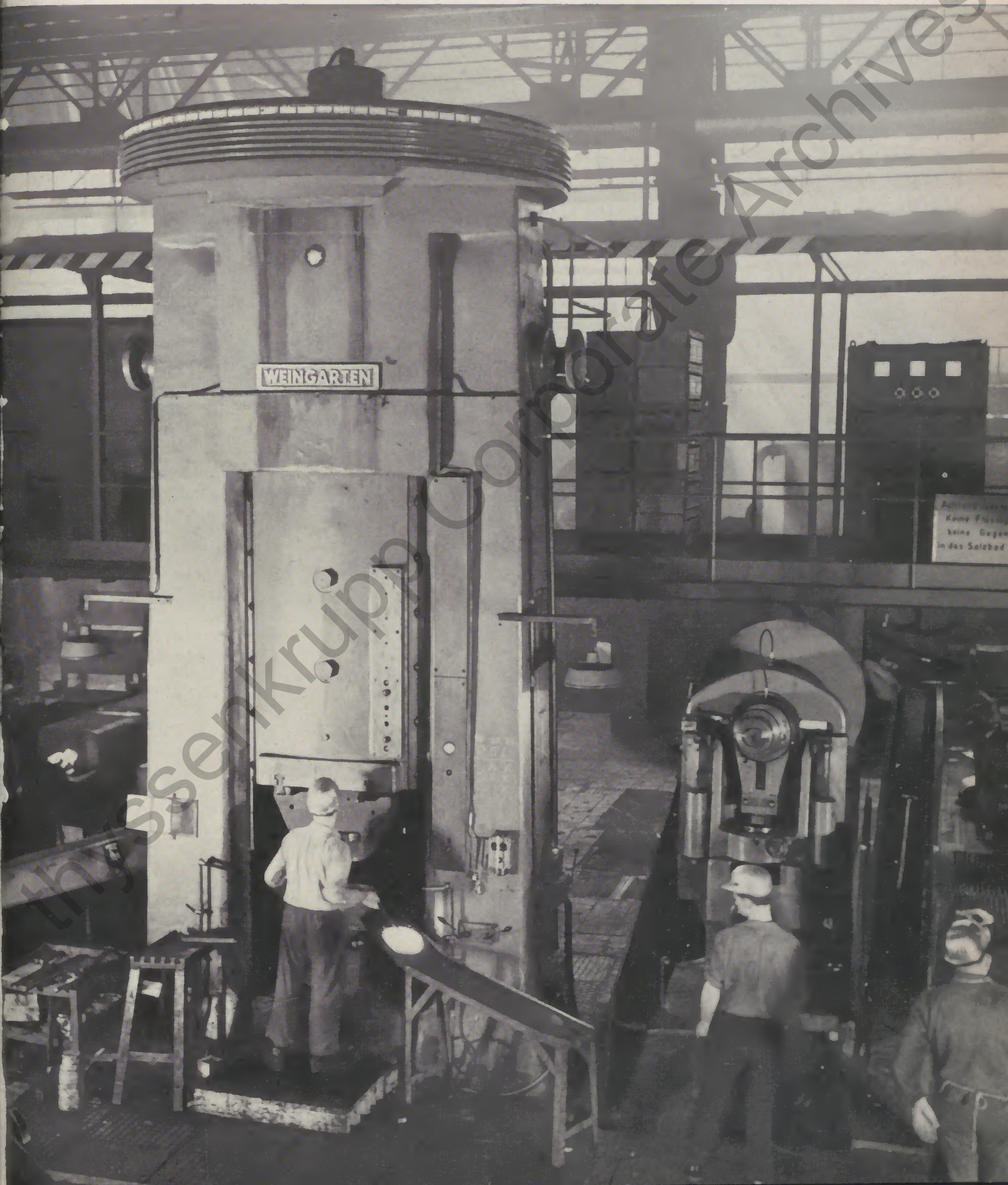




Mitteilungsblatt

DEW

5/6, 10, 6.1





Mitteilungsblatt

Nr. 5 X. Jahrgang 6. Okt. 1961

Aus dem Inhalt:

	Seite
1. 10. 1951 — 1. 10. 1961	1
Wechsel im Unternehmensvorstand	8
Schmiedestücke in Serienfertigung	10
Das neue Tochterwerk in Füssen	14
Wir besuchen das neue Wohnheim in Krefeld-Linn	16
Freiwillige Spende der Mitarbeiter des Krefelder Werkes für Flüchtlingskinder	17
Das gibt es in Krefeld und Werdohl nicht mehr	18
Eine neue Sozialenzyklika	20
Ministerpräsident Dr. Meyers besuchte Werk Remscheid	21
L'angolo degli Italiani	21
Festlich frohe Tage in Lindental	22
DEW-Jugend im gemeinsamen Urlaub	24
Edelstahl «rostfrei» hilft der Hausfrau	27
Wilhelm Odendahl schoß den Königsvogel	30
Zur gesetzlichen Neuregelung von Krankengeld und Arbeitgeberzuschuß	31
Frühjahr 1962: Was wir in der Freizeit schaffen	31
Unser Verkauf Ausland berichtet	32
„Schweißen und Schneiden“	32
Mosaik — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	33
Glückwünsche	36

Unser Titelbild gehört zu dem Artikel „Schmiedestücke in Serienfertigung“. Es zeigt die 1350 t-Spindelpresse in der Remscheider Kleinschmiede mit unseren Mitarbeitern Arthur Merk, Hans Haar, Uwe Hoor und Dimitrije Jovanovic.

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

Nachdruckgenehmigung
nur nach vorheriger Anfrage

Über 2000 Mittagessen werden täglich in den Speiseräumen unseres Krefelder Werkes ausgegeben. Also Massenküche. Und schon kommen bei manchen die Erinnerungen, in denen die Worte „Speise“ und „Essen“ die wenig schöne Bezeichnung „Fraß“ annehmen. Solche Erinnerungen, die bei den Älteren bis in die Zeit des ersten Weltkrieges zurückgehen, als es in den Städten eine „Volksküche“ gab, sind gewöhnlich mit schlechten Zeiten verbunden und deshalb von der Qualität und Reichhaltigkeit der Speisen her wenig schön.

Nun, wir leben in keiner schlechten Zeit, wenigstens was die Möglichkeiten für den Mittagstisch angeht. Außerdem ist die Technik, die gerade in den Großküchen eine besondere Rolle spielt, in bewundernswerter Weise fortgeschritten. Es dürfte heute wohl keinen Teilnehmer am Werksküchenessen geben, für den der Begriff „Massenküche“ noch eine Einschränkung bedeutet.

Dabei ist selbstverständlich, daß ein Essen, das an weit über 2000 Personen ausgegeben wird, nicht für alle die speziell gewohnten individualistischen Geschmacksfeinheiten aufweisen kann. Wie der Belichtungsmesser an einem Fotoapparat nur den Mittelwert des einfallenden Lichtes anzeigt, so kann auch die Geschmackslinie bei einer solch großen Anzahl von Essen nur auf einen Mittelwert festgelegt werden. Aber innerhalb dieses Mittelwertes braucht sich das Essen, das die „Massenküche“ liefert, heute geschmacklich in nichts von dem häuslichen Essen zu unterscheiden.

Schwieriger ist es mit der Reichhaltigkeit, mit der Abwechslung. Sie wird zu einem besonderen Kriterium der Massenküche. Und da müssen wir unserer Werksküche das allerbeste Zeugnis ausstellen. Sie darf auf ihre Reichhaltigkeit direkt stolz sein, und das wollen wir hier einmal öffentlich anerkennen. Wenn innerhalb von fünf Wochen nur zweimal (!) das gleiche Fleischgericht (Schmorbraten), nur in einem Falle (Wirsing) dreimal das gleiche Gemüse und nicht ein einziges Mal eine

gleiche Suppe oder ein gleicher Nachtisch auf der Speisekarte erscheint, dann ist das wohl lobenswert. Für diese Überprüfung wurde die Speisefolge vom 3. Juli bis 4. August 1961 zugrunde gelegt.

Erwähnen wollen wir aber auch, was sie im besonderen geboten hat. Da gab es u. a.: $\frac{1}{4}$ gebackenes Hähnchen, in Bier-teig gebackener Fisch, Kalbsfrikassee mit Champignons, Kalbsschnitzel und Schweineschnitzel, die verschiedensten Fruchtsuppen, Weinsuppe und Hühnersuppe, als Vorspeise Fleischsalat, als Nachtisch Kirschenkompott, Schwarzbrot mit Camembertkäse, Eis nach Fürst-Pückler-Art, Joghurt mit Obst, Schokoladenpudding mit Vanillesoße usw. Es ist hier nicht der Platz, den ganzen abwechslungsreichen und auf die Jahreszeit abgestellten Speisezettel zu wiederholen. Die wenigen Beispiele mögen genügen, das oben anerkennend Gesagte zu unterstreichen.

Nein, zu meckern ist wirklich kein Grund. Im Gegenteil. Sagen wir also unseren Dank allen Mitarbeitern, die für die Speisefolge, Speisenzubereitung und Speisenausgabe verantwortlich sind. Daß die Bewältigung von über 2000 täglichen Essensportionen eine beträchtliche Arbeitsleistung verlangt, dürfte allen klar sein. Schon die Menge der notwendigen Zutaten ist beachtlich. So wollen wir hier abschließend einige Angaben darüber machen, was unsere Werksküche monatlich durchschnittlich an wichtigen Lebensmitteln verbraucht.

Es sind:

110 Zentner Fleisch, 15 Zentner Fisch, 450 Zentner Kartoffeln, 150 Zentner Gemüse, 3000 Köpfe Salat, 1000 Gurken, 10 Zentner Tomaten, 10 Zentner Margarine, 7 Zentner Salz und 30 Zentner Obst.

Diese Zahlen sprechen für sich. Wenn sie als kräftige Mittagsmahlzeit auf den Teller der Essensteilnehmer erscheinen, gilt nur die Frage, ob es schmeckt. Möge das weiterhin so glücklich wie bisher der Fall sein. Den 2000 Essensteilnehmern also auch in Zukunft: recht guten Appetit!

10 Aufbaujahre nach Neugründung der DEW und Einführung der Mitbestimmung

Vor 10 Jahren, am 1. Oktober 1951, begann für unser Unternehmen nach der Ausgliederung aus dem Verband der Vereinigten Stahlwerke ein neuer und selbständiger Lebensabschnitt. Gleichzeitig ist dieses Datum der Beginn der Mitbestimmungspraxis bei DEW. Der neugebildete Aufsichtsrat, der von jetzt ab die höchsten Entscheidungen zu treffen hatte, entsprach durch seine paritätische Besetzung der durch das Gesetz geforderten gesellschaftspolitischen Neuordnung. Ebenfalls am 1. Oktober 1951 wurde der Arbeitsdirektor in den DEW-Vorstand berufen.

Am 21. Mai 1951 wurde das Gesetz über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie verkündet, am 1. Oktober 1951 begann seine praktische Bewährung auch für unser Unternehmen.

Mit der allmählich eintretenden Festigung der Wirtschaftslage nach der Währungsreform befand sich die DEW damals in einer ersten Wiederaufbauperiode mit dem Ziel, die Produktion zu steigern, die Qualität der Erzeugnisse zu verbessern und neue Verfahren und Erzeugungsmethoden zu entwickeln. Erst zwei Jahre waren vergangen, seitdem durch das Washington-Abkommen die Existenz des Unternehmens gesichert war. Wir erinnern uns, daß die Demotagedrohung lange Zeit alle Anstrengungen für einen frühzeitigen Wiederaufbau überschattete. Als sie vom Hauptwerk in Krefeld endlich genommen war, galt es, mit allen Kräften die geretteten Anlagen, die durch die intensive Ausnutzung während der Kriegszeit stark in Mitleidenschaft gezogen und zum Teil veraltet waren, wieder auf eine konkurrenzfähige Stärke zu bringen, den Verkaufs- und Verwaltungsapparat auf- und auszubauen und Pläne für eine großzügige Modernisierung in der Zukunft zu entwickeln.

In diese Zeit eines ersten, kraftvollen Wiederaufbaus, in der auch die Entflechtung der DEW aus dem Konzern der Vereinigten Stahlwerke vor sich ging, brachte die Mitbestimmung einen wichtigen, neuen Akzent, der nicht so sehr vom Materiellen seine Bedeutung erhielt als durch die Voraussetzung, „die Bürgerfreiheit auch im Bereiche der Arbeit zu schaffen“ (wie es Professor Carlo Schmid ausdrückte), d. h., einen Weg willig mitzugehen, wenn man ihn selbst mitverantwortlich mitgebildet hat.

Man darf heute mit Fug und Recht annehmen, daß der Schwung, der damals den Aufbau unseres Unternehmens vorwärtstriebe, durch die Einführung der Mitbestimmung eine Förderung erhielt. Eine wesentliche Voraussetzung für die in Planung befindlichen und lebensnotwendigen Modernisierungsbestrebungen,

1. 10. 1951

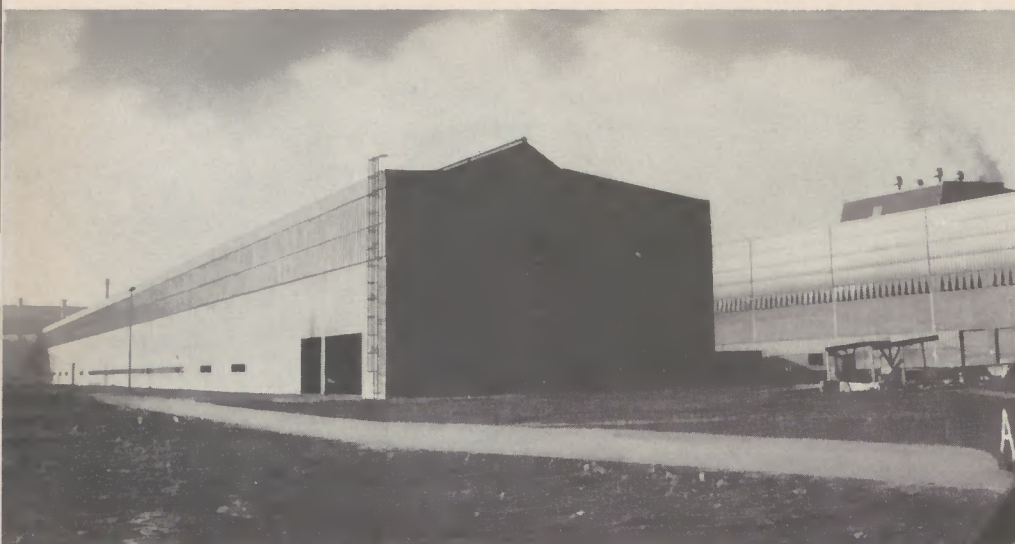
1. 10. 1961

die sich über viele Jahre erstrecken sollten, war neben der natürlichen wirtschaftlichen und finanziellen Situation: die verständnisvolle und einsatzbereite Mitarbeit der Belegschaft. In der Funktion des Arbeitsdirektors war ihr ein zusätzlicher Motor gegeben, der auf der Vorstandsebene zugleich Mittler war, und durch die Entsendung von zwei Belegschaftsvertretern in den Aufsichtsrat war sie auch von der Belegschaft aus in die höchste Unternehmensverantwortung gerückt. Diese Verantwortung, die der Belegschaft durch die Mitbestimmung auferlegt wurde, hat sich in den nachfolgenden Jahren bewährt. Andererseits hat die gemeinsame Arbeit aber auch materielle Früchte getragen, die jedem einzelnen zugute gekommen sind. Man kann das, was in diesen zehn Jahren geleistet wurde, nicht als Folge der Mitbestimmung herausstellen — ihre Zielsetzung ist ja mehr gesellschaftspolitisch als wirtschaftlicher Natur —, man sollte es aber auch nicht ohne sie sehen.

Doch blenden wir auf das Jahr 1951 zurück, und rekapitulieren wir kurz die Entwicklung, die unser Unternehmen genommen hat.

Als die DEW ihre Selbständigkeit erlangte, teilten sich die Herren Dr. Lösch und Professor Dr. Scherer in die Verantwortlichkeiten des Vorstands. Von den ursprünglich zum Verband der DEW gehörenden Werken bestanden noch Werk Krefeld als Fundament und Mittelpunkt der Stahlerzeugung, Werk Remscheid mit Gesenkschmiede, Hammerwerk und Kurbelwellenwerkstatt, die Magnetfabrik in Dortmund, das Hammerwerk in Werdohl, die Elektrodenfabrik in Bochum und die 1956 selbständig gewordene Elotherm GmbH in Remscheid-Hasten. Um die Aufgaben des demontierten Bochumer Werkes wenigstens provisorisch weiterzuführen, wurde von einem Teil der Bochumer Belegschaft Edelstahlguß im Hochfrequenzofen in Krefeld erzeugt. Dieser Rohguß wurde dann nach Bochum transportiert, wo er geputzt, warmbehandelt und transportfähig gemacht wurde. Unsere Auslands-Verkaufsorganisation war im Wiederaufbau begriffen. Der Verkauf Inland verfügte schon wieder über sechs eigene Verkaufsstellen.

Schritt für Schritt vollzog sich in den Jahren von 1951 bis 1961 die Modernisierung der Anlagen und Ausweitung der Produktion. Das nebenstehende Bild zeigt rechts das E-Werk III und in der Mitte und links die großen Hallen der Blockstraße I.



Im Oktober 1951 wurden etwas mehr als 10000 t Rohstahl erzeugt. Zum Vergleich die Monatsdurchschnittszahl des letzten Geschäftsjahres: sie betrug 34230 t.

Gesamt-DEW hatte am 1.10.1951 wieder 6849 Mitarbeiter (heute fast 15000). Sie verteilen sich auf die Werke wie folgt: Krefeld 3984 (8746), Remscheid 1180 (2645), Dortmund 620 (1167), Werdohl 270 (362), Bochum insgesamt 512 (1403), davon 111 in Krefeld. Im Außendienst arbeiteten 283 (443) Mitarbeiter.

Im Mai 1951 betrug der Durchschnittslohn DM 1,65, im Juli 1961 DM 3,48.

Seitdem am 13. April 1949 die Demonstagedrohung gefallen war, hatte sich auch auf sozialem Gebiet eine Konsolidierung vollzogen. Mitte September des gleichen Jahres war im Hauptwerk Krefeld eine Abteilung „Sozialverwaltung im Rahmen des Gesamtunternehmens“ eingerichtet worden. Mit ihrer Leitung wurde der damalige kaufmännische Angestellte in der Neubauabteilung und Betriebsratsvorsitzende Franz Legge betraut. Gleichzeitig wurde ihm Handlungsvollmacht erteilt. Ihm unterstanden: Personalabteilung, Arbeitswirtschaft, Sozialbüro mit Erholungs- und Kinderheim sowie Werksbücherei, Wohnungsverwaltung, Wohnungsbau und -instandhaltung, Arbeiterannahme, Krankenkasse, Postabfertigung, Telefon- und Fernschreibzentrale, Werksküche und Reisebüro.

Im Sommer 1951 mußte auch für unser Unternehmen nach dem neuen Gesetz ein Arbeitsdirektor gewählt werden. Da von Seiten der Gewerkschaft die Forderung gestellt wurde, daß der Arbeitsdirektor nicht dem eigenen Unternehmen entstammen dürfe, kamen nur Bewerber von auswärts infrage. Die Betriebsräte unserer Werke, deren Sprecher damals der Krefelder Betriebsratsvorsitzende Wilhelm Krug war, entschieden sich für den Leiter der Sozialwirtschaft der Dortmund-Hörder-Hüttenverein AG., Bernhard Boine, der von ihnen dem Aufsichtsrat vorgeschlagen und von diesem zum Arbeitsdirektor bestellt wurde.

Herr Legge blieb noch eine Zeitlang als Prokurist der Sozialverwaltung tätig; dann wurde er als Arbeitsdirektor zu den Stahl- und Walzwerken Rasselstein berufen.

Inzwischen war auch die Ausgliederung der DEW aus dem Verband der Vereinigten Stahlwerke Tatsache geworden. Vom 1. Oktober 1951 ab war die DEW ein eigenes Unternehmen mit eigenem Aufsichtsrat. Vorerst übernahm die DEW alle Vorräte, Schulden und Forderungen aus der bis dahin bestehenden Gesellschaft ohne die eigentlichen Werksanlagen. Daher wurde das Aktienkapital zunächst auf 20 Millionen beschränkt. Im September 1953 wurden auch die Anlagen übernommen, wodurch das Aktienkapital auf 41,4 Millionen stieg.

Der neugebildete Aufsichtsrat setzte sich nach dem Mitbestimmungsgesetz paritätisch aus Vertretern der Anteilseigner und der Arbeitnehmer zusammen. Vorsitz wurde Dr. Heinz Gehm, der Gründer und langjährige Generaldirektor der DEW, sein Stellvertreter (von der Arbeitnehmerseite) Ludwig Rosenberg vom Vorstand des Deutschen Gewerkschaftsbundes. Die Arbeitnehmervertreter waren: Wilhelm Krug, Hans von Royen, Wilhelm Monschau, der Geschäftsführer der I.G. Metall in Köln und Oberstadtdirektor a.D. Arthur Mebus, der vor 1933 Stadtrat in Krefeld und nach dem Zusammenbruch 1945 Oberstadtdirektor von Remscheid war. Als sogenannter „elfter Mann“ (Neutraler) wurde der Bürgermeister a.D. der Hansestadt Hamburg, Rudolf H. Petersen, gewählt.

Am 1. Juni 1952 wurde der nach dem Eintritt von Arbeitsdirektor Boine dreiköpfige Vorstand durch die Berufung von Direktor Wilhelm Temme zum Vorstandsmitglied der DEW erweitert. Sein Aufgabenbereich umfaßte u. a. Einkauf, Hauptkostenstelle und Betriebswirtschaft.

Am 12. Januar 1952 hatte das nun unter der Neuordnung stehende Unternehmen sein 25jähriges Jubiläum feiern können. Eine Jubiläumssonderzuwendung in Höhe von rund 2 Millionen DM war der Dank an die Belegschaft. Wenige

Monate später, am 1. August 1952, war auch das Werk Bochum zum zweitenmal wiedererstanden. An diesem Tage erfolgte in Anwesenheit des gesamten Vorstandes der erste Abstich aus dem neuen Hochfrequenzofen.

Am 30. März 1955 fand im „Krefelder Hof“ die erste Hauptversammlung mit den Aktionären statt. Erstmals konnte dabei auch die Ausschüttung einer Dividende an die Anteilseigner verkündet werden. Als von einem Aktionär in der Diskussion die seiner Meinung nach im Verhältnis zu den Sozialleistungen an die Belegschaft zu geringe Höhe der Dividende kritisiert wurde, sprach Aufsichtsratsvorsitz Dr. Gehm nachdrückliche Worte aus dem Geist des Miteinanders, der die Grundlage aller Mitbestimmung bildet. Er verwies auf die Anspannung aller Kräfte der verantwortlichen Persönlichkeiten und den restlosen Einsatz der gesamten Belegschaft beim Wiederaufbau, durch den das Unternehmen seinen Wert nicht nur zurückerhalten sondern noch gesteigert habe. Dieser Einsatz müsse seine Anerkennung finden.

Die 10 Jahre zwischen dem 1. Oktober 1951 und dem 1. Oktober 1961 sind für unser Unternehmen eine Kette schöner Erfolge, hinter denen harte Arbeit, kühnes Planen und hohe Verantwortung stehen. Sie wurden selbstverständlich von der allgemeinen Wirtschaftslage günstig beeinflußt, erhielten aber ihre besondere Kraft aus dem Einsatz aller Mitarbeiter. Es würde zu weit führen, die Einzelheiten der Entwicklung aufzuzeigen. Schritt für Schritt vollzog sich die Modernisierung der Anlagen auf allen Werken und die Ausweitung der Produktion. Einige markante Ereignisse mögen hier trotzdem genannt sein:

1952/53: Ersetzung der veralteten Blockstraße in Krefeld durch eine auf die Edelstahlverarbeitung spezialisierte Duo-Blockstraße mit Trio-Knüppel-Platinengerüst; Aufnahme neuer Fertigungsverfahren in Bochum, nämlich Genauguß nach dem Formmasken-Verfahren und Feinstguß nach dem Modell-Ausschmelzungsverfahren.

1953/54: Erweiterung der Elektrostahl-Kapazität, Verbesserung der Wär-

mebehandlungsanlagen durch Aufstellung weiterer Durchlauföfen und Aufstellung einer Anlage zum Kaltpilgern von Kugellagerrohren in Werk Krefeld; Aufstellung einer größeren Anzahl von Pressen in Werk Remscheid.

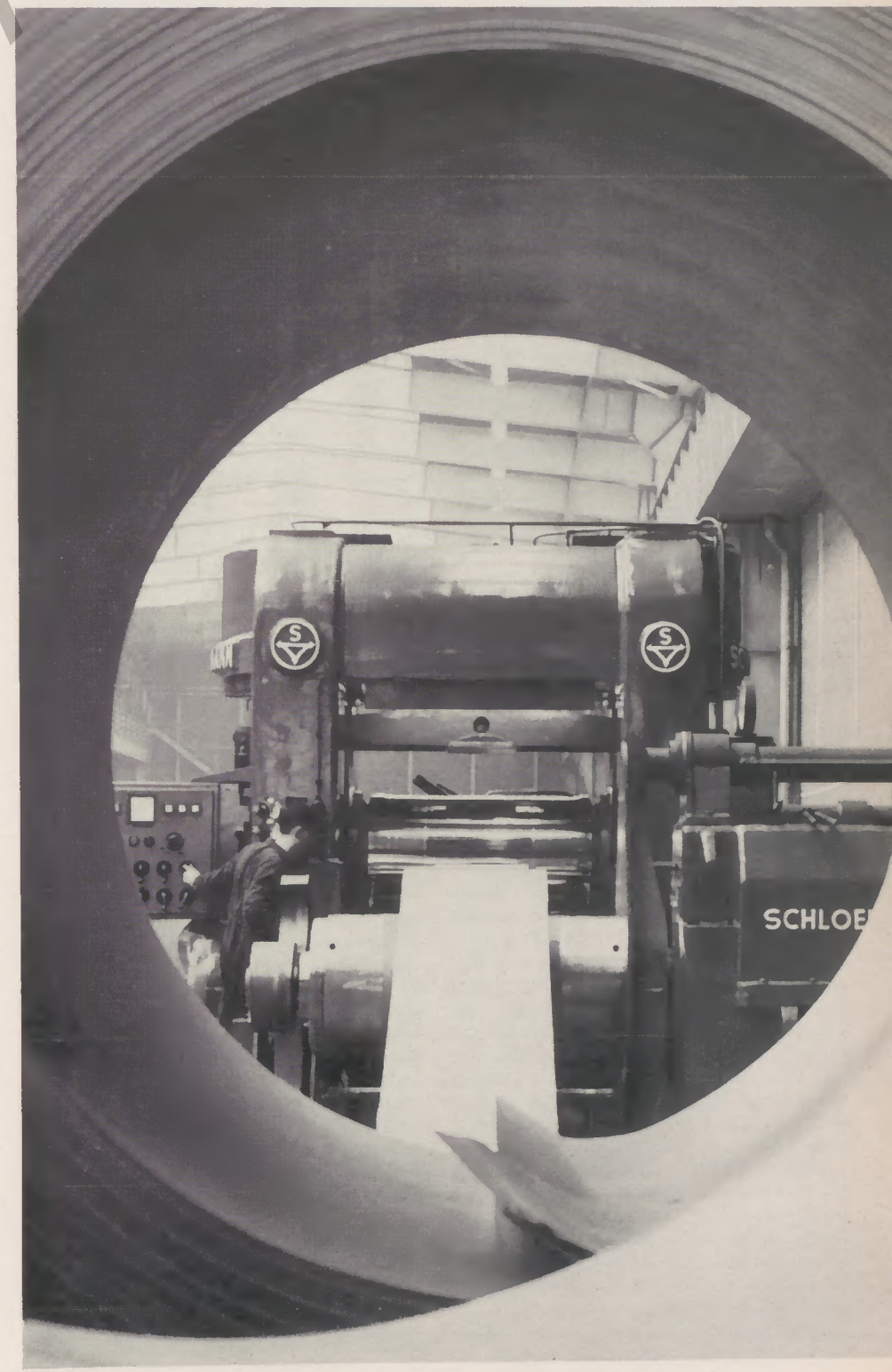
1954/55: Inbetriebnahme des Stahlwerkes III mit zwei Großraum-Elektroöfen in Werk Krefeld; Errichtung einer Fertigungswerkstätte für schwere Kurbelwellen in Werk Remscheid; Inbetriebnahme eines 4t-Lichtbogenofens in Werk Bochum; Aufnahme der Erzeugung gesinterter Magnete auf keramischer Grundlage in Werk Dortmund; Fertigstellung der neuen Glüh- und Endkontrolle in Werk Werdohl.

1955/56: Weitere Modernisierung der Glüh- und Vergüteanlagen und Bau einer Abhitzekeßanlage in Werk Krefeld; Inbetriebnahme weiterer Pressen in Werk Remscheid; Ausbau der Anlagen für die Erzeugung von „Oxit“-Magneten in Werk Dortmund.

1956/57: Inbetriebnahme der Blockstraße I in Werk Krefeld; Erweiterung der Anlagen von freiformgeschmiedeten, bearbeiteten Kurbelwellen in Werk Remscheid; Einführung eines neuen Kernformverfahrens in Werk Bochum.

1957/58: Vergrößerung der Titanit-Hartmetallfabrik sowie Einrichtung eines Vorprobenlaboratoriums mit Quantometer in Werk Krefeld; Ausbau der Erwärmungsanlagen der Gesenkschmiede in Werk Remscheid.

1958/59: Inbetriebnahme des Kaltbandwerkes mit Dressiergerüst, der 1000 t-Schnellschmiedepresse und Erweiterung der Warmbehandlungsbetriebe sowie der Anlagen der Zieherei in Werk Krefeld.



