



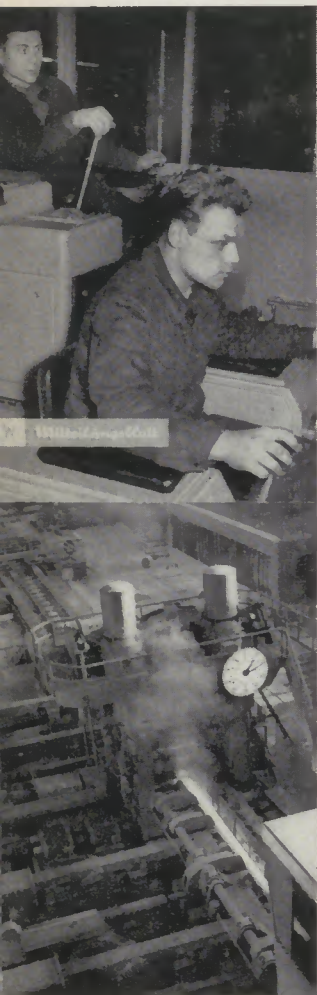
1158



Mitteilungsblatt

Aus dem Inhalt:

	Seite
Das Wort aus Berlin	1
Die neue Blockbrammenstraße	3
Stahlschleuderguß, eine Besonderheit unseres Bochumer Werkes	6
Die neue Lohntüte in Krefeld	10
„Weiche von Gleis 3 nach 5 umlegen“	13
Bleibende Freunde	16
Rückschau wird Fest	
Unsere diesjährige Jubilarfeier	17
Die Edelstahlvereinigung und ihre Aufgaben	20
Unfalltabelle	21
Heilkost ist wichtig (III)	21
Start ins Berufsleben	22
Mosaik — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	23
Glückwünsche	28



Titelbild:

Die Steuerleute Karl Görgen und Hans Engeln sind für die Stichfolge am Walzgerüst der Blockbrammenstraße verantwortlich. Beide sind noch jung. Ihre Arbeit macht ihnen Freude.

Rückseite:

Das Walzgerüst ist das Kernstück der neuen Blockbrammenstraße.
Walzendurchmesser: 1050 mm;
Ballenlänge: 2300 mm;
größter Hub: 1200 mm.

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke A. G.
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine
Schriftleitung: Heinz Prodahl
Fotos: DEW-Bildstellen Krefeld und Bochum
Druck: Boss-Druck, Krefeld

Nachdruck — auch auszugsweise — nicht gestattet

Heinrich Spoerl hat eine reizende Erzählung betitelt: „Wenn wir alle Engel wären“. Daß dieser Zustand auf die Dauer nicht möglich ist, zeigt nicht nur diese Erzählung von der getrennten Urlaubsreise zweier nicht mehr ganz junger Ehepartner, sondern das wissen wir alle aus unserem täglichen Leben. Vielleicht wäre es auch gar nicht gut, wenn wir alle Engel wären.

Abgesehen von der wahrscheinlichen Langeweile, der Spannungslosigkeit unseres Mit-einanderlebens, würde der Anreiz fehlen, mit den Schwächen fertig zu werden. „Wer immer strebend sich bemüht, den können wir erlösen“, sagt Goethe im „Faust“. Ohne unsere menschlichen Schwächen wäre keine Bewährung möglich. Und das Überwinden der Schwächen — eben die Bewährung im Leben — macht ja einen großen Teil unseres menschlichen Wertes aus.

Aber — und nun kommt eine wesentliche Einschränkung — zwischen der entschuld-baren und im gewissen Sinne notwendigen Schwäche und dem nicht mehr entschuld-baren Vergehen ist manchmal nur ein hauchdünner Zwischenraum, der aber in der Beurteilung entscheidet. Ist dieser Zwischenraum überschritten, ist aus der Schwä- che ein Vergehen geworden, müssen wir es auf das schärfste verurteilen. Denn je- des Vergehen, sei es noch so geringfügig, zerstört die menschliche Gemeinschaft, die auf Vertrauen gegründet ist, selbst da, wo das Vertrauen von Zeit zu Zeit kontrolliert werden muß.

Wozu diese Gedanken in unserem Mitteilungsblatt?

Weil wir an eine Tat erinnern wollen — eigentlich eine Untat —, die im vergangenen Jahr in einem unserer Krefelder Betriebe geschah, als aus der Schwäche zum Teil noch junger Mitarbeiter ein Vergehen wurde, das jetzt vor Gericht seine strafmä- ßige Sühne gefunden hat. Wir meinen den Platindiebstahl in der Wärmestelle.

Vielleicht hat es nur zufällig begonnen. Vielleicht war eine ausgesprochene Diebstahl- absicht zu Anfang gar nicht da. Wie so oft, nicht wahr? — Der Briefbogen der Fir- ma, der für private Zwecke benutzt wird! Das Ende Draht, das doch nur herumlag und das man so gut für den Garten brauchen konnte! Sicher kein schwerwiegender Diebstahl. Und doch ein Abrutschen auf dem Wege der Sauberkeit, ein leichtes zwar, das aber rasch zu einem schlimmeren Abgleiten führen kann.

Im Falle Platindiebstahl war dieser Punkt bald erreicht. Aus dem vielleicht gedanken- losen Mitgehenlassen wurde bewußter und geplanter Diebstahl. Und da man Geld brauchen konnte, bekam man immer mehr Geschmack an der Sache, so daß es nicht beim Diebstahl von Resten blieb, sondern daß der „große Coup“ vorbereitet wurde, um eine beträchtliche Menge Platin in die Hände zu bekommen. Beim Verkauf dieser Menge wurden die Täter dann von der Polizei gestellt.

Und nun standen sie am 7. Januar vor dem Richter. Da zwei von ihnen noch unbe- scholten waren, erhielten sie Gefängnisstrafen von sieben und acht Monaten mit Bewährungsfrist, die aber nicht nur von ihrer künftigen guten Führung, sondern auch von der pünktlichen Rückerstattung des verursachten Schadens an die DEW abhängig ist. Der dritte Täter muß für zwölf Monate ins Gefängnis.

Die Worte, die Richter und Staatsanwalt über die Verwerflichkeit eines solchen Die- stahls im Vertrauensverhältnis der gemeinsamen Arbeit sprachen, mit denen sie eine Strafverschärfung begründeten, wollen wir hier dem Sinne und ihrer Bedeutung nach hervorheben:

„Die Arbeitnehmerschaft steht im berechtigten Kampf um das Vertrauen ihres Arbeitgebers und lehnt sich gegen übermäßige Kontrollen auf. Wenn die DEW nun ihrerseits ihren Arbeitern ein derart großes Vertrauen schenkt, wie es die Verhandlung hier ergeben hat, dann stellt die verurteilte Tat nicht nur einen gemeinen Vertrauensbruch der DEW gegenüber dar, sondern die Angeklagten sind auch ihren Arbeitskollegen in ihrem Be- streben um weitere Ausweitung des Vertrauens von Seiten der Firma ganz gewaltig in den Rücken gefallen.“

Diese Worte mögen uns allen zu denken geben. Gegenseitiges Vertrauen ist die schönste Atmosphäre für unser Schaffen und unser Leben überhaupt. Vertrauen aber setzt Haltung voraus. Um diese Haltung müssen wir uns alle bemühen zu unserem gemeinsamen Nutzen. Dieser Diebstahl ist ein Einzelfall, ein Ausnahmefall. Wir wol- len es wenigstens hoffen. Deshalb wollen wir unsere gute Atmosphäre nicht durch die unschöne Tat trüben lassen. Aber wir wollen uns intensiver um eine anständige Haltung bemühen auch in Kleinigkeiten — oder Dingen, die uns als Kleinigkeiten er- scheinen. Denken wir daran, daß sie sich für das Gesamte zu einer beträchtlichen Belastung summieren.

Daß dieser Gedanke uns wieder eindringlich vor Augen tritt, ist die Lehre, die wir aus dieser betrüblichen Verfehlung ziehen wollen.

Das Wort aus Berlin

August Thyssen-Hütte
Werksarchiv



Die letztjährige DEW-Jugendweihnachtsfeier erhielt ihr besonderes Gewicht durch die im Mittelpunkt stehende Rede des Regierenden Bürgermeisters von Berlin, Dr. Willi Brandt. Unser Bild wurde kurz vor Beginn der Feierstunde aufgenommen und zeigt Dr. Willi Brandt im Gespräch mit unserem Arbeitsdirektor Bernhard Boine und dem Vorsitzenden des Krefelder Betriebsrates Karl Eich.

Meine lieben jungen Freunde!

Wir stehen alle miteinander unter dem Eindruck dessen, was wir in dieser letzten Stunde hier oben auf der Bühne gesehen und gehört haben. Und ich bin ein bißchen unsicher, was ich dem jetzt noch hinzufügen soll. Aber vielleicht darf ich ein paar Gedanken ausdrücken, die sich beziehen auf unsere Stellung heute in dieser Welt, die uns umgibt, die sich be- ziehen auf den einzelnen von uns in dieser Welt, in diesem Volk und in dieser Zeit.

Wir wissen, daß die Menschen es schrecklich weit gebracht haben, soweit, daß sie hüben und drüben auf einen Knopf drücken können und todbringende Waffen, Massenzerstörun- gsmittel, Völkervernichtungsmittel über Kontinente und Weltmeere hinweg in Bewegung setzen können. Wir wissen, daß sie Satel- liten starten und um die Erde kreisen lassen können. Wir wissen, daß sie sich hüben wie drüben auf Raumfahrten vor- bereiten, und mancher von uns hat das bedrückende Gefühl, daß der Mensch schon seine Hand ausstreckt nach Dingen, die ihm vielleicht nicht zustehen.

Und dann überkommt uns der Gedanke: daß dieselben Men- schen, die sich heute anschicken zu vollbringen und zu er- proben, was noch vor einer Generation als etwas Unvorstell- bares erschien, nicht in der Lage sind, die einfachsten Dinge hier auf dieser Welt in Ordnung zu bringen, daß innerhalb der Völker vieles in Unordnung ist und daß es mit den Be- ziehungen zwischen den Völkern und zwischen den Staaten ganz schlecht bestellt ist und daß daraus die Unsicherheit dieser Zeit erwächst und die bange Frage, ob es gelingen wird, jenen schrecklichen gemeinsamen Selbstmord der Menschheit zu verhindern, den ein mit Zerstörungsmitteln die- ser Zeit ausgetragener Krieg der großen Mächte bedeuten würde. Die Unsicherheit erwächst aus diesem schrecklichen Mißverhältnis zwischen dem gewaltigen wissenschaftlichen und technischen Fortschritt dieser Zeit und unserem Unver- mögen, mit gesellschaftlichen, staatlichen und vor allen zwi- schenstaatlichen Problemen fertig zu werden.

Und dann fragen wir uns weiter: ist es also hoffnungslos? Und da lautet die Antwort: Nein, es ist nicht hoffnungslos! Es ist nicht hoffnungslos z. B. deswegen, weil es auch — und gerade auch in dieser Zeit — Menschen gibt, die sich be- mühen um das Bündnis zwischen den Erkenntnissen mensch- lichen Geistes und den Notwendigkeiten unserer Beziehungen in dieser Welt und in diesem Staat und zwischen den Staaten, einfacher gesagt: daß es dazu und daneben einzelne Men- schen gibt, die ihre Stellung behaupten auch in dieser Zeit der Massenbewegungen und der Massenstaaten, einen Mann wie zum Beispiel Albert Schweitzer im afrikanischen Urwald, eine dieser in eine neue und bessere Welt hineinragenden Gestalten.

Und noch etwas anderes: Diejenigen, die sich immer bloß an Machtverhältnissen, an machtpolitischen Gegebenheiten des Augenblicks orientieren und die nicht wissen um die eigent- lichen Kraftströme unseres Lebens, haben noch bis vor ein paar Jahren geglaubt, daß es in unseren Nachbarvölkern im Osten, die einer brutalen Diktatur unterworfen sind, möglich sein würde, eine ganze junge Generation zu modeln, als ob es sich nicht um junge Menschenkinder handelte, sondern um Wachs. Und zu den beglückenden Erfahrungen der letzten beiden Jahren gehört vor allem diese: daß die Wachstheorie falsch ist, daß überall — auch unter der Zwangsherrschaft — Menschen leben und daß die besten unter ihnen und die besten unter den Jungen nicht einmal aus der Überlieferung heraus, sondern aus sich selbst heraus, weil es ihnen eingegeben ist, den Weg finden zum Streben nach etwas mehr Unabhängigkeit und nach etwas mehr Wahrhaftigkeit und nach etwas mehr Schönheit in diesem Leben.

Und nun stelle ich die Frage nach unserer Situation als deut- sches Volk.

Die meisten von Euch gingen noch nicht zur Schule, als der letzte Krieg zu Ende war. Aber sie haben Erlebnisse aus dieser Zeit, so wie ich sie habe aus der Zeit gegen Ende des 1. Welt- krieges, als ich noch nicht zur Schule ging. Und doch wird es

vielen von Euch heute nicht mehr bewußt sein und nicht bewußt sein können, was sich damals abgespielt hat. Was sich abgespielt hat, war, daß ein großes, begabtes, in vieler Beziehung begnadetes Volk nach einer Periode schlimmer Verirrung buchstäblich als Volk, als Nation am Rande eines Abgrundes stand. Dann kamen die Hungerjahre und die Jahre züßlicher Verirrung und Verwirrung. Und dann vollzog sich dieses Großartige: daß dieses Volk das, was in ihm an Lebenskraft noch war — und das war eine ganze Menge —, sammelte und wieder aufbaute und weiterkam im Laufe von fünf und von zehn Jahren, als es irgendjemand in Deutschland oder in der Welt 1945 und 1946 für möglich gehalten hatte.

Aber meine Freunde, so stolz wir sein dürfen auf dieses Werk gemeinsamen Aufbaues aller Schichten unseres Volkes, unbeschadet dessen, daß wir manches noch ein bißchen besser haben möchten und vielleicht auch gestalten könnten, so sehr bedrückt uns zuweilen das Gefühl, daß von einem richtigen Ausgangspunkt aus und durch den verständlichen und berechtigten Trieb der Selbsterhaltung die Kräfte unseres Volkes etwas einseitig auf den materiellen Aufbau ausgerichtet wurden. Und daß neben der Konzentration auf das Geldverdienen die Sammlung, die Konzentration auf die geistigen und die moralischen, die über den Tag hinausreichenden Kräfte, etwas zu kurz gekommen ist, und daß auch ein bißchen zu kurz gekommen ist das Wissen um die eigentliche deutsche Wirklichkeit.

Die deutsche Wirklichkeit dieser Weihnacht 1957 und die deutsche Wirklichkeit in diesem jetzt zur Neige gehenden Jahr 1957 besteht eben nicht nur aus bundesrepublikanischem Wohlstand und vermeintlicher Sicherheit, sondern die bittere Wirklichkeit besteht darin, daß dieses Volk 12, fast 13 Jahre nach einem Krieg noch immer willkürlich und widernatürlich zerklüftet ist und daß jeden Tag, auch heute am 21. Dezember 1957, hunderte unserer Landsleute Landflüchtige sind im eigenen Land.

Und keiner von uns hat das Recht, das zu vergessen; denn die drüben in Sachsen und Thüringen und in Brandenburg und in Mecklenburg haben den Krieg nicht mehr verloren, als die im Rheinland oder in Baden oder in Bayern. Sie haben nur in der deutschen Familie das kürzere Los gezogen. Es ist keine Schande Sowjetzonen-Deutscher zu sein und es ist nicht von vorneherein ein Verdienst Bundesrepublikaner zu sein, sondern das ist zunächst bloßer Zufall. Und die uns gestellte Frage ist: was machen wir daraus?

Begnügen wir uns mit der Überlegung: ach, das ist ja alles so kompliziert, da kann ich als einzelner ja doch nichts ändern? — das wäre falsch; denn die einfache Handlung des einzelnen, eine noch so kleine Geste der Hilfsbereitschaft und der Verbundenheit, ist manchmal mehr wert als die großen Worte derer, die in jeder Rede von der Wiedervereinigung sprechen.

Ich bin auf Grund meiner Berliner Nachkriegserfahrungen fest davon überzeugt, daß es auch in dieser Zeit der Technik und der Massenstaaten und der staatlichen Gewalt letzten Endes an den kritischen Punkten der Entwicklung eines Volkes und der Völker die geistigen Kräfte und die willensmäßigen Kräfte sind, die den Kurs bestimmen. Mich hat dieser Tage jemand gefragt: welches war denn in deinem jetzt 44jährigen Leben deine traurigste und deine glücklichste Weihnacht? Ich mußte lange nachdenken, bis ich die traurigste fand, aber ich war keinen Augenblick im Zweifel, welches die glücklichste war. Die glücklichste war Weihnachten 1948 im belagerten und bedrängten Berlin, als wir zusammenrücken mußten bei uns zu Hause um einen kleinen Ofen mit ein paar Briketts, die man sich irgendwoher besorgt hatte. Es gab sehr wenig.

Aber wir sammelten uns um das, was uns verband. Und wir sammelten uns in dem Bewußtsein, daß man, wenn man es nur recht versteht, einen bergewerkschaftlichen Glauben entwickeln kann und auch einen Willen als Volk. Und wenn wir diesen Willen nicht entwickeln, dann werden andere uns nicht ernst nehmen und uns nicht glauben, daß wir diesen Zustand als unnatürlich betrachten!

Gerade nach dem, was in diesen Tagen erneut im anderen Teile Deutschlands passiert ist, in dem man durch Gesetze versucht, den Graben noch tiefer zu machen, gerade in dieser Zeit müssen wir im Kleinen — manchmal aber auch im Großen — versuchen, die Kraft der Herzen zu mobilisieren gegen die

Macht teuflischer Gesetze. Und ich sage Euch, wenn dieser Geist in diesem Volk richtig geweckt wird und lebendig bleibt, dann wird es keine Macht in der Welt geben, die uns auseinanderreißen kann. Und vielleicht ist es nicht blasphemisch, wenn ich hinzufüge, daß wir gut tun in einer solchen Zeit volklicher Zerrissenheit uns zu erinnern, daß es ein Flüchtlingskind war, das in der Krippe lag.

Und noch ein letztes: unsere Stellung als einzelne in dieser Zeit und in diesem Volk.

Wodurch ist sie gekennzeichnet? Sie ist vielfach gekennzeichnet dadurch, daß wir von etwas — und wie sollte es anders sein — Lebensangst geplagt sind. Wir lesen die Zeitungen, wir hören den Rundfunk, und mancher fragt dann: ach, wenn doch alles eines Tages in die Luft geht, was hat es noch für einen Sinn? Lohnt es sich dann nicht einfach, drauflos zu leben? — Und ich sage Euch, meine Freunde, diese Haltung ist falsch.

Wir müssen nicht nur, wie die Hirten uns vorhin sagten, uns selbst und die Herde behüten vor den Wölfen, die uns umlauern, nein, wir müssen auch den Wolf in uns selbst bekämpfen.

Ich erinnere mich an die Zeit, in der ich in der Jugendbewegung aus guter Überzeugung, wie ich glaubte, das Lied mitsang, das ausmündete in die Worte: „Der Mensch ist gut“. Und ich bin heute zu dem Ergebnis gekommen, daß diese Aussage so gut und so falsch ist, wie die andere Aussage sein würde, die da lautet: der Mensch ist schlecht. Er ist beides. Und so wahr es ist, daß der Schöpfer den Menschen deutlich unterschieden hat vom Tier, so wahr ist es, daß die Grenze zwischen menschlichem und tierischem Bereich nicht außerhalb, sondern innerhalb des Menschen verläuft und daß wir in uns selbst den Kampf mit dem Wolf immer wieder zu führen haben.

Und das zweite ist dies: Wir empfinden häufig nicht nur ein Gefühl der Lebensangst, sondern auch der Ohnmacht. Und warum der Ohnmacht? Weil es immer schwieriger wird für uns einzelne und einfache Menschenkinder, all das zu erfassen, was uns umgibt. Und weil manche daraus die Folgerung ziehen: dann geben wir es doch lieber gleich auf, dann lesen wir nichts mehr, sondern gucken uns höchstens noch Bilder an, wenn's hoch kommt, und dann geben wir auch sonst den Versuch auf, dem nachzustreben, was eigentlich das Leben erst lebenswert macht. Auch diese Antwort ist falsch. Ich möchte Euch nicht als solche sehen, die danach streben sollen, Heilige zu werden, sondern ich möchte Euch sehen als junge Menschen, die sich dieses Lebens freuen, aber auch als Menschen, die zur inneren Ruhe streben und die wissen und es sich immer wieder klar machen, daß es neben ihnen selbst die Nächsten gibt. Aber nicht nur die Nächsten, sondern — und daran sollten wir uns zur Weihnachtszeit erinnern — auch immer die Zweitnächsten! Und wir sollten uns erinnern und besinnen darauf, daß, wenn wir nicht trotz aller Anfechtungen den Frieden in uns selbst gewinnen und, wie ich es sagte, den Wolf in uns selbst bekämpfen, wenn wir uns nicht bemühen um dieses Streben zum Guten und zum Wahren und zum Schönen, das uns eigentlich eingegeben ist, wir unglückliche Menschen sein und bleiben werden und nicht das aus diesem Leben machen, was wir aus ihm für uns selbst, für unsere Nächsten und für unser Volk tun können.

Ich habe ein paar solcher allgemeiner Bemerkungen machen wollen und darf sie schließen damit, daß ich Euch sage: Wir, die wir in der immer noch umdrängten aber doch quicklebendigen deutschen Hauptstadt Berlin leben, dünken uns nicht als bessere Deutsche — wir sind nicht besser und nicht schlechter als die Deutschen woanders —, aber wir möchten mit unseren Freunden, mit unseren Landsleuten in einem Teil Deutschlands und im anderen weiterwirken, um doch dieses Volk wieder zusammenzubringen und um es wieder zusammenzubringen im Frieden und um es wieder zusammenzubringen im Geiste des Ausgleichs und der sozialen Fortentwicklung und der Menschlichkeit und des geistigen Strebens nach oben.

Herzlichen Dank, daß ich bei dieser schönen Weihnachtsfeier ihres Werkes dabei sein durfte. Vielen herzlichen Dank für die schöne Stunde, die wir vorhin miteinander erleben durften und Euch allen ein frohes Weihnachtsfest, ein gutes Jahr 1958, das uns als Volk sicher nicht bringt, was wir eigentlich von ihm erwarten dürften, aber das uns, wenn wir es nur wollen, einen Schritt weiterbringen kann auf dem Wege, der uns vorgezeichnet ist.

Die neue Blockbrammenstraße

„Es ist hier ein Walzwerk geschaffen worden, das in der Lage sein wird, unser spezielles Edelstahlprogramm unter Wahrung der dafür notwendigen qualitativen Gesichtspunkte und wirtschaftlichen Belange abzuwickeln.“

Dr. Geipel

Wenn man in späteren Jahren die Nachkriegsentwicklung der DEW überschaut, wird man feststellen, daß nach Überwindung der ersten Anlaufschwierigkeiten und der zunächst vorwiegend notwendigen Ersatzerstellung zerstörter und reparaturbedürftiger Anlagen eine planmäßige, sorgfältig durchdachte Ausweitung der Produktionsanlagen vorgenommen wurde mit dem Ziel: teilzuhaben an der Gesamtentwicklung, die auch für Edelstahl zur Großherzeugung führt.

Halb wurde das neue Stahlwerk mit seinen Großraumöfen gebaut, die uns in die Lage versetzen auf hohe Blockgewichte zu gehen. Deshalb wurde das neue Kaltwalzwerk gebaut, das uns in kontinuierlicher Folge über Band die Möglichkeit gibt, den Ausstoß rostfreier Bleche mengen- und gütemäßig zu steigern. Deshalb wurde die Blockbrammenstraße als vorläufig letztes Glied in diesem organischen Aufbau errichtet, die u. a. die Aufgabe hat, uns mit dem für die Bandherstellung benötigten Halbzeug, den Walzbrammen, zu versorgen.

Wir haben beim Rundgang durch diese neue Großanlage dem Betriebsleiter der Blockbrammenstraße, Herr Dr. Geipel, einige Fragen gestellt, die wir mit ihren Antworten in diesem Heft veröffentlichen wollen, um eine erste Unterrichtung zu geben, die in den nächsten Heften noch vervollständigt werden soll. Das Gespräch liegt schon einige Wochen zurück. Inzwischen ist die Produktion angelaufen.

Als wir gemeinsam zu der neuen großen Halle gingen, fragten wir zunächst nach der Bedeutung des Wortes „Blockbrammenstraße“.

Herr Dr. Geipel sagte dazu:

„Ähnlich, wie die allen unseren Mitarbeitern bekannte Blockstraße, wird auch die neu errichtete Blockbrammenstraße Rohstahlblöcke auf Halbzeug verarbeiten. Aber nicht nur quadratische oder Rundblöcke, wie die eben erwähnte Blockstraße im Walzwerk, sondern auch Rohstahlblöcke mit rechteckigem Querschnitt. Aus diesen Gußbrammen oder Brammenblöcken werden auf ihr Walz-Brammen.



