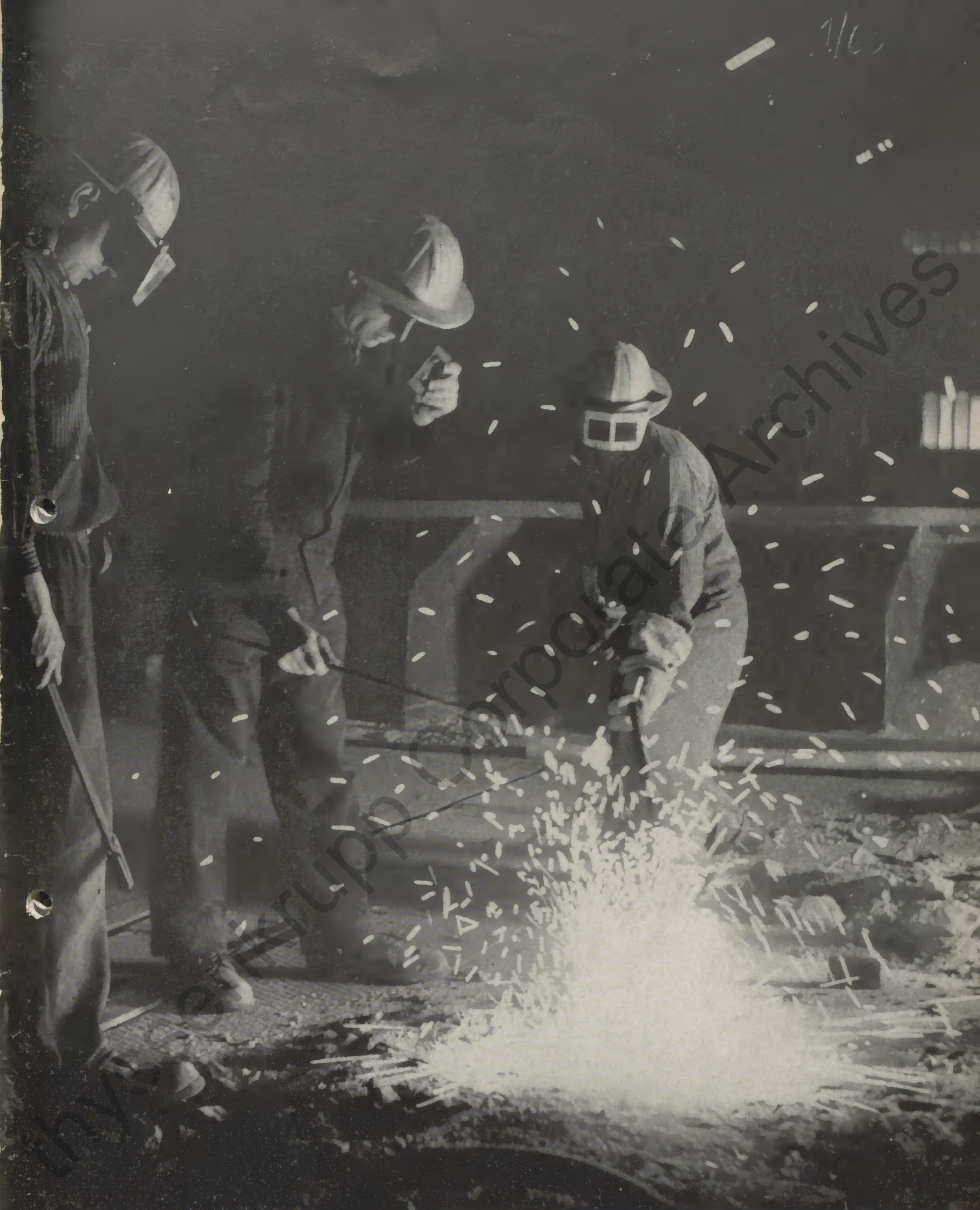




DEW

Mitteilungsblatt



DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE
AKTIENGESELLSCHAFT

Mitteilungsblatt

Nr. 1 IX. Jahrgang 12. Febr. 1960

Aus dem Inhalt:

	Seite
Mit Zuversicht in das Jahr 1960	1
Eisen und Stahl in der Welt von morgen	2
Edelstahl-Formguß im Werk Bochum	4
Bei unseren Stahlwerkern	8
Für DEW in New York	14
Gut zu sein, das ist die Lösung	
Ansprache bei der Lehrlingsweihnachtsfeier	16
von Sr. Exz. Dr. Franz Hengsbach	
Im Werk Krefeld	
wurde die neue Berufsschule eingeweiht	18
Ihnen sind unsere	
gewerblichen Lehrlinge anvertraut	19
Den neuen Mitarbeitern behilflich sein!	21
Wieviel kosten	
die Sachleistungen bei Krankheit?	23
Remscheider herhören	
aber auch alle ändern, die es angeht	24
Es geht auch bargeldlos	26
In sieben Städten	28
Unser Verkauf Ausland berichtet	29
Mosaik — vom Unternehmen,	
seinen Werken und Menschen	29
Glückwünsche	32



Beide Umschlagseiten zeigen im Zusammenhang mit dem Artikel „Bei unseren Stahlwerkern“ Bilder von der Arbeit im Stahlwerk III.

Titelseite: 3. Schmelzer Klaus Scheffler, Oberschmelzer Horst Roßmann und 1. Schmelzer Gerhard Temp (von links nach rechts) bei der Probenahme am 70-t-Ofen im Stahlwerk III.



Rückseite: Eine neue Charge wird eingesetzt.

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

Nachdruck — auch auszugsweise — nicht gestattet



DR. LÖSCH 60 JAHRE

Das Jahr 1960 gibt uns zweimal Anlaß, unserem Vorstandsmitglied, Herrn Direktor Dr. h. c. L. Lösch, herzliche Glückwünsche darzubringen. In diesem Jahr vollendet Herr Lösch nicht nur sein 60. Lebensjahr, sondern er blickt auch auf eine 40jährige erfolgreiche und verantwortungsvolle Arbeitszeit in unserem Unternehmen und seinen Vorgängerwerken zurück. Wir werden aus Anlaß seines 40jährigen Arbeitsjubiläums am 15. Juni diesen Schaffensweg im einzelnen verfolgen. In dieser Ausgabe unseres Mitteilungsblattes wollen wir den Sechzigjährigen grüßen, ihm zu den Erfolgen, die er auf seinem Lebensweg erringen konnte, gratulieren und ihm für viele weitere Jahre in Gesundheit, Schaffenskraft und menschlicher Freude Glück wünschen.

