



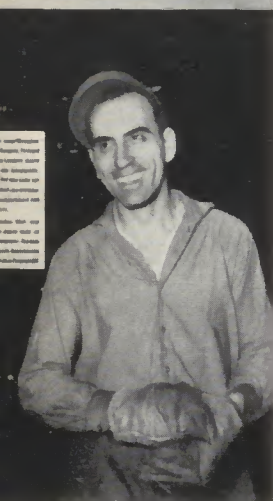
DEW

Mitteilungsblatt

	Seite
Werk und Wirtschaft	1
Wir besuchen unsere Verkaufsstelle München	4
Hollerith im Dienste unserer Verwaltungsaufgaben	8
„Benissimo“, sagt Giovanni Serafino	10
Urlaub, Krankheit und Krankenkasse	14
Wir bekämpfen den Lärm	16
Die Kamera ist überall dabei	18
Die Werksbücherei ist für alle da	22
Sicherheit am Arbeitsplatz	23
Unfalltabelle	23
Unser Verkauf Ausland berichtet	24
Feingießer-Tagung	24
Zum Jubiläum von Heinrich Schmidt (Werdohl) und Walter Petermann (Remscheid)	25
Erinnerung an die Feierstunden zum Jubiläum von Herrn Dr. Lösch	25
Mosaik—vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	26
Glückwünsche	28



Blick in den Arbeitsraum unserer Locherinnen in der Hollerith-Abteilung. Frau Ilse Büren, die Leiterin dieser Arbeitsgruppe, im Gespräch mit Erich Fürst, dem Leiter des Maschinensaals.



Antonio Mota kam aus Portugal zu unserem Remscheider Werk, wo er in der Gesenkschmiede arbeitet. Es gefällt ihm gut bei uns.

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

Nachdruck — auch auszugsweise — nicht gestattet

In diesen Tagen haben die Verhandlungen zwischen dem Arbeitgeberverband und den Gewerkschaften auf dem Lohn- und Arbeitszeitsektor ihren Abschluß gefunden. Durch ihre Unterzeichnung sind zwei wichtige Abkommen rechtskräftig geworden. Nun müssen sie in den Werken der Eisen schaffenden Industrie, von denen jedes eigenen Existenzgesetzen unterliegt, realisiert werden. Das ist durchaus nicht einfach, besonders wenn man an die Arbeitszeitverkürzung denkt.

Sie bringt — auch gerade für unser Unternehmen — beträchtliche Probleme mit sich. Die Verkürzung der Arbeitszeit soll bekanntlich in einem Zweistufenplan erreicht werden, wobei am 1. Januar 1962 die 42-Stundenwoche und am 1. Juli 1965 die 40-Stundenwoche als Ziel gesetzt sind. Dieses Abkommen verlangt von jedem Unternehmen sehr gründliche Überlegungen, wie die Forderung nach Bewältigung der eingegangenen und laufend zunehmenden Verpflichtungen den Kunden gegenüber mit den technischen Möglichkeiten unter der Bedingung verkürzter menschlicher Arbeitszeit vereinbart werden kann. Der Umsatz darf nicht zurückgehen, er darf nicht einmal stillstehen, sondern muß sich weiter entwickeln und steigern, denn vom Umsatz hängt die Existenz des Unternehmens — in der Vielzahl gesehen: das Funktionieren der Gesamtwirtschaft — in erster Linie ab. Daraus wieder ergeben sich die Beschäftigungsmöglichkeiten und aller sozialer Fortschritt. Es ist eine Binsenweisheit, daß man nur das ausgeben kann, was man verdient. Das Verdienen wiederum richtet sich nach dem Produzieren — zumindest in normalen Konjunkturzeiten, ganz sicher in Zeiten lebhafter Konjunktur. Es ist aber auch eine Binsenweisheit, daß man in kürzerer Zeit unter den gleichen Bedingungen nur weniger erarbeiten kann als in einer entsprechend längeren. Also müssen die Bedingungen verbessert werden.

Vor diesem Dilemma standen unsere Väter bei der Einführung der 48-Stundenwoche und wir vor einigen Jahren, als die Verkürzung auf 45 und schließlich 44 Arbeitsstunden akut wurde.

Bis zu welchem Grade die Bedingungen günstiger gestaltet werden können, hängt von der Struktur des Unternehmens, von der technischen Entwicklung, von den zur Verfügung stehenden Finanzmitteln und nicht zuletzt von der gesamtwirtschaftlichen Lage ab. Die entscheidende Position kommt dabei der Frage zu, in welchem Maße sich die menschliche Arbeitskraft durch maschinelle Arbeit, also durch Rationalisierung und Automation ersetzen läßt. Kann das geschehen, müssen Investitionen vorgenommen werden, die in jedem Falle eine starke finanzielle Belastung bedeuten.

Es wird also die Aufgabe der kommenden Zeit sein, durch größere Investitionen die technischen Voraussetzungen dafür zu schaffen, daß die menschliche Arbeitskraft weitgehend entlastet wird, daß trotz kürzerer Arbeitszeit eine fortschreitende größere Produktionsmenge erarbeitet werden kann. Das geht nicht von heute auf morgen. Das geht auch nicht in festgelegten Zeiträumen.

Wenn trotzdem die Arbeitszeitverkürzung zu einem bestimmten Termin festgesetzt wurde, dann bedeutet das in der Praxis nicht, daß wir von diesem Tage an sofort und überall nur noch mit 42 bzw. 40 Stunden auskommen können. Es ist eine Übergangszeit notwendig. Zunächst einmal müssen die derzeitigen Mehrarbeitsstunden abgebaut werden. Dann wird Schritt für Schritt mit dem Wirksamwerden der notwendigen Investitionen das Ziel der verkürzten Arbeitszeit erreicht werden.

Wir waren in unserem Unternehmen gerade dabei, die letzte Arbeitszeitverkürzung auf wöchentlich 44 Arbeitsstunden zu verkraften, als die Hochkonjunktur einsetzte mit dem damit verbundenen Arbeitskräftemangel. Das erschwerte die Entwicklung, so daß die tatsächliche Arbeitszeitverkürzung noch nicht überall im vollen Ausmaß wirksam wurde. Es wird großen Anstrengungen bedürfen, mit der neuen fertig zu werden. Keiner wird die menschlichen Werte verkennen, die sich mit der Zeit aus der Arbeitszeitverkürzung für den einzelnen ergeben. Es ist eine erfreuliche Entwicklung von dieser Warte aus gesehen. Aber wir werden sie nur dann gut und sicher bestehen können, wenn wir sie wirtschaftlich untermauern. Die Arbeitszeitverkürzung kommt, ihre Meilensteine sind gesetzt. Unsere Aufgabe ist es, sie zu erarbeiten!



WERK UND WIRTSCHAFT

Auch darüber sollten wir einmal nachdenken, über die großen Zusammenhänge und Abhängigkeiten, in die ein Unternehmen wie die DEW gestellt ist!

Bei der diesjährigen Betriebsrätetagung wurden diese Fragen in dem Referat von Dr. Dreier (Universität Münster) über „Die Stellung des modernen Unternehmens im Gesamtzusammenhang der modernen Volkswirtschaft“ sehr klar und eingehend behandelt. Wenn wir auch die ganze Rede nicht im vollen Wortlaut veröffentlichen können, so halten wir doch ihre Gedanken für so aufschlußreich, daß wir im Nachfolgenden größere Auszüge weitgehend wörtlich wiedergeben wollen.

„Warum dieses Thema? — Weil wir aus der Kenntnis der Gesamtzusammenhänge, in die jedes Unternehmen gestellt ist, lernen können für die rechte Gestaltung der betriebsinternen Probleme. Wir erhalten so nämlich eine nüchterne, sachliche und fundierte Basis. Wenn man nur aus der Sicht seines Arbeitsplatzes urteilt, kann man leicht zu falschen Vorstellungen kommen. Fragen wir zunächst:

Wodurch ist ein modernes Unternehmen gekennzeichnet?

Es sind vier Merkmale, über die wir uns einleitend klar werden müssen, da sie von der Behandlung des Themas nicht zu trennen sind. Da ist zunächst sein klar umrissenes Produktionsziel, also das, an dem seine Mitarbeiter mitschaffen. Das Produktionsziel ist die Grundlage des Lebens eines modernen Unternehmens und verschafft ihm seine Marktstellung. Dann ist da das Ertragsziel, bei dem es um die Rentabilität des Unternehmens geht. Mögen die Gedanken darüber bei den Mitarbeitern des Unternehmens auch verschieden sein, Tatsa-

che ist, daß kein Betrieb ohne nüchterne und saubere Rentabilitätsrechnung zu denken ist. Ein drittes Merkmal ist die Arbeitsmethode. Man könnte auch von der Zuordnung der Produktionsfaktoren sprechen. Gemeint ist damit die Unterscheidung zwischen kapitalintensiv und lohnintensiv aufgebauten Unternehmen. Diese Zuordnung ergibt sich aus dem Produktionsziel, aber auch aus sozialen Gegebenheiten. So wird jemand, der etwa in Indien ein großes Unternehmen aufbauen will, weitgehend darauf drängen, lohnintensiv zu bleiben, weil dort Hände billiger sind als selbst primitive Maschinen. Und schließlich die sozial-menschliche Verfassung, sie ist das vierte charakteristische Merkmal eines modernen Unternehmens. Wir sind uns heute darüber klar, daß in einer freien Wirtschaft und freien Gesellschaft die Arbeit mehr ist als nur ein Produktionsfaktor, daß sie die Persönlichkeit nicht zerschlagen darf, ja, zur Entfaltung der Persönlichkeit dienen soll. Im modernen Unternehmen kehrt der in der Rentabilitätsrechnung stehende Produktionsfaktor Arbeit die menschliche Seite hervor und sagt: bei aller Rentabilität sind hier Menschen, die von einem gewissen Ethos getragen arbeiten wollen, selbstverständlich auch zu ihrem persönlichen Nutzen. Daraus ergeben sich neue Blickpunkte, von denen alle Fragen, die den Menschen im Betrieb angehen, vom Lohn oder Gehalt bis zur Arbeitszeit beeinflußt werden, und daraus erwachsen Neuordnungen wie etwa das Mitbestimmungsrecht.

Keines dieser vier Merkmale darf einseitig herausgestellt werden, weder die Rentabilität, wie etwa in der frühen liberal-kapitalistischen Zeit, als man nicht davor zurückschreckte, um der Rentabilität wegen selbst Kinder arbeiten zu lassen, noch das Produktionsziel, wie es als „Henneke-Denken“ in der Planwirtschaft seine Verwirklichung findet. Wird die Arbeitsmethode einseitig herausgestellt, kann es dazu kommen, daß die Maschine zum Herren wird und der Mensch zum Diener, während die Technik dem Menschen zu dienen hat. Wird die sozial-menschliche Verfassung einseitig, kann der Betrieb zu einer Wohlfahrtseinrichtung werden, aber das ist er nicht, und daran würde er über kurz oder lang scheitern.

Nach dieser Charakterisierung der Kennzeichen eines modernen Unternehmens erhebt sich die Frage:

Seit wann gibt es den modernen Betrieb?

Er ist etwa hundert Jahre alt. Bei der davor liegenden Familienwirtschaft war die Produktionsnorm gleichzeitig die Konsumnorm. Die Produktion war ausgerichtet allein auf die tägliche Nahrung, die man brauchte. So hat man jahrhundertlang auch hier in unseren Landen geschafft und zwar zu 80% in bäuerlichen und zu 20% in handwerklichen Betrieben, wenn man von der ganz geringen oberen Schicht in diesem Zusammenhang absieht. Es gab keine Probleme des Rentabilitätsdenkens, es gab keinen Zwiespalt zwischen Rentabilitäts- und Sozialdenken. Soziale Sicherheit durch Jahrhunderte war die Familie, gelegentlich bei Katastrophen durch Nachbarschaftshilfe ergänzt. Der Produktionsfaktor Arbeit war fast unbekannt. Diese Wirtschaft, um sie mit einem Wort zu kennzeichnen, war stationär. Auch die Bevölkerung blieb weitgehend in ihrer Zahl stationär. Vom Jahre 1200 bis etwa 1800, also in 600 Jahren, hat sich die Bevölkerung in Europa etwa verdoppelt. In den folgenden 70 Jahren (!) verdoppelte sich die europäische Bevölkerung erneut und bis 1900 wuchs sie auf 401 Millionen allein in Europa, das um das Jahr 1200 nur etwa 12 Millionen Einwohner besaß. Dieser vor ungefähr 150 Jahren einsetzenden dynamischen Bevölkerungsentwicklung entspricht eine Dynamik in der Wirtschaft. Die moderne Technik und die Erfindungen der modernen Technik haben uns vor 100 Jahren eine neue Wirtschaft beschert, die seitdem für unser Leben bestimmend geworden ist und in der der Betrieb, das einzelne Unternehmen, nur mehr eine kleine, aber abhängige Zelle bedeutet. Mit der Frage:

Wie sieht diese Wirtschaft aus?

kommen wir zum eigentlichen Thema unserer Betrachtung des modernen Unternehmens im Gesamtzusammenhang der modernen Volkswirtschaft. Schauen wir uns ihre Merkmale an.

1. Merkmal: Kapital

Kapital war in der vorindustriellen Zeit ein weithin unbekannter Wirtschaftsfaktor. Er erwuchs auf den Möglichkeiten der Technik. Ohne Technik, ohne technische Neuerungen und Erfindungen hätte es keinen Produktionsfaktor Kapital gegeben. Was sich in der Technik in guten und immer besseren Maschinen manifestiert, vom kleinsten Dampfmotor bis zum modernsten Automaten, manifestiert sich für den modernen Betrieb im Kapital. Ein Unternehmen, das heute am volkswirtschaftlichen Markt produzieren will, muß Kapital verwenden, um überhaupt Unternehmen im heutigen Sinne sein zu können. Dieses Kapital stellt Arbeit in seinen Dienst. Wir wollen das nüchtern sehen und nicht darüber streiten, ob es nicht auch umgekehrt lauten könnte. Tatsache ist, daß die Bedingungen der heutigen Wirtschaft ohne Kapital nicht zu erfüllen sind, denn Kapital bedeutet höhere Leistungen. Kapital ist der erste und wichtigste Faktor, um eine Wirtschaft in das sichere Stadium des ständigen Wachstums hineinzubringen.

Solches Kapital will rentabel gehalten werden. Keiner gibt Geld ab, ohne nicht wenigstens Zinsen für den Sparbetrag zu erhalten. Kapital will Rendite erwirtschaften nicht nur im Hinblick auf die Kapitaleigner, sondern um seiner selbst willen, weil nur so das Kapital funktionsmäßig als das bleibt, als was wir es brauchen, als die Grundlage des Wachstums. Wenn ein Unternehmen rentabel bleibt, wird es zu Neuinvestitionen schreiten können, wird es in diesem Sinne modern bleiben und damit auch den Arbeitsplatz des Produktionsfaktors Arbeit sichern.

Wer einen steigenden Lebensstandard will, muß die Gesetze eines solchen Wachstums beachten, die in erster Linie am Faktor Kapital liegen.

2. Merkmal: Arbeitsteilung

Keiner — vielleicht mit Ausnahme des Bauern — kann heute von dem Leben, was er schafft. Und der Bauer auch nur dann, wenn er mit dem stationären Lebensstil zufrieden ist und nicht an eine Steigerung seines Lebensstandards denkt. 80% unseres Volkes stehen in jedem Fall in einer ungeheuren Arbeitsteiligkeit und weit über die Hälfte von ihnen schaffen die Güter, durch die erst die Produktion von Lebensgütern vorbereitet wird. Es vollzieht sich von den verschiedenen Branchen her ein ganz komplizierter Austauschmechanismus. Über das Hilfsmittel Geld werden die Produkte ausgetauscht, die man braucht, um für alle Nahrung, Kleidung und die Dinge des modernen Lebensstandards zu schaffen. Diese Arbeitsteilung ist Kennzeichen der modernen Wirtschaft, seitdem man von industrieller Wirtschaft spricht.

Auf diese Weise sitzen wir alle zusammen in einem Boot, nicht mehr allein die 10 oder 12 Mitglieder einer Familie, sondern alle die vielen Millionen Beschäftigten mit ihren Familien. Sie gehören zu einer einzigen Arbeitsgemeinschaft und können nur dann ihr Leben überhaupt sichern, wenn dieses System der Arbeitsteiligkeit richtig funktioniert.

Der Pegelstand für das Funktionieren oder Nichtfunktionieren ist die Währung. Sie kann erschüttert werden vom Staat, sie kann erschüttert werden vom Weltmarkt, sie kann aber auch erschüttert werden durch unsolidarisches Verhalten einer Solidarität. Um das System funktionsfähig zu machen, gilt es Interessen abzugrenzen und aufeinander abzustimmen. In diesem Spannungsfeld steht auch das moderne Unternehmen.

3. Merkmal: Marktorientierung

Wenn man früher auf einem Bauernhof schaffte, dann verteilte man das, was man geschaffen und gebacken und gekocht hatte. Das geht in unserer heutigen Wirtschaft nicht mehr. Wir produzieren für den Markt. Zum Markt gehört der andere, der uns die Güter, die wir geschaffen haben, abnimmt, um sie zu Preisen zu verkaufen, die ihm und uns angenehm sind, weil sie ihm und uns die Existenz sichern. Vom Markt wird das Unternehmen beliefert, und das Unternehmen beliefert den Markt. Es ist von ihm abhängig, denn die Lieferbedingungen beeinflussen die Rentabilität. Vom Markt her wird auch das Kapital entliehen, ebenso wie von dort der Produktionsfaktor Arbeit entliehen wird.

Diese Marktorientierung kann eventuell zu Widersprüchen zwischen den Mitarbeitern und dem eigenen Unternehmen führen. Ein Textilarbeiter z.B. wird auf dem Markt nicht die Ware seines eigenen Unternehmens kaufen, wenn sie teurer ist als die Ware des Konkurrenzunternehmens. Die Spannungen, die die Marktorientierung mit sich bringt, erhöhen sich umso mehr je größer der Markt ist: vom deutschen Markt zum Montanunionsmarkt, zum europäischen Markt und schließlich zum Weltmarkt. Wie der Arbeiter als Konsument gegebenenfalls anders handelt, als es seine Unternehmenszugehörigkeit raten lassen würde, so ist es auch bei den Unternehmen selbst. Auch sie sind ja nicht nur Produzenten, sondern auch Konsumenten. Um die echten Interessen zu sichern ist es daher äußerst wichtig, die Marktorientierung zu beachten und die eigenen Möglichkeiten mit ihr in Einklang zu bringen.

4. Merkmal: Unternehmensführung

Aus dem Anliegen auch des letzten Arbeiters im Betrieb besteht ein echtes Interesse daran, daß die Wirtschaft, speziell das Unternehmen, in dem er tätig ist, gesund ist. Ein Unternehmen, das nicht rentabel denkt, ist keine Sicherheit. Die Unternehmensleitung muß dafür Sorge tragen, daß Kapital, Arbeitsteilung und Marktorientierung in ihrer Rechnung aufgehen. Das Kapital muß sich verzinsen, um neue Mittel zu erschließen zur Sicherung des Werkes. Bei steigenden Arbeitskosten muß ein Ersetzen der Arbeitskräfte durch Automation erfolgen, denn es gilt ja, am Markt zu bleiben. In einer gesunden Wirtschaft werden die auf dem einen Sektor frei werdenden Arbeitskräfte, wie das Beispiel Amerika zeigt, von einem anderen Sektor aufgenommen. Auf die Automation zu verzichten würde günstigsten Falles bedeuten, den Lebensstandard, den wir heute haben, zu stationieren. Auch wenn wir alle dazu bereit wären, würde unsere Wirtschaft ein solches Denken heute gar nicht mehr zulassen. Ihr Kennzeichen ist die Dynamik, die zwar ihre Früchte bringt, aber auch einen Einsatz verlangt. Wer diesen Einsatz übersieht, sägt den Ast ab, auf dem er sitzt. Eine Unternehmensleitung muß die Zusammenhänge der modernen Volkswirtschaft und ihr Zusammenspiel sehr genau beachten.

5. Merkmal: Abhängigkeit von der Gesamtwirtschaft

Arbeitnehmer und Arbeitgeber aller Unternehmen sind abhängig vom Rhythmus der Gesamtwirtschaft. Eigentlich ist es schon ein Wunder, wie sich ohne dirigistische Planung die Produktion von Stahl, Kohle, Autos, Brot und all der anderen Dinge aufeinander abzustimmen vermag. Der Markt ist nur dann stabil, wenn die entsprechenden Quoten, die wir von allen Gütern produzieren, im richtigen Verhältnis zu dem stehen, was wir brauchen. Der Rhythmus der Gesamtwirtschaft von der Produktionsseite her, von der Seite der Abnehmer, von der Seite der Arbeitnehmer, zwischen Bauern, Handwerkern, Stahlarbeitern und Bergleuten, ist die Voraussetzung unseres Lebensstandards. Dieser Rhythmus muß im Gleichklang miteinander stehen. Wir können ihn nicht abstopfen, wenn wir keine Wirtschaftskrise heraufbeschwören wollen. Wir sind ihm ausgeliefert. Das ist ein Merkmal der modernen Wirtschaft, das zu übersehen höchst unsinnig wäre.

Wenn wir den Zusammenhang betrachten, in dem die moderne Volkswirtschaft steht und in dem ein Unternehmen hineingestellt ist, dürfen zwei Kräfte nicht übersehen werden, die bestimmte Daten der Entwicklung setzen, das ist zum einen der Staat und zum anderen die internationale Politik.

Durch die Hand des Staates geht ein Viertel des geschaffenen Sozialprodukts in Geldwerten, ganz abgesehen davon, daß er durch seine Steuergesetzgebung und das Gesellschaftsrecht direkt in die Entwicklung eingreift. Bei einem Volkseinkommen von 170 Milliarden hat alleine der Bund einen Sozialhaushalt von 20 Milliarden. Eine unabhängige Wirtschaftspolitik ist notwendig, um den komplizierten Mechanismus der Wirtschaft nicht zu stören.

Die internationale Politik mit ihrer Weltverflochtenheit kann unsere Wirtschaft in Zwangssituationen hineinbringen, so daß sie plötzlich umdenken muß. Was für die Stahlindustrie z.B. oder für ein anderes Werk im volkswirtschaftlichen Markt eben noch Gesetz war, das ist in dem Augenblick, in dem etwa die Politiker die Grenzen einreißen (Montanunion, Gemeinsamer Markt), kein Gesetz mehr, sondern verlangt eine völlig neue Orientierung, um das Unternehmen nun am erweiterten Markt zu erhalten.

