

3/53

DEW

Mitteilungsblatt



30 Jahre

Versuchsanstalt
Werk Krefeld

Aus dem Inhalt:

30 Jahre Versuchsanstalt Krefeld
Unser Werk Remscheid
Notizen einer Amerikafahrt
Marathon Export berichtet
Der Aufbau der Verantwortung und
Mitbestimmung bei DEW
Die Werksaufsicht Krefeld
und ihre Aufgaben
Nehmt Rücksicht aufeinander
Die Entwicklung der
Betriebskrankenkasse
Mosaik — vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen
Wilhelm Groote · Einer von uns
Fünf Seiten DEW - Jugend



Zu unserm Titelbild:
Werk Remscheid
Rollen unter dem 100-Ztr.-
Hammer. — Unser erster
Schmied Kumschier
leistet Maßarbeit.



Zum Bild auf der Rück-
seite:
Die Schicht ist um. Am
Tor I unseres Krefelder
Werkes.

von Dr.-Ing. Karl Bungardt

Forschung ist lebensnotwendig

Tageszeitungen, Zeitschriften und Rundfunk bringen immer wieder die eindringliche Mahnung, daß für die Forschung in Deutschland wesentlich größere finanzielle Aufwendungen erforderlich sind, wenn das vor dem Kriege vorhandene große internationale Ansehen der deutschen Wissenschaft wieder zurückgewonnen werden soll und für unser Volk die wirtschaftlichen Lebensgrundlagen in einer Welt des freien Wettbewerbs in der Zukunft gesichert bleiben sollen. Diese von Wissenschaftlern und Wirtschaftlern häufig ausgesprochene Mahnung kann nicht ernst genug genommen werden, da nach Beendigung des Krieges von den Siegermächten das wissenschaftliche Gut unseres Landes entschädigungslos als Reparationsleistung übernommen wurde, deutsche Wissenschaftler in großer Zahl ins Ausland gingen, Demontagen oder Zerstörungen vorhandener Forschungseinrichtungen vorgenommen wurden und schließlich teilweise auch heute noch gültige Einschränkungen oder sogar Verbote die Forschung hemmen. Daß derartige Maßnahmen damals aus dem Wunsch entsprangen mit der Lähmung wissenschaftlicher Arbeit auch die zukünftige Wettbewerbsfähigkeit auf dem internationalen Markt nachhaltig zu schwächen, braucht nicht besonders begründet zu werden, wenn wir uns an die in gleicher Zielrichtung liegenden Demontagen unserer Industrie in den ersten Nachkriegsjahren erinnern, ein Schicksal, von dem auch unser Werk jahrelang bedroht gewesen ist.

Vielleicht denkt nun mancher unserer Mitarbeiter, daß grundsätzlich die Notwendigkeit der Forschung wohl richtig sein mag, aber im Grunde genommen dieses eine Sache der Hochschulen, Universitäten oder sonstiger nicht werksgebundener Forschungsanstalten ist und legt sich in diesem Zusammenhang die Frage vor, welches eigentlich die Ziele und Aufgaben der Versuchsanstalt des eigenen Werkes sind?

Der folgende Bericht wird nur einen Ausschnitt dessen umfassen können, was zu dieser Frage zu sagen ist; aber eine kurze Führung durch die Aufgaben, Organisation und Arbeit der Versuchsanstalt dürfte doch einen gewissen Einblick vermitteln.

Vielfältig sind die Aufgaben der VA

Aus kleinen Anfängen heraus entstanden, mehrfach in den ersten Jahren den Standort innerhalb des Werksgeländes wechselnd, bezieht die Versuchsanstalt Ende der zwanziger Jahre den Platz, an dem sie heute noch steht; allerdings durch Um- und Erweiterungsbauten, die etwa in der Mitte der dreißiger Jahre begonnen wurden, auf die heutige Größe ausgeweitet. Der Krieg verhinderte einen großzügigen Neubau, sodaß heute schon mehrere Abteilungen der Versuchsanstalt in anderen Gebäuden des Werkes untergebracht werden mußten.

Die Aufgaben der Versuchsanstalt liegen in der Durchführung der zur Qualitätsüberwachung oder Behebung von Qualitätsschwierigkeiten in der laufenden Erzeugung notwendigen Untersuchungen und Prüfungen, der versuchsmäßigen Klärung, ob von den Verbrauchern vorgebrachte Beanstandungen berechtigt sind, der Ermittlung von Unterlagen für die Qualitätsberatung der Verbraucher und schließlich insbesondere

in der eigentlichen Forschung, deren Ziel es ist, durch Erweiterung und Vertiefung des Wissens über die die Eigenschaften der Stähle bestimmenden Einflußgrößen, vorhandene Stähle zu verbessern, neue Stähle zu entwickeln und eine Verbesserung der Herstellungs- und Verarbeitungsverfahren zu erreichen.

Vergegenwärtigen wir uns, daß von dem Werk Krefeld etwa 300 verschiedene Stähle laufend erschmolzen werden, wovon die weitaus meisten legiert sind und in wechselnder Höhe und Abstimmung Legierungselemente wie Chrom, Nickel, Molybdän, Wolfram, Vanadin, Kobalt, Niob, Tantal, Titan u. a. enthalten und daß das Erzeugungsprogramm über Baustähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, chemisch beständige Stähle bis zu den Eisenlegierungen mit besonderen physikalischen Eigenschaften reicht und dieses Programm des Werkes Krefeld durch die vom Werk Bochum hergestellten Gußmagnete, Schweißzusatzwerkstoffe, Stahlgußlegierungen u. a. und die vom Werk Dortmund gelieferten Sintermagnete noch ergänzt wird, erscheint es wohl verständlich, daß damit im Rahmen der bereits erwähnten Aufgabenstellung eine Fülle von Untersuchungs- und Forschungsaufgaben anfällt.

Die Herstellung von Edelstahl ist von Anfang an bis zur Auslieferung von einer laufenden Qualitätsüberwachung begleitet. Die Anforderungen, die der Verbraucher an den Stahl stellt, sind hoch und der starke Wettbewerb erfordert eine gleichmäßig hohe Güte der Erzeugung, die nicht erreicht und gehalten werden kann, wenn nicht durch eine fortwährende Untersuchung jede Schwankung des Gütestandes sofort erfaßt wird und im Anschluß hieran die Möglichkeiten zur Beseitigung erkannt werden. Eine große Zahl der laufend an jeder Schmelze durchgeführten Prüfungen, die zur Beurteilung der Güte und Eignung dienen und den verschiedenen Stahlsorten angepaßt sind, ergeben ein erhebliches Ausmaß dieser unmittelbar auf die Erzeugung ausgerichteten Arbeiten der Versuchsanstalt. Häufig steht am Ende dieser Arbeiten schließlich noch der von den Verbrauchern geforderte und teilweise sogar gesetzlich vorgeschriebene Gütenachweis, wie beispielsweise bei nichtrostenden Blechen für Druckbehälter und -rohre, bei warmfesten Baustählen, die bei hohen Temperaturen in Kesselanlagen oder Apparaten zur Treibstoffherstellung verwendet werden.

Die unmittelbar auf die Güteüberwachung der Produktion gerichteten Untersuchungen machen es gelegentlich erforderlich, den Umfang der zur Klärung einer bestimmten - hiermit im Zusammenhang stehenden - Frage angesetzten Untersuchung wesentlich zu erweitern, wenn es sich nämlich zeigt, daß die stehende Aufgabe mit einigen wenigen stichprobenartigen Prüfungen nicht gelöst werden kann, wie es beispielsweise bei der Übernahme verschärfter Abnahmevorschriften, der Behebung von Güteschwankungen in der Erzeugung der Fall sein kann. Edelstahl ist ein sehr empfindliches Erzeugnis, dessen Güte auch durch den Verbraucher in eigenen Laboratorien genauestens überwacht wird. So ist die große Sorgfalt verständlich, die in unserem Werk der Gütekontrolle gewidmet ist, wobei noch berücksichtigt werden muß, daß jeder Ausfall in der Erzeugung Kosten verursacht, welche die Ertragslage des Werkes schmälern und nicht befriedigende Lieferungen die Wettbewerbsfähigkeit ungünstig beeinflussen. Die auf die Güteüberwachung unserer Erzeugung gerichteten Arbeiten nehmen deshalb einen verhältnismäßig großen Prozentsatz der Arbeitskapazität der Versuchsanstalt in Anspruch.

Neben diesen Arbeiten stehen die eigentlichen Forschungsaufgaben mit der bereits erwähnten Zielsetzung. Soweit diese ihrer Art nach an den Produktionsablauf gebunden sind oder mit den Einrichtungen der Versuchsanstalt nicht behandelt werden können, werden sie im Rahmen größerer, geschlossener Arbeiten in den Betrieben selbst ausgeführt.

„Wenn jemand messend und aufschreibend im Betrieb erscheint, vielfache Probenwünsche äußert, die irgendwie im Produktionsablauf hinderlich sind, oder Untersuchun-

gen ansetzt, die vom Hergebrachten abweichen, dann sind das einige äußere Merkmale für eine derartige Arbeit in Deinem Betrieb.“

Während diese Arbeiten somit noch von einer größeren Zahl von DEW-Mitarbeitern gesehen werden, bleibt die ungleich größere Zahl der im Rahmen der Versuchsanstalt durchgeführten wissenschaftlichen Arbeiten für die große Werksöffentlichkeit unsichtbar. Hierfür sind sowohl Gründe des Werksinteresses maßgebend als auch die Tatsache, daß die gewonnenen Erkenntnisse sich meist nicht unmittelbar im Betriebsablauf auswirken oder in einer neuen Stahlmarke deutlich werden. Häufig bilden sie nur einen weiteren Stein in dem Mosaik unserer Kenntnisse über die Eigenschaften des so überaus wandelbaren Elementes Eisen, dessen Eigenschaften durch die Art der Herstellung, der Wärmebehandlung, der Legierungszusätze wie bei keinem anderen Element beeinflusst werden können. Denken wir hierbei daran, daß es möglich ist auf der Grundlage Eisen eine außerordentlich große Zahl von Stählen mit den verschiedensten Gebrauchseigenschaften herzustellen. Nichtrostende und säurebeständige Stähle für die chemische Industrie, Textilindustrie, Haushaltswaren, Bestecke usw., hitze-



Dr.-Ing. Karl Bungardt,
der Leiter der
Versuchsanstalt

beständige Stähle beispielsweise für die Heizdrähte in elektrischen Kochplatten, Ofen u. a. m., Werkzeugstähle für alle Arten von Werkzeugen, Schnellarbeitsstähle für die Bearbeitung durch Drehen, Fräsen, Bohren, physikalische Stähle für Uhrfedern, Meßgeräte, Magnete u. a., Baustähle mit guter Festigkeit bei hoher Temperatur für die Dampferzeugung in Kesselanlagen, sowie Baustähle für den Fahrzeugbau. Diese Beispiele sind nur eine sehr unvollständige, dabei zufällige Auswahl der verschiedensten Anwendungsgebiete des Werkstoffes Stahl.

Einrichtungen, die der VA zur Verfügung stehen

Die vorstehend kurz zusammenfassend umrissenen Aufgaben der Versuchsanstalt führen bei dem fast das gesamte Edelstahlgebiet umfassenden Stahlprogramm unseres Werkes zwangsläufig auch zu der Notwendigkeit die Prüf- und Forschungseinrichtungen dieser Vielfalt anzupassen.

Die Versuchsanstalt ist ein Fabrikationsbetrieb im kleinen mit Schmelze, Schmiedehammer, Ziehbank und Wärmebehandlung

— ein Versuchswalzwerk soll später noch hinzukommen. Dadurch besteht die Möglichkeit in kleinem Maßstab die Herstellung und Verarbeitung der Stähle zu studieren und das Versuchsmaterial weitgehend selbst herzustellen. Die Herstellung der verschiedensten Proben erfolgt in einer eigenen Werkstatt, in der monatlich mehrere tausend Proben hergestellt werden. Das Bild 1 zeigt aus den Schmelzeinrichtungen der VA die kürzlich in Betrieb genommene Vakuumschmelze, bei der, wie der Name schon sagt, Stähle und Legierungen unter hohem Vakuum aber auch unter besonderen Gasen erschmolzen werden können. Die Vakuumschmelze eröffnet für uns ein neues



maschinen, Kerbschlaghämmer, Härteprüfmaschinen usw. ausgestattet ist, dient zur Ermittlung der Festigkeitseigenschaften besonders bei Raumtemperatur.

Für warmfeste Baustähle reicht die Prüfung bei Raumtemperatur nicht mehr aus. Diese Stähle, wie beispielsweise die Rohre von Dampfkesseln, sind im Betrieb hohen Temperaturen ausgesetzt (in einem Sonderfall in Deutschland bereits bis 610°) und müssen deshalb auf ihre Festigkeitseigenschaften bei entsprechend hohen Temperaturen untersucht werden, wozu die Zeitstandanlage (Bild 3) eingesetzt wird, in der das Dehnen und der



großes Arbeitsfeld, dessen verfahrensmäßige metallurgische Eigenheiten und Grenzen im Hinblick auf mögliche Verbesserungen der Verarbeitungs- und Gebrauchseigenschaften der Stähle zunächst versuchsmäßig abgesteckt werden müssen, bevor die Planung einer Produktionsanlage in größerem Maßstab in Angriff genommen werden kann. Eine Sinterabteilung gestattet auch auf diesem Sondergebiet der Erzeugung unserer Werke eine Produktion im kleinen.

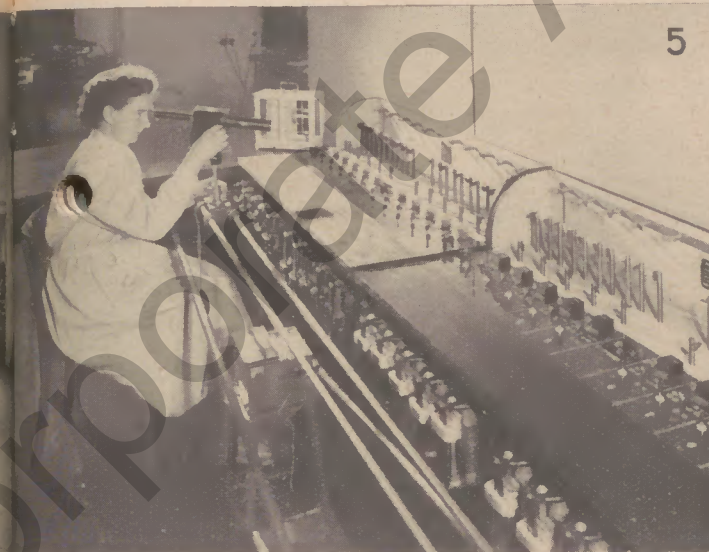
Von den verschiedenen Untersuchungseinrichtungen sollen die folgenden Bilder einen Ausschnitt vermitteln. Die Festigkeitsprüfung (Bild 2), welche mit einer größeren Zahl von Zerrei-

bruch der Versuchswerkstoffe unter Belastung bei hohen Temperaturen oberhalb etwa 500° in Abhängigkeit von der Zeit verfolgt wird. Mehr als eine Million Versuchsstunden sind bislang in dieser Anlage gefahren worden, in der Stähle und Legierungen für Kesselanlagen, Turbinen, Treibstoffgewinnung u. a. untersucht und entwickelt werden.

Einen breiten Raum nimmt in der Stahluntersuchung die metallographische Abteilung, d. h. die makroskopische und mikroskopische Gefügeuntersuchung ein. Metallmikroskope, die eine 1200fache Vergrößerung noch ermöglichen, wie sie in Bild 4 als Ausschnitt aus der metallographischen Abteilung zu sehen sind, bilden hierzu das Hilfsmittel.

Das Bild 5 zeigt den Heizleiterprüfstand, auf dem versuchsmäßig die Lebensdauer der Widerstandsdrähte, wie sie für Kochplatten, Heizöfen usw. verwendet werden, ermittelt wird. Die Drähte werden als Wendeln eingebaut, auf eine bestimmte gleichbleibende Temperatur erhitzt und alle zwei Minuten wechselnd ein- und ausgeschaltet. Die Zahl der Schaltungen bis zum Durchbrennen der Wendel ist ein Maß für die Güte der jeweiligen Schmelze.

Schließlich zeigt das Bild 6 noch die Einrichtungen der Röntgenabteilung, die zur Untersuchung des Feinaufbaues der Stähle



und sonstigen Werkstoffe herangezogen wird und die es ermöglicht, die Anordnung der Atome und ihre Abstände zu ermitteln.

Ohne entsprechende Organisation geht es nicht

Die unbedingt erforderliche Neutralität der Versuchsanstalt gegenüber dem Betrieb und anderen Werkstdienststellen, die Notwendigkeit, die Forschung großzügig außerhalb des Betriebsgeschehens mit großer Freiheit auszustatten und damit dem einzelnen Wissenschaftler eine weite Entfaltungsmöglichkeit auch im Rahmen einer werksgebundenen Forschung zu ge-

ben, findet ihren organisatorischen Ausdruck darin, daß die Versuchsanstalt unmittelbar dem technischen Vorstand untersteht und nicht einer einzelnen Werksdirektion angeschlossen ist.

Die vielfältigen Aufgaben der Versuchsanstalt erfordern auch eine entsprechende innere Organisation der Forschung und Gliederung der Arbeitsbereiche, wobei sich eine auch in anderen großen Forschungsinstituten bewährte vertikale und horizontale Gliederung als zweckmäßig erwiesen hat. Mathematik, Physik und Chemie als grundlegende naturwissenschaftliche Disziplinen sind die vertikale Spalte der Arbeitsbereiche zu der in horizontaler Gliederung die Arbeitsbereiche: Metallurgie, Metallkunde und Weiterverarbeitung sowie die mechanische Werkstoffprüfung hinzukommen, wobei der Arbeitsbereich Metallkunde die Einzelgruppen Metallographie und Legierungssystematik, Baustähle, Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle, chemisch beständige Stähle (nichtrostende Stähle, hitzebeständige Stähle), Werkstoffe mit besonderen physikalischen Eigenschaften (Magnete, Legierungen mit besonderer Ausdehnung u. a.) Schweißzusatzwerkstoffe und Schweißtechnik sowie schließlich Sinterwerkstoffe umfaßt. Die Leitung dieser Arbeitsbereiche und Einzelgruppen wird von wissenschaftlichen Mitarbeitern wahrgenommen, denen zur Durchführung der Arbeiten Werkstoffprüfer und Helfer in der Werkstoffprüfung zugeordnet sind. Für die Probenherstellung und teilweise auch für den Bau von Versuchsanlagen muß eine entsprechend eingerichtete Werkstatt vorhanden sein.

Wie funktioniert nun die Forschung im Rahmen einer solchen Organisation?

Voraussetzung für die Inangriffnahme eines bestimmten Problems ist, abgesehen von der von vornherein als notwendig anerkannten Wichtigkeit, eine sorgfältige Sichtung des in- und ausländischen Schrifttums bezw. die Feststellung, ob überhaupt über die zu behandelnde Aufgabe bereits Untersuchungen vorliegen. Nach dieser Klärung wird ein Versuchsplan aufgestellt, der dem technischen Vorstandsmitglied Direktor Dr.-Ing. habil. Scherer, von der Versuchsanstaltsleitung vorgelegt wird. An diesen Versuchsplan, der kurz zusammenfassend die Zielsetzung und den beabsichtigten Gang zur Lösung der Aufgabe enthält, schließt sich für die Arbeit innerhalb der Versuchsanstalt ein Arbeitsplan an, in dem der Versuchsumfang genau festgelegt wird. Die federführende Durchführung des Problems unterliegt dem das jeweilige Arbeitsgebiet betreuenden Sachbearbeiter, dem zur Behandlung von Teilaufgaben, die bei der Lösung einer Aufgabe anfallen, die übrigen Abteilungen zur Verfügung stehen. Werkstoffprüfer und angelernte Helfer in der Werkstoffprüfung unterstützen den wissenschaftlichen Sachbearbeiter bei der Durchführung seiner Aufgaben, indem sie den Lauf des Versuchsmaterials verfolgen, Untersuchungen praktisch durchführen und deren Ergebnisse zusammenstellen.

Aus dem Mosaik der in den verschiedensten Abteilungen gewonnenen Teilergebnisse, die in laufender enger Zusammenarbeit kritisch erörtert werden, entsteht das Gesamtergebnis als Folge einer je nach Art der Aufgabe mehr oder weniger ausgedehnten Gemeinschaftsarbeit innerhalb der Versuchsanstalt. In Berichten niedergelegt wird dieses den interessierten Werkstdienststellen als Anregung und Unterlage für die eigene Arbeit, aber auch zur Stellungnahme, welche weitere Untersuchungen im Hinblick auf das Betriebsgeschehen, Verbrauchswünsche usw. erwünscht sind, zugeleitet.

Anschließend bleibt festzustellen, daß das hohe Ansehen der DEW im In- und Ausland sicher nicht zuletzt eine Folge der sich nunmehr bald über 30 Jahre erstreckenden Arbeit unserer Versuchsanstalt ist. Nicht vergessen werden darf dabei, daß die Versuchsanstalt für den technischen und teilweise auch für den kaufmännischen Nachwuchs stets eine Aus- und Weiterbildungsstätte von hohem Wert gewesen ist und auch heute in verstärktem Umfange darstellt.

Unser Werk Remscheid

Die Anfänge im vorigen Jahrhundert

Es hat schon seinen Grund, daß das Werk Remscheid der DEW mitten im Bergischen Land aufblühte, denn Holzkohle, Wasserkraft und ein kerniger Menschenschlag, den der karge Boden nicht allein ernähren konnte, waren die gegebenen Voraussetzungen für althergebrachte Schmiedekunst.

Am Anfang der Geschichte unseres Werkes steht einer jener großen Unternehmer, denen der industrielle Aufschwung in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts zu verdanken ist, der Geheimrat Moritz Böker.

Es sind ziemlich genau 100 Jahre her, daß sein Vater, der Handelsherr Heinrich Böker, es wagte, gegen den Widerstand der Remscheider Schleifer in der „Wendung“ eine Dampfmaschine aufzustellen, um die Wasserkraft der Bäche, die schon nicht mehr genügt hatte, die Räder der Mühlen, Schleifsteine und Hämmer zu treiben, durch Dampfkraft zu vermehren.

Die Zeit war reif zu einem solchen Schritt, aber das Unternehmen schlug zunächst fehl, weil ihm der ebenbürtige Ingenieur mit den nötigen technischen Kenntnissen fehlte. Als er ihn endlich in Alexander von der Nahmer gefunden hatte, blühte das Walzwerk auf und bald konnte eine Schmelzhütte vorgeschaltet werden.

Durch eine Explosion im Jahre 1871, die die Schmelzhütte bis auf die Grundmauern zerstörte, war man gezwungen, ein neues Schmelzwerk aufzubauen und wählte hierzu einen besseren Platz: an der neueröffneten Bahnlinie Remscheid-Rittershausen.

Der Schritt war für die Bergische Stahlindustrie, denn unter diesem Namen wurde die Firma nach dem Tode Heinrich Bökers im Jahre 1873 eingetragen, entscheidend. Die Bedeutung dieses Werkes nahm rasch zu und zog das Walzwerk aus der alten „Wendung“ nach.

1876 wurde der damals 23jährige Sohn Moritz anstelle seines Vaters in die Lei-

tung des Werkes berufen. Er war ein gründlich vorgebildeter Ingenieur, ein guter Kaufmann, ein Mann, dessen Kopf dem Werk und dessen Herz seinen Arbeitern gehörte.

Ihm gelang es, am Ende des vorigen Jahrhunderts einen so gleichmäßigen, reinen und harten Stahl zu erschmelzen, daß die Remscheider Werkzeugindustrie und von da aus viele andere Stahlverbraucher von dem bisher überlegenen englischen Stahl abgingen und nunmehr heimische Stähle verwendeten.

Am Anfang unseres Jahrhunderts richtete er dann sein Stahlwerk auf die Anforderungen der noch ganz jungen Automobilindustrie aus. Der Fahrzeugbau verlangte Schmiedestücke aus hochwertigem Stahl, die hohen Beanspruchungen gewachsen und dabei im Gewicht so leicht wie möglich sein mußten.

Die verwickelten Formen von Achsen und Wellen stellten die Schmiede vor immer neue Probleme. Das war die hohe Schule für unsere Hammerwerker; und als solche Teile in immer größeren Stückzahlen gebraucht wurden, war die Voraussetzung für die Entwicklung des Gesenkschmiedestückes und die Errichtung einer Gesenkschmiede im Jahre 1907 gegeben.

Unsere Betriebe innerhalb der BSI

In der mechanischen Werkstatt hatte man 1903 mit der Herstellung von Kurbelwellen begonnen und in allen kommenden Jahren haben sich nun die spanlose Formung der Schmiede und die zerspanende Fertigung wechselnd angeregt und vorangetrieben.

Im Gesamtwerk erbrachten damals unsere späteren DEW-Werke ein Drittel des Umsatzes.

1906 begann man Kurbelwellen auf Spezialmaschinen zu schleifen und erreichte Toleranzen von 0,04–0,08 mm.

