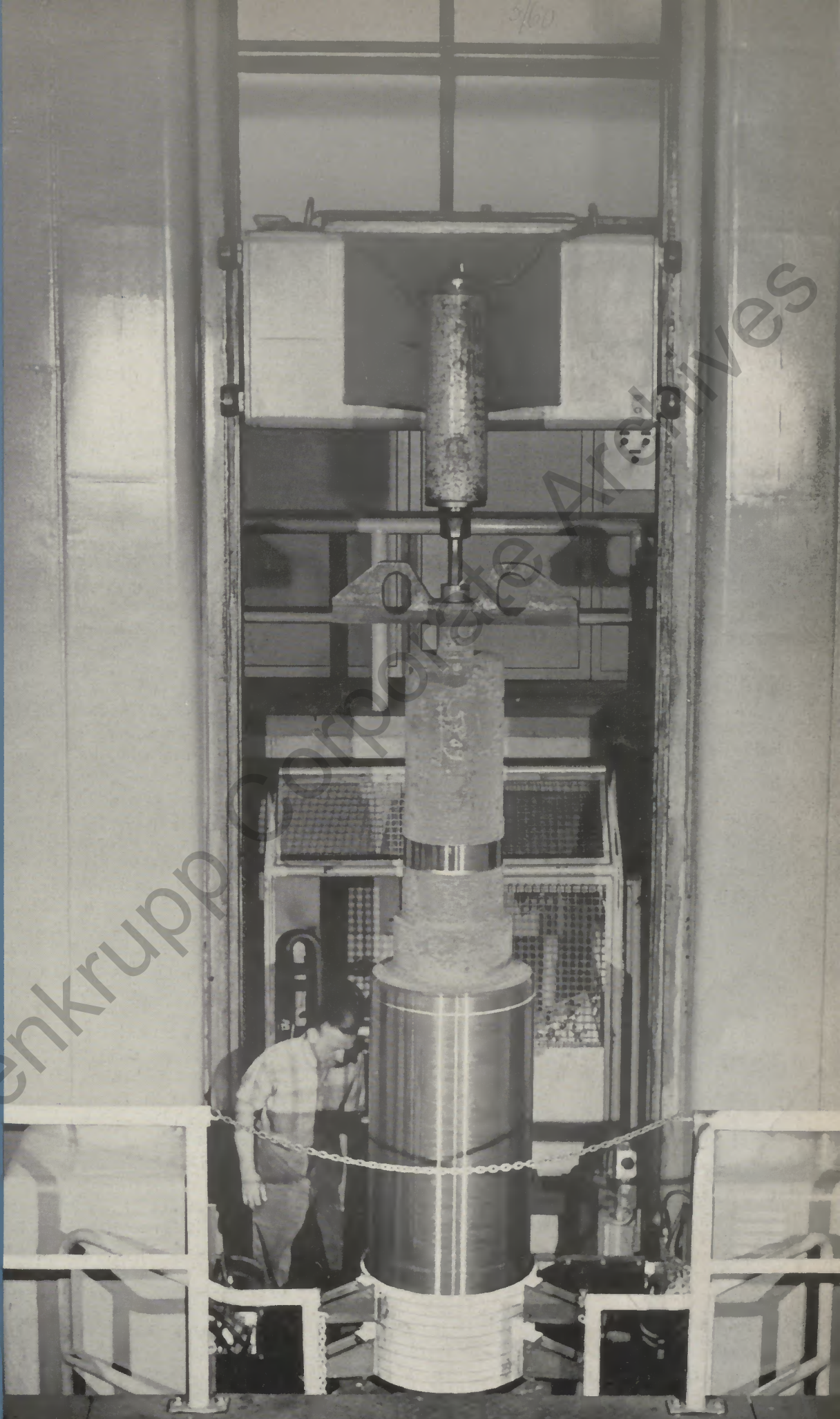


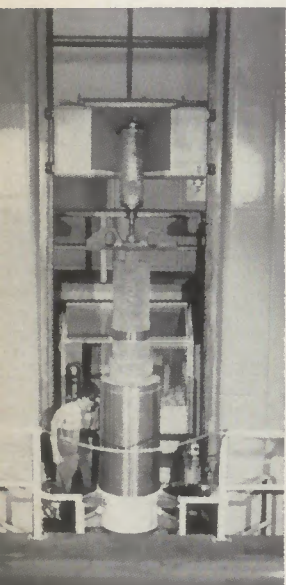
DEW

Mitteilungsblatt



Aus dem Inhalt:

	Seite
Europäische Gemeinschaft	1
40 Jahre im Dienste des Edeltahls	2
Krefeld mit modernstem Wärmebehandlungsbetrieb	4
Preise und Löhne	10
Leistung garantiert sozialfortschrittliche Linie	12
Lehrabschlußfeier 1960	16
An unsere jungen Mitarbeiter	17
DEW zwischen Sein und Nichtsein Rückblick auf die Jahre 1945 — 1951	18
Ruhrfestspiele 1960	22
Internationale Croning-Lizenznehmer-Tagung 1960	23
Besuch von der Allegheny Ludlum Steel Corporation	23
Unser Verkauf Ausland berichtet	23
Hier hat der Leser das Wort	24
Unfalltabelle	24
Mosaik — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	25
Glückwünsche	28



Auf dieser modernen elektro-induktiven Härtemaschine können Kaltwalzen von 200 bis 700 mm Ballendurchmesser mittels induzierter elektrischer Energie gehärtet werden.

Unsere Mitarbeiter, Meister Jakob Greven und Vorarbeiter Peter Driesen, waren in den Vereinigten Staaten von Amerika. Achteinhalb Wochen lang. Sie waren nicht zu ihrem Vergnügen dort, sondern um für ihre Arbeit in unserem Werk wichtige Kenntnisse zu erhalten. Sie haben vieles gesehen. Das eine war gut, das andere weniger gut. Sie können erzählen. Hier wollen wir nur eine Beobachtung wiedergeben, die eine Sorge berührt, die augenblicklich bei uns groß geschrieben wird, die Unfallhäufigkeit. In diesem Punkt ist es bei den Amerikanern besser, viel besser. Achteinhalb Wochen waren die beiden in dem Edelstahlwerk in Beaverfalls, 60 km nördlich von Pittsburg. Achteinhalb Wochen haben sie Seite an Seite mit den amerikanischen Kollegen im dortigen Rohrwerk gestanden und haben es erlebt, daß in den achteinhalb Wochen — kein (!) Unfall geschehen ist. In der gleichen Zeit, in den gleichen achteinhalb Wochen sind in unserem Rohrwerk 10 (!) meldepflichtige und eine ganze Reihe kleinerer Unfälle passiert! Warum kann es bei uns nicht so sein wie in Amerika?

Wir haben uns mit den beiden Amerikafahrern unterhalten. Die Frage, die wir eben stellten, haben auch sie sich gestellt, aber sie können auch eine Antwort darauf geben. Hören wir uns ihre Antwort an. Und hören wir sie uns nicht nur an, sondern ziehen wir auch eine Lehre daraus. Meister Jakob Greven und Vorarbeiter Peter Driesen wissen es: Unfälle sind vermeidbar, wenn die beteiligten Menschen sie vermeiden wollen. Die amerikanischen Kollegen wollen keine Unfälle, deshalb haben sie auch keine, von ganz seltenen Fällen, in denen die Umstände stärker sind als der Mensch, abgesehen. Hören wir gut, sehr gut zu, was sie erzählen:

„Die Amerikaner sagen: wir schützen uns selbst, das ist die Antwort, die wir auf unsere Frage, wie es zu der geringen Unfallhäufigkeit kommt, erhalten haben. Wie machen sie das? — Sie halten ihre Augen im Betrieb offen, das ist die Grundbedingung. Es ist durchaus nicht so, daß in den dortigen Stahlwerken alles wie geleck aussieht. Im Gegenteil. Oft liegen Werkzeuge herum und Material versperrt den Weg. Wir haben sie zur Rede gestellt, als einmal wieder Bretter mitten im Gang lagen. Da sagten sie einfach: Das sieht man doch, daß die hier liegen, da kann man sich doch vorsehen. Man muß nur hingucken. — Da waren Schalttafeln. Kein Gitter davor, nichts, kein Schutz. — Das weiß man doch, daß man an die Schalttafeln nicht herangeht, die faßt man auch nicht an. Das ist doch selbstverständlich. Darüber braucht man gar nicht zu reden. So denken und sagen die Amerikaner. Sie wissen eben, wo es gefährlich ist. Vor allen Dingen wissen sie in ihrem eigenen Betrieb Bescheid und kennen die Unfallgefahren dort. Bevor sie ihre Arbeit erstmalig antreten, werden sie eingehend auf die Unfallgefahren aufmerksam gemacht. Das geschieht bei uns bis zu einem gewissen Grade auch, aber dann! Die amerikanischen Kollegen beachten diese Einweisung auch dann noch, wenn sie längst im Betrieb alte Hasen sind. Und wenn einer einmal etwas weniger Obacht gibt, dann springt der andere ein und macht ihn auf seinen Fehler aufmerksam. Als Kollege, als Kanerad. Ja, das gibt es drüben noch.

Und dann die Unfallschuttmittel! Die werden getragen. Ganz selbstverständlich. Es gibt keinen Kollegen drüben, der bei einer Arbeit, für die eine Schutzausrüstung vorgeschrieben ist, diese nicht trägt. Es bekäme ihm auch schlecht. Er würde sofort aufhören müssen oder gar nicht an die Arbeitsstelle herangelassen. Ja, so ist es drüben. Du hast keine Sicherheitsschuhe? — Dann gehe nach Hause und komm erst wieder, wenn Du welche hast. Aus. Schluß. Gearbeitet wird nur in der vorgeschriebenen Schutzkleidung. Das gilt für Schutzbrillen genauso wie für Handschuhe. Und aufgekrempelte Ärmel gibt es nicht. Alle tragen Arbeitskleidung mit eng schließenden Ärmeln. Auch in der größten Hitze. Das ist eine Selbstverständlichkeit, über die nicht etwa gemeckert wird, nein, alle halten sie für richtig und befolgen sie, weil sie keinen Unfall wollen!

Natürlich gibt es auch in Amerika manchmal kleinere Verletzungen. Aber dann wird nicht krankgefeiert nur wegen einer kleinen Schnittwunde. Dann gibt es für die kurze Zeit eine leichtere Arbeit, und nach ein oder zwei Tagen ist der Fall erledigt. Alle, mit denen wir bei der Arbeit und oft auch nach der Arbeit zusammengekommen sind, waren sich darüber einig, daß ein Unfall böse Folgen hat und daß er darum vermieden werden muß. Wie einfach doch im Grunde genommen, sich selbst zu schützen!

So erzählten Meister Jakob Greven und Vorarbeiter Peter Driesen. Es ist dem nichts hinzuzufügen.

Europäische Gemeinschaft

10 Jahre Schuman-Plan

Zum 10. Jahrestag der Erklärung Robert Schumans, des damaligen französischen Außenministers, die Anlaß zur Bildung der Montan-Union wurde, bringen wir die Rundfunkansprache von Bundeskanzler Dr. Adenauer, die er am 9. Mai 1960 gehalten hat.

Vor 10 Jahren trat Robert Schuman mit dem Plan vor die Öffentlichkeit, die Gesamtheit der Kohlen- und Stahlproduktion in Frankreich und Deutschland unter einer gemeinsamen Aufsichtsbehörde zusammenzulegen und eine Organisation zu schaffen, die den anderen europäischen Ländern zum Beitritt offen stehen sollte.

Mein Freund Schuman hat mir später selbst gesagt, daß ihn bei diesem Vorschlag in allererster Linie die politischen Gründe geleitet hätten, zwischen Frankreich und Deutschland auf die Dauer ein friedliches Verhältnis zu begründen. In jener Zeit hielt man es für undenkbar, daß ein Krieg ausbrechen könnte, ein Krieg begonnen werden könnte, ohne daß die Stahlproduktion erheblich davon von vornherein bei den Vorbereitungen beeinflusst würde. Daher der Gedanke Robert Schumans, beiden Ländern Sicherheit zu geben, daß sie von dem anderen Lande keinen Angriff zu gewärtigen hätten.

Ich habe seinen Vorschlag mit überzeugtem Herzen sofort aufgegriffen und war glücklich darüber. Dieser Vorschlag entsprach meinen Vorstellungen, die ich seit langen Jahren gehegt habe, meinen Vorstellungen, daß zwischen Frankreich und Deutschland ein gutes, nachbarliches, wenn möglich freundschaftliches Verhältnis geschaffen werden müßte, wenn in Europa kein Krieg mehr ausbrechen sollte.

Der Vorschlag Schumanns war für das ganze freie Europa aber eine politische Tat von entscheidender und zukunftsbestimmender Bedeutung. In seiner geschichtlich gewordenen Erinnerung sagte er: „Europa wird durch konkrete Maßnahmen entstehen, die eine Solidarität der Tat schafft. Die Vereinigung der europäischen Nationen erfordert, daß der jahrhundertealte Gegensatz zwischen Frankreich und Deutschland ausgelöscht wird.“

Mit seinem Vorschlag zog der damalige französische Außenminister Schuman die Schlußfolgerungen aus dem Verlauf der europäischen Geschichte nicht nur zwischen den beiden Weltkriegen, sondern der europäischen Geschichte seit Jahrhunderten.

Aber auch nach den beiden Weltkriegen wußten die europäischen Völker bereits, daß europäische Kriege sinnlos geworden waren und in Zukunft alle Züge eines grauenvollen Bruderkrieges tragen würden. Obwohl aber diese Überzeugung von den besten in allen Völkern geteilt wurde, waren die Bemühungen zum Scheitern verurteilt, weil es nicht gelang, durch geeignete Zusammenschlüsse eine derart enge Verflechtung der Interessen und Tätigkeiten zu schaffen, daß kriegerische Auseinandersetzungen unmöglich wurden.

Ich habe eben schon erwähnt, daß ich schon seit langer Zeit einen solchen Zusammenschluß auf irgendeinem Gebiete, der die beiden Industrien, die Industrien beider Länder miteinander verband, gewünscht und ersehnt habe. Der erste Versuch war

im Jahre 1925. Er mißlang. Nach dem zweiten Weltkrieg hatten aber alle in Deutschland begriffen, daß Europa seine Sicherheit nur gemeinsam finden, seine Freiheit nur gemeinsam verteidigen und nur als Ganzes in der Welt von heute einen Platz finden könnte, der seinem geistigen Rang angemessen sein würde.

Sie haben, meine Damen und Herren, die Entwicklung und fortschreitende Verwirklichung der Gedanken Robert Schumans miterlebt. Neben der Montan-Union erwuchsen Euratom und die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft, erwuchs das sich ständig verstärkende Zusammengehörigkeitsgefühl der freien europäischen Völker.

Auf dieses, sich ständig verstärkende Zusammengehörigkeitsgefühl der freien europäischen Völker lege ich den allergrößten Wert, denn es ist stärker als irgendwelche unterschriebenen Verträge. Dieses Zusammengehörigkeitsgefühl, namentlich der jungen Generation, überall und zwischen den europäischen Völkern insgesamt zu stärken, ist eine der vornehmsten Pflichten unserer Zeit.

Es war vom ersten Tage an klar, daß ein derartig kühnes Werk nicht zu verwirklichen war, ohne daß Schwierigkeiten auch größeren Ausmaßes und vielleicht auch Rückschläge eintreten würden. Die Beharrlichkeit und die Leidenschaft aber, mit der eine Gruppe europäischer Staatsmänner in Frankreich, Italien, Belgien, den Niederlanden, Luxemburg und der Bundesrepublik sich für die große Idee eingesetzt haben, führte zum Ziel.

Das vornehmste Ergebnis ist die deutsch-französische Solidarität, die heute einen Eck- und Grundpfeiler der europäischen Politik überhaupt bildet.

Robert Schumans Plan gehörte zu den wenigen Initiativen, die nach dem Ende des zweiten Weltkrieges die Geschichte Europas neu geformt und uns allen die Hoffnung, ja die Gewißheit einer besseren Zukunft gegeben haben.

Ich halte es dennoch für meine Pflicht, auch am heutigen Tage mit allem Ernst zu sagen, daß noch viel zu tun übrig bleibt, wenn Europa seine Freiheit behaupten und seine Einheit finden will. Aber wir können doch mit Zuversicht kommenden Zeiten entgegensetzen, weil die Idee des europäischen Zusammenschlusses inzwischen Wirklichkeit geworden ist.

So begrüßen wir Robert Schuman am heutigen Tage, an dem Jahrestage, da er seine Botschaft an die Völker richtete, mit aufrichtigem Dank in herzlicher Freundschaft.

Wir danken ihm für seine kühne Initiative, die er damals ergriffen hat, deren Kühnheit viele von den Heutigen vielleicht nicht recht begreifen. Und doch war es eine kühne und eine große Tat, die er vollführt hat.

40 Jahre im Dienste des EDELSTAHLS

Zum 40jährigen Arbeitsjubiläum
von Herrn Direktor Dr. h. c. Georg Lösch
Vorstandsmitglied der DEW



Man kann Berufe erlernen, Bildung erwerben, sich für Verantwortung schulen, man kann sich ein Ziel stecken und sich für die Erreichung dieses Zieles einsetzen, aber man kann nicht so ohne weiteres bewußt einen Berufs- und Bildungsweg einschlagen, der einmal in dem Verantwortungsbereich des Vorstandes eines großen Unternehmens endet. Sicher sind viele Voraussetzungen dafür zu erwerben, aber das Entscheidende, die Fähigkeit, im Großen zu denken, vielfältige Einzelgeschehnisse zu koordinieren und für den wirtschaftlichen Erfolg nutzbar zu machen, Entwicklungen frühzeitig zu erkennen und sich ihrer zu bedienen, daraus gefaßte Entschlüsse durchzukämpfen, die Menschen, die als Mitarbeiter tätig sind, richtig einzusetzen und ihnen den Ansporn zur vollsten Leistung zu geben, das Unternehmen nach außen hin zu repräsentieren, diese Fähigkeit, von der hier nur einige Voraussetzungen genannt sind, ist nicht erlernbar, sie muß im Innersten vorhanden sein. Erst sie gibt die Möglichkeit, unter den besonderen Gegebenheiten der Stunde in die höchste Verantwortung aufzusteigen, wie sie für ein großes Unternehmen in der Funktion des Vorstandsmitgliedes gegeben ist.

Für Herrn Direktor Dr. h. c. Lösch kamen diese Gegebenheiten in den Nachkriegsjahren, als nach dem Zusammenbruch ein erstes Sammeln und vorsichtiges Neuorientieren möglich wurde. Im April 1946 wurde er zum stellvertretenden Vorstandsmitglied und wenige Monate später, im Juli 1946, zum ordentlichen Vorstandsmitglied bestellt.

Wenn zu seinem 40jährigen Arbeitsjubiläum am 15. Juni, zu dem diese Zeilen Gruß und Glückwunsch sein sollen, das Wirken von Herrn Direktor Dr. h. c. Lösch auch in unserem Mitteilungsblatt seine Würdigung findet, dann ist es richtig, wenn wir zuerst an diese so bewegten Jahre zurückdenken (über die an anderer Stelle in diesem Heft ausführlicher berichtet wird), in denen sich das Schicksal unseres Unternehmens auf dem schmalen Grat zwischen Sein und Nichtsein bewegte. Damals hat Herr Dr. h. c. Lösch — gemeinsam mit wenigen Verantwortlichen und unterstützt durch den Einsatz der Belegschaft — in vorderster Verantwortung die DEW aus der Improvisation zum Dauernden geführt. Das ist eine Tatsache, für die wir alle, die wir heute zu diesem großen Unternehmen

gehören, zu danken haben. Er konnte es, weil ihm die Fähigkeiten geschenkt waren, von denen wir eingangs sprachen und weil er mit den Zusammenhängen unseres Unternehmens aufs beste vertraut war.

Am 15. Juni ist er vierzig Jahre mit dem Edelstahl und seiner Entwicklung verbunden, die, von der Technik vorangetrieben, erst durch die wirtschaftliche Ausnutzung des Kaufmanns ihre volle Bedeutung erlangte. Seit Gründung der DEW gehört er — immer in leitenden Stellungen — unserem Unternehmen an.

Als wir Herrn Direktor Dr. h. c. Lösch, ebenfalls in diesem Jahre zum 60. Geburtstag beglückwünschten, haben wir über seinen frühen Lebensweg berichtet, der zunächst eine ganz andere Entwicklung zu nehmen schien. Aber kurz nach dem ersten Weltkrieg, im Jahre 1920, trat er in die damals neugegründete Verkaufsabteilung für Edelstahl der „Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten-AG“ bei der zu ihr gehörenden „Dortmunder-Union“ ein. Schon ein Jahr später wurde er von der Verkaufsgesellschaft „Vereinigte Edelstahlwerke GmbH“ übernommen, die außer den Erzeugnissen der „Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten-AG“ auch die Edelstahlerzeugnisse des „Bochumer Vereins“ verkaufte. Im März 1923 wurde ihm die Leitung ihrer Verkaufsstelle in München für das Gebiet Oberbayern übertragen. Ein Jahr war er hier tätig, dann kam er nach Dortmund zurück und erhielt die Leitung der Verkaufsabteilung für Gesenkschmiedestücke.

Nach der Gründung der DEW arbeitete er zunächst als Gruppenleiter in der Auslandsabteilung. Dann erhielt er 1933 den Auftrag, eine eigene Vertretung für die Niederlande in Rotterdam einzurichten. Diese Vertretung, die „Marathon-Rotterdam“, hat er bis 1941 erfolgreich geleitet. In diesem Jahre wurde ihm die Leitung unserer Verkaufsstelle in Leipzig übertragen. Zwei Jahre später, 1943, kam er als Prokurist und Abteilungsleiter für den „Verkauf Baustahl“ zur Zentrale nach Krefeld zurück.

Kriegsereignisse machten bald eine Verlegung dieser Abteilung nach Remscheid notwendig. Hier erlebte er den staatlichen Zusammenbruch, mit dem auch der Zusammenbruch des großen Konzerns der „Vereinigten Stahlwerke“, zu dem die DEW gehörte, verbunden war. Vorübergehend erhielt Herr Dr. h. c. Lösch die kaufmännische Leitung unseres Remscheider Werkes, bis er im Frühjahr 1946 seine Vorstandstätigkeit in Krefeld begann.

Nun kamen Jahre, in denen jeder Tag in Ungewißheit begann und in Ungewißheit endete. Trotz dieser unerhörten Belastung brachte aber jeder Tag eine Fülle von Verantwortungen, stellte Aufgaben, die nach Lösung verlangten, und forderte Entscheidungen, die für die Zukunft des Unternehmens von größter Wichtigkeit waren. Damals wußte niemand, was aus der DEW würde, aber es galt, die Hoffnung aufrechtzuerhalten und die Grundlagen auszubauen, die eine Zukunft überhaupt erst ermöglichten. In dieser Atmosphäre der Spannung, der Enttäuschungen, der immer breiter werdenden allgemeinen Mutlosigkeit, als die Demontageentscheidung gefallen war, hat Herr

Dr. h. c. Lösch niemals den Glauben verloren, hat er sich mit allen ihm zu Gebote stehenden Mitteln und Möglichkeiten für die Erhaltung der DEW eingesetzt, hat er innerhalb des Unternehmens Schritt für Schritt an einer tragfähigen Neuordnung gebaut und außerhalb des Unternehmens Freunde gewonnen und Freunde gefunden. Als im Oktober 1951 eine neugeschaffene DEW als selbständiges Unternehmen nach der Entflechtung unter dem Gesetz der Mitbestimmung ihre Arbeit aufnehmen konnte, wurde sein Einsatz und der Einsatz aller derer, die ihm während der schweren Zeit treu zur Seite gestanden hatten, belohnt. Das Unternehmen war erhalten geblieben und kräftig genug, um einen eigenen Weg zu gehen.

Viele von uns kennen diesen Weg, der in wenigen Jahren zu der Größe und Bedeutung geführt hat, die unser Unternehmen heute nicht nur in Deutschland, sondern in der Welt besitzt. Die Verkaufsstellen in Deutschland und die Vertretungen in Europa und Übersee wurden auf- und ausgebaut, so daß die wachsenden technischen Möglichkeiten ihre verkaufsmäßige Grundlage erhielten. Schwere finanzielle Belastungen wurden aufgenommen, um den Ausbau des Ganzen voranzutreiben. Es waren gewiß nicht leichte Jahre, aber es waren erfolgreiche Jahre, und das zählt.

Herrn Direktor Dr. h. c. Lösch wurden dabei zahlreiche Ehrungen und Erfolge zuteil. Seit 1952 ist er Vorsitz der Edelstahlvereinigung. Im Mai 1957 wurde ihm in Würdigung seiner Verdienste für die deutsch-amerikanischen Handelsbeziehungen vom Indiana Technical College in den USA die Würde eines Ehrendoktors der Rechte verliehen. Er ist Mitglied des Vorstandes der Wirtschaftsvereinigung, im Vorstand der Handelskammer Krefeld, Vizepräsident der Handelskammer Deutschland/Schweiz in Zürich, stellvertretender Aufsichtsratsvorsitzer der Hindrichs-Auffermann AG in Wuppertal und wurde kürzlich erst in den Beirat der Deutschen Bank berufen. Für die deutsche Edelstahlindustrie hat er die Verhandlungen in Luxemburg bei der Hohen Behörde geführt, als auch unsere Industrie in die Montan-Union aufgenommen wurde.

Wenn am 15. Juni die Gratulanten aus aller Welt ihre Glückwünsche darbringen, dann gelten sie einem ausgefüllten und erfolgreichen Arbeitsleben. Auch wir Mitarbeiter der DEW wollen unter den Gratulanten sein. Denn daß heute über 13 000 Menschen bei DEW ihre Arbeit haben, ist nur möglich, weil dieses Unternehmen in den Jahren von 1927 bis 1945 von großzügig denkenden Männern aufgebaut wurde, weil es in den Jahren nach dem Kriege Männer fand, die mit dem ganzen Einsatz ihrer Person und ihres Könnens sich die Aufgabe stellten, gegen alle Widerstände das Unternehmen zu erhalten und weil es nach der Neuordnung Verantwortliche besaß, die über dem Heute das Morgen sahen. Immer gehörte Herr Direktor Dr. h. c. Lösch zu ihnen. Deshalb gilt ihm und seinem weiteren Schaffen unser herzlichster Gruß und Glückwunsch. Mögen ihm noch viele und gute Jahre geschenkt sein in Gesundheit und Schaffensfreude. Dazu herzlichst

Glückauf!