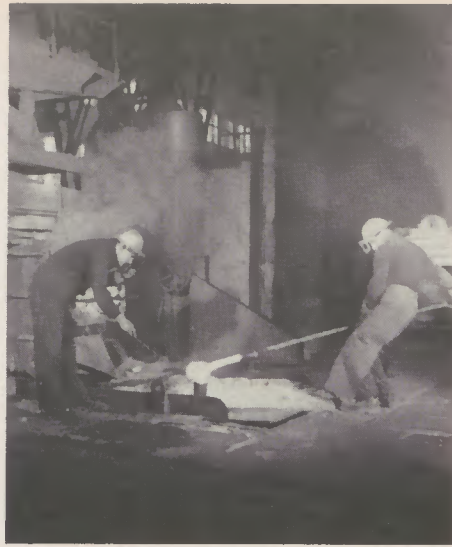


1959/60: Erweiterung der Kapazität der Gesenkschmiede in Werk Remscheid.

1960/61: Inbetriebnahme des neuen Schulterwalzwerks für Kugellagerrohre in Werk Krefeld.

Nimmt man hinzu, daß im Jahre 1957 die neue Hauptverwaltung in Krefeld bezogen werden konnte, daß im Hauptwerk und in den Werken zahlreiche bauliche Erweiterungen und Verbesserungen durchgeführt wurden, daß die Verkaufsstellen und Läger eine besondere Pflege, z. T. durch Neubauten, erhielten, daß Speisesäle, ein mit allen modernen medizinischen Einrichtungen versehenes Gesundheitshaus, Waschkäben und vorbildliche Ausbildungs- und Schulungsstätten entstanden, dann darf die Entwicklung schon aus diesem unvollständigen Überblick als besonders glücklich bezeichnet werden.

Beträchtliche Aufwendungen waren dazu erforderlich, die nur zu einem Teil aus den laufenden Erträgen genommen werden konnten. Für den anderen Teil mußten Kreditmittel und eine Kapitalerhöhung auf 55,2 Millionen (1960/61) in Anspruch genommen werden. Aber dieser Einsatz erheblicher Mittel hat dem Unternehmen seine heutige Bedeutung gegeben, die für die Mitarbeiter nicht nur die Sicherheit des Arbeitsplatzes mit sich brachte, ein Ergebnis, das gar nicht hoch genug zu werten ist, wenn es auch in einer Zeit der Vollbeschäftigung leicht als allzu selbstverständlich angesehen wird, sondern auch eine außerordentliche Vermehrung der Arbeitsplätze. Diese Bedeutung wird auch in Zukunft die Grundlage der Existenz der rund 15000 derzeitigen Mitarbeiter bilden. Daher sind die Mühen und die finanziellen Anstrengungen, die notwendig waren, aber nicht immer und von allen Seiten verstanden wurden, eine gute Anlage, die jedem einzelnen und seiner Zukunft dient, indem sie das Unternehmen stark und weitgehend krisenfest macht und es ihm ermöglicht, an der modernen Entwicklung und ihren Erfolgen teilzunehmen. In diesem Sinne ist die vollbrachte Leistung aber auch lebendiger Ausdruck einer gemeinsamen Verantwortung, eines Miteinanders zum Wohle aller, wie es im



Mitbestimmungsgesetz manifestiert und in der ihm zugrunde liegenden Idee verlangt wird.

Die geschäftlichen Erfolge, an denen die ganze Belegschaft beteiligt ist, spiegeln sich auch in der Steigerung der Umsätze wider, die von rund 242 Millionen im Geschäftsjahr 1951/52 auf rund 569 Millionen im Geschäftsjahr 1959/60 gestiegen sind.

Bevor wir uns dem sozialen Bereich zuwenden noch einige Fakten aus der Entwicklung des Unternehmens:

Rückwirkend für das Geschäftsjahr 1957/58 wurde zwischen der DEW und der ATH ein Organschaftsvertrag abgeschlossen, nachdem 94% der DEW-Aktien in den Besitz der ATH übergegangen waren. Der Vertrag wurde von beiden Aufsichtsräten gebilligt und bedeutet eine Erhöhung der Wirtschaftskraft unseres Unternehmens. Zur Vertiefung der Zusammenarbeit zwischen DEW und ATH wurde Direktor Dr. oec. Walter Cordes, der als Vorstandsmitglied der ATH seit März 1959 dem Aufsichtsrat der DEW angehörte, am 5. Oktober 1959 in den Vorstand der DEW berufen. An seine Stelle im Aufsichtsrat trat Direktor Dr.-Ing. Alfred Michel, ebenfalls Vorstandsmitglied der ATH. Am 31. März 1960 wurde Direktor Dr. Cordes vom Aufsichtsrat zum Vorsitz des Vorstandes bestellt.

Neben diesen wichtigen Ereignissen in der Stellung und in den Führungspositionen des Unternehmens mag nicht unerwähnt bleiben, daß das kleinste Werk im DEW-Verband, das Werk Hasten (AEG-Elotherm GmbH.), 1956 zu einer selbständigen Gesellschaft wurde, an der unser Unternehmen mit 50% beteiligt ist, daß Ende 1958 mit der amerikanischen Gesellschaft TITANIUM METALS CORPORATION eine Gemeinschaftsfirmen, die CONTINENTAL TITANIUM METALS CORPORATION (CONTIMET) gegründet wurde, um die bei DEW zu Fertigerzeugnissen verarbeiteten Vorprodukte aus den USA auf dem europäischen Markt zu verkaufen, daß 1960 mit dem Bau eines Stahlwerks in Argentinien begonnen wurde, das gemeinsam mit der argentinischen Montan-Gesellschaft ACINDAR errichtet wird

Vielfältig ist das Gesicht der Arbeit, die von den rund 15000 Mitarbeitern der DEW sehr hohe Sorgfalt verlangt.

und daß 1961 in Füssen im Allgäu gemeinsam mit der österreichischen Gesellschaft METALLWERK PLANSEE AG. die Sinterstahl-GmbH. in Betrieb genommen wurde.

Wenden wir uns nun den sozialen Bereichen zu, so möge ein Satz am Anfang stehen, der als Motto dieser Arbeit gelten kann, die innerhalb des Betriebsgeschehens dem Menschen dient. Arbeitsdirektor Boine sprach ihn aus bei seiner Silvesteransprache vor den Führungskräften 1959. Er sagte damals: „Wenn es auch erste Pflicht eines Unternehmens ist, Ergebnisse zu erzielen, so ist die Art und Weise, in der sie erzielt werden, der Vollzug des Wirtschaftens, ebenso wichtig. Es gilt immer, Arbeit und Zusammenarbeit so zu gestalten, daß der Mensch, sein Recht und seine Würde nicht gefährdet werden.“

Das Gesetz der Partnerschaft hat sich bei DEW nicht in toten Gesetzesbuchstaben, sondern im Geiste lebendigen, sozialen Fortschritts erfüllt. Seit der Neuordnung am 1. Oktober 1951 sind in unserem Unternehmen eine Reihe freiwilliger Sozialleistungen verkündet und zur Anwendung gebracht worden, von denen manche später allgemein anerkannt und tariflich geschützte Rechte wurden. Sie alle zeugen von der Aufgeschlossenheit für die menschlichen Belange im Betriebsleben, deren Erfüllung seit jeher eine der vornehmsten Aufgaben des Unternehmens war.

Auch hier mögen einige Beispiele den in den Jahren von 1951 bis 1961 gemeinsam beschrittenen Weg in die Erinnerung zurückrufen. Zweimal war in dieser Zeit die durch Betriebsvereinbarung bei uns getroffene Lösung Vorläuferin der allgemeinen tariflichen oder gesetzlichen Regelung.

Am 1. Mai 1954 wurde bei DEW schon ein **Nachtschichtzuschlag** für die Arbeit zwischen 22 und 6 Uhr als Anerkennung der materiellen und physischen Mehrbelastung eingeführt, der dann am 1. Januar 1959 tarifliche Vereinbarung wurde.

Und am 1. Mai 1956 verzeichneten wir als weiteren sozialen Fortschritt die Einführung der **Lohnausgleichszahlungen**



in Krankheitsfällen, die über ein Jahr später, am 1. Juli 1957, gesetzliche Wirklichkeit wurde.

Der Katalog des sozialen Fortschritts, der 1951 mit der „**Angleichung der Weihnachtssonderzuwendung zwischen Lohn- und Gehaltsempfängern**“ begann, brachte in den folgenden Jahren:

die zusätzliche **Gruppenunfallversicherung** für alle DEW-Belegschaftsmitglieder als weitgehenden Schutz der Familie bei Unfällen aller Art,

die Einführung einer **neuen Pensionsordnung** mit Verbesserungen und Rechtsanspruch,

einen **Ausgleich der Sozialzulagen** zwischen Lohn- und Gehaltsempfängern,

die Einführung des **Anerkennungslohnes** als Ausgleich für langjährige, bewährte Mitarbeiter, die nach Erfüllung bestimmter Voraussetzungen auf Grund natürlichen körperlichen Verschleißes an einen niedriger bezahlten Arbeitsplatz versetzt werden müssen,

neue und **bessere Lohngruppeneinteilungen**,

Fahrtgeldvergütung an weiter entfernt wohnende Mitarbeiter,

Arbeitszeitverkürzung auf **44 Stunden** mit Lohnausgleich, als die tarifliche Regelung 45 Stunden vorsah,

Einführung eines **Urlaubsgeldes** und schließlich **Ergebnisbeteiligung** mit Einbau des Urlaubsgeldes, um nur die wichtigsten Stationen zu erwähnen.

Trotz dieser sicherlich beachtlichen Erfolge der sozialen Bemühungen innerhalb unseres Unternehmens darf aber nicht übersehen werden, daß sich gerade in diesen 10 Jahren eine grundsätzliche Revision der sozialen Leistungen vollzogen hat. Arbeitsdirektor Boine sagte dazu anlässlich einer Betriebsrätetagung:

„Die Belegschafts- und Sozialpolitik hat im Laufe der Zeit und im Wechsel der Verhältnisse manche Veränderung erfahren. Heute stehen wir wieder in einem Umbruch der betrieblichen Sozialgestaltung, bei dem manche Maßnahme und manche Leistung, die in der direkten Nachkriegszeit ihre Berechtigung hatten, als Überbleibsel einer mehr ka-



ritativen Ausrichtung der betrieblichen Sozialpolitik umgebaut werden zu Leistungen, die der Gesamtheit der Belegschaft dienen.“

Damit verbunden ist die fortschreitende tarifliche Sicherung bestehender Abmachungen und das Ansteigen des gesetzlichen Sozialaufwandes. Diese Entwicklung erfüllt die grundsätzliche Forderung der Belegschaft und der Gewerkschaften, die Sozialleistungen weitgehend aus dem Zustand der freien, jederzeit kündbaren, innerwerklichen Vereinbarung in gesetzlich oder tariflich verbindliche Abmachungen umzubauen; außerdem die Einkommen so zu entwickeln, daß sie eines zusätzlichen Sozialaufwandes nicht bedürfen.

Dabei darf nicht übersehen werden, daß die Mehrbelastung der gesetzlichen Seite den Abbau und die Einsparungen auf der freiwilligen Seite bei weitem übertrifft.

Hierfür ein Beispiel: den Einsparungen bei der Neuordnung der Altersversorgung von rund DM 350 000,— standen Mehrbelastungen von DM 1 150 000,— durch die Erhöhung der für die gesetzlichen Renten vom Unternehmen aufzubringenden Mittel gegenüber.

Immer noch — und das ist natürlich und wird auch so bleiben — ist das Interesse des einzelnen Mitarbeiters in allererster Linie der Höhe von Lohn und Gehalt zugewandt. Schon einleitend ist darauf hingewiesen worden, daß der Durchschnittslohn in diesem Jahrzehnt von DM 1,65 (Mai 1951) auf DM 3,48 (Juli 1961) gestiegen ist. Das ist sicher eine beachtliche Erhöhung, auch, wenn man die gestiegenen Lebenshaltungskosten bedenkt. Ebenso wichtig aber ist, daß in diesen 10 Jahren alle Lohn- und Gehaltsfragen ständig in Anlehnung an die wirtschaftliche Entwicklung des Unternehmens wohlwollend überprüft worden sind, damit jeder Arbeitsleistung ihr gerechter Lohn werde. Die Systeme der Lohn- und Gehaltsfindung wurden dabei bedeutend verbessert, indem sie immer besser an die arbeitsplatzmäßigen Gegebenheiten angepaßt wurden. Heute, so darf ohne Übertreibung festgestellt werden, ist das Lohn- und Ge-



haltsgefüge bei DEW in Ordnung und leistungsgerecht, soweit das bei einer fast 15000 Köpfe zählenden Belegschaft überhaupt nur möglich ist. Trotzdem finden auch jetzt noch ständig Überprüfungen statt, um die Lohngerechtigkeit unter den durch fortschreitende technische Entwicklung wechselnden Anforderungen beizubehalten. Die Gesamtsumme für Löhne und Gehälter stieg von DM 39 654 000,— im Geschäftsjahr 1951/52 auf DM 102 689 000,— im Geschäftsjahr 1959/60.

Eng mit Lohn und Gehalt verbunden ist die Weihnachtsgeldsonderzuwendung. Sie hatte ursprünglich den Charakter einer Gratifikation und wies beträchtliche Unterschiede zwischen Gehalts- und Lohnempfängern auf. Von 1951 ab, als sie für alle Mitarbeiter, die mindestens ein Jahr bei DEW tätig waren, die gleiche prozentuale Höhe erhielt, hat sie immer mehr den Charakter einer Ergebnisbeteiligung angenommen. Im letzten Jahr erfolgte eine bedeutsame Neuerung. Die Höhe der Sonderzuwendung zu Weihnachten wurde auf 50% des Gehalts bzw. des Lohns des Durchschnittsmonatseinkommens des betreffenden Geschäftsjahres festgelegt, außerdem im Frühjahr nach Ausschüttung der Dividende an die Anteilseigner eine echte Ergebnisbeteiligung hinzugefügt. Sie hat im Jahre 1961 30% betragen. Für 6 463 Mitarbeiter wurden im Dezember 1950 DM 682 800,— ausbezahlt; während die Sonderzuwendung des letzten Geschäftsjahres für 14 450 Mitarbeiter DM 7 564 000,— betrug.

Von den freiwilligen sozialen Leistungen bedarf der Wohnungsbau einer besonderen Erwähnung. Hier hatten die Kriegereignisse so starke Lücken geschlagen, daß die Hilfe des Unternehmens unerlässlich wurde. Sie ist in großzügigster Weise gegeben worden und ist heute noch eine der wichtigsten sozialen Aufgaben.

In den 10 Jahren wurde gerade auf diesem Gebiet Großes geleistet. Daß es in dieser relativ kurzen Zeit nicht gelingen konnte, alle Wohnungssuchenden zufriedenzustellen, ist bei dem gewaltigen Anwachsen der Belegschaft mehr als verständlich. Immerhin wur-

„Es gilt immer, Arbeit und Zusammenarbeit so zu gestalten, daß der Mensch, sein Recht und seine Würde beachtet und gefördert werden.“

Arbeitsdirektor Boine

den 2159 Wohnungen in der Zeit von Beginn des Geschäftsjahres 1951 bis zum Ende des Geschäftsjahres 1960 geschaffen und unseren Mitarbeitern zur Verfügung gestellt. Die Summe, die dafür vom Unternehmen eingesetzt werden mußte, beträgt rund 15 Millionen! Eine Zahl, die sich sehen lassen kann!

Wenn im letzten Geschäftsbericht die Summe der allgemeinen und zusätzlichen Aufwendungen zum Wohle der Belegschaft, ohne die Sonderzuwendung zu Weihnachten und den Wohnungsbau, mit DM 2459000,— ausgewiesen wurde, ist das ein Beweis dafür, daß trotz der grundsätzlichen Revision der sozialen Leistungen und ihrer weitgehenden Umwandlung in tarifliche und gesetzliche Dispositionen immer noch eine erhebliche Hilfe freiwillig vom Unternehmen an die Mitarbeiter gegeben wird, um das zu praktizieren, was Ruhrbischof Dr. Hengsbach in einer Rede vor führenden Männern der Wirtschaft 1959 forderte: den Menschen im Betrieb nicht als Arbeitskraft und Mittel zur Produktion zu sehen, sondern sich um seiner selbst willen verantwortlich zu wissen, die Betriebe und die Arbeitsplätze so zu gestalten, daß die Menschen in ihnen menschlich existieren können, die technische Leistung und den industriellen Aufbau nicht nur sachgemäß, sondern auch „menschengemäß“ zu sehen, die menschlichen Grundlagen der Technik zu erkennen und die Verantwortung für sie zu übernehmen.

Dieser „menschengemäße“ Einsatz beginnt bei den jungen Menschen, die zu uns in die Lehre kommen. Sie werden in guten Ausbildungsstätten in vorbildlichem Geist unterrichtet und erhalten darüber hinaus in den bekannten Einrichtungen der Jugendgemeinschaftstage, deren Höhepunkt die Weihnachtsfeier ist, und Freizeitwochen eine äußerst wertvolle menschliche und charakterliche Förderung. Ausgezeichnete Prüfungsergebnisse haben diese Arbeit seit Jahren belohnt. Er setzt sich fort während der Jahre und Jahrzehnte der Arbeit. Vielfältig sind hier die Bemühungen, die den Einsatz, bei dem es um den arbeitenden Menschen geht, unterstreichen. Sie dienen einer guten



Arbeitsatmosphäre, in der sich jeder Mitarbeiter menschlich und gerecht behandelt fühlt. Sie sorgen für einen menschenwürdigen Arbeitsplatz. Sie liegen allen Gesundheitsdienst- und Unfallschutzmaßnahmen zugrunde, wobei besonders intensive Anstrengungen zur Verhütung von Unfällen gemacht werden. Sie fördern die Schulung der Führungskräfte für ihre verantwortungsvollen Aufgaben, die bei den Vorarbeitern einsetzt. Sie vermitteln eine gute Information über das Betriebsgeschehen, für die das im Jahre 1952 neugegründete Mitteilungsblatt ein wichtiges Mittel ist, und sie kümmern sich schließlich auch um die Teilnahme an kulturellen Werten durch den Ausbau der Werksbüchereien und die Einrichtung der Theaterringe.

Dieser Einsatz schließt aber auch den Rentner ein, der nach Jahrzehnten verdienstvoller Arbeit im Unternehmen nicht das Gefühl haben soll, vergessen zu sein.

Daß die Art und Weise, wie das Unternehmen seinen Mitarbeitern begegnet, diesen auch bestimmte Verpflichtungen auferlegt, ist selbstverständlich. Eine in Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat geschaffene Arbeitsordnung legt sie im Äußerlichen fest. Wichtiger noch ist die innere Verantwortung. Ihre Bereitschaft zu wecken und auszubauen ist ein ständiges Bemühen, das gerade in diesen 10 Jahren zu manchen, schönen Erfolgen geführt hat. Hier bildet der Partnerschaftsgedanke, der der Mitbestimmung zugrunde liegt, eine wichtige Unterstützung. Wer ihn begriffen hat weiß, daß nur das Wohl des Ganzen den Einzelnen trägt. Aus dieser Erkenntnis erwächst dann der Arbeitswille, erwächst die Zusammenarbeit, beides Garantien für eine gute Zukunft.

Auf sie wollen wir weiterhin vertrauen und uns für sie einsetzen, jeder an seinem Platz, jeder in seiner Verantwortung und jeder mit dem festen Willen, seinen Baustein für diese Zukunft zu leisten. Die 10 Jahre seit der Neuordnung haben, obwohl auch wir nicht vom Auf und Ab der Konjunktur verschont geblieben sind, einen guten Weg gezeigt.

Unser Aufsichtsratsvorsitzer, Dr. Heinz Gehm, hat diesen auf gegenseitiger Achtung und Verständnis gegründeten Weg folgendermaßen charakterisiert:

„Wagemutig und konsequent haben wir in den letzten Jahren die früheren Leistungen wiederhergestellt und auf manchen Gebieten erheblich übertroffen. Wir dürfen daher mit Recht sagen, daß diese erfolgreiche Zeit uns die Gewähr dafür gibt, daß wir auch in den folgenden Jahren bestehen können. — Nicht nur unsere Anlagen, unsere Maschinen und Einrichtungen sind Grundlagen einer bedeutsamen Entwicklung, sondern ebenso der Geist, der jeden einzelnen seine Pflicht selbstverständlich erfüllen läßt, sowie ein Vertrauen, das weiß, daß wirkliche Leistung anerkannt wird und daß die soziale Betreuung aller Mitarbeiter sichergestellt ist.“

Wechsel

im

Unternehmens-Vorstand

Professor Dr. Scherer, der fast 30 Jahre dem Verband der DEW und davon 20 Jahre dem Vorstand des Unternehmens angehört hat, scheidet aus Gesundheitsrücksichten am 1. Oktober aus dem Vorstand aus. Er wird auch weiterhin in beratender Funktion der DEW zur Verfügung stehen, insbesondere die Verbindung zu den wissenschaftlichen Instituten aufrechterhalten.

An seine Stelle hat der Aufsichtsrat Herrn Dr.-Ing. Heinrich Hellbrügge in den Vorstand berufen. Dr. Hellbrügge obliegt damit ab 1. Oktober 1961 die gesamte technische Verantwortung im Rahmen unseres Unternehmens.

Professor Dr.-Ing. Robert Scherer zum Abschied

An verantwortlicher Spitzenfunktion im Führungsgremium eines Unternehmens zu stehen, ist eine Aufgabe, die an die physischen und auch psychischen Kräfte hohe und höchste Anforderungen stellt. Wir wissen und lesen immer wieder, welchen gesundheitlichen Tribut das Management von seinen Verantwortlichen fordert. Nun hat auch der technische Direktor im Vorstand unseres Unternehmens, Professor Dr.-Ing. Robert Scherer auf ärztlichen Rat hin um Entlastung von seinen Vorstandsverpflichtungen gebeten. Viele Jahrzehnte hat er seine ganze Kraft der DEW gewidmet und an höchstverantwortlicher Stelle den technischen Wiederaufbau und großzügigen, modernen Ausbau der Anlagen unseres Unternehmens geleitet.

Als der junge Dr.-Ing. Robert Scherer 1925 zum Stahlwerk Becker kam, war die Grundlage der Edelstahlproduktion in der Hauptsache die Erfahrung der Meister und der praktische Versuch. Exakte, methodische Forschung hatte sich in der Praxis kaum durchgesetzt. Seiner technisch-wissenschaftlichen Forscherarbeit tat sich daher ein reiches Betätigungsfeld auf, wobei er planmäßig die angewandte Forschung — das, was für den Betrieb aus wissenschaftlicher Erkenntnis praktisch von Wert war — in den Mittelpunkt seiner Aufgaben stellte.

Sieben Jahre blieb er als Leiter der Versuchsanstalt beim Stahlwerk Becker, dann wurde er 1932 als Leiter der qualitativen Überwachung des Gesamtprogramms der DEW zu unserem Unternehmen berufen. Wenige Jahre später folgte seine Ernennung zum Direktor. Damit wurde ihm die Oberleitung der Werke Remscheid, Dortmund, Hannover, Werdohl und Reutte übertragen. 1942 trat er in den Vorstand ein.

Seine speziell für die DEW bedeutsamsten Aufgaben rückten nach dem Krieg in den Vordergrund. Unter schwierigsten Bedingungen mußten die teils zerstörten, zumindest stark beschädigten Anlagen wieder in Gang gesetzt werden, um die technischen Voraussetzungen für den Kampf um die Erhaltung der DEW zu schaffen. Als die Entscheidung über das Weiterbestehen schließlich gefallen war, galt es, die veralteten Anlagen durch bessere und neuere zu ersetzen und verlorenen Boden wiederzugewinnen. Es war ein erfolgreiches Bemühen, das dem Unternehmen wieder einen festen Platz in der führenden Reihe der europäischen Edelstahlindustrie sicherte. Sehr bald schon erkannte Professor Scherer — seine Ernennung zum Professor an der Technischen Hochschule in Aachen, an der er sich schon während des Krieges habilitiert hatte, erfolgte 1953 — den notwendigen Übergang zur Großherzeugung von Edelstahl. Es gehörte sicher Mut dazu, diese Erkenntnis in die Tat umzusetzen. Viele Probleme mußten überwunden werden, zumal Anlagen von diesen Ausmaßen bisher in Europa



innerhalb der Edelstahlindustrie nicht üblich waren. Heute wissen wir, daß seine planmäßige Verfolgung dieser Ziele, die zu den Großanlagen führte, über die wir jetzt verfügen, richtig war, daß sein mutiger Einsatz sich gelohnt hat.

Professor Dr. Scherer hat stets in der geistigen Auseinandersetzung um die technisch-wissenschaftlichen Probleme, in der Forschung, eine wichtige Voraussetzung zur Lösung der praktischen Gegenwartsaufgaben gesehen. Ehrenvolle Berufungen legen Zeugnis davon ab. Die Technische Hochschule Aachen verlieh ihm 1957 die Würde eines Ehrenbürgers, und die Technische Hochschule Hannover ernannte ihn 1958 zum Dr.-Ing. E.h. Für DEW bleibt er weiterhin im Verwaltungsrat der AEG-Elotherm in Remscheid und der CONTIMET, der in Gemeinschaft mit der amerikanischen Firma TITANIUM METALS CORPORATION gegründeten Titan-Verkaufsgesellschaft mit dem Sitz in Luxemburg. Er gehört außerdem dem Vorstand des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute und dem Vorstand des Deutschen Verbandes für Materialprüfungen der Technik an. Er ist Vorsitzender des Vorstandes der Unternehmergesellschaft des linken Niederrheins, im Vorstand der DECHEMA (Deutsche Gesellschaft für chemisches Apparatewesen), Vorsitzender des Vereins der Förderer der Staatlichen Ingenieurschule in Krefeld und Mitglied der Deutschen Kommission für Ingenieurausbildung. Bedeutende wissenschaftliche Vereinigungen zählen ihn zu ihren Führungsgremien. So ist er im Kuratorium des Max-Planck-Instituts für Eisenforschung in Düsseldorf, im Kuratorium der Hydrobiologischen Anstalt der Max-Planck-Gesellschaft in Ploen/Holstein, im Verwaltungsausschuß des Deutschen Museums in München und Fachgutachter bei der Deutschen Forschungsgemeinschaft.

Wenn er jetzt aus dem Vorstand unseres Unternehmens ausscheidet, wünschen wir ihm noch viele gute und erfüllte Lebensjahre und daß sein Wissen und Können dem Unternehmen noch lange beratend zugute kommen mögen. Dazu herzlichst GLÜCKAUF!



Dr.-Ing. Heinrich Hellbrügge zum Beginn

Dr.-Ing. Heinrich Hellbrügge, der neuernannte technische Vorstand, ist Westfale und stammt aus Bochum. Seine Vorfahren waren Bauern. Noch heute bewirtschaftet sein ältester Bruder den väterlichen Hof. Nach Ablegung der Reifeprüfung am humanistischen Gymnasium in Bochum (1934) und Erfüllung der Arbeitsdienst- und Militärpflicht, entschied er sich für das Studium der Eisenhüttenkunde. München, Bonn und schließlich Berlin, wo er bei Professor Durrer 1939 sein Examen machte, sind die äußeren Stationen seines Studiums. Besonders bedeutsam für ihn war die Begegnung mit Professor Durrer, die zu einem engen Kontakt führte, dessen wissenschaftlich-technisches Ergebnis in einem neuen Stahlgewinnungsverfahren hervorragenden Ausdruck fand.

Bevor wir darüber berichten, kurz einige Daten seiner beruflichen Entwicklung. In Österreich, in den Hochofenbetrieben von Linz, Donawitz und Eisenerz, beginnt 1940 seine eigentliche Berufslaufbahn. Sie führt über Hagendingen in Lothringen, wo er Einblicke in die Praxis der Elektro- und SM-Stahlerzeugung nahm und eine Zeitlang als Assistent im Thomas-Stahlwerk tätig war, nach Kriegsschluß zum Thomas-Stahlwerk der Hüttenwerke Oberhausen AG. Von hier berief ihn Professor Durrer zu seinem persönlichen Assistenten in die Schweiz an die von Roll'schen Eisenwerke. 1950 folgte er einem Ruf nach Brasilien. Dreieinhalb Jahre arbeitete er dort zunächst in dem brasilianischen Edelstahlwerk

ACOS VILLARES, das sowohl Edelstahlguß herstellt als auch eine Schmiede und ein Walzwerk betreibt. Während dieser Zeit war er gleichzeitig technischer Berater der COMP. SIDERURGICA BELGO-MINEIRA, einem Werk, das in der Hauptsache dem Luxemburgischen Konzern ARBED angehört. Dann trat er 1954 in die Dienste der DEMAG, für die er bis zu seiner Übersiedelung nach Krefeld in Brasilien blieb, um insbesondere Anlagen nach dem neuen Stahlgewinnungsverfahren, dem Blasstahlverfahren, zu errichten.

Dieses Blasstahlverfahren beruht auf der Verwendung von reinem Sauerstoff. Während zur Erzeugung von normalem Thomasstahl Wind von unten durch das Stahlbad im Konverter geblasen wird, ist es bei dem neuen Verfahren reiner Sauerstoff, der mittels einer Lanze von oben her auf das Bad gelangt.

Dr.-Ing. Hellbrügge hatte sich schon während seines Studiums auf Anregung von Professor Durrer eingehend mit der Anwendung von Sauerstoff in der Hüttentechnik beschäftigt. Damals schwebte den an den Versuchen Beteiligten der Gedanke vor, durch die Anwendung von reinem Sauerstoff im Hochofen die Eisengewinnung zu verbessern. Daß das Ergebnis ein neues Stahlgewinnungsverfahren war, sollte sich erst später herausstellen. Als die Großversuche, Sauerstoff bei der Eisengewinnung im Schachtofen einzusetzen, nicht das gewünschte Ergebnis zeigten, erkannte man nämlich, daß sich für die Umwandlung von Roheisen in Stahl durch den Einsatz von reinem Sauerstoff beachtliche und bessere Möglichkeiten boten. Sie zu entwickeln und in der Praxis anwendungsreif zu machen, war die bedeutsame Aufgabe für Dr. Hellbrügge.