... die Tiefofenanlage besteht aus sechs kleinen und sechs großen Kammern. Sie nimmt den vom Stahlwerk angelieferten, noch heißen Rohstahl auf ...

Wir müssen bei den Walzstraßen erster Ordnung — das sind solche, die den im Stahlwerk gegossenen Rohstahl verarbeiten können — im wesentlichen drei Gruppen unterscheiden, nämlich:

- reine Blockstraßen,
- reine Brammenstraßen und
- Blockbrammenstraßen.

Die reinen Blockstraßen verarbeiten fast ausschließlich quadratische oder auch — wie bei uns — runde Blöcke zu einem Halbzeug von quadratischer oder fast quadratischer Form. Die Walzung erfolgt meist in Kastenkalibern, die in zweckmäßiger Weise über den ganzen Walzenballen verteilt sind. Lediglich eine relativ schmale, nicht oder nur wenig tief eingeschnittene Flachbahn gestattet auch die Herstellung von entsprechend schmalen Flachquerschnitten. Außerdem dient sie dazu, die ersten Stiche vorzunehmen, bis der Block in die Kaliber eingeführt werden kann.

Im Gegensatz hierzu besitzt die reine Brammenstraße überhaupt keine Kaliber. Auf ihr werden Rohstahlblöcke mit flacher, rechteckiger Form, also Brammenblöcke, auf ein Halbzeug gewalzt, dessen Breite nur durch die Abmessung des gesamten Walzenballens begrenzt ist. In jedem Falle ist die Breite dieser Brammen ein Vielfaches ihrer Dicke. Sie dienen zur Herstellung von breiten Grob- und Mittelblechen oder auch zur Herstellung von kontinuierlich gewalztem Breitband.

Nun zur Blockbrammenstraße. Sie stellt gewissermaßen ein Kompromiß dieser beiden Typen dar. Ihre Flachbahn ist gegenüber derjenigen der reinen Blockstraße wesentlich verbreitert. Die Maße sind verschieden — je nach den gestellten Ansprüchen. Unsere Straße besitzt eine Flachbahn für 1050 mm breite Brammen. Neben dieser Brammenbahn sind in die Walzen der Blockbrammenstraße aber auch drei Kaliber eingeschnitten. Sie dienen zum Stauchen der Brammen sowie zur Herstellung einiger weniger, immer wieder vorkommender Vorblockabmessungen.“

Inzwischen sind wir vor dem Neubau angekommen. Wir stehen vor einer hohen Ziegelsteinwand, in der das tragende Stahlskelett sichtbar ist. Etwas eintönig ist diese Wand, aber der Eindruck ändert sich sofort, als wir durch die kleine Seitentür in die Halle eintreten. Wer auch nur ein wenig Freude an der Schönheit eines Industriebaues empfindet, wird einen Augenblick im Eingang stehenbleiben, um den weiten Raum, der sich hier auftut, in sich aufzunehmen. Rechtwinklig, in geraden sauberen Linien verliert er sich in eine Tiefe, die die Größe so recht veranschaulicht. Zu ihr steht die Höhe im richtigen Verhältnis. Aus den an der oberen Wandgrenze fortlaufend angebrachten Mattglasscheiben fällt Tageslicht in den Raum. Es ist ein etwas unwirkliches Licht — man wird an Kirchen erinnert —, das aber, durch Tiefstrahler verstärkt, den gesamten Raum in eine gleichmäßige, ausreichende Helligkeit taucht. An den unverputzten roten Ziegelsteinwänden klettern zierlich wirkende Eisentreppen in die Höhe, laufen schmale Bedienungsbrücken, die in ihrer hellgrünen Farbe die Schwere, die eine solch große Halle umgibt, fast aufheben.

Während wir durch den vorderen Teil der Halle gehen, der das Eingangstor in die Gesamtanlage darstellt, beantwortet uns Dipl. Ing. Dr. Geipel die Frage nach den Gründen, die zu diesem Neubau geführt haben.

„In einem der letzten Hefte des Mitteilungsblattes ist schon über das neue Kaltbandwerk berichtet worden und über die Gründe, die uns veranlaßten, bei einem Teil unserer Edelstahlblecherzeugung auf Breitband überzugehen. In Zukunft werden sich auch bei uns in Europa aller Voraussicht nach die Anwendungsgebiete für Edelstahl immer mehr ausweiten. Dieser Prozeß hängt natürlich weitgehend von den technischen Voraussetzungen, also von dem Vorhandensein entsprechender technischer Anlagen, ab. Nach dem ersten bedeutsamen Schritt mit der Inbetriebnahme des neuen Stahlwerks III war es eine logische Folge, daß wir eine Walzwerksanlage bauten, die in der Lage ist, mit wesentlich höheren Blockgewichten und -abmessungen zu arbeiten, als das bisher möglich war. Zudem versetzt sie uns in die Lage, dem Kaltwalzwerk geeignetes Halbzeug in Form von Brammen zur Verfügung zu stellen; denn die nach Maß passende und in ihrer Oberfläche vorbereitete Bramme ist die Ausgangsstufe für die Bandherstellung. Daß die Neuanlage als Blockbrammenstraße errichtet und mit den notwendigen Hilfseinrichtungen ausgerüstet wurde, ergab sich aus wirtschaftlichen Erwägungen und der Frage einer ausreichenden Beschäftigung.“

Eine Weile stehen wir schon vor der Tiefofen-Anlage, die den größten Teil der ersten Halle einnimmt, wenn auch von unserem Standpunkt aus nicht viel mehr als ein breiter Sockel zu sehen ist, der sich nur wenige Meter über Hallenflur erhebt. Der Hauptteil der Anlage ist unterirdisch. Auf dem Sockel befinden sich die elektrisch gesteuerten Regler, die die Temperatur der Öfen automatisch regulieren, und vor dem Sockel läuft auf Schienen ein Wagen, der die glühenden Walzblöcke zum Zufuhr-Rollgang des Walzgerüsts bringt.

„Es wird sicher Gelegenheit geben“, so fährt Dr. Geipel fort, „später noch auf spezielle Einzelheiten der Blockbrammenstraße einzugehen. Ich möchte deshalb bei diesem ersten Rundgang nur wenige technische Daten nennen. Es ist eigentlich selbstverständlich, aber ich will es der Vollständigkeit halber erwähnen, daß die Anlage nach modernsten Gesichtspunkten gebaut ist und daß alle Hilfsmittel neuester Technik Anwendung gefunden haben. Es ist hier ein Walzwerk geschaffen worden, das in der Lage sein wird, unser spezielles Edelstahlprogramm unter Wahrung der dafür notwendigen qualitativen Gesichtspunkte und wirtschaftlichen Belange abzuwickeln. Aber kommen Sie, wir wollen einmal die Ofenanlage kurz besichtigen.“

Über eine Stahlbrücke gelangen wir auf die Ofenbühne, und dann steigen wir viele Treppenstufen hinunter. Wie mächtige Klötze stehen die Öfen in diesem Betonbunker. Hier ist ausreichend Raum für alle notwendigen Arbeiten. Die Luft ist frisch, und man merkt ihr nicht an, daß dicht daneben in den Öfen Hitzten über 1000 Grad herrschen. Jeder Abschnitt der Arbeitsräume, jeder Durchgang und jede Treppe sind gut beleuchtet. Wie uns der Leiter unserer Warmstelle, Herr Ing. Riemann, den wir hier unten treffen, versichert, sind bei dieser Ofenanlage alle einschlägigen Erfahrungen berücksich-



...Belegung und Entleerung der Öfen erfolgen durch zwei Tiefofen-Zangenkräne. Die den Öfen entnommenen Blöcke werden auf den ferngesteuerten Blockkipperwagen gestellt, der sie zum Zufuhrrollgang bringt und auf diesen ablegt...

tigt und eigene Wege beschritten worden, so daß sie in Zweckmäßigkeit und Modernität einmalig ist.

„Die Tiefofenanlage“, so wird uns erklärt, „besteht aus sechs kleinen und sechs großen Kammern. Sie nimmt den vom Stahlwerk angelieferten, noch heißen Rohstahl auf. Wir sind in der Blockbrammenstraße also von dem bei uns üblichen Normalfall des Kalteinsatzes abgewichen. Unter Ausnutzung der im gegossenen Block noch vorhandenen Wärme sind die Tiefofen geeignet, mehrere Tonnen schwere Blöcke oder Brammen die schonenste Weise auf Walzhitze zu erwärmen und in ihrer Temperatur sorgfältig auszugleichen.“

Die Energie wird den Öfen durch jeweils zwei Brenner zugeführt, die mit Hilfe einer neuen elektronischen Regelung entsprechend den vom Ofenwart vorgegebenen Werten automatisch so dosiert wird, daß eine Überhitzung der Blockoberfläche oder eine Übertemperatur ausgeschlossen sind. Ebenso werden das Gas-Luft-Gemisch, der Ofendruck und einige andere für den Ofenbetrieb wichtige Größen nach den vom Ofenwart einmal gegebenen „Befehlen“ automatisch geregelt.

Belegung und Entleerung der Öfen erfolgen durch zwei Tiefofen-Zangenkräne. Die den Öfen entnommenen Blöcke werden auf den ferngesteuerten Blockkipperwagen gestellt, der sie zum Zufuhrrollgang bringt und auf diesen ablegt. Über eine in den Zufuhrrollgang eingebaute, ebenfalls ferngesteuerte, automatische Waage gelangen sie zum Walzgerüst.“

Damit sind wir wieder zur Ofenbühne hinaufgestiegen. Und nun liegt die andere riesige Halle vor uns, die das Kernstück der Gesamtanlage, das Walzwerk und seine Nebenaggregate aufnimmt und im rechten Winkel zur Eingangshalle mit den Tiefofen steht. Das leuchtende Grün der Kranbahnen verliert sich in diesem Raum, der sich in ca. 300 m Länge vor uns erstreckt. Das eigentliche Walzgerüst im Vordergrund hinter der gläsernen Steuerbühne wirkt klein in diesen Ausmaßen — trotz seiner mächtigen Walzen. Wohl zwei Drittel der Länge durchzieht die Halle der Rollgang, auf dem die Blöcke zum Gerüst

rollen und nach dem Walzen zu der anschließenden Bearbeitung weitergeführt werden. Aber wir wollen Herrn Dr. Geipel weiter zuhören, der uns jetzt einige Einzelheiten der Anlage erläutert:

„Vielleicht stellen wir einige Hauptabmessungen an den Anfang, um einen Begriff von der Größe des Gerüsts zu geben. Der Walzendurchmesser — Sie können ihn an den Reservewalzen die dort vor uns liegen, gut erkennen — beträgt 1050 mm. Die Ballenlänge der Walzen ist 2300 mm und ihr größter Hub 1200 mm. Sie laufen in Wälzlager und werden über zwei hintereinander liegende Gleichstrommotoren angetrieben. Ihre Drehzahl ist stufenlos von 0 bis ± 90 Umdrehungen/min. regelbar. Auch die Anstellung des Walzgerüsts wird, wie der Hauptantrieb, über Gleichstrommotoren betätigt. Wenn einmal die Stichpläne festliegen, werden wir die Möglichkeit haben, über eine Halb- und Vollautomatik die vorher festgelegte Stichfolge ablaufen zu lassen, ohne daß der Steuermann die Walzen „von Hand“ auf die notwendige Anstellung fährt. Ständerrollen, Arbeitsrollgänge, Verschieber und Kanter werden mit Drehstrommotoren angetrieben.“

Gehen wir jetzt einmal weiter hier am Rollgang entlang. Wenn die Arbeitsgänge am Walzgerüst beendet sind, werden die gewalzten Vorblöcke bis zu einer Abmessung von 350 mm viereckig in der Walzhitze zu dieser Maschine, die Sie hier vor uns sehen, transportiert. Es ist eine Heißflämmaschine, die in den USA nach einer langen Entwicklungszeit gebaut wurde und einen wichtigen Bestandteil unserer Gesamtanlage bildet. Da die Blöcke im Normalfall noch heiß in die Tiefofen gesetzt werden, können sie nicht — wie bisher — in den Blockdrehereien überdreht und einer Oberflächenkontrolle unterworfen werden. Die Heißflämmaschine soll nun diese Oberflächenbehandlung vornehmen und zwar am gewalzten, noch heißen Halbzeug. Dies geschieht mit reinem Sauerstoff auf dem Rollgang in wenigen Sekunden, praktisch mit Rollgangsgeschwindigkeit. Auf diese Weise kommen wir zu einer be-

...die Energie wird den Öfen durch jeweils zwei Brenner zugeführt, die mit Hilfe einer neuen elektronischen Regelung entsprechend den vom Ofenwart (auf unserem Bild Mitarbeiter Heinz Gerl) vorgegebenen Werten automatisch so dosiert wird, daß eine Überhitzung der Blockoberfläche oder eine Übertemperatur ausgeschlossen sind...



...nach den Arbeitsgängen am Walzgerüst werden die gewalzten Vorblöcke in der Walzhitze zu dieser Maschine transportiert. Es ist eine Heißflämmaschine, die in den USA gebaut wurde. Die Heißflämmaschine nimmt die Oberflächenbehandlung am gewalzten, noch heißen Halbzeug vor...

trächtlichen Beschleunigung des Stahlumlaufes. Diese Maschine ist übrigens die dritte und größte ihrer Art, die in Deutschland bisher Aufstellung gefunden hat.

Gehen wir jetzt weiter, dann kommen wir zur Blockschere, die einen maximalen Scherdruck von 2000 Tonnen aufbringt, und schließlich zum Warmbett, das zur Aufnahme und Ordnung des gewalzten Materials dient und von dem aus der Weitertransport zur Zurichtung mit Hilfe zweier Patzenkräne erfolgt.

Die Zurichtung ist zur Zeit noch in Bau. Sie nimmt den rückwärtigen Teil der Halle ein. Neben in geeigneter Weise angeordneten Fördereinrichtungen wird sie mehrere Ablageöfen sowie eine Vorrichtung zum Flämmen von Brammen aus rostfreiem Stahl, eine Strahlanlage zum Säubern der geflammten Oberfläche und mehrere Schleifmaschinen enthalten. Selbstverständlich auch autogene Schneideeinrichtungen.

Damit sind wir am Ende unseres kurzen Rundganges. Aber erwähnen will ich wenigstens noch die für den Betrieb lebenswichtigen Nebenanlagen, die das Walzwerk mit Energie, Wasser, Preßluft, Azetylen usw. versorgen. Unter Hüttenflur befinden sich Ölanlagen, die von zentraler Stelle aus das ganze Walzwerk mit im Kreislauf gereinigtem und gekühltem Öl versorgen. Auch ein großer Teil der elektrotechnischen Hilfseinrichtungen ist unter Flur gelegt. Für die elektrotechnischen Haupteinrichtungen wurde in Höhe des Walzgerüsts eine eigene geräumige Halle mit Keller errichtet. Sie enthält das Modernste, was die deutsche Elektrotechnik auf diesem Gebiet geschaffen hat. Es wäre noch vieles zu sagen, z.B. von unserer Rohrposteinrichtung, die schon am Einfahrtstor in Erscheinung tritt und schnellste Meldung des ankommenden Materials an die Zentralstelle garantiert, von unserem Sprechfunk und ähnlichen Einrichtungen, die der raschen Nachrichtenübermittlung dienen, aber darüber ein andermal mehr. Wenn auch die letzten, jetzt noch im Bau befindlichen Nebenanlagen fertig sind, wird hier eine Anlage stehen, die unserem Unternehmen in der kommenden Zeit von großem Nutzen sein wird.“

Inzwischen — wir sagten schon zu Anfang, daß das Gespräch einige Wochen zurückliegt — ist eifrig an der Fertigstellung gearbeitet worden. Wir hoffen, im nächsten Mitteilungsblatt weitere Einzelheiten berichten zu können.

Zunächst einmal wissen wir um die Bedeutung der neuen Anlagen. Da manche Arbeit von Hand fortfällt, bringen sie im Einzelfall berufliche Verschiebungen mit sich. Im Ganzen gesehen, werden sie aber für unser Unternehmen und seine Belegschaft von entscheidender Bedeutung sein. Geben sie uns doch die Möglichkeit, in Zukunft — auch wenn die Konkurrenz des Gemeinsamen Marktes und der Freihandelszone spürbar wird — ein wichtiges Wort mitzusprechen.

Stahlschleuderguß



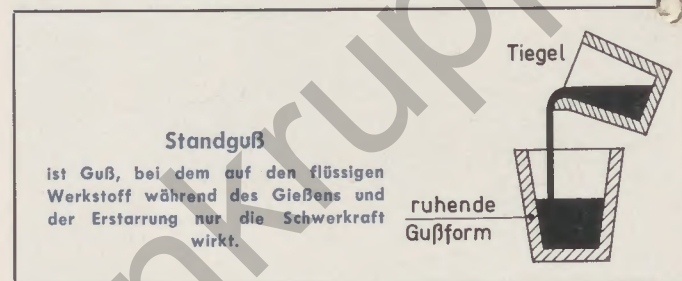
eine Besonderheit unseres Bochumer Werkes

„Eine Aufgabe unseres Mitteilungsblattes ist es, unsere Mitarbeiter über das Werksschaffen außerhalb ihres engeren Arbeitsplatzes zu orientieren. Insbesondere interessiert dabei natürlich die Produktion. Deshalb sind wir heute zu Ihnen gekommen, Herr Dettela, um uns über ein Spezialgießverfahren der Bochumer Produktion unterrichten zu lassen, das den meisten von uns wenig bekannt ist, nämlich über den Schleuderguß.“

So standen wir eines Morgens in Bochum dem Verantwortlichen für diesen Produktionszweig gegenüber. Dipl. Ingenieur Dettela (48) gehört seit drei Jahren unserem Bochumer Werk an, nachdem er als Walzwerker und für Forschungs- und Entwicklungsaufgaben – darunter vor allem Schleuderguß – vorher bei verschiedenen Firmen tätig war. In Leoben (Österreich) hat er sein Diplom gemacht.

„Bevor wir die Anlage anschauen, möchten wir Sie um eine kurze Einführung bitten. Vielleicht dürfen wir dazu einige Fragen stellen. Da wäre zunächst die Frage: Was ist Schleuderguß?“

„Man spricht von Schleuderguß“, erklärte uns Dipl. Ingenieur Dettela, „wenn flüssiges Metall während des Gießens einer Drehbewegung ausgesetzt wird. Während der flüssige Werkstoff beim Standguß unter dem Einfluß der Schwerkraft steht, wirken beim Schleudergußverfahren auf ihn auch die durch die Drehbewegung hervorgerufenen Fliehkräfte ein. In der Regel wird die Drehbewegung beim Schleuderguß durch eine sich drehende Form auf das flüssige Metall übertragen.“



Man kann aber auch durch bestimmte Gießeinrichtungen die Fliehkräfte bei stehender Gußform im flüssigen Stahl hervorgerufen.

Am gebräuchlichsten ist der Guß in einer sich drehenden Kokille. Je nach Lage der Drehachse unterscheidet man den Vertikalschleuderguß und den Horizontalschleuderguß. Bei letzterem Verfahren kann die Achse auch leicht aus der Horizontalen heraus geneigt sein.

Außer nach der Art der Übertragung der Fliehkräfte auf das flüssige Metall und der Lage der Drehachse kann man die Gießverfahren beim Schleuderguß auch nach der Zuführung des Metalls und ihrer Beschaffenheit einteilen. Dabei unterscheidet man die Verfahren nach dem Vorhandensein oder Nichtvorhandensein einer Gießrinne. Wird das Metall ohne

Gießrinne zugeführt, bewegt es sich allein durch die Fliehkraft bis zur Erstarrung in der Kokille fort. Ist eine Gießrinne vorhanden, bringt sie das Metall direkt an die Stelle, die es beim Erstarren einnehmen soll.“

Wir bedanken uns für die Auskunft und wollen als nächstes wissen: „Seit wann kennt man das Schleudergußverfahren schon?“

„Das Schleudergußverfahren ist recht alt“, erzählt Dipl. Ing. Dettela weiter. „Seine Anfänge liegen in den ersten Jahren des 19. Jahrhunderts. Der Engländer Eckart erhielt im Jahre 1809 ein Schleudergußpatent zur Herstellung von dichtem Guß. In diesem Patent sind bereits alle Möglichkeiten der Drehachsenanordnung erschöpft. Die späteren Patente beziehen sich nur mehr auf konstruktive Einzelheiten.“

Zu Beginn unseres Jahrhunderts beherrschte man zwar durchaus die Theorie des vertikalen und horizontalen Schleuderns, konnte aber die Frage des Antriebs derart schnell umlaufender Formen nicht lösen. Erst die Einführung des Elektromotors brachte die Entwicklung voran. Trotzdem dauerte es noch Jahre, bis der überaus komplizierte Gießvorgang beim Schleuderguß technisch beherrscht wurde. In den Jahren 1923 und 1924 kamen erstmalig in den Vereinigten Staaten von Nordamerika größere Mengen geschleuderte Rohre auf den Markt. Mit Inbetriebnahme der Gelsenkirchener Schleudergießerei für Gußeisenrohre im Jahre 1926 begann sich dieses Verfahren auch in Europa durchzusetzen. Der DEW gelang es in ihrem Bochumer Werk nach mühsamer Entwicklungsarbeit im Jahre 1930 die erste in Europa geschleuderte Stahlrohre auf den Markt zu bringen.“

„Sie sagten, Herr Dettela“, so schalten wir uns wieder ein, „daß es sich um einen komplizierten Gießvorgang handelt. Würden Sie das vielleicht etwas näher erläutern?“

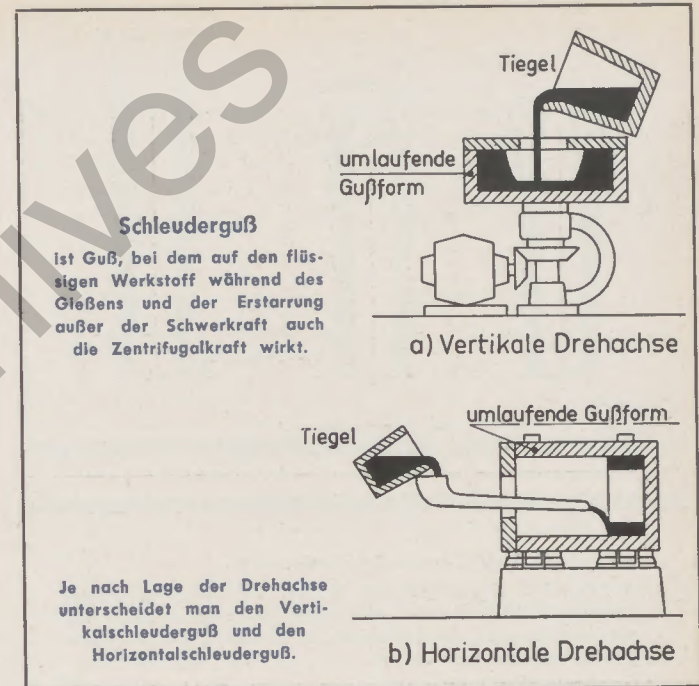
„Recht gern. Die Theorie des Schleudergießens dürfte klar sein. Sie beruht auf der bekannten Erscheinung, die jede in einem sich drehenden Gefäß befindliche Flüssigkeit zeigt – auf der Ausnutzung der Fliehkraft. Durch die ihm erteilte Fliehkraft wird der flüssige Stahl gegen die Formwand der Kokille gedrückt. Unter der Voraussetzung, daß der Druck so lange andauert, bis der flüssige Stahl erstarrt ist, bildet sich ein Gußkörper, dessen äußere Form der Kokillen-Innenform entspricht.“

In der Praxis kommt es nun sehr auf die richtige Tourenzahl der Kokille an. Obwohl die theoretisch errechnete Tourenzahl hoch ist, wird sie beim tatsächlichen Guß überschritten. Die Tourenzahl wird so bemessen, daß die sich ergebende Fliehkraft beim waagerechten Schleuderguß ca. 65 mal, beim senkrechten ca. 90 mal so groß ist wie die Schwerkraft. Eine zu hohe Tourenzahl verursacht – abgesehen von der unnötigen Überlastung der Maschine – Entmischung im Guß. Bei entsprechend hoher Tourenzahl können sogar Legierungskomponenten voneinander getrennt werden. Eine zu niedrige Tourenzahl bringt eine schaumige, blasige Innenoberfläche mit sich, wodurch eine stärkere Spanabnahme erforderlich wird.“

„Nun, aber diesen Schwierigkeiten“, so wollen wir weiter wissen, „stehen doch sicher auch Vorteile gegenüber?“

„Sogar ganz bedeutende Vorteile“, versichert uns Herr Dettela. „Verminderter Arbeitsaufwand, Wegfall der den Standgußverfahren anhaftenden Fehler, Ersparnis an Gießwerkstoffen wie Sand, Kernbinder usw., besseres Ausbringen durch Wegfall von Eingüssen und Steigern, das Erreichen besserer Werkstoffeigenschaften, Vereinfachung des Herstellungsverfahrens und größere Ausbringungsleistung pro Kopf der Belegschaft sind wohl die wichtigsten. Außerdem bringt der Schleuderguß den Vorteil, daß die mechanischen Festigkeitseigenschaften in Längs- und Querrichtung gleich groß sind. Allerdings, das sei gleich betont, entstehen auch Mehrausgaben durch erhöhte Maschinen- und Überwachungskosten, durch erhöhten Kraftbedarf und schließlich durch die beschränkte Lebensdauer der Kokillen. Insbesondere die Kokillen müssen laufend sorgfältig beobachtet und gut gewartet werden. Schon bei ihrer Herstellung ist darauf zu achten, daß ihre Lebensdauer nicht durch unsachgemäße Bearbeitung, durch Bearbeitung mit stumpfen Messern und durch Anschneiden der Schmiedefaser verkürzt wird.“