Werk Krefeld mit modernstem Wärmebehandlungsbetrieb

Der Betriebsleiter unseres Wärmebehandlungsbetriebes, Dipl.-Ing. Ernst Welzel, schrieb für das Mitteilungsblatt freundlicherweise nachfolgenden Artikel.

Mitten im Krefelder Werk, zwischen Walzwerk und Stahlkontrolle, zwischen Stahlwerk und Rohrwerk, liegt der Wärmebehandlungsbetrieb, den meisten von uns unter dem — allerdings nicht ganz richtigen — Namen „Glüherei“ bekannt. Er umfaßt auf seiner jetzt 15000 m² großen Bodenfläche die Glüherei, die Vergüterei und die Härterei.

Hier wird — wie auch der Name Wärmebehandlungsbetrieb zum Ausdruck bringt — der Stahl nach der Verformung (nach dem Walzen und Schmieden) „wärmebehandelt“.

Was ist das nun, Wärmebehandlung, werden viele Leser fragen, und es scheint mir richtig zu sein, zunächst einmal diesen Begriff etwas näher zu erklären.

Was ist Wärmebehandlung?

Wer schon einmal Gelegenheit hatte, ein großes Hüttenwerk zu besichtigen mit seinen Hochöfen, Thomas- und Siemens-Martin-Stahlwerken, Walzenstraßen usw., ist dabei nicht auf einen Wärmebehandlungsbetrieb gestoßen; da in den Hüttenwerken, die den normalen Massenstahl erzeugen, eine Wärmebehandlung des hergestellten Materials nicht notwendig ist. Erst bei der Herstellung von Sonder- und Edelstählen, die ja ganz anderen Ansprüchen genügen sollen und die sich infolgedessen auch in ihrer Stahlzusammensetzung wesentlich von den Massenstählen unterscheiden, wird es notwendig, eine Wärmebehandlung durchzuführen. Diese Stähle sind nämlich nach der Verformung nicht ohne weiteres vom

seinen atomaren Aufbau bei einer Erwärmung, so daß er bei Temperaturen von über 720° C ein anderes Atomgitter aufweist als unterhalb dieser Temperatur, zum anderen haben diese beiden verschiedenen Atomgitter eine unterschiedliche Löslichkeit für Kohlenstoff. Darüber hinaus ist die Kohlenstofflöslichkeit auch innerhalb der einzelnen Atomgitter von der Temperatur abhängig. Die praktische Nutzenanwendung aus diesen Eigenschaften wird im Wärmebehandlungsbetrieb durchgeführt. Da sich die Umwandlung eines Atomgitters in das andere bei erhöhter Temperatur vollzieht, wird der Stahl in Ofen auf bestimmte Temperaturen erwärmt und nach einer bestimmten Zeit wieder abgekühlt. So stehen also im Wärmebehandlungsbetrieb eine Reihe von Ofen und Hilfsvorrichtungen der verschiedensten Ausführungen (zur Zeit in Krefeld insgesamt 51), in denen sich die erwähnten Umwandlungsvorgänge beim Stahl während der Behandlung abspielen.

Wir können im Wärmebehandlungsbetrieb — im Gegensatz z. B. zum Stahlwerk, Hammerwerk oder Walzwerk — als Laien nichts anderes bemerken, als daß Stahl in Ofen eingesetzt wird, daß die Ofen auf bestimmte Temperaturen gefahren werden und daß das Material anschließend langsam oder schnell im Ofen oder auch an Luft oder in Öl oder Wasser abgekühlt wird.

Natürlich kann im Rahmen dieses Berichtes nicht im einzelnen auf alle vorkommenden Wärmebehandlungsoperationen eingegangen werden; aber vielleicht ist aus dem Gesagten wenigstens das Prinzip der Arbeitsweise deutlich geworden.

Von der Entwicklung der Wärmebehandlungsmethoden in unserem Werk

Das Gesicht unseres Betriebes hat sich im Laufe der Zeit mehrere Male ganz erheblich gewandelt. Bis zum Jahre 1929 wurden sämtliche Ofen mit Anthrazitkohlen geheizt. Unsere Pensionäre, aber auch einige noch heute tätige Mitarbeiter wissen sehr anschaulich aus dieser Zeit zu erzählen. Damals war die Arbeit im Wärmebehandlungsbetrieb mit die schmutzigste im ganzen Werk überhaupt. Die Hallen waren niedrig, Kohlequalm durchzog den Raum, und nach verlässlichen Berichten konnte man manchmal die Hand nicht vor den Augen sehen. Man wurde schwarz wie ein Neger durch Kohlestaub und Asche. Manch einer, der damals neu im Betrieb zu arbeiten anfing, schwor sich, „hier bleibst du nicht, hier wirst du nicht alt“ (und dann ist er doch geblieben und hat heute längst sein 25jähriges Berufsjubiläum hinter sich).

Es gab damals Halbmuffel- und Muffelöfen, und eine Wälzlagerstahl-Glühung dauerte bei einem Einsatz von 3 bis 5 Tonnen acht Tage. Das Beschicken und Entladen der Ofen geschah ausschließlich von Hand.

Diese „vorsintflutlichen“ Zeiten des Wärmebehandlungsbetriebes liegen schon lange hinter uns. In den Jahren 1930 bis 1935 wurden sämtliche Ofen der Reihe

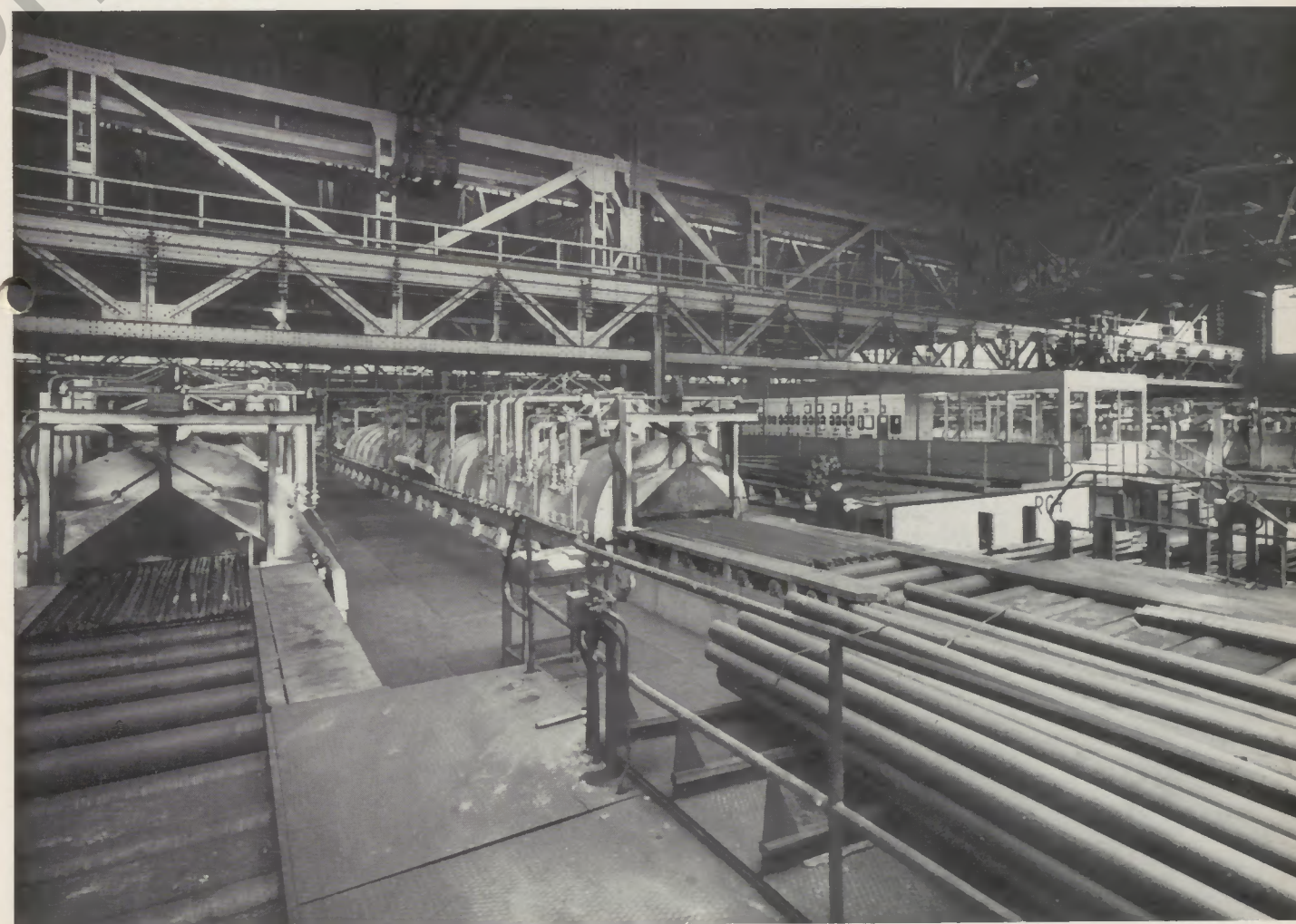
nach auf Ferngasbeheizung umgestellt. Wir können uns heute kaum noch vorstellen, wie alle Mitarbeiter damals aufatmeten. Sie kamen sich vor, als wenn sie aus einer „Räucherei“ in eine „Kuranstalt“ versetzt worden wären.

Mit der Einführung der Ferngasbeheizung wurde auch in qualitativer Hinsicht ein großer Schritt nach vorn getan, da die gasbeheizten Ofen naturgemäß viel besser steuer- und regelbar sind.

Etwa um die gleiche Zeit wurde auch mit dem Aufstellen der Herdwagenöfen begonnen, in denen Chargen bis zu 20 t Gesamtgewicht geglüht werden und, infolge der ein- und ausziehbaren Herdwagen, mit dem Kran be- und entladen werden konnten.

Nach 1945 wurde allmählich Ofen für Ofen, entsprechend dem Ansteigen der Produktion des Werkes, wieder in Betrieb genommen. Die Anforderungen der Kunden an die Qualität der Wärmebehandlung waren aber inzwischen so gestiegen, daß sie mit den vorhandenen Ofenaggregaten nicht mehr zu erreichen waren. Dies führte zu Überlegungen, die eine ganz neue Epoche im Wärmebehandlungsbetrieb einleiteten und in den Jahren 1952 bis 1957 praktisch einen völligen Umbau des Betriebes mit sich brachten. Das Ziel war, von der Wärmebehandlung im Stapel auf Einzelbehandlung bzw. Behandlung in einzelnen Lagen im Durchlaufverfahren überzugehen.

So sieht die Glüherei heute aus!



Ein Blick in die Glüherei aus dem Jahre 1937

Hierfür wurden bei uns Verfahren entwickelt, die ihren Niederschlag in In- und Auslandspatenten fanden. Damit waren die Voraussetzungen zur Verwendung von Rollenherdöfen geschaffen, die zwar bereits bekannt waren, aber bisher für die von uns vorgesehene Wärmebehandlung von Edelstahl noch nicht verwendet worden waren. Das lag vor allem daran, daß die vielen verschiedenen Stahlqualitäten auch entsprechend

unterschiedliche Glüh- und Vergütetemperaturen verlangen, die wirtschaftliche Anwendung eines Durchlaufofens andererseits große Mengen für ein und dasselbe Behandlungsprogramm voraussetzt. In Zusammenarbeit mit Neubaubauabteilung und Wärmestelle gelang es, die auf die einzelnen Verwendungszwecke abgestimmten Rollenherdöfen zu erstellen, die heute das Bild des Wärmebehandlungsbetriebes bestimmen.

In der Glüherei

Der erste Rollenherddurchlauföfen konnte im Jahre 1952 in der Glüherei in Betrieb genommen werden. Mit Hilfe des neuen Verfahrens wurde es möglich, Wälzlagerstähle, legierte Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, umwandeln- de rostichere Stähle u. ä. gemeinsam in einem Glühprogramm als Stäbe, Rohre, Knüppel, Platinen oder Bleche weichzu- glühen.

Die Vorteile des Verfahrens liegen auf der Hand: Durch die Behandlung in Ein- zellagen wird qualitativ eine einwand- freie Gefügeausbildung bei völliger Gleich- mäßigkeit über die gesamte Lage ge- währleistet. Eine Vorwärmung empfind- licher Stähle ist dabei nicht erforderlich. Das kontinuierliche Glühen bringt außer- dem wirtschaftliche Vorteile; denn es ga- rantiert völlige Ofenauslastung bei gleich- zeitig geringen Wärmespeicherverlusten. Es kommt noch hinzu, daß es bei dem Verfahren gelungen ist, die Glühzeit we- sentlich zu verringern. Die mit der neuen Arbeitsweise erzielten Ergebnisse waren so überzeugend, daß in kurzer Zeit wei- tere sechs Rollenherdglühöfen gebaut wurden, ein achter wird im Sommer d. J. in Betrieb genommen werden.

Die Öfen sind 44 m lang und haben eine monatliche Kapazität von etwa 1000 t.

Mit dieser Entwicklung ist auch der Schritt zu einer gewissen Automatisie- rung erfolgt, vom handbetrieblenen Ofen zur „Wärmebehandlungsmaschine“. Die Regelung der Temperatur, des Ofen- drucks, des Gas-Luft-Gemisches und der Durchlaufgeschwindigkeit erfolgt vollau- tomatisch. Der Glüher, der an den alten Ofen zwar nur wenige Instrumente zu beachten hatte, dafür aber sämtliche Brenner von Hand einstellen und regu- lieren mußte, ist bei den Rollenherdglüh- öfen zum reinen Maschinisten geworden. Er hat an den Brennern des Ofens gar nichts mehr zu stellen, wohl aber in sei- nem Meßhaus Dutzende von Instrumen- ten zu überwachen und sich nur durch

Die Packergehilfen Heinrich Becker (links) und Wolfgang Lembke (rechts) beim Auflegen von Kugellagerrohren auf den Einlaufrollgang des Rollenherdglühofens Nr. 05

Glüher Johannes Heidenfels kontrolliert die Regelinstrumente der Herdwagenöfen



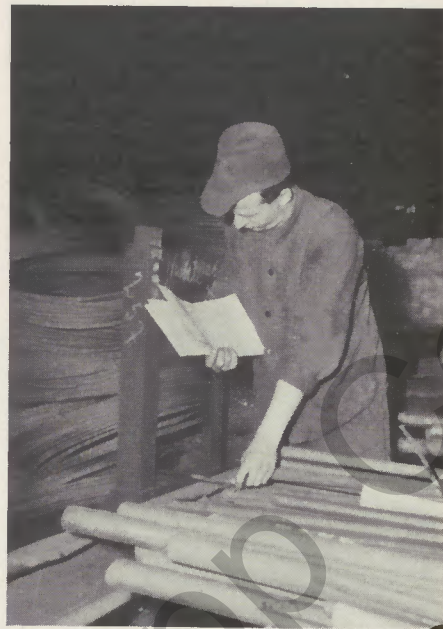
Besprechung während des täglichen Betriebsrund- ganges, bei dem alle Meister aufgesucht und akute, den Arbeitsablauf betreffende Fragen ge- meinsam erörtert werden.

In der Bildmitte: Betriebsleiter Dipl.-Ing. Ernst Welzel, links: Ingenieur Karl Heinz Sonder- mann, rechts: Meister Jakob Heinen

Hineinschauen in den Ofen davon zu überzeugen, ob die erforderliche Gleich- mäßigkeit in den einzelnen Temperatur- zonen erreicht wird.

Nach der Inbetriebnahme der Rollenherd- Glühöfen konnten die veralteten Halb- muffelöfen abgerissen werden. Die in der Glüherei vorhandenen Herdwagenöfen werden weiter verwendet; denn es gibt noch eine Anzahl von Erzeugnissen, die man nicht durch einen Durchlauf-Ofen schicken kann, z. B. Kaltwalzen-Rohlinge oder andere große Schmiedestücke, die infolge ihres Gewichtes oder ihrer Ab- messung über die Möglichkeiten der Rol- lenherdglühöfen hinausgehen. So stehen

Der 1. Sortierer Hans Kastell kontrolliert die Übereinstimmung der Eintragung von Laufkarte und Etikett vor der Ablieferung des Materials an die Stahlkontrolle



Der 1. Packer Horst Kreft und der Packerge- hilfe Heinrich Huylmans beim Packen von Schnellstahl in Glühkästen

in der Glüherei neben den sieben Rollen- herdglühöfen elf Herdwagenöfen, die umgestellt und den heutigen Erforderni- sen entsprechend modernisiert worden sind. Zwei Tiefofen für Schmiedestücke runden die Einrichtung der Glüherei ab.

In der Vergüterei

Wie für die Glüherei, so stellte auch für die Vergüterei die Entwicklung eines Durchlaufverfahrens für kontinuierlichen oder taktweisen Betrieb und der Bau der entsprechenden Ofenaggregate einen entscheidenden Schritt zur Verbesserung und Rationalisierung der Wärmebehand- lung dar.

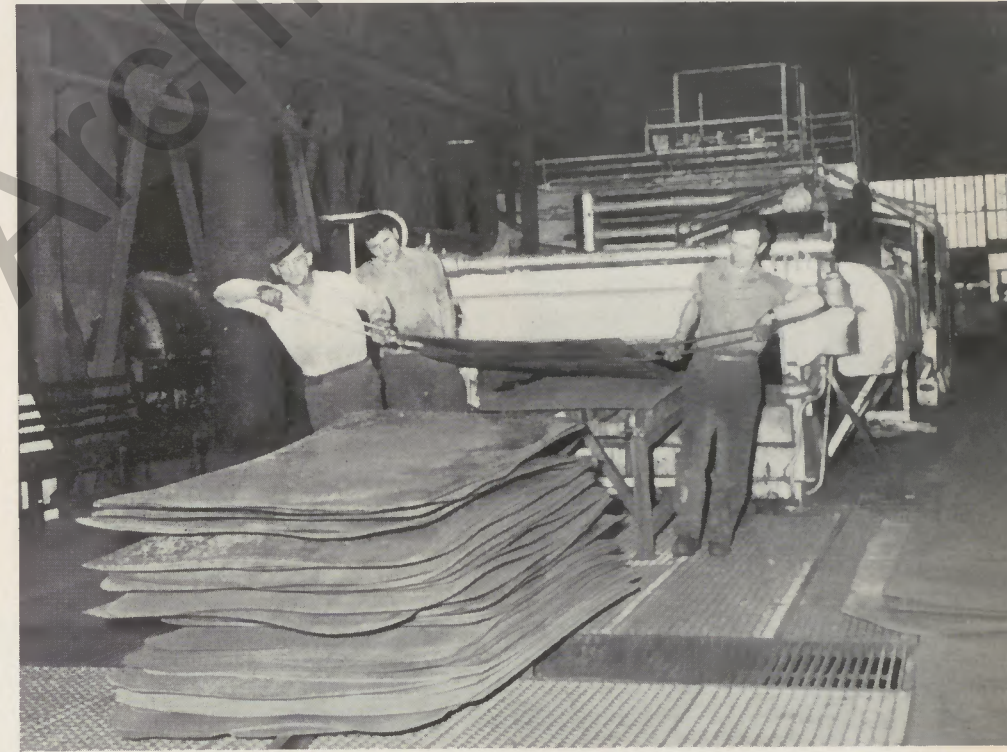
Zunächst hatte die Vergüterei praktisch die gleiche Entwicklung wie die Glüherei genommen, d. h. die vorhandenen Ofen- aggregate für das Vergüten von Stab- stahl, Rohren und Blechen wurden in den Jahren 1930 bis 1935 von Kohlefeuerung auf Ferngas umgestellt. In den folgen- den Jahren wurden wohl einige Öfen mit automatischem Materialtransport für das Vergüten besonderer Teile errichtet, im großen und ganzen aber beherrschten nach wie vor die diskontinuierlich betrie- benen und von Hand beschickten Halb- muffelöfen das Feld. Die körperliche An- strengung unserer hier beschäftigten Mit- arbeiter war daher, vor allem auch in- folge der hohen Hitzeeinwirkung, rela- tiv groß.

Die Überlegungen, auf möglichst taktwei- ses oder ganz kontinuierliches Arbeiten überzugehen, führten 1954 zunächst zum Bau des Rollenherd-Abschreckofens für Bleche. Für die Anwendung moderner Ein- zellagenbehandlung im kontinuierlichen und taktweisen Durchlauf für das Ab- schrecken von Stäben und Rohren muß- ten ähnliche Gedankengänge verfolgt werden wie bei der Entwicklung des Glühverfahrens im Rollenherdglühofen. Die Vielzahl der Stahlqualitäten brachte es mit sich, daß bei einer Vergütebe- handlung die Abschrecktemperatur sehr unterschiedlich lag. Es mußten, damit Rol- lenherdöfen zum Einsatz kommen konn- ten, die Abschrecktemperaturen der Stähle jeweils zu Gruppen zusammege-

faßt werden, damit größere Stahlmen- gen für die gleiche Behandlung zur Ver- fügung standen. Gleichzeitig wurde das Verfahren dahingehend ausgelegt, daß die Dauer des Verweilens im Abschreck- mittel sehr genau gesteuert werden kann. Dadurch war es möglich, auf Öl als Ab- schreckmittel ganz zu verzichten und nur in Wasser abzuschrecken. Es werden so- mit sämtliche Vergütungsstähle, also auch

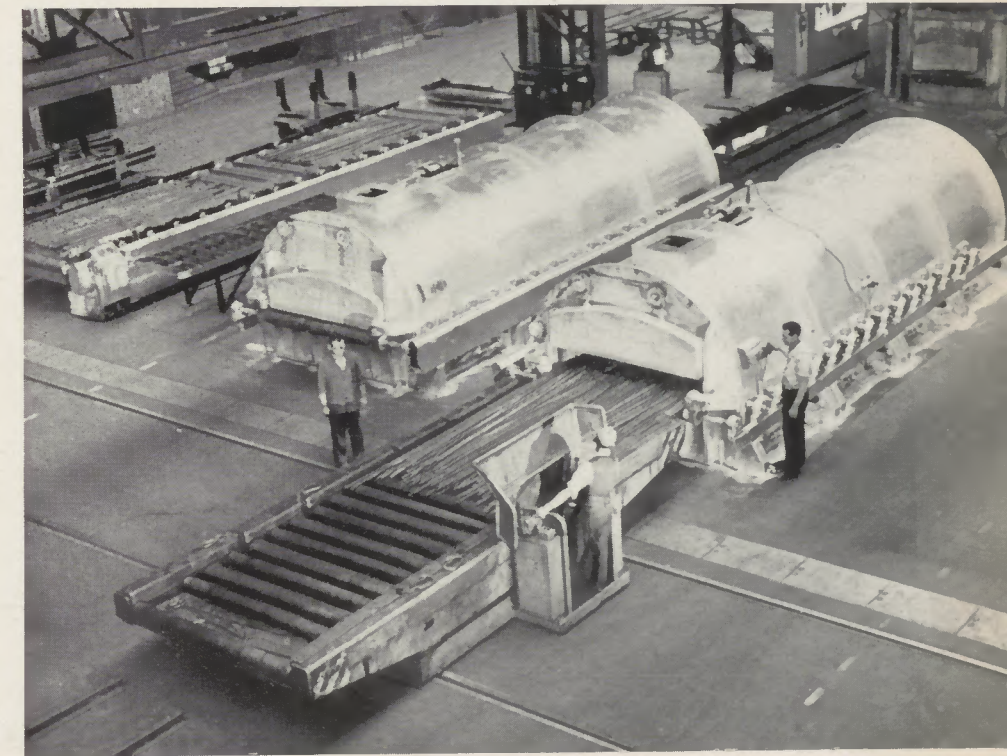
die empfindlichsten Qualitäten, nunmehr nur noch in Wasser abgeschreckt. Soweit bekannt, wird dieses Verfahren bisher noch nirgendwo anders betrieblich ange- wandt.

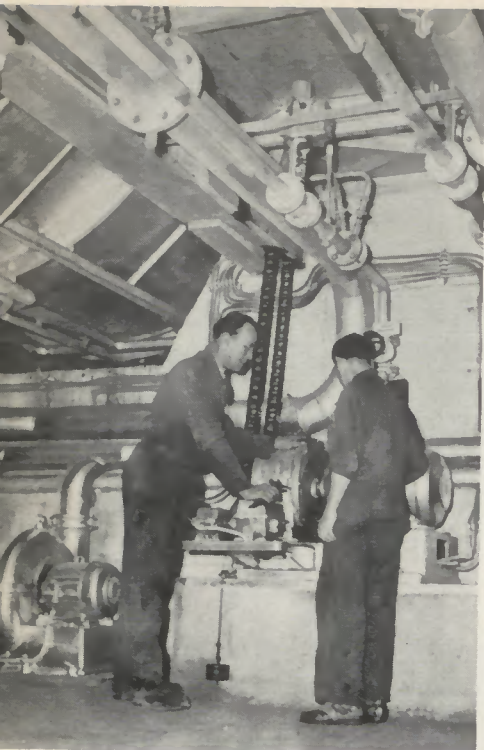
Für diese Behandlung wurde im Jahre 1956 ein Rollenherd-Abschreckofen für Stäbe und Rohre errichtet, aus dem be- reits tausende von Tonnen empfindlichen



Der 1. Packer am Rollenherdabschreckofen Wilhelm Gebhardt (Mitte) mit den Packergehilfen Adolf Linshöft (links) und Günter Herbst (rechts) beim Ablegen von Remanitblechen am Auslauf des Blech-Rollenherdabschreckofens

Hier wird unter der Aufsicht von Vorarbeiter Gerhard Wiefels (links) ein Bund Stäbe nach dem Anlassen vom Rollenherdanlaßofen auf die Chargiermaschine der Vergüterei gefahren. — Der 1. Sortierer Hermann Honnes bedient den Auslaufrollgang, der Packergehilfe Fritz Kaminski am Steuerstand





Der Vorarbeiter Gerhard Wiefels (links) kontrolliert mit dem Schichtführer unserer Stationschlosser Anton Noil (rechts) die Kupplung eines Rollenherdanlaßofens

Vergütematerials mit bestem Erfolg in Wasser abgeschreckt worden sind. Gleichzeitig mit der Inbetriebnahme dieses Rollenherd-Abschreckofens wurden für den zweiten Teil der Vergütebehandlung, das Anlassen, Rollenherd-Anlaßöfen errichtet, von denen die Vergütereie zur Zeit sieben Stück besitzt. Sie gewährleisten, ausgerüstet mit je vier Regelgruppen und Abgasumwälzung, eine absolut gleichmäßige Anlaßbehandlung. Die vorher in der Vergütereie vorhandenen Halbmuffelöfen wurden bis auf zwei verschrottet. Die beiden restlichen werden heute für gewisse Sonderbehandlungen verwendet, z.B. für Temperaturen zwischen 1100° C und 1300° C sowie für besonders dünne Abmessungen, die im Rollenherd-Abschreckofen nicht mehr behandelt werden können. Für den Transport des abgeschreckten Materials in die Rollenherd-Anlaßöfen dient eine mit einem Rollgang ausgerüstete Chargiermaschine, so daß die Stäbe oder Rohre vom Auflegen auf den Rollenherd-Abschreckofen bis zur Entnahme aus dem Rollenherd-Anlaßofen völlig mechanisch transportiert werden. Die körperliche Schwerarbeit hat auch in der Vergütereie, von gewissen Ausnahmen abgesehen, ein Ende gefunden.

