



DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE AKTIENGESELLSCHAFT

Nr. 1

Mitteilungsblatt

31. März 1953



Die Rohstahlbasis der DEW und ihre metallurgischen Grundlagen

Die Rohstahlbasis ist die Grundlage eines jeden Edelstahlunternehmens. Sie muß qualitativ und wirtschaftlich gesund und in ihren Erzeugungsverfahren jederzeit fortschrittlich sein und damit dem neuesten Stand der Technik entsprechen, wenn das Unternehmen auf dem Weltmarkt konkurrenzfähig und führend bleiben soll.

Wenn wir unter dem Begriff Edelstahl unlegierte bzw. legierte Stähle verstehen, die nach einem besonderen Verfahren hergestellt, einen hohen Reinheitsgrad, ein feines Gefüge, die besten physikalischen, dynamischen, magnetischen und chemischen Eigenschaften usw., allgemein also, die höchste Güte besitzen, so ergibt sich hieraus mit zwingender Notwendigkeit die Forderung, die Rohstahlbasis auf denjenigen Erzeugungsverfahren aufzubauen, die im allgemeinen diese höchste Güte garantieren.

An erster Stelle ist hier das basische (Schmelzen auf Dolomit- oder Magnesitherd) Lichtbogen-Elektrostahl-Verfahren mit Ofenfassungen bis zu 40 t zu nennen, mit seiner betrieblichen Anpassungsfähigkeit, seiner Eignung, aus handelsüblichem Schrott hochwertige Stähle mit relativ hohen Legierungsgehalten in großer Menge mit geringster Streuung der chemischen Zusammensetzung, mit gleichmäßigem Gefüge, hohem Reinheitsgrad und niedrigstem Schwefelgehalt (ein charakteristisches Kennzeichen des Lichtbogen-Elektrostahlverfahrens), mit hoher Güte und wirtschaftlich zu erzeugen.

An zweiter Stelle kommt der basische Siemens-Martin-Ofen mit Fassungen bis zu 40 t infrage, in welchem diejenigen Qualitäten erschmolzen werden, die legierungsmäßig entsprechend den geforderten Verwendungszwecken und den an sie gestellten Anforderungen gütemäßig und wirtschaftlich erstellt werden können.

Neben diesen Erzeugungsverfahren ist noch der Hochfrequenzofen oder kernlose Induktionsofen anzuführen, der in der Regel sauer (Schmelzen auf Sand oder Quarz) zugestellt und als reiner Umschmelzofen nur für die Erzeugung bestimmter Stahlsorten anwendbar ist. Der Grund ist darin zu suchen, daß bei großen Ofeneinheiten von 3 t und darüber eine wirtschaftliche basische Zugestellung bis heute bei dieser Ofenart noch nicht zur Verfügung steht. Infolgedessen können eine Entphosphorung wie auch der notwendige Kochprozeß nicht durchgeführt werden.

Wie geht nun die Arbeitsweise bei den einzelnen Erzeugungsverfahren, soweit sie für uns infrage kommen, im allgemeinen vor sich?

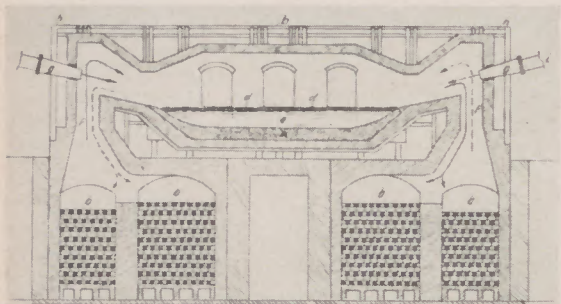


Abb. 1 Schnitt durch einen Siemens-Martin-Ofen
a Herd, b Kammern, c Gewölbe, d Schlackendecke, e flüssiges Stahlbad, f Luftzüge, g Düsen, h Träger, i Gaszufuhr
— Weg der Luft, des Gases und der Abgase bei linksgeschaltetem Ofen
--- Weg der Luft, des Gases und der Abgase bei rechtsgeschaltetem Ofen

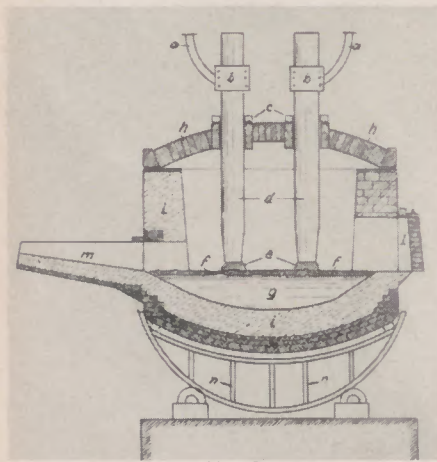


Abb. 2 Schnitt durch einen Lichtbogen-Elektrostahl-Ofen
a Stromzuführung, b Elektrodenfassung, c Kühlring, d Elektroden, e Lichtbogen, f Schlackendecke, g flüssiges Stahlbad, h Gewölbe (Silika), i Teer-Dolomit-Mischung, k Magnesitsteine, l Arbeitsstür, m Gießrinne, n Wiege

Beim sauren Verfahren ist eine Entphosphorung und Entschwefelung nicht möglich, daher ist phosphor- und schwefelarmer Einsatz hier Voraussetzung, dessen schwierige Beschaffung der Grund für die seltene Anwendung dieses einfachen und wirtschaftlichen Verfahrens ist. Das Lichtbogen-Elektrostahl-Verfahren erlaubt die Herstellung aller Stähle jeglicher Zusammensetzung. In der Regel werden aber nach diesem Verfahren aus wirtschaftlichen Gründen nur Stähle erschmolzen, die infolge ihres hohen Legierungsgehaltes nach anderen billigeren Verfahren überhaupt nicht bzw. gütemäßig nicht hergestellt werden können.

Werden hohe technologische Werte in der Querrichtung oder hohe Überhitzungsempfindlichkeit gefordert, so wird dem basischen Elektrofen gegenüber anderen Verfahren der Vorzug gegeben. Das basische Lichtbogen-Elektrostahl-Verfahren ist in hohem Maße geeignet zur wirtschaftlichen Rückgewinnung der Legierungen aus dem Schrott. Bei Verwendung von mittels einer Lanze eingeführtem Sauerstoff ist die Herstellung kohlenstoffärmster Stahlqualitäten jeglicher Zusammensetzung möglich.

Abb. 1 gibt einen Querschnitt eines Siemens-Martin-Ofens wieder, aus dem die Arbeitsweise im einzelnen ersichtlich ist. Es handelt sich um eine Ofenbauweise, wie sie in unserem Stahlwerk in der Regel durchgeführt wird. Als Heiz- und Wärmequelle dient hier das Koksofengas, das sogenannte Ferngas, das mittels Düsen ohne jede Vorwärmung dem Ofen zugeführt wird und mit Hilfe des in der Luft enthaltenen Sauerstoffs, nachdem dieser in den Regenerativkammern auf die erforderliche Temperatur gebracht wird, die zum Schmelzen und Überhitzen des Einsatzes notwendige Flammentemperatur erzeugt. Die hoch feuerfeste basische Zugestellung gestattet einen für die Erzeugung von hochwertigen Qualitäten besonders notwendigen heißen Ofengang (hohe Temperatur). Der Einsatz besteht in der Regel aus 20—30% Stahleisen, der Rest aus unlegiertem und legiertem Schrott, je nach der zu erschmelzenden Qualität. Nachdem nach dem Einschmelzen die notwendige Entphosphorung und Entschwefelung des Einsatzes durchgeführt sind und in dem anschließenden Kochprozeß der Kohlenstoffgehalt des flüssigen Stahlbades die gewünschte Höhe erreicht hat, erfolgt soweit erforderlich der Legierungszusatz im Ofen und während des Abstichs der restliche Zusatz der Legierstoffe sowie die Enddesoxydation (Entfernung des Sauerstoffs) der Schmelze in der Pflanze, wobei durch entsprechende Maßnahmen eine Rückphosphorung aus der Schlacke vermieden werden muß.

Abb. 2 gibt einen Querschnitt eines Lichtbogen-Elektrostahl-Ofens wieder. Im Gegensatz zum Siemens-Martin-Ofen wird hier als Wärme- und Heizquelle der elektrische Strom, in der Regel Drehstrom, verwendet, der in Form von elektrischen Lichtbögen zwischen Schlacke und Elektrode der Schlacke und dem Stahlbad direkt die erforderliche hohe Temperatur zuführt. Infolge der hohen Temperatur des Lichtbogens (3000—3500° C), der leichten Regelmäßigkeit der Energiezufuhr, des Fehlens der Heizgase sowie der Möglichkeit der Unterbindung der Luftzufuhr sind wir in der Lage, die Schlackenzusammensetzung in weiten Grenzen zu ändern, sodaß dadurch dem Lichtbogen-Elektrostahl-Verfahren gegenüber den anderen Erzeugungsverfahren ein sehr weiter metallurgischer Arbeitsbereich verliehen wird.

In dem vorwiegend basisch angewendeten Lichtbogen-Elektrostahl-Verfahren erfolgt nach dem Einschmelzen des Einsatzes, der in der Regel je nach der zu erschmelzenden Qualität aus unlegiertem bzw. legiertem Schrott besteht, in der anschließenden Oxydations- bzw. Kochperiode, soweit es sich um Aufbauchargen (unlegierter Schrott und Nachsetzen der Legierungen) handelt, eine weitgehende Reinigung des Einsatzes von Phosphor und sonstigen nichtmetallischen Verunreinigungen, die sich in einer Trübung (Suspensionen) des flüssigen Stahlbades durch Metalloxyde und Silikate und deren Verbindungen äußern. Das Fehlen der Heizgase und die Möglichkeit der Abschließung des Ofenraumes von der Außenluft gibt anschließend die Voraussetzung zur Führung einer Reduktions- und Desoxydationsperiode. In dieser Periode erfolgt die weitgehende Entfernung der Metalloxyde und deren Verbindungen sowie die fast vollständige Entschwefelung des Stahlbades, die, wie bereits erwähnt, ein charakteristisches Kennzeichen des basischen Lichtbogen-Elektrostahl-Verfahrens ist. Die Voraussetzung hierfür gibt die Anwendung der sogenannten Karbidschlacke. Der große Temperaturbereich gestattet eine Änderung der Schlackenzusammensetzung in weiten Grenzen und damit eine Ausnutzung ihrer Reaktionsmöglichkeiten.

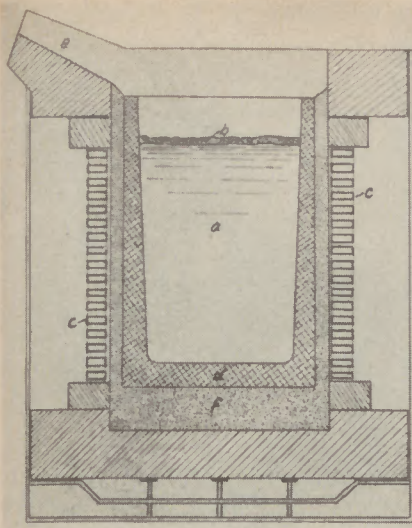


Abb. 3 Schnitt durch einen Hochfrequenzofen
a flüssiges Stahlbad, b Schlackendecke, c wassergekühlte Spule, d Tiegel, Gießrinne, f Wärmeisolierung

Im Rahmen des hier vorliegenden Berichtes konnten die für die Erzeugung von Edelstählen in Betracht kommenden Erzeugungsverfahren nur in großen Zügen erörtert werden. Wenn man bedenkt, daß die Wahl des Einsatzes, die Art und Dauer der Kochperiode sowie die der Feinungszeit (Zeit, in der der Stahl gefeint, bzw. desoxydiert wird), die Enddesoxydation wie auch die Schmelz- und Gießtemperatur und nicht zuletzt der Ofenzustand die Qualität des Endergebnisses wesentlich beeinflussen können, so kann man ermesen, welcher Erfahrungen es bedarf, um bei der Vielzahl der Möglichkeiten den richtigen metallurgischen Weg zu wählen.

Es ist nun die Aufgabe des Stahlwerkers, auf Grund seiner Erfahrungen und wissenschaftlichen Erkenntnisse bei der Vielzahl der metallurgischen Möglichkeiten, den für die betreffende Qualität richtigen metallurgischen Weg zu beschreiten, um einen Edelstahl zu erzeugen, der sowohl in der Weiterverarbeitung als auch bei der Kundschaft allen Wünschen gerecht wird.

Uraufführung des neuen Titanit-Tonfilms – Ein Ereignis in Krefeld!

Am Freitag, dem 27. März, fand im Passagetheater die Uraufführung des neuen Titanit-Films statt, der unter der Leitung von Oberingenieur C. Ballhausen von der Ewald-Film-GmbH, Düsseldorf, hergestellt wurde. Direktor Lösch begrüßte einleitend mit herzlichen Worten die zahlreich erschienenen Gäste aus der Industrie und Verwaltung und betonte, daß mit dieser Neufassung des 1937 erstmals gedrehten Titanitfilms endlich wieder die Lücke ausgefüllt sei, die durch die Vernichtung der Kopien des ersten Films in der Kriegszeit eingetreten war. — Außerst interessiert folgten die Besucher der anschließenden Uraufführung des Films, der in seinem ersten Abschnitt zeigt, wie aus in reiner Form hergestellten Farben härteste Metallstücke werden, die Stahl und Gestein zu schneiden und zu sägen imstande sind.

Über die bisher bekannte Anwendung als Schneidmetall zum Drehen, Fräsen, Hobeln und Bohren aller Stähle und Metalle auf den verschiedenartigen Werkzeugmaschinen hinaus, wurden im 2. Abschnitt weniger bekannte und neue Anwendungsgebiete gezeigt. Gesteinsblöcke werden mit mannhohen, titanitbestückten Kreissägen in kurzer Zeit zersägt und durch Titanitfräser zu Treppenstufen und Fensterbänken verarbeitet, sechskantige Stahlstäbe werden durch Ziehmatrizen mit Titanit-Einsatz gezogen, Schraubenköpfe mit Titanitwerkzeugen gepreßt, Sägeblätter gestanzt und Pferde zeigen ihre mit Titanitstiften versehenen Hufstollen.

Anerkennender Beifall dankte für diesen lehrreichen und anregenden ausgezeichneten Film.

Unsere Verkaufsstellen berichten

Die Verkaufsstelle Berlin gibt uns Kenntnis von einem Schreiben des Berliner regierenden Bürgermeisters Prof. Reuter, in dem der Dank für Aufträge unseres Unternehmens an Berliner Firmen zum Ausdruck gebracht wird.

*

Im August v. J. konnte die Verkaufsstelle Hamburg mit einer Erweiterung ihrer Büroräume beginnen, die im Dezember beendet wurde. Für die Belegschaft ist besonders erfreulich, daß im Zuge der Büroerweiterung ein geschmackvoll eingerichteter Speise- und Aufenthaltsraum erstellt werden konnte.

Wir gratulieren dem Lageristen Hans-J. Kleinke zur Geburt einer Tochter und dem kaufmännischen Angestellten Kurt Maretz zur Geburt eines Sohnes.

*

Bei unserer Verkaufsstelle Stuttgart konnte der Vertreter Fritz Schramm am 1. Februar 1953 sein 25jähriges Dienstjubiläum feiern. Nachträglich unseren herzlichsten Glückwunsch! Vertreter Leo Rauch, der seit 1935 bei der Verkaufsstelle Stuttgart tätig ist, hat nach Erreichung seines 65. Lebensjahres das Pensionsalter erreicht und tritt am 31. März ds. Js. in den Ruhestand. Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

*

Bei einer Belegschaftsfeier der Verkaufsstelle Hannover wurde das im vergangenen Jahr geschaffene DEW-Tonbild aufgeführt. Sämtliche Mitarbeiter mit ihren Ehefrauen nahmen an diesem Abend teil. Der Krefelder Betriebsratsvorsitzende Wilhelm Krug überbrachte die Grüße der Krefelder Belegschaft.

*

Bei der Verkaufsstelle Remscheid beging der Vertreter Ralph Riemer am 14. März ds. Js. sein 25jähriges Dienstjubiläum. Herzlichen Glückwunsch!

DER REGIERENDE BÜRGERMEISTER VON BERLIN

Geschäftszeichen SKz.II 4 B
© BERLIN-SCHÖNEBERG, DEN 8.1.1953
RUDOLPH WILDE PLATZ 7
FERNRUUF 11244

Herrn
Gerhard Rakow
Berlin-Schöneberg
Am Park 9 - 10

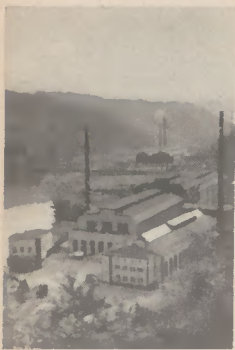
Sehr geehrter Herr Rakow!
Ich habe Ihrem Schreiben vom 6. ds. Mts., für das ich Ihnen danke, mit großer Befriedigung entnommen, daß die Deutschen Edelstahlwerke A.-G. Krefeld im Geschäftsjahr 1951/52 Aufträge ihrer westdeutschen Werke im Gesamtbetrage von 4 Millionen DM in Berlin untergebracht haben.

