

1159

EIN GUTES NEUES JAHR!



DEW

Mitteilungsblatt

Aus dem Inhalt:

Seite

Neues deutsch-amerikanisches Gemeinschaftsprojekt im Europäischen Markt	1
Sozialpolitische Erkenntnisse „rostfrei“, Werbeoffensive 1959	3
Senkung der Selbstkosten, unsere Aufgabe 1959	5
Mitdenken lohnt sich	6
Sind Röntgenstrahlen schädlich?	8
Aus der Praxis der Werkstücke	9
Unsere Weihnachtsfeier 1958	10
Rudolf Petersen 80 Jahre alt	12
Zweifache Ehrung für den Vorsitz unseres Aufsichtsrates Herrn Dr. Gehm	14
Bei uns zu Land	15
Unser Verkauf Ausland berichtet	16
Dr.-Ing. Beutel zum Betriebsdirektor ernannt	17
Arbeitskalender	18
Neue Pensionsordnung	19
Mosaik — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	20
Glückwünsche	24



EIN GUTES NEUES JAHR!

So wie hier unsere Mitarbeiter aus dem Stahlwerk III (von links nach rechts) Hans Koenen, Ernst Schepanski, Theodor Schenk haben wir alle uns zu Beginn des neuen Jahres alles Gute für das Jahr 1959 gewünscht.



Zwischen Walzwerk und Kaltbandwerk entsteht in Krefeld die neue Halle für das Preßwerk.

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke A. G.
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine
Schriftleitung: Heinz Prodöhl
Fotos: DEW-Bildstelle u. a.
Druck: Boss-Druck, Krefeld

Nachdruck — auch auszugsweise — nicht gestattet

Ein gutes neues Jahr! — so haben wir uns begrüßt, als wir uns am 2. Januar wieder zur Arbeit einfanden. Viel Hoffnung, viel Erwartung, aber auch das Wissen um die Wechselfälle des Lebens, die noch unerkannt im neuen Jahr für uns bereitliegen, sind in diesen wenigen Worten beschlossen, die mehr sind als eine bloße Höflichkeitsfloskel. Auch das Mitteilungsblatt wünscht zu Beginn des Jahres 1959 allen Lesern, den Mitarbeitern der DEW und ihren Familien und dem Unternehmen selbst: ein gutes neues Jahr!

Nicht alle persönlichen Hoffnungen werden sich erfüllen, und vielleicht werden auch dem Unternehmen ernste Sorgen nicht erspart bleiben, aber wenn wir nicht nur mit dem Wunsch, sondern auch mit dem Willen,

das, was auf uns zukommt, zu meistern,

ins neue Jahr eintreten, werden wir ihm auch unser Vertrauen entgegenbringen dürfen. Vertrauen wir unserem Können, unserer Leistung, unserem Arbeitswillen, gehen wir an die Aufgaben, die uns gestellt sind, mutig und in der Bereitschaft, uns voll und ganz für ihre beste Lösung einzusetzen, dann kann es wirklich ein gutes Jahr werden.

Mit Vertrauen ins Jahr 1959!

„Wir dürfen vertrauensvoll dem neuen Jahr 1959 entgegensetzen“, sagte unser Vorstandsmitglied, Herr Prof. Dr. Scherer, in seiner Ansprache an die Betriebs- und Abteilungsleiter, die sich in den letzten Stunden des alten Jahres in der Hauptverwaltung auf Einladung des Vorstandes zusammengefunden hatten. „Allerdings“, so führte er weiter aus, und ein eindringlicher Ernst unterstrich seine Worte, „müssen wir uns alle bemühen, jeder an seinem Platz, mitzuhelfen, daß die Kostenverteuerungen, die im Jahre 1958 auf uns zugekommen sind und in gleicher Weise im neuen Jahr auf uns lasten werden,

durch Sparsamkeit

so weit wie irgend möglich wettgemacht werden.

In Gegenwart unseres Aufsichtsratsvorsitzers, Herrn Dr. Gehm, der Herren des Vorstandes Direktor Dr. Lösch, Arbeitsdirektor Boine, Direktor Temme, des Krefelder Werksleiters Direktor Rogge und Vertretern des Betriebsrates, hatte Prof. Dr. Scherer die Erfolge des nun zu Ende gegangenen Jahres gewürdigt, insbesondere die zwei herausragenden technischen Ereignisse, die Inbetriebnahme der neuen Bloßstraße und des neuen Kaltwalzwerkes. Prof. Dr. Scherer betonte dabei, daß mit diesen Neuanlagen bei DEW der entscheidende Schritt zur Großherzeugung von Edelstahl getan worden sei, nachdem die Großofenanlage bereits vor einigen Jahren errichtet wurde. Auch auf kaufmännischem Gebiet, sagte er anerkennend, seien beachtliche Leistungen vollbracht worden. Leider seien die Früchte der gemeinsamen Arbeit durch die zu Beginn des Jahres einsetzende rückläufige Auftragslage, wovon die gesamte Eisen- und Stahlindustrie betroffen wurde — und die enormen Kostenverteuerungen wesentlich geschmälert worden. Indem er im Namen des Gesamt-Vorstandes **der Belegschaft dankte**

für die Leistung und Arbeit im Jahre 1958, ließ er keinen Zweifel, daß von dieser Leistung und Arbeit im Verein mit äußerster Sparsamkeit auch weiterhin die Entwicklung der DEW abhängen. „Es ist kein Grund zur Sorge“, so sagte er wörtlich, „wohl aber eine Notwendigkeit verantwortungsbewußt hauszuhalten“.

Nachdem er Herrn Dr. Gehm herzliche Glückwünsche des Vorstandes und der Belegschaft zu seinem 30jährigen Wirken für DEW ausgesprochen und ihm noch viele Jahre in gesunder Schaffenskraft gewünscht hatte, wünschte Prof. Dr. Scherer allen anwesenden Führungskräften des Unternehmens, allen Belegschaftsmitgliedern und ihren Familien und darüber hinaus dem ganzen Unternehmen ein gutes und erfolgreiches

neues Jahr 1959!

Deutsch-amerikanische Gemeinschaftsgründung
im Europäischen Markt

In Gegenwart des Präsidenten der amerikanischen Gesellschaft **TITANIUM METALS CORPORATION OF AMERICA (TMCA)**, Mr. E. R. Rowley, gab Herr Direktor Dr. Lösch, am 18. November 1958 vor Vertretern der Presse die Gründung der Gemeinschaftsfirma **CONTINENTAL TITANIUM METALS CORPORATION (CONTIMET)** mit dem Sitz in Luxemburg bekannt.

DEW und TMCA sind an der CONTIMET zu je 50 Prozent beteiligt.

Die **TMCA** wurde 1950 von der nordamerikanischen Firma **NATIONAL LEAD**, die über große Rohstoffvorkommen zur Titangewinnung verfügt, und der Firma **ALLEGHENY LUDLUM STEEL CORPORATION**, die zu den bedeutendsten Edelstahlwerken in den Vereinigten Staaten zählt, gegründet und gilt als größte Herstellerin von Titan-Erzeugnissen in den USA.

Die **CONTIMET** wird die für die Titan-Erzeugung notwendigen Rohstoffe oder Vorprodukte aus den USA beziehen und diese bei **DEW** zu Fertigerzeugnissen verarbeiten lassen und auf dem europäischen Markt verkaufen. Ihr stehen hierfür die langjährigen und weitreichenden Erfahrungen der **TMCA** auf dem Gebiet der qualitativen Entwicklung, der Verarbeitung und der Anwendung von Titan wie aber auch die technischen Erkenntnisse, die Erzeugungsmöglichkeiten und die europäische Verkaufsorganisation der **DEW** zur Verfügung.

Einem Vortrag, den unser Mitarbeiter Dipl.-Ing. Klaus Rüdinger vor der Presse gehalten hat, entnehmen wir die nachstehenden Einzelheiten über:

Die Herstellung, Eigenschaften und Verwendung
des neuen Werkstoffes Titan

Vorkommen

Als im Jahre 1791 der Chemiker Klaproth den sogenannten „roten Schörl“ von Boinik in Ungarn analytisch untersuchte, stellte er fest, daß dieser aus einer bis dahin unbekannten „metallischen Substanz“ bestand. Wie wir heute wissen, handelte es sich um ein oxydisches Titanerz, den Rutil. Das im „roten Schörl“ entdeckte Metall nannte Klaproth nach den Ursöhnen der Erde **Titanium**. Titanlagerstätten sind über den ganzen Erdball verstreut. Die hauptsächlichsten Vorkommen in Form von Rutil, Ilmenit und Küstensanden, welche heute abgebaut werden, liegen in Australien, Brasilien, Japan, Kanada, Mexiko, Norwegen, Rußland, den USA und Vorderindien.

Gewinnung und Herstellung

Seit der Entdeckung von Titan bis zu seiner Herstellung im technischen Maßstab vergingen aber noch rund 150 Jahre. Die erste Reindarstellung des Metalls gelang van Arkel und de Boer durch thermische Zersetzung von Titanetrajodid. Dieses Verfahren ist zwar nicht wirtschaftlich, wird jedoch auch heute noch zur Gewinnung von reinem Metall für wissenschaftliche Zwecke angewandt. Erst auf den Grundlagen des von W. J. Kroll entwickelten Verfahrens, durch Reduktion von Titanetrachlorid mit Magnesium, war eine technische und wirtschaftliche Herstellung des reinen Metalls aus dem Erz möglich geworden. Dieses Verfahren liefert den sogenannten „Titanschwamm“ als Ausgangsprodukt für die Erschmelzung von Titanblöcken.

Im Hinblick auf die hohe Reaktionsfähigkeit von Titan mit den atmosphärischen Gasen und den bekannten, üblichen Tiegelmaterialien ist die Erschmelzung von Titan nur im Vakuum oder unter Edelgasatmosphäre möglich. Das Erschmelzen erfolgt heute fast ausschließlich im Vakuum-Lichtbogenofen, wobei die aus gepreßtem Titanschwamm bestehende Elektrode sich selbstverzehrend abschmilzt. Das Abschmelzen erfolgt in eine wassergekühlte Kupferkokille, in der die Schmelze anschließend in Blockform erstarrt.

Auf diese Weise ist es heute möglich, Titanblöcke bis zu 3 t Gewicht herzustellen.

Erzeugung

Seit nunmehr zehn Jahren wird Titan nach dem kurz beschriebenen Verfahren technisch erzeugt. Die Entwicklung der

Titanerzeugung in diesem Zeitraum erfolgte in einer bis dahin unbekannten Schnelligkeit. Die Titanschwammerzeugung der USA z. B. stieg von 150 t im Jahre 1950 auf 34 500 t 1957 und die Erzeugung von Walz- und Schmiedeprodukten im gleichen Zeitraum von etwa 20 t auf 11 300 t.

In den letzten zehn Jahren entstanden dann in England, Frankreich, Japan, der UdSSR und der Bundesrepublik Titanindustrien, die, wenn auch mit geringerer Erzeugung, eine der amerikanischen Industrie entsprechende Entwicklung nehmen.

Eigenschaften und Verarbeitung

Der Grund, warum das Metall Titan, nachdem technisch brauchbare und gleichzeitig wirtschaftliche Verfahren zu seiner Herstellung entwickelt waren, in dieser verhältnismäßig kurzen Zeitspanne so starke Beachtung fand, ist in seinen Eigenschaften bedingt, die gestatten, manche heute noch vorhandene Lücke in konstruktions- und verfahrenstechnischer Hinsicht zu schließen.

Titan ist ein verhältnismäßig leichtes Metall, das einzuordnen ist zwischen den ausgesprochenen Leichtmetallen Magnesium und Aluminium und dem Eisen oder Stahl. Setzt man bei gleicher Abmessung sein Gewicht einmal in Vergleich zu Aluminium und dann zu Eisen und Stahl, ergibt sich, daß Titan um rund 60% schwerer ist als Aluminium, aber nur rund 57% des Gewichtes von Stahl gleicher Abmessung besitzt.

Titan bzw. seine Legierungen besitzen bei Raumtemperatur dem Stahl vergleichbare Festigkeitseigenschaften und zeigen sich dadurch in mancher Hinsicht den Leichtmetallen und ihren Legierungen überlegen.

Titan zeigt in zahlreichen Medien ein besseres Korrosionsverhalten als bislang verwendete Konstruktionswerkstoffe. Zu erwähnen sind — ohne auf Einzelheiten einzugehen — außer der Beständigkeit von Titan in Salpetersäure und anderen oxydierenden Medien, u. a. seine vorzügliche Seewasser- und Seeluftbeständigkeit, sein ausgezeichnetes Verhalten in feuchtem Chlorgas, in Chlorwasser, in chlorid- und hypochloridhaltigen Lösungen sowie in organischen Chlorverbindungen. Hinzu kommt die absolute Beständigkeit von Titan gegen Lochfraß und seine Unempfindlichkeit gegen Spalt- und Spannungskorrosion.



Mr. E. R. Rowley und Direktor Dr. Lösch bei der Pressebesprechung, auf der die Gründung der CONTIMET bekanntgegeben wurde

Verwendung

Auf Grund der aufgezeigten, kennzeichnenden Werkstoffeigenschaften von Titan und von Titanlegierungen haben sich im Großen zwei Hauptanwendungsrichtungen herauskristallisiert. Die erste fußt auf der Tatsache des geringen spezifischen Gewichtes von Titan und seinen Legierungen bei gleichzeitig günstigen Festigkeitseigenschaften bis zu Temperaturen um 500° C, auch unter Dauerbeanspruchung. Im Hinblick auf diese Eigenschaften wird Titan hauptsächlich im Flugzeug- und Motorenbau verwendet.

Die zweite Hauptanwendung von Titan ergibt sich aus seinem korrosionschemischen Verhalten in der chemischen Industrie im weitesten Sinne.

Im Flugzeugbau wurde anfänglich Titan ausschließlich beim Bau von Militärflugzeugen verwendet und es würde zu weit führen, die lange Reihe von Flugzeugtypen anzuführen, in denen der Werkstoff Titan Konstruktionselement ist. Inzwischen ging man in stets größerem Umfang dazu über, Zivilflugzeuge mit Titan auszurüsten. Hierzu gehören beispielsweise die Comet oder die Douglas DC-7 oder die DC-7-C, welche 554 Teile aus Titan mit einem Gesamtgewicht von 363 kg enthält. Beim Bau der DC-8 ist der Anteil von Titan sogar auf 428 kg erhöht worden und die Bristol Britannia 100 enthält sogar 1225 kg Titan und Titanlegierungen.

Verwendung finden Titan und Titanlegierungen bei der Verkleidung der Triebwerke und von Flügel- und Rumpfteilen, die erhöhter Temperatur ausgesetzt sind sowie in den Antriebsaggregaten und im Rahmenbau.

In der chemischen und pharmazeutischen Industrie, der Öl-, Papier- und Zellstoffindustrie wird Titan als korrosionsbeständiger Werkstoff bei den verschiedensten Prozessen verwendet. Hierzu einige wenige Beispiele aus der Praxis.

Eine Heizschlange aus Titan ist in einer 12%igen schwefelsauren Trägerlösung seit fünf Jahren ununterbrochen in Betrieb und besitzt damit bis jetzt eine um 60% höhere Haltbarkeit als bislang verwendetes Silber.

Rührer und Kühlschlangen aus geschweißten Titanrohren zeigten sich in 60%iger Salpetersäure von 200° C und 32 atü schon über drei Jahre als beständig, während rostfreie Stähle verschiedener Qualität in diesem Falle nicht länger als neun Monate haltbar waren.

Galvanisiergestelle aus Titan ergaben in Galvanisierbädern eine durchschnittliche Lebensdauer von 120 Tagen, während Leichtmetallgestelle nicht länger als sechs Tage zu verwenden waren.

In der Nahrungsmittelindustrie haben sich Kessel und Behälter und Filtriersiebe aus Titan für Fruchtsäfte, Pickles etc. bewährt, da Titan Geschmack und Farbe der Produkte nicht verändert.

Für Marinezwecke findet Titan Verwendung bei Schiffsteilen, die dem Salzwasser ausgesetzt sind, wie Maschinenspeisewasserbehältern oder wassergekühlten Auspufftöpfen.

Auch die Salzwasserdestillation zur Herstellung von Trinkwasser aus Salzwasser dürfte hinsichtlich ihrer umfassenden Bedeutung durch die Verwendung von Titan erneut gesteigertes Interesse finden.

Weitere Anwendung findet Titan in Dampfkraftmaschinen in Form von Turbinenschaufeln, Ventilen, Speisewasserbehältern, in der Photoindustrie als Kameraverschluß, sowie in anderen schnellbewegten Teilen wie Zentrifugen oder Weberschiffchen.

In der Elektroindustrie wird Titan seit langem als Getterwerkstoff sowie neuerdings in Hochfrequenzröhren verwendet.

In der Medizin findet Titan Verwendung als Werkstoff für Prothesen und Schienen, für Knochennägel und Knochenplatten, für Nadeln, Spritzen, Klammern und ähnliche Dinge.

Allein die hier aufgezeigten Anwendungsbeispiele und Hinweise dürften gezeigt haben, daß der Werkstoff Titan bereits heute ein breites Anwendungsgebiet gefunden hat.

Kosten

Es ist allgemein bekannt, daß Titan nicht zu den billigen Werkstoffen zu zählen ist, wenn auch in den letzten vier Jahren auf Grund der wachsenden Erfahrung bei der Herstellung und Verarbeitung wesentliche Preisreduzierungen ermöglicht wurden — etwa in Höhe von 40% —. Auch künftig wird das Preisniveau für Titanerzeugnisse noch weiter sinken.

Bei anzustellenden Preisvergleichen zwischen Titan und anderen Konstruktionswerkstoffen, die oberflächlich betrachtet recht ungünstig für Titan erscheinen mögen, ergeben sich gründlichem Durchdenken ganz andere, für das Titan sprechende Gesichtspunkte. So ist beispielsweise der Preis nicht auf das kg-Gewicht, sondern auf das spezifische Gewicht, d.h. auf das Volumen oder die Fläche zu beziehen, so daß gerade bei fast allen korrosionsbeständigen Werkstoffen sich der Preis von Titan auf Grund seines niedrigen spezifischen Gewichtes zu Gunsten des Titans verändert. Rechnet man die Herstellung von Apparaten, Armaturen u. dgl. mit etwa gleichen Verarbeitungskosten, erniedrigt sich der Titanpreis weiterhin. Kommt schließlich noch eine mehrfache Lebensdauer — die meist ja die Voraussetzung zur Verwendung eines neuen Werkstoffes ist — hinzu bei gleichzeitigem Wegfall der oft sehr bedeutenden Aus- und Einbauzeiten, die möglicherweise eine Betriebsunterbrechung notwendig machen, ist es ohne weiteres verständlich, daß letzten Endes Titan als der sogenannte teure Werkstoff wesentlich wirtschaftlicher und damit billiger ist als ein dem Vergleich zu Grunde gelegter — früher verwendeter Werkstoff.

Die Eigenschaften des Werkstoffs Titan in Verbindung mit der Entwicklung neuer Legierungen höherer Festigkeit, besserer Korrosionsbeständigkeit, besserer Verarbeitbarkeit und die Erfahrungen, die bei der TMCA und der DEW in jahrelangen Versuchen erarbeitet wurden und die uns heute in ihrer Gesamtheit zur Verfügung stehen, dürften die Gewähr für ein qualitativ hochstehendes Titanerzeugnis bieten, dem künftig noch mehr als bisher sich neue Märkte erschließen werden.

Dr. jur. Harald Koch

Sozialpolitische Erkenntnisse

Ein Bericht über die Lage der in der eisenschaffenden Industrie beschäftigten Menschen und ihre sozialpolitischen Probleme



Dr. Harald Koch

Dr. Harald Koch, dem wir den folgenden Beitrag, in dem einige grundsätzliche und uns alle interessierende Fragen der sozialpolitischen Entwicklung behandelt werden, verdanken, ist seit 1952 Arbeitsdirektor im Holding-Vorstand der Hoesch-Werke AG.

Seine politische Einstellung brachte den Juristen und Wirtschaftsfachmann Dr. Koch schon 1934 in Gegensatz zu den damaligen Machthabern. Nach dem Zusammenbruch wurde er in das Kabinett seines Heimatlandes Oldenburg berufen, in dem er Minister für Finanzen und Wirtschaft war, bis Oldenburg in das größere Land Niedersachsen aufging. Später, als Hessischer Minister für Wirtschaft und Verkehr, war er Mitglied des bizonalen Wirtschaftsrates in Minden und des bizonalen Verkehrsrates in Bielefeld. Er gehörte dem ersten Bundestag an, in dem er insbesondere als stellvertretender Vorsitzender des Ausschusses für Finanzen und Steuern wichtige Aufgaben zu erfüllen hatte.

Als er auf Vorschlag des Deutschen Gewerkschaftsbundes am Tage der Neugründung der Hoesch-Werke AG., am 25. Juni 1952, sein Amt als Arbeitsdirektor dieses bedeutenden Unternehmens übernahm, konzentrierte er sich ganz auf diese Aufgabe. In der Mitwirkung an der Lösung der durch die Mitbestimmung und Betriebsverfassung gestellten Probleme sieht er eine der wichtigsten, unser wirtschaftliches und soziales Leben beherrschenden Aufgaben.

Im Spannungsfeld Gesellschaft, Wirtschaft und Technik hat sich die Lage der Arbeiter und Angestellten und ihre Stellung in der Gesellschaft durch die Auswirkungen der parlamentarischen Demokratie, durch die Mitbestimmung in den Betrieben, durch die fortschreitende Verkürzung der Arbeitszeit und die beachtliche Erhöhung des Lebensstandards grundlegend geändert. Wenn wir uns über die sozialpolitischen Aufgaben der Zukunft Gedanken machen wollen, dürfen wir den Begriff „Sozialpolitische Erkenntnisse“ nicht zu eng, etwa im Sinne betrieblicher Sozialarbeit, fassen. Es kommt vielmehr darauf an, die für unsere Zukunft zwischen Ost und West entscheidende Antwort auf die Frage zu geben, ob und inwieweit wir zu einer Sozialordnung fortschreiten, die der arbeitende Mensch als gerecht empfinden kann.