In der Härtereie

Räumlich den geringsten Platz nimmt im Wärmebehandlungsbetrieb die Härtereie ein. Andererseits werden hier die schwierigsten und für den Fachmann interessantesten Wärmebehandlungen durchgeführt.

Früher war die Härtereie ausgerüstet mit gasbeheizten Tieföfen für das Erwärmen auf Härtetemperatur und elektrisch beheizten Tieföfen für das Anlassen der

abgeschreckten Kaltwalzen. Dazu kamen einige Sonderöfen für das Behandeln von Schmiedestücken. Parallel zu den neuentwickelten Arbeitsverfahren und der Errichtung völlig neuartiger modernster Betriebsaggregate in Glüherei und Vergütereie wurden auch in der Härtereie neue Wärmebehandlungseinrichtungen aufgestellt. Für die Aufkohlungsbehandlung wurde im Jahre 1956 eine Gasaufkohlungsanlage in Betrieb genommen, die es ermöglicht, Teile aus Einsatzstahl bis zu 1000 kg Stückgewicht nach modernsten Erkenntnissen aufzukohlen und zu härten.

Die augenfälligste Änderung im Verfahren ist bei dem Härten von Kaltwalzen vorgenommen worden. Vielleicht ist es bekannt, daß gerade das Härten von Kaltwalzen eine der schwierigsten Wärmebehandlungsoperationen darstellt, so daß trotz sorgfältigen Arbeitens bei dem Härten aus dem Ofen immer mit einem gewissen Anteil an Ausfall gerechnet werden muß. Das Härten ging früher so vor sich, daß die Walzen in einem gasbeheizten Tiefofen eingehängt und dort bis auf Härtetemperatur aufgeheizt wurden, nachdem besonders gefährdete Teile, wie z.B. die Ballenkannten oder auch, falls sie nicht mitgehärtet werden sollten, die Walzenzapfen, mit Härteschutzmasse verpackt worden waren. Nach einer relativ langen Haltezeit auf dieser Härtetemperatur wurden anschließend die Walzen in einem Wasser- oder Salzwasserbehälter abgeschreckt. Dann wurden sie in elektrisch beheizte Entspannungsöfen überführt und dort auf die vom Kunden gewünschten Härtewerte entspannt. Dieses Verfahren, das eine weitere Steigerung der Einhärtetiefe nicht mehr zuließ und gleichzeitig, wie oben bereits erwähnt, eine enorme Beanspruchung des Werkstückes darstellte, wurde in den Jahren 1954 bis 1957 durch das induktive Härten ersetzt. Heute können in der elektro-induktiven Härtetaktstraße auf den dort vorhandenen Härtemaschi-

nen Kaltwalzen von 20 bis 700 mm Ballendurchmesser mittels induzierter elektrischer Energie gehärtet werden. Mit diesem modernen Verfahren kann bei Verwendung besonders entwickelter Stahlqualitäten eine Härtetiefe erreicht werden, die diejenige beim Ofenhärten bei gleichzeitig viel schonenderer Behandlung des Werkstückes beträchtlich übertrifft.

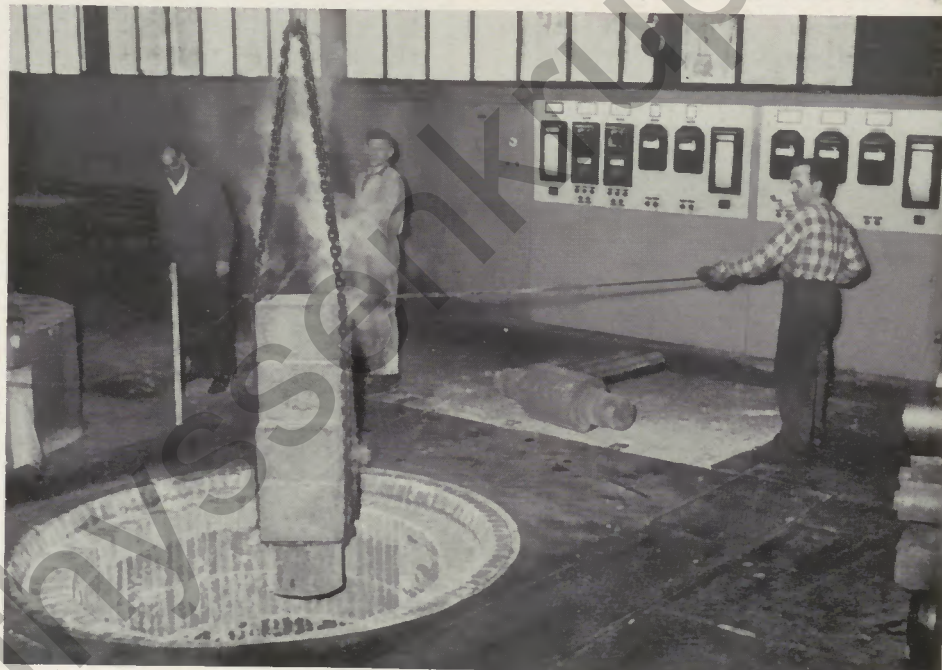
Durchsatzmengen im Wärmebehandlungsbetrieb

Damit wäre eigentlich das Wesentliche von den angewandten Verfahren und den Aggregaten in Glüherei, Vergütereie und Härtereie berichtet. Es ist aber wohl richtig, zum Schluß einige Zahlen über die monatlichen Durchsatzmengen des Wärmebehandlungsbetriebes zu nennen und sie mit der Anzahl der beschäftigten Mitarbeiter zu vergleichen. Die neu errichteten Aggregate sollen ja nicht nur qualitativ bessere Ergebnisse bringen, sie sollen in gleichen Maße auch in Anpassung an die steigende Produktion des Werkes die Kapazität des Betriebes erhöhen.

Jahr	Durchsatz in moto	Anzahl der Mitarbeiter	Durchsatz in moto je Mitarbeiter
1931/32	810	50	16,3
1936/37	5700	109	52,3
1942/43	8000	160	50,0
1948/49	2620	44	59,3
1951/52	5400	96	56,3
1954/55	7300	111	65,8
1956/57	10500	118	89,0
1957/58	9300	107	86,9
Jan./April 1960	11900	121	98,3

Aus der Aufstellung ist einmal der Anstieg der Durchsatzmenge gut zu erkennen, zum anderen aber auch die Auswirkung der modernen Anlagen im Hinblick auf die Steigerung der Durchsatzmenge,

Vorarbeiter Heinrich Peerlings (links) verfolgt aufmerksam, wie die Glüher Helmut Schmidt (Mitte) und Wilhelm Rogge (rechts) Gesenkböcke aus dem Tiefen 71 in den Öl-Abschreckbehälter fahren.



bezogen auf den einzelnen Mitarbeiter. Wäre heute noch die Leistung von 16,3 Monatstonnen je Mitarbeiter gültig, wie sie in den Jahren 1931/32 üblich war, müßten im Wärmebehandlungsbetrieb bei einer Durchsatzmenge von 11900 Tonnen pro Monat 725 Mitarbeiter, d.h. 604 Mitarbeiter mehr, beschäftigt sein.

Unsere Mitarbeiter im Wärmebehandlungsbetrieb

Es wurde bereits davon gesprochen, daß die körperliche Anstrengung unserer Mitarbeiter im Wärmebehandlungsbetrieb wesentlich geringer als in früheren Jahren ist. Umsomehr sind an den einzelnen Arbeitsplätzen wacher Verstand, Intelligenz und vor allem Sorgfalt bei der Arbeitsausführung wichtig. Wie überall in einem Edelstahlwerk, so kommt es hier besonders darauf an, qualitätsbewußt zu denken und zu handeln. Das gilt für den Glüher, von dessen Ofenführung es wesentlich mit abhängt, daß das durchgesetzte Material die qualitativ besten Ergebnisse erbringt, und das gilt gleichermaßen für den Sortierer, der in Stichproben die Festigkeit des vorhandenen Stahles überprüft und anschließend für das Verladen und Versenden der verschiedenen Kommissionen an die Folgebetriebe verantwortlich ist.

Glücklicherweise hat es an solchen tüchtigen Mitarbeitern im Wärmebehandlungsbetrieb nie gemangelt, sowohl was unsere alten, jahrzehntelang bewährten Mitarbeiter angeht als auch im Hinblick auf den Großteil des in den letzten Jahren zu uns gekommenen Nachwuchses.

Unsere Mitarbeiter kommen zum größten Teil aus Krefeld und der näheren Umgebung, wie die folgende Aufstellung zeigt:

Krefeld	47%
nahere Umgebung (Willich, Anrath, St. Tönis, Hüls)	26%
Geldern — Nieukerk	17%
Kempen und Umgebung	6%
Sonstige	4%

Der Altersaufbau sieht folgendermaßen aus:

unter 20 Jahre	4%
21—30 Jahre	27%
31—40 Jahre	33%
41—50 Jahre	18%
über 50 Jahre	18%

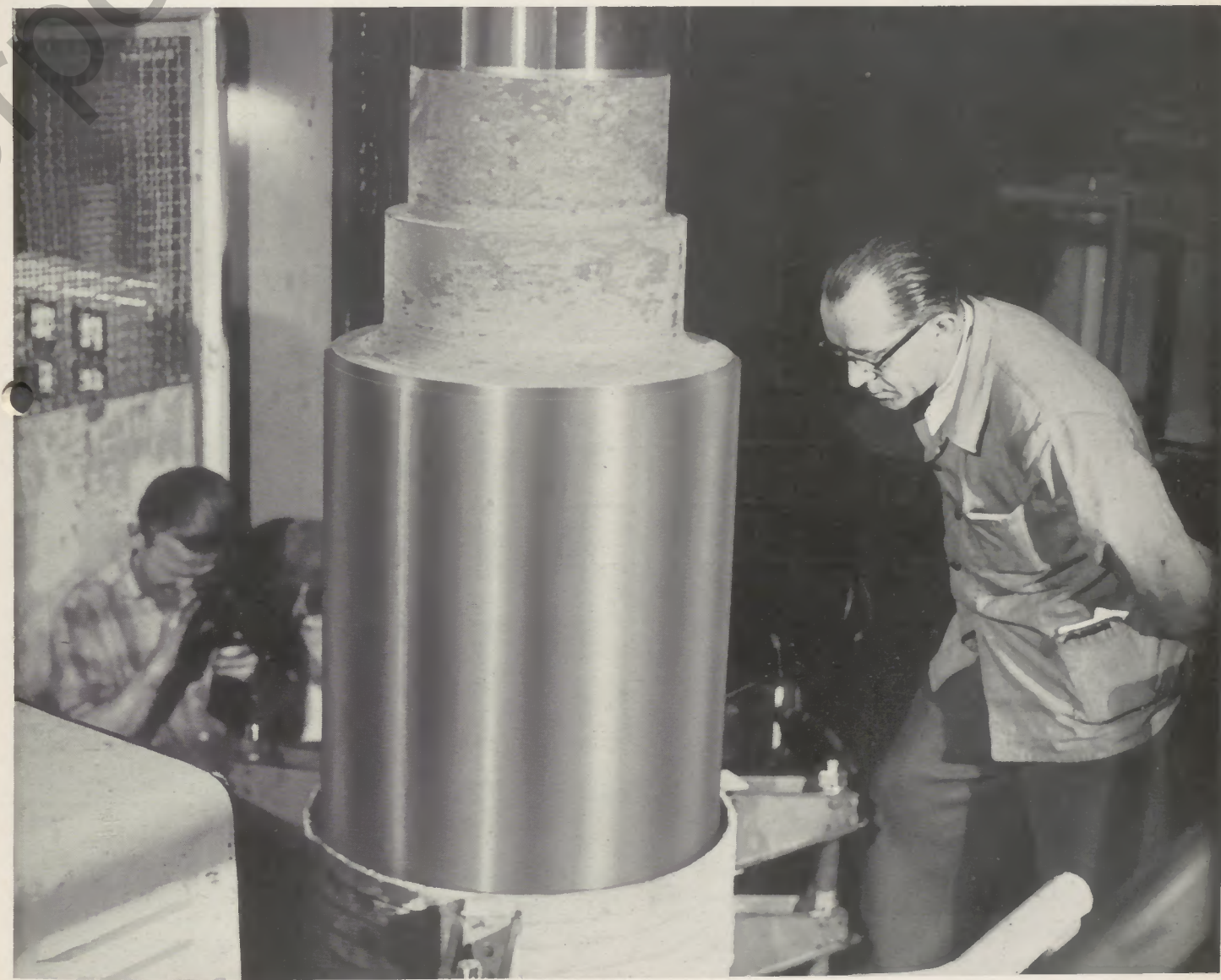
Allmählich erhält so die durch den Krieg im Aufbau gestörte Alterspyramide wieder ein normales Bild.

Damit sind wir am Ende unseres Streifzuges durch den Wärmebehandlungsbetrieb. Es ist ein Betrieb, dessen Aufgabe es mit sich bringt, daß er einmal mit den meisten Betrieben im Werk direkt zu tun hat, die entweder Material zur Wärmebehandlung an uns liefern oder nach der Wärmebehandlung von uns erhalten, zum anderen aber auch mit Forschungs-Institut und Stahltechnologischer Zentrale in engem Kontakt und Gedankenaustausch steht. Mit seinen im Hinblick auf beste qualitative und wirtschaftliche Wärmebehandlungsergebnisse entwickelten Verfahren und Aggregaten zählt er zweifellos zu den modernsten Wärmebehandlungsbetrieben überhaupt. Und wenn er auch mit seinen zur Zeit 121 Mitarbeitern zu den kleineren Betrieben unserer DEW gehört, ist er doch ein sehr wichtiges Glied in der Kette aller Betriebe, die — vom Stahlwerk bis zur Stahlkontrolle und zum Versand — gemeinsam bestrebt sind, entsprechend dem Ruf und der Weltgeltung unseres Werkes nur qualitativ höchstwertige Erzeugnisse herzustellen und zu liefern.

Meister Heinz Heinen (rechts) beobachtet den Fortgang des induktiven Härten an einer Breitband-Kaltwalze

Der Härter Martin Leenen kontrolliert die Härtetemperatur mit dem Pyropto

(Siehe auch unser Titelbild)

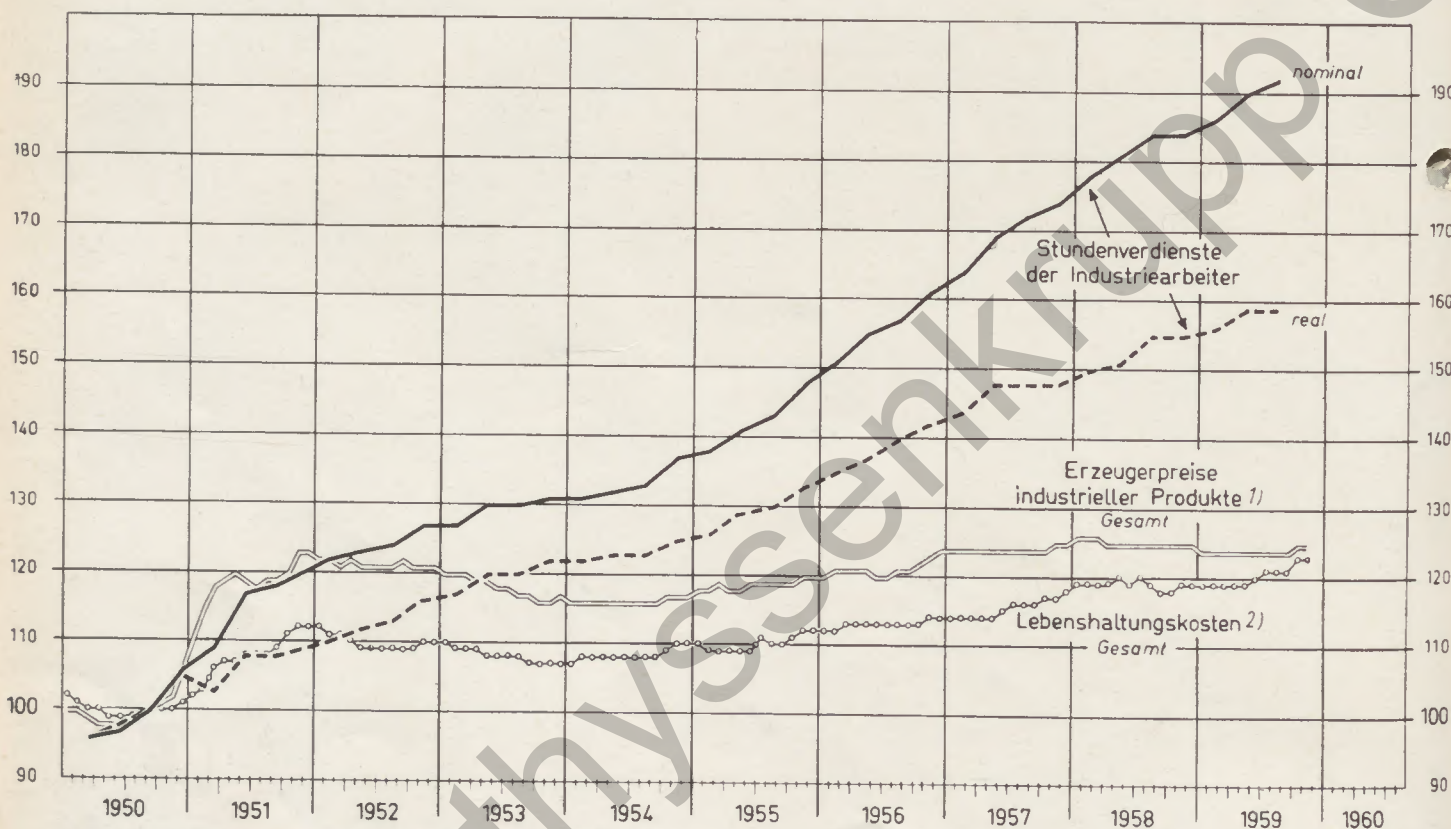


PREISE UND LÖHNE

Seit Anfang dieses Jahres wurden zahlreiche Tarifverträge in wichtigen Industriezweigen gekündigt und inzwischen neu abgeschlossen. Damit wurde die Diskussion über Löhne und Preise in Öffentlichkeit und Presse erneut in Bewegung gebracht. — Wir haben Herrn Dr. Grote, Mitarbeiter der Abteilung Verkaufsplanung, gebeten, für unser Mitteilungsblatt die Zusammenhänge zwischen Preisen und Löhnen einmal objektiv darzustellen.

Quelle: Deutsche Bundesbank, Memorandum über die Lohn- und Preisentwicklung Januar 1960.

LÖHNE UND PREISE
1950=100



1) Inländische Erzeugerpreise. — 2) Mittlere Verbrauchergruppe.

Preise gibt es so viele, wie wirtschaftliche Güter vorhanden sind, und darüber hinaus gibt es Preise für Dienstleistungen, z. B. Fahrpreise, Friseurpreise usw., den Preis für die Wohnung in Form der Miete und den Preis für ein Gelddarlehen in Form des Zinses. Nehmen wir die Güterpreise, so hängt deren Höhe von den Entschlüssen der Käufer und Verkäufer in ihrer Gesamtheit ab. Die Summe der zahlreichen Einzelnachfragen und Einzelangebote ergibt die Mengen, in denen die Güter auf den Märkten nachgefragt und angeboten werden. Das Gesamtangebot und die Gesamtnachfrage nach einem Gut bestimmen dessen Preis. Die Preise steigen, wenn die Nachfrage größer oder das Angebot kleiner wird; die Preise sinken, wenn die Nachfrage ab- oder das Angebot zunimmt. Die Preise sind für die Produzenten die Signale, die ihnen durch ihre Bewegung Veränderungen im Verhältnis von Angebot und Nachfrage, z. B. infolge von Bedarfsverschiebungen beim Konsumenten, anzeigen und sie veranlassen, ihre Erzeugung und ihre Produktionskapazität entsprechend einzurichten. Auf längere Sicht sind es in der Marktwirtschaft die Verbraucher, die in ihrer Gesamtheit durch ihre Nachfrage über die Preise Umfang und Zusammensetzung des Güterangebots bestimmen.

Lohn und Gehalt sind das Entgelt für die menschliche Arbeitsleistung, z. B. in den Betrieben und Büros. Sie sind der Preis für die Arbeit. Die Höhe der Löhne wird durch Verhandlungen zwischen den Gewerkschaften als Vertretung des Arbeitsangebots und den Unternehmerverbänden als Vertretung der Arbeitsnachfrage festgelegt. Der tatsächlich abgerechnete Bruttolohn ist der Effektivlohn; er liegt bei vielen Unternehmen über dem Tariflohn.

Steigende Reallöhne

Das Verhältnis von Preisen und Löhnen bestimmt das Budget, die Ein- und Ausgabenrechnung, des Haushalts jeden Lohn- und Gehaltsempfängers, das, was jeder konsumieren und sparen kann. Wir alle möchten unseren Lebensstandard steigern, und

viele sparen, langfristig für die Aussteuer, für eine Eigentumswohnung oder ein Eigenheim. Nachhaltige Fortschritte in dieser Richtung kann der einzelne nur machen, wenn Lohnerhöhungen nicht von Preissteigerungen geschluckt werden und die Kaufkraft der Ersparnisse erhalten bleibt. Der Reallohn, d. h. die für den Lohn einer Arbeitsstunde zu kaufende Gütermenge bzw. in Anspruch zu nehmende Dienstleistung, soll sich erhöhen, nicht nur der Nominallohn.

Inwieweit sich die Reallöhne verändern, kann man nur sagen, wenn man einen exakten Maßstab für die Preisentwicklung hat. Eine solche Meßziffer ist der Preisindex der Lebenshaltung (Lebenshaltungsindex). Er beantwortet die Frage, um wieviel Prozent das Leben von Monat zu Monat, von Jahr zu Jahr infolge von Preisveränderungen teurer oder billiger geworden ist.

Das Statistische Bundesamt in Wiesbaden ermittelt den Preisindex der Lebenshaltung für 3 Verbrauchergruppen (4-Personen-Arbeitnehmerhaushalte), eine untere, eine mittlere und eine gehobene. Es hat für sie drei typische Verbraucherschemas, „Warenkörbe“, festgelegt, deren mengenmäßige und qualitative Zusammensetzung über 5—10 Jahre unverändert bleibt. In 100 über das Bundesgebiet verteilten Gemeinden werden die Preise von etwa 250 Waren und Dienstleistungen ermittelt. Aus den Indizes für die verschiedenen Bedarfsgruppen (Ernährung, Getränke und Tabakwaren, Wohnung, Heizung und Beleuchtung u. a.) wird der Gesamtindex für die Lebenshaltung errechnet, den man für das Jahr 1955 gleich 100 gesetzt hat.

Wie das nebenstehende Schaubild zeigt, sind in der Zeit von 1950 bis 1959 der Preisindex der Lebenshaltung um 20%, die Nominallöhne der Industriearbeiter um 89% und ihre Reallöhne um 57% gestiegen. Für den Lohn einer Arbeitsstunde konnte sich der Industriearbeiter — gerechnet zu den jeweiligen Preisen — 1959 eine um 57% größere Warenmenge kaufen als 1950. Das ändert nichts an der negativen Tatsache, daß — gemessen am Preisindex der Lebenshaltung — 1959 gegenüber 1950 eine DM nur noch 83,3 Pf. wert ist, also 16,7% an Kaufkraft verloren hat.

Lohn-Preis- oder Preis-Lohn-Spirale?

Immer wieder wird um die Frage gestritten, ob Lohnerhöhungen durch gestiegene Preise oder erhöhte Preise durch vorausgegangene Lohnerhöhungen bedingt werden. Dabei wird meist ein engerer Zusammenhang zwischen Löhnen und Preisen unterstellt als er in Wirklichkeit besteht. Das Preisniveau hängt in seinen Veränderungen entscheidend ab von den Schwankungen des gesamten Warenangebotes und von Veränderungen der umlaufenden Geldmenge, diese von der Geld- und Kreditpolitik der Deutschen Bundesbank. Daß Preissteigerungen unabhängig von Lohnbewegungen auftreten können, zeigt z. B. der witterungsbedingte Anstieg der Lebensmittelpreise im vergangenen Jahr. Andererseits sind Unternehmen, die in starker Konkurrenz stehen, nicht in der Lage, die gestiegenen Lohnkosten über die Preise auf die Verbraucher abzuwälzen, sondern gezwungen, sie zu Lasten ihres Gewinnes und damit auf Kosten ihrer Möglichkeit zur Selbstfinanzierung von Neuanlagen zu tragen. In hochmechanisierten Industriezweigen wiederum mag der Lohnanteil an den Gesamtkosten so niedrig sein, daß Lohnerhöhungen nicht zu Preiserhöhungen zwingen. Die Entwicklung von Löhnen und Preisen ist also im Zusammenhang mit der jeweiligen Wirtschaftslage unter Berücksichtigung aller volkswirtschaftlichen Einflußfaktoren zu sehen. Den „Schuldigen“ für das gestiegene Preisniveau mit dem vereinfachten Hinweis auf die Lohn-Preis- oder Preis-Lohn-Spirale zu suchen, führt nicht weiter.

Im Interesse der Unternehmer selbst liegt es, daß die Lohn- und Gehaltsempfänger durch steigende Reallöhne am Wirtschaftswachstum teilnehmen, denn der Absatz der Unternehmen hängt entscheidend von der Kaufkraft dieser Konsumentengruppe ab. (1958 betrug das Nettoeinkommen der 19,4 Mio. abhängig Beschäftigten, also der nicht Selbständigen, 82 Mrd. DM.) Damit spitzt sich das Problem „Preise und Löhne“ auf die Frage zu, wann und in welchem Umfange Lohnerhöhungen möglich sind, ohne daß sie das Preisniveau unserer Wirtschaft erhöhen.

