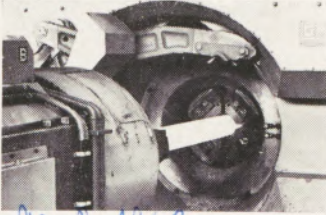


Aus dem Inhalt:

Die größte Schmiedemaschine  
der Welt für Stabstahl

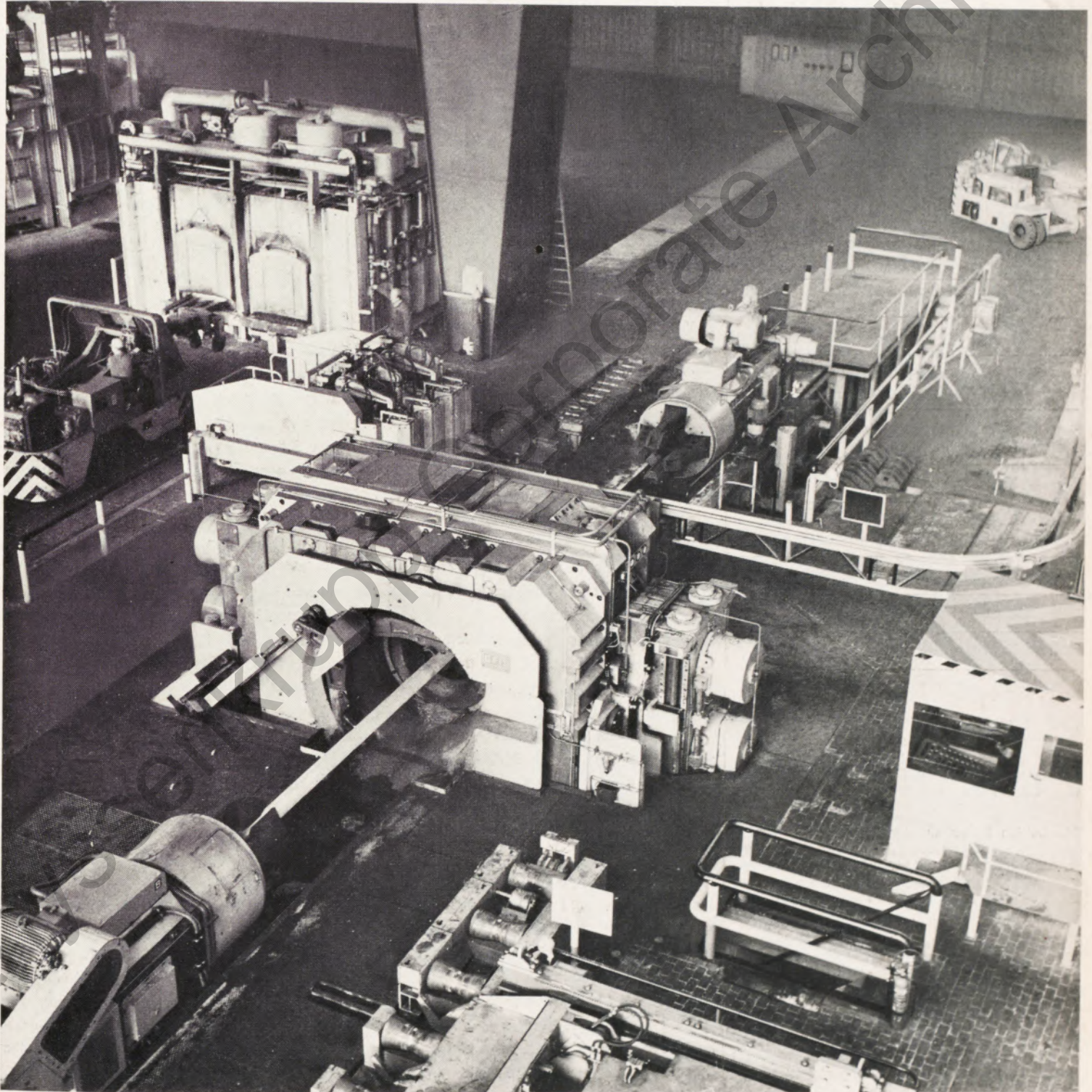


11. 2. 1968



✓ 1-6  
7-12  
✓ 13

# Mitteilungsblatt





## Mitteilungsblatt

Nr. 2 XVII. Jahrgang 17. Mai 1968

### Inhalt

	Seite
Die größte Schmiedemaschine der Welt für Stabstahl	1
DEW aus der Talsohle heraus (Hauptversammlung)	7
Das Porträt: Dr. mont. Th. Brandt	13
In die Mitverantwortung	14
Jubililarfeier	16
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	I—VIII
„Lernt, arbeitet, strebt weiter“ (Lehrabschlussfeier)	18
Thyssen-Tag 1968	20
Computer und Angestellte (Tagung der IG Metall)	22
Schmiede das Eisen, solange es warm ist	26
Ruhrfestspiele 1968	30
Kompositionen aus Edelstahl	32

Unser Titelbild zeigt eine Gesamtansicht der neuen Schmiedemaschine für Stabstahl aus der Vogelperspektive. In der Mitte der Schmiedekasten mit den beiden Spannköpfen, am unteren Bildrand die Entladeeinrichtung.

Die Beiden Bilder auf der Rückseite (innen und außen) zeigen Aufnahmen von der Lehrlingslossprechungsfeier auf Schloß Burg. Auf der Rückseite innen die feierliche Lossprechung im Rittersaal, auf der Rückseite außen eine Gruppe junger Mitarbeiter nach der Freisprechung.

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

Unser Firmenzeichen, das Sechseck mit den Buchstaben DEW, ist bei den Edelstahlverbrauchern in aller Welt bekannt. Wohl hat es im Laufe der Jahrzehnte kleine stilistische Änderungen gegeben, die dem graphischen Zeitgeschmack Rechnung trugen, aber sein Grundcharakter ist immer gleichgeblieben. Inzwischen ist unser Unternehmen in den größeren Verband der Thyssen-Gruppe eingetreten. Diese Bindung machte eine Angleichung unseres Firmenzeichens erforderlich. So wie alle anderen Unternehmen der Gruppe haben auch wir den Namen Thyssen in Verbindung mit dem stilisierten T als Firmenzeichen übernommen. Dabei wurde unser altes Zeichen zentral in das T eingebaut, wie es schon auf dem Umschlag dieses Mitteilungsblattes zu sehen ist. Ganz verschwinden wird unser bisheriges selbständiges Zeichen allerdings nicht. Wir haben einen guten Werbeslogan, der sich in den letzten Jahren nachdrücklich bewährt hat. Der Slogan lautet: „DEW — das ist Edelstahl“. Dort, wo wir diesen Slogan gebrauchen, wird auch in Zukunft das Zeichen in seiner alten Form Verwendung finden.

Ob unter neuem oder alten Zeichen, wichtig ist die Qualität, die hinter dem Zeichen steht. Sie zu erhalten und ständig zu steigern, war unsere Aufgabe und wird immer unsere Aufgabe bleiben. Wenn jetzt zusätzlich auch etwas von der Bedeutung der großen Mutter auf uns fällt, sollte das diesen Einsatz nur günstig beeinflussen. Dabei darf nicht vergessen werden, daß auch die Werbewirkung der Weltunternehmung — wie sie die Thyssen-Gruppe heute präsentiert — einen nicht gering zu veranschlagenden Pluspunkt bedeutet.

Vielleicht sollten wir in diesem Zusammenhang auch einmal darauf hinweisen, daß sich zwar jetzt auf der Titelseite des Mitteilungsblattes eine kleine Änderung ergeben hat, daß aber der Titel selbst unverändert ist. Im Gegensatz zu den meisten anderen Werk-

zeitschriften haben wir auf einen klingenden Titel — etwa „Wir vom Edelstahl“ oder wie er auch immer lauten könnte — verzichtet. Wir sind bei der mit der Neugründung der DEW im Jahre 1951 getroffenen einfachen Formulierung „DEW Mitteilungsblatt“ geblieben, obwohl Umfang, Inhalt und Gestaltung über die bloße Mitteilung meist hinausgehen. Der Grund: Einmal die Vertrautheit, die sich dieser Titel inzwischen erworben hat, zum anderen aber auch seine Aussage. Bringt er doch klar und unmißverständlich zum Ausdruck, daß die Mitarbeiter der DEW durch die Werkszeitung über das Geschehen bei DEW informiert werden. Wir wollen nicht durch freundliche Unterhaltung ablenken, wir wollen auch nicht in Bereiche ausweichen, die anderen, öffentlichen Publikationen vorbehalten sind. Wir engen unsere Aufgabe bewußt ein. In ihrem Mittelpunkt steht einzig und allein das Werksgeschehen. Dazu gehören die technischen Grundlagen unserer Arbeit und ihre Entwicklung, die wirtschaftlichen Grundlagen und ihre Veränderungen und schließlich die menschlichen Verhältnisse, in denen unsere Mitarbeiter ihr Arbeitsleben bestehen müssen. Soweit Geschehnisse der Umwelt unmittelbaren Einfluß auf das Werksgeschehen und unser Arbeitsleben haben, werden sie einbezogen und gegebenenfalls kommentiert. Das ist unser nüchternes Programm. Auch diese Ausgabe des Mitteilungsblattes unterstreicht das eben Gesagte. Die Beiträge informieren über die neue Schmiedemaschine für Stabstahl, die zur Zeit größte der Welt (!), über die Hauptversammlung und den Geschäftsbericht, also über unsere wirtschaftliche Situation, über die neugewählten Betriebsräte und ihre Ausschüsse, über Entwicklungstendenzen, die das Arbeitsleben beeinflussen können, über Feiern des Arbeitslebens und über persönliche Daten unserer Mitarbeiter. Wieder teilen wir vieles mit. Möge es interessierte Leser finden.



# DIE GRÖSSTE SCHMIEDEMASCHINE DER WELT FÜR STABSTAHL

Oberingenieur Werner Haring:

Verformungsschwierigkeiten beim Schmieden sind sicher so alt wie das Schmieden selbst; und Schmieden ist das älteste Handwerk. Da Eisen als nur gegossener Werkstoff bis auf wenige Ausnahmen in der Praxis ziemlich wertlos war, gaben schon die ersten Schmiede dem unförmigen Klumpen aus Eisen, Holzkohlenstoff und Schlacken, den sie in ihren primitiven Öfen erschmolzen hatten, durch Bearbeitung eine bestimmte, zweckentsprechende Form. Daß sie dabei auch die Gefügeeigenschaften umwandelten und die mechanischen Eigenschaften verbesserten, war ihnen allerdings nur aus der praktischen Erfahrung bekannt. Ihr Verformungsverfahren hat sich über die Jahrtausende hinweg bis in unser technisches Zeitalter ohne Änderung erhalten. Zwischen zwei Flächen, einem Amboß oder Untersattel und einem Hammer oder Obersattel, wurde der meist erwärmte Werkstoff verformt.

Wir verformen heute noch nach dem gleichen Verfahren. Nur arbeiten wir mit größeren Kräften und können so Maschinenteile schmieden, die extrem hohen Beanspruchungen gewachsen sind und volle Sicherheit gewährleisten. Um derartige Erzeugnisse herzustellen, müssen, angefangen vom Schmelzen über das Schmieden bis zur Wärmebehandlung, optimale Arbeitsbedingungen eingehalten werden. Erzeugnisse der Freiform-Schmiede sind Einzelstückfertigungen, und ihre Wertsteigerung hängt weitgehend vom

Geschick und der Aufmerksamkeit des Schmiedes und seiner Mitarbeiter ab.

Durch die übliche Fertigungsart am Dampfhammer oder an der Schmiedepresse mit ihrer individuellen Beeinflussung der Arbeit ist es nicht immer möglich, einen optimalen Fertigungsablauf einzuhalten und eine größere Stückzahl gleicher Erzeugnisse mit den gleichen, besten Eigenschaften herzustellen. Andererseits steigen die Forderungen der Kunden ständig und der Schmiedeberuf selbst leidet seit Jahren unter Nachwuchsmangel. Solche und andere Probleme ließen den Wunsch nach einer möglichst weitgehenden Mechanisierung aufkommen, an deren Endpunkt Automatisierung steht.

DEW begann die Mechanisierung der Schmiede 1951 mit der Einführung des ersten Schmiede-Manipulators. Unseres Wissens war es der erste Manipulator, der in einer Edelstahl-Schmiede eingesetzt wurde. Er war gleich härtesten Beanspruchungen ausgesetzt und wurde inzwischen an vielen Stellen verstärkt und verbessert.

1959 erfolgte ein weiterer wichtiger Schritt zur Mechanisierung mit der Aufstellung einer modernen 1000-t-Pressen. Hierbei handelte es sich um die erste vollmechanisierte Freiform-Schmiedeanlage, die vielen Schmiedebetrieben zum Vorbild gedient hat. Durch Zusammenspiel der Aggregate wurde bereits bei dieser Anlage ein flüssiger, nahezu gleicher

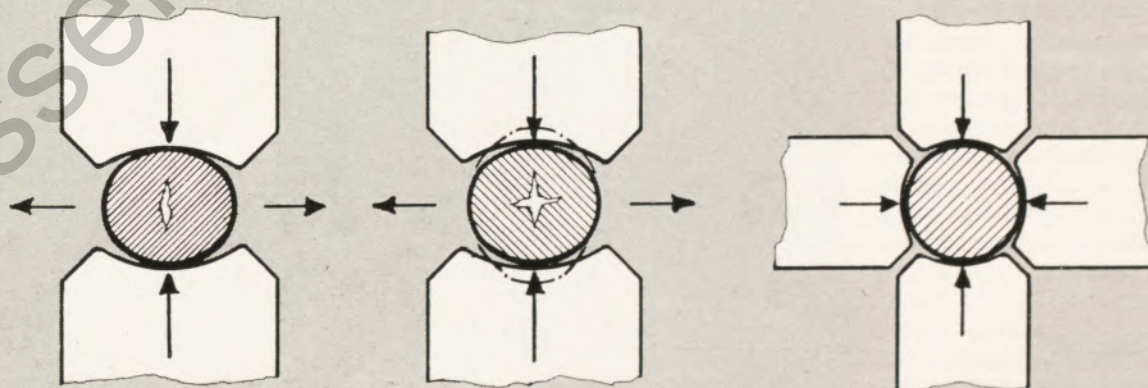
Arbeitsablauf erreicht, obwohl die individuelle Beeinflussung noch nicht völlig ausgeschaltet war.

1960 nahmen wir dann die erste Langschmiedemaschine in einem Stahlwerk in Betrieb. Die Verformungsgröße je Durchlauf kann der Maschine vorgegeben werden. Sie wiederholt dann den Arbeitsablauf absolut gleichbleibend und beliebig oft.

1967 war es dann soweit, daß in den Krefelder Schmiedebetrieben die zur Zeit größte Schmiedemaschine der Welt für Stabstahl in Betrieb genommen werden konnte. Dieser bedeutende Schritt zur Rationalisierung und Automatisierung der Freiform-Schmiede fand in der stahlerzeugenden Industrie große Beachtung. Es erhebt sich natürlich die Frage, warum DEW so wagemutig gewesen ist. Erstanlagen haben bekanntlich immer Kinderkrankheiten, und Erstanlagen kosten mehr Geld als bereits vollentwickelte und dementsprechend ausprobierte Anlagen. Aber das Qualitätsprogramm unserer Schmiede ist so umfassend, der Schwierigkeitsgrad der Bearbeitung so hoch, daß wir jede sich bietende Hilfe sofort ergreifen und in die Tat umsetzen müssen. Unsere Erfolge haben die Richtigkeit dieses Handelns bestätigt.

Die Warmformgebung unseres hochentwickelten Materials ist besonders schwierig. Diese schwer verformbaren Stähle sind als gegossener Block nicht walzbar. Erst nach-

Zweihammer- und Vierhammerschmieden von Rundquerschnitten

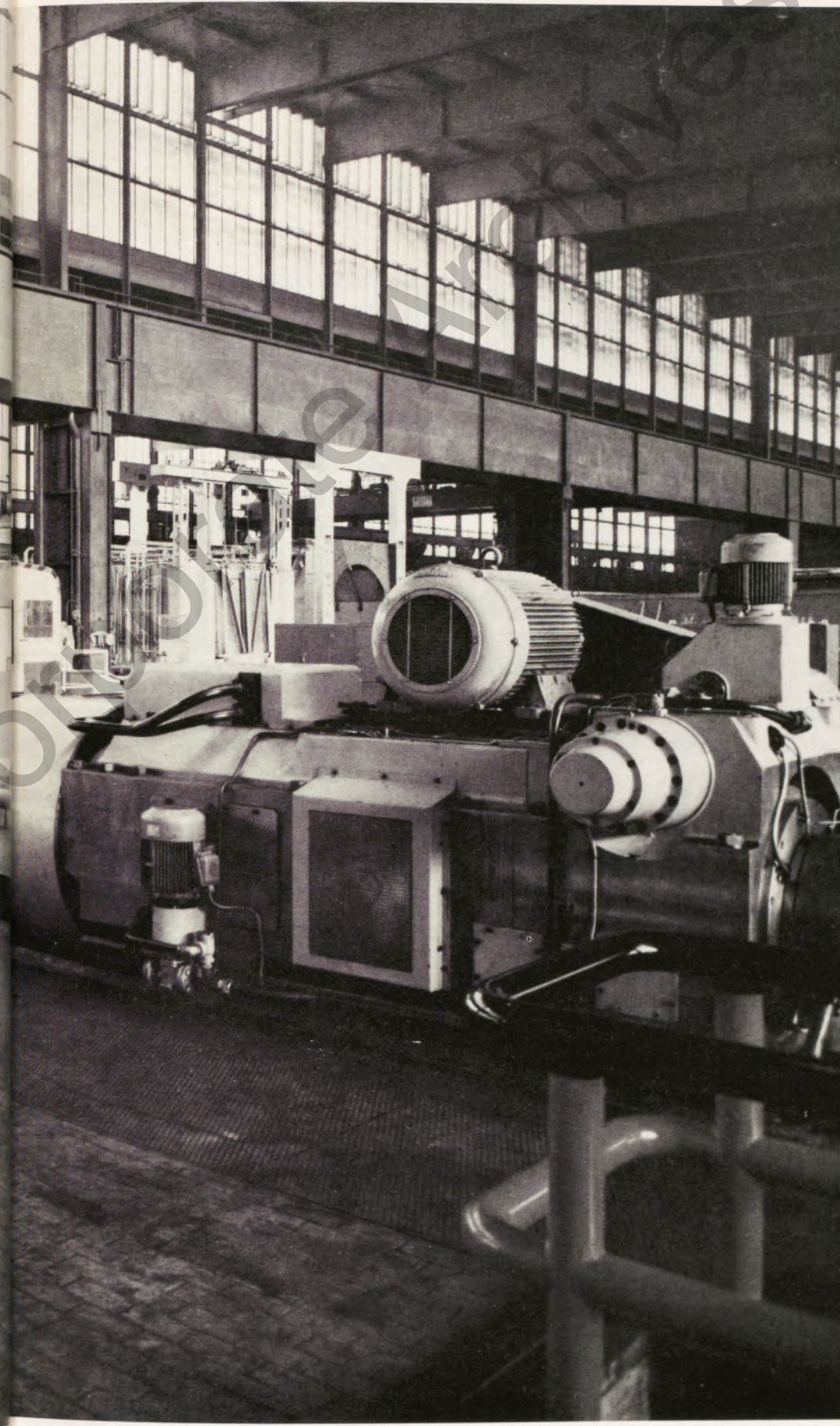
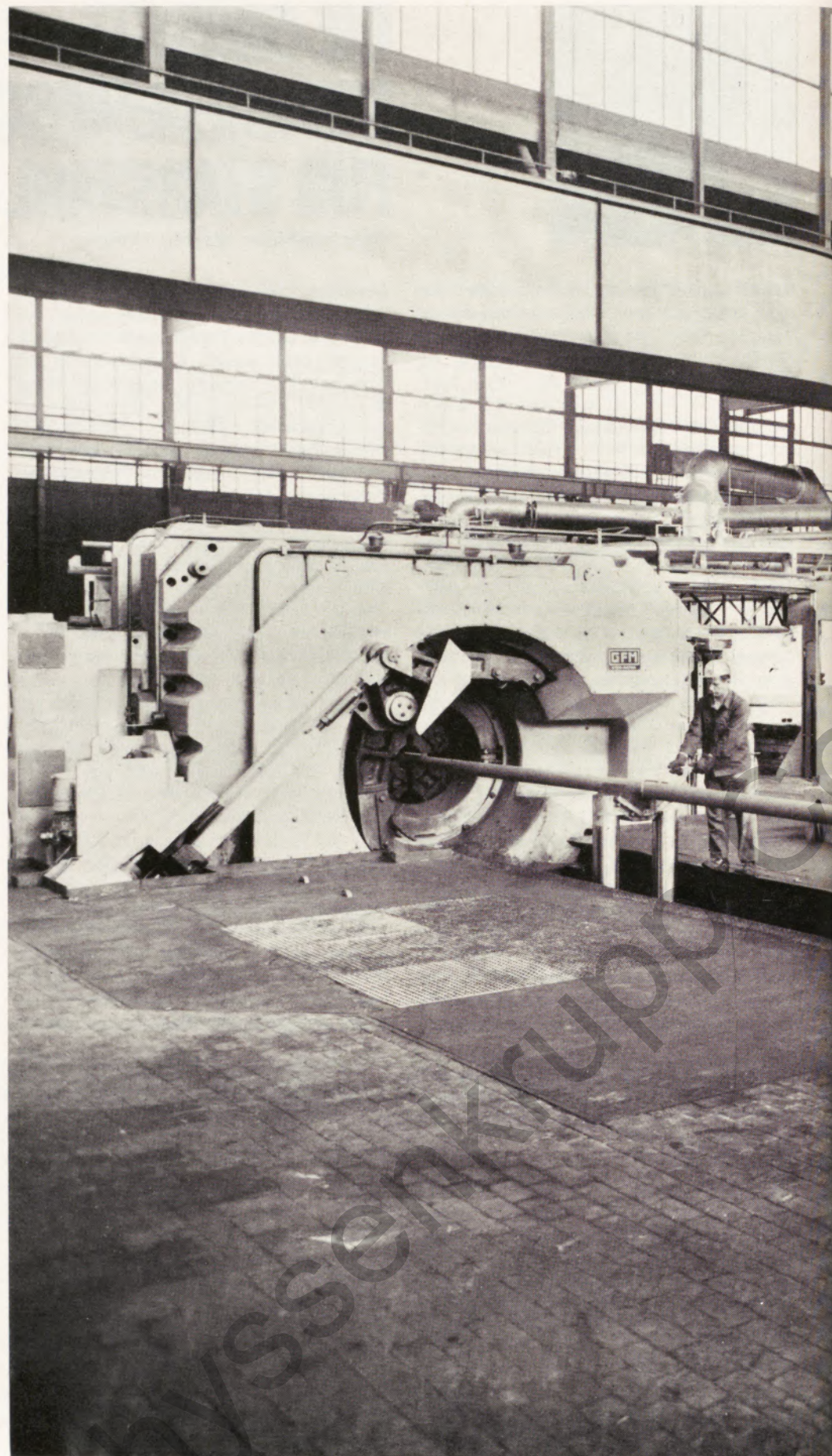


dem durch Schmieden das grobe Gefüge in ein feineres umgewandelt ist, können sie gewalzt werden. Wenn so Schmieden die günstigste Verformungsart ist, treten doch nach den bisherigen Verfahren (Schmieden zwischen zwei Flächen) oft beträchtliche Schwierigkeiten auf, wodurch sich das Ausbringen verringert. Die neue Schmiedemaschine für Stabstahl versetzt uns jetzt in die Lage, dieser Schwierigkeiten Herr zu werden. War es bisher so, daß beim Schmieden zwischen zwei Flächen durch das Breiten immer starke Zugkräfte im Kern und an der Oberfläche auftraten, die eventuell Materialtrennungen bewirkten, entfällt diese Gefahr bei der neuen Schmiedemaschine. Ihr Druck geht gleichzeitig von vier Flächen aus, so daß das Material nicht gebreitet wird. Selbst bei sehr schwer verformbaren Stählen entstehen keine Oberflächenfehler und keine Fehler im Kern mehr.

### Die Anlage

Die Arbeitsweise der Schmiedemaschine ist mit der einer Exzenterpresse zu vergleichen. In dem sogenannten Schmiedekasten liegen, parallel zur Schmiedemaschine um jeweils 90° versetzt, vier Exzenterwellen. Diese bewegen die Pleuelstangen, die an ihrem Ende die Schmiedewerkzeuge tragen. Ein 400-kW-Motor treibt durch ein Zahnradgetriebe die Exzenterwellen synchron an. Die Hublage der Pleuelstangen und damit gleichzeitig der Schmiedewerkzeuge kann paarweise geändert werden. Dadurch ist es möglich, Stabstahl in mehreren Schmiededurchgängen und verschiedene Abmessungen ohne Werkzeugwechsel zu schmieden. Der Antrieb der Verstellgehäuse stützt sich auf ein Ölpolster in einem Hydraulikzylinder ab. Der Öldruck ist proportional dem Schmiededruck. Bei Überschreitung eines zulässigen Druckes werden die Schmiedewerkzeuge automatisch durch Verdrehen der Verstellgehäuse geöffnet. Eine Überlastung der Maschine ist dadurch ausgeschlossen.

Die neue Schmiedemaschine ist als erste der Welt mit einer sogenannten numerischen Steuerung ausgerüstet, die den Bewegungen der Schmiedewerkzeuge und der Spannköpfe eine vorausberechnete und aufeinander abgestimmte Arbeitsfolge gibt. Die einzelnen Arbeitstakte werden in „alphanumerischer“ Schreibweise, d. h. in einer für die Maschine lesbaren Schrift, in ein Lochband geschrieben. Entsprechend dem Lochband erfolgt dann der Zwangsablauf aller Bewegungsvorgänge der Schmiedemaschine. Mit der vollautomatischen Programmsteuerung werden zeichnungsgerechte und äußerst genaue Schmiedestücke hergestellt. Außerdem wird bei größerer Stückzahl ein qualitativ gleichbleibendes Erzeugnis garantiert, da sämtli-



che Einflußgrößen im voraus genau erfaßt werden.

Die Schmiedemaschine kann aber auch von Hand oder halbautomatisch gesteuert werden. Das ist wichtig für Erstschmiedungen. Hierbei wird die Handsteuerung angewendet, um den besten Schmiedeablauf festzustellen. Ist er gefunden, übernimmt die automatische Steuerung die nachfolgenden Wiederholungen des Arbeitsganges.

Zum Schmieden von abgesetzten (verschiedene Durchmesser) und konischen Schmiedestücken wird die vollautomatische Programmsteuerung eingesetzt. Durch diese Steuerungsart, die erstmals an Schmiedemaschinen für Stabstahl verwendet wird, werden zeichnungsgerechte und äußerst genaue Schmiedestücke erzielt.

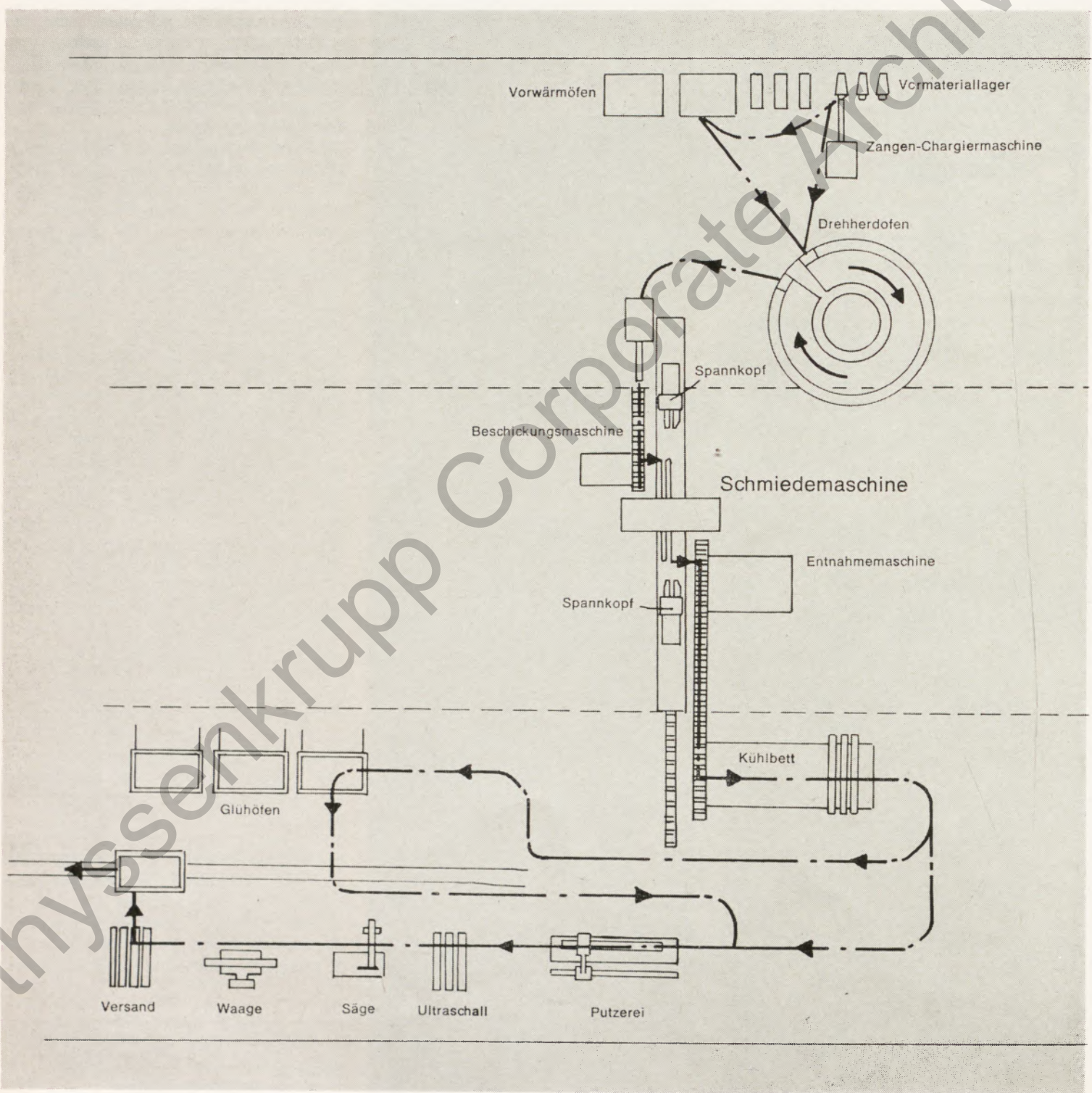
Sämtliche Bewegungen des Schmiedestückes werden durch zwei Spannköpfe ausgeführt, die in Verlängerung der Schmiedeachse stehen und auf einem Führungsbett hydraulisch bewegt werden. Mit einer Spannzange, die beim Schmieden von Rundstäben über ein Schneckengetriebe gedreht wird, halten die Spannköpfe das Werkstück.

