

3/58



DEW

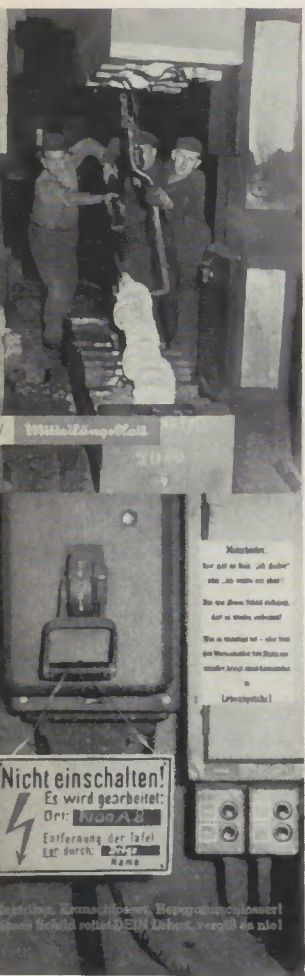
Mitteilungsblatt

201/3

2040

Aus dem Inhalt:

Der Weg ist vorgezeichnet	Seite 1
Dr. Niederhoff berichtet über Werk Remscheid	2
Bisher größte Welle in der Verdrehmaschine	6
Europäische Integration — Aufgabe unserer Zeit	8
DEW auf der Weltausstellung Brüssel 1958	11
Wie ein Messestand entsteht	13
Unser Verkauf Ausland berichtet	16
Von der Heimat unserer Remscheider Mitarbeiter	18
Vom Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie	24
Prof. Dr.-Ing., Dr.-Ing. E. h. Robert Scherer	24
Wir waren dabei in Recklinghausen	25
Neue Bücher in unseren Werksbüchereien	26
Jugendporttag in Krefeld	27
DEW-Jugendlager 1958	28
Das neue DEW-Stahlager Kaufbeuren	28
Mosaik — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	29
Unfalltabelle	30
Glückwünsche	31



Kurbelwelle unter dem Gegenschlaghammer in der Gesenkschmiede unseres Remscheider Werkes.

Nicht einschalten!
Es wird gearbeitet.
Ort: **Werk A-B**
Entfernung der Tafel
Erg. durch: **Werk A-B**

Eine ernste Mahnung, die ein Leben retten — bei Mißachtung — aber gefährden kann.

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

Sokrates war ein weiser Mann, der rund 400 Jahre v. Chr. in Griechenland lebte. Wie das schon damals so ging, kam zu ihm einmal ein „guter Freund“, der ihm von einem gemeinsamen Bekannten erzählen wollte. Der „gute Freund“ hätte gar zu gerne seine Weisheit an den Mann gebracht, nämlich daß der Betreffende dies und das über Sokrates gesagt hätte (natürlich nur Unschönes!), aber Sokrates ließ ihn überhaupt nicht aussprechen. Als er merkte, worauf es der „gute Freund“ abgesehen hatte, unterbrach er ihn und fragte:

Hast du das, was du mir erzählen willst, auch durch die drei Siebe hindurchgehen lassen? —

Durch welche drei Siebe? —

Nun, zuerst einmal durch das Sieb der Wahrheit. Bist du überzeugt, daß alles wahr ist, was du mir erzählen willst? —

Ich habe nur davon gehört, sagte der Mann, aber ich glaube wohl, daß es wahr ist.

So, du glaubst es, aber du weißt es nicht. Dann kann es auch unwahr sein. Aber nun das zweite Sieb. Wie ist es mit dem? Hast du das, was du sagen willst auch durch das zweite Sieb gehen lassen, durch das Sieb der Güte? —

Güte?, sagte der Mann, wo der doch gesagt hat

Gesagt haben soll, unterbrach ihn Sokrates. Aber lassen wir auch das. Wie ist es mit dem dritten Sieb? Du hast es doch sicher benutzt, das Sieb der Nützlichkeit. Ist es nützlich, daß du mir erzählst, was jener gesagt haben soll? —

Der Mann dachte eine Zeitlang nach.

Nützlich ist es eigentlich nicht. —

Dann, sagte Sokrates, wenn das, was du mir erzählen willst, weder wahr, noch gut, noch nützlich ist, dann behalte es lieber für dich. Mit diesen Worten ließ er den „guten Freund“ einfach stehen.

Das war vor rund 2350 Jahren. Manches Wissen aus jener Zeit ist auf uns gekommen und heute noch lebendig. Leider kann man das von dieser Weisheit des Sokrates nicht sagen. Wir erleben es alle und immer wieder. Der „gute Freund“ kommt zu jedem von uns. Und sind wir nicht selbst auch manchmal so ein „guter Freund“?

Gerade das Miteinander der Arbeit verführt dazu. Auch in diesem Miteinander gibt es ja notwendige Abstufungen. Und jede Abstufung nach oben ist mit gewissen Vorteilen — zumindest geldlicher Natur — verbunden. Viele drängen deshalb nach oben. Sie wollen eine höhere Sprosse auf der beruflichen Leiter erklimmen. Und auf der gleichen Sprosse stehen immer mehrere.

So eine unkontrollierbare Äußerung an die „richtige Stelle“ gebracht, kann für den Betroffenen, der meist ja nicht einmal dazu Stellung nehmen kann, sehr häßlich sein. Vielleicht muß er auf der Sprosse bleiben, während es dem „guten Freund“ gelingt, die nächste zu erwischen. Leider, leider ist es häufig so. Und nicht nur auf diesem Gebiet. Unsere gemeinsame Arbeit hat viele menschliche Berührungspunkte, wir geben ja am Werkseingang unser menschliches Kleid nicht ab, wir bleiben ja — auch bei der Arbeit — Mensch. Da hat der „gute Freund“ so viele Möglichkeiten, unser menschliches Miteinander zu stören!

Gehen wir doch bei Sokrates in die Schule, auch wenn sie schon einige Jahrtausende alt ist. Benutzen wir auch diese drei Siebe. Und wenn etwas weder mit Sicherheit wahr, noch gut, noch nützlich (natürlich nicht egoistisch gemeint!) ist, laßt uns schweigen — oder, wenn der „gute Freund“ zu uns kommt, hören wir ihn nicht an!

Es wird unserer gemeinsamen Arbeit, aber auch unserer menschlichen Sauberkeit zugute kommen.

Der Weg ist vorgezeichnet

Gedanken aus einer Rede, die der Vorsitzter unseres Aufsichtsrates, Herr Dr. Gehm, vor den Betriebsräten und Sozialbeauftragten aller unserer Werke hielt

Wir wurden Oktober 1951 aus der sogenannten Entflechtung neu gegründet mit der Maßgabe, daß unsere damalige Stahlkapazität von 110 000 t pro Jahr anerkannt wurde und daß wir versuchten, diese Zahl so bald wie möglich zu erreichen.

Wir hatten bei der Übernahme ein Anlagevermögen von 73 Millionen DM. Dieses Anlagevermögen betrug am 1. Oktober vergangenen Jahres 198 Millionen DM — ohne Sonderabschreibungen.

Von 1951 bis Ende vergangenen Jahres haben die DEW 230 Millionen DM investiert.

Ich weiß, es ist ein altes Lied: da wird schon wieder gebaut, immer wird gebaut, Millionen sind dafür da, muß das denn sein?

Meine Damen und Herren, es ist keineswegs so, daß wir in der Verwaltung sitzen und fortgesetzt überlegen: was können wir eigentlich alles noch bauen?!

Was bisher gebaut wurde, war notwendig! Der große Sprung in Krefeld z. B. auf große Öfen, auf große Blockstraßen war notwendig!

Sie können mir glauben, daß diese Überlegungen sehr schwierig waren. Monatelang haben wir die Fragen mit sämtlichen Technikern in unserm Hause, außerhalb des Hauses, mit befreundeten Firmen, mit amerikanischen Firmen studiert. Dabei kamen wir vor 4½ Jahren zu der Erkenntnis: die Zukunft der Edelstahlindustrie ist nicht mehr in erster Linie auf Schnelldrehstuhl und Werkzeugstuhl gegründet, sondern der Edelstahl der Zukunft geht auf tausende von Tonnen legierte und unlegierte Baustähle, auf tausende von Tonnen Kugellagerstähle und auf viele tausende Tonnen rostfreien Stahl.

Daß wir rechtzeitig mitgegangen sind, möge ein Beispiel zeigen. Da das Volkswagenwerk für alle seine Schmiedestücke Chargennummern verlangt und bei der Verschiedenheit der Bearbeitungsmöglichkeiten dieser Chargennummern nun nicht jeden Tag eine andere Charge kontrollieren will und kann, verlangt das Volkswagenwerk, daß die Schmiedestücke aus Chargen von 60 bis 70 t kommen. Da unsere bisher größten Aggregate mit 30 t nicht mehr ausreichten, mußten wir wohl oder übel auf 70-t-Öfen ausweichen.

Das war der erste Schritt. Der zweite betraf den rostfreien Stahl, in dessen Verbrauch Deutschland weit hinter dem Verbrauch anderer Länder herhinkt, aber in Zukunft sicherlich wachsen wird.

Da die technische Entwicklung des kaltgewalzten, rostfreien Bleches in unseren alten Quarto-Walzwerken oberflächenmäßig, größen- und abmessungsmäßig nicht mehr zu schaffen war, mußte das in Amerika erprobte Kaltbandwerk nach dem Sendzimir-Verfahren aufgestellt werden. Das wieder hatte zur Voraussetzung den Bau einer Brammenstraße, deren Größenverhältnis sich aus den notwendigen Einsatzgewichten zwangsläufig ergab. Um in der ATH 5 t warmgewalztes Band zu erhalten, müssen wir zum Warmwalzen Brammen von 5,3 t geben. Also muß die Rohbramme, die wir im Stahlwerk gießen, 7 t schwer sein.

Da mit rostfreiem Material eine solche Brammenstraße selbstverständlich nicht allein zu füllen war, kamen wir nach reif-

lichem Überlegen zu dem Entschluß, den größten Teil unserer Rohstahlerzeugung auf 5½-t-Blöcke umzustellen. Damit ist eine Ausnutzungsfähigkeit der Straße, die als Block-Brammenstraße gebaut wurde, gegeben.

Die Blockstraße, die jetzt gebaut wurde, ist das Fundament für den künftigen Aufbau unserer ganzen Walzwerkserzeugnisse. Selbst wenn es nicht gewichtsmäßig notwendig gewesen wäre, hätte sie aus Quantitätsgründen so abgestellt werden müssen, daß sie auch einer künftigen erhöhten Rohstahlerzeugung — mit der wir in absehbarer Zeit rechnen — die absolute Sicherheit zum Auswalzen bietet.

Es wird oft gesagt, das wird alles aus unserer Haut geschnitten, was ihr hier baut. Selbstverständlich wurden eigene Gewinne zur Investierung herangezogen, aber doch nur zu einem Teil. Das übrige Geld müssen wir auf dem Kapitalmarkt entleihen. Zu welchen Bedingungen wir es bekommen — ob günstig oder ungünstig — hängt von dem Geschick der Verwaltung ab. Hier stecken beträchtliche Ersparungen drin.

Ersparungen, die in viele Millionen gehen, lassen sich durch richtige Dispositionen der Verwaltung erzielen, wie das in den letzten Jahren auf der Rohstoffseite bei Nickel und Schrott der Fall war. Auch rein technische Erwägungen bringen solche Ersparnisse, die den Investitionen zugute kommen.

Dieses Zusammenspiel zwischen Einkauf, Verkauf, Investierung, Rationalisierung ist unbesprochen ein Verdienst der Verwaltung, die auf diese Weise Millionen zusammenbaut und sie dem Unternehmen zur Verfügung stellt.

Obwohl wir selbstverständlich die Konjunktur nicht machen können und Konjunkturrückschläge allgemeiner Art nicht zu ändern sind, möchte ich annehmen, daß wir die DEW-Situation mit Ruhe betrachten können. Die Verbrauchsgüterindustrie hat infolge des gestiegenen Lohn- und Gehaltsniveaus und der Besserstellung des gesamten Lebensstandards eine verstärkte Nachfrage, so daß wir, da wir in erster Linie von der Verbrauchsgüterindustrie abhängen, mit weiterhin starken Impulsen rechnen dürfen.

Wir werden nicht die Umsätze des vergangenen Jahres erreichen, deren Höhe durch ein einmaliges Sondergeschäft beeinflusst wurde. Unsere Neuanlagen, die mit viel Liebe, mit viel Geschick, viel Verstand und viel Sorge aufgebaut wurden, werden wahrscheinlich nicht vor Ende des Jahres eine Umsatzsteigerung bringen, wobei der Gewinn zweifellos geringer sein wird als im Vorjahr. Im gleichen Maße, wie Schrott und Nickel billiger geworden sind, haben wir die Verkaufspreise senken müssen.

Aber wir sind ein Unternehmen, dessen Modernisierung in allen seinen Werken einen hohen Stand erreicht hat, dessen Fundament, dessen erster und zweiter Stock gut gebaut sind. Damit sind wir über den Berg; denn die Projekte die jetzt noch fehlen, haben nicht mehr die Ausmaße des bereits Geschaffenen.

Der Weg ist für die DEW vorgezeichnet. Er kann nur zum guten Ende führen, wenn Sie, meine Damen und Herren, zusammenhalten innerhalb der Belegschaft, innerhalb der Betriebsräte, zusammenarbeiten mit den Werksleitungen und mit der gesamten Verwaltung. Dann laufen wir ohne Gefahr und mit Sicherheit in eine erfolversprechende Zukunft. Dazu ver helfen Sie uns!



Die große Halle der Gesenkschmiede im Werk I in Remscheid.

Dr. Niederhoff berichtet über Werk Remscheid

Diesem Bericht liegt ein Vortrag unseres Remscheider Werksleiters Dr. Niederhoff zugrunde, den er anlässlich der Betriebsrätetagung in diesem Jahr in Königswinter gehalten hat.

Geburtsjahr 1862

Im Bergischen, über dessen geschichtliche und wirtschaftliche Entwicklung im 2. Teil dieses Mitteilungsblattes unter der Überschrift „Der freieste Boden Deutschlands“ ein zusammenfassender Überblick gegeben wird, ist unser Remscheider Werk entstanden und gewachsen. Wenn wir als Geburtsdatum die Gründung des Walzwerkes der Gebr. Böker mit ihrem Partner Alexander von der Nahmer im Jahre 1862 ansetzen, dann blickt es auf eine fast hundertjährige Geschichte zurück.

In Wirklichkeit ist diese Geschichte natürlich älter, da die Gründer nicht erst von diesem Jahre ab in der Eisenindustrie des bergischen Landes beheimatet sind. Die Gebrüder Böker entstammten einer Familie, die schon lange in der Eisenverarbeitung und später auch im Eisenhandel tätig war. Der Name Böker wird erstmalig 1730 erwähnt. Es heißt aus diesem Jahre, daß ein Böker Schlichteisen unter dem Wasserhammer schmiedete.

Die Schwierigkeiten, die in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts für die Eisenindustrie im Bergischen durch das Aufkommen des Ruhrstahls entstanden, legten es nahe, an Ort und Stelle selbst Walzwerke zu errichten, um durch das Walzverfahren das bisherige Aushämmern der von auswärts gelieferten Stahl- und Eisenknüppel zu ersetzen. Dadurch gelang es, die Produktion beträchtlich zu verbilligen. So wurde denn auch schon 1839 von der Firma Hasenclever & Söhne das erste Walzwerk im Remscheider Raum in Betrieb genommen.

Die Gebr. Böker hatten 1854 die erste Dampfschleiferei in Remscheid in „der Wendung“ errichtet. Wenige Jahre später gründeten sie dann das zweite Walzwerk in Remscheid, das auf dem Gelände des heutigen Werkes I dicht bei der Eisenbahn 1862 entstand und damit zum Vorläufer unseres Werkes wurde.

Firmierung: BSI

Der Weg von diesen Anfängen zur DEW führte über die Bergische Stahlindustrie (BSI), unter welcher Bezeichnung das Werk nach dem Tode der Gründer ab 1874 firmierte. Die Leitung des Werkes hatte der junge Moritz Böker übernommen, und seinem Geschick gelang es, dem Unternehmen einen guten Ruf und eine sichere technische Grundlage zu geben. Das Produktionsprogramm des aufblühenden Werkes wurde laufend erweitert. Schon 1877 begann man mit der Herstellung von Temperguß.

Es würde hier zu weit führen, die Entwicklung in den nun folgenden Jahrzehnten im einzelnen zu verfolgen. Sie drängte — trotz gelegentlicher Rückschläge, von denen auch dieses Unternehmen nicht verschont blieb — letztlich immer vorwärts und brachte der BSI u. a. ein Siemens-Martin-Stahlwerk und eine Stahlgießerei. Im Jahre 1886 wurde ein 100-Ztr.-Hammer aufgestellt, der heute noch in Betrieb ist und durchaus seinen hundertsten Geburtstag erreichen kann. Die leitenden Männer, insbesondere Moritz Böker, gehörten einer Generation an, die gerade im bergischen Land hervorragende Vertreter in die Verantwortung schickte, die die Augen offen hatten, die aufmerksam die Entwicklung in anderen Ländern verfolgten, selbst die Entwicklung in den USA, und die den Mut hatten, nicht nur Schlüsse zu ziehen, sondern sie auch in die Tat umzusetzen.

Spezialstähle für den Automobilbau

Fleiß und fachliches Können seiner Mitarbeiter sind sicherlich eine notwendige Voraussetzung für das glückliche Wachstum eines Unternehmens, aber sie reichen nicht aus, um dem Unternehmen die Zukunft zu sichern, da sie der Natur ihrer Sache nach gegenwartsgebunden sind. Es müssen die Männer in leitenden Positionen dazu kommen, die fähig sind, die richtige Prognose für die Zukunft zu stellen und die bereit sind und

die Kraft haben, die notwendigen technischen, organisatorischen und finanziellen Voraussetzungen für die erkannten Zukunftsaufgaben durchzuführen. Wie es ihnen gelingt, mit den mannigfachen Schwierigkeiten, die sich ihnen in den Weg stellen, fertig zu werden, ist der Maßstab für ihre persönliche Bedeutung. Dieses junge Unternehmen in Remscheid hatte einen hervorragend tüchtigen Leiter, der die Weitsicht in die Zukunft besaß. Im Jahre 1900 machte Moritz Böker eine Reise in die USA. Er sah dort die Fortschritte der Amerikaner im Automobilbau und erkannte damals schon die Wichtigkeit, sich auf den Fortschritt im Automobilbau einzustellen — auch in Deutschland. Nach Remscheid zurückgekehrt, begann er mit einer neuen Produktion, der Erschmelzung von Spezialstählen für den Automobilbau und ihrer Weiterverarbeitung. Das war kühn und sicherlich nicht einfach, aber daraus wuchs letzten Endes unser Remscheider Werk, das heute beweist, wie richtig die Gedanken und wie wertvoll der Mut von Moritz Böker waren. In dem Stahlwerk, das er damals einrichtete, wurde das sogenannte Duplex-Schmelzverfahren entwickelt. Dieses neue Schmelzsystem ermöglichte in der Folgezeit die Herstellung der berühmten BSI-Konstruktionsstähle für den Kraftwagenbau. Die Gußnummer E 724 ergab den bekannten Chrom-Nickel-Einsatz- und Vergütungsstahl EC 724, der neben dem Nickelstahl HBN in der deutschen und ausländischen Automobilindustrie höchste Anerkennung und in vielen Tausenden von Kraftwagen Verwendung fand. 1903 begann er in seinem Werk mit dem Freiformschmieden und der Herstellung von Kurbelwellen. In den folgenden Jahren wurde die mechanische Kurbelwellenbearbeitung durch die Aufstellung größerer Maschinen ausgebaut und eine Gesenkschmiede als selbständiger Betrieb eingerichtet.

Der erste Elektro-Ofen

Es kam dann das bedeutungsvolle Jahr 1908, das dem Werk den ersten Elektro-Ofen brachte, der erst die Erzeugung von höchstwertigem Stahl, wie er für Kurbelwellen benötigt wird, ermöglichte. Auch die Geschichte dieses Ofens ist eng mit der Geschichte unseres Unternehmens verknüpft, da seine praktische Entwicklung in einem anderen Gründerwerk der DEW, der „Glockenstahl-Werke AG. vorm. Richard Lindenberg“, ebenfalls im Remscheider Raum stattgefunden hatte.

Schon 1840 hatten die Gebrüder Lindenberg eine Werkzeugfabrik gegründet, deren Schutzmarke eine Glocke darstellte. 1872 trat der unternehmungslustigere der beiden Brüder aus und gründete auf enger Talsohle bei Remscheid-Hasten ein eigenes Stahl- und Hammerwerk. Sein Sohn Richard übernahm 1899 mit 29 Jahren die Leitung. Als der französische Erfinder Paul Hérould, nachdem er bei Krupp und anderen großen Firmen in Deutschland und Frankreich nichts erreicht hatte, mit seinen theoretischen Plänen, Stahl auf elektrischem Wege zu gewinnen, zu ihm kam, fand er in Richard Lindenberg jun. einen Partner, der die Chancen dieser epochemachenden Erfindung erkannte und bereit war, sie in die Tat umzusetzen. Zwei Jahre mußte er gegen eine Welt von Vorurteilen ankämpfen, zwei Jahre lang mußte er viele technische Schwierigkeiten überwinden, aber dann durfte er — übrigens in Frack und Zylinder — am 17. Februar 1906 erleben, wie aus seinem Ofen nach dem Hérould-Verfahren die erste Charge fiel. Der Elektro-Lichtbogen-Ofen war geboren. Das bedeutete für die Stahlindustrie den Anbruch einer neuen Zeit.

24 000 Kurbelwellen jährlich

Einen Elektro-Lichtbogen-Ofen stellte schon zwei Jahre später Moritz Böker in sein neues Stahlwerk. Sprunghaft geht nun die Entwicklung weiter. Es folgen neue Schmiedepressen, Verwindemaschinen zur Verdrehung der Kurbelwellenhübe und vieles andere mehr. Als der erste Weltkrieg ausbrach, verfügte das Werk über eine Belegschaft von 3300 Mann und hatte einen Jahresumsatz von 13 Millionen Goldmark.

Während des Krieges stieg die Jahresproduktion an Kurbelwellen auf 24 000 Stück, darunter ein beträchtlicher Anteil an Flugzeugkurbelwellen. Nach dem Kriege rückte sofort wieder der Automobilbau in den Vordergrund. 1922 wurde die Blockstraße in Betrieb genommen und 1926 wurde — nachdem neue Schmiedemaschinen, Pressen, Kurbelwellendrehbänke und Spezialhärtemaschinen aufgestellt waren — die erste Kurbelwelle im Gesenk geschlagen, ein äußerst wichtiger Schritt auf dem Wege zu dem Spezialgebiet unseres Remscheider Werkes.

Sozialer Fortschritt

Nicht nur auf technischem, sondern auch auf sozialem und menschlichem Gebiet war in den Jahrzehnten vor DEW, in denen die überragende Persönlichkeit Moritz Böker die Geschichte des Werkes lenkte, außerordentlich Fortschrittliches geleistet worden. Dieser Mann, der mitbestimmt hat, daß die erste Talsperre in Deutschland bei Remscheid gebaut wurde, der das Wagnis einer Straßenbahn in dem bergigen Gelände der Stadt Remscheid bejahte, hatte schon einen sogenannten Ältestenrat in seiner Fabrik, mit dem er wichtige Belegschaftsfragen regelmäßig besprach, als noch nicht an einen Betriebsrat gedacht wurde. Schon seit 1880 gab es bei ihm eine Betriebskrankenkasse. Der Erlös aus der Bier- und Milchkantine floss in eine Arbeiterkasse und für eine Hilfe im Alter sorgte — bevor eine Gesetzgebung in Deutschland diese Fragen ordnete — eine Angestellten- und Arbeiterpensionskasse. 1887 wurde die erste Werkswohnung erbaut. 1912 eine Werksbücherei eingerichtet.

Seit 1927: DEW

Aus verschiedenen Gründen, die schon mehrfach im Mitteilungsblatt besprochen worden sind, kam es 1927 zum Zusammenschluß einer Reihe von Edelstahl erzeugenden und verarbeitenden Firmen. Zu ihnen gehörte neben den Glockenstahlwerken in Remscheid auch die BSI. Sie gab bei dieser Fusion Teile ihres Werkes — die Gesenkschmiede, das Hammerwerk, das Walzwerk und nachgeschaltete Betriebe, wie Vergüterei und Bearbeitungswerkstätten an die DEW ab und beschränkte sich fortan auf die Produktionsstätten, die nicht zum eigentlichen Edelstahlgeschäft gehörten und in der Hauptsache dem Gußstahl gewidmet waren. Nach Gründung der DEW spezialisierte sich unser Remscheider Produktionsprogramm auf die Fertigung von Freiform- und Gesenkschmiedestücken aus hochwertigen Stählen, besonders auf roh geschmiedete und fertig bearbeitete Kurbelwellen. Die Weltwirtschaftskrise, die in den Jahren 1931 und 1932 für die deutsche Wirtschaft katastrophale Folgen hatte, machte vor dem Werk und dem jungen Unternehmen nicht Halt. In dieser Zeit sank die Belegschaftszahl auf etwa 300 herab. Daß trotzdem auch in dieser dunkelsten Zeit der Mut und die Hoffnung nicht verloren gingen, zeigt die Aufstellung des ersten Gegenschlaghammers im Jahre 1932, der revolutionierend für das Gesenkschmieden war.

Das Werk wächst

In den nun folgenden Jahren, in denen die Krise sich auflöste, folgte ein rascher Ausbau. Neue Gegenschlaghämmer mit 8, 16, 25, 35 und 40 mt wurden aufgestellt, neue Pressen und Ringwalzen kamen hinzu, der Antrieb der Hämmer wurde von Dampf auf Preßluft umgestellt und schließlich im Jahre 1939 eine neue Schmiedehalle von 165 m Länge und 64 m Breite errichtet. Damals betrug die Belegschaftszahl wieder rd. 3000 Arbeiter und Angestellte und die Monatsproduktion der Warmbetriebe ca. 3000 t.

Aus der Kriegszeit ist die Inbetriebnahme der ersten induktiven Schmiedeerwärmungsanlage zu nennen, aber auch die Zerstörung der mechanischen Werkstatt und der Versuchsanstalt durch Bombenangriff. Die mechanische Werkstatt wurde 1943 nach Bliedinghausen in das heutige Werk II verlegt. Das Kriegsende brachte die Entlassung der Belegschaft durch die Amerikaner und die Androhung der Demontage.

Nach dem Zusammenbruch

1946 lief der erste Hammer wieder an. Über die Schwierigkeiten dieser ersten Nachkriegsjahre auf allen Gebieten braucht hier nicht berichtet zu werden, sie sind allgemein bekannt. Überwunden wurden sie erst 1949, als für das Gesamtunternehmen der Weg für eine erfolgreiche Weiterentwicklung frei wurde. Damals wurde Dr. Niederhoff die Leitung des Werkes übertragen, der den Direktoren Sudhaus und Dr. Morschel folgte, die seit der Fusion 1927 die Geschichte des Werkes geleitet hatten.

Planmäßiger Ausbau

In diesem Jahre (1949) wurde die elektroinduktive Erwärmung in der Kleinschmiede auf eine breitere Basis gestellt und Vorarbeiten für eine Erweiterung des Produktionsprogrammes getroffen. Zahnradrohlinge und Turbinenschaufeln gehören von

1950 ab zum Fertigungsprogramm unseres Remscheider Werkes. Das Jahr 1951 brachte den Neubau der Werkkontrolle und eine vollmechanisch arbeitende Salzbadanlage. 1953 wurde die Vergütere vergrößert und 1954 ein weiterer äußerst wichtiger Schritt zum Ausbau des Werkes getan durch die Einbeziehung der schweren Kurbelwellen in das Fertigungsprogramm, über die wir im 1. Heft des V. Jahrgangs unseres Mitteilungsblattes ausführlich berichteten. 1955 lief auch das bis dahin stillgelegte Walzwerk wieder an, 1956 brachte die Fertigstellung der neuen großen Versandhalle mit Gleisanschluß und 1957 begann der tatkräftige Ausbau des Werkes II in Bliedinghausen, der heute im wesentlichen abgeschlossen ist. Dieses Werk mit seinen großen Hallen, seiner modernen Lehrwerkstatt und seinen 800 Beschäftigten dient in der Hauptsache der spangebenden Bearbeitung. Hier hat auch der Gesenkbau nach modernsten Verfahren in der Halle 4 seine Aufstellung gefunden.

Die Gesamtbelegschaftszahl unseres Remscheider Werkes beträgt z. Zt. rd. 2400 Mitarbeiter.

