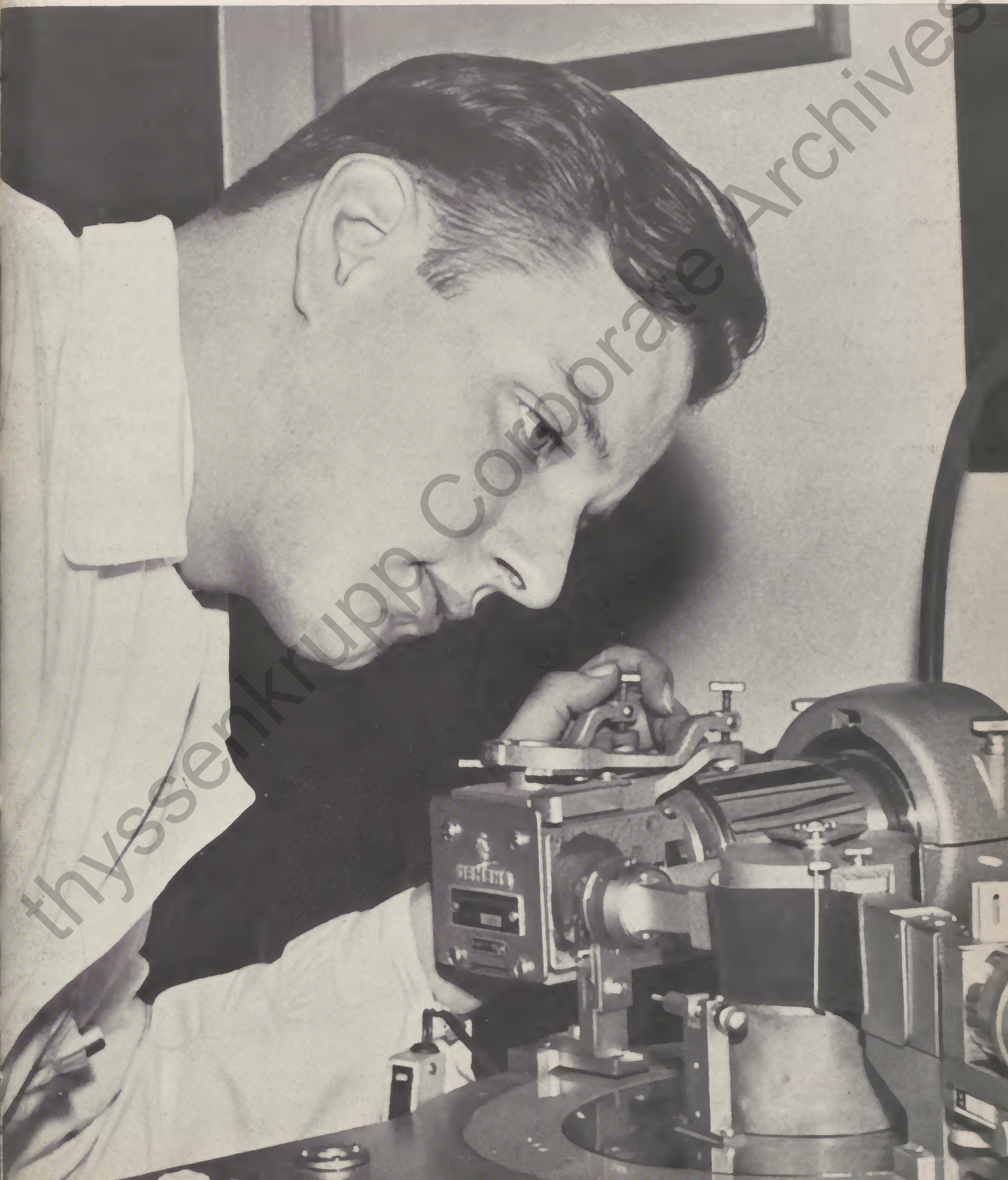






Mitteilungsblatt

Nr. 1 XI. Jahrgang 2. Febr. 1962

Aus dem Inhalt:

Seite

In Zusammenarbeit die Aufgaben der Zukunft meistern	1
Mit Röntgenstrahlen bis zum Eisenatom	4
Wohltätig ist des Feuers Macht	7
Moderne Gelenkwellenfertigung in Remscheid	11
Mit Josef Hundhausen in die Vergangenheit der Edelstahlschmelze	14
Diese Aufgabe ist uns gestellt	16
So kann man vorteilhaft sparen	18
Geschenke, die nicht angenommen werden Hier geht es um Geld und hier um Gesundheit	20 21
10 Jahre Mitteilungsblatt	23
Gruß an das Leben	23
Junge Menschen geben ein Beispiel	23
44 mal um den Äquator	24
REMANIT, Edelstahl «rostfrei», hilft der Hausfrau	25
Mosaik, kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	27
Glückwünsche	32

Zum Titelbild: Unser Mitarbeiter, Werkstoffprüfer Wolfgang Quaschner, bei Justierarbeiten am Röntgengoniometer. Über diesen Arbeitsbereich berichtet Dr. Karl Ernst Wetzlar auf Seite 4.

Zum Bild auf der Rückseite: Der neue Stoßofen in der Blockstraße II, der bis zu 55 t vorgewalzte Blöcke je Stunde erwärmt. Darüber berichtet Betriebsleiter Wilhelm Riemann auf Seite 7.

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

Nachdrucksgenehmigung
nur nach vorheriger Anfrage

Der erste Monat des neuen Jahres liegt schon wieder hinter uns. Hoffen wir, daß die Wünsche, mit denen wir es begrüßt haben, weitgehend in Erfüllung gehen. Wir alle, als Mitarbeiter der DEW, dürften dabei besonders an den Wunsch denken, der dem Unternehmen galt, das unsere Existenzgrundlage ist.

Vieles von dem, was in den kommenden Monaten an Gutem oder Schwerem auf uns zukommen wird, liegt außerhalb unseres persönlichen Einflusses. Es wird uns vor Probleme stellen, mit denen wir uns auseinanderzusetzen haben. Gut, wenn wir dazu gerüstet sind. Auf ein Rüstzeug mag hier, als Einleitung zu dem ersten Heft unseres Mitteilungsblattes im neuen Jahre, hingewiesen werden. Es ist: gute Zusammenarbeit!

Sie ist nicht nur eine wichtige Stütze, wenn Schwierigkeiten oder außergewöhnliche Belastungen auftreten, sie dient in ebensolchem Maße dazu, die tagtäglich an uns heran tretenden Aufgaben zu meistern. Sie ist sehr wohl in unsere persönliche Macht gegeben.

Bei der Größe unseres Unternehmens, seiner Werke, Betriebe und Abteilungen, wirkt sich jede Störung in entsprechender Steigerung aus. Gerade dadurch sind wir abhängig voneinander wie nie zuvor. Jeder braucht den anderen. Das gilt für die Werke, Betriebe, Abteilungen und den Außendienst untereinander, das gilt aber auch für die Mitarbeiter untereinander.

Für viele Arbeitsgruppen in unserem Unternehmen ist aus der nur gemeinsam zu leistenden Arbeitsaufgabe die Bedeutung

der Zusammenarbeit selbstverständlich. Die Schmelzer, Schmiede und Walzer, aber auch viele im kaufmännischen Bereich und in der Verwaltung tätigen Mitarbeiter sind direkt bei der Arbeit aufeinander angewiesen. Dieses Miteinander der Arbeit muß Allgemeingut werden.

„Warum soll gerade ich mich so verhalten?“ wird mancher fragen. „Andere richten sich doch auch nicht danach.“ Eine solche Einstellung ist zwar menschlich — aber deshalb doch nicht richtig. Wir müssen immer bei uns selbst anfangen. Oftmals wird es dann so sein, daß andere folgen. Auch das Gute wirkt ansteckend.

Ein großer Teil unserer Mitarbeiter ist sportinteressiert. Nehmen wir doch den Sport als Vorbild. Bei allen Mannschaftssportarten wird Spitzenleistung nur durch Zusammenarbeit und Zusammenspiel erreicht. Wie oft haben wir uns schon über das Einzeldribbling eines Fußballspielers, das meist zu nichts führte, geärgert. Wie oft haben wir ihm laut oder in Gedanken zugerufen „So gib doch ab!“ Wenden wir diese Erkenntnis ruhig einmal auf uns selbst innerhalb unseres Arbeitsbereichs an. „Abgeben“ bedeutet Zuspiel, Zusammenspiel, denn sehr oft kommt der Ball vorteilhaft zum Spieler zurück, für uns: Zusammenarbeit.

Bemühen wir uns im neuen Jahr ganz ernsthaft darum, jeder an seinem Platz. Es wird der Leistung zugute kommen. Und auf unserer Leistung beruht nicht zuletzt unser Erfolg, beruht der Erfolg des Unternehmens, das uns auch weiterhin in eine gute und gesicherte Zukunft tragen soll.

1962

In Zusammenarbeit und Verantwortungsbewußtsein

die

Aufgaben der Zukunft meistern

Die gute Tradition, vor dem Kreis der führenden Mitarbeiter zum Jahreswechsel in einem Rückblick das alte Jahr zu verabschieden und einen Ausblick auf die neuen Probleme und Aufgaben zu werfen, wurde auch an der Jahreswende 1961/62 fortgesetzt. Bei der Zusammenkunft der Betriebs- und Abteilungsleiter mit den Herren des Vorstandes, des Aufsichtsrates, der Werkleitung und des Betriebsrates, am 23. Dezember im Konferenzsaal der Hauptverwaltung Krefeld, sprach erstmalig aus diesem Anlaß der Vorsitzter unseres Vorstandes, Herr Dr. oec. Walter Cordes.

Er gab einleitend seiner besonderen Freude Ausdruck, den Aufsichtsratsvorsitzer, Herrn Dr. Gehm, der im vergangenen Jahr aus Krankheitsgründen nicht an der Zusammenkunft teilnehmen konnte, gesund inmitten der Teilnehmer zu sehen. Er wünschte dem neuen technischen Vorstand, Herrn Dr.-Ing. Heinrich Hellbrügge, viel Glück und Erfolg für seine zukünftigen Aufgaben. Dann wandte er sich den Fragen zu, die mit der Situation der deutschen Edelstahlindustrie und speziell der DEW zusammenhängen.

Dr. Cordes führte u. a. aus:

„In der gesamten Wirtschaft der freien Welt — soweit es sich um Länder mit bereits entwickelten Industrien handelt — war das Jahr 1961 dadurch bestimmt, daß die einzelnen Länder sich entweder noch auf der Höhe einer Konjunkturwelle befanden oder aber sich leichte Abschwächungstendenzen zeigten. Nirgendwo läßt sich eine echte Rezession oder Depression erkennen.

Im Montanunionsbereich ist die Lage gekennzeichnet durch eine allgemeine Beruhigung der Konjunktur bei noch optimistischen Zukunftserwartungen. Ihren Niederschlag finden diese Erwartungen in den Investitionsprogrammen der Eisen- und Stahlindustrie, die in Teilbereichen ein erhebliches Ansteigen der Kapazitäten bringen werden. Demgegenüber bleibt die Aufnahmefähigkeit der Märkte die große Unbekannte.

Man kann in der Entwicklung des abgelaufenen Jahres zwei gegenläufige Tendenzen beobachten. Die für uns wichtigsten Gruppen, die Investitionsgüter-Industrie und die Industrie für langlebige Konsumgüter, haben noch in der ersten Hälfte dieses Jahres entsprechend ihres ständig gestiegenen Auftragsvolumens langfristig disponiert, was sich bei den Edelstahlwerken in der Bundesrepublik in einem beruhigenden Auftragspolster niederschlug. Eine gegenläufige Entwicklung setzte aber bereits etwa ab April 1961 ein. Obwohl der Bedarf der Edelstahlverarbeiter nicht kleiner geworden ist, ging der Auftragseingang bei den Edelstahlherzeugern zurück.

Die Ursachen der sich hier abzeichnenden Entwicklung dürften vor allem in dem sogenannten Lagerzyklus zu suchen sein. Erschwerend kommt noch hinzu, daß im Montanunionsbereich die steuerliche Wettbewerbsverzerrung den

grenzüberschreitenden Verkehr besonders stark belastet. Es handelt sich hierbei um folgendes:

Waren, die in den Export gehen, werden im grenzüberschreitenden Verkehr von der im Inland üblichen Umsatzsteuer entlastet. Dagegen werden die eingeführten Waren mit einer besonderen Umsatzausgleichssteuer belastet, die sich in ihrer Höhe nach den Sätzen des Landes richtet.

Für die deutsche Edelstahlindustrie hat diese Maßnahme deswegen besondere Bedeutung, weil sie einem wichtigen Konkurrenten, nämlich den französischen Edelstahlerzeugern, erhebliche Vorteile verschafft. Bei Einfuhr von französischem Edelstahl wird in Frankreich der Edelstahl mit etwa 20% vom französischen Preis von der Umsatzsteuer entlastet, in Deutschland aber nur mit etwa 5% belastet, so daß sich ein Vorteil von etwa 15% ergibt. Umgekehrt sind die Auswirkungen beim Export von Deutschland nach Frankreich. Weil in Deutschland die Entlastung etwa 7% beträgt, die Ware in Frankreich aber mit 25% Umsatzsteuer belastet wird, ergibt sich im Saldo ein Nachteil von rd. 18%. Ähnliche Nachteile ergeben sich für uns, wenn wir in Konkurrenz zu Frankreich auf dritten Märkten anbieten.

Die Aufwertung der D-Mark — das kommt als weiterer Faktor hinzu — hat dem ausländischen Wettbewerb sowohl im Inland als auch auf den Exportmärkten eine Besserstellung gebracht, die bis zu 5% ausmacht.

Erhöhtes Angebot, ungleicher Wettbewerb und Zurückhaltung der Abnehmer haben nicht nur zu einem merklichen Rückgang der Auftragseingänge, sondern auch zu einem Abbröckeln der Preise und damit zu spürbaren Erlösminderungen geführt.

Im Konferenzraum der Hauptverwaltung sind die Herren des Vorstandes und der Werksleitung mit den führenden Mitarbeitern und Vertretern des Aufsichtsrates und Betriebsrates versammelt, um zum Jahreswechsel in einem zusammenfassenden Bericht die Situation des Unternehmens darzulegen.

Zum Jahreswechsel 1961/62 sprach der Vorsitzende unseres Vorstandes, Herr Direktor Dr. oec. Walter Cordes.

Bei DEW hat sich diese Tendenz im abgelaufenen Geschäftsjahr noch nicht wesentlich ausgewirkt. Wir haben zwar in den letzten Monaten die Rohstahlerzeugung zurückgenommen, dagegen ist die Produktion an Erzeugnissen für den Markt entsprechend dem Umsatz erheblich erhöht worden. Dies war dadurch möglich, daß neue Produktionseinheiten angelaufen sind, wie unser Rohrwerk in Krefeld und die Erweiterung unserer Gesenkschmiede in Remscheid.

Auch über unsere Beteiligungen ist Erfreuliches zu berichten. Dabei ist erwähnenswert, daß mit unseren neuen Beteiligungen, der inzwischen in Betrieb gekommenen Sinterstahl GmbH. in Füssen und der im Aufbau befindlichen Marathon Argentina in Villa Constitución, unser Unternehmen auch im Geschäftsjahr 1960/61 weiter gewachsen ist. Neue Handelsgesellschaften wurden in Italien, Großbritannien, Frankreich, und den USA übernommen. Zur Strafung unseres gesamten ausländischen Verkaufsapparates wurden unsere ausländischen Handelsgesellschaften in der Vereinigte Edelstahl AG in Glarus zusammengefaßt.

Bei der guten Beschäftigung unserer Betriebe und bei gestiegenem Umsatz haben wir im Geschäftsjahr 1960/61 ein recht befriedigendes Ergebnis erzielt. Aber inzwischen sind am Ergebnishimmel dunklere Wolken aufgezo-gen. Die Tarifierhöhung vom 1.7.1961 und die weitere Verkürzung der Arbeitszeit haben Kostenerhöhungen mit sich gebracht, die durch weitere Rationalisierungsmaßnahmen kaum noch ausgeglichen werden können.

Trotzdem können wir für das abgelaufene Geschäftsjahr auf das Erreichte stolz sein. Herr Dr. Gehm hat in der letzten Aufsichtsratssitzung im Namen des Aufsichtsrates seine Anerkennung hierfür ausgesprochen. Es ist mir eine ganz besondere Freude, im Namen des Vorstandes diesen Dank für die geleistete Arbeit an Sie weiterzugeben. Mein Dank gilt auch dem Betriebsrat und darüber hinaus allen Mitarbeitern, die mitgeholfen haben, das Geschäftsjahr 1960/61 erfolgreich abzuschließen.

Verlassen wir die Vergangenheit und wenden wir uns nun der Zukunft zu, in der wir neue, auf uns zukommende Schwierigkeiten zu meistern haben. Wir müssen die erreichte Position nicht nur halten, sondern sie weiter ausbauen. Wir müssen mehr und noch besser produzieren. Wir müssen neue Absatzwege und neue Absatzmöglichkeiten für unsere Produkte erschließen.

Nachdem die erste Stufe der Schaffung einer zunächst ausreichenden Rohstahlkapazität mit dem Ausbau der daran anschließenden Produktionsstufen bei uns abgeschlossen ist, müssen wir unsere weiteren Investitionen verstärkt auf verkaufsbezogene Produkte ausrichten. Aus dieser Erkenntnis heraus haben wir den Bau des 3. Elektro-Großofens in Krefeld vorläufig sistiert.

Sei es die Errichtung der neuen Spezial-Feinststraße für Edelstahl, der Bau einer zweiten Kaltbandanlage, die Erweiterung bereits vorhandener Glüh- und Beizanlagen, sei es die Errichtung einer Fertigungsstätte für Gasturbinenschau-feln in Remscheid, sei es die Einführung des Monoshell-Verfahrens in Bochum, seien es die kleineren Ergänzungs-investitionen in Dortmund und Werdohl — alle zielen darauf ab, hochwertiges DEW-Material in einer möglichst hohen Stufe der Verarbeitung an den Weiterverarbeiter oder Endverbraucher heranzubringen.

Es wird Aufgabe unserer Verkaufsorganisation sein, die zu erwartende Mehrproduktion auf dem Markt zu annehmbaren Preisen unterzubringen. Dabei ist nicht interessant, ob beispielsweise der Verkauf Inland oder der Verkauf Ausland eine bestimmte Quote am Umsatz behält oder nicht. Entscheidend ist letztlich die erreichte Gesamtumsatzzahl, die sich nur aus einer engen und harmonischen Zusammenarbeit beider Sektoren ergibt. Dazu gehört auch eine engere Zusammenarbeit mit unserem Verkaufs- und Vertreter-netz im In- und Ausland.

Die Nahtstellen zwischen Verkauf, Verwaltung und Betrieb werden wir durch langfristige Produktions- und Verkaufsplanungen ausfüllen müssen, die stän-

dig kurzfristig zu überprüfen sind. Durch die Schaffung der technischen Betriebswirtschaftsstelle und der Verkaufsplanung sind die ersten erfreulichen Erfolge erzielt worden.

Wenn wir die mit Sicherheit auf uns zukommenden Kostensteigerungen in etwa auffangen wollen, genügt es nicht allein, die Kosten zu ermitteln; entscheidend ist vielmehr, daß jeder einzelne Mitarbeiter in Betrieb, Verkauf und Verwaltung zum Kostendenken erzogen wird. Erst wenn jeder von uns klar erkannt hat, daß jede einzelne Entscheidung, jede einzelne Handlung mehr oder weniger mit Kosten und Erfolg verbunden sind, werden wir lernen, die richtigen Maßstäbe anzulegen.

Jede Entscheidung, die wir in Zukunft zu treffen haben, wird nur dann richtig sein, wenn sie auf ausreichenden und zeitnahen Informationen aufgebaut ist.

In diesem Zusammenhang ein Wort zu dem schwierigen Problem der Delegation von Verantwortung und der Koordinierung von Entscheidungsfunktionen, mit anderen Worten ausgedrückt, zur Abstimmung und Zusammenarbeit mit dem lieben Kollegen. Dieses Problem ist deshalb so schwierig, weil es das menschlichste ist.

Mit der Zunahme des Geschäftsumfanges und der Steigerung der Belegschaftszahl auf über 14000 hat sich zwangsläufig die persönliche Verbindung innerhalb der gesamten Belegschaft gelockert. Das Miteinander kann dabei leicht zum Nebeneinander werden.

Sicherlich gibt es eine Vielzahl von Möglichkeiten, die hier Wandel schaffen können. Immer wird der Erfolg aber von der Persönlichkeit des einzelnen abhängen. Denn nicht hemmungsloser Egoismus und die berühmte Ellbogenmethode schaffen ihn, sondern — neben selbstverständlichem Fachwissen und Fachkönnen — der Charakter und der Wille zum Miteinander-Arbeiten.

Sehr wichtig ist aber auch, daß Entscheidungen aus dem Gefühl der Verantwortung für das Ganze getroffen werden. Der Vorstand gibt die großen Richtlinien, in deren Rahmen die Entscheidungen auf den weiteren Stufen in voller Selbstverantwortung zu tref-

fen sind. Nur so kann ein bürokratischer Verwaltungsapparat vermieden werden, der auf die Dauer in einem harten Konkurrenzkampf nicht bestehen wird.

Dieses Problem ist nicht nur wichtig für uns alle innerhalb des eigenen Unternehmens, sondern auch für das Verhältnis zwischen der DEW und ihrer Muttergesellschaft, der ATH. Es wäre für die Entwicklung gefährlich, wenn der Gedanke, wir sind ein Edelstahlwerk, das mit der Mutter, einem der größten Massenstahlwerke Europas, nur kapitalmäßig verflochten ist, Raum gewinnen würde. Es kommt für die Zukunft entscheidend darauf an, inwieweit die Möglichkeiten, die in beiden Gesellschaften gegeben sind, für die Entwicklung unseres Unternehmens eingesetzt werden können.

Wir dürfen als DEW froh darüber sein, daß wir als Mehrheits-Aktionär ein Werk haben, das in der Lage ist, uns in vieler Hinsicht Rückhalt zu geben. So in der Zusammenfassung von Kapazitäten, in der Abstimmung der Fabrikationsprogramme, in der Sicherung der Rohstoffbasis und Energieversorgung, in der Erweiterung der Finanzierung und nicht zuletzt in der Chance, dem qualifizierten Nachwuchs bessere Entwicklungsmöglichkeiten auf größerer Basis zu geben. In der letzteren Möglichkeit sehe ich einen ganz besonderen Vorteil, der mancher tüchtigen Nachwuchskraft einen zusätzlichen Auftrieb geben kann.

Die Möglichkeiten, die ein Werk wie die Thyssenhütte bietet, können von uns ohne Hemmungen in Anspruch genommen werden, weil die ATH — im Gegensatz zu anderen Konzernen, die den zentralen Aufbau bevorzugen — den Aufbau ihrer Gruppe dezentral vorgenommen hat. Die Thyssenhütte ist sich darüber im klaren, daß für DEW wegen der Besonderheit und Differenziertheit der Produktion und der Verkaufsorganisation die klare Selbständigkeit erhalten werden muß. Unser Verhältnis kann am besten durch einen Begriff wiedergegeben werden, der aus dem sozialen Bereich stammt:

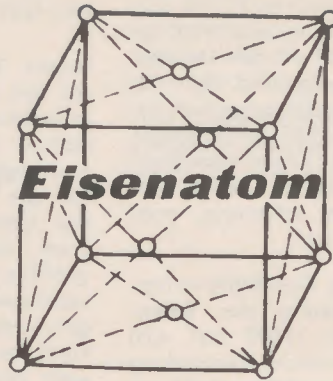
ATH und DEW sind in echter Partnerschaft miteinander verbunden.

Neben den Vorteilen liegt aber hierin auch eine Verpflichtung, nämlich die Verpflichtung zu einer lebendigen Zusammenarbeit mit unserer Muttergesellschaft, wo immer es die beiderseitigen Interessen fordern. Der Vorstand betrachtet es als seine Hauptaufgabe, dafür zu sorgen, daß diese fruchtbare Partnerschaft nicht nur geschaffen, sondern täglich erneuert und vertieft wird. Unsere Bitte ist an alle gerichtet, uns dabei nach besten Kräften zu helfen.

Nur wenn echtes Verantwortungsbe-wußtsein mit klarer Zusammenarbeit sinnvoll verbunden wird, können wir die schweren, zusätzlichen Aufgaben, vor die uns die Zukunft stellen wird, auch gemeinsam meistern, wie wir in der Vergangenheit die Aufbauarbeit gemeistert haben."



Mit Röntgenstrahlen bis zum Eisenatom

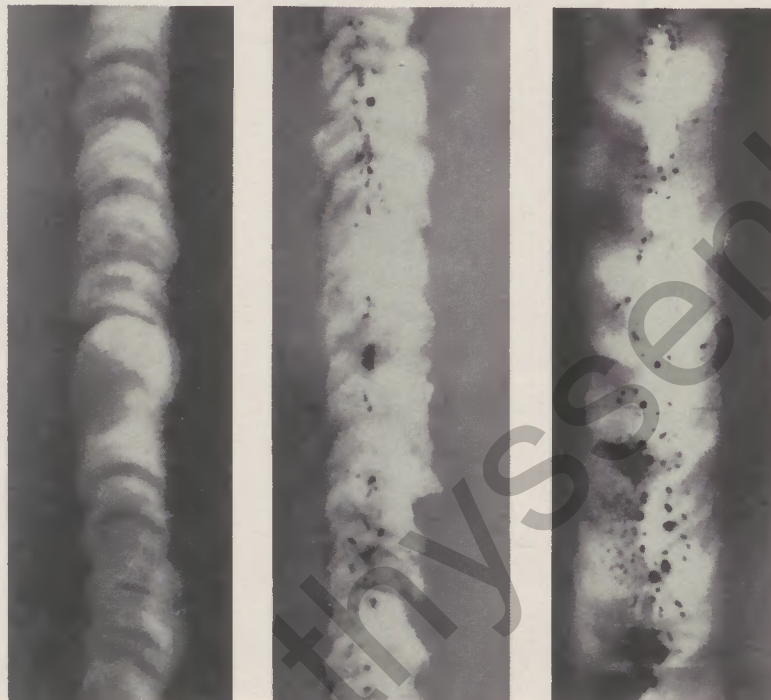


Unsere Edelstähle werden „auf Herz und Nieren“ geprüft, um unseren Kunden Material in bester Güte und Gleichmäßigkeit zu liefern, aber auch, um neue Edelstahlqualitäten zu entwickeln. Derartige Aufgaben bearbeitet weitgehend die Röntgenabteilung im Forschungsinstitut, über deren Arbeitsbereich nachfolgend berichtet wird.

Um die Wende des vergangenen Jahrhunderts, um die Zeit der großen naturwissenschaftlichen Entdeckungen, genau am 8. November 1898, beobachtete W. C. Röntgen zum ersten Mal „eine neue Art von Strahlen“, und in seiner so überschriebenen ersten Veröffentlichung hat er alle zur damaligen Zeit feststellbaren Eigenschaften dargestellt. Er erkannte z. B., daß „X-Strahlen“ (wie er sie nannte) dann entstehen, wenn durch hohe Spannungen beschleunigte Elektronen auf feste Materie, etwa auf ein Kupfer- oder Eisenblech, treffen. Auch die geradlinige Ausbreitung dieser Strahlen erkannte er bereits daran, daß er auf einem Leuchtschirm Schattenbilder von Gegenständen erhielt, die er zwischen Röhre und Leuchtschirm brachte. Das war der Anfang eines Zweiges der industriellen Röntgentechnik, wenn wir hier von der medizinischen Technik absehen, der unter dem Begriff der „Grobstruktur-Untersuchung“ heute das Durchleuchten von Werkstücken der verschiedensten Form und Größe umfaßt. Auf dem

Röntgenstrahlen durchdringen feste Stoffe, und irgendwann hat auch wohl jeder schon einmal hinter dem Röntgenschirm gestanden, um innere Organe beim Arzt durchleuchten zu lassen, wie zum Beispiel bei der Röntgenreihen-Untersuchung in unserem Werk.

