

Nr. 5, Okt. 1966

Aus dem Inhalt:

Remanit

in der

Verarbeitung

DEW

Mitteilungsblatt



Inhalt

Seite

Erschmolzen und verarbeitet	1
Remanit in der Verarbeitung	6
Das Porträt: Obergeringenieur Franz Reuther	11
Remanit im Industriebau	12
Moderne Mediziner	14
DEW-Jugend erlebt lebendiges Theater	16
Die Stereophonie, Impuls für unsere Magnetfabrik	18
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	19
Glückwünsche	28

Zum Titelbild

Remanitbleche werden in unserem Kaltbandwerk für den Versand vorbereitet, nachdem eine letzte metallurgische Güteprüfung und Kontrolle der Oberfläche erfolgt ist.

Zum Bild auf der Rückseite

Das Hauptverwaltungsgebäude in Krefeld mit dem Werk im Hintergrund.

(beide Bilder: Foto Haus)

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

Worauf es ankommt . . !

Vor wenigen Tagen begann die erste der 13 Belegschaftsversammlungen, zu denen die Betriebsräte unserer Werke die Belegschaft auch im Herbst jeden Jahres einladen. In diesen Versammlungen berichtet der Betriebsrat über seine Tätigkeit. Die Tagesordnung weist darüber hinaus auch einen Bericht des Arbeitsdirektors als Vertreter des Unternehmensvorstandes über die allgemeine Wirtschaftsentwicklung und die Unternehmenslage auf. Im Jahre 1951, also zur Zeit der Einführung der Mitbestimmung bei DEW, wurde mit dieser Praxis begonnen.

Die Reaktion der Belegschaft auf die Referate läßt sich wie folgt kurz zusammenfassen. Die große Mehrzahl der Mitarbeiter hört interessiert zu, einige (wenige) schlafen, und andere (aber auch nur eine Minderheit) hoffen, daß der Bericht schnell zu Ende geht und daß sich möglichst niemand zur Diskussion meldet, so daß man bald nach Hause gehen kann.

Vorbereitung, Geld, Zeit und Aufwand, die diese Versammlungen erfordern, sind nicht unbeträchtlich. Die Referenten überlegen lange vorher darüber — im Betriebsrat wird der Bericht des Betriebsratsvorsitzenden beraten — wie das, was berichtet werden muß, richtig berichtet wird, damit es auch ankommt und verstanden wird.

Für die Verantwortlichen sind die Belegschaftsversammlungen mehr als eine Pflichtübung, die das Betriebsverfassungsgesetz vorschreibt. Für sie sind sie engste und beste Kontaktmöglichkeit zur Gesamtbelegschaft, die ja weder in jedem einzelnen Fall persönlich angesprochen noch regelmäßig an ihrem Arbeitsplatz besucht werden kann.

Was im Laufe des Jahres auf den einzelnen Mitarbeiter zukam, gleich auf welcher Stelle und auf welchem Arbeitsplatz, was er verkraften und vielleicht auch unverständlich hinnehmen mußte, was sich an unbeantworteten Fragen aufhäufte, was an Forderungen und Wünschen unerfüllt bleiben mußte, wird hier gemeinsam und möglichst im Dialog zwischen Mitarbeiterschaft und Betriebsrat bzw. Mitarbeiterschaft und Unternehmens- oder Werksleitung geklärt. Das ist in diesem Jahr besonders wichtig, in dem die Sparsamkeit wieder „groß“ geschrieben wird, in dem alte Gewohnheiten plötzlich nicht mehr in die Landschaft passen und das große Positivum der Einführung der 40-Stunden-Woche für eine Reihe von Mitarbeitern negativ empfundene Begleiterscheinungen hatte.

So wie Struktur und Produktion der einzelnen DEW-Werke, von den Verkaufsstel-

len gar nicht zu reden, sehr unterschiedlich sind, so sind es auch die einzelnen Belegschaften, die Mitarbeiter und ihre Mentalitäten. Nicht nur Landschaft und Stammesart, Dialekt und Lebensgewohnheit, heimatische Sitte und Brauchtum, auch die Verschiedenheit unserer einzelnen Werksproduktionen, die technische Ausrüstung und die räumlichen Verhältnisse, der Anteil der Gastarbeiter an der Gesamtbelegschaft, die Besetzung der Werksleitung und die Zusammensetzung des Betriebsrates bestimmen ein unterschiedliches Klima, das überall anders, aber deshalb nicht besser oder schlechter ist.

Ähnlich unterschiedlich ist der Charakter der Belegschaftsversammlungen. Sie haben alle eine fast auf den Buchstaben gleichlautende Tagesordnung. Dennoch sind Rhythmus, Ablauf und Reaktion recht verschieden. Gleich ist auf allen Werken die große Sachlichkeit, mit der die Versammlungen ablaufen, und die Unternehmens- bzw. Werksbezogenheit der Diskussion.

Betriebsräte, Arbeitsdirektor und Werksleitungen bemühen sich, durch sachgemäße Information das Wissen und die Urteilsfähigkeit der Mitarbeiterschaft über das Unternehmens- bzw. Werksgeschehen sowie über allgemeine wirtschaftliche und technische Entwicklungen zu stärken. Vertrauen, auf das wir für unsere Zusammenarbeit in der schwieriger gewordenen Zeit gegenseitig besonders angewiesen sind, wächst durch die Fähigkeit, eine Lage, ein Problem, einen Bericht, ein Geschäftsjahr nüchtern und sachlich beurteilen zu können. Dieses Vertrauen brauchen die Männer, die für das Unternehmen auf seinen Fundamenten von Kapital und Arbeit verantwortlich sind. Dieses Vertrauen stärkt aber auch die Leistungsbereitschaft der Mitarbeiter, die das Unternehmen in der augenblicklichen Situation, die durch eine kleiner gewordene wirtschaftliche Wachstumsrate gekennzeichnet ist, mehr denn je notwendig hat.

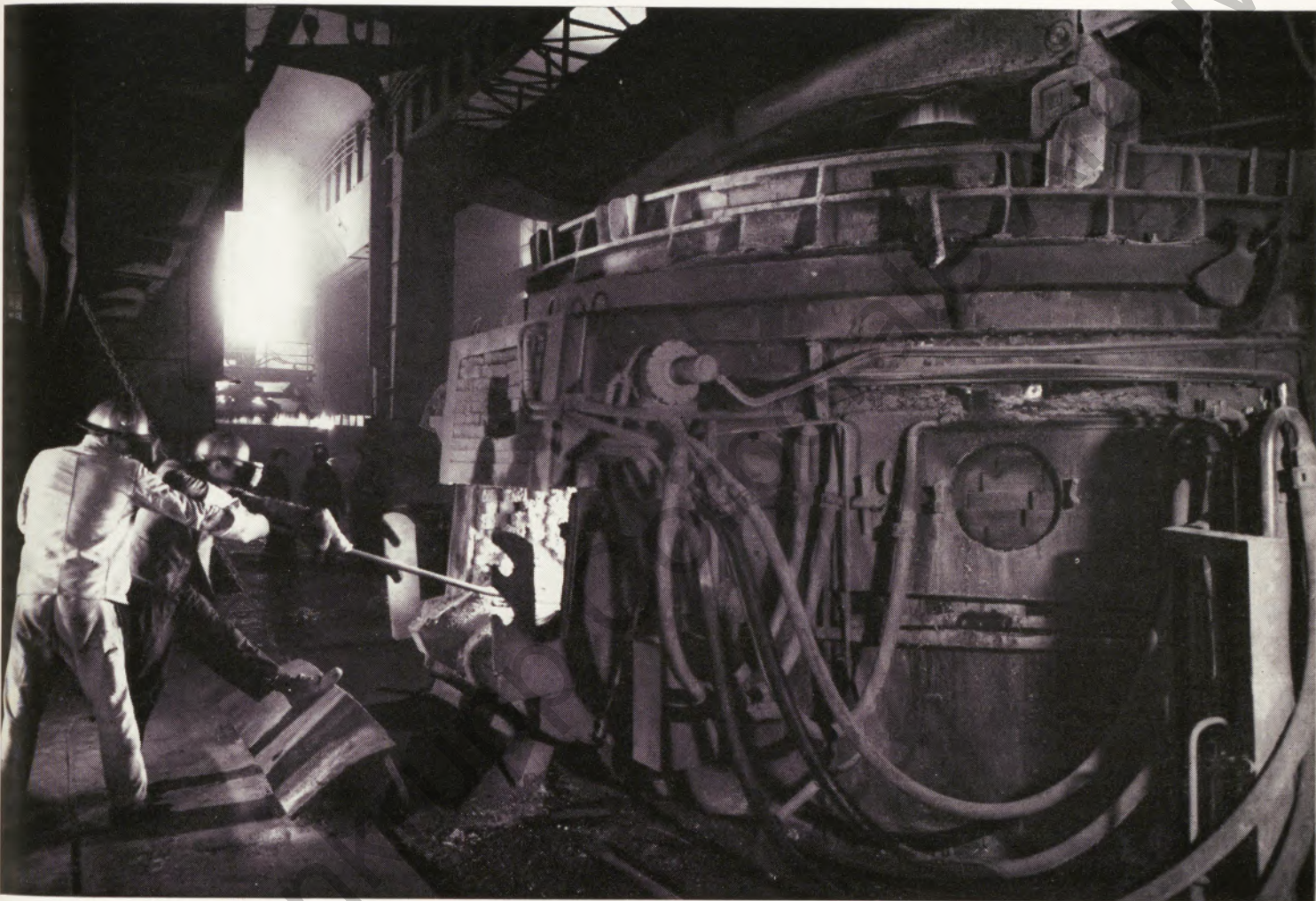
Darum geht es in den im Oktober und November stattfindenden Belegschaftsversammlungen: Nicht um DM 15,— Spesenausgleich, die abgesessen, abgeschlafen oder abgelangweilt werden müssen, sondern um die Bewältigung, das Mittun der Mitarbeiter bei den Aufgaben der Gegenwart, mit denen die Voraussetzungen für die nähere und weitere, sicherlich nicht ganz einfache Zukunft gewonnen werden müssen.

Lassen Sie sich das, liebe Mitarbeiter, gesagt sein von Ihrem



Arbeitsdirektor

ERSCHMOLZEN UND VERARBEITET



**Unsere Produktion erstreckt sich über lange Zeiträume,
sie erfordert vielfältigen Arbeits- und hohen Kapitalaufwand**

Zur Zeit werden in Krefeld 35 000–40 000 t Edelmehle pro Monat erschmolzen und zu Halbzeug, Stabstahl, Schmiedestücken, Draht, Ringen, Blechen, Bändern und Rohren verarbeitet. Hinter dieser nüchternen Zahlenangabe steht die Arbeit von rd. 7750 Mitarbeitern, die im Werk Krefeld (ohne Hauptverwaltung) tätig sind. Wenn wir im Folgenden an einem Beispiel eine Reihe wichtiger Stationen dieser Arbeit betrachten wollen, dann geschieht dies, um die Leistung herauszustellen, die von den Mitarbeitern und von den Aggregaten mit Hilfe



des investierten Kapitals erbracht werden muß.

Remanit-Kaltbreitband als Beispiel

Aus unserem großen Produktionsprogramm wollen wir das Beispiel Remanit-Kaltbreitband wählen, dessen Produktionsweg hier stellvertretend für unser übriges Programm stehen mag. Vielleicht haben wir in einem späteren Heft Gelegenheit, andere Produktionsgruppen in ähnlicher Form zu erläutern. Die Anlagen, von denen in unserem heutigen Artikel berichtet wird, sind zum

allergrößten Teil im letzten Jahrzehnt in Betrieb gegangen und machen einen beträchtlichen Teil der Investitionssumme von 637 Mio DM aus, die von unserem Unternehmen nach dem Kriege aufgebracht werden mußte. Der Name Remanit ist übrigens keine zufällige Bezeichnung, sondern dem lateinischen Verb „remanere“ = widerstehen entlehnt, um die Widerstandskraft dieses Materials gegenüber Rost und anderen chemischen Angriffen zu kennzeichnen.

Vielfältiges Programm

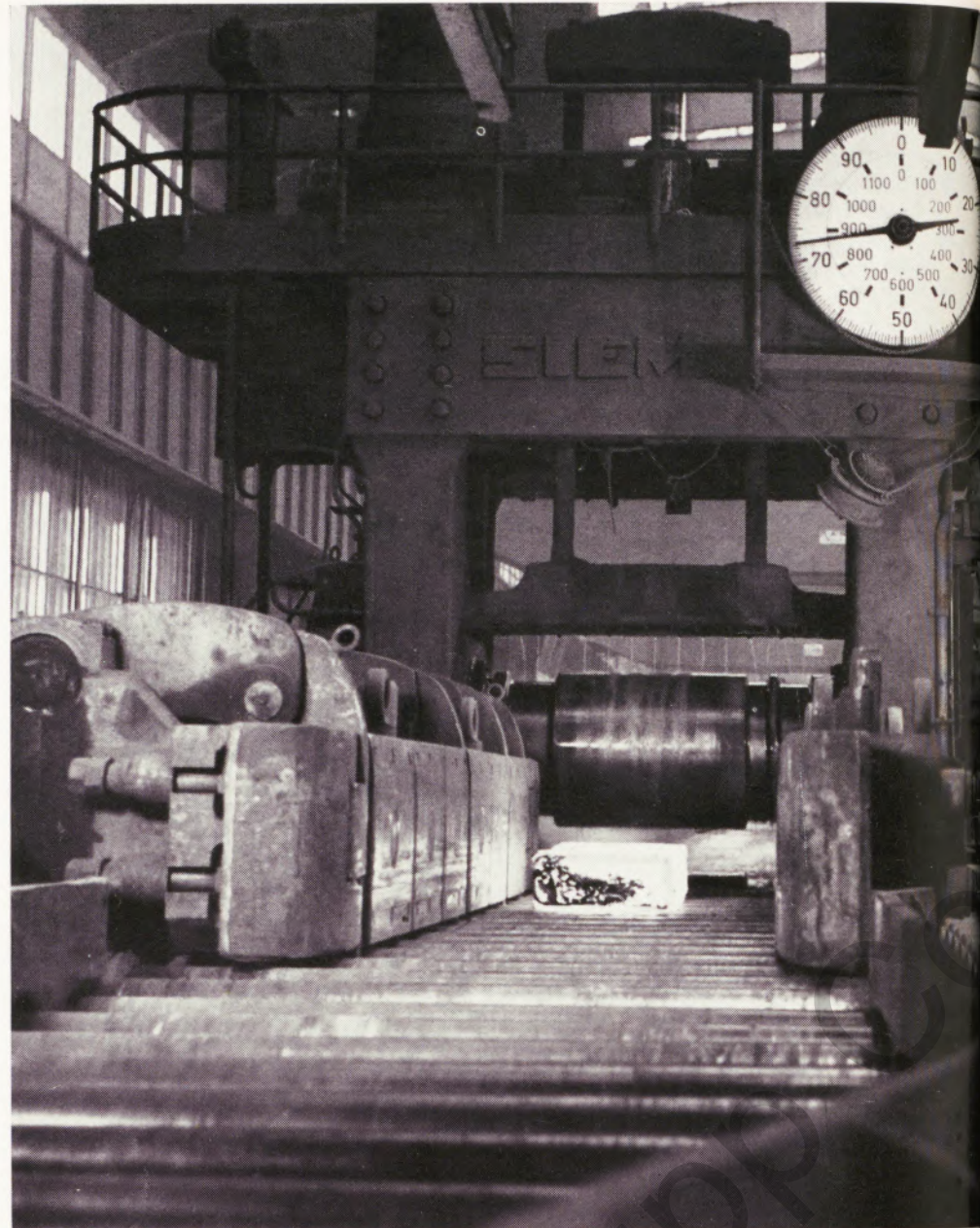
Bevor wir uns dem speziellen Beispiel zuwenden noch einige allgemeine Bemerkungen, die für unser ganzes Programm gelten. Seine Vielfalt zwingt zu besonders sorgfältiger Planung, die schon lange vor der Erschmelzung einsetzt und alle Produktionsstufen mit minutiöser Genauigkeit vorbereitet und verfolgt. In den letzten Jahren wurden viele Datenbereiche maschinell erfaßt. Trotzdem hat auch in diesem Bereich die menschliche Arbeitsaufgabe nichts von ihrer Bedeutung verloren.

Jeder Arbeitsvorgang verlangt volle Aufmerksamkeit

Die Qualitätsforderungen, die an alles Material gestellt werden, auf welcher Fertigungsstufe es auch immer unser Werk verläßt, sind so hoch, daß der gesamte Produktionsweg laufend und sehr verantwortungsbewußt kontrolliert und überwacht werden muß. Diese Verantwortlichkeit gilt aber nicht nur für die Kontrollen, sondern für alle Arbeitsbereiche. Wenn in der langen Kette von der Erschmelzung bis zum Versand auch nur ein Glied ungenau arbeitet, ist der Erfolg des Ganzen in Frage gestellt. Ein Fehler, der sich irgendwo einschleicht und vielleicht zu Ausschuß führt, kann beträchtlichen finanziellen Verlust bedeuten.

Auf störungsfreies Ineinandergreifen kommt viel an

Es liegt in der Natur unserer Produktion, daß sie sich über einen langen Zeitraum erstreckt. Das bindet eine beträchtliche Kapitalmenge; denn das Geld, das für Einsatzmaterial, Schrott und Legierungsmetalle, für



den Energiebedarf, für die laufende Wartung der Anlagen, für Löhne und Gehälter und für vieles andere mehr während der Produktionszeit gebraucht wird, ist dem Unternehmen entzogen, bis der Kunde die Ware bezahlt hat. Jede Verkürzung dieser Zeit bedeutet eine Verbesserung, jede Verlängerung eine Verschlechterung unserer Kosten-situation. Deshalb ist störungsfreies und möglichst zeitsparendes Ineinandergreifen der einzelnen Produktionsstufen besonders wichtig und damit die Arbeitsverantwortung — man darf wohl sagen — jedes einzelnen Mitarbeiters besonders hoch.

Doch nun zu unserem Beispiel.

Schmelzen und Gießen

Die Erschmelzung für die späteren rost- und säurebeständigen Remanit-Bänder erfolgt üblicherweise in zwei 30-t-Lichtbogenöfen

des Elektrostahlwerkes II und in einem der beiden 70-t-Öfen des Elektrostahlwerkes III. Ein sorgfältig ausgewogener Gießplan, bei dem die Wünsche der Kunden, Terminabteilung und der weiterverarbeitenden Betriebe mit den Möglichkeiten der Stahlwerke auf einen Nenner gebracht werden müssen, ist die Grundlage der folgenden Arbeit. Zunächst wird der Einsatz, der aus Schrott der zu erschmelzenden Stahlmarke, aus unlegiertem Schrott sowie Legierungen besteht, gewogen und gelangt dann mittels Chargierkörben in den Ofen. Außerdem werden Zuschlagstoffe zur Schlackenbildung und Kohlungsmittel in erforderlicher Menge eingesetzt. Wenn die Einsatzstoffe durch die Lichtbogenenergie verflüssigt sind, wird mit Sauerstoff gefrischt, um den C-Gehalt auf den durch die Fertiganalyse festgelegten Wert abzusenken, wobei Badtemperaturen bis zu 2000° C entstehen. Da ein Stahl- und Schlackenbad mit dieser hohen Temperatur die feuerfeste Auskleidung des Ofens stark angreift, wird nach beendetem Sauerstofffrischen die Temperatur des Bades durch Zusatz von Legierungen und gegebenenfalls

auch „Kühlschrott“ auf etwa 1700° C abgekühlt. Sodann wird die metalloxydreiche Schlacke durch Zugabe von Reduktionsmitteln wie Silicochrom und Ferro-Silizium reduziert, um einen möglichst großen Anteil des beim Frischen verschlackten Chroms wieder in das Stahlbad zurückzuführen. Nach einem Schlackenwechsel wird die Feinungsschlacke aufgegeben, die die Aufgabe hat, dem Stahlbad den Schwefel und Sauerstoff bis zu Gehalten von wenigen tausendsten Prozent zu entziehen. Laufend müssen Temperaturen gemessen und Proben entnommen werden, die das chemische Laboratorium analysiert.

Wenn der Schmelzvorgang abgeschlossen ist und die richtige Analyse und Badtemperatur eingestellt sind, zeigt ein Glockensignal den bevorstehenden Abstich an. Aus dem gekippten Ofen strömt das flüssige Metall in die Gießpfanne, die anschließend über die Kokillen gefahren wird. Sodann wird der für das Kaltband vorgesehene Stahl in sogenannte Brammen-Kokillen vergossen; in ihnen erstarrt der flüssige Stahl zu Rohbrammen von 3–12 t Gewicht und Abmessungen von 700–1300 mm × 400–650 mm × 1400–1900 mm. Diese Rohbrammen werden rotglühend aus den Kokillen gezogen und in diesem Zustand in Spezial-Warmtransportwagen den Tiefofen der Blockstraße I zugeführt.

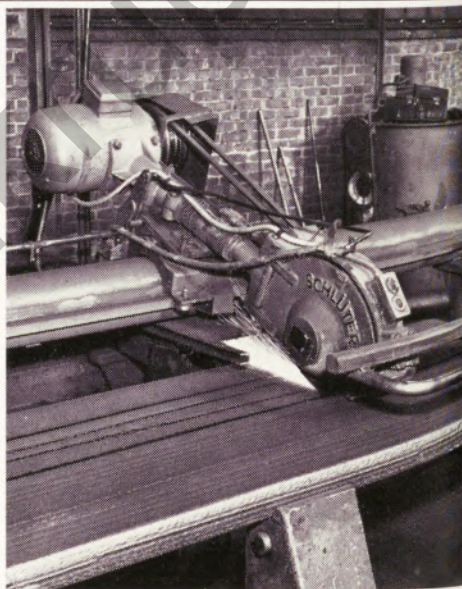
Von der Rohbramme zur Walzbramme

Als 1957 die Straße 1 in Betrieb genommen wurde, war der erste wichtige Ausbauabschnitt (E.-Werk III und Straße 1) für Werk Krefeld beendet. Das technisch und auch kostenmäßig bedeutsame Investitionsobjekt war insbesondere für die Bandfertigung rostfreier Bleche notwendig geworden. Bei der Errichtung der Straße und auch nach ihrer Fertigstellung hat es nicht an skeptischen und kritischen Stimmen gefehlt. Heute ist die meist zweischichtig, gelegentlich aber auch schon dreischichtig fahrende Straße ein nicht mehr wegzudenkender Drehpunkt unserer Produktion.