Bewährte Mitbestimmung

Die Frage ist für die eisenschaffende Industrie um so bedeutungsvoller und für andere Wirtschaftszweige um so wegweisender, als in ihr wie im Bergbau das Gesetz über die Mitbestimmung den Arbeitnehmern besondere Möglichkeiten der Mitgestaltung gegeben hat. Daher scheint es nur folgerichtig, die Ausführungen mit einem Wort über die Mitbestimmung zu beginnen: Als die Mitbestimmung bei Kohle und Stahl eingeführt wurde — viel weniger übrigens aus sozialpolitischen als aus gesellschafts- und allgemeinpolitischen Erwägungen, was man immer wieder bedenken sollte — wurden Befürchtungen geäußert, daß sie nachteilige Folgen für die Unternehmen wie für die gesamte Wirtschaft haben könne. Die bisherige Entwicklung, ganz besonders aber die schwierigen Verhältnisse in der eisenschaffenden Industrie im letzten Jahr haben bewiesen, daß diese Befürchtungen zu unrecht bestanden. Mit Genugtuung kann festgestellt werden, daß sich die Mitbestimmung, in deren Zeichen seit der Zeit des Zusammenbruchs über Entflechtung bis zur Neuordnung wieder- und neu aufgebaut wurde, in allen diesen Jahren, besonders aber auch in der gegenwärtigen schwierigen Lage bewährt hat. Sie hat keineswegs die Unternehmerinitiative untergraben oder gehemmt; im Gegenteil sind unter der Mitbestimmung unternehmerische Entschlüsse von größter Tragweite getroffen und verwirklicht worden. Niemals waren die um unserer Wettbewerbsfähigkeit willen unbedingt notwendigen, ja lebenswichtigen In-

vestitionen, die wohl der stärkste und unmittelbarste Ausdruck unternehmerischer Initiative sind, größer als in den letzten fünf Jahren. Im Zeichen der Mitbestimmung haben die Vertreter der Arbeitnehmerschaft in der eisenschaffenden Industrie aus der ihnen durch die Mitbestimmung übertragenen Mitverantwortung heraus diese Entwicklung gefördert und mitgetragen. In den letzten Monaten haben sie aber auch aus der gleichen Verantwortung heraus und auf Grund der Einblicke in die Verhältnisse des Unternehmens, die ihnen die Mitbestimmung vermittelt — wenn auch schweren Herzens —, den im Zeichen des Rückganges betriebsnotwendigen Maßnahmen zugestimmt und mit dafür gesorgt, daß dabei soziale Härten soweit nur irgend möglich vermieden wurden. Die Vertreter der Arbeitnehmer gerade auch in den Aufsichtsräten haben den wirtschaftlichen Gegebenheiten und Notwendigkeiten Rechnung getragen, sich den gestellten Aufgaben gewachsen gezeigt und sich auch dann nicht der Mitverantwortung entzogen, wenn unpopuläre und harte Maßnahmen nicht zu vermeiden waren. Auch die Vertreter der Anteilseigner erkennen an, daß die Mitbestimmung der betrieblichen Zusammenarbeit nicht geschadet hat. Ein sachlicher, vielleicht sogar fruchtbarer Interessengegensatz zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer wird auch in Zukunft immer bestehen. Die Mitbestimmung hat aber — womit über die überbetriebliche Partnerschaft allerdings (und leider) nichts ausgesagt ist — dazu geführt, daß die sich aus einem solchen Gegensatz ergebenden Probleme im Sinne einer echten Partnerschaft auf der betrieblichen Ebene behandelt und gelöst werden. So wie sich in diesen Monaten die Betriebsräte harten betrieblichen Notwendigkeiten nicht verschlossen haben, bestand in den Organen der Unternehmen — Vorständen und Aufsichtsräten — die volle Bereitschaft, diese bitteren Maßnahmen so gerecht und behutsam wie möglich durchzuführen.

Sozialwirtschaftliche Arbeit undogmatisch und sachlich

Verständlicherweise hat sich die Mitbestimmung gerade auch auf die betriebliche Sozialpolitik ausgewirkt. Im letzten Jahr sind unter dem Schlagwort vom „sozialen Klimabim“ lebhaft Art und Umfang betrieblicher Sozialmaßnahmen erörtert worden. Diese Diskussion kam zu spät. Denn verantwortliche Unternehmensleitungen hatten sich im vollen Einvernehmen mit

den Belegschaftsvertretern längst von solchen Sozialmaßnahmen und Sozialeinrichtungen getrennt, die nur aus den besonderen Nachkriegsverhältnissen zu erklären, heute aber als betriebliche Maßnahmen nicht mehr berechtigt sind. Unter der Mitbestimmung hat sich weniger die Art betrieblicher Sozialleistungen geändert, als die Einstellung, aus der heraus sie gegeben werden: Betriebliche Sozialleistungen sind nicht mehr Ausdruck karitativer oder patriarchalischer Fürsorge; der Betrieb wird nur noch dort helfend eingreifen, wo die Beseitigung sozialer Notlage über die Kraft des einzelnen hinausgeht und wo staatliche oder andere öffentliche Einrichtungen noch nicht oder nicht ausreichend helfen können. So scheint es in aller Regel gelungen, das rechte Verhältnis zwischen dem sozial Notwendigen und dem wirtschaftlich Möglichen zu finden.

Bei einer der bedeutsamsten betrieblichen Sozialmaßnahmen, den Werksrenten, hat das vergangene Jahr Veränderungen gebracht, die ebenfalls deutlich beweisen, daß die Voraussetzungen für eine sinnvolle und sich den Verhältnissen anpassende betriebliche Sozialpolitik gegeben sind. Nachdem sich auf Grund der Rentenreformgesetze die Sozialversicherungsrenten bemerkenswert erhöht haben, war zu prüfen, ob und in welcher Höhe unter diesen veränderten Verhältnissen die Werksrenten noch berechtigt sind. Arbeitnehmer und Arbeitgeber in der eischaffenden Industrie bekannten sich gemeinsam zu dem Grundsatz, daß ein gesunder Abstand zwischen Arbeitseinkommen und Renteneinkommen gewahrt bleiben müsse. Aus solchen Überlegungen entstand eine neue Musterpensionsordnung für die eischaffende Industrie, die je nach Dauer der Werkszugehörigkeit die Obergrenze für das gesamte Renteneinkommen auf 65 bis 70 Prozent des pensionsfähigen Bruttoeinkommens, das sind 80 bis 90 Prozent des Nettoarbeitsverdienstes, festsetzt. Gerade die Neugestaltung der Werksrenten zeigt, daß die sozialwirtschaftliche Arbeit undogmatisch und sachlich geführt wird.

Besonders bedeutsam war im vergangenen Jahr die Entwicklung der wöchentlichen Arbeitszeit. Während im Sommer 1955 durchschnittlich noch 53 bis 56 Stunden wöchentlich gearbeitet wurde, beträgt die Arbeitszeit gegenwärtig — wenn wir von den augenblicklichen, hoffentlich anomalen Monaten des Auftragschwundes absehen — 45 oder 42 Stunden wöchentlich. Die Arbeitszeitverkürzung auf 42 Stunden erlaubt es überdies, in bestimmten Betriebsbereichen die kontinuierliche Arbeitsweise einzuführen und nach einem Schichtenplan zu arbeiten, der den Belegschaften wesentlich mehr zusammenhängende Freizeit und vor allem auch wesentlich mehr oder überhaupt erst echte freie Sonntage gibt, als es bisher der Fall war. In vielen Betrieben und Betriebsabteilungen mit einer Wochenarbeitszeit von 45 Stunden konnte die Fünf-Tage-Woche eingeführt werden, die das verlängerte Wochenende sichert.

Arbeitszeitverkürzung und Freizeit

Wie in der Frage der Mitbestimmung gab es auch Zweifler an der Zweckmäßigkeit der Arbeitszeitverkürzung, die sich sorgten, ob die gewonnene Freizeit auch sinnvoll genutzt werde. Aber auch hier dürfen wir mit Freude feststellen — und wir selbst haben nie daran gezweifelt —, daß derartige Bedenken unbegründet sind.

Künftig wird allerdings jeder seine Einstellung zur Nutzung dieser Freizeit und damit vielleicht auch sich selbst ändern müssen. Die Freizeit ist nicht mehr ausschließlich die Zeit, die dem Menschen nur darum bleibt, damit er sich regeneriere, damit er, wenn ihn des Dienstes ewig gleichgestellte Uhr ruft, wieder voll leistungsfähig sei. Die Freizeit schließt diese Nutzung zwar immer noch ein — unabänderlich wird das bleiben —, aber insgesamt hat sich ihr Charakter verändert; denn sie ist zum eigentlichen, zum selbstbestimmten Leben geworden, das durch die Arbeit gesichert wird.

Auf dieses Leben in der Freizeit hat allerdings die Arbeit oder richtiger die Einstellung zur Arbeit oder die Stellung innerhalb der Arbeitswelt — und damit komme ich zu etwas sehr Bedeutsamem — immer noch mehr Einfluß, als wir gemeinhin annehmen. Wenn ich das sage, so bin ich mir der Bedeutung dieser Behauptung wohl bewußt; hinter ihr verbirgt sich nämlich das ganze Problem der Persönlichkeit und der Stellung

der Persönlichkeit auch in unserem Wirtschaftsleben. In einem der „Europäischen Gespräche“ in Recklinghausen erklärte Walter Dirks meines Erachtens mit vollem Recht: „Die Freizeit kann nur menschlich werden, wenn es der Demokratie gelingt, die Industriegesellschaft zu durchdringen.“ Mit anderen Worten: Ein Mensch, der sich an seinem Arbeitsplatz nur wie eine Nummer vorkommt oder wie eine leicht und jederzeit wechselbare Größe, ein Mensch, der an seinem Arbeitsplatz nicht das Gefühl hat, daß er ein wertvolles Glied innerhalb seines Unternehmens ist, ein Mensch, der nicht das Gefühl hat, daß er — sei es auch nur auf dem Wege über die Repräsentanten, die sein Vertrauen genießen (und wir leben nun einmal in einer Repräsentativdemokratie auch in den Betrieben) — an den Entscheidungen des Unternehmens mitwirkt und sie mitbestimmt, ein solch unselbständiger und darum notwendigerweise auch unzufriedener Mensch wird in aller Regel mit seiner Freizeit nicht viel anzufangen wissen.

Allen Skeptikern zum Trotz können wir behaupten, daß die meisten Menschen ihre Freizeit zu nutzen verstehen. Sie nutzen sie vielleicht anders, als mancher Kritiker es tut (oder zu tun vorgibt). Das aber ist eine andere Frage. Jeder Arbeiter und Angestellte hat nicht nur das Recht, seine Freizeit zu nutzen, sondern vor allem das Recht, sie zu nutzen, wie er will. Mit Urteilen darüber, was unnütz und was sinnlos ist, sollten wir vorsichtig sein, und sicherlich sind die Unternehmensleistungen nicht dazu da, dem einzelnen vorzuschreiben, was er mit seiner Freizeit machen soll. Darum ist auch alles abzulehnen, was sich hinter dem furchtbaren Wort „Freizeitgestaltung“ verbirgt, wenn damit mehr gemeint ist, als Anregungen zu geben oder sehr vorsichtig und sehr mittelbar lediglich zu beraten und Möglichkeiten zu schaffen, daß ein jeder sich seine Freizeit so einrichte, wie er sie sich wünscht. Denn: „Freizeit ist deine Zeit“, und Freizeit bedeutet frei sein von jedem Zwang, frei sein in seinen Entschlüssen, und was der einzelne aus seiner Freizeit macht, das mag er — er ganz allein — frei entscheiden; wie er entscheidet, das ist ein Ausfluß seiner freien Persönlichkeit, ich möchte sagen: das gerade bestätigt und charakterisiert ihn als freie Persönlichkeit.

In diesem Sinne verstehen wir auch die Ausführungen, mit denen kürzlich auf einer Jubilärfest der Farbwerke Bayer Professor Dr. Haberland die baldige Einführung der 40-Stunden-Woche „von Herzen“ begrüßte; denn auch er wird sich von dem Gedanken haben leiten lassen, daß die so gewonnene Freizeit den Belegschaftsmitgliedern seines Unternehmens nicht ausschließlich und so sehr der Wiederherstellung ihrer Arbeitskraft für den kommenden Arbeitstag dienen würde als vielmehr dem redlichen Bestreben, sich selbst, der Familie und darüber hinaus vielleicht sogar der Allgemeinheit mehr zu sein, als es bisher bei der schmalen Freizeit möglich war.

In diesem Zusammenhang sind die Ausführungen vom Nürnberger Kongreß der Industriegewerkschaft Metall zu beachten, nach denen — und das deckt sich mit wissenschaftlichen Erkenntnissen, denen sich vor allem kein vernünftiger Arzt verschließen können — weiteren Verkürzungen der Wochenarbeitszeit eine Verlängerung des Jahresurlaubs vorangehen sollte. Die zunehmende, mehr noch vielleicht nervliche und seelische als körperliche Belastung, der Arbeiter und Angestellte innerhalb und außerhalb der Werkstore in steigendem Maße ausgesetzt sind, macht diese Forderung verständlich.

Nur einige grundsätzliche Fragen konnten angesprochen werden; die Antworten entsprachen gewandelten Erkenntnissen. Der Arbeiter von heute hat — zumindest im Äußeren — den Anschluß an die übrigen Schichten der Gesellschaft gefunden. Ob diese Entwicklung auch die allzu alten, allzu eingewurzelten gesellschaftlichen Spannungen und Gegensätze wird beseitigen können, hängt nicht allein von ihm ab. Doch eines weiß jeder: Mitbestimmung, Verkürzung der Arbeitszeit, menschenwürdiger Lebensstandard sind Teile, immanente Teile einer freiheitlichen Gesellschaftsordnung, die allein diese Fortschritte sichern kann, und nur eine solche Gesellschaftsordnung wird zu noch besseren Lebens- und Arbeitsbedingungen führen können. Aber auch nur mit einer solchen Gesellschafts- und Sozialordnung schaffen wir in Politik, Wirtschaft und Gesellschaft Zustände, die den Völkern zeigen, wo ein menschenwürdiges Leben Lohn der Arbeit ist: westlich oder östlich der Elbe.



Werbeoffensive 1959

Wir sind es gewohnt, daß sich Werbung für Edelstahl in erster Linie an die Fachleute wendet. In den letzten Wochen des alten Jahres ist das für unser rostfreies Material anders geworden. Die Werbung für „rostfrei“ wandte sich an die breite Öffentlichkeit. Bei der Edelstahlvereinigung wurde die Informationsstelle für „rostfrei“ geschaffen, und unsere Werbeabteilung hat u. a. einen für unser rostfreies Material Remanit ausgezeichnet werbenden Wandkalender herausgegeben. Für das Jahr 1959 gilt es, die Werbung noch zu steigern. Da Werbung letzten Endes im Interesse aller Mitarbeiter liegt, bitten wir auch unsere Leser, in ihrem Bekanntenkreis auf die Vorzüge von „rostfrei“ hinzuweisen. Einige Gedanken dazu vermittelt ein Artikel den der Leiter der neuen Informationsstelle bei der Edelstahlvereinigung in Düsseldorf, Herr Heinz Todtmann, uns freundlicherweise zur Verfügung stellte.

„rostfrei“ im Scheinwerferlicht der Öffentlichkeit

Wer in diesen Wochen illustrierte Zeitschriften aufschlägt, wird in einigen namhaften Blättern Anzeigen mit einem Thema finden, das den Mitarbeitern der DEW aus ihrer täglichen Arbeit vertraut ist. Was ist da zu lesen und zu sehen?

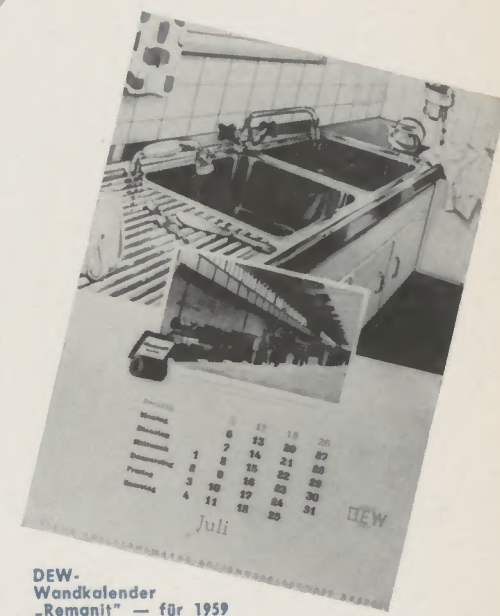
„Hier möchte ich Hausfrau sein!“ steht in einer dieser Anzeigen als Überschrift, und das Bild zeigt eine sympathische junge Frau, die ihrem Mann eine „rostfrei“-eingerichtete Küche mit blitzendem Spülbecken, Ablaufblech und Bestecken zeigt.

„Ein Blick in eine schönere Zukunft“ sagt eine andere Anzeige. Ein kleines Mädchen bestaunt moderne Waschmaschinen, wie sie die Mama sich wünscht, um endlich von der Plage des Waschtages befreit zu sein und mehr Zeit für ihre Familie zu haben. Und bei so einer modernen Waschmaschine sind die Probleme, mit denen die Wäsche in Berührung kommt, aus rostfreiem Edelstahl — man kann auch, wie es sich immer mehr einbürgert, kurz und bündig sagen: aus „rostfrei“.

Das sind nur zwei der insgesamt 16 Anzeigenmotive, die zur Zeit in der Presse zu finden sind, darunter in zwei großen illustrierten mit einer Gesamtauflage von 2.177.000, in Frauenzeitschriften und Nachrichtenmagazinen. Hinzu kommen neun Fachzeitschriften für Architekten, Bauunternehmer und Bauherren, acht Fachzeitschriften für Hotels und Gaststätten, Krankenhäuser und andere Betriebe mit Großküchen, sowie zwei Fachzeitschriften für Wäschereien. In all diesen Zeitschriften wird mit Anzeigen, die in Bild und Text das Thema immer wieder von einer anderen Seite beleuchten, für „rostfrei“ geworben.

Warum diese großzügige Werbung? Natürlich kann man dem, der beruflich mit rostfreiem Stahl zu tun hat, nicht viel Neues über seine Qualitäten erzählen. Aber es gibt Millionen Menschen, die weniger gut informiert sind, die mit dem Begriff „rostfrei“ nur eine geringe oder überhaupt keine Vorstellung verbinden. Es gibt weitere Millionen Menschen, die das Wort „rostfrei“ zwar gelegentlich auf dem Eßbesteck zu Hause oder im Restaurant entdecken, aber nicht weiter darüber nachdenken, was „rostfrei“ eigentlich heißt und bedeutet.

Millionen Menschen sind aber Millionen mögliche Käufer und Konsumenten von „rostfrei“ in Gegenwart und Zukunft. Sie alle müssen wissen, daß der Begriff „rostfrei“ heute nicht



DEW-Wandkalender „Remanit“ — für 1959

mehr nur auf Bestecke und Schneidwaren beschränkt ist. Sie alle müssen erfahren, daß es schon heute viele Anwendungsmöglichkeiten für „rostfrei“ gibt und daß ständig neue erschlossen werden. Sie alle sollen erfahren, daß „rostfrei“ zum modernen Lebensstil gehört wie das Blatt zum Baum.

Darum hat sich „rostfrei“ jetzt aufgemacht und viele von den Wegen beschritten, die in die Öffentlichkeit führen. Allein mit den Anzeigen in den illustrierten, Frauenzeitschriften und Nachrichtenmagazinen, deren von „rostfrei“ belegte Gesamtauflage 3.525.000 Exemplare pro Anzeige beträgt, werden rd. 38 Millionen Leser in der Bundesrepublik und Westberlin erreicht. Die Fachzeitschriften, in denen die „rostfrei“-Inserate erscheinen, haben eine Gesamtauflage von 187.000 Exemplaren mit mindestens 375.000 Lesern.

Es ist also ein sehr breiter Teil der Öffentlichkeit, der schon mit den Anzeigen erreicht wird. Aber „rostfrei“ hat den bei seinen Qualitäten sehr begreiflichen Ehrgeiz, noch weiter bekannt zu werden. Und da es ein moderner Werkstoff für moderne Menschen ist, benutzt es auch die modernsten Werbemittel. Im kommenden Jahr wird ein Film entstehen, der die Vorzüge von „rostfrei“ ins hellste Kinolicht stellt, und weitere Millionen werden in Bild und Ton erfahren, wie viel leichter, angenehmer und vorteilhafter das Leben mit „rostfrei“ ist.

Alle die vielfältigen Aufgaben und Maßnahmen, die dazu dienen können, „rostfrei“ mit seinen großen Vorzügen populär zu machen, werden von der Informationsstelle Edelstahl „rostfrei“ geplant und durchgeführt. Das erste, was sie getan hat: sie hat ein Zeichen geschaffen, das hoffentlich mit der Zeit so weit verbreitet sein wird, daß es alle Gegenstände aus echt „rostfrei“ kenntlich macht. Es findet sich auch in sämtlichen „rostfrei“-Anzeigen und in allem anderen Werbematerial, das jetzt geschaffen wird.

Wie gesagt, dem Mann vom Fach kann man nicht mehr viel über „rostfrei“ erzählen, aber vielleicht können die Mitarbeiter der DEW mit uns für den Werkstoff, den sie schaffen, werben! Sicher kommt für jeden einmal die Möglichkeit, wo er im Freundes- oder Bekanntenkreis von den Vorzügen von „rostfrei“ berichten kann. Aus vielen solcher Bemerkungen, verstärkt durch die Eindringlichkeit unserer Anzeigen und der übrigen Werbeeinsätze, wird das Interesse der Verbraucher wachsen, das Interesse, das bei manchen zum Wunsch wird, Gegenstände aus rostfreiem Edelstahl zu besitzen. Je zahlreicher diese Wünsche dann verwirklicht werden, um so stärker wird die Produktion ansteigen. Und was das für die Mitarbeiter eines Edelstahl erzeugenden Werkes bedeutet, ist doch wohl allen klar!

Senkung der Selbstkosten, unsere Aufgabe 1959



Wir haben seit einigen Jahren eine völlige Sicherheit im Aufschweißen verschlissener Stahlwalzen

Reparaturschweißungen im Walzwerk

Durch die schnelle Entwicklung der Schweißtechnik ist uns die Möglichkeit gegeben, verschlissene Teile zu reparieren, bzw. zu regenerieren. Dadurch können Neuanschaffungen, die durch den hohen Verschleiß unserer maschinellen Einrichtungen sonst notwendig wären, bedeutend vermindert werden. Wir haben in Zusammenarbeit mit unserer Elektrodenfabrik Bochum gute Erfolge und damit große Ersparnisse erzielt.

Reparaturschweißungen werden von uns durchgeführt bei: Sägeblättern, Scherenmessern, Muffen und Spindeln, Gußwalzenzapfen, Stahlwalzen, Kranlaufrädern und Bremsstrommeln.

Warmsägeblätter, die durch Beschädi-

gungen oft schon bei einmaligem Einbau unbrauchbar werden, können durch Zuschweißen von Rissen und Ergänzen der Zahnpartien soweit wieder in Ordnung gebracht werden, daß sie mehrfach verwendet werden können.