Preisneutrale Lohnerhöhungen

Lohn- und Gehaltserhöhungen, so heißt es oft, sind in der Volkswirtschaft ohne Wirkung auf die Preise, wenn sie den Anstieg der gesamtwirtschaftlichen Produktivität nicht überschreiten.

Die Produktivität eines Betriebes oder einer Branche kann man messen, indem man die Ausbringung in kg, in Stück oder zu konstanten Preisen auf die Zahl der Beschäftigten dieses Betriebes oder dieser Branche bezieht. Man erhält so einen Wert für die Arbeitsproduktivität. Steigt die Produktivität, also die Ausbringung pro Beschäftigtem, so ist dies bei unveränderter Arbeitsleistung des einzelnen auf erhöhten Maschineneinsatz oder bessere Organisation des Arbeitsablaufs zurückzuführen.

Als Maß für die gesamtwirtschaftliche Produktivität dient das Bruttosozialprodukt je Erwerbstätigem. Unter Bruttosozialprodukt verstehen wir den Geldwert der in einer Volkswirtschaft während eines Jahres erzeugten Güter und Dienste. Das Bruttosozialprodukt wird z. T. von den privaten Haushalten und vom Staat direkt verbraucht; es wird z. T. investiert, d. h. langfristig in Maschinen, Gebäuden zur Ausdehnung bzw. Rationalisierung der Produktion angelegt und z. T. gegen ausländische Produkte oder Forderungen gegen das Ausland eingetauscht. Um die reale Veränderung des Bruttosozialprodukts, also die Veränderung der gesamtwirtschaftlichen Produktivität zu erkennen, geht man vom Bruttosozialprodukt zu konstanten Preisen aus.

Die Orientierung der Lohnpolitik am Produktivitätsfortschritt birgt die Gefahr in sich, daß Lohnerhöhungen in Branchen mit überdurchschnittlich gesteigerter Produktivität Lohnsteigerungen in leistungsschwachen Branchen nach sich ziehen. Während die Branche mit der gestiegenen Produktivität eine entsprechende Lohnerhöhung u. U. ohne Preiserhöhung tragen kann, müssen die leistungsschwachen Wirtschaftszweige ihre Preise erhöhen und bringen so das Preisniveau in Bewegung.

Aber selbst wenn sich Löhne und Gehälter in der Volkswirtschaft insgesamt nur um den Prozentsatz des Anstiegs der gesamtwirtschaftlichen Produktivität erhöhen, so ist diese Erhöhung nicht in jedem Fall, in jeder Konjunkturphase, preisneutral. Steigt die gesamtwirtschaftliche Produktivität um einen bestimmten Prozentsatz, so bleibt eine entsprechende Erhöhung des Lohn- und Gehaltseinkommens nur preisneutral, wenn sich die Anteile des privaten Verbrauchs und der Investitionen und des Staatsverbrauchs und des sog. Außenbeitrags (Exportüberschuß von Gütern und Dienstleistungen) um eben diesen Prozentsatz ändern. Vermehrt sich dagegen eine oder mehrere der im Sozialprodukt neben dem Privatverbrauch enthaltenen Komponenten im Zeitablauf schneller als das Sozialprodukt, so verbleibt für Konsumausweitungen ein geringerer Spielraum und es kommt zu Preissteigerungen. In diesem Fall ist eine Steigerung der Reallöhne proportional zur Arbeitsproduktivität nur preisneutral, wenn ein ganz bestimmter Teil des zusätzlich verdienten Einkommens gespart wird.

Auf den vorstehenden Zusammenhang ist es zurückzuführen, daß in der Bundesrepublik 1959 gegenüber dem Vorjahr der Preisindex des Sozialprodukts um 1,7% und der Preisindex der Lebenshaltung um 1,0% gestiegen sind, obwohl in dieser Zeit sich die Bruttolohn- und gehaltssumme gegenüber der gesamtwirtschaftlichen Produktivität viel weniger stark erhöhten (4,7% gegenüber 4,2%).

Die Ansprüche aller (Konsum der verschiedenen Gruppen von Einkommensbezieher, Investitionen, Staatsverbrauch und Außenbeitrag) müssen demnach mit dem jeweils verfügbaren Gesamtangebot von Gütern und Diensten abgestimmt werden, wenn die Preise stabil bleiben sollen. Dies ist nach Ansicht des Wissenschaftlichen Beirats beim Bundeswirtschaftsministerium — unbeschadet der Selbstbestimmung der Tarifpartner und ihrer unmittelbaren Zuständigkeit für die Lohnpolitik — die Aufgabe der Regierung und der Notenbank. Die Tarifpartner können die Verantwortung für stabile Preise allein nicht tragen. Vielmehr müssen Regierung und Notenbank die volkswirtschaftlichen Daten so setzen, „daß die Tarifpartner nicht in einen Konflikt zwischen der berechtigten Wahrung der Interessen ihrer Mitglieder und ihrer volkswirtschaftlichen Verantwortung geraten“.

LEISTUNG garantiert sozialfortschrittliche Linie

Ein Bericht über die diesjährige Betriebsrätevollkonferenz,
die vom 27. bis 28. Mai in Duisburg-Wedau stattfand

Die Mittagspause ist da



Vor knapp 10 Jahren wurde der „Gedanke“ Mitbestimmung der Praxis übergeben. Gleichsam unter der Devise: „Macht etwas daraus“. Ein Gesetz kann immer nur die Richtung weisen, Rechte und Pflichten wägen und abgrenzen und die rechtliche Grundlage formulieren, auf der sich eine Entwicklung vollziehen kann. Für die Entwicklung selbst, für die Aufgabe, den Gedanken in die Tat umzusetzen, die in ihm ruhenden Möglichkeiten als wirksame Kräfte zur Entfaltung zu bringen, sind die Menschen zuständig, für die das Gesetz geschaffen wurde.

Neun Jahre sind eine kurze Zeit, wenn man bedenkt, daß die meisten Gesetze auf denen unser Zusammenleben beruht, auf eine vielhundertjährige und zum Teil jahrtausendealte Tradition zurückgehen. Man kann nicht verlangen, daß in diesen wenigen Jahren alle Möglichkeiten des Gesetzes ausgeschöpft wurden. Wir stehen noch am Anfang, der besonders schwierig war und ist, weil der „Gedanke Mitbestimmung“ eine Praxis erforderlich machte, die eine vollkommen neue Einstellung zu den Fragen der gegenseitigen Abhängigkeit von Kapital und Arbeit verlangte.

Ein wesentlicher Teil der Entwicklung mußte von Anfang an auf der unteren Ebene liegen, d.h. bei den Werken und ihren Menschen, für die das Gesetz der Mitbestimmung zur Anwendung gelangte. Wenn wir für unser Unternehmen auf die Jahre zurückschauen, in denen wir aufgefordert waren, nüchterne Buchstaben und Paragraphen in die Praxis zu übertragen und sie zum Leben zu erwecken, dürfen wir feststellen, daß von allen Seiten mit Eifer an diese Aufgabe herangegangen worden ist, daß ehrliches Bemühen vorlag, den Forderungen gerecht zu werden, daß nicht vor Konsequenzen zurückgeschreckt wurde und daß der Wille vorherrschte, über den Buchstaben hinaus den Gedanken zu einer Kraft werden zu lassen.

Das Mitbestimmungsgesetz schreibt eine Unterrichtung der Belegschaft über wirtschaftliche Fragen, die das Unternehmen angehen, vor. Das kann in sehr unterschiedlicher Form geschehen. Bei DEW ist von Anfang an Offenheit bei dieser Unterrichtung oberstes Prinzip gewesen. Ob es sich dabei um Darlegungen bei Belegschaftsversammlungen handelt oder die

noch eingehenderen Aussprachen im Kreise der Vertrauensleute — von dem dem Wirtschaftsausschuß zur Verfügung stehenden Material ganz zu schweigen — oder um die umfassenden Einblicke, die den Betriebsräten laufend und ganz besonders auf den beiden großen alljährlichen Tagungen gegeben werden, immer geht es darum, den Geist der Mitbestimmung zu erfüllen, was beträchtlich mehr ist, als nur den Buchstaben zu erfüllen.

*

Gerade jetzt hat wieder eine solche Betriebsrätevollkonferenz stattgefunden. Schon die Art und Weise, wie derartige Tagungen bei DEW durchgeführt werden, hebt sie heraus. Die Betriebsräte aller unserer Werke und Verkaufsstellen kommen alljährlich einmal an einem neutralen Ort außerhalb der Werksatmosphäre zusammen. Diesmal war als Tagungsort die Sportschule des Deutschen Fußballbundes in Duisburg-Wedau ausgewählt worden.

Die prachtvolle Anlage liegt im Süden Duisburgs dicht neben der bekannten Ruderstrecke. Inmitten weiter Grasflächen für mannigfache sportliche Übungen, die durch kleine Streifen Buschwald mit Kiefern und Birken unterbrochen sind, liegen die vorbildlich eingerichteten Gebäude mit Schlaf- und Speiseräumen, Hörsälen und Sporthallen, einer großzügigen, schönen Aula und einem gepflegten Gesellschaftsraum für kameradschaftliche Zusammenkünfte. Alles ist sauber, alles ist formschön und zweckmäßig und von einer bestechenden Weitläufigkeit.

Da auch das Wetter der Tagung günstig war und das Barometer der wirtschaftlichen Gesamtsituation auf „freundlich“ stand, waren alle Vorbedingungen für einen guten Verlauf der Tagung gegeben.

Über 90 Teilnehmer hatten sich am 27. Mai in Duisburg-Wedau versammelt, als Betriebsratsvorsitzender Friess vom Werk Krefeld die Tagung im Hörsaal III eröffnete. Mit Ausnahme von Herrn Dr. Cordes waren alle Herren des Vorstandes und die Leiter unserer Werke anwesend. Der Vorsitz unseres Aufsichtsrates, Herr Dr. Gehm, der am Vorabend von einer größeren Reise zurückgekehrt war, erschien noch am Nachmittag, um der Versammlung seine Grüße und Wünsche persönlich zu übermitteln und in einer kurzen Ansprache auf Gedanken zur Unternehmensführung einzugehen, die von dem starken Willen zum „Miteinander“ getragen waren.

Arbeitsdirektor Boine gab einleitend der diesjährigen Betriebsrätevollkonferenz eine Ausrichtung, wobei er die erfolgreiche Entwicklung des Partnerschaftsgedankens in der Praxis der DEW hervorhob und den Wunsch und die Hoffnung aussprach, daß dieser Weg auch unter den veränderten Unternehmensverhältnissen weiter beschritten werde.

Er sagte u.a. „Am Anfang unserer Zusammenarbeit, die uns über das Mitbestimmungsgesetz bei DEW zusammenführte, stand der absolute Glaube an die



Direktor Temme während seines Referates über die Situation des Unternehmens

gleichberechtigte Partnerschaft zwischen Kapital und Arbeit. Wir wußten zwar immer, daß das Gesetz nicht ausreicht, um diese gleichberechtigte Partnerschaft bis in die letzte Konsequenz hinein zu fundieren, aber die Tatsache, daß die Mitbestimmung bei DEW so praktiziert wurde, daß sie bei der Belegschaft das Vertrauen und im Gesamtbereich bei Eisen, Stahl und Kohle Anerkennung fand — und teilweise sogar als beispielhaft hingestellt wurde —, ließ uns die Unzulänglichkeiten des Gesetzes fast vergessen.“

Direktor Boine ging dann auf die Entwicklung auf der Kapitalseite der DEW ein, die schließlich zur Aufnahme der DEW in den Konzern der ATH führte. Er betonte die wirtschaftliche Bedeutung dieser Maßnahme. Der Einfluß, den der Großkonzern ausstrahle, mache jedes Glied des Konzerns schlagkräftiger und leistungsfähiger.

Aufmerksame Zuhörer



Um die Leistung ginge es aber in allererster Linie, wenn trotz der engen Bindung ein Eigenleben der DEW erhalten bleiben sollte. Von der Produktion her, von der Geschichte her stehe die DEW innerhalb des Konzerns unter besonderen Bedingungen und Gesetzen. Diese Tatsache respektiere auch der Kapitalgeber. Es sei Aufgabe der DEW die Berechtigung des Eigenlebens durch Leistung zu erhalten und zu festigen. „Die Operationen, Angleichungen und Einordnungen“, so sagte er wörtlich, „erfolgten im Rahmen der bestehenden Gesetze, die wir zu beachten hatten. Dabei spielte aber die Tatsache, wie diese Gesetze zur Anwendung gebracht worden sind und mit welchen Methoden ihre Möglichkeiten genutzt wurden, eine wesentliche Rolle.“

Direktor Boine zeigte dann am Vergleich der anderen Konzernbildungen, wie sehr im Gegensatz zu ihnen die Be-

mühungen bei der Konzentration um die ATH darum gingen, die Selbständigkeit der einzelnen Werke über den Organisationsvertrag hinaus nicht in Frage zu stellen. Er verwies auf die von der Konzernführung vertretene Auffassung, die Verantwortung bei den einzelnen Werken zu belassen, um sich in der Konzernspitze nicht mit Fragen und Aufgaben belasten zu müssen, die auf der Ebene der Tochtergesellschaften besser behandelt und entschieden werden können.

„Wir sollten das nüchtern anerkennen und der Anteilseignerseite dafür echte Loyalität entgegenbringen, auf die sie nicht nur vom Gesetz Anspruch hat, sondern auch durch die faire Art und Weise, wie sie den Prozeß durchgeführt hat.“

Daß der Sektor Arbeit auch in Zukunft nicht zu kurz komme, sei eine Aufgabe, die den dafür Verantwortlichen, insbesondere auch den Betriebsräten der DEW, obliege. Dazu diene auch diese Tagung und die weitere Zusammenarbeit auf allen Ebenen. „So treten wir“, sagte er dann wörtlich, „mit einem zwar veränderten Status, aber doch im alten DEW-Geist an die vor uns liegenden Fragen und Entwicklungen heran. 13 600 Mitarbeiter, ihre materielle Existenz und die ihrer Familien, sind unserer Verantwortung mit anvertraut. Wir werden uns immer wieder neu bemühen müssen, Probleme und Spannungen aus der Welt zu schaffen. Der gute Wille muß lebendig bleiben, die Achtung vor den Mitarbeitern und ihren Vertretern, den Betriebsräten und Vertrauensleuten, aber auch umgekehrt, die Achtung vor den Leitenden und Verantwortlichen. Es gilt die bisherige Linie der guten Zusammenarbeit fortzusetzen; denn unsere Aufgabe bleibt immer dieselbe: für die Probleme, Sorgen, Nöte und Anliegen aller Mitarbeiter der DEW, für ihren Anspruch auf menschenwürdige Behandlung und gerechten Anteil an dem, was erarbeitet wird, einzutreten.“

Das Hauptreferat des Vormittags hatte Herr Direktor Temme übernommen. Eingehend analysierte er die augenblickliche Situation unseres Unternehmens. Er ging dabei von den Verhältnissen in den letzten Jahren aus, in denen in mutiger Voraussicht der Grundstein dafür gelegt wurde, daß die DEW ihren Aufgaben in einer sich entwickelnden Wirtschaft gerecht werden kann. Er zeigte auf, welche Faktoren sich auf die jeweilige Umsatz- und Ergebnislage auswirken und bewies die Richtigkeit der Investitionen. Er machte seine Zuhörer mit einer Fülle von Zahlenmaterial bekannt, wobei er einen äußerst eindrucksvollen optischen Überblick über die Entwicklung der letzten Jahre in anschaulichen graphischen Bildern gab. Er wies aber auch auf die Notwendigkeit hin, den einmal beschrittenen Weg weiterzugehen und machte einige interessante Angaben über zur Zeit schon in Ausführung befindliche Objekte und Planungen, die in naher Zukunft ihre Verwirklichung finden sollen.

An dieser Stelle kann selbstverständlich nicht auf die Einzelheiten des Referates eingegangen werden. Hier mögen nur einige Gedanken ihren Niederschlag finden.

Herr Direktor Temme ging von der weltweiten Konjunkturbelebung aus, die seit über einem Jahr spürbar geworden ist und sich in einer starken wirtschaftlichen Aktivität in allen Industrieländern zeigt. Entscheidend für die Geschäftslage unseres Unternehmens sei die Situation bei der Investitionsgüterindustrie, so führte er aus, zu der u. a. die Fahrzeug- und die Elektroindustrie, der Maschinenbau sowie Werke der Stahlverformung gehören. Vor anderthalb bis zwei Jahren, als es bei der Eisen- und Stahlindustrie nicht rosig ausgesehen habe, sei auch für unser Unternehmen eine Konjunkturlaute eingetreten. Damals habe es nicht wenige Stimmen gegeben, die kein Verständnis für die von der Unternehmensleitung betriebene Investitions-



Dr. Dreier, Münster, während seines Referates über das Thema: „Der Betrieb in der Volkswirtschaft“

politik gezeigt hätten. Wie richtig, ja sogar lebensnotwendig die Errichtung der Anlagen trotz stärkster finanzieller Belastung war, zeige sich jetzt, da die inzwischen zum Tragen gekommenen Investitionen erst einen Umsatzanstieg ermöglichten, mit dem wohl keiner gerechnet habe.

Im einzelnen führte er dann aus, welche weiteren Investitionen zur Abstimmung der Kapazitäten in den verschiedenen Produktionsstufen geplant bzw. in Ausführung sind. Da ist in Krefeld das Schulterwalzwerk in Bau als Ergänzung unserer Rohrwerksanlagen, eine Anlage, mit der die immer wieder von den Kunden geforderte erhöhte Maßgenauigkeit der Rohre erzielt werden soll neben einem erhöhten Ausstoß. Es ist eine Umstellung und Neuordnung der Blech- und Mittelstraße vorgesehen, die sowohl der Umsatzsteigerung als auch der Qualitätsverbesserung dient. Die Stahlkontrollen sollen räumlich und maschinell ausgeweitet werden. Das gleiche gilt von der Produktion auf der Blockstraße II. Hier geht es um eine Steigerung der Knüppel-Produktion. Im Zusammenhang damit steht die Verlegung der Platinenschleiferei. Für das Kaltbandwerk sind Ergänzungseinrichtungen vorgesehen und für die Vorblock-Putzerei zusätzliche Maschinen und Einrichtungen. Weitere Objekte sind für die nächsten Jahre geplant, die die Möglichkeit geben sollen, in Hochkonjunkturzeiten den Bedarf befriedigen zu können und die in konjunkturschwachen Zeiten eine ausreichende Wirtschaftlichkeit gewährleisten.

Am zweiten Tag der Tagung wurden unsere Werke in Bochum und Dortmund besichtigt. — Eine Gruppe der Betriebsräte im Werk Bochum.

Neben den Investitionen für das Werk Krefeld laufen auch solche bei den Außenwerken. In Remscheid handelt es sich darum, den stark erhöhten Lieferwünschen der Automobil-Industrie entgegenzukommen. Bei den übrigen Werken sind es vorwiegend Ersatzbeschaffungen für veraltete Aggregate und Ergänzungen von Maschinen und Einrichtungen.

Weiterhin ging Herr Direktor Temme dann auf die Höhe der Investitionen in den letzten sieben Geschäftsjahren ein.

Besondere Aufmerksamkeit widmete er der Frage, ob unsere bisherigen Bemühungen ausgereicht haben, um in der augenblicklichen starken wirtschaftlichen Expansionsphase unsere führende Position halten zu können. Er konnte diese Frage erfreulicherweise mit „Ja“ beantworten. Die prozentualen Zahlen über unseren Anteil am Edelstahlmarkt ergänzte er durch absolute Zahlen über unseren Auftragseingang, Umsatz und Auftragsbestand im laufenden Geschäftsjahr. Bei allen unseren Werken sind beträchtliche Steigerungen festzustellen. Der augenblickliche Auftragsbestand ergibt für die Werke unseres Unternehmens eine Durchschnittsbeschäftigung von 6 Monaten. Da die neu hereinkommenden Aufträge wahrscheinlich auch weiterhin über dem Umsatz liegen, kann die Beschäftigungsdauer eher nach oben als nach unten variieren. Über die Rohstahlerzeugung sagte er wörtlich: „Auch in der Rohstahlerzeugung haben wir im letzten Halbjahr Rekordzahlen erreicht. Gegenüber dem Durchschnitt des Vorjahres stieg sie im ersten Quartal des laufenden Geschäftsjahres um 16,5 Prozent, im zweiten Quartal sogar um 33 Prozent, wobei der Monat März dieses Jahres mit 37 500 Tonnen die bisher höchste Rohstahlerzeugung brachte.“

Nach einem Überblick über die Energiemengen, die wir verbrauchen — bei Strom z. B. pro Kalendertag nicht weniger als 1 und 1 Mio kWh — kam er auf die Verarbeitungskosten der einzelnen Betriebe unseres Hauptwerkes in Krefeld zu sprechen, die beeinflusst werden durch die Entwicklung der Einkaufspreise, Tarife und Löhne, durch Mehr- oder Minderverbrauch bei den einzelnen Kostenarten, durch die unterschiedliche Höhe für Instandsetzungsarbeiten und besonders auch durch die Auswirkung von Investitionen und den Grad der Beschäftigung. Nach einem allgemeinen Ansteigen der Verarbeitungskosten in den vergangenen Geschäftsjahren sind seit dem 2. Halbjahr 1959 besonders unter dem günstigen Einfluß der Großaggregate und Modernisierung der Anlagen wieder Senkungen möglich geworden. Wichtig ist, daß wir mit unseren Gestehungskosten wettbewerbsfähig bleiben. Das ist bisher gelungen, und darauf müssen wir auch in Zukunft unser Augenmerk richten.

Direktor Dr. Hougardy begrüßt die Betriebsräte vor dem Rundgang durch die Anlagen unserer Dortmunder Magnetfabrik.

Abschließend zeigte Herr Direktor Temme an Hand eines Schaubildes den monatlichen Umsatz pro Kopf der Belegschaft in den Jahren von 1951 bis zum April 1960. Diese Kurve zeigt seit dem 1. Quartal des Jahres 1959/60 ein erfreuliches Ansteigen, was wieder einmal die Richtigkeit entsprechender Investitionen unterstreicht.

Nach dem großangelegten Referat von Herrn Direktor Temme folgte eine kurze Diskussion, dann war die Vormittagsitzung abgeschlossen.

Um 15 Uhr fanden sich die Betriebsräte zur Fortsetzung des Arbeitsprogramms wieder zusammen. Das Referat von Herrn Dr. Dreier von der Universität Münster über das Thema „Der Betrieb in der Volkswirtschaft“ behandelte die Stellung eines modernen Unternehmens im Gesamtzusammenhang der modernen Volkswirtschaft. Er beantwortete darin die Frage: Wodurch ist ein modernes Unternehmen gekennzeichnet? Er gab einen kurzen geschichtlichen Überblick über die Entwicklung zum modernen Betrieb und zur heutigen „dynamischen“ Wirtschaft. Er zeigte die Merkmale der dynamischen Wirtschaft auf und ging auf die Forderungen ein, die dem Betrieb heute gestellt werden zu einer Zeit, in der sich die Volkswirtschaft zu einer Weltwirtschaft ausweitete. Wir werden in einem späteren Mitteilungsblatt eingehender auf das Thema dieses Vortrages zurückkommen, das vom Redner mit großer Prägnanz vorgetragen wurde.

Im letzten Referat wurde, wie es seit Jahren bei den Tagungen üblich geworden ist, der engere Unternehmens- und Wirtschaftsbereich verlassen und der Blick der Teilnehmer diesmal zu der großen weltpolitischen Frage unserer Zeit gelenkt, die sich aus der Ost-West-Spannung ergibt. Prof. Dr. Mende sprach zum Thema „Wo steht die Sowjetunion

heute?“ Er behandelte dabei soziale und politische Fragen, wandte sich der sowjetischen Außenpolitik zu, wobei er insbesondere ihre Stellung zur Bundesrepublik erläuterte, und schloß mit einer Betrachtung der Aufgaben, die sich uns in bezug auf die Entwicklungsländer stellen, die von der Sowjetunion weitgehend unterstützt werden. Sein Vortrag, der sich auf gründliche Kenntnisse der Verhältnisse in der Sowjetunion aufbaute, fand aufmerksame und beeindruckte Zuhörer.

Der zweite Tag der diesjährigen Betriebsrätevollkonferenz brachte mit der Besichtigung unserer Werke in Bochum und Dortmund einen für die Teilnehmer äußerst interessanten Abschluß der Tagung. In beiden Fällen gaben die Werksleiter, die Herren Dr. Offermann und Dr. Hougardy, kurze Erläuterungen über die Produktion und den Aufbau der Anlagen, denen sich in kleinen Gruppen Betriebsführungen anschlossen. So wurde allen Betriebsratsmitgliedern ein Einblick in die Arbeitsweise und Aufgabenstellung dieser beiden Werke vermittelt, wodurch der Kontakt sicherlich vertieft worden ist.

In Dortmund fand die Tagung mit einem gemeinsamen Mittagessen ihr Ende. Als die Busse zur Heimfahrt aufbrachen und die Mitarbeiter von den Verkaufsstellen nach den verschiedensten Himmelsrichtungen Dortmund verließen, wurden viele anerkennende Worte über die Tagung laut, deren Wert sowohl in der Beschäftigung mit den behandelten Themen als auch in der menschlichen Begegnung liegt. Es geht darum, die Mitbestimmung aus dem paragrafierten Buchstaben zu einer lebendigen Kraft werden zu lassen. Dazu dürfte diese gemeinsame Zusammenkunft aller unserer Betriebsräte wieder in glücklicher Weise beigetragen haben.



LEHR- ABSCHLUSS- FEIER 1960



Werkleiter Direktor Rogge und Betriebsratsvorsitzender Friess beglückwünschen einen Krefelder Lehrling zu dem ausgezeichneten Prüfungsergebnis

Es war ein Frühlingstag, wie er im Buch steht, als die jungen Mitarbeiter der DEW, die ihre Lehrzeit beendet hatten, zur Lehrabschlußfeier auf Schloß Burg zusammenkamen. Das bergische Land lag in strahlendem Sonnenschein. Junges, zartes Grün leuchtete von den Bäumen und Sträuchern. Es war ein richtiger Festtag.

Die Lehrabschlußfeier im Rittersaal von Schloß Burg ist seit Jahren der sinnvolle Schlußpunkt einer Ausbildung, deren Mittelpunkt Fachkönnen und Fachwissen bilden, die aber vom ersten Tage des Kennenlernens ab hinter aller Sachlichkeit der Arbeit und Leistung sich um den Menschen bemüht. Neben den beruflichen Werten, die in vorbildlich eingerichteten Werkstätten von ausgezeichneten Fachkräften vermittelt werden, stehen während der ganzen Ausbildungszeit intensive Bemühungen, die jungen Menschen mit Werten vertraut zu machen, die ihnen helfen, das Leben zu bestehen und mit den Anforderungen, die das Leben stellt, auf gute Art fertigzuwerden.