In der Schmiede bog man 1909 Kurbelwellenrohlinge über einem Sattel und sparte auf diese Weise sehr viel Werkstoff; und als man 1913 die große 1500-t-Pressen aufgestellt hatte, preßte man sie ins Gesenk und verdrehte sie auf einer Vorrichtung je nach Hubzahl um 60, 90 oder 120°.

Nach dem ersten Weltkrieg wurden die Anforderungen an den Stahl gesteigert, die Kurbelwellen wurden größer, die Zahl der Hübe nahm zu und die Herstellungsgenauigkeit lag nun beträchtlich höher.

1922 gelang es, die ersten Wellen unter dem Hammer im Gesenk zu schlagen und 1926 war die Gesenkerstellung so fortgeschritten, daß man die Wellen mit Hüben in jeder Winkellage gleich fertig schmieden konnte.

Dort, wo die Stückzahl die Herstellung eines Gesenkes nicht rechtfertigte, begann der Aufgabenbereich des Hammerwerkes. Neben den Kurbelwellen wurden Schmiedestücke aller Art wie Radkörper,

Achsschenkel, Hinter- und Vorderachsen und viele ähnliche Teile geschmiedet und auch fertig bearbeitet.

In der mechanischen Werkstatt gelang es in den Jahren 1924–1927 die Oberflächenhärtung der Lagerstellen mit Leuchtgas, später mit Azetylen, fertigungsreif zu machen. Nun konnte man auch bei weniger hochwertigen Stählen hervorragende Oberflächenhärten erzielen. Das wirkte sich auf die Lebensdauer und die Laufeigenschaften der Kurbelwellen sehr günstig aus und sicherte uns einen beträchtlichen Vorsprung.

Im Verband der DEW

Im Jahre 1927 schieden unsere Betriebe einschließlich Walz- und Stahlwerk aus der BSI aus und wurden in die neugegründete „Deutsche Edelstahlwerke A. G.“ eingegliedert.

Es war eine schwere Aufgabe, die völlig ineinander verflochtenen, eng zusammengedrängten Betriebe DEW–BSI auseinanderzulösen. Das Stahlwerk wurde stillgelegt und unser Remscheider Werk wurde auf die Fertigungen ausgerichtet, in denen es einen festbegründeten Ruf besaß.

1930 setzte die wirtschaftliche Krise ein und ließ die Belegschaft vorübergehend auf 300 Mann absinken.

Aber schon 1933 konnte das Werk unter Leitung von Direktor Morschel mit neuen Leistungen aufwarten.

Der erste Gegenschlaghammer wurde im Werk ausprobiert. Da er sich bewährte wurde er übernommen und schon 1935 wurde ein Hammer gleicher Art mit 35 m/t angeschafft.

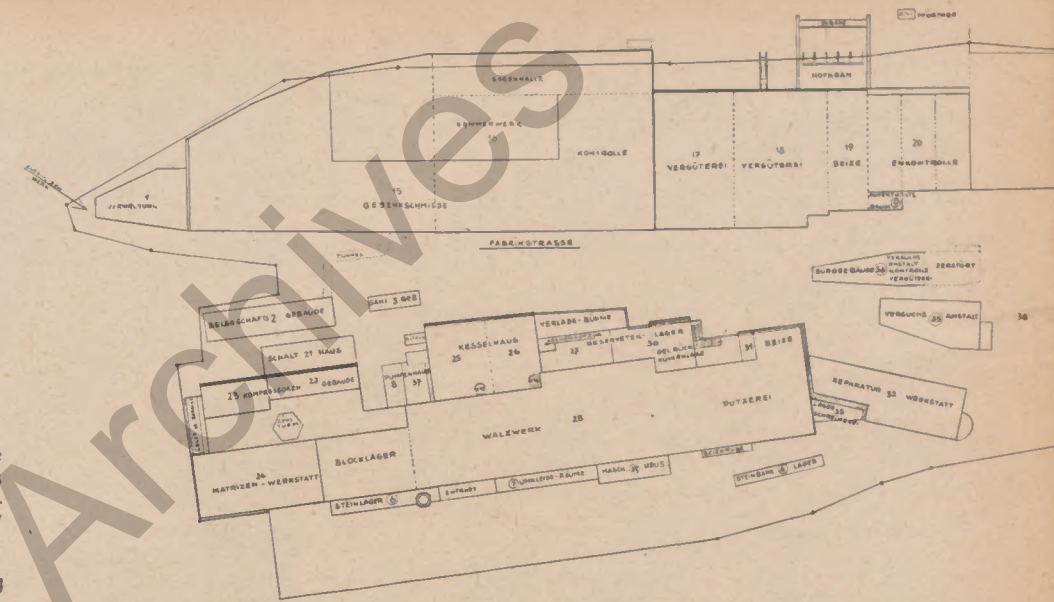
Um die gleiche Zeit verbesserte die mechanische Werkstatt die Oberflächenhärtung der Lagerstellen von Kurbelwellen durch die Einführung des neuen TOCCO-Verfahrens und entwickelte es weiter. Um noch schwerere Kurbelwellen schlagen zu können, mußte ein 40 m/t Hammer aufgestellt werden. Er schlägt den eingesetzten Stahlblock in Gesenke, die bis zu 19 t Gewicht haben.

Der Krieg stellte höchste Anforderungen. Die Monatsleistung von Gesenkschmiede und Hammerwerk stieg bei Ausnutzung der Aggregate auf 3000 t, und von der mechanischen Werkstatt wurden bis zu 4000 Wellen geliefert.

In der Nacht vom 30. zum 31. Juli 1943 zerschlugen Bomben die mechanische Werkstatt so vollständig, daß sie an neuem Platz aufgestellt werden mußte.

Nach dem Zusammenbruch mußten die drohende Demontage abgewehrt und das Permis zur Wiederaufnahme der Arbeit erlangt werden. Unter großen Schwierigkeiten liefen die Betriebe allmählich wieder an. Die Werksleitung suchte die alten bewährten Mitarbeiter heranzuziehen und sie zu halten. Der Verkauf nahm Führung mit alten Kunden, die vor den gleichen Schwierigkeiten und Unsicherheiten wie wir standen. Der Einkauf war damals die wichtigste Abteilung. Trotz der mangelhaften Betriebsmittel mußten den verschlissenen Maschinen immer wieder gute Leistungen abgezwungen werden.

Aber es ging dann doch schnell aufwärts, wenn auch noch mancher alte Schaden auszubessern ist, und noch manche alte Position erobert werden muß. Alle, vom Leiter des Werkes, Direktor Dr. Niederhoff, bis zum jüngsten Lehrling, sind sich einig in der Zuversicht: „Wir werden es schon schaffen!“



Rundgang durch das Werk

Eingekeilt zwischen Eisenbahn und Tal drängen sich, ohne sichtbare Grenze, BSI und DEW auf dem Hang der breiten Bergkuppel, auf der Remscheid liegt, zusammen.

Hat man die für beide Werke gemeinsame Durchfahrt, unter dem „Wohlfahrtgebäude“ der BSI, durchschritten, steht man dicht vor dem „Bügeleisen“, unserem Verwaltungsgebäude. Unter dem Dach befinden sich Direktion und Verkauf; in der Mitte Verwaltung und Terminbüro; unten Einkauf und Magazin und halb im Keller die Betriebsbüros der Warmbetriebe. Aber am Ende des engen Ganges, der zwischen den Schmiedebüros durchführt, steht man plötzlich auf einer Kanzel, noch einmal ein Stockwerk über dem Boden der mehr als 60 Meter breiten Halle, im Getöse der Hämmer und im peitschenden Geräusch der Pressen. Von hier aus hat man einen guten Überblick über die drei Schiffe von fast 200 Meter Länge.

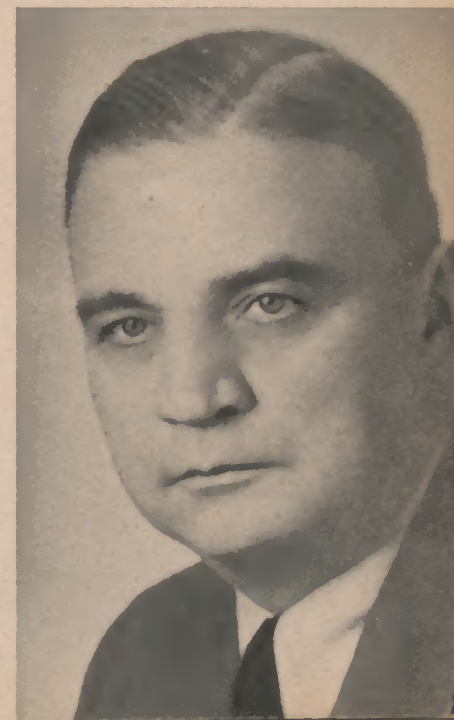
Rechts stehen in langer Reihe die Gegenschlaghämmer wie Türme beim Schachspiel, zwischen ihnen ihre Öfen und Pressen, und links eine Vielzahl leichterer Hämmer. Dazwischen leuchtet immer wieder der rotgelbglühende Stahl auf durch den Dunst aus hochgewirbeltem Staub und Rauch.

Im Mittelschiff steht seit 1886 der 100-Ztr.-Hammer, flankiert von den leichteren Freiformschmiedehämmern und den ganz leichten, aber schnell schlagenden Reckhämmern. An ihnen sitzen Männer mit Augenmaß und Formgefühl, denen die Arbeit wie spielend von der Hand geht, und erst wenn man einmal selbst die Zange gepackt hat, ahnt man, was dazu gehört, bis man ein guter Schmied ist.

Die Arbeit an den großen Aggregaten ist Mannschaftsarbeit. Da greift Hand in Hand, geleitet durch einen Wink, ein rasches Wort oder einen derben Scherz. Drastisch und heiß ist es immer in der Schmiede hergegangen, und wenn das Schmiedestück einmal die richtige Temperatur hat, muß jeder Griff sitzen. Denn was man an überhohen Temperaturen und überlangen Wärmezeiten vermeiden kann, kommt der Qualität zugute. Das weiß der leizte Mann.

Nicht ruhiger geht es bei den Pressen von 1000 bis 2000 t zu. Aber dort sind vielfach anstelle der Gasöfen mit ihrer Hitzeentwicklung kleine Blockdrücker, nicht viel größer als ein kleiner Küchenherd, getreten. Sie stoßen in genau gleichen Zeitabständen durch Induktionsströme gutdurchwärmte Werkstoffbutzen aus, und man sieht kaum Zunder auf der Hellrotglut. So läuft Stück für Stück ganz

Dr. Niederhoff,
der Leiter unseres Remscheider Werkes



Das rechte Hallenschiff mit der Großschmiede

gleichmäßig durch seine vier Arbeitsgänge, wie im Spiel reichen sich die Männer die Zangen zu, und unaufhörlich füllen die Fertigteile die Transportkästen. Unauffällig wird zwischen durch kontrolliert und, wenn nötig, eine Kleinigkeit nachgestellt, damit ein Teil wie das andere formgerecht und maßhaltig bleibt. Allein von der „Kleinschmiede“ aus müssen die Hubkarren, die sich unter die Transportkästen schieben, ca. 30 000 Schmiedestücke verschiedenster Art pro Tag zur Vergüterei schleppen.

Die Vergüteöfen mit ihren bunten Rohrleitungen schließen die Halle ab, und nun reiht sich nach hinten, niedriger, Shed an Shed an.

Die Arbeit an den Durchlauf-, Glüh- und Vergüteöfen ist verantwortungsvoll. Jede Charge muß ihrer Art entsprechend behandelt werden, und behutsam sind die Öfen auf die richtige Temperatur zu regeln und zu halten.

Edelstahl braucht besondere Pflege.

Darüber hinaus verlangt der Kunde nicht nur eine bestimmte Festigkeit und Zähigkeit, er fordert auch ein ganz bestimmtes Gefüge, um besser zerspanen zu können.

Schon vorher hat die Werkskontrolle immer wieder prüfend und regelnd in den Produktionsgang eingegriffen. Aber nun läuft jedes Teil noch einmal durch verschiedene Stationen:

- die Schmiedehaut wird gebeizt und gesandstrahlt,
- Oberflächenfehler werden ausgeschliffen,
- die Maße werden geprüft und
- jedes Fertigteil wird abgefunkt,

denn die Fahrzeugindustrie kann sich Materialverwechselungen nicht leisten: Von der Zuverlässigkeit jedes Einzelteiles hängt die Lebensdauer des gesamten Motors ab.

Die Werkskontrolle fängt das ab, was den Kunden verärgern könnte. Was in den Maschen der Kontrolle hängen bleibt, wird auf Tische zusammengetragen, und in der allwöchentlichen Schrottkonferenz geben sich die Betriebe Rechenschaft über die aufgetretenen Fehler.

Ab und zu muß dann die Versuchsanstalt, wenn die Fehlerursachen nicht klar liegen, einen Entscheid fällen. Mit modernen Untersuchungsmethoden und allen Hilfsmitteln der Wissenschaft greift sie verlässlich und gründlich ein und wahrt den hohen Stand unserer Werkstoffqualität.

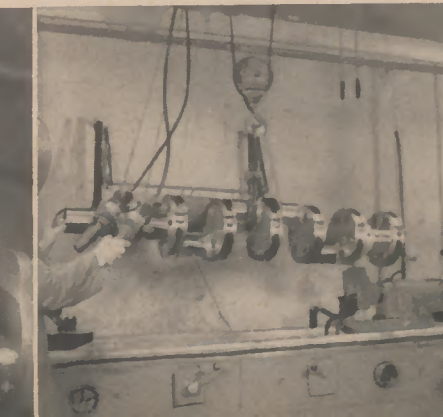
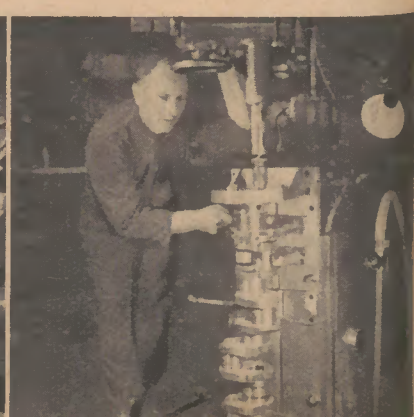
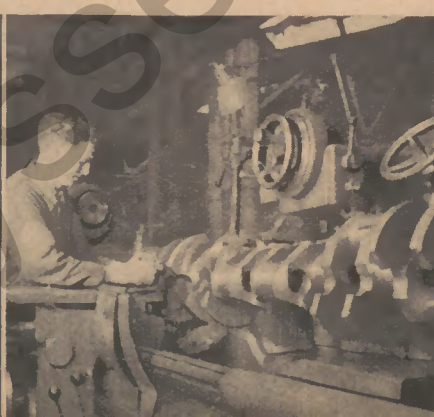
Außerhalb dieses Hallentraktes liegt in der ehemaligen Walzwerkshalle der Gesenkbau. Mit seinen Meistern und Facharbeitern ist er für die Wirtschaftlichkeit einer Gesenkschmiede entscheidend. Denn das Schmieden im Gesenk ist Erfahrungssache. Ob es sich um kleine Drehgesenke oder um die bis zu 19 t schweren Gesenke der großen Gegenschlaghämmer handelt, immer muß das neue Gesenk der engsten Toleranz entsprechen, damit so viele Schmiedestücke wie möglich innerhalb des Toleranzfeldes bleiben, wenn sich das Gesenk im Laufe der Zeit ausschlägt.

In der gleichen Halle wird jetzt die Fertigung der schweren freiformgeschmiedeten Kurbelwellen aufgezogen.

Hinter der 15-t-Presse stehen Maschinen zum Verwinden, Brennschneiden und zum Vordrehen von Hüten und Mittelzapfen von Wellen, die zum Gesenkschmieden nicht geeignet oder zu schwer sind.

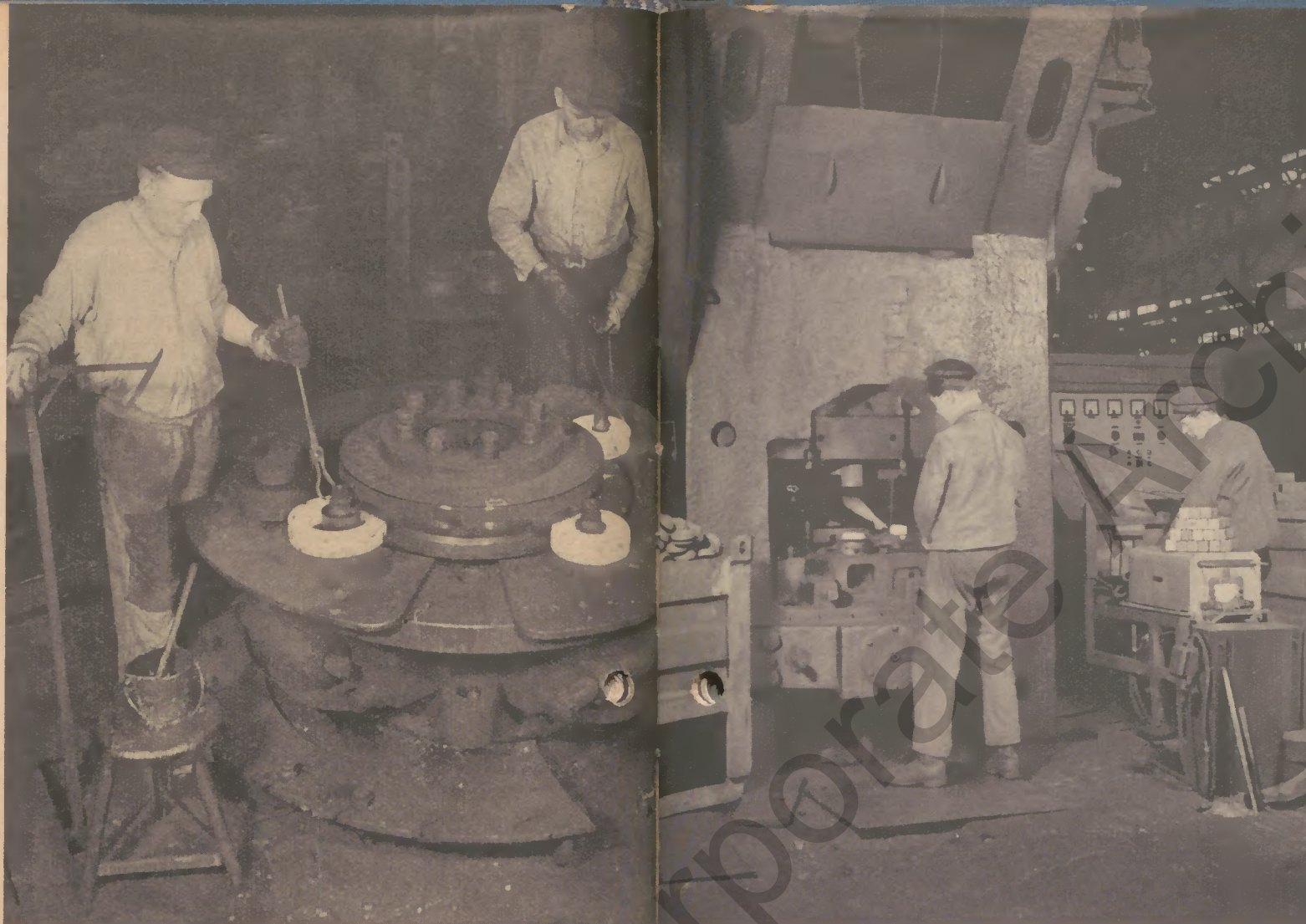
Zu den Bildern: (v.l.n.r.)

1. Kurbelwellen bei der Warmbehandlung. In langen Reihen durchlaufen die Kurbelwellen die Öfen der Vergüterei.
2. Ausschleifen des Gratansatzes unter dem Pendelbock. So unzugänglich sich Gratansatz und kleine Falten zwischen den Hüben der Kurbelwelle verstecken, unsere Vorkontrolle schleift sie doch heraus.
3. Bohrung eines Kurbelwellenflansches. Hochgeschwenkt in die senkrechte Lage wird der Flansch gebohrt.



Zu den Bildern: (v.l.n.r.)

1. Schlepperwelle in der Maßkontrolle.
2. Große Kurbelwelle in der Maßkontrolle. Prüfen will gekonnt sein. Nur mit sehr behutsamer Hand lassen sich Hundertstel sicher messen.
3. Maybach-Kurbelwelle auf dem Ferroflux-Gerät. Die feingeschliffene Oberfläche muß beim Fluxen noch einmal bewiesen, daß die Wellen aus Edelstahl geformt und gefertigt sind.



Ringwalzwerk

Ring für Ring kommt gut durchgeschmiedet und in genau gleichem Durchmesser gehalten, aus der Ringwalze.

An das Walzwerk schließen sich die Werkstätten der Reparaturbetriebe an. Sie sind mit ihrem vielseitigen Maschinenpark in der Lage, ernste Schäden und Brüche an den Produktionsmaschinen in kurzer Zeit auszubessern und zu beheben. Sie fertigen vorausschauend Ersatz- und Verschleißteile neu an, und von hier aus greifen Tag und Nacht Schlosser, Elektriker und Schweißer überall dort ein, wo kleine Störungen so schnell wie möglich beseitigt werden müssen. Davon hängt oft die Einhaltung der Liefertermine ab, und Terminehrlichkeit ist uns in langen Jahren anerzogen.

Unser modernstes Gebäude ist das Gefolgschaftshaus. Es beherbergt die Kantine, die Werksküche und die Umkleide-, Wasch- und Baderäume.

Das Technische Büro im obersten Stock plant und lenkt alles, was zum Bau, zur Erhaltung und zur Erweiterung des Werkes in Angriff genommen werden muß.

Vor Remscheid, in dem Vorort Bliedinghausen, liegt die mechanische Werkstatt, die erst im Kriege hierher verlegt worden ist. Ihr Name ist aus den Anfängen des Werkes übernommen,

Genau im Arbeitsrhythmus der Pressenmannschaft stößt der Blockdrücker die induktiv erwärmten Butzen aus.

Maxima-Presse

denn aus der „Werkstatt“ hat sich inzwischen ein „Kurbelwellenwerk“ entwickelt.

Auf den robusten Vordrehbänken greifen viele Stähle zu gleicher Zeit an den unbearbeiteten Lagerstellen der Kurbelwellen an und schrumpfen Span um Span herunter. Große Kopierbänke drehen die Wangen oval ab. Kleine Hebezeuge reichen die Wellen von Maschine zu Maschine weiter, und endlich schleifen genaueste Schleifmaschinen unter einem dicken Kühlwasserstrahl die Kurbel- und Mittelzapfen auf exaktes Maß. Die Männer an diesen Maschinen sind seit Jahrzehnten gewohnt, Genauigkeiten von hundertstel Millimeter zu erreichen. Darauf sind sie mit gutem Grund stolz. Jede Welle wird, bevor sie herausgeht, genau geprüft, ob die Maße in den sehr engen Toleranzen liegen, und die geschliffene und polierte Oberfläche mit ihrem matten Glanz gibt noch einmal Zeugnis von der Reinheit des verwendeten Stahls, wenn sie dem Kunden zugeht. Hier oben ist auch die Lehrlingswerkstatt, in der hundert Jungen mit fröhlichem Eifer arbeiten. Sie war seinerzeit wohl eine der ersten in Deutschland und ist auch heute noch vorbildlich.

Was wir produzieren

Wir verarbeiten nur hochwertige Stähle, die von unserem Stahlwerk Krefeld erschmolzen werden.

Alle diese Stähle sind umso empfindlicher, je höher sie legiert und je reiner sie erschmolzen sind. Je sorgfältiger sie bearbeitet werden, umso höheren Anforderungen sind sie gewachsen. Meist lassen sie sich nur schwer und in oft nur engen Temperaturgrenzen verformen.

Die Erfahrungen unserer Schmiede an den Hämmern und Pressen erstrecken sich auf die vielfältigen Schmiedestücke aus solchen Stählen, wie sie

- rost- und säurebeständig für die Chemische Industrie,
- hochwarm- und dauerstandfest für Turbinenschaufeln,
- zäh und widerstandsfähig gegen Verschleiß für Baggerbolzen und -büchsen,
- warmfest und durchvergütet für Gesenkblöcke und
- nitrierbar auf höchste Verschleißfestigkeit für Werkzeugmaschinen spindeln

geliefert werden müssen.

Unser besonderer Stolz sind die Kurbelwellen.

Die ersten arbeiteten wir 1903 aus dem Vollen.

1915 wurden sie schon in flache Gesenke gepreßt.

Ab 1922 schmiedeten wir sie unterm Hammer im Gesenk.

Seitdem haben Millionen das Werk verlassen.

Vom Stahlwerk bis zur Fertigbearbeitung laufen sie durch die Hände unserer Facharbeiter, die durch 50jährige Erfahrung wissen, wie sie zu behandeln sind, um hohe Leistungsfähigkeit, lange Lebensdauer und Betriebssicherheit zu gewährleisten.