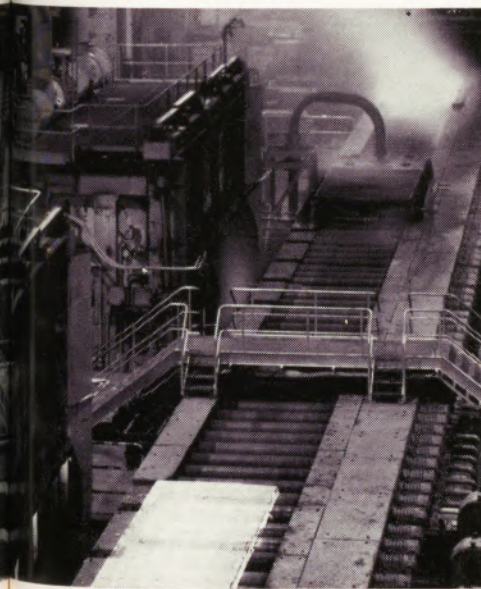
In einer der 16 Kammern der Tiefofenanlage wartet die Bramme, die wir auf ihrem weiteren Weg verfolgen wollen. Ihre Daten sind

inzwischen im Walzwerk registriert und in das Walzprogramm eingeordnet worden. Selbst ihr genauer Platz im Ofen ist festgelegt. Wenn ihre Zeit gekommen und sie auf Walztemperatur — in unserem Fall auf rd. 1200° C — aufgewärmt ist, öffnet sich das Ofendach. Einer der beiden Tiefofen-Zangenkräne greift und befördert sie auf den ferngesteuerten Blockkipprawen, der sie zum Zufuhrrollgang des Walzgerüsts bringt. Hier wird sie zunächst gewogen. Dann wandert sie in das Walzgerüst, das wegen der unterschiedlichen Qualitäten von Hand gesteuert wird. In mehreren Stichen (Durchgängen durch das Walzgerüst) erfolgt nun die eigentliche Walzung, bis die vorgeschriebenen Maße erreicht sind. In unserem Fall ist dabei aus der Rohbramme eine Walzbramme geworden, d. i. eine breite, rechteckige Stahlplatte von ansehnlicher Dicke (Breite 600–1280 mm, Dicke um 150 mm, Länge bei 6500 mm). Nachdem sie unter der Warmschere (max. Preßdruck 2000 t) an den Enden sauber beschnitten (geschopft) ist, gelangt sie auf das Kühlbett, um für die folgende Oberflächenbehandlung abzukühlen.

Diese Behandlung beginnt — nach nochmaligem Wiegen — mit dem Kaltflämmen (andere Abmessungen werden sofort nach dem Walzen in heißem Zustand geflämt), um



Walzen von Vorbrammen
Schleifen der Vorbrammen
auf Hochdruck-Brammen-Schleifmaschinen
Walzen des Warmbreitbandes (ATH)
Glühen, Strahlen und Beizen auf der Warmbandlinie



die der Oberfläche anhaftende Schlacke zu entfernen. Danach noch anhaftende Zunderschichten werden durch Strahlen mit Stahlkörnern beseitigt. Nach einer Prüfung der nun sauberen Oberfläche beginnt das Ausschleifen der Fehlerstellen auf modernen Hochdruck-Brammen-Schleifmaschinen. Schließlich wird die fehlerfrei geschliffene Bramme signiert, gewogen und mittels Lkw zur ATH befördert, wo sie die nächste Station ihres Fertigungsweges durchläuft.

Zu Gast bei der ATH

Auf ihrem Gelände in Beeckerwerth hat die ATH 1964 eine Warmbreitbandstraße errichtet, die in der Lage ist, auch Brammen aus nichtrostendem Stahl bis zu einer Breite von 1350 mm zu walzen. Hier ist unsere Bramme nun angekommen. In einem Durchstoßofen modernster Bauart wird sie auf Walztemperatur erhitzt. Tragarme, die in den Ofen eingreifen, legen sie schonend auf den Rollgang, der sie weiterführt. Zunächst wird sie mit Wasser bei 100 atü Druck abgespritzt. Jetzt erfolgt der erste Walzdurchgang in dem Duo-Vorgerüst. Nach 5 oder 7 Stichen — entsprechend der Brammendicke — rollt die nun schon zum Vorband ausgewalzte Bramme über den Transportrollgang, erhält in den 2 Quartozwischengerüsten noch je einen Stich und wird dann mit ca. 20 mm Dicke in die Fertigstaffel mit ihren 6 Quartogerüsten eingefahren, in der aus dem Vorband das Fertigband mit 3 bis 5 mm Dicke wird. Nach dem Walzvorgang führt der weitere Weg zum Haspel, der das Band zum Coil aufwickelt. Über ein 170 m langes Plattenband werden die fertigen Coils zur Verladerampe transportiert, von wo der Rücktransport per Lkw zum Kaltbandwerk nach Krefeld erfolgt.

Im Kaltbandwerk

1958 war das Kaltbandwerk als weitere große Nachkriegsinvestition fertiggestellt. Es sollte uns auf dem Gebiet des rostfreien Stahls den Anschluß an die technische Entwicklung ermöglichen und unsere Konkurrenzfähigkeit auf diesem wichtigen Markt stärken. Das erste Sendzimirgerüst (Breite bis 1000 mm) ist inzwischen um ein weiteres Gerüst (Breite bis 1250 mm) vermehrt, ein

organisches Ergänzungsprogramm der Anlagen durchgeführt und im vergangenen Jahr eine Blankglühlinie in Betrieb genommen worden. Die Investitionen für die gesamte Anlage waren hoch, aber dadurch sind wir heute auf dem rostfreien Markt ein Unternehmen von Weltgeltung.

Bevor wir uns wieder unserem Band zuwenden, das sich als Coil in der Eingangshalle des Kaltbandwerkes befindet, wollen wir feststellen, daß es sich um rostfreien Chromstahl handelt, der in blankgeglühtem Zustand zum Kunden gehen soll. Material und Kundenwünsche bestimmen nämlich einige Stationen des nun folgenden Weges.

Die erste Station für unser Coil ist die Vorbereitungsline, auf der ihm Endstücke aus Schrottmaterial angeschweißt werden, um eine möglichst große Ausnutzung der hochwertigen Bandlänge sicherzustellen. Außerdem wird hier das Band besäumt, d. h. an den beiden Längskanten beschnitten, und gegebenenfalls mit anderen Bändern zu größeren Einheiten zusammengeschweißt. Von der Vorbereitungsline geht es zur Haubenglühanlage. Es handelt sich dabei um eine Ofenkonstruktion, bei der Heizhauben über das Glühgut gestülpt werden. Die Glühung erfolgt über einen langen Zeitraum, wodurch das für die Weiterverarbeitung günstigste Materialgefüge erreicht wird. Sie wird nur für ferritischen Chromstahl durchgeführt.

Die nächste Station ist die Warmbandlinie. Auf ihr wird das Band entzündert und gewaschen (für Material, das nicht in der Haubenglühanlage gegläut wurde — Chrom-Nickel-Stahl — findet der Glühprozeß auf dieser Linie statt), so daß beim Verlassen der Linie ein Band mit metallisch reiner Oberfläche als Ausgangsprodukt für die Kaltwalzung vorliegt.

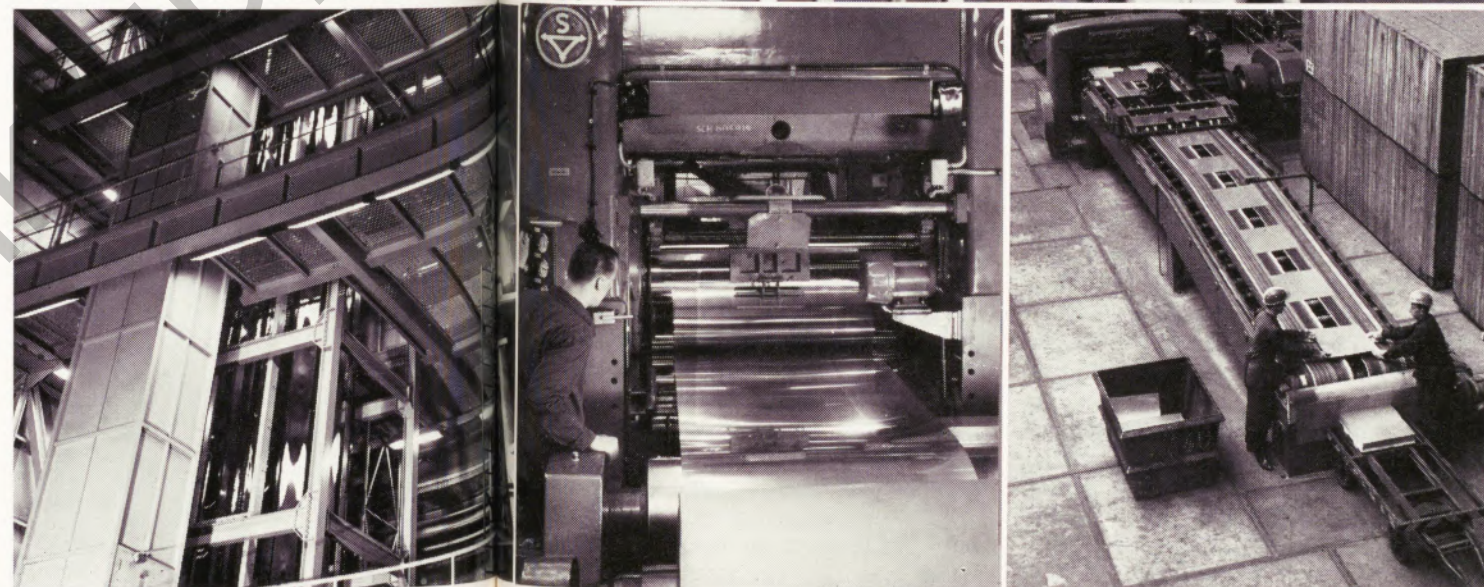
Mittels Kran wird das nun wieder zum Coil aufgewickelte Band zum Herzstück des Betriebes, zu einem der beiden Sendzimirgerüste transportiert. Hier wird es in mehreren Stichen — von einem Haspel zum anderen — unter hohem Zug und Druck auf die gewünschte Dicke kaltgewalzt. Insgesamt enthält jedes Gerüst 20 verschiedene, sich gegenseitig abstützende Rollen, von

denen die beiden kleinsten (Durchmesser 40 bzw. 54 mm) die eigentlichen Arbeitswalzen sind. Die Gerüste werden jeweils von einem Oberwalzer, einem Steuermann und ein bis zwei Walzern bedient. Während des Stichdurchgangs werden alle gewählten Walzbedingungen möglichst konstant gehalten.

Durch das Kaltwalzen ist das Material so hoch verfestigt, daß eine weitere Verformung kaum noch möglich ist. Durch erneutes Glühen erhält es die mechanischen Eigenschaften, die der Endverbraucher zur Verarbeitung wünscht. Diese Glühung erfolgt auf der Kaltband- oder — wie in unserem Fall — auf der Blankglühlinie. Hier wird von einem der beiden Abwickelhaspel das Band abgehaspelt und in der Schweißmaschine mit anderen Bändern zu einem „endlosen“ Band zusammengeschweißt. Die Endstücke aus Schrottmaterial wurden vorher abgeschnitten. In einer Entfettungsanlage werden dann Walzölrückstände von der Bandoberfläche entfernt, so daß der in die Höhe gebaute Schlingenturm (34 m) — inzwischen ein Wahrzeichen unseres Werkes — ein

Halle mit den Sendzimirgerüsten

Unten von links nach rechts:
Blankglühen auf der Blankglühanlage
(Glühen unter Schutzgas)
Dressieren im Dressiergerüst
Längs- und Querteilen des Breitbandes



sauberes Band aufnehmen kann. Zwischen Filzdichtungen wird es nun in den über 25 Meter hohen Blankglühofen geführt, in dem es unter Schutzgas, wodurch eine Verzungung unmöglich gemacht wird, gegläut und anschließend noch auf unter 100° C abgekühlt wird. Nach dem Verlassen des Ofens — wieder zwischen Filzdichtungen — wandert es über eine Schlingengrube zum Aufwickelhaspel, der das nun wie ein Spiegel glänzende Band mit einer Zwischenlage aus schützendem Papier zum Bund aufwickelt. Die einzelnen Bänder werden an den Schweißnähten wieder getrennt. Aber noch ist der Fertigungsweg nicht abgeschlossen; mit dem Dressiergerüst muß eine weitere Station durchlaufen werden. In diesem Gerüst wird das Band mit polierten Walzen geringfügig nachgewalzt und erhält dabei eine weitere Verbesserung des Glanzes und eine gute Planheit.

Nun endlich nähern wir uns dem Ende der Fertigung. In den Adjustage- und Zurichteanlagen erfolgt noch das Längsbesäumen auf Endbreite bzw. das Spalten auf Schmalband und gegebenenfalls das Querteilen auf Tafeln und Streifen oder auch das Stanzen von Ronden, je nach den Lieferbedingungen. Dann folgen eine letzte metallurgische Güteprüfung sowie eine Kontrolle der Oberfläche und der Einhaltung der Abmessungsvorschriften. Ist diese Prüfung überstanden, wird das Material freigegeben und sorgfältig unter Beachtung der vom Kunden erteilten Vorschriften in Kisten, Packs oder Bunde verpackt.

Der Fertigungsablauf ist zu Ende. Das Material, das als unansehnlicher Schrott bei uns anlangte, kann aufs höchste veredelt und auf seinen endgültigen Zweck ausgerichtet die Fahrt zu den Kunden antreten. Der Weg bis dahin war lang. Viele fleißige Hände, viele Maschinen und kostspielige Aggregate, viele hohe Material- und Energieanforderungen, aber auch viele Überlegungen und Entscheidungen haben ihn begleitet. Edelstahl ist ein Produkt, in dem Können und Fleiß, Erfahrung und beträchtliche finanzielle Mittel investiert sind. Die Qualität unserer Arbeit muß dazu beitragen, daß sich diese Investition lohnt.

Remanit in der Verarbeitung

Historisches

Eine halbe Million Jahre mag es her sein, daß sich die Menschen Schneidwerkzeuge schufen. Erst sehr viel später, in den beiden letzten Jahrtausenden v. Chr., kam das Eßbesteck auf. Von den Anfängen bis zum heutigen Angebot an rostfreien Klingen und Bestecken ist ein weiter Weg. Wer sich darüber unterrichten will, suche das Deutsche Klingenmuseum in Solingen auf. In äußerst anschaulicher Weise werden in dem 1954 eröffneten Museum die großen Stationen dieses Weges gezeigt.

Im Klingenmuseum

Da ist zunächst die Steinzeit mit ihren Funden, die von einfachen Gesteinssplintern, wie sie der Neandertaler-Mensch gebraucht haben mag, bis zu den überaus mannigfaltig aus Feuersteinen hergestellten Waffen und Werkzeugen der Jungsteinzeit (2500 bis 1600 v. Chr.) reichen. Mit der Kenntnis von Bronze und Eisen ändert sich dann das Bild. Damals wurde aus dem Klingen-Steinmetz ein Klingen-Schmied.

Ein besonders reichhaltiges Material berichtet von den blanken Waffen aus Eisen und Stahl. Es zeigt in ausgewählt schönen Stücken breite, gerade, zweischneidige Schwerter des Mittelalters, geschwungene Säbel, die aus dem Orient zu uns gekommen sind sowie Degen, die von der Renaissancezeit ab Verwendung fanden, später sogar Bestandteil der zivilen Tracht wurden.

Wird man in diesem Teil des Museums an Blut und Sterben erinnert (aber auch von überragender handwerklicher Kunstfertigkeit beeindruckt), so ändert sich das Bild zum Freundlichen im anschließenden Bestecksaal. Chronologisch nach Epochen, in Sondervitrinen auch nach Sachgebieten geordnet, wird hier eine Entwicklung geschildert, die uns vor allem interessiert, weil an ihrem vorläufigen Ende Material aus unserer Produktion eine bedeutende Rolle spielt. Der Name Bestecksaal sagt es schon, es handelt sich um die Entwicklung der Bestecke, vornehmlich der Eßbestecke.

Da sieht man aus der Bronze- und Eisenzeit Eßbestecke aus dem Mittelmeerraum, dem damaligen Zentrum der Kultur. Es fol-



In Solingen
gefertigtes
Besteck
aus dem
17. Jahrhundert

gen einige Beispiele aus dem Mittelalter und dem 15. Jahrhundert und schließlich Bestecke aus der Renaissancezeit, in der die Entwicklung immer reichhaltigere Formen findet. Als dann im 17. Jahrhundert die Eßgabel das bis dahin ausschließlich aus Löffel und Messer bestehende Besteck ergänzt (bis zum 16. Jahrhundert aß man weitgehend mit den Fingern), kennt der Formen- und Materialreichtum keine Grenzen mehr.

„Klingenstadt“ Solingen

Daß sich dieses Museum in Solingen befindet, ist kein Zufall, nennt sich doch diese Stadt mit Recht „Klingenstadt“. Solinger Schwerter und Klingen waren es, die sie schon im 16. Jahrhundert berühmt gemacht haben. Man darf annehmen, daß die Klingenfertigung und das Schwertschmiedehandwerk in dieser Gegend sehr alt sind. Sie fanden im Bergischen Land besonders günstige Existenzbedingungen. Die Eisenhütten des Siegerlandes waren in der Nähe, so daß keine langen Transportwege benötigt wurden, der Waldreichtum vermittelte Holzkohle in ausreichender Menge und die Wasserkraft der vielen Bäche und kleinen Flüsse gab die notwendige Energie. So entwickelte sich frühzeitig ein hochqualifizierter Facharbeiterstamm, dessen Können und Wissen sich von Generation zu Generation vererbte. Als dann die Zeit der Schwerter vorbei war, fand die immer wichtiger werdende Besteckindustrie den Boden gut vorbereitet. Ein vielschichtiger Arbeitsmarkt an

Von der Schneidwaren- und Besteckfabrikation in Solingen

Schmieden, Schleifern, Reidern (die die Klingen mit den Griffen verbinden) und Damaszieren (die die Stahl Oberfläche durch Gravieren oder Ätzen verschönen) stand für die Besteckfabrikation bereit.

Bis gegen Ende des 18. Jahrhunderts die englische Schneidwarenindustrie, die sich nach der Erfindung der Dampfmaschine schneller auf maschinelle Fertigung umgestellt hatte, jeden Wettbewerb auf dem Kontinent aus dem Felde schlug, war Solingen absolut führend auf dem Gebiet der Besteckherstellung. Im 19. Jahrhundert wurde der englische Vorsprung zwar wieder aufgeholt, aber in der Folgezeit ging es auf und ab. Beachtliche Aufschwünge wechselten mit langen Krisenzeiten, während sich der Konkurrenzdruck immer mehr verstärkte. Oft benutzte die Konkurrenz den geachteten Solinger Namen für minderwertige Erzeugnisse, bis in unserem Jahrhundert dieser Name durch Reichsgesetz geschützt wurde.

Heute sind im Raum Solingen etwa vier fünfteil der deutschen Schneidwarenhersteller beheimatet. Die einzelnen Unternehmen sind meist kleiner als im übrigen Bundesgebiet, wo sich besonders in Bremen und Württemberg weitere wichtige Produktionsstätten befinden. Über eine von ihnen, die WMF, haben wir in einer früheren Ausgabe des Mitteilungsblattes ausführlich berichtet.

Von den rund 1741 Industriefirmen im Stadtgebiet Solingen gehören 663 zum Bereich der Schneidwaren- und Besteckindustrie. 447 dürfen als Kleinbetriebe betrachtet werden, so daß sich die Zahl der Mittel- und Großbetriebe (über 10 Beschäftigte) auf 216 beläuft. Immerhin macht die Schneidwaren- und Besteckindustrie mehr als ein Drittel der Gesamtindustrie der Stadt Solingen aus. Interessant dürfte auch noch sein, daß es in Solingen noch viele Heimarbeiter gibt, die besonders als Spezialisten für die Bearbeitung von Bestecken und Schneidwaren tätig sind.

Die Stadt Solingen hat rund 176 184 (Stand 1.9.66) Einwohner. Kommunalpolitisch handelt es sich heute um eine Stadt, vom geschichtlichen Werden her aber sind es meh-

rere Städte — Solingen, Ohligs, Wald, Höhscheid und Gräfrath —, die erst 1929 zu einer Großstadt vereinigt wurden. Sie erstreckt sich flächenmäßig über ein weites Gebiet mit Bergen und Tälern, Flüssen und Bächen, so daß Felder und Wälder von allen Seiten tief in das Stadtgebiet eindringen. Die Kriegszerstörungen sind weitgehend behoben, moderne Straßenzüge bieten ein großstädtisches Bild. Aber dicht neben den modernen Großbauten hat sich die bodenständige bergische Eigenart in zahlreichen schlichten Fachwerk- und Schieferbauten erhalten.

Die DEW-Vertretung in Solingen

Für ein Unternehmen wie DEW verdient Solingen mit seiner Besteck- und Schneidwarenindustrie besondere Beachtung; denn Bestecke gehören zum nun schon klassischen Anwendungsgebiet des kaltgewalzten rostfreien Blechs. Außerdem besteht im Gefolge der Besteck- und Schneidwarenindustrie ein erhöhter Bedarf an Werkzeugstahl. Deshalb ist DEW — wie fast alle anderen in- und ausländischen Edelstahlfirmen — in diesem Raum besonders einsatzbereit vertreten.