Dazu gehört, daß man mit wachen Augen das Geschehen der Gegenwart verfolgt, dazu gehört, daß man sich über seine Stellung zu den Problemen und Fragen der Zeit Gedanken macht, dazu gehört, daß man begreift, wie sehr die Menschen voneinander abhängig sind, daß nicht das egoistische „Ich“, sondern das gemeinschaftstragende „Wir“ die charakterliche Grundlage bilden muß, dazu gehört die Bereitschaft, dem Schwachen oder Schwächeren zu helfen, dem Strauchelnden beizustehen, dazu gehört die Freude am Schönen in der Kunst, in der Natur, dazu gehört die gesunde Kraft des Körpers und schließlich die Besinnung auf das Ewige.

Jugendgemeinschaftstage, Sporttage, kameradschaftliche Begegnungen in den Ferienlagern, Diskussionen untereinander und mit Persönlichkeiten des öffentlichen oder geistigen Lebens, die gemeinsamen Weihnachtsfeiern, die Buchgeschenke und am Ende der Lehrzeit die Lossprechungsfeier sind dabei Hilfen, die vom Unternehmen in der Absicht eingerichtet worden sind, den in der Ausbildung befindlichen jungen Menschen Hinweise zu geben, wo die Kräfte liegen, mit denen man sein Leben aufbauen sollte.

In der festlichen Ansprache, die Arbeitsdirektor Bernhard Boine alljährlich im Rittersaal von Schloß Burg an die jungen Mitarbeiter richtet, finden diese Gedanken eine Zusammenfassung. Es sind Worte, die nicht mehr dem Lehrling gelten, sondern dem jungen Mann und der jungen Frau, die darangehen, ihr eigenes, selbständiges Leben zu zimmern. So wurde denn

auch in diesem Jahr die Ansprache unseres Arbeitsdirektors zum Mittelpunkt der Feierstunde, zu der neben den 120 teilnehmenden jungen Menschen sich die Herren Werkleiter Rogge, Dr. Offermann, Dr. Hougardy und Martin, die Ausbildungsleiter und Sozialbeauftragten, die Betriebsratsvorsitzenden und Mitglieder der Jugendausschüsse der Betriebsräte und einige Gäste eingefunden hatten. Musikalische Darbietungen rahmten die schöne und nachhaltige Feierstunde ein. Dafür gilt unser Dank dem jungen Remscheider Tenor Klaus Delhaes und seinem Begleiter für die ausgezeichneten Liedvorträge, aber auch den bisherigen Lehrlingen Manfred Stürmer und Hartmut Hankamer für ihre Instrumentalvorträge. Für alle, die ihre Prüfung bestanden hatten — und das waren alle, die an der Prüfung teilgenommen hatten —, war wieder mit Peter Bamms „Die unsichtbare Flagge“ ein Buchgeschenk bereitgestellt, während in diesem Jahre erstmalig diejenigen, die ihre Prüfung mit den Noten „gut“ und „sehr gut“ bestanden hatten, besonders ausgewählte, wertvolle Werke erhielten, die ihnen aus der Hand ihres Werkleiters mit den Glückwünschen des Arbeitsdirektors und des Betriebsratsvorsitzenden persönlich überreicht wurden.

Der schöne und sicherlich in der Erinnerung bleibende Tag hatte für die Krefelder, Bochumer und Dortmunder Lehrlinge mit einem Besuch des Altenberger Domes begonnen. Feierliches Orgelspiel und ein Vortrag über die baulichen Schönheiten des Domes gaben diesem kurzen Besuch ihren Gehalt, dann ging es durch die Frühlingslandschaft des Bergischen nach Schloß Burg.

Bei der festlichen Kaffeetafel begrüßte Herr Balzer im Auftrage des Remscheider Werkleiters — Herr Dr. Niederhoff war dringend verhindert — die Teilnehmer an der Lehrabschlußfeier, wobei er insbesondere den jungen Mitarbeitern freundliche Grüße und Wünsche übermittelte. Im Rittersaal des Schlosses fand anschließend die eigentliche Lossprechungsfeier statt.

Nach dem Abendessen gab es noch zwei frohe Stunden mit einem Quizspiel, lustigen Zaubereien unseres Mitarbeiters Theo Reinheimer, weiteren Gesangsvorträgen von Klaus Delhaes und der Krefelder „Band“, die mit temperamentvollen Jazzvorträgen schnell die Begeisterung der Zuhörer gewann. Als kurz nach 21 Uhr die Omnibusse zur Rückfahrt bestiegen wurden, war ein festlicher Tag zu Ende, der in Besinnung und Freude einen schönen Schlußstrich unter die Ausbildungszeit gesetzt hat.



Im Rittersaal von Schloß Burg spricht Arbeitsdirektor Boine zu den jungen Mitarbeitern

An unsere jungen Mitarbeiter nach der Lehrabschlußprüfung

Wenn nach bestandener Lehrabschlußprüfung der Lehrvertrag durch einen Normalarbeitsvertrag ersetzt wird, hat der junge Mensch ein erstes wichtiges Berufsziel erreicht. Mehr als bis dahin treten Pflichten und Rechte in den Vordergrund. Wenn der Begriff der Pflicht zuerst genannt wird, dann deshalb, weil das Recht erst auf der erfüllten Pflicht aufbaut. Das gilt nicht nur für das Arbeits- und Berufsleben, sondern auch für das ganz persönliche Leben innerhalb der menschlichen Gesellschaft. Nur auf einer Rang- und Wertordnung, deren Grundpfeiler die erfüllte Pflicht ist, kann sich eine Arbeits- und Sozialordnung entwickeln.

Wo sich diese Gesetze verschieben, wächst Unordnung, Anarchie und schließlich Chaos, und das bedeutet: Ungerechtigkeit für alle und Unglück für den einzelnen.

Das in der Lehr- und Anlernzeit Erlernte genügt für den beruflichen Start, es reicht aus, um die ersten Anforderungen des selbständigen Arbeitslebens zu erfüllen, es sichert die Lebensbedürfnisse und Anforderungen, die der noch junge und alleinstehende Mensch stellt, aber niemand sollte es damit genug sein lassen. Wer da glaubt, sich von diesem Zeitpunkt ab nicht mehr bemühen zu brauchen, der wird bald erfahren, daß die eigentliche Bewährung erst jetzt beginnt, daß Schule und Lehrzeit nur Voraussetzung für den Lebenskampf und das Lebensglück darstellten.

Dabei erhebt sich die Frage: was ist überhaupt Lebensglück? Besteht es in einer bedeutenden Stellung, in viel Geld, in viel Macht und viel Geltung — oder besteht es in der Liebe, die gerade in jungen Jahren eine nicht unwichtige Rolle spielt,

besteht es im Genuß, der jetzt erstmalig in größerem Umfang befriedigt werden kann? — All das und noch viel mehr gehört dazu. Der Motor eines gesunden Ehrgeizes ist genau so wichtig, wie die Freude an den schönen Dingen des Lebens.

Aber dabei sollte man sich immer bewußt sein, daß das letzte Glück nicht von außen kommt, sondern im eigenen Innern, im eigenen Herzen beheimatet ist. Wenn wir mit uns selbst eins sind und eins bleiben, wenn wir uns eine Weltanschauung im Herzen bauen, die nicht ins Wanken gerät, falls einmal der Boden unter uns schwankt, wenn das innere Gleichgewicht so stark ist, daß es als Charakter und Persönlichkeit ausstrahlt, dann sind wir auf dem rechten Weg, Lebensglück zu erringen.

Es gibt viele Hilfen dazu: Kameradschaft und Freundschaft, die größere Gemeinschaft in Familie und Nachbarschaft, die Solidarität aus gleichem Schicksal und gleicher Zielsetzung, Gewerkschaften, Parteien, der Zusammenschluß Gleichgesinnter, die Religion, das kulturelle und geistige Leben, die Kunst, die Natur und alle Gaben des Leibes und der Seele, die der Schöpfer dem Menschen verliehen hat. Aber auch Arbeit und Beruf gehören zu unserem Glück wie das Erdreich zum Wachstum der Pflanzen und Blumen, der Bäume und Sträucher, Arbeit als ein Stück Erfüllung unseres Menschseins, als ein Stück Berufung unseres Lebens.

Das geht nicht ohne Mühe und Anstrengung, ohne Kampf mit den eigenen Schwächen und oft auch mit äußeren Widerständen. Damit Arbeit zum Segen werden kann, muß das Können bis zur Meisterschaft gesteigert werden. Hier ist die eigene Kraft entscheidend, und oft geht es nicht ohne persönliches Opfer, wenn auch mancherlei Hilfen von außen gegeben werden. Geschenkt wird keinem etwas, aber Nur-Geschenktem würde ja auch der letzte Wert fehlen, den man erst erreicht, wenn man das Geforderte zwingt und aus eigener Kraft das gesetzte Ziel erreicht.

So wird der Lehrabschluß zu einer Station, der noch viele Stationen folgen müssen. Wer an dieser ersten stehenbleibt und sich fertig dünkt, wird eines Tages mit sich und seinem Schicksal unzufrieden sein, dann nämlich, wenn ihm die Unvollständigkeit seines Lebens bewußt wird. Und das kommt eines Tages ganz bestimmt.

Wir haben aber nicht nur eine Verpflichtung gegen uns selbst, sondern heute mehr denn je auch gegen unsere Mitmenschen. Um des gemeinsamen Ganzen willen, müssen wir alles tun, um uns, unser Wissen und Können, unsere Kraft und unsere Leistung zu steigern und immer mehr zu vervollkommen. Die Zeiten sind vorbei, in denen ein Mensch auf Kosten des anderen, ein Volk auf Kosten des anderen lebte. Wir werden unseren augenblicklichen Wohlstand nur halten können, wenn wir von unserem Reichtum denen mitgeben, die noch hungern und die noch nicht menschenwürdig leben. Dazu bedarf es ständiger und bedeutender Anstrengungen, dazu bedarf es der Tüchtigkeit — letzten Endes jedes einzelnen von uns.

War es die Aufgabe der älteren Generation, das durch den Zusammenbruch Zerstörte wieder aufzubauen und lebensfähig zu machen, so ist es die Aufgabe der jungen, für den Frieden der Welt zu sorgen, in dem sich alle Völker und Menschen zu ihrem Wohle entfalten können. Das ist nicht nur eine Aufgabe der Politiker; denn sie würden im luftleeren Raum verhandeln, wenn nicht hinter ihnen das Wollen aller vernünftigen Menschen und ihre Kraft stünde. Ein Teil dieser Kraft ist unsere Arbeit. Wo immer wir sie tun, wir müssen sie gut tun und sollten danach streben, sie immer besser zu tun, indem wir alle Möglichkeiten, die in uns stecken, zur Entfaltung bringen. Auch in dieser Sicht ist der Lehrabschluß nur eine Station.

Frei und glücklich, stark und verantwortungsbewußt, so soll das Leben gelebt werden, dann trägt es den einzelnen und und dann trägt es die Gemeinschaft. Auf beides kommt es an!
B.B.

DEW – zwischen Sein und Nichtsein

Rückblick auf die schweren Aufbaujahre der DEW von 1945 bis 1951

So wie bei DEW war es damals bei vielen großen Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie. Übermenschliche Anstrengungen waren fast überall notwendig, um aus den Trümmern und gegen alle Widerstände die Grundlagen für eine neue deutsche Wirtschaft zu erhalten und zu festigen. Wir wissen heute, daß es gelungen ist. Aber damals? — Es gehörte viel Glaube und Kraft dazu, den fast aussichtslosen Kampf zu führen und seinen Arbeitsplatz auszufüllen, so gut es eben ging.

Nicht nur zur Erinnerung, sondern auch als Mahnung veröffentlichen wir diesen Beitrag, den Prokurist Martin Vetter für uns geschrieben hat.

2. März 1945

Seit dem Vortage stehen amerikanische Panzer vor Krefeld. Am 2. März beginnen sie, von Süden und Westen die Stadt zu besetzen. Auch unser Werk. Niemand darf es mehr betreten. Amerikanische Soldaten halten an allen Zugängen Wache. Das Werk liegt wie tot. Wird es jemals wieder zu neuem Leben erwachen können und dürfen? —

Ende Mai 1945 gelingt es Dipl.-Ing. Martin, von einer Reise nach Italien nach Krefeld zurückzukehren. Er versucht, Verbindungen mit den Werksangehörigen zu finden, die in Krefeld geblieben sind. Werk und Verwaltung sind besetzt, nur im alten Beringshof sind behelfsmäßig zwei Räume als Büros eingerichtet. Dort trifft er Direktor Hans Henneken. Mit Zustimmung des Herrn Dr. Gehm und mit Genehmigung der Militärregierung wird Herrn Martin die kommissarische Leitung des Werkes Krefeld übertragen. Doch was ist jetzt zu leiten?

Ein Teil der in Krefeld zurückgebliebenen Belegschaft meldet sich. Er wird zunächst zu Aufräumarbeiten in der Stadt eingesetzt.

Durch seine Berufung zum kommissarischen Leiter des Werkes Krefeld kann Direktor Martin im Kontakt mit den amerikanischen und deutschen Dienststellen nach einiger Zeit Zugang zum Werk gewinnen. Das erste Büro wird im heutigen Forschungsinstitut eingerichtet. Die bisher zu Aufräumarbeiten in der Stadt beschäftigten Belegschaftsmitglieder beginnen, im Werk aufzuräumen und Reparaturen auszuführen. Am 27. November 1945 wird unserer Werkzeugfabrik als Kleinbetrieb die erste Arbeitserlaubnis für die Herstellung von Hartmetall-Werkzeugen aus vorrätigem Material erteilt. Die Genehmigung beschränkt die Zahl der Beschäftigten hierfür auf höchstens 24, den Strom auf 1900 kWh monatlich.

Auch im Kreise unserer Kunden beginnt sich langsam das Arbeitsleben wieder zu regen. Die Schwedischen Kugellagerfabriken in Schweinfurt erhalten mit zuerst die Erlaubnis zur Produktionsaufnahme. Dafür brauchen sie Kugellagerstahl, besonders Rohre. Herr Direktor Dettmann von der SKF erreicht in mühseliger Fahrt Krefeld. Er bespricht die Möglichkeiten, aus noch vorhandenem Vormaterial Kugellagerstahl für die Bedürfnisse der SKF herzustellen und zu liefern.

Mit dieser Hilfe erhält Krefeld am 28. Februar 1946 die Erlaubnis zum Produktionsbeginn unter der Permit-Nr. NRP/ECON 15/254. Die Genehmigung erstreckt sich auf die Herstellung von gewalzten, geschmiedeten und gezogenen Erzeugnissen und auf einen Stromverbrauch pro Woche von 120.000 kWh. Am 21. August 1946 wird diese Arbeitserlaubnis auf die Herstellung von Elektro Stahl ausgedehnt und am 19. September auf die zusätzliche Inbetriebnahme eines 30 t Siemens-Martin-Ofens.

Inzwischen haben auch unsere anderen Werke wieder eine Arbeitserlaubnis erhalten:

Werk Werdohl am 3. August 1945
Werk Dortmund am 24. November 1945
Werk Remscheid am 30. November 1945
Werk Bochum am 1. Januar 1946.

Überall regt sich neues Leben. Es wird wieder gearbeitet, Pläne werden gemacht, und neue Hoffnungen werden wach. Doch der Zukunftshimmel ist mit schwarzen Wolken verhangen.

Auf der Krim-Konferenz in Jalta im Februar 1945 wurde die Frage der deutschen Reparationen von den „Großen Drei“ anscheinend grundsätzlich entschieden. In dem offiziellen Kommuniqué heißt es darüber:

„Wir haben die Frage des Schadens, der den alliierten Nationen von Deutschland in diesem Kriege verursacht worden ist, geprüft und halten es für gerecht, daß Deutschland verpflichtet ist, den Schaden durch Sachwerte in dem größtmöglichen Umfange zu ersetzen.“

Zu diesem Zwecke wurde eine Reparationskommission bestimmt, die im Juni 1945 in Moskau zu ihrer ersten und einzigen Konferenz zusammentrat. Im Anschluß an diese Konferenz begann am 17. April 1945 die Dreimächtekonferenz von Berlin, deren Ergebnis — bekannt als Potsdamer Abkommen — am 2. August bekanntgegeben wurde.

Darin wurde u. a. folgendes bestimmt:

„Um das deutsche Kriegspotential zu zerstören, wird die industrielle Produktion gewissen Beschränkungen unterworfen. Die hiernach für die erlaubte Produktion nicht erforderlichen industriellen Einrichtungen sollen entweder für Reparationszwecke abgebaut oder zerstört werden.“

Zur Ausführung des Potsdamer Abkommens stellte der Alliierte Kontrollrat im März 1946 einen „Plan für Reparationen und den Nachkriegsstand der deutschen Industrie“ auf.

Die britische Regierung akzeptierte diesen sog. Industrieplan jedoch nur unter bestimmten Vorbehalten, u. a. unter der Bedingung, daß Deutschland als wirtschaftliche Einheit behandelt werde und die deutschen Exporte ausreichen, um die im Plan vorgesehenen Importe zu bezahlen. Der erste Industrieplan entsprechend den Beschlüssen der Berliner Konferenz vom 28. März 1946 sah für die Stahlindustrie vor:

a) Die Erzeugungskapazität der in Deutschland belassenen Stahlindustrie soll 7,5 Mill. Tonnen in Blöcken betragen;

- b) die genehmigte Stahlerzeugung in Deutschland darf 5,8 Mill. Tonnen in Blöcken in jedem folgenden Jahr ohne eine besondere Genehmigung des Alliierten Kontrollrates nicht übersteigen;
- c) die entsprechend dem oben erwähnten Programm in Deutschland belassenen Werke für die Stahlerzeugung sollen nach Möglichkeit veralteten Typs sein.

Im Jahre 1937 betrug die deutsche Rohstahlproduktion 19,8 Mill. t. Wir hätten also nur 29% der damaligen Erzeugung wieder produzieren dürfen.

Wird DEW zu den Werken gehören, die auch weiterhin zur Edelstahl-Versorgung beitragen können, oder werden auch wir demontiert? Dieser Gefahr sind sich alle bewußt, die wieder in den Werken des Unternehmens tätig sind — mit ihnen die, die darauf warten, wieder ihre Arbeit aufnehmen zu können. Die Gefahr bewegt alle Angehörigen und die Pensionäre. Was wird geschehen?

Am 25. Juli 1946 ist ein neuer Vorstand — bestehend aus den Herren Dr. Georg Lösch, Dipl.-Ing. Helmut Martin und Dr.-Ing. Hans Hougardy — gebildet worden. Er sieht sich einer doppelten Aufgabe gegenüber: Ingangsetzung der Werke und Schaffung neuer Arbeitsplätze und Erhaltung des Unternehmens trotz der drohenden Gefahr.

Aus Äußerungen der Militärregierung wird deutlich, daß das Herz der DEW, das Werk Krefeld, zur Demontage bestimmt ist. Am 21. Oktober erhalten wir die Aufforderung, einen detaillierten Inventurbericht zu erstellen, der die Grundlage für die Demontage der Anlagen und ihren Abtransport bilden soll.

Die inzwischen gebildete Verwaltung für Wirtschaft in Minden kommt in den Besitz einer vorläufigen Demontageliste, in der mit dem Vermerk „Stand vom 31. Dezember 1946“ aufgeführt werden:

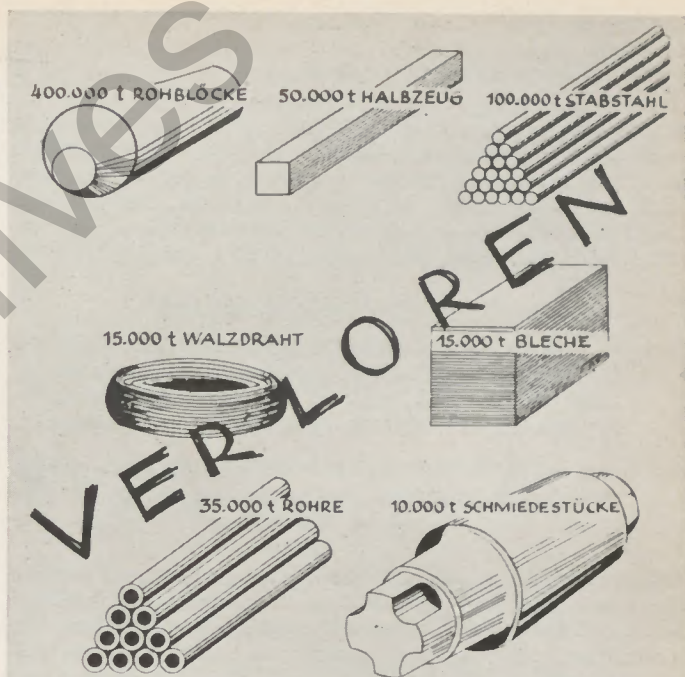
Rep.-Nr. 1325 Deutsche Edelstahlwerke — Werk Krefeld
Rep.-Nr. 1326 Deutsche Edelstahlwerke — Werk Linn
Rep.-Nr. 1327 Deutsche Edelstahlwerke — Werk Bochum
Rep.-Nr. 1328 Deutsche Edelstahlwerke — Werk Hannover.

Der Vorstand versucht nun, alliierte und deutsche Dienststellen davon zu überzeugen, wie notwendig die zur Demontage bestimmten Werke der DEW sind, um den Wiederaufbau Deutschlands zu ermöglichen. In ständigen Besprechungen und nicht zu zählenden Denkschriften werden die Gründe dargelegt, die die Erhaltung der Betriebe fordern. Trotz aller Mühe und Arbeit scheint aber wenig Aussicht zu bestehen, das vorbestimmte Schicksal der DEW-Werke zu wenden. Es wird immer klarer, daß die Entscheidung an oberster alliierter Stelle getroffen worden ist, zu der wir keinen Zugang haben.

Zu dieser Zeit fährt der Leiter der Auslands-Verkaufsorganisation, Direktor Vollmer, auf einem Kohlenzug nach Hamburg. Der Export ist tot. In Hamburg will er bei der größten Import- und Export-Gesellschaft feststellen, wie dieses Unternehmen die Zukunft eines deutschen Exports beurteilt. Durch Freunde gewinnt er Kontakt zu Herrn Bürgermeister a. D. Petersen, Inhaber der Gesellschaft für Außenhandel mbH. in Hamburg. Bürgermeister Petersen und seine Familie sind in London und New York, in Buenos Aires und anderen Städten und Ländern der Welt ebenso zu Hause wie in Hamburg. Weltweite Beziehungen stehen ihnen zur Verfügung. Bei den Gesprächen mit Herrn Bürgermeister Petersen entsteht der Gedanke, daß er vielleicht der DEW helfen könne.

Wenige Tage später ist Direktor Lösch in Hamburg. Bürgermeister Petersen empfiehlt ihm, zunächst eine Denkschrift über die deutsche Edelstahlindustrie zu erstellen.

Am 15. August 1947 ist das unter dem Namen der Gesellschaft für Außenhandel mbH. in Hamburg erscheinende Memorandum über Edelstahl fertiggestellt. Am 16. August schickt es Bürgermeister Petersen mit einem persönlichen Schreiben an Sir Cecil Weir, Präsident der Economic Sub-Commission, in Berlin. Neue Hoffnung besteht bei allen Mitarbeitern der DEW, daß das Schicksal gewendet wird und das Unternehmen erhalten bleibt.



FÜR DEN WIEDERAUFBAU EUROPAS

wenn Werk Krefeld der Deutsche Edelstahlwerke A-G demontiert und in einem anderen Land wiederaufgebaut wird. (Zugrundegelegt ist ein Zeitraum von 4 Jahren)

Viele solcher Denkschriften wurden verfaßt, um die verantwortlichen alliierten Stellen auf die Bedeutung der DEW hinzuweisen und die Gründe darzulegen, die die Erhaltung der Betriebe fordern

Am 26. August 1947 wurde für die britische und amerikanische Zone Deutschlands ein neuer Industrieplan veröffentlicht. In ihm hieß es u. a.:

„Zur Befriedigung des revidierten Industrieniveaus im Zweizonengebiet und im Hinblick auf das Ziel, dieses Gebiet wirtschaftlich auf eigene Füße zu stellen, ist beschlossen worden, die Grenze der jährlichen Stahlproduktion im Zweizonengebiet auf 10,7 Millionen Tonnen Rohstahl im Jahr festzulegen und ausreichende Einrichtungen zur Herstellung dieser Menge bestehen zu lassen.“

Werden die Anlagen der DEW unter diesen Produktionsstätten sein? Die Veröffentlichung der Demontageliste der britisch-amerikanischen Zone am 17. Oktober 1947 gibt die Antwort. Sie enthält unter den Nummern:

47. Deutsche Edelstahlwerke AG., Reinoldhütte, Krefeld-Linn
48. Deutsche Edelstahlwerke AG., Krefeld
49. Deutsche Edelstahlwerke AG., Willich
50. Deutsche Edelstahlwerke AG., Hochfrequenz-Tiegelstahl GmbH., Bochum.

Die Demontage der Werke scheint endgültig zu sein. Sollen wir uns dieser Entscheidung fügen?

Das Ausmaß der vorgesehenen Demontagen verbreitete Bestürzung in der deutschen Öffentlichkeit. Der damalige Oberbürgermeister Passen in Krefeld gab in einer Pressekonferenz am 22. 10. 1947 folgendes bekannt:

„Der schwerste Verlust ist unstreitig das Stahlwerk, das zur Zeit 1215 Arbeiter und rund 300 Angestellte hat. Der Ausfall für die deutsche Wirtschaft ist mehr als einschneidend, da in diesem Werk Qualitätserzeugnisse hergestellt werden, die für die gesamte deutsche Stahlproduktion unentbehrlich sind. Inwieweit eine Umschulung der durch die Demontage stellenlos werden Arbeitskräfte für andere Industriezweige möglich ist, läßt sich im Augenblick nicht übersehen.“

Unternehmensleitung und Betriebsrat beschließen, daß unbeschadet der vorgesehenen Demontagen die Arbeit weitergehen soll. Eine steigende Produktion wird die abnehmende Industrie

besser versorgen und dadurch beweisen, daß die Leistungen des Unternehmens für die Friedenswirtschaft und den Wiederaufbau Westdeutschlands notwendig sind.