Scherenmesser, die besonders stark beansprucht werden und eine kurze Lebensdauer haben, können durch Vollaufschweißung wieder in Ordnung gebracht werden, so daß sie neuen Messern gleichwertig sind. Die Vollaufschweißung kostet nur einen Bruchteil des Neuwertes.

Auch bei Muffen und Spindeln ist der Verschleiß sehr groß. Durch Wiederaufschweißen reduzieren wir die Kosten der Ersatzbeschaffung beträchtlich.

Wir alle wissen, daß das nun zu Ende gegangene Jahr 1958 dem Unternehmen Lasten aufgebürdet hat, die aus verschiedenen Gründen und in verschiedenen Bereichen spürbar die Ertragslage beeinflussten. Wir wissen aber auch, daß das Unternehmen mit dieser Bürde fertig werden muß, um in der Zukunft auch weiterhin auf dem Edelstahlmarkt die Stellung einnehmen zu können, die ihm gebührt. Durch die großen Neuanlagen auf unserem Krefelder Werk sind technisch und wirtschaftlich die Grundlagen für eine günstige Zukunftsentwicklung vorhanden. Vieles wird von der allgemeinen Entwicklung der Wirtschaftslage abhängen, auf die wir nur sehr geringen Einfluß haben, vieles aber auch wird davon abhängen, wie wir die speziellen Probleme, die uns — der DEW — gestellt sind, selbst lösen werden. Von der notwendigen Sparsamkeit ist immer wieder gesprochen worden, und noch auf der traditionellen Zusammenkunft der Führungskräfte im Werk Krefeld am Silvestertag wurde mit allem Ernst und nachdrücklich die Forderung nach größter Sparsamkeit erhoben.

Eine ähnliche Forderung, die sich im wesentlichen mit Sparsamkeit deckt, ist die Verringerung der Selbstkosten überall dort, wo es nur irgend möglich ist. Gewiß gibt es gerade in dieser Sparte bedeutende Posten, deren Erhöhung oder Verringerung von uns nicht beeinflußt werden kann, aber daneben sind genug Einsparungsmöglichkeiten vorhanden, die sicher noch nicht alle ausgenutzt sind. Jeder kann mithelfen und ist dazu aufgerufen! Das betrifft die Berufsmoral am Arbeitsplatz als persönlichsten Bereich, das betrifft die Überlegungen um Verbesserungen im größeren Rahmen, die im Vorschlagswesen zum Ausdruck kommen. Selbstverständlich bemühen sich Unternehmens-, Werks- und Betriebsleitungen ihrerseits in erhöhtem Maß durch Ausnutzung besonders wirtschaftlicher Verfahren die Kostenlage günstiger zu gestalten. Im folgenden bringen wir als Beispiel Auszüge aus einem Vortrag, den der Leiter der Kaltbetriebe unseres Krefelder Walzwerks, Dr.-Ing. Karl Scholl, im Verein Deutscher Eisenhüttenleute vor einiger Zeit gehalten hat. Er beschäftigt sich mit den Reparaturschweißungen im Walzwerk, die in jahrelanger Arbeit erprobt, ausgebaut und verbessert worden sind und die heute dazu beitragen, daß die kostspieligen Ersatzbeschaffungen wesentlich verringert werden konnten.

Oft sind die Zapfen der Hartguß- und Sphärogußwalzen, die an unserer Mittel- und Feinstraße gebraucht werden, sehr viel schneller verschlissen als die Ballen. Während also die Walze an sich noch völlig in Ordnung ist und mehrfach gebraucht werden könnte, müßte sie verschrottet werden, weil die zerschlagenen Zapfen ein Ankuppeln unmöglich machen. Heute können wir die fehlenden Zapfenteile durch Aufschweißen ergänzen. So werden viele Walzen vor dem vorzeitigen Verschrotten bewahrt und beträchtliche Kosten eingespart.

Vor 6 Jahren führten wir zum ersten Male auf dem Kontinent Reparaturschweißungen an unseren Stahlwalzen mit Hilfe

des sogenannten Elliraverfahrens durch. Etwa zur gleichen Zeit wagten wir uns an die Vollaufschweißung von verschlissenen Schmiedestahlwalzen heran, und zwar zum ersten Male überhaupt. Das Elliraverfahren wurde in den USA patentiert. Es beruht darauf, daß durch Schweißen unter Pulver mit höherem Mangan-Oxyd-Gehalt eine Aufmanganisierung erfolgt. Es hat gegenüber den bis dahin üblichen Schweißungen den Vorteil, durch hohe Stromstärken günstigere Einbrand- und Bindungsverhältnisse zu schaffen. Dadurch wird gleichzeitig die Abschmelzleistung erhöht. Durch das Unterpulverschweißen wird zudem der atmosphärische Einfluß ausgeschaltet, und es werden die für die Augen so schädlichen Schweißstrahlen abgedeckt.

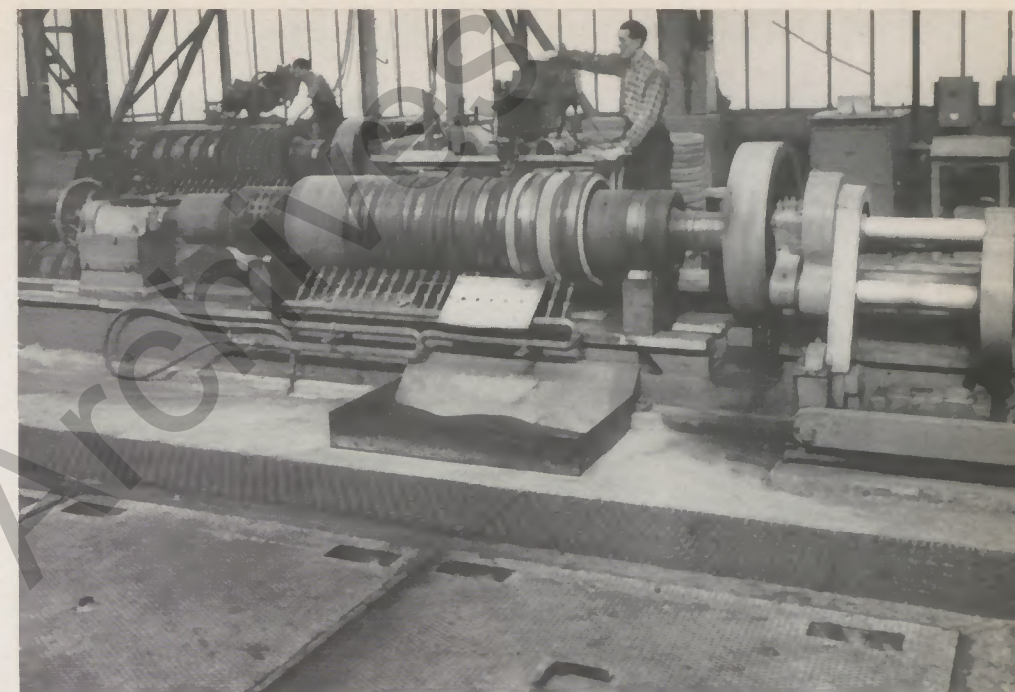
In Amerika wird das Verfahren zur örtlichen Reparatur von beschädigten Rundkörpern angewandt. Eine Vollaufschweißung wurde, soweit uns bekannt, vor uns auch dort nicht durchgeführt.

Wir haben schon seit einigen Jahren eine völlige Sicherheit im Aufschweißen verschlissener Stahlwalzen, die bis dahin verschrottet werden mußten. Wenn also heute eine Stahlwalze soweit heruntergearbeitet ist, daß sie nicht mehr gebraucht werden kann, schweißen wir sie wieder auf ihre Normalstärke auf. Die Kosten hierfür betragen nur einen Bruchteil des Neuwertes, so daß auf diese Weise erhebliche Beträge eingespart werden.

Das Duo unserer Blockstraße II braucht jetzt an neuen Walzen nur eine verschwindend kleine Menge, während früher jährlich mehrere neue Sätze erforderlich waren. Die Blockstraße in Remscheid läuft seit einigen Jahren bereits ohne jede Ersatzbestellung an Walzen.

Die Oberfläche der geschweißten Walzen steht den neuen Walzen in keiner Weise nach. Ein besonderer Vorteil dieser Reparaturmöglichkeit, die natürlich auch örtlich an jeder beliebigen Stelle durchgeführt werden kann, ist die Möglichkeit der Umkalibrierung. Wir können also in jeder beliebigen Art und auf jede gewünschte Weise Form und Lager der Kaliber durch Umschweißen ändern. Dadurch ergibt sich wiederum eine bedeutende Ersparnis an Ersatzwalzen.

Unsere Elliraanlage besteht aus zwei Schweißaggregaten und einem Entspannungsofen. Die Walzen werden vor dem Aufschweißen rißfrei gedreht, dann auf etwa 250°C angewärmt und auf die Schweißbank gebracht. Die empfindlichen Lagerstellen (Zapfen) werden vorher durch Überstreifen von Büchsen gegen Beschädigung geschützt. Auf den Bänken laufen die Walzen auf Rollenböcken mit Kugellagerung. Dann erfolgt die Aufschweißung in der Weise, daß die jeweilige Abschmelzung der gespulten Elektrode durch automatisches Abrollen ergänzt wird. Das Pulver wird der Schweißstelle durch einen regulierbaren Trichter zugeführt. Da das Pulver verhältnismäßig teuer ist und die Kosten des Verfahrens wesentlich beeinflusst, mahlen wir die Schweißschlacke in einer hierfür geeigneten Mühle und fügen sie nach Aussieben der Staubteile



Unsere Elliraanlage besteht aus zwei Schweißaggregaten und einem Entspannungsofen

dem Pulver wieder zu. Dadurch werden die Pulverkosten um etwa 90% gesenkt und das Verfahren rentabler gemacht. Nach dem Schweißen werden die Walzen in dem erwähnten Tiefofen entspannt.

Bei der ersten Vollaufschweißung können mehr als 2/3 des Neuwertes eingespart werden. Dieses Verhältnis wird bei jeder weiteren Aufschweißung günstiger. Wir haben bereits Walzen bis zu viermal aufgeschweißt, ohne eine Ermüdungserscheinung festgestellt zu haben.

Auch bei Stahlwalzen gibt es Zapfenbeschädigungen, die normalerweise zur Unbrauchbarkeit der Walze führen würden. Jetzt schweißen wir auch diese Fehlstellen auf. Nach dem Drehen und Polieren kann dann der Zapfen wieder wie vorher verwendet werden.

Zu den nebenstehenden Bildern (von oben nach unten)

Ein besonderer Vorteil ist die Möglichkeit der Umkalibrierung.

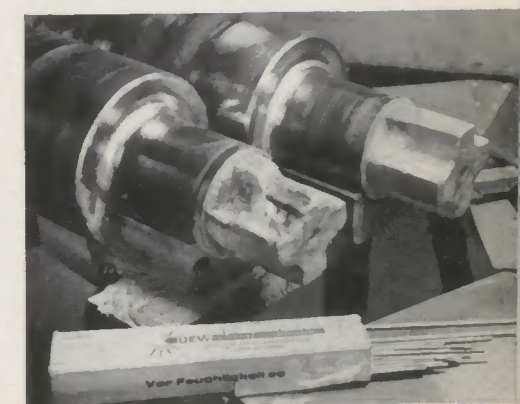
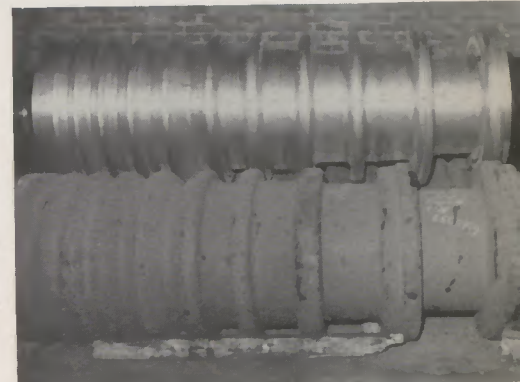
Warmsägeblätter können durch Zuschweißen von Rissen und Ergänzen der Zahnpartien wieder in Ordnung gebracht werden.

Heute können wir fehlende Zapfenteile durch Aufschweißen ergänzen.

Auch Kranlaufräder und Bremsstrommeln, die verschlissen sind, werden mit dem Unterpulverschweißung repariert. Wir haben hiermit eigentlich erst im November 1958 systematisch begonnen und konnten in dieser kurzen Zeit den Neubedarf bereits beachtlich reduzieren.

Die Pionierarbeit, die wir auf dem Gebiete der Unterpulver-Auftragschweißung von Walzen geleistet haben, hat dazu geführt, daß heute fast alle großen Hüttenwerke sich ihrer bedienen. Dadurch ergibt sich zwangsläufig eine Belebung des Elektroden-Geschäftes, die unserer Elektrodenfabrik in Bochum zugute kommt.

Insgesamt gesehen haben wir auf dem Wege zur Reduzierung unserer Selbstkosten mit Hilfe der Reparaturschweißung einen guten Schritt vorwärts getan.



Mitdenken lohnt sich

Über die Bearbeitung der Verbesserungsvorschläge berichtet Oberingenieur F. Wehrmann

In einem Aufruf von Vorstand und Betriebsrat wurden die Mitarbeiter erneut auf die Wichtigkeit des Vorschlagwesens hingewiesen.

Wir haben in früheren Mitteilungsblättern schon häufig auf die Prämierungen und Anerkennungen hingewiesen, die im Einzelfall für mehrere Vorschläge bis zu DM 3000,— für den Einsender erbrachten. Mit Beginn des Jahres 1959 möchten wir daher nicht versäumen, uns noch einmal an alle Mitarbeiter zu wenden und erneut zu einer starken Beteiligung am Vorschlagwesen aufrufen.

Wir sind nach wie vor der Auffassung, daß gerade unsere Mitarbeiter am Arbeitsplatz am besten die Möglichkeit haben, eine Klein-Rationalisierung durchzuführen und über den Verbesserungsvorschlag zur Verwirklichung zu bringen. Es dürfte allgemein bekannt sein, daß brauchbare Gedanken nicht nur durchgeführt, sondern auch entsprechend ihrer wirtschaftlichen Bedeutung prämiert werden.

Um allen Mitarbeitern zu zeigen, daß diese Bearbeitung selbstverständlich gerecht, sachlich und neutral durchgeführt wird, haben wir im folgenden einmal den Ablauf eines Verbesserungsvorschlages beschrieben:

Vordrucke für Verbesserungsvorschläge sind bekanntlich in den Betriebsbüros und bei den Pförtnern zu erhalten. Wer also glaubt, eine gute Idee zu haben, kann nach Ausfüllen dieses Vordruckes diesen in einen bei den Pförtnern am

Werkseingang befindlichen Briefkasten für Verbesserungsvorschläge einwerfen. Die hier eingehenden Vorschläge werden in der Arbeitswirtschaft laufend nummeriert und der Einsender erhält eine Empfangsbestätigung mit dem Hinweis, daß sein Vorschlag sich in Bearbeitung befindet.

Die Durchführung der textlichen und evtl. zeichnerischen Ausführung eines eingereichten Vorschlages führt der zuständige Sachbearbeiter der Arbeitswirtschaft, bei Unklarheiten ggf. in Verbindung mit dem Einsender durch.

Die jeweilige Betriebsleitung wird nun zu einer Stellungnahme zu dem Vorschlag schriftlich aufgefordert, wobei auf Wunsch des Einsenders der Vorschlag anonym bleiben kann. Mit diesem Vorschlag wird der Betriebsleitung ein Fragebogen vorgelegt, der die Durchführbarkeit, Gesteuerungskosten, Wirtschaftlichkeit und Anwendungsbereich neben anderen Angaben umfaßt.

Handelt es sich um Vorschläge, die noch eine größere konstruktive Ausarbeitung erfordern, so wird in jedem Fall ein Konstruktionsbüro verständigt, das diesen Vorschlag noch einmal überprüft und bei Eignung konstruktionsreif macht.

Es dürfte allgemein verständlich sein, daß der Vorschlag damit noch nicht prämiierungsreif ist. Wenn man zu einer einwandfreien Prämierung kommen will, muß anschließend festgestellt werden, ob

die Durchführung des Vorschlages auch das erwartete Ergebnis bringt.

Das ist der Grund, warum mancher Einsender ungeduldig auf das Ergebnis seines Vorschlages wartet, ohne dabei zu bedenken, daß im Einzelfall ein oder zwei Monate vergehen, bis man über die Erprobung eines Vorschlages überhaupt erst das richtige Bild hat.

Um eine laufende und zügige Bearbeitung aller Verbesserungsvorschläge zu gewährleisten, tritt am letzten Dienstag eines jeden Monats der Prämierungsausschuß für Verbesserungsvorschläge zusammen, dem neben unserem Patentanwalt (der seinerseits die Vorschläge auch auf ihre Patentfähigkeit prüft) auch einige Betriebsleiter und der Leiter der Arbeitswirtschaft angehören.

In diesem Ausschuß werden sämtliche Vorschläge, parallel zur betrieblichen Stellungnahme noch einmal gründlich durchgesprochen. Es ergibt sich in vielen Fällen, daß technische Verbesserungen von dem einen oder anderen Mitglied des Ausschusses noch einmal an Ort und Stelle geprüft und besichtigt werden müssen, um dem Ausschuß ausführlichen Bericht erstatten zu können.

Damit die Bewertung des Vorschlages frei von persönlichen Einflüssen ist, haben wir Richtlinien entwickelt, die eine ähnliche analytische Bewertung eines Verbesserungsvorschlages vorsehen, wie sie z.B. bei der Arbeitsplatzbewertung erfolgt. Hierbei spielen die Brauchbarkeit des Vorschlages und die Frage der geistigen Leistung und des eigenen Gedankengutes bei der Lösung sich selbst gestellter Aufgaben eine bestimmte Rolle, die in der Bewertung durch Punkte ausgedrückt wird.

Je nach der Höhe des ermittelten Punktwertes und der möglichen Einsparungen wird der Prämienwert festgelegt.

Vorschläge, die keine errechenbare Ersparnis erbringen, sondern dem Schutz oder der Sicherung der Gesundheit, Arbeitserleichterung, der Verbesserung des Arbeitsablaufes oder der Qualität bzw. Einsparung von Material dienen, werden je nach ihrer Wertigkeit mit einer Anerkennung oder einer Prämie im Höchstwert bis zu DM 200,— bedacht, während Vorschläge mit errechenbarer Ersparnis eine Prämie bis zu DM 1000,— erbringen können.

Wir hoffen, daß dieser kleine Hinweis, der — wie schon einmal erwähnt — sich in diesem Fall mit dem organisatorischen Ablauf des Vorschlages befassen sollte, allen Mitarbeitern deutlich zeigt, daß es sich lohnt, immer wieder an die Verbesserung des Arbeitsplatzes, der Einrichtungen oder Organisationen zu denken. Eine gewissenhafte Bearbeitung ist in jedem Falle gewährleistet und namhafte Beträge sind zu erreichen.

Sind Röntgenstrahlen schädlich?

Eine Antwort auf diese Frage gibt der nachfolgende Beitrag unseres Krefelder Werksarztes Dr. M. Siemes, den wir anlässlich der kommenden Röntgenuntersuchungen veröffentlichen, um unseren Mitarbeitern die Ungefährlichkeit der Strahlenwirkung einer Röntgen-Reihenuntersuchung klarzumachen.

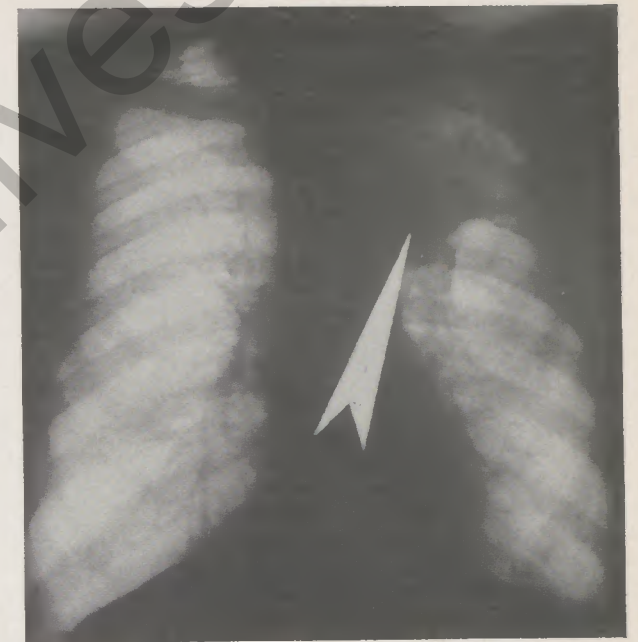
Die Beteiligung an unserer Röntgen-Reihenuntersuchung im Januar vergangenen Jahres war zahlenmäßig die geringste. Wir haben eingehend nach den Ursachen geforscht. Dabei kamen wir zu folgendem Ergebnis:

Ende Dezember 1956 und Anfang Januar 1957 erschienen in der Tagespresse und in den illustrierten Zeitschriften großaufgemachte Abhandlungen über die schädigende Wirkung der Röntgenstrahlen. Die Aufsätze waren meist so abgefaßt, daß der unvoreingenommene Laie der Meinung sein mußte, schon eine einmalige Röntgenaufnahme sei nicht ungefährlich und hinterlasse Dauerschäden. Diese und andere Übertreibungen, die wissenschaftlich nicht haltbar sind, übten auf überängstliche Gemüter eine schockierende Wirkung aus. Das Endresultat war, ein erheblicher Teil unserer Belegschaftsmitglieder erschien nicht zur Untersuchung.

Auch heute erscheinen immer wieder stark verallgemeinernde Aufsätze über Strahlenschädigungen, die teils durch Atomhaltung, teils durch Röntgenstrahlen hervorgerufen sein sollen. Aber nirgends findet man eine klare Abgrenzung zwischen der schädigenden und der noch harmlosen Strahlendosis. Wie liegen die Dinge nun wirklich?