Bild I



fotografischen Film sieht beispielsweise eine durchleuchtete Schweißnaht wie im ersten Bild gezeigt aus. Das linke Bild zeigt eine fehlerfreie Schweißnaht, die beiden anderen zeigen Schweißnähte mit kleinen und großen Poren, die durch entsprechende Schwärzung kenntlich sind. Ein guter Prüfer hat große Erfahrung in der Erkennung auch kleiner und kleinster Fehlstellen, Risse und dergleichen. Derartige Grobstruktur-Untersuchungen werden in unserem Werk Bochum — beispielsweise für die Prüfung von Gußstücken — durchgeführt.

Es gibt sehr viele praktische Ausführungsformen von Röntgenröhren, die im wesentlichen stets aus einem hoch evakuierten Glasgefäß bestehen, in dem sich eine Elektronen erzeugende negative und eine dazu positive Elektrode befinden. Zwischen beiden liegt eine hohe Spannung, die heute in großen medizinischen Anlagen und auch in solchen für die Materialprüfung bis zu 400 000 Volt beträgt. Die Röntgenstrahlen entstehen da, wo die stark beschleunigten Elektronen auf die positive Elektrode, die Anode, auftreffen. Ihre Entstehung ist als eine Umwandlung von Bewegungsenergie in Strahlungsenergie aufzufassen — in dem Augenblick, in dem die Elektronen an dem Anodenblech abgebremst werden.

Erkenntnisse über das Wesen der Röntgenstrahlung blieben damals W. C. Röntgen selbst noch verborgen. Sie wurden erst in den Jahren nach 1900 erarbeitet. Max von Laue hatte die Idee, daß es sich bei der Röntgenstrahlung um eine elektromagnetische Wellenstrahlung handeln müsse, die sich vom sichtbaren Licht nur durch die Wellenlänge unterscheidet. Und zwar schloß er aus der Durchdringungsfähigkeit, daß sie „härter“, mithin von kürzerer Wellenlänge als das sichtbare Licht sein müsse. Das berühmte Experiment, das von Laue zusammen mit Friedrich und Knipping im Jahre 1912 durchführte, bestätigte seine Vermutung auf's beste. Der Versuch ergab nämlich beim Durchstrahlen eines Kristalls mit Röntgenstrahlung ein aus regelmäßig angeordneten Punkten bestehendes sogenanntes „Beugungsbild“.

Bild II



Im Bereich des sichtbaren Lichtes sind Beugungsbilder gar nicht so selten zu beobachten, z. B. dann, wenn man an einem regnerischen Abend durch den aufgespannten Regenschirm hindurch eine Straßenlaterne sieht. Dann beobachtet man nämlich nicht nur einen Lichtfleck da, wo sich die Laterne befindet, sondern auch konzentrisch und regelmäßig um diesen herum weitere Lichtflecke, eben Beugungsbilder oder „Interferenzen“. Diese entstehen dann, wenn die Wellenlänge des Lichtes von etwa derselben Größe ist wie das beugende Mittel, hier also der Fadenabstand im Gewebe der Schirmseide, die tatsächlich ein äußerst dichtes und feines Gewebe darstellt.

Entsprechendes gilt für das Licht des Röntgenstrahles. Das beugende Mittel war in dem oben angeführten Versuch ein Kristall. Damit war der Nachweis erbracht, daß die Wellenlänge der Röntgenstrahlung etwa gleich den Abständen der Atome im Kristallgitter ist. Damit war weiter bewiesen, daß man mit Hilfe von Röntgenstrahlen Aussagen über den „Feinbau“ der Materie machen kann.

Im Unterschied zur eingangs kurz dargestellten „Grobstruktur-Untersuchung“, die im wesentlichen zur Kontrolle der Produktion dient, bezeichnet man Arbeiten, die den „Feinbau“ betreffen, als „Feinstruktur-Untersuchungen“. Solche Arbeiten sind nun auch im Rahmen unseres Forschungsinstitutes von großem Interesse, weil man mit ihrer Hilfe Einblick in den Feinbau des Stahles bekommen kann.

Im Laufe der Jahre haben sich aus der ursprünglichen experimentellen Anordnung von Laue's technisch gut durchgearbeitete Verfahren entwickelt, die in vielen Industrielaboratorien ständig angewandt werden. Eines der bekanntesten ist das von Debye und Scherrer ausgearbeitete Verfahren. Es benutzt einen schmalen fotografischen Film, der auf die Innenseite einer zylinderförmigen „Kammer“ gelegt wird, in deren Mitte sich die zu untersuchende Probe befindet. Diese besteht je nach der Aufgabe aus einem dünnen, etwa 20 mm langen und etwa 1 mm starken Metallstäbchen oder aus einem ebenso

feinen Glasstäbchen, auf welches das zu untersuchende Material in Form eines Pulvers aufgebracht wird. Die Kammer mit Probe und Film wird nun an einem Röntgenapparat so befestigt, daß die kleine Probe vom Röntgenstrahl getroffen wird. Nach etwa einer Stunde Belichtung wird der Film in üblicher Weise entwickelt, fixiert, gewässert, getrocknet und das darauf entstandene, aus mehreren Linien bestehende Diagramm rechnerisch ausgewertet. Im zweiten Bild sind drei Diagramme zu sehen, die besonders charakteristisch und in der Stahlforschung auch von besonderem Interesse sind. Das obere stellt nämlich das Feinstrukturdiagramm eines austenitischen Stahles etwa von der Art unseres REMANIT 1880 dar. Im Bezug auf den Aufbau versteht man darunter eine Anordnung, in der acht Eisenatome in den acht Ecken eines Würfels liegen und außerdem noch je ein Eisenatom auf jeder Würfelfläche. In Chrom-Nickel-Stählen müssen wir uns einige Eisenatome durch Chrom- bzw. Nickelatome ersetzt denken. Wissenschaftlich sagt man dann: „Die Einheitszelle hat kubisch-flächenzentrierte Struktur“.

Die „kubisch-raumzentrierte Struktur“ ist sozusagen das Gegenstück dazu. Da liegen auch acht Eisenatome in den acht Würfelcken, aber außerdem nur noch eines in der Würfelmitte. Das entspricht dann dem Aufbau eines ferritischen Stahles, etwa einem Remanit mit 15% Chrom. Das Diagramm eines solchen Stahles ist in der Mitte des zweiten Bildes zu sehen.

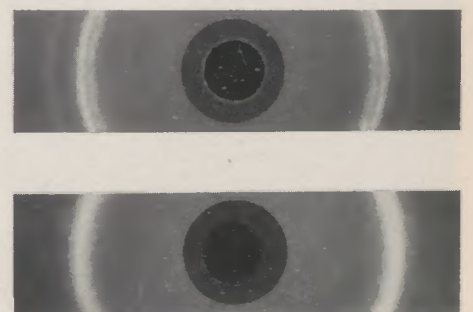
Man erkennt sofort, daß das unterste Diagramm viel linienreicher ist, d. h. es gehört zu einer Substanz, die komplizierter aufgebaut ist als die eben besprochenen. Es ist das Diagramm des Zementits, einer in einfachen Stählen häufig vorkommenden Verbindung von Eisen und Kohlenstoff, welche diesen die Härte verleiht. Solche „Karbide“ genannten Substanzen gibt es nun eine ganze Reihe: beispielsweise in Chromstählen ein Chromkarbid, in mit Vanadin legierten Stählen ein Vanadinkarbid, in den mit Niob oder Titan stabilisierten die Karbide dieser Metalle. Sie alle haben wiederum eine einfache kubische Form nach Art des obersten Diagramms.

In unserem Forschungsinstitut werden jährlich einige tausend solcher Diagramme aufgenommen und ausgewertet. Sehr weitgehend wurde das Debye-Scherrer-Verfahren bei der Entwicklung unserer hochwarmfesten Stahlmarken „ATS“ angewandt, wo mit Feinstruktur die Ausscheidungen in derartigen Stählen nach verschiedenen Wärmebehandlungen sehr genau bestimmt wurden.

Nun sind diese mehr qualitativen Aussagen über die Art bzw. die Struktur des untersuchten Materials nur die Voraussetzung für genaue quantitative Angaben, z. B. über die Größe des eben besprochenen Würfels. Wir wissen, daß die Länge der Würfelkanten beim Weicheisen, also der Abstand zweier Eisenatome, 2,86 Angström (nach A. J. Angström 1814-1874, einem schwedischen Physiker) beträgt. 1 Angström ist gleich 10^{-8} cm, anders geschrieben gleich $1/100\,000\,000$ cm. Das ist unvorstellbar klein. Und doch kann man, wenn man die Messung entsprechend verfeinert, den Abstand auf die vierte Stelle nach dem Komma genau messen. Der genaue Wert lautet 2,8606 Angström. Die genaue Messung von Atomabständen, sogenannten „Gitterkonstanten“, ist eine im Rahmen von Feinstruktur-Untersuchungen häufig gestellte Aufgabe. Vielfach wirken sich nämlich Veränderungen im Aufbau des Stahles, etwa nach einer Glühung, in einer Änderung der Gitterkonstanten aus.

Man kann auch Spannungen, wie sie durch Verformung oder Abschrecken in metallischen Werkstücken entstehen

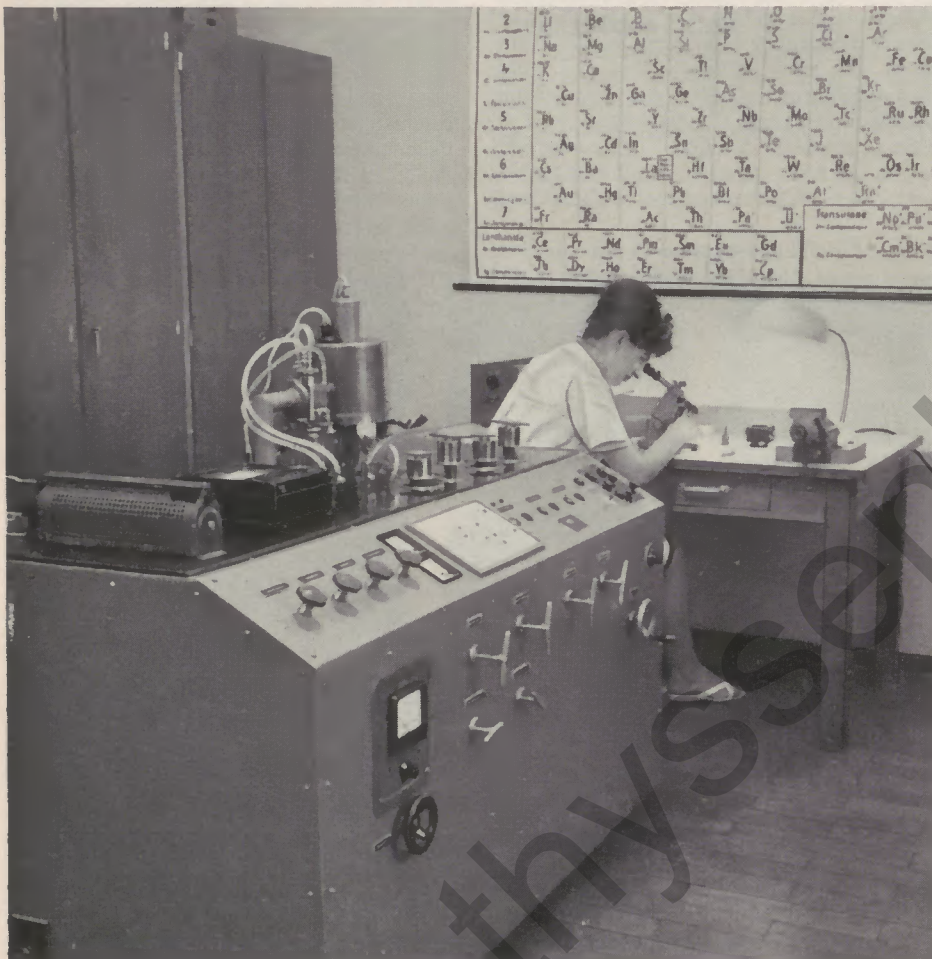
Bild III





Der Leiter der Röntgenabteilung im Forschungsinstitut, unser Mitarbeiter Dr. Karl Ernst Wetzlar, bei der Besprechung einer neuen experimentellen Anordnung für Messungen mit dem Röntgen-
goniometer.

Unsere Mitarbeiterin, Werkstoffprüferin Ursula Schnitzler, bei der Vorbereitung einer Probe für eine Aufnahme nach Debye und Scherrer.



können, mittels röntgenographischer Verfahren erkennen. Das Vorhandensein von Spannungen bedeutet, daß Druck oder Zug auf das Werkstück wirkt. Greifen wir wieder auf das Beispiel mit dem Würfel von der Kantenlänge 2,86 Angström zurück. Unter der Wirkung von Druck oder Zug wird diese Kantenlänge ein wenig verändert, sie wird in der Richtung, in der die Kraft wirkt, ein wenig größer oder kleiner als der eigentliche Wert. Die anderen Würfelkanten werden in ihrer Länge nicht verändert, d. h. aber, daß, auf den ganzen Würfel bezogen, keine einheitliche Kantenlänge mehr existiert; sie streut etwas um den bekannten Wert herum. Das zeigt sich im Diagramm dann an einer mehr oder weniger starken Verbreiterung der Linien, wie es durch unser **drittes Bild** veranschaulicht wird. Es gibt Verfahren zur Spannungsmessung, die genauer sind als das Feinstrukturverfahren, dafür hat dieses aber den Vorzug, zerstörungsfrei zu arbeiten.

Zerstörungsfrei arbeitet man ebenfalls, wenn man mit Röntgenstrahlen die Textur von gewalzten Blechen untersucht. Im allgemeinen liegen nämlich die oben dargestellten kleinen Würfel im Metall in beliebigen Richtungen durcheinander. Es kann aber durch starkes Verformen — etwa beim Kaltwalzen — eine Ausrichtung dieser „Elementarwürfel“ so erfolgen, daß z. B. die Würfel Flächen parallel zur Blechoberfläche liegen. Solch eine Ausrichtung wird mit Textur bezeichnet. In manchen Fällen ist eine bestimmte Ausrichtung erwünscht. Man muß also den Walzvorgang entsprechend steuern. Dabei können Feinstruktur-Untersuchungen wesentliche Hilfe leisten.

Die bisher genannten Beispiele betrafen sämtlich Untersuchungen bei normaler Zimmertemperatur. Nun wird der Stahl vielfältigen Wärmebehandlungen unterzogen, und man hat den Wunsch, die dabei auftretenden Veränderungen unmittelbar zu untersuchen, nicht erst, nachdem er wieder auf Zimmertemperatur abgekühlt ist. Zu diesem Zweck wurde im Forschungsinstitut eine Kammer gebaut, die Aufnahmen an stäbchenförmigen Stahlproben nach dem Debye-Scherrer-Verfahren bis zu Temperaturen von 1400° C erlaubt. Die Kammer ist evakuierbar bis zu sehr niedrigen Drücken, da bei solch hohen Temperaturen die Probe in kurzer Zeit durch den Luftsauerstoff oxydiert würde. Derartige Versuche sind sehr aufwendig. Eine Menge physikalischer Apparate sind allein zur Erzeugung des hohen Vakuums notwendig.

Auch unser Werk bedarf im Konkurrenzkampf aller Hilfsmittel der Technik und Forschung, um Güte und Gleichmäßigkeit der Erzeugnisse sicherzustellen und außerdem neue Edelstahlqualitäten für erhöhte Beanspruchungen zu entwickeln. Die besprochenen Beispiele zeigen, welch unmittelbar praktische Bedeutung das auf den ersten Blick nur für die Wissenschaft geeignete Röntgen-Feinstrukturverfahren für die Edelstahlherstellung und -entwicklung hat.

Wilhelm Riemann,
Betriebsleiter der Wärmestelle:

„Wohltätig ist des Feuers Macht . . .“

Die Entwicklung der Ofenanlagen

des Werkes Krefeld

Feuer und Stahl. Vom Anbeginn, seit der Entdeckung des Eisens, sind sie nicht voneinander zu trennen. Die Beherrschung des Feuers war von jeher eine der Grundlagen für die Güte des Stahls. Die Brennstoffe in ihrer Menge und Beschaffenheit bestimmten den Standort der alten Eisenhütten. Von den Tälern und Höhen des Siegerlandes, des Sauerlandes und des Bergischen Landes mit ihren reichen Wäldern zog die Eisenindustrie an die mächtigen Kohlenvorkommen der Ruhr, als die Holzkohle durch die Steinkohle abgelöst wurde. Die Zusammengehörigkeit von Schmied, Brennstoff und Feuer faßte schon 1500 Jahre v. Chr. der indische Dichter Rigveda treffend in einem Scherzgedicht zusammen:

Der Schmied mit wohlgedörtem Holz,
mit Amboß und mit Feuersglut,
anfachend mit dem Federwisch,
wünscht einen reichen Kunden sich.

Daß diesem indischen Weisen vor 3½ Jahrtausenden schon die Sorge um die Stahlpreise bekannt war, zeigt, wie zeitnahe er dachte. Das nur nebenbei. Wenden wir uns nun den modernen Zusammenhängen bei uns zu.

Seitenansicht des Stoßofens III in der Blockstraße II. Man erkennt deutlich das Ausmaß der Ofenanlage, wenn man die Größe des im Hintergrund stehenden Mitarbeiters zum Vergleich heranzieht. Dieser Walzwerksofen ist der größte Stoßofen unseres Werkes.





Arbeitsbesprechung in der Wärmestelle. Betriebsleiter Wilhelm Riemann (4. von links) mit seinen Mitarbeitern Bernhard Dyck, Bruno Weiß, Peter Kühn, Heinrich Kessel und Walter Fischer.

So vielfältig das Schmelz- und Erzeugungsprogramm des Werkes Krefeld ist, so mannigfaltig sind auch seine Ofenanlagen. Ihre Entwicklung ist gekennzeichnet von den Forderungen nach höherer Stundenleistung, besserer Erwärmung und größerer Wirtschaftlichkeit bei weitgehender Automation. Parallel dazu lief die Forderung nach dem Einsatz schwererer Blockgewichte.

Bis zum Umbau der damaligen Blockstraße (heute Blockstraße II) wärmten z.B. 3 Stoßöfen mit einer Stundenleistung von je 4 t die Blöcke. Nach dem Umbau Ende 1952 vermochte jeder der 2 Helwegöfen etwa 12 t legierte Blöcke je Stunde zu erwärmen, also das Dreifache. Seit einem halben Jahr wärmt der neue Stoßofen III bis zu 55 t vorgewalzte Blöcke je Stunde. Er wärmt bei gleicher Ofenlänge und doppelter Ofenbreite das rund 4½fache der Helwegöfen und das 14fache der alten Stoßöfen vor 1952. Während bei den Ofen der alten Blockstraße ein großer Teil der Blöcke unter beträchtlicher Anstrengung und unter starker Belästigung durch die Hitze aus den offenen Seitentüren mit Hilfe schwerer Stangen geknippt werden mußte, ist heute eine

Nachhilfe selten nötig. Die wenigen Seitentüren bleiben geschlossen. Während an den alten Ofen zahlreiche Brenner von Hand zu verstellen waren, wird heute die Gas- und Luftmenge mit Hilfe elektronischer Regler selbsttätig nach der eingestellten Solltemperatur in Sekunden eingeregelt. Der Ofendruck wird auf $\frac{1}{10}$ mm Wassersäule durch den motorisch betätigten Ofenschieber automatisch gesteuert. Das Werkzeug des Ofenmannes ist nicht mehr die schwere Knippstange oder der grobe Zughaken vor der offenen Ofentür, sondern der Bedienungsknopf an der Schalttafel der Meßwarte. Seine Verantwortung ist dadurch nicht kleiner geworden. Schweiß und Muskeln aber sind nicht mehr entscheidend, sondern der klare Kopf und die Kenntnisse vom richtigen Wärmen der zahlreichen Stahlqualitäten.

Hinter der modernen Schalttafel ist ein Gewirr von Drähten und Geräten. Hier ist das Feld der Meß- und Regelmechaniker, die das Gehirn des Ofens funktionsfähig halten müssen. Von der gewissenhaften Einstellung und Überprüfung hängt es ab, ob die eingestellte Temperatur, das Gemisch und der

Ofendruck genauestens stimmen. Wärmestellengehilfen überwachen die Arbeitsweise des Ofens mit seinen Brennern, die Güte der Verbrennung und der Erwärmung.

Im Schmiedepreßbau steht der neue Drehherdofen, von dem bereits im letzten Mitteilungsblatt berichtet wurde. Auch hier: kein mühseliges Rollen und Kanten der Blöcke mehr. Ein Koloß hebt in Form einer Beschickungsmaschine den Block in den Ofen. Von Block zu Block bleibt immer der gleiche Abstand. Nach einem eingestellten Erwärmungsprogramm wird der Block auf seiner Rundreise durch den Ofen von allen Seiten gleichmäßig erwärmt.

Sein großer Bruder mit dem dreifachen Leistungsvermögen, eine vollmechanisierte Wärmemaschine mit einer möglichen Stundenleistung von 24 t für legierte Knüppel, steht im neuen Rohrwerk. Wer im Innern des Ofens steht und den Aufbau des Ofens betrachtet, wird so richtig die stürmische Entwicklung des Ofenbaues in den letzten Jahrzehnten erkennen. Auch hier ist — wie bei allen neuen Ofen — die Ofenführung vollautomatisiert.

In der Nachbarschaft, in der Ofenhalle der neuen Blockstraße I, haben 16 Tieföfen neuester Bauart ihren Platz gefunden. Mehr als 100 t gewärmter Blöcke in Gewichten von 5000 bis 8000 kg werden der Walzenstraße stündlich übergeben. Sechs kleine Kammern fassen insgesamt 300 t und zwölf große Kammern 900 t legierter Blöcke, die fast alle warm von den Stahlwerken übernommen werden. Es kann ohne Übertreibung gesagt werden daß diese Tieföfenanlage in der Gestaltung der Ofenhalle und in der Anordnung der Ofenaggregate einen hervorragenden Platz unter den deutschen und ausländischen Tieföfenanlagen einnimmt.

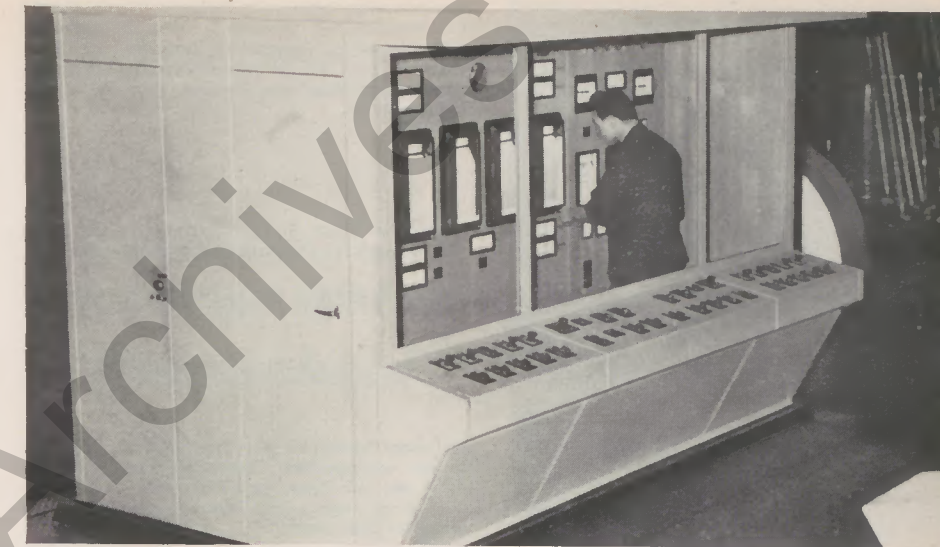
Die Aufstellung des 1. Rollenherdofens im Jahre 1949 war für das Blechwalzwerk und das gesamte Werk von umwälzender Bedeutung. Diese Ofenbauart brachte gegenüber den alten Flammöfen bedeutende qualitative und wirtschaftliche Vorteile. Vier Rollenherdöfen schicken nun seit Jahren gutgewärmte Bleche in die Walze. Dazu

kam ein weiterer Hubbalkenofen und als Ersatz für die beiden letzten Flammöfen ein „Sternofen“ für hochqualifizierte Bleche. Dieser Ofen hat seinen Namen nach dem originellen, sternförmigen Förderrad von mehr als 5 Meter Durchmesser. Dieses Rad ermöglicht es uns, trotz der kleinen zur Verfügung stehenden Grundfläche die erforderliche hohe Leistung zu erreichen. Der Ofen ist in der Lage, nach einer vorgegebenen Zeit die Bleche gleichmäßig und zunderfrei zu erwärmen.

Im Bandwalzwerk haben zwei Durchlauföfen die Aufgabe, die warm- und kaltgewalzten Bänder in einigen Minuten gleichmäßig auf die gewünschten Festigkeitswerte zu bringen. Die eingebaute optische Temperaturregelung vermag sich jeder Veränderung der Produktion in Sekunden anzupassen.

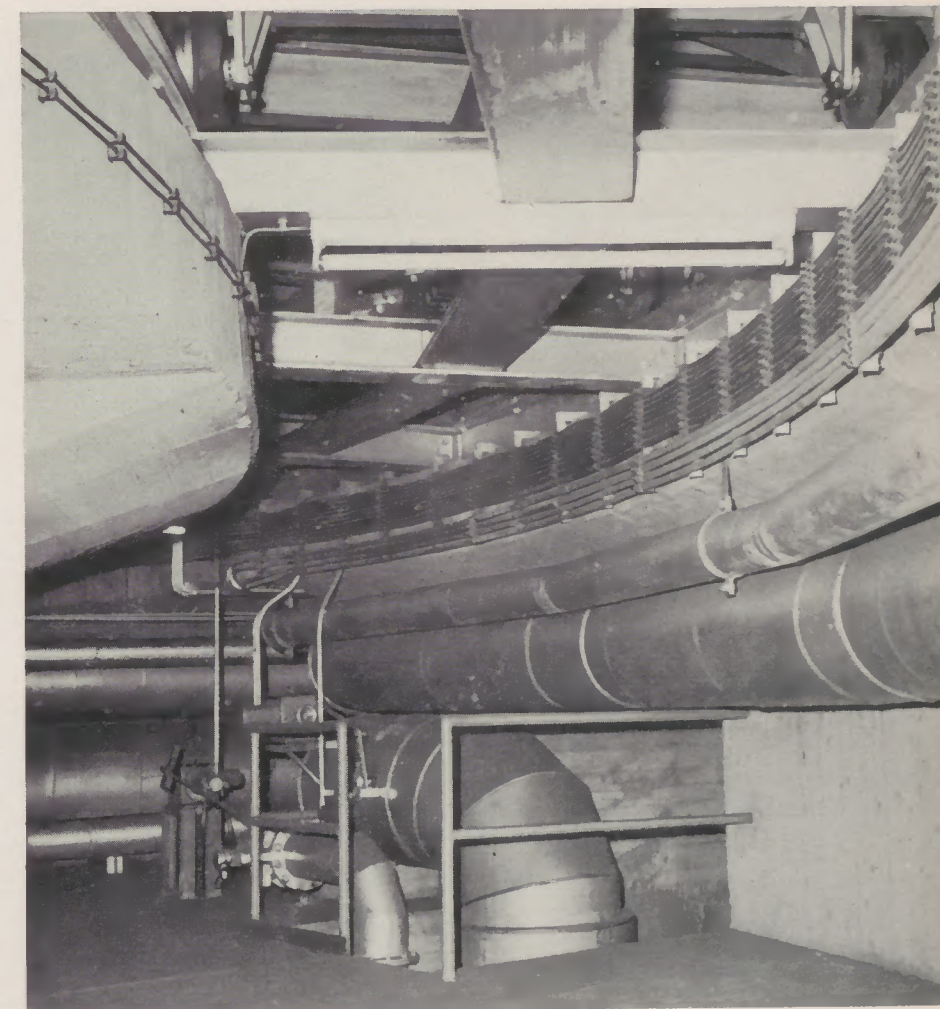
Die Ofenanlagen der Wärmebehandlungsbetriebe wurden bereits im Mitteilungsblatt 3, 1960, ausführlich beschrieben. Hier tritt wohl am deutlichsten der große technische Umschwung der letzten 10 Jahre zu Tage. Vor 10 Jahren: von Hand gefahrene Herdwagenöfen mit Stapel von Stäben, Rohren und Glühkästen. Heute: 10 Rollenherdöfen, die hintereinandergereiht eine Strecke von 422 Meter ergeben. Der Stapel als wärmetechnisches Greuel wurde verlassen. Der Stahl läuft in dünnen Lagen unter den günstigsten Wärmebedingungen durch den Ofen.