Also weiterarbeiten. Und noch mehr als bisher. Was heißt das? Die Bevölkerung, die Arbeiter und Angestellten erhalten nicht das Notwendigste zum Leben — weder Lebensmittel noch Heizmaterial noch Kleidung oder Schuhe. Der Schwarzmarkt blüht. Die Preise haben dort astronomische Ziffern erreicht. Was aber verdienen unsere Arbeiter und Angestellten?

Löhne und Gehälter im März 1948

Facharbeiter	1,14 Mark im Durchschnitt je Stunde
Hilfsarbeiter	1,02 Mark im Durchschnitt je Stunde
Frauen	0,70 Mark im Durchschnitt je Stunde
Angestellte	388,— Mark im Durchschnitt je Monat.

Mit einem solchen Einkommen kann nichts Zusätzliches an Nahrungsmitteln gekauft werden. Und was es damals auf Marken gegeben hat, daran erinnern wir uns noch mit Schrecken.

Während so die Belegschaft unter den schwierigsten Verhältnissen weiterarbeitet, verstärkt der Vorstand seine Bemühungen zur Erhaltung der für die Demontage vorgesehenen Betriebe. Fast täglich werden Besucher von alliierten Dienststellen, maßgebende Männer der Öffentlichkeit aus England und Amerika und führende Persönlichkeiten des politischen und wirtschaftlichen Lebens Westdeutschlands durch die Werke geführt. Es wird ihnen an Hand von Schaubildern demonstriert, welche Bedeutung die DEW für die Versorgung der Bundesrepublik haben. Die schon erwähnte Denkschrift wird in Hunderten von Exemplaren verschickt. Weiterhin bleibt Herr Bürgermeister Petersen bemüht, die in dieser Denkschrift gesammelten Erkenntnisse über die Notwendigkeit der DEW einflußreichen Stellen bekanntzumachen. Es scheint aber trotz all dieser Maßnahmen unmöglich, für DEW eine Revision der Demontageliste zu erwirken. Eine neue Hoffnung kommt aus den Vereinigten Staaten.

Präsident Truman beauftragte am 12. Februar 1948 den damaligen Administrator des Marshall-Plans, Mr. Paul Hoffman, eine Überprüfung der in den drei Westzonen vorgesehenen Demontagemaßnahmen zu veranlassen und zu empfehlen, welche Werke — falls es solche gäbe — erhalten bleiben sollten, „weil sie in Deutschland einen wesentlichen Beitrag für die Weltversorgung kritischer Güter leisten konnten“.

Es erscheint notwendig, zu den amerikanischen Behörden in Deutschland Kontakt aufzunehmen, doch gerade zu diesen Dienststellen haben wir keine Verbindung. „Bei der OMGUS in Berlin, der zuständigen Dienststelle der Amerikaner, soll ein Mr. Kelly arbeiten. Versuchen Sie doch einmal, ihn zu erreichen“, erfährt Direktor Lösch bei einem Besuch in Hamburg von Herrn Petersen. Der Versuch wird unternommen. Unter Schwierigkeiten wird das Büro von Mr. Kelly ermittelt. „Aber Mr. Kelly hat nur 15 Minuten Zeit“, ist die wenig tröstliche Auskunft der Sekretärin. Als Direktor Lösch sich Mr. Kelly vorgestellt hat und sagt, daß er von den Deutschen Edelstahlwerken in Krefeld kommt, antwortet Mr. Kelly: „Dann brauchen wir keine 15 Minuten zu sprechen. Ihr Fall ist hoffnungslos (hopeless). Das einzige, was ich Ihnen bieten kann, ist ein anständiges Mittagessen in unserem amerikanischen Kasino.“

Aus diesem Mittagessen wird ein Gespräch bis in die Nacht. Am Ende ist Mr. Justin Kelly davon überzeugt, daß die Amerikaner sich für die Erhaltung der DEW-Werke einsetzen müssen, wenn sie die Gesundheit Westdeutschlands wirklich wünschen. Seit dieser Zeit haben die DEW einen Freund gewonnen, der sich für das Unternehmen eingesetzt hat, als würde er dazugehören.

Auf Grund der von Präsident Truman gewünschten Überprüfung der Demontagen wurde eine Kommission gebildet (Humphrey-Kommission), die unter der Leitung von Geo. W. Wolf, Präsident der United States Steel Export Company, stand. Im Sommer 1948 kam die Kommission mit einem großen Mitarbeiterstab nach Westdeutschland.

Ende Juli 1948 wird Direktor Lösch gemeinsam mit Herrn Dr. Sohl, der bereits damals schon einmal Mitglied des Aufsichtsrates der DEW war, zu Mr. Wolf zwecks einer Besprechung gebeten. In dem Salonzug eines früheren deutschen Regierungsmitgliedes erhält er Gelegenheit, seine Argumente für die Erhaltung der DEW vorzutragen. Erst als er auf die Bedeutung der DEW für den Export Westdeutschlands zu sprechen kommt, ist das Gespräch für Mr. Wolf bedeutungsvoll. Er läßt sich genau erklären, welchen Beitrag DEW für den Export leisten kann.

Am nächsten Tag aber verließ die Kommission Deutschland schon, um in der Schweiz ihren Bericht fertigzustellen.

Ein neues Memorandum muß her. Wir haben nur eine Woche Zeit. Mehrere Tage wird bis tief in die Nächte hinein gearbeitet, um die Bedeutung der DEW in einer zukünftigen deutschen Wirtschaft in einer Denkschrift klarzustellen. Am 2. August wird die letzte Zeile geschrieben. Zwei Tage später kann sie Mr. Wolf in Interlaken übergeben werden. Er liest sie und sagt: „Das ist genau das, was ich brauche. Ich glaube, ich kann Ihnen helfen.“ Mit neuen Hoffnungen kehrt Direktor Lösch nach Krefeld zurück.

Am 9. August 1948 wurde das Gutachten der Humphrey-Kommission mit den Empfehlungen zur Revision der Demontageliste vom amerikanischen Kabinettspräsident Truman vorgelegt. In der Vorlage wurde empfohlen, u. a. die Werke Krefeld, Willich und Bochum bei der DEW arbeitsfähig zu belassen. Doch dies war nur eine Empfehlung. Die amerikanische Regierung mußte ihre eigenen Wünsche mit den Regierungen Frankreichs und Englands abstimmen.

Inzwischen arbeiteten die alliierten Dienststellen so, als ob mit einer Änderung der Demontageliste nicht zu rechnen wäre. Sie verlangten, daß die Unternehmenleitungen der zur Demontage vorgesehenen Betriebe einen Zeitpunkt festlegten, zu dem die Anlagen zum Abbau zur Verfügung stünden. Die Produktionen solcher Werke, die zur Versorgung Westdeutschlands benötigt würden, sollten an andere Stelle verlagert werden, darunter auch einige Anlagen der DEW.

In einer dramatischen Sitzung eines Sonderausschusses des Verwaltungsamtes Stahl und Eisen mit den englischen Dienststellen in Düsseldorf wird verlangt, unverzüglich einen Termin zu nennen, zu dem die betreffenden Werke zwecks Beginn der Demontage bzw. Verlagerung verfügbar seien. Sowohl die Herren der DEW als auch die des Verwaltungsamtes Stahl und Eisen lehnen es ab, einen solchen Termin zu nennen. Die Antwort der Engländer ist: „Dann setzen wir selbst den Zeitpunkt fest, zu dem der Abbau beginnt.“

Ist fünf Minuten vor zwölf alles vergebens gewesen? — Nein.

Am 13. April 1949 wurde durch das sogenannte Washingtoner Abkommen der drei Westalliierten für viele Unternehmen, die auf der ursprünglichen Demontageliste standen, ein Demontagestop ausgesprochen.

Auch das Werk Krefeld wird von der Demontageliste abgesetzt mit der Einschränkung, daß unsere Rohstahlkapazität auf jährlich 130 000 t begrenzt wird. Aus diesem Grunde sollen aus dem Werk drei Elektro-Ofen in der Größe von 25 t, 18 t und 15 t sowie ein SM-Ofen entfernt werden.

So groß die Freude über die Rettung des Werkes Krefeld ist, so bedauerlich ist das Schicksal von Bochum, denn dieses Werk wurde nach einer fast völligen Zerstörung während des Krieges nach 1945 mühsam wieder aufgebaut. Bei diesem Wiederaufbau haben alle Bochumer Mitarbeiter in vorbildlicher Zusammenarbeit mitgeholfen. In schwierigster Zeit erstand das Werk neu als eine Gemeinschaftsleistung, die wir nicht vergessen wollen. Auch nach Abschluß des Petersberg-Abkommens, das einen endgültigen Schlußstrich unter die Demontagen setzt, bleibt das Werk Bochum auf der Demontageliste. Für Krefeld wird allerdings die Demontage der ursprünglich zum Abtransport vorgesehenen Schmelzaggregate aufgehoben.



DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE AKTIENGESELLSCHAFT

DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE AKTIENGESELLSCHAFT
KREFELD, GLADBECK, HIER: STRASSE 578, POSTSCHLIESSEACH 114

Direktor: Dr. G. W. Wolf
Krefeld

Technischer Leiter: Dr. G. W. Wolf
Krefeld

Finanzleiter: Dr. G. W. Wolf
Krefeld

Gründungsmitglied: Dr. G. W. Wolf
Krefeld

Gründungsmitglied: Dr. G. W. Wolf
Krefeld

An
unsere geschätzten Abnehmer

**Nach wie vor
DEW**

EDELSTAHL
FÜR ALLE VERWENDUNGSZWECKE
IN GLEICHBLEIBENDER GÜTE

KREFELD
Datum des Poststempels

Sehr geehrte Herren!

Unser Hauptwerk Krefeld wird nicht demontiert!
Rundfunk und Presse haben darüber berichtet.
Sie können uns also Ihre Aufträge wieder unbesorgt erteilen, ohne befürchten zu müssen, wegen der Auslieferung in Schwierigkeiten zu geraten.
In der rückliegenden Zeit ist uns wegen der Unsicherheit über das Schicksal unseres Werkes Krefeld wohl mancher Auftrag nicht erteilt worden. Wir wären Ihnen deshalb dankbar, wenn Sie das bei der Vergebung weiterer Bestellungen wohlwollend berücksichtigen würden.
Seien Sie bitte versichert, daß wir jedes Entgegenkommen zu schätzen wissen und jetzt mehr als bisher alles daran setzen können, Sie in jeder Hinsicht zu friedem zu stellen.

Mit verbindlicher Empfehlung
Deutsche Edelstahlwerke
Aktiengesellschaft

Verkaufsstellen: Berlin W 35 · Frankfurt/Main · Hamburg · Hannover
Leipzig C 1 · Nürnberg · Remscheid-Reinshagen · Stuttgart-Feuerbach

Die glückliche Nachricht an unsere Kunden und Freunde:
DEW wird nicht demontiert!

In Bochum hat die Demontage bereits am 1. August 1949 begonnen. Ein Jahr später ist die totale Demontage — mit äußerster Umsicht (!) von den eigenen Mitarbeitern durchgeführt — beendet. In der Zwischenzeit wird mit Hilfe von Belegschaftsmitgliedern aus Bochum versucht, eine gewisse Produktion Bochumer Erzeugnisse in Krefeld weiterzuführen.

Auch nach dem Petersberg-Abkommen ruhten noch zahlreiche Beschränkungen auf der deutschen Industrie. Vergrößerungen und der Bau von Neuanlagen z. B. waren von einer sehr schwer zu erhaltenden Genehmigung abhängig. Erst durch die Gründung der Montan-Union in den Jahren 1951/52 entfielen alle Beschränkungen für die Eisen- und Stahlindustrie.

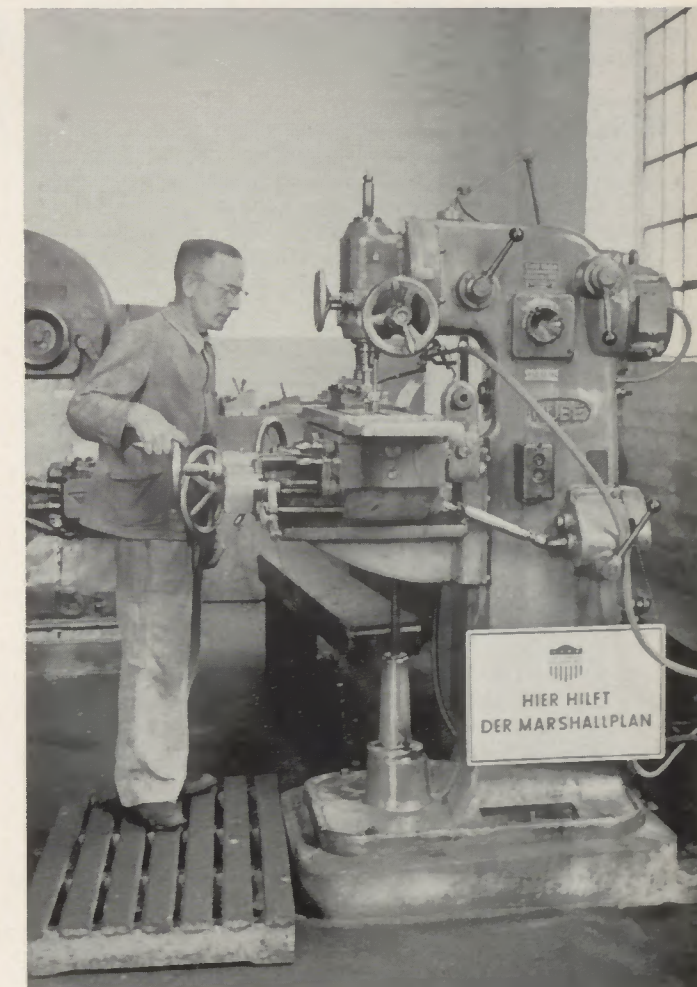
Am 30. April 1952 erhält Werk Bochum unter der Lizenz-Nr. 4301 der Allied High Commission in Germany die Lizenz für 10 Hochfrequenz-Ofen in Größen von 4 bis 2000 kg. Am 1. August 1952 wird in Bochum erstmalig wieder Stahl erschmolzen.

Mit der Währungsreform Mitte 1948 hatte ein steiler wirtschaftlicher Aufstieg begonnen, der sich bis in unsere Tage fortgesetzt hat. Die DEW und ihre Belegschaft konnten an dieser Entwicklung teilnehmen, weil seit Kriegsende nie die Hoffnung aufgegeben wurde und weil trotz aller Rückschläge und Enttäuschungen unentwegt weitergearbeitet worden ist. Damals wurde die Grundlage für die heutige DEW geschaffen. Jeder, der durch seine Arbeit und durch beispielgebende Pflichterfüllung dazu beigetragen hat, verdient Dank und Anerkennung. Als am 28. September 1951 auch für die DEW das Mitbestimmungsgesetz in Kraft trat, erhielten die Arbeitnehmer Sitz und Stimme im Aufsichtsrat und Vorstand. Die Verantwortung für das weitere Gedeihen des Unternehmens lag nunmehr auch in den Händen der Belegschaft, die mit für die

Erhaltung des Unternehmens rastlos gearbeitet hatte. Mit der Neugründung der DEW trat Herr Bürgermeister a. D. Petersen in den Aufsichtsrat der Gesellschaft ein, um auch weiterhin mit seinem Rat den Weg der DEW zu begleiten. Nur aus Altersgründen ist er am 31. März 1960 auf eigenen Wunsch aus dem Aufsichtsrat der DEW ausgeschieden.

Dieser Bericht konnte aus der großen Zahl der Männer, die zur Erhaltung der Grundlagen der DEW beigetragen haben, nur wenige Namen nennen. Mit Dankbarkeit sollten wir all derer gedenken, die sich für die DEW eingesetzt haben, der Mitarbeiter, der Betriebsräte, der Verantwortlichen im Unternehmen und vieler Außenstehender. Unter ihnen waren Engländer und Amerikaner, die allein für die wirtschaftliche Vernunft eintraten und nicht daran dachten, ob die deutsche Wirtschaft einmal für sie eine Konkurrenz darstellen würde. Viele damals geknüpfte Verbindungen sind erhalten geblieben. Es war der Beginn einer internationalen Zusammenarbeit, deren Erkenntnisse auch für den zukünftigen Weg der DEW von Bedeutung sind.

Der Aufbau beginnt im Zeichen des Marshallplans



RUHRFESTSPIELE 1960

Man sollte mal nach Recklinghausen fahren!



Aus dem diesjährigen Spielplan der Ruhrfestspiele wurde für unsere Mitarbeiter Shakespeares „Macbeth“ ausgewählt, und zwar die Vorstellung am Sonnabend, dem 25. Juni. Einzelheiten über Kartenbestellung und Fahrtmöglichkeiten wurden durch Anschlag bekanntgegeben.

Professor Dr. Carlo Schmid, der Vizepräsident des Bundestages, sagte in seiner Festansprache zur Eröffnung der Ruhrfestspiele im vergangenen Jahr:

„Die Ruhrfestspiele sollen ein lebendiger Aufruf sein, vor der Arbeit und der Befriedigung, die sie dem Tüchtigen gibt, nicht die Seele zu vergessen, die Seele nicht, und nicht den freien Geist! — Diese Festspiele sind kein bloßer Zierrat des „Gewerkschaftsbetriebes“ — sie sind Wesensbejahung des Menschen im Jahrhundert der Arbeit an der Maschine, sie sind ein Stück Selbsterkenntnis und Selbstbestätigung der Nation.“

Oft haben wir das Wort gehört vom Menschen, der im Mittelpunkt der Arbeit steht, besonders dann, wenn Forderungen damit verbunden waren. So sehr berechtigt Wort und Forderungen sind, so wichtig ist es aber auch zu erkennen, daß daraus Verpflichtungen für den „Menschen“ erwachsen. Eine davon ist die Verpflichtung zur Bereicherung der Bildung; denn aus der Bildung erwächst die Kraft, die uns aus der seelenlosen Masse herausreißt, die uns an einer Freiheit aus dem Geistigen teilnehmen läßt, auf die sich dann die organisatorischen Zusammenschlüsse, bis hin zur staatlichen Gemeinschaft, aufbauen müssen.

Die Ruhrfestspiele sind in diesem Bildungsweg der Nation ein kleiner, aber sehr leuchtender Mosaikstein. Indem wir an ihnen teilnehmen, stärken wir nicht nur das allgemeine Ansehen, sondern wir öffnen uns selbst den Weg zu dem „freien Geist“, aus dem allein unser Leben lebenswert und in echter Freiheit gestaltet werden kann. Es wäre zu wünschen, wenn viele unserer Mitarbeiter an dem Erlebnis der Ruhrfestspiele teilnehmen würden.

Nun zu der Vorstellung, die gemeinsam besucht werden soll. Es ist Shakespeares „Macbeth“. Zu allen Zeiten war und ist der Mensch Versuchungen und Bedrohungen ausgesetzt. Im „Macbeth“ erleben wir, wie ein Mensch unterliegt, wie er sich zu furchtbaren Taten erniedrigt, jedes Maß verliert und als Unmensch sich selbst aus der Gemeinschaft ausschließt.

In der Festspielinszenierung, an der wir am 25. Juni teilnehmen, spielt Ernst Schröder die Titelrolle, Hilde Krahl die Lady Macbeth, Kaspar Brüninghaus den Bancoquo und Ulrich Haupt den Macduff. Die Inszenierung liegt in Händen von Heinrich Koch, das Bühnenbild hat Franz Mertz entworfen.

Im vergangenen Jahr haben wir auch bei uns für ein neues Haus der Ruhrfestspiele gesammelt. Inzwischen sind die Vorarbeiten soweit abgeschlossen, daß der Grundstein am 2. Juni von Altbundespräsident Professor Heuss gelegt werden konnte. In zwei bis drei Jahren wird in Recklinghausen eine neue Bühne mit großem Zuschauerraum zur Verfügung stehen, ein richtiges Festspielhaus. Das wird den Aufführungen zugute kommen, aber auch den Besuchern. Hoffen wir, daß von Jahr zu Jahr immer mehr Mitarbeiter sich entschließen, an den Festspielen teilzunehmen. Sie bereichern sich durch ein großartiges künstlerisches Erlebnis und helfen mit, der Bildung und dem Geist die Stellung zukommen zu lassen, die sie einnehmen müssen, wenn unsere Gesellschaft in Freiheit bestehen will.

„Macbeth“

Das Stück spielt in der frühen schottischen Geschichte. Macbeth und Bancoquo kehren als siegreiche Feldherren ihres Königs Duncan aus der Schlacht ins Heerlager heim, wo der König den Macbeth, der die Thronwürde von Glamis bereits trägt, auch zum Than von Cawdor machen will. Macbeth und Bancoquo treffen indessen auf ihrem Wege über die nächtliche Heide auf drei Hexen, die ihnen zuraunen, daß Macbeth Than von Glamis, von Cawdor, ja, daß er König sein werde. „Nicht so beglückt, doch weit glücklicher“ soll Bancoquo sein: Stammvater einer ganzen Reihe von Königen. — Das dunkle Geisterwort erweckt in dem bis dahin untadeligen Macbeth bösen Ehrgeiz. Als der König ihn wirklich zum Than von Cawdor macht, meint er, nun auch die Königswürde erringen zu müssen, und was er nur dumpf empfindet, spricht seine Frau klar aus; sie treibt ihn, der noch zögert, mit unweiblicher Härte zur Tat. Duncan fällt schon in der folgenden Nacht unter Macbeth's Dolch; die Tat wird den Leibwächtern zugeschoben, als Urheber bezichtigt Macbeth die rechtzeitig entflohenen Söhne Duncans. — König Macbeth muß bald erkennen, daß „sündentspross'ne Werke erlangen nur durch Sünden Kraft und Stärke“. Er glaubt nun auch Bancoquo und dessen Sohn Fleance aus dem Wege räumen zu müssen, denn in Bancoquo haben die Hexen ja den Stammvater von Königen erkannt, der er selbst sein will. Bancoquo wird am Abend eines großen Banketts umgebracht, doch sein Sohn entkommt. In der Tafelrunde ermuntert Macbeth die Gäste zum Frohsinn, erschreckt sie aber zugleich durch wirre Reden, denn nur er sieht zweimal die blutige Gestalt des Bancoquo auftauchen und an die Untat mahnen. — Der Tyrann holt sich abermals bei den Hexen Rat, die ihn vor Macduff warnen. Weiter sagen sie ihm, er werde seinen Feinden nicht erliegen, eh' nicht der große Birnams Wald auf Schloß Dunsinane zugeschritten käme. Niemand, der vom Weibe geboren sei, könne ihm je etwas anhaben. Inzwischen ist Macduff nach England gegangen, wo er am Hofe König Edwards Malcolm, den Sohn des ermordeten Königs, trifft. Beide wollen mit einem englischen Heer ihr Land von Macbeth's Schreckensherrschaft befreien. Da kommt die Kunde, daß der Tyrann Weib und Kinder Macduffs ermordet habe. Von Untat zu Untat schreitet der König, er, der zunächst nur zögernd und von seiner Frau angetrieben, zur Gewalt griff, kennt nun keine Grenzen mehr. Dagegen drückt die Gewissenslast immer schwerer auf Lady Macbeth; in einer nächtlichen Szene sind Arzt und Kammerfrau Zeuge, wie sie im Schlaf wandelnd, von Ängsten umgetrieben, die Blutflecken von den Händen zu waschen versucht. — Die furchtbare Schuld treibt Lady Macbeth in den Tod durch eigene Hand, während Macbeth um sein Königreich kämpft. Engländer und Schotten ziehen gegen sein Schloß Dunsinane, und damit man die Stärke des Heeres nicht sehen kann, hat jeder Gewappnete sich aus dem Birnams Wald einen Zweig geschlagen, den er vor sich hält: Der Birnams Wald wandelt gegen Dunsinane! Das Haupt des Tyrannen fällt schließlich durch Macduff, der lebend aus dem Mutterleibe geschnitten wurde, so daß sich auch das letzte Hexenwort erfüllt. — Die auf Unrecht begründete Macht muß untergehen, ob sie die Richtlinien zu ihrem Tun nun aus dem Munde von Hexen empfängt oder aus der eigenen Brust. Vor dem endgültigen Verlöschen aber steht die Hölle der Gewissensqual, die Lady Macbeth friedlos macht. Goethe hielt „Macbeth“ für Shakespeares bestes Theaterstück; es steht, was Bühnenwirksamkeit wie innere Folgerichtigkeit angeht, in der ersten Reihe seiner zahlreichen Werke.

Internationale Croning-Lizenznehmer-Tagung 1960

Wie in jedem Jahr, so sind auch in diesem Jahre Vertreter der Gießereien, die das Croning-Verfahren anwenden, zu einer Lizenznehmer-Tagung zusammengekommen, um sich in einer Vortragsfolge über den derzeitigen Stand und die Neuerungen des Croning-Verfahrens zu informieren und um in persönlichen Aussprachen Kontakt über ihre gemeinsamen technischen Probleme zu nehmen.

Wir haben bereits in einem früheren Heft eingehend über das Croning-Verfahren in unserem Bochumer Werk berichtet, das bei der Vergabe von Lizenzen und der Einführung weiterer Gießereien in die Verfahrenstechnik neben der Firma Croning maßgeblich beteiligt ist.

Herr Klemmer, der Geschäftsführer der Firma Croning & Co. hatte zu dieser Tagung am 27. Mai in Hamburg eingeladen, um im Anschluß an die Vorträge und Besprechungen die Gießerei der Firma Croning in Wedel/Holstein zeigen zu können. Die starke Beteiligung der etwa 100 Lizenznehmer mit insgesamt 150 Fachleuten aus den verschiedensten Ländern machten diese Veranstaltung zu einem vollen Erfolg. Es waren insbesondere aus Frankreich zahlreiche Lizenznehmer erschienen; aber auch aus anderen Ländern, wie England, Dänemark, Österreich, Holland, Italien, Portugal und Japan, waren Vertreter gekommen. Eine Simultan-Übersetzungsanlage sorgte dafür, daß keine Sprachschwierigkeiten auftreten konnten und eine rege Diskussion möglich wurde.

Nach einer Begrüßung der Teilnehmer durch Herrn Klemmer übernahm Herr Direktor Dr.-Ing. Offermann, Werk Bochum, den Vorsitz. In interessanter Folge wechselten Vorträge und Filme über das Verfahren und gaben Aufschluß über die anstehenden Fragen und Probleme. Unter anderem brachte Herr Dipl.-Ing. Schmid vom Werk Bochum einen eingehenden Untersuchungsbericht über die zur Herstellung der Formmasken zur Anwendung kommenden Rohstoffe, wie Kunstharz, Quarzsand und sonstige Zusatzmittel. Der Vortrag wurde abgerundet durch einen Film, den Herr Dick über die Herstellung des harzgebundenen Sandes im Werk Bochum gedreht hatte.

