben worden. Für die Planung, Ausarbeitung, Bauleitung und Abrechnung des zweckmäßigen, modern eingerichteten Gebäudes, dessen Außenfront durch Remanit-Flächen eine besondere Note erhalten hat (das Titelbild auf der Rückseite zeigt es) war unsere Neubau-Abteilung verantwortlich.

Das neue Sozialgebäude hat imponierende Maße. Es ist 37 m lang, 18,74 m breit und über dem Erdboden 13,70 m hoch. 11 283 Kubikmeter Raum wurden umbaut. Es enthält 1553 Spinde, 60 Einzelbrausen, 77 Gemeinschaftsbrausen, 14 Waschbrunnen mit je 10 Zapfstellen, 14 Waschbecken, 28 Fußwaschbecken und 7 Desinfektionsstellen.

Sehr zweckmäßig ist die erstmalig bei DEW eingerichtete Belüftung der Spinde, die auf plattierten Sockeln stehen, die die Zuführungskanäle für Frischluft enthalten. In den Umkleieräumen wird ein 7facher Luftwechsel pro Stunde und in den Waschräumen ein 15facher Luftwechsel pro Stunde erreicht. Dafür sorgen zwei Anlagen mit je 30 000 cbm Luftleistung pro Stunde. Das Gebäude ist an unsere Fernheizung angeschlossen. Die Fensterrahmen der Waschräume sind aus Remanit.



Der neuen Spielzeit entgegen

Unsere DEW-Theaterringe können in der nächsten Spielzeit (Beginn 2. Septemberhälfte) mit einem interessanten Programm aufwarten, das wie folgt mit der Theaterleitung abgestimmt wurde.

Oper	Rigoletto (Giusseppe Verdi) Der Rosenkavalier (Richard Strauß) Boris Godunow (Modest Mussorgsky)
Schauspiel	Richard III. (William Shakespeare) Schweyk im 2. Weltkrieg (Bertolt Brecht) Der Mantel (Nikolai Gogol) Boeing — Boeing (Marc Camoletti)
Operette	Die Fledermaus (Johann Strauß) My Fair Lady (Frederick Loewe) Der Vogelhändler (Carl Zeller)

Sollte aus spielplantechnischen Gründen die Operette „Der Vogelhändler“ nicht früh genug zur Verfügung stehen, erhalten die DEW-Theaterringe die Operette „Irma la Douce“ von Marguerite Monnot/Alexandre Breffort.

Die Teilnahme an den DEW-Theaterringen gilt als verlängert, wenn keine ausdrückliche Abmeldung erfolgt. Neuanmeldungen werden im Sozialbüro (Betriebsverwaltung an der Gladbacher Straße) entgegengenommen.

Jugendsporttag

Der diesjährige Jugendsporttag, der am 20. Mai durchgeführt wurde, nahm einen guten Verlauf. In den Leichtathletik-Wettkämpfen siegten:

Roswita Süßlow
(weibl. Jugend B)
Heinz Tepütt
(männl. Jugend B)
Gisela Hoppenrath
(weibl. Jugend A)
Norbert Gülkes
(männl. Jugend A)
Hans Nöhles
(Junioren)

Im Anschluß an den Leichtathletik-Wettkampf fanden ein Fußball- und ein Handballspiel zwischen den gewerblichen und kaufmännischen Lehrlingen statt. Den Siegern winkte ein Wanderpokal, der in diesem Jahr zum erstenmal ausgespielt wurde. Die kaufmännischen Lehrlinge konnten beide Pokale für sich erobern. Sie siegten im Fußball 3:1 (nach Verlängerung) und im Handball 12:9.

Die abschließende Preisverteilung wurde vom Vorsitzenden unseres Betriebsrates, Richard Hemmers, durchgeführt. Er gratulierte den Siegern mit herzlichen Worten und unterstrich die Bedeutung sportlicher Betätigung insbesondere für junge Menschen.

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

In den Ruhestand getreten

Infolge Erreichung der Altersgrenze traten unsere Mitarbeiter Fritz Eberhardt, Franz Griesenbruch und Peter Wittenbruch in den wohlverdienten Ruhestand. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Neue Jugendsprecher

Bei der im April 1967 stattgefundenen Jugendsprecherwahl wurden als Jugendsprecher Ulrich Pohl und

Dritter Platz im DGB-Pokal

Am 9. und 10. Juni haben 12 Jugendmannschaften aus Krefelder Betrieben die Endkämpfe um einen vom DGB gestifteten Wanderpokal im Fußball ausgetragen. Unsere gewerblichen Lehrlinge haben dabei einen schönen Erfolg errungen. Sie kamen ohne Verlustspiel auf den 3. Platz. Wir gratulieren zu diesem schönen Erfolg!

Freude am Fußball

Über Fußballkämpfe verschiedener Betriebe und Abteilungen in den letzten Wochen erhielten wir folgenden Bericht:

„Nachdem der von einem Mitarbeiter des Stahlverkaufs Ausland gestiftete Fußball-Pokal von der Mannschaft des kaufmännischen Ausbildungswesens mehrfach erfolgreich verteidigt worden war, traf diese technisch brillante Mannschaft am 3. Mai auf das Kaltbandwerk und unterlag der größeren Kampfkraft mit 1:4 (0:1). Die Mannschaft des Kaltbandwerkes steigerte sich in den nächsten Spielen und verteidigte den Pokal zunächst gegen eine Abteilung des Forschungsinstitutes mit 15:0 (7:0), dann gegen die Qualitätsstelle mit 7:1 (3:1) und schließlich gegen den Stahlverkauf AF mit 5:0 (2:0).“

als Stellvertreter Karin Middermann gewählt.

Jugendgemeinschaftstag

Im Rahmen des Jugendgemeinschaftstages am 10. Juni hielt B. Stock von der IG Metall, Verwaltungsstelle Werdohl, einen Vortrag über das Thema „Jugend in der Demokratie“.

Die Ausführungen des Vortragenden wurden mit großem Interesse aufgenommen.

Werk Remscheid

Leiter der Betriebskrankenkasse

Mit Wirkung vom 1. Juni wurde unserem Mitarbeiter Günter Ewert die Leitung der Zweigstelle der Betriebskrankenkasse im Werk Remscheid übertragen.

Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter Heinz Breuer, Walter Bosshammer, Peter Branscheid, Friedrich Hartl, Hans Hecker, Otto Huhn, Gustav Krempel, Max Schröder, Paul Steinbach und Ernst Wittfeld sind nach Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Siedlergemeinschaft mit neuem Vorsitzenden

In der diesjährigen Mitgliederversammlung der Siedlergemeinschaft „Küppelstein“ wurde für den verstorbenen 1. Vorsitzenden Walter Biesenbach als neuer Vorsitzender Wilhelm Meyne gewählt, der seit Jahren schon dem Vorstand als Schriftführer angehörte. Stellvertreter des Vorsitzenden ist Leo Sarach und Kassierer Heinrich Kierdorf.

Gewerbeschule sehr interessiert

Am 21. Juni besichtigte die Gewerbeschule Remscheid mit 16 Elektrotechnikern des 4. Lehrjahres die elektrotechnischen Einrichtungen unseres Werkes sowie die Gesenkschmiede und die Lehrwerkstatt. Das Interesse der Lehrlinge, die ausnahmslos aus Handwerksbetrieben kamen, war sehr groß. Es wurden erfreulich viele Fragen gestellt.

Elternversammlung

Die Eltern unserer gewerblichen Lehrlinge waren im April in unse-

rer Lehrwerkstatt eingeladen. Vorstandsbeauftragter Altendorf begrüßte sie sowie den Betriebsratsvorsitzenden Bremer und die Ausbilder sehr herzlich.

Ausbildungsleiter Peters wies in seinen Ausführungen auf die Notwendigkeit einer engen Zusammenarbeit zwischen Elternhaus, Berufsschule und Betrieb hin. Mit Dankworten des Vaters eines unserer Lehrlinge fand die Elternversammlung ihren Abschluß.

Jugendgemeinschaftstag

Im Mittelpunkt unseres Jugendgemeinschaftstages am Samstag, dem 5. Juni 1967, stand der Besuch des Ex-Box-Europameisters Erich Schöppner. Gespannt folgten die Anwesenden den Worten Erich Schöppners, der selbst einmal Maschinenschlosserlehrling war.

„Zielstrebigkeit, bewußtes Arbeiten an sich selbst, die Bereitschaft, Opfer zu bringen und mehr zu tun als die Pflicht, seien die Voraussetzung für einen Erfolg, gleich ob im Sport oder im Beruf“, so sagte der Ex-Europameister.

Berufsberater in der Lehrwerkstatt

Im Rahmen einer Informationsstunde besuchten die Berufsberater der Arbeitsämter Remscheid, Solingen und Opladen unsere Lehrwerkstatt. Ausbildungsleiter Peters begrüßte die Gäste und gab in seinem Referat einen umfassenden Überblick über die Ausbildung in unserem Werk und den Einsatz der Facharbeiter nach Beendigung der Lehrzeit.

Unsere Lehrlinge siegten

Am 30. Juni fand zwischen den Lehrlingen der DEW und den Lehrlingen der Firma Ohler, Remscheid, ein Fußballspiel statt, das unsere Lehrlinge nach hartem, aber fairem Spiel mit 2:1 Toren gewannen.

Werk Bochum

Konzert der Gesangabteilung

Am Sonntag, dem 15. Oktober, 17.00 Uhr, veranstaltet unsere Gesangabteilung in der Aula der Berufsschule I, Nordring (frühere Kammerspiele) in Anwesenheit des Komponisten ein großes Chor- und Solisten-Konzert mit Werken von Otto Siegl, Professor an der Musikakademie in Wien.

Mitwirkende sind:

Heinz Eisenhut, Bariton, Bernhard Härtling, Solo-Bratsche, Ulrike Wittenberg, Klavier, und die Gesangabteilung des Bochumer Werkes unter der Leitung von Musikdirektor Otto Bettzieche.

Wir weisen schon jetzt auf diese Konzertveranstaltung hin in der Erwartung, daß zahlreiche Mitarbeiter mit ihren Angehörigen der Einladung folgen.

Verbesserungsvorschläge prämiert

In der letzten Ausschussitzung konnten die Verbesserungsvorschläge folgender Mitarbeiter prämiert werden:

Werner Altegoer (Stahlwerk), Albert Ditzel (Schleudergießerei), Georg Grafe (Feingießerei), Karl-Heinz Krockhaus (Reparatur-Werkstatt), Wolfgang Odparlik (Formerei) und Friedrich Reize (Formerei).

Wir gratulieren herzlichst zu diesem schönen Erfolg!

Ehrenvolle Aufgaben

In der Hauptversammlung am 23. Mai in Boppard wurde unser Verkaufsleiter Pfeffer zum Vorsitz der Feingieß-Vereinigung, Düsseldorf, gewählt.

Die Industrie- und Handelskammer zu Bochum hat unsere Ausbilder, Meister Dieter Exner als Beisitzer in den Prüfungsausschuß für die spanenden Berufe, und Betriebstechniker Heinz-Bernd Reitz als Beisitzer in den Prüfungsausschuß für Mechaniker, Feinmechaniker, Stahlformenbauer und Werkzeugmacher, berufen.

Wir wünschen viel Erfolg!

Besuch

aus der Tschechoslowakei

Leitende Herren von der Firma CHEPOS, Hradec Kralove, CSSR, besuchten uns, um im Zusammenhang mit Lieferungen von rost- und säurebeständigen Blechen und Schweißwerkstoffen eine technische Aussprache zu führen. Anschließend folgte eine Werksbesichtigung, an der auch Obering. Schierhold und Dipl.-Ing. Ruhland von der Qualitätsstelle teilnahmen.



Jugendgemeinschaftstage

Einen aktiven Olympiateilnehmer hören und sprechen zu können, ist schon ein besonderes Erlebnis. Unsere Lehrlinge hatten es am Jugendgemeinschaftstag im April, als Horst Gieseler, 400-m-Hürdenläufer in Tokio und voraussichtlich auch wieder 1968 in Mexiko, von seinen Erlebnissen und Begegnungen mit Spitzensportlern aus aller Welt berichtete. Besonders bemerkenswert erschienen uns seine Gespräche mit den Sportlern aus der Zone, die sich

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind wegen Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Richard Brauner (Formerei), Rudolf Eckert (Elektro-Betrieb), Ernst Kühn (Hammerwerk) und Karl Stachelhaus (Hammerwerk).

Wir wünschen ihnen noch viele gesunde Lebensjahre!

Bergleute-Umschulung

Seit dem 8. Mai werden in unserer Lehrwerkstatt gemäß einer Vereinbarung mit dem hiesigen Arbeitsamt acht ehemalige Bergleute von stillgelegten Schachtanlagen zu Drehern umgeschult.

Wir wünschen den „Kumpeln“ guten Erfolg mit herzlichem „Glückauf“!

Ruhrfestspiele

In kurzer Zeit waren die insgesamt 87 Karten für die beiden diesjährigen Festspielinszenierungen abgesetzt, ein Zeichen dafür, daß in unserer Belegschaft das Bedürfnis nach gutem Theater nach wie vor vorhanden ist und der Kreis der Festspielinteressenten sich ausweitete.

Jugendvertreter-Wahl

Bei den am 9. Mai 1967 durchgeführten Wahlen, bei denen von 44 Wahlberechtigten 38 Jugendliche ihre Stimme abgaben, wurden als Jugendvertreter folgende Lehrlinge gewählt:

Rudi Podjadtke (Jugendsprecher), Ralf-Udo Husemann (stellvertretender Jugendsprecher) und Martin Stakenborg (Schriftführer).

Wir wünschen ihnen viel Erfolg!

Werk Dortmund

Oberingenieur Maurer 60 Jahre



Am 30. Juli vollendet Oberingenieur Theodor Maurer sein 60. Lebensjahr. Nach dem Besuch des Staatlichen Gymnasiums in Bochum und Ingenieur-Studium in Dortmund arbeitete er von 1930 ab bei verschiedenen Firmen, in denen er sich mit der Pulvermetallurgie beschäftigte. Als er am 1. Januar 1957 in die Dienste der Magnetfabrik Dortmund trat, verfügte er über wertvolle Erfahrungen in der Sinter-technik. Ihm wurde die Betriebsleitung der Fertigungsstätten für Sinterwerkstoffe übertragen. Diese Abteilung konnte unter seiner Leitung inzwischen erheblich vergrößert werden. Am 1. Januar 1962 wurde er zum Oberingenieur ernannt.

Wir wünschen Oberingenieur Maurer noch recht viele Jahre in Gesundheit und Schaffenskraft. Dazu ein herzliches Glückauf!

Verbesserungsvorschläge prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 14 Vorschläge prämiert werden. Es gelangten DM 752,- zur Auszahlung.