Sind sie, selbst für unseren 40-m/t-Hammer, zu schwer, oder werden sie nur in kleinen Stückzahlen gefordert, schmieden sie unser Hammerwerk oder die Presse. Dort werden auch:

- Stabmaterial, vierkant und rund, bis 9 000 mm lang,
- Scheiben,
- schwere Ringe bis 1 100 mm Außendurchmesser und
- 350 mm Höhe,
- Spindeln für Werkzeugmaschinen

aus Einsatz- oder Vergütungsstahl hergestellt.

Kleine Ringe von etwa 90 bis etwa 400 mm Außendurchmesser und 75 mm Höhe, bei Einzelgewichten bis 25 kg, werden auf unseren Ringwalzwerken, profiliert oder unprofiliert, mit großer Maßhaltigkeit gewalzt.

Auf den Pendelwalzen fertigen wir konische Wellen. Außer Achsschenkeln, Hinterachswellen, Vorderachsen und Pleuelstangen liefert die Gesenkschmiede kleine und große Schmiederohringe für Zahnräder, Kupplungsteile und viele andere Verwendungszwecke. Unsere induktiven Schmiedeerwärmungsanlagen liefern uns das Schmiedegut ganz gleichmäßig erwärmt und zunderfrei unter die Presse. Das bedeutet:

- gleiche Form,
- genaues Maß,
- einheitliches Gefüge und
- saubere Oberfläche.

Die Warmbehandlung des Stahles:

- Normalisieren,
- Glühen,
- Vergüten und

auf beste Zerspanbarkeit behandeln,

liegt in der Vergüterei in bewährten Händen.

Die Hersteller von Personenkraftwagen und besonders viele Lastwagenfabriken aus dem In- und Ausland beziehen von uns Wellen und Schmiedestücke, oft roh, aber auch in unserer mechanischen Werkstatt auf höchste Präzision und Oberflächengüte fertigbearbeitet.

Sie alle wissen:

„Auf unsere Arbeit ist Verlaß!“

F.-D. Schieferdecker



Blick vom Dachgarten
des Hotels

Notizen einer Amerikaner- Fahrt



Zehn Mitarbeiter der DEW, ein Querschnitt vom Aufsichtsrat bis zur Arbeiter- und Angestelltenschaft, haben in der Zeit vom 1. Juli bis Ende September 1953 auf Einladung des amerikanischen State Department eine Informationsreise kreuz und quer durch die Vereinigten Staaten von Nordamerika gemacht. Die Zielsetzung dieser Veranstaltung galt dem intensiven Studium amerikanischer Verhältnisse in gesellschaftlicher, politischer, wirtschaftlicher, sozialer und gewerkschaftlicher Beziehung.

Nachfolgender Artikel gibt in großen Zügen einen Überblick über die Reiseroute der ersten Hälfte, sowie über Erlebnisse und Eindrücke, die unsere DEW-Kollegen mit Amerikanern und amerikanischen Verhältnissen hatten. Die eigentliche Auswertung der Fahrt in wirtschaftspolitischer, technischer und sozialer Hinsicht wird auf anderem Wege erfolgen. Alles in allem kann hier schon gesagt werden, daß die Ergebnisse der Reise sich fruchtbar für das Unternehmen und die Belegschaft auswirken werden.



Im Jahre 1492 stieß Christoph Kolumbus mit seiner Karavelle Santa Maria erstmalig über den Atlantik und landete auf der heutigen, Mittelamerika vorgelagerten Insel Guanahani. Damit war der Menschheit ein neuer Erdteil erschlossen. Eine neue Epoche der Menschheitsgeschichte begann.

Genau 435 Jahre später überflog der amerikanische Oberst Charles Lindbergh erstmalig mit einem Flugzeug den Ozean und landete unter dem Begeisterungsjubel der ganzen Welt auf dem Flugplatz Le Bourget bei Paris. Dieser erste Ozeanflug war eine hervorragende und entscheidende fliegerische und verkehrspolitische Pioniertat.

26 Jahre sind seitdem vergangen. Im Jahre 1953 ist die fahrplanmäßige Überquerung des Atlantik auf dem Luftwege eine durchaus normale Angelegenheit. Der Sicherheitsgrad ist nicht geringer als bei der Bewältigung ähnlich langer Strecken durch die Eisenbahn. Die Unfallfrequenz soll sogar unter der des Kraftwagenverkehrs liegen. In rund 18 Stunden kann man von Frankfurt aus den Flughafen New Yorks erreichen.

Erstes Flugergebnis

Die zehn Mitglieder unserer DEW-Delegation, die auf amerikanische Einladung drei Monate die Vereinigten Staaten besuchen dürfen, steht der Tatsache der Atlantiküberquerung das vordergründige Interesse des ersten Flugergebnisses überhaupt gegenüber. Es ist für die meisten von uns ein recht eigenartiges Gefühl, als sich auf dem Frankfurter Flughafen die große viermotorige Maschine der Air France vom Rollfeld abhebt und — über dem Main kreisend sich immer höher in die Lüfte bohrend — uns in Richtung Luxemburg nach Paris entführt.

Spät am Abend besteigen wir auf dem Pariser Flughafen Orly die riesige Maschine der TWA — Trans World Airlines —, die uns über den Kanal und die britischen Inseln vom europäischen Festland immer mehr entfernt.

Schwerer Sturm über der Irischen See

Nach diesem erlebnisreichen Tag, der schon in den frühen Morgenstunden in den einzelnen Abfahrtsorten Krefeld, Remscheid, Bochum und Werdohl begonnen hatte, sind wir kurz nach dem Abflug von Paris in einen leichten Schlaf gefallen, aus dem wir unsanft wieder geweckt werden. Böen reißen die Maschine herauf und herunter, aber noch singen die Motoren ihr gleichmäßiges Lied und bahnen dem Flugzeug einen sicheren Weg. Da der Sturm nicht nachläßt, wird der Non-stop-Flug abgebrochen. „Anschneiden...!“ Mit sanftem Anprall landen wir auf dem Flugplatz Shannon in Nord-Irland.

Ein Motor setzt aus — über dem Atlantik

Die eigentliche Überquerung des Atlantik bildet dann der Flug von Shannon nach Gander auf der zum kanadischen Territorium gehörenden Insel Neufundland. Ein Kuriosum für uns: auf der fast 4000 Kilometer langen Strecke über den Ozean bekommen wir das Meer nicht zu sehen. Wir fliegen über einer geschlossenen Wolkendecke, schlafend und träumend in bequemen

Zu den Bildern: (von oben nach unten)

Vor dem Abflug in Frankfurt — Flug über dem Atlantik — In einer New Yorker Cafeteria — Der Broadway bei Nacht — Vor dem Capitol in Washington.





Liegesesseln, von einer freundlichen Stewardess bis zum Hals mit einer leichten Wolldecke zugedeckt. Nach etwa 1500 km Flug geraten wir wieder in stürmisches Wettergebiet. Zu allem Unglück fällt ein Motor aus. Die Geschwindigkeit läßt nach, dafür werden wir umso unsanfter herauf und herunter geschaukelt. Für einige von uns bringt die Benutzung der wachstgetränkten Tüte Erleichterung und Trost. Endlich beruhigt sich das Wetter wieder. Aus den Fenstern sehend, erblicken wir tief unter uns im hellen Glanz der Morgensonne fantastische Wolkengebilde, die wie schneebedeckte Alpenriesen in den blauen Morgenhimmel ragen. Allmählich öffnet sich die Wolkendecke unter uns. Endlich sehen wir den scheinbar spiegelglatten, graugrünen Ozean. Aber da ist auch schon Land in Sicht. Die vielen der Küste Neufundlands vorgelagerten Inseln sagen uns, daß wir die größte Strecke des Atlantikfluges überstanden haben. Nach der Landung auf dem Flughafen Gander gibt es einen unfreiwilligen Aufenthalt. Der Motorschaden ist nicht so schnell zu beheben. Eine andere Maschine muß eigens von New York aus beordert werden.

So vermittelt uns ein fünfstündiger Aufenthalt auf Neufundland die unangenehme Bekanntschaft mit den dortigen rauen Witterungsverhältnissen. Kalte Winde wehen über das nur kärglich mit verküppeltem Fichtenholz bewachsene Gelände. Hier landeten im Jahre 1928 die Deutschen Hermann Köhl und von Hünefeld sowie der Irländer Fitzmaurice nach der ersten Überquerung des Atlantischen Ozeans von Osten nach Westen in der irrümlichen Annahme, daß es sich um das amerikanische Festland handele. Endlich starten wir und fliegen die amerikanische Küste entlang über Boston nach New York.

New York — erster Eindruck: tropische Hitze

New York war in unseren bisherigen Vorstellungen eine Wolkenkratzerstadt, in deren schattenlosen Straßenfluchten 9 Millionen Menschen pausenlos nach Dollars jagen. Unser erster Eindruck auf dem New Yorker Flughafen Idlewild der International Airport entspricht eher dem Fantasiebild einer Landung bei Dakar oder Kairo als dem landläufigen Vorstellungsbild des Durchschnittseuropäers, der New York nur von Film, Postkarte oder Prospekt her kennt. Eine fast tropische, feuchte Hitze versetzt uns schon wenige Minuten nach der Landung in einen schweißgebadeten Zustand. Ein Erdkundiger klärt uns auf, daß New York auf demselben Breitengrad liegt wie Lissabon, Madrid und Neapel. Jetzt wird die Hitze verständlich, aber leider nicht weniger. Die Einreiseformalitäten gehen schnell, aber gründlich vor sich.

Auf sechsbahnigen Autostraßen ins Herz der Stadt

Ein Autobus bringt uns in das Herz der größten Stadt der Welt. Zunächst geht es eine Stunde lang durch end- und gesichtslose Vorstädte. Irgendwie sind die Vorstädte der Weltmetropolen alle gleich langweilig und kulturlos, letzter Wellenschlag der energiegeladenen motorischen Zentrale der millionenhaften Zusammenballung von Menschen, in New York ebenso wie in London, in Berlin oder Paris. Allmählich wird das Stadtbild anregender, aber aufregend so schnell noch nicht. Von Wolkenkratzern ist nach halbstündiger Fahrt immer noch nichts zu sehen. Die kühne Führung der vier- und sechsbahnigen Autostraßen — neben-, unter- und übereinander — nötigt uns Achtung ab. Als wir nach gut einstündiger Fahrt im George Washington-Hotel in der Lexington Avenue den Bus verlassen haben und uns auf unserem winzigen, ganz zweckgebundenen Zimmer im 16. Stock wiederfinden, müssen wir uns erst an den Gedanken gewöhnen, in New York und nicht mehr in Germany oder sonst irgendwo in Europa zu sein.

Dann aber läßt der Abend unsere bisherige Vorstellung von New York greifbare, faszinierende Wirklichkeit werden. Vom Dachgarten des Hotels sehen wir auf das in der Dämmerung des vergehenden Tages aufsteigende Wolkenkratzermeer der New Yorker City. Eine Sinfonie von Stahl und Beton, ein Meer von Farbe und Licht! Die Nacht, das zweite geheimnisvolle Gesicht der Weltstädte, geht auf. Das Licht zieht uns mit magischer Kraft an. Durch Straßenschluchten eilen wir dem Broadway zu.

Broadway-Melodie 1953

Auch über New York steht der runde, gute Mond und leuchten die Sterne. Wir sind noch auf der gleichen Erde. Die Lichter des Himmels sind uns auch in der neuen Welt verlässliche Begleiter. Eine kurze Busfahrt und das Ziel, der Broadway, bringt diese Selbstsicherheit ein wenig ins Wanken.

Plötzlich stehen wir mitten im Lichtermeer der größten und berühmtesten Vergnügungsstraße der Welt. Menschenwogen spülen über den Asphalt, Lichtraketen sprühen auf, Wasserkaskaden, von farbigen Lichtern durchglüht, ergießen sich von schwindelnd hohen Häuserfassaden in dunkle, dem Auge des Beschauers verborgene Becken. Farbige Leuchtschriften vor jeder freien Fläche. Bewegliche Reklamedarstellungen, aus zehntausenden elektrischen Birnen zusammengestellt, zaubern bunte Märchen auf überdimensionale Transparente. Farbe, Lichter, Geschrei, Ausrufer, Motorenmusik, Sirenengeheul, Trambahngeklänge, Lachen, Singen, Jazzgezeiter — ein einziger verwirrender Akkord. Mitten darin: weiße, schwarze, gelbe, rote Menschen. American boys in schreiend farbigen Bikinihemden, Frauen in fantasievoller Aufmachung, fremdartige Gestalten in wallenden Gewändern, Soldaten, Matrosen, am Eingang zu einem Vergnügungspalast eine Nonne, die für karitative Zwecke sammelt, singende Heilsarmee, predigende „Zeugen Jehovas“.

Wir stehen in diesem Wirbel und fühlen: Amerika, eine neue Welt, ein anderes Volk. Eindrücke überstürzen sich.

Heiße Würstchen, die als „Frankfurter“ und Frikadellen, die als „Hamburger“ in den festen amerikanischen Sprachgebrauch übergegangen sind, — Melonen in Kürbisformat, Hähnchen und Hühnchen auf dem Bratrost, — Uraufführung des neuesten Hollywoodfilms, — Premiere der neuen Komödie eines vielbesprochenen Modeautors, der gestern noch unbekannt, heute ungewöhnlich populär, morgen vielleicht schon wieder vergessen ist, — Cinerama, die große Filmsensation, die den kaum angelauten dreidimensionalen Film schon wieder in das Gebiet des historischen Kientopps zurückdrängt, — Speise- und Spielautomaten, Cafeterias, Restaurants und Cafes, Schießbuden, Tanzsalons, — Souvenirs aus allen Ländern und Küsten der Vereinigten Staaten von der sonnenüberglänzten Grenze Mexikos bis zu den eisigen Steppen Alaskas, — hoch über dem Vergnügungstempel das elektrisch beleuchtete Kreuz einer Methodistenkirche, — schillernd bunter Jahrmarkt des Lebens, Karussell der Menschheit, Broadway!

Amerika von der anderen Seite

Drei Tage streifen wir durch die Stadt. Der erste ist ein Werktag, der zweite ein nationaler Feiertag, der Unabhängigkeitstag am 4. Juli, und der dritte ein Sonntag.

Wir lernen die Verhältnisse in einem amerikanischen Kleinhaushalt kennen. An unserem eigenen Dollaretat können wir die Lebenshaltungskosten abmessen. Wir besuchen sowohl die großen Warenhäuser wie die im Woolworthstil aufgelegenen 10-Cent-Läden. Wir sind zu Gast in Cafeterias und Drugstores. Die Hitze verführt uns in den ersten Tagen zu einem Massenkonsum von Ice-Drinks und Ice-Creams. Wir besichtigen das Rockefeller-Centre und besteigen das höchste Haus der Welt, das Empire State Building mit seinen 102 Stockwerken. Von der obersten Terrasse haben wir einen grandiosen Ausblick auf die betriebsame Neunmillionenstadt am Hudson.

Wir verbringen stille Minuten in der repräsentativen Kirche New Yorks, der St. Patricks Kathedrale. Nach statistischen Erhebungen bekennen sich 99% der Amerikaner zum Glauben an einen persönlichen Gott, während nur 60% offiziell einer kirchlichen Gemeinschaft angehören. Die Bibel ist in jedem Hotelzimmer zu finden. Bibeldverse und fromme Sprüche sind in den Fabriken ebenso angeschlagen wie in den Restaurants, am Eingang der Vergnügungspaläste oder in den Klubhäusern der Jugend- und Sportvereine. Der Geist der Pilgerväter ist in diesem Lande nicht untergegangen und hat dem offiziellen Leben einen nicht wegzuleugnenden Stempel aufdrückt. — Am Sonntagvormittag sind wir im Nationalpark und picknicken mit ungezählten amerikanischen Familien in der Restaurationsanlage des Zoos. Am Sonntagnachmittag besuchen wir das Negerviertel Harlem und machen für 5 Cents am Spätnachmittag die eindrucksvolle Fahrt mit der Fähre nach Long Island. Auf der Rückfahrt überwältigt uns der Anblick des Stadtbildes von New York mit der Freiheitsstatue vor der Kulisse der Wallstreetburg. Später lernen

wir die Wahrheit des geflügelten amerikanischen Wortes kennen: „New York ist nicht Amerika“. Aber Amerika ohne New York ist ebenso undenkbar. New York ist das Firmenschild Amerikas, die Eingangspforte in das Land der unbegrenzten Möglichkeiten. Oder ist es nicht vielleicht richtiger: der unbegrenzten Unmöglichkeiten?!

In der Hauptstadt Washington

Eine ganz andere Atmosphäre umfängt uns in Washington. Die Regierungshauptstadt der Vereinigten Staaten präsentiert sich wie eine Mischung von Karlsruhe und Düsseldorf. Repräsentativ und etwas konservativ spiegelt sie die Regierungs- und Beamtenatmosphäre, die den Regierungsstädten aller Länder und Völker in gleicher Weise eigen ist. Der vierzehntägige Aufenthalt in Washington erweckt in uns den Eindruck, daß hier nicht nur die Regierungs- und Verwaltungszentrale der stärksten politischen und wirtschaftlichen Macht der Welt beheimatet ist, sondern daß sich Washington auch in der Aufgabe einer politischen Weltmissionszentrale für den demokratischen Gedanken und für die amerikanische Auffassung von Freiheit fühlt. Eine Staats- und Lebensform, wie sie uns in diesem aus unzähligen Nationen und Rassen zusammengewürfelten, aber durch Schicksal und gemeinsame Bewährung zu einer Einheit zusammengeschlossenem Volk, überall überzeugt und spontan entgegentritt.

In den monumentalen Gedenkstätten Lincolns, Washingtons, Jeffersons und anderer großer Männer der Vereinigten Staaten, durch die alles überragende Kuppel des Capitols, hinter den repräsentativen Steinburgen der Ministerien, der im klassizistischen Stil erbauten riesigen Museen und Bibliotheken, in der gedämpften Stille des Weißen Hauses mitten im Herzen der Stadt, in den weitgespannten modernen Brückenbögen über den Potomac kommt der große materielle Reichtum dieses Landes und die unbekümmerte Hereinnahme und Aufnahme der geistigen und kulturellen Werte aller Völker und aller Jahrhunderte — insbesondere Europas — einprägsam zum Ausdruck. Das Pentagon mit seinen 30 000 Menschen, einem großen steinernen Bienenhaus vergleichbar, demonstriert die starke, wache militärische Kraft Amerikas.

Ergreifend die Inschrift am Grabmal des unbekannten Soldaten in Arlington: „Hier ruht in unsterblichem Ruhme ein amerikanischer Soldat, nur Gott bekannt“.

Pittsburg-Stahl — weltbekannt

Amerikanisches Ruhrgebiet, Zentrum der größten Stahlgesellschaft der Welt, das ist Pittsburg. Wir besuchen die United Steel Corporation in ihrem 33stöckigen Verwaltungshochhaus. Nahezu 300 000 Menschen sind in diesem Stahlkonzern beschäftigt. Im William-Penn-Hotel gibt uns die United States Steel Corporation einen Empfang. Anschließend Aussprache. Thema: Deutschlands wirtschaftliche Entwicklung nach dem Kriege. Man bewundert den Wiederaufbau Deutschlands. Anschließend ermöglicht man uns die Besich-

Weltstadt New York



Zu den Bildern: (von oben nach unten)

Vor dem Lincoln-Monument in Washington — Im Universitätspark von States College — Vor der Golden-Gate-Brücke in San Francisco — Sozialer Wohnungsbau für Chinesen in San Francisco — Fahrt durch die Gebirgslandschaft im Staate Oregon.

tigung eines Massenstahlwerks, einer Kohlengrube, sowie sozialer und kultureller Einrichtungen der Gesellschaft. Zur gleichen Zeit treten wir mit den Gewerkschaften in Verbindung, die Vertragspartner der Gesellschaft sind. Wir gewinnen dadurch ein umfassendes Bild der Problematik der Zusammenarbeit zwischen Unternehmen und Arbeitnehmervertretung, die im Letzten um dasselbe Anliegen, Gerechtigkeit und Menschenwürde, kreist. In den Massenstahlwerken und in den Kohlengruben wird die Technisierung jeweils auf den neuesten Stand gebracht, auf Grund einer unbegrenzten Investitionsmöglichkeit. Wir werden uns in Europa sehr anstrengen müssen, um mit unseren teilweise veralteten Produktionsanlagen im Leistungswettbewerb neben der amerikanischen Industrie bestehen zu können. Hier in Pittsburg geht uns auf: Nicht nur hochqualifizierte pflichtbewußte Mitarbeiter, auch die Investitionen sind eine Lebensfrage.

Besonders interessant ist für uns der Besuch des mit den DEW befreundeten Edelstahlunternehmens First Sterling. Wir sehen viel Interessantes und Beachtenswertes, konstatieren aber mit leiser Befriedigung, daß die DEW daneben wohl bestehen können.

Wir nehmen an einem Gewerkschaftskursus teil

In der Universitätsstadt States College im Alleghanygebirge nehmen wir an einem einwöchigen Kursus der amerikanischen Gewerkschaften teil. Die Studentenschaft dieser Universität, deren Zahl 15000 übersteigt, befindet sich in Sommerferien. Ihr Rektor ist Milton Eisenhower, der Bruder des amerikanischen Präsidenten. Die Studentenheime sind in den Ferien von Gewerkschaftlern bevölkert, die hier von Hochschulprofessoren und Gewerkschaftsfunktionären für ihre Aufgaben in Staat und Wirtschaft geschult werden. Wir „Germans“ werden ganz selbstverständlich in die zwanglose Solidarität der „Steelworkers“ aufgenommen. Wir spüren und erleben teilweise große Unterschiede der gewerkschaftlichen Praxis gegenüber derjenigen in der Heimat, aber die Zielsetzung ist doch dieselbe: Hilfe und Schutz für die Rechte des arbeitenden Menschen. Im Rahmen des Lehrgangs berichten wir in einem Referat über die deutsche Gewerkschaftsbewegung und über die Neuordnung der Wirtschaft in der westdeutschen Bundesrepublik. Die Mitbestimmung, ein für Amerika fremdes Problem, erregt großes Interesse und löst eine lebendige Diskussion aus, deren Endergebnis ist: Man respektiert unsere Form der Wirtschaft, die wir als „die europäische Wirtschaftslösung“ zwischen den beiden Weltkriegen, Amerika im Westen und Sowjetrußland im Osten, interpretiert.

Mit dem Pullmanexpress von Chicago nach San Francisco

Heiß brennt die Sonne Chicagos über unseren Köpfen, als wir am Spätnachmittag in den eisgekühlten Pullmanexpress steigen, der uns von Chicago in gut 48 Stunden über den ganzen Kontinent zum Pazifik bringt, wo wir an der „Goldenen Bucht“ eine der schönsten Städte der Welt, San Francisco, besuchen wollen. Im Hundertkilometertempo geht es dabei durch weite fruchtbare Landschaften, dann wieder durch schier endlose Weidelandschaft und plötzlich sind wir von Wüste umgeben, die etwa zweimal so groß wie die Gesamtfläche Deutschlands ist. Wir erleben die uralte Gebirgslandschaft der Sierra Nevada und fahren am Morgen des dritten Reisetages unmerklich in ein vegetationsmäßig immer reicher und üppiger werdendes Land ein, in Kalifornien, den z. Zt. aufstrebendsten Staat im Verband der USA.

Eine Woche San Francisco

Über viele Hügel erstreckt sich die Millionenstadt San Francisco, das Eingangstor Asiens in die Vereinigten Staaten, der wir mit der Fähre durch die Goldene Bucht entgegenfahren. Gewaltig in ihrer hängenden Stahlkonstruktion und doch elegant in ihrer Linie überspannt die Golden-Gate-Brücke die Bucht. Ein ganz neues Gesicht Amerikas: wiegende Palmen, üppig leuchtende Blumen in den Anlagen und Vorgärten. Alte spanische Kultur blüht noch zwischen nüchternen Geschäftshäusern aus Glas, Stahl und Beton, der Amerikanismus, gedämpft und verfeinert durch lateinische Einflüsse als verklungener Bestandteil der Geschichte.

In San Francisco ist schon im Juli Spätherbst. Nach der feuchten Hitze im Osten Amerikas empfinden wir die sonnig-frische Witterung hier im Westen angenehm und erträglich. Der Winter erledigt sich in diesen Gegenden in ein bis zwei Monaten durch eine Unzahl von Regengüssen. Im Januar und Februar, wenn in unserer Heimat alles noch in Frost und Eis erstarrt, steht San Francisco in der Pracht der Frühlingsblüte südlicher Gestade. Diese Stadt ist für Amerika der Inbegriff und das Zentrum des „Goldenen Westen“. So wie es den europäischen Nordländer immer wieder zum sonnigen Süden zieht, so gehen die Reisewünsche des Amerikaners zum Westen an die Gestade des Pazifik. Von San Francisco starten die Flugzeuge in die geheimnisvolle Welt Asiens, nach Honolulu, nach Hawaii, nach den Philippinen und weiter nach Australien und Indien.