Der 1. Ofenmann überwacht mit Hilfe neuester elektronischer Geräte rd. 120 Temperaturzonen und rd. 80 Gemischregelgruppen. Auch hier ist die volle Verantwortung des Menschen geblieben, aber die schwere, körperliche Beanspruchung in Schweiß und Hitze gewichen. Auch hier, wie schon einmal geschildert, ein Gewirr von Schaltungen und Geräten hinter der Meßtafel. Spezialisten haben die Aufgabe, die volle Übereinstimmung zwischen wahren und gemessenen Temperaturen zu erhalten, da jede nennenswerte Temperaturabweichung sonst erst bei der mikroskopischen Gefügeuntersuchung erkannt würde, wenn bereits viele Tonnen wertvoller Stähle den Ofen verlassen haben. Der verantwortungsvolle Schritt, den Betrieb, Neubau und Wärmestelle



Der moderne Arbeitsplatz des Ofenmannes. Eine der acht Meß- und Regelwarten der Tieföfen-Anlage in der Blockstraße I. (oberes Bild)

In den Kellerräumen des großen Drehherdofens im neuen Rohrwerk. Die drehbare Herdfläche ist oben sichtbar. Steuerkabel, Gas- und Windleitungen, von denen wir Teile im Bilde sehen, vermitteln einen Eindruck von der Größe der Anlage.



taten, hat sich gelohnt. Mit einer hohen Sicherheit wird Jahr um Jahr das gleiche, gute Gefüge erreicht. Nachbehandlungen sind so gut wie nicht notwendig. Das Maß der Vorkontrolle konnte auf ein Minimum beschränkt werden. Der Brennstoffverbrauch wurde auf weniger als 40% gesenkt. Die Anpassung der Ofenanlage an kurze Liefertermine ist ausgezeichnet.

Nicht weniger wichtig war der Erfolg der neuen Ofenanlagen in der Vergütere, wo es gelungen ist, die Festigkeitswerte in engsten Grenzen zu halten.

Es ginge über den Rahmen des Aufsatzes hinaus, auch die vielen Anstrengungen im einzelnen zu schildern, die auf dem Gebiet der Erwärmung in der Zieherei, in der Stahlkontrolle und in der Titanitfabrik gemacht werden. Sie sind deshalb aber nicht weniger wichtig.

Insgesamt werden bis zu 120 000 t legierte Stähle allmonatlich in die Wärmeföfen des Werkes Krefeld eingesetzt; denn die meisten Stähle müssen mehrmals erwärmt werden, bevor sie das Werk verlassen.



Das ist
vorbei

Dipl.-Ing. Werner Burghard,
Betriebsleiter der Gelenkwellenfertigung:

Moderne Gelenkwellenfertigung in Remscheid

Räumlich getrennt von der Remscheider Gesenkschmiede liegt ihr Fertigungs-
betrieb „Hügelstraße“. In einem etwa
1000 qm großen Werksgebäude, in dem
früher große Kurbelwellen gedreht wur-
den, hat die Gelenkwellen-Serienferti-
gung seit dem Jahre 1956 ihren Platz
gefunden. Diese Verlagerung wurde
notwendig, weil in der Gesenkschmiede
der Platz nicht mehr ausreichte.

Abnehmer der Gelenkwellen — auch
Hinterachswellen genannt — ist die Au-
tomobilindustrie. Jeder Wagentyp er-
fordert eine besondere Gelenkwellen-
ausführung. So sind die Gelenkwellen
für den VW-Transporter stärker dimen-
sioniert als die für den Personenwagen.
Auch die für den neuen VW 1500 be-
nötigten Gelenkwellen weichen in Form
und Abmessung von den bisher üblichen
Ausführungen ab.

Entwicklung unserer Serien-Fertigung

Die Warmverformung der Gelenkwellen
wird in drei Fertigungsstufen vorge-
nommen. Sie setzen sich zusammen
aus Anstauchen des Kopfes (sog. Nu-
tenende), Auswalzen des konischen
Schaftes und Schmieden des Flossen-
endes. Für jede der drei Stufen stan-
den anfänglich zwei Aggregate zur
Verfügung. Denn als die Gelenkwellen-
produktion 1956 in der „Hügelstraße“
aufgenommen wurde, verfügten wir
über drei ältere Schmiedemaschinen,
zwei Pendelwalzen, eine Rundschere
und eine neue Schmiedemaschine. Für
den damaligen Monatsbedarf war die-
ser Bestand ausreichend.

Die starke Zunahme des Bedarfs an
Gelenkwellen, die sich schon bald ab-
zeichnete, traf uns nicht unvorbereitet.
In den Jahren 1958 bis 1960 wurden im
Verlauf einer weiteren Mechanisierung
der Gelenkwellen-Fertigung drei neue
Maschinen in Betrieb genommen, die
heute den Hauptanteil der Produktion
übernommen haben.

Es handelt sich dabei um:

- 1 Schmiedemaschine mit Zangenklem-
mung, in der die Gelenkwellen am
Kopf angestaucht werden (Ferti-
gungsstufe 1),

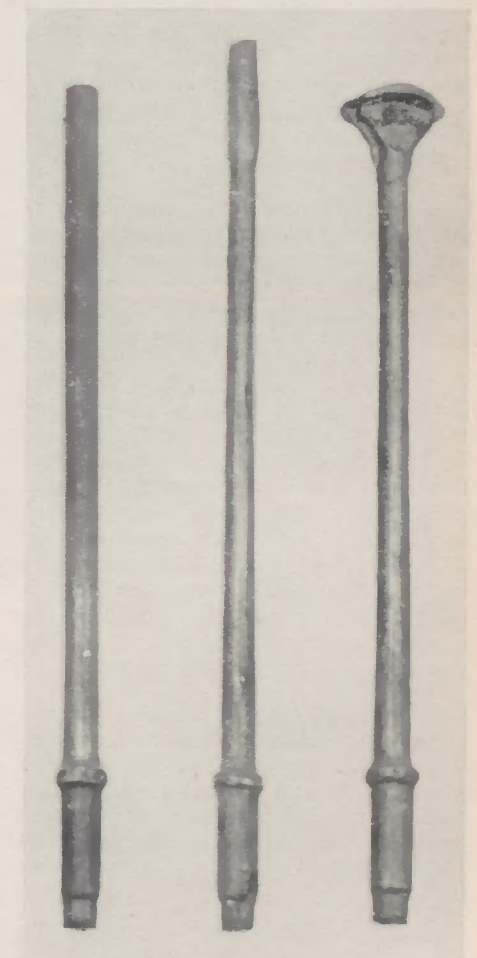
- 1 automatische Durchlaufwalze, in
der heute nahezu alle Gelenkwellen
gewalzt werden (Fertigungsstufe 2)
und
- 1 Schmiedemaschine, ebenfalls mit
Zangenklemmung, für das Schmie-
den des Flossenendes (Fertigungs-
stufe 3).

Werdegang einer Gelenkwelle

Das auf Einsatzlängen gescherte Rund-
material wird im gasbeheizten Steck-
ofen partiell erwärmt. Die kopfseitig
erwärmten und entzünderten Stäbe
werden anschließend auf den Zubrin-
ger der automatisch arbeitenden Zan-
genschmiedemaschine gelegt, der sie

Fertigungsstufe

I II III



Hier ein Blick hinter die Kulissen. Dieses Gewirr
von Drähten und Geräten ist das Gehirn eines
modernen Ofens, das für die Einhaltung der Tem-
peraturen, für den richtigen Ofendruck und die
genaue Einstellung des Gemischs für die Brenner
zu sorgen hat.

Vorarbeiter Hans Berrischen bei der Über-
prüfung eines elektronischen Temperaturschreibers.

Der neue Gasometer der Stadt Krefeld, der rie-
sig die umliegenden Häuser überragt, müßte 8
bis 9 mal am Tage gefüllt werden, um die für
unser Werk notwendige Gasmenge zur Verfügung
zu stellen (Bild unten).

rer Stähle an Energiekosten aufge-
bracht werden müssen. Jeder unnöti-
ge Verbrauch von Brennstoff — auch
das soll gesagt werden — ist ein wirt-
schaftlicher Schaden für das Werk.

Wenn auch schon vieles erreicht ist
und durch den Bau neuer Ofenanlagen
und die Verbesserung alter Ofen be-
trächtliche Summen eingespart werden
konnten, so liegen doch noch eine Reihe
Aufgaben vor uns, die in Zukunft ge-
löst werden müssen. Die stürmische
Entwicklung der Ofenanlagen in Kre-
feld war nur dadurch möglich, daß

unter dem Motto: „Noch besser wär-
men“ neuartige Ofenkonstruktionen mit
Hilfe der modernen Meß- und Regel-
technik eingesetzt wurden. Wir werden
auch weiterhin auf diesem Gebiet mit
der Zeit gehen.

Wenn im Werke Krefeld monatlich bis
zu 12 000 Temperaturmessungen im flüs-
sigen Stahl vorgenommen und an mehr
als 1 600 Stellen in den Ofen Tag und
Nacht die Temperaturen überwacht und
geregelt werden, kann wohl mit Recht
gesagt werden:

„Wohltätig ist des Feuers Macht,
wenn sie der Mensch bezähmt bewacht.“





Gesamtansicht der Gelenkwellenstraße

Schmiedemaschine mit Zangenklemmung und automatischer Transportvorrichtung.

Selbsttätig durchlaufen die vom Mitarbeiter Tommaso Coluciello (rechts) eingelegten Wellen alle Schmiedeoperationen. Der Schmied Josef Husli prüft die am Nutenende fertig geschmiedeten und abgegrateten Wellen beim Ablegen.

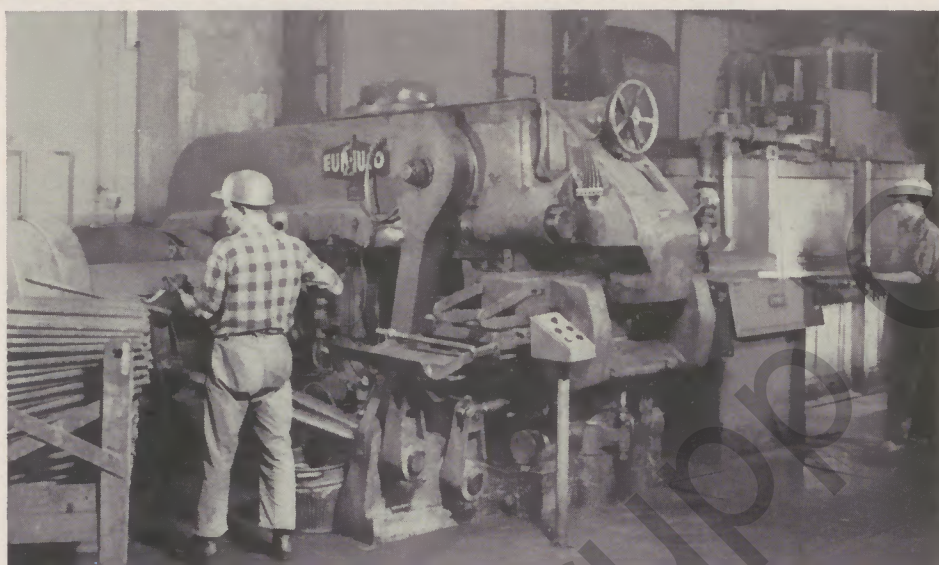
der Transportvorrichtung übergibt, die die Stäbe im Arbeitstakt der Maschine von Station zu Station transportiert. Schließlich werden die am Nutenende fertig geschmiedeten und bereits abgegrateten Wellen über ein Transportgestänge seitlich ausgeworfen.

In einem Arbeitshub der Maschine können mehrere Wellen gleichzeitig geschmiedet und abgegratet werden. Dadurch ergibt sich eine doppelt so hohe Ausbringung gegenüber der bisherigen Schmiedearbeit mit Beschickung von Hand.

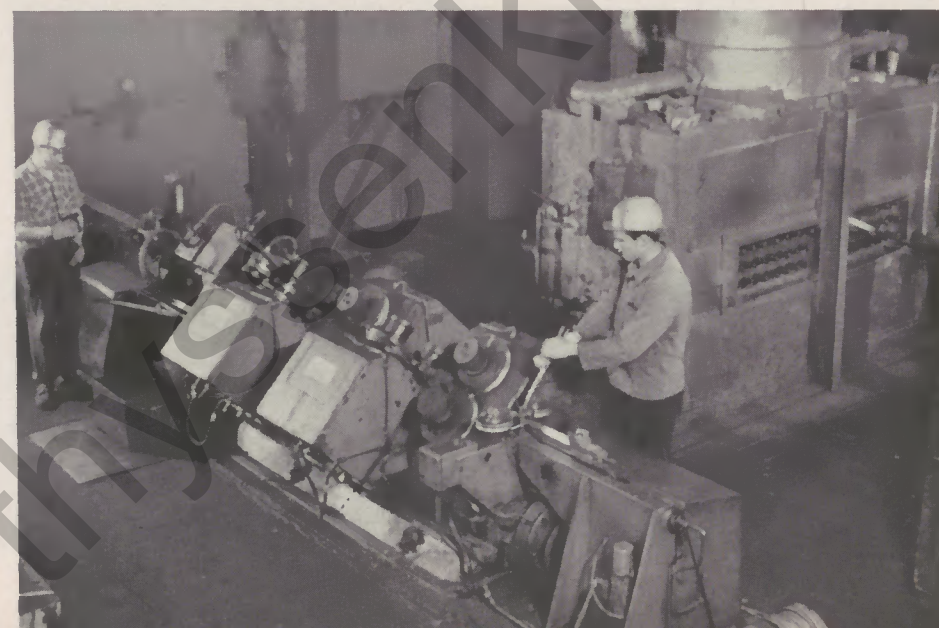
Zum Walzen des konischen Schaftes (Fertigungsstufe 2) steht eine moderne, automatische Reckwalze zur Verfügung. Es handelt sich hierbei um die Erstausrüstung einer Walzmaschine bei der die Walzsegmente in Reihe angeordnet sind. Die in einem Steckofen wieder partiell erwärmten Wellen-Rohlinge werden auf die Zuführung der Maschine gelegt, von wo aus sie selbständig durch die vier Walzgravuren geführt und am Ende ausgeworfen werden.

Das bis heute erzielte Ergebnis hat die mühevollen Entwicklungsarbeiten an dieser Maschine belohnt. Die Ausbringung pro Schicht ist bei dieser Walze wesentlich höher als bei den älteren Pendelwalzen. Auch ist die Standhaltbarkeit der Walzsegmente erheblich höher.

In der Fertigungsstufe 3 wird die Schmiedung des Gelenkwellen-Flossen-



Unsere Mitarbeiter Friedhelm Wehrhahn (links) und Gerhard Schröter bei der Arbeit an der automatischen Gelenkwellen-Reckwalze.

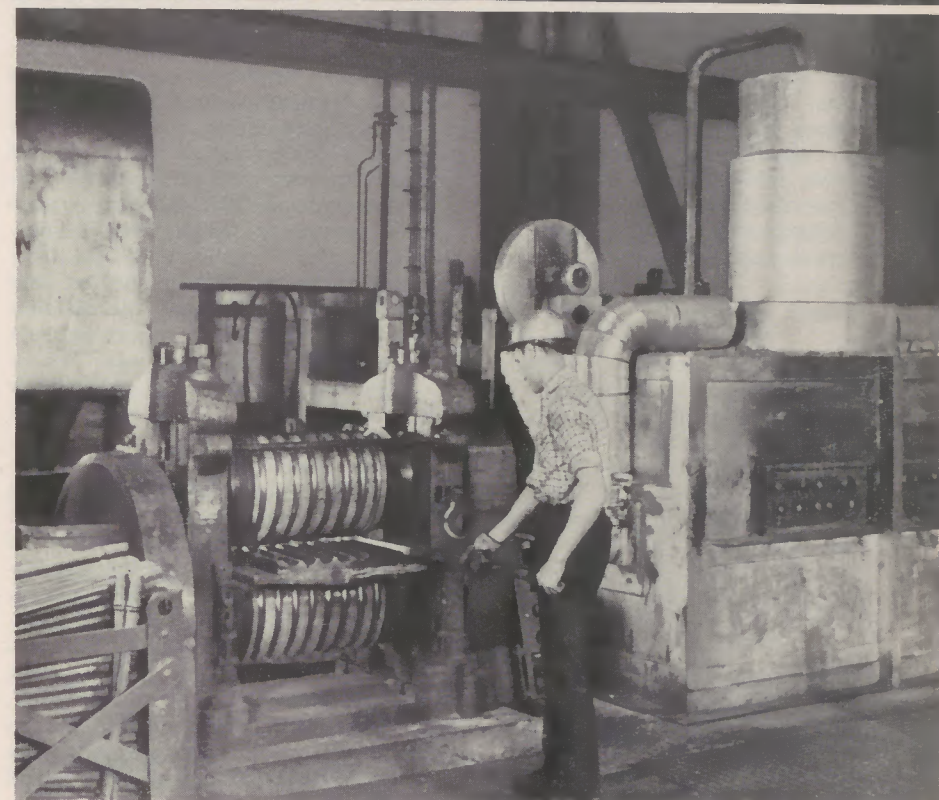
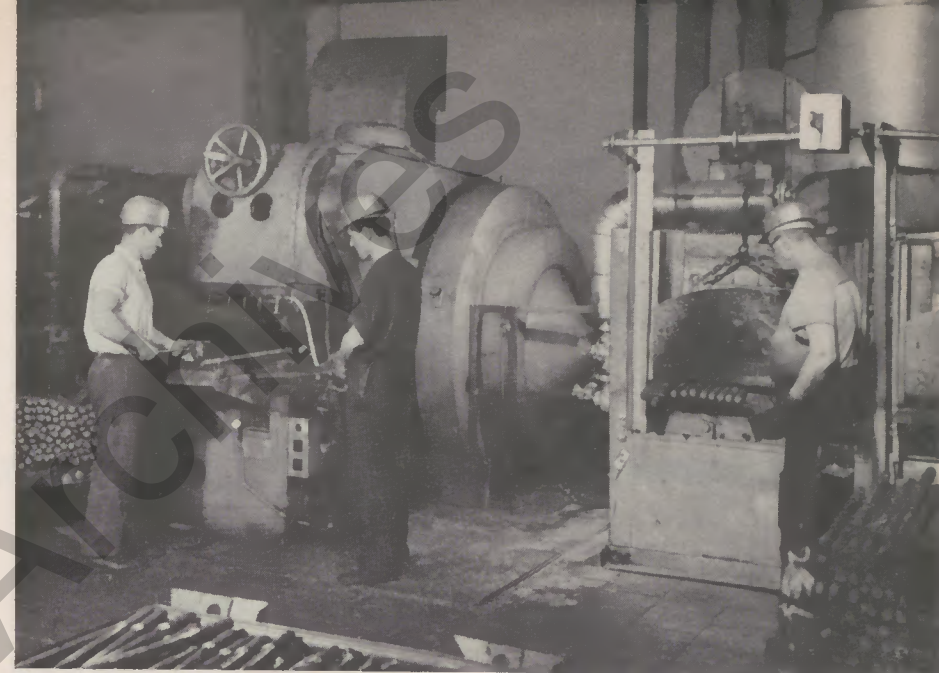


Schmieden des Gelenkwellen-Flossenendes (Fertigungsstufe III) unter einer Schmiedemaschine mit Zangenklemmung.

Von links die Schmiede Karl Heinz Grassmann und Kurt Böttcher und Ofenmann Hans Dorf-müller.

Mitarbeiter Herbert Kurm beim Walzen von Gelenkwellen in einer Pendelwalze.

Die Walzer Herbert Deutsch beim Walzen und Hans Palmer beim Richten von Automobilteilen.



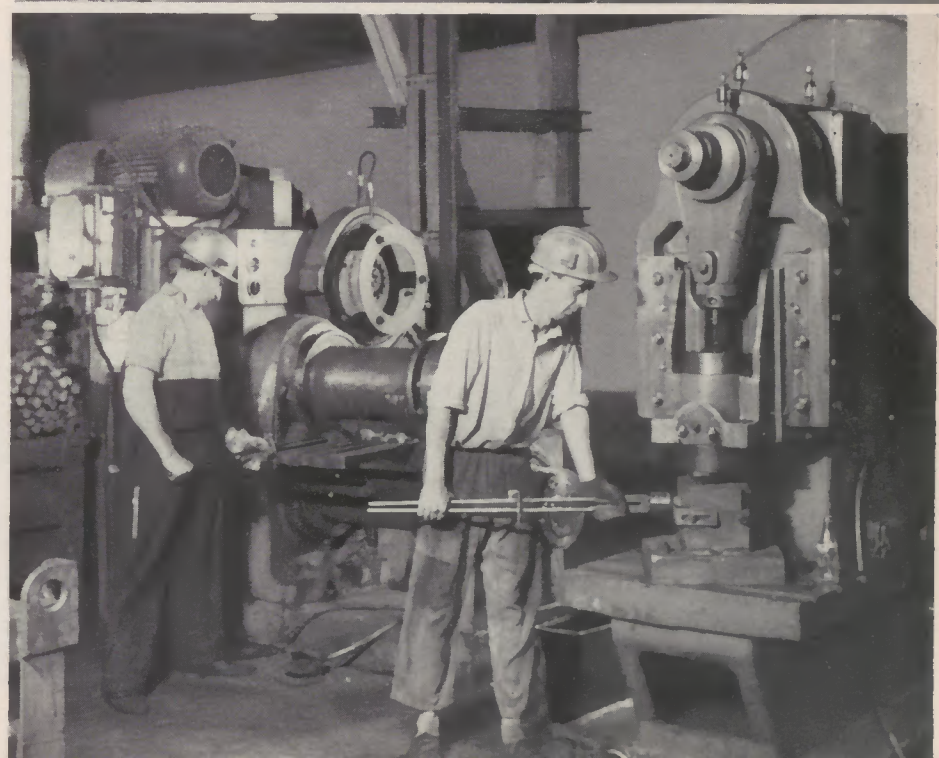
endes unter zwei Zangenschmiedemaschinen vorgenommen. Auch hier ist eine Mechanisierung des Transportes zur Vereinfachung der Maschinenbedienung vorgesehen.

Ehe die Gelenkwellen nach der Schmiedung des Flossenendes den Fertigungsbetrieb „Hügelstraße“ verlassen, müssen sie noch vergütet, gerichtet, gesandstrahlt und sorgfältig kontrolliert werden. Dann erst können sie auf den Weg zum Kunden gehen.

Weitere Fertigungen

Außer Gelenkwellen werden im Betrieb „Hügelstraße“ noch einzelne andere Teile geschmiedet. Auf einer Vertikal-Feinschmiedemaschine werden in Verbindung mit einer Schmiedemaschine üblicher Bauart Schmiedestücke mit axial-symmetrischen Formen, wie z. B. abgesetzte, konisch verlaufende Zapfwellen, Keilwellen, Antriebswellen mit starken Querschnittveränderungen usw. gefertigt. Außerdem werden auf zwei Reckwalzen Getriebeteile für die Automobilindustrie auf Endform gewalzt sowie mehrere Turbinenschaufeltypen vorgewalzt.

Die im Betrieb „Hügelstraße“ durch den Einsatz moderner, automatischer Maschinen erzielten Ergebnisse sind nicht zuletzt ein Verdienst aller in dieser Abteilung beschäftigten Mitarbeiter. Sie tragen mit ihrer Arbeit dazu bei, die Zuverlässigkeit der in Deutschland gebauten Fahrzeuge weiter zu fördern und geben damit insbesondere dem deutschen Automobilbau die Möglichkeit, seine Konkurrenzfähigkeit in qualitativer Hinsicht stets von neuem unter Beweis zu stellen.



Mit

Josef Hundhausen

in die

Vergangenheit der Edeltahlschmelze

Am 16. Dezember 1961 ist Herr Oberingenieur i. R. Josef Hundhausen, der frühere Betriebsleiter unseres S.-M.-Stahlwerkes in Krefeld, 80 Jahre alt geworden. In der Reihe der zahlreichen Gratulanten darf das Mitteilungsblatt nicht fehlen; denn die Persönlichkeit und das Fachkönnen dieses „Hüttenmannes aus Leidenschaft“ haben wesentlich mitgeholfen, unser S.-M.-Stahlwerk zu formen und die Grundlagen für die heutige Bedeutung zu schaffen.

An einem regnerischen Januartag haben wir ihn in seiner Wohnung in Krefeld, L.-F.-Seyffardt-Str. 12, aufgesucht. Hier lebt er mit seiner Frau und seinen Erinnerungen, in denen die Arbeit und die Verantwortung einen großen Platz einnehmen, und in enger Verbundenheit mit der jüngsten Generation, die als Enkelkinder heranwächst, ein zufriedenes, aber waches Leben, das auch noch an der modernen technischen Entwicklung lebhaften Anteil nimmt. Dem frischen Gesicht mit den lebhaften und kritischen Augen sieht man die 80 Jahre nicht an. Wenn nicht manchmal ein leichtes Zittern der Hände wäre, könnte man meinen, einen 50jährigen vor sich zu sehen.

Es ist ein Genuß, ihn erzählen zu hören. Dabei wird eine Zeit lebendig, in der die Entwicklung der Hüttenarbeit und der Edeltahlschmelze sprunghafte Fortschritte machte und an die Verantwortlichen höchste Anforderungen stellte. Wieviel Einsatzwille und persönlicher Mut gehörte dazu, diese Entwicklung selbst voranzutreiben. Manches Mal, so erzählt uns Herr Hundhausen, habe ich Anordnungen treffen müssen oder Neuerungen durchgesetzt, die durchaus nicht sofort ungeteilten Beifall fanden. Wären sie nicht erfolgreich gewesen, hätten sie mich meine Stellung kosten können.