Hier die Namen der Einsender: Karl Bals, Manfred Buschlinger, Otto Braatz, Winfried Dramm, Günter Hellinghausen, Rolf Houben, Dieter Klaasen, Rudolf Lehmann, Willi Müller, Heinz Schrader, Horst Simon, Lothar Wahl, Wilhelm Winterkamp und Josef Wyrwich.

Herzlichen Glückwunsch!

Auf der „Drupa“ 1967

Auf der größten internationalen Fachmesse auf dem Gebiet der Druckereitechnik, die in Düsseldorf stattfand, war unsere Magnetfabrik mit einem eigenen Stand vertreten. Gezeigt wurden MAGNETOPRINT-Plattenzylinder und Unterlagen für die magnetische Befestigung von magnetisierbaren Klischees bzw. Druckstöcken.

Vier führende Druckmaschinenfabriken, die unsere Zylinder im praktischen Betrieb vorführten, steigerten ganz erheblich das Interesse für unsere Erzeugnisse.

Prüfung bestanden

Vor der Handwerkskammer in Dortmund haben unsere Mitarbeiter Uwe Strate und Jörg Große die Meisterprüfung im Maschinenbau-Handwerk, Klaus Schröder im Dreher-Handwerk und Wilhelm Dulle im Schlosser-Handwerk bestanden.

Wir gratulieren herzlichst zu diesem schönen Erfolg!

Ernennung

Mit Wirkung vom 1. April wurde unser Mitarbeiter Reinhold Jende zum Meister innerhalb der Lehrwerkstatt ernannt.

Wir rufen ihm ein herzliches Glückauf zu!

Jugendtage

Im Rahmen der Jugendtage besuchten unsere Lehrlinge die Abwässerungsanlagen der Stadt Dortmund in Waltrop. Hier konnten sich die Jungen einen Überblick über die Funktion und Bedeutung der Abwasserwirtschaft einer Großstadt verschaffen.

Im Juni besuchten die Lehrlinge den Dom in Xanten. Nach einer schönen Fahrt durch die Niederrheinlandschaft konnten sie aus befeuertem Munde etwas über die Geschichte des Domes hören, von der Auffindung des Märtyrergabes aus römischer Zeit bis zu den Ereignissen der jüngsten Vergangenheit, dem Wiederaufbau des Gotteshauses nach den Zerstörungen und der Einrichtung einer Gedenkstätte für die Opfer des Nationalsozialismus. Die Jungen waren von dem Gehörten und der Schönheit des Domes sehr beeindruckt.

Ältester Werksrentner 90 Jahre

Der älteste Dortmunder Werksrentner, Andreas Zehelein, kann am 31. Juli sein 90. Lebensjahr vollenden. Er war 29 Jahre (zuletzt als Pförtner) bei uns tätig und trat 1947 in den Ruhestand. Betriebsrat und Werksleitung werden an seinem Geburtstag Gelegenheit nehmen, ihm herzliche Glückwünsche auszusprechen, denen wir uns schon jetzt mit vielen guten Wünschen für weitere Gesundheit und einem herzlichen Glückauf anschließen.

Ruhrfestspiele

40 unserer Mitarbeiter, die die Ruhrfestspiele besuchten („Napoleon oder Die hundert Tage“) waren von der Aufführung sehr beeindruckt. Besonders gefiel ihnen die ausgezeichnete Besetzung des Stückes und die interessante Aussage des Dramas.



Verkaufsstelle Berlin

Kameradschaftsschließen

Am Samstag, dem 15. April, fand auf dem Schießstand des Schützenvereins „Teufel“ ein Kameradschaftsschießen für die männlichen Mitarbeiter der Verkaufsstelle statt. Den Höhepunkt des Wettkampfes bildete der Schuß auf die Ehrenscheibe. Als bester Schütze zeigte sich hier Horst Müller; erster Schütze wurde Paul Fischer, zweiter Werner Eschert. Die Ehrenscheibe fand im Büro der Verkaufsstelle einen besonderen Platz. Der Tag klang mit einem gemütlichen Beisammensitzen aus.



Verkaufsstelle Hannover

Wolfgang Taupitz 60 Jahre

Unser Büroleiter Wolfgang Tautpitz, der seit 1933 Mitarbeiter der DEW und seit 1954 Büroleiter in Hannover ist, feiert am 19. August seinen 60. Geburtstag.
Wir gratulieren herzlichst!



**Verkaufsstelle
Stuttgart**

Wechsel des Assistenten

Für Klaus Mansfeld, der am 1. Juli zur Verkaufsstelle Hamburg gegangen ist, trat Hans-Jürgen Martens als Assistent des Verkaufsstellenleiters seine Arbeit bei uns an.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Hans Wunder † 11. 4., Paul Thamm † 17. 4., Günter Weber † 21. 4., Emil Helliwig † 8. 5., Wilhelm Görres † 26. 5., Werner Spolders † 1. 6., Wilhelm Lucht † 9. 6., Gerhard Jansen † 27. 6., August Bornschein † 29. 6., Karl Huckenbeck † 30. 6., Johann Esch † 10. 7., WERK KREFELD

Paul Cunzemann † 12. 6., Fritz Vieler † 28. 6., WERK REMSCHEID

Franz Acker † 24. 3., Erwin Czeremin † 8. 5., August Prübner † 14. 5., WERK BOCHUM

August Klages † 23. 4., Heinrich Withake † 8. 5., VERKAUFSSTELLE HANNOVER Wilhelm Nieß † 31. 3., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Paul Berretz 2.7., Theodor Schroers 10.7., Heinrich Wienold 4.8., Leo Malkowski 8.8., Erich Vohwinkel 15.8., Josef Reimann 18.8., Heinrich v. Kessel 17.9., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Hans Hechtmann 12.7., WERK REMSCHEID: Otto Zipp 19.9., WERK BOCHUM: Karl Stachelhaus 20.9., WERK DORTMUND: Rudolf Rosinski 8.9., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Adolf Schade 1.7.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Walter v. Neuss 5.6., Robert Weyers 19.6., Egon Wienands 25.6., Willy Schmitz 30.6., Wilhelm Winzen 4.7., Willi Neven 14.7., Heinrich Böhrer 30.7., Gertrud Punessen 17.8., Wilhelm Simons 18.8., Peter Verhaeg 24.8., Gerhard Schipper 24.8., Karl Daemen 25.8., Walter Hunneke 29.8., Johann Bötzkes 9.9., Johann Bauss 23.9., Wilhelm Krings 25.9., Franz Rothmund 27.9., Theodor Sowa 27.9., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Otto Brüll 1.6., Heinrich Kniese 16.6., Friedrich Möss 1.9., WERK REMSCHEID: Karl Przibille 1.6., Hermann Paffrath 23.7., Johann Fiebig 11.8., Hermann Iserhardt 2.9., Hans Gensler 14.9., Hans Schneider 25.9., WERK BOCHUM: Agnes Ebel 15.8., WERK DORTMUND: Ingfried Spengemann 23.9., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Paul Fischer 11.8., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Georg Marschner 1.6.;

zum 90. Geburtstag

WERK DORTMUND: Andreas Zehelein 31. 7.:

zum 85. Geburtstag

VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Emil Hofmeyer 16. 7.;

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Friedrich Lemmer 28. 8., August Bremes 18. 9., WERK DORTMUND: Karl Meissner 12. 6.,
VERKAUFSSTELLE BERLIN: Liene Heitzwebel 31. 7.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Otto Schmiedeknecht 2. 6., Josef Planker 5. 6., Theodor Günster 17. 6., Theodor Willinck 22. 7., August Klönder 6. 8., Hermann Schroers 28. 8., Johann Merl 2. 9., Wilhelm Hespers 16. 9., Fritz Dohmen 24. 9., WERK BOCHUM: August Glinz 23. 6., WERK DORTMUND: Hermann Meiswinkel 18. 7., Johann Lehmkuhl 18. 8.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Karl Eckelmann 3.6., Max Boese 15.6., Josef Neutzer 17.6., Arthur Janssen 25.6., Johann Andekerk 2.7., Michael Kaules 17.7., Jakob Notz 18.7., Gerhard Ariaans 23.7., Hans Hoehnen 28.7., Josef Maisch 30.7., Frieda Heuschen 8.8., Wilhelm Ohligs 10.8., Luise Kocken 11.8., Franz Stein 24.8., Josef Pauli 25.8., Karl Jansen 27.8., Wilhelm Uhlenbruch 9.9., Josef Verheyen 11.9., Johann Hendriks 11.9., Johann Grünen 18.9., Wilhelm Nakaten 21.9., Theodor Schroers 22.9., Johann Schumachers 25.9., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Fritz Eberhardt 11.6., Ernst Schürer 12.9., WERK REMSCHEID: Aloys Schmidt 2.6., Karl Schopphoff 20.6., Peter Weber 26.6., Wilhelm Morteln 28.7., Ernst Müller 2.8., Friedrich Klingelhöfer 7.8., Erich Selve 8.8., Clemens Ballsieper 15.8., Otto Wünsch 25.8., Hermann Vogelpoth 15.9., Ernst Scherber 16.9., Willy vom Dorff 24.9., WERK BOCHUM: Richard Brauner 1.6., Paul Mitkowski 21.7., Hermann Zwingelberg 21.8., WERK DORTMUND: Alfred Hohmann 2.6., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Karl Oettking 13.8., Walter Schult 14.9.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Bernhard Götz 1.6., Max Fankhauser 8.6., Dr. med. Michael Siemes 10.6., Gerhard Jansen 10.6., Walter Huppert 11.6., Gottfried Gribs 14.6., August Rudolf 19.6., Fritz Ehrlich 19.6., Albert Korinth 19.6., Max Schanowski 29.6., Heinz Prodöhl 8.7., Jacob Tümmers 15.7., Johann Gerhards 15.7., Karl Fournell 17.7., Romuald Massek 19.7., Fritz Janßen 19.7., Johann Danners 21.7., Josef Küppers 22.7., Paul Schröter 24.7., C. F. Krumm 25.7., Johann Manser 25.7., Änne Coppee 26.7., Martin Stevens 28.7., Paul Wunsch 3.8., Paul Peters 4.8., Willi Beckers 5.8., Heinz Froch 6.8., Fritz Weggen 11.8., Heinrich Webel 20.8., Auguste Nossek 22.8., Antonio Peduto 24.8., Heinrich Ricks 27.8., Heinrich Schmitz 28.8., Rudolf Horster 2.9., Hubert Vandelaar 5.9., Herbert Schacht 7.9., Karl Wenzel 16.9., Mathias Pastoors 17.9., Dr. jur. Paul Thiesbürger 21.9., Franz Antonik 21.9., Curt Schneider 22.9., Peter Pastoors 22.9., Günther Kirschner 23.9., Anton Hütgens 23.9., Karl Lauschner 24.9., Felix Jasinski 24.9., Anton Karg 25.9., Theodor v. d. Loch 28.9., Johann Hengsten 29.9., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Willi Schmerbeck 21.6., Walter Müller 26.6., Herbert Vogel 17.8., Hermann Hüttebräucker 20.8., WERK REMSCHEID: Wilhelm Neumann 8.6., Philipp Grau 9.6., Emil Jung 11.6., Anton Krieger 12.6., Wilhelm Fischer 16.6., Kurt Müller 7.7., Erich Reinhardt 31.7., Franz Böhrmann 2.8., Karl Bauer 17.8., Rudolf Nitsche 17.8., Josef Schmidt 22.8., Hans Lerch 24.8., Gustav Hausmann 29.8., Gertrud Mrotzek 2.9., Alfred Frorath 29.9., WERK BOCHUM: Ferdinand Herkendell 25.6., Johann Reinholz 22.7., Heinrich Müller 24.7., Heinrich Parnitzke 25.7., Josef Hegel 30.7., Franz Drilling 20.8., WERK DORTMUND: August Belz 29.7., Theodor Maurer 30.7., Fritz Kiewel 19.8., Gustav Kleitzky 21.8., Hans Engels 22.8., Rudolf Kleinhans 29.8., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Werner Eschert 14.6., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Wolfgang Taupitz 19.8., Robert Henschke 18.9., VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Hermann Grote 12.6.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Heinrich Herz 2.6., Ernst Becker 2.6., Fritz Kühne 9.6., Willi Tober 11.6., Heinrich Jochums 12.6., Heinrich Römbling 14.6., Johannes Reyners 15.6., Franz Prinzen 17.6., Georg Schlesiger 18.6., Friedrich Krey 26.6., Georges Aktypis-Marinos 1.7., Jakob Spitz 7.7., Herbert Müller 19.7., Wilhelm Piskorz 26.7., Lorenz Straub 27.7., Walter Alfes 28.7., Jacob Albertz 3.8., Franz Ruf 6.8., Heinz Lückertz 9.8., Kosmas Ullmann 9.8., Gerd Malleis 12.8., August Weinauer 14.8., Wilhelm Esch 15.8., Angela Wetzels 19.8., Josef Elspahs 1.9., Erwin Grosse 9.9., Hermann Naumann 9.9., Therese Lamozy 10.9., Fritz Güssen 12.9., Willy Sonnenberg 19.9., Adolf Linshöft 22.9., Elisabeth Zepezauer 23.9., Alfred Hög 23.9., WERK REMSCHEID: Gustav Matthey 9.6., Walter Jakob 11.6., Bernhard Urselmann 13.6., Carmen Martin-Nieto 16.7., Lorenzo Lopez-Diaz 24.7., Wilhelm Eisenberg 25.7., August Dütsch 24.8., Kurt Runge 2.9., WERK BOCHUM: Leo Stachowiak 26.6., Josef Hurnicki 27.6., Josef Schwarzländer 7.7., Wilhelm Noch 19.7., Heinrich Basten 4.8., WERK DORTMUND: Kurt Hanke 3.6., Ilse Pechmann 6.6., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Hilde Merath 11.8.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Klaus-Dieter Albrecht, Hildegard Brüggmann geb. Bergau, Josef Döring, Manfred Esser, Helene Feldberg geb. Berrisch, Josef Greifenberg, Wolfgang und Dagmar Hausberg geb. Krämer, Hans-Georg Henke, Anita Krause geb. Steenbakkers, Brigitte Krause geb. Leenders, Willi Krey, Anita Lüsse geb. Augustin, Wolfgang Martens, Vilmar Mecklenburg, Doris Otremba geb. Kurth, Beowulf Pilatzki, Angelika Pützhofen geb. Pasch, Franz Rhode, Doris Rinke geb. Pfalzgraf, Hanna Schnabel geb. Zeidler, Werner Schnellhardt, Walter Stotz, Willi Zanders, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Josef Zoltek, WERK BOCHUM: Monika Behrenbeck geb. Rieboldt, Ilse Dresemann geb. Sandmeier, Johann Fürkötter, Oswald Huinink, Monika Hußmann geb. Lattek, Theodor Schiller, Manfred Scholz, Hans-Joachim Tosch, WERK DORTMUND: Peter Becker, Anneliese Busmann geb. Flore, Jörg Dörsing, Alfons Epping, Ludwig und Helene Fichtner, Gisela Gorschlüter geb. Kaune, Manfred Haase, Friedrich Hueck, Hans-Wilhelm Kämper, Renate Kaisig geb. Mühlbrand, Gisela Markwardt geb. Kapanke, Heinz Rönsdorf, Magda Roggenbach geb. Müller, Helmut Sandhoff, Heinz und Ingeburg Schrader geb. Milk, Doris Ulbrich geb. Keßler, VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Elisabeth Seck geb. Kerzinger;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Albert Aal, Eleni Bakogeorgou, Rudolf Behrendt, Manfred Biederbick, Gerhard v. den Boom, Eleni Bouboula, Karl-Heinz Dappers, Brunhild Endom, Klaus Faber, Otto Fourie, Ferdinand Gantenberg, Helmut Grochowicki, Roland Grubba (Zwillinge), Hans-Joachim Haase, Edmund Haberling, Wolfgang Hellwig, Winfried Holtmann, Spiridon Kaskanis, Johannes v. Kneppenberg, Wilhelm Krings, Aysel Küçük, Heidi Lehmann, Dr.-Ing. Günter Lehnert, Maria Lironis, Peter Meitner, Paul Meitzke, Theo Müller, Rudolf Mysliwec, Helmut Niedrée, Hannelore Nöhles, Heinrich Porten, Josef Pütz, Horst Röse, Christel Rogge, Günter Sautter, Willi Schmitt, Willi Schmitz, Willi Schüren, Peter Schultes, Bernhard Schulzki, Wolfgang Schwietzke, Günter Senk, Zoi Stamataki, Hans-Joachim Stielow, Karl-Heinz Strömer, Marianne Turan, Max Stuffer, Heinrich Tritsch, Antonios Tsakiris, Werner Vogels, Georgios Voulgaris, Heinz Wallrafen, Günter Weiwadel, Reinhard Wernicke, Hans Wiemes, Günther Ziemek, WERK REMSCHEID: Rosina Bianca, Reinhard Bischoz, Helmut Charko, Carlos Fernandez-Rodriguez, Winfried Friemelt, Hans-Gerd Jonas, Dieter Kramer, Manuel Lopez-Martinez, Alfonso Lumbrera-Isla, Dieter Moosburger, Jürgen Pletsch, Walter Rossi, Vieto Vietri, Aureli Viola, Mustafa Yesilöz, Ömer Yilan, WERK BOCHUM: Dieter Barwig, Lothar Bomm, Hans Helling, Erwin Höfken, Fritz Konstanty, Heinz Lichtenberg, Marianne Loos, Werner Neuhaus, Erich Piasta, WERK DORTMUND: Walter Bauer, Gerda Fehling, Gerhard Knoben, Gerhard Krüger, Andrea Meccanico, Ferdinand Nachrichter, Manfred Schweppe, VERKAUFSSTELLE HAMBURG: Gerd Willers, VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Francesco Ortiz-Redondo, Christa Kühn;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Heinz Aretz, Smaragdi Athanasiou, Alois Dahmen, Egon Dierking, Elly Ehlen, Alfred Eilert, Manfred Ellinghoven, Edith Fabri, Hans-Werner Fug, Detlef Giesa, Johann Graf, Wolfgang Grahl, Josef Greifenberg, Nicolo Grillo, Hans-Gerd de Haan, Johannes Hermanns, Rolf Herzinger, Rolf Jacobs, Joachim Klein, Athanasios Lessis, Marita Liehr, Vithleem Lolos, Michael Meister, Erich Mensak, Dr.-Ing. Theo Mersmann, Hans-Dieter Momm, Bernhard Murawski, Ursula Naumann, Theodor Neuenhaus, Joachim Palm, Hubert Püttmanns, Ingrid Rabbels, Herbert Radtke, Franz Rhode, Maria Schmitz, Johannes Schöna, Hermann Schraven (Zwillinge), August Schroers, Elisabeth Schürholt, Sultana Sofaka, Ursula Thibiau, Karin Ulbrich, Maria Vassilakakis, Hans Rudolf Verstege, Wilhelm Willemsen, Rainer Wloka, Heinz Wulfert, Georgios Ziagos, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Hans Rainer Hugemann, Erfried Recknagel, WERK REMSCHEID: Erhard Birkenstock, Hans Gensler, Kurt Göricke, Rolf Gross, Heinz Jockel, Gerhard Kastner, Günter Klüdtke, Edgar Lemke, Ubaldo Lionetti, Giuseppe Maccarone, Dietmar Pfeiffer, Friedrich Reinke, Hans-Dieter Roschedor, Karl Heinz Scharrmann, Günter Sponholz, Saverino Tumiotto, Vincenzo Viola, Herbert Wagener, Hans Dieter Wunert, Mustafa Yesilöz, WERK BOCHUM: Heinz Errelis, Hans-Günter Kiedrowski, Hans Martini, Hans-Joachim Pohl, Karl-Dieter Werner, Hans-Dieter Kowalski, WERK DORTMUND: Heinrich Allmendinger, Heinrich Borgmann, Herbert Grauwinkel, Wilhelm Holzbrink, Herbert Kachel, Dieter Kranefeld, Henning Richter, Dieter Schaberg, Heinz Schäfer, Reinhold Schneider, Horst Soeren, Erika Wichmann, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Renate Müller, VERKAUFSSTELLE HAMBURG: Hans-Heinrich Hankel