Besichtigungen, Empfänge, Ausflüge, eine bunte Reihe von Veranstaltungen folgen einander. Jeder Tag bringt neue Erlebnisse. Die Fahrt ins Hinterland von San Francisco über die sanft

geschwungenen Kuppen zum kalifornischen Stahlwerk Pittsburg, das nach dem großen Bruder, dem Stahlproduktionszentrum im Staate Pennsylvania, benannt ist, erschließt uns landschaftliche Ausblicke von ungeahnter Schönheit.

Das zur United States Steel Corporation gehörende Stahl- und Walzwerk ist nach statistischen Ermittlungen das unfallfreieste Werk Amerikas. Wir lernen ganz neue Methoden der Unfallverhütung kennen und nehmen uns vor, dieselben, soweit sie nicht zu typisch amerikanisch sind, auch auf unseren Werken einzuführen. Es ist in diesem Betrieb einfach unmöglich, zehn Meter zu gehen, ohne daß man in irgendeiner wirkungsvollen, die Arbeit und den Produktionsfluß nicht behindernden Form daran erinnert wird, daß Leben und Gesundheit ständig in Gefahr sind.

Die Woche in San Francisco vergeht wie im Traum. Der Himmel Kaliforniens — so blau wie das Meer und das Meer so blau wie der Himmel — werden uns unvergeßlich bleiben.

Bis an die kanadische Grenze nach Seattle

Der Southern Pacific Express bringt uns in genau 24stündiger Fahrt durch die herrliche Hochgebirgslandschaft des kalifornischen Nordens, durch die Urwälder des Staates Oregon über Portland an die nördlichste Spitze der USA nahe der kanadischen Grenze nach Seattle. Auf Grund des milden, im Sommer nicht zu heißen und im Winter nicht zu kalten Klimas haben sich hier vornehmlich Menschen aus dem europäischen Norden angesiedelt. Stadt und Hafen erinnern stark an die Bilder skandinavischer Haupt- und Hafenstädte. Im Hintergrund entfaltet sich eine Hochgebirgslandschaft von grandioser Schönheit. Wie ein Thron überragt der Monte Regnier — 4370 m — die Stadt. Bei dem dortigen Stahlwerk, einer Filiale der Bethlehem Steel Corporation, werden wir freundlich aufgenommen und können interessante Vergleiche mit dem Stand der Technik auf unseren Werken anstellen. Aber nicht die Stahlproduktion, sondern die Holzverarbeitung ist auf Grund der riesigen, sich teilweise noch im Urzustand befindlichen Wälder, die Seattle umgeben und sich nach allen Seiten hunderte von Kilometern bis tief nach Kanada hineinziehen, der Hauptbestandteil der dortigen Wirtschaft. Deshalb besichtigten wir auch eine große Sperrholzfabrik, die an den Ufern einer der vielen Buchten gelegen ist, die Seattles Namen und Bedeutung als Seestadt groß gemacht haben. Auf dem Wasser lagern zehntausende von Baumstämmen, die aus den Bergen über die großen Ströme nach Seattle geleitet werden. In einem Arbeitsgang von etwa einer Viertelstunde werden Urwaldriesen von zwei, drei und vier Metern Durchmesser auf Grund höchster Technisierung zu Sperrholz oder Furnieren verarbeitet. Hier wäre eine gute Absatzmöglichkeit für unsere Werkzeuge und unser Titanit-Hartmetall.

Mit dem Polizeiboot befahren wir die fischreichen Buchten und steigen anschließend in die Eiskeller der fischverarbeitenden Industrie. Fische von unwahrscheinlichem Gewicht und Umfang warten hier in vereistem Zustand auf ihre Weiterverarbeitung. Nach einem Empfang beim Bürgermeister von Seattle lernen wir die Polizei- und Gerichtsbarkeit des Staates Washington kennen, wohnen Gerichtsverhandlungen bei und besuchen das Gefängnis. Andere Einrichtungen des Gemeinwohls und der öffentlichen Sicherheit werden uns am laufenden Band vorgeführt und erweitern unseren Gesichtskreis über das amerikanische Volk, seine Ordnung und seine Staatlichkeit.

Am arbeitsfreien Sonntagabend stehen uns dann amerikanische Gewerkschaftsfreunde mit ihren Wagen zur Verfügung und fahren uns auf den vorbildlichen Autostraßen ins Gebirge hinein, wo sich uns Ausblicke von wildromantischer Schönheit eröffnen. Ein unvergeßlicher Tag, der zugleich die erste Hälfte unserer Amerikafahrt abschließt. Berufliche Pflichten rufen den Schreiber dieser Zeilen vorzeitig in die Heimat und zu den DEW zurück. Die anderen Mitarbeiter besteigen wieder den Pullmanexpress, um in eintägiger Fahrt den Großen Salzsee zu erreichen. Ihre nächsten Stationen sind: Salt Lake City im Staate Utah, Pueblo im Staate Colorado, Denver, Chicago, Detroit und Buffalo.

Heimfahrt

Im Flugzeug geht es die 5000 Kilometer über den amerikanischen Kontinent mit Zwischenlandungen in Denver und Chicago nach New York zurück. Ganz anders als vor sechs Wochen vollzieht sich jetzt der Eintritt in diese Riesenstadt, die nun schon vertrauter wirkt. Inzwischen hat auch die Hitze nachgelassen und New York zeigt sich in den letzten Stunden von seiner schönsten Seite.

13 Stunden dauert der glatte Flug ohne Zwischenlandung nach London, und eine gute Stunde später landet das viermotorige Passagierflugzeug der TWA sanft auf dem Flugplatz in Frankfurt a. M.

Die Amerikafahrt ist jetzt schon Erinnerung, aber sie wird immer eine lebendige Erinnerung bleiben.

In der nächsten Ausgabe des Mitteilungsblattes wird voraussichtlich ein gewerkschaftlich-sozialer und technischer Erfahrungsbericht der Amerikareise gegeben.

Unsere Marathon Export *Berichtet:*

Herr Schlegel ist nach langjährigem Aufenthalt und Tätigkeit für uns in Brasilien wieder zur weiteren Verwendung zu Marathon zurückgekehrt.

Unser Mitarbeiter Pelters begleitete die gewerkschaftliche Studienkommission als Dolmetscher nach den USA.

Unter den zahlreichen Besuchern unseres Krefelder Werkes ragen zwei bedeutende Persönlichkeiten aus Japan hervor, und zwar die Herren Professor Mishima von der kaiserlichen Universität Tokyo und Professor Dr. Sato.

Professor Mishima besichtigte am 25. 8. mit Direktor Dr. Scherer die Versuchsanstalt und war von dem Gezeigten außerordentlich beeindruckt. Professor Mishima ist ein alter Freund unserer Firma. Sein letzter Besuch datiert von 1935, und er hat sich gefreut, von Paris aus, wo ein internationales Treffen stattfand, wieder einen Abstecher nach Krefeld machen zu können.

Dr. Tomo-O Sato, Professor für physikalische Metallurgie an der kaiserlichen Universität Sendai, ist der Nachfolger von Professor Honda.

Alle drei Herren haben wertvolle Erfindungen auf dem Gebiet des Magnetstahls geleistet und die Namen Mishima und Honda sind weltberühmt geworden.

Unser Bild zeigt Professor Sato (links) in Begleitung von Mr. Ishiwara (Tokushu Seko, Tokyo) und Mr. Mikami (Shibaura Electric, Tokyo).



Direktor Vollmer 50 Jahre

Der Geschäftsführer unserer Marathon Export GmbH, Direktor Vollmer, beging am 22. Juli im Kreise seiner engsten Freunde und Mitarbeiter seinen 50. Geburtstag.

Herr Vollmer konnte an diesem Tage auf eine langjährige leitende Tätigkeit bei uns zurückblicken. Nach Beendigung seines volkswirtschaftlichen Studiums im Jahre 1926/27 trat er als junger Diplom-Kaufmann in die damalige Exportabteilung der DEW in Bochum ein und wurde schon in verhältnismäßig kurzer Zeit mit leitenden Aufgaben betraut. Als die DEW die Exportabteilung im Jahre 1939 in die Tochtergesellschaft - die Marathon Export GmbH. - umwandelte, wurde Herr Vollmer zunächst Prokurist und später Geschäftsführer dieser neuen Gesellschaft.

Nach dem Kriege gelang es ihm, unsere vollkommen zerstörte Auslandsorganisation wieder aufzubauen und ihm ist es zu verdanken, daß unsere Marathon in fast allen industriellen Ländern der Welt wieder fest und erfolgreich vertreten ist.

Direktor Vollmer ist einer unserer besten Auslandskenner und hat auf vielen Reisen wichtige internationale Verbindungen angeknüpft und persönliche und geschäftliche Freunde erworben. Sein Rat und seine Vorschläge haben in Fach- und Exportkreisen bedeutendes Gewicht.

Wir gratulieren nachträglich und wünschen Direktor Vollmer weiterhin Gesundheit und eine erfolgreiche Tätigkeit.

Der Aufbau der Verantwortung und Mitbestimmung bei DEW

Am 1. 10. 1951 wurde die Neuordnung und Mitbestimmung bei DEW eingeführt. Anlaß der zweijährigen Wiederkehr dieses Tages soll der Aufbau der Verantwortung und Mitbestimmung in unserem Unternehmen aufgezeigt und die Gesamtbelegschaft mit den verantwortlichen und mitbestimmenden Persönlichkeiten vertraut gemacht werden.

Die Grundlage für die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der eisen- und stahlerzeugenden Industrie ist das vom Bundestag beschlossene Mitbestimmungsgesetz vom 21. Mai 1951. Die Arbeitnehmer in diesen Gesellschaften haben paritätischen Anteil an der Besetzung des Aufsichtsrates. Der Aufsichtsrat besteht aus 11 Mitgliedern. Er setzt sich zusammen aus 5 Vertretern der Anteilseigner, 5 Vertretern der Arbeitnehmer und einem „weiteren Mitglied“, dem sogenannten 11. Mann. Die Aufgabe des Aufsichtsrates ist es, zusammen mit dem Vorstand die grundsätzlichen Richtlinien der Geschäftsführung festzulegen. Der Vorstand ist dem Aufsichtsrat für seine Geschäftsführung verantwortlich.

Der sogenannte 11. Mann wird auf Vorschlag der übrigen Aufsichtsratsmitglieder gewählt. Der Vorschlag wird mit Stimmenmehrheit beschlossen, jedoch bedarf er der Zustimmung von mindestens drei Vertretern der Anteilseigner und drei Vertretern der Arbeitnehmer. Es soll dadurch eine wirklich neutrale Persönlichkeit, die evtl. auftretende Spannungen unparteiisch und vermittelnd auszugleichen imstande ist, mit dieser wichtigen Aufgabe betraut werden. Der 11. Mann darf nicht Repräsentant einer Arbeitgeber- oder Arbeitnehmerorganisation sein, darf nicht in einem dauernden Vertragsverhältnis zum Unternehmen stehen, noch an der betr. Gesellschaft wesentlich wirtschaftlich interessiert sein.

Dr. Heinz Gehm

geb. 23. 11. 1893, Vorsitzender des Aufsichtsrates der DEW, übernahm am 1. 1. 1929 in Bochum den Vorsitz des Vorstands der DEW. Sein bedeutendes Verdienst ist die Reorganisation und der Zusammenschluß der einzelnen Gründerwerke zu der großen Aktiengesellschaft, deren Rohstahlbasis u. Hauptverwaltung er nach Krefeld verlegte.

Dr. jur. A. Comes

geb. 15. 3. 1907, Rechtsanwalt in Köln, ist innerhalb des Aufsichtsrates Bevollmächtigter der Hauptaktionäre der DEW, Gräfin von Zichy-Thyssen, die z. Z. nach in Argentinien lebt.

Dr.-Ing. Werner Köster

geb. 22. 11. 1896, Professor am Max-Planck-Institut für Metallforschung in Stuttgart, hat seine wissenschaftliche Tätigkeit eine Zeit lang auf dem Krefelder Werk der DEW ausgeübt. Seitdem ist er unserem Unternehmen eng verbunden.

Dr.-Ing. Otto Petersen

geb. 13. 1. 1874, Ehrenbürger, Ehrensenator und Ehrendoktor der Technischen Hochschule Aachen, war von 1916 bis 1946 Hauptgeschäftsführer des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute. Hervorragender Kenner des Eisenhüttenwesens.

Carl Schleipen

geb. 12. 7. 1895, Bankdirektor in Düsseldorf, Mitglied des Vorstandes der Rhein-Ruhr Bank AG., ist eine der führenden Persönlichkeiten des westdeutschen Finanz- und Kreditwesens.

Wilhelm Krug

geb. 27. 2. 1893, seit Jahren Betriebsratsvorsitzender in Krefeld, hat durch seinen tatkräftigen Einsatz wesentlich mit dazu beigetragen, daß unser Werk nach dem totalen Zusammenbruch wieder aufleben konnte.

Artur Mebus

geb. 26. 5. 1885, seit 1919 Beigeordneter bei der Stadt Krefeld und von 1945 bis zu seiner Pensionierung Oberstadtdirektor in Remscheid, ist mit den kommunalen Verhältnissen in den beiden Städten unserer größten Werke aufs engste vertraut.

Wilhelm Monschau

geb. 27. 8. 1902, seit seiner frühesten Jugend in der Gewerkschaftsbewegung, ist seit 1946 hauptamtlich in der Industrie-Gewerkschaft Metall tätig und als erster Bevollmächtigter in Köln Mitglied des Hauptausschusses der I. G. Metall.

Hans von Royen

geb. 3. 6. 1899, war zuerst Elektriker auf dem Werk Krefeld, jetzt Leiter des Sozialbüros, steht den Sorgen und Nöten seiner Kollegen stets aufgeschlossen und hilfsbereit gegenüber.

Ludwig Rosenberg

geb. 29. 6. 1903, stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrates der DEW, Mitglied des Bundesvorstandes des DGB und Leiter der Hauptabteilung Ausland, hat, nachdem er in den Jahren von 1933 bis 1945 in England lebte, führend am Wiederaufbau der deutschen Gewerkschaftsbewegung nach dem Kriege teilgenommen.

Der 11. Mann



Rudolf H. Petersen

geb. 30. 7. 1878, Bürgermeister a. D. der Hansestadt Hamburg, hat in seiner Eigenschaft als Vorsitzender der Gesellschaft für Außenhandel bei den Alliierten energische und erfolgreiche Schritte zur Aufhebung der Demontage für DEW unternommen. Sein Einsatz hat mit dazu beigetragen, daß unsere Werke von der Demontage-Liste gestrichen wurden.

Zu den besonderen Aufgaben des Aufsichtsrates gehört die Bestellung des Vorstands. Nach dem Aktienrecht ist es oberste Aufgabe des Vorstands unter eigener Verantwortung das Unternehmen so zu leiten, wie das Wohl und Wehe des Betriebes und seiner Belegschaft und der gemeine Nutzen von Staat und Wirtschaft es fordern. Zu den kaufmännischen und technischen Direktoren ist nach dem Mitbestimmungsgesetz der Arbeitsdirektor getreten, der gleichberechtigtes Vorstandsmitglied ist. Er kann nur mit den Stimmen der Mehrheit der Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat berufen werden. Dem Arbeitsdirektor sind in erster Linie die personellen und sozialen Aufgaben unterstellt in der klaren Erkenntnis, daß den menschlichen Fragen in einem Unternehmen die gleiche Bedeutung zukommt wie den technischen und kaufmännischen Fragen.

Mitbestimmung in den Ausschüssen

Auf der Ebene der Mitbestimmung, die eine echte Partnerschaft zwischen Arbeit und Kapital herbeiführen soll, liegt auch die Arbeit der Ausschüsse, die paritätisch zusammengesetzt sind.

Am 29. Juni ds. Js. wurde der für unser Unternehmen zu bildende Wirtschaftsausschuß in Anwesenheit des gesamten Vorstandes konstituiert. Der Wirtschaftsausschuß wird über die jeweilige Lage des Unternehmens unterrichtet und in besonderen Referaten in Einzelheiten der wirtschaftlichen Leitung eingeführt.

Über die meist einmal im Monat stattfindenden Ausschußberatungen zwischen den örtlichen Betriebsräten und den zuständigen Werks- bzw. Verkaufsstellenleitungen hinaus treten sämtliche Betriebsräte einmal im Vierteljahr zu einer Betriebsrätevollkonferenz zusammen, in der vom Vorstand und vom Wirtschaftsausschuß Bericht erstattet wird.

In den ersten Jahren der Mitbestimmung hat sich auf unseren Werken ein Arbeitsausschuß besonders bewährt, der Hauptausschuß, der bei der Behandlung von Angelegenheiten, die das Gesamtunternehmen oder mehrere Betriebe betreffen, mit dem Arbeitsdirektor als Vertreter des Vorstandes berät und bei einheitlicher Ausrichtung durchzuführende Maßnahmen mitwirkt.

Bei Durchführung der den Betriebsräten in den einzelnen Werken obliegenden Aufgaben führt die Verhandlung mit der Werksleitung der nach § 23 des Betr. V. G. zu bildende Betriebsausschuß (Verhandlungsausschuß).

Zur Erfüllung der Aufgaben, die sich auf dem sozialen Sektor ergeben, bestehen auf allen Werken Sozialausschüsse.

Zur Förderung, Unterstützung und Durchführung der Berufsausbildung bei Lehrlingen, Anlernlingen und Jungarbeitern sind Jugend- und Berufsausbildungsausschüsse eingerichtet worden.

Außerdem wurde auf jedem Werk ein Wohnungsausschuß gebildet, der bei Planung und Durchführung von Sozialwohnungsbau-Maßnahmen und Vergabe dieser Wohnungen, sowie bei Vergabe anderer vakanter werkeigener und werksgebundener Sozialwohnungen mitzuwirken und mitzubestimmen hat.

Als letzter ist der nach § 20 der neuen Pensionsordnung für das Gesamtunternehmen zu bildende Pensionsausschuß zu nennen, dem zwei Unternehmensvertreter und zwei Betriebsratsmitglieder angehören.

Die Aufsichtsratsmitglieder werden durch die Hauptversammlung gewählt. Vertreter der Anteilseigner werden zur Wahl direkt benannt, während die Vertreter der Arbeitnehmer der Hauptversammlung durch den Betriebsrat in Übereinstimmung mit den Gewerkschaften vorgeschlagen werden. Die Hauptversammlung ist an die Vorschläge des Betriebsrates und der Gewerkschaften gebunden. Der Aufsichtsrat selbst wählt seinen Vorsitzenden, dessen ständiger Kontakt mit den verantwortlichen Vorstandsmitgliedern die Gewähr bietet, daß die Beschlüsse des Aufsichtsrates in die Tat umgesetzt werden. Bei den DEW ist die Stellung des 1. Vorsitzenden besonders glücklich besetzt, da der langjährige Leiter des Gesamtunternehmens mit all seinen Kenntnissen, Erfahrungen und Fähigkeiten, Dr. Heinz Gehm, den Vorsitz im Aufsichtsrat führt.

Die Verantwortungsbereiche im DEW-Vorstand

Finanzen und Verkauf



GEORG LÖSCH

Forschung und Produktion



DR. ROB. SCHERER

Arbeit und Soziales



BERNHARD BOINE

Kosten und Einkauf



WILHELM TEMME

Belegschaftsvertreter in den Ausschüssen

A) für Gesamt-DEW

Hauptausschuß

Werk Krefeld: Wilhelm Krug – Peter Angerhausen – Wilhelm Odendahl
Werk Remscheid: Paul Ortmann – Hugo Clever
Werk Bochum: Wilhelm Nitsch – Heinrich Pamp
Werk Dortmund: Franz Menkowski – Carl Zellerhoff
Werk Werdohl: Heinrich Schmidt – Hans Hechtmann
Werk Hagen: Erich Lewandowsky – Rudolf Sattler

Wirtschaftsausschuß

Werk Krefeld: Georg Dels – Wilhelm Wolter
Werk Remscheid: Erich Schneider
Werk Bochum: Norbert Walter
Werk Dortmund: Anton Brockmann
Werk Werdohl: Josef Költgen

Pensionsausschuß: Hans von Royen – Wilhelm Odendahl

B) auf den einzelnen Werken

Werk Krefeld

Betriebsausschuß: Wilhelm Krug – Peter Angerhausen – Heinz Asbrand – Hans Düllings – Karl Eich – Heinrich Kamps – Wilhelm Odendahl – Hans Schlösser
Wohnungsausschuß: Wilhelm Odendahl – Heinz Asbrand – Josef Friess – Hans Schlösser

Sozialausschuß: Alex Butzen – Wilhelm Danners – Karl Eich – Alex von Hagen

Jugend- und Berufsausbildungsausschuß: Wilhelm Danners – Gerhard Hamm – Heinrich Kamps – Willi Korffmacher
Personalausschuß: Peter Angerhausen – Heinz Asbrand – Hans Düllings – Willi Korffmacher – Hans von Royen

Werk Remscheid

Betriebsausschuß: Paul Ortmann – Hugo Clever – Hugo Hackländer – Alfred Kraemer
Wohnungsausschuß: Hugo Hackländer – Heinrich Pohl – Walter Wolzenburg
Sozialausschuß: Otto Alders – Walter Petermann – Erich Schneider

Jugend- und Berufsausbildungsausschuß: Paul Ortmann – Eugen Müller
Pensionsausschuß: Erich Schneider – Walter Wolzenburg

Werk Bochum

Betriebsausschuß: Wilhelm Nitsch – Max Bergmannshoff – Emil Kühn – Heinrich Pamp – Hugo Wanders
Wohnungsausschuß: Max Bergmannshoff – Johann Heukeroth – Heinrich Pamp – Hugo Wanders
Sozialausschuß: Wilhelm Nitsch – Fritz Böhm – Norbert Walter

Jugend- und Berufsausbildungsausschuß: Wilhelm Nitsch – Emil Kühn – Norbert Walter

Werk Dortmund

Wohnungsausschuß: Martha Heißler – Otto Schäfer – Walter Twittenhoff

Werk Werdohl

Wohnungsausschuß: Heinrich Schmidt – Wilhelm Müller

WERKS aussicht feuerwehr sicherheitsdienst wachmannwesen

von
Bernhard Görtz



Bernhard Görtz,
der Leiter
der Werksaufsicht

**Sicherheit für 4750 Menschen —
Ordnung auf 842 000 qm**

Wird schon in einem kleineren Betriebe die Tätigkeit eines Werkspfortners notwendig, so muß in einem Werk wie dem unsrigen mit einer 4750köpfigen Belegschaft und einem eingefriedeten Werks-gelände von rund 842 000 qm für diesen Dienst eine Reihe von Wachleuten haupt-amtlich abgestellt werden. Diese verfahren ihren Dienst als Pfortner, Wieger oder Wachleute in Wechselschicht, der bedingt durch die Eigenart des Berufes an keinen Sonn- und Feiertag gebunden ist.

Während sich am Tor Gladbacher Straße hauptsächlich der Personenverkehr abspielt, wird durch das Tor Oberschlesien-straße der gesamte Warenein- und -ausgang, soweit er per Achse umgeschlagen wird, gelenkt.

Beim Passieren der Torschranke wird das einlaufende Fahrzeug mit Uhrzeit, Eigen-tümer und Kennzeichen registriert und anschließend auf der vollautomatischen 30-t-Waage verwogen. Ladung, Ladege-wicht und Kommissionen werden hierbei erfaßt und mit den Ladungspapieren überprüft, auftretende Differenzen mit den zuständigen Abteilungen sofort ge-regelt.

Erst dann ist das Fahrzeug für die Ein-fahrt in das Werk freigegeben. Das glei-che gilt besonders für beladene Lastzü-

ge, die das Werk verlassen. Hier kommt noch hinzu, daß diese durch die Tor-wache auf unbefugte Beiladung über-prüft werden.

Diese Maßnahmen sollen mit die Gewähr für einen korrekten Warenverkehr geben und Unregelmäßigkeiten vermeiden hel-fen.

Doch damit erschöpft sich die Tätigkeit des Werksicherheitsdienstes nicht. Die Kontrolle der Werksausweise bei Schicht-wechsel erfordert ein geschultes Auge und Personenkenntnis. Kundenbesucher sollen abgefertigt, entsprechend ihren Wünschen angemeldet und durch den Werksverkehrswagen zu den Betriebs-büros befördert werden.

Gleichfalls ist es die Aufgabe der Wach-leute, auf ihren Kontrollgängen durch Ge-lände und Betriebshallen auf Brandge-fahr zu achten, vorbeugend im Unfall-schutz zu wirken und überhaupt als Ord-nungsorgan dort einzugreifen, wo es der Augenblick erfordert.

Entsprechende Belehrung durch Fachkräf-te der Verkehrspolizei, Kriminalpolizei usw. erweitern hierfür die Kenntnisse und Grundlage.

Werksfeuerwehr — 2300 Fahrkilometer monatlich im Unfalldienst

Ist der Werkschutz der Hüter der öffent-lichen Ordnung innerhalb des Betriebes, so wirkt die Werksfeuerwehr mit ihrem Einsatz für die Erhaltung der Werksanla-gen, sowie zum Schutze der Belegschaft bei Brand und Unfällen aller Art.

Auf der ständig besetzten Feuerwache steht ein modern ausgerüstetes Feuer-löschfahrzeug mit 900 m Schlauchleitung, Rettungstragen, Sauerstoffschutzgerä-ten, sowie chemischen Feuerlöschmitteln einsatzbereit da.