Er hat noch die Zeit erlebt, als die Betriebe zweischichtig arbeiteten. Die eine Schicht ging von morgens 6 Uhr bis abends 18 Uhr und die andere von abends 18 Uhr bis morgens 6 Uhr. Am Sonntag aber mußte ein Teil der Belegschaft von morgens 6 Uhr bis zum Montagmorgen 6 Uhr — also 24 Stunden (!) — arbeiten. Dabei wurde die Sonntagsarbeit, da dann nicht geschmolzen wurde, schlechter bezahlt. Während der erste Schmelzer für die Wochentagsschicht (12 Stunden) etwa 7,20 Mark verdiente — damals viel Geld —, erhielt er für die Sonntagschicht von 24 Stunden nur 10,— Mark.

Und die Arbeit selbst war zu jener Zeit unvergleichlich schwieriger als heute. Es gab keine oder nur vereinzelt Käne. Das meiste Material mußte von Hand bewegt werden. Chargiert wurde z.B. von Hand, ebenso wurden

die Ofentüren von Hand hochgezogen. Dabei war die Hitze um den Ofen herum beträchtlich größer, da das Steinmaterial (Silikatsteine) weniger hitzefest war. Anfänglich wurde das Gas für die S.-M.-Ofen im Generator selbst erzeugt und durch breite Kanäle zum Ofen geführt. In der Samstagnacht mußten diese Kanäle von Ruß und anderen Ablagerungen gereinigt werden. Da mußten die Männer in den heißen Kanal hinein, in dem noch Reste von Gas standen, und viele Stunden allerschwerste körperliche Arbeit verrichten. Vieles, was damals harte Wirklichkeit war, mutet uns heute wie ein Märchen an.

Interessant ist auch ein Rückblick auf die Qualitätsuntersuchungen. Als Herr Hundhausen seine Stahlwerksarbeit begann, und noch eine Reihe von Jahren danach, mußte aller Stahl „nach dem Auge“ erschmolzen werden. Voranalysen gab es nicht. Es wurde ein Probestab zum Erkalten gebracht und anschließend gebrochen. Aus dem Aussehen des Bruches stellte nun der Meister den Kohlenstoffgehalt fest. Was das bei einer Härteskala von 0,3 bis 1,6% C bedeutet, ist heute kaum noch vorstellbar. Dabei gab es Meister, die — nehmen wir als Beispiel einen geforderten Kohlenstoffgehalt von 1,06 bis 1,14% — mit Sicherheit feststellen konnten, wann und ob dieser Prozentgehalt erreicht war. Wenn sie sagten: „Dä hat 1,1“ dann stimmte das. Damals war Schmelzen wirklich eine Kunst.

All das hat „dä Klein“, wie der Spitzname von Josef Hundhausen lautete, mitgemacht. Da er nur 1,63 Meter groß war, hatte er anfangs manche Mühe sich durchzusetzen, denn die Meister waren Hünen, Kerle wie Kleiderschränke. Und ihnen paßte es gar nicht so recht, daß da plötzlich ein kleines, junges Kerlchen auftauchte — kaum der Schulbank entwachsen —, das anzuordnen hatte. Aber er hat es geschafft, er hat sich durchgesetzt. Seine Stimme wurde laut und kräftig, seine Sprache urwüchsig und geradeheraus — er hat nie ein Blatt vor den Mund genommen — und sein Auftreten sicher und vertrauensgewissend. Sein Können, seine leidenschaftliche Hingabe an die

Aufgabe und seine Bereitschaft, Verantwortung wirklich zu übernehmen, haben ihm bald die Achtung seiner Mitarbeiter und den Respekt seiner Vorgesetzten eingetragen.

Er ist nie der Arbeit — auch der schwersten nicht — aus dem Wege gegangen. Er hat treulich seinen Arbeitsvertrag, in dem als Arbeitszeit „die für die Arbeit erforderliche Zeit“ angegeben war, erfüllt. Im ersten Weltkrieg hat er einmal ein halbes Jahr nur Nachtschicht verfahren, aber Nachtschicht, wie sie damals üblich war, d.h. von 17.30 Uhr bis 10 Uhr am anderen Morgen.

Als die Schmelzanlagen in Remscheid, nach dem Zusammenschluß zur DEW, aufgelöst wurden, kam er — inzwischen zum Oberingenieur ernannt — 1932 als Chef des S.-M.-Stahlwerkes nach Krefeld. Damals fand er hier einen Ofen von 12 Tonnen vor. Bald wurde unter seiner Leitung ein weiterer und schließlich ein dritter Ofen errichtet. Nur wenige Mitarbeiter aus jener Zeit sind noch bei uns. Aber sie erinnern sich gerne an die Arbeit unter seiner Leitung. Er hat immer viel verlangt, aber auch treu zu seinen Mitarbeitern gestanden.



Oberingenieur i. R. Josef Hundhausen

Einen besonderen Ehrenplatz in seinen Erinnerungen nimmt die Rede seines Obermeisters Schmidt aus Anlaß seines 40jährigen Jubiläums ein. Sie bestand nur aus zwei Sätzen und einem Händedruck, aber sie besiegelte eine Zusammenarbeit, wie sie besser und für das Ganze nützlicher gar nicht sein kann. Er sagte: „Chef, 35 Jahre kennen wir uns nun und haben wir zusammen gearbeitet und haben wir uns richtig kennengelernt. Sie haben mich gehetzt wie einen Jagdhund, aber dann haben wir uns immer wieder vertragen.“ Als Herr Hundhausen uns dies erzählt, strahlt sein Gesicht in Erinnerung an seinen Obermeister, der inzwischen längst verstorben ist.

Es gäbe noch vieles zu berichten. Seine Erinnerungen könnten ein Buch füllen. Manches hat er aufgezeichnet, um es seinen Kindern und Kindeskindern zu widmen. Wir wollen unsere Aufzeichnungen mit einer kleinen menschlichen Anekdote schließen, die ebenfalls von seinem Obermeister handelt, aber an seinem 25jährigen Jubiläum passierte.

So sah unser Krefelder Werk um das Jahr 1932 aus, als Oberingenieur Hundhausen die Leitung des S.-M.-Werkes übernahm.

Damals hatte man den Tag nett gefeiert. Man hatte gut gegessen, natürlich auch allerhand getrunken und saß nun am Abend in kleiner Runde in der Wohnung zusammen. Herr Hundhausen fragte nach den Getränkewünschen. Es sei alles da, meinte er, man brauche nur zu wählen: Wein, Bier oder auch Sekt. Da sah er das unglückliche Gesicht seines Obermeisters, der von derartigen Getränken genug hatte. Es ging ihm ein Licht auf. Schnell stellte er eine Literflasche mit klarem Schnaps vor ihn hin. „Du kannst natürlich auch Schnaps trinken.“ Der Obermeister strahlte. Langsam und bedächtig hat er dann ganz allein die Flasche geleert. Als der Rest ausgetrunken war, stand er, ohne zu schwanken, auf und verabschiedete sich mit den Worten: „So, es war sehr schön, und jetzt gehen wir ruhig nach Hause“. Das taten sie denn auch, als ob nichts getrunken worden wäre. Pech war nur, daß draußen Glatteis war. Das — nicht der Alkohol — hat sie dann doch zu Fall gebracht.

Bleibt für uns noch der Wunsch, daß unserem Pensionär noch viele glückliche Jahre vergönnt sein mögen, die er sich redlich durch sein Schaffen und als Mensch verdient hat.



Von seinen 80 Lebensjahren sind 50 aufs engste mit dem Edeltahl verbunden, eine Verbundenheit, die auch nach der Pensionierung nicht aufgehört hat, so daß es im weiteren Sinne sogar 65 Jahre sind.

Als Formerlehrling hat er 1896 bei der BSI in Remscheid seine erste Bekanntschaft mit dem Stahl gemacht. Zwei Jahre Hüttenchule in Duisburg schlossen sich an die Lehrzeit an. Nach dem Ingenieur-Examen war er erst einige Jahre als Assistent in der Gießerei tätig. dann kam er 1908 zu dem Arbeitsbereich, der ihn fortan nicht mehr loslassen sollte, zur Stahlschmelze.



Das Schicksal „Berlin“ stand im Mittelpunkt der Ansprache, die unser Aufsichtsratsmitglied, der Bundestagsabgeordnete Dr. Kurt Birrenbach, auf der DEW-Jugendweihnachtsfeier 1961 hielt. Seine aus der unmittelbaren Kenntnis der politischen Zusammenhänge und Spannungen von tiefer Verantwortung erfüllten Ausführungen seien hier im Wortlaut wiedergegeben.

„In einem Augenblick, da die Sorge vor der endgültigen Schließung der Zonengrenze nach Westen weite Teile der Bevölkerung im östlichen Teil unseres Vaterlandes zur Flucht in die Freiheit trieb, sah sich das Zwangsregime der Zone veranlaßt, durch die Errichtung einer Mauer sichtbar und erkennbar die Tore jenes Gefängnisses zu schließen, in das zumindestens vorher noch ein Hoffnungsstrahl gedungen war: die Möglichkeit der Flucht.

Nun herrscht jenseits der Zonengrenze schwärzeste Nacht. Die Menschen stehen vor jener Mauer in der bangen Frage, werden sich die Tore zur Freiheit je wieder öffnen, dürfen wir die Kraft bewahren, den Tag der Freiheit erwarten zu können, der im Dunkel der geschichtlichen Zukunft verhüllt ist.

Die Erkenntnis dieser verzweifelten Situation hat in der Bundesrepublik eine tiefe Erschütterung ausgelöst. Es ist unsere Aufgabe, insbesondere die Eure, liebe Freunde, dafür zu sorgen, daß das mühsam Erbaute nicht wieder zusammenbricht oder sogar von uns mit eigenen Händen zerstört wird, und daß kein Schritt ungetan bleibt und keine Bemühung unversucht, um die Tore wieder zu öffnen, die uns von dem östlichen Teil unseres Vaterlandes trennen.

Vor die mögliche Endgültigkeit eines Schicksals der Teilung gestellt, ist sich unser Volk erst seit den Augusttagen bewußt geworden, was Teilung bedeutet.

In der Vergangenheit hat man allzu oft die Überwindung der Teilung rein auf die Zukunft projiziert und sich der meist gedankenlosen Hoffnung auf eine zukünftige Lösung dieser deutschen Schicksalsfrage hingegeben. Was wir aber nicht gesehen haben und auch nicht sehen wollten, ist dieses: Es han-

delt sich hier nicht allein um ein menschliches, noch um ein rein deutsches Problem. Das Schicksal Berlin ist stellvertretend für mehr. Wenn wir die geschichtlichen Zusammenhänge nicht erkennen, werden wir nie verstehen, was Berlin bedeutet.

Was bedeutet nun Berlin, aus einer geschichtlichen Perspektive gesehen?

Berlin ist einmal der Ausdruck der schwersten Niederlage der deutschen Geschichte.

Berlin ist zweitens das Symbol der Teilung Deutschlands. Jahrhunderte deutscher Geschichte werden durch die Ziehung der Demarkationslinie quer durch unser Land praktisch ausgelöscht. Berlin ist drittens — das wird oft übersehen — das Bild der Teilung Europas.

Die europäische Grenze, die früher mit der Ostgrenze Polens oder sogar mit der Ostgrenze des europäischen Rußlands zusammenfiel, als Rußland noch als europäisches Land anzusehen war, ist um nahezu 800 km von Osten nach Westen gerückt und geht jetzt mitten durch das Herz unseres Erdteils, mitten durch das deutsche Land.

Historische Städte europäischer Kultur liegen heute jenseits dieser Grenze. Ich nenne nur Prag, Warschau, Dresden, Preßburg, Königsberg.

Viertens: Berlin verdeutlicht das Ende der Kriegsbündnis zwischen den Westmächten einerseits und dem europäischen Osten, und damit die Erschwerung einer friedlichen Regelung der Folgen des letzten Weltkrieges.

Fünftens: Berlin ist das Symbol des Ost-West-Konflikts, jener ideologischen Auseinandersetzung zwischen West und Ost, die in ihren letzten Konsequenzen auch die Hoffnungen zerstört, welche die Welt auf die Weltorganisation der Vereinten Nationen gesetzt hat, die durch diesen Konflikt in ihrer Existenz tödlich bedroht ist.

Sechstens: In Berlin scheint die Entscheidung zu fallen, ob die Einheit, welche die westliche, freie Welt in der Nachkriegszeit gefunden hat, auf die Dauer Bestand hat oder nicht, insbesondere ob

sie stark genug ist, diese große Prüfung zu bestehen, vor die die sowjetische Drohung den Westen gestellt hat.

Das Problem Berlin ist nur verständlich aus der Gesamtheit aller hier aufgezzeichneten Zusammenhänge. Wer es nur aus dem menschlich persönlichen oder nur aus dem deutschen zu verstehen versucht, wird zu gefährlichen Fehlschlüssen kommen, zumal eines für jedermann klar sein sollte: die Menschen in der Bundesrepublik sind nicht in der Lage, mit den ihnen zur Verfügung stehenden Mitteln die weitere Existenz der Stadt zu sichern, in der immer noch das Herz unseres Landes schlägt.

Die Lage Berlins ist militärisch und politisch gleichermaßen außerordentlich prekär. Alle Vorteile in bezug auf die Kontrolle dieser Stadt liegen auf der anderen Seite.

Seit 1958 versucht die Sowjetunion durch eine Folge von Ultimaten, militärischen Drohungen, diplomatischem Druck und mit allen Mitteln der Zersetzung und Infiltration, die ihr zu Gebote stehen, die Position Berlin zu untergraben. Das erste Ziel war, Berlin als letztes Tor zur Flucht für die Menschen der Zone endgültig zu schließen. Das ist mit der Errichtung der Mauer am 13. August gelungen.

Ihr zweites Ziel: Das Licht der Freiheit in Berlin, das tief in die Zone und den Ostraum hineinstrahlte, zum Erlöschen zu bringen. Nach der Errichtung der Mauer ist dieses Licht, wenn nicht zum Verlöschen gebracht, so doch in seiner Wirkung auf den Ostraum nahezu zur Unkenntlichkeit reduziert.

Das dritte Ziel: Berlin als letzte Klammer zwischen West und Ost, zwischen West- und Ostdeutschland, zwischen den beiden Hälften unserer beiden Kirchen, der protestantischen und der katholischen, zu zerstören. Nach der Errichtung der Mauer ist diese Klammer geborsten, wenn auch noch nicht gebrochen.

Das weitere Ziel: Die letzte Hoffnung für eine freiheitliche Ordnung innerhalb des mittel- und osteuropäischen Raumes endgültig zu zerstören. Es ist mit

Diese Aufgabe ist uns gestellt!

der Errichtung der Mauer zu einen beträchtlichen Teil verwirklicht.

Endlich: Die Zerstörung der westlichen Einheit durch Erzwungung der Aufgabe von Berlin. Dieses Ziel ist sicherlich nicht erreicht, aber solange Berlin nicht gerettet ist, bleibt die Einheit in ständiger Gefahr.

Mit anderen Worten. Es geht in Berlin um die Rettung der Stadt, um die Erhaltung der Rudimente der deutschen Einheit, wie sie heute noch in Berlin verwirklicht ist, um das Offenhalten der Tore für eine künftige Wiedervereinigung, um die Erhaltung der Sicherheit der Bundesrepublik, um die Sicherstellung der Verhinderung einer endgültigen Konsolidierung der bisherigen russischen Eroberungen in Europa, um die Erhaltung der Einheit unter den westlichen Nationen und endlich um eine Verhinderung weiterer russischer Expansionen über die derzeitige Demarkationslinie hinaus nach Westen.

Über eines müssen wir uns klar sein:

Es ist zweifelhaft, ob eine Aufgabe oder der Verlust Berlins von der Bundesrepublik in ihrem jetzigen Bestand überlebt wird. Jede Gefährdung der Bundesrepublik muß notwendigerweise den Bestand des restlichen Europas in tödliche Gefahr bringen. Die Trennung der Bundesrepublik von dem Rand-Europa würde dieses seiner Lebensfähigkeit berauben. Der Verlust Europas würde eine tödliche Gefährdung auch der Position der Schutzmacht der westlichen Welt, der Vereinigten Staaten, bedeuten.

Damit nimmt Berlin für die Sicherheit der gesamten westlichen Welt eine Schlüsselstellung ein, die sowohl den Menschen in Berlin als auch uns in der Bundesrepublik Verantwortungen auferlegt, die weit über unser eigenes Schicksal hinausgehen.

Das wird in der Bundesrepublik und auch hier und da seit einiger Zeit in Berlin vergessen.

Die Auseinandersetzung um Berlin ist keine Angelegenheit der anderen, etwa der Vereinigten Staaten nur oder

der übrigen westlichen Alliierten. Die Auseinandersetzung um Berlin ist ursprünglich und erstrangig unsere Aufgabe. Sie stellt an unsere Moral, an unsere politische, wirtschaftliche und militärische Kraft, unseren menschlichen Opferwillen und unser wirtschaftliches und finanzielles Vorhaben Anforderungen, die solange andauern, wie der Ost-West-Konflikt selbst.

Denn angesichts der besonderen Lage Berlins ist die Sowjetunion immer und zu jeder Zeit in der Lage, unsere Existenz vital zu bedrohen und mit unserer Existenz gleichzeitig den Bestand und die Ordnung der westlichen Welt.

Diese schreckliche Last ist unserer Generation aufgegeben, unentrichtbar. Aus ihr gibt es keine leichten Auswege, ganz sicherlich keine nur privaten. Die Kleinmütigkeit jedes einzelnen Menschen in Berlin und in der Bundesrepublik bedeutet eine Beeinträchtigung des Zusammenhaltes der westlichen Welt.

Wenn wir nicht allen Menschen der westlichen und der östlichen Welt beispielgebend mit unserem Mut, unserer Hoffnung, ja, unserem Gottvertrauen im bezug auf die Lösung des Berlin-Problems sind, ist Berlin nicht zu halten. Die Konsequenzen eines Verlustes oder auch nur einer Verschlechterung der Lage in Berlin muß jede Nation im Westen tragen, da der Vertrauensverlust, der entstehen würde, das westliche Bündnis, auf dem unsere Sicherheit ruht, vielleicht nicht überleben würde.

In der Auseinandersetzung um Berlin haben sich die westlichen Mächte, insbesondere die Vereinigten Staaten, verpflichtet, selbst unter Einsatz von Waffengewalt, Berlin zu schützen. Diese westlichen Garantien decken zwar die Existenz von Berlin, aber nicht die Totalität der vitalen Interessen, die wir als Volk in Berlin besitzen.

Es geht hier in erster Linie um zwei Fragen: Einmal um die der bisherigen politischen Bindungen zwischen Berlin und der Bundesrepublik und zweitens um die Vermeidung einer auch nur mittelbaren de facto Anerkennung des

Zonenregimes. In beiden Fragen geht es um Probleme der deutschen Einheit für die die westlichen Alliierten in den Pariser Verträgen sich zwar politisch engagiert haben, ohne jedoch bereit zu sein, diese Ziele notfalls auch militärisch zu verteidigen.

Hier setzt die Sowjetunion in ihren Verhandlungen ein, wenn sie die Begründung einer freien Stadt Berlin fordert, die nicht mehr politisch und wirtschaftlich mit der Bundesrepublik verbunden ist. Und hier liegt unsere Sorge, zumal z. Z. kein Preis erkennbar ist, der den Russen mit Ausnahme der Aufgabe unserer Freiheit die Konzipierung der Wiedervereinigung wert wäre.

Kann eine Situation ernster sein als diese?

Nur eine wirkliche Einheit des Westens, die sich der Tödlichkeit der Gefahr im Falle der Aufgabe vitaler Rechte auch der Bundesrepublik bewußt ist, kann der uns drohenden Gefahr Einhalt tun. Diese Einheit ist aber nur dann erreichbar, wenn wir in der Bundesrepublik — wie die Menschen in Westberlin — von keiner der westlichen Nationen in ihrer Opfer- und Einsatzbereitschaft übertreffen lassen. Das geht jeden von uns an.

In Berlin selbst ist, das haben die letzten Monate bewiesen, eine diplomatische Entlastung von Dauer zur Zeit nicht denkbar. Sie wird erst realisierbar sein, wenn es uns gelingt, die großen Ziele der westlichen Einigungsbewegung zu fördern, die in den Begriffen der europäischen Einheit und der atlantischen Gemeinschaft ihre Verkörperung finden. Dann erst wird die Hoffnung auf Frieden in unserer Zeit Wirklichkeit werden.

Ein entsagungsvolles Leben ohne Sicherheit zwischen Frieden und Krieg ist also unser Schicksal. Dieses Leben ist nur zu tragen und tragenswert, wenn die Kraft des Glaubens erhalten bleibt.

Das ist aber zuvorderst ein geistiges und sittliches Problem.

Diese Aufgabe ist uns gestellt.“

Über die Möglichkeiten,
die das

„Gesetz zur Förderung
der Vermögensbildung
der Arbeitnehmer“

bietet,
berichtet unser Mitarbeiter
Dipl.-Volkswirt Gerd Böskens

Alle Mitarbeiter der DEW hatten die Möglichkeit, von ihrer Sonderzuwendung zu Weihnachten 1961 einen Betrag bis zur Höhe von 312,— DM vermögenswirksam im Sinne des „Gesetzes zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer“ anzulegen. Für derartig angelegte Beträge gewinnen unsere Mitarbeiter **finanzielle Vorteile**, denn

1. wird dieser Betrag der Sonderzuwendung ohne Abzug der Lohn- und Kirchensteuer gezahlt, weil das Unternehmen die Steuer dafür trägt,
2. wird dieser Betrag nicht zur Sozialversicherung herangezogen und
3. erhalten unsere Mitarbeiter je nach Art der Anlage eine Sparprämie in Höhe von 20—35% auf den festgelegten Betrag.

Obwohl für viele die Möglichkeit der vermögenswirksamen Anlage neu war, andere den für ein Kalenderjahr festgelegten Höchstbetrag für die Sparprämie schon in Anspruch genommen hatten, haben doch noch insgesamt 481 Mitarbeiter die Gelegenheit wahrgenommen, Beträge ihrer Sonderzuwendung zu Weihnachten vermögenswirksam anzulegen.

✱

Unkenntnis darf in Zukunft nicht dazu führen, daß die Vorteile des Gesetzes, die bei der Sonderzuwendung zu Weihnachten 1961 den Mitarbeitern der DEW in vollem Umfange eingeräumt wurden, nicht ausgenutzt werden. Deshalb sollen die Möglichkeiten des Gesetzes nachfolgend erläutert werden.

SO kann man vorteilhaft

Was bedeutet

„vermögenswirksam“ anlegen?

Ganz einfach gesagt: jeder Mitarbeiter der DEW kann von einer Sonderzuwendung (Weihnachtsgeld, Jahresabschlußvergütung) einen Betrag bis zu 312,— DM im Kalenderjahr

1. im Rahmen des Sparprämien-gesetzes
2. im Rahmen des Wohnungsbauprämien-gesetzes

prämienbegünstigt sparen, sofern er, gemäß der gesetzlichen Vorschrift, ein Kalenderjahr bei uns beschäftigt ist. Das bedeutet für 1962, daß er vor dem 1. Januar 1961 bei uns eingetreten sein muß.

Wenden wir uns nun den beiden Anlageformen im einzelnen zu.

I.

SPARPRÄMIENGESETZ

Das Sparprämien-gesetz bietet drei verschiedenartige Möglichkeiten. Es kann ein „Allgemeiner Sparvertrag“, ein „Sparratenvertrag“ oder ein „Wertpapiersparvertrag“ abgeschlossen werden. Wir wollen sie der Reihe nach betrachten.

1. Allgemeiner Sparvertrag

Bei einem allgemeinen Sparvertrag muß man sich verpflichten, einen bestimmten Betrag (mindestens 60,— DM) auf fünf Jahre festzulegen; d.h., man kann erst nach Ablauf dieser Frist über den Betrag verfügen. Für Beträge, die bis zum 30. Juni vermögenswirksam angelegt werden, ist der Beginn der Festlegungsfrist der 1. Januar des gleichen Jahres; für Beträge, die bis zum 31. Dezember festgelegt werden, der 1. Juli des gleichen Jahres. Die fünf Jahre können also bis auf 4½ Jahre gekürzt werden.

Jeder, der einen Betrag nach dem Sparprämien-gesetz anlegt, erhält eine **Prämie von 20% des angelegten Betrages**, die außerdem noch verzinst wird. Am Ende der Sparperiode kann über den Sparbetrag, über die Prämie sowie über die Zinsen und Zinseszinsen der

Prämie verfügt werden. Die Zinsen (z. Z. 4%), die jährlich auf den Sparbetrag entfallen, stehen jeweils sofort zur Verfügung.

Wieviel kann im Kalenderjahr
prämienbegünstigt gespart
werden?

Die Höhe richtet sich nach dem Höchstbetrag für die Prämie. Sie beträgt 20% des jährlichen Festlegungsbetrages, höchstens aber für Ledige unter 50 Jahren 120,— DM, für Ledige über 50 Jahre sowie für Verheiratete mit 1 oder 2 Kindern unter 18 Jahren 240,— DM und für Verheiratete mit 3 und mehr Kindern unter 18 Jahren 360,— DM.

Bei Ledigen unter 50 Jahren werden also bis zu 600,— DM im Kalenderjahr prämienbegünstigt, bei Ledigen über 50 Jahre und Verheirateten mit 1 oder 2 Kindern 1200,— DM und bei Verheirateten mit 3 und mehr Kindern 1800,— DM.

Die Vorteile liegen auf der Hand

Nehmen wir zum Beispiel einen verheirateten Mitarbeiter, der lohnsteuerpflichtig und dessen Sonderzuwendung noch unbeschränkt sozialversicherungspflichtig ist.

Bei einer Barauszahlung von 100,— DM hätte er folgende Abzüge:

Bruttobetrag	100,— DM
-/- 22% Lohn- und Kirchensteuer	22,— DM
-/- 12,5% Sozialversicherung	12,50 DM
Nettobetrag	65,50 DM

Nehmen wir nun an, daß er diese 100,— DM über einen allgemeinen Sparvertrag vermögenswirksam anlegt, dann hat er nicht nur **keine** Abzüge — er hat also sofort 34,50 DM gespart —, sondern er erhält auch noch Prämie, Zinsen und Zinseszinsen!

Jetzt sieht die Abrechnung so aus:	
Bruttobetrag	100,— DM
+ 20% Prämie	20,— DM
+ Zinsen und Zinseszinsen auf die Prämie	3,40 DM
+ Zinsen und Zinseszinsen auf den Sparbetrag	20,90 DM
	144,30 DM

sparen

Falls er die Zinsen auf den Sparbetrag nicht nach Fälligkeitswerden abhebt, stehen den sofort ausgezahlten 65,50 DM nach 5 (4½) Jahren:

144,30 DM

gegenüber. Außerdem — und auch diese Ersparnis sei nicht vergessen — braucht für die Sparprämie keine Steuer gezahlt zu werden. Die Zinsen werden zwar als Einkünfte angesehen, bleiben aber so gering, daß sie praktisch kaum ins Gewicht fallen werden.

2. Sparratenvertrag

Bei einem Sparratenvertrag muß sich der Mitarbeiter verpflichten, regelmäßig für die Dauer von 5 Jahren (entweder monatlich oder mindestens vierteljährlich) in der Höhe gleichbleibende Beträge einzuzahlen. Die niedrigste Rate ist 5,— DM monatlich, bzw. 15,— DM vierteljährlich. Das eingezahlte Geld liegt bis zum Ablauf der Festlegungsfrist fest.