Ich glaube annehmen zu dürfen, daß die Aufträge zu Ihrer Zufriedenheit ausgeführt worden sind bzw. noch termingerecht ausgeführt werden, und daß ich darum hoffen darf, daß auch im laufenden Geschäftsjahr die Deutschen Edelstahlwerke weiterhin namhafte Aufträge zur Unterstützung der Berliner Wirtschaft und der Stellung Berlins im allgemeinen hier unterbringen werden.

Mit verbindlicher Empfehlung

R. Reuter
(Reuter)

Mit diesem Schreiben dankte der regierende Oberbürgermeister von Berlin, Professor Reuter, unserer Außenstelle Berlin für Aufträge der DEW, die im Jahre 1952 an Berliner Firmen vergeben wurden.



Unser Werk in Werdohl

Das Hammerwerk Werdohl der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft Krefeld ging hervor aus der Stahlwerke Brüninghaus A. G. Werdohl. Bei Gründung der DEW — 1927 — wurde es von dieser Gesellschaft übernommen.

Die Eisen- und Stahlgewinnung und Herstellung durch Brüninghaus ist alten Datums. Schon 1573 wurde sie in der Grafschaft Mark (Lüdenscheider Bezirk) betrieben, wo in den Seitentälern der Lenne die Gebirgsbäche als Kraftquelle ausgenutzt wurden. Erst nach dem Bau der Ruhr-Siegbahn wurde 1862 die Fabrikation nach Werdohl verlegt. Hier wurde „eine Wasserkraft mit einer Turbine und einem Hammerwerk von acht Schwanzhämmern ausgebaut, das zur Herstellung von Raffinierstählen diente“.

Durch großen Absatz veranlaßt, wurde 1869 eine schwere Dampfhammerschmiede angelegt. Diese war der Grundstock zu dem heutigen Hammerwerk. Im ersten Weltkrieg erfolgte eine Verlegung des Betriebes vom linken auf das rechte Lennufer — den heutigen Standort — wo ein neues Dampfhammerwerk und einige Jahre später eine moderne Glüherei errichtet wurden.

Aus kleinen Anfängen hat sich das Hammerwerk zu seiner heutigen Bedeutung entwickelt. Heute umfaßt es in umfangreichen modernen Werksanlagen 20 Hämmer von 2 bis 80 Zentner Bärgewicht, eine Kesselanlage mit drei Dampfkesseln, eine Glüherei, Vergütere, Härtere, ferner ein Fertigstahl-Lager und sonstige Nebenbetriebe. In zweischichtiger Arbeit finden hier rund 300 Betriebsangehörige Beschäftigung.

Nach Einführung des Gußstahls fand die Herstellung von Raffinierstahl nach und nach ihr Ende. Neue, verbesserte Qualitäten traten an die Stelle. Bald nach seiner Erfindung wurde auch der Schnellstahl in das Fabrikationsprogramm aufgenommen. Er wurde in einem Tiegelofen erschmolzen. Auch die Produktion der sogenannten englischen Zieheisen, die bis dahin in Deutschland noch nicht hergestellt wurden und die aus England bezogen werden mußten, wurde zu Anfang des Jahrhunderts aufgenommen.

Jetzt umfaßt das Herstellungsprogramm Schnell- und Werkzeugstähle in Stangen, Scheiben, Ringen und sonstigen Ausführungsarten für alle Verwendungszwecke, ferner Gesenklöcke und Schmiedestücke.

Der Rohstoff wird in Form von Rohblöcken und Halbzeug von anderen Werken der Deutschen Edelstahlwerke, vornehmlich dem Werk Krefeld, bezogen.

Die Fabrikate des Hammerwerkes erfreuen sich großer Beliebtheit. Nicht nur Verbraucher des engeren heimatlichen Bezirks mit seiner vielgestaltigen Industrie, sondern auch solche des übrigen Bundesgebietes zählen in wachsendem Maße zu den Abnehmern. Der Export nach europäischen und überseeischen Ländern gewinnt ständig an Bedeutung.

Auf sozialem Gebiet gilt der Grundsatz daß der Mensch im Mittelpunkt des wirtschaftlichen Geschehens steht. Demgemäß ist auf beste Gestaltung der Arbeitsplätze, auf gute sanitäre Einrichtungen, auf Grünanlagen innerhalb des Werksgebietes usw. größter Wert gelegt. Eine Bücherei und eine gut eingerichtete Sanitätsstation, in der Bestrahlungen vorgenommen und medizinische Bäder verabreicht werden können, stehen zur Verfügung.

Im sozialen Wohnungsbau wurde Vorbildliches geleistet. Insgesamt wurden unter Förderung des Werkes bisher 110 Wohnungen erstellt, 20 befinden sich gegenwärtig noch im Bau und weitere 40 in der Planung.

Die erzielten Erfolge beruhen auf enger Zusammenarbeit von Werksleitung und Belegschaft. Das bestehende gegenseitige Vertrauensverhältnis berechtigt zu der Hoffnung, daß das Werk, wenn nicht besondere wirtschaftliche Störungen auftreten, auch weiterhin eine gesunde Fortentwicklung nehmen wird.



Direktor Berges

vollendete am 30. 1. sein 65. Lebensjahr. Ein Menschenleben lang, vom Jahre 1902 in der damaligen Stahlwerk-Brüninghaus A.G. ab, hat der Jubilar dem Werk Werdohl Treue gedient und Wohl und Wehe mit ihm geteilt. Nach der Gründung der DEW im Jahre 1927 war er zunächst als Prokurist und dann ab 1931 als Geschäftsführer tätig. Wir wünschen nachträglich noch viele Jahre Gesundheit und ein herzliches Glückauf!

Hier spricht Werdohl

Herzlichen Glückwunsch für:
Walter Heider und Gerhard Heinrich zur Eheschließung,
Lothar Browatzki und Josef Bösterling zur Geburt eines Sohnes,
Horst Kuhn und Helmut Heilmann zur Geburt einer Tochter!

DEW-Mitteilungsblatt in eigener Sache

Unser Mitteilungsblatt will und soll im umfassenden Sinne ein Spiegel des Werks geschehens sein. Das wird umso eher besser erreicht werden, je mehr Mitarbeiter in allen Betrieben und Abteilungen für das Mitteilungsblatt tätig sind. Darum teilt der Redaktion — Sozialwirtschaft Krefeld (Sachbearbeiter Prodöhl) — eure Beobachtungen über Vorgänge und Erlebnisse im Werk mit, die allgemein interessieren könnten.

Jeder, der mit offenen Augen im Werks geschehen steht, hat das Zeug zum Reporter in sich — und wenn er die Notiz nicht selber schreiben kann oder will, dann genügt ein Hinweis an die Redaktion, damit die Auswertung von dort aus veranlaßt werden kann.

Wir haben vor Wochen an die Leiter der Betriebe, Abteilungen und Außenstellen Vordrucke verschickt, um Material für die Gestaltung unseres Mitteilungsblattes zu erhalten. Eine Reihe Antworten sind eingegangen, die schon in diesem Blatt ausgewertet werden konnten. Wir danken allen Einsendern dafür. Aber viele haben noch nicht geantwortet. Wir hoffen sehr, daß beim nächsten Mal — die Vordrucke werden regelmäßig für jedes Blatt verschickt — auch die jetzt noch Säumigen dabei sind. Dann wird es so werden, wie es sein muß, daß jedes Belegschaftsmitglied und die Familien daheim auf das Erscheinen des Blattes warten und es von der ersten bis zur letzten Seite mit Interesse lesen.

Aufgaben des Betriebsrates August Thyssen-Hütte Werksarchiv

Allgemeine Aufgaben:

Maßnahmen, die dem Betrieb und der Belegschaft dienen, beim Arbeitgeber zu beantragen, darüber zu wachen, daß die zugunsten der Arbeitnehmer geltenden Gesetze, Verordnungen, Tarifverträge und Betriebsvereinbarungen durchgeführt werden, Beschwerden von Arbeitnehmern entgegenzunehmen, falls sie berechtigt erscheinen, durch Verhandlung mit dem Arbeitgeber auf ihre Abstellung hinzuwirken, die Einstellung Schwerbeschädigter und sonstiger besonders schutzbedürftiger Personen in den Betrieb zu fördern, Entsendung von zwei Aufsichtsratsmitgliedern.

Soziale Aufgaben:

Mitbestimmung in folgenden Angelegenheiten: Beginn und Ende der täglichen Arbeitszeit und der Pausen, Zeit und Ort der Auszahlung der Arbeitsentgelte, Aufstellung des Urlaubsplans, Durchführung der Berufsausbildung, Verwaltung von Wohlfahrts Einrichtungen, Fragen der Ordnung des Betriebs oder des Verhaltens der Arbeitnehmer im Betrieb, Regelung von Akkord- und Stücklohnsätzen, Aufstellung von Entlohnungsgrundsätzen und Einführung von neuen Entlohnungsmethoden.

Personelle Aufgaben:

Mitwirkung und Mitbestimmung bei Einstellungen, Umgruppierungen, Versetzungen und Entlassungen.

Wirtschaftliche Aufgaben:

Einsetzung eines Wirtschaftsausschusses, der Anspruch auf Unterrichtung über folgende wirtschaftliche Angelegenheiten hat: Fabrikations- und Arbeitsmethoden, das Produktionsprogramm, die wirtschaftliche Lage des Unternehmens, die Produktions- und Absatzlage und sonstige Vorgänge, welche die Interessen der Arbeitnehmer des Unternehmens wesentlich berühren.

Die vielfältigen Aufgaben des Betriebsrates mit ihrer großen Verantwortung für das Gemeinwohl verlangen wirkliches Können und überdurchschnittliche Fähigkeiten, daher sollten nur die Besten und Fähigsten in den Betriebsrat gewählt werden. Denkt bei der Wahl daran!



Es wird gewählt in:

Dortmund	am 31. März	Hannover	am 10. April
Bochum	am 9. April	Krefeld	am 14. April
Werdohl	am 10. April	Remscheid	am 15. April

Nur die Besten in die Verantwortung

Betriebsratswahl war nicht immer selbstverständlich

1848
Fabrikausschuß

Es ist ein weiter Weg vom ersten Entwurf einer Betriebsvertretung, wie er vor mehr als 100 Jahren der Nationalversammlung in Frankfurt vorlag, bis zu dem Mitbestimmungsrecht für die Unternehmen der Montanindustrie und dem Betriebsverfassungsgesetz für die gesamte deutsche Wirtschaft. Dieser erste Entwurf sah unter dem Namen „Fabrikausschuß“ eine Art beratender Betriebsvertretung vor, die sich aus Arbeitern, Werkmeistern und dem Betriebsinhaber zusammensetzen sollte. Es blieb, wie so vieles in der damaligen Zeit, bei dem Entwurf, der nie ausgeführt wurde.

1891
Arbeiterratsausschuß

Erst das Jahr 1891 brachte den von der Belegschaft zu wählenden „Arbeiterratsausschuß“, dem gewisse Mitwirkungsrechte übertragen wurden.

1916
Arbeiter- und Angestellten-
ausschüsse

Während des ersten Weltkrieges wurden für alle Betriebe mit mehr als 50 Arbeitnehmern „Arbeiter- und Angestelltenausschüsse“ eingeführt. Sie hatten das Recht, dem Arbeitgeber Beschwerden vorzutragen und bei Lohnstreitigkeiten Schlichtungseinrichtungen anzurufen. Die Tarifvertragsverordnung aus dem Jahre 1918 erweiterte den Kreis der Betriebe auf alle mit mehr als 20 Arbeitnehmern.

Ein Jahr später stellten die deutschen Gewerkschaften erstmalig die Forderung auf, daß die „Arbeitnehmer an den größeren Unternehmungen zu interessieren seien durch Beteiligung am Ertrag und an der allgemeinen Verantwortung“.

1922
Betriebsrätegesetz

Langwierige Verhandlungen führten schließlich zu einer Kompromißlösung in Form des „Betriebsrätegesetzes“, das nach mehreren Ergänzungen im Jahre 1922 eine gewisse Gleichberechtigung zwischen der Betriebsvertretung und dem Arbeitgeber wenigstens in Wahrnehmung der Arbeitnehmerinteressen festlegte. Alle betriebswirtschaftlichen Angelegenheiten blieben davon unberührt. Immerhin konnten durch das Betriebsrätegesetz weitgehende Verbesserungen der Arbeitsbedingungen erreicht werden.

1934
Zerschlagung des
Betriebsrätegesetzes
durch den National-
sozialismus

Das bestehende Betriebsrätegesetz wurde 1934 außer Kraft gesetzt, und die gesamte Betriebsvertretung in Form des „Vertrauensrates“, der keineswegs mehr ein Organ der Arbeitnehmerschaft darstellte, auf das Führerprinzip umgestellt. In dem neuen Vertrauensrat war der jeweilige Unternehmens- oder Werksleiter auch Vorsitzender. Durch Kontrollratsbeschuß wurde 1945 dieses sogenannte „Gesetz der nationalen Arbeit“ aufgehoben.

1946
Besatzungsrechtliches
Betriebsrätegesetz

An seine Stelle trat ab 10. April 1946 das „besatzungsrechtliche Betriebsrätegesetz“, das nur Rahmenvorschriften enthielt, deren Ausgestaltung der Ländergesetzgebung überlassen blieb. Die Folge davon war, daß die Gesetze in den verschiedenen Ländern zum Teil erheblich voneinander abwichen. Im Zuge der von alliierter Seite geforderten Entflechtung der großen Industriekonzerne innerhalb der Grundstoffindustrien — beispielsweise der „Vereinigten Stahlwerke“, zu denen die DEW auch bis zum 30. September 1951 gehörten, — bildete sich die Praxis heraus, daß jede dieser neuen Gesellschaften einen auf paritätischer Basis aufgebauten Aufsichtsrat bekam. Da dieser Zustand dem geltenden deutschen Aktienrecht nicht entsprach, mußte er in dem Augenblick problematisch werden, in dem die betr. Gesellschaften unter Zugrundelegung der Vorschriften des deutschen Rechts gegründet werden sollten. Darum mußte im deutschen Recht eine Grundlage für das Fortbestehen derartiger „paritätischer“ Aufsichtsräte bei den künftigen Stahl-Einheitsgesellschaften und ebenfalls bei der Neuordnung des Bergbaus geschaffen werden.

1951
Gesetzliche
Verankerung des
Mitbestimmungs-
rechts

Nach dem Inkrafttreten des Grundgesetzes begannen die Verhandlungen zwischen den deutschen Gewerkschaften, den Arbeitgebervereinigungen, der deutschen Bundesregierung und den Fraktionen des Bundestages, die am 21. Mai 1951 zunächst mit der Verkündung des „Mitbestimmungsrechts“ ihren Abschluß fanden.

1952
Betriebsverfassungs-
gesetz

Ein Jahr später, am 19. Juli 1952, wurde das „Betriebsverfassungsgesetz“ beschlossen, das am 14. November 1952 in Kraft getreten ist.

Wer darf wählen und wer kann gewählt werden

(Wörtlich aus dem Betriebsverfassungsgesetz entnommen)

Wahlberechtigt sind alle Arbeitnehmer, die das 18. Lebensjahr vollendet haben und im Besitze der bürgerlichen Ehrenrechte sind. Arbeitnehmer im Sinne des Betriebsverfassungsgesetzes sind Arbeiter und Angestellte sowie die zu ihrer Berufsausbildung Beschäftigten.

Wählbar sind alle Wahlberechtigten, die das 21. Jahr vollendet haben, ein Jahr dem Betrieb angehören und das Wahlrecht für den deutschen Bundestag besitzen. Arbeiter und Angestellte müssen entsprechend ihrem zahlenmäßigen Verhältnis im Betriebsrat vertreten sein.

Der Betriebsrat wird in geheimer und unmittelbarer Wahl gewählt.

Besteht der Betriebsrat aus mehr als einer Person, so wählen die Arbeiter und Angestellten ihre Vertreter in getrennten Wahlgängen, es sei denn, daß die wahlberechtigten Angehörigen beider Gruppen vor der Neuwahl in getrennten, geheimen Abstimmungen die gemeinsame Wahl beschließen.

Der Betriebsrat wählt aus seiner Mitte den Vorsitzenden und dessen Stellvertreter. Besteht der Betriebsrat aus Vertretern beider Gruppen, so sollen der Vorsitzende und sein Stellvertreter nicht der gleichen Gruppe angehören.

Besteht ein Unternehmen aus mehreren Betrieben, so kann durch Beschlüsse der einzelnen Betriebsräte neben diesen ein Gesamtbetriebsrat errichtet werden. Der Gesamtbetriebsrat, in den jeder Betriebsrat zwei seiner Mitglieder entsendet, ist nur zuständig für die Behandlung von Angelegenheiten, die das Gesamtunternehmen oder mehrere Betriebe betreffen.

„Arbeitgeber und Betriebsrat arbeiten im Rahmen der geltenden Tarifverträge vertrauensvoll und im Zusammenwirken mit den im Betrieb vertretenen Gewerkschaften und Arbeitgebervereinigungen zum Wohl des Betriebs und seiner Arbeitnehmer unter Berücksichtigung des Gemeinwohls zusammen“.

Hier spricht Remscheid



Direktor Karl Sudhaus

konnte am 24. März 1953 auf eine 50jährige Tätigkeit im Werk Remscheid zurückblicken.