Herr Dr. Lösch wurde am 13. Februar 1900 in dem kleinen hessischen Städtchen Bad Hersfeld geboren. In Darmstadt ging er in einer Zeit zur Schule, die durch den 1. Weltkrieg jäh aus ihrem äußeren Frieden gerissen wurde. Der Gymnasiast machte 1917 sein Notabitur und wurde Soldat. Als Fahnenjunker trat der Siebzehnjährige in das damals Kgl. Württembergische Pionierbataillon 13 ein, das in Ulm an der Donau stationiert war. Schon im Herbst des gleichen Jahres rückte er ins Feld. Am 12. Oktober 1918, kurz bevor der Krieg zu Ende ging, wurde er zum Leutnant befördert. So kehrte er als aktiver Offizier in die Heimat zurück. Hier folgten eine Adjutantentätigkeit zuerst beim deutschen Brückenkopffizier in Mainz und anschließend bei der Reichswehrbrigade Kraftfahrabteilung in Stuttgart-Cannstatt. Als er mit dieser Abteilung bei den Unruhen im Ruhrgebiet eingesetzt war, entschied sich sein berufliches Schicksal. Im Juni 1920 nahm er seinen Abschied, denn er hatte in Dortmund Fühlung zur Stahlindustrie aufnehmen können, die fortan seinen Lebensweg bestimmen sollte.

Es mag kein leichter Entschluß gewesen sein und es wurde sicherlich eine Zeit härtester Bewährung, galt es doch für ihn nicht nur das notwendige Wissen vom Stahl, seiner Herstellung und seinen Eigenschaften zu erwerben, er mußte sich daneben umfassende Kenntnisse in Buchführung erarbeiten, er lernte Stenographie und Schreibmaschine und nicht zuletzt erweiterte er seine Sprachkenntnisse, indem er in Abendkursen an der Berlitz-School Französisch, Englisch und Spanisch belegte. Mit Recht darf der heute Sechzigjährige stolz auf die angespannte Zeit zurückblicken, in der er das feste Fundament seines späteren beruflichen Aufstiegs legte, der ihn schließlich in den Vorstand unseres Unternehmens geführt hat. In Würdigung seiner hervorragenden Verdienste wurde ihm im Mai 1957 vom Indiana Technical College in USA die Würde eines Ehrendoktors der Rechte verliehen.

Wir grüßen Herrn Direktor Dr. Lösch zu seinem 60. Geburtstag in der Hoffnung, daß er weiterhin die Kraft für seine großen Aufgaben finde, daß ihm Gesundheit und Wohlbefinden erhalten bleiben und daß ihm noch viele Jahre eines erfüllten Lebens geschenkt sein mögen. Herrn Dr. Lösch zu seinem 60. Geburtstag herzlichst

Glückauf!

Mit Zuversicht in das Jahr 1960

Einer guten Tradition gemäß versammeln sich jeweils am letzten Arbeitstag des Jahres — zu Silvester — die leitenden und verantwortlichen Mitarbeiter des Unternehmens mit dem Vorsitz des Aufsichtsrates, dem Vorstand, der Werksleitung und Mitgliedern des Betriebsrates, um auf das vergangene Jahr Rückschau zu halten, die Gegenwart zu überprüfen und die Zukunft zu wägen. Diese Gedanken finden Ausdruck in den Ansprachen, die jährlich abwechselnd von den Herren des Vorstandes gehalten werden. Zur Jahreswende 1959/60 sprach Arbeitsdirektor Bernhard Boine.

„Das Jahr 1959 brachte manche Schwierigkeiten, Probleme und Auseinandersetzungen auf politischem, wirtschaftlichem und sozialem Gebiet. Als wir uns vor einem Jahr zu dieser Stunde hier versammelten, stand die Welt unter dem Eindruck der Berlin-Drohung der Sowjetregierung. Unser aller Hoffnung, daß das Schlimmste vermieden werden könnte, hat sich im Ablauf des Jahres erfüllt. In langwierigen Verhandlungen ist es gelungen, für diese Schicksalsfrage unseres Volkes eine Atempause zu erreichen.“

In unserem Unternehmen kommen wir zusammen, um zu arbeiten und zu wirtschaften. Im Rahmen der großen Schicksalsfrage unseres Volkes können wir keinen besseren Beitrag leisten, als unsere Pflicht zu erfüllen.

Nachdem wir die letzte Station des Kalenderjahres 1959 erreicht haben, dürfen wir mit Genugtuung auf unseren Weg durch dieses Jahr und auf die Ergebnisse dieses Jahres zurückblicken. Dabei war es kein leichtes Jahr. Lange Zeit stand die Edelstahlindustrie mit anderen Industriezweigen auf der Schattenseite der Konjunktur. So war es auch bei uns. Den hohen Aufwendungen und der Zinslast für unsere großen, noch nicht zum Tragen gekommenen Investitionen standen keine entsprechenden Erträge gegenüber.

An der Jahreswende 1958/59 schwankten wir zwischen Hoffnung und Zuversicht, daß der Konjunkturrückgang bald beendet sein möge. Diese Hoffnung hat das Jahr 1959 erfüllt. Seit dem Frühjahr dieses Jahres sind überraschend starke Expansionskräfte wirksam geworden, die zu einem konjunkturellen Aufstieg geführt haben.

Wie unser Unternehmen im Herbst 1958 in den Sog des Konjunkturrückganges hineingezogen wurde, so hat es von der Mitte 1959 ab auch am Aufschwung teilgenommen. Von Monat zu Monat sind die Auftragseingänge gestiegen und haben schließlich auch im höher werdenden Umsatz ihren Niederschlag gefunden.

Die augenblickliche Hochkonjunktur bringt neue Sorgen mit sich, über die wir uns aber lieber den Kopf zerbrechen als über Absatzschwierigkeiten, Beschäftigungsmangel, Entlassungen oder Kurzarbeit. Wir werden sehr viel Arbeitsfreude, Pflichtbewußtsein und die Anspannung aller Kräfte einsetzen müssen, um mit den jetzigen Aufgaben fertig zu werden. Gilt es doch Lieferfristen und Termine einzuhalten, Engpässe zu überwinden, dem Wettbewerb standzuhalten, die Qualitäten ständig zu verbessern und unseren Marktanteil zumindest zu halten, wenn möglich zu steigern.