Im Jahre 1895 hatte der damalige Würzburger Professor für Physik und spätere Nobelpreisträger (1900) Konrad Wilhelm von Röntgen elektromagnetische — für das Auge unsichtbare — Strahlen entdeckt, die er selber X-Strahlen nannte. Die X-Strahlen wurden später nach ihrem Entdecker Röntgenstrahlen genannt. Diese Röntgenstrahlen haben außer einer Reihe von hochinteressanten physikalischen Eigenschaften auch noch eine Reihe von biologischen Wirkungen, wenn sie auf einen lebenden Organismus auftreffen. So z.B. werden Gewebezellen — je nach Stärke und Dauer der Strahleneinwirkung — in bezug auf ihren Stoffwechsel, Wachstum und Vermehrung gehemmt oder sogar zerstört. Bei einem gesunden Organismus ist diese Wirkung unter Umständen gefährlich. Bei gewissen Krankheiten ist diese Eigenschaft der Röntgenstrahlen aber sehr erwünscht. Sie werden als Heilmaßnahmen in breitester Form angewandt. Die schnellwachsenden Krebszellen sind z.B. sehr strahlenempfindlich, besonders im Stadium der Zellteilung. Bestrahlt man eine Krebsgeschwulst, so gehen die den Organismus tödenden Zellen zugrunde, und das gesunde Gewebe bleibt verschont. Ist die Strahlenmenge aber zu groß, so geht auch das gesunde Gewebe zugrunde. Der Grad der Schädigung steht in einem direkten Verhältnis zur Strahlungsdauer und Strahlenmenge. Die Strahlenmenge ist eine physikalisch definierte Einheit und wird r. genannt.

So kann es auch bei Ihnen aussehen!



Die Aufnahme zeigt: Verschattung linke Lungenseite. Verdacht auf Lungentuberkulose oder Lungenkrebs.

Zeigen Sie Ihr Verantwortungsbewußtsein sich selbst, Ihrer Familie und Ihren Mitarbeitern gegenüber durch Teilnahme an der Röntgen-Reihenuntersuchung.

Der menschliche Organismus ist im Laufe seines Lebens einer Reihe von biologisch bedeutsamen Strahlen ausgesetzt. Dr. Liebschner, der Leiter der Reihenbildstelle der Eisen- und Stahlindustrie, hat auf der Basis international anerkannter Zahlenunterlagen eine Aufstellung von Strahlenquellen und deren Strahlungsstärke angegeben.

Die Aufstellung sieht so aus.

Alle Lebewesen — also auch der Mensch — werden im Laufe einer Generationsperiode (= 30 Jahre) durch folgende Strahlen belastet:

1. natürliche Strahlenbelastung durch Höhen-, Erd- und Körperstrahlung	4,5 r.
2. zusätzliche Strahlenbelastung	
a) medizinische Anwendung	3,0 r.
b) Atombombenversuche	0,02 r.
c) eine Schirmbildaufnahme pro Jahr im Verlaufe von 30 Jahren	0,009 r.
Gesamtbelastung innerhalb 30 Jahren	7,529 r.

Die zulässige Strahlenmenge, die mit 10 r. innerhalb einer Generation errechnet wurde und noch keine Schädigungen der Erbanlage hervorruft, wird also in keiner Weise überschritten, ja nicht einmal erreicht, bei Zusammenzählung aller Strahlenquellen im Laufe von 30 Jahren. Um es im Zusammenhang mit unserer Untersuchung einmal deutlich hervorzuheben:

„30 Röntgen-Reihenuntersuchungen ergeben eine Strahlenbelastung von 9/10 000 (neun zehntausendstel) der zulässigen Strahlenmenge“.

Eine noch so intensive Röntgen-Reihenuntersuchung wird niemals die zulässige Gefahrgrenze erreichen.

Der Träger einer Armbanduhr mit Leuchtziffern erhält pro Jahr 0,01 r.

Der Prämierungsausschuß bei der Arbeit

von links nach rechts: Oberingenieur Reuther, Betriebsleiter Feddern, Dr. von Schwarze (Rechtsabteilung), Oberingenieur Wehrmann, Leiter unserer Arbeitswirtschaft, sein Mitarbeiter Waerder und der Beauftragte der Werksleitung Asbrand.



Das bedeutet: der Träger einer Armbanduhr mit Leuchtziffern empfängt durch die von den Leuchtziffern ausgehende radioaktive Strahlung pro Jahr eine Strahlenmenge, die 37 Schirmbildaufnahmen entspricht. Und damit dürfte nun auch für den Skeptischsten die Harmlosigkeit einer Röntgen-Reihenuntersuchung bewiesen sein.

Die Röntgen-Reihenuntersuchungen haben aber nicht nur einen physikalisch-biologischen Aspekt, sondern auch eine eminent soziologische Bedeutung.

Die mittlere Lebenserwartung betrug in Deutschland um 1900 herum etwa 45 Jahre. Durch neue Erkenntnisse der medizinisch wissenschaftlichen Forschung auf dem Gebiet der allgemeinen Hygiene — Bekämpfung der Infektionskrankheiten — vorbeugende Schutzimpfungen — Entdeckung bedeutender Medikamente gegen Bakterien- und Viruserkrankungen — ist die mittlere Lebenserwartung auf 67 Jahre gestiegen. Die eindeutigen Erfolge sind auf dem Gebiet der Seuchenbekämpfung und der Bekämpfung der Infektionskrankheiten gelungen. Zu den grassierendsten Infektionskrankheiten, auf deren Konto ein erheblicher Prozentsatz an Frühsterblichkeit fiel, gehörte die menschliche Tuberkulose. Staat und Gesellschaft bemühten sich unter Aufwand bedeutender Mittel mit der Tuberkulose fertig zu werden. Alle Infektionsquellen, die außerhalb des Menschen liegen, wurden so gut wie ausgerottet. Durch Eigeninitiative ist es der deutschen Landwirtschaft gelungen, tbc.-freie Kühe zu halten, so daß die gefährlichste Infektionsquelle für unsere Säuglinge und Kleinkinder restlos ausgeremert ist.

In verschiedenen Bundesländern ist die Röntgen-Reihenuntersuchung für die gesamte Bürgerschaft durch Gesetz verpflichtend eingeführt. In Nordrhein-Westfalen hat die Eisenschaffende Industrie durch Privatinitiative zwei große Röntgenzüge geschaffen, mit denen sie jährlich die gesamte Belegschaft — auf freiwilliger Basis — röntgenreihenuntersucht. Der Erfolg ist eindeutig, und die Zahlen sprechen eine unwiderlegbare Sprache.

Im Jahre 1950 wurden 15000, im Jahre 1957 225 000 Personen untersucht. Als wir im Jahre 1950 mit den Untersuchungen begannen, hatten 0,26% eine aktive Tuberkulose, 1957 nur noch 0,045%.

Diese Resultate sind keinem Zufall zu verdanken. Nur durch die jährlich wiederkehrende systematische Durchleuchtung aller

Belegschaftsmitglieder konnten die Ansteckungsquellen reduziert und die Erkrankten einer Heilbehandlung zugeführt werden. Wenn alle Belegschaftsmitglieder einen hohen Grad an Selbstdisziplin und Verantwortungsgefühl haben, dürfte es nur eine Frage der Zeit sein, wann die Tuberkulose restlos ausgeremert ist.

Unbedachtsamkeit und sorglose Nachlässigkeit können sich manchmal in tragischer Weise rächen, wofür ich nachfolgende wahre Begebenheit wiedergeben möchte.

Das einzige Kind eines Belegschaftsmitgliedes klagte mittags laut weinend über Ohrenschmerzen. Der herbeigerufene Arzt konnte nichts Besonderes finden und ordnete Ohrentropfen und Bettruhe an. Die Ohrenschmerzen verschwanden, dafür traten aber in der Nacht heftigste Kopfschmerzen auf. Das Kind wand sich in Schreikrämpfen. Noch in derselben Nacht mußte es in eine benachbarte Universitätsklinik eingeliefert werden. Hier wurde die Diagnose „tuberkulöse Hirnhautentzündung“ bestätigt. Das Kind rang tagelang mit dem Tode. Die Lebensgefahr ist beim Schreiben dieser Zeilen beseitigt. Es steht aber noch nicht fest, ob nicht doch Dauerschäden zurückbleiben. Am anderen Tag erschien der Vater in meiner Sprechstunde, erzählte mir den Hergang und bat um Aufklärung, wie so etwas entstehen könne. Ich belehrte ihn dahingehend, daß in der Nähe seines Kindes eine tuberkulöse Ansteckungsquelle sein müsse und alle Familienmitglieder geröntgt werden müßten. Der Vater vermutete, daß die Großmutter vielleicht die Ansteckungsquelle sei, da diese in letzter Zeit unter starkem Hustenreiz leide. Ich forderte den Vater auf, sich selber sofort bei mir röntgen zu lassen. Und nun entdeckten wir: er selber hatte eine offene, ansteckende Tuberkulose. Auf weiteres Befragen erfuhr ich, daß er in den beiden letzten Jahren nicht mehr an der Röntgen-Reihenuntersuchung teilgenommen hatte. Wieviel besser wäre es gewesen, wenn er teilgenommen hätte.

Das ist unter drei ähnlichen Fällen, die sich im letzten Jahr im Familienkreis unserer DEW-Mitglieder zugetragen haben, der ernsteste.

Ich habe den Fall nicht angeführt, um eine rührende Geschichte zum besten zu geben. Wenn jeder still für sich hieraus die Konsequenzen zieht, wurde vorstehende Aufklärung nicht umsonst geschrieben.

Es allen recht zu machen, ist unmöglich!

Gedanken zum Werksküchenessen
von dem Leiter der Krefelder Werksküche P. Braus

Es ist festgestellt worden, daß im gesamten Bundesgebiet rund 15 Millionen Menschen im Rahmen irgendeiner Gemeinschaftsverpflegung versorgt werden. Darunter sind etwa 10 Millionen Werktätige, die durch eine Betriebs- oder Werksverpflegung beköstigt werden. In unserem Werk Krefeld sind es z. Zt. etwa 2000 Mitarbeiter, an die an fünf Tagen in der Woche ein Mittagessen durch unsere Werksküche verabreicht wird.

So lange die Gemeinschaftsverpflegung besteht, wird über die verabreichten Speisen diskutiert. Teils positiv, teils negativ. Warum ist das so?

In den letzten Jahrzehnten ist aus mancherlei Gründen ein grundlegender Wandel in der menschlichen Ernährung eingetreten. Sowohl Nahrungswahl als auch Kostform haben sich geändert.

Die Nahrungswahl wurde sehr stark beeinflusst durch Erzeugung neuartiger Nahrungsmittel, ferner durch verstärkte Einfuhren früher unbekannter oder wenig bekannter Lebensmittel aus dem europäischen Bereich und Übersee. Um hier nur ein Beispiel anzuführen, sei an die Tomate erinnert. Sie war vor 50 Jahren eine Frucht, die man nur in Feinkostgeschäften anzutreffen pflegte, während sie heute recht volkstümlich geworden ist. Einfuhren, die vor Jahren noch un-

möglich erschienen, sind heute, dank schnellerer und reibungsloser Transportmöglichkeiten und nicht zuletzt durch sachgemäße Behandlung, zur Selbstverständlichkeit geworden. Es wurden große, auf das modernste eingerichtete Kühlhäuser erbaut, die Transportflotten mit Kühlräumen und Einrichtungen zur sachgemäßen Lagerung der Lebensmittel versehen und auf den internationalen Eisenbahnen eigens zum Transport empfindlicher Nahrungsmittel eingerichtete Kühlwaggons eingesetzt. In riesigen Gewächshäusern werden das ganze Jahr hindurch Gemüsesorten gezüchtet, die früher an die Jahreszeiten gebunden waren. Alle diese Einrichtungen zusammen genommen, haben ein reichhaltiges Angebot verursacht, das



Blick in einen der Küchenräume während der Essensvorbereitung

zum Teil Wochen, ja Monate früher auf den Markt kommt, als es der Reifungsprozeß in der freien Natur unserer engeren Heimat zuläßt, und das vielfach fast das ganze Jahr hindurch zur Verfügung steht. Man denke beispielsweise an Kopfsalat. Früher, bei Eintritt der kalten Jahreszeit, gab es eine Zeitlang noch Endivien, dann anschließend nur noch Feldsalat. Heute gibt es Kopfsalat das ganze Jahr hindurch. Hinzu kommt die Entwicklung der Konservenindustrie. Es liegt heute ständig nicht nur ein deutsches Angebot der feinsten Gemüse- und Obstsorten vor, sondern auch in überreichem Maße ein Angebot aus den anderen europäischen Ländern und aus Übersee. Dieses reichhaltige und gleichbleibende Angebot beschränkt sich keineswegs nur auf Gemüse oder Obst, sondern auf fast alle einschlägigen Nahrungsmittel, auf die verschiedensten Fleisch- und Wurstsorten, Fisch usw.

Während sich unsere Großeltern noch überwiegend von dem ernährten, was die örtliche Landwirtschaft produzierte und wintertags meist Hülsenfrüchte, Teigwaren oder Eingemachtes wie Bohnen und Sauerkraut, oft in Form von Eintopfgerichten, auf den Tisch kamen, hat auch unsere heutige Kostform ein völlig anderes Gesicht.

Es ist auch noch garnicht so lange her, daß Berufstätige gezwungen waren, Brote oder den „Henkelmann“ als Ersatz für die häuslichen Mahlzeiten mitzunehmen. Der „Henkelmann“, im Vergleich zu Broten immer noch besser, konnte aber nur Speisen aufnehmen, die mit Gewißheit nicht verdarben. Da diese Auswahl sehr gering ist, war ein ständiges Wiederholen der Speisen unvermeidlich. Das Schlagwort aus der damaligen Zeit „Tod dem Henkelmann“ ist bei vielen noch in lebhafter Erinnerung. Wandel trat ein, als

die ersten Werksküchen erstellt wurden. Zunächst waren sie noch recht bescheiden von der Zahl und von der Einrichtung aus gesehen. Aber der Gedanke hatte Fuß gefaßt. Immer mehr Werke und Firmen gingen dazu über, ihren Mitarbeitern ein Mittagessen zu verabreichen. Für den, der will, ist seitdem der „Henkelmann“ tot.

Nahrungswahl und Kostform sind so in den letzten Jahrzehnten immer stärker einem Wandel unterworfen gewesen. Dieser Wandel wirkt sich natürlich auch für jede Großküche aus, wobei es selbstverständlich ist, daß für eine drei- bis vierköpfige Familie individueller gekocht werden kann, als es in einer Großküche je möglich ist. Für die Großküche gelten besondere Gesetze. Hierzu einige Ausführungen.

Eine Mahlzeit soll bestimmte Kalorien enthalten. Der Bedarf dieser Kalorien liegt beim schwerarbeitenden Menschen naturgemäß höher als beim körperlich weniger angestregten Menschen. In einem Gemischt-Betrieb — wie bei uns — ergeben sich dadurch schon Schwierigkeiten. Üblich ist es, daß etwa die Mitte zwischen dem niedrigsten und höchsten Kaloriensatz genommen wird. Nach diesem Prinzip arbeitet auch unsere Werksküche. Es kann dabei passieren, daß dem Schwerarbeiter die Kost zu leicht und dem Geistesarbeiter zu schwer erscheint. Wir haben aber keine bessere Lösung; denn zwei verschiedene Essen zu verabreichen, ist bei uns aus den verschiedensten Gründen nicht möglich.

Die Speisenzusammensetzung ist also zunächst von der Kalorienmenge abhängig, dann aber auch von der Jahreszeit und vom Angebot. Bei dieser Zusammensetzung der Speisen für Großküchen sind Nahrungswahl und Kostform natürlich

nicht so beweglich wie beim individuellen Kochen für eine Familie. Wenn wir auch heute, wie eingangs erwähnt, eine wesentlich größere Auswahl an Lebensmitteln zur Verfügung haben, so besagt das nicht, daß in unserer Werksküche wiederum alles praktisch verwendet werden kann. Mitbestimmend ist z. B. der jeweilige Preis für die anfallenden Nahrungsmittel. Wie unterschiedlich dieser sein kann, wissen wir alle. Denken wir nur an unsere einheimischen Obstsorten. Während im Herbst zur Zeit der Ernte Äpfel und Birnen in großen Mengen zu einem verhältnismäßig niedrigen Preis angeboten werden, kosten sie ein mehrfaches, je weiter die Jahreszeit vorschreitet. Auch werden Spitzensorten der Lebensmittel bei den jeweiligen Angeboten sehr hoch im Preis notiert. Andererseits muß der Endpreis des Essens so sein, daß er für alle Teile tragbar ist.

Soweit sie preislich vertretbar sind und in den technischen Ablauf hineinpassen, werden in unserer Werksküche weitgehend alle jene Nahrungsmittel verwandt. Denn auch durch den technischen Ablauf ergeben sich mancherlei Schwierigkeiten, die einer Hausfrau unbekannt sind und von denen sich der Laie keinen Begriff machen kann. So ist bei uns z. B. die Transportfrage mitbestimmend bei der Speisenzusammensetzung. Wie jeder weiß, befindet sich die eigentliche Küche, in der alles zubereitet und gekocht wird, außerhalb des Werkes. Von hier aus wird das fertige Essen in geeigneten Behältern in die Speisesäle transportiert. Manches Gericht kann leider nicht hergerichtet werden, weil es den leidigen Transport nicht aushält.

Wenn wir alle diese Umstände und Schwierigkeiten berücksichtigen, ergibt sich bei uns eine Kost, die im landläufigen Sinne unter dem Begriff „Hausmannskost“ bekannt ist. Diese Kost, in qualitativer wie auch in quantitativer Weise gut zu liefern, ist das Bestreben aller dafür Verantwortlichen. Selbstverständlich sind wir immer bemüht, soweit es irgend möglich ist, Abwechslung in die Speisefolge zu bringen.

Es ist natürlich, daß bei den Teilnehmern an der Werksküchenverpflegung gewisse Geschmacksermüdungen eintreten. Sie sind aus den dargelegten Gründen nicht völlig zu verhindern. Hier ist schnell ein Ansatzpunkt für Diskussionen und Kritik gegeben. Dazu ein guter Rat: wenn einmal einer unserer Essensteilnehmer wirklich geschmacksmüde wird, so möge er einige Zeit mit der Teilnahme am Werksküchenessen aussetzen. Wenn er dann wieder zu uns kommt, wird die Müdigkeit überwunden sein, und auch der Geschmack zu seinem Recht kommen. Er möge aber nicht, wenn diese „Geschmacksermüdung“ eintritt, herumrörgeln und den anderen Essensteilnehmern ein Klage lied vorsingen. Lieber wäre es uns dann schon, wenn er der zuständigen Stelle sagen würde, was ihm im einzelnen nicht gefällt. Für positive und praktische Anregungen sind wir immer aufgeschlossen und dankbar.

Und nun allen, denen es schmeckt, weiterhin „Guten Appetit“.

Bernhard Tacke,
der Stellvertretende Vorsitzende des DGB,
sprach zur DEW-Jugend

In dem Geschichtsablauf, den wir auf der Bühne gesehen haben, sind uns der Kampf um die Wahrheit, der Kampf um die Freiheit gezeigt worden. In der Geschichte der Menschheit bis auf unsere Tage hat es einen ständigen Kampf gegeben um die Freiheit, um das Leben in Freiheit, um die Hoffnung auf Freiheit. Dieser Geschichtsablauf zeigt aber auch das ganze Unvermögen der Menschen, ihre Tragik im ständigen Wechsel von Krieg und Frieden. Immer dann, wenn die Menschheit im tiefsten Elend ist, stößt sie den Ruf nach Freiheit, den Ruf nach Frieden aus, dann erkennt sie diese Güter. Ist sie aber aus dem Elend befreit, vergißt sie allzu leicht und allzu schnell den Wert der Freiheit.

Vor einigen Wochen habe ich Länder besucht in jener Gegend, aus deren Vergangenheit soeben Szenen dargestellt wurden. Täglich erlebt man dort die Unfreiheit, das Elend und hört den Ruf nach Freiheit, den Ruf an die Mächte, den Menschen dort das zu geben, was sie in die Lage versetzt, menschenwürdig leben zu können. Es geht um das Wasser, es geht um die Milch für die Kinder, es geht um die Kleidung, es geht um die Wohnungen. Und die Menschen dort schauen auf uns, schauen auf den Westen, nach diesem Stern, der ihnen Freiheit, der ihnen Frieden, der ihnen Wohlstand bringen soll.

Sicher, wir leben in Freiheit, wir haben sie unter viel Tränen und Opfern erlangt, aber bereitet sich nicht schon die neue große Gefahr vor, diese Freiheit zu verlieren? — Viele von euch, ihr jungen Kolleginnen und Kollegen, werden die Geschichte unserer Unfreiheit nur aus Büchern und Berichten kennen. Für einen Teil unseres Volkes ist sie heute noch bittere Wirklichkeit. Nur einige hundert Kilometer von uns entfernt ist die Grenze. Dort wohnen unsere Brüder und Schwestern, die auf Freiheit hoffen. Für sie ist diese Zeit Advent, ist es die Zeit der großen Sehnsucht, der großen Hoffnung. Und es ist unsere Aufgabe, sie in diesem Harren und Hoffen und in der Zuversicht, daß sie diese Freiheit eines Tages erreichen, zu bestärken. Sie vertrauen auf uns, die wir in Freiheit leben, sie vertrauen, daß wir sie nicht vergessen, daß wir ihnen helfen.

Wir haben die Freiheit in Frieden. Aber hat es nicht manchmal den Anschein, als ob es nicht eine Freiheit in Frieden wäre, sondern eine Freiheit, aufgebaut auf der Stärke mechanischer und technischer Kräfte, die auch für den Krieg verwendet werden können? Es sind Kräfte von Menschen erfunden und von Menschengestalt, von denen wir aus der Geschichte wissen, daß ihre ganze Gewalt und Kraft nie in der Lage waren, Freiheit und Frieden der Menschen wirklich zu sichern.

Indem wir ihnen allzusehr vertrauen, übersehen wir vielleicht da nicht eine andere Kraft, die unendlich viel mehr bedeuten kann für Frieden und Freiheit, ich meine die Kraft Gottes?! Es bedarf mehr als das Vertrauen auf äußere Stärke, es bedarf mehr als den Rekord in der technischen Entwicklung, um Frieden und Freiheit garantieren zu können. Freiheit muß geistige Untermauerung finden, das Ethische im Menschen, das Ethos des sittlichen Wollens müssen ihre Grundlage bilden. Wenn die Menschheit sich ausrichtet, geistig ausrichtet auf ein Ideal der Menschlichkeit, auf das Göttliche im Menschen, wohnt darin eine Kraft, die in der Lage ist, mit der Gewalt und der Kraft, die aus dem Mechanischen und Technischen kommen, in Konkurrenz zu treten. Es ist uns die Aufgabe gegeben, diese starken geistigen Kräfte in der uns gegebenen freiheitlichen Ordnung auszulösen.