Während des Verformungsvorganges beim Rundschmieden wird die Drehbewegung durch das Aufsetzen der vier Schmiedewerkzeuge auf das Werkstück bis zu ihrem Wiederabheben unterbrochen. Der Stillstand wird von einem Federsystem aufgefangen. Die Hubzahl der Maschine ist mit den Schwingungen des Federsystems abgestimmt.

In einem Drehherdofen wird das Schmiedegut erwärmt. Die der Qualität angepaßte Einlegetemperatur wird durch automatische Steuerung erreicht. Das Schmiedegut wird mit gegenseitigem Abstand eingelegt, damit eine allseitig gleichmäßige Erwärmung gewährleistet ist. Eine automatische Zangen-Chargiermaschine belegt den Ofen. Von der gleichen Chargiermaschine wird später der erwärmte Werkstoff aus dem Ofen genommen und auf einen Rollgang abgelegt. Über ihn gelangt das zu schmiedende Material zu der Beschickungsmaschine, die es genau fixiert der Zange des Spannkopfes reicht. Eine Entnahmemaschine legt das fertiggeschmiedete Material auf einen Rollgang zum Abtransport.

Der Werkstofffluß quer durch die drei Hallen des Preßwerkes hat sich gut bewährt. Der gegebene Arbeitsablauf: Blocklager, Chargiermaschine, Drehherdofen, Chargiermaschine, Rollgang, Beschickungsmaschine, Spannkopf A, Schmiedemaschine, Spannkopf B, Entnahmemaschine, Rollgang, Ablegebett,

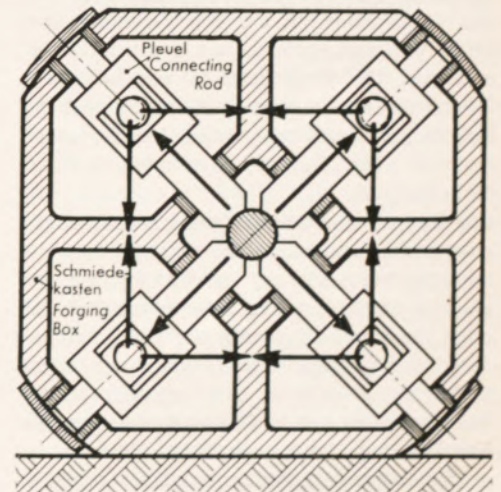
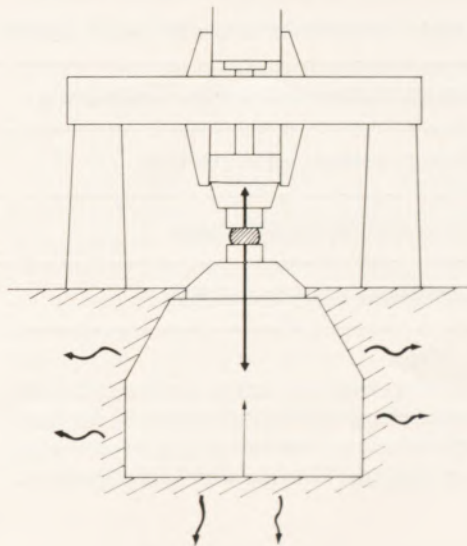
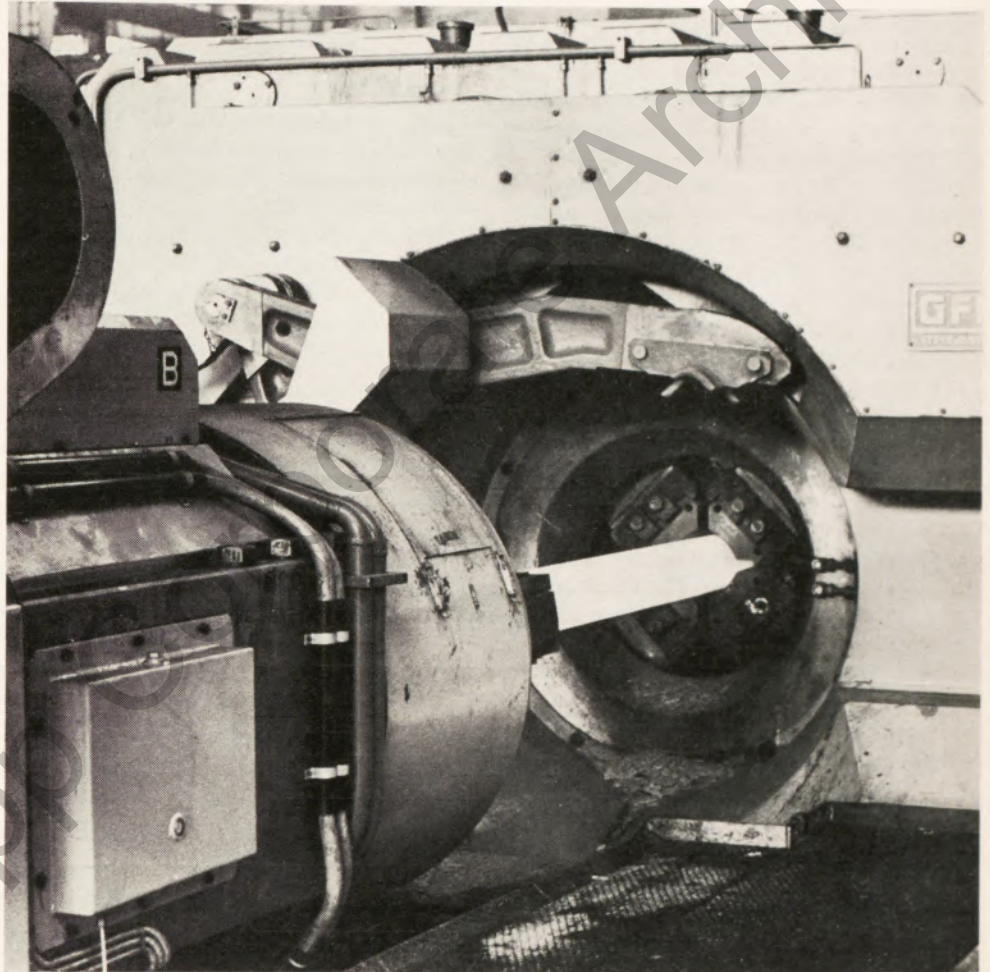
Die neue Schmiedemaschine bei der Arbeit. In der Mitte (etwas im Hintergrund) der Steuerstand. Das Bild zeigt die Maßkontrolle an einem langen, dünnen Stab.



bringt das Material aus der Ofenhalle durch die Schmiedehalle in die Adjustagehalle. Auf unserer Schmiedemaschine für Stabstahl wird grundsätzlich in einer Hitze geschmiedet. Außerdem ist die Verformung größer, und über die gesamte Stablänge wird ein gleichmäßigeres und besseres Gefüge erreicht.

Die Schmiedemaschine gleicht in ihrem Aufbau einer Werkzeugmaschine. Sie arbeitet genauer als bisher gebräuchliche Verformungsaggregate für Stabstahl. Die Maßabweichungen des geschmiedeten Stahls liegen unter den zulässigen Toleranzen für Walzerzeugnisse nach DIN 1013. Wegen der guten Ausführung können für die mechanische Bearbeitung die Zugaben verringert werden.

Die vier Schmiedewerkzeuge sind gegeneinander um  $90^\circ$  versetzt. Vierkant-Querschnitte werden immer genau rechtwinklig, scharfkantig und gleichförmig über die gesamte Stablänge. Diese Ausführung ist beim Schmieden zwischen zwei Flächen nicht möglich. Je nach Qualität und Abmessung können Längen bis 15 m geschmiedet werden. Bei langen Werkzeugen oder Maschinenteilen ist das hier gebotene gleichmäßige Gefüge besonders wichtig. Es ist die Grundlage für ein spannungsarmes und damit weitgehend verzugsfreies Verhalten des Werkstoffes. Auf unseren Schmiedemaschinen können wir Stabstahl von 40 bis 400 mm rund und von 40 bis 280 mm vierkant schmieden. Bei Flachabmessungen beträgt die größte Breite 280 mm und die kleinste Dicke 80 mm; das maximale Stückgewicht liegt bei 4 t.



Auf der linken Seite Schemazeichnung des Werkstoff-Flusses quer durch 3 Hallen.

rechts oben: Großaufnahme der 4 Schmiedewerkzeuge;

rechts unten: Gegenüberstellung der Wirkung der Schmiedekräfte;

links: beim üblichen Hammer wirken die Schmiedekräfte über den Amboß auf das Fundament (starke Erschütterungen);

rechts: bei der Schmiedemaschine sind die Kräfte im Schmiedekasten geschlossen (keine Erschütterungen).

## Technische Vorteile

In dem Zeitraum, in dem die Notwendigkeit der Anschaffung der Maschine begründet wurde, war z. B. der 50-Zentner-Hammer II ständig stark belegt, zeitweise mit einem Auftragsbestand bis zu 150 Schichten. Obwohl dieser Hammer inzwischen demontiert wurde, ist durch den Einsatz der Schmiedemaschine noch freie Kapazität vorhanden.

Durch die Beseitigung dieses Engpasses und die Möglichkeit, verschiedene Abmessungen ohne Werkzeugwechsel direkt hintereinander schmieden zu können, sind kurze Laufzeiten möglich. Das hat zur Folge, daß der Materialumlauf schneller ist und die Materialbestände kleiner sind. Es tritt kein Materialstau auf. Auch entfallen durch das einhitze Schmieden ein Teil der Transportarbeiten und das Zwischenputzen vor dem Fertigschmieden. Die Langschmiedemaschine hat je nach Erzeugnis eine 2- bis 5fache Leistung anderer Schmiedeaggregate.

Da grundsätzlich maßgenau und wegen der besseren Oberfläche mit geringeren Zugaben geschmiedet wird, werden bei zu schälenden Stäben die Schälmaschine und die Schälmesser weniger beansprucht. Damit wird ein besseres Ausbringen erreicht. Bei abgesetzten und konischen Schmiedestücken, die äußerst maßgenau geschmiedet werden, sinken Drehkosten und Spanabfall. Insgesamt wird durch die saubere Ausführung die Kontrollarbeit auf ein Mindestmaß herabgesetzt und die Schleiferei entlastet, da bei der Verformung mit der Schmiedemaschine keine Verformungsfehler an der Oberfläche auftreten. Die Oberfläche ist absolut eben. Soweit die anschließende Wärmebehandlung und Weiterverarbeitung keine Grenzen setzt, sind je nach Qualität Stabtlängen bis zu 15 m möglich.

Der Einsatz der Schmiedemaschine brachte eine große Arbeitserleichterung und eine erhebliche Verminderung der Unfallgefahr. Da sie mit erträglicher Lautstärke arbeitet, ist auch die Lärmbelastigung der Belegschaftsmitglieder geringer. Durch bessere Arbeitsbedingungen ergeben sich weniger personelle Schwierigkeiten. Das wieder kommt der Eindämmung der bisher hohen Fluktuation in den Schmiedebetrieben zugute.

## Die Schmiedemaschine im Erzeugungsablauf bei DEW

Der Abmessungsbereich der Schmiedemaschine ist sehr groß. Das Programm, das von den Hämmern übernommen wurde, geht vom Bereich des 20-Zentner-Hammers an aufwärts bis zu den Erzeugnissen des 100-Zentner-Hammers und der 1000-t-Pressen. So wurde die Knüppel- und Stabstahlfertigung zum größten Teil von dort sofort zur Schmiedemaschine verlagert. Weitere Umstellungen werden stufenweise in Abhängigkeit von

möglichen Maßänderungen am Vormaterial (Vorblock- und Blockformate) erfolgen.

Der große Anstichquerschnitt und die kleinen Fertigmaße, die mit der Schmiedemaschine noch geschmiedet werden können, ergeben inner- und überbetrieblich günstige Anschlußmöglichkeiten, wie sie durch kein anderes Verformungsaggregat erzielt werden können.

Hier seien abschließend die Vorteile der Langschmiedemaschine für Stabstahl zusammengefaßt.

---

**Keine Oberflächenfehler bei der Verformung**

---

**Keine Kernzerschmiedung bei der Verformung**

---

**Gleichmäßige und verbesserte Gefügeausbildung über die ganze Stabtlänge durch das Schmieden in einer Hitze und durch die größere Verformung in einer Hitze. Durch die hohe Verformungsenergie wird dem Werkstück Wärme zugeführt.**

---

**Hohes Ausbringen bei Aufteilung in Teillängen durch große Stabtlängen**

---

**Durch saubere Ausführung der Erzeugnisse geringe Putz- und Kontrollarbeiten**

---

**Geringere Kosten für die Fertigbearbeitung durch gute Oberfläche und große Maßgenauigkeit**

---

**Absolute Rechtwinkligkeit und gleichmäßig scharfe Kanten bei Vierkantstäben**

---

**Beträchtliche Arbeitserleichterung**

---

**Keine Personalschwierigkeiten durch Einsatz angelernter Arbeitskräfte**

---

**Erhebliche Verminderung der Unfallgefahr**

---

**Geringe Belästigung durch Lärm**

---

**Keine Bodenerschütterungen**

---

**Einsparung von Arbeitskräften**

---

Durch die Inbetriebnahme der neuen Schmiedemaschine für Stabstahl wurde in der Reihe der modernen Verformungsaggregate unseres Krefelder Werkes eine Lücke geschlos-

sen. Die Erzeugnisse dieser Maschine und die Arbeitsplatzbedingungen an dieser Maschine entsprechen in jeder Hinsicht den hohen Forderungen unserer Zeit.

# DEW aus dem Tal heraus

Als Vorbereitung für die Hauptversammlung wurde am Freitag, dem 8. März, im Industrieklub in Düsseldorf eine Pressebesprechung durchgeführt, an der 23 Vertreter großer deutscher Zeitungen und Wirtschaftsinformationsdienste teilnahmen. Als Sprecher des in seiner Gesamtheit anwesenden Vorstands berichtete Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann über die Situation der deutschen Edelmetallindustrie im allgemeinen und der DEW im besonderen. Nach Erläuterungen zum Geschäftsbericht 1966/67, Gewinn- und Verlustrechnung und Bilanz machte er besonders interessierende Ausführungen zur Lage im gegenwärtigen Geschäftsjahr. Im Anschluß an seine Ausführungen wurden von den Pressevertretern zahlreiche Fragen gestellt, die von ihm und den anderen Herren des Vorstands freimütig beantwortet wurden.

Und so stellt sich das Ergebnis dieser Information im Spiegel der Presse dar, wobei wir nur einige Überschriften herausgreifen wollen: „Nickelknappheit begrenzt Wachstum der DEW“, „Konsequenter Marsch zu hochwertigen Produkten“, „DEW kam aus den roten Zahlen“, „DEW aus dem Tal heraus“, „DEW mit mildem Optimismus“, „Aufträge bei DEW haben sich spürbar erhöht“, „Edelstahl jetzt wieder stark gefragt“, „Der Edelmetallindustrie geht es besser“ usw. Also ein insgesamt recht zufriedenstellendes Echo.

Die Hauptversammlung fand am 18. April im Krefelder Hof statt.

Der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, Dr. Hans-Günther Sohl, eröffnete die Hauptversammlung mit der Begrüßung der Teilnehmer. Nachdem sich die Versammelten zur Ehrung der im Geschäftsjahr 1966/67 durch den Tod von uns gegangenen Mitarbeiter von ihren Plätzen erhoben hatten, gab Dr. Spethmann als Vorstandsvorsitzender einen Bericht über die Lage des Unternehmens. Wesentliche Auszüge aus diesem Vortrag, die unsere Mitarbeiter besonders interessieren, bringen wir anschließend.

Zu Beginn der eigentlichen Tagesordnung dankte Dr. Sohl als Sprecher des Aufsichtsrates dem Vorstand und allen Mitarbeitern für die im Berichtsjahr geleistete Arbeit. Vorlage des Jahresabschlusses mit Geschäfts-



Aktionäre während der Hauptversammlung

bericht und Entlastung des Aufsichtsrates und Vorstands waren die beiden ersten Punkte der Tagesordnung. Zwei Aktionäre hatten dazu um das Wort gebeten. Sie stellten Fragen technischer Art über die Zukunft des SM-Stahls, über Möglichkeiten des Stranggusses, über die Nickelversorgung, zum Thema Forschung und Entwicklung und wirtschaftliche Fragen in bezug auf Höhe der Einsparungen im letzten Jahr und Art und Höhe der Fremdmittel. Nachdem die Fragen beantwortet waren, ergab die folgende Abstimmung, daß sowohl dem Aufsichtsrat als auch dem Vorstand einstimmig Entlastung erteilt wurde. Eine Satzungs-

änderung und die Wahl des Abschlußprüfers für das neue Geschäftsjahr fanden als weitere Programmpunkte ebenfalls einstimmige Zustimmung. Um 12.30 Uhr konnte Dr. Sohl die Hauptversammlung beenden und die Teilnehmer zu einem kleinen Imbiß – es gab eine vorzügliche Erbsensuppe – einladen. Unsere Mitarbeiter dürfte besonders die Rede interessieren, in der Vorstandsvorsitzender Dr. Spethmann einen Überblick über das Geschäftsjahr 1966/67 gab und über die Lage im laufenden Geschäftsjahr berichtete. Wir können diese Rede aus Raumgründen nicht im vollen Wortlaut bringen, wollen aber einige wesentliche Auszüge veröffentlichen.



## Allgemeine Entwicklung

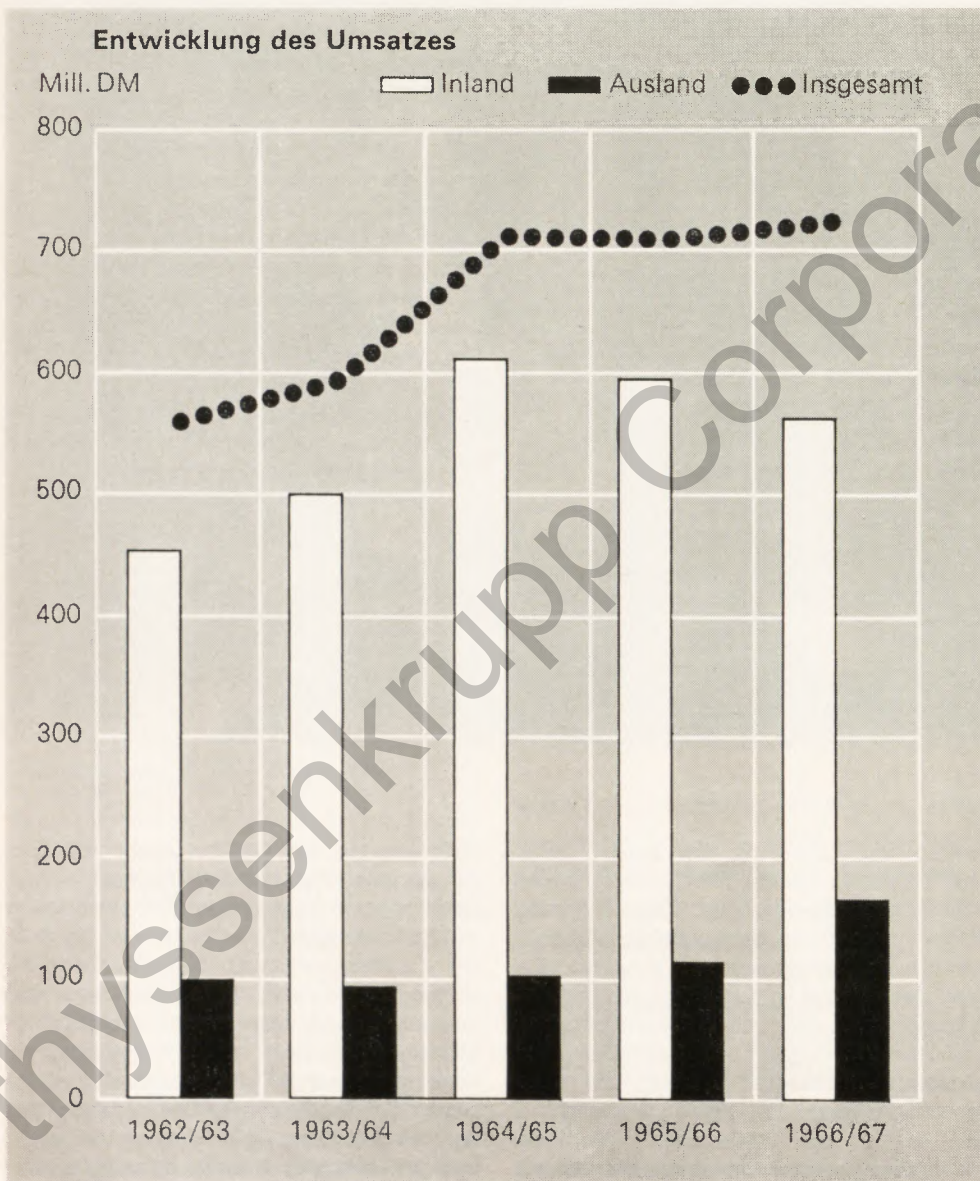
Die Wirtschaft der Bundesrepublik war in dem unserem Geschäftsjahr 1966/67 entsprechenden Zeitraum durch folgende Entwicklungen gekennzeichnet:

Die Ausrüstungs- und Bauinvestitionen gingen stark zurück, das Arbeitsvolumen war geringer als im Vorjahr und die Kapazitäten ließen sich nur ungenügend auslasten. Die starke Steigerung der westdeutschen Exporte und die kredit-, finanz- und wirtschaftspolitischen Maßnahmen konnten es nicht verhindern, daß die Industrieproduktion in jedem Monat des Berichtsjahres geringer war als im Vergleichsmonat des Vorjahres.

## Umsatzentwicklung

Trotz allgemein rückläufiger Beschäftigung der westdeutschen Wirtschaft haben die DEW im Geschäftsjahr 1966/67 ihre Umsatzerlöse um 2,4% auf 721,2 Mill. DM erhöht.

Der Inlandsumsatz ging um 6% zurück. Dagegen konnte der Export um 47% gesteigert werden; sein Anteil am Gesamtumsatz erhöhte sich von 15,7% auf 22,6%.



## DEW im Geschäftsjahr 1966/67

Infolge ihres vielseitigen Programms konnten sich die Deutschen Edelstahlwerke im Berichtsjahr trotz der abgeschwächten konjunkturellen Lage behaupten.

Die DEW haben im abgelaufenen Geschäftsjahr ihren bisher höchsten Umsatz erzielt: 721,2 Mill. DM, d. h. 2,4% mehr als im Vorjahr. Der Anstieg liegt in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres, in der wir unseren Umsatz gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres um 6,4% gesteigert haben, nach einem Rückgang um 1,7% in der ersten Hälfte.

Diese günstige Umsatzentwicklung hat vor allem das Auslandsgeschäft bewirkt. Unseren Export haben wir im Berichtsjahr gegenüber dem Vorjahr um 52 Mill. DM, d. h. um 47%, auf 163 Mill. DM ausgeweitet und dadurch seinen Anteil am gesamten DEW-Umsatz von 15,7% auf 22,6% erhöht.

Unser Inlandsumsatz ging dagegen um 36 Mill. DM oder 6% zurück. Davon entfällt der Hauptteil auf unser Werk Remscheid, das über 90% seines Umsatzes mit der im Berichtsjahr stark rückläufigen Automobilindustrie tätigt. Der Magnetabsatz unseres Werkes Dortmund litt unter dem rückläufigen Radio- und Fernsehgerätegeschäft.

Die Erhöhung des gesamten DEW-Umsatzes haben wir in Erzeugnissen des Werkes Krefeld, und zwar in rostbeständigem Stahl, Baustahl und Schnellstahl, erzielt. Die DEW haben ihre Anteile an in- und ausländischen Edelstahlmarkt gegenüber ihren deutschen Wettbewerbern weiter verbessert.

Unser Bemühen, den DEW-Umsatz in Richtung hochwertigerer Erzeugnisse zu verstärken, war auch im abgelaufenen Geschäftsjahr erfolgreich: Der durchschnittliche Kilopreis unseres Versandes in Walzstahl- und Schmiedeerzeugnissen (einschließlich Gesenkschmiedestücken) ist von 2,04 DM (= 2040 DM/t) im Geschäftsjahr 1965/66 auf 2,07 DM (= 2070 DM/t) gestiegen, obwohl auch wir im Exportgeschäft Preiseinbußen hinnehmen mußten.

\*

Die Rohstahlerzeugung der DEW lag mit 402000 t um 0,8% unter der des Vorjahres. Unser Anteil an der gesamten Edelstahl-Rohstahlerzeugung der Bundesrepublik betrug im Berichtsjahr 13,1% (Vorjahr 13,3%).

\*

Was die Versorgungslage angeht, so konnten wir unseren Bedarf an Schrott, Ferro-Legierungen und -Metallen im Berichtsjahr decken. Dagegen war bei Nickel auch im Berichtsjahr wieder die Versorgungslage angespannt. 1967 war der Nickelverbrauch

der westlichen Welt um rd. 50 000 t größer als ihre Nickelerzeugung. Die DEW haben daher knapp ein Drittel ihres Nickelbedarfs zu den überhöhten Preisen des grauen Nickelmarktes decken müssen, um die Produktion wichtiger nickelhaltiger Erzeugnisse nicht zu gefährden. Sicherlich wäre bei ausreichender Nickelversorgung unser Geschäft in nickellegierten Stählen erheblich größer gewesen.

In Anpassung an die Beschäftigungslage in verschiedenen Bereichen des Unternehmens verringerten wir unsere Belegschaft im Laufe des Berichtsjahres von 14 708 um 1 131 oder 7,7% auf 13 577, indem wir vor allem Abgänge durch Kündigung auf eigenen Wunsch, Erreichen der Altersgrenze und Invalidität nicht ersetzt haben.

Vom Rückgang der Mitarbeiter im Lohnverhältnis entfielen 301 auf deutsche und 621 auf ausländische. Infolgedessen sank die Zahl unserer Gastarbeiter von 2 068 zu Beginn des Berichtsjahres auf 1 447 an seinem Ende; ihr Anteil an der Gesamtzahl unserer Arbeiter verminderte sich von 18,3% auf 13,9%.

\*

Wenn im Geschäftsjahr 1966/67 gegenüber dem Vorjahr der Bruttoumsatz pro Kopf der jeweils im Jahresdurchschnitt Beschäftigten um 10,3% auf 53 060 DM gestiegen ist, so ist das Ausdruck unserer Rationalisierungsmaßnahmen und des persönlichen Einsatzes unserer Mitarbeiter in allen Bereichen des Unternehmens. **Namens des Vorstandes der DEW spreche ich der gesamten Belegschaft Dank und Anerkennung aus für ihre Leistungen im abgelaufenen Geschäftsjahr.**

### Zur Bilanz

Unsere Bilanzsumme erhöhte sich im Vergleich zum Vorjahr um 43,4 Mill. DM auf 664,2 Mill. DM.

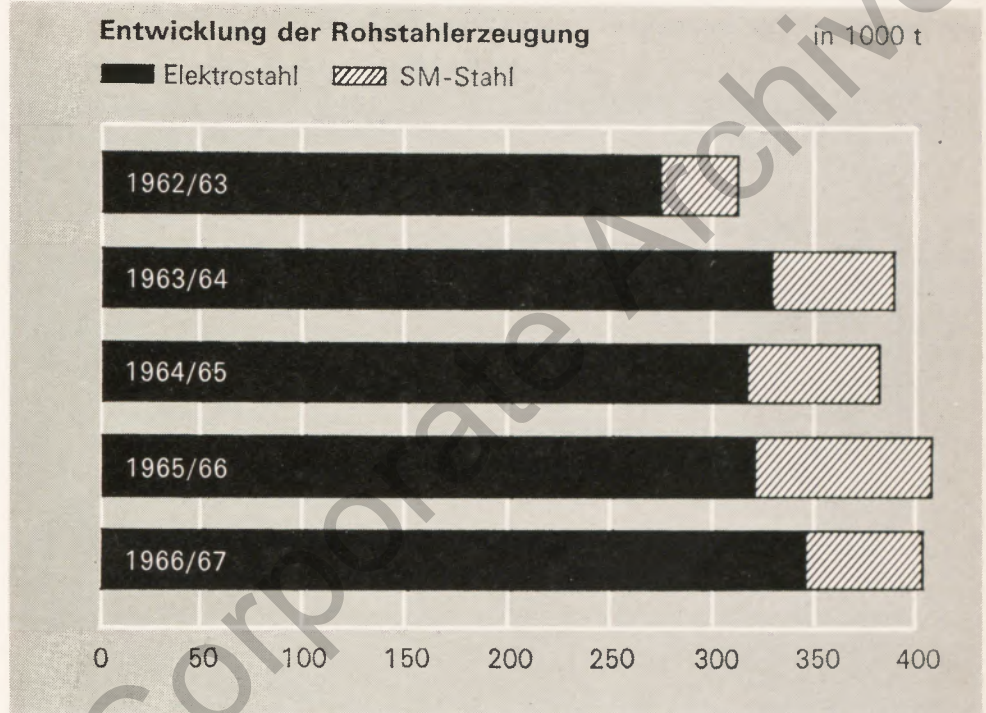
Die Zugänge zu den Brutto-Sachanlagen lagen mit 45,6 Mill. DM um 1,2 Mill. DM unter denen des Vorjahres. Sie dienten der Ergänzung und Vervollständigung bereits vorhandener Anlagen und der Erweiterung unserer Kapazitäten für ertragsstarke Erzeugnisse. Bei allen Vorhaben stand das Streben nach weiterer Rationalisierung im Vordergrund.

Mit rund zwei Drittel der Anlagenzugänge lag der Schwerpunkt unserer Investitionen wiederum im Werk Krefeld. Dort wurden eine zweite Warmbreitbandlinie für Breiten bis 1500 mm erstellt und die Feinschleiflinie ausgebaut sowie eine neue Langschmiedemaschine aufgestellt, die Ende August vorigen Jahres anlieft.

## Erzeugung

Unsere Rohstahlerzeugung war geringfügig niedriger als im Vorjahr. Trotz des Rückgangs um 0,8% stieg der Rohstahleinsatz an, weil die Rohstahlbezüge von der ATH weiter planmäßig erhöht wurden.