Ein Rüstfahrzeug, versehen mit den Ge-räten für Unfalleinsatz, eine auf 25 m ausfahrbare Schiebeleiter, sowie diverse Sondergeräte vervollständigen die Aus-rüstung der Feuerwache.

Doch wichtiger als die Brandbekäm-pfung, ist der vorbeugende Brandschutz, denn der erste schnelle Einsatz ist bei jedem Entstehungsfeuer von ausschlag-gebender Bedeutung.

So sind in diesem Rahmen in der Trafo-station des E-Stahlwerkes, sowie am Braunkohlenstaubbunker des Martinwerkes Kohlsäurelöschanlagen eingebaut, die teilweise bei Temperaturerhöhung automatisch die Brandbekämpfung aus-lösen. Ferner sind über die Betriebsan-lagen und Gebäude rund 350 Stck. Hand-löcher, Wasserstöcke und Schlauchlei-tungen verteilt. Ein ausgedehntes Hy-drantennetz bürgt für ausreichende Was-serversorgung beim Einsatz an der Brandstelle.

Ein gleich wichtiges Einsatzgebiet der Werksfeuerwehr ist der Unfallschutz und die Bergung von Verunglückten und Ver-letzten.

Außer dem notwendigen Gerät stehen hierfür zwei Krankenwagen zur Verfü-gung, die mit durchschnittlich 180 Fahrten oder 2300 Fahr-km im Monat im Unfall-dienst eingesetzt sind.

In laufenden Übungen, praktischem und theoretischem Unterricht wird die Ein-satzbereitschaft der Werksfeuerwehr ständig geschult und erweitert.

Auf Fachlehrgängen bei der Landesfeuer-wehrschule in Warendorf ist jeder Feuer-wehrmann in einem Spezialgebiet der Brandschutztechnik unterwiesen worden. Die Ausbildung durch Lehrer der Berufs-feuerwehr vermittelte dem jüngeren Nachwuchs das Wissen, das sich die langjährigen Feuerwehrleute in langen Kriegeinsätzen erworben haben.

Die im Werksfeuerwehrverband zusam-mengeschlossenen Industriewehren för-dern und erweitern im Erfahrungsaus-tausch Kenntnisse und Wissen in der Brandverhütung und tragen damit zur Erhaltung von Gut und Leben innerhalb ihrer Betriebe bei.

30 000-Ltr.-Tank versorgt unsere Kraft-fahrzeuge

Ein Tag Fahrdienst ist das Bild einer Viel-zahl von Einzelheiten, wobei eine falsche Disposition den Ablauf des Tagespro-grammes nur zu leicht stören kann.

Ferngespräche, Fahrplanforderungen, Uhr-zeiten, Fahrziele, Kundenbesuche, Wa-genwünsche, Flugzeugankünfte, Zugab-fahrten usw. bestimmen den Arbeits-rhythmus des Tages. Grundsatz bleibt hierbei, diese verschiedensten Anforder-ungen aufeinander abzustimmen, zu-sammenzulegen und zeitlich so zu ord-nen, daß mit dem vorhandenen Wagen-park ein Maximum an Fahrleistung er-reicht und die Vielzahl der Anforderun-gen erfüllt werden kann.

Doch die Planung allein genügt nicht. Um dieser nachzukommen, muß auch der Fahrer mit seinem Wagen zu jeder Ta-geszeit ohne Rücksicht auf Witterung und Straßenlage im Dienst sein. Fachli-ches Können und ein gesunder Berufsehr-geiz geben hierzu den Ansporn und stel-len besonders bei Nebel, Schnee und ver-regneten Straßen erhöhte Anforderung an Fahrer und Fahrzeug.

Nur zu oft bringen Presse und Rundfunk die Nachricht von Verkehrsunfällen schwerer und schwerster Art, darum heißt „Kraftwagenfahren“ Verantwor-tung für Menschenleben und Sachwerte übernehmen. Um dieser Aufgabe gerecht zu werden und den verkehrstechnischen und polizeilichen Bestimmungen der Stra-ßenverkehrsordnung zu genügen, muß je-der Kraftwagen in allen Teilen verkehr-sicher sein.

Die tägliche Wagenpflege, der Ab-schmierdienst, die Reifenüberwachung, der Ölwechsel und die terminmäßigen In-spektionen der Wagen in autorisierten Vertragswerkstätten geben hierfür die Gewähr.

Aber auch bei bester Wagenpflege ist eine normale Abnutzung unvermeidbar, was nach vorhergehender Planung und Kalkulation zu durchgreifenden Instand-setzungsarbeiten führen kann, denn je-des werkseigene Kraftfahrzeug soll im Straßenverkehr auch das Reklameschild der Firma sein.

Ein solch umfangreicher Wagenpark wie der des Werkes Krefeld mit 73 Fahr-zeugen, zu dem noch die gelegentliche Betreuung der bei den Verkaufs- und Außenstellen laufenden Fahrzeuge, so-wie die Kraftwagen ausländischer Kun-den kommen, erfordert eine entspre-chende Betriebsanlage.

Diese wurde 1952 nach modernen Grund-sätzen durch den Bau von neuen Gara-genhallen, Werkstätten, Nebengelaß und vorbildlichen Aufenthaltsräumen geschaf-fen.

Eine vollautomatische Tankstelle für Ver-gaser- und Dieselmotorkraftstoff mit zusam-men 30 000 Ltr. Fassungsvermögen hält den notwendigen Treibstoff vorrätig.

Bis zu 50 Fahrzeuge werden je Tag mit der damit verbundenen Wagenpflege hier versorgt. Eine Lautsprecherrufanlage

zwischen Betriebsbüro und Arbeitsstät-ten entlastet das Fernsprechnet und er-möglicht mit den reibungslosen Einsatz der Fahrzeuge.

So vielseitig der Fahreinsatz ist, so um-fangreich ist auch die betriebstechnische Überwachung.

In einer Wagenkartei wird für jedes bei den Werken und Verkaufsstellen laufen-de Kraftfahrzeug eine Stammkarte ge-führt, die Auskunft über sämtliche Ver-änderungen bis zur Veräußerung des Fahrzeuges gibt. Das gleiche gilt für die Reifenüberwachung der in Krefeld lau-fenden Kraftfahrzeuge.

Beschaffung von Grenzdokumenten bei Fahrten in das Ausland, Zulassung und Umschreibungen beim Straßenverkehrs-amt, Überwachung der Kraftfahrzeug-steuer beim Finanzamt, Bearbeitung von Verkehrsunfällen und Karambolageschä-den, Betriebskostengegenüberstellung der einzelnen Wagentypen, Reparatur-überwachung und Rechnungsprüfung, so-wie monatliche Aufrechnungen der Wa-geneinsätze und vieles andere mehr, runden das Bild der Betriebsüberwa-chung ab.

In allen Fällen steht die vielseitige Ar-beit dieser Abteilung in engem Kontakt mit den Menschen des Werkes. Aus die-sem Grunde ist sie dem Verantwortungsbereich des Arbeitsdirektors unterstellt. Sie verlangt vollen, bedingungslosen Einsatz aller in ihr Tätigen. So wächst der Erfolg aus gemeinsamer Arbeit.

Zu den Bildern:

Oben links: Blick aus der Pfortnerloge am Tor Oberschlesienstraße
Oben rechts: Krefelder Werksfeuerwehr übt für den Ernstfall
Unten links: Kontrolle muß sein. Johann Danners prüft die Werksausweise



Nehmt Rücksicht aufeinander

Der Mensch im Werk — der Mensch in der Familie — der Mensch unter Menschen — der Mensch allein — aus diesem Kreise gibt es keine Trennung, gibt es keine Loslösung.

Der Weg zum Werk läßt die häuslichen Nöte mit in den Betrieb wandern, und am Abend werden die betrieblichen Belange und Bedrängnisse mit in die Familie genommen. So greift eins ins andere. Es gibt keine Befreiung mehr, sondern Häufung. Zum Betrieblichen kommt das Häusliche in immer wechselnder Folge. Der Mensch hat sich damit auseinanderzusetzen. Wie er sich damit befaßt, ist eine Frage der Veranlagung, des Gemüts,

auch der Gedanken; wie seine Umgebung darauf Rücksicht nimmt, ist seinem Einfluß nur sehr bedingt unterworfen. Und doch kommt es gerade durch die Einwirkung der Umgebung bei dieser Auseinandersetzung zu seelisch-körperlichen Einflüssen, die sich im Negativen sehr oft als Krankheitsursachen erweisen.

Diese seelisch-körperlichen Zusammenhänge stehen in der heutigen schnelllebigen, rücksichtslosen Zeit vor allem bei den so erschreckend als Todesursache auftretenden Herz- und Kreislaufkrankungen im Vordergrund.

Die Schule lehrt: In einem gesunden Körper wohnt ein gesunder Geist (Seele). Umgekehrt ausgedrückt: Eine kranke Seele macht den Körper krank, krank bis zur Vernichtung.

Dies haben wir sicher alle schon einmal zur Kenntnis genommen, aber nach kurzem Nachdenken — oder auch nicht Nachdenken — beiseite gelegt.

Solange der eigene Körper nicht Alarmsignale gibt, läßt man sich von keiner Seite überzeugen. Erst wenn das wertvolle Ich bedroht ist, schreit die arme Menschenseele nach Rücksicht, Umsorgtheit und Verstandenwerden. Jetzt erst merken wir, wie die Auswirkungen sind, wo der eigene Körper in den Streik getreten, weil vorher seine Seele belastet war. Aus dieser Erkenntnis, aus diesem Schmerzerlebnis wird man vielleicht rücksichtsvoller oder aber auch ein Kreuz für seine Umgebung.

Auch hier heißt es also: Wege zu finden, die uns in etwa vor der Krankheit, vor einem unnötig frühen Sterben schützen. Ein großer Teil der Erkrankungen des Magens, des Herzens, des Kreislaufs, des Darms, der Leber, des Gehirns usw. beruhen auf seelischen Einflüssen, die plötzlich oder fortlaufend auf uns einwirken.

Viel zu wenig kennt der Mensch seinen Mitmenschen, viel zu oft bleiben „Begreifen, Verstehen, Sichbessernwollen“ flüchtige Vorsätze. Was wissen wir wirklich von dem Mann oder der Frau neben uns am Ofen, am Hammer, an der Drehbank, an der Schreibmaschine usw.? Haben wir uns jemals die Mühe gemacht, uns ernsthaft um sie zu kümmern? Wir wissen, daß sie arbeiten, essen und verbringen vielleicht einen Teil des Feierabends mit ihnen. Wir nennen sie Kollege, Kamerad und Freund. Vielleicht wissen wir sogar, daß sie magen-, herz-, gallen- oder sonstwie krank sind. Wir ahnen aber nicht, daß wir vielleicht mitschuldig an ihrem Krankwerden sind!

Wie oft kommt es vor, daß wir den Menschen neben uns ungerecht behandeln, ihn kränken, keine Rücksicht auf seine Existenz nehmen! Vielleicht meinen wir es garnicht so schlimm, aber — wenn auch vielfach unwissentlich — wir fördern sein Krankheitsgeschehen. Wir werden immer wieder gegen ihn intrigieren, seine Schwächen vor anderen aufzeigen und so seine seelische Verfassung verdunkeln, so daß sein Herzleiden endgültig ein organischer Defekt wird. Wir werden ihm die Anerkennung versagen, obwohl er sie von uns erwartet. Wir werden das Lob nicht aussprechen, das seine Leistung fördern und seine Arbeit zur Freude werden ließe. Sein an sich schon labiler Kreislauf wird durch das Nichtverstehen, durch all die daraus entstehenden seelischen Kümernisse weiter nach unten rutschen. Gerade in dem Augenblick werden wir ihn kränken, als er die Beschwerden, die sein Magen macht, zu vergessen anfing. Diesmal hat ihm der Ärger endlich das Magen-geschwür beschert, nachdem er lange Zeit alles in sich hineingefressen hatte. Ein andermal wieder werden wir unsere schlechte Laune an ihm auslassen, so daß ihm die Galle hochkommt und er prompt seine Kolik bekommt. Und morgen oder übermorgen werden wir ihn seelisch so treten, daß sich seine Kopfschmerzen wieder einstellen. Seine Schilddrüse war schon lange nicht in Ordnung. Wir sorgen dafür, daß die Krankheit beste Fortschritte macht. Wir wissen nämlich, daß er in letzter

Zeit besonders reizbar war und machen uns nun ein Vergnügen daraus, ihn immer wieder „auf Touren“ zu bringen. Wenn er gerade sein altes Gewicht wieder erreicht hat, werden wir einen neuen Ärger provozieren, so daß der Durchfall ihm im Handumdrehen neue Beschwerden bereitet. Wie selten hatte er asthmatische Beschwerden, aber das eine kränkende Wort hat ihn so erregt, daß jetzt häufiger Anfälle auftreten.

Vieles andere wäre noch aufzuzählen, aber das würde zu weit führen. Umgekehrt ist es genau so. Auch Du stehst in einer Umgebung, die Schuld an Deiner Krankheit wird, ohne es zu ahnen. Vielleicht wurde nur unüberlegt, fahrlässig gehandelt, als man Dich kränkte. Niemand wollte Dich treffen. Versuche einmal ein freundliches Wort, kläre den andern auf über das, was Dich bedrückt. Wenn er Dich achtet, wird er sich ändern. Darauf kommt es an: Wir müssen unsere Mitmenschen, unsere Mitarbeiter zu verstehen suchen, wir müssen uns gegenseitig unterstützen. Kameradschaft soll Kraft geben. Tadel muß gerecht sein, Lob aufrichtig. Auch die kleinste Freude, die wir uns gegenseitig machen, ist wichtig! Jede Kränkung gefährdet! Die Sprache hat nicht umsonst für Kränkung und Krankheit dasselbe Stammwort, nämlich „krank“. Denke jeder in seinem Betrieb, jeder in seiner Familie daran, Rücksicht auf den anderen zu nehmen. Es wird nicht allein Ärger vermieden, sondern lebensentscheidende Krankheiten werden verhütet.

Darum: **Tadele mit Bedacht!! Liebe, wo es verdient!! Und mach Freude, wo immer Du kannst!!**



Viel Schönes oder fast alles Schöne im Leben wird uns durch die Augen vermittelt; wir hätten also allen Grund, diese Augen gut zu behandeln. Die Wirklichkeit sieht allerdings ganz anders aus. Besonders im Berufsleben sind wir strafbar leichtsinnig mit unseren Augen.

Wenn alle Kollegen immer daran denken wollten, daß sie nur zwei Augen haben und daß von deren Gesundheit nicht nur das eigene Glück, sondern unter Umständen auch die Existenz der ganzen Familie abhängt!

Täglich werden in der Sanitätsstelle eine erhebliche Zahl von Augenverletzungen gemeldet, entstanden durch Schleifsplitter, Verätzungen oder Verblitzen. In fast allen Fällen haben die Kollegen keine Schutzbrille getragen. Man denkt: „Es wird schon gut gehen...“ Es geht aber sehr oft daneben. Ihr solltet auch nicht ein Auge riskieren!

Das richtige Mittel, die Augen zu schützen, ist eine Schutzbrille. Gewiß ist eine Schutzbrille kein ideales Gerät. In den meisten Fällen handelt es sich bei der Abneigung gegen dieselben um die Überwindung des zuerst Ungewohnten. Auch die Schweißbildung im Sommer ist nicht angenehm. Aber da, wo es darum geht, sein Augenlicht zu erhalten, sollte eine Unbequemlichkeit uns nicht davon abhalten, das Richtige zu tun. Es gibt für manche Gliedverluste gute Prothesen, aber ein Glasauge kann niemanden mehr sehend machen.

Auch oft sich wiederholende kleinere Verletzungen tun dem Auge nicht gut.

Habt Ihr aber doch mal das Pech gehabt, einen Schleifsplitter oder anderen Fremdkörper ins Auge zu bekommen, so laßt denselben nicht im Betrieb entfernen, sondern geht gleich zur Sanitätsstelle. Hier wird der Splitter von sachkundiger Hand schonend entfernt. Außerdem erkennt man dort gleich, ob nicht der Augenarzt hinzugezogen werden muß. Augenverletzungen, an welchen im Betrieb schon so ein „halber Doktor“ herumgepfuscht hat, sind später nur schwer zu behandeln und verursachen unnötige Schmerzen oder auch Schlimmeres.

Noch ein Wort: Von Werksseite wird alles getan, um so weit wie möglich durch Bereitstellung von geeigneten Schutzmitteln Eure Augen zu schützen. Gebraucht diese Mittel und geht schonend damit um. Im Jahre 1952 wurden allein im Werk Krefeld 7000 DM für Augen- und Gesichtsschutz ausgegeben. Die meisten Schutzbrillen verschleissen nicht, sondern werden durch Unachtsamkeit zerbrochen. Denkt nicht: „Das bezahlt das Stahlwerk“.

Zum Schluß nochmals die eindringliche Bitte: Denkt an Eure Zukunft und an Eure Familie. Tut alles, was zur Erhaltung guter Augen notwendig ist, auch wenn es unbequem ist, und riskiert auch nicht ein Auge.

Hoff



Werdohl am 1. Januar 1952

August Prell:

Die Entwicklung der Betriebskrankenkasse in den letzten drei Jahren

1. Mitgliederbewegung

Die durchschnittliche Mitgliederzahl der Betriebskrankenkasse betrug im Jahre 1950 4927, 1951 6212, 1952 7854.

Die starke Erhöhung der Mitgliederzahl im Jahre 1952 ist auf den Zugang der Werke Bochum und

Werdohl am 1. Januar 1952 zurückzuführen.

2. Beitragseinnahme

Die Mittel der Betriebskrankenkasse zur Durchführung ihrer in der Reichsversicherungsordnung vorgeschriebenen Aufgaben werden durch Beiträge der Versicherten und des Arbeitgebers je zur Hälfte aufgebracht. Der Anteil der Versicherungspflichtigen wird vom Lohn einbehalten. Hierbei ist zu beachten, daß die Einbehaltung den Gesamtsozialversicherungsbeitrag, also den Beitrag zur Krankenversicherung, zur Arbeitslosenversicherung und zur Rentenversicherung darstellt. Schon seit längerer Zeit sind Bestrebungen im Gange, von dem Gesamtsozialversiche-

Es wurden ausgegeben: (v. H. der Gesamtausgabe)

	1952	1951	1950
Arztkosten	19,4	16,9	19,1 v. H.
Zahnbehandlung	3,7	3,6	3,1 "
Arznei	10,5	8,9	8,5 "
Bandagen, Brillen	4,0	4,4	5,0 "
Zahnersatz	5,2	6,2	9,9 "
Krankenhauskosten	16,7	17,6	18,8 "
Kranken-, Haus- und Taschengeld	33,6	33,7	27,9 "
Wochenhilfe	2,5	2,2	2,2 "
Sterbegeld	1,5	1,6	1,4 "
Gesundheitsfürsorge	2,1	3,4	2,9 "
Sonstige	1,0	1,5	1,2 "
	100,0	100,0	100,0 v. H.

Im einzelnen zeigen die Ausgaben zunächst eine Kostensteigerung für ärztliche Behandlung, die mit DM 44,35 je Mitglied im Jahre 1952 die Ausgaben für 1951 um DM 9,93 je Mitglied und für 1950 um DM 12,35 je Mitglied erheblich übersteigt. Diese Steigerung ist auf die allgemeine Erhöhung der ärztlichen Gesamtvergütung und vor allem der ärztlichen Sachleistungen zurückzuführen.

Auch die Ausgaben für zahnärztliche Behandlung haben eine beachtliche Höhe erreicht. Sie stiegen von DM 5,27 je Mitglied im Jahre 1950 und DM 7,05 je Mitglied im Jahre 1951 auf DM 8,72 je Mitglied im Jahre 1952.

Die Kosten für Arznei und Heilmittel betrugen im Jahre 1952 je Mitglied DM 33,52, im Jahre 1951 je Mitglied DM 28,07 und im Jahre 1950 je Mitglied DM 22,67. Diese Erhöhung ist nicht nur auf Preissteigerung, sondern auch auf eine übermäßige unwirtschaftliche Verordnungswirtschaft zurückzuführen; nicht zuletzt aber hat sie ihre Ursache in den unbegründeten Ansprüchen, die von den Versicherten an die Ärzte gestellt werden.

Die beachtliche Leistung der Betriebskrankenkasse ist der Zahnersatz. Hierfür wurden im Jahre 1952 je Mitglied DM 12,23 ausgegeben, d. s. 5,2 v. H. der Gesamtausgabe. Im Jahre 1951 betrug die Ausgabe je Mitglied DM 12,50 und im Jahre 1950 je Mitglied DM 16,63.

Die Ausgabe für Krankenhauspflüge ist erheblich angestiegen und zwar von DM 31,49 im Jahre 1950 auf DM 35,61 im Jahre 1951 und auf DM 39,14 je Mitglied im Jahre 1952. Gegenüber 1949 mit DM 24,35 je Mitglied ist eine Steigerung von 63,5 v. H. zu verzeichnen.

	1952	1951	1950
Arbeitsunfähigkeitsfälle auf 100 Mitglieder	57,9	60,4	53,1
Arbeitsunfähigkeitstage je Fall	26,4	26,7	27,6
Krankenhausfälle auf 100 Mitglieder	10,0	11,5	11,9
Krankenhautage je Fall	23,7	22,2	22,1
Krankenhausfälle der Familienangehörigen auf 100 Mitglieder	11,2	11,2	11,7
Krankenhautage je Fall	20,1	21,8	22,7

Der Krankenstand betrug im Durchschnitt des Jahres 1952 3,63 v. H., 1951 3,78 v. H., 1950 3,63 v. H. der Mitgliederzahl.

Die Ausgaben für den Vertrauensärztlichen Dienst betrugen je Untersuchung 1952 DM 5,15, 1951 DM 4,61 und 1950 DM 5,99.

3. Zusammenfassung

Die Entwicklung unserer Betriebskrankenkasse zeigt sowohl bei den Einnahmen als auch bei den Ausgaben eine steigende Tendenz. Den gestiegenen Einnahmen stehen jedoch in weit höherem Maße gesteigerte Ausgaben gegenüber. Im Jahre 1950 hatte die Betriebskrankenkasse noch einen Überschuß der Einnahmen von DM 23,46 je Mitglied zu verzeichnen. Im Jahre 1951 betrug der Überschuß DM 5,00 je Mitglied und im Jahre 1952 nur noch DM 0,62 je Mitglied. Diese Entwicklung läßt erkennen, daß jeglicher

rungsbeitrag abzugehen. Veranlassung hierzu gab u. a. die vielfach gemachte Erfahrung, daß die Versicherten überwiegend annehmen, ihre Sozialversicherungsbeiträge seien nur für die Krankenkasse bestimmt. Von dem Gesamtsozialversicherungsbeitrag erhält die Krankenkasse nur 30 v. H., an die Arbeitslosenversicherung hat sie 20 v. H. und an die Rentenversicherung 50 v. H. abzuführen. Die Beitragseinnahme der Betriebskrankenkasse ist das Ergebnis des durchschnittlichen Beitragssatzes und der Grundlohnsumme, sie belief sich im Jahre 1952 auf DM 1822 912,47, 1951 auf DM 1 293 063,54, 1950 auf DM 930 604,33. Je versicherungspflichtiges Mitglied betrug die Beitragseinnahme im Jahre 1952 DM 244,19, 1951 DM 220,11, 1950 DM 203,46.

Die Erhöhung ist zunächst auf die gestiegenen Lohn- und Gehaltsverhältnisse und dann auf die Erhöhung der Einkommensgrenze am 1.9.1952 von DM 375,— auf DM 500,— monatlich zurückzuführen.

3. Ausgaben

Noch stärker als die Aufwärtsentwicklung der Einnahmen zeichnet sich die Steigerung der Ausgaben ab. Im Jahre 1952 wurde nicht nur die gesamte Beitragseinnahme verbraucht, vielmehr mußten auch die Kapitalerträge und die sonstigen Einnahmen zur Ausgabendeckung herangezogen werden.