Wie verhält es sich
mit der Festlegungsfrist?

Sie endet für alle im Laufe der Jahre eingezahlten Sparbeträge gleichzeitig nach Ablauf von 6 Jahren von dem Tage ab, an dem die erste Sparrate als eingezahlt gilt. Ist die erste Sparrate vor dem 30. Juni geleistet worden, gilt sie schon vom 1. Januar des gleichen Jahres ab. Wird die erste Sparrate erst nach dem 30. Juni, aber vor dem 31. Dezember eingezahlt, gilt sie vom 1. Juli ab.

Infolgedessen beträgt die tatsächliche Festlegungsdauer je nach dem Zeitpunkt der Einzahlung 5½ bis 6 Jahre.

Alle Vorteile
des Sparvertrages — und mehr

Der besondere Vorteil gegenüber dem allgemeinen Sparvertrag liegt in der Festlegungsdauer.

Beim Einmalsparvertrag (allgemeiner Sparvertrag) liegt der gesparte Betrag

4½ bis 5 Jahre fest. Beim Sparratenvertrag liegt die erste Sparrate zwar mindestens 5½ bis 6 Jahre fest, die letzte Rate aber nur noch ½ bis 1 Jahr!

Die mittlere Festlegungsdauer für alle Sparraten beträgt bis 3½ Jahre.

Die 20%ige Sparprämie entspricht also beim allgemeinen Sparvertrag einer zusätzlichen Verzinsung von 4 bis 4,5% pro Jahr, beim Ratensparvertrag dagegen einer Verzinsung von 5,7 bis 6,6% pro Jahr.

Einzahlung auch auf
schon laufende Ratensparverträge

Hat ein Mitarbeiter schon einen Ratensparvertrag abgeschlossen, dann kann er die vermögenswirksam angelegten Beträge auch als laufende Raten auf diesen Sparratenvertrag einzahlen.

Er kann z. B. innerhalb des Kalenderjahres Raten für beliebig viele Monate im Voraus einzahlen und dazu Beträge verwenden, die er vermögenswirksam anlegen möchte.

Könnte er andererseits für einige Monate seine Ratenverpflichtungen nicht erfüllen, besteht die Möglichkeit, im gleichen Kalenderjahr innerhalb eines halben Jahres diese Raten nachzuzahlen (z. B. die März-Rate bis Ende August, die September-Rate bis Ende Dezember).

3. Wertpapiersparvertrag

Der Wertpapiersparvertrag ist eine weitere Form, Sparbeträge im Rahmen des Sparprämien-gesetzes vermögenswirksam anzulegen.

Im allgemeinen trifft auf diese Form der Anlage das zum „Allgemeinen Sparvertrag“ Gesagte zu. Es sind aber noch manche Fragen, die über das Vermögensbildungsgesetz und das Sparprämien-gesetz hinausgehen, zu beachten, so daß in diesem Fall interessierte Mitarbeiter sich am besten von ihrer jeweiligen „Hausbank“ beraten lassen.

II.

WOHNUNGSBAU- PRÄMIENGESETZ

Das Wohnungsbauprämien-gesetz ist die andere Möglichkeit, Sparbeträge vermögenswirksam anzulegen. Auch dazu einige Anmerkungen. Wir können uns aber kurz fassen, da derjenige, der einen Bausparvertrag abschließen will, sich in der Regel schon zum „Spar-spezialisten“ ausgebildet hat, während sich der „Anfänger“ eher dem Sparprämien-gesetz und seinen Möglichkeiten zuwendet.

Die Prämie beim Bausparvertrag

Die gebräuchlichste Form der Anlage im Rahmen des Wohnungsbauprämien-gesetzes ist der Bausparvertrag. Er wird meist als Vertrag mit monatlich gleichbleibenden Raten abgeschlossen (Regelspartarif).

Auf die Sparbeträge wird eine Prämie gezahlt. Sie beträgt 25% der prämienbegünstigten Aufwendungen. Für Verheiratete mit 1 oder 2 Kindern erhöht sich die Prämie auf 27%, bei 3, 4 und 5 Kindern erhöht sie sich auf 30%, bei 6 und mehr Kindern auf 35%. In jedem Falle beträgt die Prämie höchstens 400,— DM im Kalenderjahr.

In der Regel hat man schon mit einem jährlichen Bausparbetrag von 1600,— DM die Höchstprämie erreicht. Verheiratete je nach Kinderzahl schon mit 1481,48 DM, 1333,33 DM oder 1242,89 DM.

Die vermögenswirksam anzulegenden Beträge können zur Ableistung der monatlichen Ratenverpflichtungen schon laufender Bausparverträge **unabhängig von deren Laufzeit** verwendet werden.

Ungerechtfertigte Steuervorteile
sind nicht drin

Das soll nicht unerwähnt bleiben! Wer glaubt, er könne sich einen Steuervorteil dadurch verschaffen, daß er zunächst Beträge vermögenswirksam anlegt, die Steuern also vom Unternehmen tragen läßt, nach kurzer Zeit aber — unter bestimmten Voraussetzungen ist eine Lösung des mehrjährigen Vertragsverhältnisses möglich — das Geld abhebt, der irrt sich.

Er setzt damit nicht nur eine langwierige Prozedur in Gang, sondern muß am Ende die Steuer genau so bezahlen, als hätte er diesen Umweg nicht gemacht.

✱

Wir hoffen, mit diesen Ausführungen die wichtigsten Fragen, die sich aus der praktischen Anwendung des Gesetzes zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer ergeben, geklärt zu haben. Allen Mitarbeitern empfehlen wir, sich mit dieser Materie vertraut zu machen.

Geschenke, die nicht angenommen werden



HIER
GEHT ES

UM GELD ...

Es ist kaum zu glauben, aber leider Tatsache: ein großer Teil unserer Mitarbeiter verzichtet auf Geld, auf Geld, das ihnen rechtmäßig zusteht.

Jahr für Jahr bemüht sich die Lohnbuchhaltung, die Mitarbeiter auf Steuerersparnismöglichkeiten hinzuweisen, Lohnsteuerermäßigungsanträge bereitzustellen und diese nach Ausfüllung und Unterschrift dem Finanzamt zur Bearbeitung zuzuleiten. Hunderttausende von Steuergeldern sind auf diese Weise in die Taschen unserer Mitarbeiter zurückgeflossen. Aber Jahr für Jahr stellt man in der Lohnbuchhaltung auch fest, daß sehr viele von dieser Möglichkeit keinen Gebrauch machen. Ausfüllen der Anträge und Unterschrift — mehr wird nicht verlangt —, aber diese kleine Mühe scheint schon zuviel. Stattdessen läßt man das Geld, oft beträchtliche Summen, verfallen. Es ist unbegreiflich.

Sehr viele reagieren nicht einmal auf eine besondere Aufforderung. Von anderen hört man: Entweder wurde die Lohnsteuer richtig einbehalten, dann gibt es keine Rückerstattung. Wurde aber zuviel einbehalten, dann bekomme ich diesen Betrag beim Lohnsteuer-Jahresausgleich sowieso zurück. Das ist Sache der Lohnbuchhaltung.

Ihnen soll nochmals gesagt sein: die beiden Dinge haben nichts miteinander zu tun. Die Lohnsteuer wird durchaus richtig einbehalten; aber einbehalten nach den amtlichen Tabellenwerten, die auf pauschalen Freibeträgen beruhen.

Darum geht es: die allermeisten Mitarbeiter können höhere Freibeträge geltend machen als die Pauschalwerte. Das ist aber nur auf Grund eines besonderen, persönlich unterschriebenen Steuerermäßigungsantrags möglich!

Auf diesem Antragsschein ist ein Absatz: Sonderausgaben. Hierzu gehören: Sozialversicherungsbeiträge Beiträge für Lebens- und Haftpflichtversicherungen, für private Krankenkassen, die Kirchensteuern usw. Der für derartige Sonderausgaben gesetzlich abzugsfähige Pauschalbetrag hat die Höhe von 636,— DM jährlich (für alle Steuerklassen außer IV). Das ist der Betrag, der die Lohnbuchhaltung angeht. Hat der Betreffende aber höhere Sonderausgaben — schon bei einem monatlichen steuerpflichtigen Bruttolohn von mehr als 420,— DM sind allein die Sozialversicherungsbeiträge höher (!) —, dann rückt die Steuerermäßigung hierfür in die persönliche Verantwortung. Jetzt muß der Antrag vom Steuerpflichtigen selbst gestellt werden.

Auf dem Antragsschein gibt es noch andere Absätze. Da sind z. B. die Werbungskosten. Auch hier besteht für viele die Möglichkeit der Steuerermäßigung. Wir wollen hier und jetzt auf die Einzelheiten nicht weiter eingehen, sondern nochmals herausstellen:

wer keinen Steuerermäßigungsantrag stellt, obwohl er dazu berechtigt ist, verschenkt sein Geld!

... UND HIER
UM

GESUNDHEIT

Es ist ein zufälliges Zusammentreffen, das der Meldung, die wir auf der vorhergehenden Seite veröffentlichen, eine ähnliche folgen läßt. Konnte man für Geld, das der einzelne nicht achtet, eventuell noch den Standpunkt vertreten: soll doch jeder selbst sehen, wer nicht will, der hat schon, — so ist das für das nächste „Geschenk“ im Interesse der Allgemeinheit wirklich nicht möglich.

Schon allein um der Gefahr der Ansteckung zu begegnen, müssen wir in unser aller Interesse darauf drängen, daß jeder sich des folgenden Geschenkes bedient. Daß allzu viele Mitarbeiter es immer noch nicht annehmen, ist ein betrübliches Zeichen von Gleichgültigkeit. Dabei ist es nur mit wenig Mühe verbunden, aber von unschätzbarem Wert, denn es dient der Gesundheit. Um welches Geschenk es sich handelt? — Um die Röntgen-Reihenuntersuchung der Schirmbildstelle der Eisen- und Stahlindustrie.

Es dürfte auch jedem Nichtfachmann klar sein, daß eine Erkrankung umso eher auszuheilen ist, je früher sie entdeckt wird. Im Falle der Lungentuberkulose und anderer ernsthafter Lungen- oder Herzerkrankungen ist die frühzeitige Entdeckung sogar entscheidend für eine erfolgversprechende Behandlung. Da der Erkrankte zu dem für die Behandlung besten Zeitpunkt in der Regel kaum Krankheitsanzeichen aufweist, kann eine frühzeitige Entdeckung nur durch regelmäßige Untersuchungen

erreicht werden. Für Erkrankungen der Brustorgane werden solche regelmäßigen Untersuchungen unseren Mitarbeitern alljährlich kostenlos angeboten.

Und wie wird darauf reagiert? — Wie schon gesagt, positiv nur von einem Teil unserer Mitarbeiter. Das ist auf allen Werken so. Mal ist die Zahl etwas größer, mal etwas kleiner, aber immer unbefriedigend. Wir wollen hier nicht alle Zahlen bringen, das würde nur langweilen. Nehmen wir als Beispiel die Feststellungen im Werk Krefeld bei der letzten Röntgen-Reihenuntersuchung im Januar 1961. Zur Zeit der Untersuchungen waren 7614 im Werk anwesend. Davon haben sich 5955 beteiligt. Das sind rund 78,2%. Mehr als ein Fünftel der Belegschaft ist der Untersuchung ferngeblieben. Bei den Lohnempfängern waren es 16,6%, bei den männlichen Angestellten 43,4% und bei den weiblichen Angestellten sogar 48,2%, die **nicht** erschienen sind. Die Krankheit aber, um die es geht, nimmt auf Stellung oder Einkommen, auf Geschlecht oder Alter keine Rücksicht.

Dabei kann der Erfolg der Bemühungen der Röntgen-Reihenbildstelle an Hand von Zahlen eindeutig belegt werden. So wurde im Bereich der Eisen- und Stahlindustrie seit 1949, als die regelmäßigen Untersuchungen eingerichtet wurden, eine ganz beträchtliche Senkung neuer Tuberkulosefälle erreicht. Waren es 1950 noch durchschnittlich 260 Fälle auf 100 000 Untersuchte, so waren es 1960 nur noch 50!

Termine für die nächsten
Röntgen-Reihenuntersuchungen

Werk Krefeld

12. bis 20. Februar

Werk Remscheid

7. März (Werk II),
8. und 9. März (Werk I)

Werk Dortmund

7. und 8. Mai

Werk Werdohl

(Die Untersuchung wird wieder
im November durchgeführt.)

In **Werk Bochum** haben die
diesjährigen Röntgen-Reihenun-
tersuchungen schon im Januar
stattgefunden.

Schauen wir uns einmal die Befallszahlen an, die sich bei der letzten Untersuchung in Krefeld ergaben. Sie müßten uns recht nachdenklich machen, denn sie sind sehr hoch. Allerdings enthalten sie auch die schon bekannten Fälle (z. B. von inaktiver, älterer Tuberkulose); daher lassen sie sich mit den eben genannten Zahlen nicht vergleichen.

Von den rund 6 000 Untersuchten waren 35 an Tuberkulose erkrankt, 21 hatten Staubveränderungen in der Lunge und bei 50 wurden andere Erkrankungen der Brustorgane, z. B. Veränderungen des Herzens und der Wirbelsäule, festgestellt.

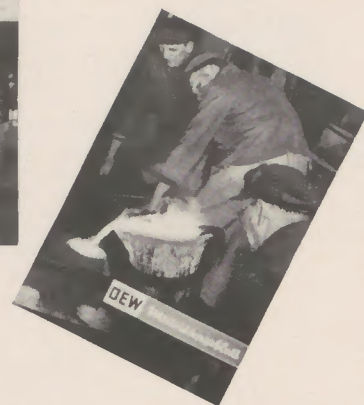
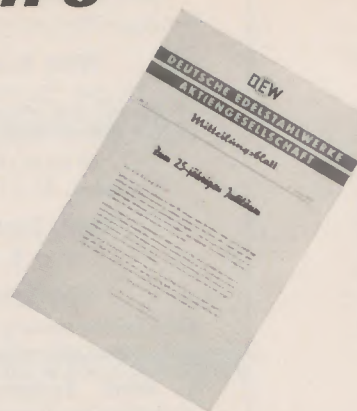
Viele der Erkrankten erfuhren erstmalig durch die Untersuchung von ihrer Krankheit. Sie konnten sich gleich in Behandlung begeben. Manche sind inzwischen **völlig ausgeheilt**, was nur durch die frühzeitige Erkennung der Krankheit und ihre Behandlung möglich war. Das dürfte wohl der stärkste Beweis für die Wichtigkeit der regelmäßigen Untersuchungen sein.

Zur Beruhigung allzu ängstlicher Gemüter soll noch darauf hingewiesen werden, daß die ganz geringe Strahlenmenge, die bei Röntgenaufnahmen für Bruchteile von Sekunden einzelne Körperpartien trifft, keinerlei schädigende Wirkung hat, wie alle wissenschaftlichen Auswertungen beweisen. Bei alljährlichen Untersuchungen liegt diese Strahlenmenge in dreißig (!) Jahren bei 0,009 r (r = Röntgeneinheit); während die natürliche Strahlenbelastung, der die Menschen ständig ausgesetzt sind (Erdstrahlung, Körperstrahlung, Strahlung aus der Atmosphäre), in der gleichen Zeit schon 4,5 r ausmacht. Derartige Befürchtungen sind also wirklich kein triftiger Grund, von der Röntgen-Reihenuntersuchung fernzubleiben.

Bei den kommenden Untersuchungen muß also die Devise lauten — und sehr ernst lauten:

**Teilnahme ist unbedingte Pflicht,
gegen sich selbst,**

gegenüber der Familie und gegenüber
den Mitmenschen. Möchten alle Mit-
arbeiter dieses Geschenk annehmen!



Mitteilungsblatt

Am 11. Januar waren es 10 Jahre her, daß zum erstenmal nach dem Kriege unser Mitteilungsblatt erschienen ist. Damals war das äußere Kleid noch unscheinbar, aber schon die erste Ausgabe zeigte die wesentliche Linie auf, der alle anderen Mitteilungsblätter — es ist inzwischen eine stattliche Zahl geworden — gefolgt sind.

Das Ziel war damals und ist es heute noch: den Menschen im Mittelpunkt des technischen Geschehens zu sehen, den gegenseitigen Verpflichtungen von Werk und Mensch nachzugehen, das Miteinander der verschiedenen Bereiche, Personen- und Arbeitsgruppen herauszustellen, die Arbeit und Verantwortung des einen der Arbeit und Verantwortung des anderen näherzubringen, damit hinter dem Erzeugnis und allen Anlagen, die ihm technisch dienen, eine Mitarbeitergemeinschaft wächst, die in der Lage und willens ist, alle Kräfte und alle Anlagen so einzusetzen, daß sie zum Besten des Ganzen und damit dem Besten aller dienen.

Eine wichtige Aufgabe des Mitteilungsblattes war vom ersten Erscheinen an die offene und ehrliche Information. Weil nur auf der Grundlage gegenseitiger Ehrlichkeit wirkliches Vertrauen wachsen kann, sind alle Informationen so umfassend gegeben worden, wie es nur aus der Öffentlichkeit dieser Mitteilungen zu verantworten ist. Un-

sere Vorstandsberichte zur Lage haben manches Mal hart die Grenze des im Interesse des Unternehmens publizistisch Vertretbaren gestreift. Das sollte allen Mitarbeitern, die unser Mitteilungsblatt lesen, bewußt sein und ihnen zum Bewußtsein bringen, wie sehr sie als echte Partner im Arbeits- und Gesellschaftsleben anerkannt werden.

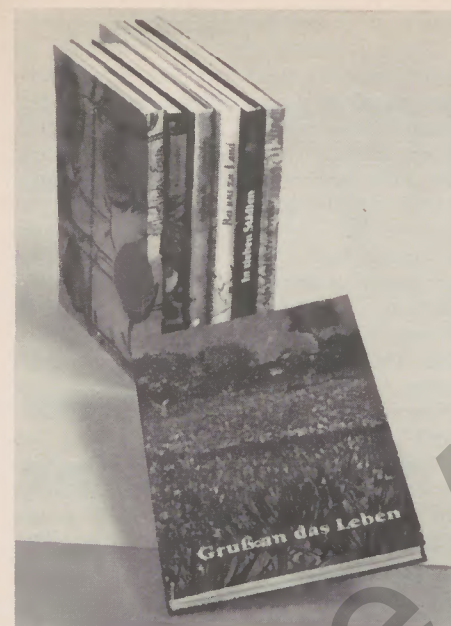
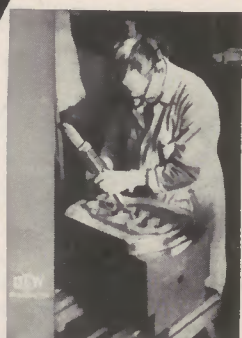
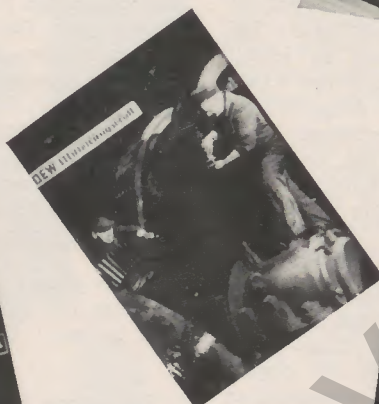
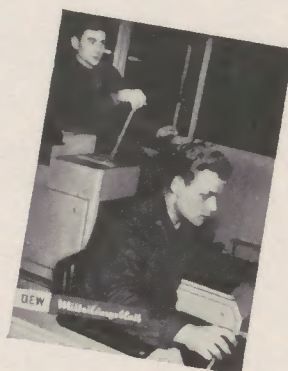
Ob es gerne gehört wird oder nicht, es ist nun einmal so, daß ein Unternehmen in erster Linie von der Leistung seiner Mitarbeiter, deren Kreis alle in ihm Tätigen umfaßt, getragen wird. Es ist daher nur natürlich, daß unser Mitteilungsblatt dieser Leistung nachgeht, sie einerseits fordert, sie aber auch andererseits anerkennt.

Was wir in den 10 Jahren berichtet haben, hat sich immer auf das Werk und seine Menschen bezogen oder ist

den Einflüssen nachgegangen, die von außen auf diese Gemeinschaft einwirken. So soll es auch in Zukunft bleiben.

Eine Werkszeitschrift ist keine Unterhaltungsbeilage. Sie ist ein Spiegel des tatsächlichen Geschehens, das sich in der Arbeit und durch die Arbeit einer zunächst rein äußerlich, dann aber auch durch die gemeinsame Verantwortung vor dem Ganzen innerlich verbundenen Gruppe von Menschen ereignet. Sie ist ein Spiegel und eine Chronik des Unternehmens, seiner technischen Aufgaben und ihrer Bewältigung, seiner kaufmännischen Besonderheiten und seiner verwaltungsmäßigen Eigenheiten. Sie ist ein Spiegel der sozialen Wirklichkeit, in die die Menschen des Unternehmens gestellt sind, und der sozialen Hoffnungen, die die Zeit heranreifen läßt. Eine Werkszeitschrift trauert, wenn Mitarbeiter durch den Tod aus dem gemeinsamen Lebenskreis entrissen werden, sie freut sich über alle Erfolge des Unternehmens und seiner Menschen, wobei auch der private Erfolg seine Würdigung finden kann, und sie ehrt das Schaffen allgemein und der langjährigen Mitarbeiter im besonderen.

So soll es sein, und darum bemühen wir uns. Mit diesem Versprechen wollen wir Verantwortungsbewußt in das 11. Jahr gehen.



Gruß an das Leben

In dem Vorwort zur Jahresgabe 1961 „Gruß an das Leben“, die alle unsere Mitarbeiter wieder zu Weihnachten erhalten haben, heißt es: „Wenn diese kleine Weihnachtsgabe Freude und Unterhaltung bereiten würde, so wäre es genug. Schöner aber wäre es, wenn dem Leser in irgendeiner Stunde und an Hand irgendeiner Geschichte erneut und besonders deutlich die Fülle und die Kostlichkeit des Lebens aufginge, die so oft durch den grauen Alltag, durch Mühe und Sorge verdunkelt wird.“

Diese Gedanken haben schon vor sieben Jahren Pate gestanden, als das erste dieser Büchlein aus der Taufe

gehoben wurde und haben in all den Jahren das Erscheinen jeder neuen Ausgabe begleitet. Freude und Unterhaltung sollen sie bringen, aber auch zur Besinnung aufrufen, den Blick, der gerade heute so oft am Äußeren hängen bleibt, wenigstens für kurze Zeit zum Innerlichen lenken. Sie sollen Werte erschließen und uns zugänglich machen, die nicht so offen zutage liegen wie die Werte, um die wir uns im Alltag ständig bemühen, weil sie dazu dienen, die äußeren Lebensumstände zu verbessern. Nichts gegen die Errungenschaften unserer Zeit, die uns das Leben angenehm machen. Aber es darf sich nicht im Streben nach Annehmlichkeiten erschöpfen. Es muß hin und wieder Pausen geben, die dem innerlichen — sagen wir ruhig: dem geistigen — Wohlbefinden dienen. Zu solchen Pausen lädt wieder unsere Jahresgabe 1961 ein.

Es ist das erste Büchlein einer Trilogie, in deren Mittelpunkt das „wundersame“ Leben steht. Dieses größte Geschenk in seiner Vielfältigkeit zu deuten ist ihr als Inhalt gegeben. Mit „Gruß an das Leben“ ist der Bereich abgesteckt. „An den Quellen“ und „Im Strom“ werden den Gedanken vertieft.

auch in diesem Jahr wieder in den Spielplan aufgenommen. Um möglichst vielen jungen Menschen Gelegenheit zu geben, dieses große historisch-politische Schauspiel kennenzulernen, sind 14 Vorstellungen für die Jugend geplant.

„Idee und Vollendung“ ist das Thema der Kunstausstellung der Ruhrfestspiele 1962. Durch besonders prägnante Beispiele aus dem Schaffen bedeutender Maler und Bildhauer — beginnend mit dem ersten Einfall der Werkidee, über eine Skizze des Gesamtwerkes, über Detail- und Werkskizzen bis zum vollendeten Kunstwerk — soll der „Schaffensprozeß im Künstler“ den Ausstellungsbesuchern sichtbar gemacht werden.

Das wird u. a. gezeigt an Werken von Dürer, Rubens, Rembrandt, Saenredam, Delacroix, Rodin, Marées, van Gogh, Lehmbruck, Macke, Schlemmer und Künstlern unserer Generation.

Ruhrfestspiele 1962

Die Ruhrfestspiele 1962 finden in der Zeit vom 15. Mai bis 15. Juli statt. Sie werden mit der Eigeninszenierung „Romeo und Julia“ von W. Shakespeare eröffnet.

Es sind 33 Aufführungen vorgesehen. Die Inszenierung wurde dem Generalintendanten des Düsseldorfer Schauspielhauses Karl Heinz Stroux übertragen; das Bühnenbild entwirft Jean-Pierre Ponnelle.

Die erfolgreiche Festspielaufführung des Vorjahres, Schillers Wallenstein-Trilogie, wurde auf Veranlassung des Kultusministeriums von Nordrhein-Westfalen

Junge Menschen geben ein Beispiel

894,- DM
spendeten die
Krefelder Lehrlinge
für junge Flüchtlinge

Wir haben im letzten Mitteilungsblatt einen Bericht der Jugendsprecher gebracht, die an dem Berlin-Seminar des DGB in Berlin teilgenommen haben. Noch unter dem Eindruck des Geschauten und Erlebten, haben die Krefelder Jugendsprecher unter ihren jungen Kollegen in der Lehrwerkstatt und der kaufmännischen Ausbildung eine Sammlung angeregt, um alleinstehenden, jugendlichen Flüchtlingen aus der Ostzone zu helfen.

Dieser schöne und völlig freiwillige Entschluß — ein Zeichen menschlicher Verbundenheit und Opferbereitschaft — unserer Krefelder DEW-Jugend brachte die sehr beachtliche Summe von

DM 894,—

die Herrn Direktor Boine kurz vor Weihnachten mit der Bitte um Weiterleitung übergeben wurde. Dies ist inzwischen geschehen.

Der Senator für Arbeit und Sozialwesen in Berlin hat dem Unternehmen und den jungen Spendern in einem Schreiben sehr herzlich gedankt. Es heißt darin:

„Ich danke Ihnen sehr herzlich für die Überweisung der Spende von 894,— DM und bitte Sie, meinen Dank den gewerblichen und kaufmännischen Lehrlingen des Werkes Krefeld der Deutschen Edelstahlwerke übermitteln zu wollen.“

Ich sehe in dem Entschluß dieser jungen Menschen, zugunsten der jugendlichen Flüchtlinge eine Geldsammlung durchzuführen, einen schönen Beweis der Verbundenheit mit deren Schicksal und werde die Spende wunschgemäß an alleinstehende Jugendliche im Notaufnahmehaus Marienfelde verteilen.“

Auch wir sagen den jungen Spendern Dank und freuen uns über diese lobenswerte und gute Tat!

44 mal um den Äquator

In unserer Zeit, in der schon die kleinen Kinder die Automarken kennen und das Autofahren zu einer Selbstverständlichkeit geworden ist, ist es immer wieder interessant, von jenen Zeiten erzählen zu hören, als dies keineswegs der Fall war, als das Automobil noch eine Besonderheit bedeutete. Wir hatten vor wenigen Wochen dazu Gelegenheit, als unser Mitarbeiter Wilhelm Ramspott, der in Kürze in den wohlverdienten Ruhestand tritt, sein 40jähriges Jubiläum feierte.