Es handelt sich ausnahmsweise nicht um eine DEW-Verkaufsstelle in eigener Regie, sondern um eine Vertretung, die unter ihrem eigenen Namen firmiert. Schon 1927 hatte die damalige Firma Hugo Bauer, eine Ketten- und Federnfabrik, die Vertretung der DEW-Produkte auf Provisionsbasis für den Raum Solingen übernommen, wobei insbesondere ihr Prokurist Walter Vogel für das Handelsgeschäft tätig war. Nach dem Tode von Hugo Bauer übernahmen drei leitende Angestellte, die schon vordem am Geschäft beteiligt waren — darunter Walter Vogel —, die Leitung der Firma. Nach 1945 wurden die beiden Betriebsabteilungen (Fertigung und Handelsgeschäft) getrennt. Das Handelsgeschäft wurde unter der Firmenbezeichnung Vogel-Bauer ein selbständiges Unternehmen, das seit dem Tode von Walter Vogel von dessen Sohn, Dipl.-Ing. Paul Wilhelm Vogel, weitergeführt wird. Den Innendienst leitet Prokurist Heinrich Wittenbruch, der über 32 Jahre in der Solinger



Teilansicht der Büro- und Lagergebäude der Firma Vogel-Bauer

Vertretung tätig ist. Die Firma wickelt zwar auch andere Handelsgeschäfte ab, ihre Hauptaufgabe aber ist die im wesentlichen auf das Groß-Solinger Industriegebiet begrenzte Vertretung unseres Unternehmens. Vogel-Bauer hat heute 41 Mitarbeiter. Außer dem Firmeninhaber bemühen sich 3 Reisende um die zufriedenstellende Belieferung der Kunden. Auf ihrem Gelände an der Focher Straße besitzt die Firma hochmoderne, äußerst zweckdienlich eingerichtete Büroräume und ein großes, vierschiffiges Lager, das trotz seiner Größe — es ist nach dem Krefelder Hauptlager mit Abstand das größte Lager im DEW-Bereich — bis zum letzten Platz mit Material belegt ist. Man erwägt eine Erweiterung.

Ein gutbestücktes Lager ist unabdingbare Voraussetzung für das Solinger Geschäft. Die Kunden sind gewöhnt, ihren gesamten Bedarf ab Lager zu beziehen. Nicht selten geht ein Kunde selbst ins Lager, um sich das gewünschte Stück auszusuchen. Wegen der Unmenge von geforderten Kleinstab-

messungen fallen enorme Schneid- und Zerteilarbeiten an, für die 4 Sägen, 3 Tafelscheren und eine Längszerteilanlage zur Verfügung stehen. Für die Auslieferung werden zwei 7-t-Lastkraftwagen eingesetzt.

Neben seiner eigentlichen Aufgabe als Lieferant der Schneidwaren- und Besteckindustrie im Solinger Raum wird das Lager der Firma Vogel-Bauer für bestimmte Qualitäten von DEW als Schnelliger-Lager benutzt, wenn es sich um kleinere Losgrößen handelt, um das Krefelder Hauptlager zu entlasten. In dem kleineren Betrieb in Solingen ist es möglich, sofort — d. h. am gleichen oder spätestens folgenden Tag — den Kunden zu beliefern.

Aus dem Gesagten geht hervor, daß unsere Solinger Vertretung Vogel-Bauer überdurchschnittlich wendig sein muß und auch ist. Zu den Kunden besteht ein enger und guter Kontakt, der noch dadurch verstärkt wird, daß Herr Vogel als gebürtiger Solinger mit den dortigen Verhältnissen aufs beste vertraut ist.

Die Besteckfabrikation

Da es sich in Solingen um eine Vielzahl von Firmen handelt, die in der Schneidwaren- und Besteckindustrie tätig sind, ist es nicht möglich, auf die einzelnen Firmengeschichten einzugehen. In allen Fällen gehen die Branchenkenntnisse auf Tradition und Überlieferung zurück, die sich mit großer Aufgeschlossenheit für die moderne Entwicklung verbinden.

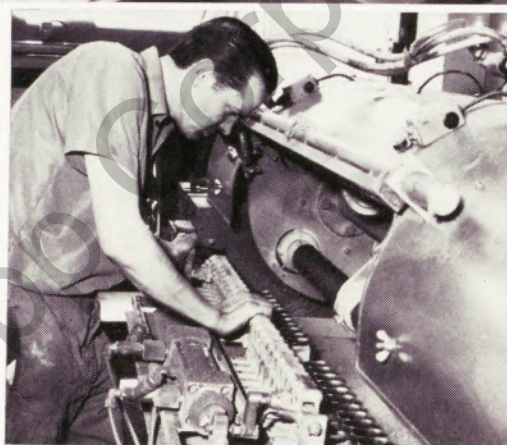
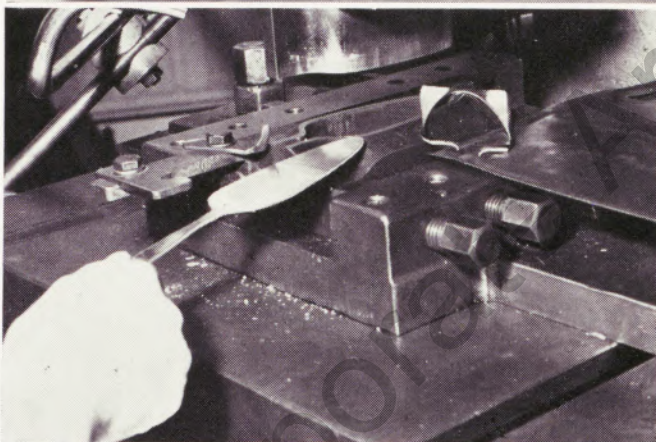
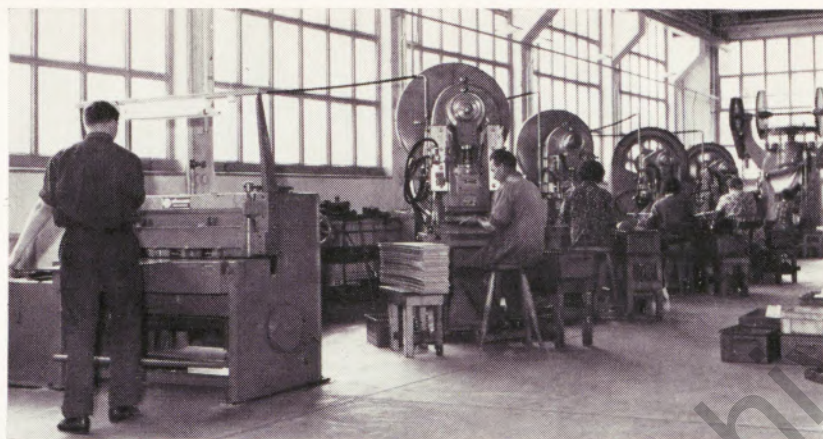
In einer der Firmen haben wir uns den Produktionsgang auf dem Bestecksektor angesehen, in einer anderen die Herstellung von Klingen. Der nachfolgende Bericht mag stellvertretend für die Arbeit in der gesamten Solinger Besteck- und Schneidwarenindustrie stehen. Die Herstellung von Scheren, Arbeits- und Taschenmessern, Rasierklingen etc., die ebenfalls im Solinger Raum von großer Bedeutung ist, mußte allerdings unberücksichtigt bleiben.

Die Besteckfirma, die wir besuchten, verfügt über moderne, in den letzten Jahren erstellte Arbeitsräume und einen ebenso modernen Maschinenpark. Die Raumaufteilung ist in geschickter Weise dem Arbeitsablauf angepaßt, so daß eine optimale Ausnutzung der Anlagen möglich ist.

Nun zu den einzelnen Arbeitsgängen, die wir etwas gerafft wiedergeben werden, da die Anführung aller Einzelheiten den Rahmen dieses Berichtes sprengen würde.

Die erste Station der Besteckfertigung ist die Herstellung der Brandeln, das sind die noch ebenen Rohlinge der späteren Gabeln, Löffel oder Messergriffe. Dies geschieht unter Exenterpressen, die in modernen Betrieben so eingerichtet sind, daß der Schnitt nach Schablonen nahezu abfalllos erfolgt. Die flachen Bleche, die aber schon die Umriss des Endprodukts (Gabeln, Löffel) besitzen, werden (mit Ausnahme der Messergriffe) anschließend einem Walzprozeß unterworfen. Würde man Gabeln oder Löffel nach der Brandelherstellung direkt in die Prägepresse geben, wäre die Gewichtsverteilung zwischen der eigentlichen Gabel bzw. dem eigentlichen Löffel und dem Stiel so ungünstig, daß das fertige Stück kopflastig würde. Um das zu verhindern und auch um den Prägevorgang zu erleichtern, wird der vordere Teil auf eine dünnere Abmessung heruntergewalzt. Dann erst erfolgt das Formgeben, das Prägen.

Es geschieht in Friktionspressen, die mit den jeweils benötigten Matrizen bestückt werden. Jede Besteckfirma hat eine Reihe verschiedener Muster (Decors), für die entsprechende Matrizen vorhanden sein müssen. Unter dem Preßdruck erhalten die Brandeln in mehreren Arbeitsgängen die endgültige Besteckform. Für die Messergrif-



Die Bilder dieser Seite zeigen die wichtigsten Stationen der Besteckfertigung. Es beginnt mit dem Schneiden der Brandeln, die dann in der Friktionspresse ihre endgültige Form erhalten. Es folgt das Schleifen, das wir an einem Stapel Löffel zeigen. Zum Polieren werden die Besteckteile in einen Rahmen gespannt. Das Polieren erfolgt maschinell. Gereinigt werden sie in einem Ultraschallgerät, das laufend beschickt wird. Zum Abschluß zeigen wir ein fertiges Kindereßbesteck.

Die Bilder auf Seite 9 zeigen:

In der Klingenschmiede werden die Rohlinge geschnitten und anschließend auf die gewünschte Endform geschmiedet. Überstehendes Material wird durch Schneiden entfernt.



fe werden zwei Hälften geprägt, die anschließend verschweißt werden.

Als nächste Station folgt das Schleifen, wobei insbesondere die noch vorhandenen feinen Grate beigeschliffen werden. Der Schleifer greift einen Stapel von etwa 20 Löffel und führt ihn an dem arbeitenden Schleifband vorbei. Das sieht recht einfach aus, erfordert aber langjährige Übung. Die Gabelzinken werden an senkrecht rotierenden Schleifbändern entlanggeführt. Da nach dem Grobschliff das Feinschleifen mit entsprechend feineren Schmirgelbändern erfolgt, wiederholen sich die einzelnen Arbeitsgänge mehrmals.

Nach dem Schliff erfolgt das Polieren. In dem Betrieb, den wir besichtigen, wird es maschinell durchgeführt. Dazu wird ein Gestell mit 22 Besteckteilen in die Apparatur eingespannt. Ein Knopfdruck setzt eine entsprechende Anzahl rotierender Polierscheiben in Bewegung, während gleichzeitig aus Düsen Poliermasse auf das Poliergut gespritzt wird. Ist der Schleifvorgang beendet, wird jedes einzelne Stück einer Kontrolle unterzogen. Hat die Maschine im einen oder anderen Fall Wünsche offen gelassen, erfolgt ein letztes Finish (Schleifen und Polieren) von Hand.

Lief bis dahin die Fertigung für alle Besteckteile annähernd gleich, erfolgt nun für die Tafelmesserfertigung ein spezieller Arbeitsgang, das sogenannte Reiden. In der Reiderei werden Messergriffe, die den eben beschriebenen Weg genommen haben, und Messerklingen, deren Herstellung wir noch schildern werden, miteinander verbunden. Dazu werden Griff und Klinge getrennt in Maschinenarme gespannt, die so aufeinander abgestimmt sind, daß sich der Klingenschaft genau in den oben offenen Griff senken kann. Bevor dies geschieht, wird der innen hohle Griff mit flüssigem Blei gefüllt. Senkt sich nun der Klingenschaft in die Grifföffnung, ist in Kürze eine dauerhafte Verbindung hergestellt.

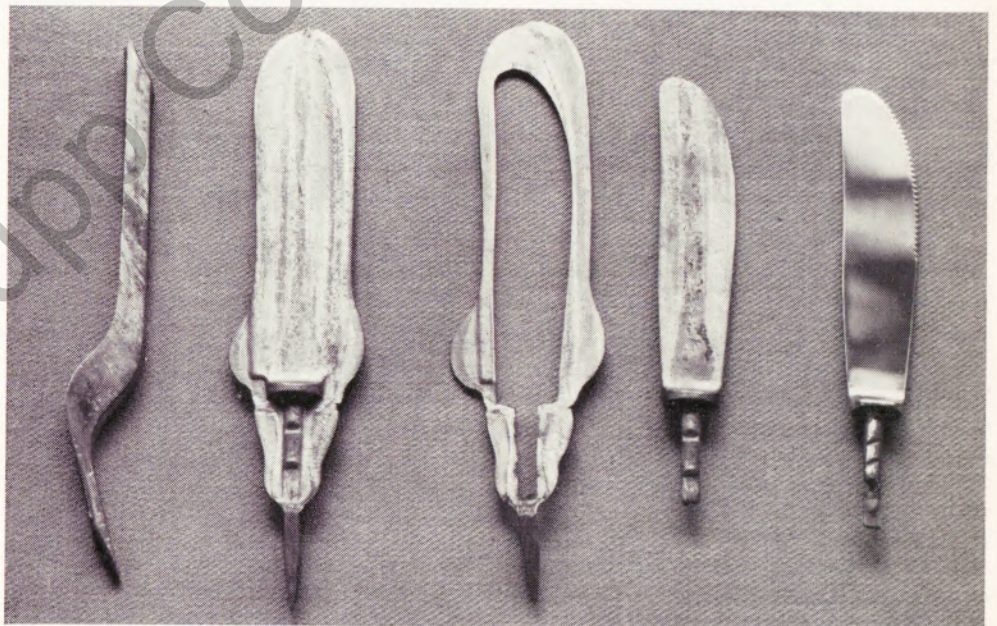
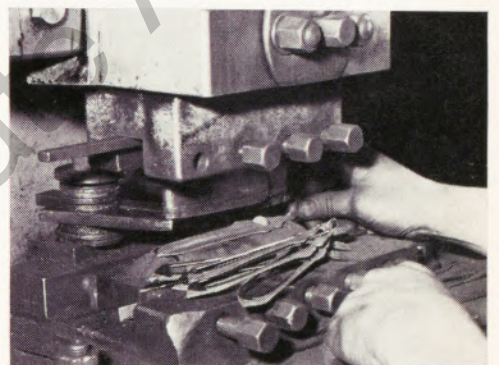
Damit sind wir am Ende der normalen Fertigbearbeitung. Spezielle Fertigungen, bei denen die Bestecke auf galvanischem Wege vergoldet oder versilbert werden, können hier außer acht gelassen werden, obwohl in den letzten Jahren auch Edelstahlbestecke vergoldet und versilbert werden. Was noch folgt, sind Putz-, Pack- und Versandarbeiten. In dem Betrieb, den wir kennenlernen, erfolgt die Reinigung der fertigen Bestecke in einem Ultraschallreinigungsapparat. Danach wird jedes einzelne Stück von Hand geputzt, ehe es in gefällige Kartons verpackt und dem Versand übergeben wird.

Bei den Klingenschmieden

Die Klingenfabrikation ist Aufgabe der Klingenschmiede, die selbst aber meist nur den Klingenrohling herstellen, der zum Schleifen an Spezialschleifereien weitergeleitet, in einigen Fällen aber auch im eigenen Betrieb bearbeitet wird. Schauen wir uns zunächst die Arbeit der Klingenschmiede an. Wir haben einen modernen Betrieb besichtigt, in dem die Fallhämmer durch Schmiedemaschinen ersetzt worden sind. Unser Material, „Remanit 1540 H“ und „Remanit 1540 MoV“, wird der Schmiede in 4 Meter langen Stangen von $65 \times 6,5$ mm Dicke angeliefert. Aus diesen Stangen werden die Klingenrohlinge, die man hier Spaltstücke nennt, abfallos – nur an den Stangenenden fallen kleine Schrottstücke an – geschnitten. Dieser erste Arbeitsgang wird Spalten genannt.



Nach vier Schlägen ist aus dem Spaltstück ein Klingenrohling geworden, der aus der Schneide, der wulstigen Übergangsstelle zum Griff und einem Schaft besteht, der bei der späteren Besteckfertigung in den Messergriff eingelassen wird. Das nach dem Schmieden an beiden Seiten überstehende Material wird durch Schneiden entfernt, nachdem die Rohlinge zwischenzeitlich einem Glühprozeß unterworfen worden sind. Der nun folgende Arbeitsgang betrifft nur einen Teil des Rohlings, nämlich die Verbindungsstelle von Schneide und Stiel. Die nach der Schmiedung entstandenen runden Kanten dieses Wulstes werden sauber und gerade gefräst. Anschließend erfolgt die Härtung in Öfen, die ebenfalls automatisch gesteuert werden. Nach der Erwärmung auf 1050°C wird in einem Preßluftstrom abgeschreckt. Anlassen und Kontrollieren sind



Dann folgt das Schmieden. Die auf 1000°C bis 1100°C vorgewärmten Spaltstücke werden in die Schmiedemaschine (Gesenk) eingelegt, deren Matrizen der jeweils gewünschten Endform entsprechen. Die Maschine wird automatisch gesteuert, Schlagstärke und Schlagfolge sind programmiert.

die beiden letzten Stationen in der Klingenschmiede, dann kann das Material zur Schleiferei transportiert werden.

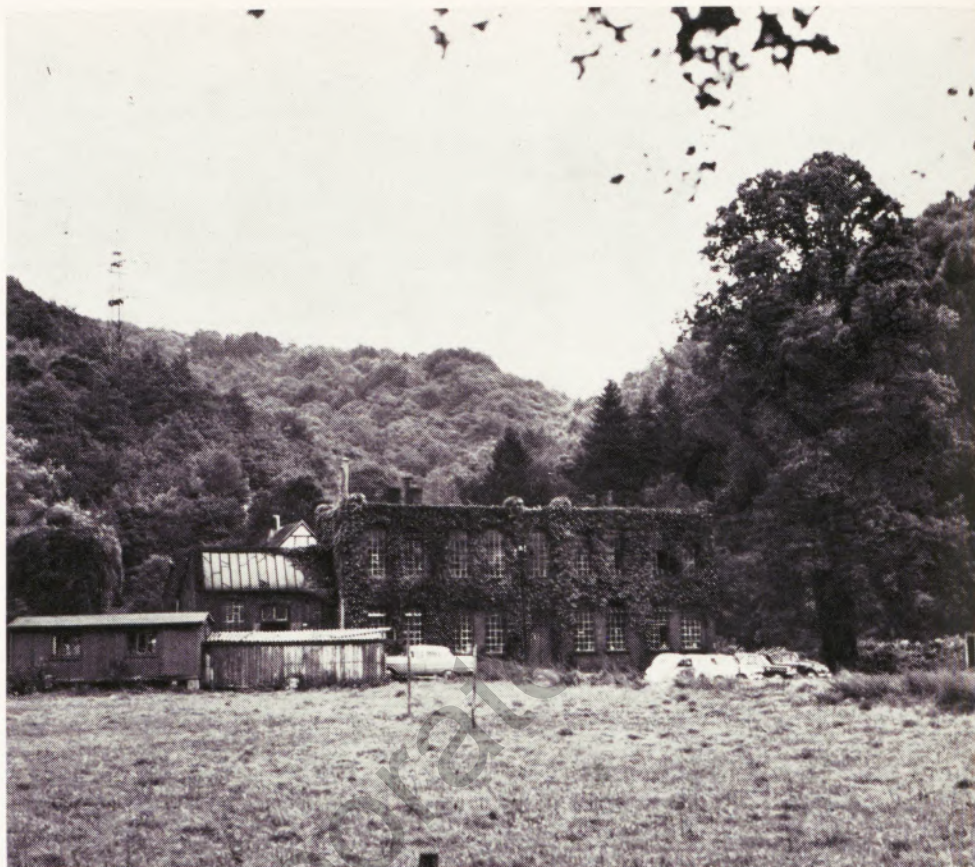
Mit 35 Mitarbeitern – ein Teil davon ist im eigenen Werkzeugbau eingesetzt – werden in dem Betrieb, den wir besichtigten, täglich rd. 15000 Klingen geschmiedet.

Bei den Schleifern

Die Messerklingen, die nun zur Schleiferei verschickt werden, sind grau und unansehnlich. In der Schleiferei erhalten sie ihr endgültiges Aussehen. Der Fertigungsbetrieb, den wir besuchten, liegt vor den Toren der Stadt im Tal der Wupper in schöner, sagenumwobener Landschaft. Die dortige Schleiferei ist sehr alt, wenn auch die jetzigen Fabrikgebäude erst vor 55 Jahren nach einem Brand errichtet worden sind. Von dem ursprünglichen Schleifkotten stammt noch ein Fachwerkhaus, das heute als Wohnung dient. Früher wurden die Schleifräder durch die Wasserkraft der Wupper angetrieben, in der modernen Fertigung hat diese Arbeit der elektrische Strom übernommen. Bis zum Krieg war das Fabrikgebäude an 6 Solinger Heimarbeiter vermietet. Ein Schleifstein aus dieser Zeit ist noch erhalten. Gelegentlich arbeitet ein Heimarbeiter heute noch daran. Der neue Betrieb, der nach dem Krieg aufgebaut wurde, ist mit hochmodernen Maschinen ausgerüstet. Er beschäftigt rd. 50 Mitarbeiter.