Dynamische Wirtschaft

Aus dem bisher Ausgeführten dürfte klar geworden sein, daß die moderne Wirtschaft ein ungeheuer kompliziertes Wesen ist, dessen hervorstechende Eigenschaft ihre Dynamik bedeutet. Demzufolge kann das einzelne Unternehmen in keiner Weise mehr individualistisch denken. Es ist zu einem Stückchen im Räderwerk einer arbeitsteiligen Volks- und darüber hinaus schon Weltwirtschaft geworden. Und diese Weltwirtschaft ist heute gekennzeichnet durch wenige reiche und viele arme Länder. Es ist ein Faktum, daß sich 20% der Weltbevölkerung in 70% der produzierten Nahrung teilen können, während für die große Mehrzahl von 80% nur ein Rest von 30% verbleibt. In unserer kleingewordenen und politisch zerrissenen Welt haben wir überhaupt keine andere Wahl mehr, als unsere Produktion auf den Hunger in der Welt einzustellen.

Dazu ist Dreierlei notwendig: sachliches Denken, solidarisches Denken und weltweites Denken.

Sachliches Denken schließt nicht aus, das Unternehmen als Stätte menschlicher Arbeit zu sehen, im Gegenteil, nur sachliches Denken kann die Zusammenhänge überdenken, in denen der moderne Betrieb steht, und daher ist nur sachliches Denken in der Lage, die Arbeit als Entfaltung menschlicher Persönlichkeit zu garantieren.

Im nationalen Raum haben wir den Klassenkampf überwunden. Jetzt gilt es, ihn auch im internationalen Raum zu überwinden. Aufgabe des solidarischen Denkens im internationalen Raum ist es, für bessere Verteilung der Güter zu sorgen.

Das weltweite Denken muß über egoistische Ansätze hinweghelfen, muß zum Nebeneinander führen, muß das Gegeneinander ausschließen.

Ein Unternehmen wird in der Wirtschaft seine Funktion erfüllen und damit ein gesundes Glied der Wirtschaft sein, wenn beide im Dienst einer weltweiten und menschenwürdigen Bedarfsdeckung stehen, durch die alle Menschen in die Lage versetzt werden, über betriebliches und materielles Denken hinaus zu den eigentlichen menschlichen Werten zu gelangen. Schnelle Entscheidungen, schnelles Handeln gehören zur modernen Wirtschaft. Mit ihrer Dynamik drängt sie nach oben. Ihr Ziel ist die Erhöhung des Lebensstandards der Welt. Zu diesem Ziel hat jedes Unternehmen seinen Beitrag zu leisten.“

Wir besuchen unsere

Verkaufsstelle München



München, Bayern, Oberbayern — wir denken an Urlaubswochen, an blauen Himmel, Berge und Seen, an weite Wiesenflächen mit braungescheckten Kühen, an Tannenwälder, an freundliche, helle Dörfer mit zwiebelturmgeschmückter Kirche, wir denken an prunkvolle Schlösser, an bedeutende Kunstsammlungen, vielleicht auch an das Oktoberfest und manche dörfliche Kirchweih, wir denken an vieles andere mehr, das sich hübsch auf den einladenden Prospekten der Fremdenwerbung ausmacht und auch in Wirklichkeit jenen Zauber hat, der uns den Urlaub gerne im schönen Bayernland verbringen läßt, aber wir denken ganz sicher nicht an Eisen und Stahl wie etwa beim Ruhrgebiet.

Und doch gehören auch sie in diese Welt, was nachdrücklich die kleine Mitarbeitergruppe unterstreicht, die in der DEW-Verkaufsstelle München zusammengekommen ist, um unseren Edelstahl an die Kunden im bayerischen Raum zu verkaufen. Sie ist dort gleichsam ein Vorposten der DEW, denn ihre Aufgabe ist in stärkerem Maße als anderswo darauf abgestimmt, Neuland zu erobern. Dazu gehört ein besonders aktiver Geist, und der ist spürbar, wenn man die Verkaufsstel-

le, ihre Mitarbeiter und ihren Einsatz kennenlernt. Betrachten wir einmal kurz die Situation, in die unsere dortige Verkaufsstelle gestellt ist.

Bayern, insbesondere Oberbayern, wurde nicht in dem gleichen Maße industriell besiedelt, wie dies in fast allen anderen deutschen Landschaften der Fall war. Vor Jahrtausenden schon führte das Siegerländer Erz zu einer Eisenverarbeitung im westlichen Deutschland, die, als die technische Entwicklung das Eisen mit der Kohle zusammenführte, schnell zu einer mächtigen und umfassenden Industrie anwuchs. Seit vielen Jahrhunderten haben handwerkliche Interessen im schwäbischen und fränkischen Raum günstige Voraussetzungen für eine hochqualifizierte Verarbeitungsindustrie geschaffen. Neuere und bessere Aufbereitungsmöglichkeiten haben in dem letzten halben Jahrhundert die norddeutschen Eisenerzvorkommen so interessant gemacht, daß sich auf ihnen und mit ihnen modernste Industrieanlagen entwickelten. An den Küstenplätzen im Norden war von jeher der Schiffsbau heimisch, der in den letzten 130 Jahren gewaltige Werftanlagen entstehen ließ. In allen deutschen Ländern, außer Bayern, ist die Eisen- und

Stahlindustrie auf einer vorindustriellen handwerklich-technischen Entwicklung aufgebaut, die auf eine lange Tradition zurückgeht. Die Folge war, daß sich vornehmlich dort, wo Eisen, Stahl und Kohle die Grundlagen bildeten, weitere Industriezweige sehr früh schon ansiedelten und diese Gegenden für den Verkäufer von Stahl und in unserem Falle Edelstahl — anziehend machten.

Das war bis vor kurzem in Bayern nur in geringem Ausmaß der Fall. Natürlich ist die industrielle Entwicklung dort nicht gänzlich vorübergegangen, aber sie hielt sich in einem verhältnismäßig engen Rahmen, dessen geringe Bedürfnisse leicht zu befriedigen waren.



Links: Die Verkaufsstelle in der Brienner Str. 53

Mitte: Verkaufsstellenleiter Werner Kessler

Rechts: Büroleiter Horst Merz (Mitte) mit unseren Mitarbeitern Elisabeth Kerzinger und Hans Wolf



schlossen ist und zupackend und der jede Möglichkeit frühzeitig erkennt und sich mit aller Liebe und Begeisterung ihrer annimmt.

Schon ein kurzer Besuch in unserer Verkaufsstelle bestätigt uns, daß dieser Geist in der Brienner Straße in München herrscht. Überraschend ist, wie jung unsere dortigen DEW'er sind. Das Durchschnittsalter aller Mitarbeiter der Münchener Verkaufsstelle, einschließlich Verkaufsstellenleiter, beträgt 33 Jahre.

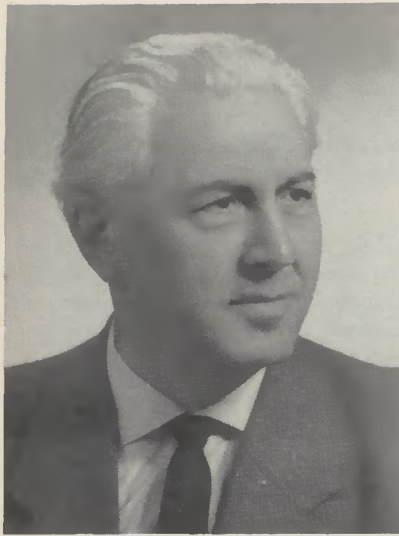
Nun wäre es wohl an der Zeit, erst einmal den Verkaufsstellenleiter vorzustellen. Es ist dies schon im Mitteilungsblatt Nr. 2 vom Jahre 1957 geschehen, aber für alle diejenigen, die inzwischen neu zu uns gekommen sind, mögen hier einige persönliche Daten wiederholt werden.

Werner Kessler (44) ist gebürtiger Hamburger. Nach dem Besuch der Oberrealschule absolvierte er eine zweijährige kaufmännische Volontärzeit in Spanien. Dann kam er als Sekretär des Inhabers der Firma Antonio Batisda nach Hamburg zurück. Arbeitsdienst und Wehrdienst unterbrachen für fast 10 Jahre seine Berufslaufbahn, die er erst 1946 als selbständiger Handelsvertreter fortsetzen konnte. 1950 ging er zur

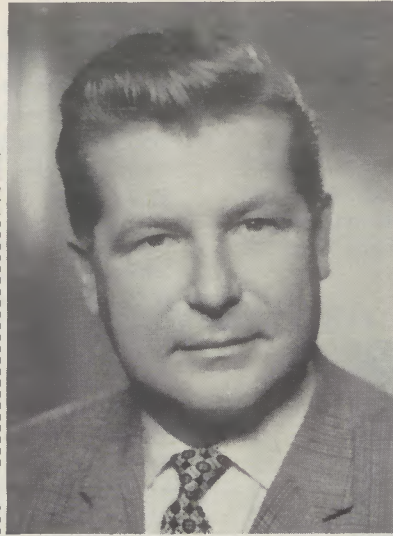
Henrichshütte nach Hattingen und drei Jahre später als Geschäftsführer zum Wuppertaler Büro der Ruhrstahl AG. 1956 kam er zur DEW. Nach einer mehrmonatigen Einarbeitung in die speziellen Aufgaben des Edelstahlgeschäfts wurde ihm im November 1956 die Leitung der Verkaufsstelle München übertragen.

Die selbständige Verkaufsstelle bestand erst kurze Zeit. Wie schon eingangs gesagt, wurde der bayerische Raum von der Verkaufsstelle Nürnberg und ihrem damaligen Leiter, Herrn Pusch, betreut, wobei München Vertreterbezirk war. Da unser Verkauf Inland aber schon die kommende Bedeutung dieses Gebietes voraussah, wurde eine Neueinteilung vorgenommen. Zum 1. Januar 1956 wurde München mit dem oberbayerischen Gebiet (die Grenzen der Verkaufsstelle sind nicht mit den Landesgrenzen gleichzusetzen, sondern entsprechen ihnen nur ungefähr) von der Verkaufsstelle Nürnberg abgetrennt. Damals trat Herr Pusch in den wohlverdienten Ruhestand. In Nürnberg wurde Herr Heinemann, in München Herr Siebert sein Nachfolger. Wenige Monate später verunglückte Herr Siebert bei einem Autounfall tödlich. Vorübergehend arbeiteten beide Verkaufsstellen wieder unter der Leitung des Nürnberger Verkaufsstellenleiters, bis im November 1956 Herr Kessler die Nachfolge antreten konnte.

Unsere Münchener Verkaufsstelle besteht als selbständige Verkaufsstelle also erst gut vier Jahre, wobei das erste halbe Jahr durch die unglücklichen Ereignisse für den Aufbau der Verkaufsstelle nur mit Einschränkungen zu werten ist. Es war



Otto Holtschmidt



Günter Sosna



Karl Jung
Hartmetallvorführer

Vertreter

eine besonders schwierige Anlaufzeit, die zudem bald durch die rückläufige Konjunktur noch zusätzliche Schwierigkeiten bestehen mußte. Trotzdem ist es in diesen Jahren gelungen, den Kundenkreis zu erweitern, ein Vertrauensverhältnis zum DEW-Edelstahl zu schaffen und ein Arbeitsteam aufzubauen und zusammenzuschweißen, das nicht nur jung und aktiv ist, sondern das fachlich und menschlich in der Lage ist, die DEW so zu repräsentieren und ihre Belange so zu vertreten, wie es gut und notwendig ist. Gerade bei einer kleineren Verkaufsstelle ist es äußerst wichtig, daß jeder Platz von Mitarbeitern besetzt ist, die über umfassende Kenntnisse verfügen, da keiner hinter ihnen steht, der für sie einspringen kann, daß alle ihre Mitarbeiter von der gemeinsamen Aufgabe durchdrungen sind und sich — eben als Team — mit allem Eifer und freudig für die Erfüllung ihrer Aufgaben einsetzen.

Werfen wir nun einen Blick in die Räume der Verkaufsstelle. Sie sind angemietet und befinden sich in der Briener Straße 53. Viel Platz steht nicht zur Verfügung, aber der vorhandene Platz ist so aufgeteilt, wie es für die Arbeit dienlich und nützlich ist. Um einen Flur, den zwei formschöne Vitrinen mit guten Ausstellungsstücken schmücken, gruppieren sich vier Räume zur Vorderfront der Straße und drei Räume zur Rückfront. An der Vorderfront befinden sich das Büro des Büroleiters, daneben das Korrespondenzzimmer, in dem drei Mitarbeiter tätig sind, das Schreibzimmer und ein Arbeitsraum für die Hartmetallabteilung. Zum Hof hin liegen der Arbeitsraum des Verkaufsstellenleiters mit Vorzimmer und die Telefon- und Fernschreibzentrale mit der Registratur.

So ist ein enger Kontakt zwischen Büroleiter und den Korrespondenten gesichert, während die Schreibarbeiten in einem gesonderten Raum durchgeführt werden können.

Zur Verkaufsstelle gehört außerdem noch ein Lager in der Nymphenburger Straße, das ebenfalls angemietet wurde. Es ist räumlich recht begrenzt und stellt erhöhte Arbeitsanforderungen an die dortigen Mitarbeiter, aber die Schwierigkeiten der Raumbeschaffung sind gerade in München sehr groß, so daß die beengten Lagerverhältnisse vorerst in Kauf genommen werden müssen.

Insgesamt verfügt die Verkaufsstelle über 24 Mitarbeiter einschließlich Verkaufsstellenleiter, Vertreter und Hilfspersonal. Aus Stuttgart kommt der Büroleiter, unser Mitarbeiter Horst Merz. Bei unserer dortigen Verkaufsstelle hat er mehrere Jahre als Korrespondent gearbeitet, so daß er mit den anfallenden Arbeiten bestens vertraut ist. Zwei Vertreter, Otto Holtschmidt, mit 60 Jahren ältester Mitarbeiter der

Verkaufsstelle, der sich schon seit einem Jahrzehnt als unser Vertreter im bayerischen Raum Anerkennung und Vertrauen erworben hat, und Günter Sosna, der vor zwei Jahren zu uns gekommen ist, teilen sich in den räumlich großen Verkaufsstellenbezirk. Dazu kommt unser Mitarbeiter Karl Jung als Hartmetallvorführer. Drei Korrespondenten und eine Korrespondentin (für Hartmetall) bilden die Brücke zwischen unseren dortigen Kunden und den DEW-Werken.

Wie steht es nun um unsere Kunden im bayerischen Raum?

Es ist ein sehr verteilter Markt, dessen Schwerpunkt, wenn man überhaupt von Schwerpunkten sprechen kann, in und um München, Augsburg, Traunstein und Kempten liegt, wozu noch die Gablonzer Schmuckindustrie in Kaufbeuren gekommen ist, über die wir in Heft 3 vom 7. August 1958 berichtet haben. In „Neugablonz“ bei Kaufbeuren befindet sich auch ein zweites Lager der Verkaufsstelle, das auf die enge Verbindung, die schon in der Tschechoslowakei zwischen unserer damaligen Verkaufsstelle in Tetschen und den Gablonzer Werkzeugmachern bestand, zurückgeht.

In diesem Markt fehlen die Großverbraucher, wenn man von einigen Fahrzeugfabriken absieht. Es überwiegen kleinere Betriebe. Das bedeutet für die Verkaufsstelle eine Menge Arbeit, da eine große Anzahl kleiner und kleinster Kunden individuell betreut werden müssen. Da auch unsere Konkurrenz im bayerischen Raum gut vertreten ist, müssen sich die Mitarbeiter unserer Verkaufsstelle ganz besondere Mühe geben, um sich ihren Anteil am Markt zu sichern, zu erhalten und möglichst noch zu steigern. Daß dies bestens gelungen ist, darf hier bestätigt werden. Ganz wesentlich kommt es darauf an, das Vertrauen der Kunden zu gewinnen. Das bedeutet in erster Linie, daß die Qualität gegeben ist, Termintreue und Termintreue. Um diese Forderungen erfüllen zu können, ist die Verkaufsstelle auf eine gute Zusammenarbeit mit den Werken angewiesen. So schließt sich ein Ring von der Verkaufsstelle zu jedem einzelnen Mitarbeiter der DEW. Dieser Ring darf im Interesse der Erfolge der Verkaufsstelle, die ja gleichermaßen unsere Erfolge sind, keinen Sprung bekommen. Dabei können wir alle mithelfen. Der Kunde soll wissen: auf DEW kann ich mich verlassen, dann wird er auch ein treuer Kunde bleiben. So ist die Arbeit der Verkaufsstelle ausgerichtet, und bei dieser Arbeit sollten wir alle sie unterstützen.

Das bisher Gesagte geht von der Situation aus, wie sie bestand, als die Verkaufsstelle ihre Arbeit aufnahm und charakterisiert die zurückliegenden Jahre. Inzwischen hat aber im bayerischen Raum eine Entwicklung ihren Anfang genommen,



München
ist heute Millionenstadt.
Die Frauenkirche
ist ihr Wahrzeichen.

die ihm ein erweitertes Interesse zukommen läßt. Gerade in letzter Zeit hat ein verstärkter Trend zur industriellen Besiedlung dieses Raumes eingesetzt.

Daran ist einmal die weitgehende Vollbeschäftigung und Suche nach Arbeitskräften in den industriell stark belegten Gegenden der Bundesrepublik schuld, zum andern die Planung und Einrichtung völlig neuer Industriewerke in Zusammenhang mit Luftfahrt und ihrer Entwicklung im Triebwerks- und Zellenbau und schließlich das Prestige, in diesem Raum ebenfalls gut vertreten zu sein.

Um überhaupt zu Arbeitskräften zu kommen, nehmen heute viele Industriezweige transportmäßige Nachteile in Kauf und siedeln sich in den Gegenden Bayerns an, die noch Aussicht auf freie oder zumindest freierwerdende Arbeitskräfte bieten. So wächst auch in dem Gebiet, das zur Verkaufsstelle München gehört, die industrielle Besiedlung gegenwärtig beträchtlich. Da es sich aber meist um Industriezweige handelt, die nicht oder nur geringfügig zu den Stahlverbrauchern zählen, ist diese Ausweitung für unsere Verkaufsstelle nur insofern von Bedeutung, als auch solche Industrien zur Verarbeitung ihres Materials Werkzeuge und Maschinen brauchen, in denen Edelstahl Verwendung findet.

Anders ist es mit dem Triebwerks- und Zellenbau, der in Bayern einen Schwerpunkt bildet. Wenn es sich auch hierbei voraussichtlich nicht um große Mengen handeln wird, so geht es doch direkt um unsere Erzeugnisse. Daher wird diese Entwicklung, die jetzt noch am Anfang steht, mit großem Interesse verfolgt. Hier eröffnet sich für unsere Verkaufsstelle München eine Chance, bei der sie zwar in scharfer Konkurrenz der anderen Edelstahl erzeugenden Unternehmen steht, die al-

le im bayerischen Raum vertreten sind oder dabei sind, Vertretungen einzurichten, eine Chance, durch die neue Möglichkeiten eröffnet und neue Aufgaben gestellt werden.

So dürfen wir mit unserer Verkaufsstelle in München hoffen, daß die kommenden Jahre ihr weitere Erfolge bringen, für die in den vier Jahren ihres Bestehens die besten Grundlagen geschaffen worden sind. Das Vertrauen, das sie sich jetzt schon bei der Kundschaft erworben hat, dürfte dabei neben der Qualität unserer Erzeugnisse eine wichtige Hilfe sein. Vielleicht wird sie dann eines Tages nicht mehr in gemieteten Räumen arbeiten müssen, sondern ein eigenes Gebäude und ein zweckmäßigeres Lager zur Verfügung haben.

Für einen Teil ihrer Mitarbeiter ist München die Vaterstadt. Die anderen, die dort ihre Arbeit gefunden haben, haben sich schnell eingelebt und sind dabei, sich über das „Grüß Gott“ langsam die Eigenheiten des Münchener Dialektes zu eigen zu machen. Alle, auch das darf hier festgestellt werden, fühlen sich in München wohl. 800 Jahre ist die Stadt alt. Auch sie ist noch jung unter den Großstädten und ganz jung unter den Millionenstädten. Das Tempo unserer Zeit hat sie erfaßt, aber nicht verschlungen. Sie ist reich an schönen Bauwerken, ist dem Künstlerischen zugetan, dem Technischen verbunden und allem Geistigen geöffnet. Dabei liegt sie in einer bezaubernd schönen Landschaft. Alles in allem: eine Stadt, in der es sich wohl leben läßt. Der Schwung, der besonders in den letzten Jahren München erfaßt hat und vorantreibt, spiegelt sich wieder in unserer Verkaufsstelle. Möge er anhalten und weiterhin zu schönen Erfolgen führen. Dazu unserer Münchener Verkaufsstelle ein herzliches

GLÜCKAUF!

Hollerith

im Dienste

unserer Verwaltungsaufgaben

Darüber berichtet Abteilungsleiter Hermann Deppe

Mechanisierung und Automatisierung in der Produktion sind uns längst vertraut, Mechanisierung und Automation in der Verwaltung treten meist nicht so augenfällig in Erscheinung, dürften aber von derselben Bedeutung sein. Ihre Aufgabe ist klar: Entlastung der Angestellten von gleichförmiger Routinearbeit und damit Erhöhung der Produktivität des Arbeitsplatzes, schnellere Erledigung der Verwaltungsarbeiten bei vertretbaren Verwaltungskosten und kurzfristige Erstellung von Dispositionszahlen für die Unternehmensführung.

Einen nicht unerheblichen Anteil an diesen Aufgaben fällt bei DEW der Hollerithabteilung zu.

In ihren Anfangsstadien war sie Hilfsmittel für die Erstellung von Statistiken für verschiedene Sachbereiche und nach unterschiedlichen Gesichtspunkten. Mit der Einführung erweiterter und flexiblerer Aggregate und der Verwendung elektronischer Maschinen hat sich ihr Aufgabenbereich ständig erweitert. Heute werden Kostenrechnungen, Lohnabrechnung, Lohnfindung und Lagerbewirtschaftung, um nur einige Sachgebiete zu nennen, mit Hilfe von Hollerith abgewickelt.

Betritt man erstmalig die Abteilung — sie ist im Souterrain der Hauptverwaltung untergebracht — ist man verwirrt von den Geräuschen der arbeitenden Aggregate und dem Aufblinken der Kontrollämpchen. Im gleichförmigen Takt stoßen lärmende Maschinen beschriebene Endlosvordrucke aus, eine Vielzahl von Kontrollämpchen blinkt an den Rechenaggregaten, Speichereinheiten haben entfernte Ähnlichkeit mit einem vergrößerten Satz Schallplatten, Lochkarten werden maschinell geprüft, sortiert und gemischt, in sie wird gerechnet und gestanzt, damit sie später nach verschiedenen Gesichtspunkten ausgewertet werden können. Überall herrscht eine Emsigkeit voller Spannung, die man aber als Laie nicht ergründen kann.