Wir können hier den Weg, der schließlich zu dem modernsten Stahlgewinnungsverfahren führte, nicht im einzelnen verfolgen. Nach Vorversuchen in

der Schweiz wurden die Großversuche in Österreich (Linz und Donawitz) weitergeführt. Daß sie von Anfang an erfolgreich waren, bezeichnet Dr. Hellbrügge als den schönsten Lohn seiner Arbeit. Nach den Anfangsbuchstaben der beiden österreichischen Städte Linz und Donawitz, in denen das Verfahren erstmalig großtechnisch angewendet wurde, hat es seinen Namen erhalten. Man nennt es heute allgemein LD-Verfahren. Die Güte des auf diese Weise erblasenen Stahls kommt der Güte von SM-Stahl gleich.

Da das LD-Verfahren ideal für Roheisen mit erhöhtem Mangan- und geringem Phosphorgehalt ist (sog. Stahleisen), lag es nahe, es in solchen Ländern zur Anwendung zu bringen, die in der Hauptsache diesen Eisentyp erzeugen. So kam der Kontakt mit Brasilien zustande. Schon 1948, bevor noch die Großversuche in Linz angelaufen waren, gelang es Dr. Hellbrügge die brasilianische Gesellschaft BELGO-MINEIRA für das neue Verfahren zu interessieren. Diese Gesellschaft hat später das erste LD-Stahlwerk Südamerikas gebaut, für dessen Einrichtung, Inbetriebnahme und spätere Vergrößerung von 120 000 auf 500 000 Jahrestonnen Dr. Hellbrügge verantwortlich war. Die Brasilianer, so erzählt er lächelnd, haben die Buchstaben LD scherzweise mit „lucro dobrado“ übersetzt, was soviel wie „doppelter Gewinn“ bedeutet.

So stellt sich uns der neue technische Leiter unseres Unternehmens als ein Mann vor, der schon auf eine hervorragende Leistung auf dem Gebiet der Stahlgewinnung zurückblicken kann. Gerade in diesen Monaten errichtet die ATH ein großes, neues Stahlwerk nach dem LD-Verfahren. Wünschen wir ihm auch für die Arbeit und Verantwortung, die jetzt in der Führung unseres Unternehmens auf ihn warten, vollen Erfolg zum Wohle der DEW und ihrer fast 15 000 Mitarbeiter. Herrn Dr.-Ing. Hellbrügge zum Arbeitsbeginn bei DEW herzlichst GLÜCKAUF!

Schmiedestücke in Serienfertigung

Im Werk Remscheid ist die Produktion sehr stark auf den Automobilbau ausgerichtet. Dies gilt ganz besonders für die Kleinschmiede, in der die verhältnismäßig kleineren Gesenkschmiedestücke hergestellt werden. Der Name dieses Betriebes kennzeichnet also die Größenordnung der anfallenden Schmiedestücke.

Etwa 1,5 Mill. Schmiederohlinge werden hier im Monat hergestellt. Das vielseitige Programm umfaßt in erster Linie Radrohlinge für das Kraftwagengetriebe, die serienmäßig ausschließlich unter Pressen geschmiedet werden.

Neue Pressenstraße der Kleinschmiede. Der An- und Abtransport des Materials erfolgt hinter den Maschinen auf besonderen Transportstraßen. Hitzebelastung durch fertige Schmiedestücke gibt es nicht mehr.

Über die Kleinschmiede im Werk Remscheid berichtet Betriebsingenieur Walter Piefer

Entwicklung der Kleinschmiede

Die steigenden Produktionszahlen der Automobilindustrie nach dem Kriege stellten auch dem Remscheider Werk große Aufgaben. Obwohl unsere damaligen Fabrikationsanlagen kaum ausreichten, wurde die Produktion kleinerer Gesenkschmiedestücke in der Gesenkschmiede mit Hilfe von Kurbelpressen, Spindelpressen, Hämmern und den dazu gehörigen Erwärmungsanlagen aufgenommen. Eine Kleinschmiede im heutigen Sinne gab es noch nicht.

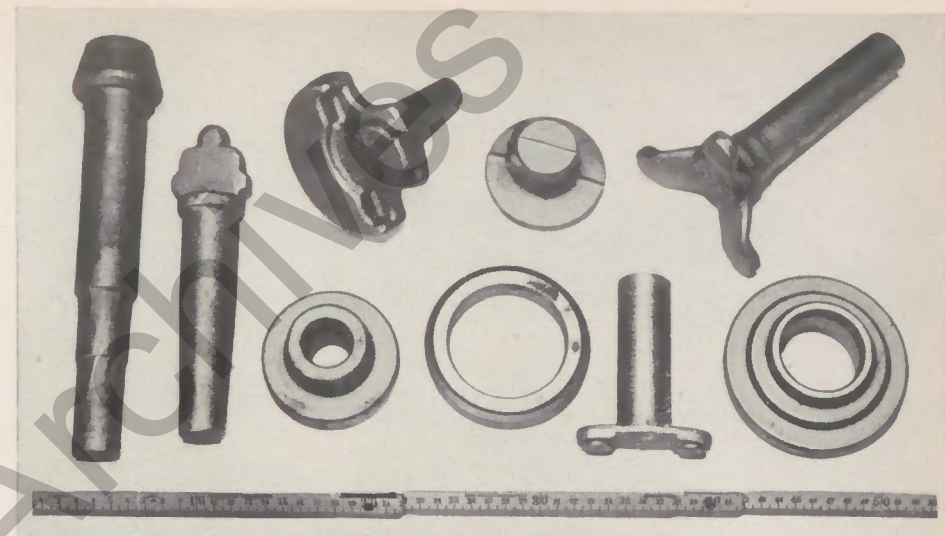
Sehr bald zeichneten sich die Schwierigkeiten ab, die eine Serienfertigung mit sich bringt. Je größer die Serien wurden, um so schwieriger wurde es, die

Gleichmäßigkeit, die ein Automobilwerk verlangt, einzuhalten. Es mußten neue, hierfür geeignete Maschinen und Anlagen investiert werden.

Der systematische Aufbau der Kleinschmiede begann im Jahre 1952 und wurde etappenweise durchgeführt. Zunächst einmal mußte Raum geschaffen werden, um die neuen Anlagen unterbringen zu können. Aber Platz wird in Remscheid besonders groß geschrieben, so daß erhebliche Umstellungen auf kleinstem Raume vorgenommen werden mußten.

1959 wurde mit dem Bau einer nach modernsten Gesichtspunkten eingerichteten Pressenstraße begonnen, der

Einige Beispiele für Schmiederohlinge, wie sie in der Remscheider Kleinschmiede geschmiedet werden. Es handelt sich hauptsächlich um Teile für den Automobilbau.



Zum Bild unten rechts: Der Italiener Armando Plana beim Vorpressen eines Schmiedestückes an einer 600 t-Kurbelpresse.

jetzt abgeschlossen werden konnte. Die Erwärmungsanlagen befinden sich hinter den Pressen. Der An- und Abtransport des Materials vollzieht sich auf besonders dafür angelegten Transportstraßen.

Es wird interessieren, daß die gesamten Anlagen der Kleinschmiede nur einen Raum von etwa 2000 qm einnehmen. Hierin sind nicht eingeschlossen die Umformer für die elektro-induktiven Erwärmungsanlagen, die außerhalb der Schmiede untergebracht sind.

Der jetzige Ausstoß der Kleinschmiede pro Monat beträgt mit etwa 1,5 Mill. Schmiedestücken rund 1600-1700 Tonnen. In diesem Betrieb arbeiten zur Zeit auf zwei Schichten (teilweise auch dreischichtig) fast 200 Mann, Kranfahrer, Transportarbeiter u. a. m. einbezogen. Etwa 30 % der Beschäftigten sind Ausländer.

Forderungen der Automobilindustrie

Es ist verständlich, daß ein Automobilwerk, das vollständig auf Serie eingestellt ist, auch an den Lieferanten die höchsten Anforderungen stellt, um seine Produktion sicher und reibungslos in der Hand zu haben.

Aus diesem Grunde werden verlangt: gute Stahlqualität, Rißfreiheit, spezielle Toleranzen, gute Oberfläche, genau ausgeprägte Schmiedestücke. Darüber hinaus sind oft Sonderwünsche des Kunden zu erfüllen; auf plötzliche Änderungen des Programms oder der Abmessungen muß schnell reagiert werden. Termintreue ist oberstes Gebot.

Die Erfüllung dieser Forderungen ist nicht immer einfach. Es wurden jedoch Mittel und Wege gefunden, um unsere Produktion der Eigenart der Automobilindustrie anzupassen.

Wie wird geschmiedet?

Die Schmiedestücke werden nach einem geeigneten Vorformprozeß im Gesenk geschmiedet, d. h. sie erhalten ihre Endform zwangsläufig durch eine in das Gesenk eingearbeitete Gravur.

Ein solches Gesenk besteht aus zwei Teilen, dem Ober- und Untergesenk.

Nachdem das Stück vorgeformt ist, wird es auf das Untergesenk gebracht. Durch das Zusammenfahren der beiden Gesenkhälften unter hohem Druck nimmt das vorgeformte Stück die Form der Gesenkgravur an. Während dieser Umformung tritt aus der Gravur seitlich ein dünnwandiger Grat aus, der den Zweck hat, die eigentliche Form abzuzeichnen und voll auszufüllen.

Nicht alle Schmiedestücke gehen in Großserie. Auch kleinere Serien mit Stückzahlen von 50 oder 100 sind keine Seltenheit. Oft werden besondere Stahlqualitäten verlangt, u. a. Remanite und legierte Werkzeugstähle. Diese müssen besonders vorsichtig gewärmt werden und beanspruchen die Gesenke stärker als die sonst gebräuchlichen Baustähle. Für die Automobilindustrie werden vorzugsweise Einsatz- und Vergütungsstähle verwendet.

Die Fertiggewichte der Schmiedestücke reichen von 150 g bis 3,6 kg.

Die Pressen in der Serienfertigung

Es hat sich gezeigt, daß Spindelpressen sich für die Serienfertigung besonders gut eignen, da sie gegenüber dem Hammer gleichmäßiger umformen, leichter zu bedienen sind, keine teuren Fundamente benötigen und auch sonst gute umformtechnische Voraussetzungen besitzen. Im Vergleich zu den üblichen Schmiedehämmern machen diese Pressen so gut wie keinen Lärm. Heute arbeiten in der Kleinschmiede 25 Spindelpressen verschiedener Bauart und Größe. Die kleinste Spindelpresse hat 200 t, die größte 1350 t Druck.

Zum Vorformen bzw. Abgraten und Lochen der Schmiedestücke werden Kurbelpressen mit einem Druck von 50 bis 650 t eingesetzt. Jeder Spindelpresse sind eine oder zwei solcher Kurbelpressen zugeordnet. Diese Anordnung nennt man Maschinengruppe.

Wie arbeitet eine Spindelpresse?

In einem Pressenständer befindet sich ein senkrecht beweglicher Pressenschlitten. Dieser wird durch eine Spindel, die ebenfalls senkrecht im Pressenständer gelagert ist, auf- und abbewegt.

Die Spindel trägt an ihrem oberen Ende ein Schwungrad, das durch einen besonderen Antrieb in Bewegung gesetzt wird. Die wechselnde Drehrichtung bewirkt die Auf- und Abwärtsbewegung.

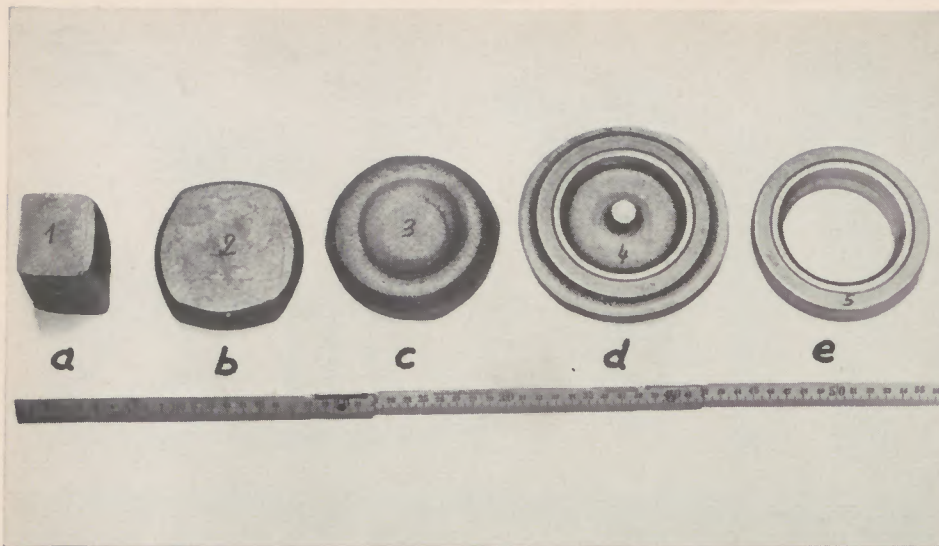
Die zum Umformen des Schmiedestückes notwendige Energie wird dem Schwungrad entnommen. Eine einstellbare Steuerung bewirkt, daß das Schwungrad vom Antrieb der Maschine genau die für den Umformvorgang benötigte Energie aufnimmt, und gewährleistet damit eine gleichmäßige Umformung.

Die Hubbewegung der Pressen wird hauptsächlich mit dem Fuß ausgelöst, teilweise aber auch von Hand.

Elektro-induktive Erwärmung

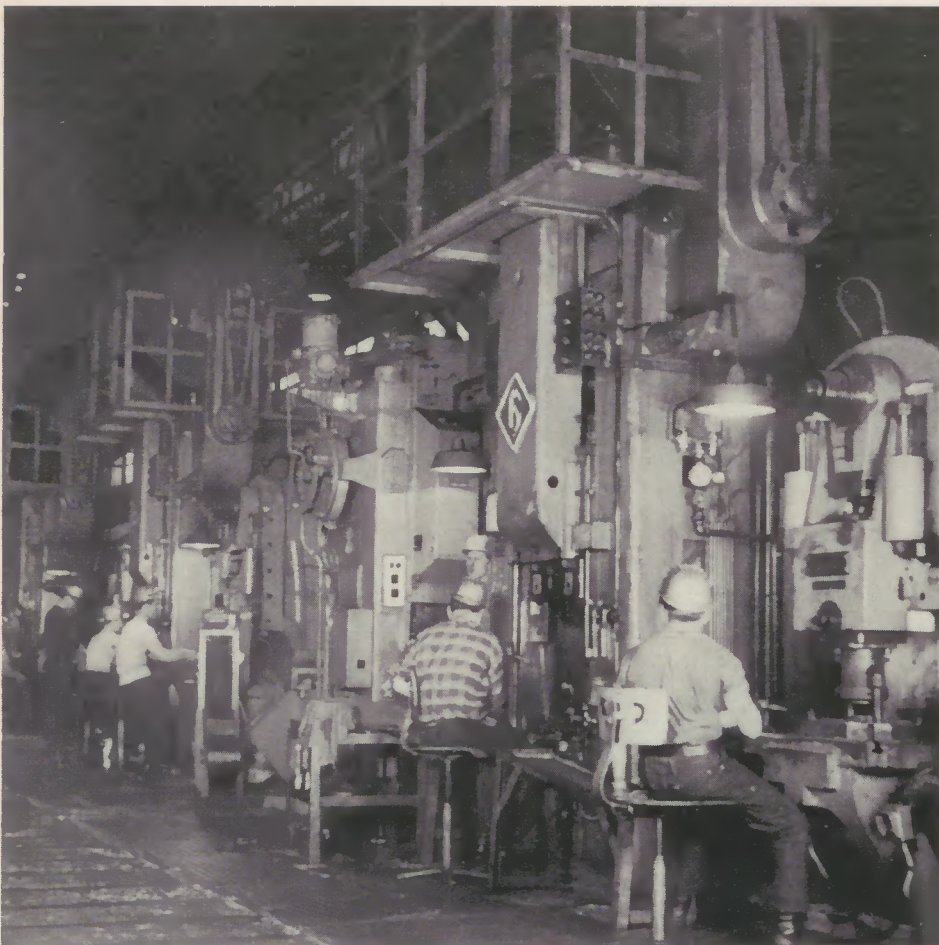
Zum Schmieden gehört die vorausgehende Erwärmung. Die gesamte Erwärmung des Vormaterials wird heute in der Kleinschmiede induktiv, d. h. elek-





Werdegang eines Schmiedestückes. Es handelt sich um eine Schiebemuffe aus einem Automobilgetriebe. Links das Ausgangsmaterial, rechts das fertige Schmiedestück.

Darunter: Drei Maschinen gehören zu einer Maschinengruppe. Vorne rechts die Abgratpresse, links daneben die Fertigschmiedepresse und anschließend die Vorpresse. Der Induktionsofen befindet sich hinter dieser Maschinenreihe.



trisch durchgeführt. Nur einzelne Gasöfen sind vorhanden, um besondere Stahlqualitäten zu erwärmen.

Die induktive Erwärmung wurde bereits im letzten Krieg im Werk Remscheid eingeführt und seit 1949 weiter ausgebaut. Man erkannte schon damals ihre großen Vorteile.

Heute steht eine Leistung von etwa 4100 kW zur Verfügung. Sie wird voraussichtlich bis Ende des Jahres auf 6000 kW erweitert und dürfte damit die größte Anlage in Westeuropa sein.

Zur Zeit werden in der Kleinschmiede monatlich rund 2000 t Vormaterial zum Schmieden induktiv erwärmt. Das größte Einsatzgewicht beträgt ca. 5 kg.

Die elektro-induktive Erwärmung zeichnet sich weiter durch Zunderarmut aus

und ist in der Lage, genau taktmäßig die erwärmten Vormaterialblöckchen aus den Induktionsspulen auszustoßen. Dies ist für die Serienfertigung besonders wichtig, da hier im Stückakkord gearbeitet wird. Ein schnelles An- und Ausfahren der Anlage vermeidet hohe Verlustzeiten.

Als besonders wertvoll für uns erweist sich der Umstand, daß die Erwärmungsanlagen weit weniger Platz beanspruchen als entsprechende gas- oder ölbeheizte Öfen. Nur so war es möglich, die notwendigen Anlagen auf dem geringen, zur Verfügung stehenden Raum unterzubringen. Die Belästigung durch Wärme ist bedeutend geringer als an den sonst üblichen gas- oder ölbeheizten Schmiedeöfen, was die Schmiedeleute besonders zu schätzen wissen.

Wie schon erwähnt, sind die Umformer zur Erzeugung des notwendigen Wechselstroms mit einer Frequenz von 2000 Hz außerhalb der Schmiede in einem Maschinenhaus untergebracht. Diesen Strom nennt man mittelfrequent. Spezielle Mittelfrequenz-Kabel leiten ihn vom Maschinenhaus an ein Sammelsystem in der Schmiede. Hier sind die einzelnen Erwärmungsstationen angeschlossen. Die zugehörigen elektrischen Einrichtungen, die in der Nähe der Erwärmungsspulen verbleiben müssen, sind neuerdings auf Bühnen untergebracht, um sie vor Verschmutzungen zu bewahren. Nähere Angaben über die induktive Erwärmung wurden bereits im Mitteilungsblatt Nr. 5 vom 21. 10. 1960 gemacht.

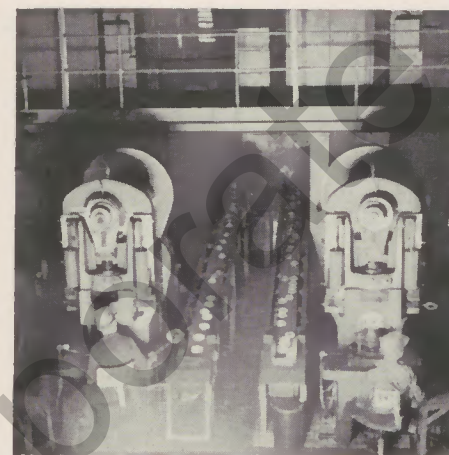
Isothermgilhen aus der Schmiedehitze

Den größten Teil der Erzeugung unserer Kleinschmiede bilden Radrohlinge, die beim Kunden gewöhnlich komplizierten Zerspanungsarbeiten unterworfen werden. Bisher wurden diese Teile in der Vergüterei besonderen Wärmebehandlungsverfahren unterzogen, die zu guter Zerspanbarkeit führen. Diese Verfahren sind an dieser Stelle bereits früher beschrieben worden (vergl. Mitteilungsblatt Nr. 5 vom 7. 10. 1959). Die verschiedenen, für diesen Zweck angewandten Verfahren sind durch ein einleitendes Erwärmen auf hohe Temperaturen gekennzeichnet.

Es lag nun nahe, die Wärme, die die Stücke unmittelbar nach dem Schmieden noch besitzen, für diese Behandlung auszunutzen. Hierfür wurde erstmalig eine Versuchsanlage in der Schmiede aufgestellt. Diese hat sich so gut bewährt, daß anschließend eine weitere Anlage in Angriff genommen wurde.

Die Wärmebehandlung erfolgt in einem Salzbadofen von fast 4 m Länge. Dieser steht neben der Abgratpresse, die zu einer 1350 t Spindelpresse gehört. In der Versuchsanlage werden Telleräder mit einem Fertiggewicht von 3,6 kg geschmiedet.

Die Schmiedeerwärmung geschieht induktiv und die Verformung wird unter einer Exzenterpresse von 600 t Druck



durchgeführt. Das Fertigschmieden unter der schweren Spindelpresse geschieht mit einem Druck. Die Räder werden auf der Abgratpresse mit einem kombinierten Werkzeug in einem Arbeitshub gelocht und abgegratet und dann dem Glüher der Salzbadanlage übergeben. Dieser legt das Rad in einen im Salzbadofen hängenden Korb, wo es bis zum Ende der Gefügeumwandlung verbleibt. Danach wird der Korb in einen Transportkasten entleert. Mit einem nachfolgenden Waschvorgang ist die Wärmebehandlung abgeschlossen.

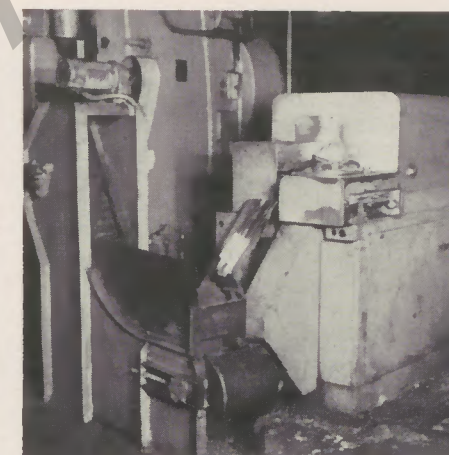
Der Vorteil dieses Verfahrens besteht darin, daß die Stücke nach dem Verlassen der Schmiede nicht mehr erwärmt zu werden brauchen. Gleichzeitig entfällt auch das bis jetzt unerläßliche Zwischenlagern. Damit ergibt sich für das einzelne Stück eine beträchtliche Einsparung an Durchlaufzeit.

Fertigungsablauf eines Schmiedestückes

Hier gilt die alte Regel: „Schmiede das Eisen, solange es warm ist“ ganz besonders, d.h. wenn das Vormaterial erwärmt ist, muß der nachfolgende Umformprozeß schnell abgewickelt werden.

Verfolgen wir einmal die Herstellung eines solchen Schmiedestückes am Beispiel einer Schiebemuffe aus einem Automobilgetriebe (siehe Bild auf Seite 12).

Das von der Walze kommende Knüppelmateriel wird mit einer Toleranz



von 20 g auf das vorgeschriebene Gewicht durch Kaltscheren getrennt. Die Blöckchen werden in eine Induktionsspule eingeführt und selbsttätig im eingestellten Takt hindurchgeschleust. Am Ende der Spule ist die Schmiedetemperatur erreicht. Ein Greifer zieht das vorderste Blöckchen aus der Spule, übergibt es einem Transportband, das es unter eine Kurbelpresse bringt. Hier wird es flachgepreßt und vorgeformt. Der Zweck der Vorform ist die Anpassung an die Fertigform.

Dieses vorgeformte Stück wird nun in einem Gesenk unter einer Spindelpresse mit einem Druck fertiggeschmiedet. Ein zweiter Druck ist noch erforderlich, um das Schmiedestück voll auszuprägen. Nicht bei allen Schmiedestücken wird der zweite Druck benötigt, es hängt ganz von der jeweiligen Form und dem Schwierigkeitsgrad ab.

Nach dem Fertigformen wird das Schmiedestück durch einen Ausstoßer aus dem Gesenk gelöst. In der Mitte des fertiggeschmiedeten Stückes befinden sich zwei kleine Ansätze, die von den Bohrungen im Gesenk herühren, in denen sich die Ausstoßerbolzen bewegen.

Nunmehr gelangt das Schmiedestück unter eine Abgratpresse, wo es in einem Arbeitshub gelocht und abgegratet wird.

Das Schmiedestück, der Grat und der Lochbutzen werden dann getrennt über

Links: Die Italiener Salvatore Pala und Oktavio Spanu beim Abgraten an 160 t-Abgratpressen. In der Bildmitte sieht man, wie die fertigen Schmiedestücke auf Bändern in die Mulden transportiert werden.

Mitte: Ein Induktionsofen in Betrieb. Soeben rutscht ein erwärmtes Blöckchen auf das Transportband, von dem es auf den Tisch der Vorpresse befördert wird.

Rechts: Rückansicht der Pressenstraße. Unser Mitarbeiter Max Höborn bei der Beschickung der induktiven Erwärmungsanlagen. Dahinter die Transportbänder, die die fertigen Schmiedestücke in die Mulden befördern.



zwei Bänder in die bereitstehenden Mulden transportiert. Diese Mulden befinden sich bei der neuen Pressenstraße weit hinter den Schmiedemaschinen, so daß keine Wärmebelastung für die Schmiedeleute auftritt.

Etwa alle 10 Sekunden wird ein solches Schmiedestück fertiggestellt. Die Taktfolge richtet sich nach der Menge und Art der einzelnen Operationen. Die kürzeste Zeit beträgt etwa 7 Sek.

Der Schmied in der Serienproduktion

Schaut man einem Schmied in der Kleinschmiede bei der Arbeit zu, ist kaum noch ein Vergleich mit dem möglich, was man früher durchweg unter einem Schmied verstand.

Die modernen Maschinen nehmen ihm die Schwere der Arbeit weitgehend ab, sind aber in ihrem Aufbau so kompliziert, daß er sich in die Anlage erst hineinendenken muß, um sie sicher zu beherrschen.

Nicht alle Arbeiten sind so einfach, wie sie aussehen. Jeder Griff, jede Bewegung muß einstudiert und gekonnt sein. Besonders hohe Anforderungen stellt die schnelle Taktfolge der Serienfertigung an den Schmied. Sie verlangt von ihm ein Höchstmaß an Geschick, Aufmerksamkeit und nicht zuletzt Verantwortung.

Nur so ist die Herstellung von Schmiedestücken möglich, an die höchste Anforderungen gestellt werden.

Das neue Tochterwerk in Füssen

Am 2. August fand die Betriebseröffnung unserer neuen Tochtergesellschaft, der „Sinterstahl GmbH.“, in Füssen/Allgäu statt, eine Gemeinschaftsgründung der DEW und der „Metallwerk Plansee AG.“, Reutte/Tirol, an der beide Gesellschaften je zur Hälfte beteiligt sind.

Zwischen der DEW und der „Metallwerk Plansee AG.“ bestehen seit rund 30 Jahren enge und freundschaftliche Beziehungen. Professor Paul Schwarzkopf, den man auf Grund seiner bahnbrechenden Forschungsarbeiten mit Recht den Pionier der Pulvermetallurgie nennt, und Dr. Heinz Gehm, als Generaldirektor und später Aufsichtsratsvorsitzer Repräsentant der DEW, haben sich seit 1931 erfolgreich um einen guten Kontakt zwischen den beiden Werken bemüht. Dieses Bemühen führte nach 1939 bis zum Kriegsende zum direkten Zusammenschluß der Werke und blieb nach der Neuordnung der Verhältnisse in der Nachkriegszeit als freundschaftliches Band erhalten. So ist Herr Dr. Gehm heute nicht nur Vorsitzter unseres Aufsichtsrates, sondern auch Vorsitzter des Aufsichtsrates der „Metallwerk Plansee AG.“.

Als Beispiel der Bedeutung dieser Zusammenarbeit soll hier nur auf unsere Krefelder TITANIT-Fabrik verwiesen

werden. Nachdem 1926 das erste brauchbare Hartmetall auf den Markt gekommen war, führten die Bemühungen des Metallwerks Plansee zur Findung eines neuen Hartmetalls, bei dem Titankarbid eine besondere Rolle spielte und das deshalb den Namen TITANIT erhielt. 1931 übernahm die DEW den Vertrieb des in Reutte hergestellten Materials, wozu in Krefeld eine größere TITANIT-Werkzeugabteilung mit Plättchenlager und Prüffeld errichtet wurde. Wegen der beträchtlichen Entfernung der Fabrikationsstätten in Reutte und devisenrechtlicher Schwierigkeiten wurde 1939 im Krefelder Werk eine eigene TITANIT-Fabrikation ins Leben gerufen. Heute gehört dieser Teil unserer Fertigung zum festen DEW-Programm.

Die jetzt gemeinsam gegründete „Sinterstahl GmbH.“ geht auf ein kleineres Werk in Kochel zurück, das vor einigen Jahren von Reutte aus errichtet wurde. Da in Kochel aus Raumgründen eine Erweiterung des Werkes nicht möglich war, mußte eine Verlegung ins Auge gefaßt werden. Dank des Interesses und der guten Mitarbeit der verantwortlichen Stellen in Füssen wurde bald ein Bauplatz gefunden. Nach Herstellung der notwendigen Anlagen konnte der Umzug in kürzester Frist durchgeführt werden. Nur 4 Tage

Gemeinsam mit der „Metallwerk Plansee AG.“ wurde in Füssen die „Sinterstahl GmbH.“ ins Leben gerufen

blieb die Fabrikation unterbrochen. In Kürze soll auch eine noch in Reutte befindliche Produktion von Sinterstahl in das neue Werk verlegt werden.