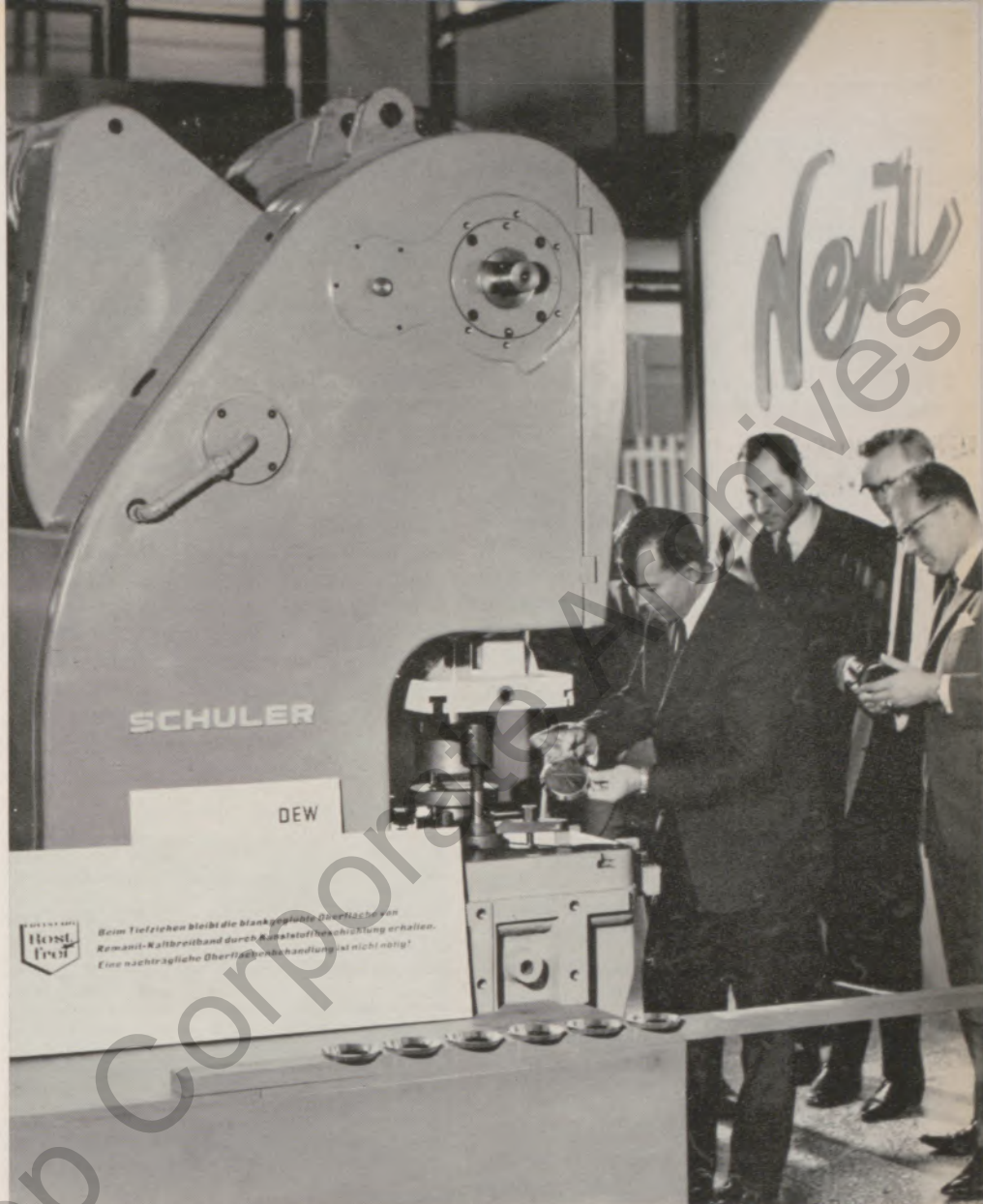
Immer dabei

DEW auf Messen
und Ausstellungen 1967



Nach der Leipziger Frühjahrsmesse beteiligten wir uns auch an der Messe in Posen, an der Hannover-Messe, an der Luftfahrtschau in Le Bourget, an der Drupa 67 und an der Achema.

Unser Pavillon in Hannover übte wieder eine starke Anziehungskraft aus. Von besonderem Interesse war der Besuch des sowjetischen Botschafters Zarapkin, den unser Bild im Gespräch mit unserem kaufmännischen Vorstandsmitglied Rolf Hoffstaedter zeigt. — Eine Tiefziehpresse, die mit Kunststoff beschichtetes Kaltband verformt, gehörte zu den Besonderheiten unseres Pavillons. — Von der Leitung der Achema erhielt DEW eine Plakette für 10-jährige Teilnahme an der Messe.





Mitdenken sichert optimale Leistung

Kosten und Qualität hängen von der richtigen Wahl des Bearbeitungsverfahrens ab

Albert Voss:

Werk Dortmund

Die Maschine allein tut es nicht. Auf ihren sinnvollen Einsatz kommt es sehr oft ebenso an. An einem Beispiel aus unserer Magnetfabrik Dortmund wollen wir diese Feststellung belegen. Kosten und Qualität der Dortmunder Fertigung hängen wesentlich von der richtigen Wahl des Bearbeitungsverfahrens ab. Optimale Ergebnisse, die wir brauchen, können nur dann erzielt werden, wenn es gelingt, das jeweils beste Arbeitsverfahren für die betreffende Aufgabe sicherzustellen. Hören wir dazu einen Dortmunder Mitarbeiter:

Eines vorweg: Unsere Fertigung ist auftragsgebunden, d. h. unsere Produktion setzt erst dann ein, wenn der Auftrag eines Kunden vorliegt. Der Betrieb hat unter Einhaltung der vorgeschriebenen Termine nach Fertigungsplänen der Arbeitsvorbereitung zu produzieren. Ziel der Fertigung muß es sein, die gestellten Forderungen durch kostengünstige Produktion und qualitativ hochwertige Produkte zu erfüllen. Um konkurrenzfähig zu bleiben, spielen niedrige Gestehungskosten eine beachtliche Rolle. Zu den wichtigsten Aufgaben eines Betriebes gehört es daher, die Bearbeitungsverfahren ständig zu überprüfen, um Fertigungsmängel und zu hohe Fertigungskosten bei nachfolgenden Aufträgen reduzieren zu können. So wird jede anlaufende Fertigung zu einer neuen Problemstellung, in der folgende Untersuchungen eine Rolle spielen.

1. Welche Kosten entstehen durch die Bearbeitungsverfahren auf der einen oder anderen Maschine?
2. Welcher Aufwand an Betriebs- und Hilfsmitteln bei der Herstellung der Teile ist jeweils zu berücksichtigen?
3. Waren zurückliegende Entscheidungen, den Artikel in diesem Verfahren, auf dieser Maschine und mit den zur Verfügung gestellten Vorrichtungen herzustellen, richtig?
4. Kann der Fertigungsablauf noch weiter mechanisiert oder automatisiert werden?
5. Was kann zur Vermeidung von noch bestehenden Fertigungsmängeln getan werden?

Es wäre für die Betriebsleitung verhältnismäßig einfach, wettbewerbsfähig zu bleiben, wenn laufend Anlageinvestitionen gemacht werden könnten. Das ist aber aus vielen Gründen nicht möglich. Es gilt daher, auch aus älteren Maschinen und Anlagen das Bestmögliche herauszuholen. Dabei spielt die Einschränkung der Nebenzeiten durch verbesserte Zu- oder Abführung der Werkstücke eine bedeutende Rolle. Auf diesem Gebiet kann einiges mit vertretbarem Aufwand getan werden. Einige Beispiele mögen das erläutern.

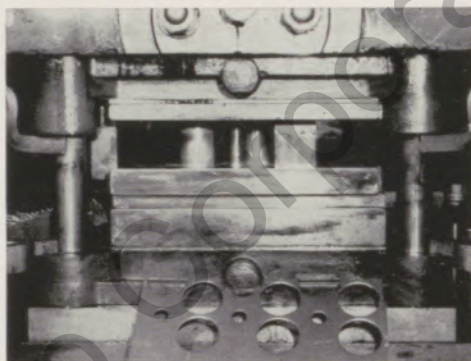


Bild 1

Durch Anschaffung einer 350-t-Press wurde es möglich, die Oberplatten für Lautsprecher-magnetsysteme mit einem 6fachen Schnittwerkzeug zu stanzen (Bild 1), wodurch eine 35%ige Mehrleistung gegenüber den früheren 2fachen Schnittwerkzeugen erreicht wurde.

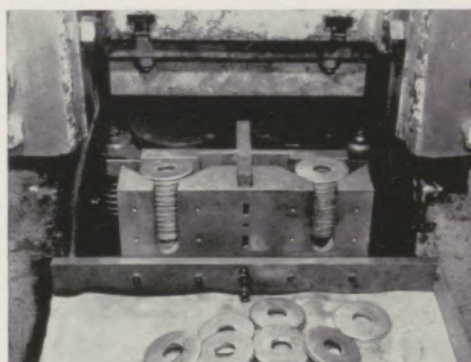


Bild 2

Durch Neukonstruktion eines Planierwerkzeuges (Bild 2) wurde eine automatische, d. h. zeitgünstigere Zuführung möglich. Bei

jedem Hub werden jetzt zwei Platten planiert (früher eine).