Wir wollen auch hier nicht den Versuch machen, die Vorgänge im einzelnen zu erklären. Dazu sind sie viel zu kompliziert. Für den Fachmann lösen sich diese vielfältigen Eindrücke in Zusammenhänge auf, die durch Terminplanung gesteuert werden und nach vorgegebenen Arbeitsrichtlinien ablaufen.

Nur soviel sei gesagt, daß die Grundlage des ganzen Arbeitssystems die Lochkarte ist. In sie werden alle Angaben



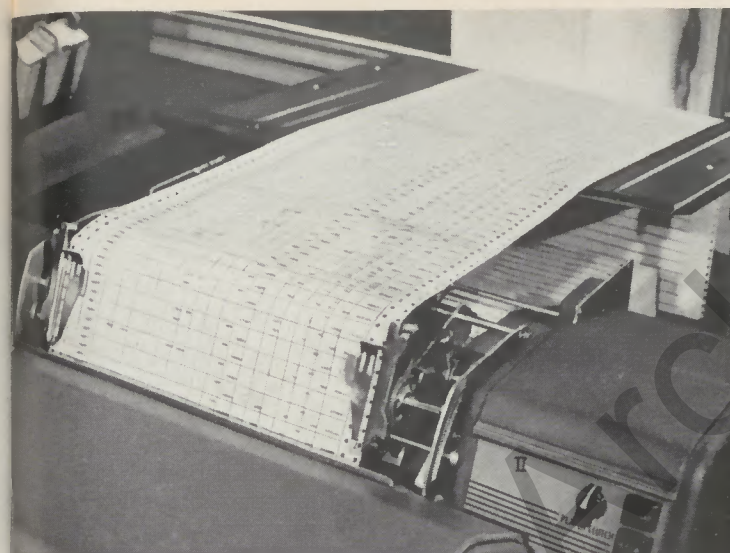
Abteilungsleiter Hermann Deppe (links) mit den beiden Programmierern, unseren Mitarbeitern Johannes Wolff und Hans-Josef Löser

übernommen, die von den eingehenden Belegen ausgewertet werden sollen. Normalerweise handelt es sich dabei um Zahlenwerte oder Schlüsselnummern, z. B. Kontrollnummern der Lohnempfänger, aber es können auch Texte, wie etwa Namen, in die Lochkarte übernommen werden.

Es gibt bei uns drei verschiedene Wege zur Erstellung der Lochkarten, die durch die verschiedenen Ausgangsmaterialien bestimmt werden. Handelt es sich um geschriebene Belege, wird die Lochkarte von Hand gelocht und von Hand geprüft. Bei Strichelkarten werden die Angaben mit Graphitstrichen auf vorbereitete und in entsprechende Felder eingeteilte Karten übertragen. Da Graphit stromleitend ist, können diese Striche von der Maschine elektrisch abgefühlt und gleichzeitig in die Felder der Lochkarte eingestanzt werden. Ist das Ausgangsmaterial ein Lochstreifen, wird er maschinell in die Lochkarte übersetzt. In den meisten Fällen werden die Lochkarten vom geschriebenen Beleg durch die Locherin erstellt und Prüfung von der Prüferin kontrolliert. Diese Arbeiten erfordern hohe Fingerfertigkeit und starke Konzentration.

Durch die Lochkarten werden der Maschine die notwendigen Arbeitsunterlagen übermittelt, die sie an Hand der jeweils vorhandenen Lochkarten aufnimmt und nach einem ihr für den bestimmten Zweck gegebenen Programm erledigt. Die erstellten und für die verschiedenen Arbeitsgebiete gesammelten Lochkarten gehen sofort (oder zu einem festgelegten Termin) zur Verarbeitung an den Sachbearbeiter im Maschinenraum. Um Verwechslungen und fehlerhafte Ablage auszuschalten, bedarf es bei zur Zeit ca. 600 000 monatlich erstellten Lochkarten bestimmter Sortierbegriffe. Deshalb unterscheiden sich die Lochkarten rein äußerlich in Farbe und Aufdruck. Es besteht aber auch die Möglichkeit, durch sogenannte Steuerlöcher die Karten für die Maschinen unterscheidbar zu machen. Das ist sehr wichtig, weil es sonst durch Zufall vorkommen könnte, daß plötzlich auf einer Lohnabrechnung Zahlen der Verkaufsabrechnung erscheinen.

Die Sachgebiete sind verarbeitungsgemäß nach den vorhandenen Maschinen aufgeteilt. Wir unterscheiden hauptsächlich zwei Gruppen: die konventionellen Maschinen und die elektronischen Großanlagen.



Erstellung einer Lohnliste auf einer Tabelliermaschine. Diese Maschinen schreiben bis zu 9 000 Zeilen in der Stunde



Unsere Mitarbeiterinnen Fr. Zetzsche und Frau Dierking am Konsol der elektronischen Maschine. Es handelt sich um den Magnettrommel-Rechner, mit der z.B. 78 000 Additionen in der Minute maximal durchgeführt werden können

Teilansicht eines Maschinenraumes der Hollerith-Abteilung, in dem unsere Mitarbeiterinnen Lochkarten sortieren und an den Tabelliermaschinen Listen erstellen



Im Mittelpunkt des konventionellen Bereichs stehen die Tabelliermaschinen, die bis zu 9000 Zeilen in der Stunde schreiben. Mit ihnen werden die verschiedensten Büroarbeiten maschinell durchgeführt. So werden z. B. auf einer Tabelliermaschine monatlich ca. 180 000 bis 200 000 Buchungsfälle erfaßt, endlos gebucht, davon Saldenlisten geschrieben, Hauptbuchauszüge erstellt und schließlich in Ergebnis- und Kostenauswertungen verarbeitet. Gesteuert wird eine solche Tabelliermaschine über die Schalttafel, auf der mittels Verdrahtungen der Arbeitsablauf für die bereits sortierten und gemischten Lochkarten festgelegt ist.

Dieser konventionelle Bereich ist die Hollerithabteilung, wie man sie seit Jahrzehnten kennt. Natürlich sind inzwischen die Maschinen verbessert worden, aber das Verfahren ist schon seit dem Ende des vorigen Jahrhunderts bekannt. Anders ist es mit den elektronischen Großanlagen, deren äußerst komplizierte Arbeitsweise erst in den letzten Jahren entwickelt wurde.

Bei uns sind seit 1956 der IBM-Magnettrommel-Rechner und seit Ende vorigen Jahres die Simultanrechnungsanlage 305 im Einsatz. Um auch nur einen ungefähren Eindruck von den Möglichkeiten dieser Großanlagen zu vermitteln, sollen hier einige Daten für sich sprechen.

Der **Magnettrommel-Rechner** kann in der Minute (jeweils maximal) folgende Operationen durchführen:

- 78 000 Additionen oder Subtraktionen,
- 5 000 Multiplikationen,
- 3 700 Divisionen

und bis zu 138 000 logische Entscheidungen treffen.

Die **Simultanrechnungsanlage 305** besitzt bei geringerer Rechengeschwindigkeit Speichereinheiten für 10 Millionen Zahlen.

Trotz dieser imponierenden Zahlen dürfen wir bei diesen Großanlagen aber nicht an eine vollkommene Automatik denken. Selbst diese elektronischen Großgeräte können trotz all ihrer Vorteile und nahezu phantastischen Möglichkeiten niemals selbständig denken. Alle Vorgänge, die in den Maschinen ablaufen sollen, müssen vorher in Organisationsplänen erfaßt und von den Programmierern in eine sehr komplizierte Maschinensprache übersetzt werden, durch die solche elektronischen Anlagen ihre Befehle erhalten.

Der Beruf eines Programmierers erfordert neben fundierten betriebswirtschaftlichen und mathematischen Kenntnissen ein hohes Maß an technischem Einfühlungsvermögen. Erst das durch den Menschen erdachte, geordnete und in Lochkarten gestanzte Programm ermöglicht es den Maschinen, die Vielzahl der Probleme so zu verarbeiten, daß der Arbeitsschwerpunkt in den Fachabteilungen auf die Auswertung der von den Maschinen gelieferten Unterlagen gelegt werden kann.

Wir stehen heute erst am Anfang einer Entwicklung, durch die der Automatisierung der Verwaltungsarbeiten noch beträchtliche Möglichkeiten offenstehen. Ihre Auswirkungen auf die Gesamtorganisation auch unserer Verwaltung sind noch gar nicht abzusehen.

Und trotzdem wird immer der Mensch im Mittelpunkt der Arbeit bleiben — auch wenn durch Hollerith die Versachlichung und Mechanisierung, ja weitgehende Automation der Arbeit weitere Fortschritte macht. Ohne den Menschen geht es nie. Sein Denken, sein Planen, sein Ordnen und sein Wille werden immer hinter den auch noch so vollendeten Maschinen stehen. Erst seine Mitarbeit garantiert den störungsfreien, zweckdienlichen und termingerechten Ablauf aller anfallenden Arbeiten.

Hollerith ist weder eine Zauberformel noch ein Wunder, wenn es dem Laien auch noch so sehr scheinen mag. Hollerith ist von Menschen erdacht, wird von Menschen gesteuert und dient dem Menschen bei den Aufgaben, die unsere Zeit und ihre Zukunft ihm stellen.

„Benissimo“,

sagt Giovanni Serafino

Gespräche mit unseren ausländischen Mitarbeitern

Seit rund zwei Monaten arbeiten größere Gruppen von Ausländern aus Italien und Spanien in unserem Remscheider Werk. In naher Zukunft werden wir auch in Krefeld größere Gruppen ausländischer Arbeiter in unseren Reihen haben.

Warum Ausländer bei uns arbeiten, wissen wir. Unser eigenes Arbeitsreservoir ist erschöpft. Es wird immer schwieriger, die notwendigen Arbeitskräfte auf dem Inlandsmarkt zu erhalten. Die so ersehnte Vollbeschäftigung ist weitgehend Wirklichkeit geworden.

So erfreulich diese Entwicklung auch ist, so dürfen wir aber die Schwierigkeiten nicht übersehen. Wir leben augenblicklich in einer Konjunkturzeit und wollen hoffen, daß sie noch recht lange anhält. Wenn wir vom Weltbedarf ausgehen — und wir haben uns inzwischen daran gewöhnt, in weiten Räumen zu denken —, dürfen wir annehmen, daß die Konjunktur bleiben wird.

Das würde bedeuten, daß die Wirtschaft auf lange Sicht ihre Produktion steigern muß. Steigern ist aber nur möglich, wenn die notwendigen technischen Anlagen zur Verfügung stehen — das ist eine Finanzfrage — und wenn die ebenso notwendigen menschlichen Arbeitskräfte vorhanden sind.

Hier ist, zumindest im nationalen Rahmen und bei uns gesehen, eine Klippe, die zur Zeit eine Ausweitung der Produktion erschwert.

Sollen wir nun diese Klippe einfach hinnehmen? Sollen wir uns auf den Standpunkt stellen, wenn unsere deutschen Menschen in Lohn und Brot sind, ist es genug?

Das wäre äußerst kurzsichtig. Es würde für unsere Wirtschaft recht bald zu einer Lähmung kommen. Auf die Dauer und bei dem Interesse aller Völker nach Fortschritt und Weiterkommen würde eine solche aber Rückschritt bedeuten. Wahrscheinlich würde es gar nicht lange dauern, daß wir, die wir eben noch so stolz auf unsere Vollbeschäftigung waren, auf den Märkten der Welt nicht mehr konkurrenzfähig wären, daß wir unsere Produktion drosseln und die Arbeitsmöglichkeiten verringern müßten. Ob dann für jeden von uns noch Lohn und Brot da wäre, stünde sehr in Frage.

Warum also nicht auch auf dem menschlichen Arbeitsmarkt weltweit denken?

Selbstverständlich haben wir bisher auch schon Ausländer in unseren Reihen gehabt. Aber dabei handelt es sich meist um Menschen, die entweder zwar der Nationalität nach Ausländer sind, die aber schon lange ihren Wohnsitz in Deutschland haben, oder um einzelne an der Erlernung bestimmter technischer Fähigkeiten Interessierte, die eigentlich mehr studienhalber bei uns arbeiten. Zur ersten Gruppe zählen z.B. viele Holländer, die in Krefeld beschäftigt sind (z.Z. 58), Schweizer, Ungarn, Belgier, Polen und Ukrainer. Sie haben sich inzwischen akklimatisiert und vielfach eigene Familien, so daß sie nicht in diese Betrachtung fallen. Etwas anderes ist es schon mit den studienhalber bei uns arbeitenden, meist jungen Menschen aus dem Ausland. Sie sind zwar für den Fortgang des Arbeitsprozesses unbedeutend, aber in ihrer menschlichen Samkeit in einer ähnlichen Lage wie die ausländischen Arbeiter, die für eine mehr oder weniger lange Zeit zu uns kommen, weil wir ihnen Arbeitsmöglichkeiten geben können, die sie in ihrer Heimat nicht haben, und weil wir die Arbeitskräfte brauchen.

Von ihnen soll im Folgenden die Rede sein.

Es ist sicher nicht einfach, unter völlig anderen Umweltsbedingungen in der Fremde sein Brot zu verdienen. In den meisten Fällen kommt hinzu, daß es sich auch um eine völlig andere und für sie neuartige Arbeit handelt. Grundsätzlich sollten wir alle ihnen hilfreich und freundlich gegenüberstehen. Seien wir uns doch darüber klar, daß sie uns nichts wegnehmen, im Gegenteil, daß wir dringend auf sie angewiesen sind, wenn wir unseren Anteil am Markt und damit letzten Endes unseren ganz persönlichen Lebensstandard halten wollen.

Freundlich gegenüberstehen, was bedeutet das?

Zunächst einmal — besonders in der Anfangszeit — Hilfe bei der Arbeit. Sie müssen sich erst an die ihnen fremden Arbeitsaggregate gewöhnen, und sie müssen sich an die Arbeitsanordnungen gewöhnen, die in einer ihnen fremden Sprache



Ferenc Hortobaggy kommt aus Ungarn

gegeben werden. Wir können ein Schild lesen, das auf Einzelheiten der Arbeit hinweist oder auf Gefahren, die mit der Arbeit verbunden sind. Sie nicht oder nur in ganz vereinzelten Fällen. Wir können einer Erklärung schnell folgen, weil uns die Zusammenhänge in unserer Sprache gegeben werden. Sie müssen durch Übersetzer in den Sinn eingeführt werden, und wie bei jeder Übertragung Kraft verloren geht, so ist es auch bei jeder Übersetzung. Es geht das eine oder andere verloren. Vielleicht ist es nicht so wichtig, vielleicht ist es für den Anfang nicht so wichtig, aber irgendwann später, wenn keiner mehr damit gerechnet hat, dann macht es sich bemerkbar in Irrtümern, in maschinellen Fehlgriffen oder gar in menschlichen Unglücksfällen. Das können wir weitgehend verhindern, wenn wir ein Auge auf ihr Tun werfen, wenigstens solange bis eine relative Sicherheit eingetreten ist, wenn wir ihnen einem Wink, mit einer praktisch gegebenen Erklärung gleich zu Anfang etwas von dem Können und der Sicherheit vermitteln, die uns selbst auszeichnen.

Die Hilfe bei der Arbeit ist das Wichtigste, aber wir sollten auch die menschliche Hilfe nicht außer Acht lassen. Stellen wir uns immer vor, wir wären in dem fremden Land, wir wären fern von unseren Familien und Freunden unter fremden Menschen. Wie sehr würden wir uns über eine freundliche menschliche Geste freuen.

Genau so geht es den ausländischen Kollegen, die bei uns arbeiten. Sie müssen sich an so mancherlei gewöhnen und mit so vielerlei abfinden, das ihnen fremd ist. Da ist das Klima, da sind die Wohnverhältnisse, da ist das Essen, das so ganz anders ist als in der Heimat, da sind die fehlenden Bindungen verwandschaftlicher und nachbarlicher Art.

Wir können dies alles nicht ändern, aber wir können es erleichtern. Oft genügt schon ein freundliches Wort, wenn es auch im wörtlichen Sinne nicht verstanden wird, der warme menschliche Ton wird ganz sicher gefühlt, ein Lächeln, ein Lob für gute Arbeit oder für eine Hilfreichung, eine Begrüßung, ein Händedruck. Das kostet alles nichts, aber es hilft eine gute Atmosphäre zu schaffen, und auf die kommt es sehr an.



Ennio Tascetta aus Italien

Schöner und wertvoller ist es noch, wenn man den ausländischen Kollegen in seine Familie einlädt. Es muß nicht gleich ein Festessen sein, das viel Geld kostet. Es genügt schon, daß er die Häuslichkeit spürt, die Geborgenheit, daß er die Hand erkennt, die sich ihm entgegenstreckt. Er wird dafür dankbar sein, und auch das einfache Essen wird ihm schmecken.

Oder ein gemeinsamer Spaziergang. Das kann zum Sportplatz sein oder in die nähere Umgebung. Viele von uns haben einen Garten. Nehmen wir den Kollegen, der neben uns arbeitet, doch mal am Sonntag mit hinaus, wenn wir uns selbst über das Grünen und Blühen und die reifenden Früchte im Garten freuen.

Wenn er mit Fragen kommt, geben wir uns Mühe, sie zu verstehen und ihm richtig zu antworten. Vieles, das für uns selbstverständlich ist, bedeutet für ihn etwas völlig Neues. Dazu können wir ihm auch bei der Erlernung der deutschen Sprache behilflich sein.

Und lachen wir nicht, wenn uns eine Eigenheit, die für ihn natürlich ist, fremd anmutet. Wir sollten immer versuchen, die Fremden und das Fremde zu verstehen, zumindest sollten wir es achten. Wieviele Eigenheiten haben wir selbst, die auf den Ausländer komisch und fremd wirken.

Es sind allerlei Aufgaben und Verpflichtungen, die auf uns zukommen, wenn wir ausländische Arbeitskräfte in unseren Reihen haben. Sie sollen uns nicht drücken, aber wir sollen uns ihnen auch nicht entziehen. In dem einen oder anderen Fall wird uns bei einem evtl. Auslandsbesuch sicherlich persönlicher Dank zuteil werden, im Großen helfen wir mit an dem Aufbau einer Gesellschaft von Schaffenden, die im Interesse der Zukunft und des Fortschritts keine Grenzen mehr kennt.

Wir haben uns in Remscheid mit einigen ausländischen Arbeitskollegen unterhalten und uns bei ihnen und ihrer Arbeit umgesehen. Lassen wir hier abschließend einige Schilderungen folgen, wie sich aus ihrer Sicht die Arbeit in Deutschland und auf unserem Werk bietet.

Cari collaboratori italiani!

La Gazzetta dell'Azienda "Deutsche Edelstahlwerke" Vi porge i più cordiali saluti.

Certamente non è facile lavorare e muoversi nell'ambiente nuovo. Però tutto si facilita appena sarete in grado di apprendere e parlarne qualche frase in lingua tedesca. Così non occorrerebbe più oppure solamente in casi particolarmente difficili l'aiuto dell'interprete.

Logicamente debbono impegnarsi ambedue le parti affinché la collaborazione sia sempre ottima. Sarà nostra premura accontentarVi nel modo di possibilità ragionevoli.

Sarete certamente dotato di ragione per comprendere che non tutte le faccende siano conclusi immediatamente e senza difficoltà. Anche a noi si presentano ostacoli e fatiche d'ogni genere.

Il Vostro arrivo e la Vostra permanenza hanno creato reale contentezza e speriamo di saperVi già presto ambientato al più bene possibile.

Auguriamo pertanto a Voi e le Vostre famiglie in Italia tanto bene.

Estimados colegas españoles.

La revista de Deutsche Edelstahlwerke A. G. saluda a Vds. muy cordialmente.

Seguramente no serán fáciles las primeras semanas en el extranjero, entre gente desconocida y ante un trabajo nuevo. Pero, con el tiempo todo será mucho más fácil, en especial, desde el momento que puedan entender algunas palabras del idioma alemán, de tal modo, que ya no sea necesario consultar al intérprete.

Para asegurar una buena cooperación es indispensable, que ambos lados muestren buena voluntad. Comprendan Vds., que a pesar de los esfuerzos, no todas las cosas pueden marchar satisfactoriamente ya desde el primer instante. También para nosotros existen dificultades que debemos superar.

Nos causa gran alegría de que hayan encontrado el camino hacia nosotros para ayudarnos. Esperando que se sientan felices entre nosotros, les deseamos los mejores augurios tanto a Vds. como a sus familiares en su patria.



Rafael Garcia kommt aus Spanien



Johannes Klistako aus Griechenland

Mitte Juli waren in Remscheid insgesamt 209 ausländische Arbeiter beschäftigt. Inzwischen sind es schon wieder mehr geworden. Die Italiener stellen mit 139 Mann das Hauptkontingent. Dann kommen die Spanier. Aber es sind auch Griechen bei uns, Portugiesen, Jugoslawen und viele andere mehr.

Als wir Giovanni Loi Serafino, einen jungen Italiener von der Insel Sardinien, der in der Vergüterei in Remscheid arbeitet, nach seinen ersten Eindrücken fragten, antwortete er strahlend: „Benissimo“ — „sehr gut“!

Selbstverständlich ist nicht alles und jedes am Anfang „benissimo“. Es gibt auch Dinge, die Schwierigkeiten bereiten. Dazu gehört bei fast allen, die wir gesprochen haben, das Essen. Erst wenn die Möglichkeit der Eigenverpflegung gegeben ist, wenn ein Herd oder eine Kochplatte vorhanden sind, auf denen die Spaghetti mit Tomatenmark selbst zubereitet werden können, fühlen die meisten unserer ausländischen Arbeitskollegen sich wohl.

Auch Giovanni Loi Serafino bereitet sich sein Essen selbst.

Wir fragten ihn, weshalb er sich der Arbeitsgruppe angeschlossen hat, die nach Deutschland ging. Er erzählt von dem kargen Leben zu Hause in ländlicher Gegend, von seinen sechs Geschwistern und meint, daß er unter diesen Umständen keine Möglichkeit hatte, sich das Geld zu verdienen, das er zum Heiraten braucht und um eine Familie zu gründen. Jetzt will er sparen. Und das wird er auch, wie die Erfahrung mit den Italienern, die schon länger bei uns sind, beweist. Sie schränken sich selbst sehr ein, um zu sparen oder auch um die Familie zu Hause zu unterstützen.

Den 24jährigen Ennio Tascadda trafen wir in seinem Zimmer, das er mit noch zwei Kollegen teilt. Auf dem Tisch lag eine ausgefüllte Postüberweisung. Für zu Hause! Die Post in Remscheid hat sich schon auf die vielen neuen Kunden, die Geld in ihre Heimat schicken und kaum oder gar nicht deutsch sprechen können, eingestellt und an die entsprechenden Schalter Beamte gesetzt, die etwas italienisch verstehen.