In den z. Z. rund 1000 m² großen, neuerrichteten Werkshallen in Füssen werden Sinterformteile auf der Grundlage der Eisenpulvermetallurgie produziert, die vor allem in der Baubeschläge-Industrie, in der Haushaltsmaschinen-Industrie, in der Armaturen-Industrie, in der Kraftfahrzeug-Industrie und in der Landmaschinen-Industrie Verwendung finden. Die Füssener Produktion ist in erster Linie für den deutschen Inlandsmarkt gedacht, sie soll jedoch später für den Export erweitert werden.

Die Eisenpulvermetallurgie ist im Prinzip schon Jahrtausende bekannt. Sie wurde aber erst in der Zeit zwischen den beiden Weltkriegen für die Praxis anwendungsreif gemacht. Das Verfahren setzt sich in der Hauptsache aus zwei Arbeitsvorgängen zusammen. Im ersten wird Metallpulver mit bestimmten Zusätzen unter hohem Druck in besonders konstruierten Preßwerkzeugen gepreßt, so daß sich die einzelnen Metallteilchen mechanisch verkiten, und im zweiten werden die gepreßten Stücke bei Temperaturen zwischen 1200° und 1350° gesintert, d. h. zusammengeschweißt und in feste Metallkörper überführt. Die Vorteile dieses Verfahrens liegen in einer praktisch verlustfreien Formgebung, in dem hohen Grad der Materialgleichmäßigkeit und in der Porosität, die z. B. die Aufnahme von Schmierstoffen ermöglicht. Es handelt sich bei den durch die Sintertechnik erzeugten, metallischen Teilen um kleinere Stücke bis zu 300 Gramm, die in großer und gleichmäßiger Anzahl benötigt werden. Gerade die heutige Technik hat reiche Verwendungsgebiete für diese Produktion erschlossen.

Wegen der räumlichen Nähe des neuen Betriebes zu Reutte hat es das Metallwerk Plansee übernommen, die Geschäftsführung zu stellen. Zur Zeit sind

Einige fertige Sinterformteile, wie sie in unserem neuen Tochterwerk in Füssen hergestellt werden.



Bei der Betriebseröffnung waren die zahlreich erschienenen Gäste äußerst interessiert an der Fertigung. Auf unserem Bild erläutert der Vorsitzende des Verwaltungsrates der neuen Gesellschaft, unser Vorstandsvorsitzer Dr. W. Cordes, Teilnehmern der Eröffnungsfeierlichkeiten Anlagen des neuen Tochterwerkes.

Vor der Kulisse der bayerischen Alpenberge liegen die Betriebsanlagen der „Sinterstahl GmbH.“. In den rund 1000 m² großen Werkshallen werden Sinterformteile auf der Grundlage der Eisenpulvermetallurgie produziert. Die Füssener Produktion ist vor allen Dingen für den deutschen Inlandsmarkt vorgesehen.



die Herren Dipl.-Ing. Hellmut Fontane für den technischen und Dipl.-Kfm. Hans Raschner für den kaufmännischen Bereich als Geschäftsführer benannt worden. Weiter wurde für die Gesellschaft ein Verwaltungsrat gebildet, dem von Seiten der DEW die Herren Dr. Cordes, Dr. Löscher und Direktor Temme angehören. Die „Metallwerk Plansee AG.“ entsendet in den Verwaltungsrat die Herren: Dipl.-Ing. Walter H. Schwarzkopf, Dr. Hennig und Prokurist Schöberle. Den Vorsitz im Verwaltungsrat hat unser Vorstandsvorsitzer, Herr Dr. oec. Walter Cordes, übernommen.

Die Betriebseröffnung wurde in Anwesenheit des Verwaltungsrates und der Geschäftsführung sowie der zuständigen Behörden der Städte Füssen und Reutte und zahlreicher Gäste feierlich begangen. Dabei wurde in Ansprachen der leitenden Herren die Bedeutung der neuen Gesellschaft herausgestellt. Bei dieser Zusammenkunft überbrachte Herr Dr. Cordes die Grüße und Wünsche der DEW. In launiger Form sprach

er von den „Müttern“ des neuen Unternehmens, da ja in der Wirtschaft interessanterweise nie von „Vatergesellschaften“ gesprochen werde. Dank und Lob zugleich sprach er der „Mutter“ in Reutte aus, „auf die der Täufling stolz sein könne“. Die Art der Produktion in Krefeld bringe es mit sich, daß dort zwar alles viel größer und gewaltiger sei, so führte er weiter aus, aber auch viel weniger blank und fein, zwei äußere Eigenschaften, die das Metallwerk Plansee in Reutte besonders charakterisieren. Das Metallwerk Plansee, so sagte er, „habe mit seiner hohen Produktion an Erzeugnissen aus hochschmelzenden Metallen eine ganz besondere Bedeutung.“ Es sei der Gedanke von Prof. Schwarzkopf gewesen, in Füssen eine Tochtergesellschaft zu gründen. Diesen Gedanken habe Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Gehm an die DEW herangetragen. So könnten die beiden Herren, Professor Schwarzkopf und Dr. Gehm, mit Recht als die „Väter“ des neuen Sinterstahlwerks in Füssen bezeichnet werden. Dr. Cordes dankte allen Betei-

ligten für den raschen Aufbau des neuen Werkes und versprach ihm alle Unterstützung der „Mutter“ in Krefeld im großen Thyssenverband. Abschließend stellte er fest, daß die deutsch-österreichische Gründung nicht nur für die gegenseitige Freundschaft bedeutsam sei, sondern auch dazu beitrage, in der Verbindung der beiden großen Wirtschaftsräume, der EWG (Europäische Wirtschaftsgemeinschaft) und der EFTA (Kleine Freihandelszone), eine zusätzliche Brücke zu schlagen.

Professor Schwarzkopf dankte Herrn Dr. Cordes für die herzlichen Worte und gab der Hoffnung Ausdruck, daß die guten Beziehungen, die bisher das Verhältnis des österreichischen Werkes mit der DEW verknüpften, sich auch glücklich für das junge Gemeinschaftsunternehmen in Füssen auswirken möchten.

Auch wir rufen der neuesten Tochter der DEW, der „Sinterstahl GmbH.“, für ihr Wohlergehen ein herzliches GLÜCKAUF zu.

**Wir besuchen
das neue**

Wohnheim in Krefeld-Linn,

**das über 60
jungen Mitarbeitern
eine Heimstätte bietet**

Die Wirtschaft läuft auf vollen Touren. Vielleicht nicht immer und überall auf Höchsttoure, aber doch so intensiv, daß jeder, der arbeiten will, auch Arbeit findet. Der Ruf nach Arbeitskräften ist so stark, daß es Industrien gibt, die den Arbeitskräften nachgehen, d.h. sich dort ansiedeln oder Zweigwerke errichten, wo noch Arbeitskräfte verfügbar sind. Arbeitslosigkeit ist praktisch nicht mehr vorhanden.

Auch wir haben diese Entwicklung zu spüren bekommen, die mit einer erhöhten Fluktuation verbunden ist. Unsere Betriebe und Arbeiterannahmen können ein Lied davon singen. Eine Hilfe bedeutete die Heranziehung ausländischer Arbeiter. Auch aus den Flüchtlingslagern kamen junge Menschen zu uns. Aber sie alle brauchten Wohnraum.

Und Wohnraum ist bekanntlich nur in geringem Maße vorhanden. Umso erfreuter dürfen wir daher auf unser neues Wohnheim in Krefeld-Linn hinweisen, das über 60 ledigen oder von ihren Familien getrennt lebenden, jungen Mitarbeitern eine hervorragende Wohnmöglichkeit bietet. Mag der Weg bis zum Werk etwas weit sein, mag das

notwendige Gemeinschaftsleben mit mehreren auf einem Zimmer nicht jedermanns Sache sein, das Heim selbst macht einen ausgezeichneten Eindruck.

Es liegt inmitten einer modernen Wohnsiedlung nahe bei der Straßenbahnhaltstelle. Äußerlich gleicht es völlig den anderen Siedlungsblocks, die auch jeweils vier Häuser umschließen, nur daß die Häuser, die das Heim bilden, im Innern durchgehend sind. Die Zimmer sind groß, luftig, mit breiten Fensterfronten versehen und besitzen natürlich Zentralheizung. Ihre Einrichtung ist einfach, aber zweckmäßig und formschön. Zu jeder „Wohnung“, die mehrere Zimmer umfaßt, gehören Toiletten- und Waschräume sowie eine kleine, eingerichtete Küche. Ein großer Gemeinschaftsraum mit Plattenspieler, kleinere Aufenthaltsräume, in denen sich auch eine Bücherei befindet, vervollständigen das wohnliche Bild. Im Keller gibt es eine Waschküche mit vollautomatischen Waschmaschinen. Ein Fernsehraum ist schon teilweise eingerichtet, weitere Räume für Spiele und Basteln sollen zur Verfügung gestellt werden, sobald ihre Einrichtung fertiggestellt ist.

Es war ein glücklicher Zufall, daß wir dieses Wohnheim mieten konnten, des-



sen Einrichtung inzwischen käuflich erworben wurde. In Verbindung mit dem Jugendsozialwerk, das sich zur Aufgabe gemacht hat, Ausländer und alleinstehende junge Menschen zu betreuen, und dafür auch entsprechendes Personal schult, wird die Organisation des Heims durchgeführt. So stellt das Jugendsozialwerk auch den Heimleiter, der in der Person von Herrn Reinecke gefunden wurde. Die jungen Menschen, die hier wohnen, können selbstverständlich völlig frei über sich und ihre Zeit verfügen, soweit sie nicht durch die Hausordnung, die gewisse kleine Aufräumarbeiten innerhalb der Zimmer verlangt und bestimmte Zeiten für die abendliche Rückkehr ins Heim vorschreibt, gebunden sind. Es soll ihnen aber auch die Möglichkeit auf freiwilliger Basis gegeben werden, sich an gemeinschaftlichen Zusammenkünften zu beteiligen, die ganz allgemein den Zweck haben, Interessen nachzugehen, zu unterhalten und das Einleben in die neue und oftmals fremde Ordnung unserer Gesellschaft zu erleichtern.

Wer sind nun die jungen Menschen, die z. Z. im Wohnheim Linn untergebracht sind? Da ist einmal die Gruppe der Italiener. Sie haben sich schnell eingelebt und sind durch ihr stärkeres Aufeinanderangewiesensein in der ihnen fremden Umgebung von Natur aus schon eine Gemeinschaft. Daß sie sich hier wohlfühlen, braucht kaum betont zu werden. Für sie ist dieses Heim einfach „bellissimo“. — Und da sind zum anderen die jungen Menschen, die aus der Ostzone kommen. Wenn sie auch alle froh sind, den bedrückenden Verhältnissen der Zone entkommen zu sein, so sind sie doch individualistischer aus ihrem Herkommen, aus den Gründen, die sie zur Flucht aus dem Osten bewogen haben, aus der Vorstellung, die sie sich vom Leben in der Bundesrepublik machen, und aus den Wünschen und Hoffnungen, die sie mitgebracht haben. Für die Italiener ist die Zeit hier in Deutschland eine vorübergehende Erscheinung, wenn auch einige vielleicht den Wunsch haben, für immer bei uns zu bleiben.

Für die jungen Menschen aus der Zone geht es aber darum hier bei uns eine Existenz aufzubauen, aus dem Nichts

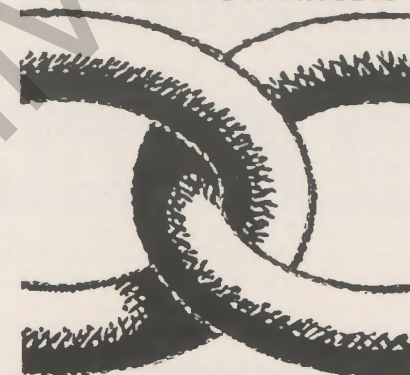
heraus, nur durch den persönlichen Einsatz, eine Existenz, die einmal ihr Leben und das einer kommenden Familie tragen soll.

Wir haben uns mit einigen von ihnen unterhalten. Auch sie fühlen sich in dem schönen Heim in Linn wohl. Aber man merkt ihnen an, daß dahinter der Wunsch steht, zu einem eigenen Zimmer als der Vorstufe des eigenen Heims zu kommen. Vorläufig nehmen sie dankbar die Hilfe an, die ihnen im Heim geboten wird, aber es bleibt eine Zwischenstufe.

Die meisten sind erst wenige Wochen bei uns. Sie kommen aus allen Gegenden der Zone, aus Potsdam, aus Leipzig, aus Frankfurt a. d. O., aus StalinStadt, dem Eisenkombinat, aus Quedlinburg, aus Wittenberg, aus Stolp und anderen Orten. Sie alle verbindet der Wunsch nach Freiheit, wenn die Vorstellungen dieser Freiheit auch verschieden sein mögen. Sie alle sind den Bedrückungen privater, beruflicher, gesellschaftlicher und materieller Art entflohen. Sie alle haben Verwandte drüben, meist noch die nächsten Angehörigen. Sie alle hoffen auf den Tag der Wiedervereinigung. Vorsichtig und tastend werden die Gespräche von ihrer Seite aus geführt. Nur als die Frage auftauchte, wie denken die Menschen wirklich, die drüben, im anderen Teil Deutschlands, ihr Leben führen müssen, da wird das Gespräch lebhaft, da kommen die Antworten einmütig, da spürt man die Ablehnung des Regimes, das sie doch in den entscheidenden Jahren erzogen hat oder zu erziehen glaubte (sie stehen im Alter zwischen 22 und 26 Jahren). „Die denken wie wir, die meisten, die allermeisten, selbst manche, die äußerlich in der Partei sind.“ — „Wird der westdeutsche Rundfunk drüben gehört?“ — Ein allgemeines Lachen (über soviel Dummheit in der Frage —?). „Klar, alle hören ihn oder doch fast alle. Natürlich müssen die Fenster geschlossen sein und die Türen. Nur im Sommer, da kann man manchmal erleben, daß man sogar auf der Straße hört, daß ein westdeutscher Sender oder Radio Luxemburg eingeschaltet wurde.“ — Und dann kommt das Gespräch auf die Spitzel, die überall das Tun und Treiben der Menschen überwachen, auf die verlogene Propaganda und auf manches andere mehr, das die Herzen bedrückt und unsere Herzen bedrücken sollte, die wir weitgehend zufrieden und weitgehend satt hier im Westen wohnen.

Nun, für die jungen Menschen im Wohnheim in Linn, die als unsere Mitarbeiter in den verschiedensten Betrieben tätig sind, ist zumindest der Weg in eine freiere Zukunft geöffnet. Sie haben viel familienmäßige und menschliche Bindung aufgeben müssen. Hoffen wir, daß sie bei uns eine wirkliche Heimat finden und helfen wir ihnen nach besten Kräften dabei. Das Heim in Linn ist ein guter Anfang. Es ist eine glückliche Hilfe und spürbare Erleichterung für die gewiß schwere Anlaufzeit. Darüber wollen wir uns mit ihnen freuen.

**trotz zongengrenze
zusammenhalten**



**briefe päckchen
pakete nach drüben**

Freiwillige Spende der Mitarbeiter des Werkes Krefeld für Flüchtlingskinder im Notaufnahmelaager Marienfelde

Die durch die letzten Ereignisse in Berlin unter den Flüchtlingskindern aufgetretene Not hat die Mitarbeiter des Krefelder Werkes zu einer freiwilligen Spende veranlaßt, nachdem ein Betrieb von sich aus eine Sammeliste aufgelegt hatte.

Betriebsrat und Sozialwirtschaft konnten der
„Flüchtlingshilfe Berlin“
einen Gesamtbetrag in Höhe von

DM 16 750,—

zur Linderung der Not zur Verfügung stellen.

Der Betriebsratsvorsitzende unserer Berliner Verkaufsstelle, Paul Fischer, hat persönlich dem dafür zuständigen Herrn die Überweisung der Spende angezeigt und ein entsprechendes Schreiben des Betriebsrates und der Sozialwirtschaft übermittelt. Nach seinem Besuch in Marienfelde schreibt er:

„Wie mir Herr Faust aufrichtig versicherte, kommt Ihr finanzieller Beitrag zur Linderung der Notlage jetzt gerade zur rechten Zeit, denn trotz aller Schikanen und eines noch so hohen Stacheldrahtzaunes kommen, wenn auch nicht in dem gleichen Umfang wie früher, so doch mehr als nach den besonderen Umständen erwartet, Flüchtlinge nach West-Berlin; in einem Zustand allerdings, der eine sofortige und umfangreiche materielle Unterstützung notwendig macht. Sie haben alles aufgegeben und wählen, nur mit dem Notwendigsten bekleidet, den gefährvollen Weg in die Freiheit. Bezeichnend für diese Not ist auch die Veröffentlichung zuständiger Stellen, die besagt, daß zur Zeit in Ost-Berlin täglich durchschnittlich 20 Menschen, die auch wie wir Deutsche sind, ihrem unerträglich gewordenen Leben durch den Freitod ein Ende bereiten. Es ist für Herrn Faust eine angenehme Verpflichtung, den mir persönlich ausgesprochenen Dank für Ihre Opferbereitschaft auch noch an Sie direkt zum Ausdruck zu bringen.“

Wir wollen an dieser Stelle allen Spendern herzlichst danken, haben sie doch mit ihrer Gabe bewiesen, daß menschliches Mitgefühl unter uns lebendig und stark ist.

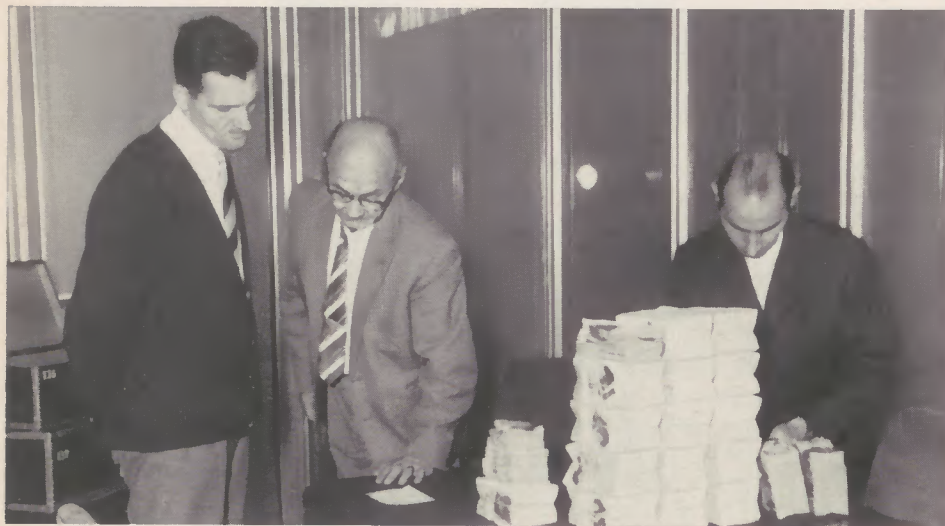
Die persönlichen menschlichen Bindungen über die direkte und allgemeine Hilfe für die Flüchtlinge hinaus mit allen denen zu pflegen, die als Verwandte und Freunde jenseits der Zonengrenze leben müssen, sollte unser ständiges Bemühen bleiben. Denn sie brauchen unsere Hilfe, und wir stärken so das Band, das uns innerlich verbindet — als Deutsche, die an ein einziges Deutschland glauben.



Das

gibt es in Krefeld und Werdohl

nicht mehr



Ein Konvoi mehrerer Wagen unter Sicherung durch den Werksschutz ist zum Geldinstitut gefahren. Die benötigten Geldsorten — immer mehrere Millionen — müssen nachgezählt und übernommen werden. Der Transport zum Werk unter-

liegt bestimmten Sicherungsvorschriften. So müssen jeweils wechselnde Zufahrtswege benutzt werden. Der Werksschutz wacht darüber, daß die Lohn Gelder sicher in den Tresorraum der Lohnbuchhaltung gelangen.



Nachdem das Geld im Tresorraum ausgeladen ist, wird es vom Kassierer nachgezählt und auf die einzelnen Bearbeitungspartien verteilt. Dabei muß nicht nur die Summe, sondern es müssen auch die für jede Partie benötigten Geldsorten genau stimmen. Dann beginnt die Arbeit des Eintütens, wobei jede einzelne Lohn-tüte von drei Mitarbeitern der Lohnbuchhaltung kontrolliert wird. Erst wenn alles innerhalb jeder Partie stimmt, werden die Tüten geschlossen. Sie kommen zum Kassierer zurück, der sie auf die Geldkassetten der Betriebe und Schichten verteilt.

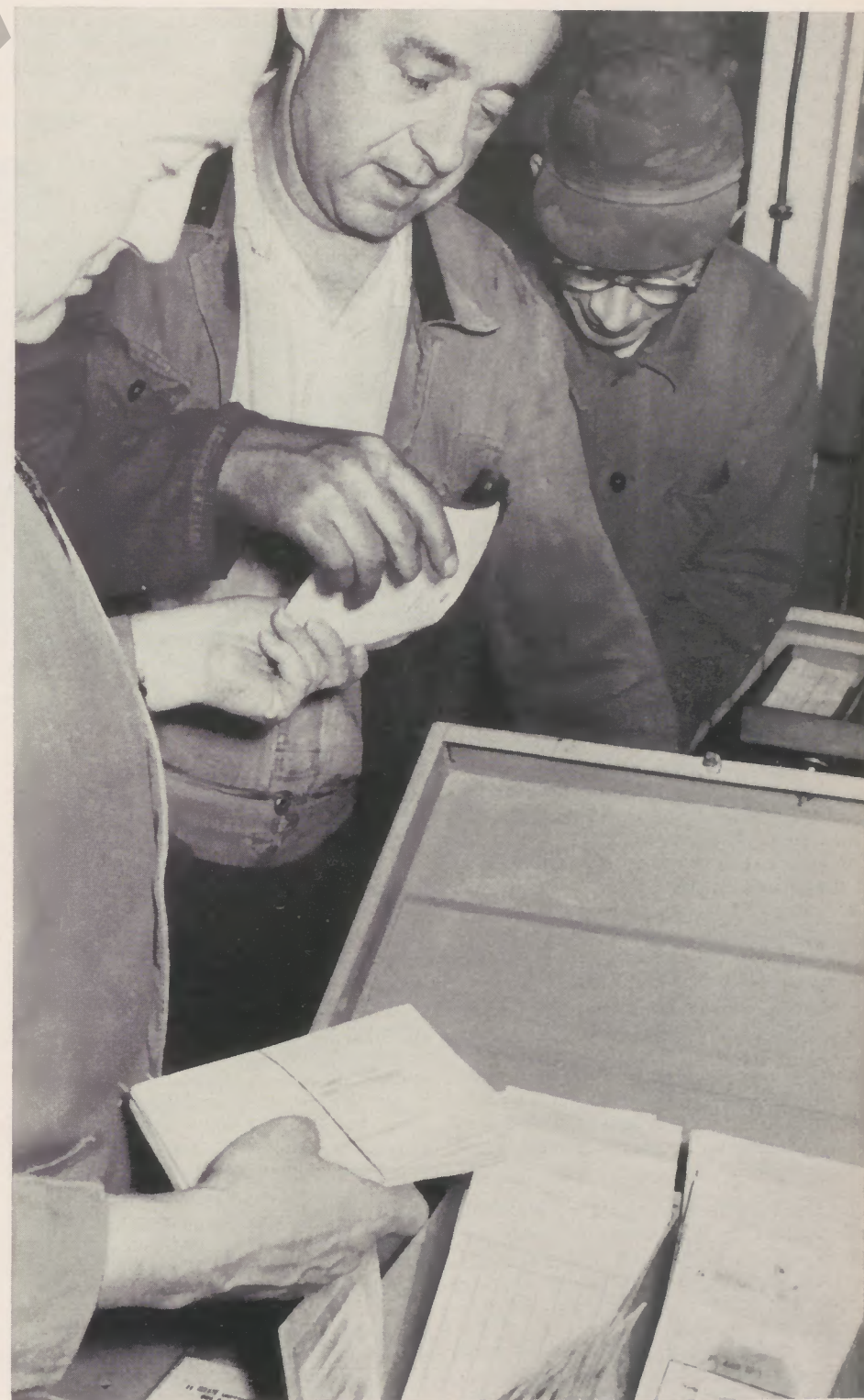


Auch der Transport der Geldkassetten im Werk verlangt genaue Überwachung und Sicherung. In den Betriebsbüros muß schließlich jeder einzelne Mitarbeiter seine Lohn-tüte in Empfang nehmen. — So war es in Krefeld und Werdohl einmal!



Lohnabrechnung in bar gibt es seit dem 1. September in Krefeld und Werdohl ab 1. Oktober nicht mehr. Die Zeit der Lohn-tüte ist vorbei. Ein gar nicht hoch genug einzuschätzender Fortschritt für die Lohnempfänger, die sehr bald die Vorteile des Kontenbesitzes erkennen werden, und alle diejenigen, die mit der Lohnausgabe zu tun haben. Was mußte nicht alles durchdacht, durchgerechnet, bewegt und beschützt werden, bis die Lohn-tüte in der Hand des Mitarbeiters war. Wieviele Schwierigkeiten machten allein die verschiedenen Schichten und ein plötzlicher Schichtwechsel, die kontinuierlichen Betriebe, die Urlaube und die Erkrankungen. Von der Zahlungsanweisung der stets mehrere Millionen betragenden Gesamtsumme über den Bankscheck, das Abholen des Geldes von der Bank, das Nachzählen und die Verteilung auf die Sachbearbeitergruppen, die dreifach kontrollierte Eintütung, das Verpacken in die Transportkisten, den in den Schichtbetrieben sogar dreifachen Transport bis zur Ausgabe an die Mitarbeiter war ein langer, komplizierter und stets von der Möglichkeit eines Überfalls bedrohter Weg. Auch der kleinste Fehler bedeutete lange und zermürbende Nachkontrollen. Wer hat sich wohl schon einmal überlegt, daß vor dem Abholen von der Bank die für jede Lohn-tüte benötigten Geldsorten ganz genau errechnet werden mußten! —

Nun, die Werke Krefeld und Werdohl und alle Mitarbeiter dort haben nichts mehr damit zu tun. Die Frage erhebt sich: Wann werden die anderen Werke folgen und damit auch auf diesem Gebiet den Anschluß an unsere Zeit finden?



„Mater et magistra“

Die drei großen Sozialenzykliken, die von den Päpsten in den letzten 70 Jahren verkündet wurden, formulieren die sozialen Grundsätze aus der christlichen Lehre, stellen aus ihrer jeweiligen Zeit heraus die Richtlinien ihrer Durchführung auf und geben im einzelnen Ratschläge, wie diese Richtlinien in der Praxis zu verwirklichen sind. Richten sich diese päpstlichen Rundschreiben auch zunächst an den Klerus und die katholische Welt, so sind ihre Gedanken doch von außerordentlicher Bedeutung für alle, die mit sozialen Fragen zu tun haben, und alle, deren menschliche Existenz durch die soziale Lage entscheidend beeinflusst wird. Das ist die große Mehrzahl der Menschen.

Am 15. Mai 1891 erschien das erste und grundlegende päpstliche Rundschreiben (Enzyklika) zur sozialen Frage, das unter dem Titel „Rerum novarum“ die Grundlage der katholischen Sozialarbeit geworden ist. In ihm entwickelte Papst Leo XIII. klar und verbindlich Grundsätze, die die Ordnung des wirtschaftlich-gesellschaftlichen Bereiches in der menschlichen Gesellschaft bestimmen sollten.

Die wirtschaftlich-sozialen Verhältnisse gegen Ende des 19. Jahrhunderts hatten zu einem scharfen Auseinanderklaffen in der menschlichen Gemeinschaft geführt. Das außerordentliche Anwachsen der Industrie hatte diese Gemeinschaft in zwei Klassen geteilt. Die eine war in der Lage, alle Annehmlichkeiten des Lebens zu genießen, während die andere, die die große Masse der Arbeiterschaft umfaßte, durch Elend und Not bedrückt, sich vergeblich abmühte, sich aus dieser kläglichen Lage zu befreien. Während sich erhebliche Reichtümer in den Händen weniger anhäuferten, herrschte bei der großen Masse echte Not durch unzureichende Löhne, unmögliche Arbeitsbedingungen und stets drohende Arbeitslosigkeit.

Damals veröffentlichte Papst Leo XIII. seine Botschaft, die einen Ausweg aus diesem Chaos zeigte. Er verkündete darin (und verteidigte gleichzeitig) die begründeten Rechte der Arbeiter. Er verlangte, die Arbeit nicht als eine Art Ware zu bewerten, sondern als Ausdruck der menschlichen Person. Die Vergütung für die Arbeit müsse, da sie für

die meisten Menschen die einzige Quelle für die Mittel zum Lebensunterhalt darstelle, gerecht sein. Er unterstrich das natürliche Recht auf privates Eigentum, auch an Produktivgütern, da es dem Nutzen des einzelnen und dem Gemeinwohl diene. Er sprach erstmalig von der „Würde des Menschen“ am Arbeitsplatz und erkannte den Arbeitern das Recht zu, Organisationen zu gründen, die ihre berechtigten wirtschaftlich-befriedigenden Interessen verfolgen sollten. Er empfahl Arbeitern und Unternehmern, ihre Beziehungen im Geiste menschlicher Solidarität zu gestalten.

40 Jahre später, am 15. Mai 1931, erließ Papst Pius XI. die zweite soziale Enzyklika, die unter dem Namen „Quadragesimo anno“ bekannt wurde. In ihr bestätigte er die tragenden Grundgedanken von „Rerum novarum“ und entwickelte sie aus der veränderten Zeitlage heraus weiter. Erstmals erschien in diesem päpstlichen Rundschreiben der Gedanke der Mitverwaltung und des Miteigentums bzw. der Gewinnbeteiligung. Auch der allgemeinen Wohlfahrt, dem Gemeinwohl, widmete er ausführlichere Betrachtungen. Er forderte die Welt der Wirtschaft auf, sich an den Rahmen der sittlichen Ordnung zu halten, die das Gemeinwohl über die Einzel- und Gruppeninteressen stellt. Er rief auf zu sozialer Gerechtigkeit.