Vertikaler Aufbau der DEW bewährt sich

Nach der Gründung der DEW wurde der Unternehmensaufbau nach einer klaren und wohlgedachten Konzeption durchgeführt. Die Stahlerzeugung wurde (mit Ausnahme von Guß) in Krefeld konzentriert, die Werke erhielten ihre Spezialaufgaben. Für Remscheid bedeutete das in der Anfangszeit zwar die Abgabe, bzw. sogar Stilllegung, einzelner Betriebe und Betriebszweige, was sicher nicht immer leicht war, aber, den zukünftigen Entwicklungsmöglichkeiten des Unternehmens eine solide, erfolgversprechende Grundlage zu geben, war entscheidend. Heute dürfen wir sagen, daß das gelungen ist, und heute wissen wir, daß Werk Remscheid in diesem Unternehmen seinen richtigen und wichtigen Platz einnimmt. Der vertikale Aufbau der DEW mit seinen Zielen, Sicherung der Versorgung und Kostensenkung, Verkürzung des Produktionsablaufes und Erhöhung des Absatzes durch Angliederung nachfolgender Verkaufsorganisationen, hat sich bewährt. Remscheid fiel dabei die Aufgabe zu, seine Freiform- und Gesenkschmieden mit den dahintergeschalteten Bearbeitungswerkstätten auszubauen. Wenn man heute durch unser Remscheider Werk geht, wird man feststellen, daß diese Aufgabe hervorragend gelöst wurde.

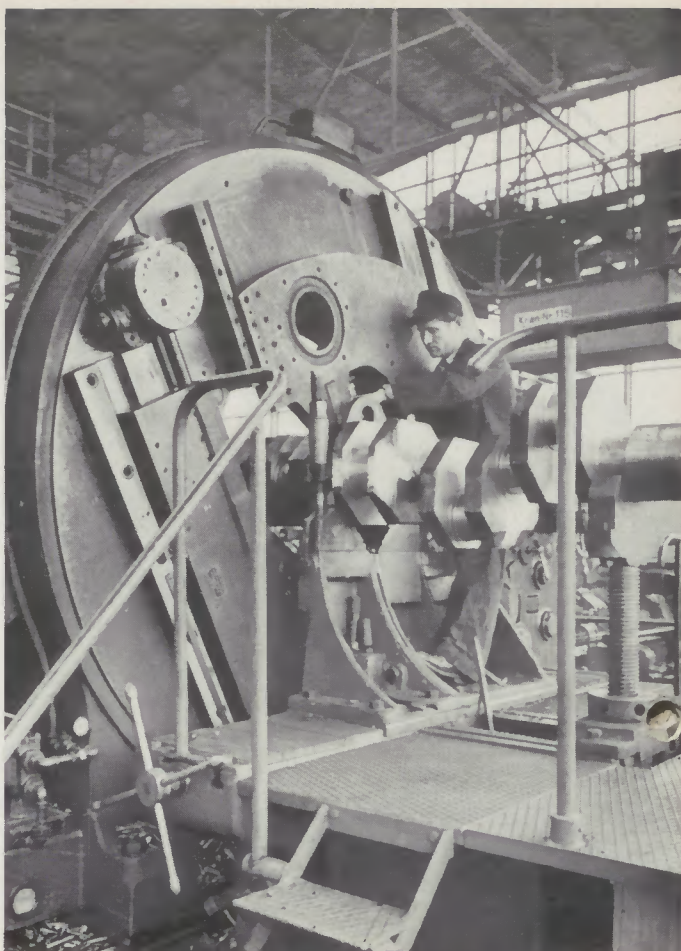
Produktion in erster Linie für das Transportwesen

Hundert Jahre sind bald vergangen, seitdem die erste Walzwerkshalle auf unserem Werksgelände (Werk I) errichtet wurde, und auch die DEW-Geschichte steht schon im vierten Jahrzehnt. Manche Versuche wurden in dieser Zeit gestartet, Erfolge stellten sich ein, Rückschläge mußten in Kauf genommen und einige Male mußte auch ein neuer Anfang gesucht werden. In dieser langen Zeit ist das Werk Remscheid aber einem Gedanken treu geblieben, nämlich dem, seine Produktion mehr und mehr auf das Transportwesen abzustellen. Diese Bindung und Verbindung wurde im Laufe der Zeit immer enger, so daß heute das Transportwesen — ganz allgemein festgestellt — Remscheids Abnehmer Nr. 1 ist.

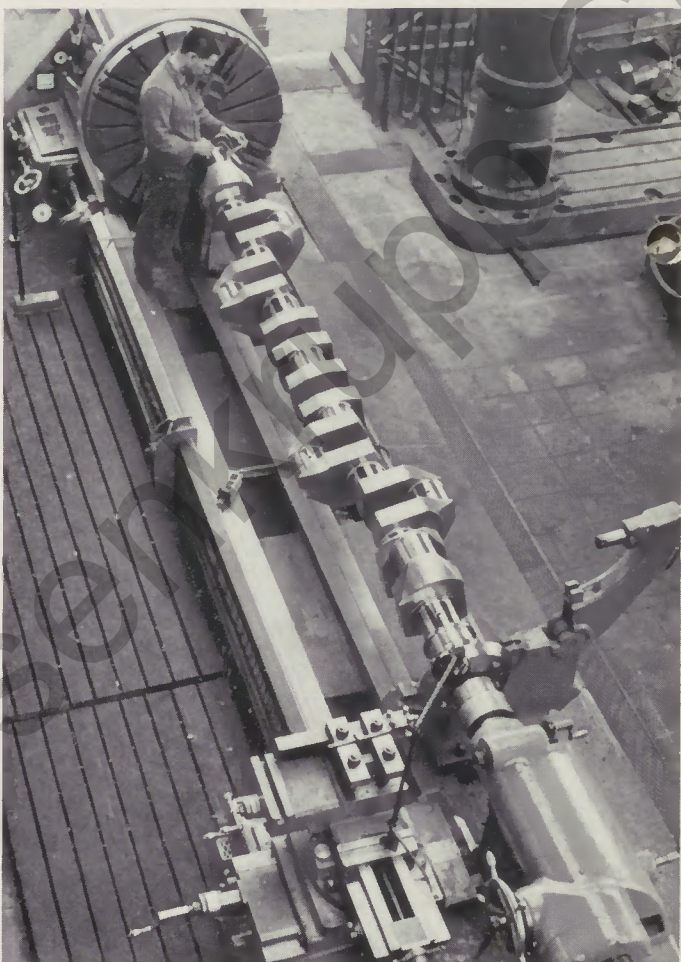
Welche Bedeutung das Transportwesen hat, dessen Zulieferant unser Remscheider Werk ist, läßt sich schon aus der Beschäftigtenzahl ersehen, die 15% der Gesamtbeschäftigten in der Bundesrepublik ausmacht. 10% aller in der Bundesrepublik Beschäftigten sind allein in der Kraftfahrzeugindustrie tätig, 4% bei der Eisenbahn und 1% im Flug- und Schiffsverkehr. So ist das Transportwesen ein Wirtschaftsfaktor ersten Ranges, der unserem Werk in Remscheid eine gesunde Produktionsgrundlage gibt.

Chancen für den Kraftwagenbau in der Bundesrepublik

Trotz der z. Zt. beachtlich hohen Produktion von Kraftfahrzeugen in der Bundesrepublik darf angenommen werden, daß die Absatzmöglichkeiten bei uns noch lange nicht erschöpft sind, was für unser Remscheider Werk von außerordentlicher Bedeutung ist. Ein Vergleich der Wagendichte mit der Bevölkerung zeigt, daß wir in der Bundesrepublik noch lange nicht den Stand anderer Länder erreicht haben. Wenn auch die USA aus einer ganzen Reihe von Gründen keinen Vergleichsmaßstab für uns bilden können, so mag die Tatsache, daß die USA ihre Gesamtbevölkerung in Kraftwagen fortbewegen könnten (auf 2,6 Menschen kam in den USA 1957 ein Kraftwagen),



Das Transportwesen ist Remscheids Kunde Nr. 1. Wichtigster Produktionszweig ist die Herstellung von Kurbelwellen, die von allen Beteiligten höchste Präzisionsarbeit verlangt. Die Bilder zeigen Arbeiten an schweren Kurbelwellen, in den Hallen des Werkes II in Bliedinghausen.



hier doch wenigstens als Kuriosum, immerhin nachdenkliches Kuriosum, erwähnt werden. Richtiger ist der Vergleich mit den europäischen Ländern, der die Bundesrepublik ziemlich weit zurück sieht. Es kamen 1957 auf einen Wagen in Schweden 8,5 Menschen, in Frankreich 8,6, in England 9,2 und in der Bundesrepublik 20! Das bedeutet: Aufgaben für die Kraftfahrzeugindustrie und Aufgaben für unser Remscheider Werk. Die frühzeitige Einstellung auf Kleinwagen hat der deutschen Kraftfahrzeugindustrie, die pro Tag ca. 600 derartiger Wagen bis 600 ccm herstellt, einen mächtigen Impuls gegeben. Wenn man die Volkswagen mit rund 2100 Einheiten pro Tag hinzuzählt, dann ergeben sich beachtliche Zahlen, die die Anforderungen dieser Industrie zeigen, die auch mit den mittleren und großen Wagen gut auf dem Markt vertreten ist.

Wir sind dabei

Unser Werk in Remscheid liefert über 13% des Gesamtbedarfs der deutschen Automobilindustrie an Schmiedestücken, vornehmlich Getriebeteile und Kurbelwellen. Das ist sehr viel. Rund 70% der Fabrikation geht damit in den Kraftfahrzeug- und Schlepperbau. Daneben spielen der Schiffsbau und der stationäre Motorenbau mit ihren großen Wellen eine steigende Rolle, die durch den Ausbau der Anlagen für schwere Kurbelwellen in den letzten Jahren ermöglicht wurde. Auch die Bundesbahn gehört für besonders hochwertige Erzeugnisse zu unseren Abnehmern, natürlich ebenfalls der allgemeine Maschinenbau, der Werkzeug-Maschinenbau und der Turbinenbau. Daß der kommenden Entwicklung Rechnung getragen wird, ist selbstverständlich. Gerade das Transportwesen muß mit seiner steigenden Geschwindigkeit und auch Sicherheit immer neue Wege gehen, die von der Leitung unseres Remscheider Werkes und von der Anlagenseite her vorausschauendes Mitgehen verlangen.

Die neue Lehrwerkstatt in Werk II ist licht und geräumig.



Über unsere Verkaufsstellen in Hannover, Stuttgart und Frankfurt läuft naturgemäß, da in ihren Bereichen die größten Anlagen der Kraftfahrzeugindustrie liegen, der Hauptteil der Remscheider Erzeugung zu den Kunden. Der Export macht ca. 5% des gesamten Umsatzes aus. Hauptabnehmer sind z. Zt. Norwegen, Brasilien und Holland sowie Ungarn, wo vornehmlich alte Kunden unserem Werk treu geblieben sind.

Nur Qualität gefragt

Das Vormaterial — ca. 600 t Rohstahl pro Monat — kommt fast ausschließlich aus dem Krefelder Werk, das mit seinen 70-t-Elektro-Ofen in der Lage ist, die Wünsche der Kunden auf möglichst große Chargen, die für eine entsprechend große Zahl von Getriebeteilen gleichmäßige Güte garantieren, sicherzustellen. Kleinste Toleranzen, höchste Oberflächengüte und Gleichmäßigkeit sind die Forderungen der Kunden. Die Produktion so abzustellen, daß diese Wünsche restlos erfüllt werden, ist die vornehmste Aufgabe des Remscheider Werkes. Es kann sich bei diesen Arbeiten auf eine Belegschaft stützen, die ihre Aufgaben kennt, die von ihren Vorfahren die Liebe zum Schmiedehandwerk geerbt hat und, wie die Vorfahren, den Hang zu Genauigkeit und Präzisionsarbeiten besitzt.

Mit der Belegschaft, mit den inzwischen so erweiterten und modernisierten Anlagen, mit dem unternehmerischen Geist, der der Industrie des Bergischen den weitschauenden Blick geschenkt hat, der zukünftige Entwicklungen richtig erkennt und sich auf ihre Realisierung in der Praxis frühzeitig einstellt, in dem großen Verbund der DEW, der sich gegenseitig trägt und stützt, wird es unserem Werk in Remscheid auch in Zukunft gelingen, die ihm gestellten Aufgaben zu lösen. Dazu dem Werk, seiner Leitung und seiner Belegschaft: Glückauf!

Blick in den Maschinensaal

Bisher größte Welle — erstmalig in der Verdrehmaschine

Gute Vorbereitung

„Raste ich, so roste ich“, heißt ein Sprichwort, und das gilt nicht nur für uns Menschen und unser persönliches Tun, es gilt gleichermaßen für die Arbeitsgruppen, die sich für ein bestimmtes Erzeugnisprogramm zusammengeschlossen haben, für die Unternehmen, es gilt für die DEW und es gilt für unser Werk in Remscheid.

In Remscheid war es — genauer gesagt im Werk II in Bliedinghausen, wo am frühen Morgen des 19. Juni wieder einmal bewiesen wurde, daß unser dortiges Werk nicht rasten will und nicht rosten wird. Bisher war es uns nicht möglich, schwere Kurbelwellen über ein gewisses Maß hinaus zu verdrehen. An diesem Morgen wurde in der Halle 3 der Beweis angetreten, daß auch dieser Weg jetzt für uns offen liegt.

Dabei ging alles so selbstverständlich vor sich, gerade so, als ob man dort nie etwas anderes getan hätte. Sicher, wenn man genauer hinsah, zeigte sich wohl eine gewisse Spannung, eine natürliche Spannung. Vielleicht geschahen alle Bewegungen ein wenig schneller, als es sonst im gewöhnlichen Ablauf der Arbeit der Fall ist, aber keinerlei Nervosität war zu bemerken, kein lautes Wort fiel, keine Unruhe störte den Ablauf des Ereignisses. Jeder wußte, um was es ging, und jeder wußte, welche Aufgabe ihm im Verlauf des Arbeitsganges zufallen würde. Es waren ja auch Männer eingesetzt, die seit Jahren zu uns gehören und seit Jahren in dieser Spezialarbeit tätig sind, an ihrer Spitze der 1. Mann beim Verdrehen, unser Mitarbeiter

Gotthard Ey,

der vor sechs Jahren zu uns kam, um sich hier eine neue Wirkungsstätte aufzubauen, da er seine Heimat in Schlesien verloren hatte.

Daß sie mit den Anforderungen dieser Arbeit vertraut waren, ist aber auch das Verdienst des verantwortlichen Betriebsassistenten Ingenieur

Friedrich Arntz

(übrigens ein alter DEW — seit 1936 im Konstruktionsbüro und seit über zwei Jahren im Betrieb), der seit Wochen diese Arbeit in jeder Weise vorbereitet hatte.

Da die vorhandenen hydraulischen Verdrehmaschinen nicht für Wellen von diesen Ausmaßen eingerichtet waren, war seine erste Aufgabe, eine Möglichkeit zu finden, durch Einbau zusätzlicher technischer Einrichtungen die Maschine entsprechend zu vergrößern. Er hat diese Aufgabe in guter Zusammenarbeit mit seinem Meister

Richard Kohler,

der z. Zt. dieses ersten Versuches gerade in Urlaub war, durch eine eigene Konstruktion, nämlich den lockeren Einbau

von Blöcken und Keilen, geschickt gelöst. Dies erklärte uns an der Verdrehmaschine selbst, als wir um 6.00 Uhr morgens in der Halle auf das Ereignis warteten, der in diesem Bereich der Kurbelwellenfertigung Verantwortliche, Betriebsleiter

F.-D. Schieferdecker, und dies erlebten wir selbst mit in der nun folgenden Stunde.

Erstmalig 315 mm Lagerdurchmesser

Sechs Mann und ein Kranfahrer standen um 6.00 Uhr in der Halle 3 mit ihren mächtigen Tieföfen, Härtebadanlagen, Kranbahnen und Verdrehmaschinen. Ihre Aufgabe war es, erstmalig in unserem Werk die Zapfen einer Kurbelwelle mit dem Lagerdurchmesser 315 mm auf der Verdrehmaschine in einer Hitze in die richtige Winkelstellung zu verdrehen. Bisher waren nur Kurbelwellen mit einem Lagerdurchmesser bis zu 270 mm verdreht worden. Da der Widerstand beim Verdrehen im Quadrat mit dem Durchmesser wächst, bedeutet die Erhöhung um 45 mm eine gewaltige Erschwerung und — wie schon vorher gesagt — den Umbau der Maschine und damit eine Änderung des Arbeitsvorganges.

Der Arbeitsvorgang

Schildern wir jetzt an Hand von Notizen, wie sich für den Betrachter der Ablauf dieser interessanten frühen Vormittagsstunde darstellte.

6.00 Uhr: Die Welle liegt seit Stunden im Tieföfen, um die für das Verdrehen notwendige Temperatur zu erreichen.

Mittels Brennschneiden waren durch unseren Mitarbeiter Karl Altenberger vorher in den etwa 17 t schweren Block die Hübe, die verdreht werden müssen, hart an's Maß eingeschnitten und dann überdreht worden. Jetzt hat die Welle bei einer Länge von 5½ Metern noch ein Gewicht von 14—15 t.

6.05 Uhr: Einige in der Halle lagernde Stücke, die den Arbeitsablauf behindern könnten, werden beiseite geräumt.

6.10 Uhr: Die Traverse, eine Spezialkonstruktion, die die Welle aus dem Ofen zur Verdrehmaschine befördert, wird in den Kran eingehängt.

6.15 Uhr: Die Männer, die in Kürze dicht bei der eine enorme Hitze ausstrahlenden Welle arbeiten müssen, ziehen Schutzanzüge aus mit Aluminium besetztem Asbestgewebe über. Auch die Kopfbedeckung mit Gesichtsschutz wird aufgesetzt.

6.20 Uhr: Betriebsleiter Schieferdecker, Ingenieur Arntz und der 1. Mann beim Verdrehen Ey überzeugen sich, daß die Maschine in Ordnung ist.

6.25 Uhr: Der Kran fährt zum Ofen.

6.26 Uhr: Der Deckel des Ofens öffnet sich.

6.27 Uhr: Der Kran faßt mit der Traverse die Welle und hebt sie hoch.

6.28 Uhr: Der Kran fährt zur Verdrehmaschine.

Die Welle wird in die Maschine eingesenkt. Hierbei ist die Geschicklichkeit des Kranfahrers Otto Schmidt von ausschlaggebender Wichtigkeit. Er muß mit seinem Kran millimetergenau zielen, um die Welle rasch, richtig und sicher in die Maschine einzulegen.

Es klappt wie am Schnürchen.

6.29 Uhr: Die Welle liegt in der Verdrehmaschine.

6.32 Uhr: Die Knebel, die die Enden der Welle halten, sind geschlossen, die Welle selbst ist fest verkeilt.

6.33 Uhr: Das Verdrehen beginnt. Gewaltige Kräfte wirken jetzt auf die glühende Stahlmasse ein. Das Verdrehen beginnt bei den mittleren Segmenten.

Während die anderen Hübe der Welle noch von ihren Segmenten festgehalten werden, bewegen sich über ein Zahnradgetriebe die mittleren Segmente um ihre Achse und drehen dabei die von ihnen erfaßten Hübe im Mittellager langsam und stetig bis zur geforderten Winkelstellung von 120°.

Ein Winkelmaß zeigt an, wann diese Stellung erreicht ist. Dann wird die Maschine gestoppt.

Nun wiederholt sich der Vorgang bei den anderen Segmenten und den von ihnen gehaltenen Hübten. Es klappt vorzüglich. Die Konstruktion bewährt sich. Daran kann auch nichts ändern, daß sich die Haltevorrichtung bei einem Segment durch das Nachlassen des Druckes bei einem etwas zu frühzeitigen Stoppen verschiebt. Man ist auf solche Zwischenfälle vorbereitet. In Sekundenschnelle sind Keile da, die in kurzer Zeit die notwendige feste Halterung wieder herstellen.

6.43 Uhr: Der eigentliche Verdrehvorgang ist beendet. Die Zapfen der Welle haben jetzt die geforderte Winkellage.

Bilder (von oben nach unten):

Die Welle liegt in der Verdrehmaschine

Gewaltige Kräfte wirken auf die glühende Stahlmasse ein, wenn die Segmente über ein Zahnradgetriebe die einzelnen Hübe um ihre Achse drehen

Die fertig verdrehte Welle wird zum Glühofen gefahren

Einen Augenblick treten die Männer zurück. Dicke Schweißtropfen laufen über ihre Gesichter und diese Gesichter zeigen Stolz, Stolz auf das Gelingen der Arbeit, die für das Ansehen unseres Remscheider Werkes und den Fortschritt in seinem Produktionsprogramm so wichtig ist.

6.48 Uhr: Die Segmente werden mit ihren Blöcken und Verkleidungen von der Welle gelöst. Dieser Satz ist so leicht hingeschrieben und so schnell gelesen. Wie hart diese Arbeit in allernächster Nähe der mächtigen glühenden Welle ist, sagt er nicht, aber so ist nun mal die Arbeit in Warmbetrieben.

6.53 Uhr: Jetzt ruht die Welle frei in den Lagern der Maschine. Eine Zeitlang muß sie noch auskühlen, damit sich beim Transport zum Glühofen ihre Achse nicht verbiegt.

7.00 Uhr: Wieder fährt ein Kran heran, wieder senkt sich ein Greifer und erfaßt die Welle. Dann wird sie zum Glühofen gefahren und dort abgelassen. Eine Stunde nur hat der ganze Arbeitsvorgang gedauert.

Bis die Welle an Ort und Stelle beim Kunden als fertige Kurbelwelle ihre Arbeit tun kann, muß sie viele Stationen durchlaufen, müssen noch zahlreiche Arbeitsvorgänge von höchster Präzision an ihr durchgeführt werden, aber die Voraussetzung dafür ist jetzt geschaffen. Das Verdrehen einer solch großen Welle ist erstmalig durchgeführt worden und gelungen.

„Raste ich, so roste ich“ gilt nicht für unser Remscheider Werk, wie es überhaupt für die DEW keine Geltung hat. Jeder von uns weiß, welche Anstrengungen gerade in den letzten Jahren gemacht wurden, um unserem Unternehmen in allen seinen Werken und Betrieben Wege zu eröffnen, die „mit Sicherheit in die Zukunft laufen“, wie es Herr Dr. Gehm unlängst ausdrückte. Symbolhaft dafür war die Umschau bei einem kurzen Rundgang durch die Halle, in der das Verdrehen der Welle stattgefunden hatte. Eine neue mächtige Maschine stand da — noch im Bau —, und Betriebsleiter Schieferdecker meinte lächelnd: „Wenn sie in einigen Monaten fertig ist, sind wir wieder ein großes Stück weiter. Es ist eine erstmalige Konstruktion. Wenn sie zum ersten Male läuft, müssen sie wiederkommen.“

Schritt für Schritt geht die Entwicklung weiter, und Remscheid ist dabei.



Europas Kraft heißt Freiheit

Der erste europäische Kongreß 1948 in Den Haag forderte ein geeintes Europa.

Als Churchill den ersten europäischen Kongreß vom 8.—11. Mai 1948 nach Den Haag einberief, machten 800 bekannte Persönlichkeiten des öffentlichen Lebens Europas die Versammlung zu einer weithin hallenden Manifestation. Die wegweisende Arbeit der drei Kommissionen (Politik, Vorsitz: der französische Ministerpräsident Ramadier; Wirtschaft, Vorsitz: der belgische Ministerpräsident van Zeeland; Kultur, Vorsitz: der spanische Rechtsgelehrte Madariaga) ist niedergelegt in der

Botschaft an die Europäer:

„Europa ist bedroht, Europa ist gespalten, und seine größte Gefahr ist seine Spaltung. Verarmt, überall versperrt mit Schranken, die den Umlauf seiner Güter hemmen und ihm doch nicht mehr Schutz gewähren, schreitet unser uneiniges Europa dem Ende entgegen. . . . Wenn wir uns nicht aus freien Stücken zu einer Union zusammenschließen, wird die gegenwärtige Anarchie uns morgen zu gewaltsamer Vereinigung zwingen, sei es durch den Eingriff einer Großmacht von außen oder durch widerrechtliche Machtergreifung durch eine Partei von innen. . . . Geeint und vereinigt mit den überseeischen Völkern, die unserem Schicksal verbunden sind, können wir morgen das größte politische Gebilde und die größte Wirtschaftseinheit unserer Zeit aufbauen. . . . Zwischen dieser großen Gefahr und dieser großen Hoffnung zeichnet sich klar die Mission Europas ab. . . . Sie besteht darin, die Völker mit ihrem Genius der Vielfältigkeit und im Einklang. . . . mit den Lebensbedingungen einer modernen Gesellschaft zu einigen. Nur so kann der Weg erschlossen werden für jene gut organisierte Freiheit, nach der die Welt verlangt. . . . Die schönste Errungenschaft Europas ist seine Menschenwürde, seine wahre Kraft heißt Freiheit. Diese beiden Güter sind der Einsatz in unserem Kampf. . . . Von dieser Einigung hängt das Schicksal Europas und der Frieden der Welt ab.“

Europäische Integration - Aufgabe unserer Zeit

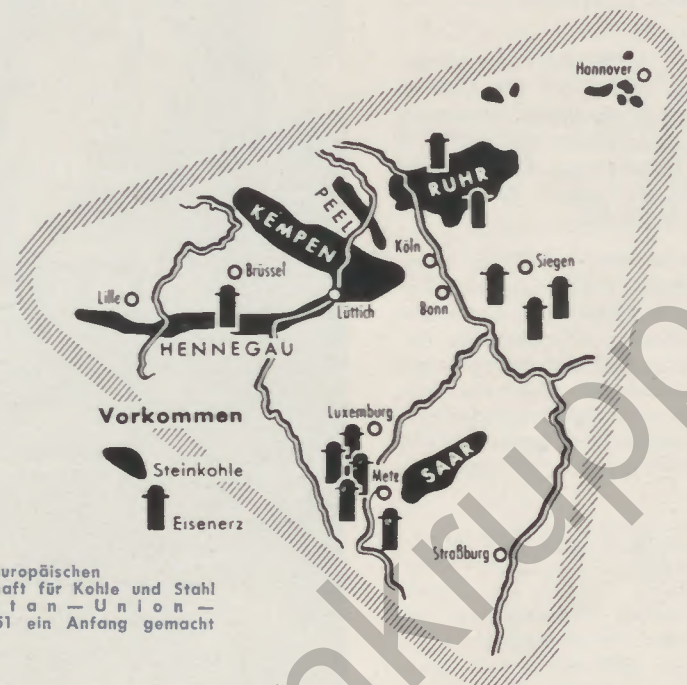
Gedanken aus einem Vortrag von Ludwig Rosenberg, stellv. Vorsitz unseres Aufsichtsrates und Vorstandsmitglied im DGB.

Wir gehen mit den folgenden Ausführungen über unsere engere Werksgrenze hinaus. Für unsere Arbeit im Betrieb mag es aktuellere Fragen geben, aber das Problem der Integration Europas auf wirtschaftlichem Gebiet, der Einordnung in ein Ganzes, ist von so großer Bedeutung für unser aller Zukunft, daß wir es hier aus der gewerkschaftlichen Sicht in den Worten ihres berufenen Vertreters Ludwig Rosenberg wenigstens einmal aufzeigen wollen. Man sollte sich auch als Arbeitnehmer mit diesen Dingen wenigstens soweit beschäftigen, daß man die Konsequenzen erkennt, die sich aus einer solchen Entwicklung ergeben. Denn daraus werden sich wieder bestimmte Handlungsweisen ableiten, die wir als Arbeitnehmer über die Gewerkschaften im übernationalen Rahmen anwenden müssen, da wir ja auch dort mitarbeiten, mitwirken und mitverantworten wollen.

Die europäische Integration beschäftigt nur gelegentlich die Gemüter der Öffentlichkeit. Sie schlägt sich nieder in Schlagzeilen auf der Hauptseite der Zeitungen, wenn irgendwelche Verhandlungen über irgendwelche Abmachungen und Verträge stattfinden, oder sie spielt eine gewisse Rolle auf den Wirtschaftsseiten der Zeitungen, in denen man sich über bestimmte Fachfragen auseinandersetzt. Diese Dinge sind nicht interessant genug für die große Öffentlichkeit.

einer Nivellierung der Arbeitsbedingungen, der sozialen Leistungen, des Lebensstandards überhaupt ergeben können, wenn man versucht, international diese Dinge aufeinander abzustimmen. Das haben die Gewerkschaften nicht nur in Deutschland, sondern in den anderen Ländern auch gesehen. Trotzdem haben die Integration grundsätzlich bejaht.

Sie sind bei ihren Überlegungen ausgegangen von einer uralten, traditionellen



Wir befinden uns aber in einer Entwicklung, die eine unerhörte Bedeutung hat, und das ist nicht nur eine wirtschaftliche, sondern eine hochpolitische und darüber hinaus auch eine gesellschaftspolitische Bedeutung. Die Gewerkschaften haben alle Bestrebungen, die zu einer wirtschaftlichen Integration Europas führten, grundsätzlich unterstützt, wenn sie auch an den verschiedenen Plänen manches auszusetzen hatten. Sie haben keineswegs die Gefahren verkannt, die evtl. für die nationalen Wirtschaften entstehen. Sie haben auch nicht verkannt, daß es bedeutende Gefahren gibt, die sich aus

gewerkschaftlichen Erkenntnis, nämlich daß — genau so wie der Friede unteilbar ist — wirtschaftliches oder soziales Elend oder Glück auch unteilbar sind. Wie in ein und demselben Land wirtschaftlicher Wohlstand und sozialer Fortschritt nicht gesichert sind, wenn bestimmte Gebiete in Armut und Rückschritt verharren, so kann auch zwischen verschiedenen Ländern der Fortschritt in einem Land auf die Dauer nicht erhalten werden durch das Elend in anderen Ländern. Die Erkenntnis von dem Aufeinanderangewiesensein ist nicht nur bei den Gewerkschaften vorhanden.