Aber noch etwas anderes lag auf dem Tisch bei Ennio Tascadda, das war ein Wörterbuch italienisch-deutsch, und darin studierte er gerade, als wir die Tür öffneten. Sie alle wollen möglichst bald etwas deutsch können; viele hoffen sogar, unsere Sprache richtig zu erlernen mit Hilfe von Kursen, die die Volkshochschule Remscheid eingerichtet hat, denn immer wieder taucht der Gedanke auf, vielleicht bleibe ich für immer in Deutschland.

Das ist wohl zu verstehen, wenn man hört, welche Lebensbedingungen sie zu Hause verlassen haben. Ennio Tascadda arbeitete in einem bäuerlichen Familienbetrieb zusammen mit seinen sieben Geschwistern. Es war harte Arbeit vom frühen Morgen bis in die Nacht, ohne daß dahinter die Hoffnung auf eine Besserung in der Zukunft stand, denn bei der großen Familie reichte das Geld nicht, das mit dem kleinen Betrieb verdienen war. Jetzt hat er schon Geld nach Hause geschickt. „Ich möchte meiner Familie helfen“, sagt er uns, „natürlich auch für mich sparen, wenn alles gut geht. Aber ich bin nicht nur deshalb nach Deutschland gekommen. Ich möchte auch ein wenig von der Welt sehen. Das kann ich auf diese Weise.“

Er lobt die Behandlung, die ihm auf unserem Werk zuteil wird. Wir fragten ihn, was ihm daran besonders gefällt? Er sagte, daß sie gerecht ist. Das ist wohl sehr wichtig. Es ist, durch die Arbeit bedingt, nicht möglich, für unsere ausländischen Arbeitskollegen „eine Extra-Wurst zu braten“, aber gerecht behandeln, das sollten wir sie immer und in jedem Fall.

Bei den Unterhaltungen hat uns Signor Chiotti als Dolmetscher gedient. Er ist schon länger bei uns und seit zwei Jahren in Deutschland. Er hat sich bereits richtig eingelebt, hat es sogar schon zu einem eigenen Wagen gebracht. Ob er denn wieder zurückgehen wolle nach Italien, fragen wir ihn. Er lacht. Vielleicht nicht, meint er, vielleicht heirate ich in Deutschland und bleibe hier.

In der Mechanischen Werkstatt sitzen wir Giovanni Fusco gegenüber. Er hat in seiner Heimat auf dem elterlichen Bauernhof in Latium gearbeitet zusammen mit sechs Geschwistern.

Wir fragten ihn, wie er mit der ganz anderen Arbeit bei uns zurechtkommt. Er ist sehr zufrieden (übrigens sein Meister, den wir nachher sprechen, auch). In den ersten Tagen hat er genau aufpassen müssen, da er ja kein Wort deutsch verstand, aber da der Meister nett war und die deutschen Arbeitskollegen ihm alles genau gezeigt haben — das betont er besonders —, hat es geklappt. Jetzt kann er sagen: „Arbeit — gut“. Er freut sich, daß er nach acht Stunden Feierabend hat. Das hat er früher nicht gekannt. Auch mit dem Klima kommt er gut zurecht. Das ist eigentlich verwunderlich, da er doch aus ziemlich südlicher Gegend zu uns gekommen ist.

Dann unterhalten wir uns mit Meister Güller von der Kurbelwellenfertigung, der augenblicklich sieben Italiener in seiner Gruppe hat. Es ist ganz überraschend, erzählt er uns, wie schnell die Italiener die ihnen völlig fremden technischen Aufgaben begreifen. Natürlich gibt es auch unter ihnen — genau so wie bei uns — gute und schlechte Arbeiter, aber die weitesten meisten sind gut. „Es sind prima Kerle“, meint er. „Natürlich muß man auch mal durchgreifen, aber wenn sie fühlen, daß man es gut mit ihnen meint, dann kann man ausgezeichnet mit ihnen auskommen.“

Außer den Italienern, das wurde schon gesagt, sind noch viele andere Nationalitäten in Remscheid vertreten. In der Schmiede steht der Portugiese Antonio Mota vor uns. Er lacht genau so herzlich wie auf dem Umschlagbild auf der Rückseite unseres Mitteilungsblattes. Ja, er fühlt sich wohl in Deutschland und bei uns, erfahren wir von ihm. Er ist gelernter Auto-mechaniker. Aber in seiner Heimat sind die Verdienstmöglichkeiten gering. Es gibt zu wenig Arbeit und für die Arbeit zu wenig Geld. So ist er dem Ruf nach Deutschland gefolgt und hat es nicht bereut. Seine Familie, er ist verheiratet und hat zwei Kinder, ist noch in Portugal. Ein Teil seines Lohnes geht allmonatlich in die Heimat. Er gehört zu denjenigen, die in der Werksküche essen. Es schmeckt ihm. Vielleicht sind unsere und die portugiesische Küche verwandter als es mit der italienischen der Fall ist. Wie dem auch sei, wir freuen uns, wenn es den ausländischen Kollegen bei uns gefällt.

Um die praktischen Fragen — zu lösen, die sich aus der Zusammenarbeit mit den ausländischen Arbeitskräften ergeben, bedarf es großer Bemühungen der dafür Verantwortlichen. Selbstverständlich kann und darf nicht jeder Wunsch erfüllt werden, besonders dann, wenn er über das Maß hinausgeht, das für unsere deutschen Mitarbeiter gültig ist, aber eine Anlaufhilfe ist notwendig. Sie muß mit Verständnis und Einfühlungsgabe, oft auch mit Nachdruck und der Forderung nach Disziplin gegeben werden. Ein wichtiges Kapitel wird immer die Unterbringung und Verpflegung sein. Wenn es gut gelöst werden kann — und dazu ist ein erhöhter Einsatz notwendig —, werden sich die Dinge bald einspielen und für beide Seiten zur Zufriedenheit verlaufen. Unsere Mitarbeiter Grob-nik und Osenberg, die sich in Remscheid um die Unterbringung und Betreuung der ausländischen Arbeitskräfte bemüht haben, wissen ein Lied von den Schwierigkeiten zu singen. Aber sie sind mit dem Herzen bei ihrer Aufgabe und lösen sie in der menschlich besten Weise.

Mit seinem Ausweis bekommt jeder ausländische Arbeiter einen Zettel, auf dem steht:

„Zum Lösen einer Fahrkarte. Arbeitgeber: Deutsche Edelstahlwerke. Wohnung: Ich brauche eine Fahrkarte von nach“

Diesen Zettel kann er dann dem Schaffner in der Straßenbahn vorzeigen. Das ist nur ein kleines Beispiel von der Betreuung, aber es zeigt, an was alles gedacht werden muß.

Aller Anfang ist schwer, heißt ein bekanntes Sprichwort. Das gilt auch in unserem Fall — für die Ausländer selbst, aber auch für uns und die speziell Verantwortlichen. Hoffen wir und wünschen wir, daß sich für die Dauer eine gute und kollegiale Mitarbeit ergibt, und bemühen wir uns alle, sie zu fördern. Wir helfen damit den jungen Kollegen aus dem Ausland, aber auch dem Werk und seinen Aufgaben, die uns allen gestellt sind, und deren Ergebnis uns alle trägt. Wir bauen damit aber auch an der Gemeinschaft der europäischen Menschen und Völker, in der unsere Zukunft liegt. Auch daran sollten wir denken.



Urlaub, Krankheit und Krankenkasse

Wir sind mitten in der Urlaubszeit. Viele unserer Mitarbeiter fahren hinaus in andere Gegenden oder sogar in andere Länder. Wir wollen ihnen allen gute Erholung wünschen und glückliche Urlaubstage. Aber es kann auch einmal anders kommen. Es kann sein, daß sich plötzlich eine Krankheit auftut oder daß ein Unfall die Urlaubsfreude unterbricht. Dann ist es gut, wenn man weiß, welche Möglichkeiten und Grenzen der Behandlung am Urlaubsort durch die Krankenkassen gesetzt sind. Wir fanden nachfolgenden Artikel in der Werkszeitschrift der „Dortmund-Hörder Hüttenunion“. Und weil wir meinen, daß er auch für unsere Mitarbeiter von Interesse ist, haben wir um Nachdruckgenehmigung gebeten, die uns freundlichst erteilt wurde.

Urlaub und Krankheit, das paßt doch wohl nicht zum Reisegepäck. Und in der Tat, beim Schmieden der Urlaubspläne denken wir wohl zuletzt oder überhaupt nicht daran, wie verhalte ich mich als Mitglied einer Krankenkasse, — sei es eine gesetzliche — z. B. unsere Betriebskrankenkasse oder eine Ersatzkasse bzw. eine private Krankenkasse, wenn ich im Urlaub erkrankte. Es ist auch allzu verständlich bei den freudigen Vorbereitungen, die mit einer Urlaubsreise verbunden sind. Und doch ist auch diese Frage überaus wichtig. Sie soll daher für alle Werksangehörigen eingehend beantwortet werden, damit Ärger vermieden wird, der eintreten könnte, wenn trotzdem ein Krankheitsfall eingetreten ist, für den eine Krankenkasse nach dem Versicherungsvertrag oder im Rahmen von Gesetz und Satzung Leistungen zu gewähren hat. Da die Krankenkassen an die gesetzlichen, satzungsmäßigen oder vertraglichen Bestimmungen gebunden sind, muß auch der Versicherte im Urlaub diese Bestimmungen kennen und beachten.

Zum besseren Verständnis soll zunächst Auskunft erteilt werden darüber, wie verhalte ich mich, wenn ich im Urlaub innerhalb der Bundesrepublik erkrankte.

Für die Mitglieder einer privaten Krankenversicherungsgesellschaft tritt keine Änderung ein, gleich ob sie ihren Urlaub am Wohnort oder an einem beliebigen Ort der Bundesrepublik verbringen.

Wird der Urlaub am Wohnort verbracht, ist auch für Mitglieder gesetzlicher Krankenkassen ein Hinweis für richtiges Verhalten nicht notwendig. Die Krankenkasse ist in der Nähe und man weiß, wie man sich zu verhalten hat. Bei Abwesenheit vom Heimatort verhält man sich aber leicht anders, als man es sonst tun würde, wenn eine Krankheit auftritt.

Beim Auftreten einer Krankheit ist die ärztliche Hilfe zunächst das Wichtigste. Für diese ärztliche Hilfe darf grundsätzlich nur ein zur Kassenpraxis zugelassener Arzt in Anspruch genommen werden, wenn der Versicherte zusätzliche Kosten vermeiden will. Lediglich in dringenden Fällen kann ein Nichtkassenarzt konsultiert werden. Ein derartiger Fall liegt vor, wenn bei drohender Gefahr für Gesundheit und Leben des Patienten ein Kassenarzt nicht mehr rechtzeitig aufgesucht oder herbeigerufen werden kann. Ein dringender Fall kann dann allerdings im allgemeinen von der Krankenkasse nur für die erste Inanspruchnahme eines Nichtkassenarztes anerkannt werden. Es ist in jedem Fall wichtig, sich dem Arzt vor Beginn der Behandlung als Kassenmitglied auszuweisen. Geschieht dies nicht, ist der Arzt berechtigt, den Patienten als Privatpatient zu behandeln

und eine entsprechende Liquidation auszustellen. Da die Krankenkassen vorsorglich keine Krankenscheine ausstellen dürfen, ist es ratsam, sich vor der Urlaubsreise eine Mitgliedsbescheinigung ausstellen zu lassen, um diese dann dem behandelnden Arzt vorlegen zu können. Ein Krankenschein ist aber selbstverständlich umgehend bei der Krankenkasse anzufordern und dem Arzt zu übermitteln. Tritt ausnahmsweise während des Urlaubs Arbeitsunfähigkeit ein, so ist dringend zu raten, dieses unverzüglich der Krankenkasse zu melden. Für etwaige Ansprüche auf Krankengeld muß nämlich auch hier die Meldung spätestens am 4. Tage nach Beginn der Arbeitsunfähigkeit bei der Krankenkasse vorliegen. Ist eine Krankenhausbehandlung erforderlich, sollte ebenfalls die Krankenkasse rechtzeitig hiervon Kenntnis erhalten. Besteht der Wunsch, diese in einem Krankenhaus am Heimatort durchzuführen, ist eine Verständigung mit der Krankenkasse unbedingt erforderlich. Ist nämlich die Entfernung zwischen Urlaubs- und Heimatort sehr groß und entstehen nun verhältnismäßig hohe Krankentransportkosten — sei es mit der Eisenbahn oder mittels Krankenwagen —

Vor Antritt einer Auslandsreise empfehlen wir unseren Werksangehörigen, sich rechtzeitig mit der Betriebskrankenkasse in Verbindung zu setzen, da für Auslandsreisen besondere gesetzliche Bestimmungen im Hinblick auf den Krankenversicherungsschutz gelten.

kann der Krankenkasse die Übernahme dieser Kosten nicht ohne weiteres zugemutet werden.

Bei der Beschaffung notwendiger Arzneien kann es passieren, daß der Apotheker die sofortige Bezahlung des Rezeptes fordert, weil er sonst mit der Krankenkasse nur ein einzelnes Rezept zu verrechnen hat. Im allgemeinen wird die Krankenkasse die entstandenen Kosten erstatten, wenn die quitierte Arzneiverordnung vorgelegt wird. Es muß aber darauf hingewiesen werden, daß die Krankenkasse keine Kosten erstatten kann, die über das notwendige Maß hinausgehen, denn sie darf mit Gesetz und Satzung nicht in Konflikt geraten.

Und nun noch zu Ihrem Nutzen ein Wort zur Urlaubsreise:

Wir sollten das Gewicht auf die erste Silbe dieses schönen Wortes legen, also

Urlaub! Nach einem Jahr harter Arbeit müssen wir dem Urlaub Stunden der Ruhe, der Entspannung und vor allem der neuen Kräftigung widmen für die Aufgaben, die vor uns liegen. Leider ist es aber oft so, daß das Gewicht zu stark auf die zweite Silbe gelegt wird, nämlich „—reise“. Wir werten höher die Zahl der gefahrenen Kilometer, der besuchten Orte und dergleichen mehr.

In unserem eigenen und dem Interesse unserer Familie sollten wir unser Denken über den Urlaub umstellen. Es liegt aber auch im Interesse unserer Arbeitskollegen und der gesamten Werksgemeinschaft, die einen Anspruch darauf haben, daß wir den Urlaub zu unserem Nutzen und zum Nutzen unserer Werksgemeinschaft verbringen. Der Urlaub sollte eine Werkspause, eine Pause vom „Werken“ und damit eine schöpferische Pause sein.

Allen Mitarbeitern und Ihren Familien wünschen wir einen
ERHOLSAMEN URLAUB!



Wir bekämpfen den Lärm!

Werte, Erfahrungen und neue Wege der Lärmbekämpfung in unserem Remscheider Werk.
Darüber berichtet unser Remscheider Mitarbeiter, Ingenieur Karl Przibille

Mit der Entwicklung der Technik steigt in zunehmendem Maße die Belastung des Menschen durch Lärm.

Wann sprechen wir von Lärm? — Dann, wenn ein Geräusch als unangenehm oder störend empfunden wird. Der Begriff ist subjektiv. Nicht auf alle, die einer gleichen Lärmquelle ausgesetzt sind, wirkt sie gleich stark. Aus diesem Grunde läßt sich Lärm als solcher nicht messen. Wohl aber lassen sich die Schallwechseldrucke, die mit den Luftschwingungen bei Geräuschen verbunden sind, messen. Dies geschieht in Bezug auf die Lautstärke in Phon.

Wir wollen uns hier nicht mit langen Erklärungen aufhalten, sondern uns zunächst einmal nur einen vergleichswisen Überblick über die Phon-Werte verschaffen.

0 — 10 Phon	Beginn des Hörempfindens,
20 "	leises Blätterraschen,
30 "	untere Grenze üblicher Wohngeräusche,
40 "	leise Unterhaltungssprache,
50 "	Radiomusik von Zimmerlautstärke,
60 "	Lärm eines schwachen Staubsaugers,
70 "	üblicher Straßenlärm in Geschäftsstraßen,
80 "	einzelne Schreibmaschine,
90 "	Telefonklingel in 1 m Abstand,
100 "	verkehrsreiche Straße, Schreibmaschinenraum,
110 — 130 "	lauter Fabriksaal,
	Bosch-Horn in 7 m Entfernung,
	starklärmender Betrieb (etwa: Kesselschmiede).

Für die Lärmbekämpfung ist aber nicht allein die Lautstärke maßgebend, sondern auch die Frequenz, die in Hz (Herz) = Schwingungen pro Sekunde ausgedrückt wird. Der Hörbereich des menschlichen Ohres liegt zwischen 16 und 20 000 Hz, wobei die kleinen Zahlen den tiefen Tönen und die großen den hohen Tönen zugehören.

Bei gleicher Lautstärke sind die Geräusche mit hoher Frequenz störender als solche mit niedriger Frequenz. Sowohl auf Lautstärke als auch auf Frequenz reagieren die Menschen verschiedenartig. Außerdem kommt es darauf an, ob der Betreffende selbst der Lärmherzeuger ist oder ob der Lärm aus der Umgebung auf ihn einwirkt.

Lärm sollte grundsätzlich so klein wie möglich gehalten werden. Arbeit mit hoher geistiger Konzentration z.B. kann bei einer größeren Lautstärke als 50 Phon nicht mehr zufriedenstellend durchgeführt werden. Bei allgemeinen Büroarbeiten sollte die Lautstärke nicht über 70 Phon hinausgehen. Für alle anderen Arbeiten sind 90 Phon als Maximum anzusehen, wobei jeweils nicht einzelne Lärmspitzen, sondern der Dauerlärm gemeint ist.

Uns interessiert hier der Industrielärm, der vielfach auch die Nachbarschaft belästigt. Die Ordnungsämter achten darauf, daß der von einer Werksanlage abgestrahlte Lärm vor dem nächstgelegenen Wohnhaus bestimmte Phonwerte nicht übersteigt.

	tagsüber	nachts	Phon
Industriegebiet	65	50	
Gemischtes Gebiet	60	45	
Wohngebiet	50	35	

Geschieht das dennoch, werden Strafen verhängt, die bis zur Stilllegung der Produktion gehen können.

Die nächste Frage ist: welche Mittel und Wege gibt es, den Lärm zu verringern, und wie können wir sie einsetzen.

Fragen wir zunächst, welche Möglichkeiten überhaupt bestehen.

Einmal kann der Konstrukteur bei der Konstruktion von Maschinen bewußt auf Geräuscharmheit hinarbeiten. Man sollte diese Frage bei Neuanschaffungen sehr wohl prüfen und berücksichtigen.

In anderen Fällen kann man bei vorhandenen, stark lärmenden Maschinen durch Auswuchten der schnellaufenden Teile, durch andere Werkstoffpaarungen in Zahnradgetrieben und Lagerungen, durch zusätzliche Versteifungen usw. etwas ausrichten.

Wo das nicht wirkt, kann man es mit Einkapselungen, elastischen Verbindungsgliedern, gegebenenfalls Schall- und Schwingungsdämpfern versuchen. Sehr wichtig ist, daß schon bei der Planung der Anlagen Wert darauf gelegt wird, Lärmherzeuger möglichst in für sich abgetrennte und mit Schallschluckplatten ausgekleidete Räume unterzubringen. Die dort tätigen Menschen müssen dann persönlich Gehörschutzmittel tragen, von denen die Ohrmuscheln, die wie ein Kopfhörer zu tragen sind und bis zu 40 Phon geräuschkindernd wirken, wohl die empfehlenswertesten sind. Eine allgemeingültige Regelung gibt es nicht. Es wird immer sehr von den Umständen abhängen, welches Mittel eingesetzt werden kann.

Betrachten wir nun im einzelnen die Betriebe und Abteilungen in unserem Remscheider Werk.

Walzwerk:	Ventilatoren der Stoßöfen	104 Phon
	Blockstraße	90 "
	Knüppelsäge	96 — 117 "
	Knüppelschere	90 "

Nur bei den Ventilatoren der Stoßöfen ist mit Sicherheit durch Einkapselung eine Lärmbekämpfung möglich. — Bei der Knüppelsäge ist zwar die Phonzahl ebenfalls sehr groß, aber hier handelt es sich um kurze Lärmstöße und nicht um Dauerlärm.

Putzerei:	Preßluftmeißel	118 Phon
-----------	----------------	----------

Da jeder einzelne hier Beschäftigte Lärmherzeuger ist, bietet sich in diesem Fall die persönlichen Gehörschutzmittel an. Was für den Schleifer die Schutzbrille ist, sollte für den Putzer bei stark lärmender Arbeit die schalldämmende Ohrmuschel sein.

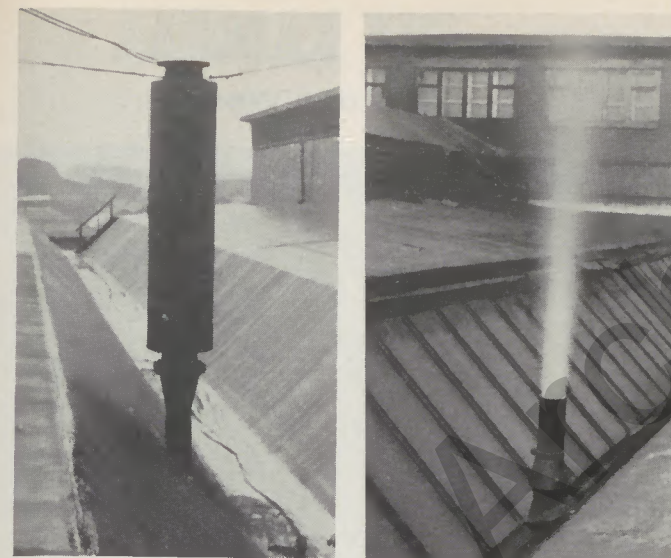
Schererei:	Pelsschere	110 Phon
------------	------------	----------

Die Pelsschere lärmend einzukapseln ist so gut wie unmöglich. Bleiben auch hier die persönlichen Gehörschutzmittel.

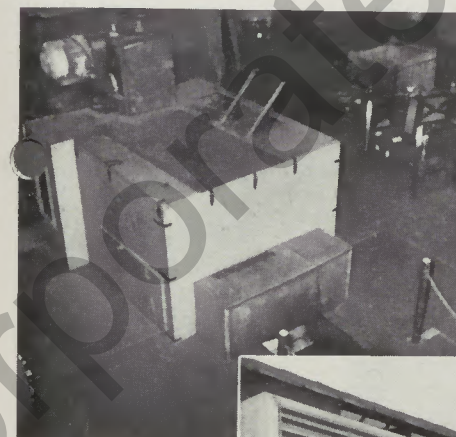
Schmiede:	Fallhämmer	110 — 117 Phon
	Gegenschlaghammer	117 — 120 "
	Allgemeinpegel	98 "
	Auf dem Dach der Schmiede	112 "
	Ecke Papenberger/Freiheitsstraße	80 "

Die über dem Allgemeinpegel liegenden Lärmstöße lassen sich nicht vermeiden oder reduzieren. Bei den hier Beschäftigten dürften Wattestöpschen für die Ohren gute Dienste leisten.