Bei der Bewältigung dieser Aufgaben sind wir nicht allein auf unsere menschlichen Kräfte und auf unseren guten Willen angewiesen. Die technische Entwicklung, die für unser Unternehmen nutzbar gemacht und in unser Unternehmen eingebaut wurde, soll uns weitgehend dabei helfen. In dieser Konjunktursituation wird die ganze Bedeutung der Investitionsentschlüsse, die die Unternehmensleitung vor Jahren gefaßt hat, deutlich.

Wo wären wir heute ohne die großen Neuanlagen in Krefeld und ohne die vielfältigen Verbesserungen, die auf unseren Werken vorgenommen wurden und z. Zt. noch werden! Damit wird aber auch deutlich, daß wir immer wieder vor der

Notwendigkeit stehen, zu investieren, unsere Aggregate aufeinander und auf die jeweils vordringlichen Aufgaben abzustimmen, zu rationalisieren und, wenn es geht, zu automatisieren, um Produktion und Umsatz ständig steigern zu können und gute Ergebnisse für das Unternehmen zu erzielen.

Was wäre die DEW aber auch ohne den Arbeitswillen und die Einsatzbereitschaft ihrer Mitarbeiter in Produktion und Verwaltung! Mit ihnen ist es gerade in den letzten Monaten — zum großen Teil durch Zusatzschichten — gelungen, den ersten Anprall der Konjunktur aufzufangen und in Werte umzusetzen. 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 ist die erste Aufgabe aller betrieblichen Sozialpolitik.

Unsere Unternehmenspolitik ist neben der technisch-wirtschaftlichen Ausrichtung auf Produktion, Verkauf und Ergebnis darauf gerichtet, unserer Stammebelegschaft und allen Mitarbeitern, die bereit und willens sind, ihre Arbeitskraft voll für die DEW einzusetzen, einen sicheren Arbeitsplatz zu erhalten, die Mitarbeiter im Geiste echter Partnerschaft am Geschehen des Unternehmens, der Werke, Abteilungen und Betriebe teilnehmen zu lassen und sie am gemeinsam erwirtschafteten Ertrag zu beteiligen. Wir haben immer versucht, auch in den wechselnden Konjunkturlagen der hinter uns liegenden Jahre, diesen Aufgaben gerecht zu werden. Selbst als es unumgänglich notwendig wurde, Entlassungen vorzunehmen, wurde kein Mitarbeiter betroffen, der schon seit Jahren die Bereitschaft gezeigt hatte, seine Arbeitskraft voll in den Dienst unseres Unternehmens zu stellen.

Seit dem Frühjahr 1959 sprechen wir nicht mehr von Beschäftigungsschwierigkeiten. Unsere Belegschaft ist nach einem Tiefstand am 1.3.1959 von 12099 wieder von Monat zu Monat gestiegen und setzt sich heute aus 12900 Mitarbeitern zusammen. Dafür stehen jetzt andere Überlegungen im Vordergrund, wenn wir von der Sicherheit der Arbeitsplätze sprechen. Die Tatsache, daß wir vor steigenden Unfallziffern stehen, die gleichzeitig die Ursache für unseren hohen Krankenstand sind, zwingt uns dazu, der Frage dieser Sicherheit ganz besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Die Unfallziffer im Werk Krefeld stieg von 11,1 pro tausend Belegschaftsmitglied im Jahre 1958 auf 12,7 in den ersten 10 Monaten des Jahres 1959. Im gleichen Zeitraum stieg die Krankenziffer von 4,36 auf 4,59. Nur im Zusammenwirken aller beteiligten Stellen werden wir diese wichtige Aufgabe lösen können.

Ich glaube, wir dürfen sowohl von der wirtschaftlichen als auch von der sozialen Seite her mit Zuversicht in das Jahr 1960 blicken. Wir hoffen alle, daß die bewährte gute Zusammenarbeit von Unternehmensleitung, Betriebsrat und Belegschaft dazu beiträgt, die augenblicklich gute Konjunktur zum Wohle des Unternehmens und damit auch zum Wohle der ganzen Belegschaft zu nutzen. Mir bleibt die ehrenvolle Pflicht, allen für die im Jahre 1959 unter Beweis gestellte Arbeit zu danken und allen Mitarbeitern ein friedliches und gesundes Jahr 1960 zu wünschen.

Glückauf 1960! Glückauf DEW!

Eisen und Stahl in der Welt von morgen



Wir sind in ein neues Jahr eingetreten. Über den persönlichen Wünschen, die natürlich und für jeden einzelnen Menschen sicherlich auch vordringlich sind, sollten wir aber die großen Wünsche, Forderungen und Notwendigkeiten unserer Zeit nicht vergessen, die weitgehend unser persönliches Schicksal mitgestalten. — Gerade um die Jahreswende werden viele Gedanken der Zukunft gegolten haben. Was wird nicht nur das neue Jahr, sondern was werden die nächsten Jahre und Jahrzehnte uns bringen? Wie sich die Zukunft von Eisen und Stahl gestalten wird, ist dabei eine Frage, die uns alle besonders angeht. Wir veröffentlichen dazu einen Beitrag, der aus tiefem Wissen und hoher Verantwortung eine Antwort auf diese Frage gibt. Es mögen noch andere Antworten möglich sein, aber hier ist eine Prognose, über die nachzudenken sich für uns alle lohnt.

Professor Fritz Baade, Kiel

Auf der Jubiläumstagung des Vereins Deutscher Gießereifachleute in Düsseldorf hielt Professor Fritz Baade, Kiel, einen Vortrag, in dem er die Entwicklung der Weltwirtschaft bis zum Jahre 2000 bei einer geschätzten Zunahme der Erdbevölkerung bis auf 6,2 (evtl. 6,5) Mrd. Menschen vorausschauend skizzierte. Uns interessiert vor allen Dingen seine Prognose für Eisen und Stahl. Bevor wir uns diesem Teil seiner Rede, den wir im Wortlaut veröffentlichen, zuwenden, müssen wir einen kurzen Blick auf die einleitenden Gedanken werfen.

Die Fragen, ob die Erde imstande sei, einen solchen Zuwachs von Menschen zu ernähren, ob die Industrie ihren Arbeitern genügend Arbeitsinstrumente zur Verfügung stellen könne und ob für diese Arbeitsmaschinen genügend Energieträger vorhanden sein werden, beantwortete Professor Baade mit einem klaren „Ja“.