Unsere Wirtschaft zwingt uns zu großräumiger Wirtschaftspolitik. Nationale Grenzen mögen ihre Berechtigung haben, soweit es sich um volkswirtschaftliche Entscheidungen handelt, aber sie sind nicht mehr sinnvoll, wenn es sich um Wirtschaftsräume handelt. Der Reichtum Amerikas ließe sich sehr schnell reduzieren, wenn wir Amerika wirtschaftlich und politisch so balkanisieren würden, wie wir das in Europa haben. Die Tatsache, daß gewaltige, große Industrien in Amerika sich so entwickeln konnten, hängt ja nicht alleine von der Initiative der Amerikaner ab, sondern auch von dem gewaltigen Markt, den diese Industrien haben. Die Technik, die Produktion und die Erhaltung des Lebensstandards zwingen uns zu einer großräumigen Wirtschaftspolitik.

Hat man dies erkannt — und das war schon, bevor von einer Integration in Europa die Rede war, so gibt es nur die Schlußfolgerung, dort, wo ähnliche Wirtschaftsstrukturen und ähnliche soziale Gegebenheiten vorliegen, größere und einheitlichere Wirtschaftsräume entstehen zu lassen.

Aber dies ist nicht nur eine wirtschaftliche, sondern auch politische Angelegenheit. Große wirtschaftliche Einheiten bedeuten auch entsprechenden politischen Einfluß. Kleine Wirtschaftsräume sind abhängiger als große, und wirtschaftliche Abhängigkeit bedeutet politische Ohnmacht — also das, was wir heute Satelliten nennen. Wenn Europa in der Weltpolitik eine Rolle spielen will, dann kann es sich nicht leisten, Satellit irgendeiner Gruppe zu sein, sondern es muß anfangen Partner zu werden. Wenn es Partner werden will, muß es seine wirtschaftliche Macht konzentrieren und organisieren. Das kann es nicht im Rahmen von mehr oder weniger kleinen Wirtschaftseinheiten. Wirtschaftliche Integration ist also nur ein Teil eines sehr viel größeren Problems, des Problems der vollen Integration, zu der auch die politische Integration gehört.

Heute deutet man diesen Punkt meist nur leise an, weil die nationalen Interessen der einzelnen Länder dem noch entgegenstehen, aber letztlich muß die Entwicklung dahin führen. Unter diesem Gesichtspunkt muß man auch die Haltung Englands verstehen, das nicht aus wirtschaftlichen Gründen, sondern aus politischen sich einer solchen engen wirtschaftlichen Integration nicht anschließen kann oder will und darum Auswege sucht, um eine andere Form zu finden — etwa in der Freihandelszone, die diese politischen Konsequenzen nach Meinung der Engländer zunächst nicht zu haben scheint.

Es ist sehr wichtig, sich zu entscheiden, ob man den Weg zur politischen Integration konsequent weitergehen will oder ob man glaubt, daß die wirtschaftliche Integration genüge, obwohl diese Fragestellung in sich schon falsch ist, denn ohne politische Integration kann die wirtschaftliche niemals voll wirksam werden. Bestimmte gemeinsame Vorstellungen wenigstens einer gesellschaftspolitischen Konzeption müssen vorliegen oder ge-

troffen werden, denn sonst würde man ja vor einen Wagen Pferde spannen, die in verschiedene Richtungen laufen wollen. In der Praxis muß man also schließlich zu einer Art Konföderation kommen, also zu einem Staatenbund — wenn nicht gar zu einem Bundesstaat, in dem die einzelnen Staaten zwar sehr weitgehende nationale Selbständigkeit haben, in dem sie sich aber auch gewissen gemeinsamen Grundsätzen gemeinsam unterwerfen.

Betrachten wir unter diesen Gesichtspunkten die Pläne, die zur Integration Europas bestehen.

Der Vertrag über die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) — im einzelnen sehr unvollkommen, da er Aufgaben stellt ohne Angabe, wie sie gelöst werden können — ist in einem Punkt großartig und zwingend. Er setzt bestimmte Ziele und nennt bestimmte Termine, bis zu denen die Ziele erreicht werden müssen. Er hat dazu eine Anzahl von Institutionen geschaffen, deren Vollmachten noch recht unklar sind, die aber an die Arbeit gehen müssen. Diese Zwangsläufigkeit ist das große Positivum des Vertrages, denn es zwingt Regeln zu finden, die das Zusammenleben ermöglichen, obwohl man in den Details noch sehr unterschiedlicher Meinung ist. Das Ziel ist eine Art Zoll-Union.

Dieser Vertrag hat Lücken. Eine davon ist, daß keine Macht des Vertrages irgendwelche Regierungen zwingen kann, europäisch und nicht national zu handeln. Im Vergleich zu dem Montan-Unions-Vertrag ist man zwar in der Sache vorwärts, in der Methode aber rückwärts gegangen. Das Aufgeben der nationalen Souveränität, das dort relativ groß ist und eine eigene übernationale Autorität schafft, fehlt. Weder die Europäische Kommission noch die anderen Gremien haben Vollmachten, in die Souveränität der beteiligten Staaten einzugreifen. Das ist eine Sache, die außerordentlich hemmend der Entwicklung gegenübersteht.

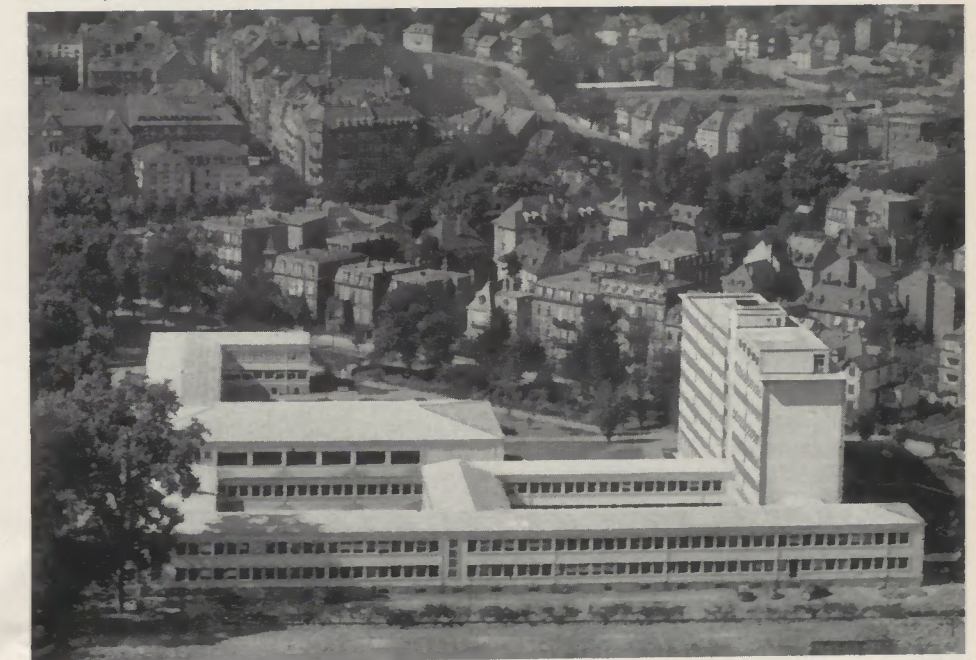
Damit fehlt auf entscheidenden Gebieten der Zwang, der zu einer Vereinheitlichung der Wirtschaftspolitik führt. So kann z. B. in der Steuerpolitik jedes Land sein Veto gegen geplante Maßnahmen einlegen. In der Geld- und Fiskalpolitik ist ein Anpassungsplan nicht gegeben. Es ist nicht vorgesehen, eine europäische Zentralbank und eine gemeinsame Währung zu schaffen.

In der Lohn- und Sozialpolitik wird zwar einiges sehr klar ausgesprochen, aber auch hier nur eben als Ziel hingestellt. Da ist zum Beispiel die Rede von der Freizügigkeit der Arbeitskräfte, von der Errichtung eines europäischen Sozialfonds, von dem Prinzip der Gleichheit von Mann und Frau in Fragen der Entlohnung und von der Angleichung der Lebens- und Arbeitsbedingungen. Im ganzen bleibt aber auch hier — und das ist das Gefährliche — die Verantwortung für die Sozialgesetzgebung bei den Mitgliedsstaaten und geht nicht auf eine supranationale Organisation über.

Es wird eine unwahrscheinlich schwierige Aufgabe sein, mit den verschiedenen Ländern die verschiedenen Auffassungen zu diesen Punkten abzustimmen. Aber diese Aufgabe muß gelöst werden, denn von ihr hängt die Harmonisierung des Lebensstandards ab, aber auch eine gewisse Angleichung der Konkurrenzmöglichkeiten derselben Industrien, die man ja in den verschiedenen Ländern mit verschiedenen hohen Sozialleistungen belasten oder entlasten kann.

Wenn die Lösung dieser Probleme den Sozialpartnern überlassen würde statt einer starren staatlichen Sozialpolitik, dürfte eine Lösungsmöglichkeit eher vorhanden sein. Dabei wäre es sehr wohl möglich, eine Seite der Sozialpolitik in dem einen Lande stärker zu betonen als in dem anderen und umgekehrt. Nehmen wir ein Beispiel aus Deutschland. In Süddeutschland — etwa in Baden und Württemberg — spielt für den Arbeitnehmer

Das Europahaus in Straßburg ist Sitz des Europarates, in dem die freien Länder Europas zusammenarbeiten.



das kleine Eigenheim, mit dem ein bißchen Land verbunden ist, auf dem man sich als Kleinbauer fühlen kann, eine viel größere Rolle als im Ruhrgebiet oder überhaupt in Norddeutschland. Was man in Süddeutschland fördern müßte, braucht im Norden nicht in dem gleichen Maße gefördert zu werden. Ähnlich zwischen den Ländern. Man müßte auf dem Gebiet der Sozialpolitik sehr verschieden reagieren, um von Anbeginn keine falsche Richtung aufkommen zu lassen.

gesehen ist. Der stattdessen vorgesehene gemeinsame europäische landwirtschaftliche — sagen wir — Naturschutzpark wird große Schwierigkeiten bringen, wenn man nicht doch über kurz oder lang gezwungen sein wird, zu einer Art europäischen Grünen Plan zu kommen. Auch auf dem Agrarsektor kann der Gedanke der Förderung des Fortschritts nicht außer acht gelassen werden.

Ein sehr bedenkliches Gebiet ist auch die



Arbeitsmöglichkeiten in ganz Europa sollen allen offenstehen.

Bedeutende Einwände gegen die Verträge werden in Bezug auf ihre Wirkung auf den Außenhandel erhoben. Man fürchtet durch die evtl. Anhebung des gemeinsamen Zollniveaus eine Kluft zwischen dem Gebiet der EWG und der übrigen Welt. Wahrscheinlich wird sich ein Teil des Außenhandels der bisherigen EWG-Länder in einen Binnenhandel verwandeln, wodurch in etwa ein Ausgleich zu erwarten ist. Außerdem werden durch die Einbeziehung größerer anderer Ländergruppen und Wirtschaftsgebiete in den Handel der EWG gewisse Nachteile aufgehoben werden können. Die Tatsache, daß sich hier ein großes Wirtschaftsgebilde konstituiert, muß ähnliche Wirtschaftsgebilde nach sich ziehen. Wir sehen diese Entwicklung schon bei der Freihandelszone, die zunächst vielleicht gegen die EWG gerichtet ist, die aber letztlich mit der EWG eine gemeinsame Lebensbasis finden muß, weil wir es uns einfach nicht leisten können, uns gegenseitig kaputt zu machen. Die Freihandelszone ist keine Alternative zur EWG. Wäre die EWG nicht existent, würde man die Freihandelszone überhaupt nicht machen wollen.

Ein anderes Bedenken gegen den Vertrag bezieht sich auf den Agrarsektor, für den kein gemeinsamer freier Markt vor-

Frage der überseeischen Gebiete des Gemeinsamen Marktes. Die wesentlichsten Besitzungen befinden sich auf dem afrikanischen Kontinent. Von einigen Ausnahmen — etwa dem Kongo — abgesehen, sind sie für die EWG-Staaten weder als Rohstoff- und Nahrungsquelle noch als Aufnahmeland von überragender Bedeutung. Aber sie sind von eminent politischer Bedeutung. Europa hat ein lebenswichtiges Interesse daran, an der Entwicklung dieser Länder, an ihrem wirtschaftlichen und sozialen Fortschritt mitzuwirken. Es muß dies tun, es kann sich im eigenen Interesse dieser Aufgabe nicht entziehen, weil sich sonst andere dieses bedeutenden Gebietes mit außerordentlichen politischen potentiellen Gefahren annehmen würden.

Wie schon eingangs erwähnt, haben die Gewerkschaften den EWG-Vertrag begrüßt, weil er Teil einer Aufgabe ist, die unsere Zeit uns stellt. Wir haben die Aufgabe, unter Beweis zu stellen, daß eine freie demokratische Welt in der Lage ist, mit den gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Problemen fertig zu werden, die in unserer Zeit unser Leben bestimmen. Wenn in der Welt Katastrophen passiert sind, haben sie ihre Ursache darin gehabt, daß eine Generation versagt hat, die ihr in ihrer Zeit gestellte Aufgabe

zu lösen. Dieses Versagen braucht nicht einmal in boshafte oder schlechten Handlungen zu bestehen, sondern es kann einfach darin bestehen, daß man bestimmte Dinge nicht löst, die sich dann auf irgendeine Weise zu lösen versuchen. Das geschieht dann meist in einer explosiven Form. Die Lösung kann man auf sehr gegensätzliche Weise sehen. Man kann z. B. die Freiheit und Menschenwürde dem technischen Fortschritt und der Produktion unterordnen, wie es totalitäre Staaten machen. Man kann eine technisch vollendete Barbarei schaffen, einen hervorragenden Ameisenstaat, in dem alles wie am Schnürchen läuft, in dem aber kein Lebewesen frei ist. Und es ist nicht gesagt, daß das nicht in immer größeren Bezirken der Welt so kommen wird, wenn wir nicht eine andere Lösung finden!

Diese Lösung kann nicht mit Gewalt erreicht werden. Sie kann nicht damit erreicht werden, daß der eine mehr und der andere weniger Atombomben hat. Man kann sie aber lösen, indem man den technischen Fortschritt und die Produktivität in den Dienst der Sicherheit, Freiheit und der Menschenwürde stellt. Diese Aufgabe ist nach Meinung der Gewerkschaften der freien Welt gestellt. Voraussetzung ist die freiwillige und willige Mitarbeit der freien Menschen, die man nur haben kann, wenn alle Volkskreise — darunter nicht zuletzt die Arbeitnehmerschaft — aktiv am Aufbau und an der Gestaltung dieses gemeinsamen Schicksals und dieser gemeinsamen Aufgabe mitarbeiten. Dazu muß ihnen Mitverantwortung gegeben werden, auf deren Grundlage sie die Aufgabe als sinnvoll erkennen können. Wenn sie dann gewiß sind, daß der Effekt dieser Aufgabe darin besteht, daß die gesamten Menschen besser, sicherer und freier leben können, werden sie mitarbeiten — wie an dieser europäischen Integration, die als Aufgabe unserer Zeit gestellt ist.

Sicherlich wird dieser Entwicklungsprozeß in dem einen oder anderen Land, an einem oder anderen Stelle Schmerzen mit sich bringen. Die Sache kostet etwas. Heute dem einen etwas mehr — morgen dem anderen. Wenn man gewiß ist, daß letztes Endes für alle etwas dabei herauskommt, dann ist es schon wert, auch einmal vorübergehende Schmerzen auf sich zu nehmen. Die Voraussetzung ist natürlich, daß sie gerecht verteilt sind, daß sie nicht unnötig entstehen und daß man in der Lage ist, sie zu ertragen. Das geht nur, wenn man auf jeder Stufe mitwirkt, mitkontrolliert und mitverantwortet!

Die Gewerkschaften sind sich darüber klar, daß wir auf die Dauer in diesem Europa nur etwas sein und werden können, wenn wir uns zusammenschließen, daß dafür gewisse Schwierigkeiten in Kauf genommen werden müssen. Hinter dieser europäischen Integration zunächst auf wirtschaftlichem Gebiet steht viel mehr, steht eine Entwicklung, die schließlich auch zu einer politischen Zusammenarbeit in engem und engerem Rahmen führen muß, die nicht dem Zufall überlassen werden darf.

DEW auf der Weltausstellung Brüssel 1958



Das Wahrzeichen der Brüsseler Weltausstellung, das Atomium.

51 Länder und 8 internationale Organisationen sind auf der Weltausstellung in Brüssel vertreten, darunter auch die Bundesrepublik, die unter dem Leitwort „Leben und Arbeit in Deutschland“ ausstellt. Im Pavillon 2 der deutschen Sektion, in dem Erzeugnisse, Modelle und Großfotos der deutschen Eisen- und Stahl erzeugenden Industrie ausgestellt sind, finden wir eine produktionsfähige Betriebsabteilung für das Formmasken-Gießverfahren, die von unserem Bochumer Werk eingerichtet wurde und damit unser Unternehmen, die DEW, auf dieser im Weltinteresse stehenden Ausstellung vertritt.

Die Abteilung „Eisen und Stahl“ wurde von der WIRTSCHAFTSVEREINIGUNG EISEN- UND STAHLINDUSTRIE zusammengestellt. Sie soll den modernen Zuschnitt der Produktionstechnik ihrer Mitgliedswerke zeigen. Das Croning-Verfahren, über das wir schon ausführlich im Mitteilungsblatt berichtet haben, das in Bochum zur Betriebsreife entwickelt wurde, dürfte in diesem Zusammenhang ein hervorragendes Zeugnis für den fortschrittlichen Geist darstellen, der der deutschen Eisen- und Stahlindustrie, insbesondere auch der DEW, zu eigen ist.

Die deutsche Eisen- und Stahlindustrie hat, wie die Wirtschaftsvereinigung berichtet, im Jahre 1956 mit einer Erzeugung von 23,2 Mill. t Rohstahl wieder den dritten Platz in der Reihe der Stahlproduzenten der Welt erreicht. Diesen Platz hat sie auch im vergangenen Jahre — 1957 betrug die Rohstahlproduktion 24,5 Mill. t — behauptet.

Mitten in die Welt der Erzeugung von Eisen und Stahl ist der Besucher versetzt, der das Erdgeschloß des Pavillons 2 „Industrielle Arbeit“ betritt, in dem auch das Formmaskengießverfahren vorgeführt wird. Die bildliche Wiedergabe einer Hochofenanlage, das bewegliche Modell

einer modernen Rennanlage, Modelle aus Plexiglas des von der westdeutschen Stahlindustrie entwickelten Rotorverfahrens für die Verwendung von Roheisen mit einem Phosphorgehalt bis 2% für die Gewinnung von hochwertigem Stahl mit Siemens-Martin-Eigenschaften, eine Stranggußanlage im Modell, durch das die wichtigsten Arbeitsvorgänge des Stranggießens sichtbar gemacht werden und viele andere Modelle und Originalgegenstände, die die Verarbeitungsverfahren von Eisen und Stahl durch Gießen, Walzen und Schmieden zeigen, leiten zu unserer Anlage hin, in der gezeigt wird, wie anstelle kompakter Sandformen nur dünne Formmasken aus einem erhärteten Sandkunstharzgemisch kontinuierlich und auf Vorrat in einem rationellen Fertigungsverfahren hergestellt werden.

Eine moderne Walzenstraße und eine vollkontinuierliche Breitbandstraße sind im Modell zu sehen, außerdem das Modell einer hydraulischen Schmiedepresse mit vollhydraulischem Manipulator und schließlich eine Reihe von Spitzenerzeugnissen der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie.

Der bedeutende Fortschritt auf dem Gebiet der Kolbenkraftmaschine wird dem Besucher zum Bewußtsein gebracht, wenn er den historischen Gasmotor mit einer Leistung von nur 0,5 PS aus dem Jahre 1867 mit dem Schnittmodell eines neuzeitlichen, luftgeköhlten Fahrzeug-Dieselmotors mit einer Leistung von 250 PS vergleichen kann. Auch an diesem Fortschritt haben Eisen und Stahl ihren maßgeblichen Anteil.

Die deutschen Pavillons werden von der übrigen Ausstellung über eine 57 m lange asymmetrische Stahl-Hängebrücke für Fußgänger erreicht, die überaus eindrucksvoll mit ihrem 50 m hoch ragenden Pylon das weithin sichtbare Kennzeichen der

deutschen Sektion bildet. Auch diese kühn konstruierte Brücke wurde von der WIRTSCHAFTSVEREINIGUNG zusätzlich mit eigenen Mitgliedswerken gestiftet.

Überhaupt sind Eisen und Stahl die wichtigsten Bauelemente auf der Brüsseler Weltausstellung. Über 8% aller ihrer Bauten wurden in Stahl errichtet. Allein 48 000 t Stahl wurden auf diesem wohl größten Bauplatz der Welt verbaut.

Die Weltausstellung selbst ist keine Messe im üblichen Sinn, darüber muß man sich klar sein. Sie ist auch keine Veranstaltung zur Absatzsteigerung oder Exportförderung. Sie will einen Beitrag zur Verständigung der Völker liefern und gleichzeitig den Fortschritt auf kulturellem, wirtschaftlichem und technischem Gebiet vor Augen führen.

Das Ausstellungsgelände liegt in der Nähe des belgischen Königsschlosses etwa 7 Kilometer vom Zentrum der Stadt Brüssel entfernt im Park von Heyssel. Die Straßen dieses Geländes sind 25 Kilometer lang. Für 60 000 Personenwagen wurden Parkplätze angelegt. Die von den Architekten aus aller Welt errichteten Pavillons sind durchweg neuartige Konstruktionen, für die keine Kosten gescheut wurden. So werden für den Bau und die Ausstattung des Pavillons der USA 80 Mill. DM genannt und 160 Mill. DM für die Anlagen der Sowjet-Union. Zu manchen Monumentalbauten steht die aufgelockerte Weise, in der die 8 deutschen Pavillons errichtet wurden, in auffallendem Gegensatz. Hier waren unsere Architekten allerdings an das terrassenförmig abfallende Gelände gebunden und an die Anordnung, die bestehenden Baumgruppen einzubeziehen.

Zum ersten Male haben auf einer Weltausstellung auch die internationalen Or-

ganisationen ausgestellt, wie die Vereinten Nationen, die Montan-Union, OEEC usw.

Das äußere Wahrzeichen ist, wie wir alle wissen, das Atomium, ein Bauwerk völlig neuer Art, das eine Höhe von ungefähr 110 m erreicht und aus einem Komplex von 9 Kugeln von je 18 m Durchmesser besteht, die untereinander durch 3 m breite Rohre verbunden sind. Die 5 unteren Kugeln nehmen einen Ausstellungsteil unter dem Thema „Friedliche Anwendung der Atomenergie“ auf. Auch hier ist die WIRTSCHAFTSVEREINIGUNG mit einer Sonderschau „Deutscher Stahl für Kerntechnik“ vertreten, zu der auch unser Unternehmen beigetragen hat.

Im Rahmen einer solch großen Ausstellung können einzelne Werke nur einen bescheidenen Beitrag liefern. Wir freuen uns, daß trotzdem DEW so hervorragend vertreten ist. Es zeigt die Bedeutung unseres Unternehmens und die Bedeutung unserer gemeinsamen Arbeit.



Unser Stand auf der Weltausstellung

Auf der Weltausstellung in Brüssel zeigen wir eine kleine, produzierende Formmasken-Gießerei, die von unserem Werk Bochum aufgestellt wurde.

Von oben, d. h. vom Erdgeschoß des Pavillons sieht man in die tiefer im Kellergeschoß liegende Formerei, zu der eine Formmasken-Maschine, eine Maschine zur Herstellung von Formkernen und eine Klebpresse zum Zusammenfügen der beiden Formmasken-Hälften gehören.

Alle diese Maschinen sind im Werk Bochum konstruiert und werden auch vom Werk Bochum geliefert. Zur Vervollständigung der Gießerei-Anlage hat die AEG-Elotherm GmbH in Remscheid einen 50kg-Schmelzofen aufgestellt, sodaß der gesamte Arbeitsvorgang in einem Schmelz- und Formerei-Betrieb — angefangen von der Formen-Herstellung über das Abgießen in die Formmasken bis zur Fertigung der Rohgußteile — vor den Augen der Zuschauer abläuft. Während der Vorführungszeiten können die interessierten Besucher das Funktionieren der maschinellen Einrichtungen und die Arbeit im einzelnen beobachten, wobei der Fertigstellungsvorgang an sich durch Lautsprecher-Übertragung noch näher erläutert wird.

Innerhalb des Deutschen Ausstellungsgeländes ist die auf unserem Stand errichtete Produktionsanlage eine der wenigen, die in Betrieb und damit in Bewegung gezeigt wird. Es sind die unmittelbare Betriebsatmosphäre und die Anschaulichkeit, die dem DEW-Stand die starke Anziehungskraft geben und sowohl das Interesse des Fachmannes als auch das des Laien wecken. Somit ist es selbstverständlich, daß inzwischen in Brüssel manche neuen Interessenten für unsere Formmasken-Maschinen gefunden werden konnten.

Dank der Lebendigkeit des Produktionsablaufes ist auch das Deutsche Fernsehen auf unseren Stand aufmerksam geworden und hat über unseren Beitrag zur Brüsseler Weltausstellung anlässlich der

Einweihung des Deutschen Pavillons eingehend berichtet.

In den letzten Jahren hat das Croning- oder Formmasken-Verfahren in der ganzen Welt erheblich an Bedeutung gewonnen und wird in zahlreichen Ländern der Erde, so vor allem in den Vereinigten Staaten und Kanada, in europäischen Ländern und in Ostasien angewandt. Das Verfahren, das sich außer für Stahl auch für Gußeisen, Leicht- und Schwermetall eignet, wurde von Joh. Croning erfunden und im Zusammenwirken mit dem Werk Bochum der DEW betriebsreif gemacht. Über den eigentlichen technischen Ablauf des Verfahrens braucht an dieser Stelle nicht mehr berichtet zu werden, da dies bereits in einem früheren Heft unserer Werkszeitschrift geschehen ist.

Jedoch sind zwei wesentliche Punkte herauszuheben, die uns überhaupt die Möglichkeit gaben, eine solche Produktions-Anlage auszustellen: Einmal bietet das Formmasken-Verfahren den Vorteil, daß es als Gießerei-Verfahren auf kleinstem Raum untergebracht werden kann und daß es die für eine Ausstellung gegebene Voraussetzung der Sauberkeit besitzt. Zum anderen gehört es zu den Erfindungen, die nach Ansicht maßgeblicher Gießereifachleute eine der umwälzendsten auf dem Gießereigebiet während der letzten Jahrzehnte ist, denn der deutsche Beitrag zur Weltausstellung Brüssel 1958 steht unter dem Motto: „Leben und Arbeit in Deutschland unter besonderer Berücksichtigung des technischen Fortschrittes in den letzten 50 Jahren“.

Interessierte Besucher bei der Vorführung des Croning-Verfahrens.



„Sei es in Hannover, Mailand, Frankfurt, Leipzig oder Utrecht ...“



Drei oder vier Tage vor der Eröffnung steht der Stand meist aus wie nach einem schweren Bombenangriff. Auf allen Gesichtern steht die sorgenvolle Frage: ob wir wohl fertig werden ...?

Wie ein Messestand entsteht

Darüber berichtet unser Mitarbeiter F. J. Janssen, Werbeabteilung Krefeld

„... Damit eröffne ich die 12. Ausstellungstagung für chemisches Apparatewesen und wünsche allen Ausstellern, daß ihre Erwartungen, die sie in diese Veranstaltung gesetzt haben, in vollem Umfange in Erfüllung gehen.“ Beifall rauscht auf, und während der Minister unter den Blitzlichtern der Pressefotografen vom Podium steigt, öffnen sich die Saaltüren und die geladenen Gäste sammeln sich zum Rundgang durch die Ausstellungshallen, um als erste einen Blick auf die eben eröffnete industrielle Leistungsschau zu werfen.