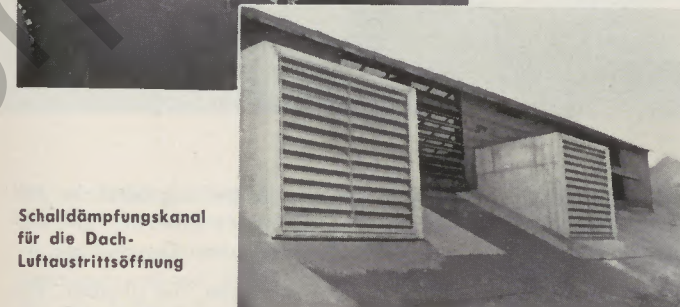
Anders ist es auf dem Dach der Schmiede, wo die Auspuffleitungen der Hämmer ins Freie münden. Wir haben inzwischen zwei Phonotremeschalldämpfer angeschafft und zur Erprobung aufgebaut, die eine Lautstärkenminderung von 25 Phon erwirkt haben.



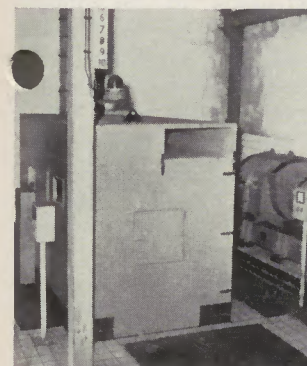
Hammer-Auspuffleitung
mit Schalldämpfer ohne Schalldämpfer



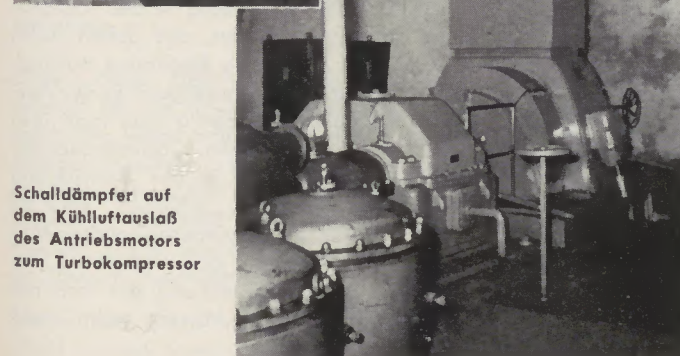
Kapselung
der Siebtrommel
zum Fließfunker I



Schalldämpfungs kanal
für die Dach-
Luftaustrittsöffnung



Kapselung eines
MF-Transformers



Schalldämpfer auf
dem Kühlluftauslaß
des Antriebsmotors
zum Turbokompressor

Endkontrolle: Sandfunker 107 Phon
Die Siebtrommeln der Fließfunker, in denen der hohe Lärm vorwiegend entstand, wurden inzwischen schalldämmend eingekapselt. Die erzielte Lautstärkeminderung betrug 17 Phon. Dieser Erfolg hat den Aufwand gerechtfertigt. Neue Funken werden mit der gleichen Kapselung ausgerüstet werden.

Gelenkwellenfertigung: 98 Phon
(Hügelstraße)
In den Werkshallen
Außerhalb der Hallen 65 — 69 "

Die Maschinen lassen sich nicht einkapseln. Gegen den nach außen abstrahlenden Lärm bleibt nur übrig, die Türen und Fenster geschlossen zu halten und alle Mauer- und Dachundichtigkeiten (einschließlich Dachreiter) zu beseitigen. — Um trotzdem die Arbeitsmöglichkeiten in der Halle zu erhalten und sogar noch zu verbessern, sind acht Ventilatoren, die mit Schalldämpferkanälen versehen sind, in die Dachkonstruktion eingebaut worden. Sie garantieren mit ihrer stündlichen Luftleistung von bis zu 190 000 cbm einen 22fachen Luftwechsel. Nach Fertigstellung dieser Einrichtung dürften die Beschwerden aus der Nachbarschaft verstummen.

Werk II: Allgemeinpegel in den Hallen 85 — 87 Phon
Handschleifer 95 — 102 "

In den Produktionshallen in Werk II fallen nur die Handschleifer aus dem allgemeinen Geräuschpegel heraus. Eine erfolgversprechende Lösung ist nur durchführbar durch Herausnahme der Handschleifer aus den allgemeinen Produktionshallen und Unterbringung in Sonderräume. — Die Handschleifer selbst müßten dann persönliche Gehörschutzmittel verwenden.

Mittelfrequenz-Umformstation 107 — 110 Phon

Da es sich vornehmlich um hohe Frequenzen handelt, wirken hier die Geräusche besonders störend. — In Werk I wurde ein Umformer versuchsweise schalldämmend eingekapselt. Es wurde eine Lärminderung von 11 Phon gemessen. — Die Maschinen sollten sich auf alle Fälle während ihres Aufenthaltes in den Umformerstationen durch Ohrmuscheln schützen.

Büroräume: bei geschlossenen Fenstern 76 Phon
bei geöffneten Fenstern 95 "

Diese Lautstärken wurden in den Räumen des Verkaufs gemessen. Der selbst bei doppelt verglasten Fenstern eindringende Außenlärm wird abnehmen, sobald die Schalldämpfer auf den Auspuffleitungen der Hämmer montiert sind. Der von den Büromaschinen erzeugte Lärm kann in vielen Fällen durch Einkapselung gemindert werden oder dadurch, daß man die Wände mit Schallschluckplatten belegt. Eine völlige Lärmstörung kann niemals stattfinden, da durch die Schallschluckplatten nur die Nachhallzeit der Geräusche verkürzt wird, nicht die Geräusche selbst gedämpft werden.

Hollerithabteilung 85 Phon

Die Hollerithabteilung steht an der Spitze der dauerlärm betroffenen Büros. Leider lassen sich die eigentlichen Lärmherzeuger, die Loch- und Prüfmaschinen, da sie laufend überwacht und bedient werden müssen, nicht einkapseln. In dieser Abteilung kam nur der Einsatz von Schallschluckplatten in Frage, deren Wirkung evtl. noch durch eine geeignete Fußbodenbelegung verbessert werden kann.

Wir dürfen zusammenfassend feststellen, daß uns die heutigen Mittel zur Lärmbekämpfung sehr wohl bekannt sind und daß wir dabei sind, sie einzusetzen. Das geht nicht von heute auf morgen und sofort überall dort, wo es nötig ist, aber es geschieht. Natürlich spielen die Beschaffungskosten eine Rolle, natürlich ist die Entscheidung, wo die Lärmbekämpfungsanlagen eingesetzt werden sollen, nicht ganz einfach, da, wie schon eingangs gesagt wurde, jeder individuell anders auf den Lärm reagiert. Aber die bisherigen Erfolge lassen uns hoffen, daß es uns gelingen wird, im Kampf gegen den Lärm auf die Dauer erfolgreich zu bleiben.

DIE KAMERA

IST ÜBERALL DABEI

Aus der Arbeit der DEW-Bildstelle Krefeld

Es ist nur eine kleine Abteilung im Gesamtbild unseres Werkes, von der wir heute berichten, aber eine Abteilung, der ein äußerst vielseitiges und nützliches Arbeitsprogramm gestellt ist. Unser Mitarbeiter K.-H. Müller-Schwanneke, der Leiter der Bildstelle, berichtet im Folgenden von den Aufgaben der Bildstelle Krefeld, wie sie ähnlich auch von unserer Bildstelle in Bochum durchgeführt werden.

Kann man sich unser Mitteilungsblatt ohne Bilder vorstellen? Sicher nicht. Es wäre ohne die Aussage des Fotos auf die Dauer uninteressant und würde voraussichtlich weniger Beachtung finden.

Das Bild ist zum beherrschenden Faktor unseres Lebens geworden. Wenn man morgens seine Tageszeitung aufschlägt, treten einem als erstes die Fotos zum tagesaktuellen Zeitgeschehen entgegen. Ohne das Bild hätte die Vorstellungswelt der Menschheit vom Geschehen auf unserem Planeten ein nur dürftiges Aussehen. Des geschriebenen Wortes engster und bester Freund ist das Bild. Selbst das „offizielle Leben“ eines jeden Bürgers gewinnt erst durch das Paßbild seine Bedeutung und seinen amtlichen Wert.

Es würde in diesem Rahmen zu weit führen, über das Foto in seiner ganzen Breitenwirkung und Bedeutung für jede Äußerung unseres Lebens zu sprechen. Sicher ist, daß das fotografierte Bild zu einer selbstverständlichen Aussage unseres Lebensablaufes geworden ist. Um es kurz zu sagen: niemand kann heute mehr auf das Foto verzichten.

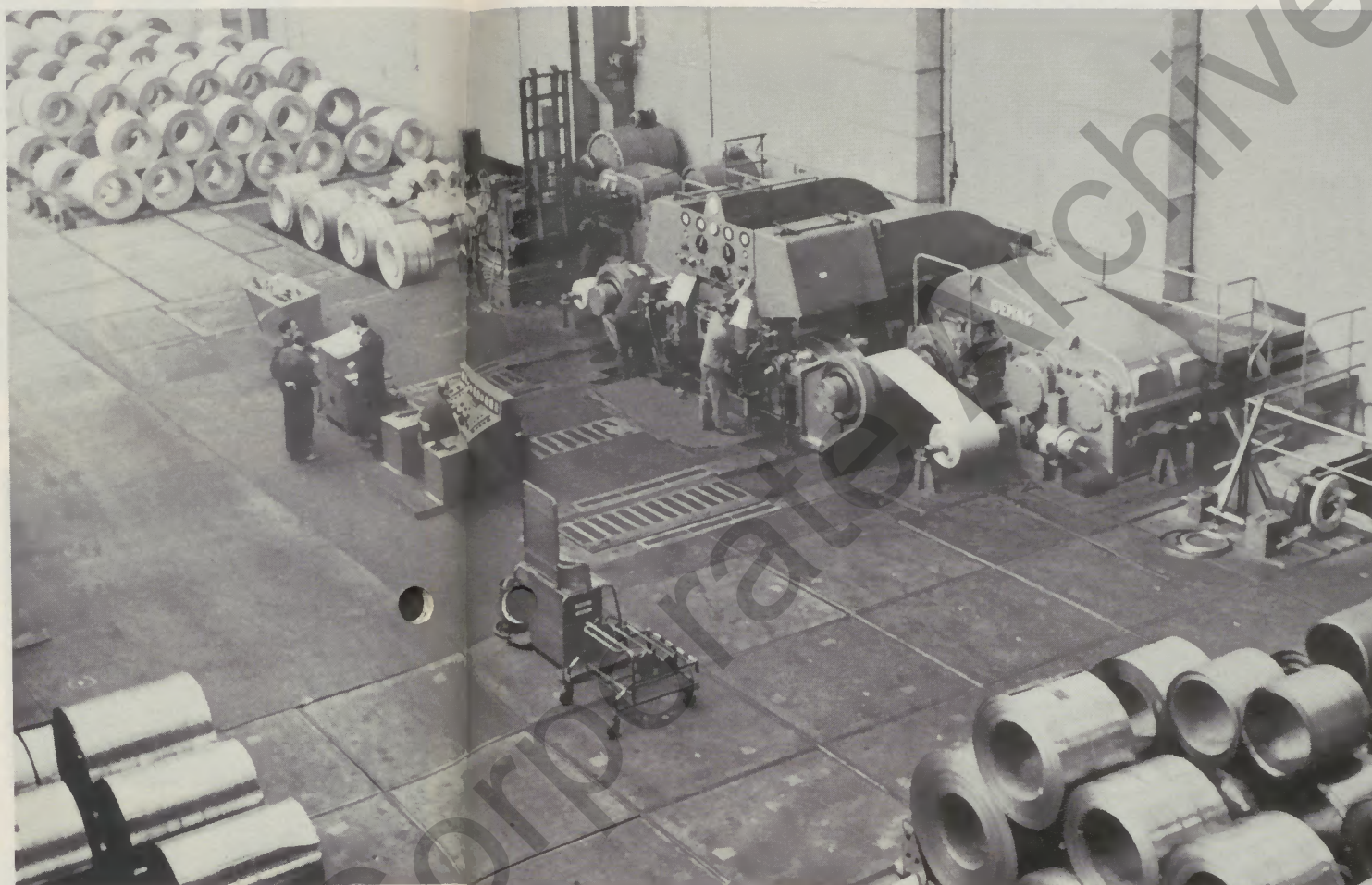
Als im Herbst 1952 die DEW-Bildstelle wieder eingerichtet wurde, galt es in-

nerhalb der DEW nur eine durch den Krieg unterbrochene Arbeit aufzunehmen. Leider konnte von dem umfangreichen Archivmaterial der früheren Fotoabteilung kein einziges Stück gerettet werden. Also mußten wir ganz von vorn beginnen in einer Zeit, in der jede Neuanschaffung sorgsam überlegt werden mußte. So blieb es nicht aus, daß die Bildstelle ihre ersten Gehversuche mit technisch unzulänglichen Mitteln unternehmen mußte und frühzeitig auf dem Instrument der Improvisation zu spielen lernte.

Über der ihr anfänglich gestellten Aufgabe, das Bildmaterial für das Mitteilungsblatt zu schaffen, wuchs die Bildstelle rasch hinaus, als der umfangreiche technische Betrieb sie und die Möglichkeit ihres Einsatzes erkannte. Daß die Illustration des Mitteilungsblattes die Aufgabe geblieben ist, die ihr besonders am Herzen liegt, versteht sich schon aus der Tatsache heraus, daß hier im weitesten Rahmen das Menschliche fotografisch gestaltet werden kann, während die Technik trotz ihrer vielfältigen Aufgabenstellungen immer das Experimentieren am toten Objekt bleibt. Die Technik hat dem Menschen zu dienen, eingedenk dieses Grundsatzes steht in den

DIE KAMERA

sieht das Werk



und den Menschen bei der Arbeit

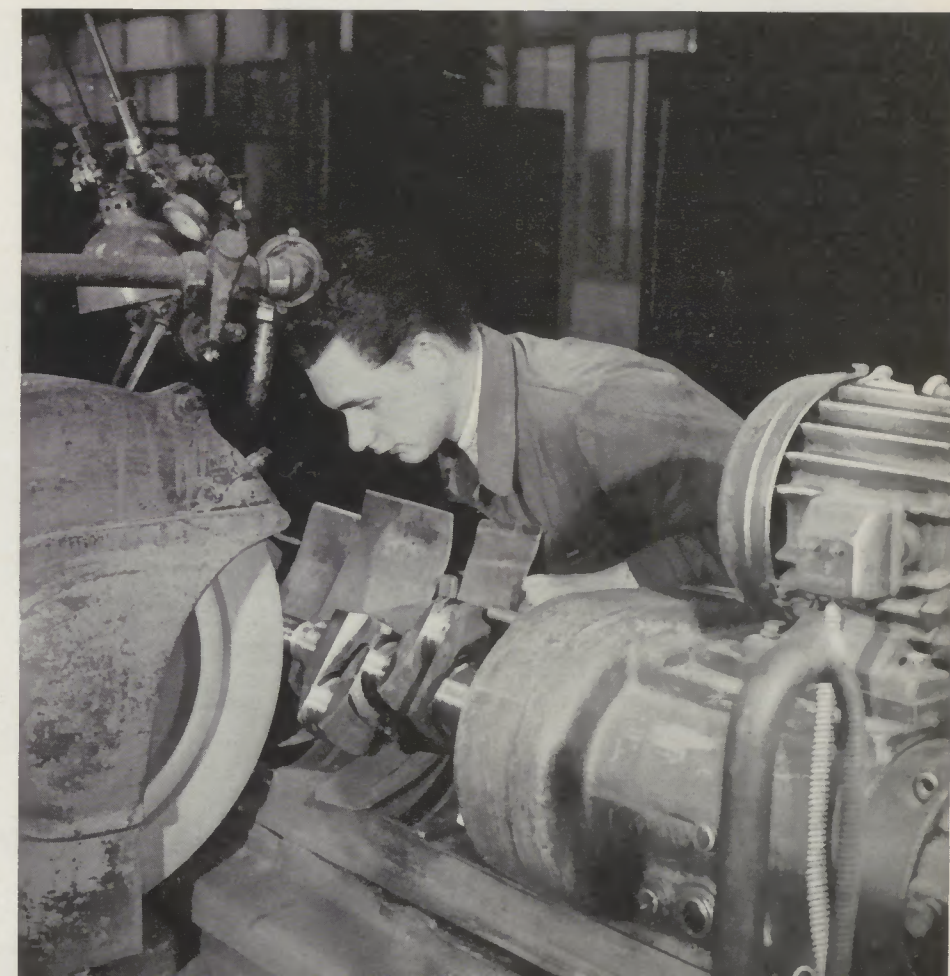
Bildern für das Mitteilungsblatt in den allermeisten Fällen der Mensch im Mittelpunkt des technischen Geschehens.

Es gibt viele Menschen, die glauben, die „Knipserei“ wäre das einfachste, was es gibt. Die „Knipserei“ ja, das Fotografieren nicht! Fotografieren ist in erster Linie Sehen, und zwar Sehen mit einem künstlerischen und einem realistisch-sachlichen Auge. Das Bild soll und muß etwas aussagen, es muß eine Situation begreiflich machen, eine Stimmung so wiedergeben, daß sie auf den Beschauer zurückstrahlt, einen Tatbestand so festhalten, daß er mit noch so schönen Worten nicht mehr wegdiskutiert werden kann. Wie jeder Beruf, muß auch dieser gelernt und in langen Jahren erarbeitet sein. Das Handwerkliche in der Fotografie kann jeder lernen, das Sehen nicht. Dazu muß man eine Begabung mitbringen, zu der auch Schnelligkeit in der Auffassung gehört. Blitzartig muß man reagieren können, einen „Schnappschuß“ zum Beispiel schon in der Entwicklung ahnen, ehe man ihn „schießen“ kann. Es gilt immer, den unwiederbringlichen Moment zu erwischen, der niemals in dieser Form wiederkehrt und der sich mit den raffiniertesten Mitteln nicht mehr „stellen“ läßt.

Im Verlaufe der letzten acht Jahre hat die Bildstelle alle wichtigen und interessanten Lebensäußerungen der DEW festgehalten und ein Bildarchiv geschaffen, das als Zeitdokument einen stetig wachsenden Wert darstellt. Wer weiß z. B. noch, wie das riesige Gelände zwischen Tifhaus und Zieherei aussah, ehe dort das Elektro-Stahlwerk III und die Blockstraße entstanden? Wer weiß noch die herrlich verwilderte Gegend zu beschreiben, in der heute das neue Kaltwalzwerk steht? Das Archiv der Bildstelle hat alle diese für die Entwicklung der DEW so aufschlußreichen Fotos jederzeit zur Hand. Das Ergebnis von über 1500 Rolleifilmen, 900 Leicafilmen und 7500 Platten, das sind ca. 56 000 Aufnahmen, hat seinen Niederschlag in diesem Bildarchiv gefunden.

Wenn allein das Mitteilungsblatt als Spiegel für die Arbeit der Bildstelle gelten sollte, dann wäre das nur der halbe Spiegel. In dieser ersten Hälfte zeigt sich all das, was über die technische Entwicklung „berichtet“, was im kaufmännischen, sozial-menschlichen und kulturellen Bereich geschieht.

Die zweite Hälfte der Arbeit der Bildstelle ist rein technischer Natur und um-



Schon im Geschäftsjahr 1954/55 sind 23375 Fotokopien hergestellt worden. Diese Zahl hat sich von Jahr zu Jahr erhöht.

Nicht nur das technische, auch das schöne Bild gehört zu den Aufgaben der Bildstelle. Hunderte von schönen Landschaftsbildern zwischen Flensburg und Luzern haben wir hergestellt und, geschmackvoll gerahmt oder aufgezogen, in die Büros, Sitzungszimmer und Speiseräume gehängt. Viele unserer Kunden haben an den Bildern Gefallen gefunden, und so gehen immer wieder Landschaftsbilder hinaus in die Kundschaft, um für uns Freunde zu werben. Selbst in Japan, Indien, Indonesien und Südamerika hängen unsere Bilder als Wandschmuck.

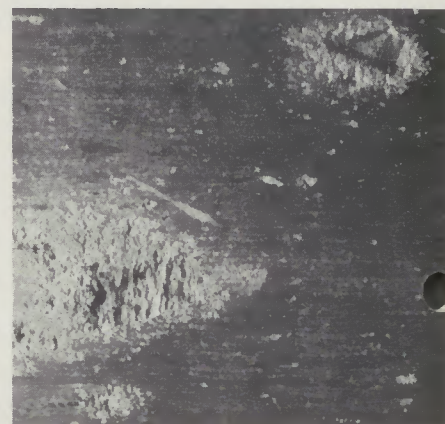
In Verbindung mit Remanit hat die Bildstelle einen bisher nicht gekannten Raumschmuck geschaffen, der seinen Nieder-



DIE KAMERA

nimmt teil am Betriebs-
geschehen

hilft der
Forschungsarbeit



und schaut zu in der
Arbeitspause

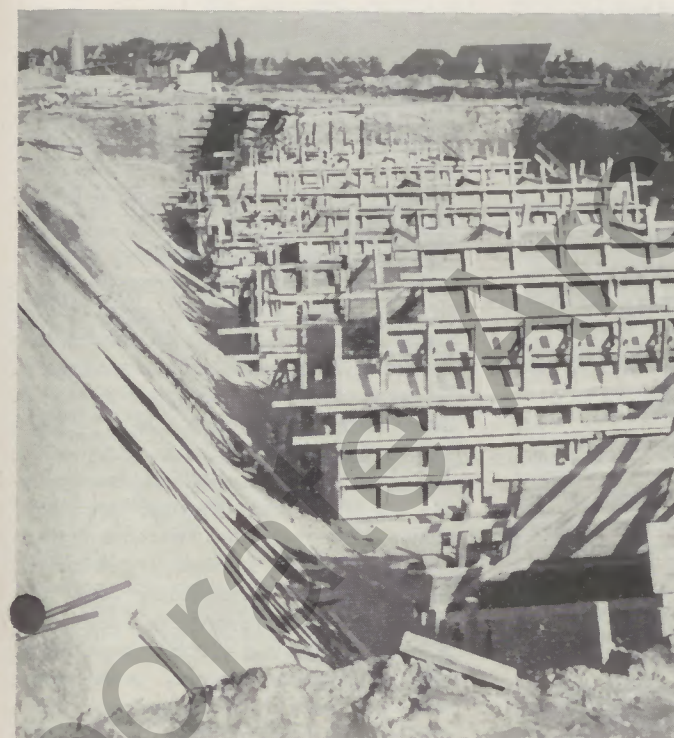
faßt: Aufnahmen und Vergrößerungen von Maschinen und Werkstücken aller Betriebe für besondere, oft betriebsinterne Zwecke; Bildangaben zu Kundenreklamationen (mit Hilfe von technisch meist schwierigen Aufnahmen wird dem Kunden oft der Beweis erbracht, daß falsche Behandlung unseres Werkstoffes Grund für die Reklamation ist); Bildreihen von technischen Versuchen und praktischen Ergebnissen der Forschungsarbeit oder über die Arbeitsweise einzelner Aggregate; Bildwiedergaben von Verbesserungsvorschlägen oder für technische Lehrzwecke (z. B. Fibel über Fehler beim Beizen der Remanitstähle) und vieles andere mehr. Jeder Um- und Neubau wird vom Beginn bis zur Fertigstellung in den einzelnen Bauphasen festgehalten.