Ihr jungen Menschen sollt in die freiheitliche Ordnung hineinwachsen, aber ihr könnt das nur wirklich, wenn ihr sie geistig untermauert. Freiheit bedeutet: sich einzuordnen ohne Zwang, den anderen Menschen versuchen zu verstehen, ihn

Unsere Weihnachtsfeiern 1958

Behalten wir das schöne in Erinnerung



Szenen aus unserem Weihnachtsspiel „Am Brunnen der Sterne“

Schon hat uns die Arbeit wieder voll und ganz in Beschlag genommen. Und wenn wir an den Kreis des Jahres denken, erfüllt uns die Hoffnung, die den länger werdenden Tagen zu eigen ist, an das Erwachen der Natur, an den Frühling, der sich langsam nähert. In der Erinnerung bleibt aber für viele, die teilnehmen durften, das Erlebnis unserer Weihnachtsfeiern für die Jugend der DEW und für unsere Pensionäre. Die Königsburg in Krefeld im Schmucke der Kerzen, der Weihnachtskugeln und des Tannengrüns, die Gesamtstimmung der Verbundenheit, nicht nur in der Aufgabe, sondern auch im Menschlichen, die Gedanken des weihnachtlichen Spiels, das unsere Lehrlinge gestalten, die eindringlichen und wegweisenden Worte der Mittelpunkt der Feiern stehenden Ansprachen vermitteln Eindrücke, die bald nicht vergehen und nicht vergehen sollten, um noch lange über der täglichen Arbeit und dem täglichen Leben zu stehen. Es ist gut, wenn ein wenig Nachdenken unseren Lebensweg begleitet. Man muß deswegen kein

zu tollerieren, aber auch ihn zu respektieren und zu achten. Immer gilt es, die Menschen in ihrer Vielgestaltigkeit zu sehen. Es ist das Recht der Jugend, unbelastet in den beglückenden Tag zu schauen, frisch, mutig und unverzagt voller Pläne zu sein. Aber daneben gilt es, Aufgeschlossenheit zu zeigen für die großen Probleme, aufgeschlossen zu sein gegenüber dem Leben, aufgeschlossen zu sein gegenüber einer Ordnung, in der man lebt, gegenüber der Freiheit. Wenn wir die Probleme, die in dem Begriff Freiheit verankert sind, nicht wirklich lösen, kann es keine beständige Freiheit geben.

Und noch eins: hinzukommen muß die Verbundenheit mit den anderen, das, was wir Älteren als solidarische Verbundenheit bezeichnen. Wenn wir Respekt haben vor dem Antlitz des Menschen, vor dem Göttlichen im Menschen, werden wir trotz aller Meinungsverschiedenheiten das Gleiche wollen, den Bestand der Freiheit sichern, mitzuhelfen, daß die Freiheit sich ausbreitet, daß die Menschen von Not und Unterdrückung durch Menschenhand befreit werden, daß den Menschen Frieden gegeben wird. Wenn wir diesen Willen in uns tragen, dürfen wir an die Botschaft von Frieden und Freiheit glauben!



Philosoph sein, wie man auch auf die Freude nicht verzichten soll, aber es ist wichtig, um das richtige Maß zu wissen. Wer nur in den Tag hineinlebt, wer sich nur vom Äußerlichen treiben läßt, ist ein armer Mensch. Ob etwas schön ist, können wir empfinden, doch eine solche Empfindung allein verfliegt wie der Augenblick, der sie ausgelöst hat. Dem Augenblick, der uns irgendeine schöne Empfindung geschenkt hat, Dauer zu verleihen, schafft Werte, die uns stützen und tragen, auch wenn das Schicksalspendel einmal zurückschlägt. Behalten wir das Schöne in der Erinnerung, lassen wir es von Zeit zu Zeit unseren Gedanken wieder Gestalt annehmen, dann wird es uns noch lange in den Mühen und Sorgen des Tages eine gute Hilfe sein. So ist unser Wunsch, daß die Weihnachtsfeier, ihre Stimmungen und ihre Gedanken, als Werte in der Erinnerung bleiben, als Werte, die das tägliche Leben beeinflussen und die Richtung, die unsere Entscheidungen nehmen.

Bernhard Boine,
Arbeitsdirektor der DEW,
sprach zu den Werkspensionären

Es war eine lange, weite Reise, die wir mit der Darstellung auf der Bühne gegangen sind. Und wer Ohren hatte, der hörte, wie die Menschheitsgeschichte mit Blut und Tränen geschrieben worden ist und wie von Geschlecht zu Geschlecht die Sehnsucht nach dem Licht, die Sehnsucht nach der Liebe die Menschen begleitete bis zu jener Stunde im Stalle zu Bethlehem, über dem der Stern stand.

Wir wissen — und wir alle haben es im Leben erfahren — daß der Stern sich oft verdunkelte, daß das Feuer der Liebe erlosch, daß die Menschen gegeneinander standen, weil sie das große und schöne Wort jener Nacht vergaßen: „Ehre sei Gott in der Höhe und Frieden den Menschen auf Erden, die guten Willens sind“. Zwei Kriege, Inflationen, Arbeitslosigkeit, Hungerzeiten und Zusammenbrüche haben ihren Lebensweg begleitet. Aber Sie haben alle Zeiten überstehen dürfen, der Stern ist für Sie, meine lieben Pensionäre und Pensionärinnen, nicht untergegangen.

Nehmen Sie diese Feierstunde als ein Stück Erfüllung der tröstlichen Weihnachtsbotschaft, die, zwar immer wieder verleugnet, immer wieder an die Seite gestellt, trotzdem durch das Dunkel der Zeiten bricht, der Botschaft vom Frieden, von der Liebe. So möchten wir Ihnen Jahr für Jahr zeigen, daß wir, die z.Zt. im Unternehmen schaffen, uns Ihnen verbunden fühlen, die Sie jetzt an der vorletzten oder letzten Station Ihres Lebens stehen.

Aus dieser Verbundenheit heraus begrüße ich Sie herzlichst im Namen des Gesamt-Vorstandes, im Namen der Werksleitung, des Betriebsrates, der Betriebs- und Abteilungsleiter und der ganzen Belegschaft.

Zu dieser Verbundenheit gehört aber auch, daß ich Ihnen etwas vom Werk sage, das ein Stück Ihres Lebens gewesen ist. Das Kalenderjahr 1958 war für die DEW — wie für die gesamte Eisen- und Stahlindustrie — ein schwieriges Jahr. Das hatte Einschränkungen und Sparmaßnahmen zur Folge. Nun stehen wir an der Jahreswende, und es sieht so aus, als ob diese Einschränkungen und Sparmaßnahmen auch für weitere Zeit den Normalzustand darstellen werden.

Aber wir haben, technisch gesehen, auch einige Pluspunkte: Sie haben sicherlich davon gehört, daß unsere großen Neuanlagen angelaufen sind. Mit diesen neuen Aggregaten, diesen Maschinen und Hallen glauben wir in den kommenden Monaten und Jahren das Gesamtgeschäft beleben zu können. Wenn alle jetzigen Mitarbeiter der DEW ihre Pflicht so erfüllen, wie Sie, meine lieben Pensionäre, das in den vergangenen Jahren und Jahrzehnten getan haben, ganz besonders in den Jahren des Zusammenbruchs und der Demontage, dann wird es uns gelingen, mit den Schwierigkeiten, die auf uns zugekommen sind, fertig zu werden.

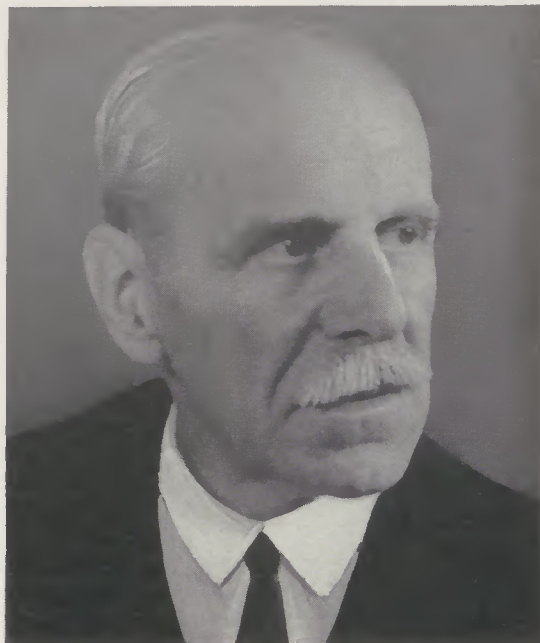
Wir zählen heute immer noch 12317 Mitarbeiter — davon alleine 7442 in Krefeld. Zu diesen über 12000 Mitarbeitern kommen 691 Pensionäre und 629 Witwen, die durch den Bezug der Rente, des Mitteilungsblattes usw. mit dem Geschehen des Werkes verbunden bleiben. Die neue Pensionsordnung ist erstellt. Sie soll am 1. Januar eingeführt werden. Die jetzigen Pensionsbezüge werden sich auf Grund dieser neuen Pensionsordnung für Sie nicht nochmals verändern. In einigen wenigen Fällen kann die Rente sogar noch etwas erhöht werden. Also keiner von Ihnen braucht sich wegen der Rente Sorgen zu machen. Wir freuen uns, daß die gesetzliche Rente vom 1. Januar ab erhöht wurde, damit Sie alle den Anschluß an die in den letzten zwei Jahren vorgegangene Lohn- und Preisentwicklung bekommen. Und weil wir wissen, daß der Mensch nicht vom Brote allein lebt, sondern auch geistige und seelische Interessen hat, haben wir trotz der Sparmaßnahmen auf allen Gebieten diese Feier für unsere Pensionäre durchgeführt. Ihre Freude zeigt, daß wir richtig gehandelt haben.

Es wäre friedlicher in der Welt, wenn die Machthaber in Ost und in West so viel gegenseitiges Verständnis, so viel Liebe und Achtung, so viel innere Ruhe und Gelassenheit beweisen würden, wie die alten Menschen in diesem Saal, die sich hier zur festlichen Weihnachtsfeier versammelt haben. Unser Vaterland würde nicht durch einen eisernen Vorhang getrennt, und die Frage Berlin würde nicht zur Schicksalsfrage für das ganze deutsche Volk. Wenn wir in dieser feierlichen Stunde die Erfüllung der Weihnachtsbotschaft aus ganzem Herzen ersehen, dann deswegen, daß endlich dieser gequälten Menschheit der innere und äußere Friede zuteil werde, der Friede auf Erden und unter den Menschen, den die Jugend braucht, um hoffnungsvoll in eine bessere Zukunft schreiten zu können, den die Menschen mittleren Alters brauchen, um endlich einmal innerlich ruhiger zu werden und den in ganz besonderer Weise Sie brauchen, meine lieben Pensionärinnen und Pensionäre, um einen Lebensabend unter der Sonne des Friedens, des Wohlstandes und der sozialen Sicherheit genießen zu können. Das wünschen wir Ihnen von Herzen!

In hoffnungsloser Zeit wurde er uns zum Freund

Rudolf H. Petersen,

1945 – 1946 Bürgermeister von Hamburg, Mitglied unseres Aufsichtsrates, wurde 80 Jahre alt.



Unsere Gedanken gingen um die Jahreswende nach Hamburg, zu einem Manne, dessen Freundschaft uns in schwierigster Situation, als das Schicksal des Unternehmens an einem seidenen Faden hing, wertvolle Dienste geleistet hat, zu Rudolf H. Petersen, dem „Repräsentanten bester hanseatischer Tradition und königlichen Kaufmann“, wie ihn die Hamburger Zeitungen feierten, dem Altbürgermeister von Hamburg und Mitglied unseres Aufsichtsrates, der am 30. Dezember 1958 80 Jahre alt wurde.

Als die Demontage den Fortbestand unseres Unternehmens ernsthaft in Frage stellte, als nur wenige bereit und in der Lage waren, sich dem Willen der Siegermächte entgegenzustellen, war es Rudolf H. Petersen, der sich mutig und einsichtsvoll mit aller Kraft für die DEW einsetzte. Damals war er, nachdem er von 1945 bis Ende 1946 Bürgermeister der Hansestadt Hamburg war, Vorsitzender der „Gesellschaft für Außenhandel“. Mit den verantwortlichen Herren unseres Unternehmens, vor allem mit Herrn Direktor Dr. Lösch, hat er 1947 ein Memorandum an den Präsidenten der Economic Sub Commission im Hauptquartier der Kontroll-Kommission für Deutschland gerichtet, in dem die Bedeutung unserer Produktion mit allem Nachdruck herausgestellt wurde. Er schrieb:

„Das Exportprogramm kann niemals durchgeführt werden, wenn nicht die eine Bedingung von entscheidender Wichtigkeit, nämlich einer ausreichenden Versorgung mit Edelstahl, erfüllt wird. Tatsächlich gibt es kaum einen Exportartikel, der nicht Edelstahl enthält oder zu dessen Herstellung nicht Werkzeuge aus Edelstahl erforderlich sind.“

Wir wissen, daß es den vereinten Bemühungen gelungen ist, die Hauptwerke und Einrichtungen der DEW vor der Demontage zu retten. Dafür gilt denen, die sich damals so vorbildlich und mutig eingesetzt haben, an der Spitze Herrn Altbürgermeister Rudolf H. Petersen, unser tiefempfundener Dank. Daß heute über 12000 Menschen mit ihren Familien bei DEW Arbeit und Brot finden können, ist ihr und sein Verdienst.

Noch heute gehört Rudolf H. Petersen unserem Aufsichtsrat an, in dem er den 11. Mann darstellt, der nach dem Gesetz sowohl die Anteilseigner als auch die Belegschaft vertritt.

Zu seinem 80. Geburtstag haben die Hamburger Zeitungen sein Schaffen gewürdigt. So schrieb die Welt:

„Hamburg ist diesem Mann kaum geringeren Dank schuldig als seinem rein historisch berühmteren Großvater Dr. Carl Petersen, der als Bürgermeister und Vorsitzender der Rathausbaukommission 1892 die Richtfeier des neuen Rathauses leitete, und seinem Bruder Carl Wilhelm, der nach dem Zusammenbruch 1918 als Senatspräsident und Bürgermeister amtierte.

Rudolf H. Petersen übernahm die Leitung des Schicksals der Hansestadt in ihren dunkelsten Tagen, als ihn die alliierte Militärregierung in das Rathaus rief. Von dort aus forderte er am 15. Mai 1945 über Rundfunk die Hamburger zur Grün-

dung der Deutschen Hilfsgemeinschaft auf, die den ersten Hoffnungsanker nach der Katastrophe bildete.

Der weißhaarige Überseekaufmann, der englisch, französisch, spanisch und selbst russisch spricht, schuf sich auch bei der Besatzungsmacht eine Autorität, die bald ihre Früchte im Interesse Hamburgs trug.

Rudolf H. Petersen ist vielleicht einer der letzten großen Repräsentanten hanseatischen Kaufmannstums, das sich der politischen Aufgabe im besten Sinne des Gemeinwohls der Vaterstadt verpflichtet fühlte. Sein Rat aus der Fülle seiner weltweiten Erfahrungen wird auch heute noch überall in Hamburg geschätzt. Aber seine größte historische Tat bleibt es, 1945 für Hamburg auf Gedeih und Verderb eingetreten zu sein, als andere nur an ihre persönlichen Vorteile zu denken vermochten.“

Und eine andere Hamburger Zeitung ehrte ihn mit den Worten: „Am Geburtstag dieses Achtzigjährigen werden die Hamburger daran erinnert, daß sie dem Manne tief verpflichtet sind, der einmal — im Mai 1945 — fast als einziger den Mut fand, sich den englischen Siegern als Repräsentant und Bürgermeister dieser verwüsteten, niedergebrochenen und leidgeprüften Stadtrepublik gegenüberzustellen. Dreizehn Jahre ist das her. Damals war er 67. Schon ein alter Mann. Durch die Strapazen der fünf Kriegsjahre nicht weniger geschwächt als fast alle Hamburger. Und doch versagte er sich nicht, als die wenigen Beamten aus dem Rathaus, die der englische General unter Druck gesetzt hatte, ihn riefen, baten und bedrängten: Komm und hilf!“

Als in jenen unheimlichen Maitagen zum erstenmal seine Stimme aus dem Lautsprecher drang, spürten die Hamburger, daß dieser seltsame und tapfere „Bürgermeister wider Willen“ mehr als ein nobler Kaufmann, nämlich auch ein ritterlicher und gütiger Mensch sein mußte, denn er warb um die Herzen: er gründete die „Deutsche Hilfsgemeinschaft“!

Ein Jahr später gewann er sie noch einmal, als er den Engländern Amt und Verantwortung aufkündigte, sollten sie es wagen, die Howaldt-Helgen zu sprengen. Stumm und achtungsvoll traten die Hamburger, vor allem die Arbeiter, an seine Seite. Und die Werft blieb unversehrt.

Nur wenige wissen, was Rudolf Petersen in den sechzehn Monaten seiner Amtszeit duldend und wehrend, aufrichtend und zäh ringend um jeden Fußbreit Boden des Rechts und der Freiheit für Hamburg erkämpft und erreicht hat — aber die Wirkungen haben alle gespürt.“

Die DEW sind stolz darauf, einen solchen Mann über sein Wirken im Aufsichtsrat zu den ihren zählen zu dürfen. Aufsichtsrat, Vorstand und Belegschaft entbieten ihrem Freund die herzlichsten Glück- und Segenswünsche und ein Glück auf für weitere Lebensjahre in Gesundheit und Schaffenskraft!

Zweifache Ehrung für den Vorsitz der Aufsichtsrates

Dr. Heinz Gehm

Träger des großen Verdienstkreuzes



Am 1. Dezember überreichte der Wirtschaftsminister des Landes Nordrhein-Westfalen, Dr. Lauscher, Herrn Dr. Gehm im Namen des Bundespräsidenten das Große Verdienstkreuz des Bundesverdienstkreuzes. Die Herren des Vorstandes, der Werksleitung, Vertreter des Aufsichtsrates, des Betriebsrates und Oberstadtdirektor Dr. Heun waren anwesend, als Minister Dr. Lauscher die Ehrung vornahm. Er wies in seiner Ansprache auf die Fülle der Verdienste hin, die sich Dr. Gehm auf wirtschaftlichem, sozialem und kulturellem Gebiet erworben hat. Insbesondere gedachte er des Aufbaues der Deutsche Edelstahlwerke AG., der Bemühungen unseres Aufsichtsratsvorsitzers um die Ferrolegierungs-Industrie und seiner Aufgeschlossenheit gegenüber kulturellen Verpflichtungen im Rahmen des Kuratoriums der Krefelder Werkkunstschule.

Herr Dr. Gehm bedankte sich herzlich für die hohe Auszeichnung und betonte, daß die gute Zusammenarbeit von Vorstand, Betriebsrat und Belegschaft die Grundlage der Erfolge gewesen wäre. Er fasse die Auszeichnung als eine Ehrung des gesamten Unternehmens auf. In seiner Verantwortung habe er sich immer bemüht, hinter und in der Sachlichkeit der Arbeit den Menschen zu sehen und den Menschen zu achten. Das werde auch weiterhin sein Bestreben sein.

Ehrendoktor der Technischen Hochschule in Aachen

Die technische Hochschule Aachen ehrte Herrn Dr. Gehm durch die Verleihung der Würde eines Ehrendoktors. Darüber wird uns aus Aachen berichtet:

Rektor und Senat der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule Aachen haben auf Beschluß der Fakultät für Bergbau und Hüttenwesen dem Vorsitz der Aufsichtsrates der Deutsche Edelstahlwerke AG. in Krefeld, Dr. rer. pol. Heinz Gehm aus Strümp am Niederrhein den akademischen Grad und die Würde eines Doktors Ingenieur Ehren halber verliehen. Die hohe Auszeichnung wurde Dr. Gehm in Würdigung seiner Verdienste um die Entwicklung der deutschen Edelstahlindustrie, insbesondere für seine Leistungen auf dem Gebiet der Gewinnung von Ferro-Legierungen und von Stahlveredlern zuerkannt.

Bei der Überreichung der Ehrenurkunde Ende Dezember im Rektorat der Technischen Hochschule Aachen, durch die Dr. Gehm zum neuen Ehrendoktor der Technischen Hochschule Aachen promoviert wurde, würdigte der Dekan der Fakultät für Bergbau und Hüttenwesen, Professor Dr.-Ing. Helmut Winterhager, in einer Laudation die Verdienste von Dr. Gehm. Der neue Ehrendoktor, der bereits Ehrenbürger der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule Aachen ist, äußerte in seinem Dankeswort den Wunsch, daß den Studierenden der Technischen Hoch-

schule Aachen neben den Ausbildungsmöglichkeiten auch die entsprechenden Wohnheime geschaffen würden, damit sie alle Voraussetzungen für ein ordnungsgemäßes Studium erhielten. An der

Feierstunde nahmen der Oberstadtdirektor der Stadt Krefeld, Dr. Heun, zahlreiche Professoren der Aachener Hochschule und Vertreter der Deutsche Edelstahlwerke AG. Krefeld teil.“



Bei uns zu Land

Eine Jahresgabe
der Deutsche Edelstahlwerke AG.
für ihre Mitarbeiter und Freunde



Dem Weihnachtsbuch 1958 haben wir ein Thema gegeben, das den Raum und seine Menschen umschließt, in dem wir leben, und in dem unsere fünf Werke arbeiten. Wie Otto Brues, der mit viel Liebe, Sorgfalt und Wissen das Büchlein zusammengestellt hat, in seiner Einleitung schreibt, geht es „bei uns zu Land“ zu, wie auch sonst überall in der Welt. Das ist sicher richtig, aber weil das Land unsere Heimat ist oder uns zur Heimat wurde, hat es für jeden von uns etwas Persönliches, hat es Erinnerungen und wird so doch — zu einem besonderen Land, eben zu „unserem Land“. Was uns auf diese persönliche Weise mit ihm verbindet, kann das Büchlein natürlich nicht wiedergeben, aber sicher haben die meisten, die das Büchlein gelesen haben, irgendwo etwas gefunden, das Erinnerungen weckte und vergangene persönliche Erlebnisse und Eindrücke wieder heraufbeschwor. Denn unser Büchlein hat sich bemüht, auf dem durch das Thema begrenzten Raum die ganze Reichhaltigkeit des Lebens und Erlebens zum Ausdruck zu bringen. Und was tut's, ob man in Remscheid sein zerstörtes Haus wieder aufbaute oder in Dortmund, in Krefeld oder Bochum, was tut's, ob man sich von der Theaterkunst Schallas in Bochum verzaubern läßt oder sonst irgendwo „bei uns zu Land“, was tut's, ob man das Glück inniger menschlicher Begegnung am Niederrhein erlebte oder im Tal der Lenne! Freilich, nirgendwo wird es so schön gewesen sein wie dort, wohin die eigenen Erinnerungen zurückgehen.

So mag das Büchlein den einen oder anderen von uns zum Träumen verleitet haben, wie es damals war, zum Träumen von dem, was er „bei uns zu Land“ erlebte. Und ob diese Träume nun ein freundliches Schmunzeln hervorgerufen haben oder vielleicht eine etwas wehmütige Erinnerung, wenn das Büchlein die Kraft hatte, an die ganz persönlichen Kammern des Herzens zu rühren, wollen wir uns darüber freuen.