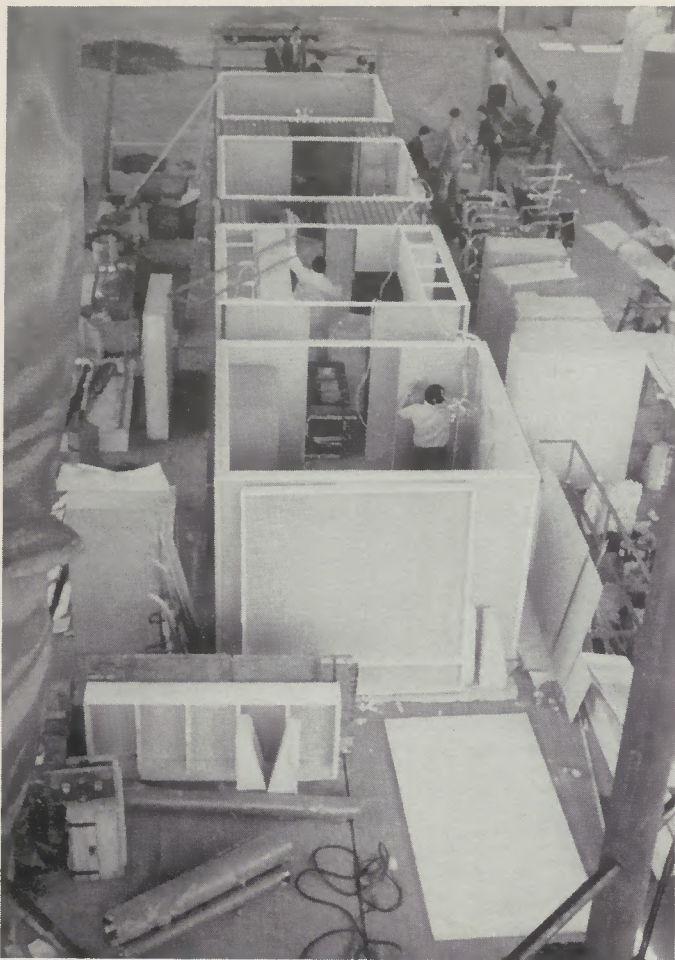
Das ist der Augenblick, in dem die Werbeleute, die diese gewaltige Kulisse in den letzten Wochen auf den nackten Hallenböden gezaubert haben, daran denken können, ihre Koffer zu packen — wer wird es ihnen verdenken können, wenn ein hörbarer Seufzer der Erleichterung die Eröffnung begleitet? Kaum einer der vielen tausend Besucher, die sich in den nächsten acht oder zehn Tagen durch die Hallen drängen werden, sieht den fertigen Ausstellungsständen an, wieviel Mühe und Arbeit, welche präzise Vorplanung, wieviel lange Nachtstunden und — nicht zu vergessen — wieviel harte D-Mark in ihnen stecken.

Es begann vor vielen Monaten mit einem Schreiben der Messeleitung, das eines Morgens in der Post lag. „... und wir laden Sie hiermit herzlich ein, sich an dieser Ausstellung zu beteiligen“, hieß es darin. Die Entscheidung darüber, wie die Antwort auf dieses Schreiben aussehen soll, fällt in der Unternehmensleitung, denn jeder Ausstellungsstand kostet Geld, unter Umständen sogar sehr viel Geld. Eine Vielzahl von Gesichtspunkten spielt bei der Kardinalfrage mit, ob sich die Beteiligung für das Unternehmen lohnt, Faktoren, die aus hoher kaufmännischer Verantwortung heraus gegeneinander abgewogen werden müssen.

Lautet die Entscheidung „Ja“, dann übernimmt die Werbeabteilung die Federführung und damit die Gesamtverantwortung für den Stand. Zunächst ist zu klären, was ausgestellt werden soll und wie groß die Standfläche sein muß, zwei Fragen, die in engem Zusammenhang miteinander stehen. Jeder Aussteller ist natürlich bestrebt, für sich einen möglichst günstigen Platz

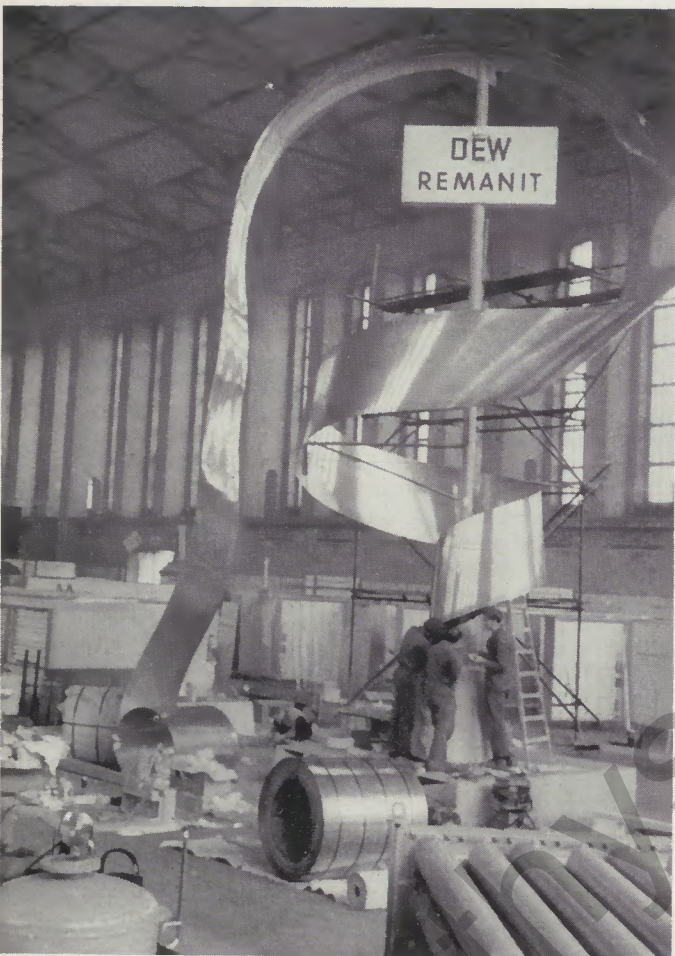
zu erhalten, denn es ist aus mancherlei Gründen noch längst nicht gleichgültig, ob man in einer provisorischen Zelthalle, in einer soliden Betonhalle mit eingebautem Kran oder gar im Freigelände ausstellt, wer auf den Nachbarständen ausstellt und wie der eigene Stand zur Richtung des Besucherstromes liegt. Hier die richtige Entscheidung zu treffen, erfordert oft langwierige und zähe Verhandlungen, bei denen neben dem Ansehen des Unternehmens Erfahrungen im Messewesen und ein gutes persönliches Verhältnis zur Messeleitung entscheidend sein können. Wenn diese Fragen geklärt sind, wird zwischen der DEW und der Messeleitung ein Mietvertrag abgeschlossen. Die Berechnung erfolgt — nicht anders als bei einer Wohnung — nach der Quadratmeterzahl, allerdings sind die Preise wesentlich höher; die Mietsumme kann bei einer Standfläche von 100 oder gar 200 m² eine Zahl mit einer stattlichen Anzahl von Nullen sein.

Jetzt erst kann die eigentliche Standplanung beginnen. Hierzu bedarf es der Mitarbeit eines Fachmannes: des Ausstellungsarchitekten. Von seiner Qualifikation, vor allem aber von seiner persönlichen Beziehung zur werbetechnisch so überaus schwierigen Materie des Edlstahles hängt es wesentlich ab, ob der Stand später eine harmonische, ausgeglichene Wirkung haben wird. Es gibt ungezählte Möglichkeiten, einen Stand zu gestalten: man kann einen reinen Informationsstand bauen, der nur Besprechungskabinen und einen Wirtschaftsraum enthält, man kann aber auch die Ausstellungsstücke in den Blickpunkt rücken, kann mit beweglichen Modellen, mit Lichteffekten, mit Leuchtschrift, mit flächigen Farbkompositionen arbeiten, kann besonders interessante Ausstellungsstücke in der Transparenz beleuchteter Ganzglas-Vitrinen dem Beschauer näher bringen, kann mit Großfotos, mit farbigen oder schwarz-weißen Diapositiven, mit Bildwerfern, Filmen und Lautsprecherdurchsagen die Aufmerksamkeit des Besuchers fesseln. Aus diesen vielen Möglichkeiten die jeweils geeignetsten herauszugreifen, erfordert eine sichere Hand, Geschmack und Stilgefühl. Es ist allerdings nicht so, daß man beim Entwurf der Phantasie die Zügel schießen lassen kann. Dafür sorgen schon die Messeleitungen, die oft mit einer Vielzahl von einschränkenden Bestimmungen so etwas wie eine einheitliche Linie in ihre Hallen zu bringen bemüht sind — über den Erfolg läßt sich streiten.



Hier ist der Stand noch im Rohbau. An Besprechungskabinen und Wirtschaftsraum wird noch mit Hochdruck gearbeitet.

Das ist der „Blickfang“ unseres Standes auf der 12. AICHEMA-Tagung, eine nahezu 10 m hohe Plastik aus unserem neuen Sendzimir-Kaltbreitband. Sechs Tage waren erforderlich, um die Windungen aus dem Coil herauszuziehen.



Meist vergeht geraume Zeit, bis in großen Zügen feststeht, was ausgestellt werden soll. Diese „Marschrichtung“ wird in langen Besprechungen zwischen Kaufleuten, Technikern, Werbeleuten und dem Architekten festgelegt und stellt häufig einen Kompromiß zwischen den widerstrebenden Ideen und Meinungen der verschiedenen Parteien dar. Ein Edelmetallwerk hat es ungleich schwerer in dieser Hinsicht als etwa ein Automobilwerk oder eine Maschinenfabrik; denn unsere Erzeugnisse, die ja zum größten Teil nur Halbfertigprodukte sind, besitzen kaum aus sich heraus eine ins Auge fallende Werbewirkung, sondern erhalten sie erst später durch die Weiterverarbeitung. Um es an einem Beispiel zu erläutern: ein Stück Stabstahl hat — selbst wenn es aus noch so hochwertigem Stahl besteht, niemals die Wirkung auf einen vorübergehenden Betrachter wie ein daraus hergestelltes, mattglänzendes chirurgisches Skalpell, ausgelegt auf einem dunklen, samtartigen Untergrund in einer beleuchteten Tischvitrine. Die Folgerung ist klar: wir sind häufig gezwungen, bei unseren Kunden Ausstellungsstücke zu entleihen, die aus unserem Material gefertigt wurden, um unsere Stände interessanter zu gestalten. Das bedeutet, daß man die Kunden aufsuchen und mit ihnen verhandeln muß, denn man muß ein Ausstellungsstück natürlich gesehen haben, bevor man es einplant. Die Probleme, die sich hierbei ergeben, sind nicht einfach zu lösen. Einmal sind unsere Kunden auf pünktliche Materiallieferungen unseres Betriebes angewiesen, zum anderen haben sie selbst ja auch wieder Liefertermine, die sie nicht überschreiten dürfen. Hinzu kommt, daß jedes Ausstellungsstück besonders hergerichtet, sozusagen „auf Hochglanz poliert“ werden muß, bevor es den kritischen Augen der Fachleute unter den Messebesuchern ausgesetzt werden kann.

Ehe all diese Probleme gelöst sind, ist der Ausstellungsbeginn meist schon bedenklich näher gerückt, und es wird höchste Zeit für den Architekten, mit den Standentwürfen zu beginnen. Nach gründlicher Prüfung wird schließlich einer davon ausgewählt, man ändert vielleicht noch etwas an den Besprechungsräumen, nimmt ein Diapositiv fort oder stellt zusätzlich noch eine Sturzvitrine auf — dann kann nach dem Entwurf ein Modell angefertigt werden, an dem die Gesamtwirkung des Standes schon in etwa zu übersehen ist. Damit laufen die Messevorbereitungen auch schon auf Hochtouren. Stöße von Plänen müssen angefertigt werden, in denen maßstabgerecht alles eingezeichnet ist, was man bei einem Messestand ebenso wenig vergessen darf wie bei einem Neubau: Wasserleitungen, Abflußrohre, Waschbecken, Spültisch, Fernsprechanlage, Stromanschluß für Wandlampen, Neonröhren, Neon-Firmenzeichen, Vitrinenbeleuchtung, Diapositiv-Lichtkästen Klimageräte, Ventilatoren, Motoren, Kraftstrom und vieles andere mehr. Wenn die Messeleitung ihren Genehmigungsvermerk darunter gesetzt hat, gehen die Pläne an all die Handwerker, die am Aufbau mitwirken, an Fliesenleger, Maurer, Installateure, Elektriker, Schreiner, Glaser, Teppichleger, Maler und Dekorationskünstler weiter. Jede dieser Firmen muß natürlich in einem Aufbau-Terminplan eingeplant werden, sonst würden die Maler mit ihren Farbtöpfen schon erscheinen, wenn die Wände noch gar nicht stehen oder die Schreiner könnten den Fußboden noch nicht legen, weil der Installateur mit seinen Wasserleitungen nicht fertig ist. Leerlauf darf es niemals geben, denn Zeit wird beim Aufbau groß geschrieben; keiner Messeleitung würde es im Traum einfallen, die Eröffnung zu verschieben, weil die Firma Y nicht fertig wurde.

Aus diesem Grunde wird jeder DEW-Stand schon in Krefeld so weit wie möglich vorbereitet, damit man an Ort und Stelle nur noch zusammenzubauen braucht; denn Hilfsmittel sind auf dem Messegelände immer knapp und teuer. Deshalb beschafft unsere Einkaufsabteilung mit ihren weitreichenden Verbindungen schon vorher viele Dinge, die beim Aufbau unerlässlich sind, zu günstigeren Preisen, als dies am Messeort möglich wäre. Im Endeffekt machen sich so die zusätzlichen Vorplanungs- und Terminüberwachungsarbeiten der Werbeabteilung bezahlt.

Auch auf unserem Werbelager in Krefeld hat sich unterdessen allerlei getan. Unser Lagerpersonal — Mitarbeiter, die alle über wertvolle langjährige Messeerfahrungen verfügen, haben von der Stehleiter bis zum Glasputzmittel all die tausend Dinge zusammengestellt, die man braucht, wenn man einen Stand

baut, haben die Ausstellungsstücke auf Glanz gebracht und ebenso wie Sessel, Hocker, Tische, Garderobeschränke, Prospektschränke und Glasvitrinen sorgfältig in Kisten verpackt. Zusammen mit den Aufbauteilen ergibt das eine Ladung von ansehnlichem Umfang, für deren Transport meist mehrere Lastzüge oder Eisenbahnwaggons erforderlich sind. In enger Zusammenarbeit mit unserer Versandabteilung werden dann die Versandpapiere erstellt — das ist besonders bei Auslandsmessen sehr wichtig — und in Verhandlungen mit einer Speditionsfirma die Transportkosten und -bedingungen ausgehandelt. Bevor das Messegut unser Werk verläßt, muß über unsere Rechtsabteilung noch ein Versicherungsvertrag über alle vorkommenden Schadensfälle abgeschlossen werden; denn erfahrungsgemäß kann es trotz aller Vorsicht im Messetrubel immer wieder vorkommen, daß ein wertvolles Ausstellungsstück oder eine Vitrinenscheibe zu Bruch geht.

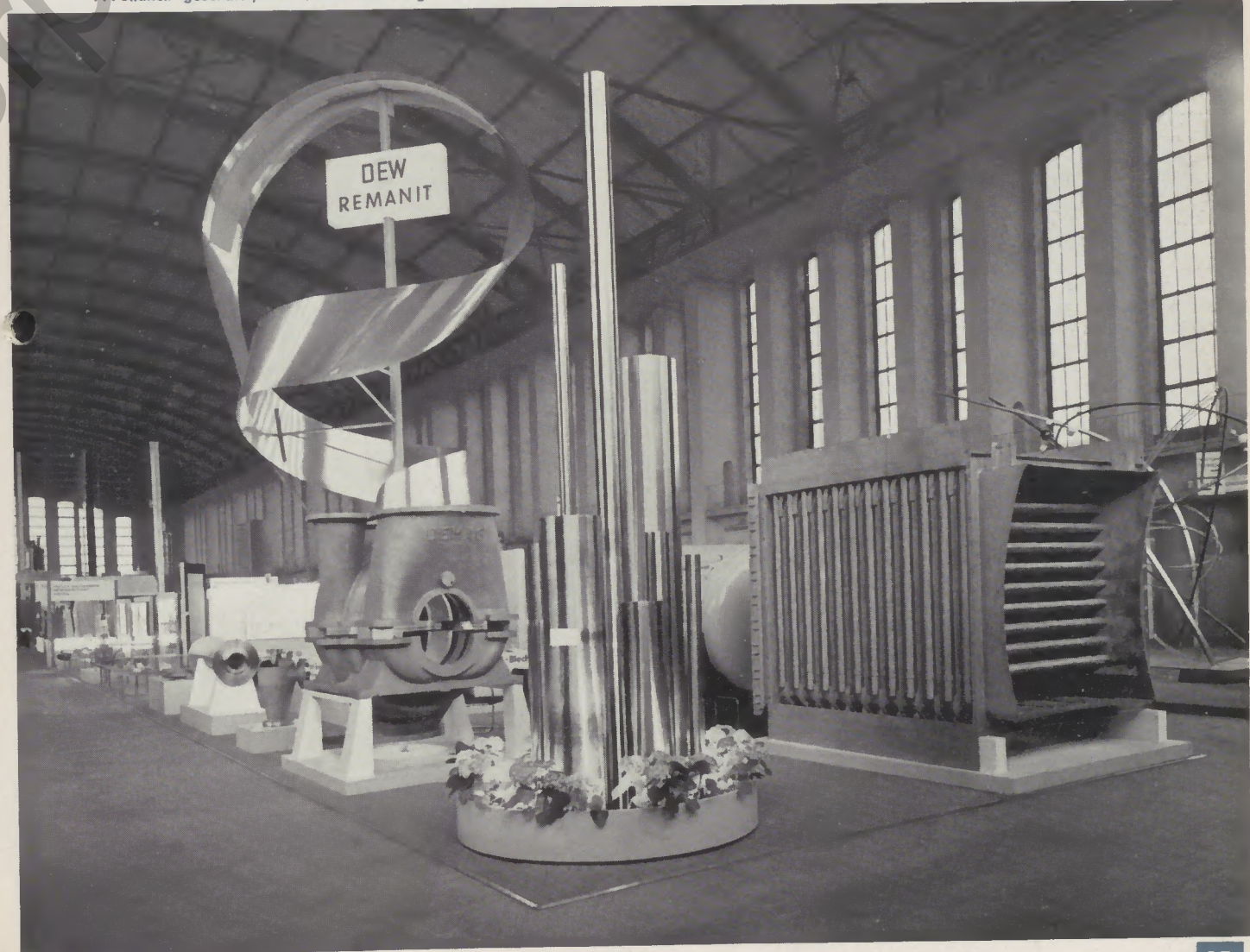
Auch die vielen kleinen, aber nicht minder wichtigen Rädchen im großen Getriebe einer Messe dürfen nicht vergessen werden. Da müssen unsere Erzeugnisse im Stichwortverzeichnis des Messekataloges erscheinen, Beschriftungsschilder gedruckt, Erfrischungen, Tabakwaren, Spirituosen, kleine Werbegeschenke für die Betreuung unserer Kunden beschafft werden, der Wirtschaftsraum will von der Kaffeemaschine bis zum Teelöffel mit allem nötigen Hausrat versehen sein, ein Dienstplan für das Standpersonal muß aufgestellt werden, Messeausweise, Fahrkarten, Hotelzimmer müssen für Aufbaupersonal, Ständdienst und Messebesucher beschafft, ein Pressebericht geschrieben, Prospektmaterial zusammengestellt, ein Bewachungsvertrag mit der Wach- und Schließgesellschaft über den Stand abgeschlossen, Kräne und Hilfskräfte zum Abladen vor-

Dann kann — etwa 10 bis 14 Tage vor Messebeginn — mit dem Aufbau angefangen werden. Daß alle Ausstellungsstücke

geschlossen eintreffen und genau nach Terminplan aufgestellt werden können, daß immer dann ein Kran zur Verfügung steht, wenn man ihn braucht, daß alle Handwerker zeitig da sind, rechtzeitig fertig werden und ihre Kostenanschläge nicht überschreiten, daß alles Leergut sofort abtransportiert wird, damit die Gänge nicht verstopft werden, daß nie eine Vitrine in Trümmer geht — das wird wohl ein Wunschtraum bleiben, solange es Ausstellungen gibt. Da heißt es eben improvisieren, wenn plötzlich ein Kunde ein längst eingeplantes Ausstellungsstück nicht mehr termingerecht fertigstellen kann oder wenn ein interessanter Autoklav aus unserem hochwarmfesten ATS aus dem Programm gestrichen werden muß, weil das Material in der Endkontrolle ausgefallen ist. Nun, von solchen Dingen darf man sich nicht nervös machen lassen, ein Ausweg findet sich doch immer noch; auch dann, wenn ein nachlässiger Kranfahrer den nagelneuen Kokosteppich mit ein paar ansehnlichen Dieselölflöcken „verziert“ hat. Man muß auch in Kauf nehmen, daß in den letzten Tagen oft bis in die späte Nacht hinein gesägt, gehämmert und gepinselt wird — fertig wird der Stand schließlich doch, denn er muß fertig werden, selbst wenn die letzte Schriftzeile fünf Minuten vor dem Eröffnungsrundgang angeklebt wird.

Damit wären wir wieder bei dem sprichwörtlichen Seufzer der Erleichterung angelangt, mit dem alle beim Aufbau Beteiligten sozusagen privat eine Messe zu eröffnen pflegen, sei es in Hannover, Leipzig, Mailand, Frankfurt oder Utrecht. Vielleicht hat dieser Bericht ein wenig dazu beigetragen, ihn verständlich zu machen, vielleicht wird sogar mancher Mitarbeiter im Betrieb beim nächsten Anruf der Werbeabteilung nicht mehr die Stirn in Falten ziehen und knurren „... schon wieder eine Messe“, und vielleicht wird mancher, der durch die Hallen einer Ausstellung geht, nicht nur denken „ganz nett“, sondern auch einen Augenblick überlegen, wieviel Arbeit in einem Stand steckt. Über beides wird sich die Werbeabteilung freuen.

...endlich geschafft, der Stand ist fertig — das Produkt der Arbeit vieler hundert Tages- und Nachtstunden — für eine Woche.

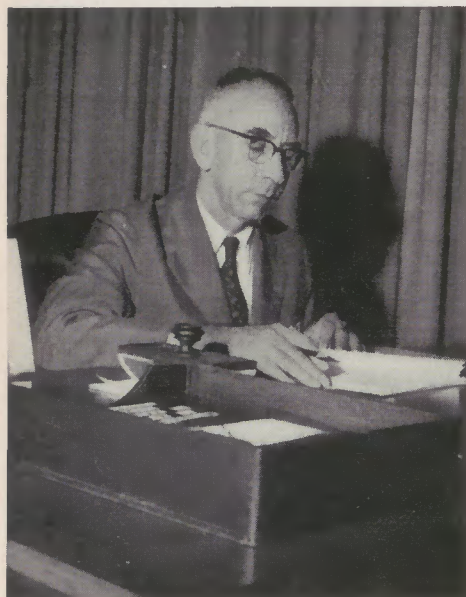


Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:

AUS SÜDAMERIKA

Gelegentlich des kurzen Aufenthaltes unserer Herren Dir. Vollmer und Prokurist Krumm in Rio fand eine Aussprache mit den leitenden Herren der Cia. Aços Especiais Itabira (ACESITA) im Jate Club statt. Herr José Braz Ventura, Vize-Präsident der ACESITA, begrüßte unsere Herren überaus herzlich in deutscher Sprache. Er sagte:

„Ich habe das Vergnügen, Sie im Namen der ACESITA und in meinem eigenen herzlichst zu begrüßen; insbesondere entbiete ich Ihnen, Herr Direktor Vollmer, und Ihnen, Herr Krumm, ein herzliches Willkommen. Wir sind an diesem Abend zusammengekommen, um so der engen und freundschaftlichen Verbindung zwischen ACESITA und MARATHON Ausdruck zu verleihen. Ihre Anwesenheit gibt uns Gelegenheit, unsere gemeinsamen Probleme zu besprechen in dem Wunsche, unsere Zusammenarbeit weiter zu befestigen. Ich wünsche, daß Sie diesen Gedanken zusammen mit einer schönen Erinnerung an Rio und an diesen Abend mitnehmen. Ich trinke auf das Wohl der Gäste und eine glückliche Entwicklung unserer Werke.“



Herr José Braz Ventura, Vize-Präsident der ACESITA, an seinem Arbeitsplatz.

✱

Im Rahmen unseres Beratungsvertrages mit dem brasilianischen Stahlwerk ACESITA ist ein technischer Ausschuß unter Führung von Herrn Dr. Schustek für längere Zeit nach Brasilien abgestellt worden.

✱

Herr F. Kaposty, der bei der ACESITA-Geschäftsstelle in Sao Paulo im Außendienst tätig ist, weilte im letzten Frühjahr nach langjähriger Tätigkeit in Brasilien zu einem dreimonatigen Europacurlaub in Deutschland. Er hatte hierbei Gelegenheit, unsere Werkseinrichtungen kennenzulernen.

✱

Herr Dipl.-Ing. H. Meinel, Leiter der ACESITA-Geschäftsstelle in Sao Paulo, kam nach achtjährigem Aufenthalt in Brasilien zu seinem ersten Europacurlaub nach Deutschland. In den letzten Wochen seines Urlaubs wird er noch eine kurze Ausbildung in unseren Werken durchmachen.

✱

Im März dieses Jahres weilte Herr F.J. Schormair, Inhaber der Acerometal S.A., Buenos Aires, die unsere Interessen in Argentinien wahrnimmt, zwecks Besprechungen in Krefeld.

AUS MEXICO

Im Juni dieses Jahres weilte Herr F. Wiedemann, Inhaber der Aceros Marathon S.A./Argostal S.A., Mexico, die unsere Interessen in Mexico wahrnimmt, zwecks Besprechungen in Krefeld.

Dir. Vollmer und Prokurist Krumm besuchten unsere Vertretungen in Amerika

Vom 1. bis zum 20. April haben die Herren Direktor E. Vollmer und Prokurist C.F. Krumm unsere Vertretungen in New York (USA), Mexico, Santiago (Chile), Buenos Aires (Argentinien) und Rio de Janeiro (Brasilien) besucht. Die dabei zurückgelegte Flugstrecke betrug über 40 000 Kilometer.



Von dem Besuch unserer Herren Dir. Vollmer und Prokurist Krumm in Mexico erhielten wir diese Aufnahme, auf der neben den Genannten alle dort für Marathon tätigen Herren, die in Krefeld gearbeitet und gelebt haben, und die beiden Inhaber, die Herren Dr. Richter und Wiedemann zu sehen sind.

1. Reihe (sitzend) v. l. n. r.: Herr Krumm, Herr Vollmer
2. Reihe: Herr Schramm, Herr Herrmann, Herr Gaedke, Herr Oertel
3. Reihe: Herr Dr. Richter, Herr Wiedemann, Herr Eimanns

AUS JAPAN

Herr T. Kawase, Inhaber der Doitsu Tokushuko K.K., Tokyo, die unsere Interessen in Japan wahrnimmt, weilte für mehrere Wochen in Europa, um eingehende Besprechungen über das Japan-Geschäft mit uns und anderen deutschen und westeuropäischen Firmen zu führen, deren Interessenvertretung für Japan die Doitsu Tokushuko K.K. in Händen hat.

✱

Herr K. Taguchi, der bei unserer Vertretung in Japan, der Doitsu Tokushuko K.K. in Tokyo, Leiter der Verkaufsabteilung „Edelstahl“ ist, befindet sich z. Zt. in Krefeld, um eine mehrmonatige Ausbildung über die Erzeugung unserer Edelstähle und eine Übersicht über unsere Fabrikationsanlagen zu erhalten.

AUS ÖSTERREICH

Herr Direktor Hugo Michl aus Wien konnte im Mai dieses Jahres auf eine 25jährige erfolgreiche Tätigkeit als Generalvertreter der DEW zurückblicken. Wir gratulieren auch an dieser Stelle herzlichst und wünschen ihm alles Gute für die Zukunft.

AUS INDONESIEN

Herr Th.F. Schlegel, der seit über dreieinhalb Jahren in Indonesien für uns tätig ist, verbringt seinen ersten dreimonatigen Urlaub in Deutschland.

✱

Mit einem bedeutenden staatlichen Unternehmen in Indonesien konnte ein Lizenzvertrag für das Croning-Verfahren abgeschlossen werden. Zwei Ingenieure dieses Unternehmens sind jetzt nach Bochum abgestellt worden, um eine Ausbildung in der praktischen Handhabung dieses Verfahrens zu erhalten.

✱

Seit April 1957 ist unser Mitarbeiter Walter Kellers in Djakarta (Indonesien) tätig. Er wird demnächst für das Mitteilungsblatt einen Bericht über Indonesien schreiben. Vorerst hat er einige Aufnahmen von unserer Vertretung in Indonesien, der Marathon Indonesia, Djakarta, geschickt, die wir gerne veröffentlichen.



AUS ITALIEN

Der Stand unserer italienischen Generalvertretung, der Acciai Marathon S.A., auf der Mailänder Frühjahrsmesse.