Der Anteil des Elektrostahls an der Rohstahlerzeugung betrug 86%, der des SM-Stahls 14%.



## Erzeugungsentwicklung

	1966/67	1965/66	1964/65	1963/64	1962/63
	1000 t				
Elektrostahl . . . . .	345	319	316	329	273
SM-Stahl . . . . .	57	86	66	60	39
Rohstahl insgesamt . . . . .	402	405	382	389	312
Walzstahlfertigerzeugnisse . .	138	136	126	78	63
Sonstige Fertigerzeugnisse . .	109	130	136	119	110

Werk Krefeld konnte die Walzstahlerzeugung leicht steigern.

Werk Remscheid, das überwiegend Gesenkschmiedestücke für die Fahrzeugindustrie liefert, erlitt wegen der stark rückläufigen Beschäftigungslage dieses Industriezweigs eine Produktionseinbuße von 28%. Die Erzeugung von geschmiedeten Turbinenschaufeln wurde erhöht. Im Werk Bochum war die Erzeugung um 12% und in der Magnetfabrik Dortmund um 7% niedriger.

## Technische Entwicklung und Forschung

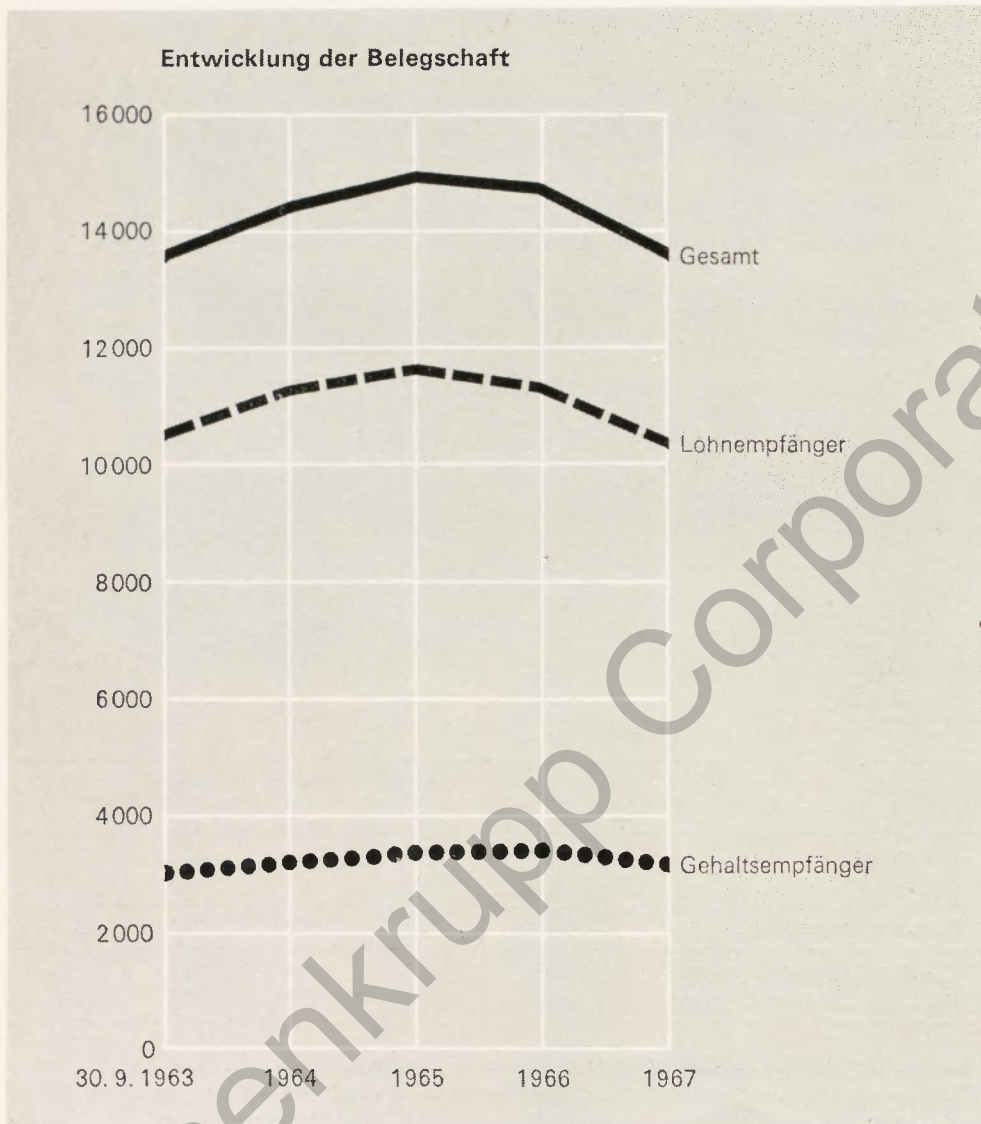
Forschung und Entwicklung waren darauf ausgerichtet, innerhalb unseres großen Programmes sowohl in legierungstechnischer als auch in verfahrensmäßiger Hinsicht Fortschritte zu erzielen. Besondere Bemühungen galten den Werkstoffen für Chemie, Reaktorbau, Luft- und Raumfahrt. Die Umstellung auf großtechnische Herstellungsverfahren, vor allem auch für Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle, ging zügig voran.

## Entwicklung der Belegschaft

Die Zahl unserer Mitarbeiter verringerte sich im Berichtszeitraum in Anpassung an die veränderte Wirtschafts- und Konjunkturlage um 1131 auf 13 577. Der Jahresdurchschnitt der Belegschaft lag um 1089 niedriger als im Vorjahr. Am 30. September 1967 waren 10 378 Mitarbeiter im Lohnverhältnis und 3 199 Angestellte bei DEW beschäftigt.

Die Relation Arbeiter zu Angestellten ist 3,2 : 1.

Am 30. September 1967 betrug die Zahl der ausländischen Mitarbeiter im Lohnverhältnis 1447 gegenüber 2 068 zum gleichen Zeitpunkt des Vorjahres.



## Löhne, Gehälter und Arbeitszeit

Auf eine DM Umsatz entfielen 26,4 Pfennige für Löhne und Gehälter, soziale Abgaben und soziale Leistungen einschließlich Altersversorgung. Der Durchschnittsstundenlohn erhöhte sich vornehmlich durch den Lohnausgleich im Zusammenhang mit der Arbeitszeitverkürzung von 42 auf 40 Wochenstunden am 1. Juli 1966, die im Berichtszeitraum ganzjährig wirksam wurde, um 5,4% auf 4,77 DM.

Die effektiv verfahrenene Arbeitszeit, d. h. die Arbeitszeit nach Abzug von Tarifrurlaub, Krankheit, Feiertagen und anderen Fehlzeiten, betrug im Durchschnitt des Berichtsjahres 35 Stunden pro Mann und Woche. Darin sind enthalten 2,4 Mehrarbeitsstunden pro Mann und Woche.

Diese neue Langschmiedemaschine, die wir in Betrieb nahmen, ist nach Größe und Leistung die erste ihrer Art. Mit erhöhter Wirtschaftlichkeit stellen wir auf ihr Schmiederzeugnisse aus meist schwer verformbaren höher- und hochlegierten Edelfählen her in Stärken bis zu 400 mm, Längen bis zu 15 m und Gewichten bis zu 4 Tonnen. In einer Hitze ohne Nachwärmen vom Block bzw. vom Knüppel fertigschmiedend, liefert diese Langschmiedemaschine Erzeugnisse mit einer Gefügegenmäßigkeit, Oberflächenbeschaffenheit, Geradheit und mit Toleranzen, die auf herkömmlichen Anlagen nicht zu erreichen sind.

Im Werk Remscheid dienen unsere Investitionen hauptsächlich der Modernisierung der Gesenkschmiede, im Werk Bochum dem Ausbau der Feingießerei und im Werk Dortmund der Erweiterung der Magnet- und Sinterfertigung.

Unter Aufrechnung von Abgängen und durch Abschreibungen, die im Berichtsjahr um rd. 5 Mill. DM über den Zugängen lagen, verminderte sich — bei unveränderter Höhe der Beteiligungen — das Netto-Anlagevermögen um 11,2 Mill. DM.

Unser Umlaufvermögen stieg an, weil wir die Vorräte um 25,1 Mill. DM vergrößerten, um den Terminwünschen unserer Kunden gerecht zu werden. Außerdem erhöhten sich die Waren- und Konzernforderungen um 30,5 Mill. DM infolge des Umsatzanstiegs in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres.

Auf der Passivseite ermäßigten sich die Kredite und Darlehen um 20,3 Mill. DM. Die Konzernverbindlichkeiten erhöhten sich, hauptsächlich gegenüber unserer Muttergesellschaft, um 90,4 Mill. DM.

Das Deckungsverhältnis Eigenkapital zum Nettoanlagevermögen, das mit 33% auf Vorjahreshöhe blieb, ist nach wie vor unbefriedigend. Man sollte es aber, wie bereits im Vorjahr betont, nur im Zusammenhang mit unserer Zugehörigkeit zur Thyssen-Gruppe sehen und beurteilen.

## Wirtschaftsentwicklung im laufenden Geschäftsjahr

Im laufenden Geschäftsjahr befindet sich die Wirtschaft der Bundesrepublik — begünstigt vom wirtschaftspolitischen Expansionskurs — wieder auf dem Wachstumspfad. Die Stimmung ist vorwiegend zuversichtlich.

Die westdeutsche Investitionsgüterindustrie buchte in den ersten 4 Monaten des laufenden Geschäftsjahres 22% mehr Aufträge als im gleichen Vorjahreszeitraum

und steigerte ihre Erzeugung um 3%. In den ersten 5 Monaten dieses Geschäftsjahres produzierte die Automobilindustrie 8,6% mehr Fahrzeuge als in den entsprechenden Monaten des vorigen Geschäftsjahres. In der gleichen Zeit wurden 6% mehr Fahrzeuge in der Bundesrepublik neu zugelassen.

Aufgrund dieser Entwicklung der wichtigsten Edelmetallverbraucher erreichte der Auftragseingang der Edelmetallindustrie im ersten Quartal des laufenden Geschäftsjahres 184 000 t/Monat und im zweiten 223 000 t/Monat. Damit war der Auftrags- ein- gang in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres um 27% höher als im entsprechenden Vorjahreszeitraum und um 23% größer als im Monatsdurchschnitt 1966/67.

**Günstige Auswirkungen für DEW**

Die Belebung im Bereich der dauerhaften Gebrauchsgüter – mit ihm tätigten wir im vergangenen Geschäftsjahr direkt oder indirekt etwa 35% unseres inländischen Umsatzes – wirkte sich auch für die DEW günstig aus.

Wir steigerten unseren wertmäßigen Auf- tragseingang in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres gegenüber dem gleichen Vorjahreszeitraum um 23% und gegenüber dem Monatsdurchschnitt 1966/67 um 16%. Für unsere Umsatzerlöse lauten die entsprechenden Zuwachsraten 9% und 4%.

Tatsächlich liegen die Veränderungs- raten günstiger, da ab 1. Januar 1968 Auf- tragseingänge und Umsätze ohne Mehrwert- steuer dargestellt sind. Im Durchschnitt aller Erzeugnisse der Edelmetallindustrie machte die umsatzsteuerliche Vorbelastung rein rechnerisch etwa 5,5% aus. Bei einer entsprechen- den Korrektur unserer Verkaufsstatistik wür- den sich beim Vergleich von Auftrags- ein- gang und Umsatz des laufenden Geschäfts- jahres mit Vorjahreszahlen höhere Verän- derungsraten als die genannten ergeben.

Für die veränderte Absatzlage ist es kenn- zeichnend, daß in den ersten 6 Monaten des laufenden Geschäftsjahres der Auftrags- ein- gang der DEW aus dem Inland um 34% anstieg, während der aus dem Ausland um 11% abfiel. Der Rückgang unseres Ex- portgeschäfts lag nicht an Konjunkturschwä- chen in unseren Abnehmerländern und auch nur in ganz geringem Maße an der Pfund- abwertung, vielmehr halten wir uns seit eini- gen Monaten bei preisungünstigen Aus- landsgeschäften stärker zurück.

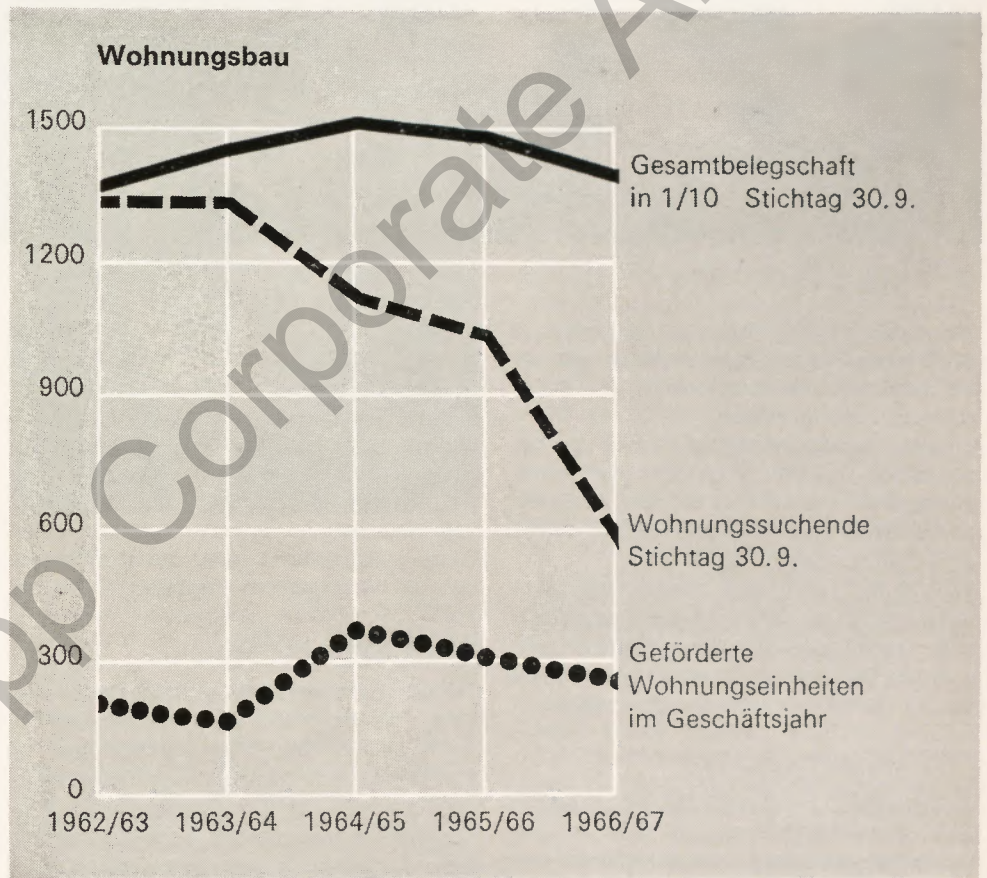
Da im laufenden Geschäftsjahr unser Auf- tragseingang höher als unser Umsatz ist, lag unser Auftragsbestand per 1. April um 15% über seinem Stand per 1. Oktober 1967. Unsere Rohstahlerzeugung ist in den ersten 6 Monaten des laufenden Geschäfts-

**Auf 6 tätige Mitarbeiter 1 Rentner**

Die Zahl der Werksrentner hat sich im Berichtsjahr um 189 auf 2 216 erhöht. Damit ist die Relation der aktiven Mitarbeiter zu den Werksrentnern auf 6 : 1 gegenüber 7 : 1 bzw. 8 : 1 in den beiden vorhergehenden Geschäftsjahren abgesunken.

**Wohnungsbau**

Im Geschäftsjahr 1966/67 wurden 247 Wohnungen fertiggestellt. Am 30. September 1967 wurden noch 583 wohnungssuchende Mitarbeiter gezählt. Seit der Währungsreform wurden mehr als 4 300 Wohnungen mit Hilfe von 25,1 Mill. DM Werksmitteln fertiggestellt.



**Soziale Aufwendungen**

Im Geschäftsjahr 1966/67 betrug die sozialen Abgaben . . . . .	19 354 893 DM
= 12,4% der Lohn- und Gehaltssumme,	
die sonstigen sozialen Aufwendungen . . . . .	8 639 955 DM
= 5,5% der Lohn- und Gehaltssumme.	
Von den sonstigen sozialen Aufwendungen entfielen auf das Weihnachtsgeld	6 380 534 DM
auf die Jahresabschlußvergütung an die Belegschaft	
für das Geschäftsjahr 1965/66 . . . . .	1 001 912 DM



Die Hauptversammlung leitete Dr. Sohl. Blick auf die Seite der Aufsichtsratsmitglieder.

jahres mit 37 840 t/Monat um 17% höher als im gleichen Zeitraum des Vorjahres und um 13% größer als im Durchschnitt des abgelaufenen Geschäftsjahres.

Aufgrund der verbesserten Beschäftigungslage haben wir unsere Belegschaft leicht erhöht, und zwar von 13 577 Beschäftigten am 30. September 1967 um 139 auf 13 716 am 31. März 1968 (+1%).

Was die Ertragslage unseres Unternehmens angeht, so hat die in den letzten Monaten des abgelaufenen Geschäftsjahres einsetzende Tendenz zur Ergebnisverbesserung sich im laufenden Geschäftsjahr fortgesetzt.

### DEW ist marktorientiert

Die wesentliche Ursache für die antizyklische Umsatzentwicklung der DEW in den beiden abgelaufenen Geschäftsjahren und auch für den starken Umsatzanstieg in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres ist, wie angedeutet, die Programmstruktur der DEW. Unsere durchgeführten und geplanten Investitionen sind Ausdruck einer langfristigen unternehmenspolitischen Konzeption. Sie erstrebt für DEW den marktorientierten technischen Fortschritt.

Die DEW sind dabei keine ausgefahrenen bequemen Wege gegangen. Die „Fortschrittmacher“ Flugzeug- und Reaktorbau z. B. erfordern Spitzenleistungen hinsichtlich Metallurgie, Formgebung und Bearbeitung.

Neben echter Diversifikation haben die DEW ihr herkömmliches Programm in Walz- und

Ziehenerzeugnissen, Freiform- und Gesekschmiedestücken, Sand-, Formmasken- und Schleuderguß hinsichtlich Stahlqualität, Ausführung, Abmessungs- und Gewichtsbereich laufend verbessert. Beispiele dafür sind die Erzeugnisse unseres Rohrwerkes, weiter unserer neuen Feinstrahle: Rohre, Stabstahl und Walzdraht mit engeren Toleranzen und besserer Oberfläche, oder die Erzeugnisse unserer Langschmiedemaschinen.

### Technischer Fortschritt

Technischer Fortschritt setzt Forschung, Entwicklung und Qualitätsbewußtsein voraus. Die DEW beschäftigten am 1. 4. 1968 rd. 700 Mitarbeiter im Forschungsinstitut und in der Qualitätsstelle ihres Werkes Krefeld sowie in den Versuchsanstalten ihrer Außenwerke. Seit dem Geschäftsjahr 1956/57 haben die DEW in der Bundesrepublik 1110 Schutzrechte (Patente und Gebrauchsmuster) beantragt; davon wurden ihnen 452 erteilt. Außerdem nehmen wir Lizenzen. Die Lizenzgebühren der DEW halten sich mit den Lizenzeinnahmen in etwa die Waage.

Anwendung des technischen Fortschritts setzt neues Wissen voraus. Im Hinblick darauf sind wir um Aus- und Fortbildung unserer Mitarbeiter in allen Bereichen des Unternehmens besonders bemüht. Das beginnt mit dem werkseigenen Unterricht für unsere technischen und kaufmännischen Lehrlinge. Seit Neugründung der DEW haben

3 166 DEW-Lehrlinge die vorgeschriebenen Abschlußprüfungen abgelegt und dabei regelmäßig Abschlußnoten erzielt, deren Durchschnittswerte im statistischen Vergleich in der Spitzengruppe liegen.

Technischen Fortschritt nutzen die DEW aber nicht nur in ihrem Produktions-, sondern auch in ihrem Planungs- und Verwaltungsbereich. Ende 1967 haben wir in Krefeld eine neue Datenverarbeitungsanlage installiert, im Herbst d. J. wird eine weitere Anlage folgen. Diese Datenverarbeitungsanlagen der dritten Generation werden uns in Stand setzen, die z. Z. in der Verwaltung ausgeführten Arbeiten noch schneller und wirtschaftlicher auszuführen. Sie führen uns langfristig zu unserem Ziel eines integrierten Informations- und Planungssystems, mit dem wir, vom Auftragseingang ausgehend, den Materialfluß im Unternehmen verbessern und zu kosten- und zeitgünstigeren Verhältnissen kommen werden. Dabei wird man von der bisher weitgehend vergangenheitsbezogenen Betrachtung immer mehr zu einer zukunftsbezogenen kommen.

\*

Die DEW werden in ihren Bemühungen um technologische Fortentwicklung nicht nachlassen. Im Hinblick auf dieses Ziel hat der Aufsichtsrat der DEW im Januar Investitionsanträge in Höhe von rund 80 Mill. DM genehmigt.

Der Einsatz von gestern, heute und morgen wird seine Früchte bringen.

Thyssen-Haus Düsseldorf. 19. Stock. Ein Raum im schmalen Südteil des Gebäudes, dessen Fenster nach Osten und Westen gehen. Das Arbeitszimmer von Dr. mont. Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandi (ein zweites befindet sich in der ATH-Hauptverwaltung in Duisburg-Hamborn). Man sieht weit hinaus über die Stadt bis zu den Höhenzügen des Bergischen Landes und auf der anderen Seite in die flache Weite des Niederrheins. Ein Ort so recht zum Schauen. Nur wird derjenige, dem dieser Raum als Arbeitsstätte dient und dem unser heutiges Porträt gewidmet ist, Dr. mont. H. Th. Brandi, Vorstandsmitglied der ATH, Vorstandsvorsitzer des Arbeitgeberverbandes und Vorstandsmitglied zahlreicher Vereinigungen, Aufsichtsratsvorsitzender und Aufsichtsratsmitglied einer ganzen Reihe von Unternehmungen — auch unsere DEW gehört dazu — kaum die Zeit haben, diesen Blick zu genießen. Die Liste seiner Verantwortungen ist lang und bedeutend. Sie umfaßt 29 Positionen, deren bloße Aufzählung schon den Rahmen dieses Berichts sprengen würde. Dabei ist die Hauptaufgabe nicht einmal mitgezählt, die Verantwortung für die Produktion der ATH, für ihre Forschung und Entwicklung und für den weiteren Aufbau ihrer Anlagen, für die Investitionen.

Wer ist dieser Mann, der von Fall zu Fall, dann wenn es sich um Tarifverhandlungen mit den Gewerkschaften handelt, Schlagzeilen in den Zeitungen macht, der in der Stahlindustrie eine führende Rolle einnimmt, der jedoch als Person hinter seine Aufgaben zurücktritt, hinter Aufgaben, die aber immer den Stempel seiner Persönlichkeit tragen? — Schauen wir uns kurz seinen Lebenslauf an.

In Dortmund wurde er 1908 geboren. Ein Kind des Ruhrgebiets also, mehr noch, über die Tätigkeit seines Vaters, der Bergassessor war, mit einem Eckfeiler der Wirtschaft des Ruhrgebiets, der Kohle, von Jugend auf vertraut. Diese väterliche Berufsbindung war für seine eigene Berufswahl entscheidend, nachdem er auf dem humanistischen Gymnasium in Dortmund mit gerade 18 Jahren sein Abitur bestanden hatte. „Aus Opposition zur Berufswelt meines Vaters“, so erzählt er, „entschied ich mich nicht für die Kohle, sondern für den Stahl“. Auch seine Brüder gingen eigene Wege, aber während sie in die Welt strebten, hielt es Dr. Brandi im Ruhrgebiet, denn ihm fühlt er sich verbunden. Er bejaht diese harte Landschaft, ihre Menschen, ihre Arbeit und ihre Atmosphäre.

So ist es nicht verwunderlich, daß er insgesamt 22 Monate den blauen Arbeitsanzug getragen hat, daß er engste Bindung mit der Arbeitswirklichkeit gesucht und am eigenen Leib erprobt hat, während er in mehreren großen Werken des Ruhrgebiets in seiner Studienzeit praktisch arbeitete. Sein Studienfach, an der TH in Aachen begonnen, an der TH in Berlin-Charlottenburg beendet, war das Hüttenfach. 1932 bestand er mit Auszeichnung sein Diplom-Examen.

## DAS PORTRÄT

### Dr. Th. Brandi



Gerne wäre er nach dem Studium gleich bei der ATH eingetreten, denn die Tätigkeit in diesem Unternehmen erschien ihm schon als Student und Praktikant erstrebenswert, aber die damalige wirtschaftliche Lage der deutschen Stahlindustrie, in der Massenentlassungen an der Tagesordnung waren, machte einen Strich durch diese frühe Rechnung. Daß er sein Ziel nicht aus den Augen ließ, dürfte für den Menschen Dr. Brandi charakteristisch sein, — daß er im Laufe seines Arbeitslebens dann in die Führungsspitze dieses Großunternehmens emporgestiegen ist, ebenfalls.

Vorerst ging er im Januar 1933 nach Österreich, wo er an der montanistischen Hochschule in Leoben zum Dr. mont. — auch diesmal wieder „mit Auszeichnung“ — promovierte. Dann war es soweit. Sein Wunsch ging in Erfüllung. 1934 trat er bei der ATH ein. Zunächst arbeitete er als Assistent in der Versuchsanstalt, dann als Betriebsingenieur im SM-Stahlwerk II der Hütte Ruhrort-Meiderich und in den anderen SM- und Thomasstahlwerken dieser Hütte. Der Krieg brachte einen Einschnitt, Dr. Brandi wurde Soldat. Aber auch die Heimat brauchte ihn. So wurde er 1941 als Leutnant entlassen, um in Hamborn die Leitung der SM-Stahlwerke

und des Elektrostahlwerks übernehmen zu können. 1944 wurde er zum Betriebsdirektor ernannt.

Nach dem Krieg wieder eine Unterbrechung seiner Berufslaufbahn! Wie so viele führende Industrielle wurde er interniert (als jüngster unter den Eisenhüttenleuten des Lagers) und erhielt anschließend Berufsverbot. Von 1946 bis 1952 arbeitete er daher als Prokurist im kaufmännischen Bereich bei Raab Karcher. 1952, als der Wiederaufbau der Hütte in Angriff genommen werden konnte, kehrte er zu seinem angestammten Beruf zurück.

War Dr. Brandi in seiner bisherigen Hütten-tätigkeit vorwiegend als Mann der Produktion und Betriebsführung hervorgetreten, wurde jetzt der Planer, der Gestalter in ihm gefordert. Es galt, über den Augenblick hinaus die Voraussetzungen für eine zukünftige Entwicklung zu schaffen. Jetzt konnte er seine Fähigkeiten voll zur Geltung bringen. Dafür, daß er dies mit Erfolg getan hat, ist nicht zuletzt die innere Ordnung im Bereich der Produktion der ATH und ihrer Tochtergesellschaften ein überzeugender Beweis. Mit einer gutachtlichen Bearbeitung des Wiederaufbaus der ehemaligen V.St.-Unternehmen im Duisburger Raum fing es an. Seine Tätigkeit im Vorstand der Hüttenwerke Phoenix AG (später Phoenix Rheinrohr) war die logische Fortsetzung und seine heutige Stellung im Vorstand der ATH (1965) die Krönung eines Berufsweges, hinter dem hohes Können, echte Verantwortungsbereitschaft und konsequenter Einsatz stehen.

Wenn auch der zur Verfügung stehende Raum nur einen kurzen Hinweis erlaubt, soll aus der Fülle seiner Verantwortung wenigstens noch die Tätigkeit als Vorstandsvorsitzer des Arbeitgeberverbandes hervorgehoben werden. Aus seiner Erziehung und Geisteshaltung ist er sicherlich kein bequemer Verhandlungspartner. Er betrachtet sich klar und eindeutig als Arbeitgeber. Aber er ist auch im weitesten Sinne Humanist. Und das bedeutet, daß Werk und Mensch für ihn eine Einheit bilden, die nur in einem harmonischen Wachstum ihre volle Entfaltung finden kann. So hat er in all seinem Schaffen und Planen dem Menschen immer sein Recht zuerkannt (wie könnte es auch anders sein, wenn man erfährt, daß Wilhelm Busch einen hervorragenden Platz nicht nur in seiner Bibliothek, sondern auch in seinem Herzen einnimmt, den vielleicht nur der Philosoph Kant streitig macht), nur daß er zwischen dem Recht des Menschen und dem Recht der Wirtschaft und der Technik eine voneinander abhängige Bindung sieht.

Das Motto, unter das er sein Leben und seine Arbeit gestellt hat, lautet: viel Taten-drang, aber wenig Tätigkeitsdrang. Das ehrt und charakterisiert ihn gleichermaßen. In Anerkennung seiner technischen und unternehmerischen Verdienste verlieh ihm die TH Aachen 1963 die Ehrendoktorwürde. Für seine weitere Arbeit rufen wir ihm ein herzliches Glückauf zu!

# In der Mitverantwortung



Richard Hemmers



Georg Pohl

In diesen Wochen wurden in unseren Werken und Verkaufsstellen die Betriebsräte neu gewählt. Für drei Jahre werden sie ihre im Rahmen des Betriebsverfassungsgesetzes festgelegten Aufgaben, die bis in die Aufsichtsratsverantwortung reichen, übernehmen und damit als ordnende Kraft — gestützt auf das Vertrauen der Belegschaft — Mitverantwortung tragen.

Die Aufgaben, die an sie herantreten, sind nicht leicht, gilt es doch, einmal die Interessen der Belegschaft zu vertreten (was in einem Mitbestimmungsunternehmen durch die Funktion und Person des Arbeitsdirektors im Vorstand eine natürliche Unterstützung erfährt),

zum anderen aber auch in vertrauensvoller Zusammenarbeit mit dem Arbeitgeber (wie es Paragraph 49 des Betriebsverfassungsgesetzes fordert) zum Wohle des Gesamtbetriebes, also des Unternehmens mitzuarbeiten.

Die 92 Paragraphen des Betriebsverfassungsgesetzes bilden das Gerüst der Betriebsratsarbeit. Aber mehr auch nicht. In der Praxis müssen sie mit Leben erfüllt, müssen sie sinnvoll erkannt, gedeutet und angewendet werden.