Am 24. März 1903 trat er bei unserem Vorgängerwerk, der Bergischen Stahlindustrie, ein. 1927 wurde er von den DEW übernommen und bereits im Jahre 1928 zum Betriebsdirektor ernannt. Im Jahre 1942 wurde ihm die Gesamtleitung des Werkes Remscheid übertragen. Nach dem Zusammenbruch stellte er sich an anderer Stelle erneut in den Dienst des Werkes, um an dem Wiederaufbau tatkräftig mitzuarbeiten.

Wir wünschen dem Jubilar noch weiterhin gute Gesundheit, erfolgreiche Tätigkeit und ein herzliches Glückauf!

Hilfe für die Flutkatastrophe in Holland

Von der Belegschaft des Werkes Remscheid wurden DM 779.50 gespendet und über die Hilfsorganisation des DGB den Bewohnern der Notstandsgebiete zur Verfügung gestellt.

Herzliche Glückwünsche für:

Karl Topp (2. April) und Julian Sikowski (22. April) zum 40jährigen Dienstjubiläum.

Georg Ritter (23. Januar), Fr. Hilbert (23. Januar), Adam Riemschneider (19. Februar), Emil Bertram (22. Februar), Walter Schmah (4. März), Hermann Breff (5. März), Emil Alders (15. März), Walter Merten (5. April) und Paul Schmitz (26. April) zum 25jährigen Jubiläum, Julius und Pauline Battenfeld und August und Katharina Kümmer zur goldenen Hochzeit,

Lothar Wehner, Helmut Wallner, Eugen Viebahn, Nikolaus Steffes, Otto Gerhard Theil zur Geburt einer Tochter,

Heinrich Scherer, Karl-Heinz Nau, Heinrich Busse, Werner Evang, Werner Pollack und Bernhard Becker zur Geburt eines Sohnes.

Hier spricht Bochum

Herzlichen Glückwunsch für:

Karl Brüggemann zum 40jährigen Dienstjubiläum (31. März),

Hermann Markert (11. März) und August Lenz (1. April) zum 25jährigen Dienstjubiläum,

Karl-Heinz Kuhn, Anton Grycz, Dr. Walter Dannöhl und Arthur Langensiepen zur Geburt eines Sohnes, Hans Lampe zur Eheschließung!



Freude beim Fest unserer Krefelder Altpensionäre

Hier spricht Dortmund:

Herzlichen Glückwunsch für:

Wilhelm Guth zum 60. Geburtstag (14. Januar), und Friedrich Teilbach zum 50. Geburtstag (8. Januar).

Friedhelm Haxter zur Geburt einer Tochter und Josef Uessler zur Geburt eines Sohnes.

Inge Koch, geb. Burgmann und Elisabeth Knievel, geb. Wolf, zur Eheschließung.



Hier spricht Krefeld

Wir gratulieren zum 40jährigen Dienstjubiläum:

Karl Mückes, 10. 1. - Heinrich Hubrach, 14. 2.;

zum 25jährigen Dienstjubiläum:

Fritz Fischer, 2. 1. - Hermann Steves, 10. 1. - Hubert Tophoven, 12. 1. - Heinrich Oligmüller, 16. 1. - Gottfried Gubbels, 20. 1. - Arno Dehling, 24. 1. - Dr. Werner Racker, 14. 2. - Adolf Steinbach, 28. 2. - Peter Kinderdick, 5. 3. - Heinrich Rochow, 12. 3. - Ernst Springer, 14. 3. - Hermann Kamps, 20. 3. - Karl Willems, 20. 3. - Viktor Eltgen, 25. 3. - Franz Reuther, 26. 3. - Heinrich Metten, 27. 3. - Willibald Myschik, 28. 3. - Hermann Leenders, 30. 3. - Kurt Walczok, 1. 4. - Karl Tillmann, 10. 4. - Johann Lorenz, 14. 4. - Andreas Garden, 14. 4.

Direktor Dr. Scherer

befindet sich z. Zt. auf einer Informationsreise nach Süd- und Nordamerika. Neben Besprechungen mit unseren südamerikanischen Geschäftsfreunden beabsichtigt er den technischen Stand der gegenwärtigen Edelstahlproduktion in den USA zu studieren.

Wilhelm Krug - 60 Jahre alt

Der Betriebsratsvorsitzende Wilhelm Krug vollendete am 27. II. sein 60. Lebensjahr. In der größten Notzeit der Besetzung des Werkes durch alliierte Truppen und der verhängten Demontage hat er in unermüdlichem Einsatz ohne Rücksicht auf seine Person entscheidend dazu beigetragen, daß die Produktionsstätten weitmöglichst erhalten geblieben sind und die schweren Krisen dieser Zeit überwunden werden konnten. Wir wünschen nachträglich noch viele Jahre Gesundheit und Schaffensfreude zum Wohle des Unternehmens und der Belegschaft. Ein herzliches Glückauf!

Neuer Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse

Der bisherige Geschäftsführer unserer Betriebskrankenkasse Diplom-Kaufmann Karl Fischer scheidet am 31. III. auf eigenen Wunsch aus seinem bisherigen Aufgaben- und Verantwortungsbereich aus, um sich anderen Aufgaben zu widmen. In den langen Jahren seiner Tätigkeit innerhalb der Sozialversicherung — er war seit 1929 ununterbrochen auf unserem Werk tätig — hat er sich den Dank vieler Belegschaftsmitglieder verdient, denen er durch seine reichen Kenntnisse und seinen Rat helfen konnte. Mit der kom. Leitung der Betriebskrankenkasse wurde der bisherige stellvertretende Geschäftsführer August Prell beauftragt.

Festliches Mittagessen im Beringshof

Direktor Rogge spricht zu den Jubilaren Gottfried Gubbels und Arno Dehling



Prokurist - Fritz Verres

Mit Genehmigung des Aufsichtsrats wurde unserem Mitarbeiter Fritz Verres - Verkauf Inland - wieder Prokura erteilt. Sie war im Rahmen der personellen Einschränkungen nach Beendigung des Krieges vorübergehend gelöscht.

Unsere Marathon-Export-Gesellschaft berichtet:

Am 1. II. flog unser Mitarbeiter Dr. Schlungs von Amsterdam nach Rio de Janeiro, um unsere Interessen in Brasilien wahrzunehmen.

Seit dem 2. II. weilt Ing. Swoboda als unser technischer Berater in Griechenland.

Am 3. II. fuhr unser Mitarbeiter Zernecke mit Gattin per holländischem Schiff „Annenkerk“ von Genua nach Yokohama (Japan), um bei unserer japanischen Vertretung als kaufmännischer Berater tätig zu sein.

Seit Anfang November 1952 hält sich unser Mitarbeiter Hamu zur Wahrung unserer Interessen in Paris auf.

Direktor Anhegger konnte inzwischen seine 25jährige Zugehörigkeit zu unserer Firma vollenden.

Im Jahre 1927 gründete er die damalige Edelstahl A. G., Zürich als Generalvertretung unseres Unternehmens in der Schweiz, die nachher in die Marathon Edelstahl A. G. umgenannt wurde. Bei Ausgang des letzten Krieges wurde die Gesellschaft unter Sequester gestellt, sodaß Direktor Anhegger im Jahre 1947 als Nachfolge-Gesellschaft die jetzige KEMAG Edelstahl A. G., Zürich, gründete.

Seit Beginn des Jahres 1951 ist Direktor Anhegger in den wohlverdienten Ruhestand getreten, wobei er durch seinen Sitz im Verwaltungsrat der KEMAG unserem Unternehmen weiterhin verbunden bleibt.

Als sein Nachfolger wurde Direktor Lauer berufen, der am 16. März 1953 sein 25jähriges Jubiläum feiern konnte.

Direktor Lauer kam 1928 zu unserem Unternehmen. Nach mehrjähriger Arbeit in der Export-Abteilung und Erledigung von Auslandsaufgaben übernahm er 1934 die Leitung unserer Pariser Verkaufsgesellschaft und bei Kriegsausbruch die Führung unserer damaligen rumänischen Verkaufsstelle.

Nach dem Krieg kehrte er Mitte 1947 nach Deutschland zurück, wo er nach erfolgter Einrichtung der Verkaufsdirektion Inland und Tätigkeit im Wiederaufbau des Inlandgeschäfts, Anfang 1951 die Leitung der KEMAG Edelstahl A. G., Zürich übernahm.

Modell der Siedlung in Werdohl

Gesamtplanung 39 Siedlungshäuser und 61 Mietwohnungen

An einem der ersten schönen Tages des Jahres besuchen wir unsere angehenden Kleinsiedler bei der Arbeit. Dort, wo die Siedlung an der Vulkanstraße (Krefeld) entstehen soll, treffen wir eine Gruppe von 8 Mann, die mit Ausschachtungsarbeiten für die Kanalisation beschäftigt sind. Noch viele Arbeitsstunden liegen vor ihnen, aber das Ziel ist da und ist in erreichbare Nähe gerückt. Und wenn auch die Arbeit mit Schippe und Hacke für unsere Stahlwerker ungewohnt ist und sich bald die ersten Schwielen einstellen, so merkt man doch die Freude, daß das Ergebnis dieser Arbeit das eigene Heim ist. Als wir nähere treten, erfahren wir die augenblicklich größte Sorge: wie wird das Wetter. „Wir bitten Petrus täglich, daß er uns das schöne Wetter recht lange erhält — die letzten vier Wochen haben uns zurückgeworfen — da konnten wir draußen nicht arbeiten und die Gräben, die wir schon ausgeschachtet hatten, sind zum Teil wieder eingestürzt — sie können ein gutes Werk tun und mitbeten“, so kommen wir mit einem der Männer ins Gespräch, der eine Nachtschicht hinter sich hat und nun schon wieder mehrere Stunden bei der Siedlerarbeit ist. Zum Mittag erst wird er nach Hause fahren — er wohnt über eine halbe Stunde außerhalb der Stadt — und am Abend beginnt wieder die Schicht. Tagaus, tagein durch viele Tage und Monate wird die Anspannung im Wechsel zwischen Berufs- und Siedlerarbeit nun nicht mehr nachlassen und den ganzen Menschen verlangen. Ja, man braucht zum Siedeln einen harten Willen, eine große Leidenschaft und . . . Freude! Siedeln ist ja viel mehr als sich eine Wohnstätte besorgen. Ohne den richtigen Siedlergeist geht es nicht und von dem müssen beide, Mann und Frau, erfaßt sein. Gerade auch die Frau, denn in den vielen Monaten der Vorbereitung wird sie ihren Mann kaum noch zu Gesicht bekommen und wenn das Haus dann endlich fertig ist, wird viel zusätzliche Arbeit von ihr getragen werden müssen, Arbeit im Garten und bei der Kleintierhaltung. 100 %ig muß man dabei sein, sonst soll man lieber die Finger vom Siedeln lassen.

Da weniger Siedlerstellen als Bewerber vorhanden sind, muß zunächst eine Auswahl getroffen werden. Die geschieht nach der Eignung für das Siedeln (auch die Kinderzahl spielt dabei eine Rolle), aber auch nach der Güte der Arbeit im Betrieb. Denn die Hilfe für die Siedler, die das Werk leistet, setzt natürlich eine Wertschätzung der Arbeit des Betreffenden voraus. Vorerst werden 50 Siedlerstellen eingerichtet und zwar 20 in der Tackheide und 30 an der Vulkanstraße (jeweils Doppelhäuser, 10 bzw. 15) Der Siedler bringt als Kapital seine Eigenarbeit (die Muskelhilfe) mit die auf



Bei unseren Siedlern

2000 bis 3000 Stunden berechnet ist. Durch die zusätzliche soziale Hilfe des Werkes, das den Siedlern das bei Abbrucharbeiten aus dem Betrieb anfallende Material (Steine, Holz etc.) wie auch Maschinen zum Räumen und Ausschachten zur Verfügung stellt, verringert sich die Stundenleistung im Werte des zur Verfügung gestellten Gutes. Trotzdem bleiben noch viele Stunden, die neben der Berufsarbeit abgeleistet werden müssen, und mancher Tropfen Schweiß wird fließen, bis das eigene Haus einmal steht.

Die neben der Eigenleistung in Form von Arbeitsstunden erforderlichen Kapitalien sind Landesmittel aus dem „Sonderfonds für Facharbeiter der Stahlindustrie“, eine erste Hypothek und ein Werksdarlehen. Von den Siedlern selbst wird natürlich eifrig gespart, und in jedem Monat werden mindestens 20,— DM zurückgelegt.

Das Land, auf dem gesiedelt wird, wurde von der Firma zu einem sehr niedrigen Preis an die Trägerin der Siedlungsgemeinschaft, die „Rheinische Wohnstätten AG., Duisburg-Meiderich“ zur Verfügung gestellt. Außerdem hat die Firma einen Polier angestellt, der die Arbeiten an der Baustelle teilt und überwacht. Am Wochenende teilt jeder Mann dem Polier mit, wann er in der nächsten Woche zur Arbeit kommen kann. Der Polier stellt dann die einzelnen Arbeitsgruppen zusammen. Sobald die Häuser fertig werden, kommt es zur Auslosung, wobei die Bewerber mit der höchsten Stundenzahl an Eigenleistung den Vorrang haben.

Die Baumaterialien lagern auf dem Bauhof (frühere Tennisplätze), und ein kurzer Rundblick zeigt, daß schon nahezu 1/4 Million Steine und große Holzstapel für den Bau bereitliegen. In der schlechten Jahreszeit sind die Steine, die aus Abbrucharbeiten auf dem Werk stammen, von den Siedlern selbst geputzt worden.

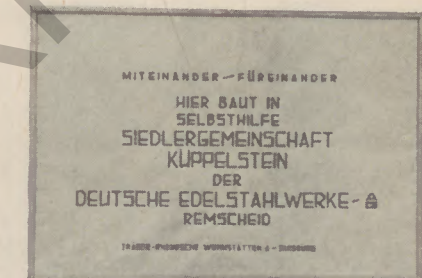
Es ist noch ein weiter Weg bis zum fertigen Haus, aber mit Lust und Liebe wird er geschafft werden und in etwa zwei Jahren wird die letzte der 50 Familien glücklicher Besitzer eines Eigenheimes sein, das ihnen

und ihren Kindern wirkliche Heimat bedeuten wird.

Auf allen unseren Werken hat der Siedlergedanke begeisterte Freunde gefunden. So sind in Werdohl schon 15 Kleinsiedlerstellen bezogen und weitere 10 im Bau. Das Modellbild zeigt die landschaftlich besonders schöne Lage, die unseren Werdohler Kollegen für ihre Siedlung zur Verfügung steht.

In Remscheid wurde am Sonnabend, dem 14. März, der Grundstein zu einer neuen Siedlung „Am Küppelstein“ gelegt, die 30 Siedlerstellen mit 60 Wohnungen umfaßt. Es war für die Siedler eine festliche Stunde, als Direktor Dr. Niederhoff in seiner Begrüßungsansprache betonte, daß die DEW immer bemüht sein werden, für ihre Belegschaft Wohnungen und Häuser zu schaffen und daß es nun auf den Fleiß der Siedler selbst ankomme, sich diese Hilfe des Unternehmens zu verdienen. Mit den Wünschen, daß die Siedlung vor Brand, Wetter und Not verschont bleiben möge und daß in ihr Glück, Zufriedenheit und Gesundheit einziehen möchten, übergab Dr. Niederhoff die Siedlung in die Obhut der Stadt Remscheid.

Arbeitsdirektor Boine überbrachte die Grüße des Vorstandes und der gesamten Belegschaft. Es wies darauf hin, daß sich in Krefeld und auf fast allen anderen DEW-Tochterwerken die Siedlertätigkeit regte. Damit würde die schon vor Jahren in Krefeld begonnene Förderung des Siedlungsbaus, das Wiederverwurzeln unserer Mitarbeiter im eigenen, wenn auch noch so kleinen Grund und Boden, positiv fortgesetzt. Wenn auch die gesamte deutsche Edelstahlproduktion im Augenblick sehr zu kämpfen habe, dürfe man den Mut nicht sinken lassen, und es bleibe nach wie vor der Wunsch der Unternehmensleitung, den Wohn- und Siedlungsbau als erste soziale Aufgabe und Verpflichtung weiterzutreiben.



Mit Ansprachen des Remscheider Oberbürgermeisters Frey, der mit der Einlegung einer Urkunde die Grundsteinlegung vornahm, des Aufsichtsrats-Mitgliedes der Wohnstätten AG., des 70jährigen „Siedleraters“ Dr. Forstman und des Siedlungsbauamanns Heinrich Pohl, der dem Dank der Siedler Ausdruck verlieh, wurde die offizielle Feier beendet. Ein fröhliches Beisammensein legte von dem Gemeinschaftsgeist der Remscheider Siedler das beste Zeugnis ab.

Auch auf unserem Werk in Dortmund sind 10 Siedlerstellen schon im Bau, während für Bochum der Bau von Kleinsiedlungen vorgesehen ist. Es werden z. Zt. laufend Verhandlungen geführt, um für Siedlungszwecke geeignete Grundstücke ausfindig zu machen.

Alle unseren Siedlern ein herzliches Glück auf!