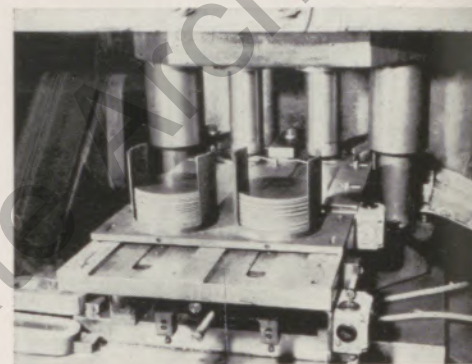


Bild 3

Durch Eigenkonstruktion eines Halbautomaten (Bild 3) für das Höhenmaßdrehen von Systemmänteln, das früher auf einer Drehmaschine durchgeführt wurde, konnten 35% Mehrleistung erreicht werden.



Bild 4

Durch die Anschaffung einer Räummaschine für Innenbohrungen (Bild 4) erzielten wir – gegenüber einer normalen Werkzeugmaschine – eine Mehrleistung von 800%.

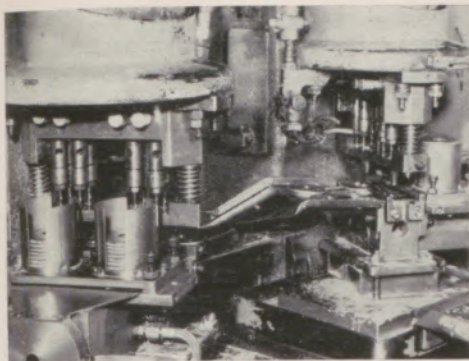


Bild 5

Durch sinnvolle Zuführungs- und Ableitungseinrichtungen (Bild 5) wurde es ermöglicht, daß ein Mann jetzt 16 Bohrspindeln (früher 4) bedient. Mehrleistung 70%.



Bild 6

Durch die Anschaffung von Spitzenlos-Schleifmaschinen (Bild 6) und die Anbringung von automatischen Zuführungseinrichtungen wurde eine Mehrleistung von 500% erzielt.



Bild 7

Durch den Einsatz eines von uns konstruierten und gebauten Halbautomaten, der über mit Diamanten belegte Schleifplatten verfügt

(Bild 7), konnte die Bearbeitung von Kleinstteilen außerordentlich beschleunigt werden.

Haben wir bisher allgemeinverbindliche Angaben gemacht, wollen wir uns zum Abschluß einer besonders schwierigen Spezialbearbeitung zuwenden, der Bearbeitung von Magnetwerkstoffen durch Schleifen.

Ein erheblicher Teil der Lieferungen der Magnetfabrik erhält seine Form- und Maßgenauigkeit durch Schleifen. Andere spanabhebende Bearbeitungsarten, wie Drehen, Fräsen, Hobeln und Bohren, sind bei dem Werkstoff Oerstit nur bedingt, bei Oxit überhaupt nicht anwendbar. Die stetig steigenden Anforderungen an die Güte der Werkstücke in bezug auf Form- und Maßgenauigkeit sowie der Oberfläche, verlangen eine gründliche Kenntnis der Schleiftechnik, und von den zum Einsatz kommenden Maschinen werden besonders hohe Leistungen erwartet. Die uns zur Verfügung stehenden Schleifmaschinen müssen daher wegen der hohen Anzahl verschiedener Formen und Größen, die wir herstellen, sowie wegen der Anforderungen an die Schliffbildgüte, an Zerspanungsfähigkeit und Standzeit und nicht zuletzt zur Vermeidung von Ausschuß, ständig der Entwicklung angepaßt werden.

Um die schwierige Bearbeitungsaufgabe erfüllen zu können, bringt diese Anpassung Veränderungen an den konventionellen Schleifmaschinen mit sich, wobei in jedem Fall neue Zuführungseinrichtungen entwickelt werden müssen. Auch an Schleifscheiben und Schleifsegmente stellen wir Forderungen, die durch handelsübliche Ware nicht erfüllt werden können. Es kommt noch hinzu, daß unsere verschiedenen Werkstoffe unterschiedliche Schleifmittel verlangen. Oxit z. B. braucht mit Diamanten oder mit Siliziumkarbid besetzte Schleifscheiben. Alnico-Werkstoffe solche mit Edelcorund und nur unsere Werkstoffe Stahl, Temperguß und Weicheisen können mit Normalcorund geschliffen werden.

Ein besonderes Problem war es, die Temperatur in der Schnittzone zu senken. Wir haben es nicht selten erlebt, daß die Wärmeausdehnung – vornehmlich beim Trockenschliff – zum Bruch der Werkstücke führte. Beim Naßschliff konnten gute Ergebnisse dadurch erzielt werden, daß die Kühlflüssigkeit möglichst nahe an die Schnittfläche gebracht wurde, beim Trockenschliff durch die

Verwendung weicher Schleifscheiben bzw. von Scheiben und Segmenten in Kunstharzbindung.

So haben wir für diejenigen Maschinen, die bedingt durch ihre Konstruktion nur mit Trockenschliff arbeiten, nach langwierigen Versuchen kunstharzgebundene Segmente zum Einsatz gebracht, wodurch eine wirkliche Herabsetzung der Ausschußquote erreicht wurde.

Untersuchungsergebnisse haben bewiesen, daß je nach Härtung und Struktur der Schleifscheibe die Zerspanungsleistung durch Steigerung der Schleifscheibenumfangsgeschwindigkeit erhöht werden kann. Seit einigen Jahren haben wir erhöhte Schnittgeschwindigkeiten eingeführt. Trotz leichter Erhöhung der Werkzeugkosten hat sich die Wirtschaftlichkeit dieser Maßnahmen erwiesen. Wo immer die Bauart der Maschinen und ihre Antriebsleistung es zulassen, haben wir die Umstellung vorgenommen bzw. stellen wir in naher Zukunft um.

Weitere Untersuchungen, die in unserem Hause durchgeführt wurden, haben gezeigt, daß durch Einsatz von Diamantscheiben als Schleifmittel bei der Fertigung von Oxitmagneten gute Erfolge zu verzeichnen sind. In diesem Zusammenhang haben wir uns auch mit der Frage beschäftigt, wie weit es möglich ist, auch unsere Alnico-Werkstoffe mit Diamantscheiben zu bearbeiten. Wir sind dabei zu recht guten Ergebnissen gekommen, jedoch sind die Hilfsmittelkosten wegen zu geringer Standzeit der Diamantschleifkörper zu hoch, so daß sie nicht in der richtigen Relation der Mehrleistung zu den Werkzeugkosten liegen.

Bei allen Bemühungen um die wirtschaftlichste Fertigung wird dennoch besonderer Wert auf die Sicherheit bei Schleifarbeiten gelegt. Alle Vorschriften des deutschen Schleifscheibenausschusses, die vom Auspacken der angelieferten Waren bis zum Aufspannen oder Aufkleben der Scheiben und Segmente reichen, werden strengstens beachtet.

Abschließend darf festgestellt werden, daß die Bearbeitungsverfahren in unserer Magnetfabrik laufend überwacht und verbessert werden, um sie ständig auf dem bestehenden hohen Niveau zu halten, das optimale Ergebnisse verspricht und damit als Voraussetzung für die Sicherung eines entsprechenden Marktanteils dient.



Hans Wilk:
Kommende Dortmund

Jugend im Betrieb

Der Betrieb steht nicht isoliert im Raum, sondern in einer echten Wechselbeziehung zur gesamten Gesellschaft. Dabei steht der demokratischen Struktur der Gesellschaft, in der die freie Entscheidung vorherrscht, im Betrieb eine zwar sehr verfeinerte und differenzierte, aber doch weitgehende hierarchische Struktur gegenüber.

Was bedeutet das für die Jugend, die zur Ausbildung in den Betrieb kommt, aber auch für den Betrieb, der seine Ausbildung zukunftsgerecht durchführen will?

Von dieser Überlegung ging Hans Wilk von der Kommende in Dortmund aus in seinem Referat über „Jugend im Betrieb“ anlässlich der Betriebsrätevollkonferenz.

Seine Antwort:

An erster Stelle ist selbstverständlich Wert darauf zu legen, daß der Jugendliche eine bestmögliche Fachausbildung erhält und zwar eine möglichst breite Ausbildung, die ihm später Beweglichkeit genug gibt, gegebenenfalls auf andere Arbeitsgebiete auszuweichen.

Daneben aber – und das ist genauso wichtig – muß die soziale Komponente treten, die Erziehung zu einem partnerschaftlichen Denken. Denn die Vokabeln der Zukunft heißen nicht herrschen und dienen, sondern mitarbeiten und mitverantworten.

„Darum sollten wir Wert darauf legen, daß der Sozialraum ebenso in das betriebsgestaltende Denken einbezogen wird wie der Raum der Organisation und der Bereich der Wirtschaftlichkeit.“

Diese Forderung (wie auch die Forderung nach bester fachlicher Ausbildung) wird seit vielen Jahren in der Lehre bei DEW

anerkannt und befolgt. Den wichtigsten Beitrag dazu stellen die allmonatlichen Jungentage und die alljährlichen Jugendwerkwochen dar. Zu den Jugendwerkwochen – aus der Sicht der Sozialakademie und der Kommende, Dortmund – machte Hans Wilk wörtlich (gekürzt) folgende Ausführungen:

„Ich darf hier in aller Offenheit sagen, im Vergleich mit vielen anderen Unternehmen nehmen die Deutschen Edelstahlwerke eine gute, eine profilierte Stellung ein, sie leisten einen Pionierdienst. Die Jugendlichen der DEW gehen mit einer sehr guten Fachausbildung in den Beruf, aber auch mit der Kenntnis des Sozialraums, in dem sie leben werden. Eine wichtige Hilfestellung dazu leisten die Jugendwerkwochen. Während das 1. Lehrjahr in ein Zeltlager geht, um dort überhaupt einmal Gemeinschaft zu erleben, geht das 2. Lehrjahr nach Friedewald in die dortige Sozialakademie. Die Arbeit da ist sehr aufgelockert, denn wir wissen, daß Jungen dieser Altersstufe einfach nicht in der Lage sind, den ganzen Tag ruhig zu sitzen, zu hören, mitzusprechen. Sie müssen nach einer gewissen Zeit wieder Raum haben, um sich auszulaufen und auszutoben. Das prägt die Arbeit mit den Jugendlichen des 2. Lehrjahres, daß sich Spiel und geistige Ar-

Berufe mit Zukunft - aus dem Lehrprogramm der DEW

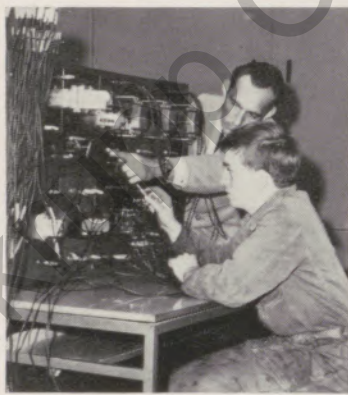


Dreher oder Walzendreher

Lehrzeit: 3 Jahre

Arbeitsgebiet: Neuanfertigung von Maschinen, Werkzeug und Apparateteilen aus allen vorkommenden Werkstoffen an spanabhebenden Maschinen, insbesondere Drehmaschinen, oder Drehen von glatten Walzen, Profilwalzen.

Arbeitsmöglichkeiten: Alle Betriebe der mechanischen Bearbeitung und Werkzeugherstellung und an Schleifmaschinen. Einsatz in den Walzendrehereien.



Starkstromelektriker

Lehrzeit: 3 1/2 Jahre

Arbeitsgebiet: Neubau, Reparatur und Instandhaltung und Überprüfung von elektrischen Maschinen, Schalt-, Steuer-, Regelanlagen und anderen elektrischen Einrichtungen.

Bei Eignung und Neigung nach Lehrbeendigung Übergang zur Meß- und Regeltechnik und als Elektromechaniker.

Arbeitsmöglichkeiten: In allen Abteilungen der Elektro-Betriebe und der Meß- und Regeltechnik.



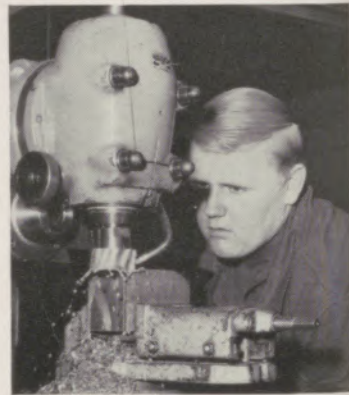
Hüttenfacharbeiter, Fachrichtung SM und Elektrostahlwerker und Walzwerker.

Lehrzeit: 3 Jahre

Arbeitsgebiet: Erschmelzung von Edelstählen in SM-Öfen oder Elektro-Öfen, Gießen von Rohblöcken und Überprüfen der Werkstoffe.

Walzen von Edelstählen an modernen Walzenstraßen, einschließlich der Kontrolle und Überprüfung der Werkstoffe.

Arbeitsmöglichkeiten: In SM- und Elektrostahlwerken und in den Walzwerken.



Universalfräser

Lehrzeit: 3 Jahre

Arbeitsgebiet: Neuanfertigung von Maschinen-, Werkzeug und Apparateteilen aus allen vorkommenden Werkstoffen an spanabhebenden Maschinen, insbesondere Fräsmaschinen.

Arbeitsmöglichkeiten: In allen Betrieben der mechanischen Bearbeitung und Werkzeugherstellung.

beit verbinden. Wir versuchen dabei, die Jungen in die industrielle Entwicklung, das Entstehen der Arbeiterfrage, die ersten Ansätze zu ihrer Lösung bis hinein in unsere Zeit unproblematisch einzuführen. Es kommt uns darauf an, daß der junge Mensch mit seinem Denken nicht erst bei 1967 beginnt, sondern seine jetzige Situation, die Aufgaben der Unternehmen und die Aufgaben der Gewerkschaften vor einem geschichtlichen Hintergrund sieht.

Das 3. Lehrjahr kommt dann zu uns in die Kommende bzw. nach Nieheim. Hier bemühen wir uns, die Jugendlichen an die Grundfragen heranzuführen und ihnen die Sicht für die Situation der Zukunft zu erleichtern. Es gibt drei Hauptbereiche, die wir ansprechen.

Da ist zunächst der Bereich der Wirtschaft und des Betriebes. Aus diesem Bereich kommen die Jungen. Dort ist ihre Erlebniswelt, und dort sind sie sehr rasch zu interessieren. In diesem ersten Teil werden Fragen des Menschen im Betrieb, in der Wirtschaft, Fragen des Unternehmens, der wirtschaftlichen Lage und zukünftigen Entwicklung diskutiert.