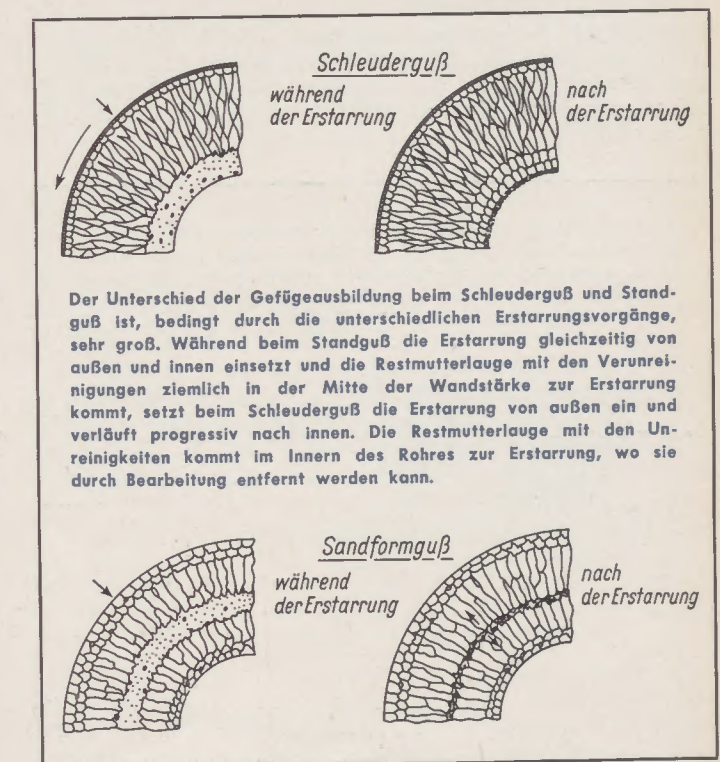
Aber bleiben wir bei den Vorteilen. Namentlich bei dickwandigen Rohren macht sich der Unterschied in der Gefügeaus-

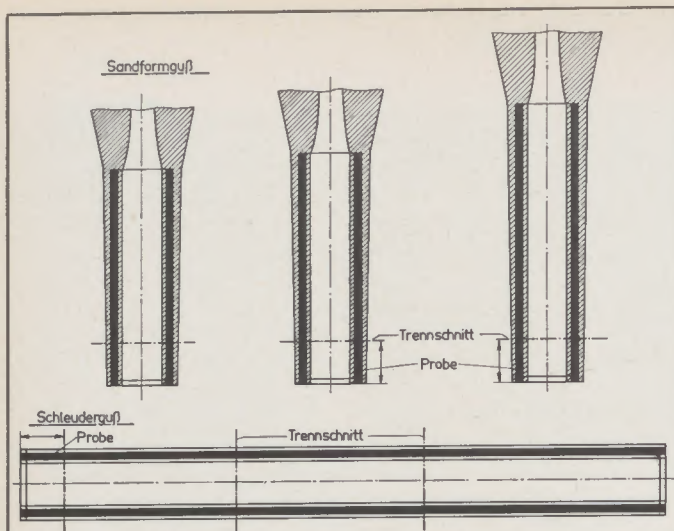


bildung und Güte zwischen Sandformguß und Schleuderguß sehr deutlich bemerkbar. Während beim Sandformguß die Erstarrung von außen und innen gleichzeitig einsetzt, wodurch sich die Restmutterlaue mit den Einschlüssen im Kern, d.h. ziemlich in der Mitte der Rohrwandstärke, ansammelt, verläuft sie beim Schleuderguß progressiv von außen nach innen. Dadurch gelangt die spezifisch leichtere Restmutterlaue mit den Unreinigkeiten an der Rohrwand zur Erstarrung, von wo sie durch Ausbohren restlos entfernt werden kann.

Sehr beträchtlich ist die Ersparung an Werkstoffbedarf. Für ein und dasselbe Rohr, für das beim Sandformguß 1840 kg Werkstoff aufgewendet werden müssen, werden beim Schleuderguß nur 800 kg benötigt. Das ist eine Ersparnis von rd. 55 Prozent!

Ähnlich liegen die Verhältnisse in Bezug auf die Arbeitszeit. Bleiben wir beim gleichen Beispiel, dann würden für den Sandformguß für Formen, Gießen und die mechanische Bearbeitung 208 Arbeitsstunden anfallen, denen beim Schleuderguß – ebenfalls einschließlich mechanischer Bearbeitung – nur 101





Werkstoffeinsparung bei Schleudergußrohren

Beim Rohr- und Ringschleuderguß besteht der Vorteil gegenüber dem Sandguß darin, daß — wie obiges Bild zeigt — durch den Wegfall der Eingußtrichter 55 Prozent an Werkstoff und 50 Prozent an Arbeitszeit eingespart werden.

Stunden gegenüberstünden. Also auch hier eine Ersparnis von rd. 50 Prozent. Sie sehen, das sind beträchtliche Vorteile."

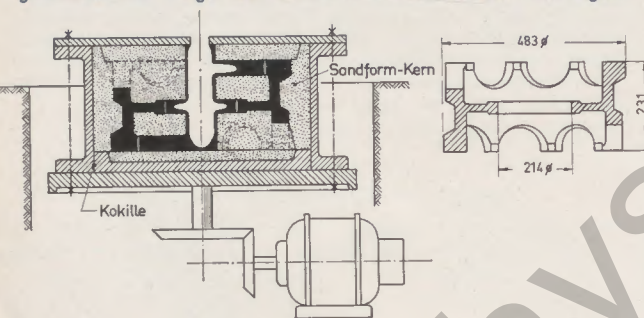
"Jetzt hätten wir gerne noch etwas über die Anwendungsgebiete für Schleuderguß erfahren", ist unsere abschließende Frage.

"Vielleicht darf ich noch kurz darauf hinweisen", unterbricht uns Herr Dettela, "daß es neben dem Rohr- und Ringschleuderguß in Metallformen auch Formschleuderguß in Sandformen gibt. Er kommt dann zur Anwendung, wenn es sich um Einzelfertigungen handelt oder die Oberfläche der zu fertigenden Gußstücke unregelmäßige Gestalt hat, die die Verwendung einer Metallform nicht gestattet. Als Beispiel nenne ich die Herstellung eines Kurbelgehäuses. Auch beim Formschleuderguß wird die Wirkung der Fliehkraft zur Einführung des geschmolzenen Metalls in die Form ausgenutzt. Nur sind sowohl die Drehgeschwindigkeit als auch die Geschwindigkeit der Hitzeabfuhr geringer als beim Rohrschleuderguß. Das Gesetz aber, nach dem das Erstarren des Stahls in rotierenden Sandformen vor sich geht, ist das gleiche wie für den Schleuderguß in Metallformen.

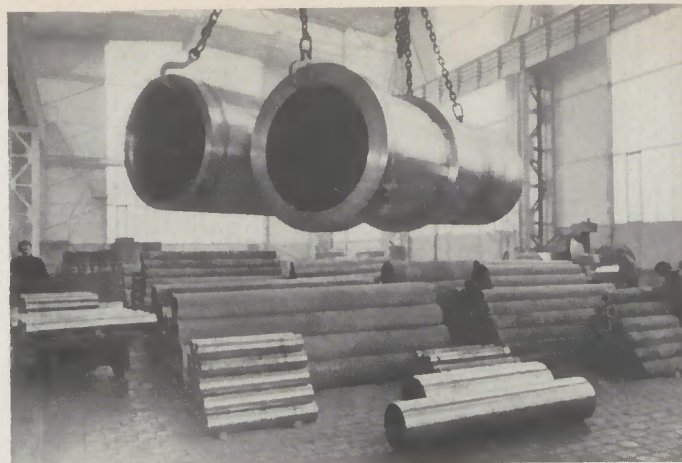
Nun zu den Anwendungsgebieten.

Schleudergußrohre werden hergestellt z. B. für Schiffswellenbezüge aus rostfreiem Cr-Stahl. Früher mußten solche Schiffswellenbezüge aus dem geschmiedeten Rundblock herausgearbeitet oder im Sandgußverfahren, wodurch Steiger und Aufgüsse unvermeidbar waren, gegossen werden.

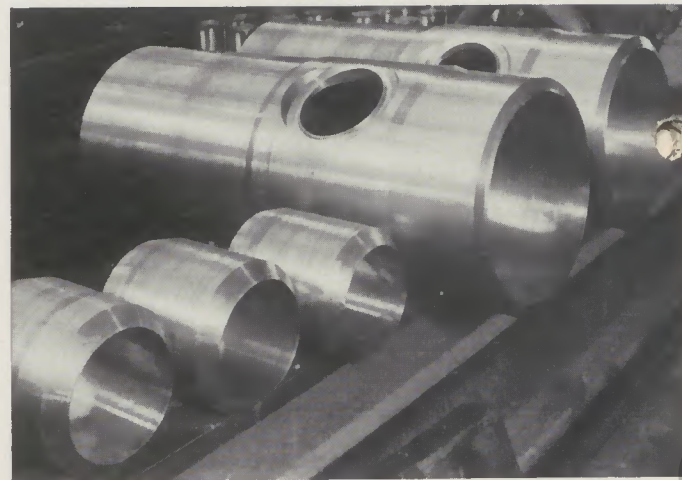
Formschleuderguß ist Guß, bei dem vollständige Formen, die um eine innerhalb oder außerhalb der Form gelegene Achse rotieren, durch Ausnutzung der Zentrifugalkraft gefüllt werden, die bis zur Erstarrung des Gußstückes auf dasselbe einwirkt. Der Formschleuderguß bedingt gegenüber dem Sandguß durch Wegfall der Eingußtrichter und Steiger ein um ca. 20 Prozent höheres Ausbringen.



Formschleuderguß-Einrichtung für Kurbelgehäuse (nach dem Gießvorgang)



Schleudergußrohre werden hergestellt u. a. für Wellenbezugsbüchsen, Ruderpfostenbezüge und Bezüge für Propellerwellen aus seewasser- und korrosionsbeständigen Chrom- und Chrom-Nickel-Stählen. Diese DEW-Remanit-Werkstoffe zeichnen sich durch besonders lange Lebensdauer, gute Laufeigenschaften und hohe Abriebfestigkeit aus.



Die aus einem warmfesten DEW-Chrom-Molybdän-Stahl im Schleudergußverfahren hergestellten Hochdruckkühler haben sich in der Chemischen-, Papier-, Textilindustrie und Petro-Chemie bestens bewährt. Durch den Wegfall der den Schmiedestücken anhaftenden Faserbildung ergeben sich beim Schleuderguß durch die gleichmäßige Gefügeausbildung gleich hohe Werte in Längs- und Querrichtung.

Ich kann hier natürlich nicht alle Anwendungsgebiete aufzählen. Nennen möchte ich noch: Ofenrollen aus hitzebeständigem Stahl und Walzenmäntel und druckbeständige Büchsen aus rostfreiem Stahl.

Ein beachtliches Anwendungsgebiet für Schleuderguß ist die Herstellung von Rohrluppen zur Weiterverwalzung nach den verschiedenen Rohrherstellungsverfahren zu nahtlosen Rohren. Die Verwendung von im Schleuderguß hergestellten Rohlingen für die Rohrfertigung ist besonders dann wichtig, wenn hoch-

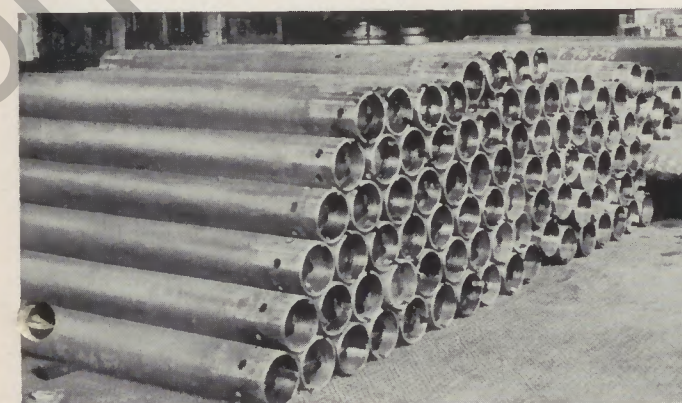
Bei der Tafelglasherstellung werden hitzebeständige Biege-, Trag- und Transportwalzen benötigt, die besonders günstig im Schleudergußverfahren hergestellt werden. Durch langjährige Entwicklungsarbeiten wurde die Herstellung der Walzen für die Glasindustrie ein Spezialgebiet des DEW-Werkes Bochum.



...da die Temperatur etwas zu hoch ist, bleibt die Pfanne noch eine Weile zum Auskühlen hängen...

legierte, durch das Schrägwalzwerk schwer oder praktisch nicht verformbare Werkstoffe, z. B. hochlegierte Chrom-Nickel-Stähle, weiterverwalzt werden sollen. Ohne das Schleudergußverfahren müßte in einem solchen Falle die Rohrluppe aus dem geschmiedeten Rundblock unter großem Werkstoff- und Spannungsaufwand herausgearbeitet werden.

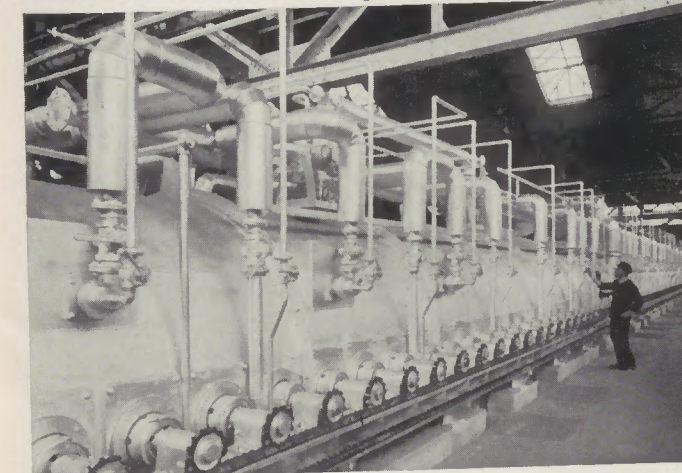
In der chemischen Industrie haben sich Reaktionsrohre, die im Schleudergußverfahren hergestellt und innen flammgehartet werden, bestens bewährt. Geschleuderte Mäntel für Kalandervalzen, Mahl- und Knetwalzen, die in der Kunststoff- und Gummiindustrie benötigt werden, kommen hinzu, ebenso Rohre für die Papierindustrie. Schon sehr früh hat die Textil- und Seidenindustrie die Vorteile geschleudelter Mäntel für ihre Mercerisierwalzen erkannt. Das jüngste Anwendungsgebiet soll nicht vergessen werden. Die Vorteile, die der



Für den Industrieofenbau werden im Schleudergußverfahren Tischwalzen, Muffenrohre und Walzen für Rollenherdöfen aus hitzebeständigen DEW-Qualitäten gefertigt. Hohe Zunderbeständigkeit, hohe Warmfestigkeit und feine Primärkornausbildung garantieren für beste Haltbarkeit.

Das obere Bild zeigt Rollen für Rollenherdglühöfen, die für einen Ofen unserer Krefelder Glüherei gegossen wurden.

Im unteren Bild der Ofen mit den eingebauten Rollen.



Schleuderguß bietet, haben dazu geführt, daß geschleuderte Rohre und Mäntel im Reaktorbau bei der Errichtung von Atomkraftwerken Eingang gefunden haben. Diese Beispiele mögen genügen. Ich glaube, daß sie schon ein anschauliches Bild von den Anwendungsgebieten für geschleuderte Rohre und Formteile geben. Abschließend aber möchte ich noch sagen, daß die sich anbahnenden Möglichkeiten, die diesem schnellen, wirtschaftlichen und güteverbessernden Verfahren innewohnen, weitere wichtige Fortschritte und damit weitere Anwendungsgebiete erwarten lassen."

Ein Rohr wird geschleudert

Telefonisch kommt die Mitteilung, daß in wenigen Minuten mit dem Gießen begonnen wird. Wir gehen zur Halle hinunter. Schon beim Eintreten spüren wir eine gewisse Spannung. Die Männer, die hier ihren Dienst tun, verfügen alle über eine langjährige Erfahrung, aber wenn der Augenblick des Gießens gekommen ist, der eine intensive Vorbereitungsarbeit abschließt, merkt man ihnen immer noch diese erwartungsvolle Spannung an, die jeden ergreift, der erstmalig einem solchen Guß zusieht.

In der Halle befinden sich vier Anlagen für Horizontalschleuderguß. Eine weitere Anlage für Formschleuderguß und kurze Rohre in Vertikalschleuderguß befindet sich in der Nebenhalle. Wir schauen bei den letzten Vorbereitungsarbeiten für den Guß zu. Sie müssen mit ganz besonderer Sorgfalt durchgeführt werden. In diesem Endstadium sind vier Faktoren für die Güte des im Schleudergußverfahren hergestellten Materials maßgebend. Diese vier Faktoren sind: die Temperatur der Kokille, die Tourenzahl, die Gießtemperatur und die Gießgeschwindigkeit. Sie müssen für den jeweiligen Guß bestimmt und eingehalten werden. Weicht einer dieser vier Faktoren ab, so kann der Guß gefährdet sein.

Vorarbeiter Behrendt (52), der seit 1927 zu uns gehört und von Anfang an — schon zur Zeit der Entwicklungsarbeiten — beim Schleuderguß tätig war, hat dafür gesorgt, daß die Kokille auf 120° C erwärmt ist und 800 Umdrehungen in der Minute macht. Als vom Schmelzofen die Meldung kommt, daß die Gießtemperatur erreicht ist, führt unser Mitarbeiter Rohrmoser (44) — er gehört seit 1937 zu uns und ist seit 1951 beim Schleuderguß eingesetzt — eine mit feinem Sand gefüllte Rinne in die Kokille. Sie wird umgedreht, der Sand fällt in die Kokille und wird durch die Zentrifugalkraft gleichmäßig auf die Innenwand verteilt. So bildet sich eine Schutz- und Trennschicht zwischen der Kokilleninnenwand und dem einfließenden Stahl, die das spätere Ausbringen der geschleuderten Rohre erleichtert.

Ein Blick zum Ofen. Schon hebt er sich aus seiner Umfassung — es ist ein Mittelfrequenzofen — und bald läuft der flüssige Stahl in die Gießpfanne. Sehr genau wird die Temperatur überwacht. Elektrische Meßgeräte und die lange Erfahrung der Schmelzer, die auch aus der Farbe die richtige Temperatur ersehen, sorgen dafür, daß ein einwandfreier Stahl vergossen wird.

Da die Temperatur etwas zu hoch ist, bleibt die Pfanne noch eine Weile zum Auskühlen hängen. Dann ist es soweit. Der Kran schwenkt sie herüber zum Gießtrichter, an dem Vorarbeiter Behrendt seinen Platz eingenommen hat. Er ist jetzt für die Gießgeschwindigkeit verantwortlich. Wir wissen, daß von ihr entscheidend die Güte des Gusses abhängt. Hier wird mit einer Stoppuhr gearbeitet.

Jetzt läuft der Guß. Das flüssige Metall dringt aus der Gießpfanne über den Gießtrichter in die mit 800 Umdrehungen pro Minute rotierende Kokille und breitet sich gleichmäßig in ihr aus, wie wir von der anderen Seite der Anlage, von wo wir einen Blick in das Kokilleninnere haben, durch das blaue Glas erkennen können.

Der dritte zur Schleudermannschaft gehörende Mitarbeiter Ditzel (45) — er ist fünf Jahre bei uns und hat gleich beim Schleuderguß angefangen — sorgt dafür, daß keine Verunreinigungen mit in die Kokille einfließen. Mit einer Art Schöpfkelle zieht er etwa sich bildende Schlackenkrusten ab.

Inzwischen wurde auch die Wasserzufuhr angestellt. Aus feinen Düsen spritzt das Kühlwasser auf die Kokille. Schnell ist die ganze Schleudergußanlage in dichte Dampf Wolken eingehüllt. Der eigentliche Gießvorgang ist beendet. In der weiter

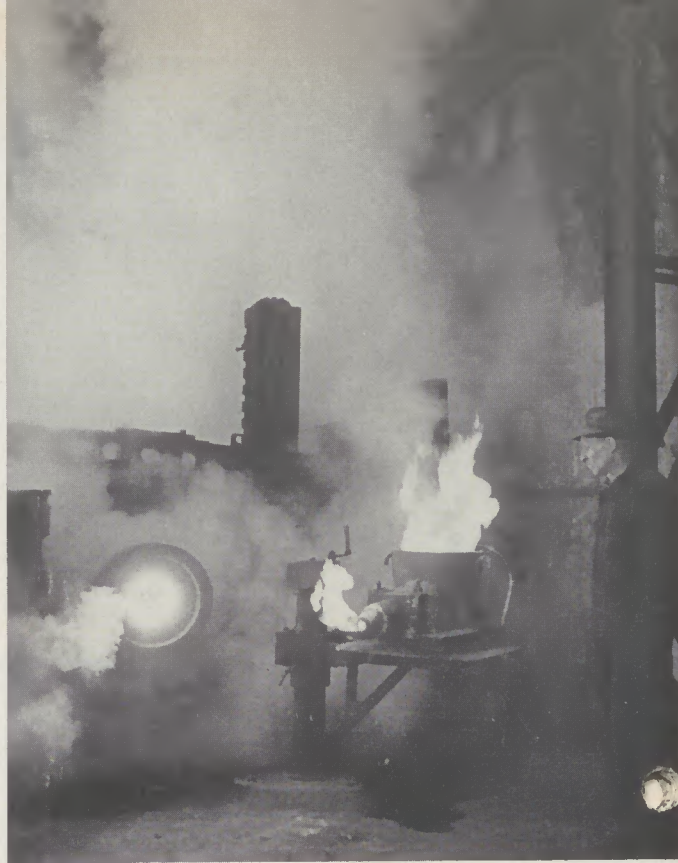
...aus feinen Düsen spritzt das Kühlwasser auf die Kokille. Bald ist die ganze Schleudergußanlage in dichte Dampfwolken eingehüllt...

rotierenden Kokille erstarrt der Stahl zum Rohr. Während jetzt die Gießpfanne zum Ofen zurückfährt, wird der Gießtrichter für den nächsten Guß gereinigt, der sofort anschließt, nachdem das inzwischen erstarrte Rohr in die Sandgrube, bzw. — wenn es besonders langsam erkalten soll — in den Tief-ofen abgelegt worden ist.

Bei einem Versuchsguß lernen wir die andere Schleudermannschaft kennen. Es sind Vorarbeiter Schorn (57 — seit 1935 bei DEW) und seine Mitarbeiter Schmidt (60), der fast 40 Jahre bei uns ist, und Kraft (45), der in diesem Jahr sein 25jähriges Arbeitsjubiläum feiert. Sie werden hauptsächlich für Entwicklungsarbeiten eingesetzt; denn die Möglichkeiten des Schleudergußverfahrens sind noch lange nicht erschöpft, wie uns schon Dipl. Ing. Dettela andeutete. Ihre unerschrockene Arbeit und ihr Einsatz sind die Voraussetzung für künftige Weiterentwicklungen.

In der Halle geht die Arbeit weiter. Wir müssen uns verabschieden. Der Leiter des Bochumer Werkes, Herr Direktor Dr. Offermann (52), den wir noch kurz sprechen können, sagt uns abschließend:

„Der Schleuderguß ist ein wirtschaftliches, arbeitsgünstiges Gießverfahren. Die Stahlschleudergußtechnik hat in ihrer 30-jährigen Entwicklung weitgehend in die verschiedensten Industriezweige Eingang gefunden. Die sich anbahnenden Möglichkeiten, die dem Schleudergußverfahren innewohnen, lassen in nächster Zeit weitere wichtige Fortschritte erwarten.“



Die neue Lohntüte in Krefeld

Wir haben den Leiter der Krefelder Lohnabrechnung, unseren Mitarbeiter Dipl. Kaufmann Hans Düllings, gebeten, über die Neuorganisation der Lohnabrechnung, wie sie seit Januar durchgeführt wird, insbesondere über ihre Praxis, zu berichten. Seine Ausführungen dürften gerade zum jetzigen Zeitpunkt von besonderem Interesse sein.

„Kein Betrieb kann es sich auf die Dauer

leisten, sich dem technischen Fortschritt zu verschließen und bei den zwar bewährten, aber veralteten Fertigungsmethoden zu bleiben. Er muß sich schon aus Wirtschaftlichkeitsgründen laufend dem jeweils neuesten Stand der Technik anpassen. Unsere Investitionen legen seit

Jahren darüber ein beredtes Zeugnis ab. Auch die Verwaltung steht unter dieser Forderung der Wirtschaftlichkeit. Auch bei ihr gilt es, die neuzeitlichen technischen Möglichkeiten voll auszunutzen und gegebenenfalls die Arbeitsmethoden zu ändern.