Außerdem nimmt die Herstellung von Reproduktionen und Diapositiven einen breiten Raum unserer Arbeit ein. Einige tausend Diapositive für Vorträge und Schulung im In- und Ausland sind bereits hergestellt worden.

Vielbeschäftigt ist die Bildstelle mit Fotokopien. Schriftstücke, Zeichnungen, vorwiegend Aufsätze und Beiträge aus technischen Zeitschriften und Büchern des In- und Auslandes, werden fotokopiert.

DIE KAMERA

hält das Wachsen unserer Werke
im Bilde fest



nimmt an den
Feierstunden teil

und berichtet von den
kulturellen Einrichtungen



schlag in großen Bildwänden in der Hauptverwaltung und der Verkaufsstelle Rotterdam gefunden hat. Großfotos bis zu fast 3 Meter Höhe sind heute schon keine Seltenheit mehr.

Das „optische Auge“ der Bildstelle ist überall dabei, wo es gilt, Zeitgeschehen der DEW im Bilde festzuhalten. So hat sie im Verlaufe der Zeit eine breite fotografische Aussage geschaffen. „Schnelle Bilder“ für prominente Besucher, Fotoalben und Bildmappen für repräsentative und andere Zwecke gehören zum Aufgabenbereich der Bildstelle genau so wie die Herstellung aller Paßbilder bei Neueinstellungen und das Vorführen von Filmen im Krefelder Unternehmensbereich.

So rundet sich das Bild einer im stillen wirkenden Abteilung, deren Arbeit außerordentlich vielfältig, interessant und nicht ganz unwichtig ist.

Die Werksbücherei ist für alle da

Über 8000 Bände allein in Krefeld

Wir haben im Werk Krefeld 4162 eingetragene Leser der Werksbücherei. Das ist viel, aber es dürften noch mehr sein, wenn man bedenkt, daß die Bücherei über einen Buchbestand verfügt, der ständig auf dem Laufenden gehalten wird und damit über einen guten Querschnitt unseres modernen deutschen und ausländischen Schrifttums. Außerdem ist die Ausleihe kostenlos! Die Bücherei ist so aufgebaut, daß von der Fach- und Geschmacksrichtung her jede Sparte des einschlägigen Schrifttums vertreten ist.

Leider sind die Entfernungen in unserem Werk so groß geworden — das „leider“ bezieht sich natürlich nur auf das vorliegende Thema —, daß für viele Mitarbeiter weite Anmarschwege mit dem Büchertausch verbunden sind. Vielleicht schreckt das den einen oder anderen ab. Aber der Weg zur Stadtbibliothek oder zu den privaten Buchverleihern ist ja auch nicht immer kurz. Diejenigen, die sich noch nicht den Vorteil der Buchausleihe in unserer Werksbücherei zu Nutze gemacht haben, sollten sich einmal die kleine Mühe machen, unsere Bücherei zu besichtigen. Vielleicht finden sie dann doch Gefallen an den Möglichkeiten, die sich hier bieten, so daß sie in Zukunft den Weg für den gelegentlichen Buchtausch nicht mehr scheuen.

Wo die Bücherei sich befindet, dürfte allgemein bekannt sein. Trotzdem wollen wir es — zumal für die vielen neuen Mitarbeiter — hier noch einmal zur Kenntnis bringen. Seit fast zwei Jahren ist unsere Werksbücherei im Erdgeschoß der Betriebsverwaltung an der Gladbacher Straße. Als damals der Umzug vorgenommen wurde, mußten wir uns auf eine provisorische Einrichtung beschränken. Heute ist die Bücherei auch äußerlich so eingerichtet, wie es ihrem Wert entspricht. Der für die Bücher zur Verfügung stehende Raum ist durch die Aufstellung neuer Regale wesentlich erweitert worden, so daß jetzt eine leichte

und bequeme Übersicht über die reichhaltigen Bestände — es stehen zur Zeit über 8000 Bücher zur Ausleihe zur Verfügung — gegeben ist.

Es handelt sich bei uns um eine Freihandbücherei. Das bedeutet, daß jeder Leser sich selbst an den Regalen die Bücher aussuchen kann, die er zu lesen wünscht. Selbstverständlich steht ihm, wenn es gewünscht wird, das Personal der Bücherei gerne mit Rat zur Verfügung.

Die Bücher sind in Sachgebieten zusammengefaßt, die durch Schilder an den Regalen kenntlich gemacht sind. Die Romane sind nach Ländern geordnet bzw. Sprachen, in denen sie erschienen sind. Die geschichtlichen und dokumentarischen Werke sind in fünf große Untergruppen unterteilt, die sich zeitlich einordnen in Altertum, Mittelalter, Neuzeit, Jetztzeit und als spezielle Gruppe in Krieg und unmittelbare Nachkriegszeit. Nach Kontinenten (bei Europa mehrfach unterteilt) bietet sich das besonders reichhaltige Material der Reisebücher und Reiseberichte an. Außerdem haben wir spezielle Gruppen für alle Wissensgebiete. Es fehlen nicht die „Hobby“-Bücher und auch nicht Kriminal- und Abenteuerromane. Den kürzeren Erzählungen, Essays und humorvollen Betrachtungen ist eine besondere Gruppe gewidmet. Wir haben Gedichtbände und eine Auswahl von Werken großer Dichter der Weltliteratur sowie Schrifttum in den Originalsprachen. Alles in allem, es ist schon ein Buchbestand, der sich sehen lassen kann und der unseren Mitarbeitern und ihren Familien zur Verfügung steht. Die einzige Verpflichtung bei der Ausleihe ist, daß man die Bücher, die ja Eigentum der gesamten Belegschaft sind, pfleglich behandelt und rechtzeitig zurückgibt.

Als Ausleihefrist wurde ein Zeitraum von drei Wochen festgelegt. Es ist aber durchaus möglich, diese Ausleihefrist verlängern zu lassen, falls für das Buch

nicht schon Vorbestellungen vorliegen. Vorbestellungen nimmt die Bücherei für jedes Buch entgegen. Die Vorbesteller werden schriftlich benachrichtigt, wenn das Buch für sie verfügbar ist.

Mit der räumlichen Neuordnung der Bücherei, die in diesen Tagen abgeschlossen wurde, konnten wir eine Neuerung für unsere jüngeren Leser einführen. Schon immer hatten wir eine besondere Abteilung „Jugendbücher“, die eine Buchauswahl für unsere Kinder vom 6. bis 14. Jahr enthält. Auch ihr wurde in der letzten Zeit durch Neueinstellung von Büchern ein verstärktes Augenmerk gewidmet. Jetzt haben wir auch für die jungen Leser von 14 bis 18 Jahren eine spezielle Buchauswahl zusammengestellt. Sie ist vorerst in drei Gruppen eingeteilt. Unter dem Kennzeichen „Ju A“ haben wir erzählendes Schrifttum ausgewählt, das gerade für diese Altersklasse geeignet ist. Unter dem Kennzeichen „Ju B“ stehen Bücher, die das Wissen erweitern (dazu gehören z.B. auch Reiseberichte), und unter dem Kennzeichen „Ju C“ ist Schrifttum zusammengefaßt, das sich mit Spiel, Freizeit und Hobby beschäftigt. Wir würden uns freuen, wenn diese Neuerung auf breites Interesse stoßen würde, denn auf den Wert dieser Bücher wurde ganz besonders geachtet.

Leser, die sich für Neuerscheinungen interessieren, wollen sich bitte an unsere Mitarbeiter in der Werksbücherei wenden. Sie werden sie gerne auf solche Werke hinweisen, die soeben erschienen sind und in unsere Bücherei aufgenommen wurden. Meist werden diese Bücher auch eigens ausgelegt.

Es wird nicht mehr lange dauern, dann ist die Haupturlaubszeit vorbei, dann werden die Tage kürzer und die Abende verlangen nach einer Beschäftigung. Hierfür ist nach wie vor das Buch ein guter Freund. Nutzen wir die Möglichkeit, die die Werksbücherei bietet. Das gilt nicht nur für unser Krefelder Werk. Auf allen unseren Werken bestehen gut bestellte Büchereien, wenn auch der Ausleihmodus verschieden ist.

Im Buch finden wir Spannung und Entspannung, im Buch finden wir Wissenswertes aus der ganzen Welt, im Buch finden wir alle die Gedanken, die die Menschen seit Jahrtausenden gedacht haben und die uns bei unserem eigenen Nachdenken fördern wollen, im Buch finden wir Freude und Gemüt, Anregungen und Hilfe. Lassen wir diesen Schatz, der auf uns wartet, nicht unbeachtet oder nur für diejenigen, die schon zu unseren Lesern zählen. Machen wir uns die relativ doch kleine Mühe, die Bücherei aufzusuchen im eigenen Interesse und im Interesse der Familien. Die Werksbücherei ist für alle da. Wir würden uns freuen, wenn alle kämen.

Sicherheit am Arbeitsplatz

Hier sprechen die Sicherheitsbeauftragten

J. Hoff: Über den Umgang mit Schleifscheiben

Lagerung

Schleifscheiben müssen trocken gelagert werden. Beim Anlaufen unserer Betriebe nach dem Kriege sind zahlreiche Scheiben während des Laufes zersprungen, weil sie beim Lagern unter undichten Dächern usw. Nässe gezogen hatten. Wo Gefahr besteht, daß die Scheiben vom Boden her Feuchtigkeit ziehen, müssen sie auf Roste gelegt werden.

Transport

Beim innerbetrieblichen Transport der Schleifscheiben ist größte Vorsicht geboten. Schleifscheiben dürfen nicht geworfen werden. Sie müssen während des Transportes eine gute Auflage haben und sind vor Erschütterungen möglichst zu schützen. Aus diesem Grunde ist eine Schubkarre mit Eisenrad kein Transportmittel für Schleifscheiben.

Aufspannen

Vor dem Aufspannen auf die Achse oder zwischen die Aufnahmebacken soll die Scheibe freischwebend (auf einem Sorn) mit einem leichten Hammer abgeklopft werden. Eine intakte Scheibe gibt einen reinen Klang ohne Klirren und Nebengeräusch. Wenn auf die Achse gespannt wird, so muß die Scheibe sich leicht aufschieben lassen. In keinem Falle

darf sie durch Hammerschläge aufgetrieben werden. Wenn die Bohrung zu eng ist, kann sie unter Umständen mit Hilfe einer groben Feile oder eines Dreikantenschabers erweitert werden. Dies gilt jedoch nur für ganz geringe Differenzen.

Probelauf

Die so vorbereitete Schleifscheibe darf noch nicht gleich benutzt werden. Zuerst muß die Scheibe einen Probelauf machen, der nach den Unfallverhütungsvorschriften mindestens fünf Minuten betragen soll. Während dieser Zeit muß der Schleifer von der laufenden Scheibe wegtreten und auch die Kollegen, die durch die Scheibe gefährdet werden könnten, veranlassen, zur Seite zu treten.

Abrichten

Um die Schleifscheiben griffig zu halten, muß man sie von Zeit zu Zeit abziehen. Dies kann aber nur mit Hilfe von Schleifrädchen geschehen und nicht, wie ich schon gesehen habe, dadurch, daß man die laufende Scheibe (Handschleifmaschine) durch Aufschlagen auf den Knüppel oder umgekehrt durch schlagartiges Ansetzen des Knüppels auf die Scheibe, mit Absicht unruhig macht. Wer solches tut, gefährdet nicht nur sich selbst, sondern auch seine Kollegen und muß da-

mit rechnen, daß ihm eines Tages die Stücke der Scheibe um die Ohren fliegen.

Richtiger Abstand der Auflage

Wichtig ist vor allem, daß der Abstand zwischen Scheibe und Auflage so gering wie möglich gehalten wird. Dies gilt erst recht beim Abziehen der Scheibe. Durch zu große Abstände und dadurch bedingtes „Schnappen“ des Abziehapparates sind schon mehrfach sehr hässliche Hand- und Fingerverletzungen entstanden. Die Auflage muß eine gerade Oberfläche haben, damit das Werkstück sicher aufliegt.

Richtige Umfangsgeschwindigkeit

In einem unserer Betriebe zerplatzte während des Probelaufs eine Schleifscheibe in tausend Stücke. Von einem dieser Stücke wurde ein in der Nähe arbeitender Kollege am Halse getroffen. Eine Nachprüfung der Unfallursache ergab, daß die Scheibe mit dem Doppelten der für sie zulässigen Umfangsgeschwindigkeit gelaufen war. Die für die meisten unserer Schleifstellen mit Handbetrieb zulässige Höchstgeschwindigkeit der neuen Schleifscheibe beträgt 30 m in der Sekunde. Sie errechnet sich aus:

Durchmesser x 3,14 x Drehzahl der Scheibe in Min.

Diese Formel kann nicht jedem unserer Mitarbeiter bekannt sein. Es ist Aufgabe der Meister und Vorarbeiter darauf zu achten, daß Scheibendurchmesser und Scheibendrehzahl in richtigem Verhältnis zueinander stehen und die zulässige Höchstgeschwindigkeit nicht überschritten wird. Die Höchstgeschwindigkeit ist auf dem jeder Schleifscheibe beigefügten Etikett eingetragen.

Schutzhauben

Jeder Schleifer muß darauf achten, daß die Schutzhaube seiner Schleifmaschine in Ordnung ist. Sie soll ja wegfliegende Teile der Schleifscheibe auffangen und ihn u. U. vor schwersten Verletzungen schützen. Das Gleiche gilt für die Verkleidung der Antriebsriemen. Wenn der Keilriemen auf der Stufenscheibe gewechselt werden soll, um eine andere Tourenzahl der Schleifscheibe zu erreichen, muß der Motor abgestellt werden. Sehr schlimme Verletzungen sind dadurch entstanden, daß man versuchte den Riemenwechsel während des Laufes der Maschine vorzunehmen. Die Hand wurde erfaßt und unter die Schutzverkleidung gezogen.

Augenschutz

Eine Abhandlung über das Thema Umgang mit Schleifmaschinen wäre nicht vollständig, wenn nicht der Augenschutz erwähnt würde. Gott sei Dank sind wir aus den Anfängen heraus, und die Schutzbrille ist für die allermeisten ein selbstverständlicher Teil der Ausrüstung eines Schleifers geworden. Dem kleinen Rest der Unbelehrbaren sei hier nochmals gesagt:

„Die Unfallverhütungsvorschriften schreiben das Tragen einer Schutzbrille beim Schleifen zwingend vor.“

Wir werden im Interesse jedes Schleifers dafür sorgen, daß diese Vorschrift befolgt wird.

Eine häufige Folge des Schleifens ohne Schutzbrille sind sehr schmerzhaftes Hornhautgeschwür. Vernunft und guter Wille sollten jeden veranlassen, niemals ohne Schutzbrille zu schleifen.

Der tägliche Umgang mit der Gefahr verleitet dazu, die Gefahr nicht zu achten. Für unser heutiges Thema gilt:

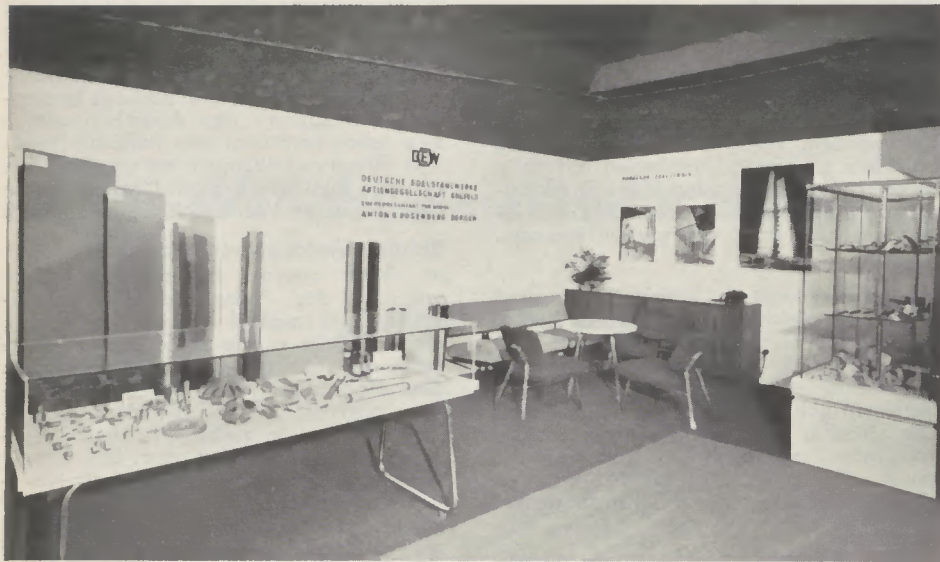
Größte Vorsicht beim Umgang mit Schleifscheiben!

Unfalltabelle WERK KREFELD August 1960 im Vergleich zum Stand in der Unfalltabelle Juni 1960

Stand	Betrieb	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann	Stand in der Unfalltabelle Juni 1960
Produktionsbetriebe				
1.	Preßwerk	9,5	kein Unfall	14.
2.	Tifa	2,75	0,45	1.
3.	E-Werk III	7,5	0,45	10.
4.	Walzwerk, Knüppelschleiferei	5,5	0,89	6.
5.	Werkzeugabteilung	3,5	1,20	4.
6.	Mech. Werkstatt	3,5	1,34	18.
7.	Zieherei	4,0	1,36	16.
8.	Blockstraße I	5,5	1,61	3.
9.	Walzwerk, Straßen	5,5	1,63	9.
10.	Kaltbandwalzwerk	4,5	1,69	11.
11.	Platinenschleiferei	5,5	2,00	2.
12.	E-Werk I	7,5	2,14	8.
13.	S. M.-Stahlwerk	8,0	2,22	22.
14.	Walzwerk, Putzerei	5,5	2,70	13.
15.	Walzwerk, Vorkontrolle	5,5	2,98	5.
16.	Kaltblechwalzwerk	4,5	3,19	15.
17.	Blockdreherei III	3,5	3,20	21.
18.	Blechwalzwerk	5,0-6,5	3,21	17.
19.	Wärmebehandlungsbetrieb	4,5	3,24	20.
20.	Rohrwerk	4,5	3,58	12.
21.	E-Werk II	7,5	3,98	7.
22.	Hammerwerk	9,5	3,99	19.
Hilfs- und Nebenbetriebe				
1.	Platz und Transport	6,0	kein Unfall	12.
2.	Energie-Betrieb	3,5	kein Unfall	10.
3.	Wärmestelle	1,5	kein Unfall	2.
4.	Werkchutz, Küche u. a.	2,0	0,35	6.
5.	Hilfpersonal	2,0	0,45	3.
6.	Elektro-Betrieb	4,5	0,56	4.
7.	Bau-Betrieb	6,0	0,81	8.
8.	Stahlkontrolle I	4,5	1,32	9.
9.	Forschungsinstitut	1,5	1,36	5.
10.	Hauptlager	2,0	1,45	15.
11.	Stahlkontrolle II	4,5	1,49	7.
12.	Lehrwerkstatt	3,5	1,52	14.
13.	Bohn-Betrieb	5,5	2,19	13.
14.	Reparatur-Betrieb	4,5	2,26	11.
15.	Werkzeugaufbereitung	3,5	4,35	1.

Unser herzlichster Glückwunsch gilt allen Betrieben, die in der Berichtszeit keinen Unfall zu melden hatten. Zu unserer besonderen Freude gehört diesmal auch der Platz- und Transportbetrieb dazu. In Anbetracht der oft schwierigen Aufgaben eine besonders gute Leistung. Im E-Werk III scheint man sich auf den alten guten Ruf zu besinnen. Der Platz in der Spitzengruppe ist beachtlich. Erfreulich auch, daß das S. M.-Werk seinen Platz erheblich verbessern konnte. Bei den Produktionsbetrieben ist vom 14. Platz ab die Unfallhäufigkeit erschreckend hoch und liegt von 35% bis zu 100% (E-Werk II und Hammerwerk!) über dem Werksdurchschnitt! Ob das nicht anders werden kann?!

Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:



Zu Besprechungen in Krefeld weilten:

Herr Dr. W. Richter, Mitinhaber unserer mexikanischen Vertretung „Aceros Marathon S.A.“, Mexico D.F., Herr Dr. Ventura, Vizepräsident, und Herr Dr. Rossi, Technischer Direktor unserer brasilianischen Vertretung „Cia. Aços Especiais Itabira (ACESITA)“, Rio de Janeiro.

Besuch aus Norwegen

Am 23. 6. 1960 besuchten uns 12 Studenten vom Metallurgisch Institut, N.T.H., Trondheim/Norwegen, unter Leitung von Professor Dr. Hans Holten, um im Zuge einer Studienreise durch Deutschland u. a. auch die Werksanlagen eines modernen Edelstahlwerkes kennenzulernen.

DEW bei der Osloer Fachausstellung

Auf der internationalen Fachausstellung in Oslo „Mot Korrosjon 1960“ waren wir zusammen mit unserer norwegischen Generalvertretung, der Firma Anton G. Rosenberg, mit einem großen repräsentativen Stand vertreten, der in übersichtlicher und eindrucksvoller Weise die rost-, säure- und hitzebeständigen Erzeugnisse unseres Verkaufsprogramms zur Geltung brachte.

Die Ausstellung, die hauptsächlich Korrosionsfragen behandelte, fand vom 27. 5. bis 4. 6. statt und wurde fast ausschließlich von interessierten Fachleuten aus dem skandinavischen Raum besucht. Von der DEW waren während der Zeit der Ausstellung die Herren Prokurist Follmann vom Verkauf Ausland und Oberingenieur Schierhold von der Stahltechnologischen Zentrale anwesend.