DEW-Wohnungsbauprogramm

Unter Ausnutzung von Landesdarlehen, 1. Hypotheken und Werksmitteln ist seit der Währungsreform auf allen unseren Werken ein ausgedehntes Wohnungsbauprogramm durchgeführt worden bzw. noch in der Durchführung.

I. Von der Währungsreform bis zum Ende des Geschäftsjahres 1950/51 wurden 387 Wohnungen erstellt.

II. Im ersten Jahr der Neuordnung - Geschäftsjahr 1951/52 - sind folgende Maßnahmen angelaufen:

Sozialer Wohnungsbau				
	Neubau W.	Wiederaufbau W.	Kleinsiedlungen W.	insges. W.
Bochum	57	47	—	104
Dortmund	27	4	10 +10	51
Krefeld	56	83	50 +50	239
Remscheid	—	46	20 +20	86
Werdohl	3	—	10 +10	23
	143	180	180	503

Werkswohnungsbau			
	Neubau W.	Wiederaufbau W.	insges. W.
Dortmund	1	—	1
Krefeld	6	5	11
Remscheid	1	—	1
Werdohl	1	—	1
	9	5	14

Die jetzt schon fertiggestellten 17 Siedlungshäuser und 21 Mietwohnungen in Werdohl



Dr. Niederhoff spricht anlässlich der Grundsteinlegung zur Siedlung Küppelstein

Aufsichtsrat bewilligt 156 Wohnungen

In seiner Sitzung vom 19. März 1953 beschloß der Aufsichtsrat einstimmig den Bau von 156 Sozialwohnungen mit einem Gesamtbauvolumen von 2 340 000 DM

Davon werden gebaut in:	Neubau Wohnungen	Wiederaufbau Wohnungen	Kleinsiedlungen Wohnungen	Insges. Wohnungen
Bochum	—	20	—	20
Dortmund	10	—	—	10
Krefeld	—	66	—	66
Remscheid	—	30	10 +10	50
Werdohl	10	—	—	10
	20	116	20	156





Interessierte Zuhörer beim Vortrag von Prof. Herwig

Der rechte Mann am rechten Platz

Die Bedeutung der Arbeitspsychologie im industriellen Großbetrieb

Auf der Arbeitstagung der DEW-Betriebsräte im Mai v. J. in Wahnbeck a. d. Weser hat u. a. Professor Dr. B. Herwig, Direktor des Institutes für Psychologie an der Technischen Hochschule Braunschweig, ein grundlegendes Referat über „Neue Erkenntnisse der Arbeitspsychologie“ gehalten. Die dabei behandelten wertvollen Gedanken und gegebenen Anregungen sollten in weiteren Vorträgen einem größeren Kreis sich verantwortlich fühlender Mitarbeiter in unseren Werken vermittelt werden. So sprach auf Einladung des Vorstandes Professor Dr. Herwig Anfang Februar 1953 vor einem großen Mitarbeiterkreis von Vorarbeitern, Meistern, Betriebs- und Abteilungsleitern, Betriebsratsmitgliedern, Vertrauensmännern und Betriebsingenieuren des Werkes Krefeld und behandelte besonders betriebsnah obiges Thema.

In jedem Betrieb, insbesondere aber im industriellen Großbetrieb, ist heute ohne die Erkenntnisse der Arbeitspsychologie gar nicht mehr auszukommen. Das wird zwar allseitig von Praktikern und Wissenschaftlern anerkannt, ohne allerdings in gleichem Maße zur Nutzanwendung zu kommen. Die Schwierigkeiten dafür sind bei uns in Deutschland besonders groß. — In anderen Ländern hat man sie mehr oder weniger erfolgreich aus dem Wege geräumt. — Das ist nun keineswegs nur die Schuld der Betriebe, sondern ebenso der Wissenschaft, die es an der nötigen Breitenarbeit hat fehlen lassen. Hier nun die Lücke zu schließen und die Synthese zu finden zwischen den wissenschaftlichen Erkenntnissen und betrieblichen Erfahrungen, ist Aufgabe aller zur Verantwortung Berufener.

Zwei Gefahren:

Verlust des Sinn-Erlebnisses und Mißachtung der Persönlichkeit

Die heute in den Betrieben auftretenden Schwierigkeiten, sind z. T. weni-

ger technische Probleme als vielmehr menschliche. Zwei großen Gefahrenmomenten ist im Industrie-Großbetrieb jeder einzelne Mensch ausgesetzt: Er kommt nicht mehr zur Sinnerfassung seiner Funktion und verliert sehr leicht das Sinn-Erlebnis in der Arbeit. Damit verbunden ist vielfach die Mißachtung des Persönlichkeitswertes. Deshalb sollte jeder bei allem und jedem bedenken, mit lebendigen Menschen zu tun zu haben, die sehr stark vom Gefühl her beeinflusst und geleitet werden. Auf praktisch-technischem Gebiet versucht sich ein jeder zu vervollkommen und gewisse Fertigkeiten zu erreichen. Und was wird dagegen auf dem Gebiet der Behandlung und des Umganges mit seinen Mitmenschen im Betrieb getan? Richtige Menschenführung ist bislang nicht gelehrt worden. Gewiß, man kann auch nicht durch die beste Belehrung aus einem „grogen Klotz“ einen idealen Vorgesetzten machen. Aber wie vielen gutgesinnten und gutwilligen Mitarbeitern im Betrieb, denen viele Menschen anvertraut sind, fehlt es nur an der richtigen Unterweisung, um die Problemstellung zu erkennen und die notwendigen Folgerungen zu ziehen. Manche Erkenntnisse schlummern dabei im Unterbewußtsein. Es bedarf nur der fachkundigen Anleitung — hier also der Hilfe des Psychologen —, um das Richtige im rechten Zeitpunkt zu tun.

Die Feststellung von Prof. Herwig, wir Menschen gingen trotz oder gerade wegen des technischen Fortschrittes wenig vernünftig mit uns und den Mitmenschen um, stimmte alle doch sehr nachdenklich, weil niemand die Richtigkeit dieser Behauptung bestreiten konnte. Die uns anvertrauten Werkzeuge und Maschinen werden sorgfältig gepflegt. Das ist gut und richtig so. Aber die zwischenmenschlichen Beziehungen, werden sie in gleichem Maße gepflegt? — Da mangelt es.

Wertstufung menschlicher Anliegen

Welches sind nun die besonderen Anliegen? Können nur vom Lohn her oder durch soziale Maßnahmen Spannungen beseitigt werden? Der Lohn ist fraglos ein wichtiger Faktor. Damit allein ist es aber nicht getan. Im Rahmen einer wissenschaftlichen Erhebung sind zur Gewährleistung des sozialen Friedens im Betrieb für die einzelnen menschlichen Anliegen folgende Punktbewertungen herausgekommen:

Gerechter Lohn 72 Punkte; Existenzsicherung 70 Punkte; Anerkennung der Persönlichkeit und gute Behandlung 62 Punkte; berufliches Fortkommen und Aufstiegsmöglichkeiten 35 Punkte. Dieses Ergebnis dürfte für sich sprechen. Die Achtung vor der menschlichen Persönlichkeit und gute und gerechte Behandlung stehen den material-wirtschaftlichen Belangen nicht viel nach. Hier kann aber von allen, die den guten Willen haben, viel, sehr viel geleistet werden, ohne dafür Kosten aufzuwenden. Im Umgang mit seinen Mitarbeitern kommt es dabei nicht nur auf Können und Wissen an, sondern ebenso sehr auf die Überzeugungskraft der Persönlichkeit, weil jeder aus dem Handeln und Tun herausfühlt, ob auch das Herz mitspricht.

Den rechten Mann an den richtigen Platz zu stellen, jeden einzelnen vernünftig und wohlwollend in seine Arbeit einzuführen und anzuleiten, sind besondere Anliegen der Arbeitspsychologie. Mangelnde Eignung gibt Verdruß und Unlust. Freudig verrichtete Arbeit ist leichte Arbeit. Hier liegt ein Schlüssel für Leistungssteigerung. Das Vertrautmachen mit betrieblichen Zusammenhängen, Informationen über Betriebsorganisation, Besichtigung anderer Betriebsabteilungen sind weitere Anliegen, die beachtet werden sollte, weil dadurch dem einzelnen ermöglicht wird, den größeren Überblick zu gewinnen.

Es konnte nur Aufgabe dieses kurzen Berichtes sein, die wesentlichen Gesichtspunkte des Vortrages mehr oder weniger stichwortartig festzuhalten. Für alle, die das Referat gehört haben, sollen die Darlegungen von Professor Herwig dadurch noch einmal wachgerufen werden. Unser besonderes Anliegen aber ist es, wie Direktor Boine zum Schluß des Vortrages feststellte, diese Erkenntnisse in unseren Betrieben zur Tat werden zu lassen. Auf unseren Werken könne auf die Dauer nur der Vorgesetzte sein, der neben der fachlichen Meisterschaft auch Vorbild in Menschenführung und -Behandlung ist. Es gälte brachliegende Kräfte und Fähigkeiten der Mitarbeiter durch ein gutes psychologisches Einfühlungsvermögen zu wecken und für ihn selbst und für das Werk nutzbar zu machen.

L.

A. Für Versicherte, deren Beiträge zur Invalidenversicherung abgeführt werden

Beschäftigt gegen Entgelt	Arbeitsverdienst (Barbezüge) f. die Beschäftigungszeit	Name und Sitz der Krankenkasse, an die die Beiträge abgeführt sind
von 1952 bis 31/12	347, 40	Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft Krefeld
1951 bis 31/12	425, 72	Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft Krefeld

Firmenstempel, Unterschrift des Arbeitnehmers: *Klausen*

Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft Krefeld

Rentenversicherung ist wichtig!

Was jeder wissen muß

Die beiden großen Gruppen der Sozialversicherung, die Rentenversicherung für Arbeiter (Invalidenversicherung) und die Rentenversicherung für Angestellte (Angestelltenversicherung) schützen rund 42% der Bevölkerung des Bundesgebietes vor der ärgsten Not des Alters und der Arbeitsunfähigkeit. Dieser Schutz ist aber nur wirksam, wenn die Ansprüche auf diesen Schutz gegeben sind. Da viele junge Menschen nicht an eine künftige Sicherung denken, geschieht es allzu oft, daß sie durch Nichtbeachtung der Verpflichtungen spätere Ansprüche verlieren. Um allen Belegschaftsmitgliedern zu zeigen, wie man sich Anwartschaften erhalten und damit den Rentenanspruch für die Zukunft sichern kann, wollen wir uns im Folgenden zunächst mit der ersten Gruppe (der Invalidenversicherung) auseinandersetzen. Später wird ein ähnlicher Artikel über die Angestelltenversicherung folgen.

I. Beiträge:

Die Höhe der Rente ist von der Anzahl und Höhe der geleisteten Beiträge abhängig. Es gibt 12 verschiedene Beitragsklassen von wöchentlich DM 0,50 bis wöchentlich DM 16,—.

1. Die Pflichtversicherung

Die Beiträge für die versicherungspflichtigen Beschäftigten (alle gegen Entgelt beschäftigten Arbeiter) werden mit den anderen Sozialversicherungsbeiträgen (Krankenkasse und Arbeitslosenversicherung) vom Lohn einbehalten. Der Gesamtbetrag beläuft sich auf annähernd 20% des Lohns, von dem der Versicherte die Hälfte zu tragen hat. Die andere Hälfte trägt der Arbeitgeber. Die Invalidenversicherung allein macht 10% des Lohns aus (5% Versicherter und 5% Arbeitgeber).

2. Die freiwillig Weiterversicherung

Wer einmal eine versicherungspflichtige Beschäftigung ausübt und mindestens 26 Wochenbeiträge entrichtet hat, ist nach Arbeitsaufgabe berechtigt, die Versicherung freiwillig fortzusetzen — falls er nicht invalide ist. Er muß dann in der Beitragsklasse, die seinem Einkommen entspricht, alleine weiterkleben, d. h. der Arbeitgeberanteil entfällt. So haben zum Beispiel die Ehefrauen unserer Belegschaftsmitglieder das Recht, eine etwaige frühere Pflichtversicherung, die vor der Ehe bestanden hat, falls die Voraussetzungen in Ordnung sind (26 Wochenbeiträge entrichtet) freiwillig fortzusetzen. Da sie im allgemeinen kein eigenes Einkommen haben, genügen Marken der 2. Beitragsklasse zu DM 1,— (zweiwöchentlich). Diese Aufwendungen für die Versicherung der Ehefrau sind als Sonderausgaben steuerbegünstigt. Die übrigen freiwillig Versicherten haben Beiträge entsprechend ihrem Einkommen zu entrichten.

3. Die Selbstversicherung

Wer weniger als 26 Wochen oder überhaupt nicht in einem versicherungspflichtigen Beschäftigungsverhältnis war, kann sich — bis zur Vollendung des 40. Lebensjahres — freiwillig versichern. Er klebt dann die seinem Einkommen entsprechenden Beitragsmarken. Unter dieser Voraussetzung können auch die Ehefrauen und Kinder unserer Belegschaftsmitglieder in die Versicherung eintreten.

4. Die Höherversicherung

Allen Versicherten ist die Möglichkeit gegeben, zu den Pflicht-, Selbstversicherungs- oder Weiterversicherungsbeiträgen durch zusätzliche Beiträge zur Erhöhung ihrer zukünftigen Rente beizutragen. Die Wahl der Beitragsklasse und Anzahl der Beiträge ist dem Versicherten freigestellt. Allerdings kann neben einem normalen Wochenbeitrag nur ein Höherversicherungsbeitrag entrichtet werden. Der Versicherte kann die Beitragsklasse nach Belieben wechseln. Die Steigerungsbeträge sind nach dem Lebensalter des Versicherten im Jahre der Beitragsentrichtung gestaffelt. Die Höherversicherungsbeiträge sind bei der Lohnsteuer abzugsfähig.

Verfolgten des Nationalsozialismus auch Zeiten der Haft, der erzwungenen Arbeitslosigkeit und der erzwungenen Auslandsaufenthalte. Angerechnet werden diese Ersatzzeiten allerdings nur, wenn die Versicherung vorher bestanden hat, d. h. mindestens ein gültiger Beitrag entrichtet worden ist. Einige wenige Ausnahmen werden von der Grundregel gemacht. Die Wartezeit gilt immer als erfüllt, wenn die Invalidität oder der Tod eingetreten sind durch:

Arbeitsunfall, Kriegsdienst, Feindeinwirkung, nationalsozialistische Gewaltmaßnahmen.

Es muß auch hier ein gültiger Beitrag vor Eintritt des Versicherungsfalles entrichtet werden sein.

Von der Richtigkeit und Vollständigkeit der Versicherungsunterlagen hängt der Rentenanspruch und eine reibungslose Antragstellung ab. Achten Sie bitte hierauf ganz besonders und heben Sie die Versicherungsunterlagen sorgfältig auf.

II. Anwartschaft

Um bei Eintritt des „Versicherungsfalles“ (Grund des Rentenbeginns), bei Invalidität (wird angenommen, wenn die Erwerbsfähigkeit auf weniger als die Hälfte eines gesunden Versicherten herabgesunken ist), bei Erreichung des 65. Lebensjahres oder beim Tod des Versicherten (Witwenrente) in den Genuß der Rente zu kommen, müssen verschiedene Verpflichtungen erfüllt sein.

1. Die Wartezeit

Die Rente wird nur gewährt, wenn der Versicherte eine Mindestanzahl von Beiträgen (die Wartezeit) entrichtet hat. Diese Wartezeit ist erfüllt, wenn bei Eintritt des Versicherungsfalles in Form von Invalidität oder Tod mindestens 60 Beitragsmonate (normalerweise 5 Jahre) und bei Vollendung des 65. Lebensjahres mindestens 180 Beitragsmonate (normalerweise 15 Jahre) nachgewiesen werden. Auf die Wartezeit werden sogenannte „Ersatzzeiten“ angerechnet, in denen keine Beiträge entrichtet zu werden brauchen. Solche Ersatzzeiten sind: Wehrdienst, Reichsarbeitsdienst, Kriegsdienst, Kriegsgefangenschaft, Internierung, bei

2. Erhaltung der Anwartschaft

Außer der Erfüllung der Wartezeit ist die Erhaltung der Anwartschaft durch regelmäßige Beitragszahlung bis zum Eintritt des Versicherungsfalles wichtig. Auch, wenn die Wartezeit erfüllt ist, muß weitergeklebt werden. — Für die Belegschaftsmitglieder, für die regelmäßige Pflichtbeiträge geleistet werden, besteht natürlich keine Gefahr, den Anspruch zu verlieren. Anders ist es mit der Erhaltung der Anwartschaft für diejenigen, die sich freiwillig weiterversichern und für die Versicherungen der Angehörigen. Damit der Anspruch nicht erlischt, müssen laufend und regelmäßig eine Mindestzahl von Beiträgen (26 Wochenbeiträge für jedes Kalenderjahr) entrichtet werden.