...durch die Neuaufteilung der Lohnabrechnung soll eine sinnfällige Lohndarstellung erreicht werden...

DEW Werk Krefeld

Lohnabrechnung

Kontr.-Nr.	04711	Name	MAYER WALTER																								
Verf. Stunden	19200	Woch. Überstd. 25 %	200	Woch. Überstd. 50 %	500	So. + Nacht. 50 %	800	Fertig. 150 %		Urlaubs-Stunden	733	Gesamt-Stunden	19933	Brutto-Stunden	287	Jan. 1958											
Akkord- + Lohn-Verdienst	56340	Überstd. st.-pflicht.	861	Überstd. st.-frei	1148	Nacht-zulage	2526	Nacht-zahlung		Urlaubs-Geld		Urlaubs-Lohn	2155	Prämie		Fahrtgeld st.-pflicht.		Fahrtgeld st.-frei	690	Familien-zulage	1750	Gesamt Brutto	65470	vers.-pflicht. Bruttolohn	63632	steuerpflicht Bruttolohn	63632
Arbeitstage	27	Ausfall-Tage	1	Sozial-Versich.	7612	Lohnsteuer	4005	Kirchen-steuer	400	persönliche Abzüge	52248	Restlohn	1205	Überzahlung		Aufrundung auf volle 5.-DM	295	Rest-Betrag	1500								
Unmittelbar nach Empfang im Beisein des Auszahlers bei verschlossener Tüte nachzählen!																											
Beanstandungen nur sofort nach Auszahlung bei Vorlage der ungeöffneten Tüte.																											
Abschlag lfd. Monat																											
Gesamt-Auszahlung																											
36500																											
38000																											

Michael Schiffer, Rheinberg - D.B.P. angemeldet

Die vielfältige Rechenarbeit der Lohnerstellung und -abrechnung eignet sich in besonderem Maße für die Übernahme auf elektronische Rechenanlagen. Außerdem bieten sich durch das Lochkartenverfahren (Hollerith) zusätzliche Möglichkeiten der Auswertung, z. B. für die Statistik oder die Kostenrechnung. Es lag daher nahe, gerade diesen Zweig der Verwaltung, der durch seine Terminbindung bekanntlich unter starkem Zeitdruck steht, den neuen technischen Gegebenheiten anzupassen.

Dabei bedurfte es jedoch einer sehr langwierigen und schwierigen Planungs- und Organisationsarbeit, um dem sogenannten Elektronen-Gehirn den „Geist“ einzugeben, mit dem es komplizierte Rechenvorgänge bewerkstelligen kann. Da die Maschine selbst nicht denken kann, mußte die Arbeit ihr vorgedacht und das Programm, nach dessen Weisung sie die Lösung durchführt, ihr aufgetragen werden. Durch eine gute, koordinierte Zusammenarbeit zwischen Betriebs-Organisation (Selbstkosten-Abteilung), Hollerith-Abteilung und Lohnbuchhaltung wurde



Der Leiter unserer Abteilung Lohnbuchhaltung in Krefeld, Dipl. Kaufmann Hans Düllings, der diesen Beitrag schrieb.

das gesteckte Ziel erreicht, bereits von der Lohnabrechnung Januar 1958 ab das neue Abrechnungsverfahren zum Tragen zu bringen. An dieser Stelle wollen wir den „Programmierern“ besondere Anerkennung aussprechen für eine meisterliche „Maßarbeit“, wodurch letztlich die Gesamt-Organisation zeitgerecht erstellt werden konnte.

Es ist müßig und außerdem sehr schwierig, den neuen Organisationsablauf in allen technischen Einzelheiten darzustellen. Daher soll im folgenden nur das herausgestellt werden, was — abweichend von der bisherigen Praxis — der Belegschaft an Neuem in dieser Lohnabrechnungs-Organisation begegnet.

Es handelt sich um fünf Punkte.

1. Lohnnachweis und -abrechnung nicht mehr auf Lohnstreifen, sondern durch Aufdruck auf die Lohntüte.

2. Nachweis der persönlichen Abzüge auf einem besonderen Streifen, der in die Lohntüte eingelegt wird.
3. Aufrundung aller Auszahlungsbeträge auf volle DM 5,—.
4. Ausweis des Brutto-Stunden-Durchschnittsverdienstes.
5. Ausweis und Zahlung von Restlohn und Abschlag in einer Lohntüte.

Nun die Einzelheiten.

1. Die Lohntüte (siehe Bild auf Seite 10)

Der bisherige Lohnstreifen konnte die mannigfachen Rubriken der Brutto- und Nettoabrechnung — insbesondere die Vielzahl der persönlichen Abzüge — nicht mehr fassen, wodurch er unübersichtlich und wenig nachprüfbar war. Durch die Neuaufteilung der Lohnabrechnung auf der Vorderseite der Lohntüte soll diesem Übelstand abgeholfen und eine sinnfällige Lohndarstellung erreicht werden.

a) Stundenaufteilung

In der oberen Zeile auf der Vorderseite der Lohntüte werden die lt. Stechkarten-nachweis verfahrenen Gesamt-Stunden aufgeführt. Die anschließenden Spalten weisen aus, nach welchen tariflichen Zuschlägen die zusätzlich verfahrenen Stunden zu vergüten sind. Es folgen die Urlaubsstunden, die Summe der insgesamt verrechneten Stunden und schließlich der Brutto-Stundendurchschnitt, der in Absatz 4 erläutert wird.

b) Bruttolohn

Die mittlere Zeile dient der Bruttolohn-Errechnung und weist in den einzelnen Positionen die Zusammensetzung des Bruttolohnes nach. Gleich vorn wird der gesamte Akkord- und Lohnverdienst zuzüglich Anhängelohn genannt. In den weiteren Spalten folgen die verschiedenen Zuschläge und Zulagen, die schließlich in der Spalte „Gesamt-Brutto“ zusammengefaßt werden. Wegen der unterschiedlichen Bemessungsgrundlage der gesetzlichen Abzüge werden anschließend der versicherungspflichtige und der steuerpflichtige Bruttolohn gesondert aufgeführt. Neben diesem Bruttolohn-Nachweis wird wie bisher — für Akkordlöhner zwischenzeitlich ein besonderer Auszug erstellt mit Einzelnachweis des erreichten Akkordverdienstes zur persönlichen Kontrolle. Diese Abrechnungspraxis wird in absehbarer Zeit auch in den Betrieben verwirklicht, in denen sie bisher noch nicht bestand (Walzwerke und Hammerwerk).

c) Nettolohn

In der dritten Zeile werden vor der Nettolohn-Abrechnung zunächst einige statistische Daten (Arbeitstage, Ausfalltage) herausgestellt. Dann folgt die Netto-Abrechnung mit den gesetzlichen Abzügen. Hierbei werden die Sozialversicherungsbeiträge nach den für die zuständigen Beitragsklassen geltenden Prozentsätzen errechnet, während die Steuerbeträge

DEW

Werk Krefeld

Kontr.-Nr. 04711

Persönliche Abzüge

Monat Januar 1958

DM	Abzugsart
-.-	W.-Vorschuß
25.-	Kohle
5.-	Magazin-Mat.
-.-	Warenbezug
-.-	Lohnüberzahlung
1,18	Zusetzung Aufrundungsbetrag a. d. Vormonat
350.-	Abschlagsumme
7,20	DGB.-Beitrag
71,50	Miete
-.-	Urlaubs-Sparen
-.-	Siedler-Sparen
-.-	Sparen Gesangabt.
-.-	Fahrrad-Kamps
-.-	BKK-Rentner-Zus.-Vers.
-40	Umlage Arbeitsjub.
3,20	Theaterring DEW
6,25	DEW-Krankenh. Selbsth
-75	DEW-Sterbeversich.
2.-	Gerling-Zusatz-Versich.
-.-	Langfr. Darlehen
-.-	Werks-Darlehen
-.-	Lohn-Pfändungen
50.-	Unterh.-Pfändungen
522,48	Summe der Abzüge

(Lohn- und Kirchensteuer) auf Grund der Steuerprogressionsformel — mit deren Hilfe die Tabellenwerte in den Steuerabzugstabellen errechnet sind — ermittelt werden.

Auf diese Weise ist sichergestellt, daß die errechneten Abzugsbeträge mit den Tabellenwerten übereinstimmen.

Anschließend an die gesetzlichen Abzüge erscheinen die persönlichen Abzüge in einer Summe. Über ihre Aufgliederung berichtet Absatz 2.

Bruttolohn, vermindert um die gesetzlichen und die persönlichen Abzüge, ergibt den Restlohn oder, wenn die Abzüge höher sind — z.B. durch zu hohen Abschlag — die Überzahlung.

Die Spalte „Aufrundung auf volle DM 5,—“ wird im 3. Abschnitt gesondert behandelt.

d) Nachprüfung des Geldbetrages

Durch Bekleben der Rückseite dieses Lohnscheines mit Transparentpapier (Pergamin) wird die Lohntüte gebildet, die den auszahlenden Geldbetrag aufnimmt. Die Geldscheine werden so gelegt, daß der Betrag von außen ohne Öffnen der Tüte auf seine Richtigkeit geprüft werden kann. Auf diese Weise ist es möglich, etwaige Beanstandungen bei ungeöffneter Tüte nachzuweisen. Ein ausdrücklicher Hinweis auf der Vorderseite der Lohntüte besagt, daß Beanstandungen nur bei ungeöffneter Tüte entgegengenommen werden! Hartgeld kommt künftig nicht mehr zur Auszahlung, weil durch die Aufrundung Restlohn und Abschlag zusammen einen in Geldscheinen auszahlbaren Betrag bilden.

2. Die persönlichen Abzüge

(siehe Bild auf Seite 11)

Der in der Spalte „persönliche Abzüge“ in einer Summe ausgewiesene Betrag setzt sich unter Umständen aus einer Vielzahl verschiedener Abzüge zusammen. Ihr Einzelnachweis durch Aufdruck auf der Lohntüte wäre nicht nur unpraktisch, sondern auch indiskret. Daher werden alle in dem betreffenden Monat angerechneten persönlichen Abzüge auf einem besonderen Streifen, der zusammen mit dem Geldbetrag in die Lohntüte eingelegt wird, einzeln aufgeführt. Auf diese Weise wird sowohl die Übersichtlichkeit verbessert, als auch die Möglichkeit der Nachprüfung dieser Abzüge gegeben. Auf diesem Streifen erscheinen u. a. die Verrechnung werksseitiger Vorschüsse, die Kohlenraten, eine mögliche Lohnüberzahlung sowie der im Vormonat bezogene Abschlag. Besonders erwähnt werden soll, daß auch der im Vormonat dem Restlohn zugesetzte Aufrundungsbetrag (siehe Abschnitt 3) hier seine Berücksichtigung findet.

3. Die Aufrundung

Den Aufrundungsbetrag auf volle DM 5,— legt das Werk wie einen Vorschuß vor



... durch Bekleben dieses Lohnscheines mit Transparentpapier wird die Lohntüte gebildet, die den auszahlenden Geldbetrag aufnimmt. Die Geldscheine werden so gelegt, daß der Betrag von außen ohne Öffnen der Tüte auf seine Richtigkeit geprüft werden kann...

und behält ihn im nächsten Monat ein. Wenn beispielsweise ein Lohnempfänger einen Restlohn von DM 150,24 zu beanspruchen hätte, werden ihm runde DM 155,— ausbezahlt. Die zuviel erhaltenen DM 4,76 sind im folgenden Monat in den persönlichen Abzügen enthalten. Hat er im neuen Monat einen Restlohn von DM 143,17, erhält dieser eine neue Aufrundung von DM 1,83 auf DM 145,—, die dann im folgenden Monat über die persönlichen Abzüge einbehalten wird. Erst beim Ausscheiden aus dem Werk wird eine letzte Abrechnung ohne neuen Aufrundungsvorschuß notwendig.

Die Vorteile dieses Verfahrens liegen zunächst in einer erheblichen Vereinfachung der Geldzahlung beim Vorbereiten der Lohnung; dann aber auch darin, daß der Geldbetrag bei verschlossener Lohntüte unsicher nachzählbar ist, was bei der Abrechnung mit Hartgeld bisher nicht immer einwandfrei möglich war.

4. Der Brutto-Stunden-Durchschnitt

Er wird ermittelt durch Division des Normalverdienstes (= Akkord- und Lohnverdienst abzüglich Anhängelohn) durch die verfahrenen Stunden. Diese Zahl dient als Grundlage für die Errechnung der tariflichen Zuschläge für Mehr-, Sonn-, Feiertags- und Nachtarbeit sowie für die werksseitige 10%ige Nachtzulage. Außerdem bietet sie jedem Lohnempfänger die Möglichkeit der Nachprüfung seines festgestellten Bruttolohnes.

Für die Zeitlöhner bedeutet diese Zahl den Ausweis des festgesetzten Stundenlohnes.

Die Akkordlöhner haben an dieser Zahl die Möglichkeit der überschläglichen Nachprüfung des erreichten Akkordes.

Für die Arbeitnehmer im Durchschnittsakkord wird eine Nachprüfung der richtigen Verrechnung der Leistungsminuten ermöglicht, da in dieser Zahl der

individuelle Festlohn (der jedem einzelnen bekannt ist) und der Steigerungsanteil (entsprechend den erreichten Durchschnittsakkordminuten) enthalten sind.

Bei vorübergehender Versetzung an einen niedriger bezahlten Arbeitsplatz wird — gemäß unseren Allgem. Bezahlungsrichtlinien — diese Tätigkeit bekanntlich für 14 Tage mit dem bisherigen Durchschnittsverdienst, nämlich mit dem Brutto-Stunden-Durchschnittsverdienst des Vormonats, vergütet.

5. Gesamt-Auszahlung

Im Zuge der monatlichen Lohnzahlung, in der jeweils der Restlohn des Vormonats und der Abschlag des laufenden Monats zur Auszahlung gelangen, ist es sowohl für den Empfänger als auch für den Auszahler gleichermaßen praktisch, daß die Auszahlung beider Beträge, jeweils einzeln nachgewiesen sind, in einer einzigen Zahlung zusammengefaßt wird.

Der Abschlag selbst wird unter Zugrundelegung der Stechkartenzeiten so hoch bemessen, daß — bei Einrechnung der gemäß Lohnzahlungsplan unberücksichtigten Resttage des Monats — der verbleibende Restlohn auf ein Minimum reduziert wird. Hierdurch ist sichergestellt, daß der aus Restlohn und Abschlag bestehende Gesamt-Monatslohn in seiner verhältnismäßigen Höhe einigermaßen gleichmäßig bleibt (abgesehen von den durch Mehr- oder Minderleistung oder durch Arbeitsausfall hervorgerufenen Schwankungen).

Wenn auch der Hauptzweck der Neuorganisation der Lohnabrechnung auf eine Rationalisierung des Abrechnungsverfahrens ausgerichtet ist, so darf doch die erfreuliche Tatsache festgestellt werden, daß daneben eine Form gefunden werden konnte, die der Belegschaft eine sinnfällige und zweckmäßige Darstellung des Lohnverdienstes bietet.

„Weiche von Gleis 3 nach 5 umlegen“



„Lok 3 zieht vor, bitte Schranke schließen“, so können die Worte gelaute haben, die Lokführer Wölfling hier gerade ins Mikrophon spricht.

Kaum hat Lokführer Reichenbach auf dem Führerstand der Lok 3 die Worte, die unsere Überschrift bilden, gesagt, erhält er von seinem Heizer Franz den Zeichen, daß die Weiche richtig liegt. Gleichzeitig hört er im Lautsprecher: „Habe ich, Du kannst abstoßen“. Seine Hand liegt schon auf dem Reglerhebel, eine kleine Drehung, Dampf strömt in die Zylinder, die Lok zieht an.

Seitdem am 3. Dezember 1957 das neue, vollelektrische Stellwerk in unserem Krefelder Werk in Betrieb genommen wurde, besteht eine Sprechverbindung vom Lokführerstand zum Stellwerk, die über UKW-Funk hergestellt wird. Im Bereich unseres Rangierbahnhofes braucht der Rangierer nicht mehr der Lok vorauszuweichen, um die Weichen von Hand zu stellen. Einige Worte — ins Mikrophon gesprochen — genügen. Über Funk kommen sie im Stellwerk an, wo unser Mitarbeiter Hegmann nur zwei Tasten zu drücken braucht, um die gewünschte Weichenstellung zu erreichen.

Da wir gerade rangieren, muß unsere Lok die Anrather Straße kreuzen, die südlich am Werksgelände vorbeiführt. Die Straße ist durch Schranken gesichert, die vom nahen Stellwerk der Bundesbahn bedient werden. Wieder genügt eine kurze Ansage ins Mikrophon: „Lok 3 zieht vor, bitte Schranke schließen“. Wenige Augenblicke später ertönt das Läutewerk der Schranke. Von unserem Stellwerk, wohin die Ansage über Funk gelangte, wurde sie über eine Direktleitung im Wechselsprechverkehr zum Stellwerk der Bundesbahn weitergegeben. „Ja, das ist eine famose Sache“, meint Lokführer Reichenbach, auf dessen Lokstand wir eine Zeitlang mitgefahren sind, „wir kommen jetzt viel schneller und besser zurecht als früher“.

Da der Mittagszug bald kommen muß, machen wir auch im neuen Stellwerk einen kurzen Besuch. Als Fahrdienstleiter verrichten hier unsere Mitarbeiter Hegmann, Kreuel und Driesch, die sich schichtweise ablösen, ihren Dienst. Für die Instandhaltung und Überwachung der Anlagen ist unser Mitarbeiter Bertzen verantwortlich, der eine 12jährige einschlägige Erfahrung bei der Bundesbahn hinter sich hat. Blitzblank, zweckmäßig und schön ist dieser lichte Raum, dessen Seitenwände schräg verglast sind, so daß Sicht nach allen Seiten besteht. Gleich, wenn man die Treppe heraufkommt, fällt der Blick auf den Stellstisch, ein modernes Bildstellwerk, von dem noch zu berichten sein wird. Daneben steht der Wiegetisch mit zwei Geräten. Auf einer Bildwand, die äußerlich einem Fernsehgerät ähnelt, erscheinen die Gewichte der einzelnen Waggonen ablesbar, die gleichzeitig automatisch auf die Wiegekarten aufgedruckt werden, während der Zug langsam über die Waage rollt. Wiegemeister Netz braucht jeweils nur die vorbereitete Karte einzulegen und durch Knopfdruck das ermittelte „Tara“ oder „Brutto“-Gewicht zu kennzeichnen.

Während wir noch im Raum Umschau halten, in dem sich außer der Wechselsprechstelle und dem Funktelefon noch mehrere Fernsprechapparate befinden, kommt die Meldung vom Bahnhof Krefeld: „15396 ab Hauptbahnhof 14.53 Uhr“. Der Mittagszug mit der Nummer 15396 ist auf der Fahrt zum Werk. Da alle Gleise klar und die entsprechenden Wei-

chen zum Schutze des einfahrenden Zuges blockiert sind, wird vom Stellwerk Zustimmung für die Einfahrt erteilt. Wenige Augenblicke später sehen wir auf dem Blindschaltbild der Gleisanlage auf dem Stellstisch, wie das Lichtzeichen für die Einfahrtsweiche, die von der Bundesbahn bedient wird, seine Richtung ändert. Jetzt kann der Zug kommen.

Bis es soweit ist, haben wir noch Zeit zu einem kurzen Gespräch mit unserem langjährigen Mitarbeiter Werkmeister Biesemann, der für den ordnungsgemäßen Ablauf des Bahnbetriebes verantwortlich ist. Er erzählt uns dem Sinne nach Folgendes:

„Die Errichtung der neuen Werksanlagen und die damit verbundene Produktionssteigerung stellten zunehmend höhere Anforderungen an die Transportmittel unseres Werkes. Im vergangenen Jahr wurden ca. 350 000 t Stahl erzeugt. Da zu ihrer Erzeugung bekanntlich ein Vielfaches dieser Menge an Schrott, Legierungsstoffen und Betriebsmitteln herangeschaffen werden muß, läßt sich ermesen, welche Transportleistungen zu vollbringen sind. Allein der Anschluß der neu-

... als Fahrdienstleiter verrichten im neuen Stellwerk unsere Mitarbeiter Hegmann, Kreuel (im Bild) und Driesch ihren verantwortungsvollen Dienst...





...über die Einfahrtsweiche schiebt sich die schwere Lok der Bundesbahn auf das Zustellgleis im Werksgelände. Wenn die Übergabe (die auf unserem Bild Werkmeister Biesemann vornimmt) beendet ist, wird die Bundesbahnlok abgekoppelt und erhält freie Fahrt zum Umsetzen...

en Werksanlagen an das Gleisnetz hatte fast eine Verdopplung der bestehenden Gleisanlage zur Folge. Ursprünglich lagen die Rangier-Einrichtungen unseres Bahnbetriebes im südlichen Teil unseres Werksgebietes. Durch die Erweiterungen der letzten Jahre behinderten diese Einrichtungen den steigenden Straßenverkehr auf der wichtigen Verbindung vom Tor 1 zum Reservelager und Kaltwalzwerk. Um den Fußgänger-verkehr in Fluß zu halten, mußte sogar ein Überweg geschaffen werden, der unter dem Namen „Luftbrücke“ bekannt ist und sich keiner großen Beliebtheit erfreute. Es fehlte vor allem an Abstell- und Rangiergleisen, die den ständig steigenden Waggon-Umlauf aufnehmen konnten. Die Notwendigkeit der Verlegung

und damit die Errichtung einer neuen zentralen Bahnanlage war damit gegeben. Erste Forderung an die Neuanlage war: sie sollte die bisherigen Mängel und Einschränkungen beheben. Darüber hinaus galt es, eine Einrichtung zu schaffen, die eine rationelle Abwicklung des gestiegenen Wagenumlaufes zuließ. Um die beste Lösung mit modernsten Hilfsmitteln zu erreichen, wurden von unseren verantwortlichen Herren, dem Leiter der Neubauabteilung Direktor Stelbrink, und dem Leiter der Bahn- und Platzbetriebe Ingenieur Müllers, frühzeitig mit Fachleuten der Bundesbahn für den Bau von Stellwerken, Gleisen und Signalen — an ihrer Spitze die Herren Direktor Mützelburg, Dezernent der Bundesbahndirektion Köln, und Baurat Moritz

...unser neues Stellwerk hat eine Einrichtung, die es gestattet, durch Drücken einer Taste die betreffende Weiche in eine andere Fahrtrichtung umzulegen. Die Schienenwege und Weichen sind symbolisch auf diesem Stellstisch eingezeichnet...



vom Bahnbetriebsamt Krefeld — Verhandlungen aufgenommen. Selbstverständlich wurden auch die Erfahrungen gleichartiger Industriebetriebe herangezogen.

Um eine rationelle Bearbeitung des „rollenden Materials“ zu erreichen, wurde eine zentrale Anlage von erheblicher Ausdehnung notwendig. Vor allem mußte ein Ablaufberg geschaffen werden, der ein schnelles „Zergliedern“ des angekommenen Zuges gestattet. Weitere Forderungen: das Stellen der Weichen im Bahnhofsgelände von einem zentralen Stellwerk aus und damit notwendigerweise der Einbau einer Sprechverbindung zwischen den Lokomotiven und dem Stellwerk. Über die Zweckmäßigkeit haben Sie sich ja eben selbst unterrichten können. Aber da kommt unser Zug.

...während der Zug langsam über die Waage rollt, braucht unser Mitarbeiter Netz nur jeweils die vorbereitete Karte in die Wiegeanlage einzulegen. Das Gewicht der einzelnen Waggon wird automatisch auf die Wiegekarte aufgedruckt...



Über die Einfahrtsweiche schiebt sich die schwere Lok der Bundesbahn auf das Zustellgleis im Werksgelände, und folgt eine lange Kette von Güterwagen, beladen mit Rohstoffen und Betriebsmitteln, die wir für unsere Erzeugung brauchen. Zweimal am Tag erreicht ein solcher Güterzug unser Werk. Vor dem roten Haltesignal am Ende des Zustellgleises kommt die Lok zum Stillstand. Vom Stellwerk aus wird die „Zustimmung“ gegenüber der Bundesbahn zurückgenommen, so daß jetzt deren Zugverkehr auf der Strecke zwischen Bahnhof Krefeld und Willich nicht mehr behindert ist. Gleichzeitig entfällt die Blockierung unserer Weichen. Schon ist die Bundesbahnlok abgekoppelt. Sie erhält freie Fahrt zum Umsetzen und umfährt auf Gleis 5 den eben zugestellten Zug, um sich vor den auf Gleis 3 abholbereit stehenden Zug zu setzen. Inzwischen ist eine unserer Loks vor den eben angekommenen Zug gefahren. An seiner Wagenreihe entlang gehen Männer des Bahndienstes und der Bundesbahn, um die Übergabeformalitäten zu erfüllen. U. a. wird für jeden Waggon die Wiegekarte vorbereitet; denn anschließend muß der Zug die Waage passieren.



...um eine rationelle Bearbeitung des rollenden Materials zu erreichen, wurde eine zentrale Anlage von erheblicher Ausdehnung notwendig. Vor allem mußte ein Ablaufberg geschaffen werden...