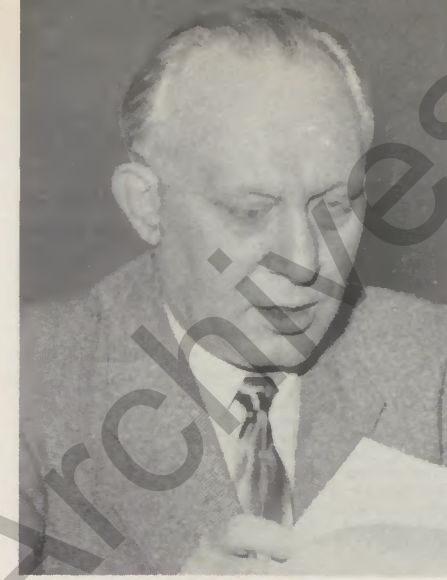


Grüße zum Jubiläum

Es ist nie einfach, in der vorderen Linie der Verantwortung zu stehen. Besonders schwierig ist es dann, wenn man zum Sprecher einer Gemeinschaft gewählt wird, die wohl vom Beruf und der Werkszugehörigkeit so angesprochen werden kann, in der aber die Interessen sehr verschieden sind und die persönlichen Wünsche und Hoffnungen den Vorrang einnehmen. So ist die Stellung als Betriebsratsmitglied — und ganz besonders als Betriebsratsvorsitzender — eine Aufgabe, die „ganze Kerle“ verlangt, wie der volkstümliche, aber sehr treffende Ausdruck lautet. „Ganze Kerle“, das sind unsere beiden Betriebsratsvorsitzenden, die in diesem Jahr ihr 40- und 25-jähriges DEW-Jubiläum feiern konnten, Heinrich Schmidt in Werdohl und Walter Petermann in Remscheid.

Heinrich Schmidt, der am 20. Juli 40 Jahre bei uns war, ist in Köln geboren. Er hat Huf- und Wagenschmied gelernt. Nach dem 1. Weltkrieg meldete er sich auf eine Anzeige der Stahlwerke Brüninghaus AG. Er wurde eingestellt und fand bis 1933 Arbeit in der Gesenkschmiede. So kam er nach Werdohl. Da er schon in dieser Zeit als Betriebsratsmitglied tätig war, wurde er nach der „Machtergreifung“ aus politischen Gründen entlassen. 1934 fand er dann bei uns eine neue Anstellung. Er arbeitete bis 1944, als er einen schweren Unfall erlitt, in der Schmiede. Gleich 1945 wurde er in den Betriebsrat berufen und ein Jahr später zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt. Seitdem hat er ununterbrochen dieses schwierige Amt innegehabt. Seine ruhige, zielbewusste Art, sein Humor und sein tiefes menschliches Mitgefühl und Verständnis haben ihm stets Achtung und Anerkennung verschafft. So genießt er auch als Stadtverordneter in Werdohl großes Ansehen. Seine Freizeit gehört der Familie, wenn auch inzwischen Sohn und Tochter erwachsen sind. Sein Hobby ist das Lesen. Die Werdohler Werksbücherei ist bei ihm in guten Händen.

Walter Petermann, der am 20. Mai sein 25-jähriges Jubiläum feierte, ist gebürtiger Remscheider. Er erlernte das Schlosserhandwerk. Schon frühzeitig war er einige Jahre bei uns, die aber



Heinrich Schmidt, Werdohl



Walter Petermann, Remscheid

für die Jubiläumszeit nicht berücksichtigt werden können, da er anschließend bei anderen Firmen arbeitete. Seit 1935 gehört er dauernd der DEW und ihrem Remscheider Werk an. Als Kranfahrer und Hebler in der Presse hat er bis Kriegsschluss gearbeitet. 1946 wurde er Küchenverwalter. In den nun folgenden Jahren hat er sich große Verdienste um die damals so besonders schwierige Versorgung geschaffen. Seit 1946 gehört er auch dem Betriebsrat an. Als die Küche geschlossen wurde, kam er zum Hammerwerk, war eine Zeitlang bei der Werkskontrolle und wurde schließlich wieder, nachdem er bis 1951 als Hammerhelfer in der Gesenkschmiede eingesetzt war, zum Preßwerk versetzt. 1955 wurde er zum Vorsitzenden des Remscheider Betriebsrates gewählt. Klar und verantwortungsbewußt führt er sein

Amt, aufgeschlossen für die Nöte und Schwierigkeiten, die vertrauensvoll an ihn herangetragen werden, weil er nicht nur gewählt wurde, sondern weil er das Vertrauen wirklich hat und verdient. Seine beiden Kinder, eine Tochter und ein Sohn, sind ebenfalls bei uns beschäftigt. Seine Interessen gelten über den Aufgaben, die ihm als Betriebsratsvorsitzender gestellt sind, der Musik und dem Theater.

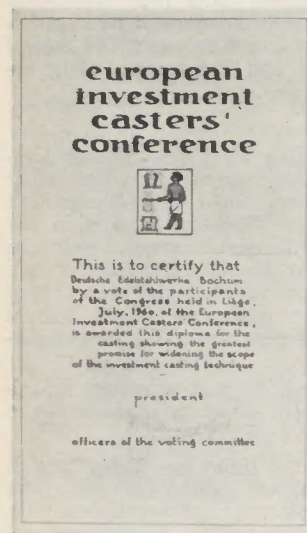
Wir wünschen beiden Jubilaren herzlichst, daß sie noch lange zum Wohle der Menschen und der Werke tätig sein können. Wir wünschen ihnen Gesundheit und die gerade für ihre Aufgaben so nötige Spannkraft. Wir wünschen ihnen im persönlichen Leben Freude und Glück. Beiden ein herzliches GLÜCKAUF!

Feingießertagung

in Lüttich vom 3. bis 6. Juli 1960

Im vergangenen Jahr wurde in Heft Nr. 4 über die erfolgreiche Beteiligung unserer Feingießerei in Bochum an der Europäischen Feingießertagung in Essen berichtet.

In diesem Jahr fand die 7. Europäische Feingießertagung in Lüttich im Palais des Congrès statt, an der unsere Herren Verkaufsleiter Pfeffer und in Vertretung von Herrn Dr. Nickel, der z. Z. in Amerika weite, Ingenieur Kutzki teilgenommen haben. Über 70 Fachgießer aus 10 Nationen waren vertreten.



Der Tagungsort, Palais des Congrès, ist für internationale Konferenzen auf Grund seiner zweckmäßigen Einrichtungen besonders geeignet.

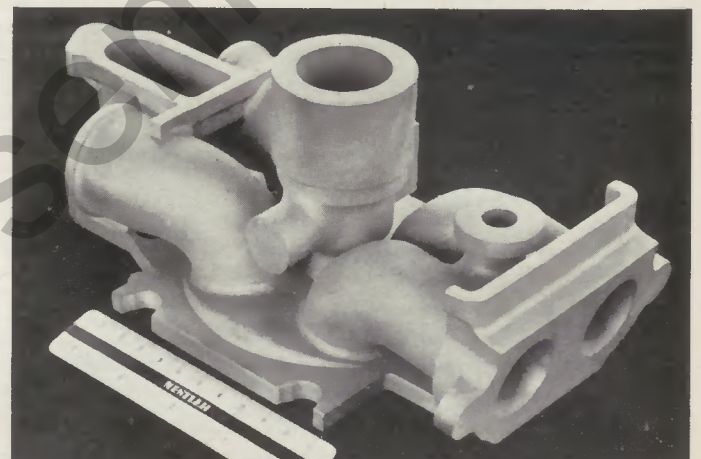
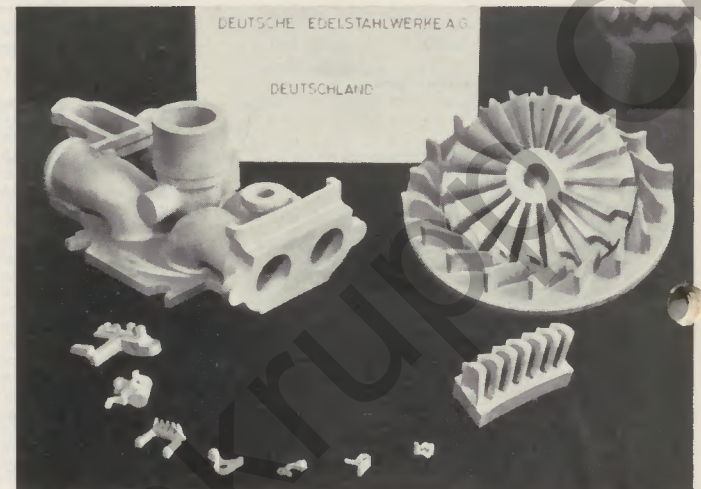
Der Kongreß wurde von dem Präsident der EICA (European Investment Casters Association), Herrn Meerkamp van Embden, Firma „Philips Gloeilampenfabrieken“, Eindhoven-Holland, eröffnet. Anschließend begrüßte Herr Ingenieur J. Leonard, Al Lg. die Teilnehmer und hieß sie in Lüttich herzlich willkommen. Für die Tagung wünschte er allen Anwesenden einen angenehmen Aufenthalt und dem Kongreß einen erfolgreichen Verlauf.

Die Feingießer der verschiedenen Nationen tauschten während des dreitägigen Kongresses in 10 Fachvorträgen und lebhaften Diskussionen ihre Erfahrungen auf den Gebieten der Werkstoff- und Festigkeitsuntersuchungen, der Normung und der Vakuumschmelztechnik aus.

Wie im vergangenen Jahr fand auch jetzt wieder unter Beteiligung der internationalen Presse ein Gußwettbewerb statt. Bei diesem Wettbewerb konnte die Feingießerei in Bochum den 1. Preis für das Feingußteil erringen, welches auf Grund seiner schwierigen Konstruktion und hohen Qualität in besonderem Maße zur Ausbreitung des Feingußverfahrens beiträgt.

Es handelt sich hierbei um den Zylinderkopf eines Dieselmotors (siehe Abbildung). Werkstoff „BSF“ (34 CrMo 4), Abmessung 230 x 120 x 90 mm mit einem Stückgewicht von 2 200 g.

Diese Auszeichnung mag darauf hinweisen, daß unsere Feingußteile in großem Umfang ihre internationale Anerkennung finden.



Eindrucksvolle Feierstunden zum 40-jährigen Arbeitsjubiläum von Herrn Direktor Dr. Lösch

Zum 40-jährigen Arbeitsjubiläum von Herrn Direktor Dr. Lösch fanden am 15. Juni in der Hauptverwaltung und anschließend im Krefelder Hof zwei Feierstunden statt, in denen die Achtung und das Vertrauen, die dem Jubilar und seiner Arbeit gelten, in herzlicher und eindringlicher Weise zum Ausdruck kamen.

Der Vorsitz unserer Aufsichtsrates, Herr Dr. Gehm, die Herren des Vorstandes und der Werkleitungen, die Abteilungsleiter, die Verkaufsstellenleiter und engeren Mitarbeiter des Jubilars, Vertreter des Betriebsrates, der Pensionäre und der Lehrlinge sowie als jüngste Gratulanten zwei kleine Mädchen und ein Junge aus dem Kinderhort hatten sich zu der internen Feierstunde im blumengeschmückten Konferenzraum der Hauptverwaltung eingefunden, um ihre Glückwünsche darzubringen. Es war eine besonders herzliche und fast familiäre Begegnung mit dem Jubilar und seiner Arbeit.

Offizieller war das Bild im Krefelder Hof, aber nicht weniger herzlich. Hier hatten sich zahlreiche führende Persönlichkeiten der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie, insbesondere der Edelstahlindustrie, Kunden und Freunde des Unternehmens aus dem In- und Ausland eingefunden, um den freudigen Tag mit dem Jubilar gemeinsam festlich zu begehen.

Der Vorsitz unserer Vorstandes, Herr Dr. Cordes, hielt die Festansprache, nachdem ein Streichquartett des Städtischen Orchesters einen Mozart-Satz zu Gehör gebracht hatte. Dr. Cordes sprach von der Wertschätzung und Anerkennung, die das Wirken des Jubilars in allen Kreisen gefunden hat. Er dankte ihm für alles, was er während seiner 40-jährigen Arbeitszeit für die deutsche Edelstahlindustrie und insbesondere für die DEW geleistet habe. Er sprach aber auch von den bedeutenden gegenwärtigen Aufgaben, die weiterhin die ganze Kraft und den ganzen Einsatz des Jubilars verlangen. Der keinen Stillstand dulden Fortschritt der Technik erwarte gerade von unserem Unternehmen entscheidende Beiträge und stelle es damit vor die Notwendigkeit der Lösung schwieriger Probleme. Nur langjährige Erfahrung und die Hingabe der ganzen Persönlichkeit seien in der Lage, mit diesen neuen Aufgaben fertig zu werden.

Nun folgten aus den verschiedensten Verantwortungsbereichen Grüße und Wünsche, in denen immer wieder die fachliche Leistung des Jubilars anerkannt und seine menschliche Verbundenheit gewürdigt wurde.

Herr Dr. Gehm nannte es ein großes Glück für die DEW, daß der Jubilar zu ihrem Führungsgremium zähle. Herr Dr. Sohl, der im Namen der gesamten Eisen- und Stahlindustrie sprach, würdigte insbesondere den Einsatz von Herrn Dr. Lösch während der Demontagezeit und seine Mitarbeit beim Aufbau des Unternehmens nach dem Kriege, der wieder zu der nationalen und internationalen Anerkennung geführt habe, wie sie schon einmal innerhalb der deutschen, europäischen und Weltwirtschaft bestand. Herr Dr. Bösch von der Edelstahlvereinigung erinnerte an die wichtige und in so hervorragendem Maße gelungene Tätigkeit des Jubilars bei der Eingliederung des Edeldahls in die Montan-Union. Herr Dr. Bohr fand herzliche Worte der Anerkennung für die Persönlichkeit des Jubilars, aus der das hohe Ansehen und die Autorität, die er in der Stahlindustrie genießt, erwächst. Herr Dr. Möllenberg brachte die Glückwünsche der Eisen und Stahl verarbeitenden Industrie, und Professor Dr. Diergarten, der im Namen der Stahlverbraucher sprach, nannte den Jubilar einen königlichen Kaufmann und verband damit den Wunsch, daß er noch lange tätig sein möge.

Sichtlich bewegt dankte Herr Dr. Lösch allen Rednern für ihre so herzlich gefaßten und empfundenen Worte. Er erweiterte seinen Dank an alle die Menschen, die es ihm durch ihre Mitarbeit, Treue und Leistung möglich gemacht haben, die 40 Jahre bei DEW und für DEW zu schaffen. Jeder Mitarbeiter habe ein kleines Scherflein zu dem Mosaikgebilde beigetragen, so sagte er wörtlich, das jetzt in den ehrenden Worten der Gratulanten zum Ausdruck gekommen sei. Sein größter Wunsch sei es, daß sich die

deutsche Edelstahlindustrie auch in den kommenden Jahren so weiterentwickeln möge, wie sie das in den Jahren nach dem Kriege so augenfällig getan habe und daß es allen Mitarbeitern vergönnt sein möge, noch viele und erfolgreiche Jahre bei DEW zu verbringen.

Seit dem Jubiläum sind nun schon wieder fast zwei Monate ins Land gegangen. Wir stehen wie eh und je mitten in der Arbeit, aus der allein alle Erfolge erwachsen. Die Anerkennung, die diese Arbeit bei der Jubiläumsfeier ganz allgemein gefunden und die speziell dem Schaffen von Herrn Dr. Lösch gegolten hat, möge uns weiterhin erhalten bleiben, denn jeder Mitarbeiter der DEW wird getragen von dem Erfolg des Unternehmens, für den er aber auch — jeder an seinem Platz — verantwortlich ist.



Dr. Sohl Dr. Lösch Dr. Gehm Dr. Möllenberg



WERK KREFELD

Wirtschaftsbesprechung mit dem argentinischen Staatspräsidenten

Anlässlich des Staatsbesuches des Staatspräsidenten von Argentinien, Exz. Frondizi, in der Bundesrepublik fand am 28. Juni 1960 eine Besprechung der beide Länder interessierenden wirtschaftlichen Fragen in Köln statt, an der für unser Unternehmen unser Aufsichtsratsvorsitzer, Herr Dr. Gehm, sowie Herr Dr. Lösch und Herr Direktor Vollmer teilnahmen.

Besuch der Tasmania Investment Mission in der Bundesrepublik

Aufgrund des vom Bundesverband der deutschen Industrie in Zusammenarbeit mit der australischen Botschaft aufgestellten Programms erhielten wir am 21. Juni in Krefeld den Besuch des Leiters der Mission, stellvertretender Ministerpräsident von Tasmanien, Exzellenz R. F. Fagan, begleitet von den Herren H. B. Somers, A. W. Knight, K. J. Binns und von Herrn J. M. Gothe von der australischen Botschaft.

Der Besuch bei uns galt einer wirtschaftlichen Aussprache.

Neue Doktoren

Wir gratulieren unseren Mitarbeitern Dr.-Ing. Otto Mülders (Forschungsinstitut) und Dr.-Ing. Claus Rüdiger (CONTIMET) herzlichst zu der mit den Prädikaten „mit Auszeichnung“ und „sehr gut“ abgelegten Promotion an der Bergakademie in Clausthal.

Neue Hallen für Walzwerksanlagen in Bau

Für die Verlagerung der Platinenschleiferei und des Platinenlagers sowie für die Verlagerung der Adjustage Mittelstraße ist mit der Fundamentierung der neuen Hallen begonnen worden.

Neue Abteilung innerhalb der Hauptverwaltung

Ab 1. August 1960 wurde die neue Abteilung Revision/Organisation gebildet. Zu ihrem Leiter wurde Dr. rer. pol. Alfons Gödde ernannt, dem gleichzeitig Handlungsvollmacht erteilt wurde.

Erweiterung Stahlkontrolle II

Mit den Ausschachtungsarbeiten für den Erweiterungsbau der Stahlkontrolle II wurde inzwischen begonnen. Die Stahlkonstruktion wird in den nächsten Wochen angeliefert werden.

Abhitzeesselhaus erweitert

Im Rahmen des 3-Ofenbetriebs für unser SM-Werk wird das Abhitzeesselhaus durch die Aufstellung eines dritten Ofens erweitert.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der Ausschusssitzung vom 5. Juli 1960 konnten Verbesserungsvorschläge unserer Mitarbeiter:

Josef Esser, Bernd Lohberg, Helmut Mantel, Adolf Pannen, Josef Reinartz, Gerhard Ulbricht und Heinz Zboralski (zweimal) prämiert werden.

Anerkennungen erhielten die Mitarbeiter: Paul Lange und Josef Reinartz.

Ihnen allen unsere herzlichsten Glückwünsche!

Remanittfilm im Sporthaus erstaufgeführt

Vor einem Kreis verantwortlicher Mitarbeiter wurde am Freitag, dem 29. Juli, der neue Remanittfilm „Geheimnis eines Stahles“ erstaufgeführt. Der mit dem Prädikat „besonders wertvoll“ versehene Film wird als Kulturfilm in den Lichtspiel-Theatern der Öffentlichkeit zugänglich gemacht, um sie mit den vielfältigen Möglichkeiten des rostfreien Stahles bekannt zu machen.

Verstärkter Einsatz von Frauen

An geeigneten Arbeitsplätzen werden in Zukunft in verstärktem Maße Frauen eingesetzt werden. Jetzt schon sind in der Tifa und WZ zahlreiche Frauen beschäftigt. In Zukunft ist auch daran gedacht, Kranfahrerinnen einzustellen.

Theodor Niehörster in den Ruhestand getreten

Der bisherige Leiter der Abteilung Rohmaterialverwaltung, Theodor Niehörster, ist Anfang Juli in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Ober vierzig Arbeitsjahre hat er der DEW und ihrem Vorgängerwerk, der Bochumer Stahlindustrie, gewidmet. Seinen Lebensabend verbringt er in Stuttgart. Wir wünschen ihm dazu alles Gute!

Ehrlicher Finder

Von der Zieherei wird uns von zwei Mitarbeitern berichtet, die als ehrliche Finder dafür gesorgt haben, daß verlorene Wertgegenstände ihrem rechtmäßigen Besitzer zurückgegeben werden konnten. Herbert Pinkowski fand eine Geldbörse mit einem höheren Geldbetrag und Karl Lamberts fand eine Armbanduhr. In beiden Fällen konnten die Verlierer schnell ermittelt und ihr Eigentum ihnen zurückgegeben werden. Den beiden ehrlichen Findern dafür Dank und Anerkennung!

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter: Leo Gather (Walzwerk), Friedrich Gobbers (Hilfspersonal), Theodor Niehörster (Rohmaterialverwaltung), Franz Pohl (Elektrotrieb), Josef Pooth (Elektrotrieb), Karl Schmitz (Elektro-Stahlwerk II), Peter Stieger (Hammerwerk), Carl Viehmann (Revision) sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend.

Berliner Kinder bei uns zu Gast

Die erste Gruppe von 15 Kindern aus Berlin im Alter von 5 bis 11 Jahren ist inzwischen wieder in ihre Heimat zurückgekehrt. Die zweite Gruppe — es sind wieder 15 Kinder, diesmal im Alter von 6 bis 12 Jahren — wird noch bis Mitte August bei uns bleiben. In unserer Kindertagesstätte in Krefeld-Lindental haben sie für vier Wochen Quartier bezogen.

In der ersten Gruppe waren Kinder aus dem Berliner Kinderheim „Ulmenhof“ zusammengefaßt. Es waren Waisen, Halbweisen und Kinder aus wenig glücklichen häuslichen Verhältnissen. Die Aufgabe unserer Betreuerinnen unter der Leitung von Frau Biermann war nicht ganz einfach, konnte aber erfreulich glücklich durchgeführt werden. Die Kinder haben sich bei uns sehr wohlfühlt und gute und schöne Eindrücke zurück nach Berlin mitnehmen können. Eine Wanderung durch den Märchenwald am blauen See bei Ratingen und ein Besuch des Krefelder Tierparks haben besondere Freude gemacht.

Die Kinder, die jetzt bei uns sind und aus normalen häuslichen Verhältnissen stammen, haben durch die allgemeine Ferienzeit schon guten Kontakt mit den hiesigen Jungen und Mädchen. Auch sie werden kleinere Ausflüge machen, so daß sie nach ihrer Heimkehr ihren Eltern viel zu erzählen haben. Es gefällt ihnen bei uns ausgezeichnet. Den 12 Jungen und drei Mädchen wünschen wir noch schöne Tage und gute Erholung in unserer Kindertagesstätte in Lindental.

Unsere Lehrlinge sahen den Film „Die Brücke“

Eigentlich sollte der Jugendgemeinschaftstag im Juli ein Sporttag werden, aber das Wetter machte uns einen Strich durch die Rechnung. Es hatte die ganze Nacht geregnet und auch bei der Aufstellung der Riegen ging ein so starker Regenguß nieder, daß wir den Jugendsporttag auf den Monat September verschieben mußten. Hoffen wir, daß er dann bei gutem Wetter stattfinden kann.

Erfreulicherweise hatten wir eine gute Ausweichmöglichkeit, da in Krefeld gerade der Film „Die Brücke“ lief und die Direktion des Neuen Theaters sich kurzfristig zu einer Sondervorstellung am Samstagvormittag bereit erklärte.

Die Filmvorführung wurde zu einem starken und nachhaltigen Erlebnis. Arbeitsdirektor Boine sagte einleitend eindringliche Worte zu dem Film

Mitten aus der Urlaubsfreude im Kreise seiner Kameraden nahm am 13. Juli 1960 der Tod unseren jungen

Karl Hermann Schömber,

der als gewerblicher Lehrling in unserem Remscheider Werk tätig war. Seinen Eltern wendet sich unsere ganze Anteilnahme zu.