Dabei ist die Entrichtung der Beiträge an gesetzlich festgelegte Fristen gebunden, so daß eine unterlassene Beitragszahlung nicht zu einem beliebigen späteren Zeitpunkt nachgeholt werden kann. So mußten die

Marken bis zum Jahr 1950 (einschl.) bis zum 31.12.1952 geklebt sein. Aus sozialen Gründen werden auch hier einige Ausnahmen gemacht und bestimmte Zeiten, für die keine Beiträge geleistet zu werden brauchen, als „Ersatzzeiten“ angerechnet. Ersatzzeiten sind:

- Zeiten der Arbeitsunfähigkeit infolge Krankheit,
- Zeiten der Arbeitslosigkeit in Verbindung mit Arbeitslosenunterstützung, Arbeitslosenfürsorgeunterstützung oder Unterstützung aus der öffentlichen Fürsorge (auch wie bei Wartezeit).

Um eine soziale Härte auszuschalten, die gegeben ist, wenn ein Versicherter jahre- und jahrzehntelang pünktlich seine Beiträge gezahlt hat und durch Unachtsamkeit etwa die zur Aufrechterhaltung der Anwartschaft erforderlichen Beiträge einmal nicht rechtzeitig entrichtet, wird mit einer besonderen Vorschrift geholfen. Es handelt sich um die „Halbdekung“, d. h. die Anwartschaft bleibt erhalten, wenn Beiträge mindestens für die Hälfte der Dauer der Mitgliedschaft bis zum Eintritt des Versicherungsfalles gezahlt worden sind.

III. Auszahlung der Rente

Auf die Renten der Invalidenversicherung besteht ein Rechtsanspruch. Unter der Voraussetzung, daß die Wartezeit erfüllt und die Anwartschaft erhalten geblieben ist, gewährt die Landesversicherungsanstalt auf Antrag hin:

- Invalidenrente wegen dauernder oder vorübergehender Invalidität, also dann, wenn der Versicherte infolge Krankheit nicht mehr imstande ist, die Hälfte dessen zu erwerben, was ein gesunder Mensch mit ähnlicher Ausbildung zu verdienen pflegt,
- Invalidenrente an die selbstversicherte Ehefrau nach dem Tod ihres Ehemannes aus ihrer eigenen Versicherung, wenn sie das 55. Lebensjahr vollendet und mindestens vier Kinder lebend geboren hat,
- Altersinvalidenrente für den Versicherten bei Vollendung des 65. Lebensjahres, auch wenn er noch erwerbsfähig und erwerbstätig ist,
- Witwenrente im Falle des Todes des versicherten Ehemannes (im Falle der Wiederverheiratung wird die Witwe mit dem dreifachen Jahresbetrag abgefunden),
- Waisenrente im Falle des Todes des versicherten Vaters (in besonderen Fällen auch beim Tode der versicherten Mutter) für Kinder bis zum vollendeten 18. Lebensjahr.

Die Rente beginnt mit Ablauf des Kalendermonats, in dem die Voraussetzungen erfüllt sind.

IV. Höhe der Rente

Die Höhe der Rente ist wesentlich von der Anzahl und Höhe der geleisteten Beiträge abhängig. Sie setzt sich zusammen aus

Grundbetrag, DM 156,— jährlich,
Steigerungsbetrag, nach Höhe der entrichteten Beiträge bzw. für die Zeit ab 29.6.42 in Höhe von 1,2 v. H. des Arbeitsverdienstes,
Kinderzuschuß, DM 240,— für jedes Kind unter 18 Jahre.

Hinzu kommen die Zuschläge, durch die die Teuerungsverhältnisse der letzten Jahre berücksichtigt werden sollen und zwar DM 180,— jährlich und außerdem noch ein weiterer Zuschlag von rd. 25% des errechneten Rentenbetrages.

Es beginnt beim Einkauf

Mit dieser Abhandlung über unsere Einkaufsabteilung beginnen wir eine Artikelserie über die wichtigsten Abteilungen unserer Hauptverwaltung in Krefeld. Die Aufsatzreihe wird im nächsten Mitteilungsblatt fortgesetzt mit einer Abhandlung über unsere Verkaufsorganisation unter dem Titel „Auf den Verkauf kommt es an“.

Im Mittelpunkt des Schaffens steht die Produktion. Daß zur Durchführung der Produktionsaufgaben eine Einkaufsorganisation gehört, ist allgemein bekannt. Viele von uns wissen aber wenig oder nichts über die Aufgaben des Einkaufs und über die verantwortungsvolle Tätigkeit der Mitarbeiter dieser Abteilung. Die nachfolgenden Ausführungen sollen deshalb in gedrängter Form einen Überblick über das Einkaufsgebiet geben, wobei wir uns auf einige Zahlen und auf einen skizzierten Abriss der Einkaufsaufgaben in großen Zügen beschränken müssen.

Die Anzahl der Bestellungen liegt bei etwa 30 000 pro Jahr. Jeder Auftrag wird schriftlich erteilt und von den Lieferanten gegenbestätigt. Allein hieraus ist zu ersehen, welcher Umfang an schriftlicher Arbeit erforderlich ist, um diese Vielzahl von Aufträgen zu bearbeiten. Vielen Bestellungen gehen Anfragen voraus, um vor der Vergebung von Aufträgen Preise und Lieferzeiten zu ermitteln. Auch technische Fragen sind oft zu klären, da nicht immer die Liefermöglichkeiten mit den Wünschen der Betriebe übereinstimmen. Jeder Auftrag wird in Bestellbücher eingetragen und jede Lieferung durch Versandanzeige avisiert, die in der Auftragskartei vermerkt und in den Betrieb gegeben wird, der wiederum dem Einkauf eine ordnungsgemäße Eingangsmeldung der gelieferten Waren auf vorgedrucktem Formular gibt. Der sich hieraus ergebende Schriftwechsel beträgt ein Vielfaches der Anzahl der herausgegebenen Bestellbriefe.

Es könnte angenommen werden, daß zur Bewältigung dieser umfangreichen Arbeit eine große Anzahl von Arbeitskräften erforderlich ist. Dies ist aber nicht der Fall. Dem Einkauf stehen etwa 30 Mitarbeiter zur Verfügung, etwa je zur Hälfte auf männliche und weibliche Arbeitskräfte verteilt. Daraus geht hervor, daß zur reibungslosen Abwicklung der anfallenden Arbeiten eine straffe und gut durchdachte Einkaufsorganisation bestehen muß, außerdem aber von den Mitarbeitern ein Höchstmaß an Können und Leistung verlangt wird.

Eingekauft wird praktisch alles, was für die Produktion und für die Aufrechterhaltung der Betriebe einschließlich der Verwaltung gebraucht wird, angefangen vom Rohstoff bis zur größten Maschine, vom Briefbogen bis zum letzten Werkzeug. Bei der Vielzahl der einzukaufenden Waren und Artikel und der Rohstoffe ist es verständlich, daß die Einkaufssachbearbeiter für ihre verschiedenen Arbeitsgebiete spezialisiert sind. Der Einkauf ist deshalb in Gruppen aufgeteilt, die jeweils von einem verantwortlichen Gruppenleiter mit einigen Mitarbeitern geführt werden, und diese Gruppen sind wegen ihres Umfangs teilweise wieder unterteilt, z. B. die Rohstoffgruppe, die

- unlegierten Schrott, Erze, ff-Material,
- Ferro-Legierungen,
- legierten Schrott.

umfaßt. Weitere Gruppen bestehen für Maschinen und Neubauten, Walzeisen, Werkzeuge und sonstige Betriebsmittel, Magazinbedarf, Öle, Fette, Chemikalien, Elektrobedarf, Bürobbedarf.

Während eine weitere Gruppe sich ausschließlich mit der Einfuhr von Erzeugnissen aus dem Ausland befaßt.

Die in einem Werk von dem Umfang der DEW einzukaufenden Waren und Objekte

gehen in ihrer Vielseitigkeit in die Tausende, und es geht hieraus hervor, daß die Mitarbeiter des Einkaufs über ein großes Fachwissen verfügen müssen. Dieses Fachwissen erstreckt sich aber nicht allein auf die einzukaufenden Waren, sondern auch auf die vorhandenen Bezugs- oder Liefermöglichkeiten, sowie auf die Kenntnisse des Marktes.

Außer enger Fühlungnahme und Zusammenarbeit mit allen Betriebsstellen sind gute Verbindungen und Beziehungen zu den Lieferanten erforderlich, und es ist keine Überheblichkeit, wenn von unseren Einkäufern, die ja Kaufleute und keine Techniker, Metallurgen oder Chemiker sind, gesagt werden kann, daß sie mit ihren technischen Kenntnissen mit vielen Betriebsleuten weiterfehren können, zumal nicht jeder Artikel auf Anforderung der Betriebe, sondern aufgrund der allgemeinen Kenntnis des Betriebsbedarfes gekauft wird. Ein Mißgriff bei der Beschaffung von Betriebsmaterialien und Rohstoffen kann deshalb Kosten und Schäden mit sich bringen, deren Ausmaß nicht abgesehen werden kann. Unsere Einkaufssachbearbeiter müssen deshalb neben Takt und Einfühlungsvermögen den vielen Betriebsstellen unseres Werkes als auch der großen Anzahl der Lieferanten gegenüber einen hohen Grad Verantwortung haben, da in vielen Fällen die Entscheidung darüber, welches Fabrikat eingekauft werden und welcher Lieferant den Auftrag erhalten soll, in ihrem Ermessen liegt.

Durch die Hand des Einkaufs gehen monatlich Millionenbeträge, und es ist deshalb leicht erkennbar, daß bei diesen Beträgen viel Geld verdient werden oder verloren gehen kann, wenn der Einkaufssachbearbeiter seine verantwortungsvollen Aufgaben nicht unter Beachtung aller qualitativen und preislichen Voraussetzungen erfüllt. Hinzu kommt noch, daß bei der Vergebung unserer zahlreichen Aufträge auch zu einem großen Teil die Verkaufswünsche unseres Werkes berücksichtigt werden müssen, denn es ist selbstverständlich, daß wir unseren Kunden, die unseren Stahl kaufen, auch möglichst unsere Aufträge geben müssen.

Sauberkeit und Unbestechlichkeit sind neben Leistung und Können für einen Einkäufer oberstes Gesetz. Menschenkenntnis und Umgang mit Menschen darüberhinaus Vorbedingung für die Erfüllung seiner Aufgaben. Nicht jeder Auftrag wird vom grünen Tisch aus vergeben, sondern sehr oft sind persönliche Verhandlungen mit Lieferanten und Vertretern — 30 bis 50 Besucher an einem Tag sind keine Seltenheit — erforderlich, und der Einkäufer darf deshalb nicht die Geduld verlieren, sondern muß jeden Besucher, auch wenn nicht immer ein Auftrag erteilt werden kann, freundlich empfangen, zumal es immer wieder Zeiten gibt, in denen bei einer Materialverknappung nur durch eine besonders enge und gute Verbindung zu den Lieferanten eine ausreichende Versorgung und Sicherstellung des Betriebsbedarfes gewährleistet werden kann.

Wir wollen unsere kleine Umschau mit der Feststellung beschließen: „Was im Einkauf erspart wird, braucht im Verkauf nicht verdient zu werden“ und außerdem im Hinblick auf die oft sehr kurzfristigen Anforderungen der Betriebe mit dem humorvollen Spruch:

„Unmögliches wird sofort erledigt,
Wunder dauern etwas länger.“

N.



Es braucht nicht gleich eine neue Blockstraße zu sein

Hast Du schon einmal darüber nachgedacht, wie sich Deine Arbeit zweckmäßiger erledigen läßt? Ist Dir an anderen Arbeitsplätzen etwas aufgefallen, was man besser machen könnte? Halte Deine Ideen nicht für unwichtig oder für zu gering. Es braucht nicht gleich eine neue Blockstraße zu sein, die Du konstruierst. Eine kleine Verbesserung des Arbeitsgerätes oder Verfahrens, ein Gedankenblitz wie sich Unfälle vermeiden lassen oder wie etwas eingespart werden kann, eine zweckmäßigere Anordnung der Maschinen oder Geräte können für unser Werk von Nutzen sein und Dir zu einer Prämie verhelfen.

Wir rufen daher erneut unsere Werksangehörigen auf, sich laufend an den Aufgaben unseres betrieblichen Vorschlagswesens zu beteiligen, denn die stete Steigerung unserer Produktion je Mann muß oberstes Gesetz bleiben.

Die Anwendung der Vorschläge kann sich auf nachstehende Bereiche erstrecken:

Verringerung der Unfallgefährdung,
Vereinfachung und Erleichterung der Arbeit,
Verbesserung der Arbeitsbedingungen,
Qualitätsverbesserungen,
Steigerung der Erzeugung
oder des Ausbringens,
Vermeidung von Material- und Zeitverlusten,
Verkürzung von Transporten und
Verbesserung des Materialflusses,
Ersparnis von Werkzeugen, Energie usw.,
Organisationsformen in Büro und Betrieb.

Wenn es Dir Schwierigkeiten bereiten sollte, Deine Ideen in Worte zu kleiden oder die Zeichnung nicht glücken will, wende Dich an die Arbeitswirtschaft oder das technische Büro. Sie haben den Auftrag, Dir mit Rat und Tat zur Seite zu stehen und notfalls die Ausarbeitung zu übernehmen.

Jeder kann Vorschläge einreichen, selbstverständlich auch die Büroangestellten. Auch in den Büros lassen sich unnötige Arbeiten vermeiden, „Papierkrieg“ und Organisation verbessern.

Was ist bei der Einreichung eines Vorschlages zu beachten?

Wenn möglich, Vordrucke verwenden. Sie liegen bei allen Pförtnern, im Betriebsratsbüro und bei der Arbeitswirtschaft aus. Unbedingt erforderlich ist ein Formular jedoch nicht. Wenn der Vorschlag was taugt, mag er ruhig auf einer ausgearbeiteten Schreibheftseite stehen. Auf alle Fälle müssen angegeben werden: Name, Vorname, Kontrollnummer und Betrieb. Wenn zum Verständnis erforderlich, möglichst eine Skizze beifügen. Falls der Vorschlag schon erprobt oder im Betrieb eingeführt sein sollte, dann Vorgesetzte bzw. Mitarbeiter nennen, die darüber Bescheid wissen. Und zum Schluß: Vorschlag in einen „Verbesserungsbrieffkasten“ werfen oder mit der Werkpost an die Sozialabteilung senden.

Wie wird der Vorschlag ausgewertet und wann höre ich wieder davon?

Nach Einlaufen des Vorschlages bekommt der Einsender umgehend die Eingangsbestätigung und Bescheid darüber, wann er ungefähr mit einem Entscheid rechnen kann. Zwecks vorläufiger Begutachtung setzt sich der Sachbearbeiter der Arbeitswirtschaft mit dem Betrieb und Fachleuten aus anderen Abteilungen zusammen. Dann wird der Vorschlag an Ort und Stelle geprüft, und der Einsender gehört. Falls erforderlich, wird vom Technischen Büro eine Zeichnung angefertigt und bei patentfähig erscheinenden Ideen die Patentabteilung hinzugezogen. Mit einer kurzen Stellungnahme und einer überschlägigen Kostenrechnung über die mutmaßlichen Auswirkungen der Verbesserung versehen, wird der Vorschlag an den Bewertungsausschuß weitergeleitet.

Wer entscheidet über den Vorschlag und die Höhe der Prämie?

In jedem unserer Werke tritt einmal im Monat der Bewertungsausschuß zusammen, dem auch ein Mitglied des Betriebsrates angehört. Sollte sich bei der Prüfung herausstellen, daß es sich um einen Vorschlag von weitreichender Bedeutung handelt, wird er dem Hauptbewertungsausschuß überwiesen, der ebenfalls einmal im Monat unter dem Vorsitz des Arbeitsdirektors zusammentritt und dem der Werksdirektor, der Betriebsratsvorsitzende sowie die Leiter der Arbeitswirtschaft und der Patentabteilung angehören. Dazu kommen jeweils die Betriebsleiter der Abteilungen, für welche Verbesserungsvorschläge vorliegen. In der Sitzung wird jeder Vorschlag eingehend durchberaten, und die Höhe der Entschädigung festgesetzt. Bei Verbesserungen, deren Auswirkungen erst über einen längeren Zeitraum hinweg sichtbar werden, oder deren Einführung aus technischen bzw. finanziellen Gründen im Augenblick nicht möglich ist, entscheidet der Ausschuß über eine vorläufige Prämie und ordnet an, zu welchem Termin eine erneute Bewertung vorgenommen und die endgültige Prämie festgesetzt werden soll. Zu diesem Zweck werden weitere Gutachten und Rentabilitätsberechnungen angefordert.

Die Höhe der Prämie richtet sich hauptsächlich nach dem Wert, den der Vorschlag für das Werk hat. Berücksichtigt wird ferner die vom Einsender aufgewandte Arbeit und die menschliche Seite. Ein Unfallverhütungsvorschlag könnte beispielsweise bei der Rentabilitätsberechnung schlecht abschneiden und trotzdem von großem Wert für das Werk sein. Besonders wichtigen Vorschlägen kann bis zu

DM 1000.—

zuerkannt werden. Zusätzlich sind berufsfördernde Maßnahmen, besonders für jüngere Kräfte vorgesehen. Von dem Ausgang der Bewertung erhalten die Einsender sofort Nachricht. Außerdem werden die Namen der Preisträger im Mitteilungsblatt veröffentlicht.

Willst Du warten, bis Deine Idee überholt ist oder ein anderer auf den gleichen Gedanken kommt und sich damit einen Namen macht? Reiche Deinen Vorschlag ein, es kann nie zu früh, aber leicht einmal zu spät sein.