Einleitend beschäftigte er sich weiter mit einem sehr ernsten Aspekt der Entwicklung, daß sich nämlich die Verteilung der Erdbevölkerung auf die verschiedenen politischen und gesellschaftlichen Räume in einem Maße ändern werde, wie man es sich heute noch kaum vorstellen kann. Von der heutigen Erdbevölkerung von 2,8 Mrd. Menschen, so führte er aus, entfallen 0,7 bis 0,8 Mrd. auf die Industrieländer westlicher Prägung, in denen Landwirtschaft und Industrie auf der Grundlage von Privateigentum an Grund und Boden, bzw. Produktionsmitteln, betrieben wird, während fast 1 Mrd. Menschen im kommunistischen Block, in China, der UdSSR, Nordvietnam und den Ostblockländern und ebenfalls 1 Mrd. Menschen in den Entwicklungsländern leben.

Bis zum Jahre 2000 würde sich dieses Zahlenverhältnis grundlegend ändern. Er schätzt dabei, daß sich in den westlichen Industrieländern die Bevölkerung nur auf etwa 1 bis 1,2 Mrd. Menschen erhöhen werde, dagegen im kommunistischen Block und in den Entwicklungsländern auf je 2,5 Mrd. Menschen. Da sowohl die östliche als auch die westliche Gruppe die Entwicklungsländer in ihren

gesellschaftlichen und politischen Bereich einbeziehen möchte, werde sich der Wettlauf der Wirtschaftssysteme der westlichen und östlichen Welt in erster Linie im Bereich der Entwicklungsländer abspielen. Die entscheidende Frage von morgen sei: die Gewinnung der Bevölkerung in diesen Ländern für eines der beiden Wirtschaftssysteme.

Zur Zeit sei die kommunistische Welt auf einem entscheidenden Gebiet, nämlich dem der geistigen Investitionen, für diesen Wettlauf wesentlich besser gerüstet. So würden z.B. in der Sowjetunion vier- bis fünfmal so viele Diplomingenieure je Kopf der Bevölkerung ausgebildet wie bei uns. Auch seien die Ausgaben für die Forschung, insbesondere die technische Forschung, in der Sowjetunion viel großzügiger bemessen als in der westlichen Welt.

Aus dieser Erkenntnis müsse die westliche Welt Konsequenzen ziehen, sie müsse begreifen, daß es die geistigen Investitionen sind, die in erster Linie über die Rolle eines Volkes in der Welt entscheiden werden.

Über die Entwicklung der Eisen- und Stahlindustrie bis zum Jahre 2000 sagte er wörtlich:

„Am Anfang unseres Jahrhunderts hatte die ganze Welt eine Stahlproduktion von 28 Mill. t. Davon wurden 16 Mill. t in Europa, 10 Mill. t in den Vereinigten Staaten von Amerika und 2 Mill. t im zaristischen Rußland produziert.

Ein Vierteljahrhundert später, im Jahre 1925, hatte sich das Bild an einem entscheidenden Punkt geändert. Die USA hatten ihre Stahlindustrie im 1. Weltkrieg sehr stark ausgebaut und waren zum größten Stahlproduzenten der Erde aufgerückt. Sie produzierten damals 57 Mill. t, Europa 53 Mill. t. Die Sowjetunion hatte mit einer Produktion von 5 Mill. t die geringe Stahlproduktion des zaristischen Rußlands verdoppelt, war aber immer noch ein bescheidener Produzent.

Wieder ein Vierteljahrhundert später, im Jahre 1950, war die Weltstahlproduktion auf 188 Mill. t gestiegen. Aber erstmalig ging die prozentuale Steigerung der Stahlproduktion in der Sowjetunion über die Steigerung in der westlichen Welt hinaus. Die Vereinigten Staaten von Amerika waren mit 88 Mill. t immer noch der größte Produzent. Europa ohne Rußland war mit 60 Mill. t der zweite. Die Sowjetunion aber hatte ihre Stahlproduktion auf 27 Mill. t gesteigert, d.h. auf das Zehnfache der Stahlproduktion des zaristischen Rußlands.

In den letzten acht Jahren, von 1950 bis 1958, ist die Weltstahlproduktion stärker gestiegen als in irgendeinem Zeitpunkt vorher, nämlich von 188 Mill. t auf 260 Mill. t. Wenn wir das Jahr 1957 nehmen, wo bei guter Konjunktur in den Vereinigten Staaten von Amerika 102 Mill. t Stahl produziert wurden, waren die USA immer noch der größte Stahlproduzent der Welt. Wenn wir aber das Jahr dar-

auf zugrunde legen, müssen wir feststellen, daß die Stahlproduktion der Vereinigten Staaten von Amerika nur noch 77 Mill. t betragen hat und die Länder des kommunistischen Blocks die Vereinigten Staaten von Amerika bereits übertroffen haben. Der Anteil der USA an der Weltstahlproduktion betrug 1958 nur etwa 30%, und es ist zu befürchten, daß das Ergebnis 1959 durch den großen Stahlarbeiterstreik nicht viel besser aussehen wird.

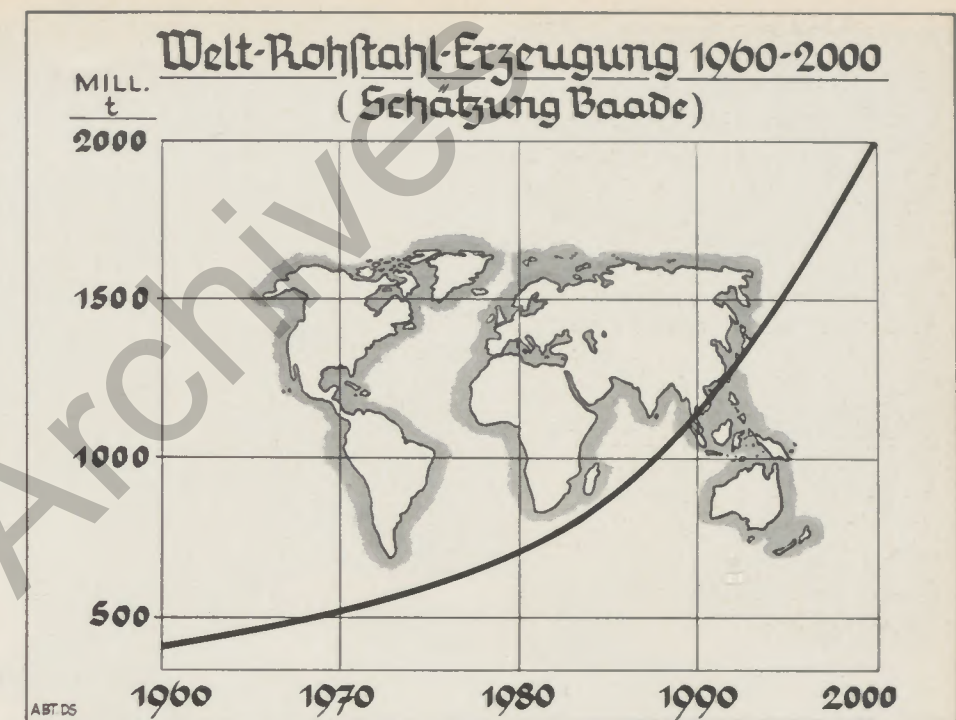
In der westlichen Welt ist die Stahlproduktion in den letzten 33 Jahren jahresdurchschnittlich um weniger als 2% gestiegen, in der Sowjetunion dagegen steigt sie jetzt jährlich um 10%.