Bei unserem Rundgang wurden wir von Dipl. Ing. Wagner von der Neubauabteilung begleitet, der für die Planung und Durchführung der elektrischen Anlagen verantwortlich war. Während draußen am Zuge die Übernahmearbeiten weitergehen, erläutert er uns die Einrichtung des Stellwerks. „Sie sehen, das Stellwerk hat eine Einrichtung, die es gestattet, durch Drücken einer Taste die betreffende Weiche in eine andere Fahrtrichtung umzulegen. Die Weiche wird durch einen Drehstrom-Elektromotor über ein Schneckenrad angetrieben. Die Schienenwege und Weichen sind symbolisch auf diesem Stellstisch dargestellt. Die La-

Über Sprechfunk ist natürlich jede Lok im Werksgelände erreichbar. Da ständig umfangreiche Waggon-Verschleppungen innerhalb des Werksgebietes erforderlich sind, ist auch hier der Sprechfunk für eine rationelle Arbeit von großem Vorteil. Vom Betrieb wird das Stellwerk verständigt, das über Sprechfunk jede Lok, wo immer sie sich im Werksgebiet aufhält, schnellstens erreichen und dorthin dirigieren kann, wo ihr Einsatz jeweils dringend gebraucht wird.

Außerdem bestehen Lautsprecher-Anlagen am Anfang und am Ende des Zu-

stell- und Umfahrgleises, womit dem Bundesbahnpersonal die Anweisungen für das Befahren unserer Gleisanlagen gegeben werden können.

Ganz besonders wichtig ist die direkte Sprech-Verbindung zum Ablaufberg. Von dort werden die im angekommenen Zug mehr oder weniger zufällig zusammengestellten Waggonen durch Rangieren zu passenden Zugteilen zusammengesetzt, wie sie für die verschiedenen Bestimmungsorte im Werk notwendig sind.

Ein Rangierer mit Funkgerät gibt dem Stellwerk an, in welches Gleis der jeweilige Waggon geleitet werden muß. Der Rangiermeister hat die Möglichkeit, durch Signalzeichen, die „halt“, „langsam“ und „schnell“ anzeigen, dem Lokführer mitzuteilen, wie er sein Fahrtempo beim Andrücken auf den Ablaufberg regulieren muß.

Im Stellwerk sind neben der Warte mit Stellstisch und Wiegetisch die Räume für die elektrischen Anlagen und ein Aufenthaltsraum für die Rangierer mit Waschgelegenheit und Toilette untergebracht. Da auch bei Dunkelheit und schlechter Sicht der Betrieb durchgeführt werden muß, ist das Bahngelände mit Spezial-Leuchten ausgestattet. Es sind blendungsfreie Tiefstrahler, die eine hervorragende Beleuchtung sicherstellen.

Die Formalitäten für den abgehenden Zug sind in der Zwischenzeit erledigt worden. Jetzt geht die Meldung an die Bundesbahn: „Zug Nr. 15397 fertig zur Abfahrt“. Es dauert wenige Minuten, dann gibt das grüne Signal die Abfahrt frei. Zug Nr. 15397 verläßt unser Werk. Mitarbeiter Netz, der die Nummern der angekommenen Waggonen, ihren Inhalt und das Gewicht laut Frachtbrief auf die Wiegekarten geschrieben hat, kommt ins Stellwerk zurück. Unser Lokführer erhält die Anweisung, den Zug über die Waage zu fahren. In langsamer Fahrt wird Waggon um Waggon von der auto-

matischen Waage gewogen. Auf dem Bildgerät erscheint das Gewicht, und der automatische Drucker überträgt es auf die vorbereiteten Wiegekarten.

Während diese Arbeit besorgt wird — wir wissen, daß anschließend der Zug auf dem Ablaufberg des Rangiergeländes gefahren wird —, verlassen wir das Stellwerk in dem Bewußtsein, daß wieder ein bedeutender Fortschritt in der Modernisierung unseres Werkes erzielt worden ist. Dipl.-Ingenieur Wagner faßt diesen Gedanken in die Worte:

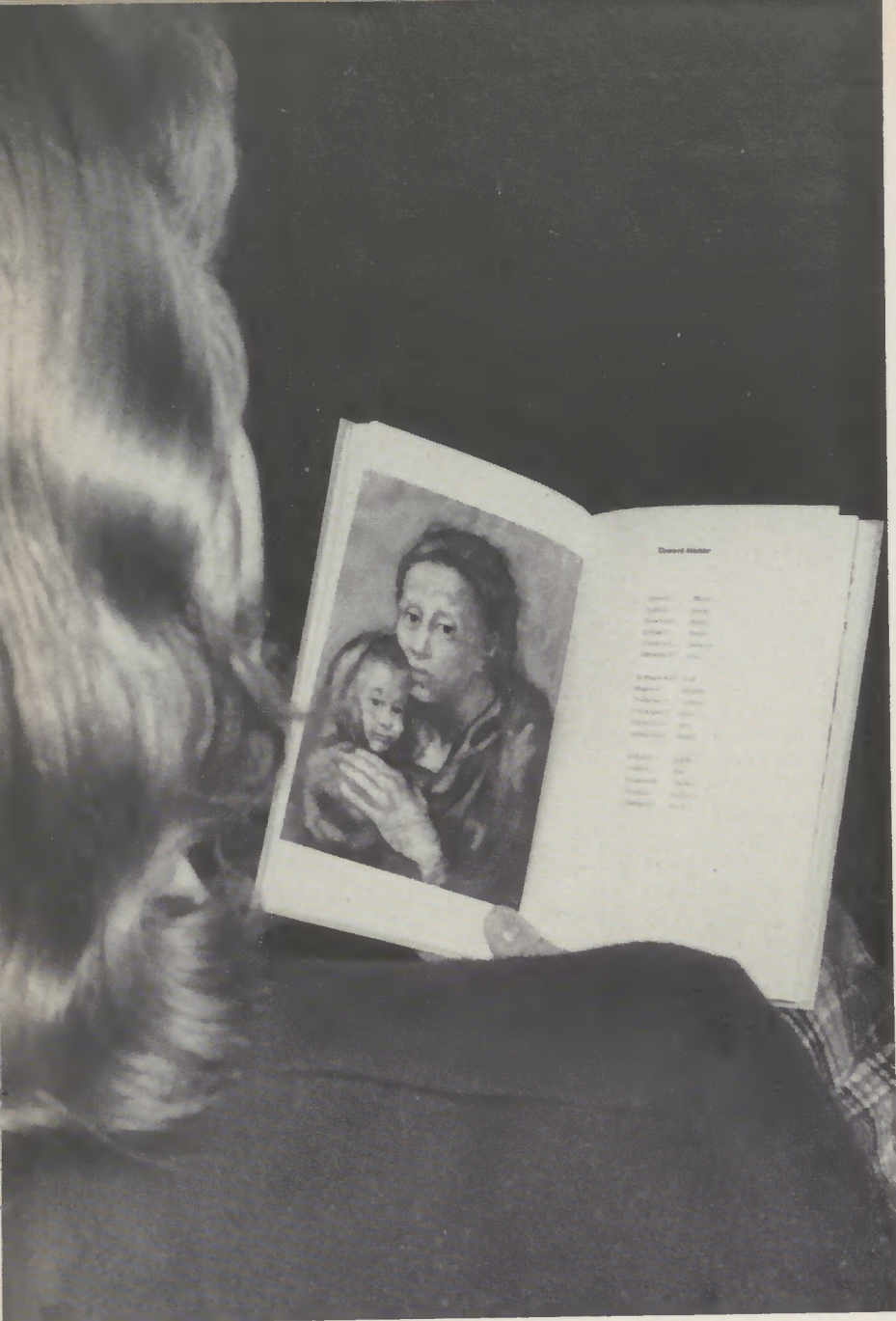
„Unser neues Stellwerk ist das erste seiner Art im Bahnbetriebsbereich Krefeld. Wir dürfen stolz darauf sein, durch die Einführung dieser Technik in Verbindung mit den Funkanlagen einen wesentlichen Beitrag zur Rationalisierung unseres innerbetrieblichen Transportwesens geleistet zu haben.“

...ein Rangierer mit Funkgerät — auf unserem Bild Vorrangierer Hürtgen — gibt dem Stellwerk an, in welches Gleis der jeweilige Waggon geleitet werden muß...



...die Bundesbahnlok umfährt auf Gleis 5 den eben zugestellten Zug, um sich vor den auf Gleis 3 abholbereit stehenden Zug zu setzen...





Bleibende Freunde

Das dritte Weihnachtsbüchlein — eigens hergestellt für die Mitarbeiter der DEW — ist unter dem Titel „Bleibende Freunde“ erschienen. Wieder ist es eine sorgfältig ausgewählte Folge von Texten und Bildern, die für die Mußestunden bereitstehen, um zu unterhalten und vielleicht auch ein wenig nachdenklich zu machen. Wir haben bei aller Buntheit und Vielfalt versucht, vom Gedanklichen her dem Büchlein zwei Schwerpunkte zu geben. Mehrfach und abgewandelt klingen die Themen „Mutter“ und „Europa“ auf.

Mutter, das ist der stille Bereich des Herzens mit der innigsten Bindung, die es in unserer Welt gibt. Wieviel Wärme liegt schon in diesem Wort, das in fast allen Sprachen der Erde ähnlich klingt. Und hinter dem Wort? Da steht der ganze Reichtum der Empfindungen, wie sie nur ein Mutterherz ausdrücken kann, da steht die selbstloseste Liebe, da steht der Opfermut, der das Kind beschützt und beschützen möchte, auch wenn es längst den Kinderschuhen entwachsen ist. Ob wir diese Liebe immer vergelten?

Europa, das ist der große Wunsch vieler — und nicht der schlechtesten — Europäer. Anderthalb Jahrtausende — und wenn wir an die Antike und den Raum um das Mittelmeer denken, dann dürfen wir sogar noch ein Jahrtausend hinzuzählen — hat dieser Erdteil eine Fülle von Persönlichkeiten hervorgebracht, die alle Gebiete des Geisteslebens, der Wissenschaft, der Technik, der schönen Künste zu einer staunenswerten Entwicklung verholfen haben. In Europa ist das entstanden,

was wir heute die zivilisierte Welt nennen. Aber Europa selbst war in all den Jahrtausenden nur ein Begriff auf der Landkarte. Durch unvorstellbare Ströme von Blut ist es gegangen, sich gegenseitig selbst zerfleischend. Heute beginnt sich der „Begriff auf der Landkarte“ zu einer Realität in der Gemeinschaft der europäischen Völker zu wandeln. Es sind Anfänge, die sich vornehmlich in wirtschaftlichen Bereichen vorwärtstasten, die aber einsickern in das Bewußtsein der europäischen Menschen, die langsam erkennen, daß die Zeit des Gegeneinanders vorbei sein muß, wenn Europa die Zukunft bestehen will. Auf allen Gebieten des geistigen, des politischen, des wirtschaftlichen Lebens sind Rufer vorhanden, die den Gedanken eines geeinten friedlichen Europas als Ziel und Mahnung verkünden und sich für seine Durchführung einsetzen. Möge unser Weihnachtsbüchlein in bescheidenem Maße auch ein solcher Rufer sein.

Wer das Büchlein aufmerksam durchblättert und durchliest (!), wird sicher etwas finden, das ihn anzieht. Was der Umschlag verspricht, der die vergnügliche Farbigkeit eines Blumentepichs andeutet, will der Inhalt des Büchleins halten. Mal ernst — mal heiter, wie es so kommt im Leben. Und weil wir wissen, daß die Arbeit immer nur ein Teil unseres Lebens sein darf, der sicher wesentlich und bedeutsam ist, aber im Grunde nur ein Mittel darstellt, nicht ein Ziel, haben wir dieses kleine Büchlein geschaffen, damit es nach der Arbeit zum Menschen finde, sein Herz anrühre und seinen Gedanken Wege weise. Das ist unser Wunsch. Ob er in Erfüllung geht? — Es wäre schön.

Urwort Mutter

deutsch: Mutter
indisch: matar
italienisch: madre
spanisch: madre
romanisch: mumma
französisch: mère

portugiesisch: mae
englisch: mother
holländisch: moeder
norwegisch: mor
schwedisch: mor
tschechisch: matka

polnisch: matka
russisch: mat
bulgarisch: mayka
litauisch: matyna
chinesisch: mou

Rückschau wird Fest

Erinnerungen an unsere diesjährige Jubilarfeier

Im Schimmer der Kerzen, im Schmuck der Blumen war unser Sporthaus kaum wiederzuerkennen, als am 11. Januar die Jubilare des Jahres 1957 aller unserer Werke mit ihren Ehefrauen eintrafen, um gemeinsam mit dem Vorstand, den Werksleitern und ihren Betriebs- und Abteilungsleitern, mit den Betriebsräten und Vertrauensleuten und nicht zuletzt mit den Vertretern des Aufsichtsrates, an ihrer Spitze Herr Dr. Gehm, die gemeinsame Jubilarfeier zu erleben. Als nach Mitternacht die auswärtigen Gruppen und nach und nach auch die Krefelder Jubilare die Heimfahrt antraten, dürfte keiner dabei gewesen sein, dem der Abend nicht in schönster Erinnerung geblieben ist.

Lediglich für die „Platzfrage“, bedingt durch die geringen Größenverhältnisse des Raumes und die Anzahl der Festgäste, müssen Einschränkungen gemacht werden. Aber die Vertrautheit und Werksverbundenheit, die unser Sporthaus auszeichnen, haben auch ihr Gutes. Sie schaffen von Anfang an eine Atmosphäre der Zusammengehörigkeit. Wenn man auch etwas beengt sitzt, man fühlt sich wie zu Hause. Und wenn man schon ein „zu Hause“ hat, dann fühlt man sich dort immer wohl. In diesem Jahre ging es ja auch gerade noch mit der Sitzordnung. In den nächsten Jahren, wenn die Anzahl der Jubilare zunimmt, werden wir voraussichtlich unserer Feier einen anderen, größeren Rahmen geben müssen.

Musikdirektor Hans Heinrichs und die Gesangsabteilung, zwei Namen, die nun schon seit Jahren eng verbunden sind und uns viele schöne Begegnungen mit der Kunst des Gesanges geschenkt haben, eröffneten die ernste Feierstunde, die — nun schon bedeutsame Tradition — dem Fest der Freude die rechte Grundlage gibt. Im Mittelpunkt stand die Rede von Herrn Direktor Boine. Sie war nicht nur ein Gruß an die Jubilare, sie verließ den üblichen Rahmen, um in die großen Zusammenhänge unserer Arbeitswelt vorzustoßen und wurde dadurch zu einem Appell an die Verantwortung jedes einzelnen. Hier einige Auszüge:

Vom schöpferischen Stolz auf eine große Leistung

Am Jubiläumstag, der in Herzlichkeit und Würde am Arbeitsplatz und in der Intimität des engsten Mitarbeiter- und Kollegenkreises gefeiert wurde, spürte jeder Jubilar, daß er einen Wert darstellt, daß er kein Namenloser im großen Räderwerk des Werksgeschehens, sondern ein lebendiges Glied in einer großen Gemeinschaft ist. Diese Gemeinschaft, die ihn 25, 40 oder 50 Jahre existenziell getragen hat, ist auch durch seine Mitarbeit das geworden, was sie heute darstellt, ein bedeutender Faktor der Wirtschaft und des technischen Fortschritts, von dem man mit Achtung spricht, eine

Arbeits-, Leistungs- und Sozialgemeinschaft, die im gesellschaftlichen und sozialen Leben der industriellen Arbeitswelt von heute einen guten Klang hat. Klingt das zu stolz und selbstbewußt? — Ich glaube, man wird mir diesen in festlicher Stunde zum Ausdruck gebrachten DEW-Stolz und dieses DEW-Selbstbewußtsein verzeihen; denn sie sind Widerschein und Echo der 25-, 40- und 50-jährigen Leistung unserer Jubilare, deren Arbeit Sinn und Erfolg beschieden war. Ich glaube, das ausgesprochen zu haben, was Sie alle für Ihr Werk und unser Unternehmen empfinden: den geheimen schöpferischen Stolz auf eine große wirtschaftliche und technische Leistung, in der sich bestes, in Jahren und Jahrzehnten geformtes und gesteigertes Können, ein unermüdlich regsamer und vorwärtsdrängender Geist, verbunden mit menschlicher Treue und vorbildlichem Fleiß, manifestieren. Es ist ein Stolz, der seinen Ursprung findet in der Freude am geschaffenen Werk, in dem Vertrauen, das dem Menschen entgegengebracht wird, in der Anerkennung, die seiner Leistung gezollt wird und in der Sicherheit, die aus dem Bewußtsein erwächst, zu einer Gemeinschaft, zu einem Werk zu gehören, das nicht nur Edelstahlqualitäten sucht und immer wieder neu findet, sondern das auch die gegenseitige menschliche Dankbarkeit Solidarität und Treue pflegt.

Durch Höhen und Tiefen verbunden

Und noch etwas anderes. Dieses Gefühl der Verbundenheit findet seine Wurzel auch darin, daß unsere Jubilare und die Stammsbelegschaft den Weg des Unter-

nehmens über Höhen und durch Tiefen miterlebt haben und ihn in Freude und Sorge mitgegangen sind. In 25, 40 und 50 Jahren der immerwährenden Bewährung ist der Arbeitsplatz mehr als nur die unausweichliche, mehr oder weniger angenehme Voraussetzung für die Schaffung des Lebensunterhaltes geworden. Für unsere Jubilare wurde die DEW zu einem Stück ihres Lebens, zu dem der Arbeitsplatz im Werk genau so natürlich gehört wie die Familie, die Heimatstadt und das Vaterland.

Sorge um das Unternehmen

Als vor einigen Wochen ein großes, uns aktienmäßig verwandtes Unternehmen in den westdeutschen Zeitungen eine Anzeige veröffentlichte, in der die Absicht bekundet wurde, die sich noch nicht in seinem Besitz befindlichen Rest-Aktien aufzukaufen, um die Besitzverhältnisse der DEW eindeutig in seinem Sinne zu klären, da las man in den Gesichtern unserer Mitarbeiter Sorge und Bestürzung, da hörte man, vor allem von den über Jahrzehnte bei uns beschäftigten Kolleginnen und Kollegen, die bange Frage: was wird nun? Unsere Mitarbeiter dachten dabei nicht zuerst an ihr eigenes Schicksal, das ja von solchen Veränderungen kaum direkt berührt wird. Sie dachten an die so natürlich gewachsene und erfolgreich praktizierte Eigen- und Selbstständigkeit, die dem Unternehmen, der Volkswirtschaft und nicht zuletzt auch der Belegschaft so viel Erfolg und Segen als Ergebnis vertrauensvoller Zusammenarbeit und verantwortungsbewußten Wirtschaftens gebracht hat. Sie dachten an jenes, im Rahmen unseres

... für unsere Jubilare wurde die DEW zu einem Stück ihres Lebens...





...frohe Menschen feierten gemeinsam diesen Ehrentag...

Unternehmens so sehr gelungene Bemühen, zwischen Kapital und Arbeit — den von der Sache her gleichberechtigten und lebensnotwendigen und von der Moral her gleichberechtigten und gleichverantwortlichen Faktoren der Wirtschaft — die Waage zu halten. Wieviel Vertrauen, wieviel Beruhigung hat diese vom Aufsichtsrat, Vorstand, Werksleitungen, Betriebsräten und Belegschaft in die durch Krieg und Zusammenbruch durcheinander und manchmal auch gegeneinander geratene Gemeinschaft gebracht. Es geht hier nicht darum, ob die Sorgen, die unsere Mitarbeiter im Zusammenhang mit jener Zeitungsanzeige bewegten, berechtigt sind — das müssen Zeit und Entwicklung entscheiden —, es geht darum, diese Sorge zu werten. Mag sie aus Unkenntnis über die Zusammenhänge und Motive der Transaktion entstanden sein, diese Sorge ist ein Positivum; denn sie ist ein Ausdruck der Zusammengehörigkeit und Verbundenheit, die mehr ist als ein rührseliges Gefühl auf einer Jubiläumsfeier.

Der dritte Partner: das Gemeinwohl

Nach dem Kriege, nach dem großen Zusammenbruch ist eine neue Idee in den Bereich der Arbeit und der Wirtschaft eingezogen, der wir uns alle, nachdem wir uns an der großen Verführung und Verirrung die Finger verbrannt haben, aufgeschlossen und voll guten Willens zur Verfügung gestellt haben. Über dieser neuen Idee, dieser neuen Weltanschauung der Wirtschaft, so darf man wohl sagen, stand als Leitwort: „Im Mittelpunkt allen wirtschaftlichen Geschehens steht der Mensch“. Es hat zu Anfang Mitarbeiter gegeben, die diesen Satz etwas sehr vereinfacht und verengt im ichbezogenen Sinne aufgefaßt haben. Sie erwarteten, daß das Wirtschaftsergebnis, beispielsweise der DEW, in erster Linie auch nur den DEWern über erhöhte Löhne, hohe Sonderzuwendungen und Sozialleistungen zugute kommen müsse. Längst haben sie erkennen müs-

sen, daß diese Annahme falsch war, daß hinter dem Wort „Mensch“ in diesem Programmsatz der Begriff der menschlichen Gemeinschaft steht. Diesen dritten Partner, die Allgemeinheit und das Gemeinwohl, wollen und müssen wir mit einbeziehen in unsere Verantwortung und in unsere Überlegungen. Dann erst finden wir vom Ich des Kapitals oder vom Ich der Arbeit und des Arbeitnehmers zum Wir der Allgemeinheit, die auf die Dauer uns Schutz und Sicherheit gibt, in Frieden und Freiheit unser Leben zu leben, unsere Arbeit zu leisten und unser tägliches Brot zu verdienen.

Mahnung zu Besinnung und Vernunft

Aus der Verantwortung vor der Gemeinschaft dürfen sich die direkten Partner

... mit dem Vorstand, den Werksleitern und ihren Betriebs- und Abteilungsleitern, mit den Betriebsräten und Vertrauensleuten und nicht zuletzt mit den Vertretern des Aufsichtsrates, an ihrer Spitze Herr Dr. Gehm...



nicht allzu sehr strapazieren; denn sonst könnte es sein, daß der dritte Partner, das Gemeinwohl, zu kurz kommt. Jede Preiserhöhung und jede Lohnforderung müssen sehr ernsthaft unter diesem Gesichtspunkt erwogen werden. Es geht um eine Haltung, die Besinnung und Vernunft erfordert und die sich ständig prüfen muß, ob sie dem Ganzen dient. Wir wollen uns um diese Haltung bemühen. Aber wir stehen innerhalb der DEW mitten in den großen Strömungen des gesamtwirtschaftlichen und sozialen Geschehens. Wir können nur in den Gremien, die für diese Lebensfragen unseres Volkes zuständig sind, unsere Stimme erheben und immer wieder zur Besinnung, Vernunft und Verantwortung aufrufen. Dabei sind wir uns klar darüber, daß zur letzten Befriedung und Harmonisierung der in der Wirtschaft zusammenarbeitenden Partner eine tragbare Relation und kontinuierliche Entwicklung der Löhne und Preise nicht genügen, sondern daß noch andere Fragen offen und andere Aufgaben zu lösen sind.

Tradition, aber nicht Restauration

Diese Fragen werden nicht von den Händen im Saal Versammelten gelöst werden können. Wir können nichts anderes tun, als unsere Bereitschaft für ihre Lösung zu bekunden und die Mahnung laut werden zu lassen, nicht wieder in wirtschaftliche und politische Extreme von gestern und vorgestern zu verfallen, von denen uns die jüngste Geschichte, die fast unser Leben zerstört hat, bitter belehrte, daß sie ein Irrweg sind. Dabei darf und soll man durchaus auch in der Wirtschaft an bewährte Traditionen anknüpfen. Es wäre sogar falsch, wenn die Wirtschaft nicht gute Traditionen bewahren wollte, aber sie muß sich um der Erhaltung des gewachsenen Vertrauens und um unserer gemeinsamen freiheitlichen Zukunft willen davor hüten, auch nur den Verdacht der Restauration zu erwecken!

Zuversicht für das neue Jahr

Auch diese kurzen ernstesten Gedanken passen hinein in den Rahmen einer Jubilarehrung. Denn, wenn wir unseren Jubilaren etwas wünschen neben der Gesundheit und neben der rechten Zufriedenheit des Herzens, dann sind es soziale Sicherheit und wirtschaftliche Stabilität, auf die sie ein Recht haben nach so vielen von Katastrophen, Zusammenbrüchen und Krisen geschüttelten Jahren, die ihre Generation durchleben und durchleiden mußte. Vor wenigen Tagen sind wir ins neue Jahr eingetreten. Das Jahr 1957 haben wir gemeinsam bestanden. Das Jahr 1958 stellt uns vor ganz neue Aufgaben. Die Verhältnisse haben sich geändert. Wir schöpfen nicht mehr aus dem Vollen. Unser Schaffen und Planen ist durch veränderte Verhältnisse und damit durch neue Probleme schwieriger geworden. Wir sehen aber auch diesem neuen Jahr und der ganzen weiteren Entwicklung zuversichtlich entgegen.