In einem Vortrag eines Herrn der Firma Croning wurden die Schwierigkeiten der Einführung des Formmaskenverfahrens in einer Stahlgießerei in einem unterentwickelten Land, hier auf den Philippinen, gezeigt. Auch Indonesien gehört zu den Ländern, die das Verfahren anwenden.

Herrn aus dem Ausland trugen durch Vorträge und Filme zur Kenntnis des Standes des Verfahrens in ihren Ländern bei. So brachten z.B. Filme eine gute Übersicht über die Anwendung des Verfahrens in Gießereien in Frankreich und in den skandinavischen Ländern.

Eine rege Diskussion zeigte das große Interesse, das der Tagung von allen Seiten entgegengebracht wurde. Im Anschluß an die Tagung besichtigten die Teilnehmer außer dem Werk der Firma Croning in Wedel/Holstein die Gießerei des Volkswagenwerkes in Wolfsburg, die ebenfalls nach dem Croning-Verfahren arbeitet sowie die Gießerei unseres Werkes Bochum.

Die Tagung brachte mit ihren Vorträgen, Besichtigungen und dem Gedankenaustausch allen Teilnehmern viele neue Anregungen und nützliche Hinweise für ihre weitere Arbeit auf dem Gebiete des Formmaskenverfahrens.

Besuch von der Allegheny Ludlum Steel Corporation



Mr. Hanley, Dr. Lössch, Mr. King, Dr. Gehm, Mr. Wheeler

Am 4. und 5. Mai 1960 besuchten uns der Präsident der Allegheny Ludlum Steel Corporation, Pittsburgh 22/Pa., Mr. E.J. Hanley, und die beiden Vizepräsidenten der Gesellschaft, Mr. Clark W. King und Mr. T. Ames Wheeler, zum Zwecke technischer und kaufmännischer Verhandlungen.

Die Allegheny Ludlum Steel Corporation ist zusammen mit der National Lead Company Besitzer der Titanium Metals Corporation of America, die zusammen mit DEW die Continental Titanium Metals Corporation (CONTIMET) gegründet hat und auf dem Titangebiet arbeitet.

Eine ausgedehnte Besichtigung unseres Krefelder Werkes, an der auch unser Aufsichtsratsvorsitzer, Herr Dr. Gehm, teilnahm, schloß sich den Besprechungen an.

Die Allegheny Ludlum Steel Corporation gehört zu den führenden Edelmetallwerken der USA und ist in Bezug auf ihr Fabrikationsprogramm in etwa mit DEW zu vergleichen. Sie verfügt über eine bedeutende Produktion in rostfreien und Kugellagerstählen, Magneten und Hartmetallen, darüber hinaus in Elektrotechnik.

Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:

Moderne Lohnhärterei in Chile

Unsere Vertretung in Chile, die Aceros Marathon Ltda., Santiago, hat eine moderne Lohnhärterei eingerichtet, die den Bedürfnissen der chilenischen Kundschaft entspricht. — Unser Bild gibt einen Überblick über die aufgestellten Aggregate.

Zu Besprechungen in Krefeld

Herr M. Farahat, Direktor unserer Vertretung in Ägypten, und Herr G. Hollaender, Inhaber unserer Vertretung in Süd-Afrika, weilten zu Besprechungen in Krefeld.

Aus Argentinien

Gelegentlich einer Geschäftsreise im März nahm Herr Dr. Schlungs an einem Empfang im Jockey-Club in Buenos Aires aus Anlaß des Besuches einer Delegation des Bundestages in Argentinien teil. Das Foto zeigt den Krefelder Bundestagsabgeordneten, Herrn Dr. G. Serres, den Vorsitzenden des Bundestags-Auslandsausschusses, mit Herrn F. J. Schormair, dem Inhaber unserer argentinischen Vertretung Acerometal S.A., und Dr. Schlungs.



Urlaub in Deutschland

Aus Übersee verbringen folgende Mitarbeiter z. Z. ihren Urlaub in Deutschland:

Herr Kurt Boecker von der ACESITA, Rio de Janeiro
Herr Ingenieur E. Hartmann von der ACESITA, Sao Paulo
Herr F. Herrmann von der Aceros Marathon S.A., Mexico City

Herr W. Stolz, Verkaufsleiter bei der Aceros Marathon Ltda., Santiago de Chile, benutzt seinen Europa-Urlaub, um in einer sechswöchigen Ausbildung die DEW Krefeld und die übrigen Werke kennenzulernen.

HIER HAT DER LESER DAS WORT

Wir haben schon verschiedentlich Leserzuschriften angeregt, ohne daß von dieser Möglichkeit der Meinungsäußerung bisher Gebrauch gemacht worden wäre. Jetzt ist erstmalig eine Leserzuschrift eingegangen, die sich mit der „bargeldlosen Lohnzahlung“ beschäftigt. Wir veröffentlichen sie im vollen Wortlaut und bringen anschließend eine Antwort dazu.

„Im Heft 2 wurde auf die Vorteile der bargeldlosen Lohnzahlung hingewiesen.

Ohne mich gegen Modernisierung und Fortschritt zu stemmen, stelle ich folgende Fragen:

Sind durch die aufgeführten Vorteile auch alle Nachteile beseitigt?

(1) Wie kommen alleinstehende, auswärts wohnende Kollegen zu Bargeld, wenn sie nach Tagesschichtschluß ihren Heimatort erreichen und dann vor der geschlossenen Bank stehen? Höchstens doch zweimal im Monat: an den arbeitsfreien Sonntagen.

(2) Wer garantiert dem Konteninhaber, daß jeder Geschäftsinhaber den Barscheck als gültiges Zahlungsmittel anerkennt und Wechselgeld herausgibt? (Vor allem in den Landbezirken).

(3) Die Zuschrift zweier Konteninhaber beweist zwar, daß sie ihrer Ehefrau den Weg zum Lohnbüro ersparen. Wer aber holt das Krankengeld?

(4) Zwar schaltet der Arbeitgeber das Risiko des Lohngeldraubes und die Belastung des Zahlens, Eintürens, des Transportes und der damit verbun-

denen Zeitverluste für sich weitgehend aus. Das ist im Rahmen allgemeiner Rationalisierung durchaus verständlich.

Dem wäre ein Urteil des Bundessozialgerichtes gegenüberzustellen. Aus gegebenem Anlaß besagt es folgendes: Abwicklungen von Bankgeschäften durch Lohnkonteninhaber und damit verbundene Wege gelten als in der Freizeit ausgeführt und nicht als Teil des Arbeitsvertrages. Ein hierbei entstehender Unfall gilt nicht als versicherungspflichtig im Sinne eines Wegeunfalls.

(5) Ein mehrfaches Abheben im Laufe einer Zahlungsperiode bringt für viele Konteninhaber Fahrtkosten und Zeitverluste. Und das im Zeitalter der Arbeitszeitverkürzung!

(6) Nach vorsichtiger Schätzung fallen auf jedes Lohn- oder Gehaltskonto zwei Überweisungskonten an (Daueraufträge, Die Red.). Bei der Gesamtbelegschaft des Krefelder Werkes würde das die runde Zahl von 14.000 Nebenkonten ausmachen. Keine Bank oder Kasse wird auf die Dauer diese große Anzahl Konten kostenlos bearbeiten. Wer übernimmt dann diese Kosten?

Josef Reinartz, Baubetrieb

In der Diskussion um die Lohn-Scheck-Konten werden innerhalb der Belegschaft die in der Leserzuschrift geltend gemachten Bedenken häufiger angeführt. Es erscheint daher zweckmäßig, zu den einzelnen Punkten gleich Stellung zu nehmen, wobei wir uns bewußt sind, daß an dieser Stelle nur Hinweise gegeben werden können. Für spezielle und ausführliche Behandlung der einzelnen Fragen verweisen wir auf die Möglichkeit einer Rücksprache in der Lohnbuchhaltung.

Unfalltabelle WERK KREFELD JUNI 1960

im Vergleich zum Stand in der Unfalltabelle März 1960

Stand Betrieb	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann	tödlich	Stand in der Unfalltab. März 1960	Stand Dezember 1959
Produktionsbetriebe					
1. Tifa	2,75	0,23	—	1.	3.
2. Platinenschleiferei	5,5	0,59	—	15.	13.
3. Blockstraße I	5,5	0,69	—	10.	1.
4. Werkzeugabteilung	3,5	0,98	—	2.	2.
5. Walzwerk, Vorkontrolle	5,5	1,71	—	19.	20.
6. Walzwerk, Knüppelschleiferei	5,5	1,73	—	3.	12.
7. E-Werk II	7,5	1,81	—	16.	15.
8. E-Werk I	7,5	2,01	—	6.	19.
9. Walzwerk, Straßen	5,5	2,10	—	8.	5.
10. E-Werk III	7,5	2,20	—	9.	6.
11. Kaltbandwalzwerk	4,5	2,44	—	13.	7.
12. Rohrwerk	4,5	2,53	—	5.	9.
13. Walzwerk, Putzerei	5,5	2,54	—	20.	14.
14. Preßwerk	9,5	2,60	—	11.	8.
15. Kaltblechwalzwerk	4,5	2,67	—	12.	21.
16. Zieherei	4,0	2,70	1	4.	11.
17. Blechwalzwerk	5,0-6,5	2,85	—	18.	16.
18. Mech. Werkstatt	3,5	3,03	—	7.	17.
19. Hammerwerk	9,5	3,22	—	22.	22.
20. Glüherei	4,5	3,36	—	17.	10.
21. Blockdreherei III	3,5	4,84	—	14.	4.
22. S. M.-Werk	8,0	5,15	—	21.	18.
Hilfs- und Nebenbetriebe					
1. Werkzeugaufbereitung	3,5	kein Unfall	—	14.	1.
2. Wärmestelle	1,5	kein Unfall	—	2.	7.
3. Hilfspersonal	2,0	0,38	—	3.	2.
4. Elektro-Betrieb	4,5	0,82	—	8.	12.
5. Forschungsinstitut	1,5	1,05	—	9.	4.
6. Werksschutz, Küche u. a.	2,0	1,06	—	7.	3.
7. Stahlkontrolle II	4,5	1,17	—	13.	8.
8. Bau-Betrieb	6,0	1,40	—	6.	13.
9. Stahlkontrolle I	4,5	1,79	—	10.	14.
10. Energie-Betrieb	3,5	1,90	—	5.	10.
11. Reparatur-Betrieb	4,5	2,41	—	12.	6.
12. Platz und Transport	6,0	2,86	—	15.	9.
13. Bahn-Betrieb	5,5	2,88	—	4.	5.
14. Lehrwerkstatt	3,5	3,12	—	11.	15.
15. Hauptlager	2,0	5,88	—	1.	11.

Wir antworten:

(1) Auswärtswohnende alleinstehende Mitarbeiter leben im allgemeinen nicht so weltabgeschlossen, daß sie nicht notfalls irgendeine Vertrauensperson mit der Geldbesorgung beauftragen könnten. Sollte dies aber gar nicht angängig sein, bleibt ihnen die Möglichkeit, bei der am Werk gelegenen Hauptzweigstelle der Stadtparkasse ein Konto einzurichten. Hier können Barabhebungen dann „im Vorbeigehen“ getätigt werden.

(2) Die allgemeine Anerkennung des Barschecks als gültiges Zahlungsmittel wird noch einige Zeit auf sich warten lassen, weil unser derzeitiges Scheckgesetz für den Empfänger des Schecks noch nicht genügend Sicherheiten bietet. Es gibt jedoch — und gerade in Landgemeinden, wo fast jeder den anderen kennt — bereits viele Gewerbetreibende, die den Barscheck eines ihnen bekannten Kunden ohne weiteres als Zahlungsmittel entgegennehmen. Die Konkurrenz wird in naher Zukunft das übrige besorgen, ganz abgesehen davon, daß jeder, der sich zu einem Lohn-Scheck-Konto entschließt, Schrittmacherdienste leistet.

(3) Es ist ein guter und begrüßenswerter Vorschlag, auch das Krankengeld gegebenenfalls zu überweisen. Die abrechnungstechnischen Voraussetzungen könnten bald geschaffen werden. Wenn erst einmal die ganze Belegschaft zur Lohnüberweisung übergegangen ist, dürfte dieser Vorschlag als generelle Regelung verwirklicht werden.

(4) Die Frage nach dem Versicherungsschutz bei der Erledigung von Geldgeschäften ist auf einer der letzten Belegschaftsversammlungen gestellt worden. Dieser Schutz erstreckt sich grundsätzlich nur auf den direkten Hin- und Rückweg, wenn dieser Weg mit der Erfüllung einer arbeitsvertraglichen Verpflichtung in ursächlichem Zusammenhang steht. Somit entfällt bereits der Versicherungsschutz, wenn ein Mitarbeiter sich in seiner Freizeit zum Werk begibt, um dort beispielsweise den Lohn abzuholen, wegen eines Vorschusses nachzufragen oder das Sozialbüro, den Werksgesundheitsdienst, die Werksbücherei u. a. aufzusuchen.

Mit anderen Worten: jeder Weg von und zum Werk, der außerhalb der Erfüllung arbeitsvertraglicher Pflichten liegt, steht auch außerhalb des Versicherungsschutzes. Selbstverständlich also auch das Abholen von Barbeträgen bei einem Geldinstitut. Wer aber auf dem Nachhauseweg der Arbeit oder auf dem Wege zur Arbeit bei einem am Wege liegenden Geldinstitut Barbeträge abhebt, steht für den ganzen Weg unter Versicherungsschutz, ausgenommen allerdings die Zeit, in der er sich in den Räumen der Bank oder Sparkasse aufhält.

Im übrigen gibt es im privaten Leben so viele Unfallgefahren, daß der Weg zur Bank oder Sparkasse zusätzlich kaum ins Gewicht fallen dürfte.

(6) Für den Fall, daß eines Tages Geldinstitute Bearbeitungsspesen verlangen, ist es Angelegenheit des Werkes für eine allseits befriedigende Lösung zu sorgen, durch die der einzelne Konteninhaber nicht belastet wird.

Abschließend sei gesagt, daß wir es für recht erfreulich halten, wenn derartige Zuschriften uns die Möglichkeit geben, Mißverständnisse und Unklarheiten zu beseitigen und Anregungen zu empfangen. Zu diesem speziellen Fall sei noch gesagt, daß für die Inhaber der bis jetzt schon 1.800 Lohn-Scheck-Konten keine Zweifel an den Vorteilen dieser Lösung bestehen. Das sollte bei allen Überlegungen nicht vergessen werden.

MOSAİK - vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Sonderregelung über kontinuierliche Arbeitszeit verlängert

Im Zusammenhang mit der Arbeitszeitverkürzung wurde ab 1. April 1958 in vielen Stahlwerken an Rhein und Ruhr die 42-Stundenwoche und damit die kontinuierliche Arbeitsweise eingeführt.

Die Einführung der kontinuierlichen Arbeitsweise war nur möglich auf Grund einer Sondergenehmigung seitens der Landesregierung, da die Bundesratsbekanntmachung vom 5. Februar 1895, die die Ausnahmen von der grundsätzlich vorgesehenen Sonntagsruhe im einzelnen regelt, den veränderten technischen, wirtschaftlichen und sozialen Verhältnissen nicht mehr gerecht wird.

WERK KREFELD

Besuch von nah und fern

In vier Monaten haben fast 800 Besucher in geschlossenen Gruppen unsere Anlagen in Krefeld besichtigt. Unter ihnen waren Schüler und Studenten der „Hogere Techn. Schule, Rotterdam“ und des „Institute Textil Roubaix“ aus Frankreich. Aus Holstein kamen Besucher, aus Pforzheim und Neumünster. Fabrikanten aus Velbert, Meister des Guillaume-Werks in Beuel, Volontäre einer holländischen Firma aus Hengelo, Einheiten der in Krefeld-Forstwald stationierten englischen Truppen, Mitglieder der Handwerkskammer Köln, Angehörige der Studentenschaft der Montan-Union und viele andere mehr wurden durch unser Werk geführt.

Die Organisation dieser Besichtigungen wird von der Stahltechnologischen Zentrale durchgeführt.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den Ausschußsitzungen vom 11. April und 3. Mai 1960 konnten Verbesserungsvorschläge unserer Mitarbeiter:

Thomas Brychcy, Otto Hilbig, Hermann Mast, Kurt Müller, Otto Müller, Reinhard Winkens, Franz Weichhaus und Günther Resenthal prämiert werden.

Anerkennungen erhielten die Mitarbeiter: Johann Chavier, Lorenz Kaul, Josef Reinartz (2), Rudolf Strobel und Günther Wiesenthal.

Ihnen allen unsere herzlichsten Glückwünsche!

Mehr als 1800 „bargeldlos“

Nachdem alle Angestellten ihr Gehalt auf Lohnscheckkonto überwiesen bekommen, hat sich die Zahl der Konteninhaber unserer Lohnempfänger erfreulich erhöht. Zur Zeit sind es über 1800 Kollegen, die ihren Lohn auf ein Konto überweisen lassen. Für diejenigen, die noch nicht dazugehören, liegen Vordrucke für die Anmeldung in den Betriebsbüros aus.

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter: Heinrich Bischof (Walzwerk), Josef Bockers (Reparaturbetrieb), Josef Tschörrch (Elektrobetrieb), Karl Vermeulen (Hauptlager), Peter Wermes (Tifa) und Stephan Zehren (Hilfspersonal) sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend.

Bitte um Meldung von möblierten Zimmern

Auch an dieser Stelle soll die dringende Bitte wiederholt werden, möblierte Zimmer für von auswärts kommende Mitarbeiter zu melden. Anmeldungen nimmt die Arbeiter-Annahme entgegen.

Im Bundesministerium für Arbeit und Sozialordnung wird z. Z. in Zusammenarbeit mit allen zuständigen Stellen, einschließlich der Kirche, eine Novelle zu der erwähnten Bundesratsbekanntmachung vorbereitet.

Infolge der Unterschiedlichkeit der Auffassungen konnten die Verhandlungen noch nicht zum Abschluß gebracht werden. Aus diesem Grunde wurde die vom Arbeits- und Sozialminister des Landes Nordrhein-Westfalen erteilte Sondergenehmigung mit den auch bisher geltenden Auflagen erneut bis zum 31. Oktober 1960 verlängert.

Gruppenleiter Max Hoyer bestand Meisterprüfung

Am 2. Juni hat der Gruppenleiter in der Lehrwerkstatt Max Hoyer vor der Kammer in Düsseldorf seine Meisterprüfung abgelegt und mit dem ausgezeichneten Ergebnis von „sehr gut“ und „gut“ bestanden. Gruppenleiter Hoyer leitet die Ausbildung der Dreher, Fräser, Hobler und Waagerechtsbohrer. — Zu seinem schönen Erfolg gratulieren wir herzlichst!

Und immer wieder Kundenbesuche

Am 13. Mai waren die Verkaufsstelle Stuttgart mit 40 ihrer Kunden, am 20. Mai die Verkaufsstelle Nürnberg mit 26 ihrer Kunden und am 27. Mai die Verkaufsstelle München mit 38 ihrer Kunden im Hauptwerk Krefeld, um die Produktionsstätten zu besichtigen. Von Stuttgart waren unsere Mitarbeiter Jatzlaw, Demmler, Maisch, Brocksteth und Schramm, von Nürnberg unsere Mitarbeiter vom Busch, Schlosser und König und von München unsere Mitarbeiter Holtschmidt, Sosna und Merz anwesend, als die Gäste im Vortragsraum der Forschungsstelle von Herrn Dr. Briefs von der Stahltechnologischen Zentrale begrüßt wurden. Dr. Briefs wies dabei auf die Wichtigkeit der persönlichen Aussprache und des sich gegenseitigen Kennenlernens hin, wobei die Wünsche der Kunden mit den Möglichkeiten unseres Werkes abgestimmt und die Kunden mit wichtigen Entwicklungen bekanntgemacht werden könnten. Anschließend sprach er zum Thema „Was ist Edelstahl“, in das er sehr anschaulich Fakten aus der Werks- und Unternehmensentwicklung und einen Überblick über die heutigen Anlagen einbaute. Eine eingehende Besichtigung der Werksanlagen zeigte den Besuchern eindrucksvoll die Sorgfalt, mit der der Werkstoff, den sie verarbeiten, bei uns hergestellt wird.

Tödlicher Betriebsunfall

Leider haben wir einen tödlichen Betriebsunfall zu beklagen. Am 7. April verunglückte bei Arbeiten an der Richtpresse in der Zieherei unser Mitarbeiter

Ernst Rouwens

Wenige Tage später, am 9. April, ist er an den Folgen des bedauerlichen Unfalls verstorben.

Seinen Angehörigen, seiner Frau und seinem Kind, gilt unser ganzes Mitgefühl.

Das Andenken des erst 25 Jahre alten, allseits beliebten Kollegen wollen wir stets in Ehren halten.

Professor Dr. Scherer Vorsitzender der Unternehmerratschaft der Industrie am linken Niederrhein

In der diesjährigen Jahreshauptversammlung der Unternehmerratschaft der Industrie am linken Niederrhein wurde Prof. Dr. Scherer zum Vorsitzenden gewählt.

Die Unternehmerratschaft der Industrie am linken Niederrhein setzt sich zusammen aus der Unternehmerratschaft der Bekleidungsindustrie, der Chemischen Industrie, der Eisen-, Metall- und Elektroindustrie, der Leder- und Schuhindustrie, der Nahrungs- und Genussmittelindustrie, der Papierverarbeitung und der Textilindustrie.

Unsere Jugendlager

Auch in diesem Jahre werden unsere Lehrlinge wieder Gelegenheit haben, in gemeinsamen Urlaubswachen schöne Naturerlebnisse kennenzulernen, gegenseitige Kameradschaft zu üben und geistig anregende, aber auch erholsame Stunden zu verbringen.

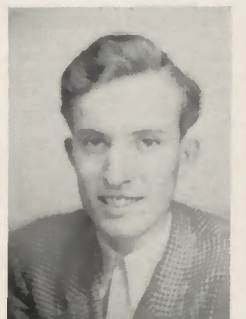
Das 3. und 4. Lehrjahr nimmt vom 23. Juli bis 5. August an den Gemeinschaftswachen in Friedewald teil. Die begeisterte Zustimmung, die diese Wochen im vergangenen Jahr bei unseren Lehrlingen gefunden haben, hat gezeigt, daß hier ein Gemeinschaftserlebnis besonderer Art geprägt wird. In Friedewald tritt zu aller Ruhe und Entspannung die geistige Anregung aus der Freude an der Unterhaltung von Mensch zu Mensch.

Für das 1. und 2. Lehrjahr ist wieder ein Zeltlager vorgesehen, das diesmal an der holländischen Küste in der Nähe von Hoek v. Holland bei Maasdyck stattfindet. Zwischen einem kleinen Wäldchen und dem Kanal liegt das Lager, das vom 23. Juli bis zum 6. August das 2. Lehrjahr und vom 6. bis 20. August das 1. Lehrjahr aufnehmen wird. Allen unseren teilnehmenden Jungen wünschen wir gute Erholung.

Für die weiblichen Anlernlinge sind Freizeitwochen in einem Jugendheim bei Schwelm vorgesehen in der Zeit vom 21. Juli bis 3. August.

Sommerpreise für Hausbrandkohlen beachten

Es sei ausdrücklich nochmals an eine Bekanntmachung erinnert, die Mitte April herausgegeben wurde. Sie besagt, daß für Lieferungen von Hausbrandkohle in der Zeit vom 11. April bis 31. August verbilligte Sommerpreise gültig sind. Es empfiehlt sich, von diesem vorteilhaften Angebot Gebrauch zu machen.



Fahrradkontrolle

Im Rahmen der Verkehrssicherheitswoche in der Zeit vom 7. bis 13. Mai 1960 hat die Krefelder Verkehrspolizei Freitag, den 13. Mai 1960, für unsere Mitarbeiter

Fahrradkontrollen

in den Fahrradständern unseres Werkes durchgeführt. Von den dabei überprüften 3364 Fahrrädern waren 715 zu beanstanden. Die festgestellten Mängel sind den betreffenden Fahrrad-Eigentümern durch einen an das Fahrrad gehängten Mängelzettel zur Kenntnis gebracht worden.

Wir empfehlen unseren Mitarbeitern, an deren Fahrrädern Mängel festgestellt worden sind, ihr Rad kurzfristig in einen den Verkehrsvorschriften entsprechenden Zustand zu versetzen.

Von unserer Werksbücherei

In den letzten Monaten hat sich einiges in der Bücherei getan, das nicht nur der Verschönerung und Ausweitung des Raumes gedient hat, sondern auch eine intensivere Heranführung der Leser an den Buchbestand ermöglicht. In Kürze werden wir für unsere jungen Leser zwischen 14 und 18 Jahren eine eigene Abteilung einrichten, in der sie geeignetes Schrifttum in übersichtlicher Ordnung vorfinden werden. Bis jetzt wurde schon ein Teil der Bücher am oberen Rand des Buchdeckels mit farbigen Streifen versehen. Es handelt sich dabei um eine Kennzeichnung, die den Lesern bei der Buchauswahl in der Freihandbücherei helfen soll, das für ihre Geschmacksrichtung geeignete Buch schneller zu finden. Die farbigen Querstreifen haben folgende Bedeutung:

- schwarz:** historische und zeitgeschichtliche Romane
- grün:** Unterhaltungs- und Frauenromane
- braun:** Heimat-, Berg-, Bauern und Familienromane
- rot:** heitere Romane und Erzählungen
- grau:** Bücher für anspruchsvolle Leser

Dabei kommt es vor, daß mehrere Streifen verwendet wurden, die dann entsprechend ihrer Bedeutung das Buch charakterisieren. Diese neue Kennzeichnung soll mit der Zeit auf den ganzen Buchbestand ausgedehnt werden. Bis jetzt wurden die Gruppen AN bis AR VIII nahezu vollständig erfaßt.

Jugendgemeinschaftstag mit gewerkschaftlichem Thema

Auf dem letzten Jugendgemeinschaftstag sprach für das 2. und 3. Lehrjahr Herr Schönrock von der DGB-Zentrale des Landesbezirks Nordrhein-Westfalen in Düsseldorf zu dem Thema: „Wir und die Gewerkschaften“. Er ging das Thema von der Frage an: Sind Gewerkschaften heute noch notwendig? Eingehend erläuterte er die Bedeutung und Aufgaben der Gewerkschaften und zeigte anschließend auf, wie sie verwirklicht werden. Erfreulicherweise kam es nach dem Vortrag zu einer Diskussion, bei der wichtige Gedanken noch vertieft werden konnten.