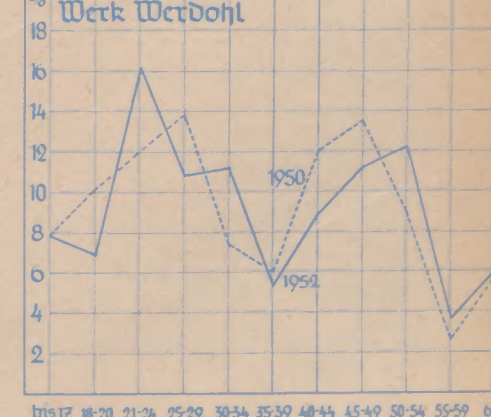
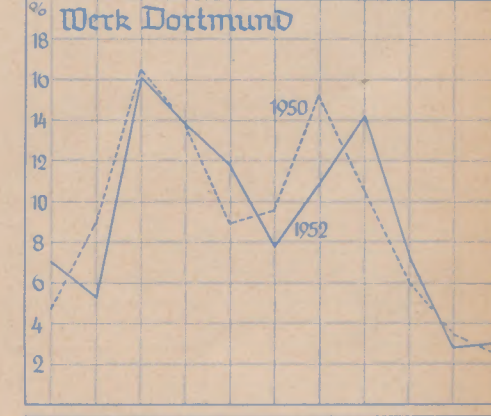
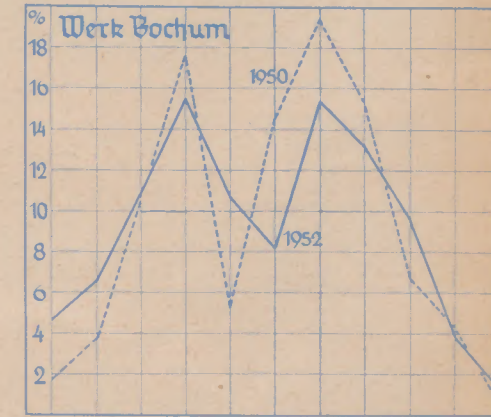
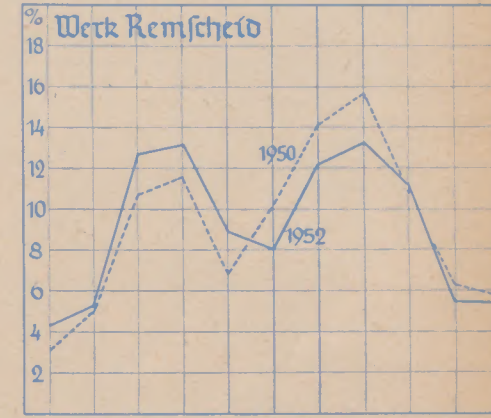
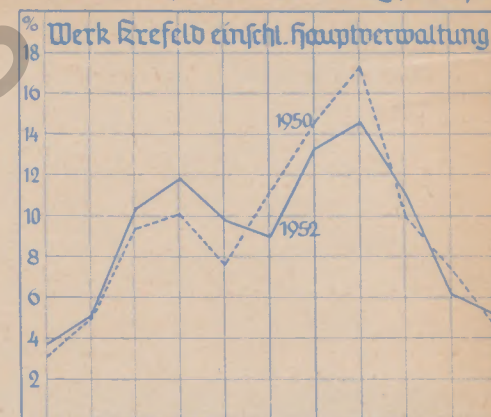
An Kranken-, Haus- und Taschengeld, eine Leistung, die bei unserer Betriebskrankenkasse besonders gut ausgebaut ist, wurden im Jahre 1952 DM 82,18, im Jahre 1951 DM 73,14 und im Jahre 1950 DM 50,80 je Mitglied ausgegeben. Das erhebliche Ansteigen dieser Ausgabe ist zunächst auf die Erhöhung der Grundlöhne und weiter auf den nach Aufhebung der Sozialversicherungs-direktive Nr. 4 der Militärregierung am 1.1.1951 durchgeführten satzungsmäßigen Ausbau dieser Leistung (Familienzuschläge) zurückzuführen. Die Erhöhung der Ausgabe für Wochenhilfe von DM 3,68 je Mitglied im Jahre 1950 auf DM 4,52 im Jahre 1951 und auf DM 5,91 im Jahre 1952 ist durch die Grundlohnsteigerung und durch höhere Pflegesätze für Wöchnerinnenheimpflege verursacht.

Die Ausgabe für die Gesundheitsfürsorge von DM 6,84 je Mitglied im Jahre 1952, DM 7,33 je Mitglied im Jahre 1951 und DM 3,09 im Jahre 1950 beweist eindeutig, daß sich die Betriebskrankenkasse nicht nur auf Heilmassnahmen beschränkt, sondern auch gesundheitsfürsorgeliches Wirken sich besonders angelegen sein läßt. Abschließend sei auch noch die Ausgabe für Sterbegeld erwähnt, die sich im Jahre 1952 auf DM 3,35 je Mitglied belief, gegenüber DM 3,25 je Mitglied im Jahre 1951 und DM 2,27 je Mitglied im Jahre 1950.

4. Leistungsfälle der Mitglieder und Familienangehörigen, Vertrauensärztlicher Dienst
Interessant ist auch ein Vergleich der Zahlen der Arbeitsunfähigkeitsfälle auf 100 Mitglieder, der durchschnittlichen Arbeitsunfähigkeitsdauer je Fall sowie der Krankenhausfälle und durchschnittlichen Plegedauer für Mitglieder und Familienangehörige.

ungerechtfertigter Ausgabensteigerung entgegenge-wirkt werden muß. Vorstand und Geschäftsführung unserer Kasse betrachten es als ihre vornehmste Pflicht, Leistungen und Lieferungen, die der baldigen Herstellung der Gesundheit und der Arbeitsfähigkeit der erkrankten Versicherten dienen, in bester Form und in ausreichendem Maße herzustellen. Pflicht der Versicherten ist, die Geldmittel der Kasse zu schonen, d. h. Leistungen nur in Anspruch zu nehmen, wenn der Körperzustand dies erfordert. Wer eine Krankheit vortäuscht und Kassenleistungen widerrechtlich beansprucht, schädigt nicht nur unsere Betriebskrankenkasse, er betrügt auch seine Arbeitskameraden. Sorgfältigste Überwachung der Ausgaben ist künftighin oberstes Gebot. Im Falle einer weiteren Steigerung der Ausgaben wäre ein gewisser Leistungsumbau nicht zu umgehen.

Alttersaufbau der Belegschaft



Wieder eigene Niederlassung in Brasilien

Verhandlungen stehen kurz vor dem Vertragsabschluß

Der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, Dr. Heinz Gehm, flog in Begleitung der Direktoren Lösch und Martin am 8. September nach Südamerika. Es wurden die bereits im Frühjahr 1952 eingeleiteten Verhandlungen in Rio de Janeiro, die in mehrfachen Reisen der Herren Lösch, Vollmer und Dr. Schlungs weitergeführt worden sind, zum endgültigen Vertragsabschluß gebracht.

Auf Grund dieser Verträge wird die DEW/Marathon nach Verlust ihrer im Jahre 1936 gegründeten eigenen Niederlassung in Brasilien, die durch den Kriegsausgang verloren gegangen war, erstmalig wieder mit einer Verkaufsorganisation auf dem bedeutenden brasilianischen Markt auftreten.

Im Zuge dieser Reise soll auch Argentinien — besonders die Hauptstadt Buenos Aires — besucht werden, um auch hier die Möglichkeiten eines weiteren Ausbaues unserer Geschäftsverbindungen zu untersuchen.

Unser Bild zeigt

die DEW-Delegation kurz vor dem Abflug in Frankfurt mit der Luftstewardesse, die unseren Direktor Lösch als „alten Flugbekannten“ herzlich begrüßte.

Neues Lehrlingsabkommen für die Eisen- und Metallindustrie

Höhere Lehrlingsvergütung

Die zuständigen Tarifvertragsparteien haben am 6. Juli 1953 ein Lehrlingsabkommen und ein Abkommen über die Lehrlingsvergütung für die Eisen-, Metall- und Elektroindustrie des Landes Nordrhein-Westfalen abgeschlossen. Beide Abkommen sind rückwirkend ab 1. April 1953 in Kraft getreten.

Danach beträgt die Lehrlingsvergütung im

1. Lehr(Anlern)jahr	DM 57,— monatlich
2. Lehr(Anlern)jahr	DM 73,— monatlich
3. Lehrjahr	DM 86,— monatlich
4. Lehrjahr	DM 100,— monatlich

Anlernlinge in den Berufen als Walzwerker und Martin- oder Elektrostahlwerker erhalten zu den vorstehenden Sätzen einen Zuschlag von DM 15,— monatlich.

Kaufmännische Lehrlinge, welche das Abschluszeugnis einer höheren Handelsschule besitzen, sowie kaufmännische und gewerbliche Lehrlinge und Anlernlinge, welche die Reifeprüfung (Abitur) abgelegt haben, erhalten zu den vorstehenden Sätzen ebenfalls einen Zuschlag von DM 15,— monatlich.

Im Werk Krefeld ist unseren Lehrlingen und Anlernlingen über die Erhöhung der Vergütung ein schriftlicher Bescheid zugegangen.

Die Nachzahlung für die Zeit ab April wurde inzwischen vorgenommen.

Gruppen-Unfallversicherung

Bekanntlich haben wir seit dem 1. 5. 1952 eine Gruppen-Unfallversicherung abgeschlossen, die unseren Betriebsangehörigen und ihren Familien einen weitgehenden zusätzlichen Schutz gegen die Folgen von Unfällen aller Art, also sowohl von Arbeitsunfällen wie auch von Unfällen im privaten Bereich, bietet.

Arbeitsunfälle (darunter fallen auch Wegeunfälle von und zur Arbeitsstelle) werden zwangsläufig durch die Unfallanzeigen an die Berufsunfall-Genossenschaft erfasst. Bei allen anderen Unfällen, die in keiner unmittelbaren Beziehung zum Werk stehen, sind wir auf eine besondere Meldung unserer Betriebsangehörigen angewiesen. Es ist ganz klar, daß Versicherungsleistungen aus unserer Gruppen-Unfallversicherung nur in Anspruch genommen werden können, wenn eingetretene Unfälle unverzüglich in den Sozialbüros unserer Werke gemeldet werden.

Vergesst im eigenen Interesse keine Unfallmeldung!

Bist Du auch Mitglied unserer Sterbekasse?

Ein tragischer Verkehrsunfall, bei dem ein junger Kollege getötet wurde, der nicht Mitglied unserer Sterbekasse war, gibt Veranlassung darauf hinzuweisen, daß die bei DEW seit langen Jahren bestehende Kollektiv-Sterbegeldversicherung eine wirkliche erste Hilfe bei Sterbefällen in der Familie ist. Für nur DM 0,75 monatlich sind sowohl das Belegschaftsmitglied selbst wie auch seine Ehefrau und Kinder und Angehörige, die im Haushalt des Versicherten leben und von ihm hauptsächlich unterhalten werden, versichert. Anmelde-Vordrucke liegen in den Lohn- bzw. Sozialbüros an. Ganz besonders sei nochmals daran erinnert, daß Änderungen des Familienstandes (Heirat, Geburt eines Kindes, Aufnahme von Angehörigen in den eigenen Haushalt) unbedingt angemeldet werden müssen, da sonst kein Versicherungsschutz besteht.

Der Neubau unserer Blockstraße nunmehr abgeschlossen

Mitte Juli wurde die neue Trioknüttelstraße mit einer weiteren Warmsäge, einer Platinschere, einem Platinenstapler und den sonstigen zugehörigen Hilfseinrichtungen in Betrieb genommen, nachdem im vergangenen Herbst das nach modernsten Walzmethoden arbeitende Duo-Blockgerüst zusammen mit einem neuartigen Block-Durchstoßofen und einer neuen Warmsäge, wozu inzwischen noch zwei weitere Ofen sowie eine Knüttelschere gekommen sind, angelaufen war.

Damit ist der Neubau unserer Blockstraße abgeschlossen. Wir können jetzt Knüttel 110—46 mm vkt und Platinen bis 12,5 mm bei einer maximalen Walzlänge von 50 m herstellen.

Im Ausbau befinden sich noch die neue

Platinschneiderei, die Putzerlei und die Beizerlei. Die Hallen hierzu sind bereits fertiggestellt. Wir hoffen, daß der innere Ausbau der neuen Hallen bald in Angriff genommen werden kann. Damit haben wir in absehbarer Zeit das vorläufige Ziel der Modernisierung des Block-Walzwerkes erreicht.

Unser Bild zeigt die Blockwalzer Heinrich Jansen und Konrad Gierling beim ersten Stich am neuen Trio.

Werk Krefeld

In diesem Jahr feiern noch ihr Dienstjubiläum: Else Tewessen, 1.10. - Willi Dorenbeck, 10.10. - Theodor Holzappel, 3.11. - Hermann Becker, 5.11. - Erich Rinnen, 16.11. - Johann Dickopf, 21.11. - Willi v. Haaren, 28.11. - Friedrich Teschner, 30.11. - Stephan Will, 1.12. - Fritz Reus, 9.12. - Vincenz Klöckner, 14.12. - Alwin Molnau, 18.12. - August v. Kaldenkerken, 18.12. Allen Jubilaren ein herzliches Glückauf!

Steuerberatung spart der Belegschaft 140 000,— DM

In unserem Krefelder Werk mit einer Beschäftigungszahl von rund 3600 Arbeitern konnten durch richtige Steuerberatung und Bearbeitung der Anträge durch die Lohnbuchhaltung für 1957 Arbeiter Freibeträge von insgesamt DM 1500 000,— zusätzlich auf den Steuerkarten eingetragen werden. Die hierdurch erreichte Steuer-rückvergütung betrug DM 24 000,—. Über den Lohnsteuer-Jahresausgleich wurden weitere DM 116 000,— zurückvergütet. Das bedeutet für die Belegschaft eine Einsparung von insgesamt DM 140 000,—. Pro Kopf der Belegschaft bedeutet das im Durchschnitt ein Mehr in der Lohntüte von DM 39,— im Jahr!

Theaterring 1953/54

Der Aufruf zur Anmeldung für die DEW-Theatervormiete, die von dieser Spielzeit ab unter der Bezeichnung DEW-Theaterring (Ring 1, Ring 2, Ring 3, Ring 4) läuft, hat ein überaus starkes Echo gefunden. Die geplanten vier Vormieten konnten nahezu vollständig von uns belegt werden. 2660 Kollegen und Kolleginnen werden in diesem Winter an dem gemeinsamen Theatererlebnis teilnehmen. Die Ausweisarten, die inzwischen zur Verteilung gelangt sind, weisen gegenüber dem vorigen Jahr eine Neuerung auf, die sicher allseits begrüßt wird. Auf der Ausweisarte sind die Daten sämtlicher Vorstellungen des jeweiligen Ringes aufgedruckt. Auch an dieser Stelle sollen sie noch einmal zusammenfassend veröffentlicht werden.

Ring 1 (Erster Montag im Monat): 5. Okt., 8. Nov., 7. Dez., 4. Jan., 1. Febr., 1. März, 5. April, 3. Mai, 7. Juni und 5. Juli. Ring 2 (Zweiter Sonntag im Monat): 10. Okt., 14. Nov., 12. Dez., 9. Jan., 13. Febr., 13. März, 10. April, 8. Mai, 12. Juni und 10. Juli. Ring 3 (Dritter Montag im Monat): 19. Okt., 16. Nov., 21. Dez., 18. Jan., 15. Febr., 15. März, 19. April, 17. Mai, 21. Juni und 19. Juli. Ring 4 (Vierter Sonntag im Monat): 26. Sept., 24. Okt., 23. Nov., 26. Dez., 23. Jan., 27. Febr., 27. März, 24. April, 22. Mai und 26. Juni. Wie schon im letzten Mittellingsblatt erwähnt, wird sich die Theaterleitung bemühen, allen vier Ringen im gleichen Monat — bzw. in der gleichen Gruppe — die gleiche Vorstellung zu geben. So erhalten alle Ringe als erste Vorstellung das Schauspiel „Maria Stuart“ von Friedrich von Schiller, als zweite Vorstellung die Oper „Othello“ von Giuseppe Verdi.

Schule an der Vulkanstraße bekam ihre „Haarschleife“

Als unser Arbeitsdirektor am ersten Schultag nach den Ferien ein von den DEW gestiftetes fünfteiliges Flachrelief an der Volksschule Vulkanstraße enthüllte, meinte er, heute erst habe die schöne neue Schule den letzten rechten Glanz erhalten. Es sei so, als habe ein sonntäglich geputzter Junge seinen Schlips, ein Mädchen die beste Haarschleife umgebunden bekommen. Dieses Kunstwerk, so führte er weiter aus, sei nicht nur ein Geschenk der Direktion, sondern ebenso ein Geschenk der Belegschaft, von denen viele in dieser Schule ihre Kinder unterrichten lassen. — Das Flachrelief, das von dem Krefelder Bildhauer Leo Bigenwald geschaffen wurde, besteht aus fünf ungleich großen Tafeln, von denen die zwei auf der linken Seite Bonifazius und die von ihm gefällte Donareiche darstellen. Die beiden mittleren Reliefs zeigen oben eine Mutter mit drei kleinen Kindern, unten je zwei spielende Mädchen und Knaben. Auf der fünften, größten Relieftafel rechts außen sind als Beziehung zum Werk zwei Stahlarbeiter zu sehen. Ein Sprecherchor und ein Lied der Schulkinder rahmten die kleine Feierstunde ein, an der neben Vertretern der Stadt Krefeld und der Schulbehörde auch Direktor Rogge teilnahm.

Unfallziffer bereitet wieder Sorgen

Auf der Rückseite des letzten Mittellingsblattes haben wir eine erneute Warnung vor Unfällen veröffentlicht. Zunächst sah es so aus, als ob die immer wieder gegebenen Hinweise wirklich etwas genutzt hätten, denn die Unfallhäufigkeit wies im ersten Halbjahr 1953 eine erfreuliche Tendenz nach unten auf. Die Unfallziffer sank auf 100 Mann bezogen, von 2,6 im Januar auf 1,5 im Juli. Leider hat diese erfreuliche Entwicklung nicht angehalten, denn im August ist erstmalig wieder in diesem Jahr ein Ansteigen der Unfallziffer zu verzeichnen. In diesem Zusammenhang sei ganz besonders auf die akute Lebensgefahr beim Begehen der verbotenen Durchgänge im Stahlwerk hingewiesen. Es ergeht daher nochmals die dringende Bitte, die dafür bestimmte Unterführung zu benutzen. Denkt daran:

Das Stahlwerk ist keine Passage!

Verkaufsstelle Stuttgart

Wir gratulieren Karl Weiser, Pforzheim, zu seinem 25jährigen Arbeitsjubiläum am 1. September 1953. In all den Jahren war er als unser Vertreter in Pforzheim tätig.

Verkaufsstelle Frankfurt

Wir gratulieren dem Kollegen Hermann Herberich zu seinem 70. Geburtstag (9. Sept.). Er trat am 1. Januar 1922 als Lagerarbeiter bei der Vertretung des alten Krefelder Stahlwerks in Frankfurt a. M. ein und wurde 1927 von der Verkaufsstelle Frankfurt übernommen.

Werk Bochum

Bunter Abend der Gesangabteilung

Die Gesangabteilung des Werkes Bochum gab am Sonntagabend, dem 13. Juli, im Saal der Kaserne einen „Bunten Abend“, der begeistertsten Beifall fand. Auch die anwesenden Berichterstatter der Zeitungen waren sich über den großen Erfolg einig. Sie schrieben u. a.: „Bis auf den letzten Platz war die Kaserne am Sonntagabend besetzt. Die DEW-Gesangabteilung Werk Bochum hatte zu einem bunten Abend eingeladen. Niemand dürfte enttäuscht nach Hause gegangen sein. Es gab begeistertsten Beifall, und alles, was geboten wurde, fand volle Anerkennung. Der Abend war ein Beweis für das Können des Chores unter der temperamentvollen Leitung seines Dirigenten, Musiklehrer W. Krämer. Drei Jägerchöre eröffneten das Programm. Anschließend fanden sich Chor und Orchester Günter Häusler zur Wiedergabe beliebter Operettenmelodien zusammen. Höhepunkt der Folge waren die Walzer „An der schönen blauen Donau“ und „Wien, Wien und Gesang“ von Johann Strauß, deren beschwingte Melodien von den Sängern mit der notwendigen Leichtigkeit und wahrer Begleitung gesungen wurden. Zu Beginn der Veranstaltung hatte der 1. Vorsitzende des Chores, K. Flerschmann, die Gäste — unter ihnen den Leiter des Werkes, Direktor Dr. Pölguter, — herzlich begrüßt. Noch lange blieb die frohe Werksgemeinschaft nach dem „offiziellen Teil“ beisammen.“



Unser Bild zeigt die Feierstunde anlässlich der Einweihung

Werk Remscheid

Herzlichen Glückwunsch für: Walter Wiehager zum 40jährigen Arbeitsjubiläum (25. November)!

Durchschnittsalter der Belegschaft

Das Durchschnittsalter der Belegschaft in Remscheid betrug

am 1. Januar 1927	44,2 Jahre
am 1. Januar 1953	39,1 Jahre

Sozial-Wirtschaft macht Betriebsausflug

Am 19. 9. machten die Mitarbeiter der Sozial-Wirtschaft und Verwaltung auf eigene Initiative einen Ausflug ins Oberbergische. In Dhönn fand die Fahrt mit einem gemächlichen Abend mit Verlosungen und heiteren Spielen, der sich bis in die frühen Morgenstunden hinzog, ihren frohen Abschluß.

Remscheider Küchensorgen

„Freuten es jet Herrliches“,... aber... es ist nicht ganz einfach, den richtigen Kochtopf für die Belegschaft zu finden. Wir haben unsere Erfahrungen gemacht und können davon ein Liedchen singen.

Unsere Werkküche mußte seinerzeit aufgelöst werden, weil wir ein „Werk ohne Raum“ sind. Von da ab mußte das Essen von einer anderen Küche angeliefert werden. Unternehmen dieser Art gibt es genug und auf unser Inserat hin fehlte es auch nicht an Angeboten. Werksleitung und Betriebsrat waren mehrmals unterwegs zum Probeessen.

Obwohl beste Lieferung zugesagt wurde, sah es dann in Wirklichkeit etwas anders aus. Ablehnung und Empörung schlugen uns entgegen, sobald wir den Eßraum betraten.

Wohl oder übel mußten wir uns nach einem anderen Lieferanten umsehen. Verhandlungen und Probeessen waren erneut erforderlich. Der Erfolg war auch nicht zufriedenstellend. Nach kurzer Lieferzeit stellten wir fest, daß wir vom Regen in die Traufe gekommen waren. Inzwischen hatte sich unser Betriebsrat schon zum routinierten Probeesser ausgebildet und durch seine Fachkenntnisse ist unsere Wahl in Bezug auf das Werksessen ganz günstig ausgefallen. Wir wollen nur hoffen, daß es so bleibt. Ja, ja, Freuten es jet Herrliches!

Werk Dortmund

Herzliche Glückwünsche für:

Fritz Wendt (3. Juni), Wilhelm Berg (1. Juli), und Wilhelm Wrobel (23. November) zum 25-jährigen Arbeitsjubiläum; Anton Fiore (20. Mai), Karl Altwiesche (1. Juni), Karl Plake (23. Juni), Erwin Hues (23. Juli), Karl Cremer (13. Oktober), Karl Wiemer (31. Oktober), Bernhard Bußmann (3. November) und Oscar Greulich (14. November) zum 50. Geburtstag; Leo Dobrzinski (20. August) und Karl Borkermann (22. Dezember) zum 60. Geburtstag!

Urlaub in der Schweiz

Von der Urlaubsreise der Dortmunder Lehrlinge nach Masescha in Liechtenstein, die durch vorbildliche Kameradschaft zu einem einmaligen Erlebnis aller Beteiligten wurde, berichten wir an anderer Stelle.

Werk Werdohl

Auch in Werdohl fand in diesem Sommer ein Jugend-Sporttag statt, von dem uns ein Bericht eines der Teilnehmer vorliegt. Leider war unsere Jugendside schon in Druck, als er bei uns ankam, so daß wir ihn nur auszugeweiht an dieser Stelle veröffentlichen können.

„Unser Sporttag war schon eine Sache. Wir in Werdohl können zwar bei derartigen Veranstaltungen nicht wie in Krefeld, Remscheid usw. mit 100 und mehr Lehrlingen und Jungarbeitern aufmarschieren, wir machen das alles in einer viel beschiedeneren Form, eben weil wir in der großen DEW-Familie der kleinste Sprößling sind. Aber mit unserem Jugendsporttag haben wir den Beweis erbracht, so glauben wir sagen zu können, daß wir auch schon etwas durchzuführen verstehen. Denn unsere 22 Lehrlinge und Jungarbeiter führten einen leichtathletischen Fünfkampf, einen 4x100 m-Staffellauf mit 4 Mannschaften und ein Fußballspiel durch. Die Umrahmung bildete ein Fußballspiel der älteren Jugendlichen zwischen 30 und 50 Jahren. Ja, Jungens, da hätte ihr was sehen können.“

Bei dem Fünfkampf zeigte es sich, daß unsere Jungens nicht nur den Hammer gut führen, den Bleistift stemmen oder die Werkstat säubern können, sondern daß sie auch Köner auf dem Gebiete des Sportes sind. Denn 86 m Ballweitwurf, über 5 m im Weitsprung, 3,11 Minuten im 1000-m-Lauf und 12 sek. im 100-m-Lauf... na, ist das denn nichts Marie?

Den Abschluß des Jugendsporttages bildete die Siegerehrung, welche von unseren beiden Direktoren vorgenommen wurde. Stolz und freudig walteten sie ihres Amtes und ehrten die Sieger, aber noch stolzer und freudiger strahlten die Augen der Sieger bei der Überreichung der ausgesetzten Preise.