Vor und in unserer Vertretung in Djakarta (Indonesien)



In diesem Jahre war unsere italienische Generalvertretung, die Acciai Marathon S.A., auf der Mailänder Frühjahrsmesse mit einem wesentlich größeren Stand als in den Vorjahren vertreten, der in repräsentativer und eindrucksvoller Form einen Querschnitt unserer wichtigsten Erzeugnisse zeigte.



So sah Remscheid zu Anfang des 19. Jahrhunderts aus. Gemälde aus dem Bergischen Heimatmuseum.

„Der freieste Boden Deutschlands“

Von der Heimat unserer Remscheider Mitarbeiter

Wie im letzten Heft unseres Mitteilungsblattes angekündigt, wollen wir das Land, in dem wir und die Werke der DEW „zu Hause“ sind, etwas näher kennenlernen. Vom Niederrhein haben wir berichtet. In diesem Heft bringen wir einen Beitrag über REMSCHEID und das BERGISCHE LAND, den uns freundlicherweise unser Mitarbeiter Bernd Röbbelen, der als Assistent von Herrn Dr. Niederhoff in Remscheid tätig ist, geschrieben hat.

Das bergische Land, der nördlichste Ausläufer des rheinischen Schiefergebirges, die schmale Schwelle vom Rheintal nach Westfalen hinein, liegt als ein grüner Garten vor den Toren der großen Städte an Rhein und Ruhr. Was heute ein geographischer Begriff ist, leitet seinen Namen von den Dynasten des Landes her, den Grafen und späteren Herzögen von Berg (Stammsitz Burg „Berg“ an der Dhünn), die ihr Territorium nordwärts bis zur Ruhr und südwärts bis zu den malerischen Torbögen der Kölner Tieflandbucht, den Sieben Bergen, ausdehnten.

Erste Siedler

Verhältnismäßig spät wurde das Waldland — sieht man von den Rheinterrassen ab — besiedelt. Nur auf diesen Terrassen finden wir schon in der Steinzeit Bauern und Viehzüchter. In der frühen Eisenzeit müssen sie sogar ziemlich dicht bevölkert gewesen sein. In dem unwirtlichen Waldland mit seinen rauen Höhen und versumpften Tälern haben nur wenige Rodungen versucht, dem kargen Boden Nahrung abzugewinnen. Schon damals regneten sich die Wolken, die von Westen, vom Ozean kamen, an den Höhen ab — genau so wie heute. Zu Anfang unserer Zeitrechnung mögen zögernd und verein-

zelt Angehörige sächsischer Stämme in das Waldland eingedrungen sein, um sich hier in weit auseinanderliegenden Pioniersiedlungen in ständigem Kampf mit der Umwelt eine neue Heimat aufzubauen. Dieser Bewegung von Nordosten her stellte sich in späteren Jahrhunderten eine Gegenströmung von Westen entgegen, wobei auch hier mehr ein Hineintasten als ein Hineinströmen anzunehmen ist. Jetzt waren es Franken, die vom Rhein her kamen, also aus einer Gegend, die für die damaligen Verhältnisse schon als äußerst zivilisiert anzusehen war. Zwischen diesen beiden Volksstämmen fand im Laufe der folgenden Jahrhunderte eine Vermischung und Durchdringung statt.

Verwaltungsmäßiger Zusammenschluß

Die Römer, für viele Jahrhunderte die Herren am Rhein, haben das bergische Land zwar erobert und durchzogen, aber von einer wirklichen Herrschaft oder gar Kolonisation — wie auf dem linken Rheinufer — kann keine Rede sein. Anfänge eines staatlichen oder zunächst nur verwaltungsmäßigen Zusammenschlusses des bergischen Landes dürften erst zur Zeit Karls des Großen Tatsache geworden sein. Sein riesiges Reich teilte er in Gaue ein, über die er jeweils Gaugrafen als höchste

Verwaltungsbeamte setzte. Damals wird auch das Land zwischen Wupper und Sieg einen solchen Gaugrafen bekommen haben.

Wie ein Ring legten sich bald die Burgen des Christengottes, die frühen Klöster um das Waldland, Kaiserswerth und Werden, Gerresheim, Deutz und Siegburg. Erst im 12. Jahrhundert drangen sie tiefer in das Innere des Landes ein. Gräfrath, das 1185 gegründet wurde, ist das älteste Binnenkloster. Als die Gauverfassung des großen Karl unter seinen Nachfolgern zerbrach, trat ein heimisches Grafengeschlecht, die Herren von Berg, das Erbe an. Als Gaugrafen und Vögte der großen Äbteien hatten sie ihre Macht begründet, die sie jetzt dazu verwendeten, sich eine Dynastie aufzubauen.

Der Großstaat am Niederrhein

Zu Beginn des 12. Jahrhunderts verlegten sie ihren Stammsitz in das Wupperknie, und Engelbert II., Graf von Berg, Erzbischof von Köln und Verweser des Römischen Reiches, baute die Burg an der Wupper zu einer prunkvollen Hofburg aus. Fern dem Rhein lag ursprünglich das Schwergewicht der Grafschaft, ihre ersten Städte waren Wipperfürth und Lennep. Aber schon Ratingen, die drittälteste Stadt, schob sich näher an den Rhein heran. Anfangs in gutem Einvernehmen mit dem Kölner Erzbistum — sie setzten häufig selbst ihre Söhne auf den Erzstuhl — entwickelte sich später ein machtpolitischer Gegensatz, der nur mit Waffengewalt ausgetragen werden konnte.

Die Worringer Schlacht von 1288 brach die Vorherrschaftsansprüche der Kölner Erzbischöfe und machte den bergischen Grafen den Weg frei an den Rhein, wo die neue Hauptstadt Düsseldorf bald ihre Mauern aufreckte. 1380 wurde das mehr und mehr ausgeweitete Territorium zum Herzogtum erhoben. Nachdem schon im 15. Jahrhundert die beiden Herzogtümer Berg und Jülich vereinigt worden waren, wurde 1511 durch Zusammenballung der Länder Jülich, Berg, Cleve, Mark und Ravensberg ein Großstaat am Niederrhein geschaffen, der eine entscheidende Rolle in der Politik des Reiches spielen sollte. Allerdings nur für kurze Zeit, dann sank auf die letzten Herrscher die Nacht des Wahnsinns.

Die Zeit der Pfälzer

Das Ende des Jülich-Clevischen Erbfolgestreites brachte 1614 die Teilung des stolzen Staatengefüges am Niederrhein. Jülich und Berg kamen an das süddeutsche Haus der Pfalz-Neuburger und später an andere Linien der Pfälzer. Die territoriale Zersplitterung und Ohnmacht der rheinischen Lande ließen auch das Herzogtum Berg immer wieder einbezogen werden in die schweren Kämpfe um die Westmark von den Tagen Ludwigs XIV. an über die französischen Revolutionskriege bis hin zu den Eroberungskriegen des Korsen.

Die kunstfreudigen Pfälzer haben dem bergischen Land mancherlei Werte geschenkt. Jan Wellem machte Düsseldorf zur Kunststadt des Westens und ließ von einem Italiener das prächtige Barockschloß Bensberg erbauen, Karl Theodor begründete die Düsseldorfer Kunstakademie und errichtete den Jägerhof und das Rokokoschloßchen Benrath. Es soll auch nicht vergessen werden, daß unter seiner Regierung die bergische Wirtschaft eine bedeutende Blüte erlebte. Und doch begrüßte man im bergischen Land mit Freuden das Ende der Kleinstaaterei, als nach der Niederlage Napoleons das Großherzogtum 1815 dem mächtigen preußischen Staate einverleibt wurde.

Wie das Land wurde

Bevor politischer Tatwille die Landschaft formte, hatte die Natur sie in Wandlungen, die sich über Jahrtausende erstreckten, werden lassen. In frühen Erdzeiten brandete das Meer über das bergische Land. Dann wurde jene weite Hochgebirgskette aufgefaltet, die von Südfrankreich über das rheinische Schiefergebirge bis zum Riesengebirge reichte, aber auch dieses, den Alpen ähnliche Gebirge wurde wieder abgetragen, und das bergische Land war schließlich nur noch eine mächtige Hochebene. Die Kölner Bucht brach ein, und das Meer schichtete am Rande der Bucht hohe Dünenketten auf. Das ganze Gebiet hob sich dann abermals, so daß das Meer nach Norden abfloß. Es blieb die Hochfläche des bergischen Landes, in die Bäche und Flüsse nun tief und tiefer sich einkerbten als die natürlichen Tore, die die Randlandschaft zum Rheine hin öffneten.

So mannigfaltig wie die bergische Landschaft, so vielschichtig sind auch die Wesenszüge des bergischen Menschen, der westfälische (sächsische) und rheinische (fränkische) Charaktereigenschaften in sich vereint. Der Barmer ist ein anderer als sein westlicher Nachbar in Elberfeld, der Textilarbeiter ein anderer als der Eisenarbeiter, der Solinger jenseits der Wupperschlucht leichtlebiger als der Remscheider. Aber da alle bergischen Menschen allzeit einen harten Kampf um die Notdurft des Daseins zu führen hatten, entstand ein hartes Geschlecht, das auch in seinen Äußerungen wenig zartfühlend ist. Der mühselige Lebenskampf machte es aber zugleich beweglich und erfinderisch.

Die besondere Gabe, das eigentliche Pfund des bergischen Menschen, ist ein schöpferischer Wirklichkeitssinn. Das beweist nicht nur die handwerkliche Geschicklichkeit der Arbeiter, die sich durch Qualitätsleistungen einen Ruf erworben, das beweisen epochemachende Erfindungen, wie die der nahtlosen Röhren oder des Elektrostahts, das beweist auch ein früh und klug organisierter Welthandel, der schon zu Ende des 18. Jahrhunderts seine Fäden über die Meere spannte und Remscheid z. B. den Beinamen „Seestadt auf dem Berge“ einbrachte.

Freiheit und Selbständigkeit

Wilhelm Schäfer hat das bergische Land einmal den freiesten Boden Deutschlands genannt, ein Stück Schweiz, mehr noch Deutsch-Amerika. Dieses Wort trifft in der Tat zu. Ein unbändiges Freiheitsbewußtsein ist in den bergischen Menschen aufgespeichert. Freiheit einmal als Selbständigkeitsbewußtsein gegenüber fremder Bedrückung, aber auch gegenüber der eigenen Obrigkeit, Selbstständigkeitsstreben auch als zähes Festhalten an der eigenen Scholle, der eigenen Schmiede oder am Arbeitsplatz. Aus dem bergischen Lande ging ein eigener Reformator, Adolf Clarenbach, hervor.

Der bergische Individualismus zeigt sich auch in dem noch heute bestehenden Heimarbeiterstamm und an der Siedlungsform. Selbst im städtischen Rahmen will der Bergische allein sein, getrennt von dem Nachbar durch den umzäunten Garten.

Wie der Westfale, so tut sich auch der Bergische auf seine plattdeutsche Mundart etwas zugute, die vom Unternehmer so gut wie vom Arbeiter gesprochen wird. Daß reinfränkisches Wesen seinen Niederschlag in den bergischen Menschen gefunden hat, lehrt ihre Sangeslust — man hat das Bergische die „singenden, klingenden Berge“ genannt — und beweist ihr urwüchsiger Humor.

Da der Segen der Erde im bergischen Lande niemals groß war — man hat das oberbergische Land, wo der Ackerbau unergiebig war, „Haferspanien“ genannt — mußte das Gewerbe früh die Zutat zum Brote geben.

Bodenständiges Gewerbe

Das Gewerbe des bergischen Landes erwuchs aus den Bedingungen des Lebensraumes. Bodenständig war die Eisenindustrie, deren Alter freilich schwer abzuschätzen ist. Heimisches, wenn auch geringes Erzvorkommen, gab den Schmieden den Rohstoff, der Wald lieferte die Holzkohle, das Wasser mit starkem Gefälle trieb die Gebläse, hob und senkte — seit dem 15. Jahrhundert — die schweren Hämmer, die damit eine erste Mechanisierung der Handarbeit einleiteten. Bodenständig war auch die Garnbleicherei des 16. Jahrhunderts in Wuppertal, die ohne das kalkfreie Wasser der Wupper nicht zu denken ist, sowie vermutlich auch die Wollweberei.

Wir haben also im Ganzen zwei Wirtschaftsräume zu unterscheiden, den des Eisen- und den des Textilgewerbes. Beide waren sehr bald auf nachbarliche Räume angewiesen. Die Wolle mußte aus anderen Landschaften bezogen werden, das Eisenerz aus dem märkischen Sauerland und dem Siegerland, da die geringen bergischen Erznesten erschöpft waren. Allmählich vollzog sich im Eisengewerbe eine große Wandlung. Die Roheisenhämmer machten im Gebiet der Wupper und ihrer Bachtäler immer mehr den Feinhämmern Platz, den schneller pochenden Reckhämmern und den Raffinierhämmern zur Stahlveredelung. Neben der Eisen- und Stahlgewinnung entwickelte



„Das Gewerbe des bergischen Landes erwuchs aus den Bedingungen des Lebensraumes. Bodenständig war die Eisenindustrie. Heimisches, wenn auch geringes Erzvorkommen, gab den Schmieden den Rohstoff, der Wald lieferte die Holzkohle, das Wasser mit starkem Gefälle trieb die Gebläse, hob und senkte die schweren Hämmer.“ So sah es in einer Feilenhauerlei aus.

sich seit dem frühen Mittelalter die Herstellung von Fertigfabrikaten. So kristallisierte sich im Solinger Raum das Klingen- und Schneidwarenhandwerk heraus. In der Gegend von Remscheid entstand das Sensen- und Kleinschmiedegewerbe und schließlich im Niederbergischen um Velbert die Fertigung von Schössern und Beschlägen.

Schwertschmiede in Solingen

Die edelste Kunst des Schmiedens war die des Schwertschmiedens. Sagen und Mären umgeben die Waffe des freien Mannes und ihren Hersteller mit einem geheimnisvollen Glanz. Die Schwertschmiedekunst war jedenfalls im 15. Jahrhundert in Solingen schon so entwickelt, daß man sich in einer Zunftorganisation mit besonderen Privilegien zusammenschloß. Um 1600 erlebte die Solinger Schwertschmiedekunst ihre höchste Blüte. Die Solinger Schwerter waren durch eine besonders feine und elegante Linie ausgezeichnet und fast unerreicht in Qualität der Härtung. Solinger Meisterstücke fanden sich an zahlreichen Fürstenhöfen und sind heute noch eine Zier großer Waffensammlungen der Welt.

Der 30jährige Krieg machte der Blüte der Waffenschmiedekunst ein Ende. Die Heere Europas verlangten nach tödlichen Waffen. Zum anderen entstand durch veränderte Tischsitten ein neues Bedürfnis nach Messern und Bestecken. So stellten sich die Solinger Handwerker mehr und mehr auf die Fertigung von Schneidwaren und Bestecken ein. Gewerbefreiheit und Liberalisierung wirkten fördernd auf die Schneidwarenproduktion, ganz besonders auch die Erschließung des Landes durch die Technik. Die jetzige Solinger Schneidwarenindustrie — ca. 85% der gesamten Schneidwarenindustrie der Bundesrepublik — stellt in erster Linie Scheren, Taschen-, Haushalts- und Rasiermesser sowie Rasierklingen her.

Schlösser in Velbert

Ein anderer Zweig der bergischen Kleineisenindustrie ist die Schloßfabrikation mit Velbert als ihrem Schwerpunkt. Die Schlösser wurden ursprünglich in Heimarbeit hergestellt, und zwar meistens im Winter, während man im Sommer der landwirtschaftlichen Arbeit nachging. Auch in der Schloßherstellung beobachten wir seit der Mitte des 19. Jahrhunderts immer mehr die Hinwendung zum Industriebetrieb, wenn auch die Fabrik anfangs noch die Zusammensetzung der Schloßteile dem Heimschlosser überließ. Heute hat die Massenproduktion die handwerkliche Fertigung abgelöst. Es werden z. Zt. ca. 50% der deutschen Schlösser und Beschläge im Raum Velbert hergestellt.

Textilgewerbe an der Wupper

Die ersten urkundlichen Anfänge des Textilgewerbes lassen sich bis weit ins Mittelalter zurück verfolgen. Die Textilindustrie hielt sich an das Wasser. Die Weber saßen vor allem im Tal der Wupper von Wipperfürth bis Burg hinab. Textilien wurden schon im 15. Jahrhundert im heutigen Wuppertal ge-

fertigt. Zu der Bleicherei kam in schrittweiser Folge die Herstellung von Zwirn und Band, Kanten, Kordeln und Spitzern. Die Weberei in Leinen, Halbleinen, Baumwolle, Halbseide und Seide.

Die freiheitliche Ausrichtung in Handel und Gewerbe, die Einführung der Webstühle, der Dampfmaschine und der Eisenbahn im 19. Jahrhundert brachten eine Vervollkommenung und Leistungssteigerung mit sich. Es entstanden Tuch- und Spinnfabriken, die durch Rationalisierung und weitgehende Maschinenverwendung eine stärkere Neigung zum Großbetrieb zeigten. Gleichzeitig begann auch die Mode durch häufige Bedarfsänderung und Vielgestaltigkeit ein bestimmender Faktor zu werden. Heute liegt der Schwerpunkt der Naturfaserverarbeitung in Wuppertaler mittelgroßen Unternehmen, neben denen auch eine Vielzahl kleinerer Betriebe bestehen blieb. Etwa 75% der gesamten westdeutschen Schmalweberei und Flechterei werden in Wuppertal hergestellt. Textilveredelungsbetriebe bestehen u. a. in Wermelskirchen, Leichlingen, Op-laden, Haan, Langenberg, Lennep und Hückeswagen.

Kunstseide und Papier

Für die Stadt Wuppertal hat auch die Erzeugung und Verarbeitung von Kunstseide seit 1900 eine ständig wachsende Bedeutung gewonnen. Heute beliefert die Kunstseidenindustrie die heimische Textil- und Bekleidungsbranche, darüber hinaus den weiteren deutschen Markt und auch das Ausland.

Daß es neben der Eisen- und Textilindustrie noch andere frühe Gewerbe gab, sei wenigstens angemerkt. So finden wir die Kunst der Papiermacher am Strunderbach und in der Solinger Papiermühle schon im 16. Jahrhundert.

Eine lückenlose Darstellung weiterer Zweige ist wegen der Vielgestaltigkeit der Industriestruktur im bergischen Land leider nicht möglich.

Remscheid, die Stadt auf dem Berge

Remscheid ist der weithin sichtbare Gipfel des Wupperbogens, einer jener großen Blickpunkte, die das Auge immer wieder von den Höhen des bergischen, ja des oberbergischen Landes findet. Und weil der kühngeschwungene Bogen des Holscheidsbergs, 365 m über dem Meeresspiegel, so sichtbar über den Höhenrücken und Talfalten, die zum Rhein abfließen, sich erhebt, geht von ihm am klaren Tag auch der Blick weit ins Land. Die Domtürme der rheinischen Metropole tauchen filigranfein am Horizonte auf und die Sieben Berge schneiden ihre Zacken in das lichte Gewölk. Wer die Stadt Remscheid aus der Ferne anschaut — bis zu der großen Zerstörung kletterten die schieferblauen Häuser, gebettet in unendlich vielem Grün, den Steilhang hinauf — der mochte wohl das Bild einer geschlossenen Bergstadt gewinnen. Wer aber die Stadt selbst betritt, spürt sehr bald, daß sie ihn zum Narren gehalten,

„Die Schmiede saßen ursprünglich auf dem Berg. Das änderte sich in der 2. Hälfte des 15. Jahrhunderts. Aus dieser Zeit hören wir zum erstenmal von einer Nutzbarmachung der Wasserkraft. Nun drehte das kreisende Rad an den Wasserhämmern den mächtigen Stamm der Rieseneiche, deren „Däuer“ wiederum die schweren Hämmer hoben und senkten.“ Alter Wasserhammer aus dem Morsbachtal.

dem Fernblickenden das Auf und Nieder, die Talfalten, unterlagern hat, daß die Stadt wie ein riesiger Polyp ihre Fangarme nach allen Richtungen ausstreckt. Wie eine Festung hat die Natur das Bergmassiv mit tiefeingeschnittenen Bachtälern umgeben, dem des Morsbachs, der Wupper und des Eschbachs und nur nach Osten hin verbindet eine schmale Westpente sie mit dem Höhenrücken, der nach der alten Tuchmacherstadt Lennep führt. So sind Höhenunterschiede von 200 m innerhalb der Stadt keine Seltenheit. Es ist danach klar, daß diese topographische Gestalt dem Verkehr ungeheure Schwierigkeiten bieten mußte, und es ist zum anderen klar, daß sich bei diesen Gegebenheiten kein geschlossenes städtisches Gebilde entwickeln konnte.

Man denkt noch in Höfen

Wer die Geschichte der Stadt kennt, weiß, daß sie bis in unsere Tage eher eine dichtbesiedelte Hoflandschaft ist, als eine Stadt alten Gepräges. Schon im 14. Jahrhundert waren eigentlich alle die Höfe vorhanden, aus denen die spätere Stadt zusammenzuwachsen versuchte. Sie lagerten sich in größerem oder kleinerem Abstand um das Kirchdorf und den Fronhof der bergischen Grafen, die den Johannitern schon gegen Ende des 12. Jahrhunderts die Kirche und den Hof Remscheid samt dem Hof Haddenbach überantwortet hatten. Aber erst in der 2. Hälfte des 19. Jahrhunderts weitete sich das Dorf zu einem Stadtzentrum aus, als sich die großen Geschäfte und die Gaststätten in wenigen Straßen zusammenfanden und als zu Beginn unseres Jahrhunderts auf dem Schützenplatz das neue Rathaus erstand. Nun dehnte sich eine Neustadt immer mehr über den schmalen Grat des Holscheidsbergs bis zum Stadtpark hin. Noch heute aber ist das Stadtbewußtsein nicht besonders stark ausgeprägt, man denkt immer noch in Höfen, die ihre eigenen Feste, ihre Hofkirmessen, veranstalten. Aber die früh errichtete Straßenbahn, die Höhen von 1:9,6 überwinden mußte, näherte doch die Stadtteile einander an und wirkte gemeinschaftsfördernd.

Das Stadtbild

So ist die Stadt Remscheid bis heute ein eigenartiges Siedlungsgebilde, das dank seiner topographischen Gegebenheiten, aber auch mit seinen Schieferbauten im Grün der Gärten lange Zeit ein individuelles und bergisches Gepräge trug. Die nach der Zerstörung wieder errichtete Innenstadt hat sich der amerikanisch beeinflussten Bauweise unserer Zeit ebenso angepaßt, wie die meisten neugebauten Städte unseres deutschen Westens. Wohnviertel und Industrieviertel waren in Remscheid niemals getrennt, aber vor dem Maschinenzeitalter war das auch städtebaulich kaum störend, denn die kleinen Schmieden, in Fachwerk gehalten, paßten sich vortrefflich den Wohnbauten der Höfe an. Das wurde erst anders, als sich backsteinerner Fabrikgebäude als Fremdkörper in die Idyllen der alten Höfe hineinschoben. Und doch besitzt Remscheid eben auf diesen Höfen auch Zeugen einer großen baukünstlerischen



Vergangenheit, die aus dem Lebensrhythmus der fröhlichen Pfalz entstanden sind und die mit der Schmuckfreude des Barocks und Rokokos eine süddeutsche heitere Note in das Stadtbild zaubern.

Diese Patrizierhäuser aus der 2. Hälfte des 18. Jahrhunderts bedeuten architektonisch eine durchaus selbständige Leistung, ein Neues in der glücklichen Verschmelzung des bodenständigen schwarz-weiß-grünen Schieferhauses mit den fremden französischen Zierformen. So steht das Rokoko-Doppelhaus der Hilger, das heute städtisches Museum ist, über den Fachwerkbauten der Schmiede im Hastener Hof. Davon geben Zeugnis u. a. die Häuser der Hasenclever in Ehringhausen, der Mannesmann in Bliedinghausen oder Haus Mühlhoff in Rath. So ist die Stadt heute noch ein Wellig-Zerklüftetes, ein Locker-Zusammengewachsenes, ein Schwer-Zusammenfaßbares, das Höfisches und Städtisches, Bäuerliches und Bürgerliches, Kleingewerbliches und Großindustrielles in seltenem Nebeneinander umgreift.

Mit der Eisengewinnung fing es an

Wer sich die abseitige Lage Remscheids auf einem Bergmassiv fern der großen Verkehrsstraßen des Rheins und fern den Gefilden der Kohle und des Eisens vor Augen führt — ja, die Stadt lag nicht einmal an der alten bergischen Landstraße von Köln über Lennep in die Mark — der wird sich befremdet fragen, wie konnte dieses Kirchspiel schon im 16. Jahrhundert ein bedeutendes Eisengewerbe entwickeln, wie konnte diese Industrie sich im 19. Jahrhundert halten, und wie konnten selbst großindustrielle Werke zu der Fülle der mittleren und kleinen Betriebe hinzukommen?

Die Voraussetzungen für den Abbau und die Verhüttung von Eisenerzen im Remscheider Raum, ein geringes Erzvorkommen, die Bäche mit starkem Gefälle und der Reichtum der Wälder, die die Holzkohle lieferten, ließen schon früh im Mittelalter ein Eisengewerbe entstehen. Die Eisenerzgewinnung in der weiteren Umgebung Remscheids, bei Hückeswagen, ist nach umfangreichen Schlackenfeldern, frühgeschichtlichen Rennfeuern und Scherbenfunden bis in das 5. bis 9. Jahrhundert n. Chr. zurückzuführen. Die Schmiede saßen offenbar ursprünglich auf dem Berg und an seinen Hängen. Das änderte sich jedoch in der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts. Aus dieser Zeit hören wir zuerst von einer Nutzbarmachung der Wasserkraft. Das Gewerbe stieg also in die Täler hinab, zuerst in das Tal des Morsbaches, das als Wiege unserer Eisenindustrie angesehen werden darf. Nun drehte das kreisende Rad an den Wasserhämmern den mächtigen Stamm der Rieseneiche, deren „Däuer“ wiederum den schweren Hammer hoben und senkten.

Dann kam das Erz auf der Eisenstraße

Als diese erste Mechanisierung der Handarbeit einsetzte, wird man das Rohmaterial schon anderswoher bezogen haben. Daß die Entwicklung der Industrie mit der Erschöpfung des heimi-

schen Erzvorkommens nicht abbrach, ist ein Beweis für die Zähigkeit und Findigkeit der Remscheider Schmiede. Die Erze mußten hinfort aus dem märkischen Sauerland und vor allem aus dem Siegerland auf der sogenannten Eisenstraße herangeschafft werden. Noch war allerdings die Holzkohle in reichem Maße vorhanden. Erst gegen Ende des 18. Jahrhunderts begann die Tragödie des bergischen Waldes, und bis in unsere Tage sind die Hänge des Landes nicht mehr mit Hochwald, sondern mit Buschwald bedeckt. Was wäre abermals aus der bergischen Eisenindustrie geworden, wenn der Mangel an Holzkohle nicht wettgemacht worden wäre durch die Steinkohle, die aus den märkischen Gruben als Ersatz sich anbot. Aber die Transporte waren nicht weniger schwierig als die der Erze. Es gab ja noch keine Eisenbahnen und die sogenannten Kohlenstraßen waren meist enge Hohlwege, in denen die Kolonnen der Kohlentreiber im langen blauen Kittel auf dem Rücken der Pferde die Kohlsäcke beförderten.

Stahlveredelung und Weiterverarbeitung

Seit das Rohmaterial weither beschafft werden mußte, lohnte die Roheisenherstellung bei den beträchtlichen Vorkosten nicht mehr. Die schweren Hämmer machten allmählich den Feinhämmern Platz. Die Stahlveredelung wurde so verbessert, daß der bergische Stahl bald über die Grenzen des Landes hinaus bekannt war. Das Schwergewicht verlagerte sich schon früh auf die Weiterverarbeitung zu Fertigfabrikaten. Diese Fertigfabrikate waren anfangs Sensen und Sichel, die im Raum um das Morsbachtal, in Cronenberg, Remscheid und Lüttringhausen hergestellt wurden. 1600 erhielten die Sensenschmiede, Sensen- und Stabschleifer von Herzog Johann Wilhelm I. ein Privileg. Sie wurden in einer Zunft zusammengeschlossen.

Sensen und Sichel

Es würde zu weit führen, auf die Bestimmungen der Zunftordnung im einzelnen einzugehen. Jedenfalls war ihre Aufgabe, festzusetzen, welche und wieviel Produkte im Jahre hergestellt werden sollten, für angemessene Preise und für gute Ware Sorge zu tragen. Auch das Zeichnen — und Lehrlingswesen wurde geordnet und der Abwanderung der Zunftbrüder ein Riegel vorgeschoben. Förderten alle diese Bestimmungen anfangs den Auftrieb des Handwerks, so hat ihre starre Anwendung später doch den Fortschritt des Gewerbes gehindert und den Krebsgang der Sensenherstellung beschleunigt.