Helfen Sie mit!

Helfen Sie mit, den bewährten Geist der Pflichterfüllung und der Leistungsbereitschaft hochzuhalten. Helfen Sie mit, das Bewußtsein zu stärken, daß nur Arbeit und Leistung die Grundpfeiler sind, auf denen das Unternehmen steht. Helfen Sie mit, daß jene Gesinnung und Haltung, die ein so großes und schönes Werk geschaffen, ein so stolzes und tragendes Unternehmen aufgebaut haben, hoch und lebendig gehalten werden. Mit diesem heißen Wunsch möchte ich schließen. Meine Worte waren Ihnen gewidmet, liebe Jubilare, und ihren Ehefrauen, wie Ihnen beiden auch die Feier dieses Abends gewidmet ist. Verleben Sie diesen Abend so, daß er noch lange in Ihnen nachklingt, als ein Fest von Menschen, die Schicksal, Beruf und Berufung zusammengeführt haben und die heute nach einem 25-, 40- oder 50jährigen Arbeitsleben sagen können: Unser Leben war Arbeit und Mühe, aber es war eine Lust zu diesem auch mit allem Menschen- und Unzulänglichkeiten ausgestatteten, aber letztlich immer wieder erfolgreichen, unverwüstlichen und vielgeliebten Haufen der DEW zu gehören. Glückauf!

Dr. Gehm betont Zuversicht

Noch lange klangen diese Worte nach, während der junge Tenor Klaus Delhaes aus Remscheid, dessen Vater einer unserer Remscheider Mitarbeiter ist, mit schönem Ausdruck und prächtigem Stimmaterial in der Arie „Cielo e mar“ von Ponchielli den Abschluß der ersten Feier einleitete. Bevor sie in dem von unserer Gesangsabteilung ergreifend vortragenen „Gebet“ von Gotovac ausklang, sprach Herr Dr. Gehm, der Vorsitz unseres Aufsichtsrates, aus der Situation des Augenblicks einige zuversichtliche Worte zu der Frage, die schon in der Rede unseres Arbeitsdirektors angeklungen war, nach den Auswirkungen der neuen Besitzverhältnisse für die DEW. Er sprach von dem eigenständigen Wachsen des Werkes in der Zeit, als es zum großen Verband der Vereinigten Stahlwerke gehörte und versicherte, daß



Der Eingang des neuen Verwaltungsgebäudes an der Oberschlesienstraße erhält einen besonderen Schmuck durch Türflügel aus rostfreiem Stahl, die von bekannten Bildhauern künstlerisch gestaltet werden. Der erste dieser Türflügel — unser Bild zeigt ihn —, der Szenen aus dem Schaffen im Werk enthält, wurde inzwischen eingebaut. Schöpfer dieser schönen, fein abgewogenen Darstellungen ist die bekannte Krefelder Bildhauerin Frau Woelfle-Fabricsius, deren künstlerische Arbeiten am neuen Wasserwerk und am Arbeitsamt Uerdingen ausgezeichneten Widerhall fanden. Für die beiden rückwärtigen Türen wurde der Bildhauer Simon Schaefer aus Düsseldorf gewonnen, der auch das Relief am Krefelder Gesundheitshaus, das wir im Mosaik dieses Heftes veröffentlichen, geschaffen hat.

auch in Zukunft unser Unternehmen einen eigenen Lebensbereich darstelle, in dem der Geist, der uns in der Vergangenheit groß gemacht hat, auch weiterhin herrschen würde.

Fröhliche Gemeinschaft

Nach dieser Stunde der Besinnung kam die Freude zu ihrem Recht. Licht erfüllte den Raum, und frohe Menschen feierten gemeinsam diesen Ehrentag, der ihrer Arbeit galt. Nach dem Abendessen begann ein artistisches Programm, zu dem die gekonnten Darbietungen eines Meisters des magischen Fachs, in denen sich Traum und Wirklichkeit immer wieder überraschend begegneten, überleiteten. Alexander Adrion verstand es, eine eigene Atmosphäre zu schaffen, in der seine Worte und seine Zauberkünste gleichermaßen brillierten. Das große Abendprogramm wurde von Ernst Etry angesagt. Begeisterter Beifall begrüßte jeden seiner Auftritte und zeigte an, wie schnell und wie sehr er sich die Herzen der Zuhörer im Sturm erobert hatte. René Normann zeichnete (unter Assistenz von Herrn Direktor Dr. Lösch, der

zur Freude der Anwesenden lachend mitmachte) mit phantastischer Geschicklichkeit humorvolle Karikaturen, Les Ikarus bewiesen mit dem Sturz vom Eiffelturm ihr hohes artistisches Können, dessen atemberaubende Schlußpointe einen Schrei der Überraschung und dann einen wahren Beifallssturm auslöste, Ira und Wolf brachten Gesangsparodien, die viel Freude machten, und als sensationelle Schlußnummer glänzte das Evelyn-Hall-Trio, das erst wenige Tage vorher von einem erfolgreichen Auslandsgastspiel nach Deutschland zurückgekehrt war.

So gestaltete sich dieser Abend, den Kapellmeister Kronen mit seinen Solisten musikalisch betreute, zu einem festlichen und fröhlichen Erlebnis für alle unsere Jubilare und ihre Ehefrauen.

Inzwischen stehen sie wieder mitten in der Arbeit, die sie zu diesem Fest zusammengeführt hatte. Aber sicher werden ihre Gedanken noch manchmal zurückgehen zu den schönen Stunden im Sporthaus, die ein Geschenk für ihre Leistung waren, in denen die Rückschau zum Fest wurde.

„Die Edelstahlvereinigung und ihre besonderen Aufgaben“

Erste diesjährige Veranstaltung
in der Reihe der Informationsvorträge
für Mitarbeiter in Krefeld

„Unsere laufenden Kurse, die der Erweiterung und Vervollständigung des fachlichen Wissens dienen, werden sehr gut besucht“, so sagte Herr Direktor Boine anlässlich seiner einführenden Worte in die erste Veranstaltung dieses Jahres als Information für die Mitarbeiter. „Das ist ein gutes Zeichen für die Belegschaft, worüber wir uns freuen dürfen. Daß heute hier nach Dienstschaft ca. 150 Teilnehmer zusammengekommen sind, bestätigt erneut unsere Annahme, daß der Wunsch zur Information über den engeren Rahmen der persönlichen Arbeit hinaus bei einer großen Anzahl unserer Mitarbeiter vorhanden ist. Wir werden dem in Zukunft verstärkt Rechnung tragen.“ Als Vortragender hatte sich für diese Veranstaltung freundlicherweise der stellvertretende Geschäftsführer der Edelstahlvereinigung, Herr Steuernagel, zur Verfügung gestellt.

Einleitend gab er einen kurzen Rückblick auf die historische Entwicklung. Als Geburtsdatum der Edelstahlvereinigung nannte er den 12.12.1914. An diesem Tage schlossen sich zwanzig Edelstahl erschmelzende Werke zu einer losen Vereinigung zusammen, um in Fragen der Rohstoffe (der erste Weltkrieg war ausgebrochen!), der Legierungsmittel etc. gemeinsame Beratungen durchzuführen. Als sich nach dem Kriege ernste Marktschwierigkeiten bemerkbar machten, schlossen sich dieser Vereinigung, die 1920 den Namen „Edelstahlverband“ annahm, auch die österreichischen Werke an. Kleinere Verbände, die sich — wie etwa für nichtrostenden Stahl — schon früher gebildet hatten, folgten dem Beispiel der österreichischen Werke. Der Verband wuchs, aber es waren nur schmelzende Werke, die ihm angehörten. Das änderte sich in der großen Krise, die gegen Ende der Zwanzigerjahre sich immer stärker bemerkbar machte. Im Jahre 1929 wurde der Verband auch auf die Walz- und Hammerwerke ausgedehnt. Im Zuge der politischen Eingriffe in das Wirtschaftsleben entstand 1933 zunächst die „Reichsgruppe Edelstahl“, die später den Namen „Fachgruppe Edelstahl“ erhielt, deren Mitgliedschaft für die betroffenen Werke Pflicht war. Trotzdem lebte der Verband bis 1943 weiter. Erst dann wurde er offiziell aufgelöst. Der Sitz der Fachgruppe, der die Planung und Lenkung der Edelstahlproduktion zufiel, war seit 1939 Berlin. Nach dem Kriege wurde auch sie aufgelöst.

Schon ein Jahr nach dem Zusammenbruch regte sich neues Leben. Nach demokratischen Grundsätzen wurde eine „Fachvereinigung Edelstahl“ wieder aufgebaut, aus der dann die heutige „Edelstahlvereinigung e.V.“ mit dem Sitz in Düsseldorf hervorging.

Die Edelstahlvereinigung ist ein Zusammenschluß der Werke der Edelstahlindustrie im Gebiete der Bundesrepublik Deutschland. Ihr Zweck ist die Wahrnehmung und Förderung der allgemeinen wirtschaftlichen Interessen der Edelstahlindustrie unter Berücksichtigung der Gesamtinteressen der gewerblichen Wirtschaft. Ein wirtschaftlicher Geschäftsbetrieb ist nach der Satzung ausgeschlossen. Die Mitgliedschaft ist freiwillig. Mitglied kann jedes im Bundesgebiet liegende Edelstahlwerk werden, das Edelstahl herstellt oder verarbeitet. Der Edelstahlvereinigung gehören z. Zt. rund 80 Mitgliedswerke an.

Organe der Vereinigung sind die Mitgliederversammlung, der Vorstand, der Engere Vorstand und die Geschäftsführung. Der Vorstand wird von der Mitgliederversammlung gewählt. Er leitet die Vereinigung. Aus seiner Mitte wählt er den Vorsitzenden und zwei Stellvertreter, die den Engeren Vorstand bilden. Wie wir schon berichteten, wurde auf der letzten Mitgliederversammlung unser kaufmännisches Vorstandsmitglied, Herr Direktor Dr. Lösch, wieder zum Vorsitzenden gewählt. Die Erledigung der laufenden Geschäfte der Vereinigung obliegt der Geschäftsführung. Zu ihrer Leitung beruft der Engere Vorstand den oder die Geschäftsführer. Für einzelne Sachgebiete werden vom Engeren Vorstand Ausschüsse zusammengestellt, die nach seinen Richtlinien arbeiten.

Die Aufgaben, die der Edelstahlvereinigung in der Nachkriegszeit zufielen, waren zunächst durch den Wiederaufbau bestimmt. Vom Jahre 1950 ab waren es in steigendem Maße die Rohstoffschwierigkeiten — insbesondere auf dem Gebiet der Schrottversorgung —, die den Einsatz der Vereinigung verlangten. Die Eröffnung des Gemeinsamen Marktes und die Einbeziehung des Edelstahls in den Gemeinsamen Markt brachten Probleme mit sich, an deren Lösung die Edelstahlvereinigung maßgeblich mitgewirkt hat. Schwierige Preisverhandlungen kamen hinzu. Verbindungen wurden angeknüpft zu den Edelstahlindustrien der Länder, die nicht zur Montanunion gehören, wie England, Österreich und Schweden. Aber immer wieder standen die Rohstoffschwierigkeiten im Vordergrund der Verhandlungen. Ein erfolgreiches Zeichen der Zusammenarbeit stellt die Errichtung einer Rennanlage durch 6 in der Vereinigung zusammengeschlossene Edelstahlunternehmen dar als Gemeinschaftsarbeit, um den Schwierigkeiten der Schrottversorgung besser begegnen zu können.

Um all diesen Aufgaben gerecht zu werden, ist die Geschäftsführung, der z. Zt.

rund 40 Mitarbeiter angehören, in verschiedene Abteilungen unterteilt, die sich nach Aufgabengebieten gliedern. Den Abteilungsleitern stehen jeweils Sacharbeiter zur Verfügung. Wir können hier nicht alle Aufgaben der Abteilungen im einzelnen aufzählen, wollen aber einige wichtige herausgreifen. Zu nennen sind: Statistik, Verbindungen zu Abnehmerverbänden, Kosten und allgemeine Preisfragen, Steuer- und Rechtsfragen, Einzelpreisfragen, Markt- und Preisbeobachtung, Ausfuhr-Anträge, Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, Außenhandel, Interzonenhandel, technische Fragen, Qualitätsfragen, Werbung und jeweils die entsprechenden Fragen in bezug auf die Montanunion.

Zu den Mitgliedern der Edelstahlvereinigung gehören neben den großen Edelstahlwerken viele mittlere und kleinere Werke, außerdem gemischte Hüttenwerke, reine Hammerwerke und reine Walzwerke. Zu den großen Edelstahlwerken zählen neben unserem Unternehmen mit seinen Werken in Krefeld, Remscheid, Bochum und Werdohl die Firmen: Gebr. Böhrler in Düsseldorf, Bochumer Verein für Gußstahlfabrikation, Gußstahlwerke Witten, Stahlwerke Bochum, Stahlwerke Röhring-Buderus in Wetzlar und die Stahlwerke Südwestfalen mit ihren Werken in Geisweid und Harkort-Eicken.

Für die vorläufige Begriffsbestimmung für Edelstahl, die in der statistischen Abteilung der Hohen Behörde der Montanunion Gültigkeit hat, wurde eine Formel gewählt, die im wesentlichen auf die Vorschläge der Edelstahlvereinigung zurückgeht. Sie lautet:

„Als Edelstähle gelten Stähle, bei deren Herstellung besondere Eignung für bestimmte Verwendungszwecke angestrebt wird. Die qualitativen Anforderungen — z.B. möglichst große Reinheit und Gleichmäßigkeit —, die bei einer gegebenen Zusammensetzung die beste Eignung für Verarbeitung und Gebrauch in jedem Falle gewährleisten, können in der Regel nicht mit den gängigen Herstellungsverfahren für Massentähle erreicht werden; sie erfordern vielmehr besondere Sorgfalt in der Erschmelzung und Warmformung sowie wiederholte Prüfung in der Fertigung.“

Das klare und gut vorgetragene einstündige Referat von Herrn Steuernagel war inhaltlich und dürfte allen Hörern wertvolles, zusätzliches Wissen vermittelt haben. Die sich anschließende lebhafte Diskussion zeigte die Anteilnahme der Zuhörer an diesem Thema durch eine Reihe von Fragen, die Herr Steuernagel präzise beantworten konnte. Herzlicher Beifall wurde ihm als Dank zuteil.

Abschluß-Unfalltabelle für das Gesamtjahr 1957

im Vergleich zum Gesamtjahr 1956

Stand	Betrieb	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann	Stand in der Unf.-Tab. 1956
Produktionsbetriebe				
1.	Werkzeugabteilung	3,5	0,37	2.
2.	Tifa	2,75	0,46	1.
3.	Knüppelschleiferei, Walzwerk	5,5	1,18	5.
4.	Glüherei	4,5	1,27	10.
5.	Blockdreherei III	3,5	1,32	16.
6.	Putzerei, Walzwerk	5,5	1,33	12.
7.	Zieherei	4,0	1,34	4.
8.	Walzwerk, allgemein	5,5	1,35	7.
9.	Rohrwerk	4,5	1,38	8.
10.	Blechwalzwerk	5,0-6,5	1,44	3.
11.	E-Werk I	7,5	1,45	15.
12.	Mech. Werkstatt	3,5	1,70	11.
13.	S.-Martinwerk	8,0	1,71	13.
14.	Vorkontrolle, Walzwerk	5,5	1,77	—
15.	Platinenschleiferei, Walzwerk	5,5	1,88	6.
16.	Kaltwalzwerk	4,5	2,01	9.
17.	E-Werk III	7,5	2,06	17.
18.	Blockdreherei II	3,5	2,15	18.
19.	Block-Brammenstraße	5,5	2,22	—
20.	E-Werk II	7,5	2,29	14.
21.	Hammerwerk	9,5	2,38	19.
Hilfs- und Nebenbetriebe				
1.	Werkzeugaufbereitung	3,5	kein Unfall	—
2.	Hilfspersonal	2,0	0,19	4.
3.	Werkstatt, Küche u. a.	2,0	0,37	2.
4.	Bahn-Betrieb	5,5	0,68	12.
5.	Platz und Transport	6,0	0,69	12.
6.	Bau-Betrieb	6,0	0,71	5.
7.	Energie-Betrieb	3,5	0,74	6.
8.	Forschungsinstitut	1,5	0,79	10.
9.	Lehrwerkstatt	3,5	0,85	11.
10.	Reparatur-Betrieb	4,5	0,89	8.
11.	Hauptlager	2,0	1,00	1.
12.	Elektro-Betrieb	4,5	1,04	7.
13.	Wärmestelle	1,5	1,26	3.
14.	Stahlkontrolle I	4,5	1,80	9.
15.	Stahlkontrolle II	4,5	2,48	13.

Aus der Unfalltabelle 1957 ist besonders lobend die Werkzeugaufbereitung hervorzuheben. In diesem Maschinenbetrieb hat es in den letzten zwei Jahren, das heißt in ca. 100 000 Arbeitsstunden, keinen Unfall gegeben. Von den Produktionsbetrieben hat sich die Blockdreherei III vom 16. auf den 5. Platz vorgearbeitet. Auch die Glüherei und die Putzerei des Walzwerks haben ihren Stand erheblich verbessert. Bei den Hilfs- und Nebenbetrieben hat sich der Bahn- und Platzbetrieb vom 12. auf den 4. Platz verbessert. Das ist in Anbetracht der Gefährlichkeit von Transportarbeiten ein sehr beachtliches Ergebnis und sollte den anderen Betrieben ein Beispiel geben.

„Heilkost ist wichtig“! (III)

Leber und Galle

Die Leber und die Gallenblase bilden eine Einheit, soweit sie in der Aufgabe, die Leber Galle zu erzeugen, die Gallenblase diese zu sammeln und einzudicken, zusammenarbeiten.

Bei der Verdauung wird dann durch einen chemischen Reiz vom Dünndarm die nötige Galle diesem zugeführt. Im allgemeinen wird die Gallenblase kurz Galle genannt.

Da Leber und Galle in so enger Verbindung stehen, ist es verständlich, wenn man die Diät dieser Erkrankungen zu-

sammenfaßt und bespricht. Bei beiden ist zu entscheiden zwischen akuter Erkrankung und häufig danach zurückbleibenden chronischen Schäden. Die akuten Erkrankungen gehören sowieso in ärztliche Behandlung und brauchen daher nicht besonders erwähnt zu werden.

Während bei den akuten Erkrankungen der Arzt auch direkt den Speisezettel bestimmt, wird meistens der Patient leichtsinnig, wenn er nicht mehr der Beobachtung des Arztes untersteht und allein bestimmen kann, was ihm behagt. Vor allen Dingen der lange Verzicht auf

ihm mündende Speisezettel oft eine Sucht mit sich, die vom Arzt verbotenen Speisen nun trotzdem zu genießen, wobei dann allerdings meist eine schnelle Rückkehr in die ärztliche Behandlung erfolgen wird.

Die Leber als chemisches Labor und in gewissen Zellen als Erzeuger der Galle, die später zur Verdauung der Speisen notwendig ist, ist ein lebenswichtiges Organ. Wenn eine chronische Leberentzündung entstanden ist, dann muß der Mensch nicht allein der Leber wegen, sondern zur Erhaltung seines Lebens den nachfolgenden Speisezettel im Sinne unserer Besprechung als Heildiät einhalten.

Kohlehydrate (z.B. Zucker und Mehl) können in beliebigen Mengen genossen werden, während Kartoffeln nur beschränkt gegessen werden dürfen. Da das Mehl schon erwähnt wurde, ist es naheliegend, vom Brot zu sprechen, wobei am ehesten zu empfehlen sind: Zwieback, Knäckebrot, Weißbrot und altbackenes Graubrot. Von Kuchen sollte der Kranke nur einen mehrere Tage alten He-fekuchen genießen, der fettarm sein muß.

Obst wird in jedem Falle vertragen, außer rohem Steinobst.

Kohl und Hülsenfrüchte sollten vermieden werden.

Was das Eiweiß angeht, so kann man Milch nach Belieben trinken, muß aber andere stark eiweißhaltige Speisen, wie Fleisch, Wurst, Fisch, Eier und Käse auf ca. 100 Gramm täglich beschränken.

Als Fett sollte man möglichst nur gute Butter und zum Fetten nur gute Pflanzenfette brauchen, jedoch täglich nicht über 30 Gramm.

Alle Speisen sollen grundsätzlich wenig Fett enthalten.

An Getränken ist vor allem Alkohol zu vermeiden. Andere nicht reizende Getränke, wie Teearten: Pfefferminze, schwarzer Tee usw., auch Bohnenkaffee mit viel Milch sind erlaubt.

Für die Gallenkranken gilt fast das oben Gesagte. Lediglich müssen wir hier neben dem Alkohol den Bohnenkaffee vermeiden. Vor allem wird hier noch mehr wie bei ausgesprochenen Leberkranken Wert darauf gelegt, das Essen wenig zu würzen. Paprika, Senf, Pfeffer, Merrettich und Sellerie sind verboten. Sonst kann sich der Gallenkranke an den Speisezettel der Leberkranken halten. Mit beiden Leiden ist auf keinen Fall zu spaßen. Diese Warnung gilt vor allem denjenigen, die sich nur dann auf Heilkost besinnen, wenn der Schmerz sie mahnt. Sie vergessen zu leicht, daß jeder Fehltritt in der Ernährung gerade bei diesen beiden diätetisch fast gleich zu behandelnden Erkrankungstypen unheilbaren Schaden, der auch später nicht mehr ausgeglichen werden kann, nach sich zieht.

Dieser kurze Hinweis kann der Hausfrau dienen, einem in ihrer Familie an Leber- und Gallenerkrankung leidenden Angehörigen viel Schmerzen zu ersparen und auch sein Leben zu verlängern.

Dr. med. Hermann Weyer



Start ins Berufsleben

gutes Zusammenspiel beider Hände, möglichst keine Verwachsungen und keine Schweißhände.

An geistigen: Einfühlungsvermögen in technische Vorgänge, rasche Auffassungsgabe, technisch-kritisches Denken, gutes Rechnen, räumliches Vorstellungsvermögen, gute Formerfassung, Abschätzungsvermögen, schnelle Reaktionsfähigkeit, möglichst Erfindungsgabe und in jedem Fall eine gute schulische Vorbildung.

Das sind Maßstäbe, die an den Durchschnitt gestellt werden müssen; denn beim späteren Facharbeiter entscheidet die Tüchtigkeit! Tüchtige Facharbeiter sind heute und auch in der Zukunft gesucht.

Damit wären wir bei den Berufsaussichten.

Mancher Vater wird sich in den letzten Wochen und Monaten die Frage gestellt haben: „Hat die fachliche Ausbildung als Schlosser, Dreher, Schmied usw. überhaupt Zukunftsaussichten?“ — Die Antwort darf durchaus „ja“ lauten, ja, wenn der Betreffende in seinem Beruf etwas leisten kann.

Sicher haben sich die Zeiten geändert. Die beherrschende Rolle, die das Handwerk in seiner Gesamtheit einmal spielte, gehört der Vergangenheit an. Es hat eine Umschichtung stattgefunden, aber in dem neuen Bild der technischen Wirtschaft hat das Handwerk seinen wichtigen und unersetzlichen Platz.

Wie die technische Entwicklung dem Handwerk ganz neue Gebiete, d.h. ganz neue Berufe, geschenkt hat — ich denke dabei an die Elektriker, die Automechaniker usw. — so hat sie auch dem Handwerk spezielle und neue Aufgaben gestellt.

Manche Arbeiten, die bisher oder bis vor kurzem von Hand ausgeführt wurden, hat zwar die Maschine übernommen, aber bauen muß auch diese Maschinen der Facharbeiter — der Maschinenschlosser. Dazugehörige Werkzeuge und Vorrichtungen verlangen den Einsatz von Werkzeugmachern, Drehern, Fräsern, Hoblern, Feinschleifern, Härtern und Schmieden. Und je diffiziler und feingliedriger diese Maschinen und Automaten werden, desto wertvoller und unentbehrlicher wird die Arbeit jener, die diesen technischen Apparat überwachen und steuern müssen.

Die Ausbildung von Facharbeitern ist darum im letzten Jahrzehnt nicht zurückgegangen, sondern stark angewachsen. Aber auch die Ansprüche an das Können der Facharbeiter sind gestiegen.

Um diesen Ansprüchen zu genügen, ist neben den körperlichen und geistigen Voraussetzungen der jungen Berufs-

wärter eine sorgfältige Berufsausbildung nötig.

Berufsausbildung

Die Eintragung in die Lehrlingsstammrolle und die Aushändigung des Lehrvertrages bestätigen rechtskräftig das Bestehen des Lehrverhältnisses.

Das Lehrverhältnis ist kein Arbeitsverhältnis. Nicht die Verrichtung einer bestimmten Arbeit innerhalb einer bestimmten Zeit ist entscheidend, sondern Erlernen dieser Verrichtung.

Dabei gilt als Grundprinzip: den Lehrlingen während der Lehrzeit eine allumfassende Ausbildung in ihrer Berufs-Sparte zu geben. Es sollen keine Spezialisten für ein kleines Teilgebiet erzogen werden, sondern Fachleute, die Kenntnisse und Fertigkeiten besitzen, um mit allen ihr Gebiet berührenden Fragen fertig zu werden.