Der zweite Bereich gehört der Familie, gehört dem Menschen. Hier stoßen wir immer auf sehr, sehr großes Interesse, wenn Fragen des Aufklärungsbereiches angespro-

chen werden. Die jungen Männer sind dankbar, wenn sie ganz offen, nüchtern, sachlich über diese Dinge informiert werden und ihnen Gelegenheit gegeben wird, selbst Fragen zu stellen. Wir bleiben aber nicht bei dieser Thematik stehen, sondern weiten sie aus auf das Verhältnis Junge – Mädchen (ein immer lebhaft diskutiertes Thema) und nicht zuletzt auch auf das Verhältnis junger Mann – Eltern und auf seine später zu gründende Familie und die Anforderungen, die von dort jetzt schon an ihn gestellt werden.

Der dritte Bereich ist der Bereich der Öffentlichkeit. Hier versuchen wir, die Vorstellung zu durchbrechen, daß die Gesellschaft korrupt sei, hier versuchen wir, mit der Vorstellung aufzuräumen, daß es nur darauf ankäme, möglichst viel zu konsumieren, möglichst viel für den eigenen Bereich mitzunehmen. Wir versuchen stattdessen, den Jungen ein Sozialbewußtsein, eine soziale Verantwortung, eine soziale Haltung einzuimpfen.

Der äußere Rahmen, in dem eine solche Veranstaltung stattfindet, muß jugendgemäß sein, von der Unterkunft über die Verpflegung bis hin zur Art der geistigen Auseinandersetzung. Wir können nicht schulmäßig vorgehen, wir können den Jungen nicht ein langes Referat vorsetzen und

anschließend sagen, jetzt wollen wir darüber diskutieren. Daran ist der Junge nicht gewöhnt, und er würde höchstwahrscheinlich bei der Diskussion das vergessen haben, was eingangs im Referat zu einem bestimmten Punkt gesagt worden ist. Darum versuchen wir, den Stoff in Form eines Lehrgesprächs zu vermitteln. Dabei lernen sie auch gleich das Diskutieren. Das kommt ihnen später in größeren Versammlungen zugute.

Wenn wir die soziale Grundströmung in all unseren Kursen so betonen, dann kann es nicht ausbleiben, daß wir auch die Gruppenarbeit besonders stark pflegen. Ob bei der Erarbeitung eines Themas oder beim Spiel, immer versuchen wir, die Isolierung des einzelnen, die vielleicht ein wenig individualistische Haltung des einzelnen zu durchbrechen und ihm deutlich zu machen, daß er auf den anderen angewiesen ist.

Ich glaube, daß die DEW mit den Jugendlichen und mit den Jugendwerkwochen einen richtigen und guten Weg eingeschlagen hat. Sie helfen damit, aus den jungen Menschen nicht nur gute, mobile Facharbeiter zu machen, sondern auch mündige Glieder unserer Gesellschaft, die bereit sind, in echter Weise soziale Verantwortung zu übernehmen."

Schriftliche Bewerbungen bei der Personalabteilung



Betriebsschlosser

Lehrzeit: 3 Jahre

Arbeitsgebiet: Neubau, Reparatur und Instandhaltung von Maschinen, Einrichtungen, Vorrichtungen und Geräten.

Nach Beendigung der Lehre bei Eignung und Neigung Einsatz als Werkzeugmacher oder technischer Zeichner.

Arbeitsmöglichkeiten: In allen Betriebsabteilungen der Reparatur und Instandhaltung, der stahlerzeugenden, bzw. -bearbeitenden Betriebe und der Werkzeugherstellung.



Industriekaufmann

Lehrzeit: 3 Jahre

Verkürzung um $\frac{1}{2}$ bzw. 1 Jahr bei entsprechender Vorbildung möglich.

Arbeitsgebiet: Kaufmännische Arbeiten im Einkauf, Verkauf und im betrieblichen Rechnungswesen mit den dazugehörigen Verwaltungsarbeiten. Enge Verbindung mit unseren Produktionsbetrieben.

Arbeitsmöglichkeiten: Einsatz als Korrespondent in den umsatzbetonten Abteilungen; Sachbearbeiter im Rechnungswesen bzw. in der Verwaltung.



Bürokaufmann

(weiblich und männlich)

Lehrzeit: 3 Jahre

Verkürzung um $\frac{1}{2}$ bzw. 1 Jahr bei entsprechender Vorbildung möglich.

Arbeitsgebiet: Büroarbeiten und kaufmännische Verwaltungstätigkeiten einschließlich der Datenverarbeitung.

Arbeitsmöglichkeiten: Sachbearbeiter im Rechnungswesen, in den Verwaltungsabteilungen und in den Betriebsbüros.



Bürogehilfin

Lehrzeit: 2 Jahre

Arbeitsgebiet: Schreibtechnische und bürotechnische Arbeiten in allen Abteilungen.

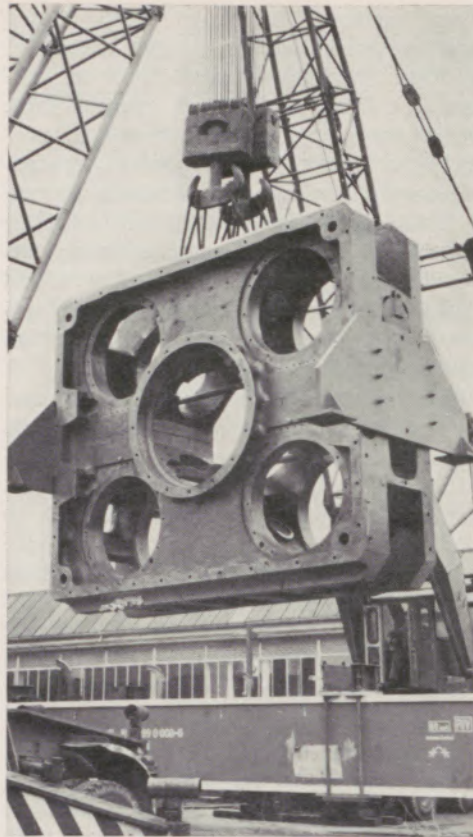
Arbeitsmöglichkeiten: Stenotypistin, Phonotypistin, Kontoristin; Aufstieg zur Sekretärin möglich.

87 Tonnen schwebten durch die Luft

„Eine neue horizontale Langschmiedemaschine, die in ihrer Größe und nach ihrer Steuerung über Lochband in der Welt einmalig ist, wird zur Zeit im Werk Krefeld der DEW aufgestellt. Vier programmgesteuerte Hämmer arbeiten mit einem Druck von je 800 t. Sie sind um jeweils 90° versetzt und können verstellt werden. Die Schlagfolge liegt bei 330 pro Minute.“

(DEW-Pressenotiz)

Das schwerste Einzelteil der neuen Langschmiedemaschine, der 87 Tonnen schwere Schmiedekasten, traf am Freitag, dem 16. Juni, nach 13tägiger Fahrzeit im Werk Krefeld ein. Mit dem einzigen verfügbaren Tieflader der Österreichischen Bundesbahn für so schwere Lasten kam der Schmiedekasten aus dem Herstellerwerk in Steyr. Auf dem Anschlußgleis am Preßwerk herrschte geschäftiges Treiben: Monteure der österreichischen Firma GFM und Fachleute eines Schwertransportunternehmens



mit 2 riesigen 80-Tonnen-Autokränen trafen ihre Vorbereitungen für die Entladung des gewaltigen Werkstückes. Mit beachtenswerter Präzision vollzog sich das Abheben des Schmiedekastens vom Tieflader der ÖBB und das Ablegen auf einen Tafelwagen, auf dem vor dem Einbau an Ort und Stelle erst eine gründliche Reinigung des Werkstückes erfolgte. Bewundert wurde besonders der Kranmeister, der jede der dicken Stahltrossen selbst an dem 87 000 kg schweren Werkstück befestigte und mit ganz knappen Fingerbewegungen den Kranführern seine Anweisungen gab. Trotz des schwierigen Zusammenwirkens von zwei so gewaltigen Kränen wurde der Schmiedekasten auf den Zentimeter genau an seinen Standort dirigiert.

Im Preßwerk begann dann am nächsten Tag unter sehr schwierigen Bedingungen der endgültige Einbau des Schmiedekastens in die Langschmiedemaschine. Vorher erfolgte noch die Montage von zwei ca. 40 Tonnen schweren Spannköpfen. Wenn in naher Zukunft die neue und größte Langschmiedemaschine der Welt im Preßwerk in Tätigkeit tritt, werden durch Elektronik und Hydraulik ca. 650 Tonnen Gewicht durch Knopfdruck bewegt.

Auf der Kampenwand

Die Haupturlaubszeit ist da. Wer kann, benutzt sie, um nicht nur von der Berufsarbeit auszuspannen, sondern auch, um an anderen Orten, in anderer Luft und anderer Umgebung dem Körper und Geist neue Kräfte zuzuführen. Wo und wie das geschieht, hängt weitgehend vom Geldbeutel ab. Hauptsache, daß es geschieht und daß es in einer Form geschieht, die dem Zweck entspricht.

Ein beliebtes Reiseziel ist die Bergwelt. Besonders das Voralpenland hat viele Freunde, da hier äußerst günstige Bedingungen für eine gründliche Erholung gegeben sind. Mancher wird seinen Urlaub schon in der Gegend des Chiemsees verbracht haben, mancher wird es in Zukunft tun. Für sie hier ein Hinweis: Eine Attraktion dieser Gegend ist die Kampenwandseilbahn, die von Aschau aus in 14 Minuten über 6 Stahlstützen auf eine Höhe von 1464 m zu einer Berggaststätte zwischen der Kampenwand (1670 m) und der Scheibenwand (1600 m) führt. Von hier hat man einen unvergeßlichen Blick über die Alpengipfel



bis zu den Dolomiten und nach Norden über die herrliche Landschaft rund um den Chiemsee.

Warum wir gerade auf diese Bahn hinweisen? —

Die Kampenwandseilbahn GmbH ist eine Gesellschaft der Westfälischen Union, Hamm, und damit der Thyssen-Gruppe. Ihr wirt-

schaftlicher Erfolg kommt der Gruppe zugute. Benutzen wir also „unsere Bergbahn“, wenn wir im schönen Chiemgau unseren Urlaub verleben oder wenn wir auf der Urlaubsfahrt durch Aschau kommen. Eins ist sicher: Eine Fahrt mit der Kampenwandseilbahn zählt zu den unvergeßlichen Urlaubserlebnissen.

Festspiele des Friedens

„Recklinghausen ist kein Ort für den Fremdenverkehr wie Bayreuth, wie Salzburg, wie Stratford-on-Avon“, sagte Dr. Hagin, der neue Leiter der Ruhrfestspiele, vor unseren Betriebsräten, „aber was es nirgendwo auf der Welt gibt, das hat Recklinghausen: Festspiele der Freiheit, Festspiele der Gewaltlosigkeit, Festspiele der Toleranz, Festspiele der Demokratie, Festspiele des Friedens.“

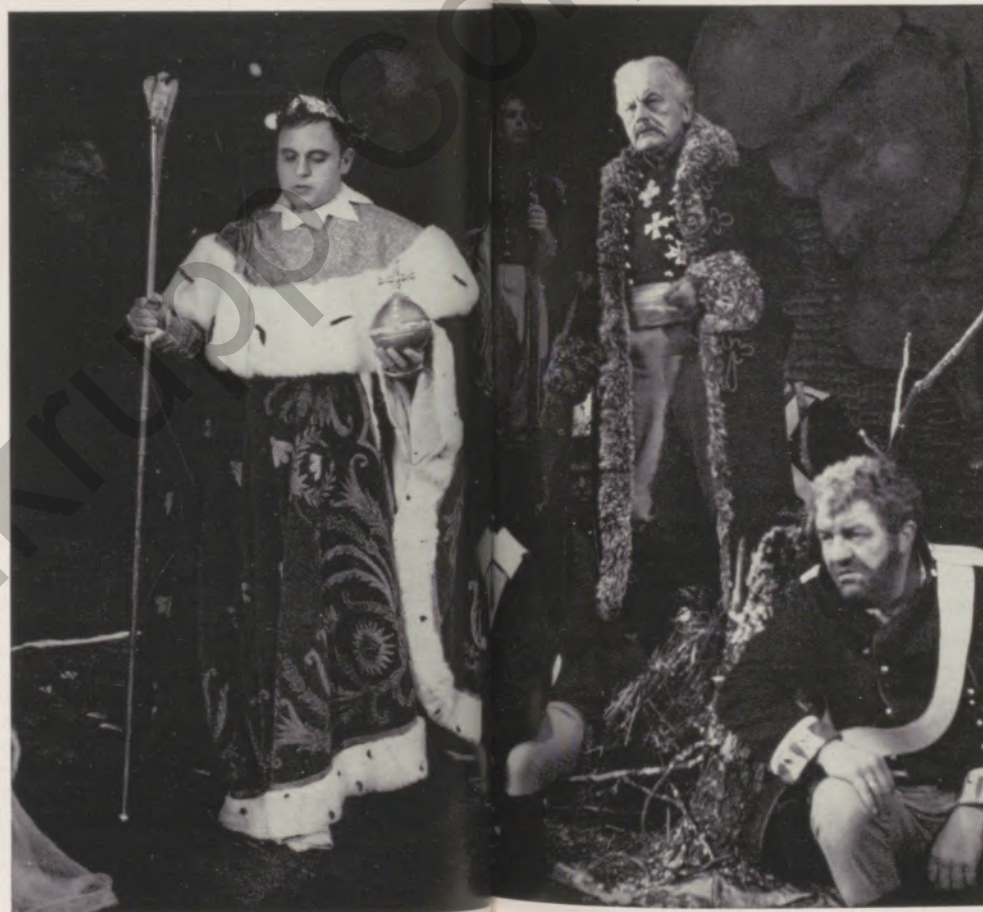
Und er fuhr fort: „Und es sind die einzigen Festspiele der Welt, an denen die Arbeitnehmerbewegung, die Gewerkschaft als Träger und Organisator, wesentlichen Anteil hat.“

Das sind programmatische Sätze, die den Kern der Sache treffen. Recklinghausen, das ist Bekenntnis, das ist persönliches Engagement. Wer die Ruhrfestspiele besucht, wer an den Gesprächen und Diskussionen teilnimmt, wer die Kunstausstellung besichtigt, der reiht sich ein in die Schar derer, die den Weg für eine Gesellschaft von morgen bereiten, in der die Arbeitnehmer immer stärkeren Anteil an den Fragen der Kultur nehmen.



Der neue Leiter der Ruhrfestspiele nach dem Tode von Otto Burrmeister heißt Dr. Karlheinz Hagin. Das Erbe, das in seine Hände gelegt wurde, ist groß. Wünschen wir ihm die Kraft, es würdig weiterzuführen und im ständigen Auf- und Ausbau lebendig zu erhalten.

Die meisten DEW-Ruhrfestspielbesucher hatten sich in diesem Jahr für die beiden Eigeninszenierungen entschieden: „Napoleon“ und „Schwejk“. Unsere Bilder zeigen Szenen aus „Napoleon oder Die hundert Tage“ von Christian Dietrich Grabbe. Die glanzvolle Inszenierung lag in den Händen



von August Everding. Den Napoleon spielte Heinrich Schweiger, den Generalfeldmarschall Blücher P. Walter Jacob.