In der neuen Sozialenzyklika „Mater et magistra“, die zum 15. Mai 1961 fertiggestellt wurde, gibt Papst Johannes XXIII. eine umfassende Darlegung aller Sozialfragen auf der Erde und gleichzeitig Lösungsmöglichkeiten aus menschlicher und christlicher Verantwortung unter gleichrangiger Berücksichtigung von Menschenwürde und Gemeinwohl. Sie stellt vor allem den globalen Aspekt der Sozialprobleme heraus. Auch in ihr wird die Lehre von „Rerum novarum“ für unsere Zeit näher bestimmt und weitergeführt, doch bezieht sie sich nicht mehr in erster Linie auf die Industriegesellschaft, sondern erweitert ihre Gedanken auf die agrarpolitischen Probleme und die Entwicklungshilfe.

„Ein geordnetes und gedeihliches Zusammenleben“, so führt er aus, „ist nicht möglich, ohne daß sowohl die einzelnen Bürger wie die staatliche Gewalt

dazu ihren Beitrag leisten, einen gleichzeitigen Beitrag, einträchtig geleistet entsprechend den Erfordernissen des Gemeinwohls im Wandel der wechselvollen Umstände des menschlichen Lebens.“

Er verschließt sich nicht dem Zusammenschluß zu Gruppen, der Vergesellschaftung, die ein typischer Zug unserer Zeit ist, um den geforderten Beitrag zu leisten. Er verlangt aber, daß die Vergesellschaftung in einer Weise verwirklicht werden muß, daß man die sich aus ihr ergebenden Vorteile ziehen kann, während man die jeder Vergesellschaftung anhaftenden negativen Auswirkungen begrenzen muß. So gilt es vor allem, auch in ihr dem menschlichen Einzelwesen die volle Entfaltung der Person zu erlauben und zu erleichtern.

Der wirtschaftlichen Entwicklung, so führt er weiter aus, müsse sich der soziale Fortschritt anschließen, so daß alle Bevölkerungsschichten am Wachstum des Wirtschaftsertrages teilhaben. Er bejaht das Miteigentum, das es den Arbeitnehmern ermöglicht, in angemessener Form und Höhe zum Teilhaben am Eigentum des Betriebes zu gelangen. Immer müsse aber über diesem Gedanken die Förderung des Gemeinwohls des eigenen Staates wie der ganzen Menschheitsfamilie stehen. Er macht sich weiter zum Anwalt der Überzeugung, daß der Mensch nicht Objekt, sondern Subjekt der Wirtschaft ist. Die Beziehungen zwischen Unternehmern und Arbeitnehmern müßten durchdrungen sein von gegenseitiger Achtung, aufbauender Zusammenarbeit und innerer Teilnahme am gemeinsamen Werk. Das bedeute aber auch, daß den Arbeitnehmern eine Stimme zustehe und ein Beitrag zum guten Funktionieren und zur Entwicklung der Unternehmen. In Achtung vor der Freiheit des Gewissens und geleitet von den natürlichen Grundsätzen des menschlichen Zusammenlebens sei eine Zusammenarbeit mit und in anderen (d. h. nicht christlichen) Berufsverbänden und Gewerkschaftsbewegungen möglich.

Im Hauptteil der neuen Enzyklika werden erstmalig die Probleme angegangen, die die Agrarpolitik und die Entwicklungshilfe aufgegeben haben. Beide haben letztlich ihre Ursache in der durch die Industrialisierung vorangetriebenen Entwicklung. Auch in den Beziehungen zwischen verschiedenen Wirtschaftszweigen, in den Beziehungen zwischen den wirtschaftlich mehr oder weniger entwickelten Gebieten innerhalb der einzelnen Staaten und auf Weltebene in den Beziehungen zwischen Ländern von verschiedener wirtschaftlich-gesellschaftlicher Entwicklungsstufe müßten Gerechtigkeit und Billigkeit zum leitenden Grundsatz werden.

Es ist hier nicht der Platz, im einzelnen auf die vielfältigen Gedanken und Anregungen einzugehen. Die Bedeutung dieses großen, weltumfassenden Rundschreibens macht es aber notwendig, gerade innerhalb der Arbeitssphäre, der seine wichtigsten Betrachtungen gelten, seiner zu gedenken.

L'angolo degli Italiani

„Wir wollen Ihre Probleme und Ihre Sorgen kennenlernen“

Ministerpräsident Dr. Meyers besuchte unser Remscheider Werk



Vordere Reihe: Arbeitsdirektor Boine, Ministerpräsident Dr. Meyers, Dipl.-Ing. Hauswirth
Hintere Reihe: Bürgermeister Dr. Blancke, Regierungspräsident Baurichter, Bürgermeister Heinrichs und verdeckt Oberbürgermeister Lemmer

Am 11. August besichtigte Ministerpräsident Dr. Meyers in Begleitung des Regierungspräsidenten Baurichter und des Oberbürgermeisters der Stadt Remscheid Lemmer sowie weiterer Herren der Regierung und Verwaltung unser Werk in Remscheid.

Arbeitsdirektor Boine begrüßte ihn gemeinsam mit der Werksleitung und dem stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden Hans Müller. Er erinnerte in seiner Ansprache daran, daß der Ministerpräsident im Jahre 1955 auf der DEW-Jugendweihnachtsfeier in Krefeld schon einmal zu der gesamten Jugend unseres Unternehmens gesprochen habe. Nachdem er ihn herzlich willkommen geheißen hatte, gab er einen Überblick über die Bedeutung des Remscheider Werkes innerhalb der DEW und der deutschen Gesehmschmiede-Industrie. Er machte dabei Angaben über die Größe des Werkes, die Art der Produktion und ihre Aufgaben. U. a. sagte er, daß unser Werk in Remscheid rund 13 Prozent aller von der Kraftfahrzeugindustrie in der Bundesrepublik benötigten Gesehmschmiedestücke, davon rund 25 Prozent aller Kurbelwellen herstelle. Ganz besonders

wies er auf das Vertrauens- und Partnerschaftsverhältnis der Mitarbeiter zum Unternehmen hin, das sich in den Jahren des Wiederaufbaues bewährt und nach der Einführung des Gesetzes über die Mitbestimmung zu einer echten Arbeits-, Leistungs- und Sozialgemeinschaft entwickelt habe.

Nachdem dem Ministerpräsidenten ein Blumenstrauß und ein von Lehrlingen angefertigtes Modell einer Kurbelwelle überreicht worden war, folgte der über einstündige Besichtigungsrundgang, der sowohl Werk II in Bliedinghausen als auch Werk I einschloß. Ministerpräsident Dr. Meyers nahm dabei verschiedentlich Gelegenheit, sich mit unseren Mitarbeitern zu unterhalten. Er zeigte sich äußerst interessiert an den einzelnen Fabrikationsvorgängen.

Abschließend bedankte er sich sehr herzlich für die Aufnahme in unserem Remscheider Werk. Er sei gekommen, so sagte er, um die Probleme und Sorgen kennenzulernen, damit er aus dieser Kenntnis heraus entsprechende Maßnahmen der Regierung vorbereiten könne. Der Besuch unseres Werkes habe ihm dabei wertvolle Eindrücke vermittelt.

Per chi va in Italia a sposarsi

Un Italiano che voglia andare in patria a sposarsi, anche se è stato in Germania solo alcuni mesi, deve presentarsi al suo Parroco, vale a dire al Parroco del luogo in cui egli abita, fare eseguire le pubblicazioni in chiesa, ed avere il cosiddetto „Certificato di stato libero“ vidimato della Curia Vescovile. Solo con questo certificato un cattolico potrà celebrare in Italia le nozze in chiesa. In mancanza di questo certificato il Parroco italiano farà attendere fin che esso arrivi. La preparazione del „Certificato di stato libero“ esige alcune settimane; in caso urgente può anche essere ottenuto in pochi giorni.

Per chi vuole trascorrere il Natale in patria

Le ferrovie federali tedesche stanno già pensando ora al modo di trasportare in Italia per Natale una massa di circa 180 000 Italiani: tale infatti è il numero di quelli che si prevede vorranno trascorrere le feste natalizie in patria. Se si tiene conto che nel periodo natalizio le ferrovie saranno impegnato al massimo per sbrigare il traffico normale, si comprende come spostare una massa di 180 000 viaggiatori straordinari rappresenti una impresa ardua. Le ferrovie organizzerranno quanto più sarà possibile treni straordinari, ma per venire a capo di questa impresa raccomandano agli Italiani di partire in gran numero prima del 15 dicembre, allorché il traffico normale non avrà ancora raggiunto il massimo sviluppo. Se una gran parte degli Italiani si deciderà a fissare il viaggio per l'Italia nei giorni precedenti il 15 dicembre le ferrovie federali sperano di poter mettere in moto treni a sufficienza, così da smaltire il traffico ordinario e straordinario senza grossi inconvenienti.

MaBr.

Festlich frohe Tage

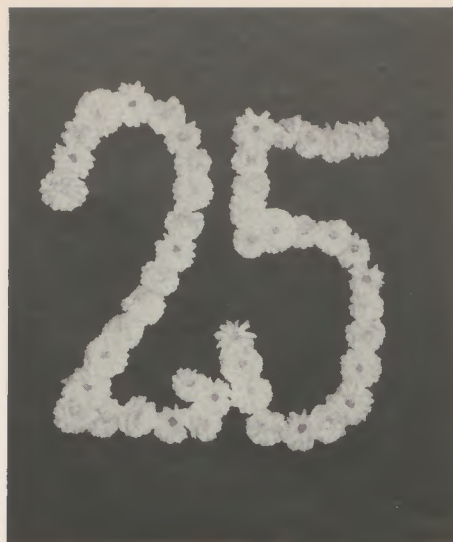
der Edelstahlsiedlung in Lindental



Zur Feier des 25jährigen Jubiläums
vom 29. Juli bis 1. August

Während der Feierstunde wurde nebenstehende Aufnahme gemacht, die den Vorsitz unseres Aufsichtsrates, Dr. Heinz Gehm, mit (von links nach rechts) den Herren: Dipl.-Volkswirt Güldner, Prof. Dr. Scherer, Walter Köhler, dem Vorsitzenden des Siedlervorstandes, Arbeitsdirektor Boine und Willy Heß, dem stellvertretenden Siedlervorstand zeigt.

Darunter: Fröhliche Stunden vereinten Siedler und Gäste an den vier Abenden im Festzelt.



Das war eine schöne, frohe und würdige Jubiläumsfeier. Sogar das Wetter hatte es mit den Siedlern in Lindental gut gemeint. Das will schon was heißen in diesem verregneten Sommer. So wurden die vier Tage des 25-jährigen Jubiläums der Siedlung Lindental zu einem wirklichen Fest für die Siedlung und die Siedler.

Als nach der Feierstunde am Sonntagmorgen die mit Blumen reich geschmückten Wagen der Gäste mit dem Siedlervorstand durch die Straßen der Siedlung fuhren, wetteiferten die Siedlerstellen im Girlanden- und Blumenschmuck. Es war ein farbenfrohes und glückliches Bild, das zu einem Akkord der Freude und des Dankes wurde, dessen Mittelpunkt in festlicher Stimmung die lachenden, fröhlichen Gesichter der Siedlerfamilien bildeten. Der prächtige Anblick, den die Edelstahlsiedlung nach 25 Jahren bietet, ist auch ein Grund zur Freude. Vergessen aber sei nicht, daß dahinter viele Mühen und der unermüdliche Einsatz der Siedler stehen, die sorgfältige und selbstlose Arbeit des Siedlervorstandes und die Förderung durch das Unternehmen, also letztlich Gemeinschaftssinn und Gemeinschaftstat. Diesen ersten Gedanken wurde in der Feierstunde am Sonntagmorgen in schöner und würdiger Form Ausdruck gegeben.

Der Vorsitzende des Siedlervorstandes, unser Mitarbeiter Walter Köhler, konnte zahlreiche Gäste und Siedler zu dieser wohl gelungenen Feierstunde herzlich begrüßen. Unser Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Heinz Gehm, der Initiator und Förderer der Siedlung, Arbeitsdirektor Boine, zu dessen Ressortaufgaben im Vorstand die Betreuung der Siedlung gehört, unser Vorstandsmitglied Professor Dr. Scherer, Direktor Hans Lensdorf von der Sozialwirtschaft, Diplomvolkswirt Willi Güldner, der Leiter der Wohnungsverwaltung, zahlreiche Mitarbeiter der DEW, die Geistlichen beider Konfessionen, deren Gotteshäuser inmitten der Siedlung schon stehen oder heranwachsen, Rechtsanwalt Dr. Biermann, der bei der Gründung und Gestaltung der Siedlung wesentlich mitgewirkt hat, Frau Biermann, die Leiterin der Kindertagesstätte, deren Wirken weit über die ursprünglichen Aufgaben hinaus besonders segensreich für die Siedlerfamilien geworden ist, Abgesandte des Deutschen Siedlerbundes, Vertreter der Presse und nicht zuletzt die Siedler selbst hatten sich im Saal des Kinderhortes eingefunden, dessen Abschlußwand auf der Bühne mit einer aus weißen Dahlien geformten „25“ sinnvoll geschmückt war. Cellomusik von Gluck und Haydn — meisterhaft gespielt von Frau Hilde Houcken — gab der Feierstunde einen würdigen Rahmen.

In seiner festlichen Ansprache rief Arbeitsdirektor Boine die Siedler auf, die bisher bewiesene Solidarität lebendig zu halten und mit allen Kräften

die Gemeinschaftsarbeit und den Gemeinschaftssinn zu fördern. Ein Gefühl des Stolzes und der Dankbarkeit dürfe heute alle erfüllen, die Herzen der Siedler und Siedlerfrauen wie auch die Gründer, Freunde und Förderer der Siedlung. In einer äußerst bewegten und oft grauvollen Zeit sei die Siedlung zu einer Insel des Friedens geworden. Die Zielsetzung bei ihrer Gründung, verantwortungsbewußten Menschen die Möglichkeit zu geben, auf eigenem Grund und Boden Wurzel zu fassen, sei erreicht worden. 259 Familien habe die Siedlung in den 25 Jahren ihres Bestehens einen guten und festen Lebensgrund gegeben. Darüber dürfe aber nicht vergessen werden, daß die Voraussetzungen für die Entstehung der Siedlung in harter Arbeit auf dem Werk geschaffen wurden. Daran möge besonders die Jugend, die in Lindental heranwache, immer denken.

Er wandte sich dann den äußeren Ereignissen zu, die die 25 Jahre Siedlungsarbeit begleiteten. Dabei gedachte er besonders der 46 Männer aus der Siedlung, die während des Krieges gefallen oder an Kriegsfolgen verstorben sind, der 19 Vermißten und der 7 Männer und Frauen, die der Bombenkrieg als Opfer gefordert hat. „Sie mahnen uns“, so sagte er, „immer des Glückes der Heimat und des Glückes, ein Leben in Frieden leben zu können, bewußt zu sein und zu bleiben.“

Ihr Vermächtnis solle uns aber auch davor behüten, das Maß zu verlieren, eine Gefahr, der unsere schnellebige Zeit mit ihren vielen oberflächlichen Zielsetzungen ganz besonders ausgesetzt sei. Gerade in der Gemeinschaft der Siedlung und der Siedlerfamilie seien die Voraussetzungen günstig, zu einer Erneuerung und Festigung der gegenseitigen menschlichen Beziehungen zu kommen. Er appellierte dabei an das Gemeinschaftsgefühl, das in der Vergangenheit eine gute Entwicklung ermöglicht habe und in der Zukunft auch weiterhin die Siedlung und die in ihr wohnenden und heranwachsenden Menschen tragen müsse. Der Bau beider Kirchen, durch die die menschliche Gemeinschaft die Möglichkeit zur Vertiefung und Beseelung erhalte, sei dafür eine gute Hilfe.

Mit dem Wunsch, daß die Zukunft der Siedlung glücklich, friedlich und fortschrittlich sei, schloß Arbeitsdirektor Boine seine eindrucksvollen und für den Siedlergedanken richtungsweisenden Ausführungen.

Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Heinz Gehm, der zur Zeit der Gründung Generaldirektor der DEW war, dankte anschließend nochmals seinen damaligen Mitarbeitern. Das Samenkorn, für das er als Sämann verantwortlich gewesen sei, sei durch ihre Mitarbeit, durch den Fleiß der Siedler und durch den Segen des Himmels zu jener grünen Fülle geworden, die jetzt die Siedlung bedeute. Drei Voraussetzungen seien als Richtschnur des Handelns von Bedeutung. Sie hätten über dem Beginn der Sied-

lung gestanden, und sie sollten über allem stehen, das in Verantwortung begonnen werde. Erstens müsse man den Mut zu Ideen haben und gleichzeitig den Mut, sie durchzusetzen, auch wenn es dabei gelte, gegen den Strom zu schwimmen. Zweitens müsse man das, was man tut, hundertprozentig tun und nicht auf halbem Wege stehenbleiben. Drittens aber — und das sei besonders wichtig — müsse man mit dem Herzen dabei sein. Sein Wunsch zum 25jährigen Jubiläum der Siedlung sei, so sagte Dr. Gehm abschließend, daß der Zusammenhalt auf der Grundlage des Herzens, der menschlichen Hilfsbereitschaft und der aus ihr entspringenden guten Tat das Geschehen in der Siedlung weiterhin und in alle Zukunft bestimmen möge.

Der stellvertretende Vorsitzende des Siedlervorstandes, unser Mitarbeiter Willy Heß, dankte in bewegten Worten dem Vorstand und Herrn Dr. Gehm für die tatkräftige Hilfe, die sie der Siedlung geschenkt haben. Er dankte allen Siedlern für die vorbildliche Gemeinschaftsarbeit, die die Grundlage der Siedlung sei. Er dankte insbesondere Frau Biermann für die unendliche Mühe, die sie im Interesse der heranwachsenden Jugend in der Siedlung auf sich genommen habe, und er dankte dem Lehrerkollegium der Schule Lindental für das Wissen, das den Kindern der Siedler mit auf den Weg gegeben worden ist.

Ein schönes Zeichen verantwortungsbewußten Gemeinschaftssinns war die Überreichung von zwei Geldspenden aus Anlaß des 25jährigen Jubiläums für die Bücherei der Schule in Lindental und für die Alten im Haus am Berg. Dem Siedlervorstand, der im Namen aller Siedler handelte, gebührt dafür besonderer Dank.

Die Grüße des Präsidenten des Deutschen Siedlerbundes überbrachte Dr. Lowatsch von der Landesgruppe Rheinland im DSB. Gleichzeitig überreichte er dem Siedlervorstand als Jubiläumsgeschenk 259 silberne Siedlernadeln. In seinen Grußworten erinnerte er daran, daß der Mensch nicht nur ein materielles Leben, sondern auch ein geistiges Leben führe. Der Wert der Siedlung sei auch darin zu finden, daß sie die Umweltvoraussetzungen für eine größtmögliche Erfüllung der geistigen und seelischen Werte schaffe.

Vier frohe und glückliche Tage lang stand unsere Edelstahlsiedlung in Lindental im Zeichen der Jubiläumsfeier. Unterhaltung und Tanz im Festzelt und fröhliches Treiben auf dem Festplatz schenkten glückliche Stunden. Nun ist auch in der Siedlung wieder der Alltag eingekehrt. Die Herbstarbeit in den Gärten steht vor ihrem Abschluß. Mögen der Siedlung und den Siedlern noch viele gute Ernten beschert sein, aber auch viel menschliche Zufriedenheit. Mit diesem Wunsch sollen die nächsten 25 Jahre einer glücklichen Zukunft beginnen.

DEW-Jugend im gemeinsamen Urlaub

Aus Berichten der Lagerteilnehmer



Krefelder Jungen bei Buchen | Odenwald . . .

Das Zeltlager im Juli-August 1961 stand im wunderschönen Odenwald, ca. 5 km von der Kreisstadt Buchen entfernt. Schon die Omnibusfahrt war ein Erlebnis. Sie führte am Rhein entlang und über das Frankfurter-Kreuz hinein in den Odenwald. Wir waren überrascht, wie zauberhaft schön es dort war. Unser Zeltlager lag im Tal, umgeben von rund 400 m hohen bewaldeten Bergen.

Nach der Begrüßung durch Herrn Lietmann wählte das „Volk“ nach großem Muster seine „Regierung“, bestehend aus Kultus-, Innen-, Ernährungsminister und Kanzler. Diese Regierung sollte selbständig das Lager leiten, die verantwortlichen Herren aus der Lehrwerkstatt sollten nur Gäste und Ratgeber sein. Wie ernst das „Volk“ diese Wahl nahm, beweist die Wahl eines Dicken

zum Ernährungsminister: die sichtbare Garantie für gute Verpflegung. Der Innenminister erhielt als Beistand drei Richter, die gegebenenfalls über Gut und Böse befinden sollten.

Petrus war uns gut gesonnen. In zwei Wochen hatten wir zwei Regentage! Die anderen Tage hatten blauen Himmel, strahlenden Sonnenschein und um 30° Celsius. Dieses Wetter haben wir natürlich ausgenutzt. Von morgens bis abends nahmen wir Sonnenbäder und kamen braungebrannt wieder heim. Oft und gerne besuchten wir das Buchener Schwimmbad.

Besonderer Dank gebührt unserem Ausbilder, Herrn Heyer, der mit viel Mühe, Geduld und Schwung uns Singstunden gab, in denen wir viele schöne Lieder wiederholten oder neu lernten.

Wir können nur immer wieder sagen: der Odenwald ist ein besonderes Schmuckkästchen Deutschlands. Auf einer Wanderung unter Führung eines Oberförsters lernten wir die einheimische Pflanzen- und Tierwelt kennen.

Eine Attraktion war das Gericht, das wegen verschiedener „Straftaten“ zusammentreten mußte. Die Verhandlung war öffentlich. Ein Ausbilder vertrat die Anklage: Leichtfertiges Spielen mit Messern, Johlen und Singen im Stadtgebiet und kleinere Vergehen. Die Angeklagten suchten sich einen Verteidiger aus dem „Volk“ und dann wurde verhandelt. Meist fielen die Strafen gnädig aus und wurden unter reger Anteilnahme des Volkes vollzogen. Allgemein gesehen war die Ordnung und Disziplin im Lager gut, Streit und Zank gab es nicht, abgesehen von den Balgereien, die zu einem richtigen Jungenlager gehören.

Höhepunkt waren zwei Busfahrten. Die erste Fahrt ging nach Rothenburg o. T. Dieses reizvolle Städtchen mit den alten Befestigungswerken und den mittelalterlichen Bauten, den malerischen Gassen und Winkeln wirkte auf uns wie ein Zauber. — Die zweite Fahrt führte uns nach Heidelberg. Es ist eine entzückende Stadt. Sie besitzt eine alte, berühmte Universität sowie viele malerische Plätze und wertvolle Baudenkmäler. Das Heidelberger Schloß aus

dem 14. bis 17. Jahrhundert besichtigten wir natürlich auch. Im Keller befindet sich das berühmte „Große Faß“, das 212 422 Liter Wein fassen kann.

Die schönen, besinnlichen Sommerabende am Lagerfeuer, die der richtige Ausgleich für unsere großstädtische Hetze waren, werden wir nicht vergessen.

Hervorzuheben ist noch, daß das Lager die Jungen einander nähergebracht hat. Sie kennen sich jetzt besser, und wenn sie wieder am Arbeitsplatz stehen, verstehen sie sich leichter. Das ist der Sinn des Lagers und deshalb möchten wir denen danken, die es ermöglicht haben. Der Betriebsleitung, welche die finanziellen Mittel zur Verfügung gestellt hat, Herrn Lietmann, der die Verantwortung des ganzen Lagers getragen hat, und den Ausbildern, die in strömendem Regen oder bei brüllender Hitze für uns gekocht haben, während wir „auf der faulen Haut lagen“. Ihnen allen ein herzliches „Dankeschön“. Wir werden noch lange und gerne an die Ferienzeit zurückdenken.

Günther Somorjai und
Klaus Ahrweiler

. . . und in Friedewald

Wanderungen und Fahrten, Sport und Spiel, Stunden der Besinnung und der Beschäftigung mit Problemen unserer Zeit wechselten sinnvoll in bunter Folge ab. „Steht der Mensch im Mittelpunkt der Wirtschaft?“ „Ist Bildung noch eine Angelegenheit der Brieftasche?“ „Die Lehren aus dem 3. Reich“, und ähnliche Fragen wurden in stundenlangen Diskussionen bei reger Beteiligung behandelt. Und das in Aussprachen, deren Teilnahme vollkommen freiwillig war. Trotzdem wurden sie von allen gerne besucht. Hier gab man uns Gelegenheit, uns über Dinge zu informieren, die für uns wichtig und interessant waren. Zum Thema „Mitbestimmung und Mitverantwortung“ — vom Arbeitnehmer zum Mitarbeiter — nahm Herr Direktor Boine persönlich das Wort, während Betriebsratsvorsitzender Friess ein Referat über den Betriebsrat im Spannungsfeld des Betriebes hielt. Als besondere Veranstal-

tung wurde allgemein die Fahrt zum Bundestagsgebäude sowie zum Arbeitsministerium nach Bonn anerkannt.

Friedewald selbst, ein hübsches Örtchen, liegt in einer an Wald und Bergen reichen Landschaft. Die Schönheit dieser Gegend erlebten wir bei täglichen Wanderungen und nicht zuletzt bei einer Nachtwanderung, an der sich einige tatkräftige, abenteuerlustige Jungen beteiligten. Die Wohnräume, die uns zur Verfügung standen, sowie die Verpflegung konnten sich mit denen eines „Grand Hotels“ unbedingt messen.

In froher Gemeinschaft und guter Kameradschaft haben wir hier herrliche Urlaubstage verbracht, Tage, die für uns in nachdrücklicher Erinnerung bleiben.

An dieser Stelle möchten wir unserer Direktion, Betriebsleitung, dem Betriebsrat, unserem Betreuer, Herrn Adler, sowie allen, die zur Ermöglichung der diesjährigen Freizeitwochen in der Sozialakademie Friedewald beigetragen haben, auf das herzlichste danken.

Ulrich Mainusch

Krefelder Mädchen auf Norderney

Wir durften 14 herrliche Urlaubstage in froher Gemeinschaft auf Norderney verbringen. Bei schönem Wetter waren wir natürlich im Wasser oder spielten am Strand. Lachte die Sonne einmal nicht, setzten wir uns zu einem gemeinsamen Singkreis zusammen oder machten Tanz- und Spielabende. Doch Petrus meinte es meistens gut mit uns. Abwechslung brachten uns der Besuch des Wellenschwimmbades, des Heimatmuseums, des Kurhauses, die Besteigung des Leuchtturmes und eine Wattwanderung mit „Hermännchen“. Der Höhepunkt aber war für uns die Fahrt nach Helgoland. Dabei hatten wir das Glück, die „Bremen“ zu sichten. Leider verging die Zeit viel zu schnell, und bald schon mußten wir für die Abreise packen. Das schlechte Wetter am letzten Tag paßte so recht zu unserer Stimmung; denn wir alle waren sehr traurig, daß die schönen Urlaubstage so schnell vorbei waren.

Monika Hess



Remscheider Jungen bei Holzappel | Westerwald . . .

Vor noch nicht allzulanger Zeit, es war am 24. Juli, starteten wir vom Remscheider Hauptbahnhof zu unserem diesjährigen Ferienlager nach Holzappel im Westerwald. Nach vierstündiger Fahrt erreichten wir ohne Zwischenfall unser Ziel. Wir waren angenehm überrascht, eine solch schöne Gegend vorzufinden und schmiedeten, noch bevor wir unsere Zelte aufgeschlagen hatten, schon große Wanderpläne. Was uns jedoch am meisten in Staunen versetzte, war das Wetter. Es war für uns unvorstellbar, daß es hier nicht regnete. Wir bauten also unsere Zelte unter blauem und nicht unter regenverhangenem Himmel auf. Nachdem wir uns in unseren neuen Behausungen eingenistet hatten, schauten wir uns erst einmal die nähere Umgebung an. Hier hatten wir alles, was wir für einen vierzehntägigen Ferienaufenthalt brauchten, einen Sportplatz, Minigolf, den See zum Baden und Rudern und eine prachtvolle Umgebung.

Eine der schönsten Wanderungen, die wir machten, führte zu der steil ansteigenden Kante des nördlichen Lahnhöhenzuges bis hinauf zur Laurenburg, von wo aus wir weit in den Taunus hineinsehen konnten. Besonders eindrucksvoll war auch unsere Busfahrt durch den Kreis Koblenz.

Doch leider ging die schöne Zeit viel zu schnell vorbei. Nachdem wir uns mit einem großen Lagerfeuer und dem Vortrag einiger Lieder verabschiedet hatten, fuhren wir am Samstag, dem 5. August, bei strahlendem Sonnenschein ab und in das verregnete Bergische Land zurück.

Hans-Joachim Selbach

. . . und in Friedewald

Als wir in Schloß Friedewald ankamen, wurden wir freundlich begrüßt. Nachdem wir unsere Zimmer angewiesen bekommen hatten, stieg unsere Stimmung sehr schnell. Diese Zimmer konnten mit jedem guten Hotel konkurrieren. Sessel und Sofas, Balkone

und Radios, alles war vorhanden. Wir fühlten uns natürlich sofort sehr wohl.

Nach dem Abendessen sollten wir durch unsere Lehrgangsleiter, die Herren Ortman und Sahmwaldt, noch viele andere Vorzüge des Schlosses kennenlernen. Da waren vor allem die guten Sportgeräte: Fußbälle, Federball, Tischtennis und sogar zwei Paar Boxhandschuhe. Es gab im Schloß einen Fernsehraum, Schallplattenschrank und jeden Tag die neuesten Tageszeitungen („Die Welt“, „Frankfurter Allgemeine“ usw.). Jedoch nicht nur Sport, Spiel und Entspannung gingen wir in Friedewald nach, sondern uns wurde auch praktisches Wissen in Form von interessanten Vorträgen übermittelt. Nach jedem Vortrag war noch Zeit zur Diskussion, die von uns allen gut genutzt wurde.

Außer diesen Vorträgen hatten wir auch Gelegenheit, den schönen Westerwald kennenzulernen. Wir fuhren nach Hachenburg und zum Kloster Marienstatt, zum nahegelegenen „Heisterberger Weiher“, zum Limburger Dom und zum Hertasee nach Holzappel und zuletzt noch nach Bonn, wo wir das Bundeshaus besichtigten und im Arbeitsministerium einen Vortrag hörten über „Fragen des Jugendschutzes“.