Andere werden zunächst im Büchlein geblättert haben. Vielleicht ist ihnen dabei diese oder jene Geschichte aufgestoßen, die sie zum Lesen verführt hat. Auch darüber wollen wir uns freuen; denn dann hat das Büchlein eine wichtige Aufgabe erfüllt, nämlich die Menschen aus dem Alltag herauszuheben, ihnen eine Welt zu öffnen, in der die Gedanken regieren und die damit einen Ausgleich schafft zu vielem, was die wirkliche Welt an Belastungen und Kümernissen mit sich bringt. Oft sind im vergangenen Jahr die Worte „Muße“ und „Freizeit“ an unser Ohr gedrungen. Und wenn die Entwicklung un- stört ihren Lauf nehmen kann, werden wir in zunehmendem Maße in unserem Lebensstil den Einbruch von Freizeit und Muße spüren. Schon heute haben die teilweise freien Son- abende für viele von uns den Lebensrhythmus geändert. Zur Ruhe zu kommen, ist eine wichtige Voraussetzung, um der Hast, die uns so vielfältig entgegentritt, begegnen zu könn- Aber Ruhe allein ist nur ein schwacher Ausgleich.

Es gilt, die äußere Entspannung zu einer inneren Ausgeglichen- heit werden zu lassen. Damit erst ist wirklich ein Gegenpol zu der Nervosität unserer Umwelt gegeben. Ob die eigenen Gedanken dazu führen, ob die Freude an freiwilligen (viel- leicht schöpferischen) Betätigungen hilft, ob die Verbundenheit mit der Natur den Ausgleich schafft, ob wir uns durch die Schöpfungen anderer in Wort, Bild und Ton aus unserer Ta- geswelt entführen lassen, mag für die einzelnen verschieden sein. Wichtig ist, daß jeder einen Weg — seinen Weg — fin- det, der für ihn zur inneren Ruhe führt, in der die seelischen Kräfte wachsen können, die wir alle bei der Begegnung mit unserer Umwelt und für unsere Berufsarbeit so nötig brauchen.

Vielleicht wird dem einen oder anderen von uns das Weih- nachtsbüchlein „Bei uns zu Land“ eine kleine Hilfe sein. Es wäre schön und würde dem Sinn dieses weihnachtlichen Buch- geschenkes entsprechen.

Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:

Besuch aus Mexiko

Der frühere Präsident von Mexiko, Herr General Lázaro Cárdenas del Río, besichtigte als Leiter einer staatlichen und pri- vaten Wirtschaftsdelegation im November 1958 unser Krefel- der Werk.



Direktor Dr. Lösch zeigt dem mexikanischen Gast die Eintragungen im Gästebuch

Besuch aus Brasilien

Der neue Leiter der ACESITA, Herr Prof. Paulo Miguel Boho- moletz aus Rio de Janeiro, traf Anfang Dezember 1958 in Krefeld ein zu Besprechungen und zur Besichtigung unserer Werke.

Besuch aus Argentinien

Herr Direktor Villaverde, Verkaufschef unserer Vertretung Acerometal S. A. in Argentinien, besuchte uns Anfang Dezem- ber. Herr Villaverde war im vergangenen Jahr mehr als 25 Jahre bei der Acerometal tätig und hat große Verdienste für den Absatz unserer Erzeugnisse in Argentinien.

Besuch aus Canada

Unsere neueste Gründung ist die Marathon Fine Steels in Toronto (Canada). Die Inhaber, Herr W.W. Cook und Herr H. White, weilten für einige Wochen in Krefeld.

Nach vierzigjähriger Tätigkeit in den Ruhestand

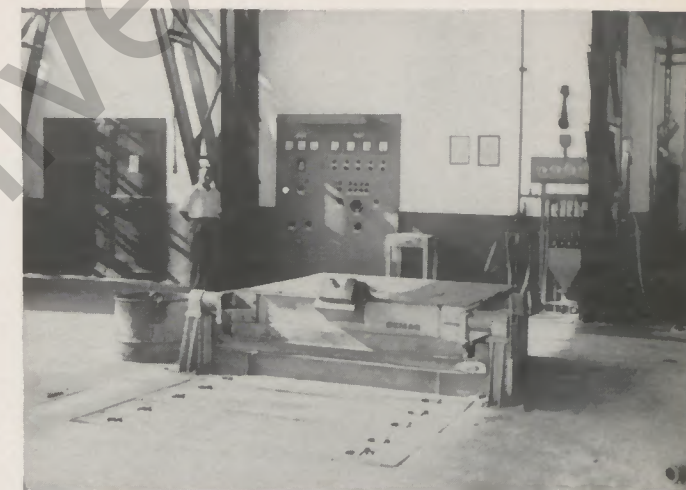
Herr C. Bunk, der auf eine mehr als 40jährige Tätigkeit als Härtemeister zurückblickt und in dieser Eigenschaft in den letzten Jahren bei unserer holländischen Vertretung, der Firma Marathon Staal N. V. Rotterdam

ig war, ist am 31. Dezember 1958 in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Zu Studienzwecken in Krefeld

Herr Ingenieur Jeremias Rodrigues Homem von der ACESITA in Rio de Janeiro hielt sich für einige Wochen zu Studien- zwecken in unserem Werk Krefeld auf.

DEW Foma-Maschine in Indonesien



Gießerei



Foma-Einrichtung

Unsere indonesischen Freunde haben uns einen Bericht über die hervorragende Leistung unserer Foma-Maschine, die dort aufgestellt wurde, übermittelt. Sie haben zwei Bilder beige- legt, auf denen die Gießerei und die eigentliche Foma-Ein- richtung zu sehen sind. Die Aufnahmen zeigen Herrn Chef- ingenieur Fadli, der in unserem Werk Bochum das Croning-Verfahren studiert hat.

Zu geschäftlichen Besprechungen in Krefeld

Herr Dr. W. Richter aus Mexiko weilte vom 10. bis 14. Novem- ber zu geschäftlichen Besprechungen in Krefeld.

Dr.-Ing. Beutel zum Betriebsdirektor ernannt

Am 1. Januar 1959 wurde der Leiter unserer Krefelder Titanit-Fabrik, Dr.-Ing. Heinz Beutel, zum Betriebsdirektor ernannt. Wir gratulieren dem neuen Betriebsdirektor zu seiner Ernennung mit einem herzlichen Glückauf.

Dr. Heinz Beutel studierte in den Jahren 1924 bis 1929 Maschinenbau und Betriebs- wirtschaft an der TH München, wo er 1929 sein Examen als Dipl.-Ing. machte. Mehrere Jahre war er anschließend Privat-Assistent von Prof. Wallichs an der TH in Aachen. Auf der Grundlage seiner dortigen Forschungsarbeiten auf dem Gebiet der Metallzerspanung promovierte er 1931 zum Dr.-Ing. 1934 kam er nach mehrjähriger Tätigkeit als Betriebs-Ingenieur und Direktions-Assistent in der Metall-Industrie zur DEW. Bald wurde er bei uns Leiter des Prüffeldes der Titanitbetriebe. 1936 wurde ihm die Aufgabe übertragen, die Werkzeugfertigung als selbständige Betriebsabteilung aufzubauen, in die 1939 der Titanitbetrieb eingegliedert wurde. 1937 wurde er zum Betriebsleiter der Werkzeugfabrik ernannt, deren Leitung er bis Kriegsende innehatte. Nach dem Krieg ging Dr. Beutel für einige Jahre als Betriebsdirektor zu der Wall- ram-Hartmetall GmbH. in Essen, bis er am 1. September 1955 wieder zur DEW zurück- kam, wo ihm die Gesamtleitung der Titanit-Fabrik übertragen wurde.



JANUAR	FEBRUAR	MÄRZ	APRIL	MAI	JUNI
D 1 Neujahr	S 1	S 1	M 1	F 1 Maifeiertag	M 1
F 2	M 2	M 2	D 2	S 2 arbeitsfrei	D 2
S 3	D 3	D 3	F 3	S 3	M 3
S 4	M 4	M 4	S 4	M 4	D 4
M 5	D 5	D 5	S 5	D 5	F 5
D 6	F 6	F 6	M 6	M 6	S 6 arbeitsfrei
M 7	S 7	S 7 arbeitsfrei	D 7	D 7 Christi Himmelf.	S 7
D 8	S 8	S 8	M 8	F 8	M 8
F 9	M 9 arbeitsfrei	M 9	D 9	S 9	D 9
S 10 arbeitsfrei	D 10 Fastnacht	D 10	F 10	S 10	M 10
S 11	M 11 Aschermittw.	M 11	S 11 arbeitsfrei	M 11	D 11
M 12	D 12	D 12	S 12	D 12	F 12
D 13	F 13	F 13	M 13	M 13	S 13
M 14	S 14	S 14	D 14	D 14	S 14
D 15	S 15	S 15	M 15	F 15	M 15
F 16	M 16	M 16	D 16	S 16 arbeitsfrei	D 16
S 17	D 17	D 17	F 17	S 17 Pfingstsonntag	M 17 Tag der Einheit
S 18	M 18	M 18	S 18	M 18 Pfingstmontag	D 18
M 19	D 19	D 19	S 19	D 19	F 19
D 20	F 20	F 20	M 20	M 20	S 20 arbeitsfrei
M 21	S 21 arbeitsfrei	S 21	D 21	D 21	S 21
D 22	S 22	S 22	M 22	F 22	M 22
F 23	M 23	M 23	D 23	S 23	D 23
S 24 arbeitsfrei	D 24	D 24	F 24	S 24	M 24
S 25	M 25	M 25	S 25 arbeitsfrei	M 25	D 25
M 26	D 26	D 26	S 26	D 26	F 26
D 27	F 27	F 27 Karfreitag	M 27	M 27	S 27
M 28	S 28	S 28 arbeitsfrei	D 28	D 28 Fronleichnam	S 28
D 29		S 29 Ostersonntag	M 29	F 29	M 29
F 30		M 30 Ostermontag	D 30	S 30	D 30
S 31		D 31		S 31	

JULI	AUGUST	SEPTEMBER	OKTOBER	NOVEMBER	DEZEMBER
M 1	S 1	D 1	D 1	S 1 Allerheiligen	D 1
D 2	S 2	M 2	F 2	M 2	M 2
F 3	M 3	D 3	S 3 arbeitsfrei	D 3	D 3
S 4 arbeitsfrei	D 4	F 4	S 4	M 4	F 4
S 5	M 5	S 5 arbeitsfrei	M 5	D 5	S 5
M 6	D 6	S 6	D 6	F 6	S 6
D 7	F 7	M 7	M 7	S 7	M 7
M 8	S 8 arbeitsfrei	D 8	D 8	S 8	D 8
D 9	S 9	M 9	F 9	M 9	M 9
F 10	M 10	D 10	S 10	D 10	D 10
S 11 arbeitsfrei	D 11	F 11	S 11	M 11	F 11
S 12	M 12	S 12	M 12	D 12	S 12 arbeitsfrei
M 13	D 13	S 13	D 13	F 13	S 13
D 14	F 14	M 14	M 14	S 14 arbeitsfrei	M 14
M 15	S 15	D 15	D 15	S 15	D 15
D 16	S 16	M 16	F 16	M 16	M 16
F 17	M 17	D 17	S 17 arbeitsfrei	D 17	D 17
S 18	D 18	F 18	S 18	M 18 Bußtag	F 18
S 19	M 19	S 19 arbeitsfrei	M 19	D 19	S 19
M 20	D 20	S 20	D 20	F 20	S 20
D 21	F 21	M 21	M 21	S 21	M 21
M 22	S 22 arbeitsfrei	D 22	D 22	S 22 Totensonntag	D 22
D 23	S 23	M 23	F 23	M 23	M 23
F 24	M 24	D 24	S 24	D 24	D 24
S 25 arbeitsfrei	D 25	F 25	S 25	M 25	F 25 1. Weihnachtst.
S 26	M 26	S 26	M 26	D 26	S 26 2. Weihnachtst.
M 27	D 27	S 27	D 27	F 27	S 27
D 28	F 28	M 28	M 28	S 28 arbeitsfrei	M 28
M 29	S 29	D 29	D 29	S 29	D 29
D 30	S 30	M 30	F 30	M 30	M 30
F 31	M 31		S 31 arbeitsfrei		D 31
					F 1.1.60 Neujahr
					S 2.1.60 arbeitsfrei

Arbeitskalender 1959 für die Abteilungen der Hauptverwaltung Krefeld

Abweichend vom allgemeinen Arbeitskalender wird für die Hauptverwaltung Krefeld versuchsweise ein auf der Fünf-Tage-Woche basierender besonderer Arbeitskalender eingeführt. Danach bleibt in der Regel der **Sonntag arbeitsfrei**. Ausnahmen sind der: 3. Januar, 14. Februar, 4. April, 9., 23. und 30. Mai, 20. Juni und der 21. November! Tägliche Arbeitszeit: von Montag bis Freitag von 8.00 bis 17.15 Uhr, an den Arbeits-Sonntagen von 8.00 bis 12.00 Uhr.

Neue Pensionsordnung bei DEW ab 1. Januar 1959

Durch das Gesetz über die „Neuregelung des Rechtes der Rentenversicherung für Arbeiter und Angestellte“ sind ab 1. Januar 1957 die Sozialrenten erheblich erhöht worden. Die in der Pensionsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie zusammengeschlossenen Werke wurden damit vor die Notwendigkeit gestellt, die Leistungen ihrer Werksrentenregelung den veränderten Verhältnissen anzupassen.

In Anlehnung an eine Empfehlung der Pensionsvereinigung wurde bei DEW mit Wirkung vom 1.9.1957 zunächst eine Übergangsregelung eingeführt mit der Maßgabe, diese nach Vorlage einer von der Pensionsvereinigung zu erarbeitenden neuen Pensionsordnung abzulösen. Diese neue Pensionsordnung wurde inzwischen von der Pensionsvereinigung den Mitglieds-erken vorgelegt und ist bei DEW nach Abstimmung mit allen zuständigen Gremien ab 1. Januar 1959 eingeführt worden.

Die wichtigsten Bestimmungen, Änderungen und Neuregelungen gegenüber der bisherigen Pensionsordnung und der Übergangsregelung sollen nachstehend kurz erläutert werden:

Berechnung der Werksrente

Die Rente wird in Zukunft nach Prozentsätzen des rentenfähigen Einkommens bemessen.

Für jedes anrechnungsfähige Dienstjahr beträgt die monatliche Rente 1/3% des rentenfähigen Einkommens, mindestens aber 1,50 DM.

Als rentenfähiges Einkommen gilt das monatliche Bruttoentgelt, das das Belegschaftsmitglied unter Zugrundelegung normaler Arbeitszeit im Durchschnitt der letzten zwei Jahre vor Eintritt des Rentenfalles bezogen hat. Bei unversicherten Versetzungen an geringer bezahlte Arbeitsplätze wird das vergleichbare Bruttoeinkommen für die während der anrechnungsfähigen Dienstzeit überwiegend ausgeübte Tätigkeit bei der Berechnung der Werksrente zu Grunde gelegt, falls dies günstiger ist.

Anrechnungsfähige Dienstzeit

Als anrechnungsfähige Dienstzeit gelten die vollendeten Dienstjahre, in denen das Belegschaftsmitglied zwischen der Vollendung des 20. und des 65. Lebensjahres in einem Arbeitsverhältnis zum Unternehmen oder einem Mitgliedswerk der Pensionsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie gestanden hat.

Zeiten, in denen das Belegschaftsmitglied bei der knappschaftlichen Rentenversicherung pflichtversichert war, zählen nicht als anrechnungsfähige Dienstzeit.

Zurechnungszeit

Sind ein unverschludeter Arbeitsunfall oder eine Berufskrankheit Ursache für den Tod bzw. die Erwerbsunfähigkeit eines Belegschaftsmitgliedes oder eines Werksrentners und liegt der Eintritt des Rentenfalles vor der Vollendung seines 55. Lebensjahres, so wird die Zeit bis zur Vollendung des 55. Lebensjahres der anrechnungsfähigen Dienstzeit hinzugerechnet.

Begrenzung des Gesamt-Renteneinkommens

Die Höchstgrenze für das gesamte Renteneinkommen aus Sozialversicherungsrente und Werksrente liegt in der Regel bei 65% (für Witwen 39%) des rentenfähigen Einkommens. Die Werksrente ruht, soweit diese Höchstgrenze überschritten wird.

Für Belegschaftsmitglieder, deren anrechnungsfähige Dienstzeit mehr als 30 Jahre beträgt, erhöht sich die Höchstgrenze um jeweils 1/3% für jedes Jahr, das über 30 Dienstjahre hinausgeht, höchstens aber auf 70% des rentenfähigen Einkommens.

Wird neben Altersruhegeld, Berufs- oder Erwerbsunfähigkeitsrente aus der gesetzlichen Unfallversicherung gewährt, erhöht sich die Höchstgrenze um 15% also auf 80 bis 85% des rentenfähigen Einkommens.

Mindestrente

Erweist es sich als notwendig, die Werksrente infolge Überschreitung der Höchstgrenze teilweise zum Ruhen zu bringen, wird in jedem Falle aber als Mindestrente je anrechnungsfähiges Dienstjahr 1,50 DM (bei Witwen 0,90 DM), jedoch nicht weniger als 15,— DM (bei Witwen 10,— DM) gezahlt.

Berufsunfähigkeitsrente

In Anlehnung an die Bestimmungen der gesetzlichen Rentenversicherung wird nach der neuen Pensionsordnung eine Berufsunfähigkeitsrente gewährt, wenn das Belegschaftsmitglied Berufsunfähigkeitsrente aus der gesetzlichen Rentenversicherung bezieht und das Arbeitsverhältnis aufgelöst worden ist.

Zusatzregelung

Bei Einkommen, die über der Beitragsbemessungsgrenze der Rentenversicherungen der Arbeiter und der Angestellten liegen, wird die Relation zwischen der Sozialversicherungsrente und dem rentenfähigen Einkommen umso schlechter, je höher das Einkommen über der Beitragsbemessungsgrenze liegt. Um diese Diskrepanz in etwa auszugleichen ist für diese Fälle über die Sätze der empfohlenen Pensionsordnung hinaus eine besondere Zusatzregelung vereinbart worden.

Belegschaftsmitglieder, deren rentenfähiges Einkommen die beim Eintritt des Rentenfalles gültige Beitragsbemessungsgrenze (z. Zt. 800,— DM) der Rentenversicherungen der Arbeiter und der Angestellten übersteigt, erhalten eine Zusatzrente.

Für die Berechnung dieser Zusatzrente wird der Betrag des rentenfähigen Einkommens zugrundegelegt, der die Beitragsbemessungsgrenze übersteigt. Die monatliche Zusatzrente beträgt für jedes anrechnungsfähige Dienstjahr 1/3% des Unterschiedsbetrages zwischen der Beitragsbemessungsgrenze und dem rentenfähigen Einkommen.

Regelung für die laufenden Renten

Die neue Pensionsordnung gilt für alle Rentenfälle ab Januar 1959. Die nach der Übergangsregelung festgelegten Werksrenten bleiben auch nach der Einführung der neuen Pensionsordnung bestehen, sofern die alten Leistungen höher sind.

Die sich aus der neuen Pensionsordnung ergebenden Verbesserungen gegenüber der Übergangsregelung (es handelt sich dabei vornehmlich um die Erhöhung des Mindestrentenbetrages von 1,— DM auf 1,50 DM und die Anhebung der Höchstgrenzenbemessung über 65% hinaus) werden aber vom Tage der Einführung der neuen Pensionsordnung an — also ab 1. Januar 1959 den Altrentnern gewährt.

Die neue Pensionsordnung liegt im Sozialbüro und in der Personalabteilung sowie im Betriebsratsbüro zur Einsichtnahme auf.
H. Lensdorf

WERK KREFELD

Die Lohnbuchhaltung teilt mit:

**Ab Ende Januar
maschineller Nachweis der persönlichen Abzüge**

Von der Abrechnung des Monats Januar 1959 an, d. h. also am Lohnzahlungstage 27.2.1959, wird der zur Lohnabrechnung beigefügte Nachweis für die persönlichen Abzüge ein anderes Aussehen erhalten: Die bisher untereinander aufgeführten und von Hand ausgefüllten Abzugsarten werden jetzt auf einem schmalen, maschinengeschriebenen Streifen nebeneinander ausgewiesen. Um jedem Mitarbeiter eine laufende Kontrolle eventueller Rückstände zu ermöglichen, weisen wir außer den Einhaltungen in den Abzugsarten „Vorschuß“, „Kohlen“, „Warenbezug“, „Magazinmaterial“ die vorgetragene Schuldsumme aus dem Vormonat und die Zugänge aus dem laufenden Monat sowie die noch zu bezahlende Restsumme gesondert aus. Diese Beträge stehen in schraffierten Feldern, weil nur die in unschraffierten Feldern aufgeführten Einhalteträge sich zu der rechts ausgeworfenen Gesamt-Abzugssumme addieren. Auf diese Weise hat jeder Mitarbeiter eine laufende Übersicht über die dem Werk gegenüber noch geschuldeten Restbeträge, sodaß sich in Zukunft diesbezügliche Rückfragen erübrigen werden.

Eintragung von Freibeträgen auf der Lohnsteuervkarte 1959

Zur Vermeidung von zusätzlichem Zeit- und Arbeitsaufwand und zur Sicherstellung einer beschleunigten Abwicklung haben wir mit dem Finanzamt Krefeld vereinbart, daß unsere Mitarbeiter ihre Anträge auf Eintragung von Freibeträgen auf der Lohnsteuervkarte 1959 durch uns dort einreichen.

Antragsvordrucke sind in der Lohnbuchhaltung, bei der Kasse und in der Personalabteilung erhältlich.

Die ausgefüllten Anträge sind mit der Lohnsteuervkarte — soweit sie noch nicht eingereicht worden ist — und den erforderlichen Belegen in der Lohnbuchhaltung, bei der Kasse oder in der Personalabteilung abzugeben.

Mitarbeiter, die für das Kalenderjahr 1958 bislang noch keinen Antrag auf Lohnsteuerermäßigung gestellt haben, aber die Voraussetzungen dafür erfüllen, können jetzt noch den Antrag bis zum 31. Januar 1959 stellen.

Zur Aufklärung unserer Mitarbeiter in diesen Steuerfragen richten wir eine besondere

Auskunftsstelle
in der Lohnbuchhaltung
(Eingang von der Rückseite der Betriebsverwaltung) ein. Die Sprechstunden sind ab sofort bis zum 15. Februar 1959, von montags bis freitags in der Zeit von 12.30—17.00 Uhr. So hat jeder Mitarbeiter die Möglichkeit, seinen Fall entweder vor Schichtbeginn oder nach Schichtschluß zu regeln.