Während die Hersteller selbst auf die Märkte des bergischen Landes und der Nachbargebiete zogen, um ihre Produkte abzusetzen, wurde der Außenhandel von vornherein von den Kaufleuten betrieben. So verkaufte man die bergischen Sensen schon um 1600 in einen großen Teil Europas, nach Holland und Brabant, Frankreich und England, nach den nordischen Ländern, den baltischen Staaten, ja, bis tief nach Rußland hinein.

Schon im 17. Jahrhundert setzte ein scharfer Wettbewerb zwischen den bergischen und den märkischen Sensenschmieden ein. Erstere brachen sogar ihren Verbleibungsseid und wanderten in die Mark aus, die ihnen besondere Vergünstigungen bot. Die märkischen Sensenschmiede hatten sich dadurch einen Vorsprung verschafft, daß sie die technischen Neuerungen, insbesondere die Wasserhämmer, rechtzeitig in den Dienst des Schmiedes stellten, während die bergische Sensenzunft das Ausschmieden der Sensen den Handschmieden vorbehalten wissen wollte.

Das 18. Jahrhundert brachte für die Sensenzunft eine schwere Krise. Obwohl das Verbot des mechanischen Schmiedens aufgelockert worden war, ließ sich der Vorsprung der Mark nicht mehr aufholen. Auch Remscheider Kaufleute gingen dazu über, im Nachbarlande Sensen aufzukaufen und die märkischen Produkte überschwemmten mehr und mehr das bergische Land, obwohl die Landesherrn durch Zölle die Einfuhr fremder Sensen abzustoppen versuchten. Der Niedergang der bergischen Zunft war nicht mehr aufzuhalten. Sie hatte sich durch starres Festhalten an überlebten Bestimmungen selbst ihr Grab gegraben.

Werkzeugherstellung rettet das Eisengewerbe

Während das Sensenhandwerk zerbrach, war eine andere Produktion in ständigem Vormarsch begriffen, die Herstellung von Werkzeugen nämlich, die von den Kleinschmieden vor allem

nach 1700 in immer größerem Umfange betrieben wurde. Es läßt sich nicht feststellen, wann immer die Produktion einzelner Werkzeuge aufgenommen wurde und wie sie schrittweise sich mehrte, aber es ist anzunehmen, daß manch neues Werkzeug durch die Kaufleute von ihren Reisen mitgebracht wurde und Eingang fand. Ein Dokument aus dem Jahre 1756 gibt uns Auskunft darüber, was alles damals von den Kleinschmieden, die wir mit Gesellen und Lehrlingen auf etwa 1500 Personen schätzen dürfen, gefertigt worden ist. Da gibt es Beitel-, Sägen- und Bohrschmiede, Feilenhauer und Bognieschmiede (schwere eiserne Gehänge), Schloßmacher und Schlosser, Pfannen-, Feilen- und Komfoorschmiede (Kohlenpfannen), Schrauben- und Schraubnagelschmiede, Winden- und Kaffeemühlenschmiede, Nagel-, Schaulen- und Riegelschmiede, womit ohne Zweifel noch nicht alle Gewerbe erfaßt sind. Jedenfalls war schon im 18. Jahrhundert das Kleinschmiedehandwerk, das zunächst neben und in der Sensenbruderschaft ein bescheidenes Dasein geführt hatte, zu einem stolzen Bau geworden, den wir als bergische Werkzeugindustrie bewundern.

Remscheider Handel erobert die Welt

Das bergische Land war damals die wohl am stärksten besiedelte Industrielandschaft unseres Vaterlandes überhaupt. Der Remscheider Handel hatte sich nicht nur die europäischen Märkte erobert, sondern war in dieser Zeit auch nach Übersee gegangen und faßte dort festen Fuß. Eine Reihe von Handelshäusern hatte sogar schon eigene Kontore errichtet. Von dem Wikingergeist Remscheider Unternehmen zeugt eine Persönlichkeit, wie Peter Hasenclever, den man mit Recht den ersten Großindustriellen Nordamerikas genannt hat und der auch als Begründer der New-Yorker Kaufmannsbörse, der späteren Handelskammer, angesprochen werden darf.

Krisen in der Franzosenzeit

Erst die Zeit der französischen Revolutionskriege brachte eine schwere Krise. Bereits 1791 wurden in Frankreich die Zollsätze auf Stahlwaren gewaltig erhöht. Der Zusammenbruch der Remscheider Wirtschaft war unausbleiblich, als Napoleon 1806 die Kontinentalsperre einführte. Anfangs versuchte man noch durch Holland und Norddeutschland einen Schleichhandel über See. Als aber 1810 das ganze Küstengebiet am Kanal und der Nordsee Frankreich einverleibt wurde, waren alle Verbindungen abgeschnitten. So ist es begreiflich, daß die Remscheider Wirtschaft nach der Niederlage Napoleons den Anschluß an das mächtige Preußen aufs wärmste begrüßte.

Das 19. Jahrhundert löst Verkehrsprobleme

Zu den vordringlichsten Problemen in den ersten Jahrzehnten der preußischen Zeit gehörte die Verbesserung der Wege, denn der gesamte Export vollzog sich ja noch auf der Straße. Es war notwendig, über das Eschbachtal hinweg den Anschluß an die Kölner Chaussee zu gewinnen, über Müngsten den nach Solingen und über Ronsdorf zu den märkischen Kohlengruben. Kaum war das Verkehrsproblem durch Anlage neuer Straßen gelöst, da setzte der Kampf um die Eisenbahn ein, die in ihren Anfängen Remscheid abseits liegen ließ. Es sollte noch lange dauern, bis zum Jahre 1868 die Eisenbahn von Wuppertal über Lennep sich auf den Remscheider Berg hinauf schnaufte. Da sie in Remscheid endete, mußte immer noch ein weiter Umweg zum Rhein gemacht werden. Erst 1897 wurde das tiefe Tal der Wupper von der höchsten Bogenbrücke Deutschlands zu Müngsten überspannt, so daß nun eine direkte Verbindung nach der Klingenstadt Solingen und weiter zu der großen Verkehrsader des Westens möglich war. Die Motorisierung des Verkehrs, die Anlage der Autobahnen erforderte neue Wachsamkeit und Aktivität der „Seestadt auf dem Berge“, daß sie nicht abseits im Winkel liegen blieb. Es gelang den Bemühungen des Oberbürgermeisters zu erreichen, daß die Autobahn Köln-Kamen über Remscheid geführt wurde, so daß nach deren Vollendung eine unmittelbare Verbindung zu den Nordseehäfen möglich sein wird.

Mittel- und Kleinbetriebe herrschen vor

Die Weiterentwicklung des Eisengewerbes muß wenigstens in großen Zügen angedeutet werden. Jahrzehntlang blieb die Betriebsgröße und Arbeitsweise noch handwerklich. Dr. Paul Legers sagt mit Recht: „auch die Einführung der Maschinenkraft vergrößerte nur allmählich die Betriebe. Eine traditionsbedingte, konservative Einstellung des mit seiner Scholle eng

verbundenen bergischen Unternehmers wirkte dem allgemeinen Ausdehnungsdrang im Zeitalter der Maschine entgegen, neben einer bewußten wirtschaftlichen Klugheit, die den Betrieb in den Grenzen des durch die Persönlichkeit des Leiters ausschließlich bestimmten und ohne bürokratischen Apparat übersehbaren Unternehmens hielt. Das führte dazu, daß noch vor dem zweiten Weltkrieg die Remscheider Werkzeugproduktion insgesamt etwa 600 Mittel- und Kleinbetriebe zählte — abgesehen von noch hausgewerblicher Erzeugung.“

Spezialisierung und Qualität

Eine umstürzende Wandlung brachte Mitte des 19. Jahrhunderts die Einführung der Dampfkraft mit sich. Hatte bisher das Wasser die Triebkraft abgegeben, so war es nun der Dampf. Das führte zu einer völligen Verlagerung der Industrie. Seit dem 15. Jahrhundert war das Eisengewerbe in die Täler hinabgestiegen, jetzt vollzog sich langsam, aber stetig die umgekehrte Entwicklung. Die *secessio in montem* begann, die Hämmer nahmen ab, wurden Ruinen, die Industrie in Form der Fabrik ballte sich auf dem Berg. Nun erfolgte durch die schärfere Konkurrenz und die technische Entwicklung eine Überführung des Herstellungsprozesses vom handwerksmäßigen Zustand in die Fabrik. Wenn dadurch auch der Produktionsablauf in zunehmendem Maße mechanisiert wurde, so liegt heute doch das Schwergewicht der Erzeugung nach wie vor auf der menschlichen Arbeit und den im Laufe einer langen Zeit ausgebildeten besonderen Fähigkeiten. Auch heute ist das bergische Land mit dem Schwergewicht Remscheid als erste Werkzeugstadt Deutschlands das Hauptherstellungsgebiet der Werkzeuge. Heute zählt die Alt-Remscheider Werkzeugindustrie rd. 400 Betriebe, davon allein 100 Holzsägehersteller mit ca. 1250 Beschäftigten, ca. 70 Schraubenschlüssel- und Zangenfabriken mit 3300 Arbeitnehmern und 50 Feilenhersteller mit rund 1000 Arbeitern. Die jetzige technische Entwicklung fordert immer neue Werkzeuge der verschiedensten Arten und die alten in größerer Spezialisierung und noch höherer Qualität.



Rokoko-Haus in Remscheid-Hasten.

„Das bergische Land, der nördlichste Ausläufer des rheinischen Schiefergebirges, liegt als ein grüner Garten vor den Toren der großen Städte am Rhein und Ruhr.“



Vom Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie

Auf der Vorstandssitzung des Arbeitgeberverbandes am 8. Juli in Düsseldorf wurde Direktor Kurt Schmitz von der Ruhrstahl A. G. Witten zum ersten Vorsitzenden gewählt. Arbeitsdirektor Bernhard Boine von unserem Unternehmen und Dr. Hans Cramer von den Hüttenwerken Siegerland wurden zu stellvertretenden Vorsitzenden gewählt. Direktor Boine ist auch Mitglied der Tarif-Kommission.

Der Vorstand des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie setzt sich aus 18 Mitgliedern zusammen, aus sechs Kaufleuten, sechs Technikern und sechs Arbeitsdirektoren. In der vierten ordentlichen Mitgliederversammlung am 14. Mai in Düsseldorf hatte die Vorstandswahl für das Geschäftsjahr 1957/58 stattgefunden. Folgende Herren wurden einstimmig gewählt:

Dr. Friedrich Elshoff, Dortmund-Hörder Hüttenunion AG.
Rudolf Hannesen, Niederrheinische Hütte AG.
Robert Nünninghoff, Hessische Berg- und Hüttenwerke AG.
Wilhelm Schemann, Gußstahlwerk Gelsenkirchen AG.
Kurt Schmitz, Ruhrstahl AG.
Hans-Jörg Sandler, Klöckner Werke AG.

Dr. Hermann Brandt, Phoenix-Rheinrohr AG.
Dr. Hans Cramer, Hüttenwerke Siegerland AG.
Dr. Rudolf Graef, Hüttenwerke Oberhausen AG.
Dr. Alfred Michel, August-Thyssen-Hütte AG.
Dr. Willy Ochel, Hoesch Werke AG.
Dr. F. A. Springorum, Mannesmann AG.

August Best, Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH.
Bernhard Boine, Deutsche Edelstahlwerke AG.
Diedrich Dänemark, Hüttenwerke Ilse-Peine AG.
Johann L-habitant, Mannesmannröhren-Werke AG.
Peter Schmidt, Rheinstahl Eisenwerke Gelsenkirchen AG.
Wilhelm Zimbehl, Hüttenwerk Rheinhausen AG.

In dieser Versammlung hatte der Vorstandsvorsitzende, Direktor Kurt Schmitz, nach einem Rückblick auf die Zeit schwerer Entscheidungen im vergangenen Geschäftsjahr, die während des letzten Lohnkonfliktes bis hart an einen Streik geführt hatten, in seinen Abschlußworten Gedanken geäußert, die für die zukünftige Arbeit der beiden Partner, Arbeitgeberverband und Gewerkschaften, wichtig sind. Er sagte:

„Wir haben uns immer als echte Tarifpartner der Gewerkschaften betrachtet. Letzten Endes schwebt beiden Tarifpartnern das gleiche Ziel vor Augen, nämlich die Hebung des Lebensstandards unserer Arbeiter und Angestellten, die Sicherung ihres Arbeitsplatzes und die Versorgung ihres Alters. Daß dieses Ziel nur in einer stabilen und gesunden Wirtschaft erreicht werden kann, ist eine Binsenwarheit, über die es keine Meinungsverschiedenheiten geben kann. Nur über die Wege, die zu diesem Ziel führen, und über das Ausmaß und das Tempo der Maßnahmen, die zu diesem Ziel führen sollen, sind wir mit den Gewerkschaften nicht immer gleicher Meinung. Wir wiederholen daher unser Angebot, am runden Tisch die Probleme, die um Lohn und Arbeitszeit kreisen, außerhalb von Lohn- und Tarifverhandlungen offen und freimütig zu erörtern, um zu einer Klärung und, wenn möglich, zu einer Annäherung der gegenseitigen Standpunkte zu gelangen. Wir treten ferner dafür ein, daß sich beide Tarifpartner in ihrer Publizistik einer sachlichen Sprache befleißigen sollten.“

Prof. Dr.-Ing., Dr.-Ing. E. h. Robert Scherer

Wie wir schon im letzten Mitteilungsblatt berichteten, wurde Herrn Professor Dr.-Ing. Robert Scherer auf einstimmigen Beschluß der Fakultät für Maschinenwesen der Technischen Hochschule Hannover „in Anerkennung seiner Verdienste als Forscher und Lehrer auf dem Gebiet der Sonderstähle und als Organisator und Menschenführer“ die Würde eines Doktor-Ingenieurs Ehren halber verliehen. „Ihre bahnbrechenden Forschungen und großen Erfolge auf dem Gebiet der Sonderstähle sind für die Metallkunde von so ungewöhnlicher Bedeutung“, hieß es in der Verleihungsansprache „daß es Ihnen an Anerkennung dafür nicht gefehlt hat. Der Fakultät für Maschinenwesen, an der sie sich 1943 habilitiert haben, ist es deshalb ein besonderes Anliegen, Sie mit der Verleihung der Ehrendoktorwürde wieder in ihren Kreis aufnehmen zu können.“

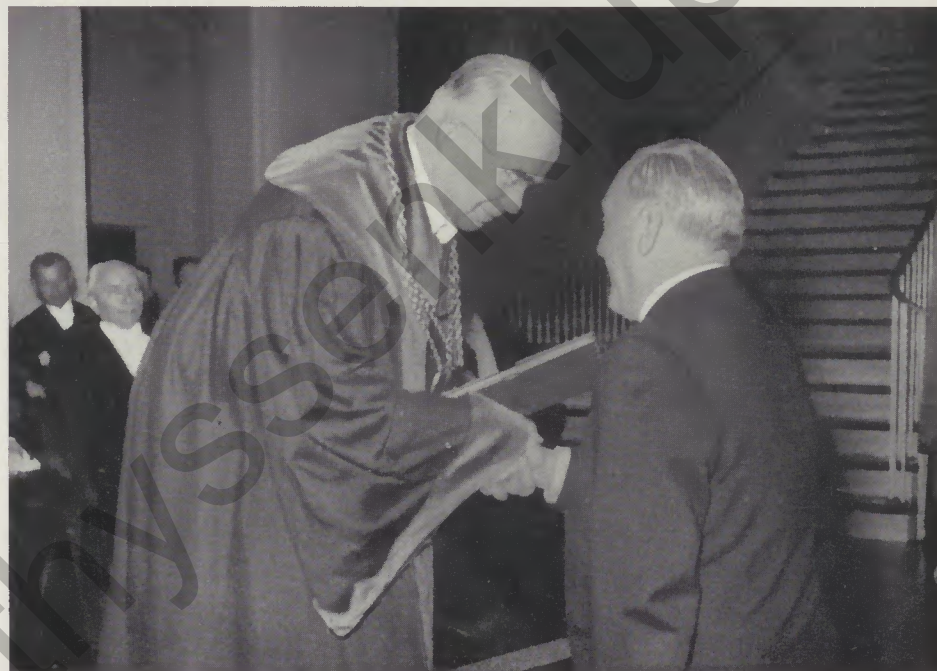
Die feierliche Überreichung der Urkunde durch Seine Magnifizenz, den Herrn Rektor der Technischen Hochschule Hannover, an Prof. Dr.-Ing., Dr.-Ing. E. h. Robert Scherer.

REKTOR UND SENAT DER
TECHNISCHEN HOCHSCHULE
H * A * N * N * O * V * E * R
verleihen durch diese Urkunde auf einstimmigen
Beschluß der Fakultät für Maschinenwesen
dem Honorarprofessor Dr.-Ing. habil.
ROBERT SCHERER
VORSTANDSGLIED DER DEUTSCHEN EDELSTAHLWERKE
IN KREFELD
in Anerkennung seiner Verdienste als Forscher und
Lehrer auf dem Gebiete der Sonderstähle und als
Organisator und Menschenführer
die akademische Würde
DOKTOR-INGENIEUR
EHREN HALBER

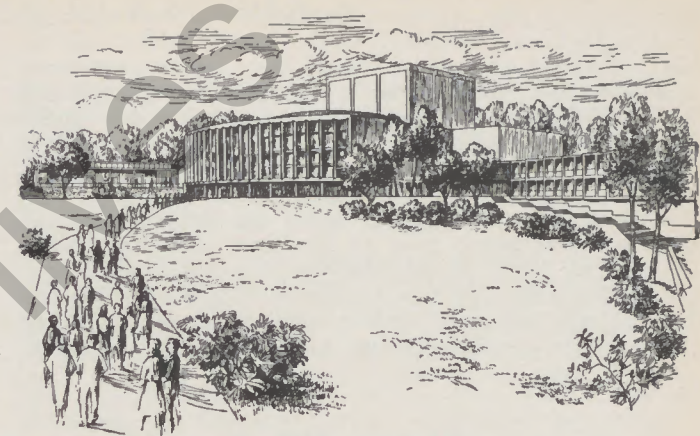
HANNOVER, DEN 25. APRIL 1958

REKTOR UND SENAT
DER TECHNISCHEN HOCHSCHULE
HANNOVER

Thiel



Wir waren dabei in Recklinghausen



So soll das neue Haus der Ruhrfestspiele aussehen.

Der verstorbene Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Hans Böckler, formulierte zur Eröffnung der Ruhrfestspiele vor 11 Jahren, ein Jahr nach der ersten Begegnung zwischen der Hamburger Kunst und den Bergleuten von Recklinghausen, den Sinn dieser Arbeit mit folgenden Worten:

„Alle Wesen streben zum Lichte.“

Wissen, Bildung und Kultur sind Licht für den Menschen. Verkümmert das Streben des Menschen nach ihnen, so verkümmert das menschliche Leben selbst, und die Folge ist ein Nachlassen der Spannkraft auf allen Lebensgebieten.

Darum fordert gerade die Gegenwart mit ihrem Übermaß an wirtschaftlichen und sozialen Nöten kulturelle Aktivität zur endgültigen Überwindung der geistigen und seelischen Depression unseres Volkes.

Die Ruhrfestspiele sind ein Symbol des gewerkschaftlichen Kulturwillens. Sie sind ein Zeichen der Entschlossenheit, den Anspruch aller Schaffenden auf ein kulturelles, menschenwürdiges, lichtreiches Dasein auch unter widrigen materiellen Zeitumständen entschieden zu behaupten.“

Damals schrieben wir das Jahr 1949. Vieles hat sich inzwischen geändert. Wir haben eine ganze Reihe materieller Vorteile, die 1949 nicht zu erahnen waren. Viele glauben sogar — und es steckt etwas Wahres darin — daß wir Gefahr laufen, in diesen materiellen Vorteilen zu ersticken, geistig zu ersticken. Aber deshalb — und vielleicht gerade deshalb — ist die Feststellung Hans Böcklers für uns Heutige nicht weniger wichtig. Das Streben des Menschen nach Wissen, Bildung und Kultur, nach dem Licht, verkümmert ja nicht nur unter widrigen materiellen Umständen, es verkümmert auch — oder kann verkümmern — unter der Sätttheit, die leicht zu einer Bequemlichkeit wird. Daß die Ruhrfestspiele nun schon zum 12. Male tausende von Menschen, von arbeitenden Menschen, nach Recklinghausen zogen, um sie durch das große und festliche Theatererlebnis, durch die Auseinandersetzung mit der bildenden Kunst, durch die das eigene Nachdenken anregenden Gespräche wegweisend zum „Licht“ zu führen, zeigt aber auch, daß die Impulse, die von hier ausgehen und in all den Jahren ausgegangen sind, aufgenommen wurden und fortzuwirken beginnen!

In diesem Jahre sind 105 Mitarbeiter des Krefelder Werkes (ohne die Kollegen von den anderen Werken) nach Recklinghausen gefahren, um geschlossen an der großartigen Eigeninszenierung der 12. Ruhrfestspiele teilzunehmen. 105 Mitarbeiter von insgesamt . . . (wir wollen hier die Zahl nicht nennen, wir kennen sie alle), das ist nicht viel, wenn man sie vom rechnerischen Standpunkt betrachtet. Und trotzdem! 105 Mitarbeiter, die nach 12 Jahren noch von Krefeld nach Recklinghausen fahren, um nach der Tagesarbeit an einer zweistündigen Theateraufführung teilzunehmen, nach der dann die 75 Kilometer der Rückfahrt in Kauf genommen werden müssen, beweisen, daß von 70 Schaffenden einer mit ganzem Herzen dabei ist, wenn es gilt den Anspruch auf ein „lichtreiches Dasein“ zur Tat werden zu lassen. Und das ist viel und ein gutes Zeichen für die Ruhrfestspiele.

Nehmen wir dazu die hohen Besuchszahlen unserer Theaterringe, nehmen wir dazu, daß 250 Mitarbeiter um dieselbe

Zeit in der Rheinlandhalle in Krefeld an den „Theatrum mundi“-Aufführungen teilnahmen, nehmen wir dazu alle diejenigen — und ihre Zahl ist durchaus nicht klein —, die außerhalb unserer geschlossenen Kartenabnahme die Theater besuchen, dann dürfen wir wohl mit Freude feststellen, daß auf diesem Sektor des kulturellen Lebens eine lobenswerte Aktivität herrscht.

Die 105 Besucher von Recklinghausen sind begeistert zurückgekommen. Das ist schön, denn es zeigt, daß die Ruhrfestspiele ihre Erwartungen erfüllt haben, daß die Weichen richtig gestellt waren. Die 105 Besucher von Recklinghausen erleben einen Klassiker, aber sie erleben ihn nicht herausgestellt als Klassiker, sondern hineingestellt in die Zeit ohne äußerliche Betonung der Zeit, sie erleben ihn gegenwartsnah und verzaubernd, sie erleben ihn als Gleichnis und als Ansporn, sie erleben ihn als vollendetes Spiel und als aufrüttelnde Aussage.

Shakespeares Zaubermärchen „DER STURM“ war in diesem Jahre als große Eigeninszenierung der Ruhrfestspiele ausgewählt worden. Im Mittelpunkt dieses Stückes steht ein Mensch, dem eine unerhörte Macht gegeben ist. Weil es ein Märchen ist, darf die Macht auf überirdische Kräfte zurückgehen, aber wir wissen, daß die Verhältnisse, daß die Zeitumstände durchaus auch im realen Leben in der Lage sind, einem einzelnen Menschen eine solche unerhörte Macht zu geben. Und Macht kann gebraucht werden — so oder so! Wehe, wenn sie zum Bösen gebraucht wird, was leider im Großen und Kleinen allzu oft in unseren menschlichen Bereichen der Fall ist. Dicht verwandt mit dem „brauchen“ ist ja das „mißbrauchen“, und der Mensch verliert so oft die Maßstäbe.

Wie leicht könnte Prospero, die zentrale Figur im „Sturm“, um die sich das ganze Spiel dreht, denen, die ihm Leid zugefügt haben, durch die Macht, die ihm zuteil wurde, das Böse vergelten. Es wäre sogar menschlich verständlich und ein Mißbrauch der Macht, der in Grenzen bliebe — wir kennen den furchtbaren Mißbrauch, der über alle Grenzen schlug —, wenn er es täte. Aber er überwindet in sich das Gefühl der Rache, er überwindet in sich das Verführere der Macht, er zerbricht seinen Zauberstab, weil er mit der Menschenliebe den Menschen gegenüber treten will. Diese Entscheidung ist nicht nur die Kernstelle dieses wundersamen Spieles, das Shakespeare vor rund 350 Jahren geschrieben hat, es ist eine Entscheidung, die in größerem und kleinerem Rahmen irgendwann vor jeden von uns tritt. Hoffen wir, daß immer, wie bei Prospero, die Menschenliebe siegt.

Aber nicht nur vom Stück her, auch von der Darstellung wurde diese Aufführung zu einem großen Erlebnis. Bernhard Minetti als Prospero hatte die Stille des Weisen, das Lächeln des Herzens, die Kraft des Überwindenden und die Güte des vorbildlichen Menschen. Um ihn herum ein Ensemble, das vergessene machte, daß die Schauspieler aus vielen Theatern Deutschlands kamen. Von einer herben Süße Kyra Mladeck als Miranda, Licht und frei, auch wo er dienen muß, Peter Arens als Ariel, erschütternd in seiner tierischen Dumpfheit Ullrich Haupt als Kaliban und die so grotesken Spiegel des Allzumenschlichen, die beiden Diener Trinculo und Stephano, zugleich atemberaubend komisch wie gespenstisch schauernd vor ihrer (unserer!) Schwäche, meisterhaft dargestellt von Max

Jugendsporttag in Krefeld

Mairich und Bum Krüger. Dazu Werner Hessenland, Michael Heltau, Helmuth Gmelin, Wolf Kaiser, um nur die wichtigsten zu nennen, die in dem fein abgewogenen szenischen Spiel, das unter der großartigen Leitung von Rudolf Sellner in Bühnenbildern von Franz Mertz, in ihrer genialen Einfachheit so schön, daß sie träumen machten, eine Rolle spielen. Es war wirklich ein festlicher Theaterabend.

Darüber konnte man gut und gerne die Unzulänglichkeiten des Hauses vergessen (sind es überhaupt Unzulänglichkeiten im geistigen Sinn?). An die Techniker, an den Bühnenbildner, an den Regisseur stellt das Haus sicherlich große Anforderungen, für die Zuschauer und insbesondere für die Zuhörer dürfte es von gewissen Plätzen aus nicht immer leicht sein,

den Worten zu folgen, zugegeben, aber hat es nicht auch gerade in dieser Beschränkung, die in der lebendigen Erinnerung an den Ursprung mit der Aufführung zu einem Gesamtkord verwächst, eben dem Akkord Ruhrfestspiele und nicht Festspiele schlechthin, seinen bleibenden Wert? Sei dem, wie ihm wolle, die Stadt Recklinghausen hat im Sommer 1956 ein Preisausschreiben für den Entwurf zu einem neuen Festspielhaus veröffentlicht. Freuen wir uns auch darüber, denn eines wird damit sicherlich dokumentiert: die Ruhrfestspiele sind lebendig und die Ruhrfestspiele sind ein Ruf an jede Zeit. Nicht nur das Gedenken an eine schöne, aus der Situation einmalige Tat steht hinter ihnen, sondern ein Auftrag für heute und morgen, der aufrütteln soll und die Herzen treffen soll, wann immer er erklingt.

Neue Bücher in unseren Werksbüchereien

„Auf dem Bauche sollst Du kriechen“

Autoren: H. R. Berndorff und R. Tüngel

Gruppenbezeichnung (Krefeld): BJ

Wir Menschen haben eine glückliche Eigenschaft, wir können vergessen. Manchmal vergessen wir sogar allzu rasch und allzu leicht. Aber insgesamt gesehen, ist es gut, daß es so ist. Noch sind kaum anderthalb Jahrzehnte seit dem Anfang bei Null, damals im Jahre 1945, vergangen, aber wann denken wir noch an diese Tage, Wochen und Jahre, die für viele von uns so überaus Schweres mit sich brachten? Daß sie von ihrer furchtbaren Belastung verlieren, ist gut, daß wir uns immer weniger an die Erkenntnisse erinnern, die uns in der Notzeit kamen, an die Versprechen, die wir uns selbst und die wir einander gegeben haben, es besser zu machen, ist weniger gut.

Dieses Buch „Auf dem Bauche sollst Du kriechen“ erinnert uns daran. Und wie es uns erinnert! Zwei Journalisten haben es geschrieben, R. Tüngel, damals Chefredakteur der „Zeit“, der ersten Wochenzeitung, die in Deutschland wieder erschien, und H. R. Berndorff, Reporter, Romanschriftsteller, Hörspielautor, der zu den wenigen Deutschen gehörte, die an den großen Prozessen in Nürnberg und Dachau als Reporter teilnehmen durften. Beide haben in den Jahren von 1945 bis 1948 Einzelheiten und Tatsachen erfahren, von denen nur wenige Deutsche wußten. Sie hatten das Glück — oder die Belastung —, damals hinter viele Dinge schauen zu können. Sie haben sich aber auch in jenen Jahren, als es noch keine Regierung oder etwas Ähnliches in Deutschland gab, mutig der deutschen Sache angenommen. Sie haben nicht nur zum deutschen Volk, sondern zur ganzen Welt gesprochen. Das war nicht leicht, denn überall waren die Sperren, die die Siegermächte errichtet hatten — von der Ausgangssperre abends nach 9.00 Uhr bis zu den Sperren im Geistigen —, und viel Haß und viel Verständnislosigkeit und Unrecht gab es in den eigenen Reihen.