Und dies muß in einer Haltung geschehen, die vom partnerschaftlichen Denken bestimmt ist, die das Recht nicht im Kampf, son-

## Betriebsrat Krefeld

Hermann Böcker, Josef Bongartz, Josef Borgmann, Heinz Braun, Kurt Driehsen, Willi Gatzweiler, Kurt Geerts, Günter Giesen, Ernst Göke, Paul Haas, Helmut Heinrichs, Richard Hemmers, Willi Jansen, Hans Krings, Heinz Lingscheidt, Josef Mayerhofer, Franz van Meegdenburg, Hans-Willi Müller, Franz Neese, Paul Netz, Wilhelm Odendahl, Rolf Praass, Hermann Radloff, Elsa Rötters, Mathias Schüffelen, Benno Sonnen, Hans Zanders.

### Geschäftsführung:

1. Vorsitzender: Richard Hemmers  
Stellvertr. Vorsitzender: Willi Odendahl  
Sachbearbeiter: Hans Zanders  
Hans Krings  
Willi Gatzweiler  
Schriftführer: Günter Giesen  
Stellvertr. Schriftführer: Josef Bongartz  
Kurt Driehsen

*Paritätische Kommission:* Hans Zanders, Willi Gatzweiler. *Haupt- und Wirtschaftsausschuß:* Richard Hemmers, Willi Odendahl, Hans Zanders, Hans-Willi Müller. *Jugend- und Berufsausbildungsausschuß:* Josef Mayerhofer, Günter Giesen, Franz van Meegdenburg, Mathias Schüffelen. *Wohnungsausschuß:* Heinz Lingscheidt, Benno Sonnen, Ernst Göke, Helmut Heinrichs. *Sozialausschuß:* Paul Haas, Kurt Driehsen, Willi Jansen, Hermann Böcker. *Sicherheitsausschuß:* Josef Bongartz, Hermann Radloff, Ernst Göke. *Ausschuß für betriebliches Vorschlagswesen:* Kurt Geerts, Heinz Braun. *Personalausschuß für Angestellte:* Willi

Odendahl, Günter Giesen, Heinz Lingscheidt, Franz Neese, Franz van Meegdenburg, Kurt Driehsen. *Arbeitszeitausschuß:* a) für Handwerker Rolf Praass, Kurt Geerts, Heinz Braun. b) Produktion Josef Borgmann, Paul Netz, Helmut Heinrichs. *Zuständig für alle Fragen weiblicher Belegschaftsmitglieder:* Elsa Rötters.

## Betriebsrat Hammerwerk Werdohl

Siegfried Hardt, Erich Martin, Georg Pohl, Rudolf Schlaf, Ernst Schulte, Franz Schürholz und Heinz Simon

1. Vorsitzender: Georg Pohl  
Stellvertreter: Rudolf Schlaf  
Schriftführer: Erich Martin

*Paritätische Kommission:* Siegfried Hardt, Ernst Schulte. *Jugend- und Berufsausbildung:* Franz Schürholz. *Wohnungsausschuß:* Heinz Simon, Erich Martin. *Unfallobmann, Arbeitssicherheit und Betriebshygiene:* Heinz Simon. *Hauptausschuß:* Georg Pohl, Rudolf Schlaf

## Betriebsrat Remscheid

Otto Bremer, Arno Bakaus, Helmut Dahinten, Johann Fiebich, Gerhard Gnerlich, Theo Hahn, Willi Kind, Artur Küster, Hans-Gerd Maashoff, Hans Mildenerger, Johannes Müller, Hermann Sawatzki, Anton Skalla, Heinz Wohlan und Paul Zimmermann.

### Geschäftsführung:

1. Vorsitzender: Otto Bremer  
2. Vorsitzender: Arno Bakaus  
2. Freigestellter: Willi Kind  
Schriftführer: Helmut Dahinten  
Stellvertreter: Gerhard Gnerlich

*Betriebsausschuß:* Otto Bremer, Arno Bakaus, Johann Fiebich, Willi Kind, Anton Skalla, Helmut Dahinten. *Sozialausschuß und Küchenfragen:* Hans Mildenerger, Artur Küster. *Wohnungsausschuß:* Johannes Müller, Hermann Sawatzki, Hans-Gerd Maashoff. *Jugendausschuß:* Artur Küster, Johannes Müller, Heinz Wohlan. *Haupt- und Wirtschaftsausschuß:* Otto Bremer, Arno Bakaus. *Paritätische Kommission:* Werk I: Johann Fiebich; *Stellvertreter:* Heinz Wohlan; Werk II: Willi Kind; *Stellvertreter:* Helmut Dahinten. *Unfallobmann:* Werk I: Theo Hahn; Werk II: Hermann Sawatzki



Otto Bremer



Erwin Hoffmann



Hans Vath

den in der Synthese sucht. Das wird in dem einen oder anderen Fall persönlichen Mut, in jedem Fall persönliche Integrität, d. h. moralische Sauberkeit voraussetzen. Eins ist sicher, das Amt der Betriebsräte verschafft weder Vorrechte noch Vorteile, aber es bringt viel Mühe mit sich und erfordert die Bereitschaft, sich voll und ganz für die Aufgabe einzusetzen. Es verschafft aber auch die innere Befriedigung, an gesellschaftspolitischen Aufgaben mitbeteiligt zu sein.

Die Betriebsratsarbeit vollzieht sich in dem kleinen Kreis der Freigestellten, die die laufenden Geschäfte und Verhandlungen führen

und mit dem Vorsitzenden den Sprecher des Betriebsrates stellen, und in den Ausschüssen, die sich die Betriebsräte aus ihrer Mitte wählen. Hinzu kommen die regelmäßig stattfindenden Gesamtsitzungen.

Da sich die wichtige Arbeit der Ausschüsse meist fern der Öffentlichkeit vollzieht, wollen wir in der folgenden Übersicht die einzelnen Ausschüsse und die Namen der in ihnen tätigen Betriebsratsmitglieder bekanntgeben.

Allen neugewählten Betriebsratsmitgliedern rufen wir für die Erfüllung ihrer Aufgaben ein herzliches Glückauf zu.

#### Betriebsrat Bochum

Annemarie Bachmann, Heinrich Böning, Kurt Bönnte, Hans-Peter Dammasch, Artur Droste, Werner Hölterhoff, Erwin Hoffmann, Reinhard Hoffmann, Erwin Leimann, Hugo Wanders.

1. Vorsitzender: Erwin Hoffmann  
 2. Vorsitzender: Reinhard Hoffmann  
 Stellvertr. Vorsitzender: Hugo Wanders  
 Schriftführer: Hans Bock  
 Stellvertr. Schriftführer: Kurt Bönnte

*Geschäftsführender Ausschuß:* Erwin Hoffmann, Reinhard Hoffmann, Hugo Wanders, Hans Bock, Günter Büscher; *Ersatz:* Werner Hölterhoff. *Lohnkommission:* Kurt Bönnte, Artur Droste, Werner Hölterhoff, Hans Lampe. *Wohnungsausschuß:* Günter Büscher, Kurt Bönnte, Hans Lampe, Reinhard Hoffmann. *Jugendausschuß:* Reinhard Hoffmann, Werner Hölterhoff. *Unfallobmann:* Hans Bock. *Sozialausschuß:* Kurt Bönnte, Heinrich Böning. *Angestelltenausschuß:* Hans-Peter Dammasch, Reinhard Hoffmann, Erwin Leimann. *Haupt- und Wirtschaftsausschuß:* Erwin Hoffmann, Reinhard Hoffmann; *Ersatz:* Hugo Wanders, Werner Hölterhoff

#### Betriebsrat Dortmund

Horst-Dieter Borbeck, Berthold Fuchs, Richard Gertz, Günter Ginzel, Günter Haxter, Lena Kreutzberger, Paul Nimptsch, Karl Ostendorf, Erika Skiba, Josef Uesseler, Hans Vath und Albert Wilhelm.

Betriebsratsvorsitzender: Hans Vath  
 Stellvertr. Vorsitzender: Paul Nimptsch  
 Protokoll- und Schriftführer: Josef Uesseler  
 Stellvertr. Schriftführer: Erika Skiba  
 Betrieblicher Vertreter des Vorsitzenden: Albert Wilhelm

*Betriebsausschuß:* Hans Vath, Paul Nimptsch, Erika Skiba, Albert Wilhelm, Günter Ginzel. *Ausschuß für Lohn- und Akkordfragen:* Horst-Dieter Borbeck, Karl Ostendorf, Erika Skiba, Berthold Fuchs. *Angestelltenausschuß:* Hans Vath, Paul Nimptsch, Lena Kreutzberger, Günter Ginzel. *Ausschuß für Arbeitssicherheit und Betriebshygiene:* Albert Becker, Horst-Dieter Borbeck, Richard Gertz. *Wohnungsausschuß:* Berthold Fuchs, Richard Gertz, Albert Wilhelm, Lena Kreutzberger. *Ausschuß für Jugend und Berufsausbildung:* Günter Haxter, Günter Ginzel. *Kultur- und Schulungsausschuß:* Erika Skiba, Paul Nimptsch, Berthold Fuchs. *Mitglieder der paritätischen Kommission:* Hans Vath, Albert Wilhelm; *Ersatzmitglieder:* Horst-Dieter Borbeck, Karl Ostendorf. *Zuständig für Krankenkassenfragen: für Angestellte:* Lena Kreutzberger; *für Arbeiter:* Josef Uesseler

#### Betriebsrat Verkaufsstelle Berlin

Eduard Galuschka, Hans-Joachim Kaul und Edith Schmitz

#### Betriebsrat Verkaufsstelle Essen

Klaus Meyer, Helmut Ott, Maria Pinternagel

#### Betriebsrat Verkaufsstelle Frankfurt

Margarete Börn, Walter Hartmann und Rainer Seubert

#### Betriebsrat Verkaufsstelle Hamburg

Frida Fuchs, Walter Götsch und Karl-Heinz Lender

#### Betriebsrat Verkaufsstelle Hannover

Hans Hoffmann, Klaus Kügler, Hans Röhrbein, Ludwig Teckentrup und Erika Volmer

#### Betriebsrat Verkaufsstelle Lüdenscheld

Heinz Klute, Otto Höpfner, Werner Schnepf

#### Betriebsrat Verkaufsstelle München

Franz Forstner, Inge Mösbauer, Günter Sosna

#### Betriebsrat Verkaufsstelle Nürnberg

Lothar vom Busch, Fritz Kempf, Karl Vogt

#### Betriebsrat Verkaufsstelle Remscheid

Manfred Draugielies, Rainer Schöneshöfer

#### Betriebsrat Verkaufsstelle Stuttgart

Walter Max, Heinz Parkhof und Erwin Wenk



# Jubilarefeier 1968



81 Mitarbeiter konnten in der Zeit vom 1. April 1967 bis 31. März 1968 ihr 25jähriges Jubiläum feiern, 36 in derselben Zeit ihr 40jähriges und 2 sogar ihr 50jähriges Jubiläum. Für sie fand am 9. März in der Königsburg in Krefeld die traditionelle Jubilarefeier statt, zu der auch die Frauen der Jubilare eingeladen waren. Diese gemeinsame Feier, an der sich die Jubilare aus Krefeld mit den Jubilaren von den Werken — aus Remscheid, Bochum, Dortmund und Werdohl — zusammenfinden, ist immer wieder ein glanzvoller Höhepunkt im Arbeitsleben. Was die Jahreszeit und die Kunst unserer Gärtner an Blumen zur Verfügung stellt, ist zum Schmuck des Saales, der Tische und der Bühne aufgeboten, um dem äußeren Rahmen die Stimmung zu geben, die diese Feier eines langen und von treuer Verbundenheit zum Werk getragenen Arbeitslebens verdient.

Unsere Gesangabteilung gibt sich an diesem Tag besonders viel Mühe, um mit ihrer Kunst die Feierstunde zu verschönern. So war es auch in diesem Jahr. Unter der Stabführung ihres Dirigenten, Musikdirektor Werner Marx, gab sie mit dem Einleitungschor „Heute ist Jubeltag“ von Hans Heinrichs und der differenzierten „Kantate der Fröhlichkeit“ von Adolf Clemens wieder überzeugende Beweise ihres hohen Könnens. Ein Klaviersolo, gespielt von Helmuth Rutenberg, und ein nachdenklicher Prolog über den Sinn der Arbeit rundeten die ernste Feierstunde ab, in deren Mittelpunkt die Festansprache unseres Arbeitsdirektors stand. Seine Ansprache war eine Danksagung für die gemeinsam geleistete Arbeit und ein Appell, die Werte dieser Arbeit hochzuhalten und an die jüngere Generation weiterzugeben. Dieser Tag solle ein Tag der Freude sein, sagte Arbeitsdirektor Boine. Aber Freude könne nicht im luftleeren Raum schweben, sie sei immer eine Reaktion auf Vergangenes. Sie sei um so höher zu schätzen, je fester sie begründet sei. Die Freude,

oben: Vorstandsmitglied Dr. Connert beglückwünscht Dr. Hougardy

unten: Direktor Dr. Baerlecken beglückwünscht Obermeister Schages

Kurzmeldungen

## BLICK NACH DRAUSSEN

Wirtschaft - Technik - Soziales

### Zu den Verkehrssicherheitstagen

Es ist erst wenige Wochen her, da verließ unser Mitarbeiter Wilhelm H. nach der Spätschicht das Werk beim Tor I an der Gladbacher Straße. Sicher war er froh, daß Feierabend war. Es wurde ein Feierabend für immer. Denn als er über die Straße ging, erfaßte ihn ein Pkw. Wilhelm H. war auf der Stelle tot.

Dieser erschütternde Vorgang macht uns besonders deutlich, daß die Aufmerksamkeit im Straßenverkehr nie nachlassen darf, daß Vorsicht auf der einen und Rücksicht auf der anderen Seite unerläßlich notwendig sind, um unsere Sicherheit zu gewährleisten.

Tag für Tag gehen oder fahren wir zur Arbeit. Es fällt uns nichts mehr auf. Alles ist uns selbstverständlich geworden: die Straßen, durch die wir gehen, die Häuser, die Menschen, denen wir begegnen. Plötzlich kreischen Bremsen. Wir blicken uns um, bleiben wenige Sekunden lang stehen, dann gehen wir weiter. Daß wenig später ein Unfallwagen angerast kommt und einen Verletzten aufnimmt, bemerken wir nicht mehr. Aber selbst, wenn wir es bemerkten, würden wir möglicherweise nur feststellen: Ja, so ist es eben, wenn man nicht aufpaßt! Am anderen Morgen lesen wir in der Zeitung eine kleine Meldung. Zehn Zeilen nur, ohne wichtige Überschrift: An den Folgen eines Verkehrsunfalls...

Tag für Tag steht in jeder Zeitung eine solche Meldung. Jeder liest sie: der Kraftfahrer, der Radfahrer, der Fußgänger, der Chef, der Meister, der Prokurist, die Sekretärin, der Lehrling... Nicht aufgepaßt! Häufig genug ist dies die Ursache für einen Unfall. Tag für Tag werden Unfälle verursacht, kehren Männer und Frauen nicht von der Arbeit zurück, weil irgendeiner nicht aufgepaßt hat! Soll das so weitergehen? Wollen wir immer mit dem Risiko spielen, uns darauf einlassen, daß schon nichts passieren werde...? Ein teuflisches Spiel! Wie lange eigentlich noch? Denken wir doch darüber nach: Wer einmal nicht aufpaßt, den muß es zwar nicht erwischen, es kann ihn aber gleich so erwischen, daß es ihm nicht mehr vergönnt ist aufzupassen.

**Arbeitstag für Arbeitstag verunglücken auf dem Wege zwischen Wohnung und Arbeitsstätte und Arbeitswegen 1000 Beschäftigte gewerblicher Betriebe. Arbeitstag für Arbeitstag verunglücken auf diesen Wegen 6 Beschäftigte gewerblicher Betriebe tödlich.**

Jahr für Jahr sind über ein Viertel der von den gewerblichen Berufsgenossenschaften erstmalig entschädigten Unfälle Verkehrsunfälle. Jahr für Jahr ereignet sich fast die Hälfte aller von den gewerblichen Berufsgenossenschaften entschädigten tödlichen Unfälle im Verkehr.

Jahr für Jahr zahlen die gewerblichen Berufsgenossenschaften weit über 300 Millionen DM für die Entschädigung dieser Unfälle. Jahr für Jahr muß die Gesamtheit der gewerblichen Betriebe diese riesige Summe für die mit der Arbeit im Zusammenhang stehenden Unfälle im Straßenverkehr aufbringen.

Unter dem Motto: „Vorsicht + Rücksicht = Sicherheit“ stehen auch in diesem Jahr wieder während des Monats Mai die Verkehrssicherheitstage 1968, die vom Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften und den anderen gesetzlichen Unfallversicherungsträgern sowie allen an der Verhütung von Wegeunfällen interessierten Behörden, Verbänden und Organisationen durchgeführt werden. Nehmen auch wir alle das Motto der Verkehrssicherheitstage 1968 sehr, sehr ernst!

### VORSICHT + RÜCKSICHT = SICHERHEIT

#### Die Verwendung rostfreien Edelstahls steigt

Der Anteil des rostfreien Edelstahls an der Edelstahl-Gesamterzeugung stieg von 8% (1955) auf 12% (1967). Das Schwergewicht der Verwendung hat sich seit Mitte der Fünfziger Jahre zunehmend auf die Gebrauchsgüter verlagert. So hat sich z. B. das Angebot von Haushaltsgeräten von etwa 200 Artikeln (1958) auf 1200 erweitert. Der Umsatz an rostfreien Küchen- und Tafelgeräten beträgt etwa 130 Mio. DM, das ist rd. sechsmal soviel wie 1955.

#### Preisunterschiede in der EWG kaum verringert

Die Preise in den Mitgliedsstaaten nähern sich nur sehr langsam einander. Aus einem Sonderbericht des Statistischen Amtes der Gemeinschaften geht hervor, daß man besonders preisgünstig in Italien Waschmaschinen und in Deutschland elektrische Haushaltsgeräte, Rundfunkgeräte und Autos kaufen kann. Relativ teuer sind Autos in Holland, elektrische Haushaltsgeräte in Frankreich sowie Lebens- und Arzneimittel in Deutschland.

#### Japan baut eine Stadt der Forschung

In der Nähe Tokios soll eine „Stadt aus der Retorte“ für rd. 160 000 Menschen entstehen. „Stadt der Lehre und Wissenschaft“ wird diese Zentrale der japanischen Forschung heißen. Schon 1975 sollen Wissenschaftler aller Art hier arbeiten. Die Kosten für das Projekt werden auf 4 Mrd. DM veranschlagt.

#### DGB-Kulturpreis 1968

Der 1963 gestiftete und mit 20 000 DM dotierte „Kulturpreis des Deutschen Gewerkschaftsbundes“ wurde in diesem Jahr auf Vorschlag eines unabhängigen Kuratoriums dem Graphiker H. A. P. Grieshaber zuerkannt. Der 1909 in Rot an der Rot geborene Grieshaber, der während des NS-Regimes verfeimt war und als Hilfsarbeiter und Zeitungsaussträger sein Leben fristen mußte, erlangte in der Nachkriegszeit insbesondere durch seine Holzschnitte internationale Geltung. Der Preis wird am 28. Mai im Rahmen einer Feierstunde im Festspielhaus Recklinghausen überreicht.

# BLICK NACH DRINNEN

## Hannover-Messe

An der Hannover-Messe, die vom 29. April bis zum 7. Mai stattgefunden hat, haben auch wir uns wieder sowohl in unserem festen Haus als auch in der Halle 11 mit zahlreichen neuen Ausstellungsstücken beteiligt. Im nächsten Mitteilungsblatt werden wir darüber ausführlicher berichten.

## GIFA 1968

Vom 20. bis 26. Juni findet in Düsseldorf die 3. internationale Gießerei-Fachmesse statt. Auch wir werden auf der Messe, insbesondere mit Erzeugnissen unseres Bochumer Werkes vertreten sein.

## Technische Berichte

Inzwischen liegt das erste Heft des 8. Bandes unserer Technischen Berichte vor, die unter der Leitung von Prof. Dr. Bungardt herausgegeben werden. Es enthält folgende Beiträge: „Einfluß geringer Vanadinegehalte auf Kornwachstum, Umwandlungs- und Härteverhältnisse sowie Zähigkeit von Einsatzstählen“ von Dr. Helmut Brandis und Dipl.-Ing. Peter Kroy, „Einfluß der Kaltverformung durch Ziehen auf die elastischen Eigenschaften der Stähle Remanit 1880 und Remanit 1880 FH“ von Dr. Hans Preisendanz und Dr. Peter Schüler, „Über das magnetische Streufeld austenitischer Bauteile“ von Dr. Hermann Dietrich, „Über magnetische Elementarbereiche“ von Dr. Karl Schüler und „Betrachtungen zu den metallographischen Korngrößenbestimmungsverfahren“ von Dr. Helmut Brandis und Dipl.-Ing. Karl Wiebking.

## Ehrenpräsident Rosenberg

Der DGB-Vorsitzende Ludwig Rosenberg, der als stellvertretender Vorsitzender unserem Aufsichtsrat angehört, ist zum Ehrenpräsidenten der Stiftung des Europäischen Forschungszentrums der Universität Lausanne (Schweiz) berufen worden. Mit derselben Ehrung wurde der Franzose Jean Monnet ausgezeichnet, der als einer der geistigen Urheber der Europäischen Gemeinschaft gilt.

**Ehrung für Alfred E. H. Zerneck**  
Unser in Japan tätiger Mitarbeiter Alfred E. H. Zerneck wurde in den Vorstand der Deutschen Industrie- und Handelskammer in Japan ernannt. Zu dieser Auszeichnung übermitteln wir ihm auch unsere herzlichsten Glückwünsche.

## Werk Krefeld

### Beförderung im Ausbildungswesen

Ingenieur Heinz Lietmann wurde mit Wirkung vom 1. April zum Oberingenieur ernannt und Dipl.-Hdl. Heinz Dieter Vaubel wurde zum selben Zeitpunkt Handlungsvollmacht erteilt.



Heinz Lietmann



Heinz Dieter Vaubel

Damit wird die Bedeutung und Wichtigkeit unseres Ausbildungswesens, von dem nicht zum geringsten Teil unsere Arbeitserfolge in der Zukunft abhängen, nachdrücklich unterstrichen. Vielen jungen Menschen sind durch die jetzt Beförderten die Grundlagen vermittelt worden, auf denen sie ihr Schaffensleben aufbauen konnten. Die Erfolge dieser Ausbildungsarbeit lassen sich deutlich daran erkennen, daß sehr viele derjenigen, die sie auf die Lehrabschlussprüfung vorbereitet haben, inzwischen an verantwortlichen Stellen in unserem Unternehmen tätig sind und bereits wichtige Stationen ihres Berufslebens erreicht haben. Die Skala reicht vom Vorarbeiter über den Meister bis zum Ingenieur, vom Gruppenleiter bis zum Prokuristen. Die Beförderung von Oberingenieur Heinz Lietmann und Handlungsbevollmächtigtem Heinz Dieter Vaubel ist der Dank des Unternehmens für ihre erfolgreiche Arbeit.

Beiden gilt unser herzlichster Glückwunsch!

### Zu Abteilungsleitern ernannt

Mit Wirkung vom 1. April wurde Dr.-Ing. Peter Schüler zum Abteilungsleiter in unserem Forschungsinstitut, Dipl.-Ing. Volkmar Schulz zum Abteilungsleiter in unserer Metallurgischen Güteüberwachung und Dipl.-Ing. Horst Alfred Uhr zum Abteilungsleiter ebenfalls in unserer Metallurgischen Güteüberwachung ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

### Neuer Assistent

Horst Dehrendorf, der 10 Jahre als Chemielaborant in unserem Forschungsinstitut gearbeitet hat, wurde mit Wirkung vom 1. April zum Assistenten im Chemischen Betriebslaboratorium ernannt. Wir gratulieren!

### Neue Meister

Mit Wirkung vom 1. April wurden Karl-Heinz Busch zum Meister für die Tifa-Hartmetallfertigung, Abteilung Handformgebung, und Erich Kelling zum Meister für unsere Straße 5 (Ringadjutage) ernannt. Wir gratulieren.

## Bürgermeisterbesuch aus Leicester

Am 14. März besichtigten englische Gäste der Stadt Krefeld unsere Werksanlagen. Prokurist C. F. Krumm und Direktor Dr. Olaf Dahlke begrüßten die englischen Gäste, die unter Führung des Oberbürgermeisters von Leicester, Sir Mark Henig, erschienen waren, in der Betriebsverwaltung. Nach den Begrüßungsworten gab Direktor Dr. Dahlke einen Überblick über die Werksanlagen und unsere Produktion. Anschließend folgte eine Werksbesichtigung, bei der E-Werk III, Rohrwerk, Straße 5 und das Kaltbandwerk besucht wurden. Die Gäste aus England, zu denen außer dem Oberbürgermeister auch Ratsherren und Verwaltungsbeamte gehörten, zeigten sich sehr interessiert.

Inzwischen hat auch die englische Presse beifällig über die Aufnahme berichtet, die Politiker und Verwaltungsbeamten in Krefeld und speziell bei DEW gefunden haben.

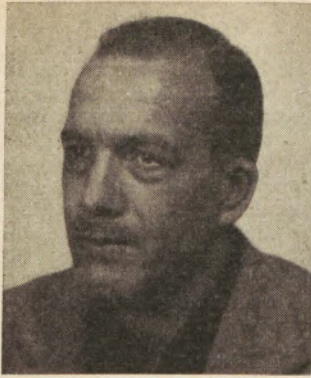


## Verbesserungsvorschläge prämiert

In der Ausschusssitzung vom 5. März konnten wieder eine Reihe von Verbesserungsvorschlägen prämiert werden. Insgesamt gelangten DM 1695,- zur Verteilung.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Peter Allwardt, Herbert Becker, Erwin Britt, Reinhard Ecken, Jakob Hild, Walter Jetten, Heinz Schellen, Hans Steffens, Otto Steinbronn, Erich Wecker und Hermann Wulff.

Wir gratulieren!



### Tödlicher Betriebsunfall

Am 4. März starb infolge eines Betriebsunfalls unser Mitarbeiter

**Wilhelm Bischoff**

Der Verstorbene war seit dem Jahre 1955 als Mitarbeiter des Elektrostahlwerkes I tätig. In dieser langen Zeit hat er stets pflichtbewußt und einsatzfreudig seine Arbeit getan. Bei seinen Vorgesetzten und Arbeitskollegen war er geschätzt und geachtet.

Wir werden sein Andenken stets in Ehren halten. Seiner Familie gilt unsere herzliche Anteilnahme.

### In den Ruhestand getreten

Folgende bisherige Mitarbeiter sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Wilhelm Brömenkamp (Werkschutz), Peter de Cleur (Wärmebehandlungsbetrieb), Johann Dautzenberg (Allg. Verwaltung), Wilhelm Draaken (Allg. Verwaltung), Martha Feist (Tifa/Verkauf), Wilhelm v. Gellikum, (Forschungsinstitut), Heinrich Giebels (Elektrobetrieb), Paul Gruyters (Fahrbetrieb), Heinrich Hippler (Energiebetrieb), Josef Linders (Stahlkontrolle I), Hubert Loefer (Qualitätsstelle), Heinrich Metten (Wärmebehandlungsbetrieb), Hans Meyer (Stahlkontrolle II), Gerhard Opheis (Bahnbetrieb), Alois Peters (Rohrwerke), Martin Rötters (Straße 1), Alfons Schönberger (Straße 5), Gerhard Schroers (Warmwalzwerke), Hubert Wandrei (Preßwerk), Wilhelm Weggen (Reparaturbetrieb), Wilhelm Weiers (Werkzeugabteilung) und Gustav Wingert (Zieherei). Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

### Prüfung als Industrie-Meister bestanden

Der von der Industrie- und Handelskammer zu Krefeld in unserem Werk durchgeführte 5. Industrie-

Meister-Lehrgang ist zu Ende gegangen. Von 69 Teilnehmern haben sich 42 der Prüfung gestellt. Alle, auch die 11 Prüflinge von DEW, haben die Prüfung bestanden. Von DEW waren folgende Mitarbeiter beteiligt: Karl-Heinz Brocker, Ausbilder, Hans-Josef Hebben, Ausbilder, Heinz Holz, WZ, Helmut Huppert, Ausbilder, Werner Jansen, Elektrobetrieb, Klaus Kindler, Reparaturbetrieb, Anton Knoll, Hammerwerk, Günter Linders, Elektrobetrieb, Bruno Manowski, Zieherei, Klaus Stabingies, Reparaturbetrieb, Werner Schulz, Stahlwerk I, und Franz-Josef Wiene, Werkzeugabteilung.

Den genannten Mitarbeitern gilt unser herzlicher Glückwunsch!

### Berufsbildende Lehrgänge abgeschlossen

An den im letzten Winterhalbjahr durchgeführten berufsbildenden Lehrgängen haben sich wiederum zahlreiche Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beteiligt. Wie in den Vorjahren so erhielten auch jetzt diejenigen Teilnehmer der Lehrgänge eine Teilnahmebescheinigung, die regelmäßig an den verschiedenen Veranstaltungen teilgenommen haben. Bei dem Lehrgang „Vom Stahl und seinen Eigenschaften“ (Dr.-Ing.

E. Pütz) waren es 34 Mitarbeiter, bei dem Lehrgang „Fachrechnen für technische Berufe“ (Oberingenieur H. Lietmann) waren es 23 Mitarbeiter, bei dem Lehrgang „Anwendung der elektronischen Datenverarbeitung bei DEW“ (Dipl.-Kfm. W. Mertens) waren es 88 Mitarbeiter, bei dem Lehrgang „Einführung in die Volkswirtschaftslehre“ (Dipl.-Hdl. H. D. Vaubel) waren es 18 Mitarbeiter, bei dem Lehrgang „Wirtschaftsenglisch“ (Studienrat Bredendiek) waren es 9 Mitarbeiter und bei dem Lehrgang „Richtiges und gutes Deutsch“ (Studienassessor Manns) waren es 19 Mitarbeiter. Besonders erfreulich ist die hohe Beteiligung an dem Lehrgang über die elektronische Datenverarbeitung. Allen, die sich regelmäßig an den Lehrgängen beteiligt haben, wünschen wir guten Erfolg bei ihren zukünftigen Arbeitsaufgaben.