Kaufmännisches Ausbildungswesen stellte drei Ortssieger!

Die ersten drei Plätze im Berufswettkampf der Angestelltenjugend in Krefeld wurden von unseren Lehrlingen eingenommen.

Unter 88 Teilnehmern, die sich um den Sieg im Berufswettkampf der Deutschen Angestelltenjugend bewarben, waren unsere Lehrlinge:

Dieter Schreiber
Karl Michael Weitzel
Klaus Steinmetz

Karl Michael Weitzel

Dieter Schreiber

Klaus Steinmetz

Handlungsvollmacht

wurde unseren Mitarbeitern Josef Büsdorf (Verkauf Ausland) und Dipl.-Kaufmann Hans Georg Schöpe (ebenfalls Verkauf Ausland) mit Wirkung vom 1. Januar 1959 erteilt. Herzlichen Glückwunsch!

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der Ausschußsitzung vom 19. Dezember erhielt unser Mitarbeiter Siefert Kurzawa eine Prämie zugesprochen, während unsere Mitarbeiter Karl Bausch, Kurt Böcker, Wilhelm Geurtz und Ewald Maier Anerkennungsbeiträge erhielten. Wir gratulieren herzlichst.

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

sind unsere bisherigen Mitarbeiter Peter Angerhausen (Arbeiter-Annahme), Engelbert Birmes (Kommissionsabteilung), Friedrich Bissot (Plattenschneidererei), Georg Blumenhofen (Schleiferei), Albert Boemer (Blechwalzwerk), Karl Bräuer (Elektro-Stahlwerk II), Karl Daemen (Stahlkontrolle II), Gerhard Dahmen (Glüherei),

Heinrich Gather (Stahlwerk), Franz Goedhart (Blockdreherei III), Wilhelm Hocks (Stahlkontrolle II), Fritz Honsberg (Verkauf B), Johann Kluth (Hilfspersonal), Johann Küppers (Hammerwerk), Heinrich Plankers (Allgem. Verwaltung), Wilhelm Scheuss (Walzwerk), Otto Schmiedeknecht (Buchhaltung), Clemens Schmitz (Tifa/Verkauf), Josef Steffens (Blockdreherei III), Heinrich Theissen (Glüherei), Johann Wehlings (Baubetrieb), Theodor Willink (Glüherei), Albert Witte (Vertreter), Wilhelm Zienau (Kasse). Wir wünschen ihnen allen einen schönen Lebensabend!

Preis für das Werksküchen-Essen erhöht

Von Montag, dem 5. Januar, ab ist der Preis für das Werksküchen-Essen um 20 Pfennige auf 1 DM erhöht worden. Für die Lehrlinge beträgt der neue Essenspreis 0,50 DM.

Krankengeld kann nur gezahlt werden, wenn Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung bei der Betriebskrankenkasse vorliegt!

Trotz wiederholter Aufklärung kommt es immer wieder vor, daß Arbeitsunfähigkeitsbescheinigungen des Kassenarztes Arbeitskollegen mitgegeben oder an die Betriebsbüros weitergeleitet werden. Wenn hierdurch die Arbeitsunfähigkeitsbescheinigungen verspätet an die Krankenkasse weitergeleitet werden, so kann das schwerwiegende Folgen haben. Denn:

wenn die Arbeitsunfähigkeitsbescheinigungen verspätet bei der Krankenkasse eintreffen oder vielleicht sogar verlorengehen, kann und darf kein Krankengeld ausgezahlt werden!

Hinweise darauf sind auch im Mitteilungsblatt schon mehrfach erschienen.

Wir wollen zu Beginn des neuen Jahres nochmals mit aller Eingdringlichkeit bekanntmachen, daß Arbeitsunfähigkeitsbescheinigungen

unmittelbar

bei der Betriebskrankenkasse persönlich abgegeben oder durch die Post per Einschreiben der Kasse zugesandt werden müssen.

Um die Wichtigkeit zu unterstreichen, wiederholen wir nochmals den Text früherer Bekanntmachungen:

„Besteht Arbeitsunfähigkeit, so erhält das Mitglied hierüber vom Kassenarzt eine Bescheinigung. Diese Bescheinigung muß der Kasse sofort eingereicht werden.“

Zur Einreichung der Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung ist der Versicherte und nicht der behandelnde Arzt verpflichtet. Nach den Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung darf die Krankenkasse das Krankengeld nicht zahlen, solange die Arbeitsunfähigkeit der Krankenkasse nicht gemeldet ist.

Es genügt nicht, wenn die Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung einem Arbeitskollegen zur Weiterleitung an die Krankenkasse übergeben wird. Das Mitglied kann sich nicht darauf berufen, daß es die Bescheinigung einem Arbeitskollegen übergeben habe, wenn dieser die Weitergabe an die Krankenkasse vergißt. Auch die Übergabe der Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung an den Betriebsleiter oder Meister ersetzt keineswegs die Meldung an die Betriebskrankenkasse! Es empfiehlt sich daher, die Bescheinigung selbst bei der Krankenkasse abzugeben oder durch die Post per Einschreiben unmittelbar an die Krankenkasse zu schicken.“

Viele unliebsame Auseinandersetzungen, viel Ärger werden vermieden, wenn von allen, die es angeht, diese Anordnungen korrekt befolgt werden!

Röntgen-Reihenuntersuchung im Werk Krefeld von Montag, dem 19. Januar bis Freitag, dem 23. Januar 1959

Die Untersuchungen finden wie bisher in der früheren Werksschule statt. Ein „Fahrplan“ mit genauer Zeitangabe für alle Belegschaftsmitglieder ist nachfolgend aufgeführt. Dieselbe Aufstellung hängt auch am schwarzen Brett in den einzelnen Betrieben und Abteilungen. Außerdem werden unsere Belegschaftsmitglieder in den Betrieben durch Betriebsleiter und Meister und in den kaufmännischen Abteilungen durch ihre Abteilungsleiter gesondert informiert, an dem für sie bestimmten Termin zur Röntgen-Reihenuntersuchung zu erscheinen.

Die Röntgen-Reihenuntersuchung ist freiwillig. Ich möchte aber an dieser Stelle einmal mit allem Nachdruck betonen, daß die persönliche Freiheit da ihre Grenze hat, wo wesentliche Rechte unserer Mitmenschen bedroht sind. Zu den fundamentalsten Rechten eines Menschen gehört aber das Recht auf Gesundheit. Und dieses Recht auf Gesundheit ist immer bedroht, solange ich meinem Mitmenschen — in diesem Falle meinem Arbeitskollegen — nicht den Beweis liefere, daß ich frei von ansteckenden Krankheiten — also auch frei von Tuberkulose — bin. Diesen Beweis kann ich aber nur erbringen, wenn ich mich jährlich einmal der Röntgen-Reihenuntersuchung stelle.

Die Termine sind folgende:

Montag, den 19. Januar 1959

Walzwerk Kaltbetriebe
Kaltband- und Kaltblech-Walzwerk
Rohrwerk
Stahlkontrolle II
Blockdreherei II und III und Werkzeugaufbereitung
Energie
Hauptlager und Gärtner
Magazin und Wärmestelle
Fernmeldewesen und Sicherheitsdienst
Walzwerk Warmbetrieb (Spätschicht)
Walzwerk Warmbetrieb (Früh- und Spätschicht)
Walzwerk Kaltbetrieb (Spätschicht)
Kaltband- und Kaltblech-Walzwerk
Rohrwerk
Stahlkontrolle II
Blockdreherei II und III und Werkzeugaufbereitung
Energie- und Wärmestelle
Sicherheitsdienst

8.00—9.30 Uhr
9.30—10.05 „
10.05—10.25 „
10.25—10.45 „
10.45—11.05 „
11.05—11.20 „
11.20—11.45 „
11.45—12.00 „
8.00—12.00 „
13.30—14.00 Uhr
14.00—14.30 „
14.30—15.30 „
15.30—15.55 „
15.55—16.10 „
16.10—16.20 „
16.20—16.30 „
16.30—16.40 „
16.40—16.45 „
21.30—21.50 Uhr
21.50—22.30 „
22.30—22.45 „
22.45—23.00 „
23.00—23.10 „
23.10—23.15 „

Dienstag, den 20. Januar 1959

Blechwalzwerk und Blockstraße I
Hammerwerk
Zieherei
Elektro-Werkstatt
Stahlkontrolle I
Mech. Werkstatt
Glüherei
LKW und PKW-Fuhrpark
Blechwalzwerk und Blockstraße I (Warmbetrieb — Spätschicht)
Blechwalzwerk und Blockstraße I (Warmbetrieb — Früh- und Spätschicht)
Blechwalzwerk und Blockstraße I (Kaltbetriebe — Spätschicht)
Elektro-Werkstatt
Stahlkontrolle I
Mech. Werkstatt
Zieherei
Glüherei
Hammerwerk
Walzwerk Angestellte
Stahlwerk-Büro Angestellte
Blechwalzwerk (Warmbetrieb) und Hammerwerk
Glüherei und Elektro-Werkstatt
Blechwalzwerk und Blockstraße I (Kaltbetriebe)
Zieherei
Mech. Werkstatt, Tifa, Hilfs-Personal, Allgemeine Verwaltung
Reparatur-Betriebe

8.00—8.20 Uhr
8.20—9.00 „
9.00—10.00 „
10.00—10.45 „
10.45—11.10 „
11.10—11.35 „
11.35—11.50 „
8.00—12.00 „
13.30—13.45 Uhr
13.45—14.15 „
14.15—14.25 „
14.25—14.40 „
14.40—14.55 „
14.55—15.15 „
15.15—15.40 „
15.40—15.50 „
15.50—16.10 „
16.10—16.30 „
16.30—16.45 „
21.30—22.00 Uhr
22.00—22.10 „
22.10—22.20 „
22.20—22.30 „
22.30—22.40 „
22.40—22.50 „

Mittwoch, den 21. Januar 1959

Werkzeug-Abteilung
Tifa
Reparatur-Betriebe
Baubetrieb
Allgemeine Verwaltung
Rohmaterial-Verwaltung
Lehrwerkstatt
Werkzeug-Abteilung
Tifa
Reparatur-Betriebe
Allgemeine Verwaltung und Rohmaterial-Verwaltung

8.00—8.45 Uhr
8.45—9.00 „
9.00—10.30 „
10.30—11.15 „
11.15—12.00 „
12.00—12.15 „
14.00—15.30 Uhr
15.30—15.45 „
15.45—16.00 „
16.00—16.30 „
16.30—16.55 „

Donnerstag, den 22. Januar 1959

Abrechnung
Betriebs-Buchhaltung
D. S. Einkauf und Hauptkasse
Kaufmännisches Ausbildungswesen
Neubau-Abteilung
Rechts-Abteilung, Personal-Abteilung, Sozial-Wirtschaft, Metall-Diff.
Verkauf Ausland und Inland
Forschungs-Institut

8.00—8.30 Uhr
8.30—8.50 „
8.50—9.05 „
9.05—9.30 „
9.30—9.45 „
9.45—9.55 „
9.55—10.45 „
10.45—12.00 „

Arbeiterannahme, Arbeitsschutzstelle, Betriebskrankenkasse, Betriebsrat, Bildstelle, Büromaterialien, Materialzuteilung, techn. Hilfsbetriebe, Werksaufsicht, Werksbücherei, Wohnverwaltung
Arbeitswirtschaft
Kommissions- und Termin-Abteilung
Spezial
Stahltechnologische Zentrale
Titanit-Fabrik Angestellte

14.00—14.20 Uhr
14.20—14.35 „
14.35—14.45 „
14.45—15.00 „
15.00—15.20 „
15.20—15.35 „

Freitag, den 23. Januar 1959 werden alle weiblichen Personen nachstehender Abteilungen geröntgt:

Abrechnung
Betriebsbuchhaltung
D. S. Einkauf, Fernmeldewesen, Hauptkasse, Neubau-Abteilung, Personal-Abteilung, Rechts-Abteilung, Sozialwirtschaft, Metalldiffusion
Kaufmännisches Ausbildungswesen
Allgemeine Verwaltung (Teilschicht)
Verkauf Inland
Verkauf Ausland

8.00—8.30 Uhr
8.30—8.40 „
8.40—9.10 „
9.10—9.25 „
9.25—9.50 „
9.50—10.20 „
10.20—10.40 „

Arbeiterannahme, Arbeitswirtschaft, Betriebskrankenkasse, Betriebsrat, Bildstelle, Kommissions-Abteilung, Material-Zuteilung, Sozialbüro, Techn. Hilfsbetriebe, Titanit-Fabrik, Werksaufsicht, Werksbücherei, Wohnungs-Verwaltung, Stahlkontrolle II, Hauptlager
Allgemeine Verwaltung (Tagschicht)
Stahltechnologische Zentrale
Forschungs-Institut
Spezial

10.40—11.00 „
11.00—11.45 „
11.45—12.00 „
12.00—12.20 „
12.20—12.40 „

Sekretariate:

Dr. Gehm, Dr. Lösch, Prof. Scherer, Direktor Boine, Direktor Temme, Dr. Schmidt, Direktor Rogge, Dr. Pakulla, Direktor Duesing, Direktor Beutel
Kindergärten und Werksküche

8.00—12.45 Uhr
8.00—12.45 „

Die Belegschaftsmitglieder der Heißbetriebe von E. W. I, II, III und Martin-Werk (Früh- und Spätschicht) werden vom 19. bis 22. 1. 1959 von 8.00—12.00 und von 14.00—16.45 Uhr geröntgt. Die Nachschichten der obengenannten Betriebe werden am 19. und 20. 1. 1959 von 21.30—22.45 Uhr geröntgt.

Um eine möglichst große Zeiteinsparung zu erzielen, wird für alle Werksangehörige, die in der Hauptverwaltung arbeiten, ein Pendelverkehr mit Kraftwagen eingerichtet. In welchen Abständen die Autos Abhol- und Zubringerdienste leisten, wird den einzelnen Abteilungen noch schriftlich mitgeteilt.

Am Freitagnachmittag — 23. Januar 1959 — von 15.00 bis 17.00 Uhr können alle diejenigen geröntgt werden, die an den vorhergehenden Tagen wegen Krankheit, Urlaub oder aus anderen betrieblichen Gründen fehlten! Werksgesundheitsdienst
Dr. Siemes

Jahres-Unfalltabelle 1958

im Vergleich zur Unfalltabelle 1957

Stand	Betrieb	Zahl der Unfälle	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann	Stand Unf.-Tab. 1957
Produktionsbetriebe					
1.	Tifa	3	2,75	0,14	2.
2.	Werkzeugabteilung	15	3,5	0,66	1.
3.	Blockstraße I	8	5,5	0,82	19.
4.	Blockdreherei III	13	3,5	0,95	5.
5.	Zieherei	39	4,0	1,11	7.
6.	Walzwerk, Knüppelschleiferei	14	5,5	1,13	3.
7.	Rohrwerk	20	4,5	1,18	9.
8.	Glüherei	16	4,5	1,29	4.
9.	S.-Martinwerk	15	8,0	1,33	13.
10.	Walzwerk, Platinenschleiferei	18	5,5	1,54	15.
11.	Walzwerk, allgemein	63	5,5	1,65	8.
12.	E.-Werk I	52	7,5	1,75	11.
13.	E.-Werk II	49	7,5	1,77	20.
14.	Walzwerk, Putzerei	57	5,5	2,19	6.
15.	Mech. Werkstatt	41	3,5	2,22	12.
16.	Kaltwalzwerk	64	4,5	2,23	16.
17.	E.-Werk III	39	7,5	2,24	17.
18.	Blechwalzwerk	76	5,0-6,5	2,48	10.
19.	Walzwerk, Vorkontrolle	31	5,5	2,51	14.
20.	Blockdreherei II	11	3,5	2,67	18.
21.	Hammerwerk	94	9,5	3,24	21.
Hilfs- und Nebenbetriebe					
1.	Werkschutz, Küche u. a.	—	2,0	kein Unfall	3.
2.	Wärmestelle	1	1,5	0,20	13.
3.	Hilfpersonal	17	2,0	0,29	2.
4.	Hauptlager	1	2,0	0,31	11.
5.	Stahlkontrolle I	13	4,5	0,90	14.
6.	Energie-Betrieb	7	3,5	0,91	7.
7.	Forschungsinstitut	13	1,5	0,93	8.
8.	Bau-Betrieb	15	6,0	0,97	6.
9.	Bahn-Betrieb	9	5,5	1,00	4.
10.	Elektro-Betrieb	21	4,5	1,02	12.
11.	Reparatur-Betrieb	34	4,5	1,14	10.
12.	Werkzeugaufbereitung	4	3,5	1,27	1.
13.	Lehrwerkstatt	50	3,5	1,43	9.
14.	Stahlkontrolle II	26	4,5	1,60	15.
15.	Platz und Transport	9	6,0	1,73	5.

Bemerkenswert: Produktionsbetriebe

Blockstraße I ist vom 19. auf den 3. Rang aufgerückt. Die Anfangsschwierigkeiten scheinen überwunden. S. M.-Werk und E.-Werk II konnten ihre Plätze verbessern. Der schlechte Platz von E.-Werk III ist nicht gut zu erklären.

Das Blechwalzwerk ist weit nach unten gerutscht und sollte im neuen Jahr versuchen, den alten Stand zu erreichen.

Hilfs- und Nebenbetriebe

Werkschutz, Rohmaterial-Verwaltung, Magazin, LKW- und PKW-Fuhrpark und die Werksküche hatten 1958 keinen Unfall.

Auch die Wärmestelle hat sich sehr gut herausgemacht. Ein einziger Unfall im Jahr ist schon ein gutes Ergebnis. Auch Hauptlager und Stahlkontrolle I haben ihre Plätze erheblich verbessert. Dagegen haben sich die Werkzeugaufbereitung und die Platzbetriebe erheblich verschlechtert. Auch die Lehrlinge waren bei der „Produktion“ von 50 Unfällen mehr als fleißig. Wir gratulieren den Betrieben, denen es gelungen ist, ihr Ergebnis zu verbessern und wünschen, daß es im Jahre 1959 gelingen möge, die Unfallzahlen in allen Betrieben zu verringern.

Das konnte böse ausgehen!

In einem unserer Betriebe läuft in einer Maschine ein Walzenpaar mit lose auf der Achse spielenden Ringen. Diese Ringe werden von Zeit zu Zeit gereinigt. Es besteht die strenge Anweisung, diese Reinigung nur dann vorzunehmen, wenn das Walzenpaar ausgebaut ist, also die Maschine steht.

Entgegen diesem Gebot hat einer unserer Mitarbeiter versucht, die Ringe bei laufender Maschine zu reinigen. Er hat dazu einen Lappen benutzt. Dieser Lappen wurde von den sich drehenden Walzenringen erfaßt und die Hand, welche den Lappen hielt, wurde mit zwischen die Walzenringe gezogen. Die Hand wurde dabei sehr schwer verletzt. Nur dem glücklichen Umstand, daß die Ringe lose auf der Walze sitzen, ist es zu verdanken, daß nicht der ganze Arm in die Maschine gezogen wurde.

Es ist gräßlich, sich vorzustellen, was sonst geschehen wäre.

Was hier geschehen ist, ist genau das, was jeder vernünftige Mensch voraussehen mußte. Das Verbot, bei laufender Maschine zu reinigen, ist uralte und wird schriftlich und mündlich immer wieder an unsere Mitarbeiter herangetragen.

Es ist nicht zu begreifen, was trotzdem noch jemanden veranlaßt, gegen Verbot und gegen jede Vernunft derart leichtsinnig seine gesunden Glieder aufs Spiel zu setzen. Allein die Rücksicht auf seine Angehörigen müßte jeden bewegen, alles zu tun, was ihn schützt und alles zu unterlassen, was ihn in Gefahr bringt und unter Umständen zum Krüppel macht.

Es gibt da keine Entschuldigung, wie etwa: „Ich tat es in bester Absicht“, oder: „Es sollte so schneller gehen“.

Aus solchen Anlässen sind jetzt schon mehrfach Unfälle entstanden, die zu wochen- und monatelangem Krankenlager geführt haben und die Absicht, Zeit zu sparen, in das Gegenteil verkehren.

Wir bitten alle Mitarbeiter, aus der Schilderung dieses Unfalles die notwendige Lehre zu ziehen.



Schutzdeckel der Stechuhr schließen

Die Stechuhr haben einen feinen Mechanismus, der natürlich durch Staubeinwirkung leidet. Lange Zeit war es so, daß die Schutzdeckel an den Stechuhr aus Unachtsamkeit nicht geschlossen wurden, so daß Staub ungehindert eindringen konnte. Seit einigen Wochen weisen kleine weiße Schildchen auf die Notwendigkeit hin, die Deckel der Stechuhr zu schließen. Wir freuen uns, daß diese Hinweise Erfolg gehabt haben und wünschen, daß es auch in Zukunft so bleiben möge!

Veränderungen im Verkaufsgebiet Krefeld

In einer kleinen Feierstunde, an der Mitarbeiter der Verkaufsabteilungen teilnahmen, hat Herr Direktor Dr. Lösch in Gegenwart von Herrn Arbeitsdirektor Boine am 29. Dezember unserem ausscheidenden Vertreter

Albert Witte

für seine langjährige erfolgreiche Tätigkeit herzliche Dankesworte gewidmet. Herr Witte tritt in den wohlverdienten Ruhestand.

Für den bisher von ihm bearbeiteten Bezirk werden in Zukunft unsere Mitarbeiter

Norbert Walter und H. Günter Waschkau tätig sein.

Aus Brasilien zurück

Unser Mitarbeiter Dr.-Ing. Schustek, Leiter des Elektrostahlwerks II, der einige Zeit bei der ACESITA in Brasilien beratend tätig war, ist inzwischen wieder nach Krefeld zurückgekehrt.

WERK REMSCHEID

Belegschaftsversammlung

Die große Versandhalle war bis auf den letzten Beifallsitz gefüllt, als der Betriebsratsvorsitzende Petermann die Belegschaftsversammlung eröffnete und die Anwesenden begrüßte.

Die beiden Punkte der Tagesordnung ließen zunächst nicht vermuten, welche Fülle an Vortragstoff in den nächsten beiden Stunden geboten werden sollte.

Über die vieldiskutierte Höhe des Weihnachtsgeldes sprach unser Betriebsratsvorsitzender. Seine Ausführungen ergänzte Arbeitsdirektor Boine, wobei er ausführlich die Schwierigkeiten hervorhob, die zu überwinden waren, bevor der jetzt Auszahlung gekommene Prozentsatz genehmigt wurde. Sein Bericht zur Lage ergab einen umfassenden Überblick über die wirtschaftlichen Verhältnisse bei den DEW. Auch auf den Organisationsvertrag mit der ATH ging er auf Bitte der Versammlung näher ein.