Wenn wir glauben müßten, daß alles so bleibt, müßten wir für die Zukunft der westlichen Welt schon für das Jahr 1975 außerordentlich pessimistisch sein. Der kommunistische Block würde in diesem Falle im Jahre 1975 eine doppelt so große Stahlproduktion haben wie die Vereinigten Staaten von Amerika und Westeuropa zusammen. Damit im Jahre 1975 ein auch nur einigermaßen erträgliches Verhältnis zwischen der Industriekapazität der westlichen Welt und der des kommunistischen Blocks erreicht werden kann, müssen wir versuchen, den Zuwachssatz unserer Stahlproduktion gegenüber heute zu verdreifachen, d.h., wir müssen ihn auf 3 bis 4,5% steigern.

In diesem Falle können wir schätzen, daß die gesamte Stahlproduktion der Welt im Jahre 1975 in der Größenordnung von mehr als 500 Mill. t liegen wird. Davon wird dann fast die Hälfte auf die Länder des kommunistischen Blocks entfallen.

Wenn wir noch weiter vorausschauen auf das Jahr 2000, so dürfen wir annehmen, daß der Stahlverbrauch je Kopf der Weltbevölkerung irgendwo zwischen 300 und 400 kg liegen wird. Der heutige Zustand, daß in den Vereinigten Staaten von Amerika je Kopf der Bevölkerung fast 600 kg und in Indonesien nur 3,7 kg Stahl verbraucht werden, wird dann bestimmt überwunden sein. Bei einer Weltbevölkerung von 6,5 Mrd. Menschen würde sich dann ein Stahlverbrauch von mehr als 2 Mrd. t ergeben. Der bei weitem überwiegende Teil nicht nur des Stahlverbrauchs, sondern auch der Stahlproduktion wird dann auf andere Länder als Westeuropa und Nordamerika entfallen. Indien ist ja heute schon im Begriff, sich eine große Stahlindustrie aufzubauen, von der Sowjetunion und China ganz zu schweigen. Damit Westeuropa und Nordamerika auch dann noch wenigstens einen ansehnlichen Teil der Stahlwirtschaft der Welt darstellen, müssen wir, wie schon erwähnt, den Zuwachssatz in unserer Stahlproduktion gegenüber heute verdreifachen. Vom Standpunkt der Produktion können wir durchaus eine Steigerung von jährlich 3 bis 4,5% erreichen. Aber kein Mensch in der westlichen Welt wagt das bisher, weil sich jeder sagt: Soviel Stahl können wir nicht verkaufen.

Die Länder des kommunistischen Blocks können ihre Stahlproduktion im eigenen



Bereich verkaufen. Sie brauchen sich nicht die Köpfe darüber zu zerbrechen, wie es werden soll, wenn die Produktion noch weiterhin längere Zeit hindurch jährlich um 10% anwächst.

Es erhebt sich nun die Frage: Was können wir in der westlichen Welt angesichts dieser Entwicklung tun? Ich möchte eine Antwort geben, die strikt im Gegensatz zu dem steht, was viele Menschen über den Zusammenhang von Rüstung und Stahlverbrauch bisher gedacht haben. Diejenigen Stahlmengen, die wir in der westlichen Welt verkaufen müßten, wenn wir unsere Produktion um 3 oder 4% jährlich steigern wollten, können nur bei radikaler Abrüstung verkauft werden. Abrüstung ist das wichtigste Mittel für die Steigerung des Stahlverbrauchs. Die Zeit, in der man große Mengen von Stahl für Kanonen brauchte, ist ebenso vorbei wie die Zeit, in der man Bronze für Waffen brauchte. Der Anspruch der heutigen Rüstungswirtschaft an Stahl bleibt weit hinter dem zurück, was eine Weltfriedenswirtschaft an Stahl verbrauchen würde.

Die Industrie-Nationen im Osten und Westen geben zusammen weit über 100 Mrd. Dollar für Rüstungen aus. Wenn wir es schaffen, die Rüstungen radikal zu vermindern und auch nur für den fünften Teil den Entwicklungsländern der Erde Investitionshilfen geben, so brauchen wir uns über die Mengen von Stahl, die wir verkaufen könnten, keine Gedanken mehr zu machen. In den Entwicklungsländern müssen noch viele Eisenbahnen gebaut, noch viele Rohrleitungen verlegt werden. Es besteht ein gewaltiger Bedarf an Maschinen. Eine Hilfe für diese Länder in dem Ausmaß, wie sie nötig wäre, kann praktisch nur aus den sich bei radikaler Abrüstung ergebenden Ersparnissen finanziert werden. Eine solche erweiterte Investitionshilfe für die Entwicklungsländer würde für die ganze Welt die langfristige Investitionskonjunktur bringen, die wir dringend brauchen.

Und eine weitere sehr wichtige Feststellung. Wenn wir aus den freiwerdenden Mitteln weitere 10 Mrd. Dollar für die Auffüllung unseres Nachholbedarfs in Ausbildung und Forschung ausgeben, dann, aber auch nur dann, können wir auf dem Gebiet der geistigen Investitionen im Wettlauf mit den Ländern des kommunistischen Blocks bestehen.