### Unsere Gesangabteilung meldet

Bei der letzten Generalversammlung der Gesangabteilung wurden Peter Pasch, Karl Korbmacher, Peter Kuchen und Leo Simons in den Vorstand gewählt. Somit besteht der Gesamtvorstand aus folgenden Sängern:

- |                   |                    |
|-------------------|--------------------|
| 1. Vorsitzender:  | Willi Odendahl     |
| 2. Vorsitzender:  | Peter Pasch        |
| 1. Schriftführer: | Hans de Rath       |
| 2. Schriftführer: | Karl Korbmacher    |
| 1. Kassenwart:    | Karl-Heinz Stieger |
| 2. Kassenwart:    | Peter Kuchen       |
| 1. Notenwart:     | Gustav Sieberth    |
| 2. Notenwart:     | Leo Simons         |

In den Gesprächen bei der Generalversammlung kam immer wieder die Freude darüber zum Ausdruck, daß eine ganze Reihe junger Mitarbeiter in die Gesangabteilung als aktive Sänger eingetretten ist. In diesem Zusammenhang wollen auch wir nochmals die Bitte an alle Mitarbeiter äußern, die Interesse an der Pflege des Gesangs haben, in unsere Gesangabteilung einzutreten. Insbesondere gilt dies für jüngere Mitarbeiter. Es wäre schön, wenn das hohe Niveau und die gepflegte Gesangskultur unserer Gesangabteilung noch viele, viele Jahre und Jahrzehnte erhalten bliebe.

Am Sonntag, dem 31. März, wirkte die Gesangabteilung in der vollbesetzten St. Clemens-Kirche in Fischeln bei einem feierlichen Hochamt mit. Das Kirchenkonzert wurde nicht nur zu einer Erbauung für unsere Sänger, sondern auch für die vielen Kirchenbesucher. Pastor Kranz dankte der Gesangabteilung für die Verschönerung des Gottesdienstes. An der Orgel spielte der Organist Helmut Ruegenberg, St. Johann Krefeld, Werke von Johann Sebastian Bach.

### Über 3000 Besucher

Die vom 26. bis 28. April durchgeführte Ausstellung vom Freizeit-schaffen unserer Belegschaft ist ein voller Erfolg geworden. Nicht weniger als 1088 Werksangehörige haben die Ausstellung in Krefeld besucht. Mit ihren Familien und Bekannten ergibt das eine Besucherzahl von über 3000. Im nächsten Heft unseres Mitteilungsblattes werden wir ausführlich über die Ausstellungen in Krefeld und Remscheid berichten.

### Jugendgemeinschaftstage

Im März brachte der Jugendgemeinschaftstag zunächst ein Gespräch über die europäische Integration und anschließend einen Vortrag von Frau Hilde Günther-Waldthausen zu dem Thema „Frankreich ist anders“. Frau Günther-Waldthausen verstand es wieder, mit ihren Ausführungen und ihren Bildern unseren jungen Teilnehmern einen tiefen Einblick in die Denkweise und Lebensart der Franzosen zu geben.

Im April brachte der Jugendgemeinschaftstag zwei Themen. Einmal wurde über das Entstehen einer Tageszeitung und die Praxis des Zeitungswesens überhaupt berichtet (es sprachen Dr. Schaffrath, Düsseldorf, und Rolf Straubel, Krefeld) und zum anderen gab Arbeitsdirektor Boine einen lebendigen Bericht über Israel. Arbeitsdirektor Boine, der in diesem Frühjahr Israel besucht hatte, berichtete nicht nur über seine direkten Erlebnisse und Gespräche, sondern machte auch interessante Ausführungen über das Land und seine Geschichte.

### Unsere Betriebskrankenkasse meldet

Seit dem 1. 1. 1968 werden laut Finanzänderungsgesetz vom 12. 12. 1967 allen Beziehern von gesetzlichen Renten 2% ihrer Rente einbehalten. Diejenigen Rentner, die entweder in einem Beschäftigungsverhältnis bei DEW stehen oder Arbeitslosengeld beziehen, erhalten diesen Betrag von der Betriebskrankenkasse erstattet.

Wir bitten alle Bezahler von Berufsunfähigkeits-, Erwerbsunfähigkeits- und Hinterbliebenenrente (Witwen-, Witwen- und Waisenrentner), ihren Rentenbescheid und die „Mitteilung über die Höhe der Rente aufgrund des 10. Renten Anpassungsgesetzes“ umgehend der Betriebskrankenkasse vorzulegen oder durch die Post einzusenden.

## Unfalltabelle Januar bis März 1968

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahr- klasse	Letzter Stand
<b>Gruppe I</b> Gefahrklasse 2,0 — 3,5	1. <b>Met. Güteüberwach.</b>	kein Unfall	2,0	1.
	2. <b>Techn. Abt. Titan</b>	kein Unfall	3,5	8.
	3. <b>Hilfspersonal</b>	0,37	2,0	2.
	4. <b>Wärmestelle</b>	0,49	2,0	7.
	5. <b>Forschungsinstitut</b>	0,60	2,0	6.
	6. <b>Tifa</b>	1,28	3,5	5.
	7. <b>Energie-Betrieb</b>	1,33	3,5	3.
	8. <b>Hartstoff-Sonderfert.</b>	1,43	3,5	4.
<b>Gruppe II</b> Gefahrklasse 4,0 — 5,5	1. <b>Werkzeugabteilung</b>	0,18	4,0	4.
	2. <b>Mech. Werkstatt</b>	0,30	4,0	8.
	3. <b>Verladehalle I</b>	0,97	4,5	6.
	4. <b>Stahlkontrolle I</b>	1,16	4,0	3.
	5. <b>Lehrwerkstatt</b>	1,35	4,0	5.
	6. <b>Elektro-Betrieb</b>	1,74	4,5	7.
	7. <b>Werkzeugaufbereit.</b>	1,74	4,0	1.
	8. <b>Transport-Betrieb</b>	1,89	5,5	9.
	9. <b>Reparatur-Betrieb</b>	2,15	4,5	13.
	10. <b>Stahlkontrolle II</b>	2,17	4,0	12.
	11. <b>Kaltbandwerk</b>	2,69	5,5	11.
	12. <b>Blockdreherei</b>	3,14	4,0	2.
	13. <b>Kaltwalzwerk</b>	4,23	5,5	10.
<b>Gruppe III</b> Gefahrklasse 6,5	1. <b>Techn. Betriebswirt.</b>	kein Unfall	6,5	1.
	2. <b>Platinenvorbereitung</b>	1,03	6,5	11.
	3. <b>Straße 3</b>	1,20	6,5	10.
	4. <b>Hauptlager</b>	1,22	6,5	13.
	5. <b>Straße 2</b>	1,49	6,5	6.
	6. <b>Blechwalzwerk</b>	2,01	6,5	5.
	7. <b>Straße 4</b>	2,32	6,5	14.
	8. <b>Walzwerks-Hilfsbetr.</b>	2,32	6,5	9.
	9. <b>Vorblockputzerei</b>	2,38	6,5	3.
	10. <b>Bau-Betrieb</b>	2,47	6,5	7.
	11. <b>Zieherei</b>	2,53	6,5	4.
	12. <b>Straße 1</b>	3,00	6,5	2.
	13. <b>Straße 5</b>	3,26	6,5	12.
	14. <b>Blechzurichtung</b>	4,51	6,5	8.
<b>Gruppe IV</b> Gefahrklasse 7,0 — 8,5	1. <b>Wärmebehandlung</b>	2,14	7,0	1.
	2. <b>Hammerwerk</b>	2,31	8,5	4.
	3. <b>Rohrwerke</b>	2,57	7,0	3.
	4. <b>E.-Werk II</b>	3,36	7,5	6.
	5. <b>E.-Werk I</b>	3,40	7,5	5.
	6. <b>E.-Werk III</b>	3,47	7,5	7.
	7. <b>Putzerei-Stahlwerke</b>	3,51	7,5	9.
	8. <b>SM-Werk</b>	5,38	7,5	8.
	9. <b>Preßwerk</b>	5,41	8,5	2.
	10. <b>Vakuum-Schmelze</b>	5,58	7,5	—

Unser besonderer Glückwunsch gilt den drei Betrieben, die in einer Periode steigender Unfallzahlen im Berichtszeitraum ohne Unfall gearbeitet haben.

## Besucher im Werk

In der Zeit vom 17. Januar bis zum 28. März haben wieder zahlreiche Besucher unsere Werksanlagen besichtigt. Darunter waren außer Studenten der Universität Göttingen, Dozenten der TH Clausthal und Teilnehmer an einem Meisterlehrgang der Wirtschaftsvereinigung über 650 Schüler. Die Schüler waren eingeladen worden, um bei ihnen Interesse an denjenigen Berufen zu erwecken, die sie bei uns erlernen können. Gerade hier kann die Kenntnis der Arbeit und der Bedeutung und damit Sicherheit des Arbeitsplatzes

mit manchen Vorurteilen und falschen Vorstellungen unter den Jugendlichen aufräumen.

Man kann in diesem Fall von einer „Aktion“ sprechen, die wir bei den Schulen in Krefeld und seiner näheren und weiteren Umgebung durchgeführt haben, um Interesse für unsere Lehrberufe zu erwecken. Das Echo darf als recht erfreulich bezeichnet werden, sind doch bis jetzt schon rund 70 Anmeldungen für eine gewerbliche Lehre (ab August 1968) eingegangen. Wir würden gern noch mehr Jungen ausbilden. Dazu wird diese Aktion fortgesetzt.



Besuch aus Clausthal

Dank für Einsatz  
der Werksfeuerwehr

Am 15. März kam es gegen 21.30 Uhr zu einem Brand in der Transformatorstation. Unsere Werksfeuerwehr war gleich zur Stelle und konnte ein Umgreifen des Brandes verhindern. Das Rheinisch-Westfälische Elektrizitätswerk hat unserer Werksfeuerwehr für ihre Einsatzbereitschaft in einem besonderen Schreiben gedankt. Es heißt darin: „Dem hervorragenden Einsatz der DEW-Werksfeuerwehr ist es zu verdanken, daß ein größerer Schaden vermieden wurde. Das Feuer wurde innerhalb kürzester Zeit unter Kontrolle gebracht und gelöscht. Wir möchten nicht versäumen, Ihnen unseren Dank auszusprechen.“ Auch wir freuen uns über den Erfolg unserer Werksfeuerwehr.

## Europameisterin

Unsere Mitarbeiterin Irmgard Latz siegte bei den Europameisterschaf-

ten im Badminton, die in der Ruhnhalle in Bochum ausgetragen wurden, im Damen-Einzel. Mit diesem schönen und großen Erfolg hat sie ihrer sportlichen Laufbahn, die sie bereits zu 13 deutschen und 8 internationalen Meistertiteln führte, einen Höhepunkt gegeben.

Unsere herzliche Gratulation für die sympathische Sportlerin, die für einen Verein in Bonn startet, verbinden wir mit dem Wunsch für noch viele weitere Erfolge!

## Goldhochzeiten

Zwei frühere Mitarbeiter feiern das Fest der goldenen Hochzeit. Wir gratulieren Bertram Goertz und seiner Ehefrau Anna (10. 5.) und Hermann Losen und seiner Ehefrau Agnes (12. 5.).

Wir wünschen ihnen noch viele glückliche und gemeinsame Lebensjahre!

## Arztbesuch während der Arbeitszeit

Ob es unbedingt notwendig ist, während der Arbeitszeit einen Arztbesuch durchzuführen, kann nur nach einer vorherigen Konsultation unseres Werksarztes entschieden werden. Wer also für einen Arztbesuch während der Arbeitszeit Ausfalllohn beanspruchen will, muß sich vorher an Dr. Siemes wenden, der entscheidet, ob der Besuch nicht auch nach der Arbeitszeit erfolgen könnte.

## Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

### In den Ruhestand getreten

Unser Mitarbeiter Alfred Marx ist am 30. April in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

### Verbesserungsvorschlag prämiert

Der Verbesserungsvorschlag unseres Mitarbeiters Willi Zoch „Vorrichtung zum Abheben des Lager-

kastens bei Ösenbruch“ konnte prämiert werden.  
Herzlichen Glückwunsch!

### Lehrabschlußprüfung bestanden

Christa Gessner, Angelika Levermann, Bärbel Ruckelshausen und Gabriele Sprafke haben vor der Industrie- und Handelskammer in Hagen ihre Prüfung als Bürogehilfin bestanden. Wir gratulieren!

## Werk Remscheid

### Zum Oberingenieur ernannt

Unser Mitarbeiter Ingenieur Hans Rudi Rasch wurde mit Wirkung vom 1. April zum Oberingenieur ernannt. Herzlichen Glückwunsch!



Hans Rudi Rasch, der am 24. 8. 1919 geboren wurde, hat in unserem Remscheider Werk als Werkzeugmacher gelernt. Ende 1936 wurde er in das Technische Büro der Mechanischen Werkstatt übernommen und 1937 ins Angestelltenverhältnis überführt. Dann besuchte er die Maschinenbauschule in Köln. Nach Abschluß seines Studiums kam er als Betriebsingenieur zum Werkzeug- und Vorrichtungsbau zurück. Wehrdienst und Gefangenschaft unterbrachen seine Berufslaufbahn, die er erst 1948 wieder aufnehmen konnte. Damals wurde ihm zusätzlich die Leitung der Lehrwerkstatt übertragen. 1950 wurde er zum Betriebsassistenten und 1962 zum Betriebsleiter in der Mechanischen Werkstatt (Kurbelwellenfertigung) ernannt. Gleichzeitig wurde er stellvertretender Werksleiter. Eine besondere Aufgabe erhielt er mit dem Aufbau der Turbinenschauaufelfertigung im Werk II.

### Personalia

Unsere Mitarbeiter, Ingenieur Gerhard Günther und Ingenieur Reiner Placidus, wurden zu Betriebsleitern und Dipl.-Ing. Arun K. Chatterji wurde zum Abteilungs-

leiter ernannt, und zwar Gerhard Günther zum Betriebsleiter mit Sonderaufgaben in der Schmiede, Reiner Placidus zum Betriebsleiter im Warmbehandlungsbetrieb und Arun K. Chatterji zum Abteilungsleiter des Versuchsfeldes für die Schaufelfertigung.

Mit Wirkung vom 1. Januar wurde unser Mitarbeiter Helmuth Draschke mit der Leitung des Gesenkbau- und des Gesenklagers beauftragt.

Unsere Mitarbeiter Manfred Hofschien (Gelenkwellen), Heinrich Osenberg (Putzerei), Gert Haller (Werkzeugmacherei), Hans Otto (Reparaturbetrieb) und Richard Bayer (Elektrobetrieb) wurden zu Betriebsassistenten ernannt.

Zu Vorarbeitern ernannt wurden unsere Mitarbeiter Karl-Heinz Liebaug (Gesenkbau II), Hans Radowicz (TW) und Rudolf Roeder (KBV).

Wir gratulieren!

### In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere bisherigen Mitarbeiter: Eugen Erlebach, Fritz Heinen, Eugen Loos, Fritz Sühl und Ernst Wege.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

### Ausländisches Interesse an präzisionsgeschmiedeten Dampfturbinenschauaufeln

Präzisionsgeschmiedete Laufschaufeln für die Endstufen von Dampfturbinen haben sich bei den deutschen Turbinenbauern einen festen Platz gesichert. Nun beginnen auch einige ausländische Hersteller von Dampfturbinen, sich für die Vorteile zu interessieren, die ihnen dieses Remscheider Spezialzeugnis bietet: Einsparung aufwendiger Zerspanungsarbeit.

In den letzten Wochen besuchten in diesem Zusammenhang mehrere Gruppen der Firmen Westinghouse, Philadelphia PA. USA, CEM (Com-

pagnie Electrique Mécanique), Paris, und BBC (Brown, Boverie & Cie) Baden, Schweiz, unser Werk. Die ersten Einführungsaufträge wurden bereits vergeben, weitere werden folgen.

### Neuorganisation der Fertigungsplanung II

Vom 1. März ab wurde die Fertigungsplanung II in zwei Gruppen aufgliedert. Leiter der ersten Gruppe mit dem Arbeitsgebiet „Konstruktion und Fertigungsplanung für die gesamte Kurbelwellen-Fertigung“ wurde Werner Weber, sein Stellvertreter Klaus-Jürgen Hedden; Leiter der zweiten Arbeitsgruppe mit dem Arbeitsgebiet „Konstruktion und Fertigungsplanung für die gesamte Luftfahrt-Fertigung“ wurde Oswald Pepina, sein Stellvertreter Horst Kriszun.

## Werk Bochum

### Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. April wurden ernannt: Alex Scheele zum Schichtmeister für die Fertigmacherei, Flugzeug- und Turbinenteile in der Feingießerei und Lothar Sobotka zum Schichtmeister für den Schmelzbetrieb in der Feingießerei. Hugo Wanders wurde zum Kolonnenführer in der Formerei ernannt. Wir gratulieren!

### In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter sind wegen Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten: Auguste Beckhoff (Telefonzentrale), Adolf Borutta (Formerei), Otto Grabs (Mech. Werkstatt), Franz Komosinski (Stahlwerk) und Gertrud Renner (Elektrodenfabrik).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

### Jugendgemeinschaftstag

Dortmunder und Bochumer Lehrlinge trafen sich am 2. März zu einer gemeinsamen Veranstaltung in der Verwaltungs-Akademie Bochum. Nach der aktuellen Diskussionsstunde sprach Frau Hilde Günther-Waldthausen in lebendiger Weise über die von der unseren in vieler Beziehung abweichende, andersartige Denk- und Lebensweise der Franzosen. Unterstrichen wurden die von den Lehrlingen in gespannter Aufmerksamkeit verfolgten Ausführungen von entsprechenden Lichtbildern.

### Erwin Hoffmann feierte 25jähriges Jubiläum

Am 1. April feierte der Betriebsratsvorsitzende unseres Werkes, Erwin Hoffmann, sein 25jähriges Jubiläum. Arbeitsdirektor Boine, Werksleiter Dr. Offermann, Vor-

### Besonders interessanter Jugendtag

Nicht nur die Tatsache, daß der Oberbürgermeister der Stadt Remscheid auf einem Jugendgemeinschaftstag als Referent auftrat, sondern daß Oberbürgermeister Heinz Heinrichs früher selbst einmal DEW-Lehrling war, machte den Jugendgemeinschaftstag im April besonders interessant.

Der hohe Gast sprach mit Humor von seiner eigenen Lehrzeit bei DEW und den damaligen Zeitumständen, ehe er sich heutigen kommunalen und politischen Fragen zuwandte. Eine ganze Reihe von Fragen, die er bei der Diskussion beantwortet mußte, zeigte an, daß die jungen Zuhörer seinen Ausführungen mit großer Aufmerksamkeit gefolgt waren. Zum Schluß gab es vielen und dankbaren Beifall.

standsbeauftragter Matthes, Betriebsratskollegen von Bochum und allen anderen Werken und Betriebsleiter überbrachten ihm herzliche Glückwünsche.

Erwin Hoffmann, der 1929 in Bochum geboren wurde, machte seine Lehre in unserem Werk als Former in den Jahren 1943 bis 1946. 1953 wurde er Vertrauensmann, 1957 Obmann der Vertrauensleute. 1960 besuchte er die Formerschule, um seine Prüfung als Meister zu machen. 1963 wurde er zum Meister ernannt. Zwei Jahre vorher war er erstmalig in den Betriebsrat gewählt worden. Der Betriebsrat wählte ihn 1963 zum Vorsitzenden.

Auch wir gratulieren Erwin Hoffmann zu seinem Jubiläum und wünschen ihm weiterhin alles Gute!

### Arbeitskreis „Schule – Wirtschaft“

Am 6. März führte der Bochumer Arbeitskreis „Schule – Wirtschaft“ eine Betriebserkundung bei unserem Werk Bochum durch.

Beinahe 40 Teilnehmer, darunter Vertreter der Ruhr-Universität und Schulaufsicht, ließen sich nach der Begrüßung durch Dipl.-Volkswirt Matthes unter dem Tagungsthema: „Stahl und Fortschritt“ eingehend über unser Unternehmen und dessen Produkte informieren. Aufschlußreiche Vorträge von Dr. Tschentke, Dipl.-Ing. Fuchs und Betriebsleiter Fleischmann zeigten den Gästen den Weg vom Stahl zum Edelstahl, dessen vielseitige Verwendungsmöglichkeiten und (unter dem speziellen Blickpunkt des besonderen qualifizierten Mitarbeiters) den Beruf des „Modellschlossers“.

Der Werksbesichtigung schloß sich am Nachmittag noch eine interes-

sante Diskussion an, die sich außer mit technischen auch mit personellen und sozialen Fragen befaßte, bei deren Beantwortung sich auch der Betriebsratsvorsitzende Hoffmann instruktiv beteiligte.

Der Zweck dieser Veranstaltungen, den führenden Pädagogen selbst ein anschauliches Bild über die hiesige Wirtschaft in ihren vielfältigen Formen zu vermitteln, das sie aus erster Hand an ihre Kollegen und an ihre Schüler weitergeben können, dürfte auch bei dem Besuch unseres Werkes voll erfüllt worden sein.

### Sühne für Schrottdiebstahl

Wie es das Gerichtsurteil im Verfahren gegen die wegen Materialunterschlagungen bzw. Schrottdiebstahls Angeklagten beweist, lohnt es sich nicht, sich an Werkseigentum zu vergreifen. Die vom Schrotthändler gezahlten kleinen Beträge fallen gegenüber den verhängten Strafen nicht ins Gewicht. 11 Angeklagte wurden verurteilt. Sie erhielten Gefängnisstrafen zwischen 2 Wochen und 8 Monaten und Geldstrafen zwischen 300 und 900 DM. Der Erlös steht also in keinem Verhältnis zu den Strafen.



In einem besonderen Artikel haben wir die Umschulungen von Erwachsenen für den Schlosserberuf behandelt. Hier noch ein Bild aus der Bochumer Lehrwerkstatt, wo Bergleute zum Schlosser ausgebildet werden.

## Werk Dortmund

### Verbesserungsvorschläge prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten 7 Vorschläge prämiert werden. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter:

Richard Gertz, Hans Marten, Werner Pape, Heinrich Rem-

mert, Richard Retsch, Heinz-W. Wiedig und Helmut Winzenburg. Wir gratulieren!

### Belegschaftsversammlung

Am 20. April fand im großen Saal des Freischütz, Schwerte, die diesjährige Frühjahrs-Belegschaftsversammlung statt. Die Leitung der Versammlung lag in Händen des stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden Paul Nimpfisch. Der Vor-

sitzende unseres Betriebsrates, Hans Vath, gab einen Bericht über die Arbeit des Betriebsrates und Werksleiter Direktor Dr. Karl Schüller sprach zur Lage des Unternehmens. Er brachte zum Ausdruck, daß sich erfreulicherweise die Auftragssituation gebessert habe. Alle Anzeichen sprächen dafür, daß eine weitere günstige Entwicklung zu erwarten sei. Im Mittelpunkt der Belegschaftsversammlung stand ein Referat unseres Aufsichtsratsmitglieds Karl-Heinz Hoffmann mit dem Thema „Die sozialpolitische und wirtschaftliche Situation in der Bundesrepublik“.

### Hans Vath 25 Jahre bei DEW

Hans Vath, unser Betriebsratsvorsitzender, feierte am 1. April sein 25jähriges Arbeitsjubiläum.



Dr. Schüller gratuliert Hans Vath

### Prüfung bestanden

An der Techniker-Abendfachschule in Dortmund absolvierten unsere Mitarbeiter Edgar Kaczmarek und Peter Püschel erfolgreich die Kurse zum Betriebstechniker. Unsere Mitarbeiter Hermann Bomheuer, Friedrich-Wilhelm Dräger und Horst Pleuger haben mit Erfolg am REFA-Grundlehrgang für Arbeitsstudien 2. Stufe teilgenommen und unser Mitarbeiter Friedhelm Lütgebüter am Lehrgang für die Stufe 1. Allen Genannten herzlichen Glückwunsch!

### Anton Granitza 70 Jahre

Am 7. Mai konnte unser im Ruhestand lebender langjähriger Sozialbeauftragter Anton Granitza seinen 70. Geburtstag feiern. Auch an dieser Stelle übersenden wir ihm herzliche Glückwünsche!

### Arbeitskreis tagte

Inzwischen hat sich der Arbeitskreis, der sich aus den betrieblichen Ausbildern unserer Lehrlinge und dem Ausbildungspersonal der Lehrwerkstatt sowie dem Sozialbeauftragten zusammensetzt, wieder getroffen, um über Fragen der Ausbildung und ihre Intensivierung zu sprechen. Es konnte wieder festgestellt werden, daß dieser Kontakt eine positive Auswirkung auch für die Lehrlinge hat. Die Gespräche

Der Jubilar absolvierte bei uns seine Lehre als Maschinenschlosser und war in den vielen Jahren seiner Zugehörigkeit zum Unternehmen in der Reparatur-Werkstatt tätig. Außerdem hat er auf mehreren anderen Plätzen gearbeitet. Schon als junger Mann wurde er Mitglied der IG Metall. Seit 1957 gehört er mit 2jähriger Unterbrechung dem Betriebsrat an. 1967 wurde er zum Vorsitzenden gewählt.

Der Vorstand, vertreten durch Arbeitsdirektor Boine, die Werksleitung, seine Betriebsratskollegen und viele Mitarbeiter des Werkes begrüßten Hans Vath zu seinem Jubiläum und wünschten ihm noch viel Schaffenskraft für seine verantwortungsvollen Aufgaben.

Auch wir rufen ihm ein herzliches Glückauf zu!

helfen mit, der Ausbildung neue Anregungen zu geben. Die Zusammenkünfte sollen in regelmäßigem Turnus auch weiterhin durchgeführt werden.

### Freisprechung in der Kammer

Assessor Hans Mlynarczyk, Sozialbeauftragter des Werkes Dortmund, hatte die ehrenvolle Aufgabe, im Frühjahr 400 Lehrlinge des Kammerbereichs Dortmund freizusprechen. Er ging in seinem Vortrag auf die Situation und die Probleme der Jugend von heute ein. Dabei brachte er zum Ausdruck, daß diese nicht besser und nicht schlechter sei als die Jugend in früheren Zeiten. Es komme darauf an, diese Jugend nicht mit erhobenem Zeigefinger, sondern mit Überzeugung zu erziehen. Nicht Verbote, sondern Aufklärung über die Probleme und damit verbundene Gespräche seien wichtig. In seinen weiteren Ausführungen ging er auf viele Probleme ein. Er rief die Jugendlichen auf, miteinander und mit den Erwachsenen in Freiheit zu diskutieren, die Ordnung nicht gewalttätig zu stören und an der Gestaltung der Zukunft aktiv mitzuarbeiten. Die Arbeit in der Industriegesellschaft, deren Träger und verantwortliche Lenker die jungen Menschen in Zukunft sind, verlange sittliches Wertebewußtsein und sei ohne gute Leitbilder nicht lebensfähig.

## Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Gustav Krause † 7. 2., Wilhelm Bischoff † 4. 3., Anneliese Ailboud † 8. 3., Franz Koervers † 16. 3., Josef Malucha † 27. 3., Martha Schermuly † 9. 4., Wilhelm Hollenbenders † 17. 4., Hermann Ritgens † 24. 4., Hubert Beckers † 3. 5., WERK KREFELD

Wilhelm Miss † 18. 3., Hans Ullrich † 1. 4., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Victor Krischewski † 18. 3., WERK REMSCHEID

Heinrich Neuhaus † 4. 3., WERK BOCHUM

Albert Hansen † 1. 3., VERKAUFSSTELLE HAMBURG

Karl Schlosser † 23. 3., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG

Theodor Kocks † 1. 3., Karl Wichur † 24. 3., Heinz Schneehage † 13. 4., Albert Steiner † 29. 4., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

### Verkaufsstelle Hamburg

#### Albert Hansen †

Unser am 1. März unerwartet verstorbenen Mitarbeiter Albert Hansen gehörte viele Jahre dem Betriebsrat an. Im Herbst sollte er in den wohlverdienten Ruhestand treten.

Wir werden sein Andenken in Ehren halten!

### Verkaufsstelle Nürnberg

#### Karl Schlosser †

Am 23. März verschied kurz vor Vollendung seines 70. Lebensjahres unser langjähriger Vertreter Karl Schlosser, der mehr als 36 Jahre für uns tätig war. Bis 1945 hatte er als Vertreter im Außendienst das Sudetenland bereist. Nach Kriegsende leistete er dank seiner ausgezeichneten Fachkenntnisse und seines nimmermüden Einsatzes im nordbayerischen Raum wirkliche Pionierarbeit. Seine menschlichen Qualitäten ließen ihn viele Freunde gewinnen, die ihm auch nach seiner Pensionierung die Treue hielten.

Wir werden sein Andenken in Ehren halten!

### Herzlichen Glückwunsch

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

### Verkaufsstelle Remscheid

#### Adolf Wüsthoff 75 Jahre

Adolf Wüsthoff, zuletzt Verkäufer im Außendienst, vollendete am 24. April sein 75. Lebensjahr.



Adolf Wüsthoff trat Anfang Januar 1927 in eines der Gründerwerke der DEW ein (Glockenstahlwerke AG, vormals Richard Lindenberg). Von dort aus wurde er zu der damaligen Hauptverwaltung Bochum versetzt, um hier für die verschiedenen Werke eine zentrale Betriebsbuchhaltung und Selbstkostenabteilung einzurichten. 1929 kam er nach Krefeld ins Direktionssekretariat. 1931 erfolgte seine Versetzung zum Werk Remscheid, wo er die Leitung mehrerer Abteilungen (Personal, Lohnbüro, Arbeiterannahme, Krankenkasse, Sozialfürsorge, Versiche-

rungswesen und Wohnungsverwaltung) übernahm. 1942 erhielt er Prokura.

Nach dem Krieg kam er als Verkäufer im Außendienst zum Bereich der jetzigen Verkaufsstelle Remscheid. Er lebt heute in Mannheim-Lindenhof, Meerwiesenstraße 35. Wir wünschen ihm für seinen weiteren Lebensweg alles erdenklich Gute!

### Verkaufsstelle Stuttgart

#### Büroleiter Otto Schwarz in den Ruhestand

Am 15. Mai trat Büroleiter Otto Schwarz in den wohlverdienten Ruhestand. 1919 begann er bei einem Vorgängerwerk der DEW, dem Werk Haslach im Schwarzwald, seine kaufmännische Lehre. Nach der Lehrzeit war er zunächst als Korrespondent in Haslach, dann als Korrespondent für die Vereinigte Edelstahlwerke GmbH in Bochum tätig. Nach Gründung der DEW wurde er als Korrespondent für Bochum übernommen. Für drei Jahre kam er dann als Korrespondent nach Remscheid, bis er 1929 in Krefeld für den Außendienst geschult wurde. 1930 trat er seine erste Stelle im Außendienst bei der Verkaufsstelle Nürnberg an. Im selben Jahr wurde er Gruppenleiter der Geschäftsstelle Süd in Frankfurt. 1936 kam er als Büroleiter zur Verkaufsstelle Stuttgart.