Anschließend zeigte Herr Dr. Niederhoff aus der Sicht des Werksleiters den Weg, der vom Werk Remscheid beschritten wurde und zu Ergebnissen geführt hat, die eine gute Ausgangslage für das kommende Jahr bilden.

Aus den Reihen der Belegschaft wurden einige Wünsche über Verbesserungen am Arbeitsplatz und in den Aufenthaltsräumen vorgebracht.

Adventsfeier mit unseren Werksrentnern

Alljährlich kommen unsere Werksrentner an einem Tag in der Vorweihnachtszeit zu einer Adventsfeier zusammen. Wir hatten in diesem Jahr zu 15.30 Uhr eingeladen. Die ersten Gäste waren bereits um 14.00 Uhr da. Es ist immer ein frohes Wiedersehen und freudiges Begrüßen. Schwer fällt nach einer netten Kaffeetafel, etwas Unterhaltung und dem einfachen Abendbrot das Abschiednehmen. Es bleibt die Hoffnung auf die Feier im nächsten Jahr.

Herr Dr. Niederhoff begrüßte in dem festlich erleuchteten Saal der Gaststätte Sauer seine alten Mitarbeiter mit herzlichen Worten, bei denen er die Namen der zehn ältesten Pensionäre nannte. In seinen Ausführungen stellte er die Verbindung zwischen Werksrentnern und Werkstätter her, indem er schilderte, in welcher Form die Arbeit weitergeführt wird, die die Alten damals an die Jüngeren abgegeben haben.

Die Vorführung des werkseigenen Films „DEW-Kurbelwelle“ erweckte manche Erinnerung und als der Saal wieder hell war, wurde noch lebhaft über die Eindrücke aus dem Film gesprochen. Im Namen der Pensionäre dankte Herr Adolf Haase der Werksleitung und schloß mit guten Wünschen und einem herzlichen „Glückauf“ die DEW.

Personelle Veränderungen beim Werksgesundheitsdienst

Der Werksarzt, Herr Dr. Weyer und Schwester Hedwig D'hom haben am 31.12.1958 ihre Tätigkeit in unserem Werk beendet. In den vergangenen Jahren haben sie vielen kranken Belegschaftsmitgliedern helfen können. Wir sagen beiden Dank für ihre Arbeit und wünschen ihnen weiterhin alles Gute.

Im Werksgesundheitsdienst des Werkes II ist ab 1.1.1959 Schwester Gabriele Glass tätig.

Wohnungsvergabe

Für zwölf Wohnungen in unserem Wiederaufbau Lohorner Straße 25 sind nach vor Weihnachten die Mieter namhaft gemacht worden. Es ist damit zu rechnen, daß die Wohnungen zum 1. April bezugsfertig werden.

Im Hause Steinstraße 27 haben wir sechs Wohnungen unter Hergabe von Werksmitteln angemietet. Diese Wohnungen sind für kinderreiche Familien oder Schwerkranken vorsehensfähig, die außerdem lastenausgleichsberechtigt sind. Da das Haus etwa April/Mai bezugsfertig wird, müssen die Wohnungen in der nächsten Zeit vergeben werden.

Die Weihnachtsfeier wurde den Werkspensionären zu einem schönen Erlebnis



Als an den acht langen Tischreihen im Saal der Königsburg die Kerzen angezündet wurden, beleuchtete ihr Glanz über 950 Pensionärinnen und Pensionäre, für die die Feierstunde wieder zu einem schönen Erlebnis wurde. Viele haben ihren Dank zum Ausdruck gebracht in Worten und Briefen. Ein Schreiben unseres Werkspensionärs Ludwig Köppen mag hier für die anderen stehen:

„Sehr geehrter Herr Direktor Boine! Hiermit möchte ich Ihnen und den anderen Herren des Vorstandes und der Werksleitung mitteilen, welche Freude wir hatten, daß Sie trotz aller Schwierigkeiten eine so wohlgelungene und schöne Weihnachtsfeier uns dargeboten haben, wofür wir uns von ganzem Herzen bedanken. Es ist immer eine sehr große Freude für uns alte Leute, eine solche Weihnachtsfeier erleben zu dürfen. Wir wünschen Ihnen Allen, dem Vorstand und der Werksleitung, ein schönes Weihnachtsfest und ein gesegnetes neues Jahr in Frieden und Gesundheit!“

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Hermann Funke † 6.11., Josef Stocks † 21.11., Andreas Esser † 29.11., Lorenz Engels † 5.12., Wilhelm Derks † 8.12., Heinz van Treel † 24.12., WERK KREFELD

Franz Haberl † 11.11., Walter Rohde † 6.12., Heinrich Jäger † 3.1., WERK REMSCHEID

Anna Hoffmann † 10.11., WERK DORTMUND

Albin Hofmann † 17.11., Albert Kunze † 4.12., VERKAUFSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Bilder von der Jubiläumsfeier am 10. Januar 1959 in der Königsburg in Krefeld, an der die Jubilare des Jahres 1958 von allen unseren Werken teilnahmen

WERK DORTMUND

Harte Arbeitswährung

Ein Jahreseschluß gibt immer Veranlassung zur Rückbesinnung auf das, was hinter uns liegt. Das ist sowohl im privaten Bereich des einzelnen als auch in den Bereichen des öffentlichen Lebens, der Wirtschaft, der Kultur und der Politik der Fall. In unserer Magnetfabrik verlangte das nun abgelaufene Jahr — wie in allen anderen Werken unserer DEW — von uns allen Verantwortung und mitgehende Schaffensfreude. Die Summe der Arbeit jedes einzelnen gab uns den Erfolg. Das Gefühl der Pflichterfüllung sollte uns mit Stolz und Freude erfüllen, weil in ihr der Segen unserer gemeinsamen Arbeit liegt.

Wir müssen auch im neuen Jahr dafür sorgen, daß unsere Arbeitswährung hart bleibt, d. h. daß wir die Qualität unserer Arbeit von inflationären Einflüssen minderer Verantwortung freihalten, damit wir unseren Kunden ein preisgünstiges und qualitativ hochwertiges Produkt anbieten können. Wir wollen hoffen, daß uns dies auch im Jahre 1959 gelingt — für uns, für unsere Magnetfabrik und für die DEW.

In den Ruhestand getreten

Mit Jahreseschluß traten unsere langjährigen Mitarbeiter Leo Dobrzewinski und Edoard Atofor in den wohlverdienten Ruhestand. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Förderung von Nachwuchskräften

Die von uns seit langem geübte Förderung von Nachwuchskräften aus eigenen Reihen ist für den Bestand und die Weiterführung unserer Spezialfertigung von größter Wichtigkeit. Arbeitswirtschaftliche Funktionen innerhalb der Betriebe, wie Festsetzung von Zeit- und Durchsatzakorden durch Arbeitsstudien, Lenkung und Beeinflussung rationaler Arbeitsmethoden mechanischer und manueller Art, Durchführung und Überwachung technischer Kontrollen mit Beherrschung bestimmter technischer Faktoren für störungsfreie Gestaltung des Fertigungsdurchflusses, Beratung und Leistung fertigungstechnischer Hilfen an den Arbeitsplätzen unserer Produktionsmaschinen, Arbeitsvorbereitung u. a. sind Aufgaben, die verlässlichen und verantwortungsbewußten Mitarbeitern für ihr weiteres Fortkommen offenstehen. Eine Reihe junger Mitarbeiter hat sich inzwischen bei vorstehenden Aufgaben bewährt.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den letzten Sitzungen des Ausschusses konnten neun Vorschläge prämiert werden. Wir gratulieren unseren Mitarbeitern Willi Winterkamp, Willi Kombrink, Franz Rönndorf, Paul Kopatz, Arthur Walberg, Walter Wilhelm, Herbert Hedtfeld, Bernhard Raschhöfer und Leo Leszinski herzlichst zu ihrem schönen Erfolg!

WERK WERDOHL

Der Nikolaus besucht unsere Kleinen

Wie alljährlich, besuchte auch in diesem Jahr der Nikolaus die Kinder unserer Mitarbeiter.

Hatte man noch einige Wochen vorher darum gebangt, ob der gute alte Mann die finanziellen Mittel für diese Reise zusammen bekommen würde, so freuten sich alle riesig, als St. Nikolaus am 6. Dezember die Kinder mit seinem Besuch überraschte.

Einige Belegschaftsmitglieder hatten sich mit ihren Wagen zur Verfügung gestellt. So konnte ein „Nikolaus-Konvoi“ aus dem Werk rollen.

Hell strahlten gegen 17.00 Uhr die Augen der Kleinen, als ihnen eine große Tüte überreicht wurde. Auch mußte St. Nikolaus oft einige ermahnende Worte sprechen, wobei manchmal die Rufe, besonders bei den Buben, zu ihrem Recht kam. Doch erklangen zum Schluß meist schöne Nikolaus-Lieder, oder es wurden nette Gedichte oder



Gebete gesprochen, so daß der gute alte Mann in den meisten Fällen das Versprechen abgab, im nächsten Jahr wiederzukommen.

Vorweihnachtliche Feierstunde der Werkspensionäre

Am 18. Dezember 1958 fanden sich im Hotel Röther die Werkspensionäre zu einer vorweihnachtlichen Feierstunde zusammen.

In seinen Begrüßungsworten gab Herr Direktor Martin der Freude Ausdruck, daß alle Rentner und ihre Frauen, soweit es der Gesundheitszustand zuließ, der Einladung gefolgt waren.

Bei Kaffee und Kuchen wurden die einstigen Erlebnisse am Hammerwerk ausgetauscht. Die dem Werk eng verbundene Familie Brinkmann gestaltete den musikalischen Teil des Nachmittags. Besondere Freude riefen die plattdeutschen Vorträge des Rentners Karl Remmel hervor.

Aus den Dankesworten, welche die Rentner am Ende der Feier an die Direktion richteten, ging hervor, wie glücklich sie sind, alljährlich diese Stunde mit ihren früheren Arbeitskameraden und der Werksleitung verbringen zu können. Dieses Zusammensein bedeutet für sie einen Teil der Weihnachtszeit und ihrer Weihnachtsfreude.

Röntgen-Reihenuntersuchungen

An der am 14. November 1958 in unserem Werk durchgeführten Röntgen-Reihenuntersuchung der Eisen- und Stahlindustrie haben sich 90% der Belegschaft beteiligt.

728 Bücher ausgeliehen

Welch großes Interesse innerhalb unseres Werkes an der Werksbücherei besteht, zeigen folgende Zahlen:

Im vergangenen Jahr wurden insgesamt 728 Bücher an 85 Leser ausgegeben, d. h. rund 24% unserer Belegschaft haben die Werksbücherei im vergangenen Jahr in Anspruch genommen.

VERKAUFSSTELLE STUTTGART

Unser Mitarbeiter Horst Merz ist vom 1. Januar ab als Büroleiter zur Verkaufsstelle München versetzt worden.

Der seit zwei Jahren in unserer Verkaufsstelle tätige Mitarbeiter

Klaus Söding ist am 23. Dezember 1958 zum Stellvertreter des Verkaufsstellenleiters ernannt worden.

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Artur Hasenclever 2.1., Theodor Niehörster 16.1., Franz Schweihofen 18.2., WERK BOCHUM: Erwin Czeremin 19.1.,

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Hugo Engel 4.1., Hermann Hoorens 11.1., Adam Kreutzer 23.1., Heinrich Thiele 1.2., Werner Follmann 6.2., Heinrich Niessen 14.2., Wilhelm Schneiders 18.2., Gerhard Kropholz 22.2., Hermann Tervooren 24.2., WERK REMSCHEID: Otto Box 23.1., Karl Herget 5.2., Werner Biesenbach 21.2., Alfred Heidmann 27.2., WERK BOCHUM: Heinrich Sieberg 15.1., WERK DORTMUND: Heinz Münter 15.1., WERK WERDOHL: Erich Hopmann 6.2.,

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Walter v. d. Lieck 3.1., Wilhelm Wolff 8.1., Gottfried Dohmen 9.1., August Meder 10.1., Jakob Straetgen 3.2., Michael Funke 21.2., WERK REMSCHEID: Willi Mannheim 15.1.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Wilhelm Kisters 9.1., Wilhelm Meyers 9.1., Johannes Eimbert 10.1., Max Contzen 13.1., Dr. jur. Paul Mülders 21.1., Georg Steinberger 1.2., Ernst Seeburger 8.2., Gottfried Gubbels 12.2., WERK REMSCHEID: Alfred Kraemer 5.1., Emil Scharwächter 9.1., Otto Decker 17.1., Edmund Eggemann 7.2., WERK BOCHUM: Kurt Maaß 30.11., Richard Zimmer 3.12., WERK DORTMUND: Albert Witzel 16.2., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Albert Steinert 9.12.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Peter Konings 2.1., Jacob Schrätz 4.1., Herbert Henrich 12.1., Josef Kessel 13.1., Gerhard Neukirchen 29.1., Hilde Büchi 29.1., Paul Wunsch 1.2., Gerhard Verwayen 1.2., Franz Viebers 4.2., Johann Jordan 5.2., Felix Wilhelm 5.2., Fritz Klein 7.2., Bernhard Sonntag 11.2., Gerhard Berns 15.2., Paula Hagelkruys 17.2., Hans Poorten 19.2., Arnold Voss 23.2., Heinrich Welbers 25.2., Leo Schmehl 28.2., WERK REMSCHEID: Artur Schäfer 1.1., Werner Mantz 8.1., Fritz Müller 18.1., Otto Imrock 24.1., Eugen Gross 29.1., Emil Czymmek 13.2., Hans Endroweit 16.2., Ernst Fischer 20.2., Alfred Schuttkowski 23.2., Hermann Schumacher 26.2., WERK BOCHUM: Ernst Langnickel 2.11., Franz Stellmach 23.11., Wilhelm Pfeifer 25.11., Johann Heinemann 8.12., J. Szymanski 12.12., Ernst Wirzchowski 14.12., Franz Linde 25.12., Wilhelm Freisfeld 26.12., Otto Winkelhardt 26.12., Hans Mentzen 1.1., Heinrich Muth 1.1., WERK DORTMUND: Albert Hampel 19.1., Hans Schäfer 23.1., Heinrich Paasch 3.2., Friedrich Nikkelen 3.2., Karl Evers 28.2.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Hans Brülls, Helene Enger geb. Beckmann, Hans Georg Ewald, Heinz Fischer, Josef Grimme, Josef Hüllen, Jakob Keuk, Karlheinz Klanten, Anton Köster, Fritz Kohlenberg, Willi Kursten, Bernhard Linßen, Gerhard Motten, Walter Schmidt, Willi Schmitz, Wolfgang Schügen, Ehrenfried Seiferl, Ilse Wiehler geb. Müller, WERK BOCHUM: Waltraud Bemenburg geb. Thiemann, Manfred Klepinski, Werner Reschke, Alfons Springob, Elisabeth Warnecke geb. Böhm, WERK DORTMUND: Arthur Bell, Horst Dölling, Ursula Pläger geb. Vogel, Edith Usener geb. Pätzsch, WERK WERDOHL: Heinz Mollenhauer, VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Waltraud Racke geb. Hoffmann,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Johann Anstoos, Hubert Beckers, Heinrich Bortz, Gerhard Chrobak, Gerhard Diepelt, Paul Gerhard Dressel, Edmund Engel, Gerhard Fischer, Gabriel Görgen, Albert Hahn, Paul Hoffmann, Hans Hubrach, Werner Hunzelder, Wolfgang Köhler, Alfred Kaps, Georg Kluth, Anton Knoll, Siegmund Kratzke, Kurt Mathei, Theodor Reinartz, Paul Roth, Herbert Sassen, Werner Schrömgies, Heinrich Tebyl, Claudius Teutul, Reinhard Venmanns, Helmut Vollmer, Hans Weigand, Gustav Wende, WERK REMSCHEID: Wolfgang Baberg, Hans Ciever, Edgar Friedrich, Friedrich Jabs, Fritz Jung, Paul Kaiser, Helmut Kastner, Ernst Kern, Karl Heinz Obstoy, Wilhelm Tymnik, WERK BOCHUM: Karl-Heinz Abel, Helmut Möller, Erwin Steinhaus, WERK DORTMUND: Manfred Lünser, Karl Rottinghaus, Günter Schneider, Karl-Heinz Wrubbel, WERK WERDOHL: Herbert Mühlhoff, Karl-Heinz Winzer, VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Werner Asbeck,

zur Geburt einer Tochter

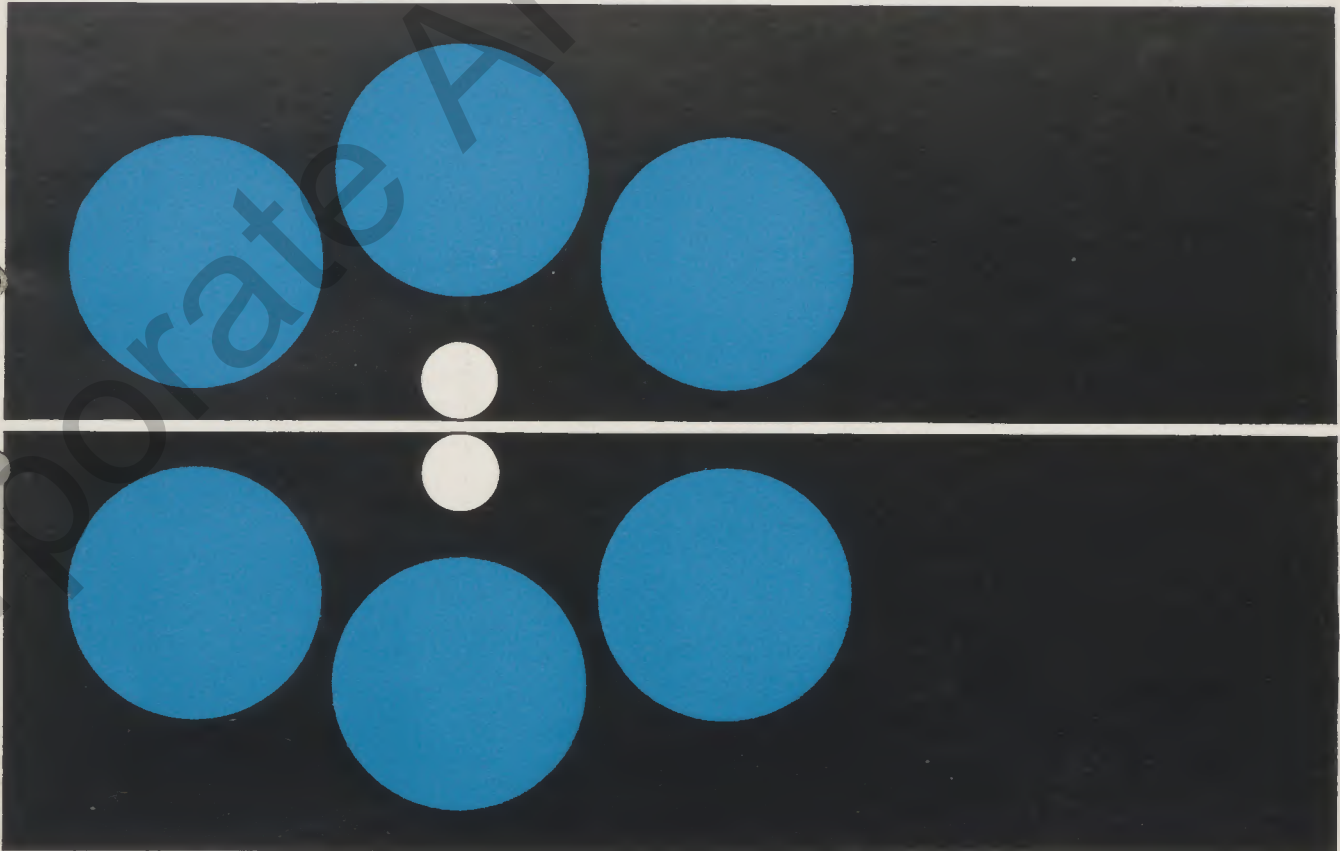
WERK KREFELD: Philipp, Bäcker, Adalbert Bahr, Karl Born, Sebastian Bröcker, Karlheinz Görlich, Herbert Gottfried, Heinrich Gribs, Walter Haberkamp, Walter Hähnel, Helmut Hauzirek, Walter Hillmann, Karlheinz Hopfen, Dietrich Hoppnerath, Karlheinz Janßen, Willi Krüger, Josef Kütz, Alfred Lamers, Edoard Meltschoch, Peter Ohin, Gerhard Reichel, Karlheinz Reifenberg, Willy Ruppelt, Mathias Smetz, Johann Streithoven, Bernhard Stripling, Jakob Theissen, Jakob Vogt, Heinz Witzke, Georg Zimmermann, WERK REMSCHEID: Karl Heinz Adams, Gottlieb Barth, Gerhard Grabowski, Josef Husli, Helmut Lehner, Edoard Wetter, WERK BOCHUM: Raphael Fregonese, Kurt Giesler, Erich Harloff, Helmut Lewandowski, Erwin Steinhaus, Rudolf Thomas, Otto Vandamme, Horst Wloch, Franz Zwick, WERK DORTMUND: Guido Becker, Gerhard Bintzek, WERK WERDOHL: Horst Middelhoff, Georg Pohl

So wird in den Fachzeitschriften für unser rostfreies Material „Remanit“ geworben ➔

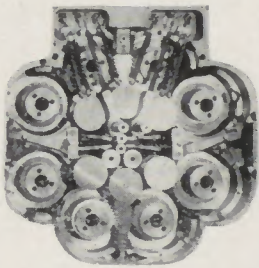
Einzigartig in Deutschland



Sendzimir kaltgewalzt



Nach mehr als vierjähriger Vorbereitungsarbeit wurde von den DEW das erste Sendzimir-Kaltwalzwerk auf deutschem Boden in Betrieb genommen. Zwei Arbeitswalzen von nur 40 mm Durchmesser leisten in einem System vieler Stütz- und Antriebswalzen höchste Präzisionsarbeit. In einem nahezu vollautomatischen Produktionsgang ermöglichen sie die Lieferung kaltgewalzter, rostfreier Breitbänder und Bleche in Qualitäten, wie sie bisher in Deutschland nicht herzustellen waren. Das Breitband bietet darüber hinaus neue, günstigere Verarbeitungsmöglichkeiten. Der REMANIT-Beratungsdienst der DEW hält ausführliches Informationsmaterial für Sie bereit.



DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE AKTIENGESELLSCHAFT KREFELD