Die vier Jahrzehnte bis zum Ende unseres Jahrhunderts werden den bei weitem dramatischen Abschnitt der Menschheitsgeschichte darstellen. Die Welt des Jahres 2000, in der die Jüngeren unter uns sowie unsere Kinder und Enkel leben werden, kann eine wunderschöne Welt sein. Der gewaltigen Steigerung der Zahl der Menschen auf der Erde kann eine entsprechende Steigerung der Nahrungsproduktion gegenübergestellt werden, wenn die Völker in der Überwindung des Hungers kameradschaftlich zusammenarbeiten. Es kann sogar die Armut weitgehend aus der Welt geschafft werden. Eine Verdreifachung des Sozialproduktes der Erdbevölkerung je Kopf ist vielleicht noch eine zu bescheidene Schätzung des möglichen Wachstums an Wohlstand, wenn wir uns den Zuwachs der Welt an Arbeitskräften vorstellen, der sich zwangsläufig aus der Steigerung der Bevölkerungszahl ergibt, und wenn wir unterstellen, daß diese Arbeitskräfte die nötige Fachausbildung erhalten, von der nötigen Anzahl von Ingenieuren gesteuert und mit den erforderlichen Maschinen versehen werden.

Wir müssen uns der einfachen Tatbestände bewußt werden und sie gründlich durchdenken. Ich glaube aber nicht, daß der Verstand und die Vernunft der Menschen allein für die gewaltige moralische und geistige Leistung ausreichen, die vollbracht werden muß. Nur wenn alle Kräfte der Menschen mobilisiert werden, die Kräfte des Verstandes so gut wie die Kräfte des Herzens und die Kräfte des Glaubens, kann diese große Aufgabe gelöst werden.“

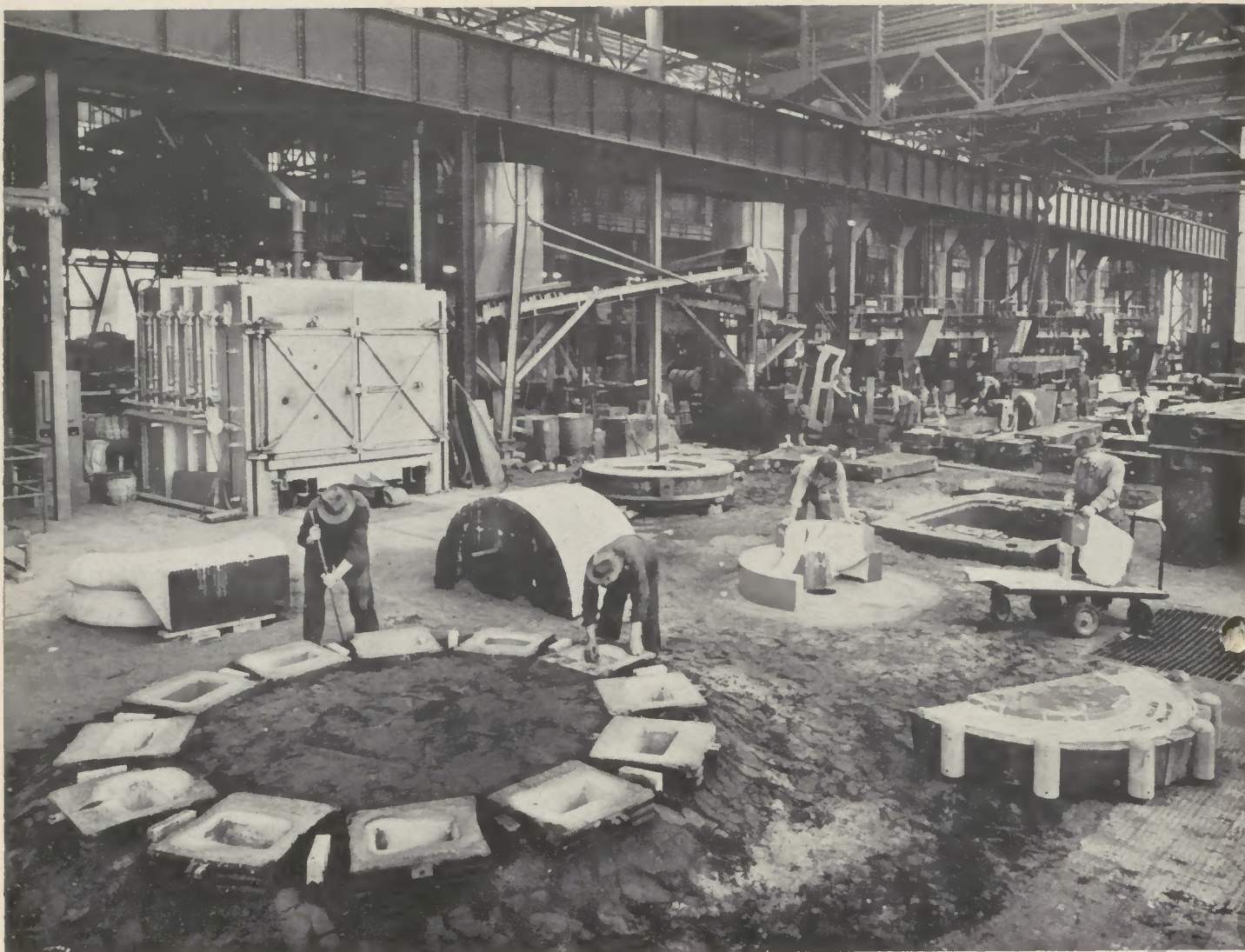
Direktor Legge 50 Jahre

Am 9. Februar 1960 vollendete unser ehemaliger Mitarbeiter Franz Legge, heute Arbeitsdirektor und Vorstandsmitglied der Stahl- und Walzwerke Rasselstein/Andernach AG., Neuwied, sein 50. Lebensjahr.

Vielen DEWern ist Direktor Franz Legge noch in bester Erinnerung, hatte er doch rund 17 Jahre seines Arbeits- und Berufslebens bei uns verbracht, als er am 1.1.1952 als Arbeitsdirektor nach Rasselstein berufen wurde. Ursprünglich war er in der Neubauabteilung tätig, vom April bis Oktober 1949 Vorsitzender des Betriebsrates und anschließend Leiter der damaligen Abteilung Sozialverwaltung mit Prokura vom März 1950 ab.

Noch heute nimmt Direktor Legge lebendigen Anteil an der Entwicklung der DEW. So hat er erst im vergangenen Jahre mit großem Interesse unsere neuen Werksanlagen in Krefeld besichtigt.

Wir rufen ihm zum 50. Geburtstag aus alter Verbundenheit ein herzliches „Glückauf“ zu und wünschen ihm noch viele glückliche und erfolgreiche Jahre in seiner verantwortungsvollen Stellung.