Aber leider geht auch alles Schöne einmal zu Ende. Wir bedanken uns bei unseren Friedewälder Gastgebern für alles, was sie uns an Wissen, Abwechslung und kameradschaftlichem Beisammensein übermittelten. An unsere Dortmunder und Werdohler Kameraden denken wir in herzlicher Freundschaft und hoffen auf ein baldiges Wiedersehen.

Peter Branscheid

Bochumer Jungen in Walldürn | Odenwald

Im diesjährigen Ferienlager in Walldürn verbrachten wir vierzehn herrliche, unbeschwerte Urlaubstage bei schönstem Wetter.



Schöne Fahrten und Wanderungen machten uns mit der reizvollen Landschaft des Odenwaldes vertraut und führten zu den Glanzpunkten der weiteren Umgebung. Die erste Fahrt brachte uns bei strahlendem Sonnenschein nach Schwetzingen und Heidelberg. In Schwetzingen besuchten wir das kurfürstliche Schloß, den wunderschönen Schloßgarten sowie das herrliche Barocktheater. Leider war die Zeit zu kurz, um alle Sehenswürdigkeiten in Ruhe erfassen zu können; denn als nächstes Ziel winkte schon Heidelberg. Hier stiegen wir zunächst zum Schloß hinauf und sahen uns anschließend die Stadt näher an.

Unsere zweite Fahrt führte über Stuppach, wo wir in der kleinen Dorfkirche ein Madonnenbildnis von Grünewald sahen, und Creglingen, bekannt durch den wunderbar geschnitzten Flügelaltar von Tillmann Riemenschneider in dem Herrgottskirchlein, bis nach Rothenburg o. d. T. Hier hatten wir Gelegenheit, die am besten erhalten gebliebene mittelalterliche Stadt Deutschlands kennenzulernen. Beim Gang durch die alten Gassen fühlte man sich um Jahrhunderte zurückversetzt. Keiner konnte sich dem Zauber dieses kleinen Städtchens entziehen.

Unsere letzte Fahrt ging mit dem uns schon wohlvertrauten Bus nach Würzburg, wo wir die Festung Marienburg und die erzbischöfliche Residenz, die uns durch die wunderbare Architektur und die Deckenmalereien besonders beeindruckte, besichtigten.

Aber auch in unserem Ferienort Walldüren gefiel es uns sehr gut. Begünstigt durch das sonnige Wetter, hatten wir oft Gelegenheit, uns in dem Schwimmbad zu tummeln sowie kleinere Wanderungen in die nächste Umgebung zu unternehmen. Zum guten Gelingen des Ferienlagers trugen auch die Herbergseltern wesentlich bei; denn sie sorgten in vorbildlicher Weise für unser leibliches Wohl.

Braungebrannt und gut erholt kehrten wir mit schönen Erinnerungen nach Hause zurück.

Siegfried Kleinbölting und
Eberhard Ortman



Bochumer Jungen besichtigten das Heidelberger Schloß; das Lager der Dortmunder lag an einem schönen Hang bei Erzbach im Odenwald.

Dortmunder Jungen bei Erzbach/Odenwald

Jedes Jahr verbringt die DEW-Jugend ihren Jahresurlaub in einer anderen Gegend Deutschlands. Voriges Jahr zelteten wir an der Ostsee — dieses Jahr fuhren wir in den schönen Odenwald. Der Zeltplatz lag am Hang eines abfallenden Geländes und bot uns einen erstklassigen Ausblick zu den Tälern und Höhenzügen an der Bergstraße. Oberhalb unseres Lagers begann gleich der Nadelwald und unterhalb leuchteten im Tal versteckt die roten Dächer von Erzbach.

Fröhlich gingen nun die Tage dahin. Tischtennis, Federball und Schach wurden alle Zeit von uns gespielt. Niemals hatten wir Langeweile. Wir unternahmen natürlich auch Wanderungen und Autofahrten. Wir wollten und sollten uns erholen, aber zugleich mit offenen Augen die Welt sehen. So fuhren wir zur Besichtigung des Opelwerkes nach Rüsselsheim. Wir sahen, wie alle Einzelteile nacheinander serienmäßig erzeugt und mit großer Schnelligkeit zusammengesetzt wurden. Am interessantesten war die Endmontage des Opelwagens. Alle 50 Sekunden, so wurde uns versichert, sei ein Personenkraftwagen und alle 150 Sekunden ein Lastkraftwagen fertig.

Besonders schön war die Busfahrt nach Rothenburg. Man glaubte ins Mittelalter zurückversetzt zu sein. Alles war wie vor Jahrhunderten: die alte Stadtmauer mit ihren vielen Türmen, die Fachwerkhäuser, die einst Fürsten und Kaiser beherbergten, das Rathaus mit seiner Uhr und der Spielszene aus dem 30jährigen Krieg und vor allem die Kirchen mit ihrer architektonischen Schönheit. Sehenswert waren weiterhin der Tillmann Riemenschneider-Altar, die Museen, die einen Einblick in die mittelalterliche Gerichtsbarkeit boten; aber vor allem die Stadt selbst, ihr Gesamteindruck, ihre herrliche Lage, ihre ro-

mantischen Gäßchen, ihre malerischen Winkel und sagenhaften Geschichten.

Wir brauchten von unserem Zeltlager im Odenwald nicht enttäuscht zu sein; man hat uns sehr viel geboten. Wir können daher unseren Ausbildern und unserem DEW-Werk nur danken.

Johann Siebert

Werdohler Jugend an der Nordsee

Regen, Sturm und sogar die Sonne wechselten stündlich. Viele, welche es verstanden haben, die Zeit richtig zu nützen, haben trotzdem eine schöne, gesunde dunkle Bräune mit nach Hause genommen. Ein großes Gemeinschaftszelt, in welchem wir unser Essen einnahmen, sorgte für unterhaltsame Stunden. Oft saßen wir dort abends bei gemeinsamem Spiel, Gesang und Musik zusammen. Infolge der heftigen Stürme hatten wir für die leider oft fehlende Sonne einen wunderbaren Ausgleich, konnten wir doch täglich den herrlichen Wellengang an unserem Badestrand erleben.

Die Fahrt zum Feuerschiff „Weser“ ist in diesem Jahr infolge des hohen Wellengangs buchstäblich ins Wasser gefallen. Einen vollwertigen „Ersatz“ fanden wir bei der Fahrt nach Helgoland. Der Wunsch vieler von uns, einmal bei Windstärke 6—7 das offene Meer zu erleben, wurde erfüllt. Die lachenden Dritten waren, wie vorausszusehen, die uns begleitenden Möven. Viele waren zum erstenmal auf Helgoland. Der Aufbau auf dieser Insel ist einfach enorm. Wollen wir doch daran denken, daß jeder Sack Zement, jeder Stein, jedes Rohr usw., alles per Schiff zur Insel gebracht werden mußte. Wer vor 2 bis 3 Jahren das letztemal dort war, wird sie heute kaum wiedererkennen.

Vierzehn Tage voller Erlebnisse, vierzehn Tage Urlaub und Erholung für wenige D-Mark. Das alles hat uns die Fürsorge und Unterstützung der Werksleitung ermöglicht. Es ist ein Leichtes, „dankeschön“ zu sagen, aber wir sollten nicht vergessen, den Dank auch durch unser Verhalten und Benehmen abzustatten.

Rolf Streicher

Edelstahl «rostfrei»

hilft der Hausfrau

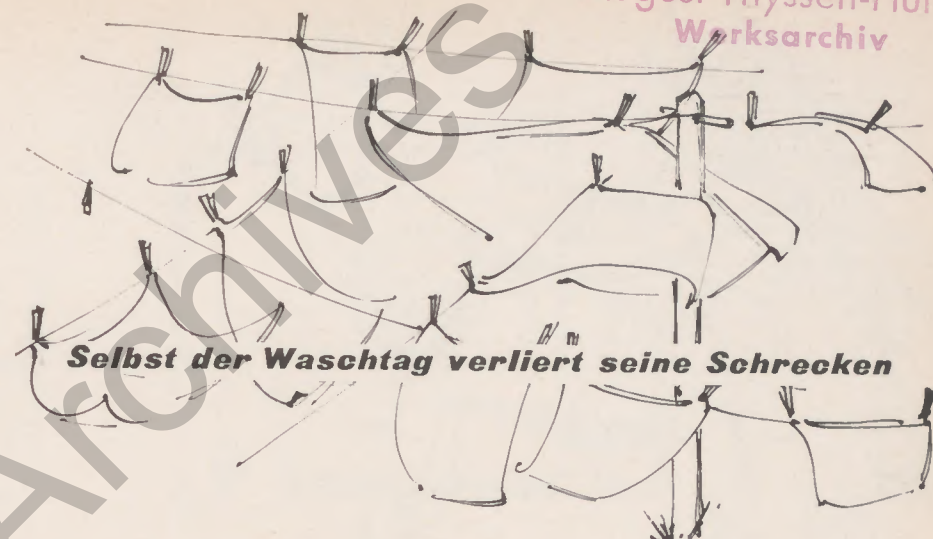
Kleine Plauderei von Dipl.-Volkswirt Ursula Küppers, Mitarbeiterin unserer Abteilung Verkaufsplanung, über die Hilfe, die Waschmaschinen der Hausfrau geben, Waschmaschinen, in denen unser Remanit vielseitige Verwendung findet und die geschaffen sind, den Waschtag zu einem Waschfest zu machen.

Zeichnungen von Helmut Pohl, Kunstgewerbeschule Krefeld



Schon griechische und germanische Dichter singen und sagen vom Waschen. Bestimmt hat mancher von uns in seiner Schulzeit gelesen, wie Nausikaa mit ihren Gespielinnen und Mägden zum Strand fuhr, um im „silberwirbelnden Strom“ Leinwand und Kleidung zu reinigen; die gefangene Königstochter Gudrun mußte an den normannischen Gestaden die Gewänder der „grimmen“ Königin Gerlindis waschen.

Zu allen Zeiten hat die Dicht- und Liedkunst des Volkes manch ein Stücklein der Wäsche, dem Waschen und der



Selbst der Waschtage verliert seine Schrecken

gen und Wringen: Plackerei am Waschtrog in Dampf durchzogener, düsterer Waschküche — einmal Nausikaa, die an kristallklarem Wasser Schmutzigem Reinheit verleiht: Grund genug zum Fest mit den Gespielinnen, das andere Mal Gudrun, belastet mit der Fron niedriger Arbeit.

In der Werksbücherei gibt es einen Roman, „Die Hosen des Herrn von Bredow“. Darin finden wir eine köstliche Schilderung, wie die Edelfrau mit ihrem Gesinde eine ganze Woche lang das fröhliche Wasch-Fest feiert mit Musik, Gelächter und tüchtigem Zugreifen bei Speise und Trank.

Wer im Urlaub schon einmal in Italien oder Spanien war, hat sicher gesehen, wie die Frauen im spärlichen Fluß waschen. Oft zwingt die Knappheit des Wassers dazu; aber nicht zuletzt ist es die Liebe der Südländer zur Geselligkeit im Freien, die sie von der Waschbütt im Hause zum garnicht immer so sauberen Fluß lockt. Dort sind schon die Nachbarinnen eifrig schwatzend bei der Arbeit.

Suchst du vor Wäscherinnen Ruh,
so schnalle Ohr und Lippen zu.

Die Hausfrau von heute hat zum Waschen nicht eine Woche Zeit wie Frau von Bredow. In Deutschland wird sie auch kaum mit der Sauberkeit der Wäsche zufrieden sein, mit der manche Südländerin sich begnügen muß. Soll sie darum sich plagen und schuften wie Gudrun? — Natürlich nicht — Arbeit sparen, heißt doch die Parole.

Im strahlenden Weiß der Emaille-Gehäuse, unterbrochen durch den Silberglanz von Edelstahl «rostfrei», bieten sich die modernen Waschgeräte an — verkörperte Hygiene. Welch ein Schlaraffenland breitet sich vor unseren Augen aus! Möchte man ein solches Gerät kaufen, erlebt man oft ein Abenteuer von bizarrerem Reiz. Unversehens wird's Schlaraffenland zum Irrgarten. Man läuft durch die Straßen, blickt in die Schaufenster, wühlt in Prospekten, und bald raucht der Kopf. Im Traum sieht man Schleudern, Rührwerks-, Wellenrad- und Trommelwaschmaschinen „Bäumchen verwechsel Dich“ spielen und mit „wäschgerechten Keilriemen“ und „Laugen-

Wäscherin gewidmet. Wohl kaum läßt sich ein großer Dichter oder Maler finden, der sich nicht mit einem lebenswerten Werk dem Reigen um die Wäsche anschließt — Homer, Schiller, Goethe, Chamisso, Raabe, Morgenstern, van Gogh, Menzel, Degas, Manet, Zille, Picasso — beinahe unendlich ließe sich die Reihe fortsetzen. Und immer sind es zwei Elemente, die abwechselnd den Ton angeben — einmal hell, einmal dunkel — einmal die lustig im Winde flatternde Wäsche, frisch und duftig von Wasser, Seife und Sonne, das andere Mal das Bürsten und Schrubben, Schla-



pumpen" winken. Man tappt hilflos zwischen Waschprogrammen und Haushaltsbudgets herum.

Vielleicht hat mancher Leser das alles schon hinter sich, und der Waschfeldzug wurde längst zum „Wasch — Fest“ mit der richtigen Waschmaschine. Aber bitte trotzdem weiterlesen, vielleicht bringt dieser Aufsatz noch etwas Neues. Denjenigen, denen das Abenteuer noch bevorsteht, soll hier ein „roter Faden“ überreicht werden, der sie zusammen mit dem guten Geist Edelstahl «rostfrei» sicher durchs Labyrinth führt.

Was tut die Hausfrau beim herkömmlichen Waschen? Sie weicht die Wäsche ein und wringt sie aus. (Stufe 1). Dann folgt das Erhitzen mit anschließendem Umladen (Stufe 2). Nun wird gerieben, gebürstet — die Wäsche wird mechanisch bearbeitet — und ausgewrungen (Stufe 3). Nach mehrmaligem Spülen folgt das letzte Wringen (Stufe 4). — Es gibt Waschmaschinen, die in erster Linie die mechanische Bearbeitung übernehmen. Eine Vielzahl verrichtet jedoch noch andere, sogar alle Arbeitsstufen. Vor dem Kauf ist also zu überlegen, von welchen Arbeitsgängen soll die Maschine die Hausfrau entlasten. Natürlich würde man darauf am liebsten antworten: von allen. Aber wie das immer ist, muß man auf den Geldbeutel Rücksicht nehmen.

Unser „roter Faden“ hat uns nun schon ein Stück Wegs geführt. Wir machten die Bekanntschaft

der **Hilfswaschmaschinen** (sie übernehmen lediglich die mechanische Bearbeitung),

der **Vollwaschmaschinen** (sie verrichten alle Arbeitsgänge: Erwärmen, Waschen und Spülen, ohne Umladen. Sie können noch mit einer Vorrichtung oder einem besonderen Arbeitsgang zum Entwässern ausgerüstet sein. Bei den meisten besteht die Möglichkeit, sie in der Wohnung aufzustellen;),

der **Waschautomaten** (sie sind etagenfähige Vollwaschmaschinen, die verschiedene oder alle Arbeitsgänge automatisch durch Programmschaltung ausführen) und

der **Vollautomaten** (dies sind Waschautomaten, die in durchgehendem Ablauf d.h. also ohne Umpacken, nach Programmschaltung waschen, spülen und schleudern).

O weh, diese vier Gruppen setzen sich wiederum aus einer verwirrenden Vielfalt von Typen, Modellen und Größen zusammen. Das Ende unseres roten Fadens will gerade in der Gruppe der Hilfswaschmaschinen verschwinden. Wir erwischen ihn inmitten der Gruppe und können uns nun die Maschinen näher betrachten. Es sind **Bottichwaschmaschinen**, das heißt sie haben einen stehenden Behälter. Wie in die alte Waschbütt wird die Wäsche in diesen eingelegt. Das Reiben und Bürsten nach herkömmlicher Art übernimmt ein Rührflügel, der hin- und hergehende Drehbewegungen ausführt, angetrieben von der Hand, mit Wasserkraft oder Elektrizität. Die Bottiche bestehen aus Holz oder aus Metall. Diese Waschgeräte kosten in ihrer einfachsten Ausführung ca. 140,— DM, mit Wringer und in Metallausführung zwischen ca. 400,— und 600,— DM. Sie befreien die Hausfrau nur von der größten Plackerei.

Das Hinzutreten der Beheizungsmöglichkeit leitet zur Gruppe der Vollwascher über. Hier stehen nun neben den Rührflügel- die Wellenradtypen, auch sie gehören zu den Bottichwaschmaschinen. In einem meist viereckigen Behälter befindet sich am Boden oder in der Seitenwand ein Wellen- oder Turborad. Durch seine stark rotierende Bewegung wird die in der Lauge liegende Wäsche umgewälzt und gewaschen. Diese Maschinen, die gegenüber der einfachen Bottichwaschmaschine die Arbeit der Hausfrau wesentlich mehr erleichtern, kosten je nach Ausführung zwischen 600,— und 800,— DM. Sie bieten zum Teil die Möglichkeit, durch einen Wählschalter die für jedes Gewebe geeignete Temperatur der Lauge einzustellen. Einen Schleudergang besitzen diese Maschinen durchweg nicht, stattdessen kann man sie mit einem Wringer versehen.

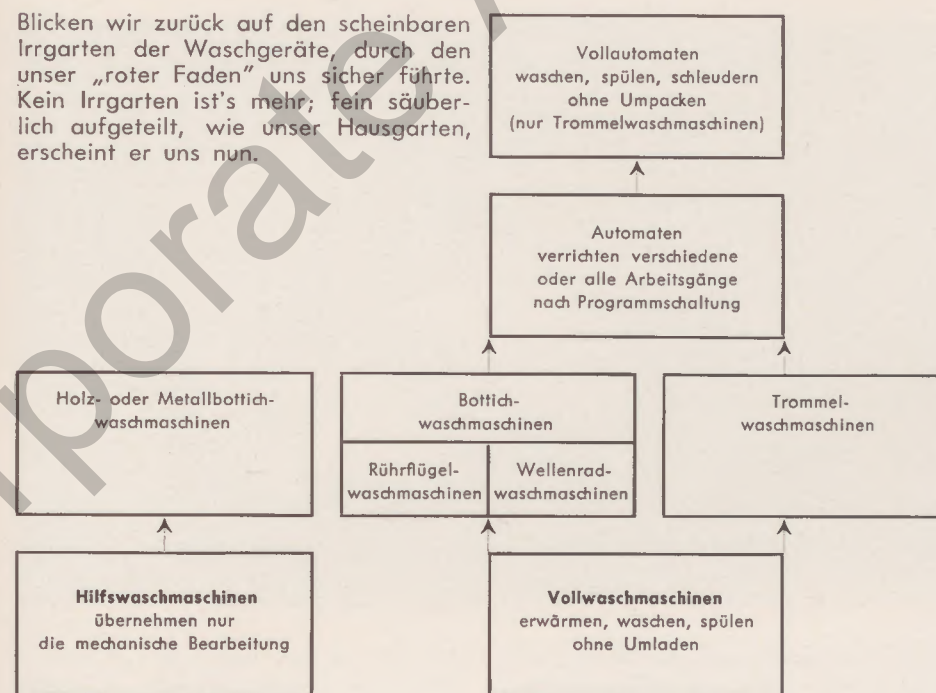
Unser „roter Faden“ führt uns weiter zu einer Gruppe, die durch einen schmalen Gang von den Maschinen getrennt ist, die wir bisher kennengelernt. Es sind die **Trommelwasch-**

maschinen. Im Gegensatz zu den Bottichwaschmaschinen mit Rührflügel oder Wellenrad handelt es sich hier um Waschgeräte mit einem sich bewegenden Behälter, der Trommel. Sie besteht aus gelochtem Blech und dreht sich in einem Laugenbehälter. Die Lauge durchflutet durch die Löcher hindurch die Wäsche in der Trommel. Das Waschgut kann von oben oder von vorn in die Trommel eingelegt werden. In ersterem Fall haben wir eine „mantelbesockte“, in letzterem eine „stirnbesockte“ Trommelwaschmaschine vor uns. Diese Waschmaschinen sind durchweg mit Einrichtungen versehen, die der Hausfrau wesentliche Erleichterung und Bequemlichkeit bieten.

Damit sind wir zur Gruppe der **Waschautomaten** gelangt. Obwohl hier auch Bottichwaschmaschinen nach dem Rührflügel- und Wellenradprinzip vertreten sind, überwiegen die Trommelwaschmaschinen. Alle sind mit einem Schaltbrett versehen. Je nach Einstellung laufen einzelne Arbeitsgänge automatisch, d.h. ohne unser Zutun ab. Der Preis für eine solche Waschmaschine beträgt zwischen ca. 900,— und 1100,— DM. Ist die Arbeit bei dieser Art Waschen auch in keiner Weise mehr mit der Plackerei des Waschtags der Vergangenheit zu vergleichen, so bleibt doch noch allerlei zu tun. Kann man es sich finanziell leisten, so ist es möglich, auch diese Handgriffe einer Maschine zu überlassen. Damit hat uns der „rote Faden“ zur Krone der Waschmaschinen, dem **Vollautomaten** geleitet. Er verheißt größtmögliche Arbeitserleichterung. Vollautomaten dürfen vom Hersteller alle diejenigen Waschmaschinen genannt werden, die Waschen, Spülen und Schleudern in durchgehendem Ablauf ausführen, ohne daß ein Umpacken der Wäsche nötig ist. Ihr Preis bewegt sich zwischen ca. 1200,— und 2300,— DM. Es sind Trommelwaschmaschinen, die durchweg mit dem sog. Bullauge versehen sind. Ja, mit einem solchen Automaten kann man ein rechtes Waschfest feiern! Aber auch die weniger vollendeten, nicht so kostspieligen Maschinen schenken Zeit und Kraft zum Spiel mit den Kindern, für die ganze Familie, für Freunde und Gäste — und nicht zuletzt endlich einmal Zeit, um zu sich selbst zu kommen.

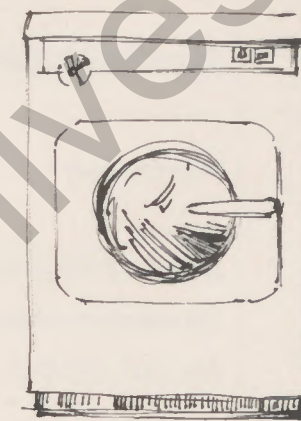


Blicken wir zurück auf den scheinbaren Irrgarten der Waschgeräte, durch den unser „roter Faden“ uns sicher führte. Kein Irrgarten ist's mehr; fein säuberlich aufgeteilt, wie unser Hausgarten, erscheint er uns nun.



Jetzt können wir uns getrost zu den Schaufenstern in der Stadt begeben und uns die Feinheiten der weißsilbernen Geräte in den Läden ansehen.

Seit Jahrhunderten mühen sich die Hausfrauen darum, ihr kostbares Wäschegut zu pflegen. Es liegt auf der Hand, daß die Waschmaschine, der wir die Wäsche anvertrauen, aus Material bestehen muß, das uns auf Grund seiner Eigenschaften wirkliche Wäschepflege garantiert. Die Verlegung des Heizvorgangs in die Waschmaschine macht einen Übergang von Holz auf Metalle für die Bottiche notwendig. Man bevorzugte zuerst das Kupfer, ging auf verkupfertes, verzinktes und emailliertes Stahlblech über, bis man schließlich den idealen Werkstoff erkannte: **Edelstahl «rostfrei»**. Je glatter die Oberfläche der Bottiche und Trommeln ist, desto besser ist es für unsere Wäsche. Fühlt sich so ein Bottich oder eine Trommel bei einer neuen Waschmaschine herrlich glatt an, so kann diese Glätte doch verlorengehen, sei es nun durch Verbeulung, durch Korrosion (Zersetzung, Rost) oder durch Ablagerungen. **Edelstahl «rostfrei»** ist stoß- und schlagfest. Mechanische Beschä-



sie mit Kupfer eine chemische (katalytisch wirkende) Verbindung eingehen. Diese wirkt sich faserschädigend auf die Wäsche aus. Nach und nach bildet sich auf dem Kupfer eine Schicht von „Kesselstein“. Diese verhindert die chemische Verbindung, man darf den grauen Schutzbelag nicht entfernen. Er macht den Bottich oder die Trommel jedoch unansehnlich und rau.

Großmutter zog Regenwasser für den Waschtage vor, da es weich ist. Leitungswasser ist hart, es enthält Kalksalze. Die Waschmittel sind in gewissem Maße darauf eingestellt. Der Härtegrad des Wasser ist jedoch sehr verschieden, in Aachen beträgt er z.B. 1,5°, in Krefeld ca. 25°. Bei der Zusammensetzung der Waschmittel wird allgemein eine Wasserhärte bis zu 15° berücksichtigt, darüber hinaus müssen „Weichmacher“, wie z.B. Calgon, verwendet werden. Diese greifen Buntmetalle wie Kupfer stark an. **Edelstahl «rostfrei»** kann es nichts anhaben.

Hersteller und Käufer wissen die Eigenschaften von **Edelstahl «rostfrei»** gleichermaßen zu schätzen. Ziel vieler Waschmaschinenhersteller ist die Einmetall-Maschine, das ist ein Vollautomat mit Trommel und Laugenbehälter aus **Edelstahl «rostfrei»**. Spitzenmodelle maßgebender Firmen sind in dieser Ausführung am Markt.

Trommelwaschmaschinen beherrschen mehr und mehr den Waschgeräte-Markt, Trommelwaschmaschinen sind das Hauptanwendungsgebiet für **Edelstahl «rostfrei»**. Auch Bottich-Waschmaschinen mit Behältern aus rostfreiem Stahl setzen sich durch. Das Einsatzgewicht von **Edelstahl «rostfrei»** für Trommel-Laugenbehälter und Abdeckkragen eines modernen kombinierten Gerätes mit automatischer Trommelwaschmaschine beträgt 18,75 kg. Die Produktion an Waschmaschinen belief sich im Jahre 1960 auf 820 000 Stück. Diese Zahlen lassen erkennen, um welchen wichtigen Markt für die DEW es sich bei den Waschmaschinen handelt.

Mancher Mitarbeiter sorgt dafür, daß **Edelstahl «rostfrei»** unter der DEW-Marke **REMANIT** als guter Geist den Waschtage zu einem Wasch-Fest macht.

Schützenfeste

vereinen

**Brauchtum,
Gemeinsinn und
Heimatliebe**

**Wilhelm Odendahl
schoß
den Königsvogel**



Vor Jahren haben wir einmal im Mitteilungsblatt eine Landkarte gezeichnet, auf der eingetragen war, wo unsere Mitarbeiter im weiten Umkreis um Krefeld ihren Wohnsitz haben. Es gab kaum einen Ort zwischen Rhein und holländischer Grenze, der nicht entsprechende Zahlenangaben trug. Und in allen diesen größeren und kleineren Orten und Gemeinden gibt es alljährlich in den Sommermonaten ein Fest, bei dem Brauchtum, Gemeinschaft, Heimatliebe und Freude in so glücklicher Weise vereint sind, daß dieses Fest zu einem Höhepunkt des Jahres wird. Es ist das Schützenfest.

Was hier zunächst für den Niederrhein gesagt wurde, gilt ebenso für die größeren und kleineren Orte, die im Umkreis unserer anderen Werke liegen, nur ist der Anteil unserer Mitarbeiter geringer, da ihre Wohnstätten sich meist enger um die Werke schließen.

Mancher Schützenkönig ist schon aus den Reihen unserer Mitarbeiter hervorgegangen, und viele aktive Schützen haben ihren Arbeitsplatz bei DEW. Grund genug, auch einmal im Mitteilungsblatt darüber zu berichten.

Natürlich können wir nicht von allen Schützenfesten erzählen. Wir wollen nur eins der vielen herausgreifen, nämlich das Schützen- und Heimatfest 1961 in Fischeln bei Krefeld, zumal es ein Jubiläumsfest war, denn die Fischelner Schützen blicken auf eine 510 Jahre (!) lange Tradition zurück, und zumal der diesjährige Schützenkönig unser Mitarbeiter Meister Wilhelm Odendahl war, der stellvertretende Vorsitzende des Krefelder Betriebsrates.

Die Bürger-Schützen-Gesellschaft 1451 Fischeln hat in ihrer Festschrift die Aufgabe, die sie sich gesteckt hat, klar und treffend herausgestellt. So mögen denn auch hier diese Sätze stehen, die für alle Schützengesellschaften Gültigkeit haben. Sie lauten:

„In der Pflege heimatlichen Brauchtums, in der Erhaltung der Tradition des Schützenwesens und in der Förderung des Gemeinsinns unserer Mitbürger sehen wir unsere Aufgabe. Helft uns, diese Aufgabe zu erfüllen.“

Wie wir einem weiteren Artikel der Festschrift entnehmen, hatte in alter Zeit fast jeder Ort seine Schützengilden. Es waren oft kirchliche Bruderschaften, deren Zweck vorwiegend kirchlicher Art war. Namen wie Quirinus-, Georgs-, Sebastianus (Fischeln)- und Barbara-Bruderschaft weisen darauf hin. Aber sie traten auch in weltlicher Beziehung hervor.

Alljährlich versammelten sie sich zum Vogelschießen, bei dem der Königsvogel abgeschossen wurde. Im Laufe der Jahrhunderte traten die direkten kirchlichen Aufgaben mehr in den Hintergrund, wenn auch bis heute noch eine starke Bindung zur Kirche geblieben ist. Fahnen und Fähnchen, Girlanden und Blumen schmücken den gan-

zen Ort an den Tagen des Schützenfestes, das mit der Kirmes verbunden ist. Es sind fröhliche Tage mit Tanz und Unterhaltung, bei denen seit alters her auch „tüchtig gegessen und getrunken“ wird. Höhepunkt sind natürlich der große Festzug mit der Königsparade und der Festball.