Rechnen wir schnell zurück. 40 Jahre — also 1922. Damals kam Wilhelm Ramspott, nachdem er als Maschinenschlosser im ersten Weltkrieg bei einem Kraftfahrkorps Dienst getan und auch das Fahren erlernt hatte, als Kraftfahrer zu der Verkaufsgesellschaft „Vereinigte Edelstahlwerke“ nach Dortmund. Seitdem hat er rund 1¼ Millionen



Unser Mitarbeiter Wilhelm Ramspott zweimal mit Wagen, auf die er stolz sein durfte. Das linke Bild zeigt ihn 1923 mit einem amerikanischen Wagen, in dem er viele bedeutende Industriepersönlichkeiten jener Zeit, u. a. die Herren Thyssen, Stinnes und Geheimrat Dr. Vögler, gefahren hat. Das rechte Bild zeigt ihn rund zwanzig Jahre später mit einem Horch.

Kilometer unfallfrei hinter dem Steuer gesessen. Eine gewaltige Strecke, die uns so recht zu Bewußtsein kommt, wenn wir sie mit dem Erdumfang am Äquator vergleichen. 1¼ Millionen Kilometer, das würde 44 Fahrten rund um den Erdball auf der Äquatorlinie bedeuten!

Selbst auf den heutigen Straßen, bei den heutigen Motoren und dem heutigen Fahrkomfort eine beachtliche Leistung; sie wurde aber zum großen Teil unter für uns wohl unvorstellbaren Schwierigkeiten in der Jugendzeit der Automobile herausgefahren. Wilhelm Ramspott erinnerte sich noch voll Stolz an die Sonderprämie einer Reifenfabrik, die er erhielt, als er es fertiggebracht hatte, mit einem Satz (5 Stück) neuer

Reifen 4000 Kilometer zu überstehen. Damals kam eine Fahrt vom Ruhrgebiet nach München einer Expedition gleich. Sie dauerte natürlich mehrere Tage und kostete zwei bis drei Tage Vorbereitung. Wo gab es schon Tankstellen, von einem Autoservice ganz zu schweigen. Also mußten mindestens 100 Liter Benzin in Kanistern verladen werden. Vier bis fünf Reservereifen gehörten außerdem dazu und alle die kleinen und größeren Teile, die für eine Reparatur notwendig waren. Reichten die Reservereifen nicht aus, wurde selbstverständlich unterwegs der Schlauch gleich geflickt. Wie manchen Schweißtropfen hat allein diese Arbeit gekostet. Mußte doch anschließend der Reifen mit der Handpumpe auf 6 atü Druck (rund 400 Pumpenschläge!) selbst aufgepumpt werden.

Heute sind das nette Erinnerungen für Wilhelm Ramspott, von denen er schmunzelnd bei einer guten Tasse Kaffee in seinem gemütlichen Heim in der Oberschlesienstraße in Krefeld erzählt. Aber damals war es eine Aufgabe, die den ganzen Mann und eine gute Portion technisches Können verlangte. Da er sich ihr mit Leidenschaft verschrieben hatte, wie es in Pionierzeiten gar nicht anders geht, hat er sie stets bestens und zur vollsten Zufriedenheit seiner Fahrgäste, zu denen für 23 Jahre Herr Dr. Gehm zählte, gemeistert. Im Jahre 1934 erhielt er den Titel Nr. 2394 „Fahrer des Automobilclubs von Deutschland“, eine ehrenvolle und selten gewährte Auszeichnung. Auch später, als er etwa nach dem zweiten Weltkrieg, um nur etwas aus seiner vieljährigen Praxis zu erwähnen, einen alten Wagen selbst auf Generatorgas umbaute und ihn mit Briketts, Holz oder Torf heizte, hat er in allen Lagen seinen Mann gestanden. Übrigens, zwei Stunden dauerte allein das Anheizen! Wie schnell haben wir diese unliebsamen Dinge vergessen. —

Seine Familie hat er oft lange Zeit kaum gesehen. Manche Fahrt dauerte länger, oftmals wesentlich länger, als vorgesehen. „Mein ganzes Leben bestand aus Warten“, versichert uns seine Frau, die in all den Jahren treu zu ihm und seinen Verpflichtungen gehalten hat. Jetzt freut sie sich, daß ein „häuslicheres“ Leben eingekehrt ist. Ganz abgesehen von der baldigen Pensionierung ist Wilhelm Ramspott, wie ihn die jüngeren Mitarbeiter kennen, seit einigen Jahren in der Hauptverwaltung Oberschlesienstraße als Hausmeister tätig.



Als er nach dem ersten Weltkrieg eine Zeitlang Werkstattmeister in einer Automobilreparaturwerkstatt war, hat er mit einem Kollegen zusammen den Versuch unternommen, einen eigenen Wagen zu bauen, der es auch zur Fahrtüchtigkeit brachte. Aber leider ging dann das Geld aus. Sonst würden wir vielleicht heute neben den Mercedes und anderen Wagen einen schnellen „Ramspott“ auf den Straßen sehen. Nun, die Erinnerungen bleiben. Und die Erinnerungen an weite Fahrten mit großen und schnellen Wagen durch fast alle Länder Europas und an viele schöne menschliche Erlebnisse und Begegnungen werden unseren Jubilar in seinen geruhsamen Lebensabend begleiten und mithelfen, ihn zu verschönern. Für diesen Lebensabend wünschen wir ihm und seiner Familie herzlichst alles Gute!

REMANIT, Edelstahl «rostfrei» der DEW,

hilft der Hausfrau

Kleine Plauderei von Diplom-Volkswirt Ursula Küppers über Küchen- und Tafelgeräte, die — vielfach aus unserem REMANIT gefertigt — die Arbeit in Haus und Küche erleichtern und zur Freude werden lassen.



Einstmals Mühe . . .

Die Tür zum vergangenen Jahr 1961 ist hinter uns zugefallen. Seit Jahrhunderten erlebt das ausklingende Jahr, dem die rechte Lebenskraft schon entschwunden ist, nahe seinem Ende einen glänzenden Aufschwung — das Weihnachtsfest. Für manchen von uns mag sein Glanz mehr oder weniger verdunkelt gewesen sein — nie ist der Mensch frei von Leid und Angst. Mancher aber wird sich an Stunden schöner Gemeinsamkeit im Familienkreis erinnern. Freude wurde bereitet, Wünsche gingen in Erfüllung. Kamen nicht Gedanken an die Kindheit auf? Erzählten die Älteren nicht, wie's früher war?

Die Hauptverantwortung für den Wert und das Gelingen solcher Stunden trägt die Hausfrau. Wie geschäftig ist sie seit jeher um diese Zeit! Sie kocht und bäckt, reinigt und schmückt. Manch schöne Erzählung wurde uns überliefert, in der ihr Wirken in den großen Küchen vergangener Zeiten geschildert wird, an deren Wänden sich Regale mit kupfernen und zinnernen Gefäßen und Geräten entlangzogen. Vor unge-

fähr 300 Jahren schaffte sich z. B. ein Bürger Nürnbergs zur Gründung seines Haushalts folgendes an: 5 eiserne Pfannen, 5 Kochtöpfe, 126 Pfund gutes und 74 Pfund einfaches Kupfergeschirr, dazu 2 kupferne Waschkessel mit einem Gewicht von 10 Pfund, 10 Tischleuchter aus Messing und für die Badestube einen großen kupfernen Kessel, in dem das Wasser erhitzt wurde. Manche Hausfrau wirkte in einer wahren Prunkküche, in der die blitzenden Geräte zur Zierde und Augenweide aufgestellt wurden. Noch nicht zu lange ist es her, daß in vielen Haushalten fast ausschließlich in Kupfertöpfen und -pfannen gekocht und gebraten wurde. Wer noch solch einen Kupferkessel besitzt, ererbt von der Großmutter, liebt sicher seinen warmen Glanz. Aber welche Mühe macht es, diesen zu erhalten oder wieder hervorzuholen! Denn blankes Kupfer oxidiert, d. h. es läuft an. Wieviel Kraft und Zeit mußten die damaligen Hausfrauen auf's Polieren verwenden! Zum Teil verzinnete man die Töpfe von innen. Die Zinnschicht nutzte sich jedoch mit der Zeit ab und mußte hin und wieder erneuert werden.

Paßte das Kupfer, in dem der matte Schein der Kerzen oder der Petroleumlampen sich warm spiegelte zur behaglichen Beschaulichkeit vergangener Zeiten, so fügt sich das wahrhaft edle Material des rostfreien Stahls, unser REMANIT, nahtlos in den modernen Lebensstil ein, in dem wir Schönheit mit Zweckmäßigkeit gepaart wissen möchten. Wohnkultur und Tischkultur wird nun, nachdem die Zeiten der größten Wohnungsnot vorüber sind, wieder groß geschrieben. Die Einrichtungsgeschäfte sind voll der schönsten Dinge. Sicher konnte der eine oder andere von uns sich zum Weihnachtsfest einen lang gehegten Wunsch nach einem ersehnten Möbelstück erfüllen. Wie das aber immer so ist,

ein Wunsch, wenn er erfüllt, kriegt augenblicklich Junge.

Sicher fehlt jetzt auf dem neuen, niedrigen Schrank eine schöne Schmuck- und Obstschale, für den neuen Esstisch ein Besteck, in dem Küchenschrank einige Töpfe. So halten wir Ausschau in den Läden, vergleichen Preise und Qualitäten und rechnen, in welchem Monat des Jahres wir wieder ein Sümmchen

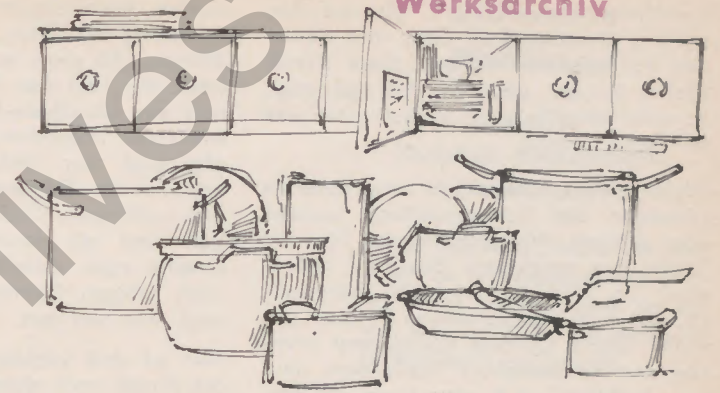
gespart haben, um unseren Wunsch zu erfüllen. Vielfältig ist das Angebot, und wir schwanken zwischen den verschiedensten Entschlüssen. Da tritt ein alter Bekannter auf den Plan, unser „guter Geist“ REMANIT, der rostfreie Edelstahl der DEW.

Kochtöpfe

Betrachten wir zuerst einmal Kochtöpfe näher. Wenn wir hören, daß z. B. die Landfrau die Hälfte ihrer Arbeitszeit für das Kochen aufwendet, so leuchtet es uns ein, wie wichtig es ist, zweckmäßiges, modernes Geschirr zu besitzen. Wieviel Zeit und Arbeitskraft kann gespart werden, wenn die modernen Gefäße aufgrund ihrer Form und ihres Materials leicht zu reinigen sind und wenig Pflege brauchen.

Haupt-Unterscheidungsmerkmale bei Kochgeschirren sind also die Form und das Material. Lassen wir uns nicht beim Einkauf beschwatzen, nicht alles, was bunt und glänzend ist, ist Qualität. Unser „guter Geist“ REMANIT soll uns leiten. Nun, wir wissen schon: Edelstahl «rostfrei» ist durch und durch rostfrei. Kratzer können der glatten, blanken Oberfläche des edlen Materials nichts anhaben, es kann nichts abplatzen oder abblättern. Ein fester Stoß oder Schlag macht ihm nichts aus. Fällt der Hausfrau einmal beim Abtrocknen ein Topf aus den Händen und rollt er polternd durch die ganze Küche, so wird er keine Beule bekommen. Der Werkstoff ist korrosionsbeständig gegen alle in den Speisen vorkommenden Bestandteile mit angreifender Wirkung — mit einem Wort «rostfrei». Geruch oder Geschmack irgendwelcher Art bleibt nicht an ihm haften, und er gibt auch über längere Zeit hin keinen Geschmack an die Speisen ab. Er ist vollendet hygienisch.

Bekanntlich haben die Amerikaner große Angst vor allen möglichen Bakterien. So nimmt es nicht wunder, daß ein amerikanisches Institut eine Untersuchung über die Rolle anstellte, die Eßbestecke, Eßgeschirre u. ä. durch Gebrauch von verschiedenen Personen bei der Verbreitung von Infektionskrankheiten spielen. Für uns ergab sich daraus folgendes interessantes Versuchsergebnis: Bakterien haften auf Edelstahl



Küchenarbeit leicht gemacht

«rostfrei» weniger stark als auf Aluminium, Kunststoffen, Glas und gewissen Porzellanen. Werden diese Werkstoffe in der gleichen Art gereinigt, so wird «Rostfrei» am wirksamsten von Bakterien befreit.

Welch zweckmäßige und ansprechende Lösungen der Formgestaltung wurden von einigen Herstellerfirmen für die Töpfe aus rostfreiem Edelstahl gefunden! Da das Material so dauerhaft ist, hat man zeitlos-schöne Formen gewählt. Diese Gefäße überdauern manche Modeerscheinung. Außerdem sind sie „tischfein“, d. h. man kann die fertig gekochten, gebackenen oder gebratenen Speisen im gleichen Gefäß, in dem sie bereitet wurden, auf den Tisch bringen. Die Töpfe halten die Gerichte lange Zeit warm. Kein Umfüllen der Speisen ist notwendig, kein Spülen von Herd- und Tischgeschirr, und trotzdem sind die Gefäße dank ihrer zweckmäßigen Schönheit ein wesentlicher Beitrag zur Tischkultur, an dem unser REMANIT keinen geringen Anteil hat.

«Rostfrei»-Besteck

Selbstverständlich darf das «Rostfrei»-Besteck in matt schimmernder, durch Schlichtheit gefallender Ausführung nicht fehlen. Über Wert und Nutzen rostfreier Bestecke braucht wohl kein Wort verloren zu werden, denn sie sind bekannt und von den Hausfrauen erprobt und anerkannt.

Im Zusammenhang mit den Töpfen ist der Begriff „Kompensboden“ zu klären. Vielleicht führt ihn eine Verkäuferin als besonderen Vorzug eines Topfes auf. Kochgeschirre aus Edelstahl «rostfrei» sind fast ausschließlich mit einem solchen Boden versehen. Kompensboden heißt so viel wie „Wärmeausgleichsboden“. Er sorgt für gute Wärmeverteilung und Wärmeübergang vom Topfboden auf den Inhalt. Die Speisen brennen nicht an, kochen schnell und Energie (Strom, Gas oder Kohle) wird gespart. Der Boden besteht aus Kupfer, Messing, Aluminium oder einfachem Stahl und ist an den Topf angelötet, aufgegossen oder durch ein besonderes Verfahren (elektrolytisch) aufgetragen. Die «Rostfrei»-Geschirre, Töpfe und Pfannen aus unserem REMANIT, eignen sich für alle Elektro-, Gas und Kohlenherde.

Bei soviel Glanz, matt oder blank — ganz nach Wunsch — taucht vor uns die Vision der Großmutter auf, wie sie die Kupfertöpfe unter Aufwendung aller Kräfte blankreibt. Keine Angst — mühsames Putzen ist nicht notwendig. Bald nach Gebrauch säubert man die Geräte mit warmem Wasser unter Zusatz der üblichen Spülmittel. Stärker haftende Verschmutzung kann man mit einem feinen Scheuermittel oder mit einem Topfkratzer aus Kunststoff beiseitigen. Drahtbürsten, Stahlwolle und Stahlwatte dürfen nicht benutzt werden, da kleinste Teilchen dieser Gegenstände sich auf der Oberfläche festfressen können und damit den sogenannten Fremdrost hervorrufen. Sollten einmal

dunkle Anlaufflecke z. B. durch Leerheizung entstehen, so hilft Essig oder Zitrone, die man, wenn notwendig, erhitzt. Ein Test bei 100 Haushalten, denen ein «Rostfrei»-Kochtopf zum Ausprobieren überreicht wurde, ergab: Die Mehrzahl der befragten Hausfrauen machte die Erfahrung, daß Geschirre aus rostfreiem Stahl leichter zu reinigen sind als solche aus Aluminium, Emaille oder emailliertem Stahl. Auch nach langem Gebrauch sieht der Topf noch wie neu aus.

Nun ist eine wichtige Frage zu klären, die Frage nach dem Preis. Es muß gesagt werden, er liegt über dem Durchschnittsniveau anderer Töpfe. Das ist nicht von ungefähr der Fall, wenn man bedenkt, wieviele Bearbeitungsstufen zur Herstellung dieser hochwertigen Ware notwendig sind. Einem DEW-Mitarbeiter braucht man wohl nicht zu erzählen, in welchen Arbeitsgängen das edle Material des rostfreien Stahls, in unserem Falle das REMANIT, geschaffen wird. Der Rohstoffherstellung folgt die Geschirrfertigung. Sie setzt sich im wesentlichen aus fünf Abschnitten zusammen: Formung, Auflöten des Kompensbodens, Oberflächen-Vorbehandlung, Ansetzen der Griffe, Oberflächen-Feinbehandlung. Diese fünf Abschnitte teilen sich wiederum in etwa 36 Arbeitsgänge auf. Auch wenn man vom Fertigungsverfahren absieht, muß man einsehen, daß all die geschilderten Vorteile, kurz zusammengefaßt in: Korrosionsbeständigkeit — blanke, geschmacksneutrale, geruchsfreie Oberfläche — Hygiene — Anspruchslosigkeit in der Pflege — Strapazierfähigkeit — Dauerhaftigkeit — bezahlt werden müssen. Kommen wir noch einmal auf die erwähnten Testhaushalte zurück. Nach einer sechsmo-natigen Benutzung des Versuchstopfes ergab die Befragung der Hausfrauen, daß rund die Hälfte den Preis für angemessen hielt, wenn er einige Hausfrauen auch anfangs erschreckte. Nach einjährigem Gebrauch gaben hinsichtlich des Preises noch mehr Hausfrauen eine positive Beurteilung ab.

89% der Testhaushalte würden auf Grund der Erfahrung, die sie mit dem Versuchstopf nach einjähriger Erprobung machten, ihren Topfbestand ganz oder teilweise durch «Rostfrei»-Töpfe ersetzen.

Kleingeräte

Als weitere Hilfen für die Hausfrau seien die Kleingeräte genannt. Vor uns marschieren auf: Reiben, Schneebesen, Schöpflöffel, Backschaufeln, Schaumlöffel, Siebe, Schalen, Platten und Schüsseln. Natürlich gilt für all diese Geräte hinsichtlich des Materials das gleiche, was wir über die Töpfe erfahren. Man bedenke nur, wie schwierig z. B. oftmals Siebe oder Reiben aus herkömmlichem Blech oder Draht zu reinigen sind. Leicht bilden sich Korrosionsstellen, die buchstäblich durch- rosten. Wie segensreich wirkt hier unser „guter Geist“ REMANIT! Wir brauchen nicht allzu lange zu sparen, um die Vorteile von Edelstahl «rostfrei» durch diese Küchenhilfen selbst im eigenen Haushalt prüfen zu können.

Küchenblock

Zum Schluß treffen wir unseren „guten Geist“ REMANIT in der vollendeten Gestalt eines Spitzenerzeugnisses neuzeitlicher Küchentechnik. Es glänzt und blitzt schon von weitem. Hier ist der Traum mancher Hausfrau Wirklichkeit geworden. Eine wirkliche «Rostfrei»-Küche steht vor uns! Das Glanzstück darin ist der sogenannte Küchenblock. Es sind Elektroherd, Arbeitstisch und Spüle mit Ablauffläche unter einer gemeinsamen, nahtlosen Abdeckung aus Edelstahl «rostfrei». Als Ergänzungen hierzu liefern die Hersteller Handtuchtrockner, aus-schwenkbare Abfalleimer, Heißwasserbereiter, die unter der Spüle angebracht werden, ja sogar Geschirrspülmaschinen. „Hier möchte ich Hausfrau sein“, kann man da nur noch sagen. Welche Bedeutung gewinnt die Tatsache, daß Edelstahl «rostfrei» so hygienisch ist, daß die Bakterien keine Angriffsfläche finden! Welche Zeitersparnis durch Schaffung eines richtigen Arbeitszentrums in der Küche! Das ist wahrhaft fortschrittliche Haushaltstechnik.



... heute bequem!

Und wie war's früher! Betrachten wir einmal die Spüle. Zuerst gab es nur den Brunnen auf dem Dorf- oder Stadt- platz oder im Hofe. Es folgte der Spülstein aus behauenen Sandstein mit messingnem Pumpgehäuse in der Küche. Der gußeiserne Spülstein bedeutete einen weiteren Fortschritt. Welch häßliche, unpraktische Mulde war dies! Bald wies sie schwarze Flecken auf, die Emailierung platzte ab. Denn wie leicht kann sie durch Stoß beschädigt werden. Die Keramik-Spüle bedeutete eine gewaltige Verbesserung, der nun als fortschrittlichste Lösung die «Rostfrei»-Spüle folgt, in ihrer höchsten Vollendung eingebaut in den rationellen Küchenblock.

Ging auch mit dem Verschwinden des Kupfer- und Zingeschirrs und der Brunnenromantik manches Stück Behaglichkeit der „guten alten Zeit“ verloren, so möchte bestimmt keine Hausfrau ihre Küche gegen eine solche vergangener Zeiten eintauschen. Gleich sicher die eigene Küche noch nicht dem modernen Ideal, können wir doch nach und nach den hausfraulichen Arbeitsbereich soweit rationalisieren, wie es unser Geldbeutel zuläßt. Sagen wir „ja“ zum Fortschritt auch auf diesem Gebiet, zu dem der rostfreie Edelstahl der DEW, unser REMANIT, einen so wesentlichen Beitrag leistet.

MOSAIK

Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Hans Hesse
25 Jahre bei DEW



Kaufmännische Ausbildung im Eisen- und Stahlhandel sowie verschiedene Tätigkeiten als Einkäufer und Verkäufer bei Krupp-Gruson in Magdeburg liegen vor seiner DEW-Zeit. Am 1. Januar 1937 kam dann der heutige Leiter unserer Verkaufsstelle Hannover, Herr Hesse, als Vertreter für den Bezirk Magdeburg zu uns. Sein Vertreterbezirk gehörte zur Verkaufsdirektion Berlin. Zunächst waren die Großkunden noch von seiner Betreuung ausgenommen, aber auf Grund seiner intensiven Arbeit und der da-

Hauptversammlung am 14. März

Die diesjährige Hauptversammlung unserer Gesellschaft findet am Mittwoch, dem 14. März 1962, im „Krefelder Hof“ in Krefeld statt.

mit verbundenen Erfolge wurden ihm auch bald die Großkunden übertragen. Nach dem Zusammenbruch 1945 gelang es ihm, in Verbindung mit der Verkaufsstelle Leipzig über die Herstellung von Baggerbolzen den Platz in Magdeburg notdürftig aufrechtzuerhalten. 1948 wurde er als Leiter der Verkaufsstelle Leipzig berufen. Damit oblag ihm kurze Zeit später die schwierige und mit vielen unangenehmen Begleitumständen versehene Aufgabe, die Leipziger Verkaufsstelle zu liquidieren. Januar 1952 konnte er die letzten Abwicklungsarbeiten von Krefeld aus erledigen. In der Folgezeit erhielt er eine Reihe von Sonderaufgaben, bis er am 1. Oktober 1955 zum Leiter der Verkaufsstelle Hannover und der ihr angeschlossenen Kurbelwellen-Reparaturwerkstatt berufen wurde. Am 1. Januar 1961 wurde er für den Bereich seiner Verkaufsstelle zum Direktor ernannt.

Dem 25jährigen Jubilar gilt unser herzlichster Glückwunsch!

Jubilärfest 1962

Die diesjährige Jubilärfest, zu der alle Jubilare des Jahres 1961 und der ersten drei Monate des Jahres 1962 der Werke Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund und Werdohl mit ihren Ehefrauen eingeladen werden, findet am

Sonnabend, dem 24. März,

in der Königsburg in Krefeld statt. Nach einer Feierstunde mit der festlichen Ansprache von Arbeitsdirektor Boine wird wieder ein gemeinsames Abendessen und ein ausgewähltes Unterhaltungsprogramm alle Teilnehmer erfreuen.

Bargeldlose Lohnzahlung

nun auch in Bochum und Dortmund

Nachdem sich in Krefeld und Werdohl die bargeldlose Lohnzahlung schon seit längerer Zeit bewährt hat, sind nun unsere Werke in Bochum und Dortmund ebenfalls zu diesem modernen und praktischen Lohnzahlungssystem mit seinen vielen Vorteilen für die Mitarbeiter übergegangen. Vom Jahresbeginn ab erhalten unsere Mitarbeiter in Bochum und Dortmund also Lohn und Gehalt auf ihre Konten eingezahlt.

Die letzte Meldung!

Unsere
Krefelder Werksanlagen
im Fernsehen

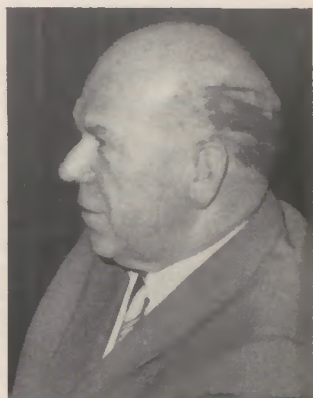
In der Sendereihe „Prisma des Westens“ im 2. Fernsehprogramm wird am Freitag, dem 9. Februar, ein Bericht über die Struktur der Wirtschaft im Krefelder Raum gesendet.

Der Bericht läuft unter dem Titel:

„Samt, Stahl und Kognak“

und wird u. a. Aufnahmen aus unserem Werk bringen.

Gerhard Rakow
feierte 25jähriges Jubiläum



der Verkaufsstelle in Berlin übertragen. Es war gewiß keine leichte Aufgabe, da die zerschlagene und demontierte Berliner Industrie sich erst in einem vorsichtigen Wiederaufbau befand. Aber die Anstrengungen haben sich gelohnt. Durch seinen und seiner Mitarbeiter Einsatz ist es gelungen, der Verkaufsstelle Berlin wieder eine hervorragende Bedeutung zu geben.

Dem 25jährigen Jubilar gilt unser herzlichster Glückwunsch!

Neuer, hochfester Baustahl in unserem Lieferprogramm

Eine neue Reihe hochfester Baustähle unter der Gruppenbezeichnung ULTRAFORT wurde in unser Lieferprogramm aufgenommen.

he hat Mindestzugfestigkeitswerte bis zu 220 kg/mm². Sie wird insbesondere im Fahrzeug- und Flugzeugbau, der Werkstücke von möglichst geringem Gewicht, aber großer Festigkeit verlangt, Verwendung finden.

Üblicherweise werden Baustähle mit einer Mindestvergütungsfestigkeit bis zu 125 kg/mm² geliefert. Die neue Reihe

Die ULTRAFORT-Stähle werden sowohl offen- als auch vakuumerschmolzen geliefert.

Werk Krefeld

Belegschaftsversammlungen

Die nächsten Belegschaftsversammlungen der Mitarbeiter des Werkes Krefeld finden wieder in der Königsburg statt. Es sind folgende Termine vorgesehen:

26. März, 29. März, 2. April, 5. April und 12. April.

Alle Einzelheiten werden durch Aushang bekanntgegeben.