Gewissenhaftigkeit, Fleiß und Pünktlichkeit waren neben hervorragenden Fachkenntnissen die Grundla-



gen seiner Berufsarbeit. Sehr zu-  
statten kam ihm sein gutes Gedächtnis. Nach welchen Geschäftsvorfällen er auch immer gefragt wurde, stets konnte er — auch wenn der Vorfall lange zurücklag — eine präzise Antwort geben. Wenn er einmal nicht genau Bescheid wußte, dann wußte er aber, wo er entsprechende Unterlagen finden würde.

Bei der Kundschaft, mit der er zwar im wesentlichen nur per Telefon verkehrte, war er infolge seiner Genauigkeit und Gewissenhaftigkeit sehr geschätzt. Die Kunden konnten sicher sein, daß sie sich auf seine Zusage verlassen konnten. Erstaunlich war seine außerordentliche Belastbarkeit. Trotzdem verfügte er immer über eine bemerkenswerte Ruhe und Gelassenheit.

Wir wünschen Otto Schwarz noch viel schöne Jahre in Gesundheit und menschlichem Glück. Dazu ein herzliches Glückauf!

## unseren Mitarbeitern:

WERK REMSCHEID: Heinrich Will 9. 4.;

WERK KREFELD: Karl Tillmann 10. 4., Friedrich Bickenbach 30. 4., Theodor Hendricks 29. 5., Gustav Blask 13. 6.,  
WERK REMSCHEID: Walter Merten 5. 4., Werner Schultheiß 26. 5., WERK BOCHUM: August Lenz 1. 4., WERK DORTMUND: Fritz Wendt 3. 6.;

WERK KREFELD: Anita Römer 1. 4., Günther Bartkowski 1. 4., Fritz Wego 7. 4., Johann Rath 16. 4., Maria Stocks 18. 4., Rainer Becker 23. 4., Hermann Mevissen 1. 5., Leo Niessen 14. 5., Heinz Felder 30. 5., Fritz Melchers 11. 6.,  
Reiner Claesen 19. 6., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Gerhard Dietzen 1. 4., WERK REMSCHEID: Karl-Heinz Schwarz 1. 4., Rolf Moosburger 1. 4., Franz Dietl 1. 4., Helmut Ewald 1. 4., Walter Wetter 29. 4., Wilhelm Meyne 1. 5., WERK BOCHUM: Hermann Engelen 1. 4., Günter Sontowski 1. 4., Helmut Möller 1. 4., Erwin Hoffmann 1. 4., Karl-Heinz Dohn 1. 4., Heinrich Krebs 1. 4., Karl-Heinz Zimmermann 7. 4., Irmgard Hohaus 10. 4., Max



Orzechowski 10. 5., WERK DORTMUND: Wilhelm Linden 1. 4., Fridolin Paroth 1. 4., Hans Vath 1. 4., Willi Winterkamp 2. 4., Reinhold Rasbach 27. 4., Werner Trumbach 1. 6., Heinz Legeit 7. 6., VERKAUFSSTELLE LÜDENSCHEID: Heinz Effey 1. 6.;

**zum 85. Geburtstag**

WERK KREFELD: Karl Schmidt 26. 5., Johann Neuenhüskes 1. 6., Bertram Goertz 4. 6.;

**zum 80. Geburtstag**

WERK KREFELD: Fritz Tapper 10. 5., Johann Silkens 19. 5., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Paul Werthmann 16. 3., Karl Remmel 24. 5.;

**zum 75. Geburtstag**

WERK KREFELD: Karl Höfer 18. 4., Wilhelm Esser 19. 5., Clemens Schmitz 20. 5., Albert Boemer 19. 6., Margarete Neumann 22. 6., WERK BOCHUM: Otto Schulz 9. 3., VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Adolf Wüsthoff 24. 4.;

**zum 65. Geburtstag**

WERK KREFELD: Josef Floeren 7. 4., Reinhold Wicke 16. 4., Wilhelm Janzen 16. 4., Dipl.-Volksw. Willi Güldner 19. 4., Alfred Lauda 4. 5., Paul v. d. Meulen 10. 5., Heinrich Hippler 10. 5., Johann Spekl 14. 5., Peter Kreuels 19. 5., Wilhelm v. Gelikum 25. 5., Otto Hülsbergen 29. 5., Hans Heil 31. 5., Gustav Sieberth 5. 6., Erich Vohwinkel 11. 6., Bernhard Schu 12. 6., Arno Dehling 19. 6., Erich Koschinski 19. 6., Fritz Broszat 23. 6., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Richard Günzel 8. 4., WERK REMSCHEID: Leo Gehrke 3. 4., Wilhelm Hitzfritz 12. 4., Richard Böttcher 14. 4., Rudolf Meinfelder 24. 4., Erich Fürst 5. 5., Johann Hennen 5. 5., Artur Windgassen 10. 5., Georg Wahl 12. 5., Vinzenz Stoffl 25. 5., Otto Geratz 13. 6., WERK DORTMUND: Anton Flore 20. 5., Karl Plake 23. 6., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Heinrich Witte 20. 4.;

**zum 60. Geburtstag**

WERK KREFELD: Hermann Ulrich 3. 4., Jakob Hofmann 4. 4., Wilhelm Schepers 5. 4., Heinrich Chavier 11. 4., Peter Karis 12. 4., Josef Joeris 13. 4., Josef Utzenrath 14. 4., Josef Riefers 15. 4., Heinrich Klich 17. 4., Theodor Siegmund 20. 4., Jakob Weyers 24. 4., Fritz Schmidt 27. 4., Johann Thiel 1. 5., Elisabeth Frank 1. 5., Albert Zens 7. 5., Antoinette Heyer 7. 5., Anton Keller 8. 5., Josef Dandyk 9. 5., Paul Weimer 10. 5., Johannes Horn 10. 5., Karl Erkens 14. 5., Hermann Adams 18. 5., Hermann Schulze 19. 5., Johann Schraven 20. 5., Karl Hox 22. 5., Ernst Bellé 29. 5., Rocco Schimizzi 30. 5., Klaus Zander 30. 5., Josef Terlinden 31. 5., Hans Tichlers 1. 6., Albert Hohensohn 1. 6., Franz Spee 7. 6., Horst Köhler 12. 6., Oskar Scharnagel 13. 6., Reiner Claesen 13. 6., Hermann Seepe 13. 6., Erich Bohm 15. 6., Johann Rick 15. 6., Jakob Jansen 17. 6., Hubert Poos 21. 6., Konrad Schmalbach 25. 6., Wilhelm Schwellnus 25. 6., August Nepsen 27. 6., Dr.-Ing. Elmar Pütz 30. 6., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Klara Goj 2. 5., Georg Köhler 19. 5., Paul Haase 22. 5., Josef Hecker 29. 5., Heinrich Kniese 29. 6., WERK REMSCHEID: Rudolf Bertram 4. 4., Wilhelm Möbus 6. 4., Alfred Martin 25. 4., Josef Ettl 1. 5., Bardo Trapp 1. 5., Hans Büge 23. 5., Karl Baumeyer 24. 5., Werner Dahlhaus 3. 6., Wilhelm Kemper 16. 6., Heinrich Pohl 17. 6., Rudolf Schnell 17. 6., Fritz Herr 18. 6., Ernst-Emil Mendel 19. 6., Adolf Hiddemann 23. 6., WERK BOCHUM: Heinrich Köster 6. 5., Anton Nowakowski 18. 5., Erich Held 21. 5., Rudolf Pennekamp 23. 5., WERK DORTMUND: Erich Haseke 7. 6., Paul Gundermann 11. 6., Erich Fröhlich 28. 6., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Hans Möhren 23. 3.;

**zum 50. Geburtstag**

WERK KREFELD: Georg Schweiger 23. 4., Helene Pezia 26. 4., Max Heyer 2. 5., Georg Brosch 3. 5., Herbert Neersen 4. 5., Karl Schröder 4. 5., Hans Herfs 12. 5., Heinz Neland 12. 5., Wolfgang Molsen 30. 5., Ursula Schmidt 4. 6., Dipl.-Ing. Ernst Welzel 7. 6., Dr.-Ing. Rudolf Oppenheim 12. 6., Johann Wojak 16. 6., Albert Müller 23. 6., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Brunhild Walz 5. 5., WERK REMSCHEID: Leo Sobczak 3. 4., Liselotte Utracik 19. 4., Kurt Schawaller 31. 5., Walter Conrad 5. 6., Gerhard Peschke 15. 6., Hans-Reinhold Neisse 23. 6., Werner Hedderich 29. 6., WERK BOCHUM: Eugen Lindemann 3. 4., Alfred Henne 7. 4., Johann Nikutta 12. 5., WERK DORTMUND: Wilhelm Multhaupt 29. 4., Trude Brendt 26. 5., Heinrich Bode 27. 6., Luise Krug 30. 6., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Hans Brockstedt 15. 4.;

**zur Eheschließung**

WERK KREFELD: Dipl.-Kfm. Georg Borgdorf, Gertrud Eickhoff geb. Marschmann, Joachim Eifler, Manfred Furch, Hans-Joachim Gatzke, Ilse Giersiefen geb. Bausch, Jürgen Gockel, Klaus-Dieter und Angela Haase geb. Vogt, Helmut Lanfer, Ursula Müller geb. Neumann, Horst Nilges, Jürgen Palm, Erika van der Post geb. Ehrenheim, Monika Reintges geb. Haberland, Manfred Schmitt, Dipl.-Ing. Karl Szépal, Hannelore Tillemans geb. Gerber, WERK BOCHUM: Dieter Bieling, Hildegard Eberle geb. Brandt, Wilhelm Galinski, Helene Schnellenkamp geb. Dehm, Barbara Sommermeyer geb. Röder, Margarita Steinhaus geb. Wagner, Udo Tubis, WERK DORTMUND: Heinrich Goms, Doris Kaup geb. Grudnio, Magret Malkowski geb. Orlowski;

**zur Geburt eines Sohnes**

WERK KREFELD: Giovanni Bozza, Gertraud Bruns, Dr. Gottfried Diersch, Helmut Doberitzsch, Josef Döring, Styliamos Dretakis, Manfred Düster, Erich-Otto Fenger, Peter Görden, Manfred Hecker, Wolfgang Heyn, Dieter Iland, Hans Janssen, Hermann Kottsieper, Brigitte Krause, Petros Loridas, Heinz Paul, Hans-Josef Pelzer, Max Schmidt, Juliane Serano-Romero, Angeliki Stavridou, Hanns Steffens, Taxiarchis Stefos, Ferdinand Stotz, Walter Stotz, Hans Viesels, Alfred Wagner, Hans-Jürgen Zachries, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Gerhard Rapp, WERK REMSCHEID: Sabri Dinc, Rainer Flitsch, Faustino Gonzales-Juste, Wilhelm Schlau, Hans-Joachim Wiertz, Artur Wonneberger, WERK BOCHUM: Heinz-Günter Büscher, Karl Falkenroth, Willi Geck, Klaus Gurrulat, Peter Hauswald, Heinz König, Friedhelm Kühn, Horst Matthey, Gisbert Miczynski, Friedrich-Wilhelm Nehring, Günter Plewa, Gerhard Werner, WERK DORTMUND: Ulrich Böhle, Franz Dyminski, Alfons Epping, VERKAUFSSTELLE BERLIN: Armin Luckfiel, VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Monika Vedder;

**zur Geburt einer Tochter**

WERK KREFELD: Franz-Josef Bauer, Werner Berger, Dimitrios Caranatsios, Ibrahim Dagi, Hans Debre, Hans-Bernd Dintner, Sofia Echmalotidou, Erich Eichhorn, Georg Froch, Paul Hackbarth, Heinz Hayn, Dieter Iland, Agah Kaplangi, Christos Kaskamanidis, Eleftheria Kastamonitis, Heinz Kuhbrügge, Friedrich-Wilhelm Kutz, Werner Mertens, Heinz-Jürgen Milkereit, Kurt Molderings, Konstantina Moustakli, Walter Parma, Heinz Pfeifer, Ernst Prangs, Naja Premidou, Franz-Xaver Reindl, Santo Rosetti, Manfred Schmitz, Antonios Stantopoulos, Johannes v. Straelen, Helmut Valentin, Karl Walter, Hermann Wimmers, WERK REMSCHEID: Gerd Behling, Rafael Pascual-Cuevas, Horst Pianka, Horst Potrafky, Josefa Rodriguez-Pozo, Candoloro Scarfone, Werner Weber, WERK BOCHUM: Gerd Dülberg, WERK DORTMUND: Joachim Czibulinski, Bernhard Degeler, Peter Grundmann, Heinz-Jürgen Kämper, VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Helmut Röbbecke, Steffi Wiedemann!

die die Jubilare empfinden dürften, beruhe auf jahrzehntelanger Leistung und sei deshalb besonders berechtigt. Dabei sei sicher, daß der Weg, der zu diesem Tag geführt habe, nicht immer leicht gewesen sei. Besonders die letzten Jahre hätten der Belegschaft und damit auch den Jubilaren manche harte Anstrengung abverlangt. Aber auch diese Jahre seien bestanden worden dank der tätigen Mitarbeit aller. Es müsse das Bemühen bleiben, durch weitere Anstrengungen zu dem Erfolg zu kommen, der das legitime Ziel jedes Wirtschaftens sei, nämlich Gewinne zu erzielen. Wörtlich sagte er: „Wir brauchen die Gewinne nicht nur für unsere selbstverständliche Verpflichtung dem Kapitalgeber gegenüber, sondern um unser Unternehmen — dazu gehört nicht zuletzt die Mitarbeiterschaft und ihr Streben nach sozialem Fortschritt — leistungsmäßig auf der Höhe zu halten, um investieren zu können, damit wir nicht bei der allgemeinen Weiterentwicklung zurückbleiben.“ Den versammelten Jubilaren rief er zu: „Feiern Sie diesen Abend in dem Bewußtsein, daß Sie gebraucht wurden, feiern Sie ihn aber auch in dem Bewußtsein, am menschlichen und wirtschaftlichen Fortschritt erfolgreich mitgearbeitet zu haben. Ihr Können und Ihre Erfahrung, besonders aber Ihre Haltung und Einstellung zur Arbeit und damit zum Unternehmen sind der Garant für den weiteren Weg, den DEW gehen wird.“

Die Feierstunde war der Beginn eines festlich-frohen Abends, der nach dem gemeinsamen Essen und einem ausgezeichneten artistischen Programm die Stunden wie im Flug vergehen ließ. Alle Jubilare erhielten von ihren Vorgesetzten Erinnerungsplaketten an ihren Jubiläumstag überreicht, die sicherlich einen Ehrenplatz in jeder Wohnung einnehmen werden. Bis weit nach 1 Uhr saß man in froher Runde zusammen, und weil die Kapelle Stümges zum Tanz aufspielte, wurde noch manche Runde gedreht. Es war ein Abend, an den unsere Jubilare noch lange mit Freude zurückdenken werden.

Frohe Stimmung bei den Jubilaren



# Lernt, arbeitet, strebt weiter

Kleiner Bericht von der Lossprechungsfeier unserer Lehrlinge



Wenn die Lehre beginnt, wenn in den ersten Tagen die Beine vom ungewohnten Stehen und die Arme vom ungewohnten Feilen wehtun und bei den kaufmännischen Lehrlingen die ersten Arbeitstage kein Ende nehmen wollen — man ist es ja nicht gewohnt, acht Stunden an einem Stück in der gleichen Umgebung tätig zu sein —, wirken die 2, 3 und 3½ Lehrjahre wie ein Berg, an dessen Gipfel man noch nicht zu denken wagt. Und doch, wie schnell sind sie vorbei. Bald hat man sich an die neuen Aufgaben gewöhnt, man freut sich über ihr Gelingen, man ärgert sich, wenn einmal etwas schiefgeht, man ist in einer Gemeinschaft, die manche Ecken und Kanten hat, die aber den einzelnen trägt und mitreißt, und man spürt von



Monat zu Monat, wie die Grundlagen sich verbreitern und vertiefen, auf die man einmal sein Leben stellen will. Zwischendurch gibt es abwechslungsreiche Einschnitte, Jungentage, Jugendwerkwochen, Weihnachtsfeiern, gibt es neue Begegnungen und neue Perspektiven, und schon ist die Abschlußprüfung da, die erste wichtige Station im Berufsleben.

In den Februar- und Märzwochen war es für 201 Lehrlinge wieder einmal soweit, für einen Teil von ihnen sogar schon im Herbst vergangenen Jahres (aber eine schöne Tradition legt auch für sie die Ehrung ins Frühjahr): Die Prüfung kam und wurde bestan-

den. Ein Aufatmen ging durch die Reihen nicht nur der Lehrlinge, wohl auch der Ausbilder.

An dieser Schwelle — nach der genommenen Hürde der Prüfung und vor dem Aufgehen in dem Beruf — stand wie in jedem Jahr die gemeinsame Lehrabschlußfeier auf Schloß Burg. Zum Feiern war aber auch wirklich Grund. 2 Lehrlinge hatten mit der Note „Sehr gut“, 53 mit der Note „Gut“ und 146 mit befriedigenden Noten bestanden. Die gewerblichen Lehrlinge hatten die Durchschnittsnote 2,8, die kaufmännischen die

Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann, Werksleiter Direktor Rogge und Ausbildungsleiter Obering. Lietmann sowie Vorstandsmittglied Direktor Hoffstaedter beglückwünschen zur bestandenen Lehrabschlußprüfung.

Durchschnittsnote 2,5 und die Bürogehilfen die Durchschnittsnote 2,7 erzielt.

Da hatte es Petrus nicht schwer, ein freundliches Gesicht zu machen. Und das tat er mit einem Frühlingstag wie aus dem Bilderbuch. Das Bergische Land und die stolze Burg über der Wupper lagen im hellsten Sonnenschein, als unsere Jungen und Mädchen in zahlreichen Bussen von Krefeld, Bochum, Dortmund, Werdohl und Remscheid heranrollten.

Dr. Holtschmit von unserem Remscheider Werk fand dann auch freundliche Worte zur Begrüßung, als die ganze Schar, die vorher den Altenberger Dom besucht hatte, an der Kaffeetafel versammelt war. Daß es allen schmeckte, war aus der Schnelligkeit zu ersehen, mit der die Kuchenteilchen verzehrt wurden.

Ernstere Töne wurden dann in der Feierstunde angeschlagen, die traditionsgemäß im Rittersaal der Burg stattfand. Der Raum reichte für die vielen Lehrlinge und unsere Gäste kaum aus, aber als die ersten Takte Chopin'scher Musik, meisterhaft gespielt von Kapellmeister Voss von den Städtischen Bühnen Krefeld, erklangen, senkte sich ge-

in der vieles in uns und um uns fragwürdig geworden sei, die wohl frei, aber durchaus nicht heil sei. Mit dieser Welt gelte es sich auseinanderzusetzen, sich in ihr durchzusetzen und in ihr glücklich zu sein. Dabei müsse man sich darüber klar sein, daß es keine Freiheit ohne Bindung gäbe. Diese Bindungen seien nicht von oben angeordnete Willkür, auch nicht unabänderliche Gesetze. Aber sie könnten nur auf dem gleichen demokratischen Weg geändert werden, auf dem sie zustande gekommen seien. Der „Mut zum Ungehorsam“, ein beliebtes, aber gefährliches Schlagwort unserer Zeit, sei eine allzu leichtfertige Vereinfachung und Verfälschung der demokratischen Grundregeln. Aus der Erkenntnis, daß auch das Gute sich ständig erneuern müsse, habe die Jugend die Aufgabe: mitzuarbeiten, mitzugestalten und mitverantworten. Nicht Revolution, sondern Evolution sei notwendig.

Arbeitsdirektor Boine sagte wörtlich: „Es ist ein Aufbruch in eine Zeit überstürzter und sich fast überschlagender Entwicklungen, anormal und gefährlich oft, atemberaubend und dynamisch, aber im letzten auch zukunftsfruchtig und verheißungsvoll. Was Ihr

menschen und die Staaten nur in noch größere Schwierigkeiten geführt.“

Und in bezug auf den persönlichen Lebensweg sagte er: „Nehmt jede Gelegenheit wahr, um Eure Fähigkeiten und Euer Wissen zu erweitern, um nicht nur das tägliche Brot zu verdienen, sondern das Leben als Ganzes zu meistern. Bleibt nicht auf der Stelle stehen, gebt Euch nicht zufrieden mit dem, was Ihr durch den Lehrabschluß erreicht habt. Lernt, arbeitet, strebt weiter.“

Und handelt nicht nur ichbezogen. Seid Euch bewußt, daß niemand auf die Dauer ein Einzelschicksal besitzt. Was neben oder um Euch vorgeht, wird Euch früher oder später selbst erreichen. Mag das augenblickliche Weltbild auch noch so zwiespältig sein, mag der Friede auch noch so verhüllt sein, solange in Eurer eigenen Welt noch Harmonie und Ordnung walten, solange ist der Friede auf dieser Welt noch nicht verloren.“

Direktor Boine hat noch manches andere gesagt, aber darauf einzugehen, würde zu weit führen.

Was sollen wir noch von der Lehrabschlußfeier berichten? Daß wieder jeder ein Buch-



spannte Aufmerksamkeit über die Versammelten. Mit überaus herzlichem und starkem Beifall wurden die Opernarien bedacht, die – vom Heldenenor der Städtischen Bühnen Krefeld, Herbert Doussant, prächtig vortragen – die Festansprache umschlossen, die wieder Arbeitsdirektor Boine hielt.

Unser Arbeitsdirektor hatte den Jungen und Mädchen viel zu sagen, und er tat dies in einer so gegenwartsnahen Betrachtung, daß alle Teilnehmer im Bann seiner Worte standen. Er wies seine jungen Zuhörer darauf hin, daß sie jetzt selbständige und mitgestaltende Arbeits- und Wirtschaftsbürger und von ihrem 21. Lebensjahr ab auch mitverantwortliche Staatsbürger geworden seien. Dieser Wendepunkt falle jedoch in eine Zeit,

Nach der offiziellen Feier sorgten Musik und Tanz für frohe Unterhaltung

gestern tatet, dahinter standen Eure Eltern, Lehrer und Ausbilder. Was Ihr morgen tut, das müßt Ihr selbst entscheiden und verantworten. Hütet Euch vor einem Rückfall in alte Denk- und Redeschablonen, die letzten Endes nur ein unproduktives Gegeneinander, oft sogar einen selbstmörderischen Kampf gebracht haben. Prüft sorgsam, was an Parolen an Euch herangetragen wird. Hütet Euch vor falschen Propheten. Achtet darauf, daß Ihr nicht eine Beute der Ideologen und Vereinfacher werdet. Diese Menschen, Eiferer und Fanatiker, haben nie ein brennendes Problem gelöst, sondern ihre Mit-

geschenk erhielt, daß für besonders gute Prüfungsergebnisse zusätzlich Bücher verteilt wurden, daß die Stunde vor dem Abendessen die meisten hinaus vor die Burg führte, wo sich die Bergische Landschaft im Frühlingsfestkleid präsentierte oder daß nach dem Abendessen bei Tanz und Musik unbeschwerter Fröhlichkeit herrschte? – Genug –. Es war so, und es war schön. Es war ein würdiger Abschluß einer intensiven Lehrzeit und ein fröhlicher Ausklang einer mit Erfolg bestandenen Prüfungszeit. Von jetzt ab wird der persönliche Einsatz jedes einzelnen die Maßstäbe setzen. Hoffen und wünschen wir, daß sie für alle unsere Lehrlinge, die nun in das Berufsleben eintreten, zu guten Zielen führen.

# Thyssentag 1968



Am 15. März trafen sich die Vorstände, Geschäftsführungen und leitende Mitarbeiter zum diesjährigen Thyssentag, der zum vierten Male durchgeführt wurde und 200 Mitarbeiter des Konzerns zu einer Arbeitstagung zusammenführte. Außer dem Lagebericht, den Vorstandsvorsitzender Dr. Sohl gab, standen Referate auf dem Tagungsprogramm, die die Mehrwertsteuer und ihre Auswirkungen auf die Wettbewerbslage der Konzern-Gesellschaften und die Entwicklungsmöglichkeiten der Weiterverarbeitungszweige in der Thyssen-Gruppe behandelten. In seinem Überblick über das letzte Geschäftsjahr umriß Dr. Sohl die Marktlage, mit der sich die deutsche Stahlindustrie und mit ihr die Gesellschaften der Thyssen-Gruppe in dieser Zeit auseinandersetzen mußten. Der inländische Konjunkturrückschlag hatte beim Stahlverbrauch zu kräftigen Einbußen geführt, so daß die deutschen Werke einen Mengenausgleich im Export suchten. Dr. Sohl wies darauf hin, daß 1967 rund 35 Pro-

zent aller Aufträge der deutschen Hüttenwerke im Ausland gebucht worden seien gegenüber 22 Prozent im Jahre 1960 — bei einem insgesamt etwa gleich großen Auftragsengang in den beiden genannten Jahren. Dabei habe sich der Anteil der Exporte in Länder außerhalb der Montanunion von 12 auf 35 Prozent mehr als verdoppelt. Auch bei der Thyssen-Gruppe sei der Exportanteil 1966/67 kräftig auf etwa ein Drittel aller Fremdumsätze angestiegen.

Anschließend gab Dr. Sohl eine Analyse des Jahresergebnisses, wobei er darauf hinwies, daß die Verbesserung der Gesamtertragslage bei schwächeren Erlösen im einzelnen in der Hauptsache durch Senkung der Kosten erreicht werden konnte. Eine wichtige Voraussetzung dafür sei erheblicher Kapitaleinsatz gewesen, durch den die Anlagen auf einen technischen Höchststand gebracht werden konnten.

Zusammenfassend konnte er feststellen: „In den beiden schweren und sorgenvollen Jah-

ren, die wir in der Stahlindustrie hinter uns haben, hat sich gezeigt, daß wir in unserer Gruppe ein entscheidendes Unternehmensziel erreicht haben: die Krisenfestigkeit des Konzerns. In Betrieben und Verwaltungen wurden ungewöhnliche Leistungen vollbracht, für die meine Kollegen und ich Ihnen und allen Ihren Mitarbeitern herzlich danken möchten.“

Mit Blick auf die jüngsten Ereignisse in unserem Unternehmenskreis fuhr er fort: „Der Ausbau des Konzerns hat weitere Fortschritte gemacht: Ich denke dabei vor allem an unsere Beteiligungen an Reisholz, den Stahlwerken Bochum und Neviges sowie an die HOAG, die wir am kommenden Thyssentag hoffentlich hier als Gruppenunternehmen begrüßen können. Gerade die Eingliederung der HOAG wird uns vor neue Aufgaben und Probleme stellen, die — wie ich hoffe — in allen Bereichen ebenso reibungslos, verständnis- und vertrauensvoll gelöst werden wie bei unseren früheren Zusammenschlüssen.“

Dr. Sohl ging auch kurz auf die grundsätzliche Bedeutung einer nationalen und internationalen Zusammenarbeit in der Stahlindustrie ein und sagte in diesem Zusammenhang zu der im vergangenen Jahr erfolgten Gründung des „Internationalen Eisen- und Stahlinstituts“: „Ihm gehören 71 Stahlunternehmen aus zwölf Nationen an, die eine Rohstahlerzeugung von über 280 Millionen Tonnen auf sich vereinigen. Die erste Jahrestagung des Instituts, die im November 1967 in Brüssel stattfand, war ein guter Start für seine weitere Entwicklung.“

Abschließend sagte Dr. Sohl: „Wenn wir in das neue Stahljahr 1968 mit größerer Zuversicht hineingegangen sind als in die beiden hinter uns liegenden Jahre, so darf uns das noch nicht darüber hinwegtäuschen, daß wir sehr wachsam bleiben müssen. Die Arbeit wird bestimmt nicht weniger, sondern eher mehr werden. Aber ich bin sicher, daß wir sie gemeinsam ebenso erfolgreich bewältigen werden wie in den zurückliegenden Jahren, und ich hoffe, daß wir beim nächsten Thyssentag über weitere Fortschritte und Erfolge berichten können.“

Im zweiten Vortrag des Thyssentages befaßte sich Generalbevollmächtigter Dr. Klaus Kuhn mit den Auswirkungen der Mehrwertsteuer allgemein und insbesondere bei den Gesellschaften der Thyssen-Gruppe. Zusammenfassend sagte er: „Wenn die Einführung der Mehrwertsteuer die Stahlindustrie und unsere Gruppe auch vor außerordentliche Probleme stellt, mit denen wir vielleicht in manchen Fällen nur unter erheblichen Anstrengungen fertig werden können, so muß – langfristig gesehen – die Einführung der Mehrwertsteuer doch begrüßt werden. Die internationalen Wettbewerbsverzerrungen, die insbesondere durch die unterschiedlichen Steuersysteme im Montanunionsraum gegeben sind, können nicht beseitigt werden, wenn nicht schrittweise eine Harmonisierung der Steuersysteme und der Steuersätze erfolgt. Ein Schritt auf diesem Weg ist trotz aller Mängel das neue Mehrwertsteuersystem. Es leistet einen Beitrag dazu, daß der gemeinsame Markt eines Tages doch ein echter Binnenmarkt mit gleichen Wettbewerbsbedingungen für alle Unternehmen wird.“



Dr. Dieter Spethmann bei seinem Referat

In instruktiven Referaten gaben dann Dr. Ernst Wolf Mommsen (Thyssenrohr), Direktor Hans Hiltrop (Westfälische Union) und Dr. Dieter Spethmann (Deutsche Edelstahlwerke) einen Überblick darüber, wo die Thyssen-Gruppe auf dem weitgefächerten Feld der Verarbeitung heute steht. Dr. Mommsen kam zu dem Ergebnis, daß die Gruppe heute schon auf dem Gebiet der Verarbeitung bedeutsame wirtschaftliche Werte schaffe.

Der Trend ginge immer stärker dahin, technische Problem-Lösungen zu finden und zu verkaufen, was bis zum Angebot ganzer Systeme führe. Immer häufiger würden Geschäfte über die Lieferungen kompletter Anlagen abgeschlossen, bei denen man in verstärktem Umfang auch diejenigen Bausteine mitbeschaffen müsse, die man selbst nicht erzeuge.