Aber auch die Jugendlichen zwischen 30 und 50 Jahren wurden für den erbrachten Beweis ihres Könnens, ganz besonders aber für die kameradschaftliche Verbundenheit zu den jungen DEW-Kameraden geehrt und mit einem Kasten... (was darin war, wissen wir nicht) bedacht. So endete unser gut gelungener Sporttag und bald kam die erlebnisreiche Fahrt zu den beiden Zeltlagern.“

Ein nachträglicher Glückwunsch

Am 13. März ds. Js. beging Werkmeister Rudolf Dreisbach sein 25jähriges Arbeitsjubiläum bei den DEW. Da wir die Meldung zu spät erhielten, konnten wir unseren Glückwunsch nicht früher anbringen. Wir revanchieren uns damit, daß wir heute dafür sein Bild bringen. Also, wenn auch reichlich spät: wir gratulieren mit einem herzlichen Glückauf!





Gemeinsamer Betriebsausflug der DEW und der AEG-Elotherm

„Bei strahlendem Sonnenschein begann am frühen Morgen die Fahrt in Remscheid, die uns zunächst nach Schloß Gimborn führte. Die frohe Laune wurde bereits jetzt durch Gesang und Musik aufs beste geschürt. Gegen 9 Uhr traf die ausgelassene Karawane in Gimborn zum Frühstück ein, das in einem Gartenlokal unter freiem Himmel verzehrt wurde.“

Anschließend wurde als nächstes Etappenziel die Diepental-sperre bei Burscheid angesteuert. Zuerst wurden die inzwischen erneut hungrig gewordenen Mägen mit einem vortrefflichen Mittagssmahl beruhigt, um sich dann an den hier vorhandenen zahlreichen Zerstreuungsmöglichkeiten zu erfreuen. Einige zogen eine Plauderstunde bei einem Gläschen Wein im Garten des Talsperren-Restaurants vor, andere stürzten sich in die kühlen Fluten, um sich für die am Abend zu erwartenden „Strapazen“ zu erfrischen. Die Mehrzahl charterte sich jedoch Köhne, um als Caprifischer die Fluten der Talsperre mit eigener Muskelkraft zu durchqueren. Hierbei kam es zu vorsätzlichen Karambolagen, die dann meist in fröhliche Wasserschlachten ausarteten. Ein



Zu den Bildern:

oben: Schloß Gimborn
unten links: Bei der Kaffeetafel im Grünen
unten rechts: Der „knallende“ Abschluß

Wettrudern begleitet von den wilden Anfeuerungsrufen der am Ufer Stehenden, bildete den Abschluß.

Dann wurde die Fahrt zum eigentlichen Endziel, dem Lokale „Habenichts“ bei Hückeswagen fortgesetzt, wo bereits eine zünftige bergische Kaffeetafel (selbstverständlich mit Waffeln und Reis) gedeckt war. Genau nach vorhergesehenem Programm begann jetzt die eigentliche Abendgestaltung. In der Begrüßungsansprache hob der Betriebsratsvorsitzende Lewandowski hervor, daß dieser Ausflug die Gemeinschaft der Belegschaftsmitglieder zum Wohle des Gesamtunternehmens noch mehr zusammenschweißen solle. Besonders begrüßt wurde die Teilnahme der vor etwa einem Jahr gegründeten Vertriebsgesellschaft AEG-Elotherm GmbH, deren Belegschaftsmitgliedern hierdurch Gelegenheit gegeben werden sollte, nunmehr echte Remscheider von altem Schrot und Korn kennenzulernen.

Der Werksleiter Dr. Seulen ehrte anschließend die ältesten Arbeitskameraden, die ihm von Beginn der Gründung an zur Seite gestanden haben.

Mit Riesenschritten ging es nunmehr zum gemütlichen Teil des Abends über. Jubel und Heiterkeit gab es beim Schnelligkeits-Wettbewerb der Lehrlinge, die sich als Meister im Lakritze-Verschlingen entpuppten. Zur Erheiterung trug auch ganz besonders das Verlesen der 30 Seiten starken Festzeitung bei, in der keiner ungeschoren blieb. Das Hunderennen um „Großen Preis“ der Elotherm löste wahre Lachkrämpfe aus. Jeweils fünf Teilnehmer mußten die an einer langen Schnur befindlichen Holzhunde durch Aufrollen des Fadens über die Ziellinie bringen. Mundartvorträge, ein Preisraten in Remscheider Platt, bei dem selbst alte Remscheider ihr Köpfchen anstrengen mußten, um etwa „Fiemelte“ oder „Dures“ ins Hochdeutsche zu übersetzen, Taneinlagen, ein Schnelldenken-Turnier und vieles andere Unterhaltende mehr lösten sich in bunter Folge ab. Unter Anstrengungen und Gelächter endete gegen 24 Uhr das offizielle Programm mit dem Luftballonwettbewerb. Von jetzt ab kam die vortreffliche Tanzkapelle nicht mehr zur Ruhe.

Den Erfolg des gemeinsamen Ausflugs konnte man am nächsten Tag von den Gesichtern der Arbeitskameraden ablesen. Die Belegschaftsmitglieder haben sich in den frohen Stunden noch näher kennengelernt und das vorbildliche Zusammenarbeiten mit der Werksleitung wurde noch weiter vertieft. Alle können den Start zum nächsten Betriebsausflug schon jetzt kaum erwarten.“

Soweit der Bericht unserer Remscheider Elotherm-Kollegen. Wer möchte nicht bei diesem schönen Ausflug dabei gewesen sein?



Einer von uns



Wilhelm Groote, Remscheid

Das waren noch Zeiten, als das Bier 7 Pfennige kostete — ja, wenn man von Wilhelm Groote reden will, muß man weit zurückgreifen — da konnte man sich schon ein Glas leisten und auch mal um eine Runde knobeln. Trotzdem, verlieren machte auch damals keinen Spaß, und unser Wilhelm verlor nur allzu oft. Aber er ließ sich nicht unterkriegen und verlor auch seine gute Laune nicht. Nur ging er selbst zur Theke, um die vollen Gläser zu holen. Unterwegs nahm er dann, bevor er sie seinen Kameraden auf den Tisch stellte, aus jedem Glas einen herzhaften Schluck, was bei den damaligen, sahnigen Feldwebeln garnicht auffiel und kam so ganz gut auf seine Rechnung. Es gibt Menschen, denen man die Freundlichkeit und Güte schon von weitem ansieht. Zu ihnen gehört unser Remscheider Kollege Wilhelm Groote, der am 23. 7. d. J. sein 50jähriges Arbeitsjubiläum feiern konnte. In all den langen Jahren, die auf das engste mit der Geschichte

des Remscheider Werkes verbunden sind, hat er seinen Humor behalten, den er schon beim Knobeln bewiesen hat.

Am 23. 4. 1889 wurde „Wilhelm“ in Remscheid geboren. Neben 10 Geschwistern, von denen heute nur noch eines lebt, wuchs er heran und kam am 23. 7. 1903 als jugendlicher Arbeiter zur BSI (Bergische Stahlindustrie). „Junge, paß schön auf, sei nie frech, aber immer willig“, war der Ratschlag, mit dem die Mutter ihn auf den Weg schickte. Und diesem Ratschlag ist er stets gefolgt. Über 43 Jahre hat er in der mechanischen Werkstatt zunächst der BSI, ab 1927 den DEW in Treue gedient und hält heute noch rüstig und freudig als Bote zur Stange.

Er hat es miterlebt, wie die erste Kurbelwelle im Remscheider Werk geschmiedet wurde und wie es nach langen Kämpfen gelang, den Achtstundentag durchzusetzen. Er weiß noch zu erzählen von der Zeit, als das Material mit dem Rollwagen angebracht wurde und hat selbst manche versandfertige Welle mit der Schlepkarre zum Bahnhof gefahren. Am Mittwoch und Samstag wurde die Werkstatt gesäubert und die Späne mit der Ziehkarre weggefahren, aber am Montag, da ging es nach Schichtschluß zum Kegeln oder, wenn das Wetter günstig war, zum Schwimmen. Dabei passierte eine nette Begebenheit, nett wenigstens in der Erinnerung. Unser Wilhelm konnte nicht schwimmen und ging daher in das Nichtschwimmerbecken. Sei es nun, daß die Kollegen ihn deswegen hänselten, oder sei es, daß ihn selbst der Ehrgeiz packte, eines Tages stand er auf dem 6-Meter-Sprungbrett und erklärte, ins Tiefe springen zu wollen. Er hat es auch getan, aber das hätte bald sein Leben gekostet. Aus dem wilden Wasserwirbel konnte er nur noch schreien: „Ech versuipel“, bevor er endgültig in die Tiefe sank. Hilfreiche Kameraden zogen ihn ans Land, aber er hatte soviel Wasser geschluckt, daß sie ihn auf den Kopf stellen mußten, um das Wasser wieder herauslaufen zu lassen. So kam Wilhelm noch einmal mit dem Leben davon, und das war gut so, denn durch die Meister erklärte, als er von dem Vorfall erfuhr: „Wilhelm, wenn Du ertrinken wärest, das wär viel zu schade gewesen.“ Manches Mal konnte es später so noch heißen: „Ja, wenn wir Dich nicht hätten, Wilhelm!“ Er war stets ein prachvoller Kamerad und ein guter Arbeiter. Ob er als Maschinenarbeiter hobelte oder fräste oder später als Säger arbeitete, er war immer mit ganzem Herzen dabei. Unpünktlichkeit und Kranksein waren ihm fremd. Nur je einmal... aber das muß erzählt werden.

Damals war Wilhelm noch jung und wenn er auch seine Arbeit fleißig und ordentlich tat, so heißt das nicht, daß er glaubte, ohne Arbeit nicht leben zu können. So sah er voll Neid, daß manche Kollegen oft mehrere Tage krank feier-

ten statt zur Arbeit zu kommen. Das könnte ich doch auch mal versuchen, sagte er sich, ging zum Meister, klagte über irgendwelche Schmerzen und ließ sich von ihm zum Arzt schicken. Auf seine „Schmerzen“ hin schrieb der ihn tatsächlich für mehrere Tage krank. Voll Freude, daß die Angelegenheit so gut geklappt hatte, ging er nach Hause. Aber da kam er schon an! Kaum hatte er der Mutter die Erklärung gegeben, er sei krank, schob sie ihn mit Schwung zur Tür hinaus. und was er dann zu hören bekam, hat er bis heute nicht vergessen: „Was, Du willst krank sein? Marsch, sofort zurück in die Fabrik. Du bist nicht krank. Wehe Dir, wenn Du nicht gleich wieder an die Arbeit gehst!“ Wehmütig mußte er seinem Meister gestehen: „Ming Mudder hätt mech der Dör rutgeschmeten, ech wör nitt krank.“ Seitdem hat er nie mehr „krank“ gefeuert. Und mit dem Zuspätkommen war es so: Einige Jahre später — die Eltern waren früh gestorben und er hatte ein möbliertes Mansardenzimmer — war er am Sonntag zur Hochzeit seines Bruders gewesen. Na ja, wie das so geht, es wurde allerhand getrunken und Wilhelm hatte vielleicht noch etwas darüber getan. Jedenfalls kam er erst gegen Morgen zu seiner Mansarde zurück, wo er gleich in tiefsten Schlaf versank und erst gegen Mittag erwachte. Als er in den Betrieb kam, wunderte sich der Meister sehr über die Unpünktlichkeit, die er an Wilhelm garnicht gewohnt war. Wilhelm erzählte und der Meister gab ihm den guten Rat, sich einen Wecker zu kaufen und diesen auf einen Teller zu stellen, damit er auch das Rasseln besonders gut hören könne. Wilhelm ist diesem Ratschlag gefolgt und nie mehr in seinem Leben zuspät zur Schicht gekommen, wenn er auch manchmal — aus Besorgnis, den Wecker zu überhören — 3 bis 4 mal in der Nacht aufgestanden ist, um nachzusehen, ob er trotz allem den Wecker nicht überhört habe.

Kurz vor dem ersten Weltkrieg hat Wilhelm seine Frau Hedwig geheiratet, die ihm bis heute eine treue und gute Lebensgefährtin geblieben ist. Im letzten Krieg hat er alles verloren. Zwei Tage nach seinem 40jährigen Arbeitsjubiläum haben Bomben sein Heim restlos zerstört. Heute besitzt er wieder eine eigene Wohnung am Stadtpark und wir wünschen ihm, daß er dort noch viele schöne und glückliche Stunden erleben möge unter der ehrenden Plakette und in den bequemen Polstersesseln, die ihm zum Jubiläum von der Belegschaft und der Werksleitung geschenkt wurden. Wir hoffen aber auch, daß sein eigener größter Wunsch, noch einige Jahre mitschaffen zu dürfen an dem Werk, an dem er mit ganzem Herzen hängt, in Erfüllung gehen möge, daß es noch oftmals auf die Frage: „Wen sollen wir nehmen?“ die Antwort gibt: „Unsern Wilhelm!“

Mijnheer Gust van Wees besucht seine „Zwangs“-Arbeitsstätte

Als Zwangsarbeiter war der Holländer Gust van Wees in der schlimmen Zeit von 1943 bis 1945 im Werk Remscheid tätig. Jetzt kam er mit seiner jungen Frau hierher zum Besuch. „Ich bin hier immer gut behandelt worden und ich bedanke mich auch dafür, daß mir mit Hilfe der Werksleitung die letzte Löhnung in guter Deutscher Mark nach Holland geschickt worden ist. Damals bei unserer Abreise 1945 ging alles so schnell, daß wir die Löhnung nicht mehr mitbekommen konnten. Jetzt kann ich das Geld gut gebrauchen.“

Auch ein Gastgeschenk habe ich für die Herrn mitgebracht“ und dabei wurde das Kistchen mit guten Holländischen Zigarren in netter und geschöner Form überreicht. „Jetzt möchte ich aber meiner Frau gern meine Arbeitsstelle zeigen und vielleicht treffe ich dort noch einige Kollegen, mit denen ich damals zusammen gearbeitet habe.“

Nachdenklich stand Gust vor der Ringwalze und sah zu dem Schmied rüber, der dort mit seiner Arbeit beschäftigt war. „Ob er mich noch kennt?“

„Na selbstverständlich, Mensch Gust, wo kommst Du her? Hast Du Dich aber verändert! Sieh mal, den dort kennst Du doch auch und schon kam der Angesprochene rüber, wischte sich die Hände am Blauleinen ab und nun wurde die junge Frau begrüßt und von den ehemaligen Arbeitskollegen ermahnt, ihren Mann immer recht gut zu pflegen. „Wir haben damals manch Stück Brot miteinander geteilt und der Gust war immer ein guter und fleißiger Kerl.“ Mit kräftigem Händedruck und guten Wünschen wurde Abschied genommen und die Arbeit an der Ringwalze ging weiter. Anschließend saßen wir noch bei einem Gläschen „Stahl auf Eisen“ zusammen und Gust van Wees erzählt, daß er die Bekannten in seiner Heimatstadt Tilburg dafür begeistert habe, Remscheid zu besuchen. Sein Onkel, der „Touristik“ betreibt, würde bereits morgen mit einer Reisegesellschaft in drei Omnibussen aus Tilburg hier eintreffen. So wurde durch einen „Zwangsarbeiter“ die Brücke geschlagen, die zur Verständigung der Menschen diesseits und jenseits der Grenzen führt.



Für
Verbesserungsvorschläge
erhielt ein
Kneifelder
Belegschaftsmitglied
1000.- DM.

Willst Du nicht der Nächste sein?



Hermann Deventer

Lob der guten Tat

Im Walzwerk an der neuen Blockstraße hat der Betriebsassistent Hermann Deventer einen Walzer durch sein schnelles Eingreifen vor einem schweren Unfall bewahrt.

Der Walzer stand auf dem Rollgang mit dem Rücken zur Straße und wollte einen Block flott machen, der sich vor der Säge geklemmt hatte. Dabei übersah er, daß ein zweiter glühender Block in seinem Rücken auf ihn zukam. Hermann Deventer konnte seinen Arbeitskollegen im letzten Augenblick wegreißen und ihn so vor schweren Verletzungen schützen.

*

An der Blechstraße war durch einseitiges Beladen ein eiserner, auf Schienen laufender Transportwagen ins Laufen gekommen. Am Ende des Schienenstranges stand ein schwerer Kühlwasserbehälter. Ein Kollege stand vor diesem Behälter in der Gleisspur. Der Steuermann Willi Feld sah den Wagen kommen und konnte ihn, der sonst zwischen Wagen und Behälter eingeklemmt worden wäre, noch eben wegreißen. Mit Sicherheit wurde er dadurch vor einem schweren Unfall bewahrt, denn der Anprall war so stark, daß der mehrere Tonnen schwere Behälter durch den Anprall des Wagens verschoben wurde.

Unsere beiden Mitarbeiter wurden von der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft und von unserer Werksleitung durch Belohnungen und Worte der Anerkennung ausgezeichnet. Auch an dieser Stelle gilt den Kollegen unser herzlichster Glückwunsch.



Willi Feld

Jünge Arbeiter der weiterverarbeitenden Industrie besuchten unser Krefelder Werk

Häufig gehen Führungen durch unser Werk, und manchmal wird einer der Kollegen gedacht haben: wozu, das stört uns nur bei der Arbeit. Hier ein Dankbrief einer Gruppe junger süddeutscher Arbeiter, die durch Vermittlung unserer Verkaufsstelle Nürnberg unser Werk besuchten. Wir sehen daraus, welche Bedeutung derartigen Führungen zukommt.

„Da wir nun wieder im Alltag stehen, denken wir oft an die erlebnis- und lehrreichen Stunden unserer Studienfahrt zurück. Daß wir so viel sehen und erleben durften, dazu haben die Deutsche Edelstahlwerke Krefeld wesentlich beigetragen. Vor allem hat es uns Jungen gefallen, daß wir bei den Führungen ernst genommen wurden und daß uns auf jede Frage ausführlich Auskunft erteilt wurde.“

Durch die aufschlußreichen Belehrungen bei der Besichtigung führten wir, wieviel Schweiß und Mühe es kostet, bis das Rohmaterial soweit hergestellt ist, daß wir es weiterverarbeiten können. Wenn wir jetzt ein Werkstück in die Hand bekommen, sehen wir in Gedanken Ihren Betrieb und die Betriebsangehörigen bei ihrer schweren Arbeit. Für die freundliche Aufnahme möchten wir hiermit herzlichst danken. Sicherlich werden wir Jungen noch oft Gelegenheit haben, unseren Nutzen aus dieser lehrreichen Fahrt zu ziehen. Im Namen aller Fahrtteilnehmer grüßt die Kollegen auf dem Werk Krefeld.“

H. Rabe, Erlangen



Prof. Dr. Nölting †

Am 15. Juli starb Bundestagsabgeordneter Professor Dr. Nölting im Alter von 60 Jahren.

Als er in den bewegten Nachkriegsjahren als Wirtschaftsminister dem ersten Kabinett in Nordrhein-Westfalen angehörte, hat er sich mit aller Kraft für die Erhaltung unserer von der Demontage bedrohten Werke eingesetzt. In zahlreichen Verhandlungen mit den englischen Besatzungstruppen hat er mitgeholfen, das uns drohende Schicksal abzuwenden.

Die engen freundschaftlichen Beziehungen des Verstorbenen zu den DEW kamen noch bei der letzten Weihnachtsfeier unserer Lehrlinge, auf der er die Festansprache hielt, zum Ausdruck.

Die DEW und ihre Belegschaft sind ihm zu bleibendem Dank verpflichtet.

Wir gedenken unserer Toten

Werk Krefeld

Loppe, Josef † 30. Juni · Becker, Peter † 8. Juli · Stynen, Heinrich † 8. Juli · Geurden, August † 9. Juli
Packschies, Erich † 17. Juli · Horst, Mathias † 28. Juli · Brozda, Karl-Heinz † 11. August
Küsters, Heinrich † 20. August · Enders, Walter † 19. Juni · Vogelsang, Fritz † 10. August

Werk Remscheid

Nickel, Paul Philipp † 5. Juni · Kreimendahl, Otto † 7. Juni · Piotrowski, Peter † 3. August.

Werk Bochum

Wickenburg, Hermann † 17. Juni

Werk Dortmund

van Gemern, Walter † 27. Juni

Unsere DEW-Jugend

DEW-Kinderheim Wahnbeck:

Kinderjubiläum - Sonnenschein - Erlebnis - Mütterliche Obhut - Freudentage ohne Ende



Bochum weiht neue Lehrwerkstatt ein

Am Mittwoch, dem 9. September, wurde auf unserem Werk in Bochum die neue Lehrwerkstatt eingeweiht. Inmitten der blitzenden Drehbänke, Hobel- und Fräsmaschinen, die frisches Grün schmückte, wurden die Lehrlinge, Vertreter des Arbeitsamtes, der Industrie- und Handelskammer, der Berufsschule, des DGB, des Bochumer Vereins und der Belegschaft von Direktor Dr. Pölzguter mit herzlichen Worten begrüßt. „Es geschah nicht ohne Absicht“, so führte er aus, „daß die neue Lehrwerkstatt unmittelbar neben dem Modellbau für die Präzisionsgießerei eingerichtet wurde, denn hier soll mit größter Genauigkeit gearbeitet werden.“ Als nach 1949 das Herz des Werkes wieder zu schlagen begann, sei das Problem eines qualifizierten Facharbeiternachwuchses akut geworden. In vorbildlicher Zusammenarbeit aller Stellen sei jetzt die neue Lehrwerkstatt entstanden, deren Arbeit aufs engste mit der Produktion verbunden bleiben müsse.

Die Grüße des DEW-Vorstandes überbrachte Arbeitsdirektor Boine. „Wir bemühen uns, aus dieser Lehrwerkstatt nicht nur eine Ausbildungsstätte für den Beruf, sondern darüber hinaus für das Leben zu machen“, erklärte er, „die Arbeit am Schraubstock sollen die Jungen kennenlernen, aber auch die Freude und das Glück der Arbeit.“ — „Ich übergebe Ihnen nicht Maschinen und leere Hallen, sondern junge lebensfrohe Menschen“,

mit diesen Worten übergab er die Lehrwerkstatt an den Leiter der Lehrlingsausbildung Hüttel. Den Dank an Betriebsleitung und Aufsichtsrat und mahnende Worte an die jungen Lehrlinge sprach Betriebsratsvorsitzender Nitsch.

Einer der Jungen gab für alle das Versprechen ab: „Unser Dank soll darin bestehen, daß wir uns die Werkstatt jeden Tag aufs neue erarbeiten.“ Der Werkschor gab der Feierstunde einen stimmgvollen musikalischen Rahmen.



Direktor Dr. Pölzguter bei seiner Ansprache

Die Sieger der Sportfeste unserer DEW-Jugend

Werk Krefeld

Gesamtwertung:
Sieger Otto Langer 2372 Punkte (2. Gerd v. d. Giel 2061, 3. Hans Brockmanns 1946).

Einzelwertung:

100-m-Lauf: Emil Michel, 12,2 sec.; 200-m-Lauf: Hans Brockmanns, 24,6 sec.; 1000-m-Lauf: Hans i. h. Panhuis, 3.08,2 min.; 1500-m-Lauf: Hermann v. Royen, 5.02,4 min.; Hochsprung: Otto Langer, 1,55 m; Weitsprung: Otto Langer, 5,51 m; Kugelstoßen: Otto Langer, 12,10 m; Diskuswurf: Klaus Diehl, 24,5 m.

Werk Remscheid

Dreikampf (100 m, Weitsprung, Kugelstoßen):

Altersstufe 15 Jahre: Sieger Paul Oehler (2. Klaus Rainer Sauer, 3. Hermann Engelkamp); Altersstufe 16 Jahre: Sieger Günter Riemenschneider, (2. Horst Jach, 3. Günter Birker).

Fünfkampf (100 m, 1000 m, Weitsprung, Hochsprung, Kugelstoßen):

Altersstufe 17 Jahre: Sieger Herbert Wilms (2. Karl Oberwinter, 3. Hans-Dieter Schwarz); Altersstufe 18 Jahre: Sieger Erich Stottrop (2. Paul Werner, 3. Willi Kühne); Altersstufe 19 Jahre und älter: Sieger Friedrich Oertel (2. Gerhard Korff, 3. Hans-Joachim Sieper).

Werk Bochum

Dreikampf:

Jugendklasse B: Sieger Heinz Lichtenberg (2. Hans Plewa, 3. Karl Heinz Kaspar).

Fünfkampf:

Jugendklasse A: Sieger Willi Fritsch (2. Uwe Steindorff, 3. Manfred Skirde); Junioren: Sieger Horst Huppertz (2. Hans Wilhelm Prozny).

Außerdem meldet Bochum:

Unser Former-Lehrling Willi Fritsch stand bei den Deutschen Kanumeisterschaften in Karlsruhe am 1./2. 8. 1953 in der Siegermannschaft der 10er Kanadier (des Bochumer Kanu-Vereins).

Auf allen drei Werken standen die Jugendsportkämpfe witterungsmäßig unter einem günstigen Stern.

Die Leistungen waren leider auf Grund der geschlossenen Beteiligung aller Lehrlinge noch unterschiedlich, aber wichtiger als die Spitzenleistungen ist die Erkenntnis, daß der Sport neben einem gesunden Lebenswandel zur Stärkung des Körpers und Auffrischung des Geistes beiträgt und daß der sportlich faire Wettkampf der Charakterbildung dienlich ist. In diesem Sinne allen jungen Sportlern für ihre weitere Arbeit an sich selbst ein herzliches Glückauf!