Die Inhaber, zwei Brüder, die das Schleiferhandwerk von der Pike auf gelernt haben, erläuterten uns die verschiedenen Arbeitsgänge des „Pliestens“, wie das Klingenschleifen in der Fachsprache genannt wird. Es beginnt mit dem Vorschleifen der Klinge, wobei das Messer seine Schneide erhält. Dies geschieht auf einem automatisch gesteuerten Schleifmaschinenpaar gesondert für jede Seite der Klinge. Die Firma verfügt über 6 solcher Schleifmaschinenpaare. Danach wird der „Einsatz“ (Wulst am Ende der Schneide) geschliffen. Es folgen weitere, immer feinere Schleifvorgänge, die sich auf die Schneide und den Messerrücken beziehen, bis als letzte Station das „Feinpliesten“ erfolgt. Nun wird – falls erforderlich – nach der Wellenschliff der Schneide angebracht, dann schließt die Arbeitsfolge mit dem Polieren. Auch hierbei sind für jedes Stück mehrere Durchgänge erforderlich. Das Endergebnis sind entweder auf Hochglanz polierte oder „blaugepliestete“ (sie haben einen matten Silberton) Klingen. Ist nun auch noch das jeweilige Firmenzeichen eingestätzt, kann die Klinge in der Putzerei ihren letzten Glanz erhalten, um dann in „strahlender Schönheit“ der Besteckfabrikation zugeleitet zu werden.

In einem alten Schleifkotten an der Wupper (heute moderne Schleiferei) steht noch ein Schleifrad, wie es früher gebraucht wurde. Die Arbeit in gebückter Haltung war äußerst mühselig. Heute wird diese Arbeit von automatischen Schleifmaschinen ausgeführt, die jede Seite der Klinge gesondert vorschleifen.



Unsere Arbeit wichtig

Allein in der Schleiferei sind für jede Klinge – je nach Qualität – 15 bis 16 Arbeitsgänge erforderlich. Bei den Messerschmieden waren es mindestens 8. Dabei handelt es sich noch nicht um das Endprodukt, das ja erst in der Besteckfabrik – wieder in zahlreichen Arbeitsgängen – hergestellt wird. Rechnet man nun noch die Arbeitsgänge bei uns von der Erschmelzung bis zum versandfertigen Blech hinzu, dann ergibt sich eine beachtlich hohe Zahl, hinter der Fleiß und Können unzähliger Menschen und der Einsatz hochwertiger Maschinen und Aggregate steht. Was als fertiges Besteck später den familiär oder festlich gedeckten Tisch ziert, ist ein Qualitätsprodukt, an dem auch unsere Arbeit wesentlichen Anteil hat.

DAS PORTRÄT

Beginnen wir dieses Porträt eines Arbeitslebens für DEW in der dunkelsten Zeit, als in den Jahren von 1940 bis Kriegsende die Wellen der alliierten Bomber Hannover anfliegen und in ihr Zerstörungswerk nicht zuletzt unser dortiges Werk einbezogen. Damals hat es manche Nacht gegeben, in der auf dem Werks Gelände die Hölle losgelassen zu sein schien. Rauchende Trümmer, zerfetzte Maschinen, verbogene Stahlträger kündeten am Morgen davon. Aber die Arbeit mußte weitergehen, die Produktion durfte nicht zum Stillstand kommen. Und hier war einer der Männer, die sich an der Spitze bewährten, Franz Reuther.

Diese dunklen Jahre erforderten den ganzen Einsatz seiner Person, seiner soliden Fachkenntnisse, seines Fleißes, seiner besonnenen Ruhe und seines unerschütterlichen Willens. Denn er trug die Verantwortung dafür, daß die Schäden schnellstens behoben wurden. Er hat es immer wieder geschafft, daß die Arbeit weitergehen konnte. Franz Reuther und seine Mannschaft haben in jener Zeit Unvorstellbares geleistet.

Wenn wir diese Feststellung an den Anfang stellen, dann vor allem deswegen, weil die Bewährung in dieser turbulenten Zeit besonders augenfällig war, weil alles, was ihn als Menschen und Fachmann auszeichnet, in jenen Tagen sichtbaren Ausdruck fand. Was er in den 38 Jahren seiner Tätigkeit bei DEW insgesamt geleistet hat, steht dem nichts nach, immer hat er in den oft wechselnden Situationen voll und ganz und mit Erfolg seinen Mann gestanden.

Oberingenieur Franz Reuther, der Leiter der Maschinenbetriebe in Krefeld, ist am 30. September in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Das Porträt, das wir hier in wenigen Strichen nachzeichnen, soll uns an ihn erinnern und seine Arbeit für DEW ehren.

Seine Geburtsstadt ist Bochum. Schule und Lehrzeit als Maschinenschlosser stehen am Anfang der Ausbildung. Der Besuch der Maschinenbau- und Hüttenschule in Duisburg und eine Stelle als Meister sind die ersten Stationen. Dann kommt er als Konstrukteur zu DEW. Es ist das Jahr 1928, das Unter-



**Obering.
Franz Reuther**

nehmen ist noch jung, vor einem Jahr erst gegründet. Noch ist sein Sitz in Bochum, aber der Umzug nach Krefeld steht vor der Tür. 1929 erfolgt die Verlegung, und Franz Reuther erhält seine erste große Aufgabe, die Bauleitung für die Erweiterung des Elektrostahlwerks. 1934 wird ihm die bauliche Gestaltung und Einrichtung des neugegründeten Werkes Hannover übertragen, das auf dem Gelände der Hannoverischen Waggonfabrik entstand. Vorhandene Hallen müssen für DEW-Zwecke umgebaut werden. Mit einer kleinen Mitarbeitergruppe geht er in Hannover an die Arbeit. Ein Blechwalzwerk entsteht, ein Stahlwerk, ein Hammerwerk und eine Gesenkschmiede folgen. Später wird die Kurbelwellenwerkstatt eingerichtet.

Von den kriegsbedingten Erschwerungen wurde schon gesprochen. Mit Kriegsende

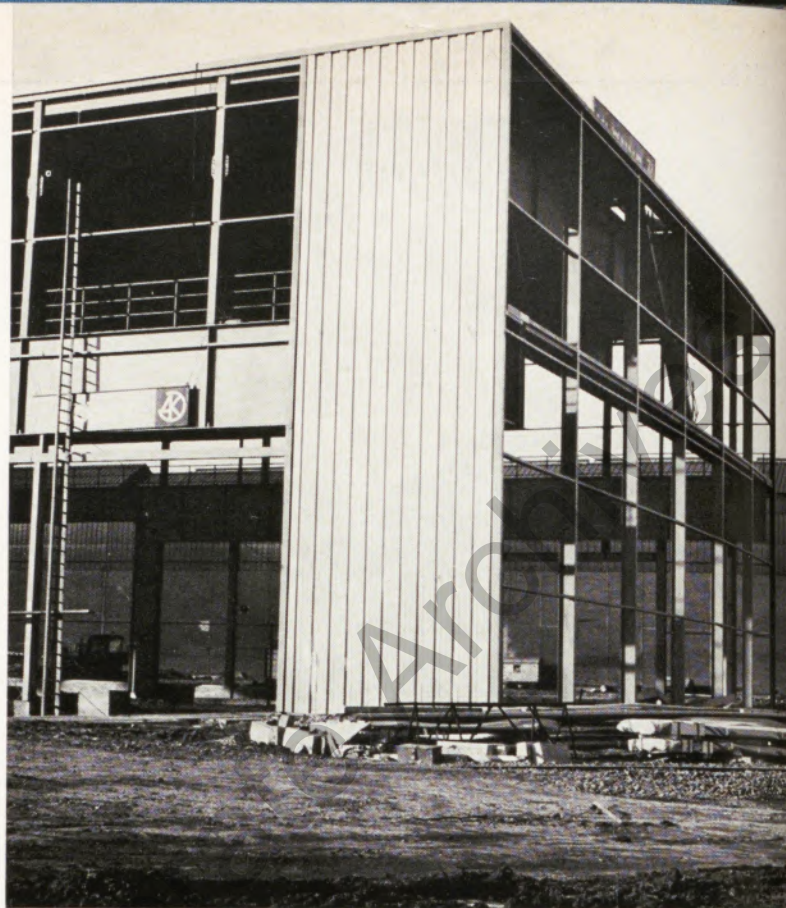
traten neue, andere auf. Das Werk soll demontiert werden. Trotzdem gelingt es, schon frühzeitig eine vorläufige Arbeiterlaubnis zu erhalten, denn Kurbelwellen werden in der britischen Besatzungszone dringend benötigt. Welche Anforderungen diese erste Nachkriegszeit an den inzwischen zum Oberingenieur ernannten Leiter der Neubauabteilung und Reparaturbetriebe stellt, können nur diejenigen ermessen, die diese Zeit mitgemacht haben. Daß es in Hannover überhaupt weitergehen kann, ist nicht zuletzt das Verdienst von Oberingenieur Reuther. Nach verschiedenen anderen Übergangslösungen wird ihm am 1.9.1948 die technische Leitung übertragen. Aber trotz aller Bemühungen ist das Schicksal des Werkes, die Demontage, nicht aufzuhalten. Oberingenieur Reuther führt mit der Belegschaft die Demontage selbst durch – nicht zum Schaden der DEW. In diesen turbulenten Jahren hat er viel Verantwortung getragen und mutige Entscheidungen treffen müssen. Mit der Inangabe der Kurbelwellen-Reparaturwerkstatt, die von der Demontage ausgeschlossen war, und der Herrichtung einiger erhaltener Hallen für andere Zwecke schließt das Kapitel Hannover für Franz Reuther. Sein Aushalten unter schwierigsten Bedingungen vereint mit seinem fachlichen Können hat der DEW überaus wertvolle Dienste geleistet.

Am 1. Januar 1951 ist er wieder in Krefeld. Ihm wird die Leitung sämtlicher Instandhaltungsbetriebe übertragen, die er bis zu seinem Ausscheiden nach Erreichung der Altersgrenze innegehabt und in vorbildlicher Pflichterfüllung ausgeübt hat.

Eifer und Fleiß, dazu reiche Kenntnisse und Erfahrungen haben Franz Reuther aus kleinsten Anfängen in Positionen von hoher Verantwortung geführt. Immer ist er ein schlichter, aufrechter und gerader Mensch geblieben, der sich nicht nur der Wertschätzung seiner Vorgesetzten, sondern ebenso sehr der Sympathie seiner Mitarbeiter erfreute. Wenn er jetzt seinen wohlverdienten Ruhestand genießt, wollen wir ihm noch viele Lebensjahre in Gesundheit und Zufriedenheit wünschen!



Turm der Blankglühanlage für Remanit-Kaltbreitband



Montage von Remanit-Tafelelementen an der neuen Knüppelzurichterei

Remanit im Industriebau

Qualmende Schlote — enge düstere Bauten, von Rauch geschwärzt — Schmutz und Lärm — das war noch vor wenigen Jahrzehnten der graue Arbeitsalltag der Industrie. Wie ganz anders sieht unsere Gegenwart aus! Weite Flächen, von Rasen gesäumt — lichte Bauten — breite Straßen:

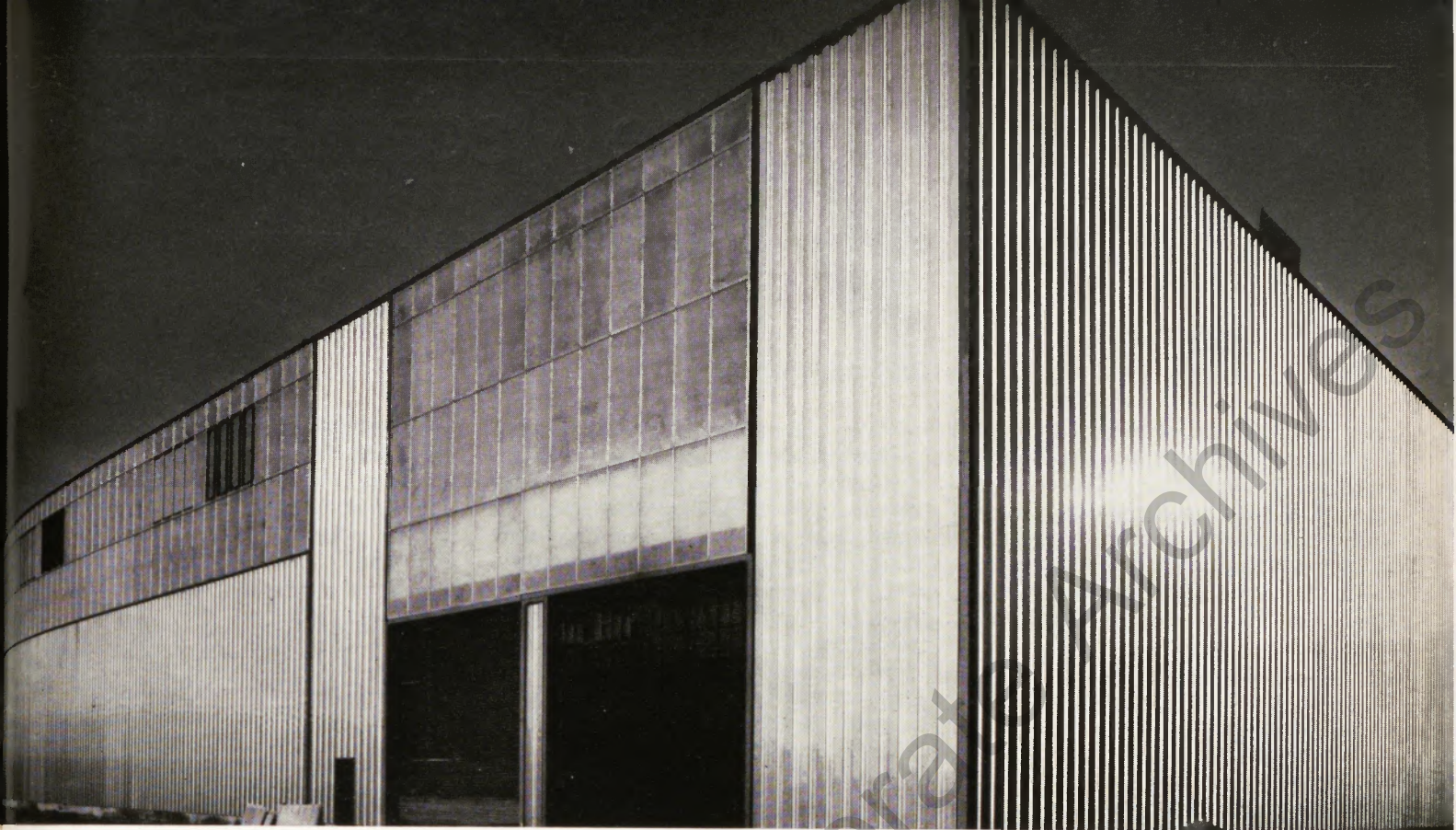
Deutlich drückt sich hierin die völlig gewandelte Einstellung zur Arbeit und zum Arbeitsplatz aus. Diese Einstellung verlangt auch in der Architektur nach anderen Verfahren, nach neuen Werkstoffen. Gleichzeitig ist aber wichtig, bei dem schnellen Fortschritt der Technik für den Neubau von Industriebauten heute schon an morgen zu denken. Neue produktivere Verfahren, Erweiterungen der Anlagen oder veränderte Arbeitspraktiken machen es notwendig, spätere Veränderungen, Umbauten und Vergrößerungen schon im Planungsstadium zu berücksichtigen. Nicht mehr Abriß und Neuaufbau, sondern Wandelbarkeit und Anpassungsfähigkeit braucht der Industriebau; das bedingt jedoch großflächige Bauelemente, die ohne Zerstörung demontiert und wieder angebracht werden können. Hier ist Remanit, der rost- und säurebeständige Stahl von DEW, am richtigen Platz. Remanit erlaubt

es, leichte Bauelemente in großen Formaten zu fertigen, die leicht und in jeder Jahreszeit zu montieren sind. Sie können ohne Beschädigung entfernt und wieder montiert werden. Bei ihnen darf die Plage häufiger Reparaturen oder Anstreicherarbeiten schon bei der Planung vergessen werden. Hell und transparent, sauber und leicht zu reinigen sind diese Bauten.

Auch im Industriebau bemüht sich DEW, mit dem eigenen Beispiel der unausbleiblichen technischen Entwicklung voranzugehen und gleichzeitig die sinnvolle Verwendung des weiterverarbeiteten eigenen Erzeugnisses zu demonstrieren.

Zwei Bauten sollen hier beschrieben werden: Die technische Vervollkommenung unserer Herstellungsverfahren erforderte 1964 die Errichtung einer Blankglühanlage für

Kaltbreitband. In diesem Betriebsteil wird das endlose Remanit-Kaltbreitband nach dem Kaltwalzen in einer sauerstoff-freien Atmosphäre wieder spannungsfrei gegläht, wobei es den hohen Walzglanz behält. Im Zuge dieser Ausbauarbeiten wurde ein turmartiger Aufbau über dem Dach der 11,40 m hohen — schon bestehenden — Werkshalle errichtet. Dieser Turm ist 20,20 m breit, 17,35 m lang und 36,60 m hoch. Das Gewicht spielte bei dieser Konstruktion von Anfang an eine große Rolle. Es wurde daher eine Leichtstahlkonstruktion gewählt, die allseitig mit profilierten Tafелеlementen aus nur 1,23 mm dicken Remanit-Blechen bekleidet wurde. Wir haben die Marke Remanit 1880 SW gewählt, einen Chrom-Nickel-Stahl mit 18% Chrom und 9% Nickel-Anteil. Die Oberfläche wurde nicht zusätzlich bearbeitet. Der Turm bestätigte nach seiner Fertigstellung die Richtigkeit unserer Entscheidung. Die Werkstoffwahl war nach ästhetischen wie nach praktischen Gesichtspunkten getroffen worden. Hell schimmernd steht dieser Turm als Wahrzeichen eines modernen Industrierwerkes über dem Gelände unseres Werkes Krefeld. Die Thyssen-Industrie GmbH in Dinslaken, die die Tafелеlemente abgekantet und auch montiert hat, darf mit ihrer Arbeit zufrieden sein.



Die neue Knüppelzurichterei im Werk Krefeld (Ausführung von Edelstahlarbeiten: August Klönne, Dortmund, mit Thyssen-Industrie, Düsseldorf)

Während der „Blankglüh“-Turm schon in das zweite Jahr seiner Bewährung geht, hat jetzt ein neues Bauwerk im Zuge der Erweiterung unserer Krefelder Anlagen Gestalt angenommen: Die neue Knüppelzurichterei. In diesem Betrieb werden die vorgewalzten Knüppel auf die vielfältigen Prozesse der Weiterverarbeitung vorbereitet.

210 m lang, 31,60 m breit und 14,30 m hoch ist die neue einschiffige Halle. Mögliche Erweiterungen wurden bei der Planung schon mit ins Auge gefaßt. Dieser Hallenbau ist ganz mit ungewöhnlich großen Elementen aus Remanit bekleidet. Die tragende Konstruktion besteht aus Stahl.

Die verwendeten Wandelemente aus rostfreiem Band haben unter den Lichtbändern eine Länge von etwa 8,50 m und sind nur 0,8 mm dick. Die Wandelemente des Giebels und der Tor-Partien sind ebenfalls aus einem Stück, und zwar etwa 14 m lang und 1,0 mm dick. Nicht nur bei der Konstruktion der Wände, sondern auch bei der des Daches wurden rostfreie Bänder verwendet. Die tragende Dachdecke besteht aus Siporex-Platten, auf die anstelle der sonst üblichen Dachpappen oder plastischen Massen 0,3 mm dicke und etwa 650 mm breite rostfreie Bleche als Isolierschicht verlegt

wurden. Diese rostfreien Isolierbleche wurden auf dem Dach aus Bündeln abgewickelt und ohne Stoß über die gesamte Dachbreite nach einem Spezialverfahren, für das die Firma Siebert & Möller, Krefeld, eine Lizenz besitzt, verlegt.

Als Werkstoff für Wandbekleidung und Dachhaut wurde Remanit 1880 SSW verwendet, ein rost- und säurebeständiger Stahl mit 18% Chrom, 9,5% Nickel und etwa 2% Molybdän-Anteil. Es wurde in diesem Fall ein Werkstoff mit besonders hoher Korrosionsbeständigkeit gewählt, da die Halle an der Ostseite des Werksgeländes den Abgasen und aggressiven Medien der anderen Betriebsanlagen voll ausgesetzt ist.

Während die Wandelemente den matten Glanz der dressierten Oberfläche ohne weitere Behandlung zeigen, verwenden wir für das Dach blankgeglühtes Band, das das hohe Reflexionsvermögen polierten Materials besitzt. Die Wandelemente wurden vor ihrer Verformung aus dem glatten Band mit einem Schutzlack beschichtet, der nach der Montage einfach abgezogen wurde. Dadurch wurden mechanische Beschädigungen während des Transportes, der Verarbeitung und der Montage vermieden.

Die Wände und die Dacheindeckung wurden ausschließlich in den Wintermonaten montiert. Auch längere Kälteperioden brachten keine Unterbrechung der Arbeiten. Die Montage wurde planmäßig und termingerecht weitergeführt: Ein weiterer Beweis für die Zweckmäßigkeit der Verwendung von Remanit!

Vor einigen Tagen hörten wir allerdings auch einmal so etwas: „Das ist alles ganz gut und schön, aber die DEW stellen den Werkstoff Remanit ja selbst her, bekommen ihn also fast umsonst!“ Hierzu ist aber einiges zu sagen! Das einzige, was wir wirklich einsparen konnten, ist die geringe Verdienstspanne, die sich aus dem Verkauf des Materials ergeben würde, die im übrigen weit aus niedriger ist, als der Laie gemeinhin für derartige Industrieerzeugnisse annimmt. Wir müssen dabei auch darauf hinweisen, daß Remanit zu den ganz wenigen Erzeugnissen gehört, deren Preis über 15 Jahre hinweg nicht nur gehalten, sondern sogar gesenkt wurde. Durch Modernisierung und Rationalisierung konnten wir die wachsenden Belastungen, die sich aus den verschiedensten Faktoren ergeben, ausgleichen. Spricht nicht auch das für die Verwendung von Remanit?



Moderne Medizinmänner ?

Kleine Betrachtung über Markt- und Meinungsforschung

Dankmar Kockel:

Eines der bekanntesten Institute für Markt- und Meinungsforschung, Emnid in Bielefeld, sorgte vor einem Jahr für den größten Reinfall, den die Meinungsforschung bisher in Deutschland einstecken mußte. Es prophezeite bei der Bundestagswahl 1965 ein Kopf-an-Kopf-Rennen der beiden großen Parteien. Ein anderes bedeutendes Institut, Divo in Frankfurt, lag dagegen mit seiner Voraussage des Wahlergebnisses richtig — mußte dann freilich bei der Landtagswahl in NRW ebenfalls eine Schlappe einstecken.