1 Teilansicht der Großformerei

Im Vordergrund: gießfertiger Auslauffring, Durchmesser ca. 4,5 m — Mitte rechts: Kernaufbau eines Franzislauftrades — dahinter: Bodenform für Turbogebälsegehäuse

Edelstahl-Formguß im Werk Bochum

von Dipl.-Ing. Heinz Ludwig Kalthoff

Die Kenntnis der Formgebung durch Gießen ist Jahrtausende alt. Kunstguß und Gebrauchsgegenstände aus Eisen-, Bronze- und Edelmetallguß sind Zeugen einer großen handwerklichen Fertigkeit vergangener Kulturvölker.

Stahlguß von der Mitte des vorigen Jahrhunderts ab

Das Vergießen von Stahl dagegen ist ein verhältnismäßig junges Verfahren, das erst Mitte des 19. Jahrhunderts erstmalig durchgeführt worden ist. Voraussetzung für das Vergießen von Stahl war neben einer dünnflüssigen Schmelze, die eine gute Füllung der Form gewährleistet, die Kenntnis eines geeigneten Formstoffes, der den gegenüber Eisenguß ca. 300° C höheren Gießtemperaturen standhält. Der unlegierte Stahlguß, der vornehmlich in Siemens-Martin-Ofen, später auch in der Bessemer Birne erschmolzen wurde, nahm dank seiner dem Schmiedematerial vergleichbaren guten mechanischen Eigenschaften eine schnelle Entwicklung.

Elektroöfen ermöglichten Edelstahlguß

Entscheidend für die Entwicklung der Edelstahlindustrie war die Einführung der Elektroöfen, der Lichtbogen- und der Induktionsöfen im Laufe der zwanziger Jahre unseres Jahrhunderts. Damit wurde der Tiegelstahl unwirtschaftlich, zudem konnte er die Forderung nach hohen Schmelztemperaturen bei weichen Stählen nicht erfüllen. Den Anforderungen der verarbeitenden Industrie nach immer neuen, in ihren Güteeigenschaften verbesserten Werkstoffen konnte der Elektrostahl durch seinen hohen Reinheitsgrad und die Möglichkeit, Legierungselemente in jedem gewünschten Prozentgehalt in den Stahl einzubringen, gerecht werden. Parallel neben dem mengenmäßig immer dominierenden Edelstahlblock-

guß als Vormaterial für Walzwerks- und Schmiedeerzeugnisse lief die Erprobung und der Einsatz in ihren Eigenschaften gleichwertiger Gußwerkstoffe. Praktisch können alle Werkstoffe, die als warmgeformte Teile Anwendung finden, auch als Gußlegierungen eingesetzt werden. Bei rost- und säurebeständigen Stählen werden allerdings geringfügige Unterschiede in der chemischen Analyse angewendet, um einer guten Vergießbarkeit der Stahllegierung Rechnung zu tragen.

Warum Guß?

Durch Gießen ist es möglich, bei größter Werkstoff- und Gestaltungsfreiheit die gewünschte Endform in einfacher Weise zu erstellen. Gerade für eine Reihe von Edelstahllegierungen — sie sind schwer

zerspanbar oder nur durch Schleifen zu bearbeiten oder nicht verformbar — stellt das Gießen den einzig möglichen Weg vom flüssigen Werkstoff zur verwendungsgerechten Form dar.

Die Verfahren

Seriengußstücke mittlerer Größe werden nach verschiedenen Maschinenformverfahren gefertigt und für Sonderzwecke werden die hochentwickelten Genaußverfahren eingesetzt, z. B. das Formmaskenverfahren nach Croning und das Feingußverfahren (DEW-Mitteilungsblatt Heft 2 1957) mit ausschmelzbaren Modellen. Der größte Teil der Gußstücke wird auch heute noch nach dem klassischen Sandformverfahren in Serien- und Einzelherstellung hergestellt, dessen Einsatz und neuere Anwendungsgebiete in Bochum im folgenden näher beschrieben werden sollen.

Der Formstoff

Als Formstoff für mittlere und große Gußstücke, für Wanddicken bis 100 mm herauf bis zu Rohstahlgewichten von 4 bis 5 t wird dem reinen Quarzsand hochschmelzfähiger Ton in Verbindung mit Wasser oder an der Luft härtendes Leinöl mit Kunstharzzusätzen als Bindemittel zugesetzt. Diese Formen werden nicht getrocknet. Bei Wanddicken über 100 mm und größeren zu vergießenden Rohstahlmengen wird ein Formstoff eingesetzt, der zu 75 bis 80% aus Schamotte, zu 15 bis 20% aus Ton und Graphit als Auflockerungsmittel besteht, der im Ofen fest gebrannt, dem Gießdruck und der Spülwirkung des einströmenden Gießstrahles genügenden Widerstand bietet.

Auch große Gußstücke

Während durch Einrichtungen bedingt früher vornehmlich kleine und mittlere Gußstücke gefertigt wurden, sind wir nach der Demontage durch den Bau einer modernen Sandaufbereitungsanlage, durch die Aufstellung eines 5 t Lichtbogenofens und Hinzunahme einer weiteren Formerei in der Lage, schwere und dimensionsmäßig größere Gußstücke zu erstellen (Abb. 1). Unser größtes Fertiggußgewicht beträgt ca. 8 t. Dieses entspricht einer Rohstahlmenge von ca. 15 t, bedingt durch die Notwendigkeit, Trichter setzen zu müssen, die das Gußstück während der Erstarrung dicht speisen.