Direktor Hiltrop gab dann einen Überblick über die Bedeutung der Weiterverarbeitung

im Niederrhein-Kreis, die bei der Westfälischen Union sowie bei den Thyssen Schraubenwerken liegt. In diesen beiden Gesellschaften werde etwa die Hälfte des insgesamt von der Niederrheinischen Hütte gelieferten Walzdrahtes zu Baustahlmatten, Eisendraht und Eisendrahterzeugnissen sowie Stahldraht und Stahldrahterzeugnissen, zu Schweißzusatzwerkstoffen und schließlich zu Schrauben und ähnlichen Produkten verarbeitet.

In seinem abschließenden Referat stellte Dr. Spethmann den Weiterverarbeitungsbereich der DEW vor. Anhand einer Fülle technischer Daten sowie zahlreicher Fotos und Grafiken zeigte er den traditionell hohen Grad der Weiterverarbeitung bei DEW, dessen Umsatzanteil in den letzten zwölf Geschäftsjahren je nach Konjunkturlage zwischen 40 und 50 Prozent geschwankt habe. Dr. Spethmann ließ keinen Zweifel daran aufkommen, daß man den Verarbeitungsgebieten auch weiterhin große Aufmerksamkeit schenken werde. In ihr sähen die DEW die besten Chancen, durch den Verkauf eines Höchstmaßes an technischem „know-how“ auf lange Sicht die größtmöglichen Erfolge zu erzielen.

Man wolle die Weiterverarbeitung jedoch nicht auf die traditionellen Bereiche der Edelstahlverarbeitung ausdehnen und dadurch den eigenen Edelstahlabnehmern ins Gehege kommen.

Dagegen werde man im Bereich der verarbeitenden, aber noch nicht endverbraucherfertigen Erzeugnisse die Verarbeitungsstufe zu steigern suchen. Vor allem wolle man die Weiterverarbeitung in Erzeugnissen für die Chemie, Kerntechnik und Luftfahrtindustrie verstärken, um diesen Wachstumsbranchen stets neue Problemlösungen anbieten zu können.

Dr. Spethmann schloß mit den Worten: „Mit einer solchen Konzeption ihrer zukünftigen Weiterverarbeitung werden die DEW – davon sind wir nach der uns heute möglichen Vorausschau überzeugt – dem Unternehmen und seinen Mitarbeitern, vor allem seinen 7800 Beschäftigten im Bereich der Weiterverarbeitung, und der gesamten Thyssen-Gruppe am besten dienen.“

# COMPUTER + ANGESTELLTE

## Tagung der IG Metall in Oberhausen

Man darf wohl davon ausgehen, daß die Automation grundsätzlich bejaht werden muß. Es ist eine unvermeidliche Entwicklung, deren technische Probleme im Prinzip gelöst sind, deren instrumentelle Entwicklung stürmisch fortschreitet und deren wirtschaftliche Möglichkeiten zwar Neuorientierungen verlangen (Kapital, Konzentration, Lösung der Absatzfrage etc.), aber bei ständiger, sorgfältiger Überprüfung ihrer Auswirkungen die Stabilität des Wirtschaftsprozesses nicht zu gefährden brauchen.

Sicher sind die sozialen Aspekte der Automation nicht gering. Unter ihnen nimmt die Befürchtung, daß einer nicht unbeträchtlichen Gruppe von Menschen bisherige Tätigkeiten genommen werden, einen großen Raum ein. Das Ausmaß dieser Veränderungen läßt sich noch nicht übersehen. Immerhin liegen Schätzungen vor, daß von den rund 27 Millionen Erwerbstätigen (1965) in der Bundesrepublik etwa 7 Millionen vollautomationsfähig und etwa 8 Millionen teilautomationsfähig sind. Ob Freisetzungen durch die Automation Arbeitslosigkeit bedeuten müssen, ist eine andere Frage. Es ist durchaus möglich, daß eine steigende konjunkturelle Entwicklung eine Kompensation freigesetzter oder freizusetzender Arbeitskräfte ermöglicht.

In jedem Fall handelt es sich um eine Entwicklung, die zwar jetzt angelaufen ist, deren Auswirkungen aber noch Jahre und vielleicht Jahrzehnte brauchen, ehe sie für die Masse der Erwerbstätigen und speziell für die Angestellten spürbar werden. Es ist also auf keinen Fall ein Grund zur Panik oder zu voreiligen Konsequenzen gegeben. Wir müssen uns nur rechtzeitig auf diese Entwicklung einstellen und vor allem den jungen, heranwachsenden Mitarbeitern klarmachen, daß sie mit dem, was einmal auf sie zukommt, um so besser fertig werden, je umfassender ihre fachlichen Kenntnisse und Möglichkeiten sind.

Die von der IG Metall durchgeführte Arbeitstagung in Oberhausen vom 5. bis 8. März, die unter dem Spezialthema „Computer und Angestellte“ stand, sollte sich vor-

bereitend mit dem Fragenkomplex beschäftigen, der sich durch die Automation ergibt. Daß über 1000 Teilnehmer aus 22 Ländern, u. a. aus Frankreich, Italien, Jugoslawien, der CSSR, der Niederlande, Österreich, Großbritannien, Schweden, der Sowjetunion und Rumänien, zu dieser Tagung nach Oberhausen gekommen waren, läßt das große Interesse erkennen, das überall in Europa den Fragen der Automation entgegengebracht wird.

In seiner Begrüßungsansprache wies Ludwig Rosenberg darauf hin, daß die sich aus der Automation ergebenden soziologischen Folgen mindestens so bedeutend seien wie die rein technologischen Veränderungen. Ohne Übertreibung dürfe vom Beginn neuer Formen unserer Gesellschaft gesprochen werden. Die deutschen Gewerkschaften wollten nicht, daß Menschen plötzlich und unvorbereitet vom technischen Fortschritt überfallen würden. Sie fordern Staat, Wirtschaft und Gesellschaft auf, rechtzeitig das Notwendige zu tun. In diesem Zusammenhang betonte Ludwig Rosenberg besonders die Notwendigkeit einer Reform der Berufsausbildung. Vor allem die Angestellten, deren Ausbildung noch weitgehend in traditionellen Bahnen verlaufe, stünden der neuen Entwicklung nur unzureichend gerüstet gegenüber.

Dann sprach Otto Brenner, der 1. Vorsitzende der IG Metall, über das Thema „Automation und technischer Fortschritt in der Bundesrepublik“. Er gab Beispiele für die starke Beschleunigung des technischen Fortschritts und untersuchte Fragen, die sich daraus ergeben. Es sei wichtig, so sagte er, die jungen Menschen so vorzubereiten, daß sie in der Welt von morgen eine echte Chance haben. Die Wirtschaft müsse so sicher durch die technische Entwicklung gesteuert werden, daß die großen Möglichkeiten der modernen Technik genutzt werden können, ohne die Vollbeschäftigung zu gefährden. Nach seiner Auffassung sollten die Tarifvertragspartner einen eigenen Beitrag zur Bewältigung des technischen Fortschritts leisten. Deshalb habe die IG Metall einen Entwurf für ein Rationalisierungsschutzabkommen vorgelegt, das den technischen Fortschritt weder aufhalten noch hemmen

wolle, aber die Arbeitnehmer vor nachteiligen Auswirkungen schützen solle.

Bundesminister Katzer begrüßte die Automationstagung als einen Ort, wo man von der Sache und vom Zusammenhang der Probleme her gezwungen werde, die alten fachlichen Geleise zu verlassen und zu einer abwägenden Gesamtschau zu kommen.

Auch wenn es keine nachhaltige Möglichkeit gäbe, bestimmte Branchen, Unternehmen, Berufe und Arbeitsplätze zu erhalten, könne in der staatlichen Politik und Gesetzgebung wie in der Politik der Tarifvertragspartner und der Unternehmen viel geschehen, um die Beweglichkeit und Anpassungsfähigkeit der arbeitenden Menschen zu erleichtern und zu verbessern.

Im Jahre 1964, so stellte er fest, hätten fast 50% der Erwachsenen nicht mehr ihren erlernten Beruf ausgeübt. In diesem Zusammenhang forderte er eine gründliche Berufsbildungsforschung. Er kündigte die Schaffung eines modernen Umschulungszentrums im Ruhrgebiet an, das sich mit allen methodischen und didaktischen Fragen der Erwachsenenbildung und der Heranbildung von Ausbildern befassen werde.

Am zweiten Konferenztag sprach der Bundesminister für wissenschaftliche Forschung, Dr. Gerhard Stoltenberg, über die Frage: „Benötigt die Bundesrepublik Deutschland eine eigene Entwicklung von Datenverarbeitungsanlagen?“

Die deutsche Industrie, so führte er aus, werde ihre bisherige Rolle nur halten können, wenn sie durch eigene Computerentwicklung die technologische Lücke zu dem von den Vereinigten Staaten gesetzten Weltniveau schließen könne. Von den zwischen dem 1. Juli 1966 und dem 1. Juli 1967 in der Bundesrepublik installierten Elektronenrechnern seien nur 7,5% eigene Entwicklungen gewesen.

In der Fülle von Vorträgen und Diskussionen wurde in den folgenden Tagen das Thema „Computer und Angestellte“ gründlich und freimütig behandelt. Professoren aus Chicago, Paris und London nahmen zu den Veränderungen der Unternehmensstruktur, der Hierarchie der Angestellten und der technischen Bildung Stellung. Dabei wurde



festgestellt, daß durch die Automation Änderungen in der Betriebsorganisation notwendig würden, was sich in der Zusammenfassung von Abteilungen mit unterschiedlichen Funktionen oder in der Auflösung von Parallelabteilungen mit gleichen Funktionen auswirken werde. Kontrollbefugnisse würden in erhöhtem Maße von Linienstellen auf Stabsabteilungen und von Produktionsstellen auf Überwachungsabteilungen übergehen. Immer wieder wurde herausgestellt, daß sich die Methoden der Ausbildung und Weiterbildung grundlegend verändern müßten. Die Einführung des programmierten Unterrichts sollte zu einer teilweisen Ersetzung des Lehrers durch die Maschine führen. Dies sei erforderlich, weil für die Verwirklichung der notwendigen Erziehungsprogramme nicht genügend Lehrkräfte zur Verfügung ständen.

In acht Arbeitsgruppen wurden Probleme behandelt, die durch den Einsatz von Computern entstehen.

Die 1. Arbeitsgruppe befaßte sich mit dem Thema „Computer und kaufmännische Angestellte“. Während ein amerikanischer Professor auf dem Standpunkt stand, daß die Gruppe der mittleren Angestellten durch die Automation am stärksten betroffen sei, kam in der Diskussion zum Ausdruck, daß der Computer auch in Dispositions- und Entscheidungsfunktionen personellen Wandel schaffen würde. Allgemein wurde die Zukunft so gesehen, daß nur eine kleine Gruppe von Angestellten in Leitfunktionen bleiben oder einrücken werde, die größere lediglich Kontroll- und Routinearbeiten zu erledigen hätte.

Die 2. Arbeitsgruppe befaßte sich mit dem Thema „Computer und technische Angestellte“. Hier wurde die Meinung vertreten, daß der Computer für die technischen Angestellten eher neue Chancen als eine Bedrohung ihrer Stellung bedeute. Nach ausländischen Erfahrungen hat sich der Bedarf an Technikern durch den Einsatz von Computern nicht verringert. Computer stellen im technischen Bereich eher eine Ergänzung als einen Ersatz personeller Leistung dar. In einem größeren deutschen Unternehmen, das schon länger mit Computer arbeitet, ist in den letzten 12 Jahren der Anteil der tech-

nischen Angestellten um 33%, der nichttechnischen Angestellten dagegen nur um 19% gestiegen.

In der Arbeitsgruppe 3 wurde das Thema „Computer und Meister“ behandelt. Hier war man allgemein der Ansicht, daß der Computer die Entlastung des Industrie-Meisters von administrativen Aufgaben bringe. Die Funktion des Industrie-Meisters in einer zunehmend automatisierten Industrie könne als hochqualifizierte Funktionshilfe angesehen werden. Jede Störung im Produktionsablauf erfordere immer wieder sein Eingreifen, andererseits werde er von Routinearbeiten befreit. Die Stellung des Meisters werde durch den Computer nicht bedroht, er müsse sich aber ständig zusätzliches Fachwissen (evtl. in weiterführenden Studiengängen) erwerben.

In der Arbeitsgruppe 4 wurde das Thema „Das Computerpersonal“ behandelt. Man ging von der Tatsache aus, daß die elektronische Datenverarbeitung im Büro eine Reihe neuer Berufe, z. B. den Programmierer, schaffe. Die Mitarbeiter in diesen neuen Berufen seien im allgemeinen zufriedener als andere Angestellte. Andererseits wachse aber gerade in diesen Kreisen die Erkenntnis, daß auch ihre Arbeitsstellen in Zukunft gefährdet sein könnten, da durch die Perfektionierung der Programmiersprachen die Tätigkeit des Programmierens weitgehend überflüssig werden könnte. Das Computerpersonal frage sich heute schon, was aus ihm angesichts der ständigen Weiterentwicklung und Vervollkommnung der Geräte werde.

In der Arbeitsgruppe 5, in der das Thema „Ausbildung und Schule“ behandelt wurde, war man der Meinung, daß die Bedeutung der zehnklassigen Realschule als Ausbildungsstätte gerade für Angestelltenberufe steigen werde. Auch die akademische Ausbildung müsse die elektronische Datenverarbeitung in ihr Programm aufnehmen. Von russischer Seite wurde betont, daß angesichts der stürmischen technischen Entwicklung sich die jüngere Generation darauf einrichten müsse, sich dauernd weiterzubilden, um im Leben nicht zurückzubleiben. Das Erlernen von Wahlfächern nach Wunsch und Fähigkeit sollte gefördert werden.

Eine öffentliche Diskussion wurde unter der Leitung von Prof. Dr. Eugen Kogon durchgeführt.

In der Diskussion kamen auch grundsätzliche Reformideen für das derzeitige Schulsystem in der Bundesrepublik zur Sprache. So wurde die Forderung nach Einführung des polytechnischen Unterrichts erhoben.

In der Arbeitsgruppe 6 wurde das Thema „Personalplanung“ behandelt. Allgemein war man der Überzeugung, daß die Bedeutung dieser Planung in Zukunft immer mehr zunehmen würde. Die Personalplanung habe zum Ziel: die effektive Ausnutzung des Produktionsfaktors Arbeit durch das Unternehmen. Langfristige Personalplanung müsse ein fester Bestandteil der betrieblichen Gesamtplanung werden.

In der Arbeitsgruppe 7 beschäftigte man sich mit der Tarifpolitik. Hier wurde betont, daß Tarifverträge nicht das einzige Instrument seien, um die Angestellten vor den Folgen der Automation zu schützen, sondern daß auch der Staat aus seiner sozialen Verantwortung neue Wege weisen müsse.

Die 8. Arbeitsgruppe behandelte das Thema „Gewerkschaft und Angestellte“. Man war der Ansicht, daß durch die technische Entwicklung, die zunehmende Betriebsgröße und verbesserte Ausbildung der Unterschied von Arbeitern und Angestellten weitgehend aufgehoben würde. Es sei wichtig, daß die Mehrzahl der Angestellten erkenne, daß sie auf die Dauer ihre soziale Position nur durch ein gemeinsames Vorgehen mit allen anderen Angestellten und Arbeitern sichern könne. Außerhalb der Arbeitsgruppen brachten Vorträge und Diskussionen eine Fülle von Anregungen. Bei der Erörterung von Einzelfragen ging es besonders um die langfristige Personalplanung und um die Weiterbildung für Erwachsene.

Was die langfristige Personalplanung angeht, wurden 4 Punkte besonders hervorgehoben:

1. das Bemühen um Einblick in die langfristige Nachfrage nach Arbeitskräften auf allen Stufen;
2. das Vergleichen dieser Erkenntnisse mit den Angaben über das voraussichtliche langfristige Angebot;



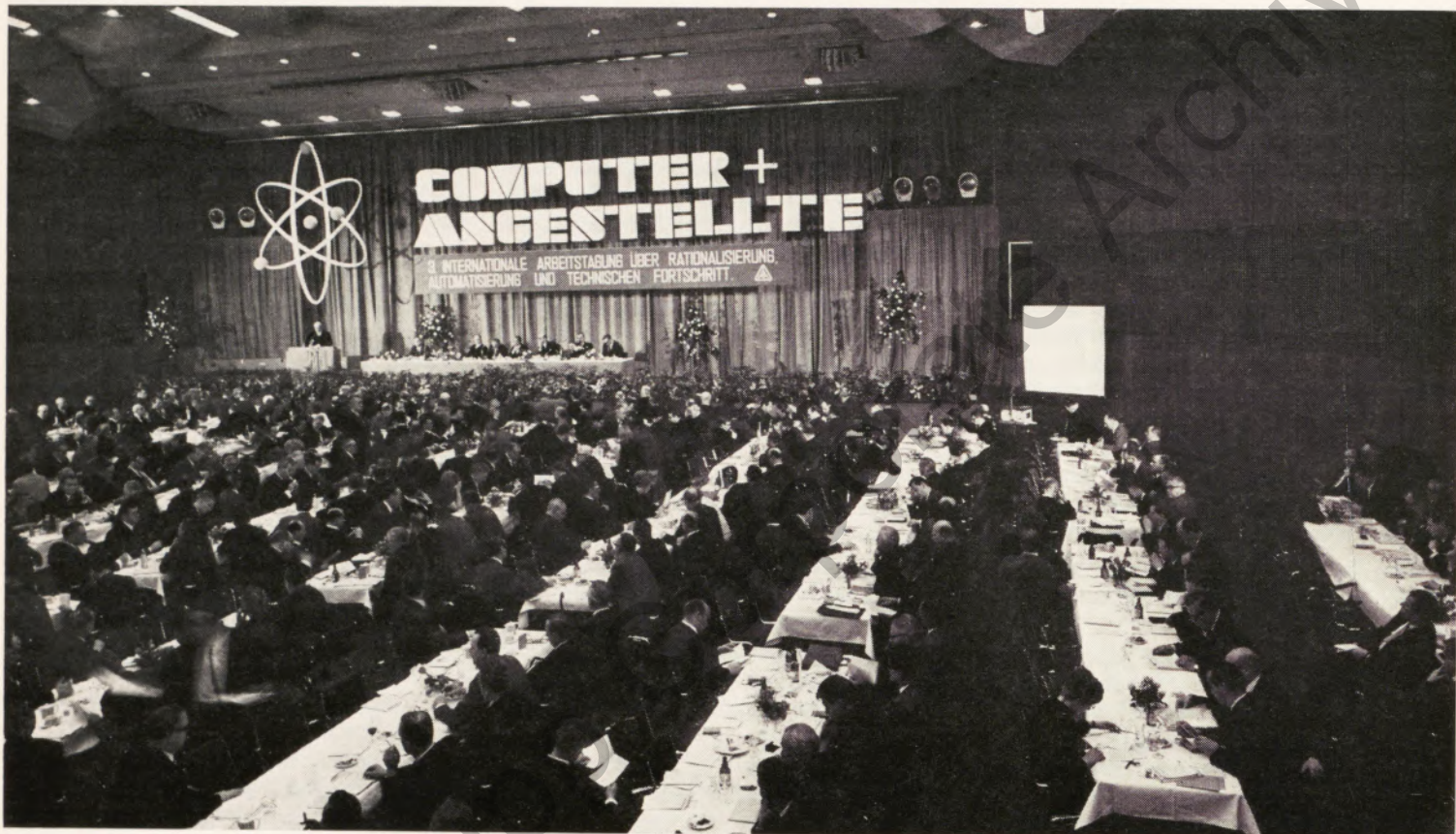


Foto: Joppen

3. das Treffen von Vorkehrungen und Anpassungsmaßnahmen im Hinblick auf die langfristige Nachfrage und
4. das Bemühen um Unterlagen, die eine sachdienliche Beratung in den dafür in Frage kommenden Fällen gestatten.

In der Diskussion über die Weiterbildung wurde die beruhigende Feststellung getroffen, daß sicherlich nicht jeder es nötig habe, den Beruf zu wechseln. Trotzdem sei es wichtig, die Menschen so auszubilden, daß sie ohne große Probleme wenigstens einmal im Leben ihren Beruf wechseln könnten. Professor Kogon forderte den Gesetzgeber auf, den Hochschulen die Auflage zu machen, sich zu Weiterbildungsanstalten umzuformen.

Am letzten Tag der Tagung sprach der Bundesminister für Wirtschaft, Professor Karl

Schiller, über das Thema „Technischer Wandel und Wirtschaftspolitik“. Er erhob eingangs die Forderung, daß sich eine moderne Wirtschaftspolitik der modernen Technologie bedienen müsse. Technischer Fortschritt sei eng verbunden mit dem Wechsel von Arbeitsplätzen. Dies sei aber nicht besorgniserregend, wenn ein entsprechendes Wirtschaftswachstum vorhanden sei. Dann könnten freigestellte Arbeitskräfte auf einen neuen Arbeitsplatz gebracht werden. Strukturwandlungen in der Wirtschaft vollzögen sich um so leichter, je angemessener die gesamtwirtschaftliche Wachstumsrate sei. Die Wirtschaftspolitik müsse direkt auf die Strukturwandlungen gerichtet sein, die als Folge des technischen Fortschritts eintreten könnten. Die Politik der Bundesregierung bemühe sich, den Strukturwandel zu erleichtern und zu fördern, ihn aber gleichzeitig so zu

steuern, daß er sich ohne zu große Härten für die Betroffenen vollziehe. Da ein Berufswechsel nicht gerade beglückend sei, sei es gesellschaftspolitisch besser, das Kapital zu den vorhandenen Arbeitskräften zu bringen als umgekehrt. Schiller forderte den Ausbau und die Intensivierung der Arbeitsmarktforschung und die Verbesserung der Berufsausbildung.

In seiner Schlußansprache gab Otto Brenner seiner Befriedigung darüber Ausdruck, daß es auf der Konferenz zu einem vielfältigen und lebhaften Erfahrungsaustausch gekommen sei. Er betonte erneut, daß die Gewerkschaften an einer technisch hochentwickelten leistungsfähigen Industrie interessiert seien, denn sie stelle die Voraussetzung für steigende Einkommen, bessere Arbeitsbedingungen und Vollbeschäftigung dar.

# Lehrlinge im Mannesalter

## In Krefeld und Bochum laufen Umschulungskurse der Arbeitsämter

Das Arbeitsamt Krefeld läßt zur Zeit 18 Arbeitnehmer in der Lehrwerkstatt unseres Krefelder Werkes für den Schlosserberuf umschulen. Der Lehrgang dauert 2 Jahre und schließt mit der Facharbeiterprüfung vor der Industrie- und Handelskammer Krefeld ab. Träger dieser beruflichen Bildungsarbeit ist das Arbeitsamt Krefeld. Mit der praktischen Durchführung wurde unser Unternehmen beauftragt. Bei den Umschülern handelt es sich durchweg um angelernte Kräfte aus den verschiedensten Wirtschaftsbereichen. Der jüngste Teilnehmer ist 18, der älteste 49 Jahre alt, das Durchschnittsalter liegt bei 30 Jahren.

Am 11. März hat der Umschulungslehrgang begonnen. An diesem Tag wurden die Teilnehmer in der Werksschule von Arbeitsdirektor Boine und dem Betriebsratsvorsitzenden Hemmers begrüßt und von Verwaltungsdirektor Dr. Beckmann, dem Leiter des Krefelder Arbeitsamtes, und Diplom-Kaufmann Kleine von der Industrie- und Handelskammer mit ihrem Bildungsziel bekanntgemacht.

Arbeitsdirektor Boine machte den Umschülern Mut für die Aufgaben, die in dem neuen Arbeitsbereich auf sie zukommen. Er versprach ihnen eine gute Ausbildung, die es ihnen nach den zwei Lehrjahren ermöglicht, als Schlosser ihren Mann zu stehen und beruflich voranzukommen. Wörtlich sagte er: „Sie sind in einem guten Werk gelandet.

Wir werden Ihnen mit allen Kräften bei Ihrer zweijährigen Ausbildung helfen.“ Auch Betriebsratsvorsitzender Hemmers bot den Umschülern Hilfe und Unterstützung des Betriebsrates an.

Der Leiter des Krefelder Arbeitsamtes, Dr. Beckmann, lobte die Entscheidung, die die Umschüler getroffen haben. Das Arbeitsamt werde ihren Weg sehr aufmerksam verfolgen und immer mit Rat und Tat zur Verfügung stehen. Es ist ja auch keine geringe Summe, die hier vom Arbeitsamt investiert wird. Sie beträgt rund 127 000,— DM für den Lehrgang. Dazu kommen finanzielle Beihilfen für den Lebensunterhalt, Fahrtkosten und Lehrmittel.

Diplom-Kaufmann Kleine von der Industrie- und Handelskammer betonte, daß künftig neben den Lehrlingsrollen auch Umschulungsrollen von der Kammer geführt werden.

Wir haben uns nach dem ersten Arbeitsmonat in der Lehrwerkstatt von der guten Atmosphäre, die in der Gruppe herrscht, überzeugen können. Unser Ausbilder, Industriemeister Klaus Rieger, dem die Unterweisung der Umschüler obliegt, ist mit ihnen sehr zufrieden. „Sie sind alle mit Interesse bei der Sache. Sicher geht nicht immer alles auf Anhieb, aber das ist bei der Umstellung natürlich. Jedenfalls macht die Arbeit mit den Umschülern Freude.“ So sagt Meister Rieger.

Arbeitsdirektor Boine und Betriebsratsvorsitzender Hemmers begrüßten die Umschüler.



Wir haben uns mit zweien aus der Gruppe unterhalten, mit einem älteren und dem jüngsten Teilnehmer.

Jakob Munsch ist 41 Jahre. Er ist verheiratet, hat drei Kinder und auch schon zwei Enkelkinder. Jetzt sitzt er wieder auf der Schulbank. Das macht ihm Spaß. Er ist mit Leib und Seele bei der Sache.

26 Jahre hatte er als Weber gearbeitet, als die Firma, bei der er beschäftigt war, ihre Tore schloß. Eine neue Stellung im Beruf war nicht zu finden, ein Jahr war er arbeitslos. Da meldete er sich zur Umschulung. Den Test, den das Arbeitsamt durchführte, bestand er. Nun treffen wir ihn am Schraubstock in der Lehrwerkstatt. Wie gesagt, er fühlt sich hier wohl. Auf unsere Frage, wie das Verhältnis zu den Jungen sei, die als Lehrlinge neben ihm arbeiten, und ob sich der Altersunterschied nicht störend bemerkbar mache, meint er klipp und klar: „Das Verhältnis ist prima. Ich schäme mich auch nicht, einen Lehrling, der schon länger dabei ist, mal um Rat zu fragen. Ich bin gerne hier und hoffe, das Ausbildungsziel gut zu erreichen.“ Wir wollen es ihm und allen anderen Umschülern wünschen.

Anders liegt der Fall des jüngsten Teilnehmers am Umschulungskursus, des erst 18-jährigen Siegmund Balzer. Er ist erst kurz vor Weihnachten mit seinen Eltern und drei Brüdern aus dem polnisch besetzten Ostpreußen in den Westen gekommen. Über die Lager Friedland und Massen kam er nach Krefeld. In Ostpreußen hatte er einige Zeit in einer Schlosserei und dann bei der Post gearbeitet. Nun hofft er, sich eine sichere Berufsgrundlage zu erwerben. Natürlich hat er noch einige Schwierigkeiten mit der Sprache, obwohl in der Familie zu Hause deutsch gesprochen wurde. Aber diese Schwierigkeiten, davon ist er überzeugt, wird er bald überwunden haben. Er ist glücklich, daß er an diesem Kursus teilnehmen kann. „Mir gefällt es hier sehr, sehr gut“, versichert er uns in seinem harten ostpreußischen Dialekt.

Zwei Jahre werden die 18 Umschüler zur Ausbildung bei uns sein. Einige von ihnen werden wohl nach der Abschlußprüfung in unserem Werk den sicheren Arbeitsplatz finden, den sie sich erhoffen. Wünschen wir ihnen dazu viel Erfolg!

Die „Lehrlinge“ in unserem Bochumer Werk vom Bochumer Arbeitsamt kommen zum größten Teil direkt aus dem Schacht. Sie sind im Alter zwischen 27 und 42 Jahren. Eine erste Gruppe hat schon am 7. Mai 1967 mit der Umschulung begonnen und ist sehr zufrieden. Jetzt hat eine zweite Gruppe ihre Arbeit aufgenommen, die sie in 24 Monaten für die Facharbeiterprüfung vorbereitet. Alle Umschüler in Bochum sind mit großem Interesse bei der Sache.

# Schmiede das Eisen, solange es warm ist

## Von Schmieden und dem Schmiedehandwerk

Die neue Schmiedemaschine, die wir in diesem Heft vorgestellt haben, ist der vorläufige Endpunkt einer Technik, die wie keine andere Segen und Fluch über die Menschen gebracht hat. Mit dem schmiedbaren Eisen, dem Stahl, sind seit seinem Aufkommen vor rund 4000 Jahren Schicksal, Geschichte und Kultur des Menschengeschlechts aufs engste verbunden.

Viele Jahrtausende lang war Schmieden Handarbeit und galt als hohe Kunstfertigkeit – auch nach der Erfindung der Wasserräder im 14. Jahrhundert. Der Schmiedebetrieb war seit jeher etwas Besonderes, etwas Geheimnisvolles, das in die Sagen und Dichtungen einging. Erst mit der Industrialisierung im vorigen Jahrhundert trat – zumindest in den betroffenen Ländern – ein Wandel ein. Das Berufsbild wurde nüchterner, wenn auch die Schmiedearbeit kaum leichter wurde. Hier einen Wandel zu schaffen, blieb den letzten Jahrzehnten unseres Jahrhunderts vorbehalten und hat erst in allerjüngster Zeit – für DEW im vorigen Jahr – mit der Aufstellung großer und leistungsfähiger Schmiedemaschinen zu einer grundlegenden Änderung der Arbeitsverhältnisse geführt. Für den Schmiedebereich hat jetzt erst die Neuzeit begonnen. Eine rückschauende Betrachtung mag das erläutern.

In der Entwicklungsgeschichte der Menschheit trägt eine Periode, die um 2000 v. Chr. begann, den Namen Eisenzeit. Damals verbreitete sich die Kenntnis dieses Werkstoffs und sein Gebrauch – wahrscheinlich von Kleinasien ausgehend – über die Länder des Mittelmeerraums bis hin zum Norden Europas. Das Eisen verdrängte den bis dahin gebräuchlichen Werkstoff Bronze. Damit ist dieser Zeitabschnitt zu einem der wichtigsten und folgenreichsten in der ganzen Menschheitsgeschichte geworden.