Dieser praktische Teil der Ausbildung wird in allen unseren Lehrwerkstätten sorgfältig und von ausgezeichneten Fachleuten durchgeführt. Bindend für die Ausbildung ist das jeweilige „Berufsbild“, das vom Deutschen Industrie- und Handelstag herausgegeben wird.

Was den theoretischen Teil der Ausbildung anbelangt, so arbeiten hier die Berufsschulen und der Zusatzunterricht durch die Ausbildungskräfte des Werkes Hand in Hand. Beide haben das Ziel, den ihnen anvertrauten jungen Menschen so viel Wissen, wie nur irgend möglich zu vermitteln und ihnen die Eigenart und den Wert ihres Berufsstandes nahezubringen. Der Junge, der bei uns seine Lehrzeit erfolgreich beendet hat, ist in der Lage — gestützt auf das solide Fundament der Lehrausbildung — auch schwierigste Aufgaben zu meistern.

Nicht übersehen werden soll aber auch, daß das Verhältnis der Jungen untereinander und das Verhältnis der Jungen zu ihren Ausbildern bedeutsam für den Geist ist, der in der Lehrwerkstatt herrscht und der wiederum wesentlich mitbestimmend für die Leistung wird. Wir wollen hoffen, daß unsere neuen Lehrlinge recht bald und gut in diese Gemeinschaft hineinwachsen, die es ihnen erleichtern wird, das beste Rüstzeug für ihren Lebensberuf zu erwerben und daß unsere älteren Lehrlinge ihnen als Vorbilder dabei helfen.

Die monatlichen Jugendgemeinschaftstage werden das ihre dazu beitragen, einen guten Zusammenhalt zu schaffen, wie es auch Aufgabe unserer Zeltlager ist. Von uns aus, das soll jeder neu zu uns kommende Lehrling wissen, wird alles getan, damit seine Berufsausbildung erfolgreich wird. An ihm wird es liegen, ob wir gemeinsam dieses Ziel erreichen.“

MOSAİK — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Ausstellung „Was wir in der Freizeit schaffen“

Eine Fülle von Anmeldungen, die noch beträchtlich über den Rahmen der Ausstellung vor drei Jahren hinausgeht, ist inzwischen eingegangen. Die diesjährige Ausstellung vom künstlerisch/handwerklichen Schaffen unserer Mitarbeiter in der Freizeit — das darf schon jetzt gesagt werden — wird eine Schau von Bildern, Plastiken, Bastel- und Handarbeiten bieten, deren Besuch sich lohnt.

Es sind angemeldet: über 100 Ölgemälde, 85 Aquarelle und Zeichnungen, ca. 150 Fotos, über 100 Bastelarbeiten aus verschiedenen Werkstoffen, ca. 50 Handarbeiten, außerdem Plastiken, Gold- und Silberschmiedearbeiten und anderes mehr.

Erstmalig haben wir bei dieser Ausstellung auch Diapositive zugelassen, die in einem besonderen Raum vorgeführt werden. Da hier 250 Anmeldungen vorlagen, mußten wir eine Beschränkung auf jeweils sechs Dias für den einzelnen Aussteller vornehmen, weil sonst die Vorführdauer ein mögliches Maß überschritten hätte. Gerade diese Vorführungen aber werden sicherlich auf besonderes Interesse stoßen.

Die Termine der Ausstellungen haben sich gegenüber der letzten Veröffentlichung im Mitteilungsblatt etwas geändert, darum seien sie hier nochmals genannt:

In Krefeld

Eröffnung durch Arbeitsdirektor Bernhard Boine
in Anwesenheit des Protektors der Ausstellung
Dr. Heinz Gehm,
Vorsitzer unseres Aufsichtsrates,
Freitag, den 7. März, 16.30 Uhr.

Für den allgemeinen Besuch geöffnet:

Sonnabend, den 8. März, von 9 Uhr bis 19 Uhr
Sonntag, den 9. März, von 9 Uhr bis 18 Uhr

Vorführungen der Farbdias finden an beiden Tagen stündlich ab 10 Uhr
bis eine Stunde vor Ausstellungsschluß statt.

Ausstellungsraum: unser Sporthaus an der Gladbacher Straße.

In den Werken

Dortmund

Die Ausstellung findet im Michaelsbau, Ruinenstraße, statt.

Sonnabend, den 15. und Sonntag, den 16. März.

Besuchszeiten von 9 bis 18 Uhr.

Wahrscheinlich wird die Ausstellung auch an den beiden folgenden Tagen
(Montag und Dienstag) geöffnet bleiben.

Bochum

Die Ausstellung findet im Speisesaal des Werkes statt.

Sonnabend, den 22. und Sonntag, den 23. März.

Besuchszeiten von 9 bis 18 Uhr.

Für die Vorführung der Farbdias ist der Vortragssaal vorgesehen.

Remscheid

Die Ausstellung findet in der neuen Lehrwerkstatt in Bliedinghausen statt.

Sonnabend, den 29. und Sonntag, den 30. März.

Besuchszeiten von 9 bis 18 Uhr.

Werdohl

Die Ausstellung findet im Gasthaus Röther („Zur schönen Aussicht“) statt.

Sonnabend, den 12. und Sonntag, den 13. April.

Besuchszeiten:

Sonnabend von 11 Uhr bis 18 Uhr

Sonntag von 9 Uhr bis 18 Uhr

Die Eintrittskarten zur Ausstellung sind für unsere Mitarbeiter wieder mit einem Losabschnitt versehen, der zur Teilnahme an einer Verlosung, bei der neben einem Photoapparat 50 Buch- und 20 Bildpreise zu gewinnen sind, berechtigt. Die Verlosung findet nach Beendigung der Ausstellungstournee Mitte April statt.

Der Besuch der Ausstellung, die auch Angehörigen und Bekannten offensteht, ist kostenlos.

Unser Verkauf Ausland meldet folgende Besuche

Von den Geschäftsstellen und Vertretungen besuchten uns: Herr W. A. Veermann aus Rotterdam (Holland), Herr Direktor H. F. Lauer aus Zürich (Schweiz), die Herren P. Lanrezac und K. Hamm aus Paris (Frankreich), die Herren Dr. H. Schlungs und F. Gahrman aus Rio de Janeiro und Porto Alegre (Brasilien), Herr H. Zumkowski aus Santiago (Chile), Herr P. C. Daub aus New York (USA), Herr Boenta-

ran aus Djakarta (Indonesien), Herr C. C. Bevan aus London (England), Herr W. Blonowski aus Montreal (Kanada), die Herren A. Schwind und L. Werner aus Hong Kong (China) und die Herren Jean und Charles Hairs aus Antwerpen (Belgien).

Die Japanese Industrial Efficiency Society besuchte unsere Werke in Krefeld, Bochum, Dortmund und Werdohl in der Zeit vom 26. 11. bis 3. 12. 1957.

Unser Mitarbeiter Peter Gabriel, der in Brasilien tätig ist, befindet sich mit seinen Angehörigen im Europaurlaub.

DEW auf der Leipziger Messe

Auf der Leipziger Messe, die vom 2. bis 11. März stattfindet, wird die DEW wieder mit einem Ausstellungsstand, der einen Querschnitt durch unser Erzeugnisprogramm zeigen soll, vertreten sein. Der Stand liegt in Halle II der Technischen Messe und trägt die Stand-Nr. 101/111.

Berufswahl

„Wer sich für einen Metallberuf entscheidet, wird im allgemeinen eine Vorstellung von diesem Beruf haben und um Voraussetzungen wissen, die dieser Beruf erfordert. Die Erfahrung zeigt, daß nicht immer Vorstellung und Voraussetzung der Wirklichkeit entsprechen.“

Deshalb seien die wichtigsten Voraussetzungen hier noch einmal genannt:

An körperlichen: zunächst ein kräftiger bis mittelkräftiger Körper, dann gesunde Organe, gutes Sehvermögen, Beweglichkeit in den Gelenken, besonders

Freizeitausstellung

8. und 9. März
Sporthaus



Lieber Kollege Krug!

65 Jahre wirst Du am 27. Februar. Zahlreiche Gratulanten werden Dir ihre Wünsche und Grüße darbringen — sicher auch über den Rahmen unseres Werkes hinaus. Da möchte auch das Mitteilungsblatt dabei sein, denn in unserem Werk, in unserem Unternehmen, dessen Schicksalsablauf sich in diesen Blättern widerspiegelt, da liegt der Schwerpunkt Deines Schaffens als Arbeiter und Mensch.

Du wirst uns das „Du“ verzeihen. Es spricht hier ja nicht ein einzelner aus der großen Schar all derer, die neben Dir und mit Dir in guten und schweren Stunden innerhalb unserer Arbeits- und Schaffungsgemeinschaft gestanden haben, sondern aus diesen Zeilen sprechen sie alle, die

um Deine Bemühungen für eine glückliche Zukunft, die um Deinen Einsatz im täglichen Miteinander der Arbeit wissen.

Lieber Kollege Krug! Als Du zu uns kamst, waren politische Mächte dabei, eine Herrschaft zu festigen, in der der freie Wille des Menschen unter das Joch eines diktierten Gehorsams gezwungen wurde. Du hast Dich nicht zwingen lassen. Du hast Deine eigene Meinung behalten. Und wo es nur immer anging, bist Du mannhaft eingetreten für das Recht, das so oft verletzt wurde.

In unserem Werk fandest Du Deine Arbeit, die Dir an anderer Stelle verwehrt wurde. Auch das wollen wir festhalten. Denn sicherlich hat es das Band, das Dich und das Werk umschließt, nur fester gemacht. Du konntest Dir sogar ein Häuschen bauen in unserer schönen Siedlung in Lindental. In dem prächtigen Garten, der langsam heranwuchs, fandest Du die Stille, in der die Gedanken eigene Wege gehen konnten, wenn der laute Lärm jener Jahre Dich schmerzte, und auch die Entspannung nach der Tagesarbeit, die Dich seit 1935 als Kontrolleur im Kaltwalzwerk sah.

Dann kam der Zusammenbruch jener Welt, die Du ablehntest, mit all seinen bösen Folgen für unser Volk. Da kam die Stunde, die den Menschen Wilhelm Krug herausriß aus dem kleinen Kreis seines persönlichen Wirkens auf die größere Ebene der Verantwortung für das Gemeinwohl. Und ein Stück Gemeinwohl war Dir unser Werk. Du hast gleich, nachdem es wieder möglich war, die Arbeit aufgenommen. Du hast mitgeholfen, den Bestand zu schützen, nach dem geringen Hande griffen. Du hast mit Deinen Arbeitskollegen der damaligen Leitung geholfen, die Voraussetzungen für einen erfolgreichen Wiederbeginn zu schaffen.

Und dann kam die Zeit — inzwischen warst Du im Betriebsrat —, als alles vergeblich schien, als der Wille der Sieger hart die Lebensvoraussetzungen unseres Volkes angriff. Du hast den Kampf mit aufgenommen für unser Werk. Gewiß nicht allein. Auf allen Ebenen standen Männer

im gleichen Kampf wie Du, aber Deine Haltung, Dein mutiges Eintreten waren ein guter Einsatz in diesem Kampf.

Von 1949 ab, von dem Jahr ab, in dem unser Werk unter Beschränkung seiner Rohstahlkapazität auf 130 000 Jahrestonnen von der Demontageliste abgesetzt wurde, warst Du Vorsitzender des Betriebsrates. Schwere Jahre lagen vor Dir. Wenn auch die frohe Tatsache, daß unser Werk wieder Arbeiten konnte, alles überstrahlte, so blieben doch eine Fülle von schwierigen Aufgaben und eine Menge von Sorgen. Wo immer Dein Rat, Deine Mitwirkung, Dein Urteil und Deine Hilfe nötig waren, hast Du Deinen Mann gestanden. Auf höchster Ebene, als Vertreter im Aufsichtsrat, hast Du Dich dafür eingesetzt, daß die Belange des Unternehmens die Belange der Belegschaft — und die Belange der Belegschaft die Belange des Unternehmens wurden. Auch dafür wollen wir Dir danken.

Keinem ist ewige Jugend vergönnt, und es ist gut, wenn Jugend da ist, die gewillt ist, Verantwortung auf sich zu nehmen. Es kam der Tag, an dem Du die Aufgabe, die Dir gegeben war und die Du in einem entscheidenden Abschnitt zu einem guten Ende führen konntest, in jüngere Hände legtest. Aber auch dann blieb Dein Rat von Gewicht, wie Deine Tätigkeit im Betriebsrat und Aufsichtsrat.

Lieber Kollege Krug! 65 Lebensjahre waren Dir geschenkt, die ausgefüllt waren mit Lernen und Arbeiten, mit Verantwortung und Einsatz, mit Sorgen — aber auch mit Erfolg. Wir wünschen Dir, daß nach Deiner Pensionierung im Jahre 1959 noch viele Jahre folgen, in denen Du ein stilleres, glückliches Leben führen darfst mit Deiner Frau und mit Deiner Familie im Frieden Deines Hauses, in dessen Garten Beeren wachsen, aus denen man einen guten Wein keltern kann. Möge er Dir noch lange schmecken. Möge Deine Gesundheit Dir erhalten bleiben — und uns Dein Rat.

Dies wünscht Dir zum 65. Geburtstag für viele, die neben Dir gestanden haben und neben Dir stehen,

das DEW-Mitteilungsblatt

Bessere Verbindung zwischen Haupt- und Betriebsverwaltung

Der Omnibusdienst für Dienstfahrten zwischen den beiden Verwaltungen ist seit dem 10. Februar verbessert worden. Es ist jetzt möglich, alle 20 Minuten einen Omnibus zu benutzen.

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

sind unsere Mitarbeiter: Ernst Eckert (Vorkontrolle), Peter Hügges (Blechwalzwerk), Hubert Janssen (Ti-Fa), Johann Klaessens (Elektro-Stahlwerk II), Gustav Kunst (Hammerwerk), Heinrich Lopin (Energie-Betrieb), Josef Planker (Zieherei), Peter Platen (Elektro-Stahlwerk II) und Friedrich Wagener (Schleiferei). Wir wünschen ihnen einen angenehmen Lebensabend und für viele Jahre Gesundheit und Glück.

Werksbesichtigungen immer wieder gefragt

In den letzten drei Monaten des alten Jahres haben neben den vielen Einzelführungen fast 1000 Besucher in größeren Gruppen unser Werk besucht. Darunter waren fast 300 Schüler der Berufsschulen aus der näheren und weiteren Umgebung, 150 Lehrlinge von Firmen der Eisen- und Stahlindustrie, 150 Kunden unseres Werkes, die über Verkaufsstellen zu uns kamen, während die übrigen Teilnehmer an den Besichtigungen aus dem In- und Ausland Angehörige von verschiedenen Vereinigungen und Firmen waren.

Unsere Jugendgemeinschaftstage

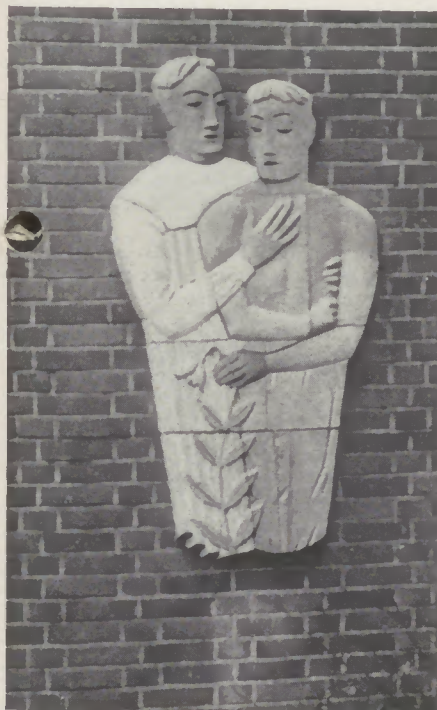
Während das dritte Lehrjahr sich an den Jugendgemeinschaftstagen mit Vorbereitungsarbeiten auf die Prüfung beschäftigt, erhalten die beiden anderen Lehrjahre in Vorträgen und Diskussionen Anregungen vermittelt, die ihnen über den Rahmen der fachlichen Ausbildung hinaus behilflich sein sollen, ihr Leben zu formen.

Ein gehaltvolles Erlebnis war für alle drei Lehrjahre wieder die Weihnachtsfeier, in der der Gedanke, daß es eine innere Bindung gibt, eine Bindung der Herzen, die stärker ist als alle Gewalt, in Versen, Dialogen und eigens komponierten Chören eindringlich zum Ausdruck kam. Der weihnachtliche Ruf, „Machet die Tore weit“, wurde so zu einem Appell an die Herzen, auch über die Zonengrenze, die unser Land trennt, die Gemeinsamkeit und Gemeinschaft von innen zu erhalten. Glockenklänge aus Königsberg, Leipzig und Berlin unterstrichen diese Mahnung.

Es war ein besonderes Erlebnis dieser Weihnachtsfeier, daß mit dem Regierenden Bürgermeister von Berlin, Willi Brandt, ein Mann aus der vordersten Front unseres politischen Lebens und aus der vordersten Front unserer Bemühungen um das ganze Deutschland zu uns gekommen war und die weihnachtliche Festansprache hielt. An anderer Stelle dieses Mitteilungsblattes haben wir sie ihrer bedeutenden Aussage wegen im Wortlaut veröffentlicht. Sicher wird diese Weihnachtsfeierstunde allen Teilnehmern eine tiefe und schöne Erinnerung sein.

Zum ersten Lehrjahr sprach im Januar Landeslandpfleger Clemens Busch. Er ist uns kein Unbekannter mehr. Mit Freude dürfen wir immer wieder feststellen, daß seine bedeutsamen und fesselnd vorgetragenen Gedanken über die Nöte junger Menschen und ihre gesunde Lösung unseren Jungen eine wertvolle Hilfe sind und als solche auch von ihnen erkannt werden.

Der Februar brachte dem ersten Lehrjahr mit dem heiter-spielerischen Vormittag „Fröhlichkeit aus uns selbst“, den wieder Herbert Jansen vom Jugendhaus Düsseldorf meisterhaft gestaltete, eine Fülle von Anregungen, wie man in der Gemeinschaft unbeschwerte Fröhlichkeit pflegen kann. Er hat viel Freude gemacht.



Das Relief am Krefelder Gesundheitshaus, das auf die Aufgaben dieses Hauses hinweist, wurde von dem Düsseldorfer Bildhauer Simon Schaefer geschaffen.

Mit großer Anteilnahme verfolgten die Werks-pensionäre bei der weihnachtlichen Feier das Spiel, in dem Gedanken unserer Zeit sich mit dem Geschehen der Weihnacht eng verbanden.



Krefelder Lehrlinge ließen das Spiel mit dem Motto „Machet die Tore weit“ zu einem Appell an die Herzen der Zuhörer werden, über trennende Grenzen hinweg den Gedanken der Gemeinsamkeit und der Gemeinschaft hochzuhalten. Glockenklänge aus Königsberg, Leipzig und Berlin unterstrichen diese Mahnung. Über allem aber stand der weihnachtliche Ruf: „Friede auf Erden“.

Das zweite Lehrjahr wurde im Januar durch zwei Herren der Voigtländer AG., die sich freundlicherweise zur Verfügung gestellt hatten, in die Welt der Photographie eingeführt. Schöne Farbphotos unterstützten die lehrreichen Ausführungen.

Der Jugendgemeinschaftstag im Februar für das zweite Lehrjahr wurde ebenfalls von einem Vortragenden gestaltet, der uns kein Unbekannter mehr ist, von dem Reisebericht und Musikdozenten aus Krefeld-Bockum, Herrn Dr. von Brandt.

Das Thema war „Österreich und seine Musik“ und wurde in Wort, Bild und Ton von Dr. von Brandt unterhaltend und belehrend dargelegt. Erfreulich ist das Interesse an den Diskussionen, die zu Beginn jeden Jugendgemeinschaftstages im zweiten Lehrjahr (das erste Lehrjahr geht zum Schwimmen) durchgeführt werden.

Die Ausbildung unserer Lehrlinge und Anlernlinge wird durch diese gemeinschaftlichen Stunden sicherlich bereichert.

Freude bei unseren Pensionären

Der große Saal der Königsburg war bis auf den letzten Platz besetzt, als am Nachmittag des 21. Dezembers für unsere Pensionäre die traditionelle Weihnachtsfeier durchgeführt wurde. Im Mittelpunkt der ersten Feierstunde stand die Rede unseres Arbeitsdirektors, die den interessiert zuhörenden ehemaligen Mitarbeitern vom jetzigen Leben im Werk berichtete, von den Aufgaben, die gelöst werden müssen und von den Bemühungen auf dem sozialen Sektor, die immer im Vordergrund stehen. Arbeitsdirektor

Boine sprach aber auch von den größeren Zusammenhängen, in die das Unternehmen mit seinen Menschen gestellt ist, und von dem Geist, in dem die Aufgaben, die daraus erwachsen, gelöst werden müssen, aus einem Geist, nämlich der von der Bereitwilligkeit zur Verständigung, zum Frieden getragen werden muß, wie ihn die Weihnachtsstunde in sich trägt. Fröhliche Stunden bei Kaffee und Kuchen schlossen sich an, die durch einige vergnügliche künstlerische Darbietungen verschönt wurden.



Gemeinschaftskonzert unserer Gesangabteilungen in Krefeld · Sonnabend, den 26. April, in der Königsburg

Als letzte der drei Großveranstaltungen unserer Gesangabteilungen in Krefeld und Bockum mit der Quartettvereinigung Remscheid, die schon in Remscheid und Bockum begeisterten Beifall erhielten, findet am Sonnabend, dem 26. April, ein Konzert in der Königsburg statt, auf das schon jetzt hingewiesen werden soll. Die Bochumer Gesangabteilung unter der Leitung ihres Dirigenten Otto Bettzische und die Quartettvereinigung Remscheid unter der Leitung ihres Dirigenten Rudolf Petig werden das in den bisherigen Konzerten be-

währte Programm bringen. Die Krefelder Gesangabteilung unter der Leitung ihres Dirigenten Hans Heinrichs bringt im ersten Teil „In den Wind“ von Hans Heinrichs und „Nachtgesang im Walde“ von Franz Schubert und im zweiten Teil „Es wollt ein Jägerlein jagen“ von Otto Siegl, das „Jagdfest“ von Bernhard Weber, „Der Jäger“ von Hans Heinrichs und den „Jägerchor“ aus Carl Maria von Webers Oper „Der Freischütz“. Das Horn-Quartett der Vereinigten Orchester Krefeld und Mönchen-Gladbach wurde für die Mitwirkung gewonnen.

WERK REMSCHEID

Freizeitausstellung

29. und 30. März

Neue Lehrwerkstatt Bliedinghausen

Produktionssteigerung in Werk II

Im Monat Januar konnte die Montage des neuen Kurbelzapfen-Drehapparates beendet werden, so daß dieses Aggregat ab Februar für die Produktion einsatzbereit ist.

Dadurch wird es uns möglich, die Produktion an schweren Kurbelwellen in Werk II zu steigern.

Wieder normale

Arbeitszeit in den Warmbetrieben

Im Januar wurde auch die Reparatur des zweiten Turbokompressors beendet. Das Fehlen des alten Turbokompressors machte es in den letzten drei Monaten notwendig, den Arbeitsbeginn in den Schmiedebetrieben auf verschiedene Anfangszeiten festzulegen.

Nachdem die Maschine jetzt wieder in Betrieb genommen wurde, können die Warmbetriebe ihre normale Arbeitszeit aufnehmen.

Achtung! Röntgen-Reihenuntersuchung

Die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung wird für

Werk I am 11. März (dienstags),
Werk II am 12. März (mittwochs)

durchgeführt. Wir empfehlen dringend allen unseren Belegschaftsmitgliedern schon im eigenen Interesse an der Untersuchung teilzunehmen.

Belüftungsanlage im Verwaltungsgebäude

Die Frischluftverhältnisse in den stark belegten Büros des Verwaltungsgebäudes waren bisher sehr ungünstig. Durch den Einbau einer Belüftungsanlage konnten wir diesen Übelstand abstellen.

Gute Fortschritte in der Unfallverhütungsarbeit

Nach einer vorläufigen Auswertung der Unfallstatistik des Jahres 1957 konnten die Unfälle im Werk Remscheid erheblich verringert werden. Die Übersicht zeigt, daß die Zahl

der Gesamtunfälle	um ca. 36,9%
der meldepflichtigen Unfälle	um ca. 33,4%
der nicht meldepflichtigen Unfälle	um ca. 45,9%
der Wegeunfälle	um ca. 66,5%

gegenüber den Ergebnissen des Jahres 1956 gesenkt werden konnte. Das bedeutet unter anderem, daß im Jahre 1957 monatlich durchschnittlich 38 Unfälle verursacht wurden, während es im Jahre 1956 monatlich durchschnittlich noch 60,4 Unfälle waren.

Besonders erfreulich sind die Ergebnisse bei den Fuß- und Zehenverletzungen, sowie bei den Augenverletzungen. Während bei den Zehenverletzungen die Senkung ca. 62% betrug, konnten die Augenverletzungen um 52% gesenkt werden. Beide positiven Resultate sind vor allen Dingen auf das nunmehr schon zur Selbstverständlichkeit gewordene Tragen von Sicherheitsschuhen und Schutzbrillen zurückzuführen.