Köpfchen, Köpfchen . . .!

Folgende Belegschaftsmitglieder erhielten Prämien für Verbesserungsvorschläge ausbezahlt:

Werk Krefeld

Kothe, Fritz	Verfahren zur Mo-Schnellbestimmung in Moxmaxstählen	DM 250,—
Sachs, Josef	Erhöhung der Lebensdauer von Warmsägeblättern durch Instandsetzung	DM 150,—
van Look, Ernst	Verbesserung und Leistungserhöhung beim Schwarzglanz-Polleren von Kaltwalzen	DM 100,—
van Look, Ernst	Leistungserhöhung beim Feinschleifen von Kaltwalzen	DM 50,—
Früchtenicht, Kurt	Arbeits erleichterung durch Einrichtung an Schleifmaschinen	DM 50,—
Karl, Herbert	Änderung eines Transportverfahrens (Verringerung der Unfallgefährdung)	DM 50,—

Außerdem erhielten vier Betriebsangehörige für vorgelegte, z. Zt. nicht verwertbare Vorschläge Anerkennungsbeträge in Höhe von DM 10,— bis DM 25,—.

Werk Remscheid

Erich Lauer	Verlängerung der Haltbarkeit von Batterieklappen	DM 40,—
-------------	--	---------

Werk Dortmund

Magnetfertigung
Witzel, Albert
Tempern von zu harten Schleifschleifensegmenten und Weiterverwendung von Schleifschleif-Abfällen.
Schäfer, Karl-Heinz
Neue Spannvorrichtung zum Schleifen der Grundflächen an Formmagneten.

Plake, Karl
Verminderung des Abrichtens von Läppscheiben durch Auswechseln der Unter- und Ober-scheibe.

Thinius, Wilhelm
Neuartige Greifzange zum Farbspritzen von Schweißklemmen.

Töpfer, Dierich
Neukonstruktion einer Magnetleiste und Konstruktionsvorschlag einer mit Greiferstäben oder Halftrollen ausgerüsteten Reißschleife an Zeichenbrettern.

Flötenmayer, Max
Neuartiger Gas-Sparbrenner an den Spritzgußmaschinen.

Münter, Heinz und Urbath, Friedhelm
Auswechselbare Läppringe statt Läppscheiben an der Läppmaschine.

Sinterfertigung

Krause, Gerhard
Änderung der elektrischen Einzelsteuerung an den Battenfeld-Pressen in eine automatische Relaissteuerung.

Niggemann, Friedhelm und Valentin, Günter
Spezial-Zapfenschlüssel zum Lösen und Anziehen von Stopf- und Zylinderbuchsen an den hydraulischen Pressen und Änderung des Pumpenkastens an den 63 t-Pellisierpressen zum Zwecke erheblicher Öleinsparung und kürzerer Reparaturzeiten.

Krause, Gerhard und Völler, Heinz
Änderung des Schaltkontaktes an der automatischen Handabfüllwaage zur Vermeidung von Schmelzpunkten und Oxydstellen.

Kantoreitis, Heinz
Neukonstruktion der Säulenführungsstelle zum schnelleren Werkzeugwechsel und neue Vorrichtung zum Sägen von Grünlingen zur Vermeidung von Ausbröckelungen und Betriebsunfällen.

Peine, Heinz
Neue automatische Zufuhrvorrichtung zum Nachpressen von Silbungsplättchen.

Schoon, Heinrich
Einschleifvorrichtung für Kugelenke an den Pellisierpressen.

Hartleif, Gustav und Völler, Heinz
Verbesserung an Unterstempel der hydraulischen Pressen zum Ausgleich des Ausstoßweges.

Twittenhoff, Walter
Abfahrbahn am Abscheider der Vakuumpumpen zwecks Verringerung von Ölverlusten.

Die Ergebnisse der Röntgen-Reihenuntersuchung im Jahre 1952 bzw. Januar 1953

Zusätzliche werksärztliche Betreuung
Für unsere Werke Remscheid, Dortmund, Bochum und Werdohl wurde ab 15. I. 1953 Dr. med. Hermann Weyer angestellt. Seinen festen Standort hat er auf dem Werk Remscheid.

Werk	durchgef. Untersuchungen		offene Tbc.		aktive Tbc.		inaktive Tbc.		Staubveränderung	
	1951	1952	1951	1952	1951	1952	1951	1952	1951	1952
Krefeld	3611	4000	5	1	17	6	70	43	13	3
Remscheid	1157	1224	—	1	5	1	9	8	6	—
Dortmund	600	519	2	1	1	—	—	2	—	2
Werdohl	269	285	—	—	—	1	—	4	—	—
Bochum	391	557	1	—	—	—	8	7	6	1

Aus der oben aufgeführten Vergleichstabelle ist die Zahl der an Tuberkulose erkrankten Patienten zu erkennen. Beim Vergleich der Ergebnisse haben wir einen deutlichen Rückgang der Neuerkrankungen zu verzeichnen, was sicherlich auf die rechtzeitige Isolierung aller Frischerkrankten und auf die sorgfältige Überwachung der alterkrankten Belegschaftsmitglieder zurückzuführen ist.

Patienten mit frischen Infiltraten wurden auf eigenen Wunsch dem Hausarzt oder Facharzt überwiesen. Von dort aus wurden alle notwendigen Maßnahmen, wie Klinik- und Sanatoriumsbehandlung, in die Wege geleitet. Bereits 14 Tage nach Auswertung der Röntgenresultate war kein Patient mehr ohne ärztliche Behandlung oder Überwachung.

An der immer stärker werdenden Beteiligungsziffer ist deutlich die Bereitschaft unserer Belegschaftsmitglieder zur vorbeugenden Gesundheitskontrolle zu erkennen.

Die Beteiligung unserer Lohnempfänger im Werk Krefeld war praktisch 100%ig. Eine Zahl, die selbst in Werdohl nicht erreicht wurde.

Dagegen ließ die Beteiligung unserer männlichen Gehaltsempfänger im Werk Krefeld zu wünschen übrig. Da wir auch heute noch kein Mittel besitzen, das die Tuberkulose mit Sicherheit zur Abheilung bringt, ist diese Haltung unverständlich.

Je früher die Tuberkulose entdeckt wird, und das kann nur mit Hilfe einer regelmäßig durchgeführten Röntgen-Reihenuntersuchung geschehen, umso größere Aussicht hat der Patient, restlos zu gesunden. Die geringe Mühe, der sich das Belegschaftsmitglied bei einer Röntgen-Reihenuntersuchung unterzieht, steht in gar keinem Verhältnis zu den Folgen, die eine zu spät entdeckte Tuberkulose nach sich zieht.

Ein mittelschwerer Tuberkulosefall kostet allein der Landesversicherungsanstalt für Klinikaufenthalt, Medikamente, operative Behandlung etc. DM 1500,—. Zusätzlich wird für Frau und Kinder pro Tag bei einem Hellverfahren an Tagesgeld DM 7,— gezahlt. Im ganzen muß man als geringsten finanziellen Aufwand pro Hellverfahren DM 2000,— rechnen.

Die Unkosten für die Röntgen-Reihenuntersuchungen der Werke Remscheid, Bochum, Dortmund und Werdohl sind zusammen nicht so hoch, wie ein einziger mittelschwerer Tuberkulosefall den staatlichen und kommunalen Stellen kostet.

Die staatlich gewährten Unterstützungen reichen aber bei weitem nicht aus, um die Familie vor wirtschaftlicher Bedrängnis zu schützen. Unsere Werksfürsorge kann beringte Zeugnisse über die materielle und seelische Not solcher Familien anführen.

Für uns bedeutet das, daß wir uns in jedem Jahr regelmäßig an der Röntgen-Reihenuntersuchung beteiligen. Die vergleichenden Resultate haben bewiesen, daß wir auf dem richtigen Wege sind.

Vorbeugen ist besser als heilen!

Ein Mahnwort zu den jüngsten Grippebekämpfungsmaßnahmen auf unseren Werken

Im Januar erschienen alarmierende Nachrichten in der Tagespresse und den Fachzeitschriften über eine bösartige Grippeepidemie, deren Kernpunkte im Raum München und Cuxhaven-Hamburg lagen. An die 300 Todesfälle waren in kürzester Zeit zu beklagen.

Mitte Januar berichteten unsere Epidemieforscher, daß die Grippewelle auch Rheinland-Westfalen überflute. Um den 20. Januar herum traten im Bezirk Krefeld und vor allen Dingen auch in unserem Werk die ersten Grippeerkrankungen auf. Sofort wurde mit Hilfe des Vorstandes eine großzügige Vorbeugungsaktion eingeleitet. Mahnplakate und Aufklärungszettel in Lohnhütten forderten die Belegschaft auf, sich rechtzeitig mit Grippeeschutzmitteln zu versorgen.

Hier die Resultate:

In der Zeit vom 20. 1. 53 — 28. 2. 53 hatten wir im Werk Krefeld

Grippeerkrankte	2015
davon wurden arbeitsunfähig	309
Nicht vorbehandelt waren:	
Erkrankte	254
Im ganzen sind also von den vorbehandelten	2015
Grippekranken nur arbeitsunfähig geworden	55

Auch die Arbeitsunfähigkeit dieser 55 hätte vermieden werden können, wenn sie rechtzeitig Grippemittel in Anspruch genommen hätten. Die Patienten kamen aber erst, als sie bereits Temperaturen über 38 Grad hatten, und die Grippe somit auf ihrem Höhepunkt angelangt war.

Was für Einbußen an ideellen und materiellen Werten hat ein an Grippe arbeitsunfähig-erkranktes Belegschaftsmitglied, die Krankenkasse und der Betrieb?

Nach unseren Erfahrungen dauerte die Arbeitsunfähigkeit an Grippe im Durchschnitt 10 Tage. An Krankengeld zahlt unsere Betriebskrankenkasse durchschnittlich 9.— DM pro Tag, an Arzneikosten für den Grippefall etwa 9.— DM. Also bezahlt die Krankenkasse pro Einzelfall 99.— DM. (Die Arztkosten sind nicht eingerechnet).

Bei 309 arbeitsunfähig Erkrankten ergibt das die Summe von 30591.— DM.

*

Was verliert aber nun unser Patient selber?

Nach einem statistischen Querschnitt können wir pro Tag 9.— DM ansetzen, die unser Patient einbüßt. Das bedeutet 90.— DM weniger in der Lohnhütte. Also eine erhebliche Einbuße an materiellen Mitteln und für die Hausfrau eine Sorge mehr in ihrem schon reichlich genug belasteten Hausstand.

Die Einbußen, die unser Werk an Produktionsausfall trägt, lassen sich für einen Arzt schwer errechnen.

Kosten und Einbußen für jeden Grippefall betragen DM 189.— Gesamtbetrag für unsere 309 Grippekranken DM 58401.—

Das alles hätte eingespart werden können, wenn die vom Werk zur Verfügung gestellten Mittel rechtzeitig in Anspruch genommen worden wären. Eine Mahnung für alle Säumigen und Unbelehrbaren!

Sollte im kommenden Frühjahr durch bestimmte Umweltbedingungen die Grippe wieder aufflackern, so haben wir die eine Bitte an unsere Belegschaftsmitglieder:

Lassen Sie sich rechtzeitig behandeln!

Denn Vorbeugen ist besser und billiger als heilen!

Die Milch als wichtiger Kraftspender in der menschlichen Ernährung

Zur Zeit laufen umfangreiche Bemühungen, den Milchverbrauch auch auf unseren Werken populär zu machen. Wir haben aus diesem Grunde unseren Krefelder Werksarzt Dr. Siemes gebeten, sich zur Bedeutung dieser Zielsetzung in unserem Mitteilungsblatt zu äußern.

Der menschliche Körper holt sich die Kraft für seine Lebensfähigkeit und besonders für seine Arbeitsleistung aus seiner Nahrung. Die Nahrungsmittel haben einen verschiedenen biologischen Wert und zwar je nach Zahl und Art der Stoffe, die in ihnen enthalten sind. Wir müssen uns nach Nahrungsmitteln umsehen, die einen hohen Kaloriengehalt, viel lebenswichtige Salze und Vitamine haben und gleichzeitig billig zu erstehen sind.

Dazu gehört an erster Stelle die Milch.

Vom ernährungsphysiologischen Standpunkt aus, wie auch im Hinblick auf die Preiswürdigkeit, kann die Milch dem körperlich arbeitenden Menschen nur auf das Wärmste empfohlen werden.

Die Milch enthält alle Stoffe, die zum Aufbau des Organismus wie auch für seine Leistungsfähigkeit notwendig sind, in erheblicher Fülle und zwar in der dem menschlichen Organismus zuträglichsten Form. Diese Substanzen sind in der Milch in einem solchen harmonischen Verhältnis vorhanden, daß der Mensch in der Zeit seines Lebens am besten gedeiht, wenn er ausschließlich mit Milch ernährt wird (siehe Säuglinge und Kleinkinder). Es ist deshalb zu verstehen, daß die Milch auch für den Erwachsenen als Schutzmittel dient, welches Fehler in der Ernährung, die der Erwachsene so leicht begeht, ausgleichen hilft. An Hand von großen Reihenuntersuchungen, vor allem im Ausland, ist wissenschaftlich nachgewiesen worden, daß die Leistungsfähigkeit von Menschen, die regelmäßig Milch trinken, im Durchschnitt größer ist als diejenige von Menschen, die die Milch meiden. Die Forderung der Ärzteschaft geht dahin, daß die Milch in einer Menge von 1/2 Liter täglich der regelmäßige Bestandteil der Kost unserer Jugendlichen und Erwachsenen sein soll.

Der arbeitende Mensch hat naturgemäß einen höheren Nahrungsbedarf als der Untätige. Um ein bestimmtes Arbeitspensum erledigen zu können, muß er seine Körperkräfte mittels Treibstoff in Gang bringen. Diese Treibstoffe, oder auch Kalorienträger genannt, hat die Milch in einer besonders hohen biologischen Wertigkeit.

Von den uns bekannten Eiweißarten gehört das Milcheiweiß zum wertvollsten Eiweiß. Die Kohlehydrate, in Form des Milchezuckers, enthält die Milch in einer Konzentration von 4—6%. Ebenso verhält es sich mit den Fettsubstanzen und mit den in der Milch vorhandenen Salzen.

Die Milch ist im Verhältnis zu ihrem Nährwert und zur Fülle der Stoffe, die sie enthält, von allen Nahrungsmitteln am preiswertesten. Im Nährwert, d. h. im Kaloriengehalt, entspricht ein Liter Milch folgenden Nahrungsmitteln:

148 g	Emmentaler Käse	220 g	Hammelfleisch
45 %	Fett i. T.	230 g	Rindfleisch
80 g	Butter	240 g	Schweinefleisch
633 g	Quark	8,5 St.	Eier, 55 g pro Stück (Gewichtsklasse C)

Man kann den Tagesbedarf an Eiweiß tierischer Herkunft für einen Mittelschwerarbeiter mit 34 g ansetzen. Diese Menge ist in einem Liter Milch enthalten. Ein Liter Milch kann für 38 Pfennige erworben werden. Noch billiger als die Milch ist lediglich der Quark, also ein Produkt der Milch. Von ihm gebraucht der Mittelschwerarbeiter nur 200 g je Tag, die er für 25 Pfennige erstehen kann. 200 g Rindfleisch enthalten auch 34 g Eiweiß. Sie kosten aber 90 Pfennige und sind somit mehr als doppelt so teuer wie das Eiweiß der Milch. Milch enthält außerdem noch die fünffache Menge an leicht verdaulichem Fett wie das Rindfleisch. Im Schweinefleisch kosten dem Mittelschwerarbeiter ein Tagesbedarf an Eiweiß sogar 1,40 DM. Das ist mehr als das 3 1/2fache der Milch. Auch das Hühnerfleisch liegt preislich wesentlich ungünstiger als die Milch, denn zum Erwerb eines Tagesbedarfes an Eiweiß muß je nach Jahreszeit — mindestens aber — 1,— DM ausgegeben werden.

Man kann daraus die Erkenntnis ziehen, daß die Milch für den Arbeiter ein kaum zu überbietendes Nahrungsmittel darstellt.

Aber die Milch ist nicht nur wichtigster und billigster Kalorienträger, sie birgt auch heilende Substanzen, die vorbeugend angewandt werden können.

Das Milcheiweiß z. B. verleiht dem Körper eine gesteigerte Widerstandsfähigkeit gegen den Einfluß schädlicher Umweltbedingungen. Eine Menge von Arbeitern ist ja Tag für Tag solchen Einflüssen, wie Staub und Giften ausgesetzt. In unserem Werk erhalten alle Gefährdeten von Seiten des Betriebes eine kostenlose Trinkmilch.

In den europäischen und außereuropäischen Industrieländern hat man aus dieser Erkenntnis ernährungsphysiologisch die Konsequenzen gezogen. Der tägliche Milchverbrauch in Großbritannien, in den Niederlanden, Frankreich, Schweden, ebenso in Amerika ist in den letzten Jahren um das 3 1/2fache gestiegen. Nur in Deutschland sind wir in dieser Beziehung noch arg im Rückstand.