Dann trägt der Schützenkönig das große Königssilber, zu dem in alten Zeiten jeder König eine Platte hinzufügen mußte, dann strahlt an seiner Seite die Königin, dann scharen sich in fröhlicher Stimmung um ihn die Minister mit ihren Damen, dann marschieren in ihren schmucken Uniformen die Kompanien der aktiven Schützen vor ihrem General auf, dann musizieren die Musikkorps, dann kommen die oft sehr alten Schützenfahnen zu Ehren, dann wächst ein Gefühl der Zusammengehörigkeit in allgemeiner Freude, die an den Festtagen die ganze Ortsgemeinschaft umspannt. „Bürgertugend, Bürgerfleiß, Bürgertreue und Bürgerfreiheit“, so sagt Schulrektor i. R. Franz Heckmann in der Fischelner Festschrift, „das sind die Wurzeln des Schützenwesens aus denen es erwuchs, die es speisten durch die Jahrhunderte, und die umgekehrt seine schönsten Früchte sind. Möge es so bleiben für und für zum Besten von Heimat, Volk und Vaterland.“

Zur gesetzlichen Neuregelung von Krankengeld und Arbeitgeberzuschuß

Am 1. Juli 1957 wurde das „Gesetz zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfalle“ erlassen. Es brachte die Verpflichtung des Arbeitgebers, für eine bestimmte Dauer einen Zuschuß zu den Leistungen der Sozialversicherung (Betriebskrankenkasse) zu zahlen, um 90% des Nettoarbeitsentgeltes zu erreichen. Bei DEW wurde diese gesetzliche Regelung schon ab 1. Mai 1956 in ähnlicher Form auf freiwilliger Basis praktiziert.

Am 1. August dieses Jahres hat das Gesetz eine Reihe von Verbesserungen erfahren. Es handelt sich dabei noch nicht um die durchgreifende Krankenversicherungsreform. Sie wird sicherlich zu den Aufgaben des neuen Bundestages gehören.

Wir wollen die wichtigsten Bestimmungen hier noch einmal in ihren Grundzügen zusammenfassen, nachdem sie durch Aushang Anfang August schon allen Mitarbeitern zur Kenntnis gebracht worden sind.

Krankengeld und Krankengeldzuschuß des Arbeitgebers wurden soweit erhöht, daß für die Dauer von 6 Wochen 100% des Nettoarbeitsentgeltes erreicht werden, wobei allerdings nicht mehr der Grundlohn, sondern der sog. Regellohn maßgeblich ist.

Hierunter ist für alle Mitarbeiter, die **nicht im festen Monatslohn stehen**, das regelmäßige Arbeitsentgelt für einen Tag zu verstehen, dem das Arbeitsentgelt für einen gewissen Zeitraum (bei uns drei Monate) vor Beginn der Arbeitsunfähigkeit zugrunde gelegt wird.

Zur Errechnung des Regellohnes werden von dem in dieser Zeit erreichten Lohn die gesetzlichen Lohnabzüge und einmaligen Sonderzuwendungen abgezogen. Lohnbeträge für Mehrarbeitsstunden werden ebenfalls abgezogen, wenn zum Zeitpunkt der Erkrankung und in absehbarer Zeit im arbeitenden Betrieb nicht mit Mehrarbeitsstunden zu rechnen ist. Andernfalls bleiben sie in der zugrundegelegten Lohnsumme. Diese wird durch die Zahl der in dieser Zeit verfahrenen und unentschuldigt von der Arbeit ferngebliebenen Stunden dividiert. Damit ist der durchschnittliche

Stundenlohn errechnet. Dieser muß nun mit der Zahl der auf den Werktag bei Sechstageswoche (!) oder auf den Arbeitstag bei Fünftageswoche (!) entfallenden Arbeitsstunden multipliziert werden. So erhält man den Regellohn für einen Tag.

Bei Mitarbeitern, deren Arbeitsentgelt nach Monaten bemessen wird, d. h., **die im festen Monatslohn stehen**, bleibt es bei der bisherigen Berechnungsmethode.

Das Krankengeld beträgt für einen Versicherten ohne Angehörige 65% dieses Regellohns; für einen Versicherten mit einem Angehörigen 69%, mit zwei Angehörigen 72% und mit drei Angehörigen 75%.

Es wird von dem Tage an gewährt, der der ärztlichen Feststellung der Arbeitsunfähigkeit folgt. Nur bei Arbeitsunfällen gilt als Anfangstag der Tag der ärztlichen Feststellung selbst.

Von ganz besonderer Bedeutung ist die Neuregelung der Dauer des Krankengeldbezuges in **unverminderter Höhe**. Während bisher nach 6 Wochen außer dem Fortfall des Arbeitgeberzuschusses auch das Krankengeld verringert wurde und nach 26 Wochen gänzlich fortfiel, wird es vom 1. August 1961 ab für dieselbe Krankheit für eine **Gesamtdauer von 78 Wochen** innerhalb von drei Jahren in **unverminderter Höhe** gezahlt. Für den Betrag, den der Arbeitgeber für die Dauer von 6 Wochen als Zuschuß leistet, besteht **Lohnsteuerpflicht**. Er ist aber frei von Sozialversicherungsbeiträgen.

Wenn während der Dauer der Arbeitsunfähigkeit Rente wegen Erwerbsunfähigkeit oder Altersruhegeld von einem Träger der Rentenversicherung zugebilligt wird, fällt der Anspruch auf Krankengeld und Krankengeldzuschuß fort. Beschäftigte Alters- oder Erwerbsunfähigkeitsrentner haben Anspruch auf Krankengeld für höchstens 6 Wochen.

Da der Krankengeldzuschuß nunmehr lohnsteuerpflichtig geworden ist, wird er vom 1. August ab nicht mehr durch die Krankenkasse, sondern über die Lohnliste durch die Lohnbuchhaltung ausbezahlt.

Frühjahr 1962
wieder
Ausstellung

**WAS WIR
IN DER FREIZEIT
SCHAFFEN**

Zweimal schon, 1955 und 1958, haben wir die Ausstellung vom künstlerischen und kunsthandwerklichen Schaffen unserer Mitarbeiter mit großem Erfolg durchgeführt. Im Frühjahr 1962 soll sie zum dritten Male wiederholt werden.

Alle Mitarbeiter der DEW können sich an dieser Ausstellung mit selbstgeschaffenen Arbeiten aus folgenden Sachgebieten beteiligen:

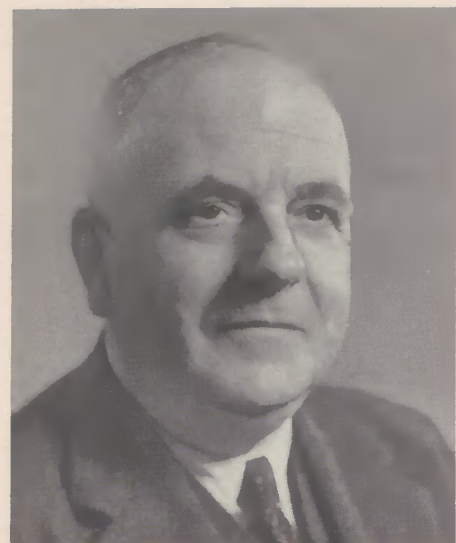
**Zeichnungen und Gemälde,
Plastiken,
Holz- und Metallarbeiten,
Fotos,
Diapositive,
8-mm-Filme,
künstlerische Handarbeiten,
Modellbauten.**

Mit der Ausstellung ist wieder eine Preisverteilung verbunden.

Die bisherigen Ausstellungen haben gezeigt, daß viele unserer Mitarbeiter sich in ihrer Freizeit auf mannigfaltige Weise künstlerisch-schöpferisch betätigen. Ihnen weitere Anregungen zu geben, ihre Arbeiten einem größeren Bekanntheitskreis zu erschließen und während für eine schöne und sinnvolle Nutzung der Freizeit zu wirken, ist die Aufgabe, die auch der neuen Ausstellung im Frühjahr 1962 gestellt ist.

Alle Einzelheiten über Zeit und Ort der Ausstellungen und über den Einsendetermin der Arbeiten werden noch bekanntgegeben. Dieser Hinweis soll vorerst Veranlassung geben, die bald beginnenden Winterwochen zu nutzen, damit alle diejenigen, die interessiert sind, zum Zeitpunkt der Ausstellungen über genügend Arbeiten verfügen, damit die Ausstellung genau so reichhaltig wird, wie die bisherigen.

Arbeiten, die auf einer der beiden bisherigen Ausstellungen gezeigt wurden, sind von der neuen Ausstellung ausgeschlossen.



Mr. C. C. Bevan

Reorganisation unserer Vertretung in England

Abschied von Mr. Bevan

In England haben wir eine Reorganisation unserer Vertretung durchgeführt und eine neue Gesellschaft unter dem Namen

Marathon Fine Steels Great Britain Ltd.

gegründet. Diese Reorganisation wurde notwendig, weil Mr. C. C. Bevan, unser bisheriger Vertreter, sich auf den Rat seines Arztes aus dem geschäftlichen Leben zurückgezogen hat.

Wir bedauern diese geschäftliche Trennung sehr, aber sie bedeutet keinesfalls die Unterbrechung unserer alten freundschaftlichen Bindungen.

Unser Verkauf Ausland (Marathon)

berichtet:

Mr. Bevan begann seine Karriere als Ingenieur. Nach seinem Studium an der Universität in Sheffield arbeitete er bei verschiedenen englischen Stahlfirmen und richtete sein Interesse insbesondere auf Edelstahl. Dadurch kam er in Verbindung mit kontinentalen Firmen, für die er als Vertreter arbeitete.

Im Jahre 1938 kam er zu uns und gründete eine eigene Firma unter dem Namen Marathon Fine Steels Ltd. Sie war von Anbeginn ein voller Erfolg, und diesen Erfolg sicherte uns Mr. Bevan auch nach dem Kriege. Schon 1947 besuchte er uns in Krefeld und schuf damit die Vorbedingungen für die Wiedererrichtung unseres Geschäftes in Großbritannien.

Mr. Bevan ist ein Edelstahlfachmann alter Schule, mit umfangreichem Wissen ausgerüstet und ungewöhnlichen Erfahrungen, die er in seiner lie-

benswürdigen und überzeugenden Art unserer Kundschaft und unseren Werken zur Verfügung stellte. Seine Marktkenntnisse sind umfassend und sein Urteil ist nach wie vor in Fachkreisen sehr gefragt.

Auch an dieser Stelle möchten wir den Wunsch aussprechen, daß unser Freund Mr. Bevan seinen Ruhestand noch viele Jahre genießen möge gemeinsam mit seiner liebenswürdigen Gattin.

Herzlichen Glückwunsch

Herr Edouard Bandelier, Generaldirektor des Schweizerischen Bankvereins Basel, zugleich Präsident des Verwaltungsrates unserer schweizerischen Gesellschaft, der Marathon Edelstahl AG Zürich, beging am 11. September 1961 seinen 60. Geburtstag. Wir möchten auf diesem Weg nochmals herzlich gratulieren.

technische Fachschau der Welt. Sie gab einen Überblick über die in den letzten Jahren erzielten Fortschritte in der gesamten Schweißtechnik wie über die Entwicklung neuer Maschinen, Geräte, Apparaturen und Schweißzusatzwerkstoffe.

DEW Werk Bochum war mit einem eindrucksvollen Stand vertreten, auf dem eine Auswahl der hergestellten Schweißzusatzwerkstoffe und einige besonders interessante Schweißproben sowie Erzeugnisse unserer Abteilung Sintermetalle, Stuttgart, und unserer Tochtergesellschaft CONTIMET gezeigt wurden.

Ein besonderer Anziehungspunkt für die Besucher waren die Schweißvorführungen mit THERMANIT-Elektroden und Auftragsschweißungen mit AKRIT-Stäben, die mit einem Proki-Bildwiedergabegerät in farbigem Vergrößerung den zahlreichen Zuschauern ein genaues und bequemes Beobachten des Schweißvorganges ermöglichten.

Zum ersten Male und als einzige Firma zeigten die DEW und CONTIMET eine Argon-Schutzgaskammer aus REMANIT und Plexiglas für die Schweißung von TITAN und ähnlich empfindlichen Metallen. Dieses Gerät war ständig von einer dichten Zuschauermenge umlagert.

Die überaus große Zahl der in- und ausländischen Besucher, die zu einer Aussprache auf den DEW-Stand kamen, ist ein Beweis dafür, daß THERMANIT-Schweißzusatzwerkstoffe Weltruf haben.

MOSAİK

vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Generalbevollmächtigter für den Verkauf

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1961 ist Herr Dipl.-Volkswirt Rolf Hoffstaedter zum Generalbevollmächtigten für den Verkauf im Vorstandsressort des Herrn Direktor Dr. Lösch bestellt worden.

Herr Hoffstaedter ist in direktem Auftrag des Vorstandes für sämtliche Fragen des Verkaufs (In- und Ausland) zuständig.

Im nächsten Mitteilungsblatt werden wir ein Bild und Lebensdaten von Herrn Hoffstaedter veröffentlichen.

Dr.-Ing. Karl Bungardt zum Professor ernannt



Der Kultusminister von Niedersachsen/Hannover hat den Leiter unseres Forschungsinstituts, Herrn Direktor Dr.-Ing. Karl Bungardt, zum außerplanmäßigen Professor an der Bergakademie Clausthal ernannt. Dr. Bungardt hat an der Technischen Hochschule Aachen Eisenhüttenkunde studiert und 1936 zum Dr.-Ing. promoviert. Zwei Jahre war er anschließend wissenschaftlicher Mitarbeiter beim Institut für Werkstoff-Forschung der D.V.L. und von 1938 bis 1949 Abteilungsvorsteher in der Stahlzentrale der Firma Krupp. 1949 kam er als Leiter der damaligen Versuchsanstalt zu uns. Im Jahre 1954 habilitierte er sich als Privatdozent für das Fachgebiet „Metallkunde und Metallurgie der legierten Stähle“ an der Bergakademie Clausthal im Harz.

Unsere herzlichste Gratulation zur Professur verbinden wir mit den besten Wünschen für weitere erfolgreiche wissenschaftliche Arbeit!

als sieben Jahre Vorsitzender des Unterausschusses „Werkzeugstähle“ im VDEh, Düsseldorf.

Zahlreiche Vorträge und Veröffentlichungen aus dem Edelstahlgebiet und der innerbetrieblichen Organisation des Gütegedankens in VDI- und ADB-Ortsgruppen, an Technischen Hochschulen und im Ausland (zuletzt in Ostasien) haben seinen Namen weit über die Grenzen unseres Unternehmens hinaus bekannt gemacht. Klarer Aufbau und das besondere Eingehen auf die Mentalität und Erfahrungen der Verbraucherkreise zeichnen alle seine Ausführungen besonders aus.

Die 40 Jahre, die Dr. Briefs nun schon mit dem Edelstahl verbunden ist, können wohl als die entscheidenden Jahre der Edelstahlentwicklung angesehen werden. An dieser Entwicklung aktiv und positiv mitgewirkt zu haben, darf unser 40-jähriger Jubiläum mit Stolz erfüllen. Wir wünschen ihm weiterhin herzlichst alles Gute für sein Schaffen und für sein persönliches Wohlergehen.

Betriebskrankenkasse legt Geschäftsbericht 1960 vor

Am 31. Dezember 1960 betrug die Gesamtmitgliederzahl 15350. Das Jahr 1960 schloß mit einem Vermögensabgang von rund 189 000,— DM, um den die Ausgaben höher waren als die Einnahmen. Der Krankenstand lag in den Herbst- und Wintermonaten wesentlich höher als in der gleichen Zeit früherer Jahre. Für ärztliche Behandlung wurden je Mitglied ausgegeben DM 81,36 (im Vorjahr 1959 = DM 78,15), für zahnärztliche Behandlung DM 20,17 (19,66), für Arznei und Hilfsmittel aus Apotheken DM 47,22 (44,49), für sonstige Arznei und Hilfsmittel DM 9,49 (9,53), für Zahnersatz DM 12,40 (10,68). Während 1959 nur 700 Heilverfahren, d. h. 5,7 Verfahren auf 100 Mitglieder, durchgeführt wurden, waren es im letzten Jahre 938. Das bedeutet 7 Heilverfahren auf 100 Mitglieder. Diese wenigen Zahlenangaben lassen schon erkennen, daß die Belastungen der Betriebskrankenkasse ganz beträchtlich gestiegen sind. Eine Erhöhung der Beiträge war unumgänglich. Vorstand und Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse haben daher einer Erhöhung der Beiträge von 8,5% auf 9,8% für Lohnempfänger, von 6,8% auf 7,6% für Monatslöhner, von 5,5% auf 6% für die Angestellten und von 4,5% auf 5% für die Weiterversicherten, die keinen Anspruch auf Barleistungen haben und nicht mehr bei uns beschäftigt sind, zugestimmt. Nach der Genehmigung durch die Aufsichtsbehörde haben diese neuen Beiträge vom 1. August 1961 ab Gültigkeit erlangt.

Auch in diesem Zusammenhang muß darauf hingewiesen werden, daß größtes Verantwortungsbewußtsein bei der Inanspruchnahme der Betriebskrankenkasse für alle Mitglieder oberstes Gebot sein muß. Die Betriebskrankenkasse ist eine Gemeinschaftseinrichtung, die von allen gemeinsam getragen wird.

Dr.-Ing. Herbert Briefs feiert 40jähriges Dienstjubiläum

Kurz nach seiner Promotion trat Dr.-Ing. Briefs, heute Oberingenieur in unserer Stahltechnologischen Zentrale, in die Versuchsanstalt des Bochumer Vereins ein, wo er vor allem auf dem Gebiet des Edelstahls, seiner Güteanforderungen, Wärmebehandlung, Einsatzmöglichkeiten und Prüfung, tätig war. 1927 erfolgte seine Überstellung zum Werk Krefeld der inzwischen selbstständig gewordenen DEW. Seine Aufgabe war die Bearbeitung der Qualitätsfrage in Erzeugung und Außendienst. 1929 wurde er zum Oberingenieur ernannt.

In dieser Tätigkeit hat sich Dr. Briefs umfangreiche und besondere Erfahrungen erworben, die auch in Verbraucherkreisen hoch anerkannt und geschätzt werden. Dies ermöglichte ihm auch, bei schwierigen Sonderaufgaben seine Kenntnisse für die Mitarbeit im Werkstoffausschuß des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Düsseldorf, zur Verfügung zu stellen. Nach dem Kriege war er mehr

Alarmmeldung der Betriebskrankenkasse

Der Krankenstand ist seit Anfang September sprunghaft gestiegen, obwohl eine Epidemie nicht eingetreten ist.

Wir fragen uns nach der Ursache.

Sollte das neue Gesetz vom 1. August dabei eine Rolle spielen?

Der durchschnittliche Krankenstand März/August betrug für Gesamt-DEW 5,4%.

Er stieg inzwischen in Krefeld auf 7%

und in Remscheid sogar auf mehr als 8% !!

Sollte dieser hohe Krankenstand anhalten, muß mit einer weiteren empfindlichen Beitragserhöhung gerechnet werden.

DM 1800,— für Verbesserungsvorschlag

In der Ausschußsitzung vom 11. Juli wurden für den Verbesserungsvorschlag eines Krefelder Mitarbeiters DM 1800,— festgelegt! Das ist ein schöner Erfolg, der Ansporn für noch stärkere Beteiligung am Vorschlagswesen sein sollte. Insgesamt wurden in dieser Sitzung an 11 Mitarbeiter DM 3005,— an Prämien und Anerkennungen zuerkannt. Prämien erhielten folgende Mitarbeiter: Helmut Hartwig, Franz Melles, Josef Reinartz, Josef Verheyen und Hermann Wulff;

Anerkennungen erhielten:

Mathias Blum, Mathias Bonners, Hans Lenartz, Willi Peters, Horst Weitzel und Walter Zwetach.

Ihnen allen gilt unser herzlichster Glückwunsch!

Kurz vor Redaktionsschluß erhielten wir die Meldung, daß in der letzten Ausschußsitzung am 12. September weitere DM 1495,— an 11 Mitarbeiter für ihre Verbesserungsvorschläge verteilt wurden. Darunter war ein Vorschlag, der DM 720,— brachte.

Unsere Glückwünsche gelten den Mitarbeitern: Paul Gondek, Helmut Reßler, Heinz Robens, Helmut Spies, Gerhard Ulbricht, Alfred Weingartner und Günther Wiesenthal, die Prämien erhielten, und den Mitarbeitern Helmut Biermordt, Heinrich Buschak, Helmut Gebhardt und Kurt Müller, die Anerkennungen erhielten.

Wieder ausgezeichnete Prüfungsergebnisse

Bei den diesjährigen Herbstprüfungen der Lehrlinge gab es wieder ausgezeichnete Prädikate für alle bei uns ausgebildeten jungen Menschen. Sie alle bestanden die Prüfung, wobei die gewerblichen Lehrlinge in der praktischen Prüfung die Durchschnittsnote 2,05 und in der theoretischen Prüfung die Durchschnittsnote 1,94 erhielten, die kaufmännischen Lehrlinge die Durchschnittsnote 2,2 und die kaufmännischen Anlernlinge die Durchschnittsnote 1,8.

Drei gewerbliche Lehrlinge bestanden die Prüfung mit Auszeichnung. Es sind dies: Bernd Buschhorn, Eberhard Müllers und Harry Roth. Mit sehr gut bestanden die kaufmännischen Anlernlinge Uta Köttgen, Karin Krause und Anita Schmitt.

Allen Prüflingen, insbesondere denen, die mit Auszeichnung und sehr gut bestanden, gratulieren wir herzlichst zu dem schönen Ergebnis.

Kostenlose berufsbildende Lehrgänge

Wie alljährlich finden auch im Winterhalbjahr 1961/62 wieder berufsbildende Lehrgänge statt. Im einzelnen handelt es sich um folgende Lehrgänge:

„Vom Stahl und seinen Eigenschaften“ (Dr.-Ing. E. Pütz), „Edelstahlkunde für Kaufleute“ (E. Kerfs), „Kostenrechnung in Industriebetrieben“ (Diplom-Volkswirt Ruh), „Doppelte Buchführung“ (Diplom-Handelslehrer J. Schmidchen), „Einführung in das IBM-Lochkarten-Verfahren“ (W. Stallmann), „Richtiges und gutes Deutsch“ (Rektor i. R. D. Zilken), „Maschinenschriften“ (Frau L. Klatt), „Der formschöne Geschäftsbrief“ (Frau L. Klatt), „Eilschrift“ (R. Goebel) und „Betriebliches Fachrechnen“ (Ing. H. Lietmann).

Neuer Vertreterbezirk des Verkaufs Inland

Vom 1. Juli ab hat Herr Walter Hartmann, bisher Korrespondent bei der Verkaufsstelle Frankfurt, einen neugeschaffenen Vertreterbezirk übernommen, der sich in der Hauptsache aus Land- und Stadtkreisen der Regierungsbezirke Wiesbaden und Darmstadt zusammensetzt, sofern sie nicht zum Vertreterbezirk von Herrn Otto Nunn gehören. Wir wünschen Herrn Hartmann eine erfolgreiche Arbeit!

Industriemeisterkursus
in den Räumen unserer Berufsschule

Die Industrie- und Handelskammer zu Krefeld hat einen Industriemeisterkursus eingerichtet. Dieser Kursus findet in den Räumen unserer Werksberufsschule statt.
42 Teilnehmer sollen in etwa zweieinhalb Jahren zu Industriemeistern ausgebildet werden. In acht Wochenstunden wird an zwei Abenden in der Woche unterrichtet.
Wir wünschen den Teilnehmern einen recht guten Erfolg.

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter: Gerhard Bucker (Rohrwerk I), Fritz Hassel (Hilfspersonal), Jakob Halthausen (Hilfspersonal), Johann Kreggenwinkel (Bahnbetrieb), Hubert Willems (Blockdreherei III) und Robert Zimnowoda (Stahlwerk) sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Ehrlicher Finder

Unser Mitarbeiter Hans Klisch vom E-Werk II fand am 13. September in der Wasserverkaufsstelle gegenüber der Blockstraße DM 200,-- Er brachte das Geld zur Werksaufsicht, wo es der Verlierer am nächsten Tag glücklich in Empfang nehmen konnte.

Dem ehrlichen Finder gilt Dank und Lob!

Mitarbeiter weist auf Vorteile der Werksbücherei hin

Unser Mitarbeiter Werner Hornig, der im Waschraum des Walzwerkes tätig ist, brachte uns einen Brief mit der Bitte um Veröffentlichung. Wir kommen dieser Bitte gerne nach, da sie einer Einrichtung gilt, die größtes Interesse verdient. Er schreibt:

„Liebe Arbeitskollegen!

Wir haben eine ausgezeichnete Werksbücherei mit ca. 9.000 Bänden. Es sind in ihr wirklich alle

Interessens- und Wissensgebiete vertreten. Diese Bücher können für drei Wochen kostenlos (!) entliehen werden. Leider habe ich festgestellt, daß die Werksbücherei noch viel zu wenig in Anspruch genommen wird. Der Herbst und der Winter stehen vor der Tür. Das ist die richtige Zeit zum Lesen. Man kann seine Freizeit so viel besser gestalten und wird keine Langeweile empfinden. — Werner Hornig.“

Wir möchten nur wünschen, daß dieser Brief weitgehende Beachtung findet!

Jugendgemeinschaftstag

Im Mittelpunkt des letzten Jugendgemeinschaftstages stand ein Vortrag des österreichischen Ingenieurs Dr. Wieland von der Firma Steyr-Daimler Puch AG. über „Wälzlager“. Der Vortragende verstand es ausgezeichnet, die jungen Zuhörer zu interessieren. Er sprach über die Bedeutung der Wälzlager in der modernen technischen Entwicklung, machte die Anforderungen klar, die heute an Wälzlager gestellt werden und zeigte die Schwierigkeiten der Herstellung auf, die nur durch sorgfältige Fertigung selbst, ständige Kontrollen und laufende wissenschaftlich-technische Forschung überwunden werden können.

Die Bedeutung des Vortrags, dem der sehr anschauliche Film „Die Kugel an sich“ folgte, wurde durch die Anwesenheit von Werksleiter Direktor Rogge, Direktor Dr.-Ing. Connert und weiterer leitender Herren aus den Betrieben und der Stahltechnologischen Zentrale unterstrichen.

Abschließend brachte der Jugendgemeinschaftstag eine Werbeveranstaltung des Stadt. Theaters, bei der Chef dramaturg Dr. Bach über den Wert des Theaterbesuches auch in unserer Zeit und den diesjährigen Theaterspielplan sprach. Seine Ausführungen erhielten durch musikalische und rezeptionsästhetische Darbietungen von Künstlern der Stadt. Bühnen eine ansprechende Unterstützung. 40 Jungen und Mädchen entschieden sich anschließend zur Teilnahme an unseren Theaterringen.

WERK REMSCHEID

Hochstellen von Öfen in der Gesenkschmiede

Es hat sich als zweckmäßig herausgestellt, einige Öfen der Gesenkschmiede hochzustellen.

Zunächst wurde an der 1000 t-Maxima-Pressen der Gasofen 3 m hochgestellt. Der Ofen arbeitet automatisch; die erwärmten Schmiedestücke werden auf einer Rutsche zur Presse geleitet.

Mit diesem Umbau wird nicht nur Raum am Arbeitsplatz gewonnen, sondern auch die Wärmeabstrahlung auf die Belegschaft vermindert. Weitere Öfen sollen in der nächsten Zeit ebenfalls hochgestellt werden.

Abbruch eines Kesselhaus-Schornsteins

An die beiden Schornsteine des Kesselhauses waren je zwei Dampfkesselfeuerungen angeschlossen. Die beiden veralteten Braunkohlenfeuerungen sind vor einiger Zeit abgebaut worden. Damit wurde auch der hierzu gehörige 87 m hohe Schornstein überflüssig. Der Abbruch dieses Schornsteins ist vor einigen Wochen begonnen worden und wird insgesamt etwa 4—6 Wochen in Anspruch nehmen.

Es ist beabsichtigt, die beiden noch vorhandenen Steinkohlenfeuerungen zu demontieren und moderne Heißwasserkessel mit Ölfeuerung aufzustellen.

Besuch durch eine japanische Delegation

Japanische Schmiedefachleute, die sich zur Zeit auf einer Rundreise durch Europa befinden, besuchten am 13. September unser Werk und anschließend die AEG-Elathern. Sie wurden in der Industrie- und Handelskammer von Herrn Präsident Wolff und von Herrn Dr. Niederhoff begrüßt.

Herr Pfarrer Becker, als Leiter der Evangelischen Akademie und Betreuer der Japaner, dankte für die Möglichkeit der Besichtigung. Ein kurzes Referat mit Lichtbildern gab den Japanern einen Überblick über das DEW-Werk Remscheid.

Die Japaner zeigten sich sehr interessiert am Schmieden von Kurbelwellen und Getrieberädern. Ihre besondere Aufmerksamkeit galt den Förderanlagen in der Kleinschmiede.

Sehr beeindruckt waren die Japaner auch über die gute Zusammenarbeit zwischen Arbeitnehmern und Arbeitgeber. Sie lobten besonders den schnellen Aufbau der deutschen Industrie nach dem Kriege.

Unfallverhütung findet Anerkennung

Am 2. August 1961 besuchte uns der Hauptsicherheits-Ingenieur der Firma Gebr. Suelzer, Herr Dipl.-Ing. Bertschi, aus Winterthur.

Da die Maschinenfabrik Gebr. Suelzer beabsichtigt, eine eigene Gesenkschmiede zu errichten, besichtigte Herr Bertschi unsere Schmiede und orientierte sich über die bei uns bereits bestehenden Arbeitsschutz- und Sicherheitsmaßnahmen an Hämmern und Pressen. In der anschließenden Diskussion mit unserem Sicherheits-Ingenieur äußerte sich Herr Bertschi sehr anerkennend über den Stand der Unfallverhütung im Werk Remscheid.

Besonders guten Eindruck hinterließ die Feststellung, daß alle Mitarbeiter Sicherheitskappen und Sicherheitsschuhe tragen und trotz der sehr großen Arbeitsplatzgröße Geräte und Handwerkzeuge übersichtlich und geordnet für jede Hammergruppe gelagert waren.