DM 1900,— für einen Verbesserungsvorschlag

Das war sicher eine schöne Überraschung zu Weihnachten, als in der Ausschusssitzung vom 12. Dezember für den Verbesserungsvorschlag eines Mitarbeiters die ansehnliche Summe von

DM 1900,—

ausgeschüttet werden konnte.

Selbstverständlich kann nicht jeder Vorschlag so hoch bewertet werden, aber die Tatsache, daß dem Verbesserungsvorschlagswesen solche Summen zur Verfügung stehen, wenn es sich um einen wertvollen Vorschlag handelt, sollte unsere befähigten Mitarbeiter anregen, sich noch mehr als bisher an Verbesserungsvorschlägen zu beteiligen.

Insgesamt wurden in den drei letzten Ausschusssitzungen

DM 2450,—

an Prämien und Anerkennungen zur Verfügung gestellt.

Personelle Erweiterung des kaufmännischen Ausbildungswesens

Ab November 1961 ist Dipl.-Handelslehrer Heinz-Dieter Vaubel, der im gleichen Jahre seine Abschlußprüfung an der Universität Köln mit der Note „gut“ bestanden hat, innerhalb unseres kaufmännischen Ausbildungswesens als Vertreter des Ausbildungsleiters Kerfs tätig. Wir wünschen ihm vielen Erfolg für seine verantwortungsvollen Aufgaben!

Neue Meister in den Stahlwerksbetrieben

Zum 1. Januar 1962 sind drei Mitarbeiter der Stahlwerksbetriebe zu Meistern ernannt worden.

Im E-Werk I ist es Hans Robertz (27), der 1950 als Stahlwerker-Anlernling zu uns kam 1958 Oberschmelzer wurde und ein Jahr Auslandspraxis in ACESITA/Brasilien hat.

Im S.-M.-Stahlwerk ist es Günther Eichler (30). Er kam aus Mittelsachsen 1955 zu uns und wurde am 1. Januar 1960 zum Oberschmelzer ernannt.

Für die neue evangelische Kirche in der DEW-Siedlung Lindental



In den letzten Wochen war eine Gruppe von Lehrlingen unter der Leitung von Meister Zintsch in unserer Lehrwerkstatt eifrig dabei, für die Kanzel und das Taufbecken der neuen evangelischen Kirche in Lindental Arbeiten aus Remanit herzustellen. Die neue evangelische Kirche,

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Franz Drillen, Paul Gondek, Josef Kindermann, Werner Niggemann und Hermann Wulff;

Anerkennungen (30,— und 25,— DM) erhielten unsere Mitarbeiter: Friedrich Dröge, Günter Falkenstein, Gustav Kaatz, Kurt Müller, Karlheinz Werres und Helmut Zeisbrich.

Ihnen allen gilt unser herzlichster Glückwunsch!

Auskunftsstelle für Steuerfragen

Zur Aufklärung unserer Mitarbeiter in Steuerfragen, die mit den Anträgen auf Lohnsteuermäßigung zusammenhängen, ist in der Lohnbuchhaltung eine Auskunftsstelle eingerichtet worden.

Sprechstunden finden in der Zeit bis zum 28. Februar 1962 von 12.30 bis 17 Uhr an allen Wochentagen (außer sonnabends) statt. Damit hat jeder Mitarbeiter die Möglichkeit, seinen Fall entweder vor Schichtbeginn oder nach Schichtschluß zu regeln. Inanspruchnahme der Auskunftsstelle innerhalb der Arbeitszeit ist nicht möglich. Unabhängig von der Eintragung von Freibeträgen auf die Lohnsteuerkarte 1962 wird allen Mitarbeitern der Steuerklasse IV empfohlen, wegen Durchführung des Lohnsteuerjahresausgleichs 1961 bei der Auskunftsstelle der Lohnbuchhaltung vorzusprechen.

Im E-Werk III ist es Horst Rossmann (38). Seine Heimat ist Ostpreußen. Zu uns kam er 1955. Am 23. Dezember 1958 wurde er Oberschmelzer.

Wir wünschen den drei neuen Meistern eine erfolgreiche Arbeit und Zusammenarbeit mit ihren Mitarbeitern sowie ihnen persönlich alles Gute. Zur Ernennung unseren herzlichsten Glückwunsch!

Betriebe sind keine Müllgruben für leere Coca-Cola-Flaschen

Es ist beschämend, wie in vielen Fällen mit den leeren Coca-Cola-Flaschen umgegangen wird. Sie fliegen irgendwo herum, werden irgendwo abgelagert — oft an den unmöglichsten und sogar andere gefährdenden Stellen —, während überall in den Betrieben Drahtbehälter aufgestellt sind, die zweimal täglich entleert werden. Es ist ein Mißstand, der sich zu einem Schrecken der Meister und Verantwortlichen und zu einer wahren „Betriebsplage“ entwickelt hat.

Ist es denn wirklich zuviel verlangt, die leeren Coca-Cola-Flaschen ordnungsgemäß zurückzugeben? Soviel Vernunft und Disziplin müßte doch im Allgemeininteresse eigentlich selbstverständlich sein.

deren feierliche Einweihung im März stattfinden soll, liegt inmitten unserer Siedlung.

Vorstandsrat der Studiengesellschaft

„Leichtbau der Verkehrsfahrzeuge“ besichtigte unser Krefelder Werk Der Vorstandsrat dieser Vereinigung, der unter dem Vorsitz von Staatssekretär a.D. Professor Dr.-Ing. Frohne steht und dem auch unser früheres Vorstandsmitglied, Professor Dr.-Ing. Scherer, angehört, hatte zu einer Sitzung nach Krefeld eingeladen. Im Anschluß an die Sitzung fand eine Besichtigung unserer Werksanlagen statt. Alle teilnehmenden Herren waren von der Größe des Werkes und der Großzügigkeit seiner Anlagen stark beeindruckt.

Neuer Handlungsbevollmächtigter

Mit Wirkung vom 1. Januar 1962 wurde unserem Mitarbeiter, Herrn Dr. rer. pol. Günter Carnap, Handlungsbevollmächtigt. Vom gleichen Zeitpunkt ab wurde ihm die Leitung der Abteilung

Revision/Organisation

übertragen. Wir gratulieren und wünschen dem neuen Abteilungsleiter allen Erfolg!

Industriemeister-Kurse mit guter Beteiligung

Die Industrie- und Handelskammer Krefeld führt z. Z. Kurse zur Industriemeister-Ausbildung durch. Die Kurse finden bei uns in den Schulungsräumen der gewerblichen Ausbildung statt und stehen unter der Leitung des Ausbildungsleiters für unsere gewerblichen Lehrlinge Heinz Lietmann. Sie werden in drei Stufen durchgeführt, für die jeweils 100 bis 300 Planstunden vorgesehen sind. Unterstufe: theoretische Grundkenntnisse; Mittelstufe: Erweiterung des beruflichen Könnens und Wissens sowie Vermittlung von Kenntnissen über Betriebs- und Arbeitsmittel; Oberstufe: Unterweisungen aus den Gebieten der Menschenführung, der Betriebsorganisation, der Arbeitsvorbereitung und Kalkulation.

An den Lehrgang schließt sich die Industriemeister-Prüfung an, bei der nicht ein fachliches Prüfungsstück wie bei der Handwerksmeister-Prüfung verlangt wird, sondern der Nachweis über die Befähigung zur Menschenführung, zur Lösung von Situationsaufgaben und über fach- und betriebstechnische Kenntnisse.

An dem ersten Kursus, der dienstags und freitags von 17.45 Uhr bis 21 Uhr durchgeführt wird, nehmen rund 40 angehende Industriemeister aus dem Kammerbezirk im Alter von 25 bis 45 Jahren teil. Davon sind 15 Mitarbeiter unseres Unternehmens.

In den Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter: Ernst Berger (Hammerwerk), Hans Büren (Hilfspersonal), August Busch (Walzwerk), Peter Franzen (Zieherei), Johann Giesen (Werksbücherei), Engelbert Heyer (Werkzeugabteilung), Jakob Jansen (Kaltwalzwerk), Heinrich Jöbckens (Glüherei), Jakob Metten (Elektro-Stahlwerk), Karl Nötges (Kaltwalzwerk), Fridolin Pernot (Hammerwerk), Rudolf Quick (Platinenschleiferei), Paul Schmitz (Reparaturbetrieb), Johann Sieger (Platinenschleiferei) und Peter Tissen (Hauptverwaltung) sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Tagungen im März

Im März finden im Sporthaus des Werkes Krefeld folgende Tagungen statt:

Vertrauensmännertagung: Freitag, den 9. März
Vorarbeitertagung: Donnerstag, den 15. März
Meistertagung: Freitag, den 16. März
Assistententagung: Dienstag, den 20. März

Das Programm der Tagungen wird den betreffenden Teilnehmergruppen frühzeitig und durch Aushang bekanntgegeben.

Argentinier verabschiedeten sich

Acht Monate haben 20 Argentinier im Stahlwerk, im Hammerwerk, in der Glüherei und der Stahlkontrolle unseres Werkes gearbeitet. Kurz vor Weihnachten sind sie in ihre Heimat zurückgekehrt. Es waren Facharbeiter der argentinischen Montan-Gesellschaft ACINDAR, mit der wir dabei sind, ein Edelstahlwerk in Argentinien zu errichten. Sie haben bei uns die notwendigen Kenntnisse erworben, die sie befähigen, später in dem neuen Stahlwerk MARATHON ARGENTINA den Stamm der Spezialarbeiter zu bilden. Bei einem gemeinsamen Abendessen kurz vor ih-



rem Abflug wurden sie von den Herren Arbeitsdirektor Baine und Direktor Dr. Schmidt mit freundlichen Worten verabschiedet. Ein Sprecher der Argentinier dankte im Namen seiner Kameraden für die gute Aufnahme, die sie bei uns gefunden haben, und die wertvollen Kenntnisse, die ihnen vermittelt worden sind.

Dank und Grüße der Pensionäre

Die alljährlichen Weihnachtsfeiern für unsere Werkspensionäre und ihre Ehefrauen zeigen immer wieder die Verbundenheit, die zwischen Werk und Mitarbeiter in vielen, langen Arbeitsjahren gewachsen ist. Oft und herzlich wird bei diesen Feiern der Dank der Pensionäre laut, der auch häufig in Schreiben an Vorstand und Werksleitungen zum Ausdruck gebracht wird. Von den Danksagungen nach der letzten Weihnachtsfeier sei hier das Schreiben unseres Werkspensionärs August Illas veröffentlicht. Er schreibt:

„Ein glückliches neues Jahr wünschen wir der ganzen Belegschaft, allen Kameraden, Angestellten und Direktoren, die für uns das Weihnachtsfest verschönt haben. Herzlichen Dank. Gott behüte auch im neuen Jahr 1962 die ganze Firma und gebe ihr Gedeihen und Wohlstand! Dies wünscht von ganzem Herzen Familie August Illas.“

Für die guten Wünsche wollen wir an dieser Stelle herzlichst danken und der Familie Illas sowie allen anderen Pensionären und ihren Familien alles Gute, vor allen Dingen gute Gesundheit, für das Jahr 1962 wünschen!

1 Million Tellerräder in knapp einem Jahr warmbehandelt

Im Januar 1961 wurde das Salzbad zum Grobkornglühen aus der Schmiedehitze an der 1350 t-Weingartenpresse in Betrieb genommen.

Am 30. Dezember 1961 wurde das 1 Millionste Tellerrad in dieser Anlage warmbehandelt.

Wasserprobleme, aktuelles Thema eines Jugendgemeinschaftstages

„Ist das Wasser, unser Lebensquell in Gefahr?“ war das Grundthema eines ungemein sorgfältig und interessant aufgebauten Vortrags, den Herr Hans Philippsen von der Emschergenossenschaft und dem Lippeverband auf dem letzten Jugendgemeinschaftstag vor unseren Lehrlingen hielt. Er ging davon aus, daß Wasser wichtiger sei als Kohle und

Stahl, ja, sogar wichtiger als Brot, denn für alles ließe sich Ersatz finden, nur für das lebensnotwendige Wasser nicht. Er schilderte dann die Anforderungen, die an die Wasserversorgung gestellt werden, wobei er die hohen Anforderungen der Industrie besonders herausstellte. Dem Problem der Wasserversorgung gleichgestellt ist

Dr. Briefs sprach über Japan

Vor zwei Jahren führte eine wissenschaftliche Vortragsreise unseren Mitarbeiter Dr.-Ing. Herbert Briefs, Obergeringenieur in der stahltechnologischen Zentrale, nach Japan. Über diese Reise und die auf ihr gewonnenen Eindrücke hielt er jetzt vor den Krefelder Lehrlingen auf dem Jugendgemeinschaftstag einen fesselnden Vortrag, den er durch ausgezeichnete Lichtbilder unterstützte. Er gab ein anschauliches Bild der Landschaft, soweit er sie in der kurzen Zeit kennenlernen konnte, der Städte, die er aufsuchte, und der Bewohner und ihrer uns vielfach fremden Sitten und Gebräuche.

Neues aus der Mittelschmiede

In der Mittelschmiede wird z. Z. im Zuge der Modernisierung der Hammeranlagen der alte Eumuco 3000 kg Fallhammer demontiert und an seiner

Neues aus der Grobschmiede

Seit Oktober vorigen Jahres ist der automatisch geregelte Schmiedeofen am Béché 16 mit II doppelschichtig in Betrieb und hat sich bisher ausgezeichnet bewährt.

Der Ofen wurde von unserer Werkstelle den Wünschen und Erfordernissen der Gesenkschmiede entsprechend konstruiert und gebaut.

Es ist geplant, den alten Ofen am Béché 16 mit I in gleicher Weise durch einen neuen zu ersetzen. Abgesehen davon, daß diese Ofen dem Ofenmann in seiner verantwortungsvollen Aufgabe manche Erleichterung bringen, beträgt allein die Gasersparnis bei erhöhtem Durchsatz gegenüber den alten Ofen ca. 30—40%.

Weiterhin ist geplant, alle vorhandenen und noch kommenden Regelschränke der Ofenanlagen auf einer neu zu errichtenden Bühne an geschützter Stelle zentral aufzustellen. Der Ofen am Béché 35 mit bekommt einen modernen Blockdrücker; der Béché-Hammer 16 mit II einen neuen, ventilsteuerten Zylinder. Beide Teile sind bereits geliefert und werden in Kürze montiert.

Die Erneuerung der Fußbodenabdeckung hinter den Hämmer der Grobschmiede wird fortgesetzt.

das Problem der Abwässer, das kostspielige Anlagen verlangt, um gelöst werden zu können. Diesen Anlagen galten seine weiteren Ausführungen, für die er Beispiele aus dem Ruhr-, Emscher- und Lippegebiet wählte. Eingehend behandelte er den Aufbau und die Funktion der Kläranlagen, die ganz beträchtliche Summen von Industrie, Gemeinden, Land und Bund verlangen. Ausgezeichnete Lichtbilder und zwei sehr gute Filme unterstrichen das Gesagte. Herrn Philippsen gebührt für seine lebendigen Ausführungen Dank.

Rund 1200 Besucher

unserer Krefelder Werksanlagen im letzten Vierteljahr 1961

Das Interesse an einer Besichtigung unserer Werksanlagen ist nach wie vor äußerst groß. So haben in den drei letzten Monaten des vergangenen Jahres allein 1160 Besucher in größeren Gruppen unser Krefelder Werk besichtigt. Einzelbesucher bzw. kleinere Gruppen sind in dieser Zahl nicht enthalten.

Unter ihnen waren unsere Mitarbeiter und Kunden der Verkaufsstelle Stuttgart, zahlreiche Studenten von Ingenieurschulen, Schüler von Berufs-

und Fachschulen, aber auch von Schülern aus dem Krefelder Raum, für die die Besichtigung mit der Frage der Berufswahl zusammenhing, Lehrlinge verschiedener Firmen, Studiengruppen und Teilnehmer an Lehrgängen, Meister aus den Bezirken mehrerer Handelskammern sowie Offiziere englischer Einheiten aus dem niederrheinischen Raum.

Besonders interessant war am 2. November eine Gruppe von ausländischen Lehrern, die über die Berufsschule Solingen zu uns kamen. Unter ihnen befanden sich 12 afghanische und 5 libanesische Lehrkräfte.

Werk Remscheid

Stelle ein moderner Béché-Kurzhammer mit einem Arbeitsvermögen von 3500 mkg und einer 3-Stufen-Fußsteuerung aufgestellt. Als Vorformagregat ist für den Kurzhubhammer eine 630 t-Max-Pressen vorgesehen.

Die bisher nur auf dem Eumuco 3000 kg Fallhammer geschmiedeten Schlepper-Flanschwellen werden in

Zukunft unter dem Banning 3000 kg Hammer geschmiedet. Bei der vor einigen Monaten durchgeführten Generalüberholung des Banning 3000 kg Hammers wurde die Schabotte hierfür entsprechend geändert.

Der Banning 2000 kg Hammer wird z. Z. generalüberholt und ist Ende Februar wieder einsatzbereit.

Sorgen der Betriebskrankenkasse

Das stetige Ansteigen der Zahl der Krankheitsfälle seit etwa 1955 war nicht zuletzt entscheidend für die laufenden Beitragserhöhungen der letzten Jahre. So stieg der durchschnittliche Krankenstand der letzten Jahre bei unserer Krankenkasse in Remscheid von 4,22 v. H. im Jahre 1951 auf 6,50 v. H. im Jahre 1961.

Die Gründe für das laufende Steigen des Krankenstandes dürften auf verschiedene Faktoren zurückzuführen sein. Einer dieser Faktoren ist zweifellos die zunehmende Vollbeschäftigung und die damit verbundene Ausschöpfung des Arbeitsmarktes. Auch die Leistungsverbesserung ab 1. 8. 1961 dürfte sich ungünstig auf den Krankenstand ausgewirkt haben.

Der augenblicklich hohe Krankenstand von 7,74% veranlaßte uns festzustellen, welche Mitarbeitergruppen in erster Linie den Krankenstand beeinflussen.

Die folgende Auswertung am Stichtag (10. 1. 1962) nach Eintrittsjahren zeigte, daß die zuletzt Eingetretenen den höchsten Prozentsatz an Erkrankungen aufweisen, wenn man von der kleinen Gruppe ältester Mitarbeiter absieht.

Eintritt	Zahl der Mitglieder	v. H. der Gesamtmitglieder	arbeitsunfähige Mitglieder	arbeitsunfähig im v. H. der Mitglieder
1961	294	11,52	22	7,48
1960	431	16,88	32	7,42
1957/1959	446	17,44	31	6,95
1954/1956	452	17,71	28	6,19
1950/1953	350	13,78	22	6,28
1940/1949	214	8,38	13	6,07
1930/1939	266	10,61	17	6,39
vor 1930	99	3,68	14	14,14

Diese Gelegenheit nehmen wir zum Anlaß nochmals darauf hinzuweisen, die Krankenkasse nur dann in Anspruch zu nehmen, wenn es unbedingt erforderlich ist; denn nur so kann eine drohende weitere Beitragserhöhung vermieden werden.

Keine Explosions- und Brandgefahr mehr im Kompressorenraum

Die in den Kolbenkompressoren verdichtete Luft wird bei der Kompression so stark erwärmt, daß wegen des Siedepunktes in der Luft bisher die Möglichkeit einer Entzündung in den Rohrleitungen bestand. Durch Einbau von Preßluftkühlern hinter den Kompressoren wurde diese Gefahrenquelle jetzt beseitigt.

Alle werden angesprochen für die Sicherheit

In Fortsetzung der im Jahre 1957 in unserem Werk begonnenen Arbeitsschutzvorträge für Führungs- und Aufsichtskräfte wurden auch im 4. Quartal 1961 zwei derartige Veranstaltungen durchgeführt.

Im November sprach Herr Dipl.-Ing. Krains, vom Deutschen Schleifschleiben-Ausschuß, Hannover, vor 48 Mitarbeitern über das Thema „Sicherheitstechnische Maßnahmen beim Umgang mit Schleifkörpern“.

Herr Krains hob besonders die hohe Verantwortung der Aufsichtskräfte beim Einspannen neuer Schleifkörper hervor und zeigte die Gefahren auf, die bei Nichtbeachtung der Unfall-

verhütungsvorschriften und der geforderten Sorgfaltspflicht entstehen können.

Der zweite Arbeitsschutzvortrag im Dezember befaßte sich mit dem Thema „Die betriebswirtschaftliche Bedeutung der Unfallverhütung“. Es referierte Herr Dr. phil. Bohr, von den Hüttenwerken Oberhausen. Auch dieser Vortrag, vor 62 Teilnehmern gehalten, war ausgezeichnet. Der Referent zeigte u. a. auf, wie wichtig es ist, die Unfallverhütung in das gesamte Betriebsgeschehen harmonisch einzubauen. Die Tatsache, daß ein Betriebsunfall ca. 3000 DM an direkten und indirekten Kosten verursacht und daß in der Bundesrepublik jährlich rund 8 Milliarden DM für Unfallfolgen ausgegeben werden, beeindruckte die Zuhörer stark.

Themen für weitere Arbeitsschutzvorträge

Wir werden auch im Jahre 1962 die Arbeitsschutzvorträge fortsetzen. Für die beiden nächsten Veranstaltungen sind folgende Themen vorgesehen:

1. „Die strafrechtliche Verantwortung und die Garantpflicht des Betriebs-Ingenieurs“.
Referent: Herr Landesgerichtsrat Molitor, Münster.
2. „Der Einfluß psychischer und physischer Faktoren auf die Arbeitskraft und Leistungsfähigkeit des Menschen“.
Referent: Herr Dr. med. Dr. phil. Wolff, Düsseldorf.

Zu Vorarbeitern ernannt

Mit Wirkung vom 1. Januar 1962 wurden unsere Mitarbeiter: Erwin Förster (Mech. Werkstatt, Werk II), Wolfgang Luchtenberg (Elektro-Betrieb), Günter Rützel (Fertigdreherei, Werk II) und Max Schuckar (Werkzeugbau, Werk II) zu Vorarbeitern ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Zu Kolonnenführern ernannt

Mit Wirkung vom 1. Januar 1962 wurden unsere Mitarbeiter: Walter Knispel (Werkkontrolle I), Hermann Köhler (Kranabteilung), Richard Sondern (Vergüterei) und Karl Starnowski (Werkkontrolle I) zu Kolonnenführern ernannt.

Auch ihnen unser Glückwunsch!

Büroneubau im Werk II

Über der Versandhalle entsteht ein Büroneubau für Betriebsleitung, Konstruktion, Arbeitswirtschaft u. a. Nach seiner Fertigstellung werden die bisher nur provisorischen Umkleieräume für weibliche Arbeitskräfte, der Werksgesundheitsdienst und der Speiseraum in den an der Stirnseite der Halle I gelegenen jetzigen Büroräumen endgültig und angemessen untergebracht.

Mehr Licht in der Schmiede

Zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen in der Schmiede wurde eine neue Beleuchtung für insgesamt DM 90.000,— in Auftrag gegeben. In den Abteilungen Kleinschmiede, Hammerwerk, Sägerei und Vorgabehalle sind diese Arbeiten bereits abgeschlossen. Die Installation der neuen Großflächenleuchten in der Halle Groß- und Mittelschmiede erfolgt in Kürze.

2 mal bewährte die

Sicherheitskappe vor schweren Verletzungen

Im November brach ein Stück der Schwanzführung des Schlittens an einer RASKIN-Pressen ab. Dieses Eisenstück hatte die Größe 600 x 200 x 150 mm, wog 105 kg und fiel aus 2,50 m Höhe einem an der Presse tätigen Mitarbeiter auf den Kopf. Die scharfen Kanten des Eisenstückes bohrten sich in die Leichtmetallkappe und verursachten ein Loch in der Kappe. Die Kappe von 10 mm Durchmesser. Außer einer kleinen Abschürfung auf der Kopfhaut erlitt der betreffende Mitarbeiter keine weiteren Verletzungen. Der nächste Beinahe-Unfall geschah im Dezember in unserem Versandlager. Hier war ein Mitarbeiter mit dem Verladen von VW-Kästen beschäftigt. Plötzlich wurde sein Kopf

zwischen einem Kastenstapel und einem am Kran hängenden vollen VW-Kasten eingeklemmt. Auch dieser Mitarbeiter trug eine Sicherheitskappe. Da sie aus Kunststoff war, wurde sie zwar durch den starken Druck an beiden Seiten gespalten, aber unser Mitarbeiter blieb unverletzt.

Diese Beispiele beweisen erneut, wie wichtig es ist, den vorgeschriebenen Kopfschutz ständig zu benutzen. Was wäre wohl geschehen, wenn die beiden Mitarbeiter ohne Sicherheitskappe gearbeitet hätten? — Zweimal war die Sicherheitskappe wieder Lebensretter! Sollte diese Tatsache nicht auch den letzten Mitarbeiter überzeugen, der noch mit Filzhut oder Mütze am Arbeitsplatz steht?!

Werk Bochum

Ernennung

Mit Wirkung vom 2. Januar 1962 ist unser Mitarbeiter Emil Kuhn zum Meister für die Putzerei ernannt worden. Für seine Tätigkeit wünschen wir ihm viel Erfolg!

Arbeitsdirektor Boine besuchte das Werk Bochum

Zu einer Jahresabschlußsitzung mit dem Betriebsrat kam am 14. 12. 1961 Arbeitsdirektor Boine zum Werk Bochum. Nach einem kurzen Bericht über die augenblickliche Situation informierte er sich über Sorgen und Wünsche des Betriebsrates und dankte diesem für die im abgelaufenen Jahre geleistete Mitarbeit.

Rentnerzusammenkunft am 8. 12. 1961

Erstmals nach dem Kriege hatte das Werk Bochum seine Werksrentner zu einer vorweihnachtlichen Zusammenkunft eingeladen. Erfreulicherweise konnten fast alle eingeladenen Rentner an dieser Zusammenkunft teilnehmen.



Dr. Offermann mit den Rentnern Acker und Freisewinkel.

In Verbindung mit der Begrüßung durch den Werksleiter, Herrn Direktor Dr. Offermann, wurde ein Überblick über den Stand und die Entwicklung des Werkes Bochum gegeben, dessen weiterer Aufstieg nicht zuletzt dem eifrigen Wirken der heute im Ruhestand lebenden Mitarbeiter zu verdanken ist.

Mit besonderem Beifall wurde ein Brief unseres Arbeitsdirektors aufgenommen, der leider aus dienstlichen

Neues vom Wohnungsbau

Die Vergabe von Wohnungen konnte leider im Jahre 1961 nicht in dem von uns gewünschten Umfang vorgenommen werden. Um so erfreulicher war es, daß bei unserem Bauvorhaben Moritz- und Tippelsberger Straße am 4. 12. 1961 das Richtfest begangen wurde, an dem als Vertreter der DEW das Mitglied unseres Wohnungsausschusses, Herr Orichel, teilnahm.

Wir wollen hoffen, daß die Fertigstellung der 24 Wohnungen nicht durch Unbilden der Witterung verzögert wird und unsere Wohnungswärter zum vorgesehenen Termin einziehen können.

Gründen an der Teilnahme verhindert war, was allgemein bedauert wurde.