Jugendgemeinschaftstage

im Winterhalbjahr 1953/54 in Krefeld

Folgende Daten und Themen sind für die Jugendgemeinschaftstage auf Werk Krefeld in Aussicht genommen: 26. September: „Weißt du das?“ - Ein Frage- und Antwortspiel mit Themen aus dem Betrieb, der Politik, der Literatur, dem Sport und vielen anderen Wissensgebieten. Für die Sieger sind Preise ausgesetzt. — 24. Oktober: „Amerika, seine Menschen und ihre Lebensweise, seine Industrien und ihre Arbeitsmethoden, seine sozialen Einrichtungen und Gewerkschaften“. - Ein Reisebericht mit Film- und Lichtbildern von Arbeitsdirektor Boine. — 21. November: „Geschichte und Entwicklung unseres Werkes Krefeld und sein Fabrikationsprogramm“. - Es spricht Direktor Rogge. Der Vortrag wird durch Lichtbilder ergänzt. — 19. Dezember: „DEW - Jugendweihnachtsfeier

Neueinstellung von Lehrlingen

zum 1. April 1954

Ostern 1954 werden in den DEW-Werken in beschränkter Anzahl für

metallverarbeitende Berufe und Hüttenberufe Lehrlinge und Anlernlinge

eingestellt, und zwar:

Werk Krefeld:

Dreher — Betriebsschlosser — Maschinenschlosser — Werkzeugmacher — Starkstromelektriker — Fräser — Hobler — Walzwerker — Stahlwerker kaufmännische Lehrlinge (männl.) kaufmännische Büroanlernlinge (weibl.)

Werk Remscheid:

Dreher — Werkzeugmacher — Betriebsschlosser — Starkstromelektriker Schmiede

Werk Bochum:

Modellschlosser — Modelltischler — Werkzeugmacher — Maschinenschlosser — Starkstromelektriker — Rohrschlosser — Former — Werkstoffprüfer

Werk Dortmund:

Werkzeugmacher

Schriftliche Bewerbungen mit Lebenslauf und Abschrift des letzten Schulzeugnisses nehmen bis zum **31. 10. 1953** entgegen in

Werk Krefeld

für gewerbliche Lehrlinge und Anlernlinge die Abt. Arbeiterannahme

für kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge die Personalabteilung

Werk Remscheid

die Abt. Arbeiterannahme

Werk Bochum

die Abt. Arbeiterannahme

Werk Dortmund

die Abt. Arbeits- und Sozialwirtschaft

Die Entgegennahme der Bewerbungen ist für die DEW unverbindlich. Die Einstellung wird von dem Ergebnis einer Eignungsuntersuchung abhängig gemacht. Zu den Eignungsuntersuchungen, die im November stattfinden, ergeben besondere Einladungen.

Die Entscheidung über eine Einstellung wird im Laufe des Monats Dezember getroffen. Bewerber, die wegen der geringen Anzahl der Ausbildungsstellen nicht berücksichtigt werden können, erhalten so Gelegenheit, sich noch rechtzeitig bei anderen Firmen um eine Lehrstelle zu bemühen.

in der Königsburg“. — 23. Januar: „Meine Tiere und ich - ganz privat“. - Vortrag mit Lichtbildern von Zoodirektor Dr. Müller, Wuppertal. — 20. Februar: „Der solidarische Mensch als Ziel aller Erziehung“. - Vortrag von Prof. Dr. Figge, Rektor der pädagogischen Akademie, Dortmund.

Eine kleine Begebenheit, die Freude macht!

Namen tun nichts zur Sache. Da war ein Lehrling auf dem Werk Krefeld, der auf



dem Werksgelände ein Fünfmarkstück gefunden hatte. Fünf Mark! Ganz hübsch, man kann sich so allerhand dafür kaufen. Natürlich hätte es keiner gemerkt, wenn unser junger Freund die fünf Mark für sich behalten hätte. Aber er war ein ehrlicher Junge und meldete seinen Fund dem Ausbildungsleiter. So ist es recht! — Aber es kommt noch richtiger. Da war ein junger Arbeiter, der hatte fünf Mark verloren — auf eben dem Werksgelände in Krefeld. Als er von dem Fund hörte, meldete er sich beim Ausbildungsleiter. Nach einigen kurzen Rückfragen gab dieser ihm die fünf Mark, die unser junger Lehrling gefunden hatte. Der Verlierer schaut sich einen Augenblick das Fünfmarkstück an und gibt es dann — zurück! „Ich habe zwar fünf Mark verloren, aber es war ein Fünfmarkschein!“ Das war anständig, nicht war? Bleibt so, Ihr Beiden! Nebenstehend Euer Bild!

Remscheider Lehrlinge

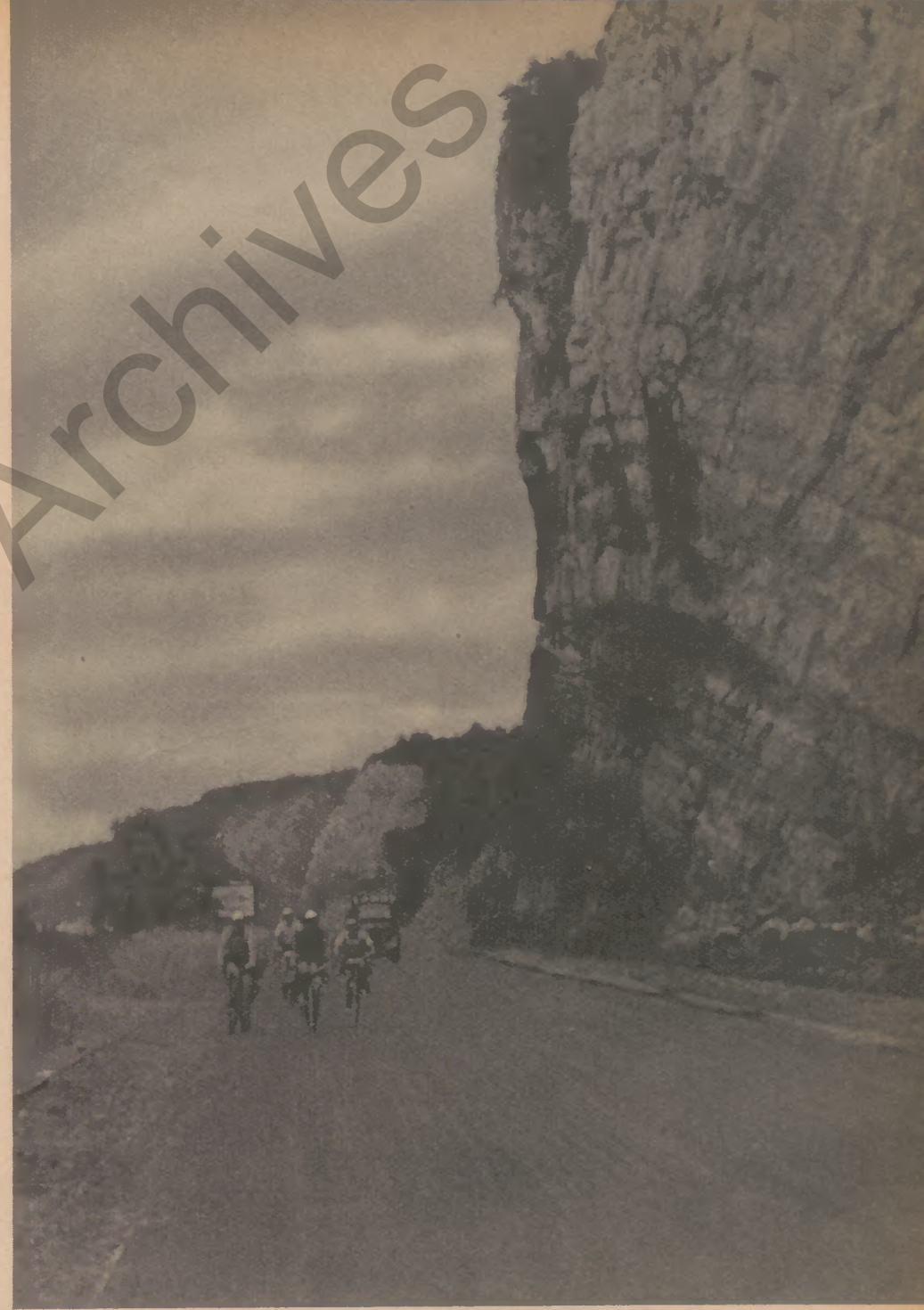
auf einer Radtour durch Belgien

Zwölf Lehrlinge und ein Lehrgeselle des Werkes Remscheid machten in den Ferienwochen eine Radtour durch Belgien. Hans Günter Möbus, im ersten Lehrjahr als Betriebsschlosser, will uns allen davon erzählen. Schade, daß wir die anschauliche Schilderung nicht ganz bringen können, aber soviel Platz haben wir nicht. Trotzdem, auch so wird bei uns der Wunsch lebendig, im nächsten Jahre mitzumachen.

„Als wir am 15. Juli bei Aachen die deutsche Grenze überschritten, wußten wir nicht, wie alles werden würde. Wir machten ja so eine richtige „Fahrt ins Blaue“.

Eigentlich war unser erstes Tagesziel Amay, ein Städtchen bei Lüttich, und es sollten nach der Karte bis dahin 60 Kilometer sein, aber der Regen machte uns einen Strich durch die Rechnung. So kamen wir nur langsam voran. Als wir uns einmal wieder unterstellen mußten, bot uns ein Belgier seinen Schuppen an und lud alle dreizehn Mann zu einer Tasse Kaffee ein. Das war eine erste freudige Überraschung, denn mit solch einem Empfang hatten wir wirklich nicht gerechnet. Leider sprach er nur wenig deutsch und seine Frau überhaupt nicht, sonst hätte er uns sicher für unsere Reise manchen Typ geben können. Trotzdem, die Verständigung mit Händen und Füßen war ganz lustig.

Dann lag Lüttich vor uns, eine Industriestadt, wie bei uns so viele. Die Wunden, die der Krieg schlug, sind kaum noch zu sehen, dafür gibt es eine Reihe von modernen Hochhäusern, die an die Stelle der Ruinen getreten sind. Schnell blieb Lüttich hinter uns und bei Amay fanden wir schließlich einen geeigneten Lagerplatz. Ein belgischer Bauer stellte uns nach unserer Anfrage bereitwillig seinen Baumhof zur Verfügung. Wir durften im Hause unser Essen kochen, uns waschen und wurden sogar noch für das nächste Jahr eingeladen. Das war die zweite freudige Überraschung, und es drängte sich uns die Frage auf: „Wären wir in Deutschland als Ausländer auch so empfangen worden?“ — Am anderen Morgen lachte uns die Sonne an, und schnell waren wir wieder auf den Rädern, denn unser Tagesziel war Namur. Nach dreistündiger Fahrt durch das schöne Maastal, in dem wir wieder echter Gastfreundschaft begegneten, lag die Festung Namur vor uns. Die Landschaft gefiel uns hier so gut, daß wir beschlossen, hier eine zeitlang zu bleiben. Wir haben es nicht bereut, denn heute können wir sagen, daß die Tage in Namur die schönsten unserer Ferien waren. Wieder fanden wir einen zuvorkommenden Gastgeber, der eine Limonadengroßhandlung besaß, was uns sehr zustatten kam. Er stellte uns sogar Gartenmöbel auf den Hof, so daß wir es uns sehr bequem machen konnten. Vier Tage standen unsere Zelte in Namur, und an jedem Tag unternahmen wir Ausflüge. Einmal ging es hinaus zur alten Festung, dann in die eigentliche Stadt und zum Abschluß besuchten wir Dinant. Die Fahrt nach dort war ein ganz besonderes Erlebnis. Das Durchbruchstal der Maas, das auf dem Bild zu sehen ist, ist so schön, daß wir aus dem Staunen nicht herauskamen. Dinant selbst ist eine alte Festung mit einer festen Burg über der Stadt. Man kann kaum an einem Tag alles besichtigen, soviel gibt es zu sehen. Sehr interessant war die Tropfsteinhöhle unterhalb der Burg. Gerne wären wir noch einige Tage geblieben, aber das ging leider nicht.



Im Durchbruchstal der Maas

Unser nächstes Ziel war Belgiens Hauptstadt Brüssel, eine moderne Großstadt, die abends in ein Lichtermeer getaucht ist. Kurz hinter Brüssel überschritten wir die Sprachgrenze Belgiens und kamen in den flämischen Teil. Da es uns zum Meer zog, haben wir uns nirgends lange aufhalten können. Unser letztes Lager schlugen wir in Zeebrügge auf. Von hier unternahmen wir wieder Tagesausflüge nach Blankenberge, Brügge und hinaus auf die See. In Blankenberge gab es einen herrlichen Sandstrand. Brügge ist ein altes Städtchen, das „Venedig Belgiens“. Ein für uns ungewohnter Anblick waren die Tische der Kaffeehäuser, die mitten auf der Straße standen. Der interessanteste Tag unserer Reise war auch zugleich der letzte. Im Hafen von Zeebrügge wurden wir von dem Besitzer zweier deutscher Bergungsschiffe zu einer Seefahrt eingeladen. Bei ausgezeichnetem Wetter ging es frühmorgens in See. Leider wurde es später anders und viele von uns lernten die Seekrankheit kennen. Trotzdem bekamen wir einen Einblick in die schwere Arbeit, die von den Männern auf den Schiffen zu leisten ist. Die Ber-

gungsschiffe haben die Aufgabe, eines der Wracks, die vor der belgischen Küste als grausige Überreste des Krieges liegen, zu bergen. Unser Wrack lag drei Meilen von der englischen Küste entfernt. Es war ein Transporter von 120 m Länge, der 1944 von deutschen U-Booten versenkt wurde. Taucher müssen das Schiff erst entladen (Lastkraftwagen), bevor es gehoben werden kann. Wegen der Meeresströmungen ist diese Arbeit sehr schwierig. Außerdem ist das Wasser so trübe, daß unten kaum etwas zu sehen ist. Daher ist die Taucherarbeit häufig vergeblich. Als wir dabei waren, hatten sie Glück. Drei Lastwagen wurden gehoben. Die sahen noch ganz manierlich aus, sogar die Reifen waren noch brauchbar und die Getriebe lagen noch in Öl, nur wimmelte es von allerlei Seetieren. Wir wurden nicht müde, zuzusehen. Leider gingen die beiden Tage allzusehnell zu Ende. Auf kürzestem Weg ging es dann zur Heimat zurück. Als schönstes Ergebnis dieser Reise bleibt uns die Tatsache in Erinnerung, daß die Menschen jenseits der belgischen Grenze offene Türen und offene Herzen für uns haben.“

Dortmünder und Bochumer Jungen

fahren in die Schweiz

61 Dortmünder und Bochumer Jungen der DEW fuhren am 29. Juli zu einem vierzehntägigen Ferienaufenthalt in die Schweiz, genauer gesagt nach Masescha im Fürstentum Liechtenstein. Darüber berichtet Werner Strücker, ein Werkzeugmacherlehrling aus Dortmund.

„Endlich, am 29. Juli um 18 Uhr, war es soweit. Unser eigens für die Fahrt zusammengestelltes Mundharmonikaorchester spielte noch ein Abschiedsständchen und dann gings los. Mit dem Omnibus fuhren wir über Bochum, Frankfurt, Freiburg i. B. zur Grenze. Es war doch ein komisches Gefühl für uns, zum erstenmal eine Grenze zu überqueren. Man merkte allerdings zunächst garnicht, daß man sich im Ausland befand, da in diesem Teil der Schweiz ja auch nur deutsch gesprochen wird. Großen Eindruck machte auf uns das saubere, guterhaltene Straßennetz und die weißen, schönen Häuser. Plötzlich sahen wir vor uns die Gebirgskette der schneebedeckten Alpen auftauchen. Große Waldgebiete wechselten mit nackten Felsen und Gletschern ab. Kleine Hütten lagen verstreut in den Bergen umrahmt vom satten Grün der Bergwiesen. Ein herrlicher Anblick! Als wir in das Fürstentum Liechtenstein einfuhren, mußte unser Bus gewaltig klettern. Sehr scharfe Kurven ließen uns immer wieder von unseren Sitzen hochfahren, denn es sah aus, als ob wir in den Abgrund führen.

Masescha ist eine kleine Niederlassung hoch in den Bergen in 1250 m Höhe, die nur aus einigen Hütten, einer Kapelle und einer Pension besteht. Unsere Sennhütte lag noch etwa 100 m höher. Die Gegend war dort wunderbar. Wir konnten uns garnicht sattsehen an der



Pracht der Naturschönheit. Wir machten Bergwanderungen bis hoch hinauf in die Gletscher. Zum Schwimmen gingen wir in ein 1550 m hoch gelegenes Schwimmbad, spielten Fußball, Handball usw. Das Wetter war gut bis auf zwei Tage Regen. Aber auch an den Regentagen hatten wir keine Langeweile. Wir spielten Karten, Dame, Mühle oder musizierten. Auch das Museum in Vaduz, welches wir gemeinsam besichtigten, bot uns sehr viel Lehrreiches. Am besten hat uns wohl die Fahrt nach Luzern gefallen. Die schönen Seen, an denen wir vorbeikamen, boten ein herrliches Bild. Den Anblick der grünlichblau schimmernden Wasserfläche zwischen den steilabfallenden Bergen mit den schaukelnden kleinen Booten, die wie Spielzeuge aussahen, werde ich nie vergessen. Am Vier-

waldstättersee konnten wir die durch Wilhelm Tell berühmt gewordene Stadt Küßnacht mit der „Hohlen Gasse“ betrachten. In Luzern selbst bot sich uns ein buntes Straßenbild. Menschen aller Rassen und aus allen Ländern gaben sich dort ein Stelldichein. Engländer, Franzosen, Neger, ja selbst Japaner konnten wir sehen. Die Zeit war leider nur zu kurz. Trotzdem konnten wir feststellen: die Menschen in der Schweiz sind freundlich und hilfsbereit.

Viel zu schnell gingen die schönen Tage vorbei, aber in uns allen ist der Wunsch geweckt, daß wir dieses schöne Land wiedersehen möchten.“

Zu den Bildern:

Oben: Der Gipfel des Naafkopfs (2573 m) ist erstiegen.

Mitte: Beim Aufstieg im „Fürstensteig“.

Unten: Gipfelrast auf den „Drei Schwestern“ (2055 m).



Vom Zeltlager unserer Krefelder und Remscheider Jungen im Sauerland

140 Krefelder Lehrlinge waren in den Ferienwochen in zwei Abteilungen in einem Zeltlager bei Elkeringshausen im Sauerland und 120 Remscheider Lehrlinge ebenfalls in zwei Abteilungen an der Listertalsperre. Leider meinte es das Wetter nicht gleichmäßig gut mit ihnen. Trotzdem hat es viel Freude gegeben. Der Remscheider Lehrling Wolfgang Herziger erzählt uns davon.

„Die DEW haben es auch in diesem Jahr möglich gemacht, ihre Lehrlinge in Zeitlagern Erholung und Frohsinn finden zu lassen. Unser Platz lag an der Listertalsperre. Durch geschicktes Aufstellen der Zelte war der Eindruck einer Zeltstadt vermieden worden. Durch eine aufgefangene Quelle wurden wir mit frischem Wasser versorgt und ein weißbleuchendes Transparent verkündete: hier zelten die wohlgesitteten Lehrlinge der DEW. Unser Lagerplatz war immer sauber, und die Lagerordnung wurde prompt eingehalten. Kam wirklich mal einer zu spät, dann war die Uhr schuld. Leider regnete es „von Zeit zu Zeit“ und dann verwandelte sich unsere Lagerwiese in eine Rutschbahn. Tischtennispielen, Schachkämpfe und Schlafen ließen uns aber auch diese Zeit überstehen. Später merkten wir allerdings, daß nicht alle gespielt und geschlafen hatten. Unsere Musikantengruppe war fleißig gewesen und hatte es fertiggebracht, durch selbstverfaßte Lieder, Gedichte und Gitarrenvorträge einen wohl gelungenen Kameradschaftsabend aufzuziehen. Es wurde gesungen, gelacht und — gegessen, denn unser Koch K. H. hatte ausreichend mit Kuchen vorgesorgt.

Zum Abschluß der Lagertage wurde ein Holzstoß aufgeschichtet und am letzten Abend entzündet. Gemeinsame Lieder ließen uns noch lange um das Feuer sitzen. Diesmal gingen wir spät schlafen.

Die schönen Tage am Listersee, die uns immer wieder zum Schwimmen verlockten, sind nun vorbei. Wir danken den DEW für dieses Erlebnis.“

Unsere Bilder bringen Ausschnitte aus dem Leben unserer Jungen im Zeltlager.

oben:

Es geht zum Schwimmen.
Da sind alle Remscheider dabei.

So sieht das Remscheider Lager aus, wenn die Sonne scheint.
Blick aus einem der Zelte.

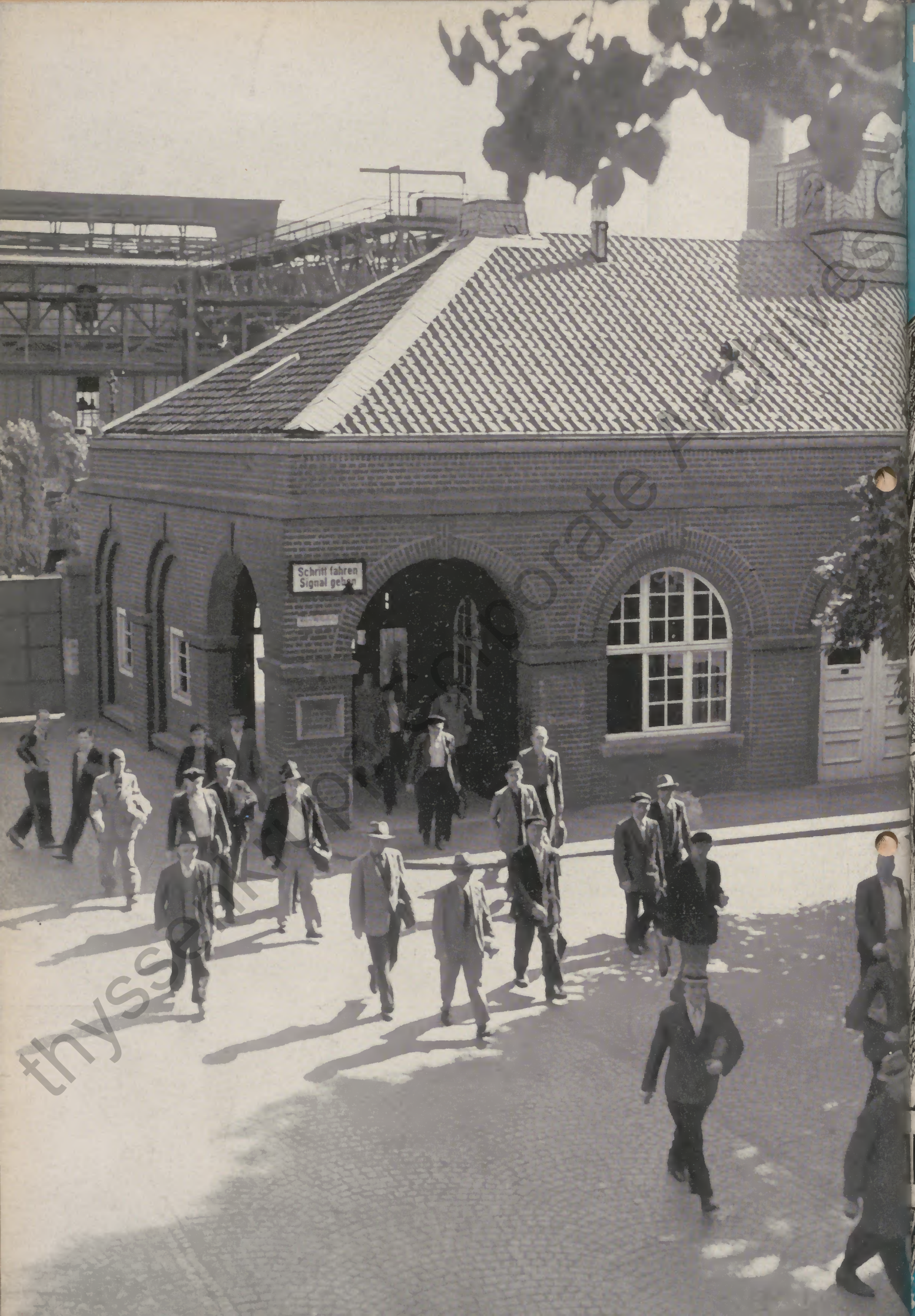
Krefelder Jungen beim Essenfassen.

unten:

Alle fühlen sich wohl im Wasser der Listertalsperre.

Krefelder Lehrlinge am flackernden Holzstoß.
Die Abschiedsstunde hat geschlagen.





Schrift fahren
Signal geben