Schmiede und Eisen müssen zu Anfang gemeinsam genannt werden, denn die Schmiede der früheren Zeit waren zugleich diejenigen, die in Feuergruben und später in kleinen Herden unter Einsatz von Holzkohle das Eisen aus dem Erz erschmolzen und zu Stahl verarbeiteten. Erst viel später, etwa vom 14. Jahrhundert ab, spezialisierten sich

die Schmiede und überließen die Eisengewinnung und Stahlherstellung den Hüttenleuten.

Wenn zu Anfang das Jahr 2000 als Beginn der Eisenzeit angegeben wurde, dann besagt das nicht, daß Eisen vorher unbekannt war. Natürlich hat man dieses Material schon früher gekannt und gelegentlich auch verwendet, nur war es nicht Allgemeingut. Sein Einsatz bildete die Ausnahme. Beim Bau der Pyramiden in Ägypten muß schon bearbeitetes Eisen benutzt worden sein, und in Indien und China war Eisen weit vor der sogenannten Eisenzeit ebenfalls bekannt.

Doch zurück zum Schmied, dessen Können bei den alten Völkern so hochgeschätzt wurde, daß ihm übernatürliche Kräfte zugeschrieben wurden. Der Hammer war ein göttliches Symbol. Mit dem Hammer wurden Ehen geweiht, ein Brauch, der sich bis in unsere Zeit erhalten hat (Schmied von Gretna Green), und Eigentumsentscheidungen getroffen, wie es heute noch auf Auktionen üblich ist. Besonders die Waffenschmiede profitierten von der Achtung, die dem Schmiedebetrieb entgegengebracht wurde.

Der erste Schmied, dessen Name uns überliefert ist, dürfte noch hauptsächlich mit Bronze gearbeitet haben, es ist Thubalkain, von dem die Bibel erzählt. Bekannter wurden die Schmiede, die in die Sagenwelt und Heldenlieder des Mittelalters Eingang fanden, vor allem Wieland, der gleichsam zum Sinnbild des Schmiedes geworden ist. In den Berichten aus grauer Vorzeit, die von seinem hohen Können erzählen, ist eine Begebenheit besonders interessant, denn aus ihr erfahren wir, daß den damaligen Schmieden – oder wenigstens den erfahrensten unter ihnen – der Begriff des Härtens in der Praxis schon bekannt war.

So wird von Wieland erzählt, daß er das Schwert Mimung in 7 Tagen schmiedete, aber, weil er mit seiner Schärfe nicht zufrieden war, das ganze Schwert anschließend wieder zerfeilte. Die Späne backte er mit Mehl und Milch zu einem Kuchen, den er den Gänsen zum Fraße gab. Dann schmolz er aus dem Kot der Gänse den Stahl wieder

heraus und schmiedete das Schwert erneut. Nun war der Stahl schon viel besser, aber immer noch nicht so, wie Wieland ihn haben wollte. Darum wiederholte er die ganze Prozedur. Das Ergebnis war ein Schwert, das eine im Wasser treibende, drei Fuß dicke Wollflocke so fein zerschnitt, daß sie nicht auseinanderfiel, sondern scheinbar unbeschädigt auf den Wellen weiterschwamm. Durch den Verdauungsprozeß der Gänse war der Stahl mit Stickstoff angereichert worden und hatte eine größere Härte erhalten.

Es gibt auch noch ältere Zeugnisse, die beweisen, daß die Schmiede ohne Kenntnisse von den metallurgischen Zusammenhängen allein aus ihrer Erfahrung über Bearbeitungsmöglichkeiten Bescheid wußten, die für die Qualität des Stahls wichtig waren. So zeigt eine Textstelle bei dem griechischen Dichter Homer, der um das Jahr 1000 v. Chr. lebte, daß das Abschrecken in Wasser schon damals bekannt war. Es heißt bei Homer:

„Wie wenn der Schmied die Holzaxt oder ein Schichtteil Taucht in kühlendes Wasser, das mit Gesprudel emporbraust, Härtend durch Kunst, denn solches verleiht die Stärke dem Eisen...“

Genug davon. Machen wir einen Sprung aus der Sagenwelt in die geschichtlich verbürgte Wirklichkeit und beschränken wir uns auf das engere Heimatgebiet. Etwa seit 400 v. Chr. wurde im Siegerländer Raum Eisen gewonnen und Stahl hergestellt, denn in diesem Gebiet waren die natürlichen Voraussetzungen, Eisenerz und Holzkohle, gegeben. Die ersten Ansiedler werden Kelten gewesen sein, die aus der Schweiz oder von der Donau gekommen waren und Kenntnisse der Eisenhüttentechnik in ihre neue Heimat mitbrachten.

Das Eisen erschmolzen sie in Herdfeuern, sogenannten Rennfeuern (von: rinnen), und später in Schachtöfen. In den Schachtöfen, die mit künstlicher Winderzeugung durch Gebläse (Hand- und Tretblasebälge) arbeiteten, kann man die Vorläufer des modernen Hochofens sehen. Die Schachtöfen hatten etwa 1 m Durchmesser und 0,80 m Höhe. Sie waren auch schon mit einem Schlacken-



Rennfeuer (Aus Agricola: De re metallica)



Stückofen (Aus Agricola: De re metallica)

abflußkanal versehen. Nach mehrstündigem Schmelzen bildeten sich teigige Stahlklumpen, die man Luppen nannte. In ihnen war das Erz noch nicht vollständig geschmolzen. Das Eisen war mit Resten vom Kohlenstoff der Holzkohle und Schlackenresten gemischt. Diese Luppe mußte zunächst noch-

mals erhitzt werden, ehe sie ausgeschmiedet werden konnte. Beim Ausschmieden wurde die Luppe solange mit Hämmern bearbeitet, bis die Schlacken und Holzkohlenreste entfernt waren. Gleichzeitig verdichtete sich das Gefüge, der Stahl wurde gehärtet.

Die Stahlstäbe, die man auf diese Weise erhielt, nannte man Osemund. Woher der Name kommt, ist nicht sicher, vielleicht aus dem Wallonischen, vielleicht aus dem Schwedischen. Das Material, das unter diesem Namen in den Handel kam, hatte zwei Qualitäten, nämlich Knüppelosemund mit geringe-

rer Qualität für Schaufeln, Haken, Pfannen, und Stabosemund mit höherer Qualität.

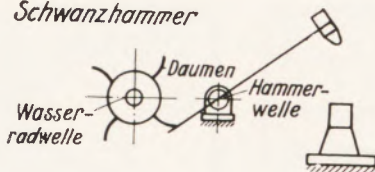
Handhammer, Zange und Amboß waren die wichtigsten Arbeitsgeräte der Schmiede und blieben es für lange Zeit. Vom 13. Jahrhundert ab wurde die Wasserkraft nutzbar gemacht, zunächst als Antrieb für die Blasebälge, später für die Hämmer selbst. Es gab sogenannte Schwanzhämmer, Aufwurfhämmer und Stirnhämmer. Letztere für besonders schwere Arbeiten. Sie unterschieden sich durch die Stellung der Wasserradwelle, die über ihre „Daumen“ das Heben und Fallen des Hammers betätigte.

War das Siegerland in der frühen Zeit die wichtigste Produktionsstätte für die Eisengewinnung und damit der Raum, in dem die meisten Schmiede beheimatet waren, so erweiterte sich im Laufe des Mittelalters dieser Bereich bis zum Harz, nach Thüringen, zum Erzgebirge und nach Schlesien. Nachdem etwa um 1400 der erste Hochofen, in dem flüssiges Eisen erzeugt werden konnte, in Betrieb genommen wurde, trat allmählich eine Trennung zwischen der Eisenerzeugung und der Eisenverarbeitung ein. Das Schmiedegewerbe ging von da ab eigene Wege und entwickelte seine hohe handwerkliche und künstlerische Fähigkeit. Das Ansehen der mittelalterlichen Schmiedemeister war hoch, und von der schmiedetechnischen Kultur ihrer Arbeiten kann man sich heute noch in Museen, Schlössern, Burgen, aber auch in erhaltenen Wohnbauten überzeugen.

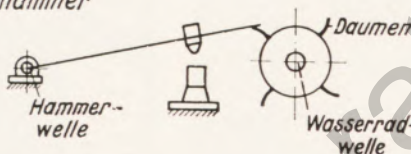
Schon im 12. Jahrhundert hatten sich die ersten Schmiedezünfte gebildet. Mit der Zeit kam eine immer größere Teilung der Berufsarbeit und damit eine Spezialisierung der Zünfte auf. Es gab Waffenschmiede, Harnischmacher, Helmschmiede, Schwertschmiede, Klingenschmiede, Nagelschmiede, Sensenschmiede, Sichelschmiede, Kettenschmiede, Messerschmiede und andere. Zwischen Grob- und Feinschmieden bestand bald ein Unterschied. Schon gegen Ende des 13. Jahrhunderts entwickelte sich aus der Berufsgruppe der Feinschmiede das Schlosserhandwerk.

Das alte Schmiedehandwerk war eine Persönlichkeitskultur, in deren Mittelpunkt der

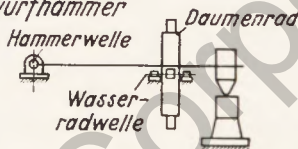
### Schwanzhammer



### Stirnhämmer



### Aufwurfhämmer



Die verschiedenen Hammerarten der Wasserräder

Schmiedemeister stand. Das blieb auch so bis zum Beginn der Industrialisierung. Erst danach verlor die Stellung des Schmieds – wenigstens in bestimmten Bereichen – etwas von ihrer bisherigen Besonderheit. Der Beruf stellte zwar nach wie vor hohe Anforderungen, aber in seiner Bewertung gliederte er sich anderen Berufen an.

Der erste mit Dampf betriebene Schmiedehammer, ein Stielhammer, der von einer Dampfmaschine über einen Hebebaum angetrieben wurde, konnte 1783 in England aufgestellt werden. Sein Bärgewicht betrug 7 Zentner, und in der Minute konnten 240 Schläge ausgeführt werden. Es dauerte noch bis zum Jahre 1839, bis ein direkt wirkender Dampfhammer, die ideale Verbindung zwischen Fallhammer und Dampfmaschine, erfunden wurde. Wieder war es ein Engländer, James Nasmyth, dem dieser bedeutende Fortschritt gelang. Sein Hammer wurde durch Dampfkraft gehoben und fiel durch sein eigenes Gewicht. Der erste deutsche Dampfhammer wurde 1843 in Zwickau in Betrieb genommen. Weitere Erfindungen verbesserten bald Schlagstärke und Schlagfolge – so z. B. eine Konstruktion, bei der der

Dampf unter dem Kolben beim Schlag in die Zylinderoberseite überströmte und damit den Schlag verstärkte.

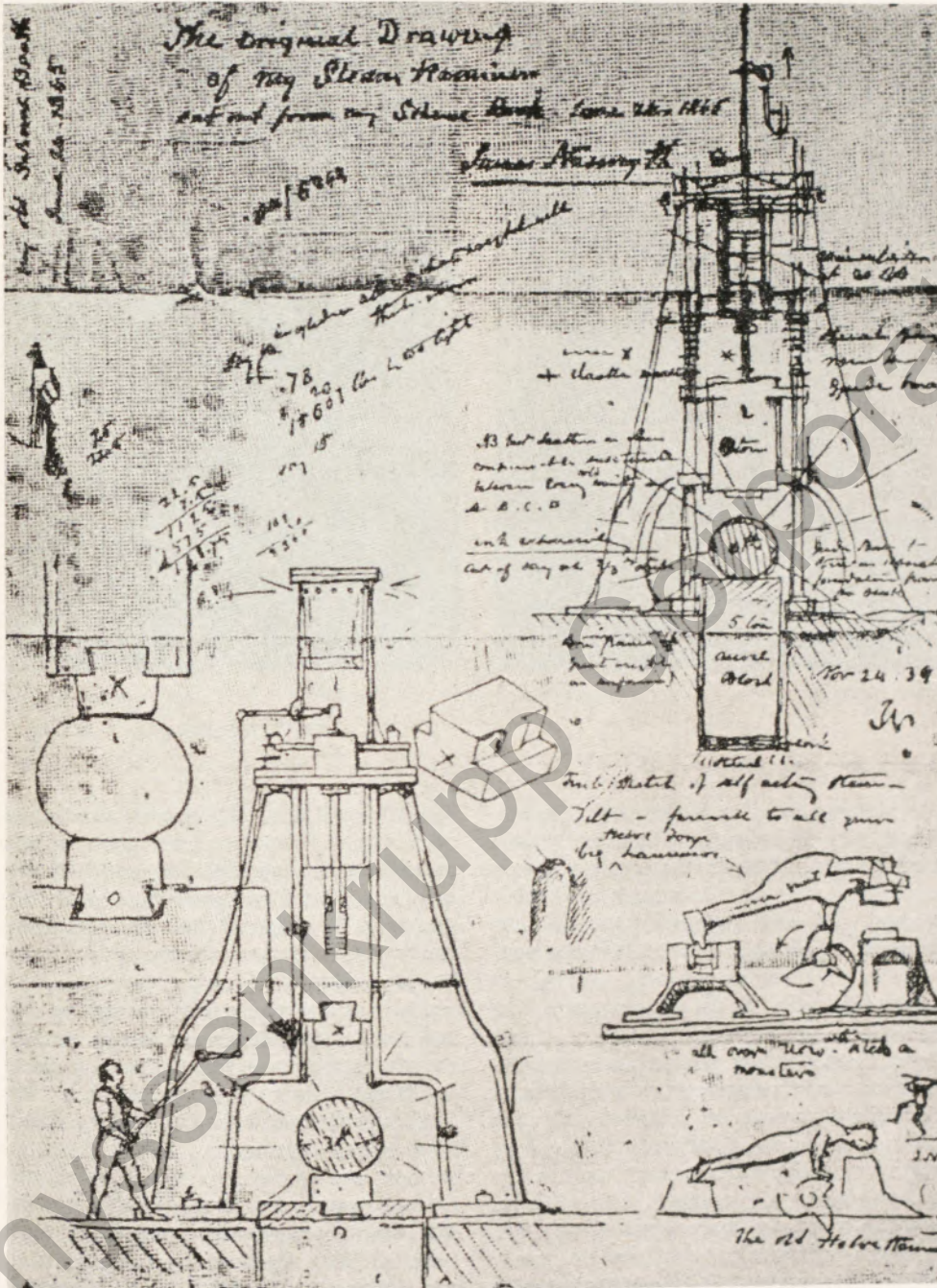
Bald wurden auch Hämmer größeren Ausmaßes gebaut. Berühmt wurde der Hammer „Fritz“ von Alfred Krupp mit einem Fallgewicht von 50 t. Auch die Kraftquelle wurde verändert, statt mit Dampf wurde ab 1865 auch mit Luftdruck gearbeitet.

Da die bei der Arbeit des Hammers auftretenden Erschütterungen einer Gewichtsvergrößerung nach oben Grenzen setzten, versuchte man schon frühzeitig, allein mit Druck, also mit Pressen, zu arbeiten. Schon 1795 hatte ein Engländer eine erste brauchbare hydraulische Presse herausgebracht. Von der Mitte des 19. Jahrhunderts ab wurde sie – inzwischen weiter verbessert – allgemein für die Bearbeitung schwerster Freiformschmiedestücke verwendet. Hydraulische Pressen sind bis zu 15000-t-Druck gebaut worden.

In der Mitte des 19. Jahrhunderts begann auch die Entwicklung des Gesenkschmiedens im geschlossenen Gesenk, nachdem schon in früherer Zeit für das Schmieden bestimmter Gebrauchsgegenstände, wie etwa für Nägel, profilierte Hämmer und offene Gesenke eingesetzt worden waren. Bei den ersten Gesenkhämmern, die als Fallhämmer (1860) gebaut wurden, bewegte sich der Hammerbär in eisernen Gleitschienen. Er mußte nach dem Schlagen von Hand hochgezogen werden. Als die Bärgewichte immer größer wurden, erfand man mechanische Hilfen und schließlich auch für das Gesenkschmieden, bei dem die Führung des Hammerbären sehr exakt sein muß, damit die Gesenkblockhälften genau aufeinander schlagen, Dampfhammer (1902) bzw. Preßlufthammer.

Der erste Gegenschlaghammer von 8000 kg Bärgewicht lief 1933 in unserem Remscheider Werk. Beim Gegenschlaghammer schlägt nicht ein beweglicher Hammerbär auf eine feste Schabotte, sondern zwei bewegliche Hammerbäre schlagen gegeneinander. Das ermöglicht bessere Energieausnutzung.

Die Geschichte der Schmiedetechnik (man kann ebensogut Schmiedekunst sagen), die



Original-Entwurfsskizze des Dampfhammers von Nasmyth (1839)

wir in ihren großen Linien verfolgt haben, ist gegründet auf harter Arbeit, schwerer körperlicher Anstrengung und besonderer Geschicklichkeit. Wie bereits eingangs gesagt, haben die Schmiede schon früh eine Sonderstellung eingenommen. Das hinderte nicht, daß sie ständig bemüht waren, ihre Arbeit zu erleichtern. Lange Zeit hindurch war das nur in sehr begrenztem Umfang möglich. Erst die rapide technische Entwicklung der neuesten Zeit hat hier grundlegenden Wandel geschaffen. Trotzdem ist der Gedanke an eine Schmiedemaschine schon vor über 150 Jahren aufgetaucht. Ein englischer Ingenieur soll bereits um 1800 eine solche Maschine errichtet haben.

Der große Bedarf an gleichartigen, geschmiedeten Kleinteilen, wie etwa Schraubenbolzen, Muttern, Nieten etc., brachte die Schmiede dazu, immer größere Anstrengungen auf eine Mechanisierung zu verwenden. Hämmermaschinen, um Bolzen zu schmieden, wurden schon 1839 in den Vereinigten Staaten erfunden, das maschinelle Warmpressen von Muttern in ebendieser Zeit in Deutschland. 1865 wurde eine Hämmermaschine patentiert, die vier rechtwinklig zueinander stehende Bären besaß, von denen zwei stets zusammenschlugen. In den folgenden Jahrzehnten wurden zahlreiche Waagrecht-Schmiedemaschinen entwickelt, die aber im wesentlichen nur auf ein engbegrenztes Programm eingerichtet waren.

Der entscheidende Wandel trat erst vor rund einem Jahrzehnt mit dem Einsatz von Schmiedemanipulatoren ein und jetzt durch vervollkommnete Schmiedemaschinen, die dem Menschen nur noch Steuerfunktionen abverlangen. Die Schmiedemaschine, wie sie im vergangenen Jahr im Krefelder Werk aufgestellt wurde, ist vorläufiger Endpunkt einer langen Entwicklung, aber sicher nicht Schlußpunkt. Was der Schmied im Laufe dieser Entwicklung an Berufsnimbus eingeübt hat, hat er an Arbeitserleichterung gewonnen. Darüber wollen wir uns mit ihm freuen. Wir wollen aber auch nicht vergessen, daß eine Schwalbe noch keinen Sommer macht und vielen Schmieden vorerst noch mancher harte Arbeitstag sicher ist.



Hans Hessling



Hubert Suschka

# Mit Shakespeare und Max Frisch

Ruhrfestspiele 1968

Wir stehen wieder im Zeichen der Ruhrfestspiele. Von Plakaten und Anzeigen grüßen die beiden spiegelbildlich zugeordneten Buchstaben „R“ mit blauen und roten Farbflächen auf weiß-schwarzem Grund, das Symbol der Spiele. Die Eröffnungsvorstellung ist die Eigeninszenierung „Troilus und Cressida“ von William Shakespeare am 8. Mai.

Auch in diesem Jahr wurden für unsere Mitarbeiter Karten vorbestellt und Fahrten zu den Spielen organisiert. Bekanntmachungen an den schwarzen Brettern informieren im einzelnen darüber. Ausgewählt wurden die beiden Eigeninszenierungen, also „Troilus und Cressida“ am Sonnabend, dem 18. Mai, und „Die chinesische Mauer“ von Max Frisch am Freitag, dem 21. Juni. Unsere Betriebsräte werden aus Anlaß ihrer Betriebsrätetagung in Duisburg-Wedau am 24. Mai die Vorstellung „Die chinesische Mauer“ besuchen. Die diesjährigen Ruhrfestspiele bringen außer den schon genannten Werken, zu de-

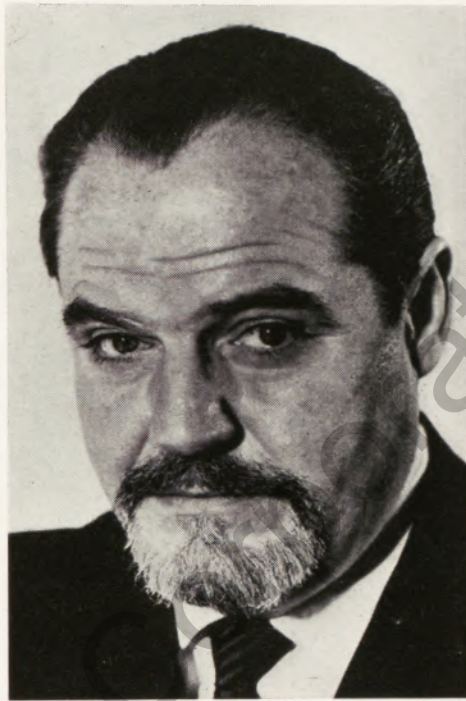
nen wir noch Stellung nehmen, wieder ein reichhaltiges Programm, das aus mehreren anderen Bühnenwerken, der großen Kunstausstellung und geistigen Auseinandersetzungen in Gesprächen, Vorträgen und Seminaren besteht.

Die Kunstausstellung trägt den Titel „Im Reiche des Phantastischen“ und wurde wieder von Thomas Grochowiak zusammengestellt. Der Bogen der Ausstellung reicht von Böcklin bis zu den phantastischen Bildern der Wiener Schule. Es fehlt weder Paul Klee, noch Picasso, noch Chagall. Das Thema wird an Kunstwerken aus unserem Jahrhundert demonstriert. Die Ausstellung in der Städtischen Kunsthalle gegenüber dem Hauptbahnhof ist während der ganzen Dauer der Ruhrfestspiele täglich (auch sonntags) von 10 Uhr bis 19 Uhr geöffnet. Für Erwachsene kostet der Eintritt 1,20 DM. Nun zu den Werken, die für unsere Mitarbeiter ausgewählt wurden. Das Ensemble der Ruhrfestspiele bringt William Shakespeares



Margot Trooger

Fotos: Rosemarie Clausen, Pierer u. a.



Benno Sterzenbach



Uta Sax

„Troilus und Cressida“. Es ist die Eröffnungsvorstellung.

In einer Fülle von Motiven aus dem Kampf um Troja erleben wir, wie die Liebe zwischen Troilus und Cressida in dem alle Werte verderbenden Krieg zerbricht. Eigenwillig stellt der Dichter die Charakterisierung wahren Heldentums neben Heldenverspottung, Liebe neben Kupperei in eine Umgebung des Hasses und des Verrats, wie sie nur ein Krieg hervorrufen kann. Nach sieben Jahren Krieg vor Troja weiß keiner mehr, wofür er kämpft. Um das Gesicht nicht zu verlieren, macht jeder weiter, ohne es zu wollen. Man möchte alles ungeschehen machen, wenn man nur wüßte wie. Der Krieg in Troja ist um die schönste Frau der Welt, um Helena, entbrannt. Troilus glaubt den Helden, die selber an nichts mehr glauben, und auch Cressida, geboren, um zu lieben, glaubt an nichts mehr. Shakespeare hat ein Stück von Liebe und Krieg geschrieben, und wir wissen nicht, ob wir darüber lachen oder

weinen sollen; denn es gibt keinen Unterschied zwischen dem ersten Weltkrieg, dem Kampf um Troja, und dem letzten, den wir selber miterlebten.

Als zweite Eigeninszenierung steht „Die chinesische Mauer“ von Max Frisch auf dem Programm.

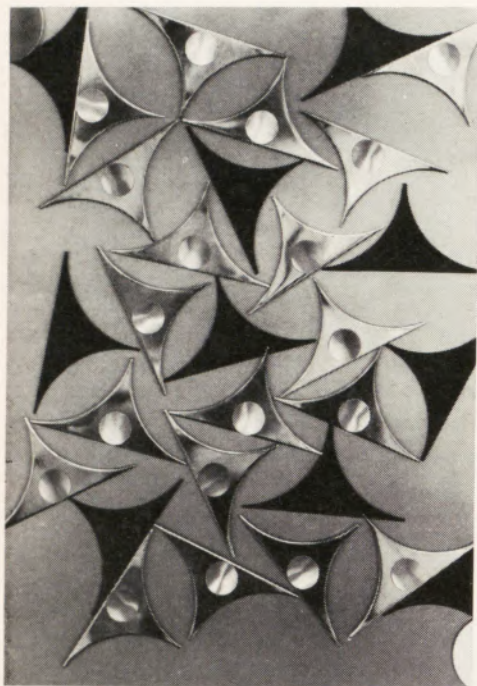
Es handelt sich um ein intellektuelles Denkspiel, eine Farce mit kabarettistischem Einschlag, eine Warnung voller surrealer Elemente in der Form einer dramatischen Revue. Frisch durchwebt mehrere Handlungsstränge mit den Überlegungen des Menschen, der zusehen muß, wie mit der Kobaltbombe der Untergang allen Lebens herbeigeführt werden kann. Er läßt Brutus und Napoleon, Pontius Pilatus und König Philipp, Don Juan, Columbus und die Unbekannte aus der Seine auftreten, um die wirkende Kraft des Geschichtlichen in uns zu zeigen. Frisch schreibt sein Menetekel an die Wand: Nie hatte die Menschheit trotz all ihrer Kriege das Mittel so greifbar sicher in der Hand,

sich selbst zu vernichten.

Eine besondere Erwähnung verdient wohl das „War-Requiem“ von Benjamin Britten. Benjamin Britten hat dieses „Kriegs-Requiem“ zur Einweihung der im Kriege zerstörten und wiederaufgebauten Domkirche zu Coventry komponiert und zur Vertonung Verse des im ersten Weltkrieg gefallenen, fünfundzwanzigjährigen Wilfried Owen gewählt. Das Requiem wird von einem gemischten Chor und Solosopran mit großem Orchester und Schlagzeug celebriert. Hinzu kommen ein zweistimmiger Knabenchor mit Orgelbegleitung und als dramatisches Zentrum eine kleine Gruppe, der die Gedichte von Owen anvertraut sind. Tenor und Bariton werden von einem Kammerorchester begleitet. Dieser Appell des 1913 geborenen englischen Komponisten an die Menschlichkeit mit der farbigen Sängerin Annabella Bernard (Sopran), Alexander Young (Tenor) und Thomas Hemsley (Bariton) ist am 28., 29., 30. und 31. Mai zu hören.



# Kompositionen aus Edelstahl



Vor einigen Wochen, genauer gesagt in der Zeit vom 15. bis 19. April, hat im Haus des Deutschen Gewerkschaftsbundes eine Ausstellung stattgefunden, die unseren Werkstoff Edelstahl in künstlerischer Gestaltung zeigte. Unser Mitarbeiter Bert Müller-Schwanneke hat in dieser Ausstellung eigene Arbeiten vorgestellt, denen er die Überschrift „Edelstahlkompositionen“ gegeben hat. Am Eröffnungstag wies Willi Wahl, der Krefelder Bevollmächtigte der IG Metall,

auf die Bedeutung sinnvoll ausgefüllter Freizeit für die arbeitenden Menschen hin. Unter den Gästen, die er freundlich begrüßte, befanden sich Oberbürgermeister van Hüllen, Arbeitsdirektor Boine, Werksleiter Direktor Rogge und zahlreiche Vertreter des kulturellen Lebens unserer Stadt. Eine Würdigung der Persönlichkeit Müller-Schwannekes und seiner künstlerischen Arbeiten gab im Anschluß an die Worte von Willi Wahl einer seiner langjährigen Freunde.

Die Arbeiten von Müller-Schwanneke bedeuten absolutes Neuland. Sie sind Schöpfungen der Phantasie, ungebunden, frei von der Umwelt und ihren Erfordernissen, nur für sich und aus sich da. Sie wollen nichts anderes als das Auge des Betrachters fesseln (daß sie es in Harmonie erfreuen, konnte jeder Besucher beglückt feststellen), seine Phantasie anregen und um Anteilnahme werben. Sie unterliegen wohl formalen Gesetzmäßigkeiten, aber ohne sich einengen zu lassen. Ihre Formgebung ist begrenzt, wirkt aber in die Weite wie der Werkstoff, aus dem sie gestaltet sind, der in vielfältigen Schattierungen das Licht zurückwirft und damit nicht nur seine Schwere verliert, sondern zu einem eigenen Leben erwacht. Das Material, das er verwendet, ist rostfreier Edelstahl (Remanit), den er entweder aus sich selbst oder vor einem Hintergrund aus anderen Materialien zur Geltung kommen läßt. Dabei erzielt er durch gelegentliche Schwarzfärbungen und farbige Hintergründe Kontraste, die den Stahlglanz noch verstärken. Seine Technik ist einfach und diffizil zugleich. Er formt durch Biegen, Schneiden oder Stanzen aus Draht und Blechen die Grundelemente, aus denen er seine Kompositionen aufbaut. Als Bindemittel verwendet er Spezialklebstoffe.

Vorherrschendes formales Element seiner Bildgestaltungen sind geometrische Figuren, Kreise und Dreiecke, die er einander zuordnet, sich gelegentlich überschneiden läßt und durch vielfältige Drahtformen ergänzt. So entstehen immer wieder neue Eindrücke, die durch unterschiedliche Schleifstruktur noch variiert werden. Der Formenreichtum ist grenzenlos, ob er sich der abstrakten Phantasie bedient oder hinter Impressionen gegenständliche Motive ahnen läßt. Immer wieder verschieben sich die Schwerpunkte. Das gilt nicht nur für die Kompositionen selbst, sondern ebenso für den Effekt, den sie hervorrufen je nach Lichteinfall oder Stellung des Betrachters.

Dr. Gehm war ein interessierter Besucher der Ausstellung „Edelstahlkompositionen“ im Haus des Deutschen Gewerkschaftsbundes in Krefeld.

Die Lossprechungsfeier im Rittersaal (nebenstehendes Bild), in deren Mittelpunkt die Rede von Arbeitsdirektor Boine steht, ist immer wieder ein besonderes Erlebnis für die jungen Menschen, die sich an diesem Tag auf Schloß Burg mit Recht über ihren Erfolg freuen können. Das schöne Wetter in diesem Jahr verlockte nach der Feierstunde zu frohen Spaziergängen vor der Burg (Rückseite).