Wir wollen ihm ein herzliches und gutes Andenken bewahren!

Zu der Trauerfeier hatten sich alle seine jungen Kameraden eingefunden, um ihm auf seinem letzten Weg das Geleit zu geben.

WERK REMSCHEID

Betriebsferien vom 25. Juli bis 6. August 1960

In diesem Jahr ging die Belegschaft unseres Werkes in der oben angegebenen Zeit geschlossen in Urlaub. Wir haben uns bei diesem Entschluß von dem Gedanken leiten lassen, daß auch eine Anzahl unserer Kunden aus der Auto-Industrie um diese Zeit Betriebsferien macht. Bei unseren Mitarbeitern hat der gemeinsame Urlaub in den meisten Fällen Zustimmung gefunden.

Für uns bleibt abzuwarten, welche Erfahrungen wir aus dieser Regelung sammeln können.

Neue Möbel im Eßraum Werk I

Die großen, schweren Tische und die alten Stühle sind vor einiger Zeit aus dem Eßraum des Werkes I herausgenommen worden. An deren Stelle sind kleine, helle Tische und neue Stühle getreten. Der Raum macht jetzt einen freundlicheren, aufgelockerten Eindruck.

Wir hoffen, daß die Möbel pfleglich behandelt werden.

Büro in der Baracke Bismarckstraße

Auf einer schmalen Grundstückspartzele, die von dem Werksgelände Hugelstraße bis zur Bismarckstraße verläuft, steht eine langgestreckte, rötlichbraune Baracke. Nur ihr Eingang an der Bismarckstraße erhebt sich auf Erdgeschoßhöhe. Der übrige Baukörper bleibt fast unter Straßenhöhe. Ihr Dasein begann im Kriegsjahr 1942. Damals wurde dort auf einem massiven Kellergeschoß eine Küchenbaracke errichtet, die am 31.7.1943 bei dem Luftangriff auf Remscheid bis auf die Kellermauern abbrannte. Noch im selben Jahr wurde ein Neubau erstellt. Um diesen handelt es sich.

Als Küche und Eßraum ins Werk I verlegt wurden, wurde ein Teil der Baracke an einen Gastwirt verpachtet. In den restlichen Teil zog der hiesige Sparverein der Belegschaft der DEW mit seinen Verkaufs- und Lagerräumen ein.

Als auch diese Verwendung ihr Ende gefunden hatte, wurde die Baracke als Umkleieraum für Ferienarbeiter und Magazin für die Wohnungswirtschaft verwandelt.

Inzwischen wurde sie zu Büroräumen umgebaut. Drei Büros sind bereits von der Abteilung GTS (Gasturbinschaufeln) bezogen. Nach den Betriebsferien wird die Entwicklungsabteilung mit vier Büros und einem Laboratorium dort ihre Arbeit aufnehmen.

WERK BOCHUM

Verbesserungsvorschlag wurde prämiert

Unser Mitarbeiter Werner Bracke (Feinguß) reichte einen guten Verbesserungsvorschlag ein. Herzlichen Glückwunsch!

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

Zum 30.6.1960 trat unser Mitarbeiter, Obermeister Franz Acker, nach Vollendung des 65. Lebensjahres in den wohlverdienten Ruhestand.

Er war von 1922 bis 1925 beim Glockenstahlwerk Remscheid und ab Dezember 1925 ununterbrochen in unserem Werk beschäftigt.

Wir wünschen ihm für die nächsten Jahre beste Gesundheit und alles Gute.

Wir sahen

Das Bochumer Schauspielhaus brachte im Rahmen der Theatergemeinde für die Spielzeit 1959/60 folgende Aufführungen:

„Des Meeres und der Liebe Wellen“ Trauerspiel von Franz Grillparzer — „Biedermann und die Brandstifter“ Lehrstück ohne Lehre, mit Nachspiel von Max Frisch — „Die Räuber“ Schauspiel von Friedrich von Schiller — „Bachus“ Tragikomödie von Jean Cocteau — „Clavigo“ Trauerspiel von Johann Wolfgang von Goethe — „Nekrassow“ Komödie von Jean-Paul Satre — „Der Revisor“ Komödie von Nikolai Gogol — „Das Rendezvous von Senlis“ Komödie von Jean Anouilh — „Zar und Zimmermann“ Komische Oper von Albert Lortzing (Gastspiel der Stadt. Bühnen Hagen) — „Mutter Courage und ihre Kinder“ Dramatische Chronik von Bert Brecht.

WERK DORTMUND

Bezug der neuen Werkhalle

Unsere Abteilungen Schreinerei und Reparaturwerkstatt sowie unser Stahlager konnten inzwischen in die neu errichtete Werkhalle einziehen. Diese Halle, die nach den modernsten Gesichtspunkten gebaut worden ist, schafft wesentlich bessere Arbeitsbedingungen.

In den kommenden Wochen werden auch die Umkleieräume für die dort tätigen Mitarbeiter bezugsbereit sein.

Dr. Hotop bei der „Internationalen Pulvermetallurgischen Konferenz“

Unser Mitarbeiter Dr. W. Hotop nahm in der Zeit vom 9.6. bis 3.7.1960 an einer Studienreise teil, die vom Fachverband Pulvermetallurgie aus Anlaß der ersten „Internationalen Pulvermetallurgischen Konferenz“ in New York veranstaltet wurde.

Diese Konferenz vereinte in New York über 700 Fachleute aus der ganzen Welt, darunter 200 Teilnehmer allein aus Ländern außerhalb der USA. Die anschließende Besichtigungsreise der 10 deutschen Pulvermetallurgen umfaßte Betriebe in der Nähe von New York, in Philadelphia, Pittsburgh, Cleveland, Dayton, Chicago und Detroit.

Selbstverständlich wurde auch unserer vorbildlich eingerichteten Verkaufsstelle in New York ein Besuch abgestattet.

Erfahrungsaustausch mit amerikanischen Magnetherstellern

Vom 18.5. bis zum 17.6. d. J. haben unsere Mitarbeiter Dr. A. Graef, Leiter des Zentrallaboratoriums, und Th. Maurer, Betriebsleiter der Sintermetall-Abteilung, eine Geschäftsreise in die USA unternommen, um dort mehrere Magnettefabriken zu besichtigen, Erfahrungsaustausch mit befreundeten Magnettefirmen zu pflegen und zu prüfen, für welche Erzeugnisse unserer Magnettefabrik der amerikanische Markt Interesse zeigt und aufnahmefähig ist.

Sie besuchten zahlreiche einschlägige Firmen in den Städten New York, Boston, Philadelphia, Detroit, Chicago, Indianapolis, Los Angeles, San Francisco und deren Umgebung. In aufgeschlossenen Gesprächen und vorbehaltlosen Betriebsbegehungen konnten wertvolle Anregungen und Erkenntnisse gewonnen und vermittelt werden, wobei erfreulicherweise festzustellen war, daß eine ganze Reihe amerikanischer Magnetteverbraucher an verschiedenen Spezialerzeugnissen unserer Magnettefabrik ernsthaft interessiert ist.

Der 1000. Arbeiter im Betrieb

In diesen Tagen wurde der 1000. Mitarbeiter für den Betrieb eingestellt. Damit ist die Gesamtbelegschaft einschließlich der Angestellten auf 1150 angewachsen.

Die gute Tat

Magnetschleifer und Mitglied unserer Betriebsvertretung A.B. fand auf dem Wege nach Hause nach Schichtschluß einen 20,— DM-Schein. Er depotierte diesen ordnungsgemäß über den Betriebsratsvorsitzenden bei der Abteilung Sozialwirtschaft. Am anderen Tage, ehe noch eine „Fundmeldung“ am schwarzen Brett erschien, ergab sich gesprächsweise, daß ein erst kurz bei uns tätiges Belegschaftsmitglied der Verlierer war. Er war erstaunt, als man ihm offenbarte, daß der 20,— DM-Schein gefunden und abgegeben worden war. Über diesen Beweis kollegialer Ehrlichkeit hat er sich sehr gefreut.

Weiterbildung von jüngeren Mitarbeitern

Es ist erfreulich festzustellen, daß viele unserer jüngeren Mitarbeiter von der Möglichkeit Gebrauch machen, sich nach Abschluß ihrer Lehre weiterzubilden. Im Rahmen werksseitig festgelegter Fördermaßnahmen wird ihnen entsprechende Unterstützung zuteil.

Zur Zeit besuchen 22 unserer Mitarbeiter die Technische Abendschule und 12 Mitarbeiter sonstige Weiterbildungsstätten.

Ruhrfestspiele 1960

Am 25. Juni d. J. besuchten 25 unserer Mitarbeiter die Aufführung „Macbeth“ im Rahmen der Ruhrfestspiele 1960.

Sie waren sehr beeindruckt von Werk und Aufführung.

Jugendtag

Am 10. Juni d. J. fand im Werk Dortmund ein Jugendtag statt. Nach dem morgendlichen Schwimmen und gemeinsamen Frühstück hielt Ausbildungsleiter Friedrich Nikkelen einen Vortrag mit dem Thema „Berufsausbildung und Aufstiegsmöglichkeiten“.

„Ich weiß mich zu benehmen“ war das Thema, über welches der Schriftleiter unseres Mitteilungsblattes, Heinz Prodhöl, sprach. Die gegebenen Anregungen anhand von praktischen Beispielen wurden mit Interesse entgegengenommen.

Anschließend gab Diakon Koch vom Evangelischen Gemeindeamt Aplerbeck einen Rückblick auf die geschichtliche Vergangenheit der „Ruine“ in Aplerbeck, dem sich ein Rundgang anschloß.

WERK WERDOHL

Belegschaftsversammlung

Am 10.6.1960 fand in der Halle der Härtereie in Anwesenheit des Kollegen Friess, Krefeld, unsere Belegschaftsversammlung statt. Der Tätigkeitsbericht des Betriebsrates wurde vom Vorsitzenden Heinrich Schmidt verlesen. Nach seinen Ausführungen ergriff der Kollege Friess das Wort. Er vermittelte der Belegschaft ein Bild über die kürzlichen Tarifverhandlungen in der Metallindustrie.

Facharbeiterprüfung bestanden

Unser Schlosserlehrling Alfred Schneider legte vor der Industrie- und Handelskammer zu Hagen seine Facharbeiterprüfung mit gutem Erfolg ab.

Ruhrfestspielbesuch

Am 25.6.1960 nahmen 25 Mitarbeiter in Recklinghausen an der Aufführung des Schauspiels „Macbeth“ von William Shakespeare teil. Werk und Aufführung wurden von allen Zuhörern mit großer Begeisterung aufgenommen.

VERKAUFSTELLE BERLIN

Arbeitsdirektor Boine besuchte die Verkaufsstelle

Herr Direktor Boine besuchte am 27. Juni die Verkaufsstelle Berlin, nachdem mehrere Jahre seit dem letzten Besuch vergangen waren. Er wurde von Herrn Rakow, dem Verkaufsstellenleiter, im Namen der gesamten Verkaufsstelle und ihrer Mitarbeiter begrüßt, wobei zum Ausdruck kam, daß solche Besuche eine wichtige Kontaktpflege zwischen dem Mutterwerk und den Außenposten darstellen.

Direktor Boine gab einen äußerst interessanten Überblick über die derzeitige Geschäftslage unseres Unternehmens. Bei einem anschließenden geselligen Zusammensein bot sich Gelegenheit, verschiedene Fragen, die für die Mitarbeiter der Verkaufsstelle Berlin wichtig sind, gemeinsam zu besprechen.

VERKAUFSTELLE FRANKFURT

Richtfest für das neue Bürohaus

In der letzten Nummer des Mitteilungsblattes haben wir über die Grundsteinlegung für unser neues Bürogebäude berichtet. Heute können wir mitteilen, daß am 1. Juli das Richtfest gefeiert werden konnte. Nach dem traditionellen Richtspruch durch den Zimmermann und kurzen Worten des Dankes durch Herrn Direktor Hecker von der Firma Holzmann und dem Verkaufsstellenleiter, Herrn Dr. Dahmen, wurde die Richtkrone hochgezogen.

Bisher ist der Bau planmäßig verlaufen. Wir hoffen, daß auch der weitere Ausbau planmäßig fortschreitet.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Karl Lucht † 7.6., Gustav Hückels † 25.6., Johann Mangen † 26.6., Maria Gerheim † 9.7., Michael Held † 11.7., WERK KREFELD

Erwin Wolf † 31.5., Stefan Grela † 4.6., Heinrich Rüping † 15.6., Walter Kowalski † 22.6., Karl Hermann Schömber † 13.7., WERK REMSCHEID

Ferdinand Tersek † 4.6., Fritz Kuntzig † 9.7., WERK BOCHUM

Albert Bünhove † 14.6., WERK DORTMUND

Heinrich Bornemann † 20.6., VERKAUFSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Heinrich Bendt 21.8., Peter Loosen 30.8., WERK REMSCHEID: Paul Schiemann 1.8., Franz Lohrmann 7.8.,

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Karl Peschner 1.8., Peter v. d. Brock 6.8., Mathias Lamers 12.8., Peter Göser 12.8., Franz Spee 15.8., Rudolf Schmitz 15.8., Peter Küppers 16.8., Karl Peters 21.8., Hans Tenelsen 28.8., Peter Mylius 7.9., Wilhelm Landscheiten 9.9., Georg Schneider 10.9., Jakob Notz 12.9., Gustav Jansen 16.9., Johann Schraven 19.9., Guido Swoboda 20.9., Willy Theufen 20.9., WERK REMSCHEID: Werner Diepschlag 15.8., Willi Sudheimer 19.8., Fritz Steinhaus 21.8., Hugo Müller 28.8., Erich Kundruweit 19.9., Willi Kind 25.9., Erich Vopel 29.9., Johann Krischewski 30.9., WERK BOCHUM: Fritz Sewohl 19.8., Josef Hegel 19.8., Josef Wittmers 26.8., Karl Zdunek 7.9., WERK DORTMUND: Franz Lips 20.8., August Borlinghaus 21.8., Alfred Born 21.8., Werner Grudnio 2.9., WERK WERDOHL: Karl Junker 20.9., Walter Müller 24.9., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Herbert Lühning 23.8., Helmut Grabe 30.9.,

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Laurenz Fassbender 7.7.,

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Gustav Voss 3.9., Josef Schneider 4.9., Wilhelm Giebels 12.9., Heinrich Spitz 13.9., Ludwig Mertens 22.9., WERK REMSCHEID: Wilhelm Saam 18.8.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Bernhard Stolze 1.8., Katharina Kamps 3.8., Josef Zeimet 9.8., Otto Schmitz 12.8., Karl Trautmann 16.8., Wilhelm Klör 22.8., Peter Tissen 29.8., Wilhelm Stallmann 5.9., Hans Zanders 6.9., Wilhelm Bongen 12.9., Hans Wissing 16.9., Friedrich Landfried 19.9., Heinrich Kobbe 27.9., Peter Rams 29.9., Ernst Weiher 28.9., Gusti Schotters 29.9., WERK REMSCHEID: Friedrich Fischer 13.8., Willi Knapp 20.8., Fritz Balzer 5.9., Max Hähborn 5.9., Friedrich Nippel 11.9., Karl Hähner 16.9., Erich Conrad 20.9., Dr.-Ing. Hermann Voss 25.9., WERK BOCHUM: Otto Latzmann 7.6., WERK DORTMUND: Ernst Gerlach 9.8.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Franz Lingau 5.8., Richard Hoferichter 9.8., Hans Thelen 14.8., Wilhelm Czichon 16.8., Jakob Hohl 22.8., Jakob Hoff 24.8., Karl Lindweiler 25.8., Paul Barsties 25.8., Jean Beckers 31.8., Johann Arnzen 31.8., Eugen Ludmann 7.9., Dr. Ing. Karlernst Wetzlar 8.9., Martin Vaes 16.9., Ernst Kern 17.9., Karl Weiler 19.9., Rudolf Boländer 19.9., Reinhard Walters 20.9., Josef Stocks 22.9., Marx Traub 24.9., Erich Grossmann 26.9., Harry Allwardt 27.9., Gerhard Gastes 29.9., Peter Hamers 30.9., Martha Laws 30.9., WERK REMSCHEID: Richard Förster 12.8., Paul Gerhards 19.8., Friedrich Auner 27.8., Erich Kunze 27.8., Hermann Katzwinkel 28.8., Herbert Hölterhoff 7.9., Kurt Ithner 19.9., WERK BOCHUM: Mathilde Cosfeld 13.6., Karl Göttmann 14.7., Friedrich Monno 17.7., Felix Zemann 18.7., WERK DORTMUND: Anton Brockmann 1.7., Dr. phil. Hans-Jürgen Bartels 2.9., Otto Schäfer 8.9., WERK WERDOHL: Walter Hagemeier 24.7., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Hellmut Grabe 25.8., VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Theo Heinemann 27.9.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Gerd Brockmann, Robert Brüninghaus, Karl-Heinz Dappers, Friedrich Dröge, Liesel Elsner geb. Kappius, Günter Engelmann, Willi Götzen, Heinz Peter Hahnen, Hans Heinrichs, Waltraud Inderdonen geb. Kaminski, Karl v. Kann, Erwin Kern, Friedrich Klich, Walter Klinkenberg, Werner und Ursula Küppers geb. Bäumler, Sylvia Pietrzik geb. Blask, Inge Schlüter geb. Nicola, Anton Schmelzer, Hilde Schüren geb. Muck, Ferdinand Sternad, Günter Wladarz, Karl-Heinz Wolters, WERK BOCHUM: Wolfgang Dietrich, Karl Dörr, Dietmar Jeschek Karin Kastner geb. Rettig, Friedhelm und Gisela Kirchhoff geb. Sauerland, Manfred Koch, Elly Kühnel geb. Dohle, Karl-Heinz Peschel, Alex und Helga Scheele geb. Schikowsky, Otto Schwandt, WERK DORTMUND: Gisela Erdmann geb. Fl. Walter Freit, Erwin Halfmann, Hans Heidecke, Manfred Lange, Herta Marpert geb. Wuttke, Christel Ortmann geb. Nölle, Erika Saterdag geb. Schröder, Siegfried Schumacher, Doris Segref geb. Krajewski, Franz Senf, Werner Strücker, WERK WERDOHL: Erhard Leuchter, Ernst Steinhaus, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Alfons Schreiber, Gerlinde Spowronek geb. Lehmann,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Adolf Ahrens, Gottfried Albertz, Rudolf Augustin, Heinrich Bakker, Heinrich Brungs, Hans Büren, Friedrich Eicker, Erwin John, Karl Otto Kock, Anton Köster, Peter Leersmacher, Heinz Loschelder, Leonhard Pixken, Werner Pölls, Ernst Schunk, Hermann Simon, Friedrich Wanka, Heinz Weiers, Horst Wiese, Karl-Heinz Wüstenfeld, WERK REMSCHEID: Werner Burghard, Gerd Gerigk, Hans Haar, Kurt van Kleef, Wolfgang Karfmann, Peter Popke, Dr. Günther Röth, Bruno Stüve, Alfred Wege, WERK BOCHUM: Franz Erdmann, Oskar Winter, WERK DORTMUND: Josef Althaus, Walter Darlinger, Helmut Fröhlich, Werner Hess, Friedrich Schneider, Adolf Topp, Walter Warschewski, WERK WERDOHL: Erich Baensch, Wolfgang Heinz, Horst Middelhoff, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Else Gaugele,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Werner Brands, Dr. Hermann Brautlacht, Fritz Erkes, Alfred Haindl, Gregor Heisters, Karl Horstmanns, Gerd Kleinmanns, Karl-Heinz Krämer, Nikolaus Krause, Erwin Krüger, Heinz Lemmen, Mathias Linssen, Kurt Lorenzen, Franz Nowak, Heinrich Paven, Waldemar Preuss, Friedrich Rain, Willi Rambow, Herbert Schumacher, Franz Selaskowski, Kurt Taube, Alex Timas, Horst Vesper, Heinz Wilschewski, Anton Wimmers, WERK REMSCHEID: Edwin Bönkendorf, Siegfried Hohaus, Alfred Kühne, (Zwillinge), Heinz Marsch, Artur Schenkel Heinz Schug, Heinz Seisel, Hermann Weiser, Martin Wiegert, WERK BOCHUM: Anneliese Wilzek, WERK DORTMUND: Heinrich Briel, Dieter Kranefeld, Lothar Neuwinger, Horst Schwill, Manfred Strieman, Hermann Wesseling, WERK WERDOHL: Kurt Domröse, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Heinz Parkhof,

Neueinstellung von Lehrlingen Frühjahr 1961

Wir stellen in unseren Werken zum Frühjahr 1961 für metallverarbeitende Berufe und Hüttenberufe

Lehrlinge und Anlernlinge ein.

In WERK KREFELD:

Dreher — Betriebsschlosser — Maschinenschlosser — Werkzeugmacher — Schmelzschweißer Starkstromelektriker — Universalfräser — Hobler Universalhärter — Werkstoffprüfer — Drahtzieher Walzwerker — E- und SM-Stahlwerker

In WERK REMSCHEID:

Werkzeugmacher — Stahlformenbauer — Starkstromelektriker — Betriebsschlosser — Universalfräser — Schmiede — Dreher

In WERK BOCHUM:

Werkzeugmacher — Maschinenschlosser — Former — Dreher — Laboranten

In WERK DORTMUND:

Werkzeugmacher — Maschinenschlosser — Dreher Betriebsschlosser — Starkstromelektriker

In WERK WERDOHL:

Dreher — Schlosser

Außerdem werden in KREFELD eingestellt:

kaufmännische Lehrlinge (männlich und kaufmännische Anlernlinge (weiblich).

Schriftliche Bewerbungen mit Lebenslauf und Abschrift des letzten Schulzeugnisses nehmen entgegen in

KREFELD

für gewerbliche Lehrlinge und Anlernlinge die Abteilung Arbeiterannahme, für kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge die Personalabteilung;

REMSCHEID

die Abteilung Arbeiterannahme;

BOCHUM

die Abteilung Arbeiterannahme;

DORTMUND

die Abteilung Arbeits- und Sozialwirtschaft;

WERDOHL

die Abteilung Arbeiterannahme.

Anmeldungen können ab sofort bis 31. Oktober an die betreffenden Abteilungen gerichtet werden.



Immer mehr junge Menschen aus Italien, Spanien, Portugal und anderen Ländern stehen neben uns am Arbeitsplatz. Sie suchen bei uns nicht nur Arbeit und Brot, sie erwarten auch Menschlichkeit und Verständnis.

Ein freundliches Wort, eine kleine Hilfe bauen mehr an der Gemeinsamkeit Europas als volltönende Resolutionen und noch so gute Programme.