Werkleitung und Belegschaft sind erfreut über diese positiven Ergebnisse auf dem Gebiete der Unfallverhütung. Sie konnten nur erreicht werden durch eine intensive und beharrliche Aufklärung und Überzeugungsarbeit und durch die Mitarbeit aller am Arbeitsschutz interessierten und beteiligten Mitarbeiter. Besonderer Dank gilt hier auch unseren Arbeitsschutz-Vertrauensmännern, die in unermüdlicher Kleinarbeit — von Arbeitskollege zu Arbeitskollege — ständig bemüht waren, allen Belegschaftsmitgliedern bei der Erkennung von Unfallgefahren und deren Beseitigung in kameradschaftlicher Weise zu helfen.

Wir hoffen, daß es uns auch im Jahre 1958 gelingen wird, diese positive Entwicklung durch gemeinsame Anstrengungen fortzusetzen. Es muß dabei das Bestreben sein, auch den letzten Mitarbei-

ter unseres Werkes von der unbedingten Notwendigkeit seines unfallsicheren Verhaltens zu überzeugen, denn Unfälle sind vermeidbar.

Eigenheime unter Dach

Bei dem Eigenheimbau Brückenstraße konnten wir erfreut feststellen, daß die 20 Eigenheime noch vor dem Winter unter Dach gekommen sind. So ist es möglich, die Innenarbeiten zum großen

WERK BOCHUM

Freizeitausstellung

22. und 23. März
Speisesaal im Werk

Konzert unserer Sänger in Bochum

Sonntag, den 2. Februar, fand im Union-Theater in Bochum das zweite Konzert in der Reihe der Gemeinschaftsveranstaltungen unserer beiden Gesangsabteilungen in Krefeld und Bochum mit dem Quartettverein Remscheid statt. Wieder war es ein Erlebnis für die zahlreich erschienenen Zuhörer, wie schon der Abend in Remscheid vor einigen Monaten. Aus der Bochumer Presse entnehmen wir einige Auszüge, die eindringlich vom Erfolg dieser Großveranstaltung berichten. „Hätten alle Konzerte ein solches Niveau, wäre

Teil während des Winters durchzuführen. Mit der Bezugsfertigkeit der Häuser ist im Mai/Juni zu rechnen.

Wiederaufbau Freiheitstraße 124/126

Für den Wiederaufbau dieses Grundstückes war eine Entscheidung des Umlegungsausschusses abzuwarten. Da diese inzwischen getroffen wurde, haben wir jetzt die Möglichkeit, geeignete Plannungen einzuleiten.

es wahrscheinlich besser um den Chorgesang in Bochum bestellt.“

„Die Veranstaltung der Gesangsabteilung der DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE AG. war eine Feierstunde, ein inhaltreiches Erlebnis für die Besucher und dazu angehen, auch bei der Jugend Begeisterung zu erwecken.“

„Machtvoll zum Schluß das von allen drei Chören gesungene „Schönste Wort“ von Quirin Rische.“

„Der begeisterte Beifall bei allen Vorträgen und besonders zum Schluß war Dank und Anerkennung für die Sänger und ihre Dirigenten.“

Unser Bild wurde während des Schlußchores aufgenommen



Im letzten Mitteilungsblatt berichteten wir von der Tagesfahrt der Schwerbeschädigten unseres Bochumer Werkes ins schöne Sauerland. Da der Platz nicht ausreichte, konnten wir das dazugehörige Bild nicht mehr bringen. Hier ist es jetzt, aufgenommen in der Dechenhöhle bei Iserlohn.



So hat es in den Wochen vor Weihnachten in allen Theatern der Städte unserer Werke ausgesehen. Kinder unserer Mitarbeiter, die mit Spannung und Freude dem märchenhaften Geschehen auf der Bühne folgten, wie hier die Aufnahme von der Kinderweihnachtsveranstaltung unseres Bochumer Werkes zeigt.

Röntgen-Reihenuntersuchung durchgeführt

Wie alljährlich wurde in unserem Werk eine Röntgen-Reihenuntersuchung der Brustorgane durchgeführt. Von 1375 Mitarbeitern nahmen 1048 an der Untersuchung teil. Das sind 76,2%. Die Beteiligung ist nicht schlecht, sollte aber doch im Interesse unserer Mitarbeiter selbst im nächsten Jahre noch besser werden!

Gleich zwei Verbesserungsvorschläge

Unser Mitarbeiter Emil Kuhn aus der Reparatur-Werkstatt erhielt gleich für zwei eingereichte Verbesserungsvorschläge Prämien. Wir gratulieren herzlichst zu diesem beachtlichen Erfolg!

In den wohlverdienten Ruhestand

trat Ende 1957 unser langjähriger Mitarbeiter J. Höke. Wir wünschen ihm alles Gute, in allen Dingen aber Gesundheit, daß ihm noch viele glückliche Jahre vergönnt sein mögen.

Werkspensionär Karl Krümmel konnte am 26. Dezember 1957 seinen 75. Geburtstag feiern. Nachträglich auch an dieser Stelle unsere herzlichsten Glückwünsche!

Interessierte Besucher

In den letzten Monaten besuchten uns wieder Angehörige verschiedener Lehr- und Berufsanstalten, u. a. eine Gruppe von Pädagogen des Mathematisch-Naturwissenschaftlichen Institutes Recklinghausen und Ingenieur-Kandidaten der Hüttenschule Duisburg für die Gießerei-Praxis. Ihr besonderes Interesse galt den neuzeitlichen Gießverfahren unseres Werkes. Gerade bei der letzten Gruppe ergab sich eine lebhaft Diskussion, in der natürlich die Fragen im Mittelpunkt standen, die das Prüfungsthema der Kandidaten betrafen.

WERK DORTMUND

Freizeitausstellung

15. und 16. März

Michaelsbau, Ruinenstraße

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Bei der letzten Sitzung des Ausschusses für Verbesserungsvorschläge konnten erfreulicherweise wieder einige gute Vorschläge prämiert werden. Die Vorschläge wurden eingereicht von unseren Mitarbeitern: Hugo Grau, Hans Tölle und Günther Valentin.

Wir gratulieren den genannten Mitarbeitern herzlichst zu ihrem schönen Erfolg!

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

sind unsere Mitarbeiter Josef Schwengler, Zweigstellenleiter unserer Betriebskrankenkasse und Hans Lehmkuhl, Meister unserer Reparaturabteilung.

Wir wünschen unseren beiden langjährigen, treuen und erfolgreichen Mitarbeitern noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

Der Einsatz von Werkstudenten

während der Semesterferien hat neben der besonderen sozialen Bedeutung für die Studenten selbst und der Erweiterung ihrer Kenntnisse auf dem Gebiet der menschlichen Begegnung im Bereich der Arbeit auch für die Betriebe seine guten Seiten. So können Personalausfälle — insbesondere durch Urlaub — überbrückt und manche zwanglosen Gespräche, die die verschiedenen Berufsbilder klären, geführt werden. Wenn dann noch ihre Leistungen ansprechend sind, liegt der Studenteneinsatz im beiderseitigen Interesse.

Ausstellung „Was wir in der Freizeit schaffen“

Es sei auch an dieser Stelle ausdrücklich darauf aufmerksam gemacht, daß der Termin der Ausstellung „Was wir in der Freizeit schaffen“ sich geändert hat. Bei uns in Dortmund wird die Ausstellung am 15. und 16. März durchgeführt. Es ist erfreulich, daß sich zahlreiche Mitarbeiter gemeldet haben, die selbst gefertigte Arbeiten künstlerischer und kunsthandwerklicher Art auszustellen beabsichtigen. Über alle Einzelheiten der Ausstellung und der Besuchszeiten werden wir durch Aushang berichten.

Das war eine Freude

In vorweihnachtlicher Stimmung fanden sich Kinder und Eltern im Schauspielhaus der Stadt. Bühnen ein, um das Märchen „Aschenbrödel“ zu sehen. Diese Veranstaltungen sind für Groß und Klein schon zu einer lieben Tradition geworden. Der Beifall wollte zeitweise kein Ende nehmen, denn das Stück mit Musik und Tänzen war so recht nach dem Geschmack der Kinder. Als nach dem Spiel St. Nikolaus persönlich erschien und mit eindringlichen Worten den Kindern das Versprechen abnahm, Eltern und Erziehern zu gehorchen, gab es wohl kein Kind, das nicht den besten Vorsatz faßte.

WERK WERDOHL

Freizeitausstellung

12. und 13. April

Gasthaus „Zur schönen Aussicht“

93% Beteiligung bei Röntgen-Reihenuntersuchung

An der Röntgen-Reihenuntersuchung der Eisen- und Stahlindustrie, die am 19. Dezember 1957 durchgeführt wurde, haben sich 93% unserer Werdohler Mitarbeiter beteiligt. Das ist ein sehr erfreulicher Beweis, daß die Wichtigkeit dieser Untersuchung allgemein Anerkennung gefunden hat. Nachuntersuchungsfälle waren zum Glück nicht zu verzeichnen.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Karl Schmitz † 27. 11., Franz Schotte † 30. 11., Josef Otten † 22. 12., Ludwig Chargé † 22. 12., Karl Hanweg † 30. 12., Wilhelm Franz † 4. 1., Adam Kraus † 12. 1., Peter Peeters † 16. 1., Heinrich Richter † 19. 1., Karl Diepes † 21. 1., Peter Hoffmanns † 7. 2., Heinrich Smeets † 8. 2., WERK KREFELD

Richard Knipping † 5. 12., Hans van der Koelen † 7. 12., Hermann Nippel † 5. 1., Gustav Jung † 19. 1., Gustav Jörgens † 22. 1., Heinrich Hildebrandt † 29. 1., WERK REMSCHEID

Karl Eversberg † 7. 12., WERK WERDOHL

Kurt Paschen † 24. 1., VERKAUFSSTELLE HAMBURG

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Direktor Berges 70 Jahre

Am 30. Januar vollendete Herr Direktor Berges, der jetzt im Ruhestand lebt, sein 70. Lebensjahr. Zahlreiche Gratulanten fanden sich in seinem Heim in Plettenberg ein. Als erste kamen die Hammerwerker mit 30 Vertretern aus allen Abteilungen. Die Herzlichkeit, mit der sie ihre Wünsche darbrachten zeigte so recht die innige Verbundenheit, die zwischen den Hammerwerkern und Herrn Direktor Berges seit je geherrscht hat.

Der Leiter unseres Werdohler Werkes, Herr Direktor Martin, stellte in den Mittelpunkt seiner schlichten, ergreifenden Geburtstagsrede das bedeutsame Wort des Weisen Lao Tse:

Ich habe drei Schätze,
die ich hüte und hege.
Der eine ist die Liebe,
der zweite die Genügsamkeit,
der dritte ist die Demut.
Nur der Liebende ist mutig,
nur der Genügsame ist großzügig,
nur der Demütige ist fähig zu herrschen.

Die Grüße des Vorstandes der DEW überbrachte Herr Direktor Klein aus Krefeld.

Unter den Gratulanten sah man hohe Behördenvertreter aus Altena, Iserlohn, Werdohl und Plettenberg, Mitglieder der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer, des Arbeitgeberverbandes, des Sauerländischen Gebirgsvereins, der Kirchengemeinden Werdohl und Plettenberg und viele alte Geschäftsfreunde des Hammerwerkes. Ihre Anwesenheit bewies erneut das rege Interesse, das Herr Direktor Berges immer und auch heute noch an allen Fragen des öffentlichen Lebens genommen hat und die Wertschätzung, die ihm darüber zuteil wird. Sein Rat und seine Ansicht besitzen nach wie vor einen guten Klang.

Am Abend erfreute der Werdohler Gesangsverein („Sangesfreunde“) durch ein wohl gelungenes Ständchen und gab dem Tag den ihm gebührenden festlichen Abschluß.

Herrn Direktor Berges auch an dieser Stelle nachträglich zum 70. Geburtstag ein frohes „Glückauf“, mit dem wir den Wunsch verbinden, daß ihm noch recht viele Jahre in Gesundheit und Zufriedenheit geschenkt sein mögen.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Den nachstehend aufgeführten Mitarbeitern wurde von der Werkleitung eine Geldprämie als Anerkennung für ihre eingebrachten Verbesserungsvorschläge überreicht:

Herbert Hopmann erhielt sie für einen Vorschlag, der Reparaturen an der Kranbahn erleichtert, und Heinz Levernann für einen Vorschlag zur Verbesserung des Haltekopfes.

25% unserer Mitarbeiter

regelmäßige Leser der Werksbücherei

Im vergangenen Jahr wurden von der Werksbücherei 675 Bücher entliehen. 25% der Werdohler Belegschaft sind regelmäßige Leser. Wir freuen uns über dieses lebhafteste Interesse, das zu erkennen gibt, wie sehr die Werdohler Werksbücherei beachtet und geschätzt wird.

Diesjähriges Jugendzeltlager an der Nordsee?

Beim letzten Jugendgemeinschaftstag kam das Thema „Wohin mit unserem diesjährigen Jugendzeltlager“ zur Sprache. Die Mehrzahl der Jungen entschied sich für eine Fahrt zur Nordsee. Beim nächsten Heimabend soll dieser Vorschlag näher geprüft werden.

VERKAUFSSTELLE REMSCHEID

Goldene Hochzeit

Das seltene Fest der Goldenen Hochzeit können unser früherer Mitarbeiter, der Werkspensionär Paul Figge, und seine Ehefrau am 25. Februar feiern. Wir gratulieren herzlichst und wünschen noch viele zufriedene gemeinsame Jahre!

VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG

180 Besucher hörten Vortrag von Dr. Hotop

Am 7. Februar hielt unser Dortmunder Mitarbeiter Dr. Hotop vor ADB Nürnberg einen Lichtbilder-Vortrag über die vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Greifstäbe. Seine bedeutenden Ausführungen fanden bei den rund 180 Besuchern eine gute Aufnahme.

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Engelbert Birnes 6.1., Martin Becker 14.1., Johann Eicker 14.1., Hermann Hages 31.1., Wilhelm Koch 1.2., Wilhelm Krug 27.2., Wilhelm Hanxleden 3.3., Hubert Leppers 12.3., Gerhard Dahmen 14.3., Wilhelm Feld 18.3., Karl Bräner 25.3., Karl Höfer 18.4., Wilhelm Krings 25.4., Karl Daemen 26.4., WERK REMSCHEID: Karl Strieder 6.1., Wilhelm Holthausen 18.3., Erich Branscheid 2.4., Alfred Heidtmann 5.4., Max Lenzke 5.4., Eugen Schmitz 10.4., WERK DORTMUND: Otto Brinkmann 15.12.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Bernhard Klahold 3.1., Eduard Schewitz 4.1., Hermann Schmidt 7.1., Jakob Enger 11.1., Anna Hög 15.1., Peter Schreurs 20.1., Heinrich Kamps 24.1., Wilhelm Jösch 25.1., Johann Nelsen 26.1., Alfons Ingenerf 29.1., August Berninghaus 30.1., Jakob Melles 7.2., Hermann Orbach 13.2., Josef Nelles 16.2., Anna Worowski 19.2., Otto Witscher 24.2., Heinrich Fassbender 25.2., Heinrich Inger 3.3., Wilhelm Rogge 7.3., August Köhne 8.3., Johann Seerden 13.3., Otto Pfeiffer 16.3., Leo Stratmann 27.3., Karl Dekrae 27.3., Philipp Heider 29.3., Dipl. Ing. Kurt Zabel 30.3., Max Trautmann 3.4., Albert Stumpen 24.4., Wilhelm Heckmann 29.4., WERK REMSCHEID: Eugen Stolz 8.1., Wilhelm Hennes 11.1., Bruno Zimmer 15.1., Fritz Bracht 7.2., Erich Keil 19.2., Konrad Steinborn 21.3., Ernst Höhler 15.4., Walter Wolzenburg 16.4., Alfred Rehbold 27.4., Walter Braun 28.4., WERK BOCHUM: Oskar Gläss 7.1., WERK DORTMUND: Josef Bendig 24.1.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Wilhelm Bayertz 1.1., Jakob Heghmanns 3.1., Hans Wunder 3.1., Peter Schinkels 12.1., Karl Huckenbeck 14.1., Karl Steuer 16.1., Ludwig Strucks 16.1., Johann Nister 17.1., Heinrich Einkötter 18.1., Emil Konrad 19.1., Dr. Ing. E.F. Baerlecken 24.1., Ernst Püttmann 24.1., Karl Dörken 24.1., Anne Ipers 26.1., Peter Philips 26.1., Hubert Bauhoff 26.1., Wilhelm Görres 26.1., Wilhelm Kohl 27.1., August Grünen 29.1., Josef Ehrich 30.1., Valentin Klasen 30.1., Wilhelm Busch 31.1., Max Schulz 3.2., Johannes Koch 5.2., Heinrich Günter Waschkau 6.2., Martin Ostertz 9.2., Josef Fischer 13.2., Willy Beukenberg 14.2., Hans v. Bongartz 15.2., Hans Helfers 17.2., Anton Junglas 17.2., Krimhilde Strach 17.2., Albin Blaschzyk 18.2., Johann Messerli 19.2., Franz Hesse 23.2., Albert Jansen 24.2., Kurt Otto 27.2., Erhard Hoppe 28.2., Johannes Horst 29.2., Peter Furtkamp 2.3., Johann Meyer 5.3., Anton Klee 6.3., Heinrich Wienold 7.3., Josef Nys 7.3., Gerhard Neuenhüskes 7.3., Martha Feist 12.3., Walter Erckes 14.3., Johann Heyer 14.3., Paul Hofmann 20.3., helm Schaefer 22.3., Wilhelm Linnertz 22.3., Konrad Holzappel 23.3., Gerhard Hübers 26.3., Mathias Blum 30.3., Hermann Singer 31.3., Josef Lück 1.4., Hermann Ulrich 3.4., Wilhelm Schepers 5.4., Heinrich Chavier 11.4., Peter Karis 12.4., Josef Jöris 13.4., Joseph Utzenrath 14.4., Josef Riefers 15.4., Heinrich Klich 17.4., Jakob Weyers 24.4., Fritz Schmidt 27.4., WERK REMSCHEID: Wilhelm Meyne 10.1., Walter Biesenbach 12.1., Artur Müller 18.1., Max Hay 19.1., Otto Skibbe 31.1., Karl Beuth 8.2., Adolf Schmidt 9.2., Fritz Henn 11.2., Alfred Griebel 17.2., Artur Birkenstock 27.2., Karl Bohn 2.3., Ernst Behling 5.3., Kurt Schreiber 11.3., Ernst Dorfmueller 12.3., Franz Finger 15.3., Ernst Tillmanns 18.3., Hermann Goetzke 19.3., Hedwig Pass 22.3., Paul Schleutermann 23.3., Gustav Maurieschat 23.3., Rudolf Bertram 4.4., Wilhelm Möbus 6.4., Gerhard Dorfa 10.4., Heinrich Sonnenberg 17.4., Alfred Martin 25.4., WERK BOCHUM: August Lahnstein 7.1., Engelbert Schremb 16.1., WERK DORTMUND: Dr. Werner Hotop 7.11., Hans Engel 29.11.,

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Fritz Vogel 1.2., Paul Schmitz 3.3., WERK REMSCHEID: Adam Ohn 6.1., Fritz Sühl 14.2., Heinrich Will 9.4., Willi Knapp 22.4.,

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Hubert Poels 4.1., Walter Münnekehoff 20.1., Christian Peltzer 25.2., Kurt Hamm 17.3., Franz Urbanczik 26.3., August Mangelmann 29.3., Otto Schroer 1.4., Erich Hilgers 8.4., Werner Kruchen 28.4., WERK REMSCHEID: Wilhelm Bertram 2.1., Karl Lenz 6.1., Alfred Kermieser 7.1., Otto Jach 14.1., Georg Wöllhardt 16.1., Artur Mombre 18.1., Walter Tix 20.1., Heinrich Buhlmann 27.1., Friedrich Strack 3.2., Anna Klein 10.2., Wilhelm Lob 10.2., Albert Hasselkus 22.2., Karl Goldbecker 8.4., Fritz Müller 18.4., Adolf Wengenroth 21.4., Erich Branscheid 24.4., Edmund Skrzypek 25.4., WERK DORTMUND: Wilhelm Hauschke 1.4., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Paul Steller 17.3.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Heinz Bartels, Gisela Dufeu geb. Klein, Maria Eils geb. Jenner, Günter und Ursula Graf geb. Schneider, Max-Willi Horn, Wilfried merling, Hugo Liebert, Hans Nolte, Herbert Peschen, Siegfried Wenath, WERK BOCHUM: Karl-Heinz Borchering, Gerhard Krug, Heinz Machunze, He Mietz, Emil Ott, Otto und Gisela Wohlfahrt geb. Neu, WERK DORTMUND: Anni Bastin, Gertrud Berges, Karl-Heinz Bieling, Erika Bomheuer, Margret Koop, Anneliese Kruse, Paul Landrock, Doris Packschies, Manfred Rosenthal, Karl-Georg Rüdiger, Günter Ruhfaut, Josef Scheitler, Rudi Zulewski, WERK WERDOHL: Dieter Prigim, Walter Stramm,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Elfriede Adler, Heinrich Ludwig van Afferden, Waltraud Albiger, Reiner Becker, Hans Beins, Hermann v. Bergen, Hans Bernhardt, Eugenie Borchert, Harald Brauer, Josef Cerfontaine, Josef Dahmen, Werner Folz, Ernst Freudenberger, Karl Heinz Hamacker, Wilhelm Hermsen, Alfred Hofmann, Hermann Paulus Huppert, Hans Jacobs, Otto Jendral, Regina Kamps, Ursula Keller, Hans Kirchmair, Peter Kluth, Anton Knoll, Jakob Koppers, Werner Krings, Eduard Krülls, Heinz Kursten, Heinz Lankers, Kurt Leonhardt, Jakob Littgen, Josef Manten, Heinrich Mainz, Heinz Menkhorst, Helmut Mischer, Walter Naundorf, Grete Peters, Kurt Peters, Johann Pricken, Hermann Puck, Helmut Pützhofer, Paul Putz, Günther Reiners, Karl Heinz Schell, Martin Schmidt, Josef Schüren, Bruno Schwarz, Jakob Schwarz, Heinz Selders, Walter Smeets, Paul Sonderland, Günther Stoppe, Hans Werner Szibrowski, Arthur Vasizek, Hermann Wessel, Alfred Walter, Karl Heinrich Zerresen, WERK REMSCHEID: Erich Baumgarten, Heinz Bosshammer, Willi Brozulat, Paul Frederiks, Walter Hagner, Walter Hahn, Heinz Hopster, Werner Knorz, Wolfgang Korfmann, Alfons Leska, Heinz Marsch, Ernst Opitz, Friedrich Reinke, Günter Sluminsky, Herbert Wilms, WERK BOCHUM: Alfred Brückner, Wilhelm Casser, Josef Dahl, Heinrich Giese, Artur Gondermann, Willy Hannig, Herbert Jähne, Dr. Heinz Jesper, Heinrich Krebs, Edith Neuhaus, Manfred Siepmann, WERK DORTMUND: Stillefried Nehring, Günther Temme, WERK WERDOHL: Kurt Gebuhr, Siegfried Hardt, Friedhelm Miß, Max Saloga, Horst Schmidt, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Christel Grube, Ortwin Jansen, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Lothar vom Busch, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Heinz Herzel,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Horst Altwicker, Anni Baumann, Otto Brauers, Josef Büsdorff, Willi Dahmen, Karl Heinz Fischer, Hans Joachim Gaidetzka, Otto Hunzelder, Karl Heinz Ingenpass, Werner Jansen, Alfons de Jong, Josef Kasperkowiak, Hans Heinz Kastell, Gerhard Korinth, Theodor Krall, Wilhelm Krausnick, Ulrich Kroll, Heinrich Martens, Heinz Neumann, Robert Neumann, Siegfried Paroll, Günther Rehländer, Johannes Schäfer, Heinz Schages, Friedrich Schelert, Franz-Karl-Heinz Schöning, Horst Schwarz, Alfred Stevens, Ernst Uhing, Heinz Waldhausen, Jakob Weger, Dietrich Willers, WERK REMSCHEID: Friedrich Auner, Friedrich Euler, Hans Joachim Fellenberg, Gerhard Gross, Ulrich Hiaz, Hans Isermann, Konrad Müller, Günter Pabst, Werner Poltermann, Martin Ratz, Karl Heinz Ritter, Dr. Günther Röth, Erich Rosenthal, WERK BOCHUM: Brigitte Albrecht, Friedrich Anft, Gerhard Busse, Günter Claas, Robert Hullermann, Hildegard Poetzel, WERK DORTMUND: Dieter Albrecht, Heinz Kantoreitis, Alfred Kloppenburg, WERK WERDOHL: Erwin Kehr, Rolf Raumschüssell

Baustein
zum Erfolg:

Dein
Verbesserungs-
Vorschlag

Ein Mitarbeiter von uns erhielt im Laufe von drei Jahren für seine
Verbesserungsvorschläge DM 2950,—!
WARUM NICHT AUCH DU?!