Es ist kein Zweifel, daß die Zukunftswelt ihre stärksten Impulse von der Technik her erhalten wird. Darauf müssen wir uns einrichten, und dazu gehört, daß wir sittliche und ethische Ausgleichskräfte in uns mobilisieren. Dazu brauchen wir jede Form der Bildung, dazu brauchen wir die Kultur, dazu brauchen wir die Kunst.

Die Ruhrfestspiele sind eine wichtige Station auf dem Weg, die Kultur zu einer Herzenssache der arbeitenden Menschen zu machen. Optisch steht zwar das Theater im Mittelpunkt, aber ihr Gesamtprogramm reicht weit darüber hinaus.

Über das Gesamtprogramm der diesjährigen Ruhrfestspiele haben wir im letzten Mitteilungsblatt ausführlich berichtet. Heute dürfen wir mitteilen, daß die Resonanz in unserem Unternehmen erfreulich groß war. Über 400 Mitarbeiter haben an den Festspielaufführungen teilgenommen und eine Gruppe von Lehrlingen an einem dreitägigen Seminar des „jungen forum“. Gewiß ist das — gemessen an der Zahl unserer Mitarbeiter — noch nicht überwältigend,

es wäre schön, wenn sich diese Zahlen im nächsten Jahr steigern ließen, aber bedenkt man, daß immerhin einige Umstände mit der Fahrt nach Recklinghausen verbunden sind, sollten wir mit dem Ergebnis zufrieden sein.

Das Hauptinteresse richtete sich natürlich auf die beiden großen Eigeninszenierungen, auf „Napoleon oder Die hundert Tage“ von Grabbe und auf „Schwejk im Zweiten Weltkrieg“ von Bert Brecht. Beide Stücke waren hochpolitisch. In beiden Stücken ging es um den Widersinn und die Verurteilung des Krieges.

Wie auch immer die Aufführungen im einzelnen beurteilt wurden, beide waren kein gewöhnlicher Theaterabend, sondern ein aufwühlendes Erlebnis, das noch lange nachwirkte und nachwirken wird. Vielleicht lag gerade ihr besonderer Wert darin, daß sie nicht nur beeindruckten, sondern „nachdenken“ machten, daß sie das persönliche Engagement an der wichtigsten Frage unserer Zeit entzündeten, an der Frage nach Krieg oder Frieden.

Die Ruhrfestspiele 1967 sind beendet, denken wir schon jetzt an die Ruhrfestspiele 1968.

Schluß des Reiseberichtes

Chicago

Imposant und gewaltig ist das Panorama, das sich am anderen Morgen unter mir entrollt, als ich mit einer Boeing 707 der United Airlines quer über die Gebirgsmauern der Rocky Mountains, über Wüsten und Salzsteppen nach Chicago fliege. Auf der ersten Hälfte des dreistündigen Fluges habe ich gute Sicht, dann ballen sich Wolken zusammen. In 11000 m Höhe fliegen wir in strahlendem Sonnenschein über brodelnde Wolkenmeere. Beim Niedergehen zur Landung hängen wir lange in grauen Schwaden. Auch als die Maschine im weiten Bogen über der Stadt und dem Michigan See kreist, die Landeerlaubnis verzögert sich, hängen wir meist zwischen Wolken.

Die Fahrt in die Stadt führt durch trostlose Gegenden. Chicago zeigt sich von seiner häßlichsten Seite. Außerdem ist es empfindlich kalt. Je mehr wir uns dem Stadtzentrum nähern, umso hektischer wird der Verkehr. Man spürt, daß Chicago eine Stadt der Arbeit ist. Der Spaziergang, den ich nach dem Auspacken mache, unterstreicht diesen Eindruck.

Der eigentliche Stadtkern ist ein relativ kleines, von einer häßlichen Hochbahn umschlossenes Gebiet, der sogenannte Loop, in dem sich Büro- und Geschäftshäuser sammendrängen. Die Straßen sind ziemlich schmal, der Autoverkehr läuft meist in beiden Richtungen. Dadurch entsteht der Eindruck einer Geschäftigkeit, die stärker ist als in anderen Städten. Es wimmelt von Menschen und Fahrzeugen. Die Polizisten mit schweren Colts (wohl eine Erinnerung an die Gangsterzeit) haben Mühe, die sich immer wieder stauenden Fahrzeugschlangen in Bewegung zu bringen. Es mag eine Folge des naßkalten Wetters und der gelegentlichen Schneeschauer sein, daß alle Menschen hasten und jagen.

Heinz Prodöhl:

IN DER NEUEN WELT

Ich schaue in Seitenstraßen und bin entsetzt: rußgeschwärzte Mauern, enge, finstere Schluchten, an den Häuserwänden ein Gewirr schwarzer Feuerleitern, überquellende Mülltonnen. Der trostlose Eindruck verstärkt sich, wenn irgendwo in diesem Halbdunkel Kinder spielen. Glanzvoll dagegen die Geschäfte. Auf engstem Raum ist hier alles zur Schau gestellt und zu kaufen, was irgendwo auf dieser Welt erzeugt worden ist. Die zweitgrößte Stadt der Vereinigten Staaten (fast 4 Millionen Einwohner) ist sich ihrer Bedeutung bewußt.

Es dunkelt schon, als ich die Innenstadt verlasse und in eine völlig andere Umgebung komme. Vor gewaltigen Häuserfronten zieht sich eine breite, hell erleuchtete Prachtstraße am Seeufer hin. Hier ist nichts mehr von Schmutz und Wirbel zu spüren, hier fließt der Verkehr fast lautlos auf breiten Einbahnstraßen, hier ist Weite und, wenn man die Straße überquert, ein Stück Natur, das im Sommer sicherlich einen lebenswürdigen Anblick bietet.

Kalt pfeift der Wind vom Seeufer herüber. Schneeschauer dazwischen. Es dauert eine Weile, bis ich in der Nähe des Planetariums am Ufer stehe und auf die jetzt tote Wasseroberfläche hinausschaue. Fröstelnd kehre ich auf einem langen Fußweg zum Hotel zurück. Erst das Abendessen in einem der Restaurants des Hotels wärmt mich wieder auf. Auch hier staune ich über den Einfallsreichtum, mit dem die Räume gestaltet sind. Ehe man den Speiseraum betritt, muß man über das Vorderdeck eines Segelschiffs klettern, das naturgetreu aufgebaut ist. Dann ist man in einer Umgebung, die etwas vom Zauber der Südsee hat. Zu den einzelnen Tischen gelangt man über Brücken, die einen vielfach gewundenen Wasserlauf überspannen, in dem sich Fische tummeln und der von einem Wasserfall gespeist wird. Seine Ufer sind mit tropischen Pflanzen bewachsen. Alles das in einem Innenraum! Standbilder von Südseegöttern, Bambusheken, Netze, Kanus und Waffen sind geschickt verteilt. Aus Deckenlautsprechern rieselt Musik. Nach dem Spaziergang durch



Kälte und Schneematsch genieße ich diese Umgebung, über die man lächeln, aber der man einen eigenen Reiz nicht absprechen kann.

Der folgende Tag ist für Museumsbesuche reserviert. Chicago ist durchaus keine rohe Stadt, wie es zunächst scheinen mag. Chicago hat großen kulturellen Ehrgeiz. Ausgezeichnete Hochschulen und hervorragende Museen geben Kunde davon. Das Art Institute of Chicago, das ich zunächst besuche, gehört neben dem Metropolitan Museum in New York zu den bedeutendsten Museen der Welt. Es ist ein hoher Genuß, durch seine Säle zu wandern, in denen kostbare Bilder alter und neuerer europäischer Schulen das Auge entzücken.

Da ich noch Zeit habe, versäume ich nicht, einen Blick ins Aquarium zu werfen, das man vom Art Institute bequem zu Fuß erreichen kann. In sehr geschickt beleuchteten und gut beschilderten Becken kann man so ziemlich alles sehen, was an Fischen und Seegetier in den Weltmeeren zu finden ist, mächtige Haie nicht ausgenommen.

Am Nachmittag besuche ich zwei weitere Museen. Es ist immer wieder erstaunlich, welches Interesse die amerikanische Jugend an den Museen zeigt. Überall treffe ich auf Schulklassen. Sie bringen ihre Klappstühle mit. Dann setzen sie sich im Halbkreis um ein Bild oder einen anderen Gegenstand und der Lehrer oder die Lehrerin erläutern liebevoll und ausführlich das, was an Besonderheiten zu sehen ist. Oft sind auch einige Elternpaare dabei, die interessiert und stolz das Ganze überwachen. Es ist kein wahlloses Hin- und Herlaufen, sondern gezielte Unterrichtung, die offenbar nicht ohne Nachwirkung bleibt, denn in allen Museen treffe ich erfreulich viele jugendliche Einzelbesucher.

Im Natural History Museum verfolge ich die Entwicklung des Menschengeschlechts von der Steinzeit bis in unsere Tage, wobei plastische Nachbildungen die Anschaulichkeit unterstützen. Besonders interessieren mich die Räume, die der Kulturgeschichte der Indianer und ihren Lebensgewohnheiten gewidmet sind. Im Museum of Sciences and Industry geht es lebhafter zu. Hier ist eine Kohlenmine aufgebaut, in die man einfahren kann, hier sind naturgetreue Modelle berühmter Erfindungen und bedeutender Maschinen, aber das wichtigste: alles, was hier gezeigt wird, kann man in seiner tatsächlichen Wirkungs- und Arbeitsweise kennenlernen. Man braucht nur auf einen oder

mehrere Knöpfe zu drücken, dann setzen sich die Maschinen oder Teile von ihnen in Bewegung. Da die Außenwände weitgehend aus Glas sind, ist eine äußerst anschauliche Unterrichtung gewährleistet. Außerdem befinden sich vor den einzelnen Ausstellungstücken Kopfhörer, die man nur anzuheben braucht, um authentische Unterrichtungen über die wichtigsten Vorgänge des Gezeigten und alle wesentlichen Daten zu erhalten.

Vier Museen an einem Tag – das hat müde gemacht. Ein Kinobesuch am Abend ist der richtige Ausklang.

Um meine Eindrücke zu erweitern, schließe ich mich am nächsten Tag wieder einer Rundfahrt an. Dabei stellt sich heraus, daß Chicago viel Schönes hat. Prachtvolle Anlagen reichen tief ins Stadtgebiet, und die Seepromenade, die wir nach Westen und Osten abfahren, dürfte ihresgleichen suchen.

Im krassen Gegensatz dazu die Slumviertel, die uns ohne Beschönigung gezeigt werden. Gleichzeitig werden wir aber auch mit den Anstrengungen bekanntgemacht, sie zu überwinden. An ihren Rändern sind bereits riesige Flächen eingeebnet. Täglich wird ein Teil mehr herausgerissen und von gewaltigen Maschinen dem Erdboden gleichgemacht. Im selben Maß schieben sich freundliche, moderne Wohnbauten vor, so daß man ausrechnen kann, wann die letzten Slums verschwunden sein werden.

Bei der Fahrt in und durch die Wohnviertel der farbigen Bevölkerung erhalten wir einen bestürzenden Anschauungsunterricht über die Schwierigkeiten, die allein das Wohnproblem mit sich bringt und die sicherlich für die Grundhaltung der weißen Bevölkerung in der Praxis des Zusammenlebens mitbestimmend sind. Grundsätzlich, das dürfte sicher sein, besteht keine Feindschaft zwischen den Rassen, auch im Süden – von Einzelfällen abgesehen – nicht. Ich habe in den besten Hotels farbige Gäste getroffen, Neger, die sich dort genauso ungezwungen und sicher bewegen wie die weißen Gäste. Ich habe in allen Städten junge Menschen verschiedener Rassen getroffen, die eng umschlungen ihre Zusammengehörigkeit dokumentierten, wenn auch auf diesem Gebiet bei vielen weißen Amerikanern die stärkste Ablehnung vorhanden sein dürfte. „Sähen Sie es gern, wenn Ihre Tochter einen Schwarzen heiraten würde?“, wurde ich mehrfach gefragt, wenn wir auf Negerprobleme zu sprechen kamen. Ich habe allerdings den Eindruck, daß Mischehen zwar

von der Mehrheit der Bevölkerung abgelehnt werden, daß ihr Problem aber vorerst mehr oder weniger eine Randerscheinung ist. Ganz anders beim Wohnproblem. Dazu will ich einige Eindrücke schildern, die mir die Fahrt durch Chicago vermittelt hat.

Wir fahren durch eine einfache, aber freundliche und saubere Straße. Man merkt den Häusern an, daß hier nicht die Reichen wohnen, sondern Menschen, die sich durch harte Arbeit ihr tägliches Brot verdienen. Die Häuser sind älteren Datums, ein wenig grau geworden, vielleicht könnten sie mal einen neuen Anstrich vertragen, aber sie sind sauber und adrett. Eine Querstraße weiter ändert sich das Bild. Zuerst ist es nur ein unbestimmtes Gefühl des Andersseins, dann schaut man genauer hin und entdeckt einzelne leerstehende Wohnungen, von denen etwas Totes ausgeht. Noch eine Querstraße weiter und die leerstehenden Wohnungen mehren sich. Jetzt sind sie deutlicher zu erkennen, da viele Scheiben eingeschlagen sind. Überhaupt hat die Straße das saubere, ordentliche Aussehen verloren. Papierfetzen werden vom Wind herumgewirbelt, die Deckel der Mülltonnen stehen offen, neben den Tonnen häufen sich Abfälle. Hier und da gibt es noch saubere Gardinen, aber die schmutzigen, grauen überwiegen. Plötzlich das erste schwarze Gesicht hinter einem Fenster, das zur Hälfte mit Pappdeckel abgedichtet ist. Da wieder eins. Und dann, noch eine Querstraße weiter, sind wir im Wohnviertel der Farbigen. Hier haben die Häuser jeden Glanz verloren. Man sieht mehr Pappdeckelverkleidungen als Fenster. Provisorische Rauchabzüge sind durch sie hindurchgestoßen. Überall Schmutz, Abfälle und Papier. An vielen Dächern sind schadhafte Stellen, die Vorgärten sind verrottet, die Türen beschädigt. Es wäre falsch, die Schwarzen als Rasse für diesen Verfall verantwortlich zu machen. Es gibt Gründe, daß sie ihre Wohnungen nicht so pflegen können wie die weißen Mieter. Ihre Arbeitsverdienste sind oft gering. Viele sind arbeitslos. Verdient einer von ihnen gut, muß er eine große Familie ernähren. Die Mieten sind hoch. Also werden möglichst viel Menschen in einem Raum, möglichst viele Familien in einer Etage untergebracht. Die Häuser quellen von Menschen über.