Unsere neuen Lehrlinge vom 1. Lehrjahr erhielten wie in jedem Jahr den Vortrag des Landesjugendpflegers Clemens Busch zum Thema: „Wir möchten was vom Leben haben“. Vorher hatte Arbeitsdirektor Boine zu ihnen von der Arbeits- und Leistungsgemeinschaft gesprochen, in die sie seit dem 1. April eingetreten sind, von unserem Unternehmen DEW.

In 8 Stunden über den Atlantik Mit der Boeing 707 nach Amerika

Im Frühjahr dieses Jahres hat die Deutsche Lufthansa erstmalig Maschinen vom Typ Boeing 707, die in 7½ bis 8 Stunden im Non-Stopflug von Frankfurt aus bis New York fliegen, eingesetzt. Der erste öffentliche Flug fand am 28. April statt.

Auf Einladung der Deutschen Lufthansa haben an diesem Flug Leiter großer Reisebüros und -agenturen sowie einige Damen und Herren des Reisedienstes der Industrie teilgenommen. Auch Fräulein Donath, die bei uns die Leiterin des Büros ist, dem die Reisevorbereitungen unserer Mitarbeiter und Verantwortlichen im Außendienst unterliegen, hatte zu diesem Flug eine Einladung erhalten, um bei ihren Flugberatungen genau orientiert zu sein. Wir haben uns mit ihr unterhalten, nachdem sie mit der gleichen Maschine nach Deutschland zurückgekehrt war. Sie war von dem Flug begeistert. Start und Landung hatten nichts Ungewöhnliches, und der Flug selbst in 11 bis 14.000 m Höhe war herrlich ruhig und störungsfrei. Wie ein großes Schneefeld, so erzählte sie, lag tief unten eine Wolkendecke, die nur kurz an der Küste von Labrador aufriß, und darüber spannte sich ein prachtvoller intensiv blauer Himmel. „Es geht alles so schnell“, sagte sie, „daß man gar nicht glauben will, bei der Landung in Idlewild so viele Tausend Kilometer von der Heimat entfernt zu sein.“

Äußerst angenehm war auch das Service, die Bedienung während des Fluges, für die 2 Stewards und 2 Stewards sorgten. Speisen, Getränke, Rauchwaren und vor allem die Hilfsbereitschaft waren hervorragend.

Die Maschine kann im normalen Verkehr rund 170 Personen befördern. Sie besitzt außer der 1. Klasse noch eine Touristenklasse. Ihre Reisegeschwindigkeit liegt bei 950 km in der Stunde.



Der Sicherheitsbeauftragte unseres Werkes, Josef Hoff, erzählt zu obigem Bild:

Obstehendes Bild sah ich auf dem Blockplatz.

Ich sprach mit den Mitarbeitern dort und fand meine Vermutung bestätigt: In der Blockhaube brütet ein Vogelpärchen und die Männer lassen den Stapel so lange liegen, bis die Jungen ausgeschlüpft sind.

Ich finde diese Tierliebe schön, und so wie ich werden sicher alle denken, — Wie gut wäre es aber, meine ich, wenn so viel Rücksichtnahme auch auf das Verhalten im Verkehr mit den Mitarbeitern und auf die Arbeit allgemein übertragen würde. Wieviel unnütze Arbeit, wieviel harte Worte könnten vermieden werden. Wie manche Unfälle brauchten nicht zu geschehen, wenn solche Rücksichtnahme auch untereinander Platz greifen würde.

Dann wäre ein ganz erheblicher Teil unserer Unfallverhütungsarbeit schon getan.

Dann würde nicht mehr so hoch gestapelt, daß der Anbinder fast schon ein Bergsteiger sein muß.

Dann ließe man nicht den häßlichen Grat an der Platine oder am Knüppel, woran der Nächste sich die Finger aufreißt.

WERK REMSCHEID

Neues von der Glüherei

Anfang Mai wurde in die Salzbadanlage unserer Vergüterei ein 4. Salzbad-Hochtemperaturofen eingebaut. Dadurch wurde es möglich, die Leistung der Anlage um etwa 30% zu erhöhen, so daß diese Anlage jetzt monatlich 420 t Einsatzstahl auf beste Zerspanbarkeit grobkornglühen kann.

Mit Wirkung vom 1. Mai wurde das Richten der Kurbelwellen nach dem Vergüten aus der Werkskontrolle in die Vergüterei verlegt. Damit traten zehn langjährige Mitarbeiter in die Vergüterei über. —

Durch diese Maßnahme wird ein zügiger Arbeitsablauf gewährleistet, so daß die Umlaufgeschwindigkeit der Kurbelwellen in der Fertigung wesentlich beschleunigt ist.

Verbesserungen im Werk II

Seit Aufnahme der Fabrikation von gesenkgeschmiedeten Kurbelwellen im Kriegsjahr 1943 im Werk II Remscheid, waren die Kontrolle mit Versandraum, die Werkzeugausgabe und Magazin der Halle I laufend Anlaß zu Fabrikationsstörungen, da diese Räume provisorisch untergebracht waren.

Durch Freiwerden eines Raumes, der schon vor unserem Einzug von einer Speditionsfirma belegt

Dann würde man den Bindendraht in der Zieherlei nach innen einbiegen.

Dann würde man im Hammerwerk die Schmiedezange nicht so in den Gang legen, daß der E-Karrenfahrer nicht mehr weiß, wie er fahren soll.

Dann würde mancher Kranführer erst zweimal hinsehen, bevor er aufzieht und dem Anbinder die Finger quetscht,

und umgekehrt würde der Anbinder sich die Mühe machen, den Kranführer anständig einzuweisen.

Dann würde man den Schutzschild beim Schleifen so hinstellen, daß der Nachbar keine Funken in die Augen bekommt.

Dann würden die Fußgänger im Werk rechtsgehen und die Autofahrer die Geschwindigkeitsgrenze einhalten.

Dann . . . , aber davon könnte man das ganze Heft vollschreiben. Lassen wir es hierbei.

Wie gesagt, ich war gerührt über die Tierliebe unserer Männer.

Es wäre zu schön, wenn ein Teil dieser Liebesbriefe sich auch dem Mitmenschen zuwenden würde.

„Unsere“ Italiener kamen von der Insel Sardinien

Wir haben uns mit den italienischen Arbeitskräften unterhalten, die am 28. Mai 1960 bei uns eingetroffen sind.

Es sind 63 Arbeiter, die, aus ihrer Heimat Sardinien kommend, bei uns arbeiten wollen. Nicht nur ein weiter Weg, sondern eine lange Vorbereitungszeit liegen hinter ihnen. Bereits seit Anfang d. J. haben sie sich bei ihrem heimatischen Arbeitsamt für den Arbeitseinsatz in Deutschland gemeldet. Anfang Mai wurden sie ärztlich untersucht und auf ihre Einsatzfähigkeit überprüft.

Am 25. Mai mußten sich alle in Nuoro versammeln und wurden von hier mit der Eisenbahn nach Olbia gebracht. Nach zwölfstündiger Schifffahrt gelangten sie nach Civitavecchia und von hier mit der Eisenbahn über Rom nach Verona. In Verona übernachteten sie im Sammelager. Dort wurde noch eine eingehende ärztliche Überprüfung — mit Röntgenaufnahmen und Blutproben — vorgenommen. Am 27. Mai fuhren sie von Verona über München nach Remscheid, wo sie am 28. Mai nachts eintrafen.

Bis auf einige, die ihren Militärdienst außerhalb Sardinien abgeleistet haben, sind die meisten noch nicht von ihrer Insel weggewesen. Die Reiseeindrücke sind für sie neuartig und erlebnisreich. Hinzu kommt, daß sie sich in Deutschland nicht verständigen können und zunächst überall Schwierigkeiten und Unsicherheit sehen. Man muß berücksichtigen, daß die Sarden sehr zurückhaltend sind und sich innerhalb der Ortsgemeinschaften in Familien und Sippen eng zusammenschließen.

Obwohl sie bei uns unter der Sammelbezeichnung „italienische Arbeitskräfte“ aufgenommen worden sind, muß man die Sarden doch als eine Menschengruppe bezeichnen, die sich sehr von den Italienern des Festlandes unterscheidet. Sie haben ihre eigenen Sitten und Gebräuche und verschiedene Dialekte.

Die Menschen aus Sardinien gelten allgemein als gute und gewissenhafte Arbeiter. Sie sind strebsam und intelligent, wenn auch oft starkköpfig. Es ist zu erwarten, daß sie hier ihre Arbeit gut verrichten, sobald sie mit den Maschinen und Arbeitsplätzen vertraut sind und die ersten Schwierigkeiten überwunden haben.

In der Julius-Leber-Straße wird weitergebaut

Die Brückenstraße, an der im I. Bauabschnitt 20 Eigenheime errichtet wurden, ist inzwischen in „Julius-Leber-Straße“ umbenannt worden.

Nach dem II. Bauabschnitt, der im vorigen Monat bezugsfertig war, ist jetzt mit den Erdarbeiten für den III. Bauabschnitt begonnen worden.

Diese sieben Eigenheime bilden das Ende der Straße, an der 31 Eigenheime mit 61 Wohnungseinheiten für DEW-Angehörige stehen.

So schreibt ein Lehrling über Friedewald

„Wir besuchten vom 12. bis 20. März einen Kurzlehrgang der Sozialakademie Friedewald. In der Atmosphäre dieses Hauses ist es eine Freude, den Vorlesungen zu folgen. Auf dem Programm standen die vielseitigsten Themen über gewerkschaftliche, staatliche und weltanschauliche Fragen. So setzte uns Sozialsekretär Ortman, der Lehrgangsleiter, die gewerkschaftlichen Ziele auseinander, während Dr. Schwarz die Stellung des Unternehmensverbandes erläuterte.“

Ich darf wohl sagen, daß Friedewald äußerst wichtig für die demokratische Erziehung junger Staatsbürger ist. Es ist deshalb dankenswert, daß DEW ihren Lehrlingen nicht nur einen schönen Urlaub verschafft, sondern ihnen auch durch die Einschaltung von Friedewald in den Urlaubsplan Einblicke in die gesellschaftlichen, staatlichen und weltanschaulichen Zusammenhänge vermittelt, die sie in ihrem ganzen Leben leiten werden.“

Peter Müller

WERK BOCHUM

Belegschaftsversammlung

Am 30. April 1960 fand im Union-Theater unsere Belegschaftsversammlung statt. Die Belegschaftsmitglieder waren fast vollständig erschienen.

Der Rechenschaftsbericht wurde in Abwesenheit des Betriebsratsvorsitzenden von Betriebsratsmitglied Hugo Wanders verlesen. Anschließend sprach unser Werksleiter, Herr Direktor Dr. Offermann, über den derzeitigen wirtschaftlichen Stand unseres Werkes. Zum Schluß wies unser Sicherheitsingenieur, Herr Meuser, nochmals auf die Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften in unseren Betrieben hin.

Verbesserungsvorschlag wurde prämiert

Unser Mitarbeiter Eugen Schorn, Stahlwerk, erhielt für einen Verbesserungsvorschlag eine Anerkennung. Herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Unser Mitarbeiter Paul Schmidt, Elektrobetrieb, ist Ende April 1960 in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend.

Jugendgemeinschaftstag

Am 21. Mai 1960 fand der allmonatliche Jugendgemeinschaftstag des Werkes Bochum statt.

Nach dem Baden im Stadtbad hielt der Gewerkschaftsbezirksleiter des Kreises Duisburg, Herr Schluckebier, ein Referat über das Thema: „Die Bedeutung und Aufgabe der Gewerkschaften“. Herr Schluckebier berichtete kurz über die Geschichte der Gewerkschaften und schilderte im Anschluß daran den Kampf dieser Organisation um soziale und materielle Verbesserungen für die Arbeitnehmer. Den Abschluß des Tages bildete der englische Spielfilm „So grün war mein Tal“, der ein soziales Thema behandelt.

WERK DORTMUND

Werkzeugbau zog um

Unsere Betriebsabteilung Werkzeugbau ist inzwischen in eine der beiden neu errichteten Werkshallen eingezogen, die, nach modernen Gesichtspunkten gebaut, eine ideale Arbeitsstätte für unsere Spezialfacharbeiter geworden ist. Voller Eintritt des Tageslichtes durch Anordnung entsprechender großer Glasflächen und ein farbenfroher Innenanstrich geben der Halle den freundlichen Charakter, der für ein angenehmes Schaffen bei den hohen Genauigkeitsansprüchen der Werkzeugfertigung unerlässlich ist. Der Umzug war so genau vorbereitet, daß die Aufrechterhaltung der laufenden Fertigung kaum eine Unterbrechung erfuhr.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den letzten Sitzungen des Ausschusses konnten zehn Vorschläge prämiert werden. Wir gratulieren unseren Mitarbeitern: Hermann Boelsen, Heinrich Brandt, Günter Greulich, Wolfgang Hagedorn, Herbert Hedtfeld, Hans Krzyzostaniak, Walter Ridzik, Karl Schrader, Horst Simon zu ihrem schönen Erfolg!

Röntgen-Reihenuntersuchung

Am 3. und 4. Mai d. J. fand in unserem Werk die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung statt. 80% der Gesamtbelegschaft hat sich erfreulicherweise dieser Untersuchung unterzogen und damit ihrer Eigenverantwortlichkeit gegen sich selbst

Rechnung getragen. Wenn man jedoch die Wichtigkeit dieser Untersuchung bedenkt, ist die Zahl der Teilnehmer noch immer zu gering. Es kann nicht oft genug darauf hingewiesen werden, daß der Schutz der Gesundheit und damit die Erhaltung der Arbeitskraft Anliegen sind, die nicht wichtig genug genommen werden können. Schon so mancher hat den Segen dieser Einrichtung an sich selbst erfahren. Deshalb sollte die Beteiligung im nächsten Jahr 100% betragen.

Besuch der DEW-Betriebsräte

Im Rahmen der diesjährigen Betriebsräteversammlung wurde am Sonnabend, dem 28. Mai, eine Besichtigung unseres Werkes durchgeführt, an der etwa 90 Betriebsräte aus dem Gesamtunternehmen der DEW teilnahmen.

An die Begrüßung von Werksleiter Direktor Dr. Hougardy schloß sich eine Führung durch die einzelnen Werksbetriebe an, bei der die Vielfältigkeit unserer Fertigung bei allen Teilnehmern einen starken Eindruck hinterließ.

Jugendgemeinschaftstag

Ein gemeinsam mit den Lehrlingen unseres Schwesterwerkes Bochum durchgeführter Jugendgemeinschaftstag ließ uns die Reise zweier junger Journalisten erleben, die mit einem Jeep in 56 Tagen von Kap zu Kap fuhren. In Film, Ton und Vortrag wurde ein abwechslungsreicher Einblick in die Weite der Kontinente gegeben und Art und Lebensform der Menschen in den verschiedenen Ländern in sehr interessanter Erlebnisform dargestellt.

WERK WERDOHL

Verbesserungsvorschlag wurde prämiert

Unserem Mitarbeiter Werner Altgeld wurde seitens der Werksleitung eine Geldprämie als Anerkennung für folgenden eingebrachten Verbesserungsvorschlag überreicht: „Schmieden von Formstücken im Gesenk“. Herzlichen Glückwunsch!

Zeltlager 1960 an der Nordsee

Die Lehrlinge unseres Werkes werden vom 22. 7. bis 5. 8. ein Zeltlager in Wangerrooge durchführen.

Die Lehrlinge im 3. Jahr in Friedewald

Unsere Lehrlinge im 3. Lehrjahr nehmen vom 20. 8. bis 3. 9. an den Freizeitwochen in Friedewald teil.

VERKAUFSSTELLE FRANKFURT

Grundsteinlegung für neues Bürogebäude

Am Dienstag, dem 10. Mai 1960, fand in der Voltastraße 64 die Grundsteinlegung für das neue Bürogebäude der Verkaufsstelle Frankfurt statt, an der auch die Herren Direktor Dr. Lösch und Direktor Klein teilnahmen.

Mit drei Hammerschlägen, die begleitet waren von dem Wunsch, daß „Fleiß, Arbeitsfreude und ein guter Geist“ in dieses Haus einziehen mögen, nahm Herr Dr. Lösch, nachdem er vorher den Werdegang der Verkaufsstelle aufgezeichnet und allen Beteiligten für ihre Bemühungen und Vorbereitungen für die Errichtung dieses Neubaus gedankt hatte, die Grundsteinlegung vor.

Ernennung

Unser Mitarbeiter Hans Walter ist vom Vorstand mit Wirkung vom 1. Juni 1960 zum Verkaufsstellenleiter-Stellvertreter ernannt worden.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Bernhard Münchow † 15. 11., Ernst Seeberger † 29. 11., Lothar Kottke † 2. 12., Johannes Pothmann † 6. 12., Arnold Nöllen † 9. 12., Karl Küsters † 13. 12., Johann Hüren † 18. 12., Willi Dorendorf † 23. 12., Rupert Link † 24. 12., Ludwig Lauterbach † 29. 12., Fritz Kislat † 6. 1., Ernst Thiel † 22. 1., Jakob Küsters † 27. 1., Franz Kürsch † 29. 1., Paul Küppers † 6. 2., Karl Siepmann † 8. 2., Michael Daemen † 10. 2., Heinrich Meis † 15. 2., Wilhelm Brüggemann † 18. 2., August Bosch † 23. 2., Ludwig Greis † 26. 2., Paul Regenberg † 28. 2., Karl Nachtrieb † 3. 3., Karl Bonten † 10. 3., Wilhelm Porten † 18. 3., Ludwig Blesmann † 2. 4., Jakob Beuth † 9. 4., Ernst Rouwens † 9. 4., Mathias Platz † 17. 4., Otto Laber † 18. 4., Johann Jegers † 21. 4., Heinrich Krings † 21. 4., Martin Ostertz † 26. 5., Johann Pöttgen † 29. 5., WERK KREFELD

Rudi Engels † 16. 12., Karl Gries † 17. 12., Josef Schroeder † 7. 1., Alfred Quastenberg † 23. 1., Rudolf Faßbender † 28. 1., Ernst Fischer † 8. 2., Helmut Schumacher † 13. 2., Hans Fleissner † 15. 2., Friedrich Brenck † 18. 2., Alfred Lump † 25. 2., Max Krug † 11. 3., Hermann Weidenfels † 11. 3., Wilhelm Weller † 5. 4., Wilhelm Pfeffer † 24. 4., Robert Beck † 25. 4., WERK REMSCHEID

Heinz Marsch † 10. 4., WERK BOCHUM

Franz Haxter † 13. 3., Josef Schmengler † 20. 5., WERK DORTMUND

Wilhelm Katerlöh † 15. 1., Heinrich Büttner † 21. 5., WERK WERDOHL

Max Fitza † 7. 1., VERKAUFSSTELLE BERLIN

Walter Handwerker † 18. 1., Karl Schnelle † 25. 5., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Heinrich Stehr † 21. 2., Hermann Herden † 31. 3., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT

Ihr Andenken wollen wir ehren!

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Karl Martin 20.7., Josef Wego 25.7., WERK REMSCHEID: Wilhelm Gross 21.7., WERK WERDOHL: Heinrich Schmidt 20.7.,

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Emil Scheel 1.7., Walter Lottermoser 1.7., Johann Rick 3.7., Heinrich Schmitz 5.7., Adolf Michelet 9.7., Alfred Nowak 12.7., Johann Busch 14.7., Hans Rüger 19.7., Friedrich Heimes 25.7., Anton Dreissen 29.7., WERK REMSCHEID: Eugen Müller 5.7., Hermann Vogelpoth 13.7., Emil Jung 23.7.,

WERK BOCHUM: Fritz Hohaus 24.7., WERK WERDOHL: Adolf Karden 5.7., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Walter Schult 18.7.,

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Franz Pohl 4.7., Willy Kamphausen 25.7., Emil Struwe 25.7., Willi Krause 27.7., Fritz Globke 31.7.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Rudolf Stahl 1.7., Heinrich Hochbein 6.7., Willy Bongartz 9.7., Johann Beckers 12.7., Rudolf Wolf 19.7., Hermann Beckers 20.7., Karl Leuker 27.7., Doris Wehmeyer 31.7., WERK REMSCHEID: Gustav Kronwald 9.7., Paul Nusch 11.7., WERK BOCHUM: Eugen Schorn 16.5., WERK DORTMUND: Martin Barenbrügge 14.5., Waldemar Drespa 18.5., Lorenz Hückelheim 30.5., Wilhelm Thinius 21.6.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Heinrich Kleinen 4.7., Anton Hahlen 4.7., Hans Hackstein 6.7., Adolf Mikolajewski 12.7., Heinrich Speetz 13.7., Peter de Cleur 14.7., Max Kisters 17.7., Arnold Jagusch 18.7., Willy Weber 18.7., Kurt Wassmann 19.7., Peter Braus 21.7., Johann Wett 22.7., Georg Schwaen 24.7., Gertrud Feld 25.7., Helmut Rienast 27.7., Benno Knab 30.7., WERK REMSCHEID: Heinrich Kierdorf 13.7., Kurt Hamann 25.7., WERK BOCHUM: Ernst Genzel 10.5., Oswald Thiele 25.5., WERK DORTMUND: Paul Hellinghausen 14.6., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Frau Biewald 29.5.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Jakob Beckers, Hans Cranen, Erich Cress, Heinz und Ingrid Denda geb. Balke, Rosemarie Dideloth geb. Stammes, Josef Ferfers, Werner Görres, Maria Hesselink geb. Geisler, Karl Jansen, Josef Kleckers, Hans Klaus Kohlhaas, Elisabeth Kordes geb. Heuser, Horst Kühn, Peter Lang, Hans Moers, Joachim Palm, Hans i. h. Panhuis, Wilhelm Pütz, Josef Repkens, Günter Rost, Klaus und Margarete Scheffler geb. Hoffmann, Horst Schmechel, Peter Schreinemacher, August Schroers, Gertrud Thomé geb. Schramm, Peter Wellnitz, Erika Winter geb. Schustek, WERK BOCHUM: Marianne Biener geb. Dieterich, Günter Brasse, Brunhilde Dormy geb. Werner, Paul Fechner, Armin Fögen, Waltraud Grust geb. Moschinski, Elisabeth Haber geb. Gerlach, Horst Hecht, Josef Hüppen, Ursula Jesche geb. Haferburg, Reinhold Nitschmann, WERK DORTMUND: Edeltrud Becker geb. Geldmacher, Werner Hess, Martha Kirchhoff geb. Debus, Hans Krebs, Heinz Meinks, Maritta Nickel geb. Buhler, Käthe Sonnabend geb. Kister, Luise Stunz geb. Borchert, WERK WERDOHL: Manfred Rückert, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Gisela Reimann geb. Steinig,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Philipp Bäcker, Helmut Baum, Theodor Bergers, Herbert Beyel, Wolf-Dietrich Brand, Paul Gerhard Dressel, Reinhard Ecken, Josef Hans, Hans Hecke, Manfred Hecker, Werner Hülsmann, Eugen Kapler, Fritz Kisters, Hubert Klein, Karl Klein, Gerhard Korinth, Erwin Kröll, Jakob Linden, Karl-Heinz Lindner, Klaus Mansfeld, Waldemar Marx, Rudolf Müller, Georg Pflaum, Gerhard Radimerski, Josef Retzki, Heinz Scharfenberg, Erhard Schmidt, Wilfried Schmitz, Franz-Josef Skuballa, Jakob Steins, Peter Tüngler, Mathias Verhaeg, Cornelius Völlings, Siegfried Weber, Wladislaw Werner, Günter Wutzler, WERK REMSCHEID: Paul Frederiks, Peter Hauboldt, Ludwig Hebensperger, Hans Isermann, Rolf Maag (Zwillinge), Heinz Regner, Rudi Schmidt, Kurt Werner, Gerd Wingenroth, WERK BOCHUM: Herta Dörhage, Johann Growelny, Werner Heukeroth, Gustav Meißner, WERK DORTMUND: Friedhelm Behrenberg, Wolfgang Borlinghaus, Josef Panjas, Doris Ruhfaut, Heinrich Trabert, Hubert Wegener, WERK WERDOHL: Siegfried Hardt, Walter Heider,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Horst Altwicker, Georg Bandszerus, Rolf Behnke, Josef Beyen, Jürgen Bialluch, Ernst Caspers, Gerhard Dalkowski, Max Dobberstein, Heinz-Gerhard Ebel, Willi Feld, Josef Friß (Zwillinge), Kurt Fruchtenicht, Heinz Germes, Edmund Grabsch, Eduard Harmsen, Hans v. d. Heidt, Josef Hirzmann, Heinz Jakubowitz, Aloys Jochum, Josef Knoors, Bernhard Linssen, Alois Mayer, Alexander Metzmaker, Rolf Meyer-Rhotert, Hans-Joachim Millentrup, Karl Mollnau, Peter-Joh. Neunkirchen, Heinz Neunzig, Dr. Hans Preisendanz, Hans Ramackers, Wolfgang Schäfers, Josef Schubert, Benno Schwalk, August Späße, Hans-Jürgen Teschke, Karl Thomas, Helmut Trinkies, Josef Waschilewski, Willi Wrazidlo, WERK REMSCHEID: Fritz Benz, Antonio Dò Elia, Horst Durke, Werner Feiter, Erwin Försterra, Rocco Gagliardi, Franz Hofmann, Christel Janssen, Hans-Gerd Jonas, Heinz Kaufholz, Hugo Litz, Heinrich Mecjar, Heinz Wächter, WERK BOCHUM: Werner Altegoer, Erich Elbing, Karl Gärtner, Friedrich Hoppe, Wolfgang Odparlik, Engelbert Papenbreer, Hans-Dieter Pilaske, Rolf Rautenberg, WERK DORTMUND: Heinrich Ewers, Heinz Völler, Josef Wyrwich!

Edelstahl
»rostfrei«
in der
Architektur

Großartig ist die
Linie der
modernen Architektur,
zugleich schön und
sachlich,
wie es eindrucksvoll
das Thyssen-Haus in
Düsseldorf zeigt

Hier wurde unser
REMANIT
verwendet



Sie marschieren nicht ins Leben,
unsere jungen Mitarbeiter, die soeben im Rittersaal von Schloß Burg
ihre Lossprechungsfeier erlebten;
sie bewegen sich ungezwungen und frei,
aber ernst nehmen sie ihr Ziel:
tüchtige Mitarbeiter zu werden!