Wir freuen uns, daß die Mitarbeit unserer Belegschaftsmitglieder auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes eine so gute Anerkennung durch einen ausländischen Gast gefunden hat.

Arbeitsschutzschulung

Im Rahmen unserer regelmäßigen Arbeitsschutzschulungen für Führungs- und Aufsichtskräfte, sprach am 13. September 1961 Dr.-Ing. Wilmes von der Westfalenhütte, Dortmund, über das Thema „Grundbegriffe der technischen Unfallverhütung“. Dr. Wilmes ging in seinem in freier und lebhafter Rede vorgetragenen Referat u. a. auf die Unterscheidung zwischen psychologischen, physiologischen und technischen Unfallursachen ein. Erste Worte galten der Verantwortlichkeit für den Arbeitsschutz. Fast alle Themen wurden mit aktuellen und aus der Praxis kommenden Beispielen ergänzt, wodurch der gesamte Vortrag bei allen Teilnehmern einen sehr guten Anklang fand.

Für das 4. Quartal 1961 sind für unsere Arbeitsschutzschulung folgende Vorträge vorgesehen:

1. „Sicherheitstechnische Maßnahmen beim Umgang mit Schleifkörpern“,
2. „Soziale und kostenmäßige Auswirkungen des Unfallgeschehens“,
3. „Die strafrechtliche Verantwortung des Ingenieurs in seinem Beruf“.

Sicherheitskappe als Lebensretter

Wieder konnte ein Betriebsunfall, der zweifellos tödlich verlaufen wäre, durch die Benutzung der Sicherheitskappe verhindert werden. Einem Elektrokarrenfahrer unserer Gesenkschmiede fiel ein Eisenstück von 50 mm Ø und 60 mm Länge im Gewicht von 1000 Gramm, welches in etwa 9 m Höhe auf einem Kranbahnlaufsteg gelegen hatte, genau auf den Kopf. Zum Glück trug er seine Leichtmetall-Sicherheitskappe, wodurch der Aufschlag des 1 kg schweren Eisenstückes abgefangen und ein folgenschwerer Unfall verhindert wurde.

Dieser Unfall zeigt wieder, wie wichtig unsere Sicherheitskappen sind. Möge dieser glücklicherweise verhinderte Unfall alle Mitarbeiter erneut darauf hinweisen, während der Arbeitszeit ständig die vom Werk zur Verfügung gestellten Körperschutzmittel zu benutzen.

Zu Vorarbeitern wurden ernannt:

Mit Wirkung vom 1. Juli 1961 unser Mitarbeiter Walter Pohl (Materialstelle);

mit Wirkung vom 15. September 1961 unsere Mitarbeiter Emil Jung (Gesenkbau) und Ewald Schepanske (Sägerei).

Zu Kolonnenführern wurden ernannt:

Mit Wirkung vom 15. September 1961 unsere Mitarbeiter Max Klesper (Ankerwickerei und Instandsetzung von Erwärmspulen) und Ernst Schulz (Elektrobetrieb).

Herzlichen Glückwunsch!

Arbeitstagung der Betriebsräte und Vertrauensleute

Am 17. Juli fand in Anwesenheit von Arbeitsdirektor Boine eine Arbeitstagung der Betriebsräte und Vertrauensleute statt, an der auch die Betriebsleiter teilnahmen. Direktor Boine gab in seinem Referat einen Überblick über die Lage des Gesamtunternehmens und sprach über die Erfolge und Konsequenzen, die sich aus der 10-jährigen Mitbestimmung ergeben haben. Im Anschluß berichtete Werksleiter Dr. Hougardy über die Lage des Werkes Dortmund. Eine Diskussion über werksinterne Dinge schloß sich an.

Unfallausschußsitzung

Im Rahmen der örtlich geschaffenen Organisation, die dem besonderen Bemühen um die Unfallverhütung dient, fand eine Sitzung statt, bei der die von den Betriebsleitern eingebrachten Monatsberichte über die Überprüfung von Betriebsanlagen und -einrichtungen durchgesprochen wurden. Es ergaben sich eine Reihe von Anhaltspunkten für die Beseitigung von Unfallgefahren. Bei der Aussprache über die Unfälle der letzten Berichtszeit stellte sich wieder heraus, daß ein wesentlicher Teil der Unfälle leider auf Unachtsamkeit zurückzuführen ist. Wir appellieren deshalb erneut an unsere Mitarbeiter, uns in unserem Bemühen um die Unfallverhütung durch besondere Aufmerksamkeit bei der Arbeit zu unterstützen.

Nächste Betriebsversammlung

Unsere nächste Betriebsversammlung findet am Samstag, dem 28. Oktober, in Anwesenheit des Arbeitsdirektor Boine im großen Saal des „Freischütz“, Schwerte, statt.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten sechs Vorschläge prämiert werden. Es gelangten DM 740,— zur Auszahlung.

Hier die Namen der Einsender:

Erich Franken, Herbert Meißner, Heinz Schrader, Rudolf Schumann, Hagen Weismüller und Günther Zacharias.

Unsere herzlichsten Glückwünsche!

Nachwuchsförderung

Von unseren Fachkräften besuchen zur Zeit 17% Fachgesellen-, Meister-, Betriebstechniker- und Refakurse. Es ist erfreulich festzustellen, welches starke Bedürfnis nach Weiterbildung besteht. Das Werk wird auch weiterhin den Besuch solcher fortbildenden Kurse nachdrücklich unterstützen.

Förderung guter Jugendschriften

Am 8. September fand innerhalb des Jugendgemeinschaftstages ein Vortrag vor unseren Lehrlingen statt, der von Herrn Willi Metz von der Organisation zur Förderung der Jugendschrift gehalten wurde. Das Thema lautete: „Die Gefahren und Folgen der äußeren Einflüsse auf unsere Jugend“. Der Vortrag wies anhand von Zahlenmaterial darauf hin, welche Auswirkungen Schundliteratur, schlechte Filme und ungünstige Aufzeichnungen im Fernsehen und Rundfunk auf die Jugend haben können.

Heitere Episode aus dem Ferienlager Holzappel

Im Zeltlager Holzappel gab Ausbildungsleiter Hoffmann den Lehrlingen bekannt, daß sie, weil es Sonnabend war, bis 23.00 Uhr Ausgang hätten.

Die Lehrlinge brummt: „Nur bis 23.00 Uhr — wir wollten doch ins Kino“.

Darauf Herr Hoffmann: „Was gibt's denn im Kino?“

Ein Lehrling mit zusammengepreßten Lippen: „Der Boß kennt keine Gnade!“

Herr Hoffmann wurde laut: „Jetzt reicht's mir, immer diese Anspielungen, also Schluß damit, Ausgang bis 23.00 Uhr!“

Wir konnten uns später davon überzeugen, daß der Film tatsächlich den Titel hatte „Der Boß kennt keine Gnade“.

WERK DORTMUND

Bargeldlose Lohnüberweisung

Nachdem die Angestelltenschaft und auch ein größerer Teil der Betriebsbelegschaft bereits Konten bei einem Geldinstitut besitzen, möchten wir auch die übrigen Belegschaftsmitglieder auf die Vorteile und die Wichtigkeit einer bargeldlosen Lohnzahlung hinweisen. Einer unserer Mitarbeiter verlor kürzlich auf der Mittagsschicht seinen gesamten Lohn. Hätte er ein Lohnkonto gehabt, wäre er vor dem Verlust bewahrt geblieben. Er hat inzwischen die Wichtigkeit erkannt und sich ein Lohnkonto eingerichtet. Wir rufen nochmals unsere Belegschaftsmitglieder auf, sich zur bargeldlosen Lohnüberweisung zu entschließen.

Ausbildungsleiter Friedrich Nikkelen feierte Jubiläum

Umgeben von seinen Lehrlingen und Mitarbeitern sowie Gästen von der Industrie- und Handelskammer und Arbeitsamt (Berufsberatung), feierte Ausbildungsleiter Friedrich Nikkelen sein 25-jähriges Dienstjubiläum. Nach Verlesung einer Glückwunschadresse durch einen Lehrling brachten alle Lehrlinge ihrem Ausbildungsleiter in einem fröhlichen Lied ihre Zuneigung und ihren Dank zum Ausdruck. Arbeitsdirektor Boine und Werksleiter Dr. Hougardy sprachen dem Jubilär Dank und Anerkennung für die bisher geleistete Arbeit an der Jugend aus.

Besuch eines ehemaligen französischen Kriegsgefangenen

Am 21. August besuchte uns M. Saunier, heute Direktor einer Fachschule für Elektronik in der Nähe von Paris. Er hatte während des Krieges in unserem Werk als Kriegsgefangener gearbeitet. M. Saunier besuchte uns mit seiner Familie, um seine früheren deutschen Arbeitskollegen einmal wiederzusehen. Im Betrieb wurde er freudig begrüßt, und manche Erinnerung wurde ausgetauscht. Herr Direktor Boine, der zufällig anwesend war, überreichte ihm zur Erinnerung an seinen Besuch in Dortmund eine kleine Erinnerungsgabe in Buchform.

Die hier geschlagene Brücke ist ein Beispiel guten Willens zur Verständigung der Menschen untereinander und über die Grenzen hinweg.

WERK BOCHUM

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Im Monat August 1961 konnten unseren Mitarbeitern Fritz Domagala und Adolf Kraft (Stahlwerk), Ekkehard Grill und Bernhard Sauerwein (Formerei) sowie Gerhard Dobrinski und Peter Wiesen (Rep.-Werkstatt) Prämien für Verbesserungsvorschläge ausbezahlt werden.

Wir gratulieren zu diesem schönen Erfolg!

WERK WERDOHL

Unsere jugendlichen Mitarbeiter besichtigten das Bergbau-Museum in Bochum

„Der 3. Jugendgemeinschaftstag am 15.7. führte uns zum Bergbau-Museum nach Bochum.“

Im Vortragssaal des Museums wurden wir zunächst in kurzer Einführung darauf hingewiesen, daß der Kohlenbergbau, um den es sich ausschließlich im Ruhrgebiet handelt, in seinen Anfängen zwar schon recht weit zurück liegt, daß aber der eigentliche größere Abbau erst ab 1830 eingesetzt hat.

In einem Schaukasten wurde uns die Entstehung, Ausdehnung und geologische Lage des Gebietes gezeigt. Die flözführenden Schichten haben im Laufe der Jahrmillionen die Veränderungen der Gebirge mitgemacht und verlaufen sehr ungleichmäßig in Schuchten und Höhen, oft unterbrochen durch Verwerfungen und Verschiebungen. Im Süden des Reviers tritt die Kohle an die Oberfläche und senkt sich nach Norden in tiefere Schichten ab.

Dem Verlauf der Steinkohlenflöze folgte der Abbau, der im Süden begann. Bei zunehmender Ausbeute drangen die Schächte nach Norden vor und erreichten eine immer größere Tiefe.

Wir hatten dann Gelegenheit, den Weg der Kohle von der Gewinnung vor Ort bis zum Tageslicht zu verfolgen. Die Werkzeuge des Bergmanns, Keilhaue, Kratze, Keil, Fäustel, Schaufel und Beil haben manche Wandlung durchgemacht. Heute arbeitet man vor Ort mehr und mehr mit Maschinen, d. h. mit Abbauhammer, Schrämmaschine und Hobler.

Unmittelbar nach dem Abbau der Kohle müssen die Stellen ausgebaut werden. Wir konnten während der Besichtigung des Anschauungsbergwerkes die einzelnen Ausbauten besichtigen.

Der Schacht mit seinen Anlagen dient dazu, die Kohle endgültig ans Tageslicht zu bringen. Auch hier konnten wir anhand von Modellen feststellen, daß man lange Zeit versucht hat, die Kohle mit den einfachsten Mitteln zu fördern. Erst mit zunehmender Industrialisierung wurden immer kompliziertere Möglichkeiten des Zutagebringens geschaffen.

Die größten Gefahren, die dem Bergmann bei seiner Arbeit drohen, sind Wasser und die Wetter. Es wurde uns veranschaulicht, daß im südlichen Ruhrgebiet je Tonne geförderte Kohle 7,24 cm Wasser zu fördern sind. Die älteste und primitivste Methode war die, das Wasser in Eimer zu fassen und zu Tage zu bringen oder in einer Reihe von Wasserknechten von Hand zu Hand zu reichen. Kleine, an Ketten befestigte Eimer, Schöpfräder, Handpumpen, Gestängepumpen usw. führten schließlich zum Einsatz der modernen Hochdruck- und Kreiselpumpen.

Eine weitere Gefahr, die dem Bergmann droht, ist der Mangel an Frischluft vor Ort. Man hat sich daher seit jeher Gedanken gemacht, durch welche Mittel man diese Frischluft vor Ort bringen kann. Von natürlichen Wetterzug in der Frühzeit, der Erwärmung der Wetter durch Feuer zur Erzielung des Wetterzuges, der Wetterdüsen und Windfangvorrichtungen und des Blasebalges bis zum dreifachen Strahlgebläse mit Druckluft wurde uns alles in übersichtlicher Form gezeigt.

Das Anschauungsbergwerk hat eine Ausdehnung von ca. 1800 m und zeigt Steinkohlenflöze unter den verschiedenen Lagerungsverhältnissen in naturgetreuer Nachbildung.

Nach der Besichtigung des Bergwerk-Museums besuchten wir unser Werk Bochum. Herr Dr. Offermann führte uns freundlicherweise durch den Betrieb. Dabei hatten wir Gelegenheit, das Schleuderguß- und Formgußverfahren kennenzulernen.

Es war ein erlebnisreicher Jugendtag.“
Sigrun Kernpeiß

VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN

Arbeitsdirektor Boine in München

Dem Mitarbeiterkreis unserer Verkaufsstelle gab Herr Direktor Boine am 1. September einen aufschlußreichen Bericht über die Entwicklung des auslaufenden Geschäftsjahres. Eingehend ging er auf die Aufgaben ein, welche die Zukunft unseres Unternehmens stellt.

Der Leiter der Verkaufsstelle, Herr Kessler, dankte Herrn Boine für den Besuch und die von allen Mitarbeitern mit Interesse und Beifall aufgenommenen Ausführungen.

VERKAUFSSTELLE STUTTGART

Arbeitsdirektor Boine besuchte die Verkaufsstelle

Am 31. August konnte die Verkaufsstelle Stuttgart Herrn Arbeitsdirektor Boine begrüßen. Direktor Boine gab den Mitarbeitern der Verkaufsstelle einen anschaulichen Bericht über die Lage unseres Unternehmens. Seine Ausführungen wurden mit großem Interesse aufgenommen.

Unfalltabelle WERK KREFELD September 1961

im Vergleich zu dem Stand in der Unfalltabelle Juli 1961

Stand	Betrieb	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann	Stand in der Unfalltabelle Juni 1961
Produktionsbetriebe				
1.	Preßwerk	8,5	kein Unfall	2.
2.	S. M.-Werk, Putzerei	3,5	kein Unfall	21.
3.	Tifa	2,0	kein Unfall	1.
4.	Werkzeugabteilung	3,5	0,4	4.
5.	Kaltblechwalzwerk	4,5	0,5	9.
6.	S. M.-Werk	7,0	0,8	17.
7.	E.-Werk III	7,0	1,3	3.
8.	Kaltbandwalzwerk	4,5	1,3	16.
9.	Zieherei	4,0	1,3	12.
10.	Hammerwerk	8,5	1,4	22.
11.	Mech. Werkstatt	4,5	1,4	7.
12.	Walzwerksschlosserei	5,5	1,6	—
13.	Blockdreherei	3,5	1,6	5.
14.	Blockstraße I	5,5	1,7	6.
15.	E.-Werk II	7,0	1,8	14.
16.	Mittelstraße mit Nebenbetr.	5,5	2,1	19.
17.	E.-Werk I	7,0	2,2	13.
18.	Rohrwerk	5,5	2,6	18.
19.	Blockstraße II mit Nebenbetr.	5,5	3,1	15.
20.	Blechwalzwerk	5,0	3,3	11.
21.	Feinstraße mit Zurichtung	5,5	3,7	20.
22.	Wärmebehandlungsbetrieb	5,5	4,0	8.
23.	Platinenvorbereitung	5,5	4,0	10.
Hilfs- und Nebenbetriebe				
1.	Hauptlager	4,0	kein Unfall	15.
2.	Werkzeugaufbereitung	3,5	kein Unfall	3.
3.	Lehrwerkstatt	3,4	kein Unfall	11.
4.	Energie-Betrieb	3,4	kein Unfall	5.
5.	Werkschutz, Küche u. a.	2,0	kein Unfall	9.
6.	Wärmestelle	1,5	kein Unfall	4.
7.	Forschungsinstitut	1,5	kein Unfall	7.
8.	Hilfspersonal	2,0	0,4	6.
9.	Elektro-Betrieb	4,5	0,5	10.
10.	Bau-Betrieb	5,5	0,7	16.
11.	Bahn-Betrieb	5,5	1,0	13.
12.	Stahlkontrolle I	3,5	1,2	14.
13.	Reparatur-Betrieb	4,5	2,7	12.
14.	Platz und Transport	4,5	2,8	2.
15.	Stahlkontrolle II	3,5	3,2	8.
16.	Techn. Betriebswirtschaft	4,5	6,7	1.

Allen Betrieben, die ohne Unfall geblieben sind, vor allem dem Preßwerk und der S. M.-Werk Putzerei, sowie dem S. M.-Werk und dem Hammerwerk für ihre Verbesserung in der Tabelle besonders herzliche Glückwünsche!

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Johann Strucks † 13.7., Wilhelm Bubeck † 22.7., Josef Büscher † 24.7., Georg Seib † 15.8., Dipl.-Ing. Gerhard Dworak † 27.8., Heinrich Leenen † 31.8., WERK KREFELD

Fritz Backhausen † 16.8., Alfred Schuttkowski † 16.8., Max Hay † 17.8., Johann Theisen † 30.8., Julius Blümchen † 4.9., WERK REMSCHEID
Wilhelm Strube † 21.8., WERK BOCHUM

Gustav Wendt † 20.7., WERK DORTMUND
Erich Goldmann † 17.8., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Heinz Krebbers † 7.9., WERK WERDOHL

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

zum 85. Geburtstag

zum 75. Geburtstag

zum 65. Geburtstag

zum 60. Geburtstag

zum 50. Geburtstag

zur Eheschließung

zur Geburt eines Sohnes

zur Geburt einer Tochter

unseren Mitarbeitern:

WERK BOCHUM: Otto Moschkau 26.11.,

WERK KREFELD: Oberingenieur Dr. Herbert Briefs 1.10., Theodor Daemen 1.10., Jakob Heinen 16.11.,
WERK REMSCHEID: Fritz Heinen 1.11.,

WERK KREFELD: Albert Jansen 1.10., Wilhelm Gries 2.10., Rudolf Derks 3.10., Arnold Mertens 3.10.,
Josef Koch 6.10., Hermann Hagens 8.10., Elsbeth Rothenburger 13.10., Wilhelm Odendahl 17.10., Josef
Ingemey 23.10., Josef Spee 26.10., Heinrich Althoff 29.10., Konrad Kelleners 4.11., Johann Müller
4.11., Johann Steinmetzer 17.11., Willi Knaust 20.11., Hans Porten 23.11., WERK REMSCHEID: Franz
Olejniczak 2.10., Max Schröder 5.10., Walter Sturmberg 5.10., Werner Wiesmann 14.10., Emil Becker
19.10., Ferdinand Beinersdorf 27.10., Hans Monhof 29.10., Wilhelm Hoppe 6.11., Ernst Wagener 6.11.,
Walter Grollius 9.11., Alfred Tillmanns 16.11., WERK BOCHUM: Heinrich Böning 1.10., Albert Payer
7.10., Eduard Stachewicz 25.11., Johann Szymanski 25.11., Karl Sewohl 27.11., WERK DORTMUND:
Wilhelm Fröhlich 20.10., Walter Wilhelm 30.11.,

WERK REMSCHEID: Heinrich Binser 11.8.,

WERK REMSCHEID: Paul Schürholz 20.8., Gustav Holland 6.9., Wilhelm Schneidereit 23.9.,

WERK KREFELD: Heinrich Welzel 9.10., Wilhelm Ramspott 4.11., Willibald Myschik 5.11., Walter Witt
8.11., Walter Kuhn 25.11., WERK REMSCHEID: Max Zinn 20.10., Wilhelm Gross 1.11., WERK BOCHUM:
Johann Thiele 20.9., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Hans Hesse 11.11.,

WERK KREFELD: Hubert Willems 4.10., Wilhelm Wiesner 7.10., Johann Mölters 9.10., Jakob Holthausen
15.10., Peter Neugen 18.10., Dr. phil. Gottfried Becker 19.10., Ludwig Mecking 22.10., Johann
Falk 30.10., Bernhard Schmitz 1.11., Gertrud Gilbers 1.11., Paul Michels 9.11., Jakob Daemen 12.11.,
Werner Tutepastell 15.11., Heinrich Hagens 16.11., Otto Wirth 16.11., Adolf Jösch 19.11., Jakob
Singendonk 22.11., Hermann Keuenhoff 24.11., Wilhelm Führer 29.11., WERK REMSCHEID: Karl Jung
9.10., Johann Arndt 17.10., Johann Niebauer 25.10., Friedrich Weber 5.11., Edmund Skrzypek 15.11.,
Nikolaus Urban 19.11., WERK BOCHUM: Peter Zolnowski 20.7., Karl Sewohl 29.8., Alexander Bös 1.9.,
Elly Janssen 10.9., Theodor Timmermann 10.9., WERK DORTMUND: August Borlinghaus 20.9., Josef
Wallishäuser 26.10., Fritz Kolbe 28.10., WERK WERDOHL: Erich Hopmann 9.8., Karl Junker 2.9., Hein-
rich Steinbrecher 13.9.,

WERK KREFELD: Gustav van Offeren 2.10., Emanuel Jergas 5.10., Josef Eisert 6.10., Marta Hess
9.10., Bernhard Pieper 10.10., August Giebmans 12.10., Fritz Bovenschen 19.10., Paul Jansen 20.10.,
Kurt Wahl 21.10., Hans Porten 22.10., Heinz Bachfeld 22.10., Johann Nelsen 24.10., Josef Ogon 24.10.,
Robert Schungen 27.10., Franz Bremus 27.10., Alfons Adamczyk 10.11., Hans Heck 10.11., Heinz Roosen
11.11., Adolf Reuvers 12.11., Johann Verhoeven 12.11., Heinrich Bister 13.11., Ernst Büttner 15.11.,
Auguste Küppers 18.11., Georg Lauber 20.11., Berthold Weick 28.11., WERK REMSCHEID: Adolf Katz-
fuss 4.10., Artur Lenz 7.10., Josef Mälzer 27.10., Heinz Nöckel 28.10., Eugen Höhler 1.11., Otto Jung
1.11., Paul Karp 17.11., WERK BOCHUM: Willy Appelt 14.7., Wilhelm Hillenbach 2.8., Johann Mentz-
ner 17.8., Josef Kloss 25.8., Oskar Borchert 27.9., WERK DORTMUND: Heinrich Prigge 5.9., Maria
Zimmermann 11.9., Luise Groos 19.9., Gustav Hering 27.9., Erich Eigner 21.10., WERK WERDOHL: Otto-
Hein Höpfner 8.9.,

WERK KREFELD: Josef Anstötz, Siegfried Biedorf, Rudolf Depkat, Willi Droste, Peter Germes, Dr.
Franz-Joseph Gilhaus, Karlheinz und Irmgard Haab geb. Peterkes, Hans und Marianne Hallen geb. Schul-
mann, Heinz Heisters, Johannes Hermann, Walter v. d. Heuvel, Manfred Jäger, Hans Jung, Klaus
Kempf, Heinz v. d. Koelen, Reinhard und Ursula Kruse geb. Goecke, Helmut und Helga Küpper geb.
Bruchmann, Norbert Lanwehr, Horst Malek, Eberhard Müller, Hans-Josef Niersmans, Johann Nys, Anita
Orts geb. Peters, Marlies Peters geb. von Rennings, Hans-Peter Rath, Matyas Scheer, Gerhard Schind-
ler, Dieter Schuster, Günter Senk, Gerhard Spitz, Alfred Theidig, Willi Verboeket, Helga Weyer geb.
Heiermann, Emil Zens, WERK BOCHUM: Olaf Dietrich, Wilfried Fuchs, Helmut Harbord, Helga Hin-
richs geb. Barzik, Erwin Lange, Edeltraud Platz geb. Zein, Hans-Dieter Reelsen, Hubert Reich, Heinz-
Peter Ricken, Willi Wegemann, WERK DORTMUND: Marianne Auel geb. Closset, Edith Feller geb. Hü-
bner, Gertraud Heigl geb. Lehrke, Reinhard und Anneliese Hüttemann geb. Servient, Gisela Kiedel geb.
Dicke, Hermann Kummer, Magdalene Laschewski geb. Flakowski, Gerhard Mehnert, Rosemarie Meyer
geb. Langenbeck, Ingrid Nork geb. Wiesner, Rosemarie Obermann geb. Sachs, Eva Richter geb. Paul,
Horst Schrader, Hagen Weismüller, WERK WERDOHL: Günter Martin, Luis Mendez, VERKAUFSSTELLE
HAMBURG: Helmut Grippner,

WERK KREFELD: Kurt Bussler, Günter Grewing, Heinrich Heiders, Heinrich Heinsohn, Theo Hermens,
Wilhelm Hopfen, Ralf Hütten, Herbert Janke, Kurt Klingbeil, Josef Kütz, Fritz Marchel, Dr. Johann
Mariacher, Kurt Mathei, Friedrich Nilles, Clemens Preuss, Karl Prill, Erwin Rudat (Zwillinge), Hans
Schenk, Hans-Hubert Schmieders, Heinrich Strucks, Luis A. Tauriani, Kosmas Ullmann, Willi Weber,
Karl Wipperfeld, Günter Wladarz, WERK REMSCHEID: Kurt Bahr, Alfred Busch, Alfred Gensing, Horst
Ittig, Jacob Simon, Paul Köppen, Ralf Michel, Walter Nikula, Kurt Orłowski, Hasso Palmer, Edmund
Sax, Werner Trusheim, Willi Ulinski, Oskar Voss, WERK BOCHUM: Friedhelm Buderus, Walter Goss-
mann, Gerhard Hengst, Wilhelm Koch, Heinz Kortenbach, WERK DORTMUND: Andreas Borchert, Wer-
ner Heß, Karl Ostendorf, WERK WERDOHL: Erich Baensch,

WERK KREFELD: Franz Angenheister, Rudolf Bäger, Antonio Chiaravallotti, Jürgen Claus, Willi Ehren-
heim, Friedrich Eicker, Kurt Engelmann, Adalbert Frisch, Hans Göbels, Johann Hall, Hans v. d. Heidt,
Anton Hesse, Harry Kadoch, Richard Karsten, Bernhard Krentz, Heinz Kummer, Johann Lengersdorf,
Bernd Lohberg, Wilhelm Maassen, Paul Nelissen, Karl Ossowski, Walter Parma, Hans Peters, Kurt
Schankat, Martin Schmidt, Jakob Spitz, Alfred Weiland, Horst Weitzel, Eugen Wingert, Günther
Zackell, WERK REMSCHEID: Benito Alipio, Helmut Faust, Max Gerl, Helmut Kepalies, Herbert Ko-
nieczny, Franz Schieferdecker, Roland Siebert, Werner Turzinski, Walter Wöllner, WERK BOCHUM:
Helga Brieke, Erwin Lange, Heinrich Rodeck, Friedrich Schweinebraten, Gerhard Springob, Manfred
Tanger, Herbert Wysk, WERK DORTMUND: Dieter Albrecht, Rüdiger Knie, Dietrich Oertel, Wolfgang
Stritzel, WERK WERDOHL: Rudi Kräahn, Hans Nobes, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Irmgard Nothacker!

Neueinstellung von Lehrlingen Frühjahr 1962

Wir stellen in unseren Werken zum Frühjahr 1962 wieder für metallverarbei-
tende Berufe und Hüttenberufe

Lehrlinge und Anlernlinge ein.

In WERK KREFELD: Maschinenschlosser — Werkzeugmacher — Starkstrom-
elektriker mit dreieinhalbjähriger Lehrzeit;

Betriebsschlosser — Dreher — Schmiede — Universal-
härter — Universalfräser — Universalhobler — Werk-
stoffprüfer — Wärmestellengehilfen — Feinschleifer —
Schmelzschweißer — Walzendreher — Waagrecht-
bohrer mit dreijähriger Lehrzeit;

Siemens-Martin- und Elektrostahlwerker — Walzwerker
Drahtzieher — Fräser — Hobler mit zweijähriger An-
lernzeit;

In WERK REMSCHEID: Werkzeugmacher — Stahlformbauer — Starkstromelek-
triker — Betriebsschlosser — Universalfräser — Schmiede — Dreher

In WERK BOCHUM: Maschinenschlosser — Werkzeugmacher — Dreher —
Former — Modelltischler — Werkstoffprüfer — Labo-
ranten

In WERK DORTMUND: Werkzeugmacher — Maschinenschlosser — Dreher —
Betriebsschlosser — Starkstromelektriker

In WERK WERDOHL: Dreher — Schlosser

Außerdem werden in KREFELD eingestellt:

kaufmännische Lehrlinge — kaufmännische Anlernlinge —
Chemielaboranten — Chemielaborantinnen

Schriftliche Bewerbungen mit Lebenslauf und Abschrift des letzten Schulzeug-
nisses nehmen entgegen:

in Krefeld: für gewerbliche Lehr- und Anlernlinge die Abteilung **Arbeiter-
annahme**,

für kaufmännische Lehr- und Anlernlinge und Chemielaboranten
die **Personalabteilung**;

in Remscheid: die Abteilung Arbeiterannahme;

in Bochum: die Abteilung Arbeiterannahme;

in Dortmund: die Abteilung Arbeits- und Sozialwirtschaft;

in Werdohl: die Abteilung Arbeiterannahme.

Anmeldungen können ab sofort bis 15. November 1961 an die betreffenden
Abteilungen gerichtet werden.



Bei DEW macht das Lernen Freude

Lehranmeldungen ab sofort