Die weißen Mieter haben ausreichend Platz in ihren Wohnungen. Sie können dafür sorgen, daß alles in Ordnung gehalten wird. Das ist für die Schwarzen unmöglich.

Wahrscheinlich finden sich die meisten Mieter in dieser Gegend mit dem Zusammen-

leben ganz gut ab, solange eine klare Trennung der Wohnviertel besteht. Das Problem wird erst dann akut, wenn in einem Block in der Nähe des schwarzen Wohnviertels eine Wohnung frei wird. Nehmen wir an, es finden sich keine weißen Mieter. Eine Zeitlang läßt der Hausbesitzer die Wohnung leerstehen. Dann bestürmen ihn Farbige, ihnen die Wohnung zu überlassen. Sie versprechen, daß sie alles tun werden, um die Wohnung in Ordnung zu halten, vielleicht haben sie sogar die Absicht, ihre Versprechungen zu halten. Aber sind sie erst in der Wohnung, sind die Verhältnisse stärker. Da gibt es Verwandte, die auf engstem Raum hausen. Einer von ihnen wird in die Wohnung aufgenommen, der zweite folgt, und bald ist es soweit, daß diese Wohnung in einem Haus, in dem sonst nur Weiße wohnen, genauso belegt ist, wie die Wohnungen in den schwarzen Vierteln. Die Unruhe durch die vielen Kinder, der Verfall des einstmaligen Gepflegten nehmen den weißen Mietern die Freude, noch länger in diesem Haus zu wohnen. Sie haben grundsätzlich nichts gegen die Schwarzen, aber sie bemühen sich um eine andere Wohnung. Sind sie dann ausgezogen, wird keine andere weiße Familie in dieses Haus ziehen. Die Bresche ist geschlagen. Weitere schwarze Familien nehmen ihre Chance wahr. Nach und nach flüchten alle weißen Mieter.

Dieser Prozeß zieht augenfällig an mir vorüber, als wir durch eine solche Randstraße fahren. Vieles, was aus europäischer Sicht unverständlich ist — wir sind ja weit von der Praxis des Zusammenlebens entfernt —, vieles, was wir im Rahmen von Menschheitsidealen beurteilen, erhält durch Einblick in die Praxis ein anderes Gesicht. Wie einmal eine Lösung gefunden wird, ist heute noch nicht abzusehen. Fest steht auch für die Amerikaner, daß sie gefunden werden muß. In den 100 Jahren seit der Abschaffung der Sklaverei hat sich schon sehr viel zum Guten geändert. Die nächsten Jahrzehnte werden noch mancherlei Unruhe, aber auch Fortschritte bringen. Die Fortschritte müssen aber aus der Praxis kommen. Ideen und Gefühle, mögen sie noch so gut sein, können nur den Boden vorbereiten.

Das Wetter bleibt unfreundlich auch am Nachmittag. Ich schaue mir einige der großen Warenhäuser an. In einer Cafeteria esse ich zu Abend. Sehr schnell stehen die Speisen auf dem Tisch. Aber weil eine Menschenschlange am Eingang auf Platz wartet, fehlt die Ruhe. Ich schlinge mein Essen hinunter und mache mich auf den Heimweg. Dabei werde ich von einem kräftigen Schneesturm überrascht. Wie ein Weih-

nachtsmann komme ich im Hotel an. Ich habe keine Lust mehr auszugehen, bleibe auf meinem Zimmer, schalte den Fernsehapparat ein und hole mir verschiedene Programme, die aber alle durch Reklamesendungen mehr oder weniger zerrissen sind. Dann schreibe ich noch etwas, packe meine Reiseutensilien ein und lege mich früh ins Bett. In meinem Zimmer im 19. Stock ist es warm und gemütlich. Draußen pfeift kalter Wind, der aus der Weite des Michigan Sees kommt.

Mason City

Bisher haben große, weltbekannte Städtenamen die Überschriften gebildet. Der Name, der jetzt erscheint, dürfte weitgehend unbekannt sein — auch in Amerika. Aber ich will eine kleine Stadt kennenlernen, deshalb besuche ich Mason City in Iowa.

Der Wind ist böig, als ich am nächsten Morgen zum Flug nach Mason City starte. Es geht zurück nach Westen, in den wilden Westen, wenn man sich nur 100 Jahre zurückversetzt. Ich fliege mit einer zweimotorigen Propellermaschine, einem Hochdecker. Die 40 Fluggäste werden tüchtig durchgeschüttelt. Als Kaffee serviert wird, muß ich artistische Kunststücke fertigbringen, um nichts oder nur wenig zu verschütten. Bis zur ersten Zwischenlandung in Dubeque fliegen wir in ziemlicher Höhe meist in oder wenig über den Wolken, von da nach Waterloo und später nach Mason City in Erdsicht. Das macht Spaß trotz der Bocksprünge, die die Maschine im Nordsturm macht. Auf den Feldern liegt Schnee. Hin und wieder kommt aber die schwarze Erde durch, die diesem Gebiet eine enorme Fruchtbarkeit verleiht. Es ist Farmland, in den letzten 100 Jahren erschlossen. Um die Mitte des vorigen Jahrhunderts war hier noch Prärie. Durch ihre Weiten zogen die großen Bisonherden und mit ihnen nomadisierende Indianerstämme. Jetzt schaut man auf Kulturland herab, soweit das Auge sieht.

Vom Verleger, der unser Weihnachtsbuch herausgibt, besteht eine Verbindung zur Zeitung in Mason City. Ihr Chefredakteur, Mister Earl Hall, und ihr Lokalschriftleiter, Mister Thor Jensen, holen mich am Flugplatz ab. So herzlich wie der Empfang sind auch die beiden Tage in diesem freundlichen Städtchen, das sicher auch seine Probleme hat, aber eine Ruhe und Kraft ausstrahlt, die eine gesunde Ordnung zur Grundlage haben muß.

Nach einem kurzen Lunch im Hotel lerne ich auf einer Autofahrt mit Mr. Jensen die Stadt und ihre Umgebung kennen. Mason City ist eine typische Kleinstadt — 31 000 Einwohner. Hier kennt man sich untereinander, hier weiß man, was man voneinander zu halten hat, hier ordnet man sich ein, hier arbeitet man miteinander und wenn es sein muß, hilft man einander. Die gute Ordnung ist überall spürbar. Viele solcher Kleinstädte geben den USA ihren Rückhalt. Im fernen Europa kennt man sie kaum, aber für den Geist und den Zusammenhalt des Landes dürften sie wichtiger sein als manche großen Städte, die Schlagzeilen machen.

Kleinstädte sind unmittelbar mit dem Rhythmus der Jahreszeiten verbunden, die Erde ist noch körperlich spürbar. Das erzieht zu Beständigkeit und Maßhalten. Wenn man manchmal das Gefühl hat, in Amerika gehen alle Maße verloren, hier findet man sie wieder.

Natürlich hat das Kleinstadtleben auch seine Gefahren. Dünkel, Sektierertum, Intoleranz könnten leicht in solcher Umgebung wachsen. Das wissen die Amerikaner, und sie wehren sich dagegen. Wie sie das tun, lerne ich in Mason City kennen. Sie schaffen vorbildliche Erziehungsstätten für die Jugend (Mason City hat 30 Schulen, zum Teil sehr modern und immer mit hübschen Sportanlagen), sie unterstützen tatkräftig alle geistigen Bemühungen (Mason City hat eine öffentliche Bibliothek, die über 24 000 Bände verfügt, eine Volkshochschule und ein Kunstmuseum), sie pflegen alle modernen Nachrichtenmittel (Mason City hat eine Tageszeitung, die den großen deutschen Zeitungen kaum nachsteht), sie haben ein sehr reales Verhältnis zur Religion, die absolut lebensnah ist (in Mason City gibt es rd. 60 Gotteshäuser), und sie helfen einander, sie sorgen füreinander wie in einer Familie. Es macht Freude, ein solches Städtchen zu besuchen. Ich lerne prächtige Menschen kennen.

Vorerst fahre ich mit Mr. Jensen, dessen Vorfahren aus Dänemark stammen, kreuz und quer durch die Stadt. Sie atmet Ruhe und Sauberkeit. An der Main Street (jedes amerikanische Städtchen hat seine „Hauptstraße“) einige Banken, ein Kaufhaus, einige Ladengeschäfte, ein Hotel, einige Bars und Imbißstuben, natürlich auch Tankstellen und, wenn ich mich recht erinnere, ein Kino. Dahinter behagliche und meist sehr hübsche Wohnviertel, in denen selbst die wenigen ärmeren Häuser ein freundliches Aussehen haben. Mason City ist das Zentrum eines

reichen, landwirtschaftlichen Bezirks. Kein Industriedunst verpestet die Luft. Weit draußen liegen einige Zementfabriken, Ziegeleien und eine Konservenfabrik.

Den Abend verbringen wir bei Mr. Hall, der an diesem Tag seinen 68. Geburtstag feiert. Ein kleiner Kreis geladener Gäste gibt mir Gelegenheit, Fragen zu stellen und natürlich Fragen zu beantworten, denn hier — wie überall — ist das Interesse an Europa und Deutschland groß.

Am anderen Morgen zeigt mir Mr. Hall die Stadtbibliothek, die einen ausgezeichnet organisierten Außendienst (motorisiert) für die Betreuung der Landbevölkerung unterhält, und das Kunstmuseum. Zwischendurch ein Interview, das am gleichen Tag mit meinem Bild in der Zeitung erscheint. Darauf erhalte ich von wildfremden Menschen im Hotel Anrufe und Einladungen. Leider kann ich nicht darauf eingehen, meine Zeit ist zu knapp.

Nach dem Essen fahre ich mit Mr. Jensen hinaus aufs Land. Wir besuchen einen Farmer, der als kleines Kind mit seinen Eltern aus Deutschland eingewandert ist. Er ist 42 Jahre alt. Vor 12 Jahren hat er die Farm gekauft, die genau rechtwinklig ist wie alle Farmen hier in der Gegend, die ich aus der Luft gesehen habe. Auf der schwarzen Erde — bis zu 10 Meter tief bester Boden — zieht er Mais und Sojabohnen. Damit füttert er 120 Rinder, die er als Kälber kauft und in einem Jahr zur Schlachtreife bringt. Die Tiere haben einen großen, luftigen und sehr sauberen Stall, aber nur einen relativ kleinen Auslauf.

Jede Farm hat einen Silo zum Einlagern der Ernte. Was nicht im eigenen Betrieb verfüttert wird, kann hier eingelagert werden. Nach der Ernte wird der Silo versiegelt. Der Farmer erhält von der Regierung einen Mindestpreis für die Einlagerung ausbezahlt. Kann er im nächsten Frühjahr seine Produkte privat besser verkaufen, gibt er der Regierung das Geld zurück, und das Siegel wird entfernt. Im anderen Fall übernimmt die Regierung die eingelagerte Ernte. Ich erfahre, daß alle Farmer sich auf bestimmte Produkte spezialisiert haben. In dieser Gegend sind es hauptsächlich Mais und Sojabohnen, aber auch Weizen. Einige Farmer betreiben Hühnerzucht. Natürlich im Großen. Als ich meinen Farmer frage, ob er auch Hühner habe, sagt er zunächst: nein. Dann verbesserte er sich: na ja, ein paar. Auf weitere Fragen stellt sich heraus, daß es immerhin zwischen 250 und 300 sind. Das sind aber Zahlen, die überhaupt keine Rolle spielen. Die Spezialisierung geht so-

weit, daß nicht einmal mehr Milchkühe für den eigenen Bedarf gehalten werden. Der Farmer kauft seine Milch genau wie die Stadtbevölkerung in der Molkerei.

Wir unterhalten uns noch eine Weile. Mein Gesprächspartner freut sich, einmal wieder Deutsch sprechen zu können, wenn ihm auch die Worte etwas schwer und mit amerikanischen Brocken versetzt von der Zunge gehen. Er bearbeitet seine Farm ganz allein, seine Frau hilft ihm dabei. Er hat für 48000 Dollar Maschinen angeschafft und meint: „Sicher muß ich hart arbeiten. Aber ich bin mein eigener Herr und habe mein gutes Auskommen. Nach 12 Jahren ist die Farm jetzt schuldenfrei. Wenn ich will, finde ich auch immer noch Zeit, in die Stadt zu fahren und mal etwas anderes zu sehen als meine Arbeit.“

Auf dem Rückweg fährt mich Mr. Jensen durch die nicht aufregende, aber freundliche Umgebung von Mason City. In der Nähe liegt inmitten von Kiefernwäldern ein großer See, um den sich ein Ausflugs- und Erholungsgebiet entwickelt hat. Es ist ein ideales Gelände zum Ausspannen. Kurz vor der Stadt liegt ein Drive-in-Kino. Wir werfen noch einen Blick in das sehr moderne Pressegebäude, dann ist es Zeit für das Abendessen. Ich bin von Herrn und Frau Jensen in ihren Club eingeladen. Es gibt mehrere solcher Privatzirkel mit eigenen Lokalen. Hier herrscht eine zwanglose, freundliche Atmosphäre. Man teilt sich über die Tische hinweg Neuigkeiten mit und nimmt an den Sorgen und Freuden der anderen teil. Es ist eine große Familie, aufgeschlossen und nett.

Das Clubleben hat noch einen anderen Vorteil. Nur im Club kann man alle starken Getränke erhalten, die sonst in Iowa und einigen anderen Staaten in öffentlichen Lokalen nicht ausgeschenkt werden. Ausgeschenkt wird nur Bier mit einem niedrigen Alkoholgehalt und Wein. In konzessionierten Geschäften kann man für den Hausgebrauch auch alle starken Getränke kaufen. Wer sie im öffentlichen Lokal trinken will, muß sie sich mitbringen. Das ist erlaubt. Dann zahlt man an den Wirt einen zusätzlichen Betrag, das sogenannte Korkengeld. Im Club — wie gesagt — werden auch starke Getränke ausgeschenkt.

Nach dem Abendessen ist bei Mr. und Mrs. Jensen eine Party arrangiert, die mir Möglichkeit geben soll, viele Menschen kennenzulernen. Man hat den Gästekreis bewußt auf einen repräsentativen Querschnitt der Bevölkerung abgestimmt. Es ist ein sehr

freundlicher, für mich aber auch anstrengender Abend, da alle nur Englisch sprechen und jeder sich eine Weile mit mir unterhalten will. Alle sind ausgesprochen nett zu mir. Es macht ihnen natürlich Freude, daß ein Deutscher bei einem Amerikaufenthalt von 3 Wochen außer den Weltstädten auch ihr kleines Heimatstädtchen besucht.

Ich kann nur feststellen, daß die Tage in Mason City zu den angenehmsten Erinnerungen meiner Amerikareise zählen und jedem, der in die Staaten fährt, raten, auch eine Kleinstadt in seinen Besuchsplan einzuschließen. Das Amerika, das man kennenlernt, hat Herz, ist menschlich, man spürt seine gesunde Kraft, und das ist eine gute Garantie für die Zukunft dieser Nation, die für die Zukunft der ganzen Welt entscheidend ist.