Leitartikel und Reportage — beides in höchster Vollendung — stehen in dem Buch nebeneinander und verwachsen zu einem hinreißenden Bericht, zu dem Erleben jener dunklen Jahre, hinter dem aber immer das Versprechen steht, das wir alle damals der Zukunft gegeben haben.

Ein Buch, glänzend geschrieben mit höchstem journalistischen Können und bester journalistischer Verantwortung, ein Buch, das jeder lesen mußte!

„Weiß gibt auf“

Autor: J. G. Thieme

Gruppenbezeichnung (Krefeld): BJ

Die Schachspieler kennen diesen Ausdruck. Schwarz und weiß sind die Figuren, die sich als Bauern, Läufer, Springer, Türme, Damen und Könige auf dem Brett mit den 64 Feldern gegenüberstehen — im Spiel. Und meist muß einer in diesem Spiel aufgeben, mal ist es Schwarz, mal ist es Weiß. In unserer Zeit gibt es einen ernsteren Wettkampf, in dem ebenfalls die Farben Weiß und Schwarz eine Rolle spielen, eine sehr oft blutige Rolle, die Hautfarben Weiß und Schwarz, und Weiß ist dabei, eine Position nach der anderen in diesem „Spiel“ aufzugeben. An einigen Stellen sperrt sich Weiß. Dahinter steht dann die große Angst unserer Zeit vor der furchtbarsten Entscheidung, in der die höchste Vernichtungskraft triumphieren wird.

J. G. Thieme, ein Deutscher, der schon 1920 als Nahrungsmittelchemiker in die Tropen ging — zunächst nach Sumatra —, kennt etwas vom Schachspiel und hat in seinem Leben an den Brennpunkten des anderen Kampfes zwischen Weiß und Schwarz gestanden.

Von diesem Leben erzählt er — in leichtem Plauderton, das Lesen wird zum Genuß —, von seinen Eindrücken, von seinen Erlebnissen. Er läßt Landschaften von wunderbarer Schönheit vor unseren geistigen Augen erstehen, er läßt uns einen Blick tun in die Seele der Menschen, über die Weiß lange Zeit seine Herrschaft ausgeübt hat, wir lernen ihre Einrichtungen kennen und ihre Lebensweise, ihren Glauben und Aberglauben, wir erleben aber auch Weiß selbst bei der Arbeit und in seinem Verhältnis zu Schwarz (Braun oder Gelb).

Im Krieg war J. G. Thieme sieben lange Jahre in Indien interniert. Sein Vermögen wurde beschlagnahmt, seine Existenz vernichtet. Nach dem Krieg gelang ihm schon 1950 ein neuer Anfang in Kenia. Hier ist Schwarz wirklich schwarz, und dahinter steht der Schrecken der Mau-Mau. Auch davon erzählt J. G. Thieme. Und wie er erzählt!

Es ist ein gutes Buch, ein spannendes Buch. Seine Warheiten sind oftmals bitter für Weiß, aber letztlich nicht niederschmetternd, denn wie Weiß aufgibt, ist wichtig für die Zukunft. Es ist Hoffnung da, daß sie zum Guten führt für Schwarz (Braun, Gelb) und Weiß, wenn wir alle „besser werden in unserem Herzen“. Daß das möglich ist, zeigt der Geist, in dem das Buch geschrieben wurde.

„Leutnant in Algerien“

Autor:

Jean-Jaques Servan-Schreiber

Gruppenbezeichnung (Krefeld): BJ

Ein Dokument über den Krieg in Algerien, eindringlich und beschwörend, so liegt es jetzt in der deutschen Übersetzung uns, das Buch, das der Direktor der „riser“ Wochenzeitung „L'Express“ geschrieben hat und für das er sich in einem Prozeß verantworten mußte. Schonungslos schreibt Servan-Schreiber, der selbst als Offizier an der Algerienfront gestanden hat, der das Unheimliche dieses Kampfes erlebte und die zwiespältigen Empfindungen, die dieser Krieg bei vielen Franzosen auslöst.

Seine Erlebnisse und Gedanken verdichten sich zu einem leidenschaftlichen Bekenntnis zum Menschlichen, obwohl der Autor niemals irgendwelche verschwommenen Vorstellungen nach dieser Richtung hin entwickelt. Er ist Franzose und liebt sein Land. Er liebt keineswegs die Araber. Aber er sieht ihre Situation, wie sie sich aus der jahrzehntelangen Vorherrschaft der Franzosen entwickelt hat und sieht das Ausweglose dieser Situation — auch für Frankreich. Wir, die das Buch lesen, kennen die wahren Ereignisse, wie sie tagtäglich in Nordafrika passieren, nur in Form der offiziellen, zensurierten Bekanntmachungen, wir kennen sie nicht wirklich. In das Undurchsichtige dieses Krieges stößt das Buch von Servan-Schreiber mitten hinein. Auch er sieht die Dinge sicherlich von seinem Standpunkt aus, aber da aus jeder Zeile das Bemühen um Sauberkeit in der Wiedergabe der Ereignisse und Zusammenhänge spürbar wird, glauben wir ihm.

Wir werden unmittelbar zum Zeugen der harten Kämpfe, wir spüren das Unheimliche, das von der lauernden Anonymität des Gegners ausgeht, wir lernen die Methoden der französischen Kriegsführung kennen und Versuche einzelner Offiziere, eigene Wege zu gehen, wir stehen erschüttert vor den wahllos Ermordeten — auf beiden Seiten.

Das Buch ist wie eine Reportage geschrieben und doch viel mehr. Es rüttelt an unseren Vorstellungen und zeigt mit brutaler Deutlichkeit, daß ein Kapitel Weltgeschichte, das den Europäern gehört hat, zu Ende geht. Aufgabe der Europäer wird es sein, mitzuhelfen, daß für die Menschheit, welcher Farbe und Überzeugung sie auch immer ist, aus diesem Zerbrechen ein neuer Anfang erwächst, der andere Zielsetzungen und andere Verhältnisse hat, in dem die Europäer aber ihren Platz finden müssen und hoffentlich auch finden werden.

Die schöne Kampfbahn, direkt vor den Toren des Werkes in Krefeld, stand am 12. Juli im Zeichen der sportlichen Wettkämpfe unserer DEW-Jugend. In mustergültiger Organisation — man kann sagen: auf die Minute genau — wurde dieser Sporttag abgewickelt, zu dem über 350 junge Menschen angetreten waren, darunter erfreulicherweise auch etwa 20 weibliche Büroanlernlinge.

Den Jungen und Mädchen, die in der Lehrwerkstatt, in den Büros und Schulräumen ihren zukünftigen Beruf erlernen, hat dieser Vormittag sportlicher Betätigung in frischer Luft Freude gemacht. Sie waren mit vollem Einsatz dabei und haben verbissen und fair gekämpft, auch wenn ihnen kein Siegespreis winkte. Das ist schön. Nicht jeder kann der erste sein, nicht jeder hat die körperlichen Fähigkeiten, Spitzenleistungen zu erbringen, aber für jeden ist es gut, wenn er seinem Körper einmal die Leistungen abverlangt, die überhaupt in ihm stecken, wenn er sich selbst befiehlt, durchzuhalten und nicht frühzeitig aufzustecken. Das stärkt nicht nur die Muskeln, das bildet auch den Charakter. Und das gilt nicht nur für den Sport, auch in den anderen Dingen des Lebens — und ganz besonders im Beruf und beim Erlernen des Berufes — kommt es darauf an, daß wir uns mit den Kräften, die in uns stecken, voll einsetzen. Dann werden auch diese Kräfte wachsen und uns ausreichend zur Verfügung stehen, wenn wir sie im Lebenskampf brauchen.

Arbeitsdirektor Boine, der trotz seiner vielen Verpflichtungen den Sporttag der Krefelder DEW-Jugend besuchte und die Siegerehrung vornahm, lobte denn auch diesen Einsatz und sprach den Wunsch aus, daß die Freude am aktiven Sport, der nicht nach Rekorden jagt, sondern dem Körper den notwendigen Ausgleich zu der Tagesarbeit verschafft und dem Geist in einer gesunden Umgebung gute Impulse gibt, bei unserer DEW-Jugend immer mehr wachsen möge.

Und hier die Sieger:



Junioren:

1. Rolf Jacobs	2718 Punkte
2. Reiner Flech	2520 "
3. Hartmut Müller	2299 "

Männliche Jugend A:

1. Winfried Kreuels	2288 Punkte
2. Gottfried Träger	1887 "
3. Rüdiger Schwarze	1841 "

Weibliche Jugend A:

1. Ulrike Wucherer	2421 Punkte
2. Hannelore Schulz	2181 "
3. Christa Timm	1651 "

Männliche Jugend B:

1. Arnold Kalis	1376 Punkte
2. Manfred Drabben	1331 "
3. Werner Berger	1304 "

Weibliche Jugend B:

1. Dorothee Heller	1315 Punkte
2. Elke Schwarz	990 "
3. Anita Peters	783 "

Schüler:

1. Harald Pätz	1805 Punkte
2. Hartmut Seven	1725 "
3. Hans Römnen	1610 "

DEW-Jugendlager 1958

Nun ist es wieder so weit. Fast 600 unserer Lehrlinge werden in gemeinsamen Lagern frohe Urlaubswochen verbringen. Die Ziele, die sie sich in diesem Jahre gesteckt haben, liegen zum Teil weit weg, aber die Ferne hat schon immer gelockt und das Erlebnis der Berge oder der See hat seinen besonderen Reiz.

In diesem Zusammenhang muß allerdings erwähnt werden, daß die Ferienlager unserer Lehrlinge in einem dreijährigen Rhythmus nur einmal eine große Fahrt vorsehen, damit auch die engere Heimat und die deutschen Mittelgebirge nicht vernachlässigt werden.

Wenn dieses Mitteilungsblatt erscheint, sind die ersten Gruppen der Jungen schon unterwegs. Wir wünschen ihnen gutes Wetter, viel gesunde Freude und schöne, gemeinsame Erlebnisse. Wenn sie aus diesen Wochen, die auch erzieherisch wichtig sind, weil sie das Gemeinschaftsgefühl und das Verantwortungsbewußtsein stärken, zurückkommen, wird für die Älteren von ihnen die intensive Vorbereitung auf die Prüfung beginnen. Ihr Ziel ist fachlicher Art. Aber was wäre alles fachliche Wissen und Können ohne eine Reife im Menschlichen? Auch hierzu — oder gerade hierzu

— mögen die gemeinsamen Urlaubswochen eine Hilfe sein. Die

Krefelder Lehrlinge

werden in zwei Gruppen zu je über 150 Mann ein Zeltlager am Heiterwanger See in Tirol in der Nähe von Reutte beziehen. Das Vorkommando unter Leitung von Meister Terlinden ist schon am 22. Juli mit dem ganzen Gerät abgefahren, um frühzeitig die Grenzformalitäten zu erledigen und das Lager aufzubauen. Die erste Gruppe begann ihre Fahrt mit Omnibussen am Abend des 25. Juli. Die zweite Gruppe folgt am 8. August. Meister Stevens wird nach Abschluß des letzten Lagers mit seiner Jungengruppe den Abbau und Rücktransport des Materials besorgen. Die

Remscheider Lehrlinge,

die ebenfalls in zwei Gruppen fahren, werden ganz in der Nähe der Krefelder Jungen sein. Sie nehmen allerdings diesmal keine Zelte mit, sondern wohnen in einer ehemaligen Scheune, die vor Jahren für derartige Jugendlager umgebaut worden ist. Ihr Standort ist in der Nähe des befreundeten Werkes „Plansee“, das einige Jahre zum Verband der DEW gehört hat, dicht bei

Reutte in Tirol. Die erste Gruppe hatte als Abreise Termin den 31. Juli und die zweite Gruppe wird am 14. August folgen. Die

Bochumer Lehrlinge,

die im vergangenen Jahr in Österreich waren, bleiben in heimatlicher Nähe. In einer Jugendherberge bei Korbach — nicht weit vom Diemelsee — wollen sie vom 26. Juli bis 8. August ihre gemeinsamen Urlaubswochen verbringen. Die

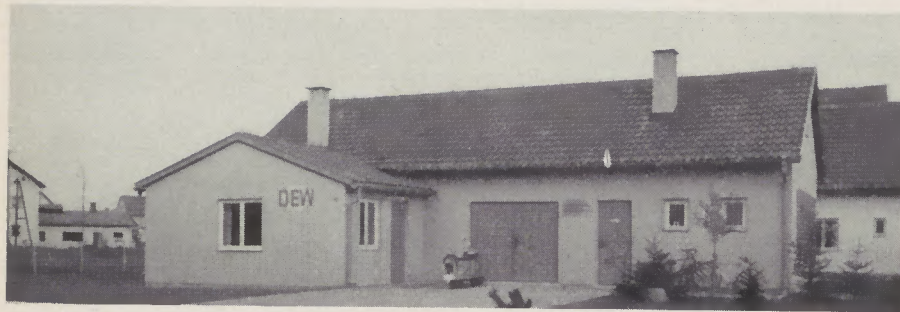
Dortmunder Lehrlinge

haben das Salzkammergut in Österreich als Reiseziel erwählt. Ihre Gruppe wird in Gmunden am schönen Traunsee vom 26. Juli bis 8. August ebenfalls in einer Jugendherberge ihr Lager einrichten. Eine ganz andere Richtung schlagen die

Werdohler Lehrlinge und Jungarbeiter

ein. Sie wollen die Nordsee kennenlernen. Auf der ostfriesischen Insel Wangeroog werden sie gemeinsam mit dem Jugendring Werdohl ein Zeltlager beziehen. Abfahrts Termin ist der 31. Juli. Am 14. August geht es dann wieder zurück.

Im nächsten Mitteilungsblatt werden wir über die einzelnen Lager und die Lagererlebnisse ausführlicher berichten.



Das neue DEW-Stahlager in Kaufbeuren

Ein bedeutender Teil der bekannten Gablonzer Schmuck- und Bijouteriewaren-Industrie wurde nach der Vertreibung der Deutschen aus dem Sudetengebiet 1945 in einem ehemaligen Munitionslager in unmittelbarer Nähe der Stadt Kaufbeuren im Allgäu ansässig.

Mit dem wirtschaftlichen Wiederaufstieg Westdeutschlands festigten und vergrößerten sich im Laufe der Jahre auch diese Flüchtlingsunternehmen. Heute finden wir anstelle des ehemaligen Munitionslagers mit seinen teilweise gesprengten Bunkeranlagen eine schmucke kleine Stadt, die inzwischen unter dem Namen „Neugablonz“ bekannt geworden ist.

Neben den Erzeugern der bekannten Schmuck- und Bijouteriewaren aus Glas, Kunststoff und Metallen gibt es in Neugablonz zahlreiche Werkzeugmacher und Graveure, die diese Betriebe mit den notwendigen Schnitt-, Zieh-, Präge-, Spritz- und Preßwerkzeugen beliefern.

Schon in der Tschechoslowakei bestand eine enge Verbindung zwischen unserer ehemaligen Verkaufsstelle in Tetschen und den Gablonzer Werkzeugmachern. Dieser Tradition folgend, richtete die Verkaufsstelle Nürnberg, in deren Bereich damals Kaufbeuren und damit Neugablonz lag, im Jahre 1947 in Neugablonz in gemieteten Räumen ein Lager ein, das die Aufgabe hatte, diese Industrie mit Werkzeugstählen zu versorgen.

Am 1. Januar 1955 wurde das Lager der Stahlager eGmbH. — einer Interessen-

gemeinschaft der Neugablonzer Werkzeugmacher und Graveure auf genossenschaftlicher Basis — in Kommission übergeben.

Durch den ansteigenden Bedarf und die damit notwendig werdende vergrößerte Lagerhaltung waren die gemieteten Räume zu eng geworden.

Zufällig ergab sich die seltene Möglichkeit, in Neugablonz ein geeignetes Ge-

bäude zu erwerben, das nach geringem Innenausbau im Mai 1957 bezogen wurde. Das neue DEW-Lager, nach wie vor in der Verwaltung der Stahlager eGmbH., hat eine Grundstücksgröße von ca. 93 qm, verfügt über eine Lagerfläche von ca. 93 qm, einen Büroraum von ca. 22 qm und die notwendigen Nebenräume. Das Lager entspricht also größten- und ausstattungsmaßig ganz den Anforderungen. Unsere Abbildungen geben einen Eindruck von dem gepflegten und gefälligen Aussehen.

Das Lager Kaufbeuren ist für die Gablonzer Industrie deswegen von besonderer Bedeutung, weil die jeweils geringen Mengen in den verschiedensten Werkzeugstählen und Abmessungen damit sofort zur Verfügung stehen. Unsere Zusammenarbeit mit der Stahlager eGmbH. ist ausgezeichnet und hat auch zu einem ständig steigenden Umsatz geführt. Wir können heute feststellen, daß der weitaus größte Teil der in Neugablonz verarbeiteten Werkzeugstähle DEW-Stähle sind.

Werner Kessler,
Leiter unserer Verkaufsstelle in München



MOSAIK — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Messen, an denen wir uns beteiligten

durch das Erzeugnisprogramm der DEW aufgebaut, der bei den fachkundigen Besuchern der Ausstellung immer wieder großes Interesse fand.

MAILÄNDER MESSE

An der 36. Internationalen Messe in Mailand, einer der bedeutendsten Messeveranstaltungen des Kontinents, war auch unsere italienische Vertretung, die ACCIAI MARATHON S.P.A., Milano, mit einem Stand beteiligt. Auf 60 Quadratmeter Standfläche wurde dem Publikum ein anschaulicher Einblick in die lange Liste der Erzeugnisse gegeben, die von den DEW nach Italien exportiert werden (Bild auf Seite 17 dieses Mitteilungsblattes).

DEUTSCHE INDUSTRIEMESSE HANNOVER

Im Laufe der letzten Jahre hat sich die Deutsche Industriemesse Hannover mehr und mehr zu einer überzeugenden Leistungsschau der deutschen Industrie entwickelt. In der Halle 10, der Halle der Elektro-Industrie, wurde die DEW durch ihre Magnetfabrik Dortmund repräsentativ vertreten.

Überall fand der in diesem Jahre ganz neu gestaltete Stand besonderen Anklang, auf dem in großen hellen Glasvitrinen unser Werk Dortmund seine Leistungsfähigkeit auf dem weiten Gebiet der Dauermagnettechnik unter Beweis stellte.

In der gleichen Halle zeigte die befreundete METALLWERK PLANSEE GmbH., Reutte/Tirol, deren deutsche Interessen von unserer Abteilung Sintermetalle in Stuttgart wahrgenommen werden, ihre Erzeugnisse. Der eindrucksvolle zweigeschossige Ausstellungsstand, der in enger Zusammenarbeit mit unserer Werbeabteilung entworfen und aufgebaut wurde, gab einen lückenlosen Überblick über das vor allem im Hinblick auf die Kerntechnik aktuelle Lieferprogramm von Metallwerk Plansee.

DRUPA

Die diesjährige „DRUPA“ — Internationale Messe Druck und Papier, die vom 3. bis zum 16. Mai auf dem Düsseldorfer Messegelände veranstaltet wurde, erwies sich als der Treffpunkt für die Druckfachleute aus aller Welt. Unsere Magnetfabrik Dortmund zeigte hier zum ersten Male der Öffentlichkeit die für das MAGNETOPRINT-Verfahren entwickelten Magnet-Druckuntersätze und -Rotationsdruckzylinder, die auf dem Gebiet der Druckplattenbefestigung eine umwälzende Neuerung darstellen. Die zahlreichen Fachleute, die sich auf dem Stand von Werk Dortmund über dieses kostensparende neue Verfahren informieren konnten, hatten Gelegenheit, auf drei Ständen in den Nachbarhallen bei Vorführungen die DEW-Magnetoprint-Druckzylinder im praktischen Betrieb zu studieren.

WERK KREFELD

Wechselverbände, Bestrahlungen, Bäder etc. nur nach Schichtschluß

Wir haben wiederholt in mündlicher Belehrung unsere Belegschaftsmitglieder darauf hingewiesen, daß nur in lebensbedrohlichen Fällen und bei frischen Verletzungen unsere Ambulanz während der Arbeitszeit aufgesucht werden kann. Wechselverbände, Bestrahlungen, Bäder etc. werden grundsätzlich nur nach Schichtschluß ausgeführt.

Wir haben im Durchschnitt pro Monat mehr als 6000 Durchgänge auf unserer Ambulanz. Nur durch eine vernünftige Selbstdisziplin unserer Belegschaft kann die Arbeit sach- und fachgerecht bewältigt werden. Auf die strikte Einhaltung obiger Anordnung müssen wir sowohl aus betriebs-technischen als auch aus ärztlichen Gründen bestehen.

Betr.: Ärztlicher Dienst

Unser Werkarzt Dr. Siemes schreibt uns: „Ich mache nochmals auf den Inhalt eines Aushängeschildes aufmerksam, das seit drei Jahren am Fenster des werksärztlichen Büros hängt:

„Alle Belegschaftsmitglieder, die in hausärztlicher Behandlung stehen, werden vom Werkarzt nur mitschriftlicher Genehmigung des Hausarztes ärztlich behandelt.“

Konsultationen des Werkarztes können nur nach vorheriger telefonischer Anmeldung vorgenommen werden. Ausnahmen hiervon bilden selbstverständliche Unfälle und akute lebensbedrohliche Prozesse. Bei einer 7000köpfigen Belegschaft muß ein Werkarzt, der sich vornehmlich mit arbeitsmedizinischen Problemen zu beschäftigen hat, auf die Einhaltung dieser Verfahrensweisen bestehen. Überflüssiges Warten wird dadurch vermieden und eine gewissenhafte Abwicklung ärztlicher Obliegenheiten gewährleistet.“

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Peter Bentjens † 19. 5., Heinrich Keuren † 10. 6., Julius Blum † 16. 6., Franz Adams † 1. 7., Heinrich Kauertz † 3. 7., Gerhard Wiesenthal † 6. 7., WERK KREFELD

Richard Forst † 19. 6., Ewald Schmitz † 3. 7., Walter Hupperich † 14. 7., WERK REMSCHEID

Otto Kaspar † 16. 7., WERK BOCHUM

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Krefelder Mitarbeiterin Deutsche Meisterin

Unsere kaufmännische Angestellte Kriemhild Hausmann konnte bei den diesjährigen Deutschen Meisterschaften in Hannover einen großartigen Erfolg erzielen. Sie wurde mit 51,62 m Deutsche Meisterin im Diskuswerfen. Kriemhild Hausmann, die seit vier Monaten zu uns gehört ist im Verkauf B tätig. Als sie mit 14 Jahren im Sportverein ihren ersten Diskuswurf versuchte, erreichte sie ganze 18 m. Die sie damals auslachten, mußten schon am nächsten Sonntag klein beigeben, als Kriemhild — nachdem sie auf den Rheinwiesen bei Rheinhausen die ganze Woche fleißig geübt hatte — 27 m erreichte. 1952 wurde sie Deutsche Jugendmeisterin. 1956 und 1957 erreichte sie jeweils den 2. Platz in der Deutschen Meisterschaft, und in diesem Jahre gelang dann der große Wurf, der sie zur Deutschen Meisterin machte. Wir gratulieren herzlichst und wünschen ihr noch viele schöne sportliche Erfolge — zunächst drücken wir ihr beide Daumen für die Europameisterschaften in Stockholm. Kaum war diese Notiz in Satz gegeben, als uns die Kunde erreichte, daß Kriemhild Hausmann in Nymwegen mit einem Wurf von 53,89 m einen neuen deutschen Rekord erzielt hat. Auch dazu herzlichen Glückwunsch!



Unsere Theaterringe

In diesen Wochen müssen die Anmeldungen zu den Theaterringen für die Spielzeit 1958/59 wieder getätigt werden. Der Spielplan verspricht interessante Vorstellungen, die neben der großen finanziellen Vergünstigung sicherlich Anreiz für eine Erneuerung oder erstmalige Teilnahme am DEW-Theaterring bieten.

In der Oper wird der Spielplan in allen Ringen drei Werke bringen und zwar: Carmen von Bizet, Turandot von Puccini und Der Wildschütz von Lortzing.

In der Operette werden wir Millöckers Bettelstudent, Tausendundeine Nacht von Johann Strauß und Das kleine Hofkonzert von Nick/Impekoven sehen.

Von den vier Schauspielen wurden zunächst drei festgelegt, ein viertes Werk — wahrscheinlich ein modernes Stück — wird im Laufe der Spielzeit hinzukommen. Die drei Schauspiele sind: Die Wallenstein-Trilogie von Schiller, Die Wildente von Ibsen und das Lustspiel Charleys Tante von Thomas.

Wenn keine Abmeldung bis zum 15. August erfolgt, werden die bisherigen Ringmieter auch für die neue Spielzeit als Mitglieder geführt.

WERK REMSCHEID

VDSI-Bezirkstagung im Werk Remscheid

Die Bezirksgruppe „Rheinisches und Bergisches Land“, des Vereins Deutscher Sicherheitsingenieure führte am 18. Juni 1958 ihre quartalsmäßige Arbeitstagung im Werk Remscheid durch.

Während der Beratungen fanden die im Werk Remscheid eingeführten organisatorischen, innerbetrieblichen Arbeitsschutzmaßnahmen, so unter anderem das Unfallmeldeverfahren, die Belehrung von Neueingestellten und die statistische Auswertung des Unfallgeschehens, guten Anklang.

Am Nachmittag besichtigten die Sicherheitsingenieure das Werk I und II. In der sich anschließenden Diskussion konnten wir für unser Werk zahlreiche Anerkennungen für die bisher geleistete gute Arbeitsschutzarbeit entgegennehmen. Für die aus allen Wirtschaftszweigen stammenden Sicherheitsingenieure war die Besichtigung unserer Werksanlagen mit der so vielfältigen Produktion, ein interessanter und erfolgreicher Erfahrungsaustausch.

Unfalltabelle Juli 1958

im Vergleich zum Stand in Heft 2/58

Stand	Betrieb	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann	Stand in Heft 2/1958
Produktions-Betriebe				
1.	Tifa	2,75	0,36	2.
2.	Blockdreherei III	3,5	0,46	7.
3.	Werkzeugabteilung	3,5	0,52	1.
4.	Rohrwerk	4,5	0,68	8.
5.	Mech. Werkstatt	3,5	0,85	13.
6.	Walzwerk, Knüppelschleiferei	5,5	0,99	4.
7.	Blockstraße I	5,5	1,21	11.
8.	Walzwerk, allgemein	5,5	1,32	9.
9.	E.-Werk III	7,5	1,34	17.
10.	E.-Werk I	7,5	1,40	12.
11.	Zieherei	4,0	1,42	5.
12.	E.-Werk II	7,5	1,68	16.
13.	Kaltwalzwerk	4,5	1,80	14.
14.	Glüherei	4,5	1,91	3.
15.	S.-Martinwerk	8,0	1,98	15.
16.	Blockdreherei II	3,5	2,19	21.
17.	Walzwerk, Putzerei	5,5	2,23	18.
18.	Walzwerk, Vorkontrolle	5,5	2,58	10.
19.	Walzwerk, Platinenschleiferei	5,5	2,66	6.
20.	Blechwalzwerk	5,0-6,5	2,83	19.
21.	Hammerwerk	9,5	3,28	20.
Hilfs- und Nebenbetriebe				
1.	Werkschutz, Küche u.a.	2,0	kein Unfall	2.
2.	Wärmestelle	1,5	kein Unfall	10.
3.	Werkzeugaufbereitung	3,5	kein Unfall	5.
4.	Hauptlager	2,0	kein Unfall	13.
5.	Hilfspersonal	3,5	0,35	1.
6.	Elektro-Betrieb	4,5	0,57	11.
7.	Stahlkontrolle I	4,5	0,81	9.
8.	Reparatur-Betrieb	4,5	0,93	14.
9.	Bau-Betrieb	6,0	1,01	6.
10.	Lehrwerkstatt	3,5	1,05	12.
11.	Energie-Betrieb	3,5	1,09	4.
12.	Stahlkontrolle II	4,5	1,23	15.
13.	Forschungsinstitut	1,5	1,45	3.
14.	Bahn-Betrieb	5,5	1,78	7.
15.	Platz und Transport	6,0	3,05	8.

Was gibt es Erfreuliches? —

Der 2. Platz der Blockdreherei III und die Verbesserung der Mechanischen Werkstatt, die vom 13. auf den 5. Platz vorrückte sowie die Verbesserung des E.-Werkes III (vom 17. auf den 9. Platz) bei den Produktionsbetrieben. Bei den Hilfs- und Nebenbetrieben waren vier Betriebe in der Berichtszeit ohne Unfall! Wir freuen uns auch darüber, daß die Stahlkontrolle II, die so lange Zeit das Schlußlicht der Tabelle bildete, vom 15. auf den 12. Platz vorgerückt ist. Hoffen und wünschen wir, daß es auch weiterhin in der Unfallzahl nach unten und in der Unfalltabelle nach oben geht.