Der Sinn dieser kurzen Abhandlung sollte sein, unsere schwerarbeitenden Menschen über die Wichtigkeit und Billigkeit dieses Nahrungsmittels aufzuklären. Der Dortmunder Ernährungsphysiologe Professor Kraut erhebt die Forderung:

„Eine Flasche Milch zur Frühstückspause mit 2 Doppelschnitten Butterbrot!“ In Abwandlung des Satzes von Professor Stepp: „Ein Volk ist umso gesünder, je größer sein Milchverbrauch ist“, möchte ich sagen:

„Die Lebenserwartung und die ungeschmälerte Leistungsfähigkeit eines Arbeiters ist umso höher, je größer sein Milchverbrauch ist!“

August Thyssen-Hütte In Remscheid gehört

Zur Zeit des Kohlenklaus nahm Karl zum Zwecke der häuslichen Erwärmung eine Tasche voll Kohlen mit. Folgender Dialog beim Pförtner:
„Was haben Sie in der Tasche?“ - „Kohlen!“
„Tasche öffnen. — Mann, das sind ja Kohlen!“
Erstauntes Gesicht von Karl und dann:
„Ja, wenn sie das mit freten wollen, kriegen sie jarnicks miler.“

Karl hat in dieser Zeit viel zu transportieren. Er ist im Organisieren groß, und eines Tages ist der neue Bollerwagen fertig. Wie jetzt raus? Er lädt einfach eine alte Kiste auf und kommt beim Pförtner an. Folgender Dialog:
„Wo wollen Sie mit der Kiste hin?“
„Die auf Kiste... heimfahren.“
„Die können Sie nicht mitnehmen. Dazu ist ein Ausfuhrschein nötig.“
Langes Hin und Her, dann:
„Wenn das net andersch es, hie hes de de aule Kiste.“
Wirft sie ab und fährt ungeschoren seinen neuen Bollerwagen nach Hause.

Schnapstrinken war im Betrieb auch früher schon verboten. Aber wie das im Warmbetrieb, besonders in der Schmelde zugeht, weiß jeder. Karl wird erwischt. Er hat wieder einmal einen Liter Schnaps mitgebracht. Vor Wut, daß ihn der Meister erwischt hat, wirft er die Flasche auf die Eisenplatte vor dem Hammer. Nachdem er das Werk der Zerstörung sieht, packt ihn die Reue, er legt sich auf den Boden und sagt dann:
„Wenn ich en alt net suppen sall, dann well ich en äwer ruken.“

Karl hatte einen Schoppen Schnaps in der „Herztasche“, er rutscht aus und setzt sich auf seine vier Buchstaben. Gliederrenkend steht er auf und spürt, daß ihm eine Flüssigkeit an den Beinen herunterläuft. Großer Schrecken und dann:
„Dat würd doch wall bluus Blaut sin!“

O. Katzwinkel

In Dortmund beobachtet

Unsere Stahlwerke können nun einmal keine Grünanlagen sein, das liegt an der Art der hier zu leistenden Arbeit, aber unser Werk in Dortmund darf eine Ausnahme machen. Es liegt eingebettet in ein Stück Natur, das den aufmerksamen Augen und Ohren manches zu bieten hat, was vielen von uns fremd geworden ist. Ein Dortmunder Kollege, Bernhard Tigges, ein wirklicher Naturfreund, schildert uns, was es in dieser Hinsicht auf dem Werksgelände zu beobachten gibt.

„Betreten wir das Werksgelände, so grüßen uns zunächst die alten Veteranen der Kastanien, Akazien und Buchen neben den jüngeren Schwarzpappeln. Darunter erfreuen weit über 3000 Sträucher unser Auge. Unter ihnen bemerken wir echte und wilde Rhododendron, den giftigen Seidelbast, dessen frühes Aufleuchten immer wieder ein besonders schöner Anblick ist und der zu den ältesten Sträuchern unserer Gegend gehört, die Berberitze, die im Monat Mai zu blühen beginnt, Rosen und viele andere mehr. Der Anblick der kurz geschnittenen Rasenfläche rundet das schöne, im Industriegebiet so seltene Bild ab.“

Eine ganze Schar von gefiederten Sängern ist bei uns heimisch und kommt wenigstens zur Futtersuche zu uns. Von den 29 verschiedenen Arten, die ich beobachten konnte, haben 17 bei uns gebrütet. Und hier die Namen der Vögel, die auf unserem Werksgelände zu sehen sind: Star, Elster, Grünsittich, Hänfling, Zeisig, der kleine Girtitz, Distelfink, Buchfink, Bachstelze, die zutrauliche Schafstelze, Baumläufer, Kohlmeise, Schwanzmeise, Blaumeise, Fliegenschnäpper, Zilpzalp, Fitis, Märlerehen, Grasmücke, Schwarzplättchen, Rotkehlchen, Gartenrotschwanz, Hausrotschwanz, Steinschmätzer, Drossel, Zaunkönig, Braunelle, Mauersieger und Buntspecht. Außerdem natürlich die „Proleten“ unserer heimischen Vogelwelt, die Spatzen. Vor zwei Jahren war auch einmal der Turmfalke Brutvogel auf unserem Gelände. Leider ist er heute nicht mehr da — sehr zur Freude der Hühnerhalter, die fälschlicherweise glaubten, er hätte ihnen die Küken weggeholt.“ Eine Frage, liebe Dortmunder Kollegen, Hand aufs Herz, habt Ihr diese Vielfalt des Naturlebens um Euch auch schon beobachtet? — Wenn nicht, nehmt diese Zeilen zum Anlaß, Eure Blicke einmal den gefiederten Sängern auf Eurem Werksgelände zuzuwenden. Ihr werdet Freude und Erholung finden.

DEW-Jugendgemeinschaftstage

Auf dem Jugendgemeinschaftstag am 23. II. im Sporthaus zu Krefeld sprach der Bezirksjugendpfleger aus Arnsberg Clemens Busch über das Thema: „Ich will was vom Leben haben“. Dabei führte er aus, daß es falsch sei, nach allem Begehrten zu greifen und Lustvollens gierig zu greifen, um möglichst alles zu bekommen. Durch diese Gier würden nur die Erlebnistiefen verschluckt und verschlammt. In einer Harmonie von Blut, Herz, Gefühl, Geist, Erbe und Ewigkeit liege die wahre Freiheit des Menschen. Um diese Freiheit gilt es sich zu mühen. Das ist die große Aufgabe der jungen Menschen, für die Jahre kommen, in denen die körperliche Entwicklung der charakterlichen voraussetzt. Das sind gerade die Jahre, in denen der junge Mensch aus dem Organismus Familie in die Organisation Betrieb kommt. In dieser Zeit gilt es ganz besonders, sich in der Gewalt zu haben oder sich in die Gewalt zu bekommen. Auch das „Menschsein“ muß trainiert werden. An den kleinen Dingen des Alltags kann man seinen Willen schulen. „Sicher schmeckt ein Eis gut“, sagte der Redner, „und ich esse es auch gerne. Aber macht mal den Versuch, nicht immer gleich dem Wunsch nachzugeben. Dadurch übt und stärkt Ihr Eure charakterlichen Kräfte. Verzehrt einmal bewußt auf das Eis in dem Augenblick, in dem Ihr es haben könnt (für Eis kann auch Zigarette u.a.m. stehen), schenkt es einem Kind, das kein Geld hat. Auf diese Weise übt Ihr Euch in der Selbsterziehung, die die Grundlage zur wahren Freiheit schafft. Man braucht ja nicht auf Genüsse zu verzichten, aber man soll sich nicht von ihnen unterkriegen lassen.“

Von gemeinsamen Liedern unterbrochen, sprach Clemens Busch weiter über das Miteinander der jungen Menschen, über das „Du“, das schließlich zum „Wir“ werden muß und in diesem Zusammenhang über die Einstellung zum anderen Geschlecht. Nicht Eitelkeit, Sensationshunger und Geltungsbedürfnis dürfen dabei unser Handeln bestimmen. Die Sympathie, die aus der Tiefe des Seelischen wächst, muß die Wurzel sein, die sich in den anderen Menschen versenkt.

In offener Weise wurden so Nöte der jungen Menschen besprochen, um ihnen den Weg zu zeigen, sich von ihnen zu befreien und zu einer Lebensform zu kommen, in der der Mensch wirklich etwas vom Leben hat, aber in der Freiheit des Willens und der Verantwortung.

Einstellung eines hauptamtlichen Ausbildungsleiters für den kaufmännischen Nachwuchs

Ab 1. April wird auf dem Werk Krefeld die Ausbildung des kaufmännischen Nachwuchses unter der Leitung von Erich Kerfs, der von Osnabrück zu uns kommt, zusammengefaßt. Sein Aufgabenbereich umfaßt neben der Ausbildung unserer kaufmännischen Lehrlinge und Büroanlernlinge die Schulung unserer jungen Kaufleute, die bereits die Lehre hinter sich haben, durch Sonderlehrgänge auf allen Gebieten der kaufmännischen Berufsausbildung.

Jugendgemeinschaftstag Remscheid (7. II.)

Herr Dr. Meentz, Leiter des Stadtmtes für Lebensübungen gab einen Erlebnisbericht über seine Eindrücke

„Sport und Jugendarbeit in den USA“. Begeistert nahmen die Beteiligten an allen Erlebnissen regen Anteil, wobei die Möglichkeiten auf den verschiedenen Gebieten der Technik und des wirtschaftlichen Lebens für unsere Vorstellungen oft ans Unfassbare grenzten. An einigen Beispielen zeigte der Referent daß zweckmäßige Einrichtungen und Gepflogenheiten aus der Neuen Welt bei uns verwendbar sind. Weiter stellte Herr Dr. Meentz fest, daß die Jugendzucht in Deutschland doch intensiver sei und daß es auch in den USA Schattenseiten geben, die nicht übersehen werden dürfen. Umrahmt von dieser interessante, lebhaft Vortrag durch einen Tonfilm, welcher den ergänzenden Abschluß des Jugendtages bildete

Jugendgemeinschaftstage Dortmund und Bochum (31. I. und 23. II.)

Neben Vorführungen eines Films „Vom Kind zum Bürger“, der den Werdegang eines jungen Staatsbürgers behandelte, hielt Gewerbelehrer H. Kloth, Bochum, einen Vortrag über das Thema: „Ein Jahr unter Amerikanern“. Dem Vortrag schloß sich eine lebhaft Diskussion an. Am 23. II. fand der Jugendtag in Dortmund statt mit dem Thema: „Die Musik als Kultur- und Erziehungsfaktor“. Musikdozent Dr. Schröder vom Stadt. Konservatorium gab einen interessanten Überblick ausgehend vom Volkslied bis zum musikalischen Kunstwerk mit praktischen Instrumentalen und gesanglichen Unterhaltungen.



80 neue gewerbliche Lehrlinge kommen zu Ostern, da muß die Krefelder Lehrwerkstatt vergrößert werden

190 neue Lehrlinge und Anlernlinge kommen zu Ostern

Ein bedeutendes Ereignis für 190 Jungen und Mädchen steht bevor – der Schritt von der Schule in die Arbeits- und Leistungsgemeinschaft unserer Werke. Wir grüßen unsere jungen Arbeitskollegen und verbinden mit diesem Gruß die Hoffnung, daß die Jahre des Lernens, die jetzt beginnen, ihnen die Grundlage geben, später im Leben wirklich bestehen zu können.

Im einzelnen stellen an Lehrlingen bzw. Anlernlingen ein:
Krefeld 123 · Bochum 28 · Remscheid 25 · Dortmund 11 · Herten 2 · Werdohl 1

Dank der Lehrlinge

Als Dank für die Mitwirkung bei der Lehrlingsweihnachtsfeier haben Vertreter unserer Lehrlinge den Ministerpräsidenten von Nordrhein-Westfalen Karl Arnold und den zweiten Vorsitzenden des DGB Matthias Föcher besucht und ihnen eine kleine Kurbelwelle als Schmuck für den Schreibtisch überreicht. Ministerpräsident Arnold war von dieser Gabe hocherfreut und dankte mit herzlichen Worten, die der gesamten DEW-Jugend galten. Matthias Föcher übermittelte außerdem brieflich seinen Dank mit den besten Wünschen für die Jungen der DEW für das Jahr 1953, wobei er betonte, daß er als alter Schlosser der Arbeit nur sein vollstes Lob geben könne.

Nachfolgend veröffentlichten wir die Erlebnisberichte der beiden Jungen, die die Geschenke übergeben haben.

*

„Ein Kraftfahrer fuhr mich nach Düsseldorf bis zum Landtagsgebäude. In der großen Vorhalle wurde ich angemeldet und dann in ein Zimmer geführt, wo mich der Herr Ministerpräsident empfing. Er gab mir die Hand und sagte, daß er sich gerne an die schöne Weihnachtsfeier in Krefeld erinnere. Dann konnte ich ihm die kleine Kurbelwelle überreichen und meinen Spruch auflesen. Der Ministerpräsident hörte freundlich zu und sagte mir dann, daß er sich über unser Geschenk sehr freue und ich seinen Dank allen Kameraden übermitteln solle. Außerdem hat er mir versprochen, uns in unserem Werk Remscheid zu besuchen. Das war ein sehr bedeutungsvoller Tag in meinem Leben.“

Manfred Bauer, Lehrwerkstatt, Werk Remscheid

*

„Auf der ersten Weihnachtsfeier aller DEW-Jugendlichen in der Königsburg zu Krefeld hat sich Matthias Föcher dazu bereitgefunden, zu den Mädels und Jungen einige richtungsweisende Worte zu sprechen. Dafür dankte ihm die Jugend mit aufmerksamem Ohr und herzlichem Beifall.“

Kurz vor den Weihnachtstagen 1952 wurde eines Morgens eine Abordnung der Jugendlichen zum Arbeitsdirektor bestellt. Mit zwei Mann hoch sollten wir nach Düsseldorf fahren, um dem 2. Vorsitzenden des DGB ein Weihnachtsgeschenk aller Lehrlinge und Jungarbeiter, das unsere jungen Remscheider Kameraden gearbeitet hatten, zu überbringen. Es war eine auf Hochglanz polierte Kurbelwelle, die auf einer Marmorplatte montiert und mit einer Widmung versehen war.

Unterwegs unterhielten wir uns, was wir erzählen sollten. Wir nahmen an, daß alles förmlich und kühl ablaufen würde. Doch wir sollten vom Gegenteil überrascht werden. Herr Föcher war gerade auf einer Bundesvorstandssitzung, als wir im Düsseldorfer Gewerkschaftshaus ankamen. Wir mußten einen Augenblick warten, dann trat er herein und begrüßte uns sehr freundlich mit einem herzlichen Händedruck. Er konnte es fast kaum glauben, daß die DEW-Jugend noch an ihn dachte und gleich in einer solchen Art und Weise. Er wußte gar nicht, wie er danken sollte. Obwohl wir ihn plötzlich mit unserem Besuch überfallen hatten, erkundigte er sich gleich nach unseren Jugendgemeinschaftstagen, bei deren Einrichtung er ja mit Pate gestanden hat. Als wir uns verabschiedeten, hatten wir das Gefühl, mit einem wirklichen Freund gesprochen zu haben.“

Manfred Koch, Lehrwerkstatt, Werk Krefeld

Wir gedenken unserer Toten

Werk Krefeld

Ditzen, Wilhelm 8. Januar
Hox, Johann 7. Februar
Holtmann, Heinrich 14. Februar
Schmitz, Conrad 1. März
Hopius, Heinrich 3. März
Caris, Wilhelm 4. März

Werksrentner

Huppertz, Wilhelm 12. Februar
Pötters, Karl 10. März

Werk Werdohl

Holthaus, Gustav 10. Januar

Werk Remscheid

Tüssing, Wilhelm 8. Januar

Ehre Ihrem Andenken!

Nach kurzer Krankheit verschied am 5. Februar 1953 der langjährige technische Leiter unseres Werkes Werdohl

Direktor Dr. Ing. Georg Klein

25 Jahre stand er mit nie erlahmender Schaffenskraft im Dienste der DEW. Sein soziales Verständnis, sein Eingehen auf die Nöte jedes Einzelnen, haben ihm die Liebe und Verehrung seiner Mitarbeiter in reichem Maße eingetragen.

Wir wollen ihm ein dankbares Andenken bewahren und in seinem Sinne weiterarbeiten.

Unsere Sterbegeldversicherung hat sich als erste Hilfe bei Todesfällen in der Familie bestens bewährt. Dennoch stoßen wir immer wieder auf Fälle, in denen die Anmeldung leichtfertig unterblieb oder der Familienstand (Heirat oder Geburt eines Kindes) nicht berichtigt wurde. Wer also vor Schaden bewahren will, wird darum sorgen, daß seine Versicherung auf dem laufenden ist.

Wer bin ICH?

ICH BIN MÄCHTIGER als alle Armeen der Erde.
ICH VERNICHTE mehr Güter als alle Bomben und Kanonen.
ICH TÖTE mehr Menschen als alle Kriege.
ICH VERSTÜMMLE Jahr für Jahr unzählige Männer und Frauen.
ICH BRINGE Krankheit, Siechtum und Tod.
ICH VERSCHONE NICHT Kind noch Greis, nicht Haus noch Hof.
ICH SCHENKE NICHTS - aber ich nehme alles!
ICH BIN

Dein schlimmster Feind:
Die Gleichgültigkeit
Du solltest Dich vor mir in acht nehmen,
aber Du hast mich vergessen!