Boston

Am anderen Morgen startet die Maschine nach Chicago schon 10 Minuten nach 6 Uhr. Mr. Jensen holt mich trotz der frühen Stunde vom Hotel ab und fährt mich zum Flugplatz. Das Wetter ist gut, der Flug in niedriger Höhe ein Genuß. In Chicago habe ich fast 3 Stunden Aufenthalt. Da der Weg in die Stadt zu weit ist, bleibe ich im Flughafen. Der Flugbetrieb ist so fesselnd, daß mir die Zeit nicht lang wird. Mit einer Boeing 727 fliege ich anschließend über den Michigan See, den Erie See und die Bergketten der Alleghenies nach Boston. Dicht über den Wellen des Atlantik setzen wir nach 2 Stunden zur Landung an.

Boston ist die amerikanische Stadt, in der Tradition großgeschrieben wird. Schon um 1630, also in der ganz frühen Zeit der Besiedlung, wurde sie gegründet. Wenige Jahre später erhielt sie eine öffentliche Schule, die erste in Amerika, und schon 1636 eine Universität, die berühmte Harvard-Universität. Von Anfang an hat Boston auf geistigem Gebiet eine führende Stellung eingenommen.

Sehr eng sind die Bindungen Bostons an den Freiheitskampf der dreizehn Kolonien gegen das Mutterland England. Das sogenannte Massacre von Boston, bei dem 6 Bürger von britischen Soldaten erschossen wurden, und die Versenkung einer Teeladung der englischen Ostindien Company, die das Teemonopol für Amerika hatte, im Hafen von Boston haben nicht wenig zum Ausbruch des Krieges beigetragen, der 1775

in der Nähe von Boston begann. Als die Engländer ein geheimes Waffen- und Versorgungslager ausheben wollten, alarmierte ein Bostoner Bürger, Paul Revere, eine Art Selbstschutz der Bevölkerung. Bald fielen die ersten Schüsse, der Freiheitskrieg hatte begonnen.

Wenn man durch die Stadt geht oder an einer Besichtigungsfahrt teilnimmt, begegnet man auf Schritt und Tritt liebevoll gepflegten Zeugnissen der Geschichte. Es ist sogar ein Stadtrundgang ausgeschildert, der die wichtigsten Erinnerungsstätten berührt. Das Haus von Paul Revere gehört dazu, die Old North Church, eine 1723 erbaute Kirche, von deren Turm Revere den Alarm schlug, das Old State House, von dessen Balkon die Unabhängigkeitserklärung verlesen wurde, ein Versammlungsraum aus dem 18. Jahrhundert, die Faneuil Hall, und der Hügel, den einst das englische Fort beherrschte, das von General Washington und seinen Truppen den Engländern entrissen wurde.

Eineinhalb Tage sehe ich mich in der Stadt um. Sie breitet sich auf einem hügeligen Gelände aus, in das Buchten und Wasserarme hineinschneiden. In einer Geschäftsstraße stoße ich auf ein großes Kaufhaus mit dem Firmennamen „Kennedy“. Der Name, der als Präsidentenname zu einem Symbol geworden ist, versinkt hier wieder in Nüchternheit, gibt aber auch davon Kunde, daß das Leben weitergeht.

Boston ist die größte Stadt der sogenannten Neuenglandstaaten, die den nordöstlichen Teil Amerikas bilden. Sie haben durch ihre puritanische Strenge lange Zeit auf das gesamte Amerika einen formenden Einfluß ausgeübt. Er ist heute noch spürbar.

Als ich am Ostersonntag in der Trinity Church einem Gottesdienst beiwohne, werde ich Zeuge von der Großzügigkeit, mit der die Kirchen bedacht werden. Bei der Kollekte gehen mindestens ein Dutzend Männer an den Bänken entlang mit Tabletts, die, weil so viele Gaben — selten ein Dollar, meist fünf und mehr, oft verschlossene Kuverts — auf sie gelegt werden schon nach kurzer Zeit ausgewechselt werden müssen.

Man spricht viel vom Schmelztiegel Amerika. Schon in anderen Städten — wie auch jetzt wieder in Boston — bin ich mir der Ungenauigkeit dieser Behauptung bewußt geworden. Besucht man verschiedene Stadtviertel, erkennt man gleich, welche Nationalität sich jeweils zusammengefunden hat und offenbar solange wie möglich unter sich bleiben will.

In einem Viertel wohnen Italiener, im anderen Chinesen, im dritten Griechen usw. Man liest es an den Firmennamen, man merkt es an den Gesichtern und natürlich an den Lokalen. Dieses Zusammendrängen von Menschen gleicher Ursprungsländer geht natürlich auf anfängliche Sprachschwierigkeiten zurück. Die Einwanderer suchen die Nähe und Hilfe ihrer Landsleute. Daß sich dieser Zustand aber über Generationen aufrecht erhält, zeigt, wie stark die Bindungen bleiben. Vielleicht ist Amerika gerade deshalb so lebendig, so unkonventionell, so wagemutig, weil die Ursprungskräfte noch immer ausgeprägt sind und miteinander wetzeln. Alles Neue will errungen werden, man muß bis zu einem gewissen Grad darum kämpfen. Zu leicht geht der einzelne in einem solchen Kampf unter. In der Gruppe findet er Unterstützung und die Möglichkeit, zunächst einmal in ihr zu dominieren. Sicher verwischt die alle verbindende Sprache mit der Zeit die Verschiedenartigkeit des Herkommens, aber darüber vergehen Generationen. Fast alle Amerikaner, die ich kennengelernt habe, selbst in der dritten Generation, hatten noch sprachliche Bindungen an ihre Ursprungsländer.

Das bedeutet beileibe keine Schwächung des amerikanischen Nationalbewußtseins. Im Gegenteil. Überall habe ich ein sehr ausgeprägtes Nationalbewußtsein gefunden, stärker vielleicht als in vielen europäischen Ländern. Die Nationalflagge ist ein augenfälliger Beweis. Man sieht sie überall, in den Läden, in den großen Kaufhäusern, sie flattert an den Fassaden der Banken, vor den staatlichen und kommunalen Verwaltungsgebäuden, selbstverständlich an allen Erinnerungsstätten und nicht zuletzt vor vielen Gaststätten und Hotels. Ich glaube, ich habe keine Hotelhalle angetroffen, in der das Sternenbanner fehlte.

Eineinhalb Tage sind auch für Boston eine kurze Zeit. Mit Besichtigungsfahrten und Spaziergängen gehen sie allzusehnell vorbei. Zum letztenmal packe ich meinen Koffer. Morgen werde ich von dem Land Abschied nehmen, das nicht nur ein neues Land in der Kette verschiedener Länder ist, die ich kennenlernte, sondern tatsächlich eine neue Welt.

Zurück

Am anderen Morgen fahre ich mit einer Gruppe Studenten in einer Limousine zum Flugplatz. Die Fragen prasseln nur so auf mich ein. „Was halten Sie von Amerika?“ —

„Was macht der Kommunismus in Deutschland?“ — „Wie gefallen Ihnen die amerikanischen Mädchen?“ — „Was verdienen die deutschen Lehrer?“ — „Was hat Ihnen in den Staaten am meisten imponiert?“ Pausenlos geht es so bis zum Flugplatz. Die Unbekümmertheit der Fragen erstaunt immer wieder. Amerikaner wollen alles wissen, Banales und Schwerwiegendes.

Der Flug nach New York dauert 50 Minuten. In Richtung Süden habe ich vor knapp 3 Wochen die Stadt verlassen, von Norden kehre ich zurück. Inzwischen habe ich einen großen Teil des riesigen Raumes überflogen, einige bedeutende Städte besucht und viele Menschen kennengelernt. Sicher kenne ich damit nicht Amerika, aber ich habe mich bemüht, in diesen wenigen Wochen so viel Kontakte wie möglich zum Land und zu seinen Menschen zu finden. Es war eine anstrengende, aber für unser Weihnachtsbuch sicher fruchtbare Reise.

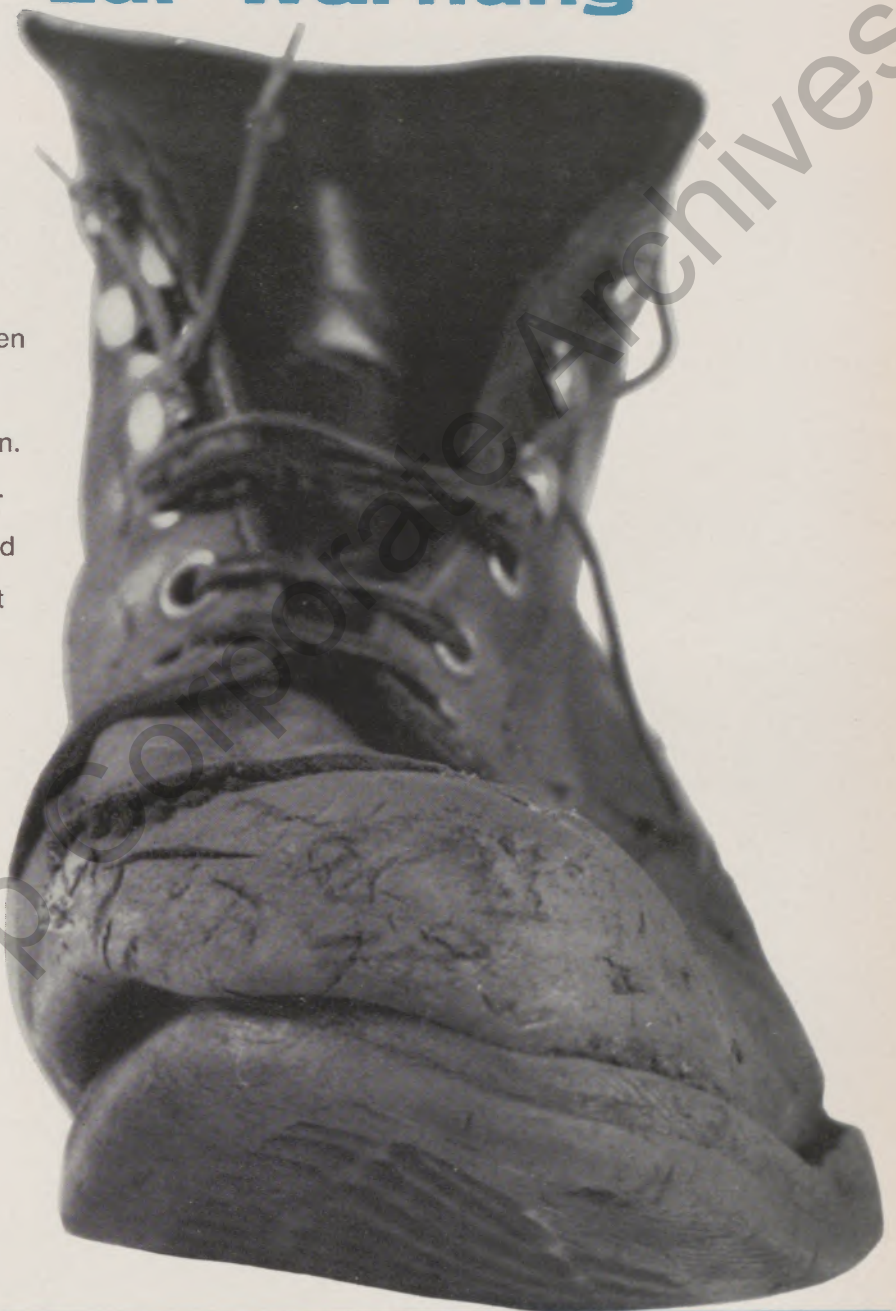
Bei der Lufthansa gebe ich gleich nach der Ankunft meinen Koffer auf. Dann fahre ich noch einmal in die Stadt. Ich habe eine Verabredung mit Herrn Bauer von der Associated Press. Er hat mir Bildmaterial besorgt, das ich noch durchsehen muß. Eine Auswahl nehme ich mit. Anschließend verabschiede ich mich im Empire State Building von den Herren unserer Vertretung. Herrn Hoffmann und Herrn Drechsler sage ich auch an dieser Stelle für die freundliche Betreuung herzlichen Dank.

Es bleiben noch zwei Stunden für einen Stadtbummel. Vieles von dem, was mich anfangs noch verwirrte, ist inzwischen selbstverständlich geworden. Manches, was ich anstaunte, berührt mich kaum noch. Aber die Gewaltigkeit dieser Stadt, die faszinierende Vielfalt ihrer Menschen und die mitreißende Kraft ihrer Bauten verfehlen auch in dieser Abschiedsstunde nicht ihre Wirkung. In dieser Stadt spürt man den Herzschlag der Welt.

Ein Bus bringt mich zum John F. Kennedy Airport. Keine Minute zu früh. Kaum habe ich den Warteraum erreicht, kommt die Aufforderung, die Plätze in der Maschine einzunehmen. Diesmal ist sie voll besetzt, als wir um 6.30 Uhr starten — Europa entgegen. Mit auf den Flug in die Nacht und den Morgen nehme ich das Bild der Steinkolosse von Manhattan, die im Sonnenschein wie Inseln über dem Dunst der Stadt schwimmen und noch zu sehen sind, als alles übrige schon im Nebel versunken ist, ein wehmütig schöner Abschiedsgruß. Good bye, Uncle Sam!

Allen zur Mahnung - Allen zur Warnung

Beim Ablegen eines 2,3 t schweren Bundes mit Rundstäben von 225 mm Durchmesser in eine Hürde hatte unser Mitarbeiter P. den linken Fuß auf die Kante des schräg nach oben stehenden Unterlegholzes gestellt. Das abzuliegende Bund war mit Bandeisen eingebunden. Nach dem Absetzen und Abziehen der Drahtseile fielen die Stäbe im Bund zusammen und rollten unserem Mitarbeiter über den Fuß. Mit welcher Wucht das geschah, läßt sich an der Verformung des Sicherheitsschuhes gut erkennen, der hier wieder seine Probe glänzend bestanden hat. P. kam mit einer Quetschung der 1. und 2. Zehe noch gut davon. Ohne die Stahlkappe und den Mittelfußschutz hätte der Unfall bestimmt zum Verlust aller Zehen und zu einer schweren Verletzung des Mittelfußes geführt.



Ziehen wir die Nutzenanwendung aus diesem Unfall

1. Keine Arbeit im Betrieb ohne Sicherheitsschuhe.
2. Erst recht keine Transportarbeit ohne Sicherheitsschuhe.
3. Besondere Vorsicht im beengten Raum zwischen den Hürden.
4. Binden wir die Bunde oder Pakete sorgfältig ein, um ein Auseinanderfallen der Stäbe oder Knüppel möglichst zu begrenzen.