Weniger erfreulich ist das Absinken der Glüherei vom 3. auf den 14. Platz. Auch Energie-Betrieb, Forschungsinstitut und Walzwerk Platinenschleiferei dürften besser stehen. Nun, vielleicht in der nächsten Unfalltabelle!

Die Bilder zu unserem Artikel „Von der Heimat unserer Remscheider Mitarbeiter“ stammen aus den Fotogr. Werkstätten Alfred Schrick, Remscheid, Hindenburgstraße 17.

Wenn die Sicherheitskappe nicht gewesen wäre

Zu unserem Artikel „Sicherheitskappen bewähren sich“ in Heft 2/58 des Mitteilungsblattes zeigen wir nachträglich den 35 Kilo schweren und 400 mm langen Teil eines abgebrochenen Gesenckkeiles und die Sicherheitskappe des Hammerführers, der von dem herabfallenden Keil getroffen, aber nicht verletzt wurde.

Was wäre passiert, wenn der Arbeitskollege keine Sicherheitskappe getragen hätte? Dieses Bild gibt wohl sehr deutlich die Antwort hierzu.



20 Eigenheime bezugsfertig

Wenn die Aufforderung kommt, daß die Tapeten für eine Neubauwohnung ausgetuscht werden können, dann ist dies ein sicheres Zeichen dafür, daß die Wohnung demnächst bezugsfertig wird. So weit sind nun auch die 20 Eigenheime im I. Bauabschnitt Brückenstraße.

Es ist gut ein Jahr her, als die Eigenheimbewerber damit angingen, den Mutterboden von dem Baugelände abzuräumen. Dann wurden in Gemeinschaftsarbeit die Baugruben ausgeschachtet und bei viel Regen und wenig Sonnenschein die Häuser gebaut. Jetzt ist jeder damit beschäftigt, in dem ihm zugeordneten Eigenheim den letzten Schliff anzulegen.

Etwa Mitte August sollen die Eigenheime bezugsfertig werden.

II. Bauabschnitt im Eigenheimbau Brückenstraße

Der II. Bauabschnitt im Eigenheimbau Brückenstraße ist in der Planung. Die vorläufige Wirtschaftlichkeitsberechnung ist aufgestellt. Es bleibt jedoch noch abzuwarten, wann die öffentlichen Mittel zur Verfügung gestellt werden können.

Wiederaufbau Lobornerstraße 25/27

Seit einigen Wochen steht auf unserem Grundstück Lobornerstraße der große Baukran, der den Mauern die Lasten zuschwenkt, aus denen das Haus entsteht. Hier werden 12 Wohnungseinheiten in unmittelbarer Nähe des Werkes gebaut. Bis zur Vergabe dieser Wohnungen werden allerdings noch einige Monate vergehen.

Krankenstand und Krankenkontrolle

Die Krankenziffer der Belegschaft im Remscheider Werk bereitete den Verantwortlichen ernste Sorgen. So betrug der Krankenstand im Durchschnitt des Monats Juni 1958 5,72%. Interessant ist ein Vergleich mit dem Vorjahr, denn hier betrug der Krankenstand im selben Monat nur 3,09%.

Die am 4.7.1958 nach 19.00 Uhr durchgeführte Krankenkontrolle brachte folgendes Ergebnis: Besucht wurden 15 Versicherte, angetroffen : 10 Versicherte, nicht angetroffen: 5 Versicherte!

Von den angetroffenen Versicherten befanden sich zwei in betrunkenem Zustand! Gegen die Mitglieder, die die Krankenordnung übertreten haben, wurden empfindliche Geldstrafen festgesetzt. Nachdem die Werksleitung hiervon Kenntnis erhielt, wurde in zwei besonders gelagerten Fällen die fristlose Kündigung ausgesprochen. Aus diesen Zahlen ergibt sich eindeutig, daß wir nicht nur ausschließlich mit korrekten Versicherten zu tun haben.

Krankenkasse, Betriebsrat und Werksleitung sind sich darin einig, diese Auswüchse mit allen Mitteln zu bekämpfen.

Darüber hinaus fühlen wir uns auch den anständigen Mitgliedern gegenüber verpflichtet, Gelder der Allgemeinheit nur den tatsächlich Kranken wirksam zur Verfügung zu stellen.

WERK BOCHUM

Besuch des Vereins für Technik und Industrie Solingen e. V.

Am 3. Juni besuchten uns 70 Herren des Vereins für Technik und Industrie Solingen, um einen Überblick über unser Erzeugungsprogramm zu gewinnen.

Dem Einführungsvortrag, der sich besonders mit den Liefermöglichkeiten von Schleudergußzeugnissen und feingegossenen Teilen befaßte, schloß sich die Besichtigung der gesamten Fertigungsanlagen an.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der Ausschusssitzung am 9. Juli 1958 wurden an Einsender Prämien vergeben und zwar an drei Mitarbeiter: Günter Reid, Josef Reismann, Bernhard Sauerwein und Wilhelm Schilling insgesamt DM 350,—.

Außerdem erhielt unser Mitarbeiter Bernhard Sauerwein eine Anerkennung.

Wir gratulieren herzlichst zu den schönen Erfolgen!

In den Ruhestand

trat nach 51jähriger Tätigkeit bei unserem Bochumer Werk, bzw. Bochumer Verein, unser Mitarbeiter Otto Schulz am 30. Juni 1958. Wir wünschen ihm für den wohlverdienten Ruhestand alles Gute!

Schwerbeschädigte machten Ausflug

Am 16. Juni machten die Schwerbeschädigten des Werkes Bochum eine Fahrt ins bergische Land. Um 1/2 12 Uhr hatten sich alle Teilnehmer mit ihren Frauen am Amtsgericht zur Abfahrt eingefunden.

Bei herrlichem Sonnenschein fuhren wir in zwei Bussen zuerst nach Duisburg zum Hafen. Ein kleiner Dampfer stand schon bereit, um mit uns zwei Stunden lang eine Hafenrundfahrt zu machen. Während der Fahrt erklärte uns der Kapitän des Dampfers die Hafenanlagen der großen Werke mit ihren Verladerrampen. Viele Frachter aus allen Städten und Ländern lagen im Hafenbecken und warteten auf ihre Ladungen. Die Fahrt war lehrreich und interessant. Um 3.00 Uhr ging es weiter von Duisburg über Ratingen, Heiligenhaus nach Velbert. Unser Ziel war das landschaftlich sehr schön gelegene Ausflugslokal „Am Acker“.

Bei unserer Ankunft war der Kaffeetisch schon gedeckt, und alle ließen es sich bei Kaffee und Kuchen gut schmecken. Die blühende Landschaft und das schöne Wetter lockten viele hinaus zu einem schönen Spaziergang. Dann fand das große Preiskegeln und Preisschießen der Damen und Herren statt. Die Sieger wurden alle mit Preisen ausgezeichnet. Durch den tatkräftigen Einsatz unseres Betriebsratsvorsitzenden Nitsch, war es uns möglich, schöne Preise zur Verteilung zu bringen.

Nach der Preisverteilung fand das Abendessen statt, welches allen gut gemundet hat. Bis zur Abfahrt gegen 22 Uhr verlebten wir noch fröhliche Stunden.

Hafenrundfahrt der Bochumer Schwerbeschädigten



WERK DORTMUND

Neue Lohnzahlungstermine

In der Frage der zu erstrebenden monatlichen Lohnzahlung hat die Belegschaft des Dortmunder Werkes einen ersten Schritt getan, indem sie sich von der bisher dreimaligen Lohnung im Monat auf die halbmonatliche Lohnung umgestellt hat.

Die neuen Lohnzahlungstermine sind wie folgt:

30. 6. normaler Abschlag
11. 7. Restlohn
23. 7. Abschlag und Überbrückungsvorschuß
12. 8. Rest
27. 8. Abschlag
12. 9. Rest
26. 9. Abschlag
13. 10. Rest
28. 10. Abschlag
12. 11. Rest
27. 12. Abschlag
12. 12. Rest
23. 12. Abschlag
12. 1. Rest.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Es vergeht keine Woche, in der nicht wenigstens ein Verbesserungsvorschlag von Seiten unserer Mitarbeiter eingereicht wird. Diese aktive Beteiligung an der technischen Entwicklung und Vervollkommen unserer Einrichtungen kann als Beweis vertrauensvoller Zusammenarbeit gelten.

Folgende Mitarbeiter erhielten entsprechende Prämien für verwertbare Verbesserungsvorschläge: Günter Greulich, Arthur Walberg, Hans Fleischauer, Otto Onken, Otto Schonhard und Wilhelm Pretzel.

Ausflug unserer Schwerbeschädigten

Am Frühaachmittag des Sonnabends (5.7.1958) fuhren unsere Schwerbeschädigten mit ihren Frauen hinaus in die nahegelegene Natur des Ruhrtales bei Volmarstein. Zuerst wurde der Buchenhain bei Kruckel angesteuert, wo man sich, nach Einnahme eines guten Kaffees, in den anliegenden Waldungen ergehen konnte, zumal sich das bis dahin unbeständige Wetter auf einmal von der schönsten Seite zeigte. Gegen Abend wurde auf der Burg Volmarstein gemeinsam zu Abend gegessen. Bei dem anschließenden Preiskegeln herrschte auf der Kegelbahn eine fröhliche und aufgelockerte Stimmung. Die Siegerehrung beschloß den erlebnisreichen Tag.

In den wohlverdienten Ruhestand

sind nach 25jähriger Zugehörigkeit zu unserem Unternehmen unsere Mitarbeiter Josef Lottmann und Otto Brinkmann inzwischen getreten. Glückauf für viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

Jugendgemeinschaftstag

Die Werksjugend unserer DEW-Werke Bochum und

Dortmund führte ihren Jugendtag im Juni gemeinsam in Bochum durch.

Nach vorausgegangenem Schwimmen im schönen Hallenbad der Stadt und anschließendem Frühstück, fand gegen 9.30 Uhr im Ernst-Moritz-Arndt-Haus in Bochum ein Vortrag des international bekannten schwedischen Kulturwissenschaftlers, Dr. Graf Oxenstierna, statt. Im Rahmen seines, durch zahlreiche interessante Lichtbilder belebten Vortrages wies er unsere Jugend auf eine Reihe von Gemeinsamkeiten unserer Länder in Kultur und Wirtschaft hin. Die Gattin des Vortragenden bot in liebenswerter Natürlichkeit einige schwedische Volks- und Kunstlieder sowie einige Kostproben schwedischer Volkstänze dar, die reichen Beifall auslösten.

DEW-Jugendsporttag Dortmund-Bochum am 12. Juni 1958

Der Dortmunder Lehrling W. Cramer schreibt uns dazu:

„Im Aplerbecker Waldstadion führten die DEW Dortmund und Bochum den Jugendsporttag als Gemeinschaftsjugendtag nach den Richtlinien der Bundesjugendwettspiele durch. In Dreikämpfen (100-Meter-Lauf, Weitsprung und Kugelstoßen) kämpften mehrere Gruppen um die begehrten Preise. In allen drei Disziplinen wurden beachtliche Erfolge erzielt, die umso höher zu bewerten sind, da sich die meisten Teilnehmer nicht im Training befanden. Die Achtehnhjährigen führten zusätzlich auch einen Wettkampf im Hochsprung durch, bei dem ein Dortmunder die Höhe von 1,60 m erreichte. Höhepunkt der Leichtathletikübungen war die 4 x 100-Meter-Staffel, die von den Bochumern in der guten Zeit von 48,6 gewonnen wurde. Abschluß des Jugendsportfestes bildete ein Fußballspiel zwischen den Jungen beider Werke, bei dem die Dortmunder eine 0:2-Niederlage nicht vermeiden konnten. In drei Gruppen, die den Dreikampf durchführten, stellte Werk Bochum die 1. Sieger, was bei der doppelten Teilnehmerzahl von 90 zu 44 Jungen verständlich ist. Die 2. Preise in der ersten und zweiten Gruppe und der 3. Preis in der dritten Gruppe fielen nach Dortmund. In der Schlußansprache betonte der Dortmunder Sozialbeauftragte, Herr Granitz, die besonderen Wert eines solchen gemeinschaftlichen Sportfestes, das uns allen große Freude bereitet hat.“

Richtfeier

Der 7. Juni 1958 wird für die sechs Siedler unseres dritten Siedlerbaubauschnittes ein erinnerungswerter Tag bleiben. Fand doch an diesem Tage die Richtfeier ihrer in Selbsthilfe errichteten Siedlerheime statt. Im Rahmen einer schlichten Feier, zu welcher der Siedlerobmann Wilhelm Manke eine Reihe von Gästen begrüßte, brachte er zum Ausdruck, daß dieser Tag nach vielen Wochen und Monaten harter und oft mühevoller Arbeit der schönste für die Siedler sei. Deshalb freue er sich, Herrn Arbeitsdirektor Boine besonders begrüßen zu können und ihm und damit dem Vorstand der DEW Dank zu sagen für die Ermöglichung zur Errichtung einer eigenen Scholle. Aber auch den anwesenden Herren der Dortmunder Werksleitung sagte er Dank für die vielfältige Unterstützung durch Beratung und Hilfe bis zum heutigen Tage. Anerkennende Worte des Dankes sprach er auch den anwesenden Vertretern der Westfälischen Wohnstätte AG, als Trägerin des Bauvorhabens sowie allen übrigen Helfern aus Kameradenkreisen aus.

Hierauf wurde, altem Zimmermannsbrauch entsprechend, auf das Wohl der Bauträger, Siedler und Nachbarn und auf eine glückliche Zukunft der Einwohner der Richtspruch und Richttrunk ausgeführt.

In einer Ansprache unterstrich Arbeitsdirektor Boine die besondere Bedeutung dieses Tages und wünschte allen Siedlern und ihren Familien, auch namens des Gesamtvorstandes, Glück und Zufriedenheit.

Ein geselliges Beisammensein der Siedler mit ihren Familien und teilnehmenden Gästen bildeten den Abschluß dieser Richtfeier.

Bei der Richtfeier in Dortmund



WERK WERDOHL

Belegschaftsversammlung

Am 12. Juni 1958 fand in unserem Werk die turnusmäßige Betriebsversammlung statt. Der Betriebsratsvorsitzende gab einen Rechenschaftsbericht über die Tätigkeit des Betriebsrates vom vergangenen Vierteljahr und sprach anschließend über die Lage der Betriebskrankenkasse. Hierbei wurde besonders an die Belegschaft appelliert, alles zu tun, um den Krankenstand so niedrig wie möglich zu halten und die Selbstkontrolle strengstens zu handhaben, damit es nicht zum Abbau der freiwilligen Leistungen der Krankenkasse komme.

Zum Schluß der Versammlung wünschte der Betriebsratsvorsitzende Heinrich Schmidt den Belegschaftsmitgliedern gute Erholung in den bevorstehenden Urlaubswochen.

Verbesserungsvorschlag

Unserem Mitarbeiter Karl Hermann Schulte wurde seitens der Werksleitung eine Geldprämie als Anerkennung für den eingebrachten Verbesserungsvorschlag — Bau eines neuen Getriebes für die Katze am 7,5-t-Kran — überreicht.

Jugendgemeinschaftstag

Am 12. Juni 1958 fand in unserem Werk ein Jugendgemeinschaftstag statt.

Da das diesjährige Zeltlager in Verbindung mit dem Ortsjugendring durchgeführt wird, hatte sich der Stadtjugendringleiter bereit gefunden, nähere Einzelheiten über die Durchführung der Fahrt und den Aufenthalt auf der Insel Wangerooge bekanntzugeben. Die Ausführungen wurden durch zwei Filme von Wangerooge ergänzt.

Nachdem noch einige Einzelheiten wegen des Urlaubs besprochen worden waren, fand die Wahl von zwei neuen Mitgliedern für den Jugendausschuß statt. Von den vorgeschlagenen Jungen wurden Gerd Eversberg und Alfred Schneider einstimmig gewählt.

Ruhrfestspiele

Am 26. Juni 1958 nahm eine große Anzahl von Belegschaftsmitgliedern in Recklinghausen an der Aufführung des Zauberspiels „Der Sturm“ von Shakespeare teil.

Das Stück wurde von allen Zuhörern mit großer Begeisterung aufgenommen.

VERKAUFSSTELLE FRANKFURT

Neuer Büroleiter

Ab 1. Juli 1958 übernimmt unser Mitarbeiter Hans Walter die Stelle des Büroleiters in der Verkaufsstelle Frankfurt.

In den wohlverdienten Ruhestand

tritt unser Mitarbeiter Heinrich Stehr mit dem 30. Juni 1958. Heinrich Stehr war seit dem 20. April 1927 ununterbrochen in der Verkaufsstelle Frankfurt als Büroleiter tätig und hat in dieser Zeit seine Aufgaben in der vorbildlichsten Weise, vor allen Dingen auch in den schweren Kriegs- und Nachkriegsjahren, erfüllt.

Wir verabschieden uns von ihm mit unserem besten Dank für seinen steten Einsatz und für das Interesse, das er allen Belangen der Verkaufs-



Heinrich Stehr tritt in den Ruhestand

stelle, und damit der DEW, entgegengebracht hat. Für die Zeit seines Ruhestandes wünschen wir ihm weiterhin alles Gute.

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Wilhelm Schwaborn 7.8., Heinrich Gähler 12.8., Johann Wehlings 15.8., Johann Feyen 21.8., Josef Joosten 21.8., Mathias Platz 21.8., Hermann Brungs 30.8., Peter Angerhausen 10.9., Johann Küppers 15.9., WERK DORTMUND: Leo Dobrezewinski 20.8., WERK WERDOHL: Karl Fischer 29.5., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Georg Biedermann 3.2., Kurt Holzberger 7.9., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Heinz Schneehage 6.7.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Jakob Baumanns 2.8., Hans Schattenberg 7.8., Karl Swaboda 25.8., Paul Tschierschke 25.8., Karl Tissen 31.8., Dr. Ing. Herbert Briefs 3.9., Franz Schweihofer 4.9., Erich Schäfer 20.9., Louis Köper 30.9., WERK REMSCHEID: Hans Hecker 1.8., Erna Strassmann 1.8., Karl Issel 24.9., WERK BOCHUM: Fritz Freier 12.7., WERK DORTMUND: Karl Fiedler 6.7., Maria Schneider 12.7., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Margarete Witt 14.6., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Karl Schlosser 3.6.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Josef Leigraf 1.8., Franz Breuer 3.8., Johann Vank 8.3., Walter Klingenberg 11.8., Annemarie Kirschner 12.8., Oskar Schwarz 12.8., August Laufer 16.8., Gottfried Happ 17.8., Peter Verhaeg 21.8., Heinrich Rupp 22.8., Heinrich Janzen 22.8., Richard Hauschke 24.8., Maria Görtz 25.8., Franz Günther 31.8., Günther Tietz 2.9., Ilse Maaßen 4.9., Peter Loppe 8.9., Ferdinand Bayertz 11.9., Wilhelm Bubeck 15.9., Herbert Kalkowski 18.9., Johann Riezeweide 25.9., Emil Biank 25.9., Franz Kempkes 26.9., Johann Rütten 26.9., Paul Lucht 29.9., WERK REMSCHEID: Alfred Fuhrmann 1.8., Adolf Priebe 6.8., Eugen Vedder 13.8., August Otmernik 18.8., Helmut Kemper 16.9., Otto Treppner 17.9., Paul Dittberner 23.9., Engelbert Braun 29.9., Josef Schwab 29.9., WERK BOCHUM: Heinrich Köster 6.5., Anton Nowakowski 18.5., Erich Held 21.5., Rudolf Pennekamp 23.5., Josef Brezinski 27.5., Karl Boer 4.6., Karl Fleischmann 8.6., Wilhelm Niedzialka 11.6., Heinrich Böning 24.6., WERK DORTMUND: Margarete Schumacher 14.5., Erich Fröhlich 28.6., Wilhelm Harde 20.9., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Helmut Grams 21.7., Herbert Wagner 30.8., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Herbert Lühning 10.7.,

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Peter Mühlen 21.8., WERK DORTMUND: Alfred Hohmann 22.8.,

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Rudolf Straube 21.8., Hans Josten 1.9., Dr. Ing. Gerhard Voigt 1.9., Jakob Hormanns 12.9., Jakob Samson 16.9., Jakob Hegmanns 20.9., WERK REMSCHEID: Heinrich Sohlenberg 18.9., WERK DORTMUND: Wilhelm Thinius 23.8., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Rudolf Gorsolke 1.8., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Wolfgang Taupitz 21.8.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Heinrich Bakker, Walter Beis, Ludwig Balten, Johann Deutschmann, Arthur Döring, Wilhelm Flock, Carola Hannen geb. Stryjewski, Heinrich Heidenfels, Helmut Heinrichs, Hans Heuvers, Walter Hillmann, Ewald Maier, Bruno Osterhaus, Reinhard Rozek, Helga Strobl geb. Küsters, Werner Ströse, Heinz Tebyl, Jakob Vogt, Günter Wilbers, Joachim Zühlke, WERK BOCHUM: Helmut Bollmann, Horst Hübsch, Heinz Kieglmann, Manfred Krohn, Heinz und Lieselotte Marsch geb. Wichmann, Wolfgang und Else Schemberg geb. Katlhagen, Karl Wierschowski, Gerhard und Ursula Zeika geb. Labsch, Franz Zwick, WERK DORTMUND: Christel Gadhofer, Ilse Hangebrauck, Johann Marlen, Margret Müldner, Günter Rudolph, Friedrich Schiewenedel, Elisabeth Schreiber, Friedhelm Schumann, Arthur Wagner, WERK WERDOHL: Willi Kuschnitzke, Erich Martin,

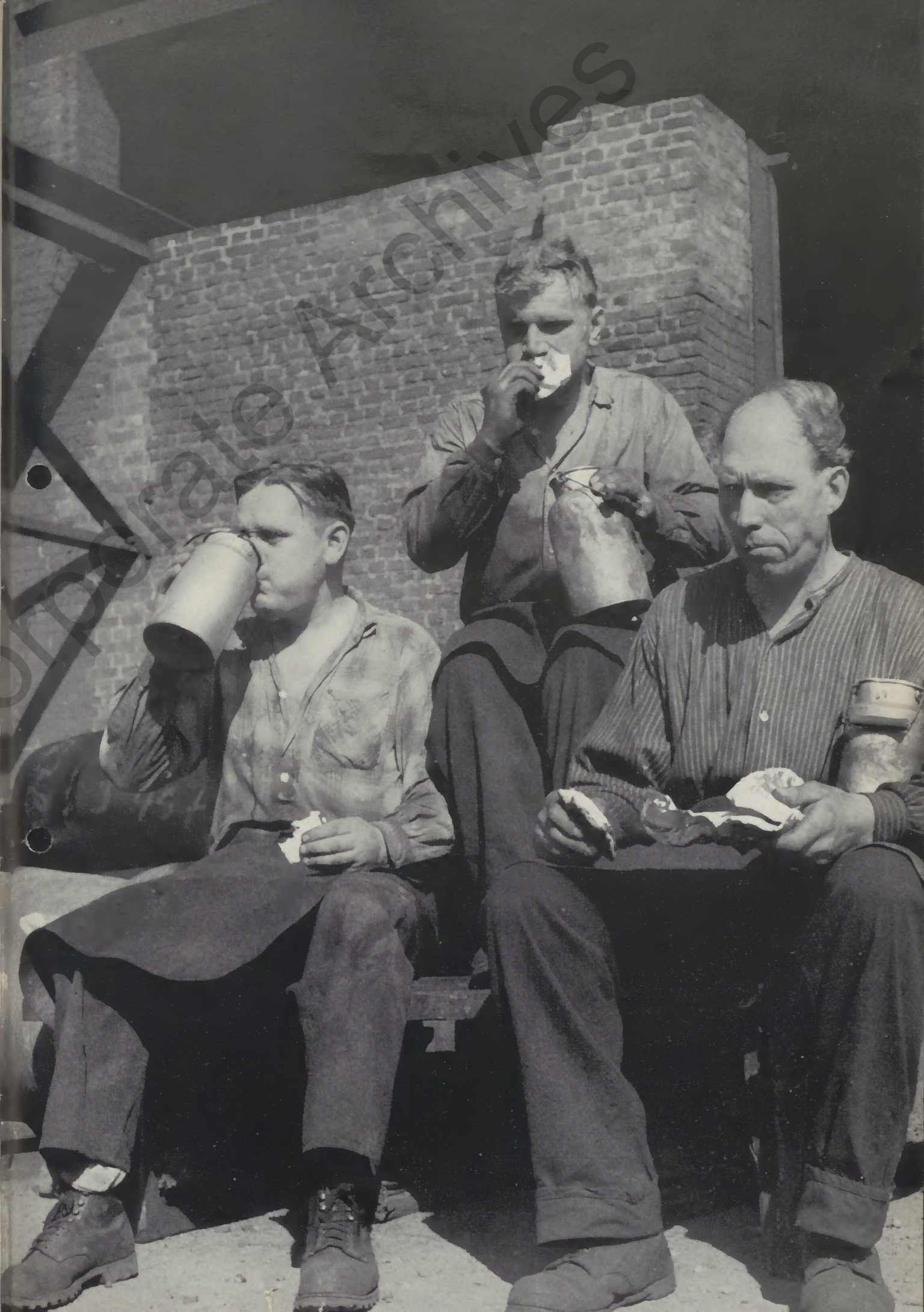
zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Otto Belk, Franz Boosen, Paul Bosch, Günter Brückes, Peter Hacks, Josef Hannapel, Karl Hertel, Karl Otto Joerges, Fred Klüners, Werner Krumbholz, Maria Morenga, Adolf Schelet, Herbert Schinkels, Heinz Schmidt, Hubert Schroers, Reinhard Schulz, Günter Stuppan, Franz Tepass, Wolfhard Triebel, Peter Tüngler, Gerhard Völkers, Georg-Ernst Welzel, Peter Wermelskirchen, WERK REMSCHEID: Franz Diel, Wolfgang Freund, Helmut Geitz, Gustav Lustenberger, Siegfried Niemeyer, Günter Riemenschneider, Franz Rippel, Wolfgang Schäfer, Alfred Schmolke, Heinz Schubert, WERK BOCHUM: Bernhardine Gebner, Ekkehard Grill, Günter Hegel, Johann Kaivers, Johannes Kotte, Anni Krüger, Karl-Heinz Kuhn, Heinz Machunze, Heinrich Rodeck, Werner Siegert, Ursula Wellmer, WERK DORTMUND: Friedrich Becker, Gerhard Knoblen, Rudolph Lotz, Günter und Doris Ruhfaut, Werner Schmidt, Kurt Seyrich, Karl Topp, WERK WERDOHL: Herbert Frisch, Harald Lohmann, Dieter Pilgrim, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Lieselotte Pachmann, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Dorothea Süß, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Hans Brockstedt,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Walter Ailboud, Franz Angenheister, Hermann Arts, Johann Büren, Hermann Bürschkes, Helmut Buttgeriet, Gustav Eisert, Heinz Giesen, Wilhelm Holtappel, Erwin Kensbock, Rudolf Kleine, Michael Kossmann, Peter Kühn, Walter Langner, Johann Makowski, Jakob Metten, Jakob Mühl, Paul Nelissen, Hedwig Niemann, Karl Edgard Nöldecke, Herbert Peschken, Theodor Reuvers, Manfred Richtsteig, Helmut Rienast, Heinz Scharfenberg, Josef Schinken, Hans Schramm, Georg Schweiger, Albert Sturm, Harald Tittel, Josef Waschilewski, Lothar Wüst, WERK REMSCHEID: Karl Robert Frowein, Paul Heidemann, Karl Heinz Nau, Horst Sander, Friedrich Schmid, Heinz Wiechert, WERK BOCHUM: Karl-Heinz Bocherding, Gisela Götz, Günter Hegel, Karl Heinz Katzmarek, Heinrich Lodwig, Herbert Schinke, WERK DORTMUND: Gerd Bussmann, Günther Fuchs, Günter Ginzle, Kurt Kind, Erich Schlünder, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Friedrich Konrad, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Klaus Söding!

Schmied Ernst Peters, Hebelmann Hermann Schmiedeck und Schmied Theodor Goemans haben sich ihre Frühstückspause wohlverdient; denn ihre Arbeit ist schwer und verbraucht Kräfte.



Mitarbeiter,

hier gibt es kein „ich dachte“
oder „ich wollte nur eben“.

Nur wer dieses Schild aufhängt,
darf es wieder entfernen!

Wer es unbefugt tut – oder trotz
des Warnschildes den Strom ein-
schaltet, bringt seine Kameraden
in

Lebensgefahr!

Nicht einschalten!

Es wird gearbeitet:

Ort: **Kran A 8**

Entfernung der Tafel
nur durch: **Dröge**

Name

Elektriker, Kranschlosser, Reparaturschlosser!
Dieses Schild rettet DEIN Leben, vergiß es nie!