Im Namen der Rentner bedankte sich der frühere Betriebsratsvorsitzende Nitsch für den festlichen, frohen Abend, zu dessen Gelingen nicht zuletzt Solisten und eine Gruppe des DEW-Werkschors Bochum beitrugen. Die Rentner, die nunmehr Gelegenheit hatten, sich wiederzusehen und sich mit ihren Betriebsleitern und Betriebsratskollegen ausgiebig zu unterhalten, brachten den Wunsch zum Ausdruck, daß sich aus diesem ersten Abend eine schöne Tradition entwickeln möge.

Kinderweihnachtsfeier

Auch in diesem Jahr wurde den schulpflichtigen Kindern unserer Mitarbeiter vor Weihnachten wieder eine besondere Freude bereitet. Am 16. Dezember 1961 konnten sie einer Einladung des Werkes in das Schauspielhaus Bochum folgen, wo das Märchenspiel „Das Feuerzeug“ aufgeführt wurde.

Mit Begeisterung folgten die Kinder den auf der Bühne dargebotenen Ereignissen und brachten ihre Freude durch anhaltenden Beifall zum Ausdruck.

Werk Dortmund

Bargeldlose Lohnzahlung

Am 12. Januar 1962 wurde in unserem Werk erstmalig die Lohnzahlung bargeldlos durchgeführt, nachdem rund 90 Prozent der Mitarbeiter im Lohnverhältnis ein Lohnüberweisungskonto besitzt.

Diejenigen Belegschaftsmitglieder, die noch kein Konto eingerichtet haben, erhielten den Lohn durch die Post zugestellt. Wir hoffen sehr, daß auch sie bald die Vorteile der bargeldlosen Zahlungsart einsehen und sich ein Konto einrichten werden. Unser Büro Sozialwirtschaft steht für Beratung zur Verfügung.

Ernennungen

Der Betriebsleiter unserer Abteilung Sinterwerkstoffe, Herr Theodor Maurer, wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1962 zum Oberingenieur ernannt.

Vom gleichen Zeitpunkt ab wurde Herrn Dr. Karl Schüler die Leitung des Zentrallabors übertragen.

Beiden Herren rufen wir ein herzliches GLÜCKAUF zu!

Unfallverhütung immer aktuell

Verhütung von Unfällen war die besondere Aufgabe für das Jahr 1961. Wir dürfen für Werk Dortmund ein positives Ergebnis dieser Aktion feststellen. Das Verständnis für den Unfallschutz ist gewachsen und das Verantwortungsbewußtsein gestärkt worden. Regelmäßig stattfindende Kontrollbesprechungen des Unfallschusses haben zu einer Aktivierung der Unfallverhütung beigetragen.

In den wohlverdienten Ruhestand

Mit Erreichung des 65. Lebensjahres, am 7. Februar 1962, scheidet unser Mitarbeiter Ernst Bräuer aus unseren Diensten, um in den wohlverdienten Ruhestand zu treten.

Ernst Bräuer war viele Jahre erster Vorsitzender des Betriebsrates. In dieser Eigenschaft hat er sich durch die Geradheit seines Wesens und seine klare Haltung in allen Obliegenheiten dieses Amtes besondere Anerkennung und Achtung erworben. Wir wünschen ihm einen friedvollen Lebensabend in Gesundheit und Wohlergehen!

Lehrlingeinstellung 1962

Im April dieses Jahres werden ca. 25 Jungen ihre Lehrausbildung bei uns beginnen. Entsprechende Eignungsuntersuchungen wurden inzwischen durchgeführt. Eine Einführungsfeierstunde in Anwesenheit der Eltern ist für Ende März vorgesehen.

Umbau macht gute Fortschritte

Wie wir schon im letzten Mosaik berichteten, macht der Umbau des Bürogebäudes gute Fortschritte. So konnte inzwischen ein Flügel der Aufstockung bezogen werden.

Die neu errichtete Halle für die Gerätefertigung geht der Vervollständigung entgegen. Wir hoffen, daß auch der Neubau der Lehrwerkstatt im ersten Halbjahr 1962 bezogen werden kann.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Der Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnte wieder eine Reihe von Vorschlägen prämiieren. Dabei gelangten DM 1290,— zur Auszahlung.

Prämien erhielten unsere Mitarbeiter: Rudi Bartschat, Karl Gebner, Wolfgang Hagedorn, Hermann Käse, Heinz Randolf, Wilhelm Schmidt, Heinz Schrader und Edgar Strunk.

Ihnen gilt unser besonderer Glückwunsch!

Nach einem bestimmten Plan wurden die Betriebseinrichtungen überprüft und die Ergebnisse anschließend den Betriebsleitern mitgeteilt. Besonders gefährdete Arbeitsplätze wurden sichtbar kenntlich gemacht. Betriebsaufsicht, Sicherheitsingenieur, Betriebsrat und Unfallvertrauensleute haben sich darum bemüht, durch persönliche Einflußnahme und Information das menschliche Versagen (Leichtsinn, Gleichgültigkeit etc.) zu bekämpfen.

Erhöhter Schutz gegen Augenunfälle wurde durch die Einführung einer geeigneten Schutzbrille erreicht, die angenehm zu tragen ist. Trotzdem läßt die persönliche Aufmerksamkeit immer noch zu wünschen übrig. Eine ganze Reihe kleinerer Unfälle — insbesondere Hautabschürfungen bei Schleif- und anderen Bearbeitungsvorgängen — wäre vermeidbar gewesen. Auch Fußverletzungen, die entstanden, weil Unfallschutzschuhe nicht getragen wurden, brauchten nicht zu sein.

Der Kampf gegen den Unfall geht weiter. Unfallverhütung ist auch im Jahre 1962 und darüber hinaus eine unserer wichtigsten Aufgaben.

Kinderweihnachtsfeier

Für die Kleinen wurde im Schauspielhaus der Städtischen Bühnen Dortmund das Märchen „Der gestiefelte Kater“ zur Aufführung gebracht.

Die Kinder der älteren Jahrgänge sahen in der Filmbühne „Zur Postkutsche“ den Märchenfilm „Frau Holle“.

Werk Werdohl

Röntgenreihenuntersuchung

An der am 14. November 1961 durchgeführten Röntgenreihenuntersuchung der Eisen- und Stahlindustrie haben sich 87 Prozent unserer Belegschaftsmitglieder beteiligt.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Den nachstehend aufgeführten Mitarbeitern wurde seitens der Werksleitung eine Geldprämie als Anerkennung für eingebrachte Verbesserungsvorschläge überreicht: Willi Mankel, Hubert Mitschke und Willi Zoch.

Herzlichen Glückwunsch!

Die Werksbücherei meldet

Unsere Werksbücherei verfügt z. Z. über einen Bestand von 1069 Büchern, von denen im vergangenen Jahr 96 neu angeschafft wurden. Im Jahre 1961 wurden 765 Bücher an 81 Belegschaftsmitglieder ausgeliehen. Damit haben 22% unserer Werksangehörigen die Bücherei in Anspruch genommen.

Erfolgreiche DEWer bei den Pokalmeisterschaften im Tischtennis

Bei den Pokalmeisterschaften 1961 in Neuenrade gewann unser Mitarbeiter Erfried Recknagel das zweite Mal den Wandpokal der Stadt Neuenrade, während unsere Mitarbeiterin Helga Trambernd durch einen 2:0-Sieg sich die Plakette sichern konnte.

Herzlichen Glückwunsch!

Verkaufsstelle Berlin

Direktor Dr. Lösch ehrte Herrn Rakow

Aus Anlaß des 25jährigen Dienstjubiläums des Leiters der Verkaufsstelle Berlin, Herrn Gerhard Rakow, fand am 5. Januar ein Empfang statt, zu dem die leitenden Herren unserer Berliner Großkunden geladen waren. Herr Direktor Dr. Lösch vom DEW-Vorstand und der Generalbevollmächtigte für den Verkauf, Herr Direktor Hoffstaedter, nahmen daran teil. Dr. Lösch würdigte in seiner Ansprache insbesondere die Verdienste des Jubilars um den Wiederaufbau der Verkaufsstelle nach dem Kriege und beglückwünschte ihn zu den erreichten Erfolgen.

Herr Direktor Dr. Klemm vom Vorstand der AEG-Hauptverwaltung Berlin sprach Herrn Rakow den Dank für seinen tatkräftigen Einsatz für die Belange der Berliner Wirtschaft aus. Ebenfalls fand der Geschäftsführer des Vereins Berliner Kaufleute und Industrieller ehrende Worte für den Jubilar.

Verkaufsstelle Hannover

Direktor Boine nahm an Weihnachtsfeier teil

An der Weihnachtsfeier der Pensionäre unseres früheren Werkes in Hannover, die alljährlich von der Verkaufsstelle durchgeführt wird und ebenfalls für die Pensionäre der Kurbelwellenwerkstatt und der Verkaufsstelle gilt, nahm am 11. Dezember auch Herr Direktor Boine vom DEW-Vorstand teil. Es war eine schöne Feierstunde, die allen Teilnehmern in guter Erinnerung bleiben wird. Arbeitsdirektor Boine überbrachte die Grüße des Vorstandes und der gesamten DEW und gab einen Überblick über die Lage des Unternehmens.

Verkaufsstelle Frankfurt

Büroleiter Walter ausgeschieden

Am 1. November ist der bisherige Büroleiter, Herr Hans Walter, aus seinem Aufgabenbereich ausgeschieden. Mit der Fortführung der Aufgaben als Büroleiter wurde unser Mitarbeiter Otto Eisenberg betraut. Wir wünschen ihm guten Erfolg für seine Arbeit!

Verkaufsstelle Nürnberg

Direktor Boine besuchte die Verkaufsstelle

Am 19. Januar besuchte unser Arbeitsdirektor die Verkaufsstelle Nürnberg, deren Leitung — wie schon berichtet wurde — Herrn Klaus Söding übertragen worden ist, nachdem Herr Heinemann die Leitung der DEW-Verkaufsorganisation in Italien übernommen hat.

Direktor Boine begrüßte die Mitarbeiter an ihren Arbeitsplätzen, führte Besprechungen mit dem neuen Verkaufsstellenleiter und dem Betriebsrat durch und gab vor den versammelten Mitarbeitern einen Überblick über die Lage des Unternehmens. An dieser Zusammenkunft nahmen auch der einzige Pensionär der Verkaufsstelle, unser früherer Vertreter Karl Schlösser, und unser zum Wehrdienst einberufener Mitarbeiter Helmut Lindner teil, der zur Zeit gerade auf Urlaub in Nürnberg war.

Verkaufsstellenleiter Söding hatte einleitend Herrn Direktor Boine herzlichst begrüßt und die gute Zusammenarbeit aller Mitarbeiter der Verkaufsstelle unterstrichen. Die Schlußworte, in denen er im Namen aller Mitarbeiter für den Besuch und die aufschlußreichen Ausführungen dankte, sprach unser Betriebsratsvorsitzender Karl Vogt.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Jakob Eikelpasch † 21. 11., Karl Baumgart † 30. 11., Jakob Gerritz † 2. 12., Wilhelm Scheuss † 2. 12., Erwin-Horst Dammers † 3. 12., Wilhelm Thelen † 4. 12., Wilhelm Laws † 5. 12., Karl Poos † 5. 12., Karl Feld † 14. 12., Max Wutzler † 28. 12., Gerhard Stammen † 1. 1., Gerhard Jansen † 4. 1., Hans Gosses † 7. 1., Ernst Heine † 9. 1., Matthias Hausmann † 15. 1., Paul Minhorst † 17. 1., WERK KREFELD
Erich Schlabach † 14. 11., Hermann Jähnel † 15. 11., Hermann Peiseler † 24. 11., Alfred Lohmann † 27. 11., Georg Woellhardt † 30. 12., WERK REMSCHEID

Fritz Gebler † 18. 12., WERK DORTMUND

Franz Winzer † 15. 12., WERK WERDOHL

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 80. Geburtstag

zum 75. Geburtstag

zum 70. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

zum 50. Geburtstag

zur Eheschließung

zur Geburt eines Sohnes

zur Geburt einer Tochter

unseren Mitarbeitern:

WERK KREFELD: Wilhelm Ramspott 4.1., Wilhelm Kisters 2.2., Hans Schattenberg 4.2., Johann Jansen 28.2., Josef Bendt 22.3., WERK REMSCHEID: Karl Hartl 23.1., Hermann Lambeck 8.3., WERK BOCHUM: Julius Schmidt 17.3., WERK WERDOHL: Albert Vassbender 1.3.,

WERK KREFELD: Jobst von Windheim 1.1., Dr. phil. Gottfried Becker 1.1., Bartholomäus Kreuel 3.1., Franz Esser 4.1., Heinrich Schotte 12.1., Gustav Kaatz 13.1., Heinrich Storb 18.1., Wilhelm Eigels-
hofen 27.1., Alfons Ingenerf 1.2., Ernst Lorberg 1.2., Heinrich Breckheimer 4.2., Karl Nötges 12.2.,
Karl Spicker 13.2., Heinrich Seibel 19.2., Engelbert Holzapfel 26.2., Johann Klinkhammer 28.2.,
Heinrich Jansen 2.3., Maria Janssen 8.3., Heinrich Berghausen 13.3., Bernhard Schmatolla 15.3.,
Heinz Heinen 15.3., Karl Huberg 16.3., Karl Schüssler 17.3., Mathias Faust 29.3., Karl Kothen 30.3.,
WERK REMSCHEID: Friedrich Kling 4.1., Hans Endruweit 11.1., Johann Feider 11.1., Artur Dabring-
hausen 23.1., Artur Windgassen 25.1., Willi Kirspe 26.1., Johann Hennen 19.2., Fritz Becker 24.3.,
WERK BOCHUM: Fritz Schnittger 18.1., Helmut Busch 1.2., Friedrich Lorke 1.3., Erich Melcher 22.3.,
WERK DORTMUND: Josef Chowanitz 10.2., Heinrich Prigge 13.2., WERK WERDOHL: Anton Hoffstadt
15.3., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Hans Hesse 1.1., Robert Henschke 18.2., VERKAUFSSTELLE BERLIN:
Gerhard Rokow 1.1.,

WERK KREFELD: Karl Seidler 15.1., Peter van Treeck 17.2.,

WERK KREFELD: Robert Krämer 6.1., Heinrich Renkes 28.1., Johann Schlösser 6.2.,

WERK DORTMUND: Ludwig Dieckmann 10.2.,

WERK KREFELD: Artur Hansen 1.1., Karl Kock 3.1., Wilhelm Sommer 11.1., Franz Renner 12.1., Josef
Walsdorf 12.1., Johann Sieger 14.1., Josef Herrmann 17.1., Wilhelm Bartels 25.1., Karl Hausberg 11.2.,
Franz Erkens 27.2., Wilhelm Houben 8.3., WERK DORTMUND: Ernst Bräer 7.2.,

WERK KREFELD: Wilhelm Hecker 4.1., Erich Friedrich 5.1., Willy Ambaum 12.1., Heinrich Kütter 25.1.,
Heinrich Hasselmann 30.1., Heinz Scherder 30.1., Johann Röhl 6.2., Wilhelm te Kolb 13.2., Paul
Heussen 16.2., Wilhelm Jentges 16.2., Johann Balgheim 22.2., Anton Hunzelder 26.2., Heinrich Gas-
pers 1.3., Hugo Liebert 2.3., Wilhelm Kemper 2.3., Bruno Thomas 3.3., Mathias Dohr 9.3., Karl
Lips 10.3., Willi Wohlan 10.3., Josef Weiers 11.3., Peter Holzapfel 12.3., Josef Schultes 13.3., Hans
Viesels 14.3., WERK REMSCHEID: Peter Branscheid 11.1., Karl Backhausen 18.1., Erich Wiedenhoff
21.1., Paul Steinbach 12.2., Otto Huhn 3.3., Fritz Dorfmueller 8.3., WERK BOCHUM: Ferdinand Dier-
mann 16.12., WERK DORTMUND: Berta Kötter 1.2., WERK WERDOHL: Willi Loos 20.1., Otto Cybu-
lenski 30.1., Heinrich Pfaffenhöfer 19.2.,

WERK KREFELD: Artur Bergner 1.1., Hans Frings 1.1., Josef Hüls 1.1., Wilhelm Lindenberg 2.1., Va-
lentin Jowziak 6.1., Kurt Markard 7.1., Maria Heitzer 9.1., Hans Gosses 9.1., Hans Bartelmus 12.1.,
Rudolf Karasek 12.1., Georg Witgens 12.1., Josef Müller 15.1., Gustav Bröcker 17.1., Theodor Schenk
18.1., Heinrich Schaath 21.1., Peter Lenzen 25.1., Ludwig Telosen 28.1., Hubert Laufmanns 31.1.,
Friedrich Teschner 31.1., Hermann Böhm 2.2., Helmut Holt 3.2., Hans Wetzels 3.2., Peter Funke 4.2.,
Dorrit Bruss 7.2., Paul Butzon 7.2., Gustav Glittenberg 7.2., Karl-Hubert Müller-Schwanneke 8.2.,
Willi Cox 8.2., Jakob Waerder 9.2., Wilhelm Kaiser 11.2., Bertha Bolz 11.2., Richard Russek 12.2.,
Josef Hausmann 14.2., Robert Kamps 17.2., Peter Heyer 17.2., Peter Claas 23.2., Richard Lesch 26.2.,
Otto Edler 28.2., Heinrich Stammes 10.3., Bernhard Rexterroth 10.3., Stojadin Joviz 10.3., Theo
Hüsges 11.3., Heinz Bernhardt 14.3., Hermann Stumpf 14.3., Bernhard Rath 15.3., WERK REMSCHEID:
Heinrich Budenz 14.1., Wilhelm Leithäuser 28.1., Rudolf Busch 29.1., Ewald Schuh 30.1., Kurt Körber
14.2., Werner Korzen 14.2., Eugen Stachelhaus 23.2., Ernst Heerd 24.2., Johannes Müller 3.3., Otto
Katzwinkel 12.3., WERK BOCHUM: Johann Fürkötter 10.12., Emilie Hauswald 17.12., Wilhelm Beneke
25.12., Josef Wittmers 13.1., WERK DORTMUND: Walter Penzien 3.1., Gretelore Jühe 6.2., Wilhel-
mine Sitterz 7.2., WERK WERDOHL: Willy Dörr 4.2.,

WERK KREFELD: Ulrich Dückers, Wilfried Fiebig, Klaus Forstreuter, Heinz Gerbecks, Horst und Gisela
Hartl geb. Josten, Hermann Hauzirek, Hugo Hölker, Dietrich Lupp, Heinz-Werner Mees, Renate Mül-
ders geb. Butzon, Annelie Naumann geb. Schmidt, Bruno Paschmann, Michele Sabetta, Lothar und
Ingeburg Vahnenbruck geb. Echartsberg, Werner Wunden, WERK BOCHUM: Ingrid Dahm geb. Ebert,
Karl Heinz Kesting, Wolfgang Petry, Horst Reddmann, Ursula Sandkühler geb. Krüger, Heinrich
Schmidt, Waltraud Wein geb. Blex, Günter Werner, WERK DORTMUND: Erika Auth geb. Schramm,
Hans Beuth, Hannelore Margarete Lipkowski geb. Klöppner, Irmgard Meinke geb. Rosenow, Ulrich
und Marianne Obermann geb. Nowak, WERK WERDOHL: Bodo Taßler, VERKAUFSSTELLE HANNOVER:
Marlies Wagner geb. Haase,

WERK KREFELD: Dietrich Bickel, Karl-Heinz Brose, Karl-Heinz Brügger, Alfred Delav, Hermann Dietrich,
Hubert Evers, Lambert Feddema, Fritz Ferenschild, Hans Fischer, Heinrich Golschinski, Hermann Grei-
fenstein, Alfred Hausmann, Manfred Hecker, Herbert Jahn, Hans-Heinrich Johannsen, Gerhard Kühn,
Wilfried Lavis, Eduard Leczkowski, Heinrich Legermann, Dieter Lingen, Herbert Linnartz, Jakob Lützen-
rath, Heinrich Maas, Eduard Mantay, Walter Mysliwec, Peter Radig, Hans-Joachim Schäfer, Heinrich
Schnitzler, Josef Schubert, Hans Sträter, Josef Teichert, Johann Thiel, Franz van der Vight, Hans
Weigand, Martin Weipert, Ernst Welzel, Herbert Wienen, WERK REMSCHEID: Hans Behr, Edgar El-
bertzhagen, Hans Haustein, Helmut Schäfer, Gerd Schilling, Rudi Schnell, WERK BOCHUM: Alfred
Brückner, Friedrich Fischer, Elisabeth Kaczmarzak, Karl-Heinz Kuhn, Heinz Lennemann, WERK DORTMUND:
Hans Heidecke, Georg Machatzke, Alfred Müller, Gerhard Muhsal, Werner Planz, Manfred Striemann,

WERK KREFELD: Heinrich Baas, Wolfgang Bienert, Arnold van Broich, Werner Busch, Peter Cam, Dr.
Gottfried Diersch, Johann van Haaren, Horst Hegger, Eckhard Hein, Karl Heise, Walter Hillmann,
Heinz Hörmes, Rudolf Junker, Federico Kammer, Wilfried Kemmerling, Johannes Koschitzki, Werner
Kratz, Artur Laufmanns, Jakob Lawaczek, Alfons Manzei, Wilhelm Meyer, Heinz Müssig, Hans
Navels, Fritz Neffgen, Michael Oswald, György Papp, Erich Presch, Hans-Peter Rath, Manfred Richt-
steig, Reinhard Rozek, Helmut van Rüh, Egon Simon, Hans-Peter Thilmann, Heinz Tuchel, Lajos Vass,
Hans-Werner Viesels, Hans Welter, WERK REMSCHEID: Heinz Cremer, Helmut Dombrowski, Günter
Ewert, Walter Fink, Roland Frank, Wilfried Groß, Wilhelm Miß, Friedrich Reinke, Alfred Schmolke,
Manfred Schuster, Heinz Siebertz, Günter Szymczak, WERK BOCHUM: Waltraud Grust, Dieter Hegel,
Karin Kastner, Klaus Schäfer, Friedhelm Schimmelpfennig, WERK DORTMUND: Wilhelm Bayerlein, Hein-
rich Brandt, Otto Figge, Rudolf Langner, Heinz Meinks, Gottfried Tengler, WERK WERDOHL: Heinrich
Gessner, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Heinz Parkhof!

Was wir in der Freizeit schaffen

Dritte Ausstellung vom künstlerisch- handwerklichen Schaffen der DEW-Mitarbeiter

Wie schon angekündigt, soll in diesem Früh-
jahr wieder unsere „Freizeit“-Ausstellung
durchgeführt werden.

Vorgesehene Termine:

WERK KREFELD : 4.— 6. Mai
WERK REMSCHEID : 12.— 13. Mai
WERK BOCHUM : 19.—20. Mai
WERK DORTMUND : 26.—27. Mai
WERK WERDOHL : 31. Mai

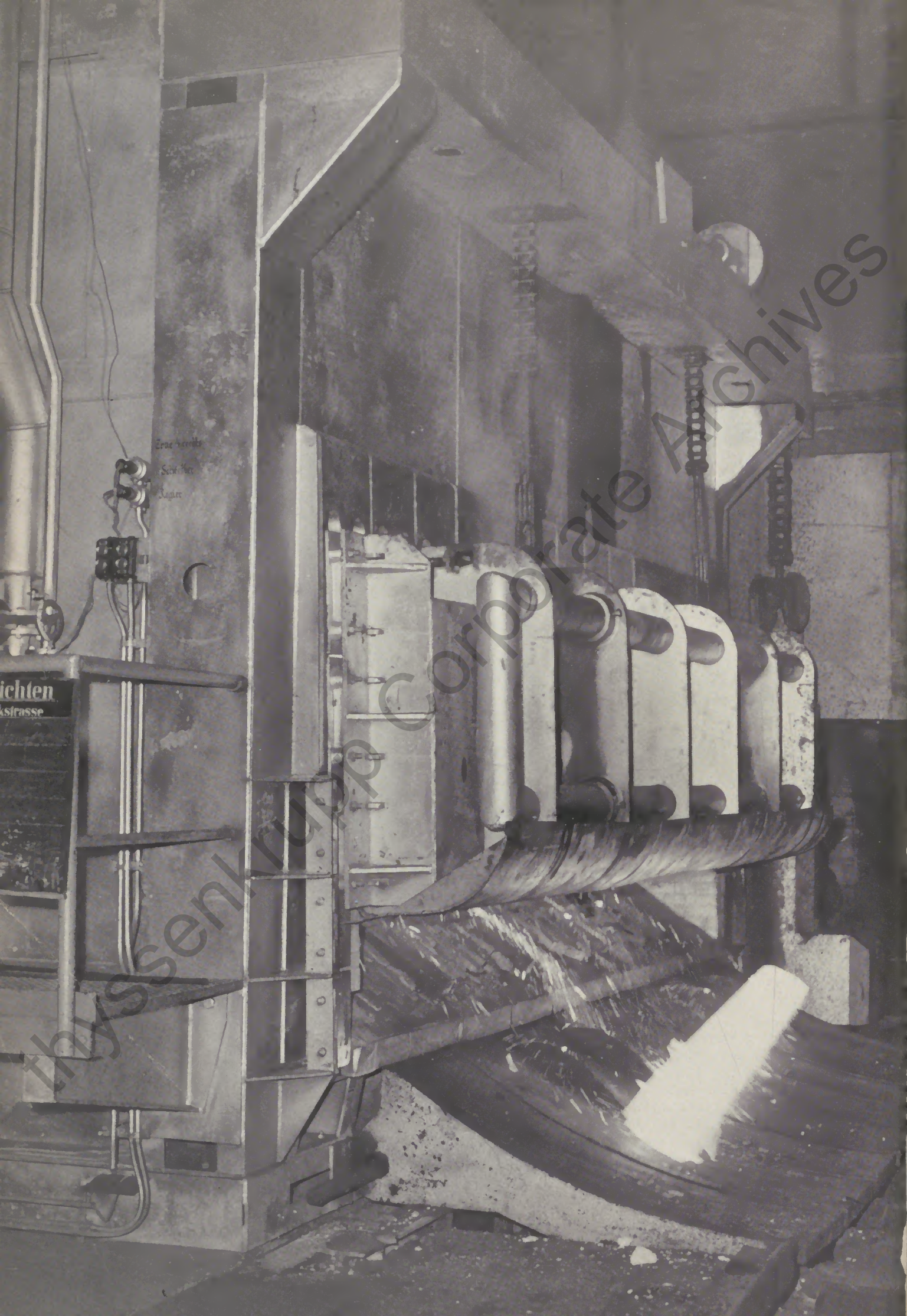
Was kann ausgestellt werden:

Gemälde, Zeichnungen, Plastiken, Holz- und
Metallarbeiten, Modellbauten, künstlerische
Handarbeiten, Fotos, Diapositive und Filme,
die bei den bisherigen Ausstellungen noch
nicht gezeigt worden sind.

Alle Mitarbeiter, die sich mit eigenen Ar-
beiten an unserer Ausstellung beteiligen
wollen, werden um eine kurze Mitteilung
über die Art und den Umfang der Arbeiten,
die sie einreichen wollen, bis zum 1. März 1962
gebeten. Etwa in der Art: „Ich möchte mich
an der DEW-Freizeitausstellung mit
beteiligen.“ Name und Anschrift im Betrieb
bitte deutlich angeben.

Diese Mitteilungen werden in den Werken
Remscheid, Bochum, Dortmund und Werdohl
an die Sozialabteilungen, im Werk Krefeld
direkt an die „Schriftleitung des Mitteilungs-
blattes“ erbeten.





Erneuerung
Seit 1875
Köln

ichten
strasse