Im Zusammenhang mit dem Prozeß über die Nachwirkungen von Contergan wurde durch Mütterbefragungen eines Instituts im Auftrag der Geschädigten aufgezeigt, daß Contergan wahrscheinlich die Ursache der Kindesmißbildungen sei. Die Prozeßgegner ließen sofort durch den als Kapazität auf diesem Gebiet allgemein anerkannten Professor Scheuch aus Köln nachweisen, daß methodische Mängel der Untersuchung ein falsches Bild hervorgerufen hätten.

In einem wettbewerbsrechtlichen Prozeß — es ging um den Schutz der Farben Rot/Gelb für die Firma Maggi — wurde von einem Meinungsforschungsinstitut „aufgrund sozialwissenschaftlich einwandfreier Methoden“ nachgewiesen, daß die anderseitige Benutzung firmenbekannter Farben zu Produktverwechslungen beim Verbraucher führt, während ein anderes Institut — selbstverständlich ebenfalls „aufgrund sozialwissenschaftlich einwandfreier Methoden“ das Gegenteil bewies.

Der unbefangene Betrachter hat bei alledem gelegentlich den Eindruck, als ob sich hier moderne Medizinmänner, mit geheimnisvollen Formeln hantierend und unverständliche Sprüche murmelnd, mit der Gesellschaft befassen, während Politiker, Juristen, Journalisten, Werbeleute und Wirtschaftler ihr Handeln und Denken auf diese mehr oder weniger klare Interpretation der Volksmeinung ausrichten.

Die Grundlagen

Nicht nur Wissenschaft und Technik, praktisch alle Gebiete, mit denen wir täglich in Berührung kommen, sind für den Normalmenschen nicht mehr wirklich gründlich zu

erfassen. Jeder Bereich hat seine Spezialisten, die mit der Materie tatsächlich vertraut sind. Alle anderen müssen sich ihre Meinung ohne Detailkenntnisse bilden, im günstigsten Fall aufgrund der Ergebnisse der Spezialisten, häufig nicht einmal diese kennend. Das Handeln bei unvollständigem Informationsgrad ist sogar der Normalfall. „Hätte ich das gewußt . . .“ — wer hat sich diesen Vorwurf noch nicht gemacht. Andererseits: Müßte man nicht nahezu jedes Handeln einstellen, wollte man 100%ige Information voraussetzen?

Trotz der wenig ermutigenden Beispiele, die oben erwähnt wurden, hat die Meinungsforschung doch ihre in unserer Zeit ständig wachsende Berechtigung. „Allein mit der Beobachtungsgabe können wir die soziale Wirklichkeit nicht wahrnehmen. Wir müssen uns mit Geräten ausrüsten, die unsere natürlichen Fähigkeiten verstärken, so wie es für die Beobachtung der Natur längst geschehen ist“ (Noelle-Neumann). Der Grundgedanke der Meinungsforschung ist der, daß die persönliche Meinung von ca. 2000 ausgewählten Leuten erfragt wird (Stichprobe), deren Struktur — männliche und weibliche Personen, Alter, Berufe, Einkommensklassen, Aufteilung auf Bundesländer und Ortsklassen — mit der Struktur der statistischen Grundgesamtheit (z. B. alle Wahlberechtigten, alle Haushalte, alle weiblichen Personen) möglichst weitgehend übereinstimmt.

Die Ergebnisse werden nach der Wahrscheinlichkeitstheorie auf 100% hoch gerechnet. Freilich ist eine Aussage, wie man sie häufig in den Zeitungen finden kann, „45,1% werden die x-Partei wählen“, eine — milde ausgedrückt — journalistische Vereinfachung. Korrekterweise kann nur folgendes gesagt werden: „Mit einer Sicherheit von — z. B. — 95% werden zwischen 43% bis 47% die x-Partei wählen.“

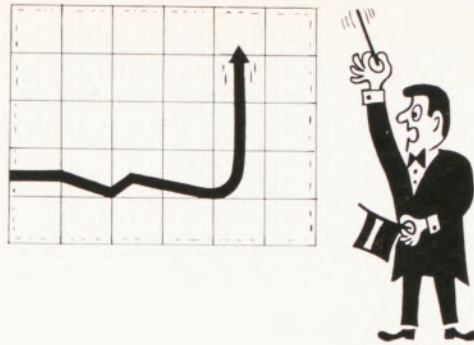
95% Sicherheit — das bedeutet, daß von 100 Stichproben 5 den Toleranzbereich von 43% bis 47% nicht einhalten, mithin falsche Ergebnisse bringen. Abgesehen von diesen Abweichungen, die aufgrund des Wahrscheinlichkeitstheoretischen Ansatzes bei jeder einwandfreien Stichprobenerhebung auftreten und die auch vom Umfang der Stich-

probe abhängen, kommt gerade im Bereich der Sozialwissenschaften eine Anzahl Fehlermöglichkeiten in der Anlage der Erhebung hinzu. Es ist daher kein Wunder, wenn sich auf diesem Feld nicht nur ernsthafte Spezialisten, sondern auch Medizinmänner tummeln. Wer will sie unterscheiden?

Marktforschung in der Konsumgüterindustrie

Meinungs- und Marktforschung sind Geschwister: Sie benutzen die gleiche Umfragetechnik. Es ist ohne weiteres klar, daß alle Unternehmen, die Konsumgüter für den Endverbraucher herstellen, nicht auf sie verzichten können. Denn zunächst einmal muß bekannt sein, wieviel Kühlschränke, Wasch- und Geschirrspülautomaten, Radios und Fernsehgeräte usw. auf 100 Haushalte kommen (Sättigungsgrad), wie oft im Durchschnitt und mit welchen Waschmitteln die Hausfrau wäscht, wie oft es wöchentlich Kartoffelgerichte gibt und wie viele Krawatten der Normalbürger in seinem Schrank hängen hat („der Krawattenmuffel steckt in uns allen“). Das sind Ausgangstatsachen, die heute einfach zum Allgemeinwissen eines jeden Verkaufsleiters gehören. Aber dabei kann man nicht stehenbleiben, denn der harte Konkurrenzkampf zwingt zu neuen, umsatz- und ertragssteigernden Ideen und Wegen. Man muß also herausbekommen, was der Verbraucher „eigentlich“ will und denkt, welches seine Kaufmotive sind. Bleiben wir bei den Krawatten: Otto Normalverbraucher — so ergibt sich — hat den ganzen Schrank voll (geschenkter) Kulturfäden; er bevorzugt immer nur zwei oder drei. Das ist das Ergebnis der Marktuntersuchung. Was ist nun zu tun? — Wir kennen das Resultat: ein Werbefeldzug von unerhörter Intensität, der die gewünschte Wirkung gehabt hat.

Nun kann aber die Befragung von 2000 Personen (quantitative Marktforschung) einfach deswegen zu falschen Ergebnissen führen, weil die Befragten nicht ihre wirkliche Meinung sagen, d. h. es existieren psychologische Barrieren. Dabei muß es sich keineswegs nur um Probleme aus der Intimsphäre handeln. Wenn die befragte Person z. B. glaubt, ihre Ansicht sei vielleicht lä-



cherlich, so wird sie eine Äußerung tun, die zwar nicht ihrer wahren Meinung entspricht, sie aber jedenfalls nicht lächerlich erscheinen läßt. Das Interview wird fehlerhaft. Hier kann der Fachpsychologe eingreifen. Mit seiner Methode der „psychologischen Exploration“ (Motivforschung) kann er zwar keine 2000, sondern nur 50 bis 80 Personen befragen, diese werden aber gründlich auseinandergenommen, so daß keine Seelenregung mehr verborgen bleibt. Unsere Studie über das Image der DEW (das ist das Vorstellungsbild, das sich unsere Kunden von uns machen) kam auf diese Weise zustande.

Ein Beispiel aus der Arbeit der Psychologen: Für eine Stoffkollektion sollten verschiedene Muster geprüft werden. Man hatte dazu eine Anzahl Straßenpassanten nacheinander in einen Raum gebeten und dort ausgestellte Dessins gezeigt. Sie sollten dasjenige bezeichnen, das ihnen am besten gefiele. Zur Belohnung durften sie sich im Nebenzimmer (scheinbar unbeobachtet) ein Erinnerungsstück aus den gleichen Dessins herausuchen. Anhand der Auszählung ergab sich, daß zwar das Muster A als das schönste bezeichnet worden war, das Muster B hingegen am meisten mitgenommen wurde. Mithin war bewiesen, daß die Mehrzahl der Passanten zunächst nicht ihre wirkliche Meinung offengelegt hatte — wahrscheinlich mißtrauten sie angesichts so vieler würdiger Herren mit feierlichen Mienen ihrem eigenen Geschmack. Als es aber darauf ankam, für sich selbst zu wählen, gab es diese Hemmungen nicht mehr. Ein Marktforscher, der lediglich eine simple Befragung unternommen hätte, wäre hereingefallen.

Das ist der Grund, warum die Konsumgüterindustrie eine Reihe von Standard-Tests und viele auf die individuellen Bedürfnisse zugeschnittenen Markt-, Produkt-, Verpackungs- usw. Tests kennt. Man verläßt sich ungern nur auf eine Methode.

In der Investitionsgüterindustrie

Bei der Konsumgüterindustrie verbietet es die heutige Marktlage, auf die Instrumente der Marktforschung zu verzichten. Die Kon-

sumgüterindustrie braucht die Marktforschung. Bei der Investitionsgüterindustrie — Chemie, Elektrotechnik, Maschinenbau usw. — liegen die Dinge anders, und zwar vor allem deswegen, weil hier nicht individuelle, sondern technische Faktoren (Qualität, Leistungsfähigkeit, Kundendienst) die ausschlaggebende Rolle spielen. Wer würde wohl eine Schleifmaschine kaufen, nur weil ihre Form ihn an Marilyn Monroe (oder wer gerade modern ist) erinnert?

Wenn wir als Marktforschung das systematische Sammeln und Analysieren von Tatsachen und Meinungen über einen bestimmten Markt bezeichnen, durch die das unternehmerische Risiko kalkulierbarer gemacht wird, so gibt es eine ganze Reihe von Investitionsgütern, über die der Marktforscher — abgesehen von der Systematik — schwerlich mehr aussagen kann als ein Verkäufer oder Techniker mit „G'spür“ für den Markt. Ein anderes Hemmnis ist psychologischer Art. „Wer Entscheidungen treffen muß, die er selbst zu verantworten hat, ist im allgemeinen nur wenig bereit, sich auf fremde Sachkenntnis zu stützen.“ Trotzdem kann die Marktforschung auch für die Investitionsgüterindustrie von beträchtlichem Nutzen sein.

Und wir?

Bei DEW hat die Marktforschung eine fast zehnjährige Tätigkeit hinter sich. Deswegen soll zum Abschluß auch ein Beispiel aus unserer Arbeit gebracht werden.

„Das Wasser ist die beste aller Gottesgaben. Wir trinken aber lieber Bier.“

Man muß nicht immer vom Besten haben.“ So kann man in der Dreckschänk' zu Freiberg in Sachsen lesen. Geht man von dieser Devise aus, so ist es verständlich, daß dieses wenig „edle“ (gleichwohl gern konsumierte) Getränk nicht unbedingt „Edelstahl“ braucht, sondern auch in Aluminium-Fässern transportiert werden kann. Aber diese Devise ist recht fragwürdig und vom Standpunkt des Rostfrei-Verbrauchs natürlich nicht zufriedenstellend. Immerhin hat das Rostfrei-Faß in den USA einen Marktanteil von über 50%, in Holland von etwa 70 bis 80% und auch einen hohen Marktanteil in England. Man fragt sich natürlich:

Warum wird in Venlo das Bier in 18/8-Fässern, in Kaldenkirchen aber in Alu-Fässern transportiert?

Nach Vorstudien in Holland führten wir im ersten Halbjahr 1966 Gespräche mit etwa 60 Brauereien und einem halben Dutzend Apparatebauern, deren Ergebnisse mit den erreichbaren statistischen Zahlen verknüpft wurden. Danach wurden 1965 in der BRD 73,2 Millionen Hektoliter Bier ausgestoßen. Hieran hatte das Faßbier einen Anteil von 33,2%. Den Faßbestand schätzten wir auf 2,6 Millionen Stück (1966). Hiervon dürften ca. 75% oder rd. 2 Millionen Stück bereits von Holz auf Aluminium umgestellt sein. Für den Inlandsmarkt werden derzeit etwa 240 000 Fässer jährlich erzeugt. Der größte Teil davon ist für die Umstellung von Holz auf Metall bestimmt, die 1970 abgeschlossen sein dürfte. Danach kommt nur noch Erneuerungs- und Erweiterungsbedarf in Frage. Das bedeutet, daß die Nachfrage nach Fässern für den Inlandsbedarf um 1970 stark zurückgehen und erst in etwa 10 Jahren wieder die heutige Höhe erreichen wird.

Außerdem beschäftigte sich die Untersuchung mit der preislichen Seite der Umstellung. Der Preis für das 50-l-Alu-Faß liegt um DM 89,—, sein Gewicht beträgt 9 kg bis 9,5 kg, seine Lebensdauer etwa 15 Jahre. Die Untersuchung ergab, daß Rostfrei-Fässer wettbewerbsfähig sein würden, wenn sie max. 15% teurer wären (das sind z. Z. DM 105,— für das 50-l-Faß) und ihr Gewicht 12 kg nicht überschreiten würde. Alle Angaben und Werte (natürlich viel ausführlicher, als es hier gesagt werden kann, und durch andere Beobachtungen ergänzt) wurden unserer Verkaufsleitung mitgeteilt. Sie bilden jetzt die Grundlage von Überlegungen für die Praxis.

In ähnlicher Form wurden in den letzten Jahren von unserer Abteilung Marktforschung zahlreiche Untersuchungen angestellt, z. B. für Spülbecken, Waschmaschinen, Spülautomaten, rostfreie Scheren, Siperartikel und laufend für die Lage auf dem Pkw-/Lkw-Markt. Die vorbereitende Hilfe der Marktforschung für Verkaufs- und Produktionsentscheidungen ist heute ein fester Bestandteil der Unternehmensführungen.



Unsere Bilder zeigen Ausschnitte des Jugendgemeinschaftstages, der dem Theater gewidmet war. Mitglieder der Städt. Bühnen Krefeld, Dramaturg Jürgen Fischer und Spielleiter Hans Neuenfels, sprachen über Fragen des lebendigen Theaters, wobei der Spielplan der Städt. Bühnen Krefeld im Mittelpunkt stand. Ein großes Erlebnis war für alle

Teilnehmer die Mitwirkung von Hanns-Ernst Jäger, dessen schauspielerische Persönlichkeit in Versen und Prosa von Bert Brecht überzeugend zur Geltung kam.

Das Szenenbild „Kreidekreis“ wurde und freundlicherweise von der Intendanz zur Verfügung gestellt.

DEW Jugend erlebt lebendiges Theater

Jugendgemeinschaftstag in Krefeld mit Hanns Ernst Jäger

Im Sozialbüro in Krefeld war in den letzten Wochen Hochbetrieb, mußten doch neben den normalen Aufgaben die Vorbereitungsarbeiten für unsere Theaterringe durchgeführt werden. Das Interesse an den DEW-Theaterringen war wieder erfreulich groß. 2800 Ringmieter konnten gezählt werden. Das bedeutet, daß 20 Vorstellungen dieses Theaterwinters ganz und weitere 20 zum größten Teil von DEW-Mitarbeitern und ihren Angehörigen besucht werden.

Zeitweise glich das Sozialbüro einer Theaterkasse. Trotzdem wurde dort sehr gelacht, als ein Anruf mit der Frage begann: „Ist dort das Edelstahltheater?“ Nun, ein „Edelstahltheater“ gibt es – zumindest im wörtlichen Sinne nicht (ob gelegentlich im übertragenen, mag dahingestellt bleiben) –, aber es gibt in einer breiten Schicht unserer Mitarbeiter ein waches Theaterinteresse, und das ist sehr erfreulich.

Dieses Interesse zeigte sich auch auf dem





ersten Jugendtag nach der Sommerpause. Die Arbeitszeitverkürzung hat es mit sich gebracht, daß unsere Jugendgemeinschaftstage nicht mehr – wie bisher – in der Arbeitszeit, sondern in der Freizeit durchgeführt werden. Eine fast 90%ige Beteiligung bewies die Aufgeschlossenheit unserer Jugendlichen für Fragen des Theaters, die im Zusammenhang mit der Eröffnung der Theaterspielzeit und der Werbung für unsere Theaterringe das Thema des Jugendtages bildeten. Daß neben Mitgliedern der Städt. Bühnen Krefeld ein so bekannter und hervorragender Schauspieler wie Hanns Ernst Jäger für diese Veranstaltung gewonnen werden konnte, hat in hohem Maße zu ihrem nachhaltigen Erfolg beigetragen.

Einleitend hatte ein Vortrag über die Geschichte des Theaters die Vorbereitung auf das Hauptthema geschaffen, das dem gegenwärtigen Theater – insbesondere dem neuen Spielplan der Städt. Bühnen Krefeld – gewidmet war. Drei Mitglieder des Stadttheaters, Jürgen Fischer, Hans Neuenfels und Charly Schneider sowie der berühmte Gast dieser Spielzeit, Hanns Ernst Jäger, waren ins Sporthaus gekommen, um in kurzen, prägnanten Ansprachen und in der Erlebniskraft des schauspielerisch gestalteten Wortes einen Eindruck von der Kraft und Unmittelbarkeit des Theatererlebnisses zu geben. Das ist ihnen prachtvoll gelungen, wie die atemlose Stille bei den Vorträgen und der begeisterte Beifall nachher eindringlich bewiesen.

Dramaturg Jürgen Fischer warb mit klugen und warmherzigen Worten um ein junges, unvoreingenommenes Publikum. Wie er seine Gedanken formulierte war ebenso überzeugend wie die innere Leidenschaft, mit der er sie vortrug. Tradition und Bildungsstreben, einstmals wichtige Stützen des Theaters, seien heute nicht mehr entscheidend, so sagte er, das Theater sei von seinem „Bildungspodest“ herabgestiegen. Es wolle direkten Kontakt mit den Menschen und ihren Problemen. Im Spielplan der neuen Spielzeit, den er kurz erläuterte, komme dieses Bemühen zum Ausdruck, in

der Intensität der Leistung müsse es an jedem Theaterabend lebendig sein.

Regisseur Hans Neuenfels sprang mitten hinein in den Jargon und die Spannungen unserer Zeit. Er (selbst nur wenig älter) packte seine jungen Zuhörer mit der Unmittelbarkeit der gemeinsamen Interessen.

Er ging ohne Umschweife auf sein Ziel los, in diese Interessen das Theater einzubeziehen, wobei er besonders auf eine der ersten und sicherlich interessantesten Neuinszenierungen verwies, das vielbesprochene Stück des 22jährigen Autors Peter Handke „Publikumsbeschimpfung“. Dann kam der Höhepunkt dieses Vormittags. Nach einer kurzen Einführung in Brechts Schauspiel „Der kaukasische Kreidekreis“, die Jürgen Fischer mit viel Verständnis für Werk und Dichter gab, betrat Hanns Ernst Jäger mit seinem Begleiter, Kapellmeister Charly Schneider, die improvisierte Bühne. Wer es unter den jungen Zuhörern noch nicht wußte, der erlebte es bei den nun folgenden Rezitationen aus Werken Brechts, daß hier einer der ganz Großen des deutschen Theaters stand. So war es kein Wunder, daß immer wieder Beifallsstürme dem Menschen-darsteller Jäger dankten. Denn das ist seine hohe Kunst: ob er Prosa oder Gedichte spricht (wobei auch der Humor – „Plattkopf“ nicht vergessen wurde), ob er sich in die Gestalt des Azdak aus dem Kreidekreis verwandelt (in dieser Rolle ist er in der ersten Neuinszenierung dieser Spielzeit zu sehen), ob er ganz schlichte Einführungen in das Werk und seinen Dichter gibt, immer ist es die unmittelbare Menschlichkeit seiner Gestaltung und Ausdrucksweise, die in ihren Bann zieht, erhebt, erschüttert oder auch erheitert, und die immer mitfühlen, mitleiden, mitfreuen läßt. Die Intensität, mit der er an seine Aufgabe heranging, übertrug sich auf seine jungen Zuhörer. Alle standen in ihrem Bann.

Die Bilder auf diesen Seiten zeigen einige Ausschnitte aus dem Jugendgemeinschaftstag, an dem auch Arbeitsdirektor Boine, Betriebsratsvorsitzender Frieß und die Mitglieder des Jugendausschusses im Betriebsrat teilnahmen.





Die Stereophonie, Impuls für unsere Magnetfabrik

Max Reintgen:

Büroleiter der Abteilung Verkauf, Dortmund

Die Stereophonie ist ein zukunftsreiches Teilgebiet der Rundfunk- und Phonotechnik, dessen Impulse auch auf unsere Magnetfabrik ausstrahlen.

Doch bevor dieser Zusammenhang aufgezeigt wird, soll zunächst die Frage beantwortet werden: Was ist eigentlich Stereophonie? Seit Jahren von der Schallplatte her bekannt, bedarf diese Übertragungstechnik akustischer Ereignisse immer noch ihrer Popularisierung. Musik zu hören, wie es uns allen vom besten Platz des Konzertsaaes her bekannt ist, bleibt eigentlich nur einem bescheidenen Kreis von Schallplattenfreunden vorbehalten, welche eine Stereo-Anlage besitzen.

Die besonders geschnittene und abgetastete Rille der Schallplatte vermittelt uns zwei Informationen, die beim normalen Hören unbewußt von den Ohren aufgenommen werden. Da die Unterschiede sehr klein sind, bemerken wir nicht, daß beide Ohren gar nicht das gleiche hören, aber das Gehirn ist in der Lage, sie zu erkennen und auszuwerten. Wir erkennen den Raum und sind in der Lage, eine Schallwelle und ihre Bewegung zu orten. Bei der Stereophonie fühlen wir uns in den Raum versetzt. Er wird auf diese Weise so deutlich, daß wir aus dem Orchester die einzelnen Instrumente verfolgen können.