Retten aus Lebensgefahr

Schon wieder ein Unfall! — Wie häufig ereignen sie sich, und wie wenig lassen wir uns im Grunde genommen davon beeindrucken. Wenn er nicht in unserer nächsten Nähe vor sich ging, hören wir vielleicht davon, sprechen auch wohl darüber, aber wie bald denken wir an andere Dinge und haben vergessen, daß wieder einmal ein Arbeitskollege Schaden an seiner Gesundheit und darüber hinaus in den meisten Fällen finanzielle Einbußen erlitten hat, ganz abgesehen von den Schmerzen und den eventuellen beruflichen Folgen. Wenige Stunden oder höchstens Tage später und alles geht wieder seinen gewohnten Trott. Da liegt die Gefahr! In unserer Sorglosigkeit, in unserer Gleichgültigkeit!

Unfälle (Werk Krefeld) im 2. Halbjahr 1952

	leichte	mittlere	schwere	%
August	86	7	—	2,5
Juli	78	2	2 (1 tödl.)	2,2
September	83	5	4 (4 tödl.)	2,46
Oktober	89	8	2 (1 tödl.)	2,6
November	84	5	1	2,4
Dezember	95	3	—	2,6

Haben wir im Augenblick des Unfalls auch wohl den Gedanken gehabt: „Mensch, das hätte dir auch passieren können, ich will doch nächstens vorsichtiger sein“, so ist dieser Gedanke allzu bald vergessen. Wir wissen wohl, welche Unfallgefahren überall im Werk lauern, aber wir beachten sie viel zu wenig. Dabei kann man gar nicht dringend genug im Interesse des Einzelnen und seiner Familie, aber auch im Interesse der Gesamtheit auf diese Mißachtung hinweisen. Vorsicht ist bestimmt keine Feigheit und Leichtsinns ist bestimmt kein Mut! Viel zu viele Unfälle haben sich auch im vergangenen Jahr wieder auf unseren Werken ereignet. Diese bedauerliche Tatsache sollte uns ernstlich warnen. In einigen Fällen konnten Arbeitskameraden das Schlimmste verhüten. Ihnen gilt der Dank der Betroffenen, aber Ihnen gilt auch der Dank des Werkes und der Berufsgenossenschaft. Dieser Dank ist in Form von finanziellen Belohnungen ausgesprochen worden. Uns allen zur Warnung und den Helfern als besondere Anerkennung wollen wir einige dieser Fälle aus dem vergangenen Jahr, die sich auf unserem Krefelder Werk ereigneten, herausgreifen.

Da war am 11. März der Blechfahrer S. in großer Unfallgefahr. Beim Einfahren der Bleche vom Triogerüst zur Richtmaschine verlor er das Gleichgewicht über die zweirädrige Karre, wobei die Karre mit der Deichsel in die Richtmaschine gezogen wurde. S. war in größter Gefahr, von der eingezogenen Karre erheblich gequetscht zu werden. Da sprang der Vorwalzer Herbert Hetterix geistesgegenwärtig hinzu und schaltete die Richtmaschine um auf Gegenlauf. Durch dieses umsichtige Verhalten wurde S. vor einem schweren Unfall bewahrt.

Nicht immer ist ein Unfall direkt gegeben, auch die Ausschaltung der Gefahrenquellen, die zu einem Unfall führen können, ist von größter Wichtigkeit. So hat der Putzer Josef Kropp in der Blockdreherei am 26. März festgestellt, daß ein Tragbolzen einer Traghürde gebrochen war. Seiner Umsicht und Aufmerksamkeit ist es zu danken, daß ein Unfall vermieden wurde. Am 14. Juni arbeitete der Elektriker G. am Demag-Kran in der Platinen-Schleiferei. Nach Beendigung der Arbeiten setzte er die Sicherungen ein und stieg auf die Laufbühne des Krans. Dabei ist er der Schleifleitung mit 500 Volt zu nahe gekommen

und an der Leitung hängengeblieben. Der Vorarbeiter Peter Didden sah den Unfall, lief gleich zum Hauptschalter und schaltete ihn ab. Er hat dadurch seinen Mitarbeiter vor großem Schaden bewahrt.

Im Kaltwalzwerk hat am 11. August der Blechrichter Johann Theissen die Rollenrichtmaschine sofort reversiert und seinen Arbeitskollegen T. zurückgerissen, als dieser beim Einführen gedoppelter Bleche mit dem Handler und den Fingern der rechten Hand erfaßt und in die Maschine gezogen wurde. Auch hier Bewahrung durch geistesgegenwärtiges Handeln vor schweren oder sogar schwersten Verletzungen.

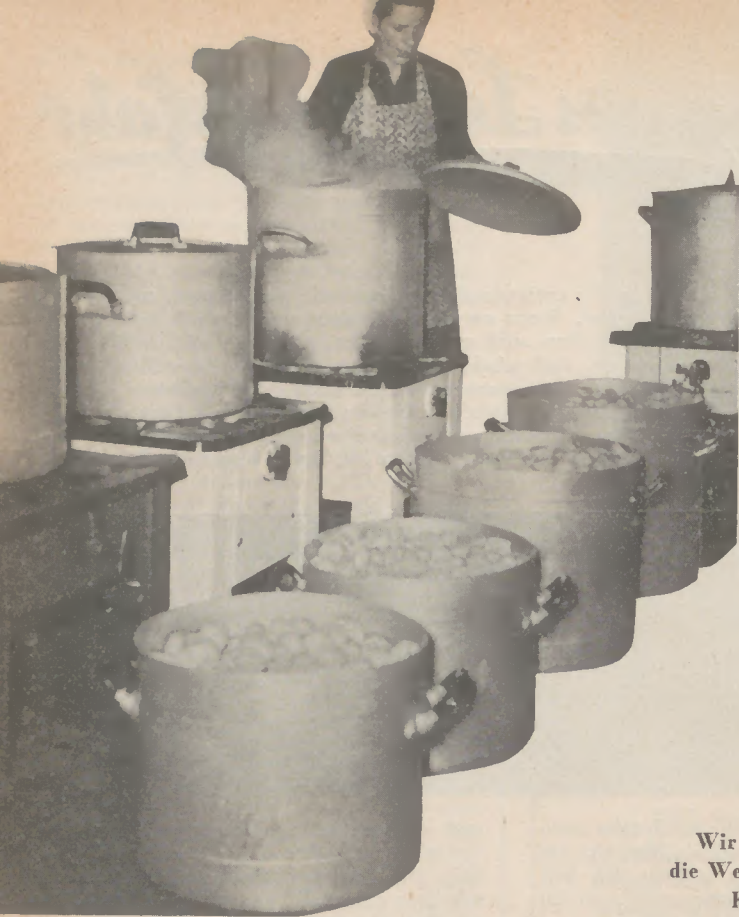
Ähnlich verhielt es sich am 6. August in der Zieherei. T. arbeitete an der Ziehtrommel. Dabei faßte der Überleger der laufenden Trommel in die Einsteigstulpen des Handschuhs, der mit der Hand von der Maschine mitgerissen wurde. Der Drahtzieher Max Kasnitz lief von entfernter Stelle sofort herbei und stellte die Maschine ab. Wenige Tage später, am 13. August hat der Drahtzieher Herbert Laufmann einen schweren Unfall verhütet, als sein Arbeitskollege K. beim Umspannen des Drahtes in den Zwinger von der Maschine, die sich wahrscheinlich durch schlechtes Ausschalten selbsttätig in Gang gesetzt hatte, mit der Hand zwischen Draht und Scheibe gezogen wurde. Durch das schnelle Ausschalten der Maschine wurde K. vor dem Verlust des rechten Armes bewahrt.

Ein äußerst schwerer Unfall, der sehr wahrscheinlich ein Menschenleben gekostet hätte, wurde durch das umsichtige Verhalten und schnelle Eingreifen des Drahtziehers Valentin Jozswiak am 8. Dezember vermieden.

Leben und Gesundheit aller Werkstätigen vor Schaden zu bewahren, ist eine vorrangige Aufgabe. Dazu trägt die Unfallverhütung in hohem Maße bei. Die hier genannten Männer haben durch die rettende Tat ihre Unerschrockenheit und Geistesgegenwart bewiesen. Es konnten ihnen geldliche Belohnungen ausbezahlt werden sowohl von der Werksleitung wie von der Berufsgenossenschaft.

An uns alle aber
ergeht die Mahnung:

Augen auf im Betrieb!



Wir besuchen
die Werksküche in
Krefeld

Täglich
25
Zentner
Kartoffeln

ten. So gibt es in den Sommermonaten Kaltschalen, Salate und andere erfrischende Speisen, während im Winter Suppen von Hülsenfrüchten und Eintopfgerichte erscheinen.

70 Zentner Sauerkraut warten auf Abruf

Die zufriedenstellende Durchführung des Speisezettels bedingt eine planvoll vorsorgende Vorratswirtschaft. Daß diese Aufgabe nicht immer leicht ist, versteht sich von selbst, besonders da nicht genügend eigene Vorratsräume vorhanden sind. So müssen mit Großisten und Bauern Abmachungen auf Abruf der dort gelagerten Waren getroffen werden. In eigenen Räumen können jeweils 300 Zentner Kartoffeln lagern, außerdem 6000 1/4-Dosen Erbsen und 6000 1/4-Dosen Brechbohnen, die für diesen Winter benötigt wurden. Weitere große Mengen Kartoffeln lagern bei Bauern und Großisten, wo auch z. B. 60 Zentner grüne Erbsen und 70 Zentner Sauerkraut auf den Abruf warten.

400 Eier für eine Weinsuppe

Am meisten interessieren uns natürlich die Zahlen, die von dem täglichen Verbrauch der Werksküche berichten. Mit diesen Zahlen können unsere Hausfrauen natürlich nicht mit; aber auch mancher, der täglich in der Werksküche ißt, wird über ihre Höhe erstaunt sein. So werden täglich 25 Zentner Kartoffeln, 6 Zentner Fleisch (etwa 125 g pro Kopf einschl. Knochen, die die Suppe verwandt werden) und an Fischtagen 7 Zentner Fisch gebraucht. Zum Backen dieser 7 Zentner Fisch sind 60 Liter Öl nötig. An Gemüse werden bei Kohl 12 Zentner, bei Spinat 22 Zentner, bei Sauerkraut 7 Zentner und bei Salat 800 Köpfe benötigt. An Fett (Schmalz und Speck) verschlingen der mittägliche Braten zusätzlich 35 und das Kochen der Gemüse 20 Pfund. In der Fleischsuppe sind 45 kg Reis oder Nudeln enthalten. Für süße Suppen werden 500 Liter Milch, ein Zentner Zucker und 35 kg Nährmittel (Puddingpulver) gebraucht, und wenn es Weinsuppe gibt zusätzlich 400 Eier und 150 Liter Wein. Etwa 4 Zentner Salz werden im Monat den Speisen beigegeben.

Esskarten schon Freitag

Die Esskarte ist jeweils eine Woche gültig und kann ab Freitag vormittags in der Küchenverwaltung abgeholt werden. Auf diesen frühen Termin sei ganz besonders hingewiesen, da am Montag der Andrang naturgemäß sehr groß ist.

Küchenabfälle mästen 12 Schweine

Damit wäre das Wesentliche über unsere Werksküche gesagt. Blicke noch zu erwähnen, daß von den täglichen Abfällen jeweils 12 Schweine in eigener Mast gefüttert werden, die nach 6 bis 8 Monaten schlachtreif sind und den Küchenetat nicht unwesentlich entlasten.

Wenn wir mittags unser Essen abholen, dann interessieren uns alle diese Dinge wenig, wenn es uns schmeckt. So will auch die Werksküche für ihre enorme Arbeitsleistung zum Wohle der Gemeinschaft kein Sonderlob. Ihr bester Lohn ist die Zufriedenheit der Verpflegten, und daß diese Zufriedenheit bei dem allergrößten Teil der täglichen Gäste erreicht ist, dürfen wir unserer Werksküche und den in ihr Beschäftigten aufrichtig bescheinigen. Und wenn einmal einer meckert? — Nun, einer oder wenige gegen 2000 bleibt immer noch ein gutes Resultat. Im übrigen sind die Geschmäcker auf allen Gebieten verschieden, wieviel mehr im Bezug auf das Essen, das dem Worte Geschmack ja erst die Bedeutung gegeben hat. Also auch weiterhin: Guten Appetit!

So ist es um unsere Werksküche in Krefeld bestellt. Auch auf unseren Werken Remscheid und Werdohl sind Küchen eingerichtet, die die dortigen Arbeitskollegen mit einem guten und reichlichen Mittagessen versorgen.

Wahmbeck, den 23. 2. 53

Lieber Herr Boine!

Wir nähern uns leider schon der letzten Woche der Erholungskur. Die Zeit vergeht furchtbar schnell. Während am Anfang der Kur Schnee lag ist jetzt richtiges Frühlingswetter. Morgens ist es neblig, aber schon um elf Uhr bricht die Sonne durch den Nebel. Mittags brennt sie so warm, daß es uns fast jeden Mittag hinauszieht, entweder zum Wandern, oder zum Fußballspielen. Wir haben schon zweimal gegen Wahmbeck Fußball gespielt. Das erste war ein Trainingsspiel als wir noch keinmal zusammen gespielt hatten. Das haben wir 2:1 verloren. Das zweite Spiel hat gestern stattgefunden auch dies haben wir verloren, und zwar 1:0. Vielleicht werden wir, wenn wir öfter trainieren, das nächste Spiel gewinnen. Am Donnerstag hatten Tante Irma und Tante Gisela Geburtstag. Nach dem sie ihre Geschenke erhalten hatten, und wir alle ihnen gratuliert hatten, führte jedes Zimmer der dritten Gruppe ein Stück vor. Mittags fahren wir mit der Fähre über die Weser und machten eine schöne Wanderung an der Weser entlang aufwärts. Auf dem Hinweg blieb das Krefelderzimmer etwas zurück und versteckten Bonbonstüten hinter Maulwurfshügeln. Auf dem

Rückweg durfte sich dann jeder eine Tüte nehmen und behalten. Die kleineren Jungen glaubten sogar, daß der Osterhase schon da gewesen wäre. Bald wird ein großer Ausflug stattfinden, und wir freuen uns schon sehr darauf.

Viele herzliche Grüße

von Ihrem Herbert Bahl

und allen dankbaren DEW Kindern von Krefeld, Dortmund, Remscheid, Bochum und Werdohl.

Kinderheim Wahmbeck (Weser)

Bericht über die Kur vom 9. Februar bis 10. März 1953

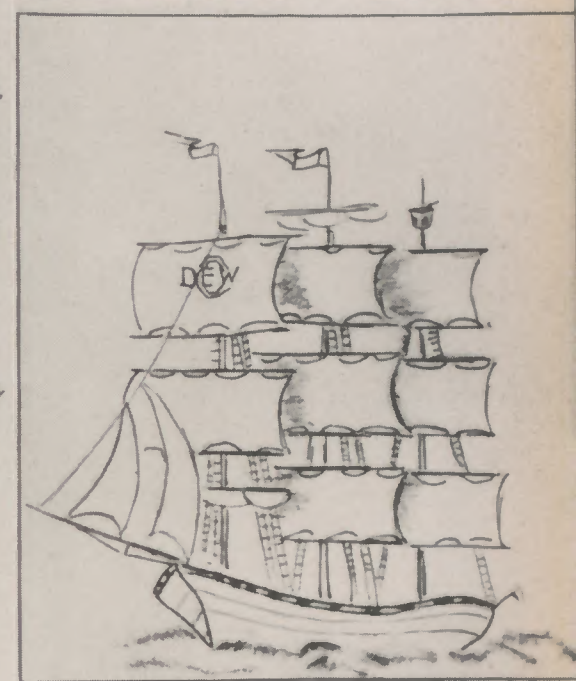
Diese Jungenskur war in jeder Beziehung eine erfolgreiche zu nennen. Anfangs wurde von den Jungens das herrliche Schneewetter mit Rodeln, Schneeballschlachten usw. tüchtig ausgenutzt. Auch die Pracht eines Winterwaldes wurde von den Stadtjungens sichtlich besonders empfunden. Dann kam Fastnachten, und trotzdem wir an der Weser statt am Rhein waren, wurde es der Stimmung nach ein rheinisches Fastnachten mit viel Jubel und Trubel.

Ein weiteres großes Erlebnis war eine Burgenfahrt, die bei strahlender Sonne durchgeführt wurde.

Gesundheitlich ging es uns so gut, daß Herr Dr. Straube aus Karlsruhen, unser Heimarzt, der in seiner Praxis sehr viele Grippefälle hatte, uns beglückwünschte. Das Essen schmeckte allen Jungens ausgezeichnet, wovon ihr gutes Aussehen bei der Abfahrt Zeugnis ablegte.

Remscheid schickte uns mehrere vorschulpflichtige zarte Kinder, die sich ganz besonders gut kräftigten. Wir hatten den Eindruck, daß auch diese Jungen wieder besonders gern hier waren.

Tante Irma



Glück auf und immer guten Wind
Wünscht Dir jedes DEW Ferienkind
Kinderheim Wahmbeck

Horst Stein

Remscheid





Unser Hammerwerk
in Werdohl