Die Schallplatten-Hersteller verfahren nun bei der Aufnahme eines Musikstückes wie folgt:

Es werden vor das Orchester anstelle eines Mikrofones (bei monauraler Wiedergabe) 2 Mikrofone aufgestellt, die etwa 1 m auseinanderstehen. Das rechte Mikrofon (vom Zuschauer aus gesehen) wird also bevorzugt die Töne der rechten Seite des Orchesters aufnehmen, und das linke entsprechend die linke Seite.

Diese beiden Tonspuren werden nun in die Schallplatte eingeschnitten. Eine Spur in horizontaler, die andere in vertikaler Ebene.

Der Tonabnehmer (Stereo) tastet diese beiden Spuren dann bei der Wiedergabe gleichzeitig ab und bewegt sich entsprechend der eingeschnittenen Spur.

Die horizontalen und vertikalen Bewegungen und die dabei im Tonabnehmer getrennt erzeugten Spannungen werden dann — jede getrennt — einem Verstärker zugeführt. An jedem Verstärker ist eine Lautsprecherkombination angeschlossen. Die Lautsprecher sollen etwa — je nach dem Abstand des Hörers — 1 bis 3 m auseinanderstehen.

Man hört dann vom rechten Lautsprecher vornehmlich das, was das rechte Mikrofon aufgenommen hat, und umgekehrt.

Die Wirkung ist verblüffend. Man glaubt sich in den Konzertsaal versetzt. Inzwischen ist es möglich, die von Stereo-Mikrofonen aufgenommenen zwei Informationen der Welle eines UKW-Senders aufzuprägen. In entsprechend gebauten Empfängern werden diese Informationen dann an die Lautsprecherboxen genauso wiedergegeben wie bei der Schallplatte. Es empfiehlt sich daher, beim Kauf von Geräten darauf zu achten, daß eine stereophone Wiedergabe möglich ist. Der Empfang von Stereo-Sendungen ist zwar bei den bisher gebräuchlichen Geräten möglich, doch kommt Stereo nicht zur Geltung. Umgekehrt können mit auf Stereo eingerichteten Empfängern die normalen (Mono-) Sendungen gehört werden.

Es dürfte nur noch eine Frage der Zeit sein, bis ein für jeden Geschmack geeignetes Programm von Stereo-Sendungen zur Verfügung steht.

Für die Selbstauswahl bleibt nur der Weg über die Schallplatte, wozu dann allerdings ein guter Plattenspieler, ein geeigneter Verstärker und zwei erstklassige Lautsprecherboxen erforderlich sind.

Nach dieser Erläuterung des Begriffs Stereophonie kommen wir zum Thema zurück. An der Lieferung von Magnetsystemen für den Bau von Lautsprechern, die in der Rund-

funk- und Phonotechnik, also auch bei der modernen Stereophonie benötigt werden, ist unsere Magnetfabrik seit mehr als 30 Jahren maßgeblich beteiligt.

Wir dürfen, ohne unbescheiden zu sein, sogar feststellen, daß wir von uns aus den Aufbau der Lautsprecher-Magnetsysteme für die verschiedensten Teilgebiete der Rundfunk- und Phonotechnik von Anfang an entscheidend mit beeinflußt haben. Das galt sowohl für die Systeme des alten guten Volksempfängers aus den 30er Jahren als auch für die übrigen Rundfunkgeräte bis etwa 1948, ferner für die ersten modernen Geräte nach der Währungsreform und gilt heute für die Lautsprecher in den Fernsehgeräten und für die hochwertigen Lautsprecherkombinationen in den modernen Lautsprecherboxen für die Stereophonie.

Ein hoher Prozentsatz des Umsatzes der Magnetfabrik Dortmund entfällt auf Rundfunk, Fernsehen und Nachrichtentechnik, und innerhalb dieser Gruppe macht nach wie vor der Sektor Lautsprechermagnetsysteme einen erheblichen Anteil aus.

Deutscher Kleinempfänger (DKE) aus dem Jahre 1934



Kurzmeldungen

BLICK NACH DRAUSSEN

Wirtschaft · Technik · Soziales

Wachstumsrate

Die Wachstumsrate der Industrieproduktion betrug im Juli 3,8% gegenüber dem Juli 1965. Unter diesem Durchschnitt blieb die Investitionsgüterindustrie mit +2%. Die höchste Zuwachsrate mit 8,5% verzeichnete die Verbrauchsgüterindustrie; die Grundstoffindustrie produzierte 5,1% mehr.

Handelsbilanz aktiv

Die Handelsbilanz der BRD weist im August 1966 einen Aktivsaldo von 352 Mio. DM aus gegenüber dem Passivsaldo von 310 Mio. DM im August 1965. In den ersten 8 Monaten 1966 ergab sich ein Aktivsaldo von 3,5 Mrd. DM, während sich der Aktivsaldo in der Vergleichszeit des Vorjahres nur auf 800 Mio. DM belief.

In der Außenwirtschaft an zweiter Stelle

Die Außenwirtschaft verbindet uns mit den Volkswirtschaften anderer Länder. Mit einem Anteil von 10% am gesamten Welt-handel steht die Bundesrepublik heute an zweiter Stelle nach den USA. Die zahlenmäßig wichtigsten Einfuhr-güter sind: Textilien (Rohstoffe, Garne, Gewebe) und Bekleidung; Erdgas, Teer und Erzeugnisse daraus; Eisen und Eisenwaren; Obst und Gemüse; Chemische Waren (einschließlich Rohstoffe) sowie NE-Metalle und Waren daraus. Die zahlenmäßig wichtigsten Ausfuhr-güter sind: Maschinen; Fahrzeuge, Chemische Waren, Eisen und Eisenwaren sowie Elektrotechnische Erzeugnisse.

Starker deutscher Export in der EWG

Die besten Kunden der Bundesrepublik sind die anderen EWG-Länder. Frankreich nahm im Jahre 1965 10,9% des deutschen Exportes auf, Italien 6,3%, Belgien und Luxemburg 7,8% und Holland 10,3%. Zum Vergleich einige andere Länder: USA 8%, ganz Südamerika zusammen 4,7%, der ganze Ostblock zusammen 3,7%. Daraus ergibt sich, wie wichtig der Handel der EWG-Staaten untereinander für die deutsche Volkswirtschaft ist.

Was ist die „Kennedy-Runde“?

Es handelt sich bei der Kennedy-Runde um eine Bemühung der westlichen Welt zu einer großzügigen Zolssenkung und Beseitigung der Handelsschranken, die Anfang der 60er Jahre von Präsident Kennedy persönlich ausging. Der USA-Kongreß ermächtigte damals den Präsidenten durch Gesetz (befristet bis zum 30. Juni 1967), im Wege der Gegenseitigkeit die Zölle zu halbieren und in Sonderfällen sogar ganz zu beseitigen.

Besondere Schwierigkeiten für einen positiven Abschluß der Kennedy-Runde liegen auf dem Agrarsektor und in der oft sehr unterschiedlichen Höhe der Zölle, die bei einer linearen Senkung um 50% dazu führen würde, daß ein Teil der Länder das gleiche Produkt immer noch mit zu hohen Zöllen belegen würde. Der EWG-Vorschlag geht dahin, daß Länder mit niedrigen Zöllen berechtigt werden sollen, ihren Zoll um weniger als 50% zu senken, während Länder mit hohen

Zöllen die volle Senkung durchführen müßten. Auf dem Agrarsektor wünscht die EWG, daß die Stützungsmaßnahmen vieler Agrarexportländer, die den Weltmarktpreis verzerren, eingeschränkt werden.

Die Entscheidungen über den Erfolg der Kennedy-Runde liegen bei den Vertretern der Mitgliedsstaaten des Allgemeinen Zoll- und Handelsabkommens (GATT).

Ausländer in die Stahlkontore

Dr. Hans-Günther Sohl, der Leiter des Thyssen-Konzerns und Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, hat die ausländischen Stahlunternehmen eingeladen, sich an den vier geplanten Walzstahlkontoren zu beteiligen. Die Bildung der Kontore sei unbedingt und schnell erforderlich, weil die bereits „untragbar“ gewordene Rendite der Stahlindustrie nur durch energische Maßnahmen vor einer weiteren Verschlechterung bewahrt werden könnte, erklärte Dr. Sohl vor dem beratenden Ausschuß der Hohen Behörde der Montanunion. Eindringlich unterstrich Dr. Sohl als Ziele der vier Walzstahlkontore: Anpassung der Produktion an die tatsächlichen Absatzmöglichkeiten, Harmonisierung der Investitionen, Verbesserung der Rationalisierung und Erreichung einer Marktordnung. Sämtliche Beteiligten, so betonte Dr. Sohl, und zwar die verarbeitende Industrie, die Gewerkschaften und auch die Bundesregierung, hätten das Vorhaben der Stahlindustrie gutgeheißen. Dem Vorwurf, die Kontore seien zu national ausgerichtet, begegnete Dr. Sohl mit der Einladung an das Ausland, sich an den Walzstahlkontoren zu beteiligen.

Amerikanische Stahlindustrie verdient

In einer amerikanischen Untersuchung über die Stahlindustrie der Welt wurde festgestellt, daß die US-Stahlindustrie hinsichtlich Rentabilität und Produktivität am wirkungsvollsten sei. Im Jahre 1965 investierten die zehn Hauptgesellschaften der USA 1,5 Milliarden Dollar, wovon nur

Nachfrage nach Arbeitskräften verlangsamt

Die Zunahme der offenen Stellen in der Bundesrepublik war auch im Mai 1966 im Verhältnis zur jahreszeitlichen Tendenz schwach. Die Zahl der offenen Stellen war Ende Mai 1966 um 76 000 niedriger als vor einem Jahr. Auf 1000 Arbeitslose kamen Ende Mai 1965 noch 6 415 offene Stellen, Ende Mai 1966 nur noch 5 639.

155 Millionen Dollar auf dem Anleiheweg besorgt werden mußten. Die Gewinne der zehn führenden Stahlgesellschaften lagen im letzten Jahr zwischen 8,8% bis 4,3% des Umsatzes. Die Untersuchung kommt weiter zu dem Schluß, daß die Produktivität der amerikanischen Werke das doppelte oder dreifache der meisten Werke in europäischen Ländern betrage.

Stahlkontore

Ein Konkurrenzkampf von unerhörter Härte findet zwischen den Stahlproduzenten der ganzen Welt statt. Um ihre Wettbewerbsfähigkeit zu erhöhen, haben 31 westdeutsche Unternehmen die Bildung von Stahlkontoren beschlossen, in denen ihre Verkaufstätigkeit zusammengefaßt werden soll. Nach Erteilung der Genehmigung durch die Hohe Behörde sollen 4 Verkaufskontore (Nord, Ruhr-West, Ruhr-Ost und Süd) eingerichtet werden.

Fernsehsendung über den Arbeitsplatz

Vom 2. Oktober bis 29. Januar 1967 wird das Zweite Deutsche Fernsehen an jedem Sonntag zwischen 18.00 Uhr und 18.30 Uhr eine neue Sendereihe unter dem Thema „Wer an welchen Arbeitsplatz?“ ausstrahlen. Die Sendereihe soll Orientierungshilfen zur Berufswahl vermitteln.

Fortbildung im Beruf

Eine wichtige Ergänzung der Ausbildungsbeihilfen, die Familien mit 2 und mehr Kindern für jedes Kind über 15 Jahre erhalten, das eine weiterführende Schule besucht, sind die Maßnahmen zur Förderung der beruflichen Fortbildung. Diese Beihilfen sollen die Teilnahme an Fortbildungslehrgängen ermöglichen und die Lehrgangsteilnehmer von wirtschaftlichen Sorgen während des Lehrgangs befreien. Die Beihilfe wird zur Hälfte als Zuschuß und zur Hälfte als zinsloses Darlehen gezahlt, das nach Beendigung des Lehrgangs (2 Jahre später) in 3 Jahren in angemessenen Raten zurückgezahlt werden muß. Anträge sind beim örtlichen Arbeitsamt zu stellen.

Deutsche Entwicklungshilfe

Die Bundesrepublik Deutschland arbeitet gegenwärtig mit 95 Entwicklungsländern und -gebieten an 2774 Projekten der Entwicklungshilfe zusammen. Die Schwerpunkte verteilen sich auf 15 Länder. 252 Projekte entfallen auf Kapitalhilfe und 2522 auf technische Hilfe. Die Skala reicht von der Saatgutlieferung über Brücken und Staudämme bis zu kompletten Hüttenwerken. Fachliche Ausbildungsstätten, Krankenhäuser und Krankenstationen sowie allgemeinbildende Schulen sind zahlenmäßig die wichtigsten Projekte.

Die nächsten 5 Jahre

Das Presse- und Informationsamt der Bundesregierung, das sich mit der Entwicklung der Arbeitszeit in den nächsten 5 Jahren beschäftigt, kam zu dem Schluß, daß der Anteil der Erwerbsmäßigen an der Bevölkerung um 0,3% pro Jahr zurückgehen und das Arbeitsvolumen sich damit zusätzlich verringern würde. Bei weiteren Arbeitszeitverkürzungen könne dieser Rückgang nur zum Teil durch die Anwerbung ausländischer Arbeitskräfte wettgemacht werden. Einer starken Ausländerbeschäftigung seien aber Grenzen gesetzt. Auch das Problem, den technischen Fortschritt zum Ausgleich heranzuziehen, dürfte zunehmend schwieriger zu lösen sein. Die Möglichkeiten von Rationalisierungsinvestitionen seien heute begrenzter als noch vor einigen Jahren. Zwar sei anzunehmen, daß der Volkswirtschaft insgesamt vom technischen Fortschritt ständig Rationalisierungsmöglichkeiten zur Verfügung gestellt würden. Die Lage in den einzelnen Wirtschaftszweigen sei jedoch außerordentlich differenziert und es gäbe schon Branchen, deren Rationalisierungsreserven erschöpft seien. Hinzu komme, daß die Unternehmen heute größeren Finanzierungsschwierigkeiten unterlägen als in früheren Jahren.

Ein Drittel aller tödlichen Arbeitsunfälle: Wegeunfälle!

Nach den vorläufigen Ergebnissen der Statistik des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften ist die Zahl der angezeigten Arbeitsunfälle in der gewerblichen Wirtschaft von 2,50 Millionen im Jahr 1964 auf 2,46 Millionen im Jahre 1965 zurückgegangen. Diese Entwicklung ist überwiegend auf den Rückgang der Unfälle am Arbeitsplatz (minus 34 000) zurückzuführen.

Beachtlich hoch bleibt leider der Anteil der tödlichen Wegeunfälle, der mit über 1600 fast ein Drittel aller tödlichen Arbeitsunfälle umfaßt.

Die Rentenversicherung

Gegenwärtig werden monatlich rd. 2 Milliarden DM an 8,2 Millionen Rentenempfänger aus den Rentenversicherungen der Arbeiter und Angestellten gezahlt. Dazu kommen jährlich 5 Milliarden DM für sonstige Versicherungsleistungen (Beiträge für die Krankenversicherung der Rentner, Gesundheitsmaßnahmen etc.). Auf 100 Beitragszahler kommen z. Z. 41 Rentner, 1974 werden es 48 sein.

Steigendes Interesse an Eigentumswohnungen

Die als freies Wohnungsunternehmen insbesondere für den industriell verbundenen Wohnungsbau tätige Westdeutsche Wohnhäuser AG, Düsseldorf, hat nach ihrem Geschäftsbericht ihre Bauleistung erhöhen können.

Das Bauvolumen betrug im abgelaufenen Geschäftsjahr 1964/65 686 Wohnungseinheiten, darunter Einfamilienhäuser und Eigentumswohnungen, die sich auf 13 Bauorte in den wichtigsten Großstädten des Reviers verteilten. Insgesamt werden von der Gesellschaft rd. 15 000 werkseigene Wohnungen bewirtschaftet.

Moskaureise des DGB

Die geplante Moskaureise einer fünfköpfigen Delegation des DGB wird voraussichtlich in der zweiten Novemberhälfte stattfinden. Ludwig Rosenberg erklärte nach seiner Rückkehr vom britischen Gewerkschaftstag, er habe mit einem der führenden sowjetischen Gewerkschaftler über den Termin gesprochen. Jetzt wartet der DGB nur noch auf die Einladung des sowjetischen Gewerkschaftsbundes. Eine Aktionsgemeinschaft deutscher und sowjetischer Gewerkschaften sei, wie Rosenberg sagte, wegen der unterschiedlichen Auffassungen der Aufgaben nicht möglich.

Otto Brenner für Kontakt mit japanischen Gewerkschaften

Der Deutsche Gewerkschaftsbund und andere westeuropäische Gewerkschaftsorganisationen sollten einen engen Kontakt mit allen japanischen Gewerkschaften pflegen. Zu diesem Fazit ist der Vorsitzende der IG Metall, Otto Brenner, nach einem dreiwöchigen Aufenthalt in Japan gekommen. Auf einer Informationsreise hatte Brenner Gelegenheit, sich über die Pro-

bleme der japanischen Gewerkschaften zu informieren. Außerdem nahm er an der 5. Außerordentlichen Generalversammlung des japanischen Ausschusses des Internationalen Metallarbeiterbundes teil, dessen Präsident er ist.

Halbzeit

In einem Flugblatt „Halbzeit“ an alle für die Wirtschaft verantwortlichen Kreise hat das Deutsche Industrieministerium, Länder und Gemeinden empfohlen, ihre Ausgabenfreudigkeit zu bremsen. Die Unternehmer sollten das Äußerste versuchen, um ohne Preiserhöhungen aus der Kostenklemme herauszukommen, während auf dem Gebiet der Lohnerhöhungen und Arbeitszeitverkürzungen kürzer getreten werden sollte. „In der ersten Halbzeit“, so schreibt das Industrieministerium, „haben wir uns übernommen“.

Über die Grenzen

Nie zuvor sind so viele Menschen über Deutschlands Grenzen ein- und ausgewandert wie im vergangenen Jahr. 1965 verließen 489 503 Deutsche, Ausländer und Staatenlose die Bundesrepublik. Zur gleichen Zeit wanderten 791 737 Personen ein. Damit hat sich die Abwanderung seit 1956 verdreifacht und der Zuzug vervierfacht. — 1965 wanderten insgesamt 76 779 deutsche Staatsangehörige aus. Bevorzugtes europäisches Land war die Schweiz: 10 000 Personen übersiedelten in den eidgenössischen Staat. In die USA wanderten 18 000 Bundesbürger aus. Der typische deutsche Auswanderer ist etwa 30 Jahre alt, unverheiratet und hat einen kaufmännischen Beruf erlernt.

Ein Büroplatz kostet 18 000 DM

Die Wirtschaft erschließt sich mehr und mehr eine Rationalisierungsreserve, die vor einigen Jahren noch vielfach übersehen wurde, das Büro. Der Aufwand für die Verarbeitung von Geschriebenem erreicht nach Angaben der Fachleute jetzt schon Milliardenbeträge. Jeder richtig ausgestattete Schreibplatz in einem Büro erfordert durchschnittliche Investitionskosten von 18 000,— DM.

BLICK NACH DRINNEN

Der erste Mann vom Stahl

Unter dieser Überschrift brachte „Die Zeit“ in ihrer Ausgabe vom 7. Oktober ein Porträt unseres Aufsichtsratsvorsitzers, des Leiters der Thyssen-Gruppe und Vorsitzers der Wirtschaftsvereinigung, Dr. Hans-Günther Sohl. Von den Problemen der Gegenwart ausgehend finden darin sowohl die fachliche Leistung Hans-Günther Sohls und sein rastloser Einsatz für die Stahlindustrie und speziell für die Unternehmen der Thyssen-Gruppe eine anerkennende Würdigung als auch die menschliche Persönlichkeit, die hinter allen Belastungen sichtbar bleibt.

Neuer Prokurist im Einkauf

Mit Wirkung vom 1. Juli ab ist



Karl-Heinz Bode als Prokurist im Einkauf eingestellt worden.

Karl-Heinz Bode wurde 1930 in Duisburg geboren. Nach dem Besuch der Oberschule begann er 1949 seine Kaufmannsgehilfenlehre bei der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich AG, den späteren Thyssen Röhrenwerken, Düsseldorf. Im Anschluß an die Lehre war er als Einkäufer in der Rohstoffabteilung tätig. 1960 erhielt er Handlungsvollmacht, 1965 Prokura, nachdem er inzwischen zum stellvertretenden Leiter der Abteilung Rohstoffwirtschaft ernannt worden war. Als neuer DEW-Mitarbeiter wird er also auch weiterhin in der Thyssen-Gruppe tätig sein. Wir wünschen ihm guten Erfolg!

Messen und Ausstellungen

Außer der Fachmesse für Kernreaktortechnik NUCLEX 66 in Basel, auf der wir vom 8. bis 14. September ausstellten, wurden bis Ende des Geschäftsjahres noch die Internationale Messe Brunn (gemeinsam mit Thyssen Röhrenwerke) und die Internationale Messe Helsinki (gemeinsam mit unserer finnischen Vertretung) besichtigt.

Inanspruchnahme der Vorteile des Zweiten Vermögensbildungsgesetzes

Nach § 2, Abs. 1c des Zweiten Vermögensbildungsgesetzes gelten als vermögenswirksame Leistungen auch Aufwendungen des Arbeitnehmers für den Bau oder den Erwerb oder die Entschuldung eines Eigenheims, eines Kaufeigenheims, einer Kleinsiedlung oder einer eigengenutzten Eigentumswohnung im Sinne des Ersten oder Zweiten Wohnungsbaugesetzes, **sofern sie öffentlich gefördert oder steuerbegünstigt sind.**

Mitarbeiter, für die diese Voraussetzungen zutreffen, haben den Vorteil, ohne nochmals an ihre Bauträgergesellschaft einen Betrag zu zahlen, Beträge bis zu DM 312,- bzw. DM 468,- (bei mehr als drei Kindern) im Kalenderjahr von ihrem Einkommen abzusetzen und für diese Beträge keine Sozialabgaben, Lohn- und Kirchensteuern zu zahlen. Der Anlagebetrag wird also in solchen Fällen auf das Lohn- bzw. Gehaltskonto unseres Mitarbeiters überwiesen.

Anträge sind bis Ende November bei den entsprechenden Lohn- und Gehaltsabrechnungsstellen zu stellen, die auch über die Einzelheiten der Durchführung Auskunft erteilen.

Betriebsrätevollkonferenz

Die Herbsttagung der Betriebsräte findet am Mittwoch, dem 9. November 1966, in Krefeld (Sporthaus) statt.

UNSER VERKAUF AUSLAND BERICHTET

Auslandsvertreter in Krefeld

Wir erhielten Besuch folgender Mitarbeiter von unseren Vertretungen im Ausland:

A. Zernecke, unser Delegierter bei unserer Vertretung, der Doitsu Tokushuko K. K., Tokyo, und Leiter des Thyssen-Konzernbüros;

Dr. Richter, Geschäftsführer der Aceros Marathon S. A. in Mexico;

G. K. Drechsler, Leiter unserer Tochtergesellschaft, der Marathon Specialty Steels Inc. in New York;

Mr. J. K. Turner und H. Schmittenberg von unserer Vertretung, der Marathon Fine Steels Great Britain Ltd. in London;

H. J. G. Hollaender, Inhaber unserer Vertretung, der Marathon Steel, Johannesburg (Südafrika);

Mr. H. R. Holfeld, Dublin, der unsere Vertretung für Irland übernommen hat;

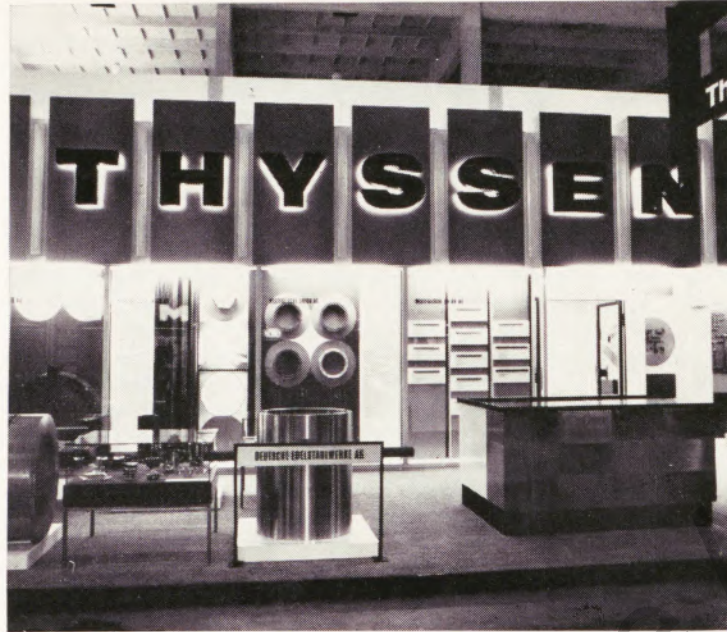
H. Schneider von unserer Vertretung, der Firma Jebsen & Co., in Hongkong.

Weihnachtsfeier

Die diesjährige Weihnachtsfeier für die Lehrlinge aller unserer Werke findet am Sonnabend, dem 17. Dezember, wie immer in der Königsburg in Krefeld statt. Am Abend des selben Tages wird auch die Weihnachtsfeier für unsere Pensionäre durchgeführt.

Posener Messe

Im letzten Mitteilungsblatt berichteten wir über die DEW-Beteiligung an der Posener Messe. Inzwischen haben wir zwei Bilder erhalten, die eine Gesamtansicht des Gemeinschaftsstandes der Thyssen-Gruppe zeigen sowie leitende Mitarbeiter unserer Exportabteilung im Gespräch mit einer polnischen Delegation der staatlichen Export- und Importfirma Stalexport Kattovice.



Auslandsvertreter verunglückt

Am 1. September 1966 verschied an den Folgen eines Verkehrsunfalls unser ungarischer Vertreter.

Herr Makk Sandor
Budapest

Bei dieser Gelegenheit gedenken wir der verdienstvollen Mitarbeit des Verstorbenen, der unsere Interessen 17 Jahre in Ungarn wahrgenommen hat.

Wir werden Makk Sandor ein ehrendes Andenken bewahren.



Neuer Abteilungsleiter

Zum Nachfolger von Dipl.-Ing. Klaus Zehe, der am 30. 9. ausgeschieden ist, wurde Dipl.-Ing.

Hans-Henning Gerharz als Abteilungsleiter in der Technischen Betriebswirtschaft eingesetzt. Wir gratulieren!

Umorganisation im Fernmeldewesen

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1966 wurde der technische Bereich des Fernmeldewesens (Schwachstrombetriebe) dem Elektrobetrieb im Rahmen der Maschinenbetriebe angeschlossen. Fernsprechvermittlung und Fernschreibstelle bleiben aufgabemäßig und personell im Bereich der Allgemeinen Verwaltung.

Vorbildliche Aufmerksamkeit

Unsere Mitarbeiter Peter Caelers (Bahnbetrieb) und Josef Nießen (Reparaturbetrieb) haben durch vorbildliche Aufmerksamkeit einen Brand im Kaltwalzwerk verhindert. In einer Transformatorzelle des Sendzimirgerüsts II hatte eine Entzündung stattgefunden. Die genannten Mitarbeiter beobachteten von außerhalb die Rauchentwicklung und alarmierten sofort die Werksfeuerwehr und Betriebselektriker. So konnte ein größerer Brandschaden verhindert werden. Für ihre vorbildliche Aufmerksamkeit sei auch an dieser Stelle Peter Caelers und Josef Nießen herzlich gedankt.

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter traten in den wohlverdienten Ruhestand: Elisabeth Borowski (Allg. Verwaltung), Conrad Bücher (Hauptlager), Andreas Czerny (Straße 1), Arnold Dammer (Allg. Verwaltung), August Deges (Allg. Verwaltung), Franz Deinert (Allg. Verwaltung), Wilhelm Emmerich (Wärmebehandlungsbetrieb), Hugo Engel (Stahlwerk), Heinrich Fiethen (Fahrbetrieb), Rudolf Hegmanns (Bahnbetrieb), Konrad Heidelberg (Werksaufsicht), Water Henninger (Elektrobetrieb), Willy Heß (Betriebsbuchhaltung), Paul Høesten (Warmblechwalzwerk), Josef Liehr (Buchhaltung), Johann Mölters (Zieherei), Wilhelm Mohren (Kalttafelwalzwerk), Philipp Müller (Rohrwerk), Paul Pescher (Werksaufsicht), Heinrich Peters (Warmblechwalzwerk), Oberingenieur Franz Reuther (Techn. Hilfsbetriebe), Fritz Scharf (Verkauf Ausland), Dr.-Ing. Karl Scholl (Blechwalzwerk), Heinrich Schmitz (Rohrwerk), Georg Schneider (Kalttafelwalzwerk), Fritz Stahn (Metall. Güteüberwachung), Fritz Stawartz (Rohrwerk), Kurt Steinert (Buchhaltung), Heinrich Willinck (Baubetrieb) und Heinrich Wirtz (Fernmeldewesen).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Kostenlose berufsbildende Lehrgänge im Winterhalbjahr

Für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die sich beruflich weiterbilden wollen, wurden im Winterhalbjahr 1966/67 wieder kostenlose berufsbildende Lehrgänge eingerichtet.

- 1. Vom Stahl und seinen Eigenschaften**
Leitung: Dr.-Ing. E. Pütz, Stahlkontrolle I
- 2. Fachrechnen für technische Berufe**
Leitung: Ingenieur H. Lietmann, Lehrwerkstatt
- 3. Einführung in die Datenverarbeitung**
Leitung: Dipl.-Kaufmann W. Mertens, Datenverarbeitung
- 4. Kostenerfassung und Kostenauswertung bei DEW**
Leitung: Dipl.-Kaufm. A. Zimmermann, Kaufm. Betriebswirtschaft
- 5. Richtiges und gutes Deutsch**
Leitung: Rektor i. R. Zilken
- 6. Deutsche Einheitskurzschrift für Anfänger**
Leitung: Frau Ch. Miltzke, Kaufm. Ausbildungswesen

Jeder Lehrgang umfaßt 20 Doppelstunden, mit Ausnahme des Lehrganges „Vom Stahl und seinen Eigenschaften“ (14 Doppelstunden). Die Lehrgänge haben Anfang Oktober begonnen und finden werktags in der Zeit von 16.30 bis 18.00 Uhr statt.

Werk Krefeld

Umorganisation im Bereich der Maschinenbetriebe

Nach dem Ausscheiden von Oberingenieur Franz Reuther hat

Ingenieur Arnold Soesters die Leitung der Maschinenbetriebe (Reparaturbetrieb, Elektrobetrieb, Transportbetrieb, Baubetrieb) übernommen. Der Energiebetrieb wurde mit der Wärmestelle zusammengefaßt. Leiter ist Oberingenieur Wilhelm Riemann, sein Vertreter ist Betriebsleiter Fritz Hahne, Leiter des Energiebetriebes.

Unsere Theaterringe

Inzwischen hat die neue Theaterspielzeit begonnen. Das Interesse an unseren Theaterringen ist wieder erfreulich groß. Insgesamt verfügen die Theaterringe über 2794 Mitglieder, die sich aus unseren Mitarbeitern und ihren nächsten Familienangehörigen zusammensetzen. Die ersten Ringvorstellungen, „Othello“ und „Der kaukasische Kreidekreis“, fanden uneingeschränktes Lob, so daß der weitere Spielplan dieses Winters mit Spannung erwartet wird.

„Remscheider Straße“

Der Hauptausschuß der Stadt Krefeld hat die südlich der Vulkanstraße und westlich des Mühlenfelds errichtete neue Straße „Remscheider Straße“ benannt. Er folgte damit einem Vorschlag des Bürgerbeirats Fischeln, der auf eine Anregung von Arbeitsdirektor Boine zurückgeht.

Durch die Bezeichnung „Remscheider Straße“ soll die DEW-bezogene Verbundenheit zwischen Krefeld und Remscheid zum Ausdruck gebracht werden. Die neue Straße führt durch ein Wohngebiet in der Nähe des Werkes, in dem viele DEW-Mitarbeiter wohnen, und das hauptsächlich durch den DEW-Wohnungsbau erschlossen wurde.

Röntgen-Reihenuntersuchung

Die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung findet vom 1. bis 9. Dezember statt.

Alle kaufmännischen Lehrlinge bestanden

Alle 6 kaufmännischen Lehrlinge, die in diesem Herbst ihre Abschlußprüfung machten, haben die Prüfung bestanden. Sie erreichten eine Durchschnittsnote von 2,7.

Belegschaftsversammlungen

Zur Zeit finden die Herbstbelegschaftsversammlungen wieder in der Königsburg statt. Die Tagesordnung umfaßt den Bericht des Betriebsrates und ein Referat von Arbeitsdirektor Boine über die Unternehmenslage.

Unfalltabelle Juli bis August 1966

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahrklasse	Letzter Stand
Gruppe I				
Gefahrklasse 2,0 – 3,5	1. Techn. Abtl. Titan	kein Unfall	3,5	2.
	2. Wärmestelle	kein Unfall	2,0	5.
	3. Metall. Güteüberwachung	kein Unfall	2,0	3.
	4. Hilfspersonal	0,22	2,0	6.
	5. Tifa	0,49	3,5	4.
	6. Forschungsinstitut	0,77	2,0	7.
	7. Energie-Betrieb	1,50	3,5	8.
	8. Hartstoffsonderfertigung	2,27	3,5	1.
Gruppe II				
Gefahrklasse 4,0 – 5,5	1. Werkzeugaufbereitung	kein Unfall	4,0	2.
	2. Werkzeugabteilung	0,43	4,0	3.
	3. Stahlkontrolle I	0,47	4,0	4.
	4. Lehrwerkstatt	0,53	4,0	5.
	5. Elektro-Betrieb	1,10	4,5	6.
	6. Mech. Werkstatt	1,19	4,0	7.
	7. Verladehalle I	1,67	4,0	1.
	8. Reparatur-Betrieb	2,01	4,5	11.
	9. Kaltbandwerk	2,07	5,5	12.
	10. Kaltwalzwerk	2,12	5,5	13.
	11. Transport-Betriebe	2,69	5,5	8.
	12. Stahlkontrolle II	3,37	4,0	9.
	13. Blockdreherei	5,56	4,0	10.
Gruppe III				
Gefahrklasse 6,5	1. Techn. Betriebswirtschaft	kein Unfall	6,5	7.
	2. Blechzurichtung	kein Unfall	6,5	2.
	3. Bau-Betrieb	0,44	6,5	8.
	4. Straße 4	0,67	6,5	5.
	5. Vorblockputzerei	0,72	6,5	1.
	6. Platinenvorbereitung	0,82	6,5	6.
	7. Straße 5	1,21	6,5	10.
	8. Walzwerks-Hilfsbetriebe	1,87	6,5	4.
	9. Straße 2	1,91	6,5	12.
	10. Straße 1	2,10	6,5	3.
	11. Hauptlager	2,33	6,5	13.
	12. Blechwalzwerk	2,42	6,5	14.
	13. Straße 3	2,91	6,5	11.
	14. Zieherei	3,37	6,5	9.
Gruppe IV				
Gefahrklasse 7,0 – 8,5	1. Putzerei-Stahlwerke	kein Unfall	7,5	3.
	2. Preßwerk	0,91	8,5	1.
	3. Rohrwerk	1,41	7,0	8.
	4. Wärmebehandlung	1,71	7,0	2.
	5. SM-Werk	2,49	7,5	7.
	6. Hammerwerk	2,68	8,5	4.
	7. E.-Werk III	3,52	7,5	9.
	8. E.-Werk I	3,73	7,5	6.
	9. E.-Werk II	4,21	7,5	5.

Auch in den Monaten Juli bis August haben 7 Betriebe ohne Unfall gearbeitet, während in den Elektro-Stahlwerken und in der Zieherei im Berichtszeitraum die Unfallzahlen besonders hoch waren. Den unfallfreien Betrieben gilt unser herzlichster Glückwunsch. Von den E.-Werken und der Zieherei hoffen wir, im nächsten Mitteilungsblatt eine erhebliche Senkung der jetzigen Unfallzahlen melden zu können.



Heinrich Hochbein erhielt Bundesverdienstkreuz

Im Auftrag des Bundespräsidenten überreichte der Regierungspräsident in Düsseldorf, Kurt Baurichter, am 8. September 17 Arbeitsjubilaren, die 50 Jahre ununterbrochen bei Betrieben in den Bezirken der Industrie- und Handelskammern zu Krefeld und Mönchengladbach tätig waren, das Bundesverdienstkreuz. Einer der Geehrten war unser Mitarbeiter Heinrich Hochbein.

Der gebürtige Krefelder begann 1916 seine Lehrzeit als Dreher und Schlosser im damaligen Crefelder Stahlwerk (Arbeitszeit: 12 Stunden, dazu abends Berufsschule). Über verschiedene Stationen kam er 1929 als Elektromechaniker in die Elektrowerkstatt, in der er heute noch als Vorarbeiter bis Ende des Jahres tätig ist. Seine Hauptaufgabe ist das Reparieren von Schaltgeräten bis zu 25 000 V. In guten und schlechten Zeiten ist er dem Werk treu geblieben; in der Siedlung Lindental steht sein Haus.

Auch seine Familie hat enge Bindungen zum Werk. Sein verstorbener Vater hat 40 Jahre bei uns gearbeitet, sein Sohn hat hier gelernt und seine Tochter war jahrelang Angestellte der Wohnungsverwaltung.

Wir gratulieren Heinrich Hochbein herzlichst zu der Ehrung und wünschen ihm noch viele gesunde Lebensjahre!

Goldhochzeit

Unser früherer Mitarbeiter Georg Metzger, der als Schleifer in der Zieherei beschäftigt war, und seine Ehefrau Henriette feiern am 17. November ihre Goldhochzeit.

Das Fest der goldenen Hochzeit feiert am 20. November unser früherer Mitarbeiter Heinrich Müllers mit seiner Ehefrau Maria. Heinrich Müllers war als Wachmann im Wach- und Bereitschaftsdienst beschäftigt.

Wir gratulieren herzlichst und wünschen beiden Jubelpaaren noch viele glückliche, gemeinsame Lebensjahre.

Lindental auf der Siegerliste

Zum drittenmal steht die 1936 von DEW gegründete Siedlung in Lindental auf der Siegerliste im Wettbewerb um die beste Kleinsiedlung. Die Bundesprüfungskommission hat aufgrund ihrer Bewertung der Altsiedlungen, den

„Wanderpreis für die beste Siegersiedlung“

aus den letzten drei Bundeswettbewerben der Siedlergemeinschaft Edelstahl, Krefeld-Lindental, verliehen.

Es ist ein beachtlicher Erfolg guter Zusammenarbeit der Siedler untereinander und mit ihrem Vorstand. Der erste Vorsitzende der Siedlergemeinschaft, Walter Köhler, sagte dazu: „Ohne die Mithilfe der Siedler ist der Siedlervorstand nichts, arbeiten aber Siedler und Siedlervorstand zusammen, können sie auch etwas erreichen. Das hat sich jetzt wieder gezeigt. Für die gute Zusammenarbeit dankt der Vorstand allen Siedlern.“ Der dreimalige Erfolg im Bundeswettbewerb unterstreicht nachdrücklich diese Worte.

Die Siegerehrung und Preisverteilung fand am 15. Oktober in Berlin statt. Wir gratulieren der Siedlergemeinschaft Lindental und ihrem Vorstand herzlich zu dem schönen Erfolg!

Fußballspiel Kaufm. Lehrlinge gegen „Alte Herren“

Zu dem mit Spannung erwarteten Fußballmatch der kaufmännischen Lehrlinge gegen eine Kombination Auftragsführung/Verkauf Ausland am 28. September waren etliche Schlachtenbummler in der Marathonkampfbahn erschienen, um ihren Mannschaften lautstark den nötigen Rückhalt zu geben. Der Austausch kunstvoll gefertigter Wimpel mit dem DEW-Emblem verlieh dem ganzen einen würdigen Rahmen. Eine besondere Überraschung dürfte der Einsatz von Ausbildungsleiter Vaubel zur Verstärkung der Lehrlingsmannschaft gewesen sein. Schnelligkeit und Ehrgeiz verhalfen den Lehrlingen schon nach 20 Minuten zum verdienten Führungstor. Der wendige Mittelstürmer des Gegners konnte jedoch kurz vor Halbzeit zum 1:1 ausgleichen. In der zweiten Halbzeit zeigte sich jedoch immer mehr die Unerfahrenheit der jungen Lehrlingsmannschaft, und es dominierten eindeutig die Routiniers der Auftragsführung und des Verkaufs Ausland. Eine hervorragende Leistung zeigte der Torwart der Lehrlinge, der gegen Mitte der zweiten Halbzeit einen Elfmeterstrafstoß hielt. Er konnte jedoch nicht verhindern, daß 10 Minuten vor Schluß das Siegtor zum 2:1 für die Kombination fiel.

Wieder gutes Prüfungsergebnis

An der diesjährigen Herbstprüfung der gewerblichen Lehrlinge waren 24 Lehrlinge beteiligt, die alle mit erfreulich guten Noten bestanden. In der praktischen Prüfung wurde die Durchschnittsnote 1,96 und in der theoretischen Prüfung die Durchschnittsnote 2,29 erreicht. Der Gesamtdurchschnitt liegt bei 2,12! Herzlichen Glückwunsch!

Zeltlager im Odenwald

Unsere Lehrlinge des 1. Lehrjahres verlebten ihre Jugendwerkwoche in einem Zeltlager bei Buchen im Odenwald. Unser Bild zeigt das gutorganisierte Lager in einem landschaftlich besonders schönen Tal in der Nähe von Buchen.



Werk Remscheid

Zum Meister ernannt

Am 1. Oktober ist unser Mitarbeiter **Eduard Schmidt** zum Meister innerhalb des Transportwesens (TET) ernannt worden.

Herzlichen Glückwunsch!

Neue Vorarbeiter und Kolonnenführer

Zu Vorarbeitern ernannt wurden **Herbert Gärtner**, Kurbelwellenfertigung (TVG) und **Otto Türk**, Versand (TQK), zu Kolonnenführern **Bodo Sagura**, Transportwesen (TET) und **Klaus Moyzyczyk**, Elektrobetrieb (TEE).

Wir gratulieren!

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere Mitarbeiter: **Karl Berg**, **Karl Buchholz**, **Max Eisenhut**, **Heinrich Ludwig** und **Hermann Zimmermann**.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Parkfläche für Pkw's unserer Mitarbeiter

Auf einem Grundstück in der **Papenberger Straße**, das von der Stadtverwaltung angemietet wurde, haben wir einen Parkplatz für 50 Pkw's eingerichtet.

Die Parkkarten werden nach Bedarf ausgegeben.

Pensionärfeler

Die vorweihnachtliche Feier mit unseren Pensionären ist

am Freitag, dem 16. Dezember, ab 15.30 Uhr im neuen Saal des Schützenhauses.

Röntgen-Reihenuntersuchung

Die Röntgen-Reihenuntersuchung unserer Belegschaft

wird am 18. Okt. im Werk II und am 19. und 20. Okt. im Werk I durchgeführt.

Werk Bochum

Bundesverdienstkreuz verliehen

Aus Anlaß seines 50jährigen Dienstjubiläums wurde unserem Obermeister **Friedrich Drilling** am 13. September das Bundesverdienstkreuz verliehen. Unser Bild zeigt ihn (rechts) beim Verleihungsakt im Bochumer Rathaus, wo der Arbeitsjubilär die Auszeichnung aus der Hand von Oberbürgermeister **Heinemann** entgegennehmen konnte.

Wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind wegen Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Emil Brockschmidt (Formerei), **Heinrich Neuhaus** (E-Fabrik), **Wilhelm Neuhaus** (Lohnfindung), **Elfriede Rode** (Werksgemein) und **Peter Zolnowski** (Putzerei).

Wir wünschen ihnen noch viele gesunde Lebensjahre.

Jugendgemeinschaftstag

Am 10. September fand der traditionelle Sportwettkampf gegen die Lehrlinge des Werkes Dortmund statt, den diese wiederum in der Gesamtwertung für sich entscheiden konnten. Damit ging der Wanderpokal in den Besitz des Werkes Dortmund über. Daran konnte auch der 4:0-Sieg der Bochumer im Fußball nichts ändern.

Facharbeiterprüfung

Unsere zwölf Lehrlinge, die jetzt ihre Facharbeiterprüfung als Maschinenschlosser, Werkzeugmacher bzw. Modellschlosser ablegten, erzielten mit 1,91 in der praktischen und 2,50 in der theoretischen Prüfung einen erfreulichen Gesamtdurchschnitt von 2,20.

Maschinenschlosser **Udo Lenemann** bestand die Prüfung mit Auszeichnung (1/1).

Mit unserer Gratulation verbinden wir für alle unsere besten Wünsche auf einen erfolgreichen Lebensweg.

Rentnertreffen

Unsere Werkspensionäre treffen sich wie in den vergangenen Jahren auch 1966 wieder zu einer vorweihnachtlichen Zusammenkunft. Sie findet am Freitag, dem 9. Dezember 1966, im Saal der Gaststätte „Humboldt-Eck“ statt.

Werkswohnungsbau

Bereits im Juli konnten zwölf Mitarbeiter mit ihren Familien die im ersten Bauabschnitt errichteten Wohnungen an der **Scharpenseelstraße** in Oberdahlhausen beziehen. Da die Wohneinheiten des zweiten Bauabschnittes wegen der günstigen Witterung schneller als ursprünglich geplant fertiggestellt wurden, stehen schon bis Mitte Oktober für weitere Familien erneut zwölf schicke Wohnungen zur Verfügung. Alle wurden nach modernen Gesichtspunkten familiengerecht und in zweckmäßiger Raum-Aufteilung von der Rheinisch-Westfälischen Wohnstätten AG gebaut.



Prüfung bestanden

Unser Betriebsratsvorsitzender **Erwin Hoffmann** hat die Prüfung zum Abschluß des Studienganges an der Sozialakademie Dortmund mit „gut“ bestanden. Wir gratulieren herzlich zu diesem Ergebnis.



Werk Dortmund

Verbesserungsvorschläge

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 7 Vorschläge prämiert werden. Es gelang-

ten DM 970,- zur Auszahlung. Prämiert wurden die Vorschläge unserer Mitarbeiter: Jörg Grosse (2 x), Wilhelm Hüttemann, W. Liebetrau, W. Schorning und Uwe Strate (2 x).

Herzlichen Glückwunsch!

Belegschaftsversammlung

Am Sonnabend, dem 12. November, findet im großen Saal des Freischütz, Schwerte, die nächste Belegschaftsversammlung statt. Betriebsratsvorsitzender Anton Brockmann wird einen eingehenden Bericht der Betriebsvertretung geben. Werksleiter Direktor Dr. Hougardy spricht zur Lage der Magnetfabrik und Arbeitsdirektor Boine zur Situation des Gesamtunternehmens.

Bestandene Prüfung

Im September konnten 8 Lehrlinge unseres Werkes ihre Facharbeiterprüfung mit Erfolg ablegen. Sie erreichten die Durchschnittsnote 2,5.

Herzlichen Glückwunsch!

Prüfung bestanden

Unser Mitarbeiter Werner Reinhold hat vor der Handwerkskammer Dortmund die Meisterprüfung im Dreher-Handwerk bestanden.

Bei der Technischen Abend-schule in Dortmund absolvierten unsere Mitarbeiter Friedhelm

Küster und Klaus Nietsch erfolgreich die Kurse zum Elektrotechniker.

Herzlichen Glückwunsch!

16 neue Wohnungen bezugsfertig

Die von uns zusammen mit der Westfälischen Wohnstätte in der Oderstraße errichteten 2 Häuser werden voraussichtlich Anfang November bezugsfertig sein. Damit wird wieder 16 Belegschaftsmitgliedern und ihren Familien zu einer neuen, geräumigen Wohnung verholfen.

Röntgen-Reihenuntersuchung

Am 2. und 3. November findet im Werk Dortmund die dies-jährige Röntgen-Reihenuntersuchung statt. Wir hoffen, daß sich alle anwesenden Belegschaftsmitglieder an dieser Untersuchung beteiligen und daß auch diejenigen, die bisher abseits standen, einsehen, daß Vorsorge die beste Gesundheitspflege ist.

Verkaufsstelle Hannover

70. Geburtstag

Direktor Hans Hesse, der bis Ende 1964 die Verkaufsstelle leitete, feiert am 11. November seinen 70. Geburtstag. Wir gratulieren herzlich und wünschen ihm noch viele gesunde Lebensjahre.

Goldene Hochzeit

Unser früherer Verkaufsstellenleiter Paul Herbstleb konnte am 17. Juni mit seiner Gattin das Fest der goldenen Hochzeit feiern. Der Gruß im Mitteilungsblatt kommt etwas verspätet, ist aber nicht minder herzlich gemeint. Wir wünschen dem Jubelpaar noch viele glückliche gemeinsame Lebensjahre.

Zeltlager

Die Lehrlinge unseres 1. Lehrjahres haben in der Zeit von Ende Juli bis Anfang August 15 Tage im Zeltlager auf dem für das Werk Dortmund schon zur Tradition gewordenen Platz beim Forsthaus Rothenkandel im Odenwald verbracht. Obwohl das Wetter ein wenig

zu wünschen übrig ließ, war die Stimmung stets gut und besonders an dem Tag, als Werksleiter Dr. Hougardy, Sozialbeauftragter Mlynarczyk und Ausbildungsleiter Nikkelen mit dem Jugendsprecher Munske unsere Jungen besuchten und ein zünftiger Lagerabend veranstaltet wurde.

Jugendsporttag mit schönen Leistungen

Bei schönstem Herbstwetter konnte am 10. September der traditionelle Sportwettkampf zwischen der Lehrwerkstatt Bochum und Dortmund in Dortmund ausgetragen werden. Die Leistungen zeigten einen guten Durchschnitt. Die Disziplinen wurden nach den Richtlinien der Bundesjugendspiele durchgeführt.

Als Sieger dürfen wir vorstellen:

- Gruppe 1 (14 Jahre) Walter Frieze, Dortmund
- Gruppe 2 (15 Jahre) Günter Balte, Bochum
- Gruppe 3 (16 Jahre) Hans Drilling, Dortmund
- Gruppe 4 (17 Jahre) Rudolf Podjadtke, Bochum
- Gruppe 5 (18 Jahre) Joachim Bublitz, Dortmund
- Gruppe 6 (19 Jahre) Heinz Timte, Dortmund

Die 4 × 100 m Staffel gewann Dortmund mit 48,8 sek. Das abschließende Fußballspiel gewannen die Bochumer Lehrlinge verdient mit 4 : 0.

Dadurch, daß die Dortmunder Lehrlinge einen Durchschnitt von 35,27 Punkten erreichten (gegenüber 32,36 der Bochumer), ging der Wanderpokal in den Besitz der Dortmunder Lehrlinge über.

Die Siegerehrung wurde durch den Sozialbeauftragten Matthes, Werk Bochum, vorgenommen, der sehr nachdrücklich auf die Wichtigkeit sportlicher Betätigung hinwies, wobei nicht der Rekord, sondern die körperliche Ertüchtigung im Vordergrund stehen müsse, „um 118 Jahre alt“ werden zu können. Den drei Erstplatzierten in jeder Gruppe wurde ein Buchgeschenk überreicht. Der Höhepunkt war bei den Dortmunder Lehrlingen die Überreichung der Siegestrophäe, die jetzt ihren festen Platz auf einem Schrank in der Fachbücherei der Lehrwerkstatt hat.

Allen Ausbildern sowie den sportlichen Helfern möchten wir danken, die zum Gelingen und reibungslosen Ablauf des Vergleichskampfes wesentlich beigetragen haben.

Werk Werdohl

Jugendgemeinschaftstag

Im Rahmen der Jugendgemeinschaftstage hielt Dr. med. Droste am 24. September einen

Lichtbildervortrag über das Thema „Nikotin und Jugend“. In den Ausführungen des Vortragenden wurde deutlich, wie sehr besonders der jugendliche Körper durch das Rauchen geschädigt wird.

Verkaufsstelle Stuttgart

In den Ruhestand getreten

Unsere Mitarbeiter Christoph Häffer (Lagerverwalter für die

Tifaabteilung) und Rudolf Jatzlau (Vertreter) sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen beiden noch viele glückliche und gesunde Lebensjahre!

Verkaufsstelle Nürnberg

Härterei voll in Betrieb

Nachdem wir Anfang Januar den Lagerneubau beziehen konnten, wurde Anfang Oktober in der neuerbauten Härtereier der Betrieb voll aufgenommen. Wir freuen uns, dadurch unseren Kunden weitere Vorteile bieten zu können.

Wir haben jetzt die Möglichkeit zum Härten, Anlassen, Einsatzhärten, Vergüten, Glühen und Druckstahlhäppen. Die höchste Härte-temperatur liegt bei 1150°C. Werkzeugstähle können wir behandeln bis Abmessungen von max. 750 mm Länge, 400 mm Breite und 300 mm Höhe. Für Einsatzstähle bis 1,5 mm Kohlungstiefe liegen die max. Abmessungen bei 600 × 300 × 400 mm.

Verkaufsstelle München

Direktor Boine besuchte die Verkaufsstelle

Bei einem Besuch der Verkaufsstelle machte Arbeitsdirektor Boine einen Rundgang durch die Arbeitsräume und begrüßte die Mitarbeiter an ihren Arbeitsplätzen. Am Nachmittag fand eine Belegschaftsversammlung statt, auf der Direktor Boine einen äußerst interessanten Überblick über die Situation der deutschen Stahlindustrie und die speziellen Probleme unseres Unternehmens gab. Die Entwicklung, die er dabei aufzeigte, unterstrich die Notwendigkeit beste Arbeit zu leisten und sparsam zu wirtschaften. Arbeitsdirektor Boine schloß mit einem Appell, diese Notwendigkeit sehr ernst zu nehmen. An seine Ausführungen schloß sich eine außerordentlich lebendige Diskussion an.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Wilhelm Landscheiten † 1. 8., Walter Nürnberger † 3. 8., Gustav Schimmelpfennig † 8. 9., Heinrich Carow † 12. 9., Gerhard Bernstein † 15. 9., Hildegard Köhler † 25. 9., Erhard Orłowski † 9. 10., WERK KREFELD

Heinrich Möller † 25. 9., WERK BOCHUM

Erwin Schmidt † 6. 9., Rolf Flothow † 13. 9., Horst-Dieter Flunkert † 25. 9., WERK DORTMUND

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern:

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

WERK REMSCHEID: Peter Weber 11. 10.;

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Gerhard Gastes 19. 10., Hans Pfalzgraf 22. 10., Jakob Daemen 10. 12., WERK WERDOHL: Hans Haag 3. 11., Franz Griesenbruch 27. 12.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Hermann Deventer 1. 10., Anneliese Thyssen 1. 10., Hermann Metten 2. 10., Walter Gusy 6. 10., Georg Bretthauer 15. 10., Gerhard Kempkens 22. 10., Willi Heyer 30. 10., Carola Ströher 1. 11., Peter Högel 4. 11., Karl Riffel 17. 11., Jakob Dohr 20. 11., Willi Weckes 23. 11., Franz Poos 16. 12., Gisela Lohse 20. 12., WERK REMSCHEID: Hans Lerch 3. 10., Eugen Erlebach 28. 11., WERK BOCHUM: Wilhelm Samulowitz 1. 12., Elisabeth Murmann 29. 12., WERK DORTMUND: Franz Jendernal 2. 12., WERK WERDOHL: Gerhard Domröse 1. 10., Helmuth Reuner 8. 12.;

zum 90. Geburtstag

WERK KREFELD: Friedrich Köster 14. 10.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Anna Simons 20. 10., WERK REMSCHEID: Fritz Klaus 5. 10., Josef Ruhland 10. 10.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Wilhelm Wiesner 7. 10., Siegfried Glogner 8. 10., Johann Moelters 9. 10., Peter Neugen 18. 10., Dr. phil. Gottfried Becker 19. 10., Walter Zschiesche 21. 10., Ludwig Mecking 22. 10., Johann Falk 30. 10., Bernhard Schmitz 1. 11., Paul Michels 9. 11., Jakob Daemen 12. 11., Werner Tutepastell 15. 11., Robert Kilian 15. 11., Otto Wirth 16. 11., Heinrich Hagens 16. 11., Adolf Jösch 19. 11., Hermann Keuenhoff 24. 11., WERK REMSCHEID: Karl Jung 9. 10., Johann Arndt 17. 10., Johann Niebauer 25. 10., Nikolaus Urban 19. 11., WERK BOCHUM: Hans Birwe 8. 10., WERK DORTMUND: Josef Wallishauser 26. 10., Friedrich Kolbe 28. 10.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Peter Jösch 2. 10., Heinrich Bonten 2. 10., Josef Schroers 5. 10., Gustav Gerber 7. 10., Georg Gebhardt 10. 10., Josef Thönissen 12. 10., Johann v. d. Boom 15. 10., Wolfgang Jacobs 15. 10., Gertrud Calefice 16. 10., Mathias Linssen 17. 10., Heinrich Hausmann 18. 10., Johann Scholl 19. 10., Milli Kippes 20. 10., Walter Schumann 25. 10., Theodor Thyssen 25. 10., Hubert Coenes 26. 10., Johann Schultes 29. 10., Karl Eheim 31. 10., Paul Lieder 4. 11., Willi

Schmitz 4. 11., Franz Norf 5. 11., Peter Lingen 13. 11., Franz Alsbach 13. 11., Alois Jochum 16. 11., Felix Domagalla 19. 11., Martin Förster 25. 11., Ludwig Kluthe 27. 11., WERK REMSCHEID: Anton Knaup 19. 10., Heinrich Briel 25. 10., Otto Göhl 29. 10., Otto Lehmann 15. 11., Otto Herget 19. 11., WERK BOCHUM: Kurt Neubauer 27. 10., WERK DORTMUND: Erwin Fröhlich 5. 10., Julius Musalf 10. 10., Leo Leszinski 21. 11., WERK WERDOHL: Josef Költgen 2. 10.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Kurt Kaninke 5. 10., Theodor Pollender 10. 10., Albert Groesdonk 14. 10., Heinz Pannen 16. 10., Elisabeth Turianski 21. 10., Engelbert Klein 2. 11., Albert Schäffer 13. 11., Ewald Stopka 25. 11., WERK REMSCHEID: Ernst Bombe 1. 10., Heinz Sieckendick 11. 10., Rose Laborge 28. 10., Stano De Marco 3. 11., Wilhelm Padberg 7. 11., Domingo Rueda-Ruiz 19. 11., WERK BOCHUM: Dorothea Eckhardt 3. 10., Helene Schmidt 26. 10., WERK DORTMUND: Erwin Kahnt 11. 10., Erna Carstens 21. 10., Herta Iske 25. 11., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Lotte Weisser 3. 10.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Dipl.-Ing. Hans-Egon Arntz, Jutta Bogusch geb. Lange, Lothar Bowien, Manfred Brendt, Dieter und Rita Busch geb. Voigt, Annemarie Dasbach geb. Bauer, Hartmut Dessau, Hansbernd Dintner, Manfred Düster, Georgios und Theodossia Fotinopoulos geb. Antoniou, Gerda Gäde geb. Kolle, Franz-Josef Gietz, Ingrid Hegner geb. Punessen, Wilhelm Hecker, Helmut Heckers, Erwin Hoff, Norbert und Marlies Hullmann geb. Lingsen, Helmut Jaunich, Angelika v. d. Kraan geb. Biel, Rudolf Krahn, Marita Lier geb. Einwächter, Vithleem Lolos geb. Papadopolou, Karl-Heinz Metzner, Ursula Naumann geb. Metzner, Hugo Piel, Manfred Polte, Folkard Rosenbaum, Else Schmidt geb. Linden, Margret Sommerkamp geb. Breuer, Nikolaos und Afroditi Spiropoulos geb. Bocthi, Willibald Vitovec, Irmgard Vollmer geb. Beckers, Ulrich Wehmeyer, Gotthard Weidlich, Heinz Wiatrowski, Dipl.-Ing. Herbert Wisniowski, WERK BOCHUM: Reinhold Böning, Eduard und Ilse Conrad geb. Bischoff, Ilse Grigo geb. Sommer, Hans-Dieter Harbecke, Hartwig Jung, Ilse Klitta geb. Scherner, Helma Koester geb. Pollmann, Manfred Krebbers, Gerhard Labuschewsky, Werner Neuhaus, Dieter Preuß, Heidrun Riechert geb. Vetter, Karl Helmut Rottmann, Renate Saßmann geb. Pietka, WERK DORTMUND: Gerlinde Bäcker geb. Seuthe, Bernhard und Silvia Degeler geb. Licht, Gerda Dreyer geb. Schaberg, Maria Frohne geb. Knoblich, Erika Haxter geb. Wienke, Renate Kolbe geb. Heika, Maria Latton geb. Manske, Werner Marrasz, Franz Schnelle, Erika Wagener geb. Quinot, Martin Warstat, WERK WERDOHL: Heinz Kureck, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Hannelore Ptacnik geb. van Basshuisen;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Evangelos Athanasiou, Hans Beckhuis, Eberhard Brück, Jakob Busch, Heinrich Frenken, Karl-Heinz Geenen, Theodora Gianakopoulou, Wilhelm v. d. Heiden, Karl Hoenen, Gert Hübsch, Friedrich Jansen, Aglaia Kalatzi, Anita Kaul, Konstantinos Keseoglou, Harry Kewitz, Gerd Kilian, Heinz-Horst Kommor, Heinrich Kops, Dieter Kratzenberg, Werner Küppers, Alfons Manzei, Horst Mikisek, Theo Oedinger, Erich Ophees, Jakob Peltzer, Pedro Perea, Heinrich Pflips, Hermann Puck, Siegfried Scheffski, Georg Schlesiger, Hartmut Stephan, Josef Stevens, Albert Sturm, Salvador Toldos, Johann Willberg, Ulrich Vollbrecht, Dieter Zimmermann, Heinz-Josef Zimmermann, WERK REMSCHEID: Nural Bagdatli, Vittorio Barletta, Klaus Briel, Mehmet Celik, Duran Dölek, Edgar Friedrich, Horst Grabowski, Wolfgang Lotz, Hans Müller, Otto Pick, Alois Roski, Sanchez Redondo, Karl-Heinz Schumacher, Karl Tannläufer, Hüseyin Unlü, Hans Vogel, Gerhard Watermann, Mustafa Yesilöz, Hasan Yüksel, WERK BOCHUM: Günter Barmann, Herbert Budesheim, Mustafa Cavumirza, Fritz Gockel, Wilhelm Grünewald, Ibrahim Gülcü, Kurt Höllger, Saban Ilhan, Otto Jeske, Mehmet Keskin, Helmut Kesting, Heinz Peters, Hans-Dieter Pilaske, Margarete Wenzel, Horst Zawadka, WERK DORTMUND: Axel Albrecht, Clemens Böse, Friedhelm Lütgebüter, Horst Nollmann, Peter Pagenkemper, Ernst Reimann, WERK WERDOHL: Emil Höft, Fedor Skrzypiet, VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Wolfgang Franke, Walter Hart;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Manfred Ahrweiler, Gottfried Albertz, Heinrich Beckers, Ernst Birg, Karl Bockers, Eugen Breuer, Klaus-Dieter Brinkmann, José Conde-Casas, Hans-Joachim Dittrich, Karl Drenger, Karl Flohr, Friedrich Froch, Albert Ganz, Heinrich Hackfurt, Georgios Hatzinikolau, Karl-Heinz Heringhaus, Heinrich Herres, Eduard Kimpfel, Siegfried Klein, Norbert Kliess, Georg Kluth, Brigitte Köhnen, Karl-Heinz Laudczim, Kurt Leenen, Wilhelm Lehnen, Pietro De Luca, Elisabeth Marksteiner, Bruno Moske, Theodor Mündelein, Klaus Overthun, Panagiotis Panagiotidis, Helmut Richter, Klaus Rum, Heinrich Schouten, Johann Schultes, Wilfried Schulz, Liberios Stathopoulos, Evangelie Tselios, Heinz Wenath, Helmut Wittkuhn, WERK REMSCHEID: Klaus Dörschler, Werner Drees, Juan Fragos-Retuero, Juan Garcia-Martin, Robert Janke, Osman Katli, Horst Kramer, Fettah Özcan, Heinz Voigt, Mustafa Yalcin, Abdurhan Yavuz, WERK BOCHUM: Vicente Garcia-Rubio, Günter Pinnak, Heinz Reschke, Hans Schiller, Gerd Wevelsiep, Albert Witt, WERK DORTMUND: Dieter Berend, Hartmut Kugel, Albert Lawicki, Lothar Ortlepp, Friedrich Potthoff, Heinz Teine, WERK WERDOHL: Werner Simski, VERKAUFSSTELLE BERLIN: Armin Luckfiel!

Zum 1.12.
Schnellschuss bewerben!

In den Mittel- und Oberstufen schließt
am 30. November das Kurzschuljahr.

Das neue Lehrjahr bei DEW
beginnt deshalb am 1. Dezember.

Wir stellen noch Lehrlinge ein für die Ausbildung als:

Industriekaufmann
Bürokaufmann
Verwaltungsangestellter
für die Betriebskrankenkasse

Die Qualität unserer Ausbildung ist bekannt
und anerkannt. Lücken, die das Kurzschuljahr
hinterlassen haben könnte, werden sicher ausgefüllt.

Bewerbungen, die einen
kurzen Lebenslauf und die
Abschrift des letzten Schul-
zeugnisses enthalten
müssen, erbitten wir an die
Personalabteilung.



DEW - Lehre ist beste Berufsausbildung.