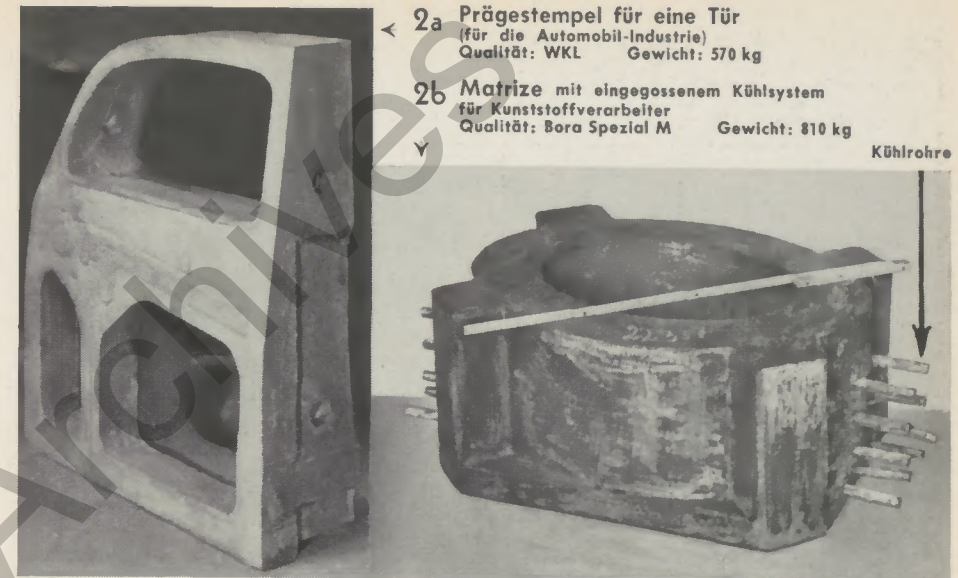
Aus unserem Erzeugnisprogramm

Zu dem Erzeugnisprogramm unserer Gießerei gehören hitzebeständige Gußteile für Ofenbauunternehmen aus Thermax-Legierungen, Armaturen und Bauelemente für die chemische Industrie und den Schiffsbau aus Remanit-Legierungen und Erzeugnisse aus Sonderstählen für nahezu alle Industriezweige. Weiterhin müssen die gegossenen Dauermagnete aus Oerstit-Legierungen erwähnt werden, die zum überwiegenden Teil in unserer Dortmunder Magnetfabrik zu Fertigmagneten weiterverarbeitet werden.

Werkzeuge,

Preßformen und Kunststoffspritzformen

Werkzeuge großer Härte und Warmhärte, hoher Schneidkantenfestigkeit und Verschleißfestigkeit aus Cr-Stahlguß mit



2a Prägestempel für eine Tür (für die Automobil-Industrie) Qualität: WKL Gewicht: 570 kg

2b Matrice mit eingegossenem Kühlsystem für Kunststoffverarbeiter Qualität: Bora Spezial M Gewicht: 810 kg

Kühlrohre



3 Verstellpropeller und Rohguß-Propellerflügel

Qualität: Remanit 1530

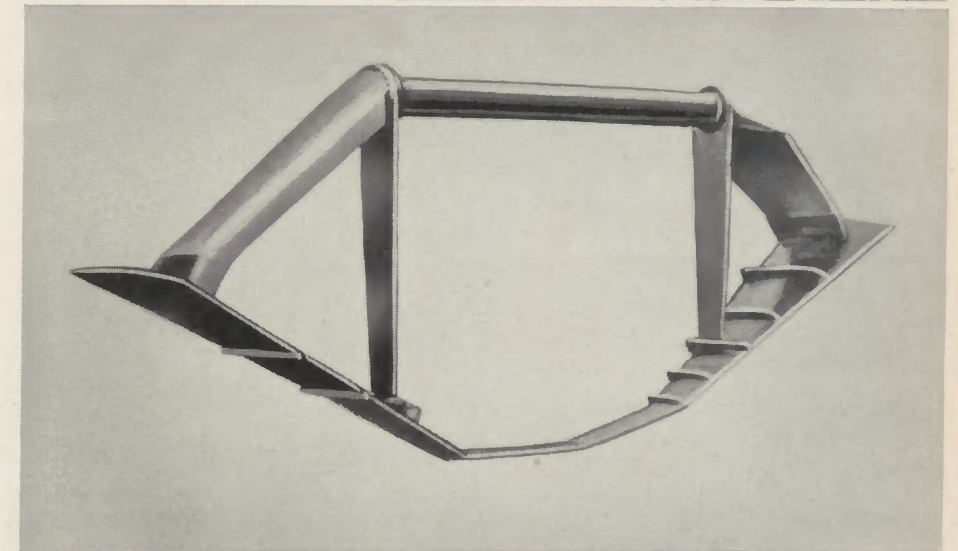
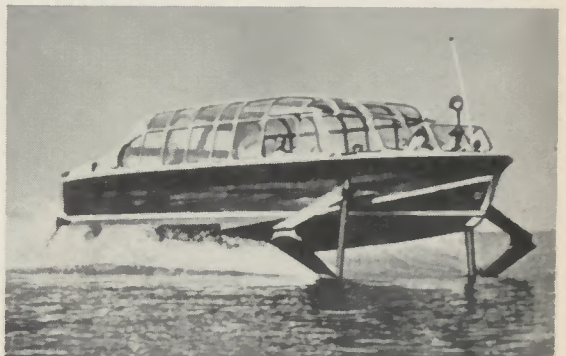
Einzelgewicht: ca. 400 kg

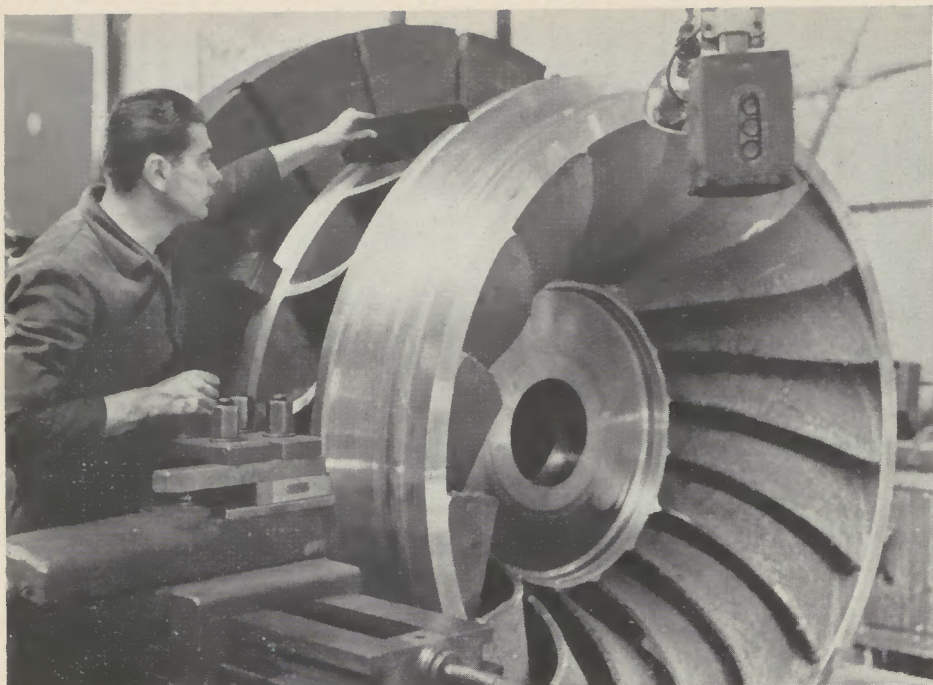
Propellerdurchmesser: 3 000 mm

4 Gleitboot in voller Fahrt

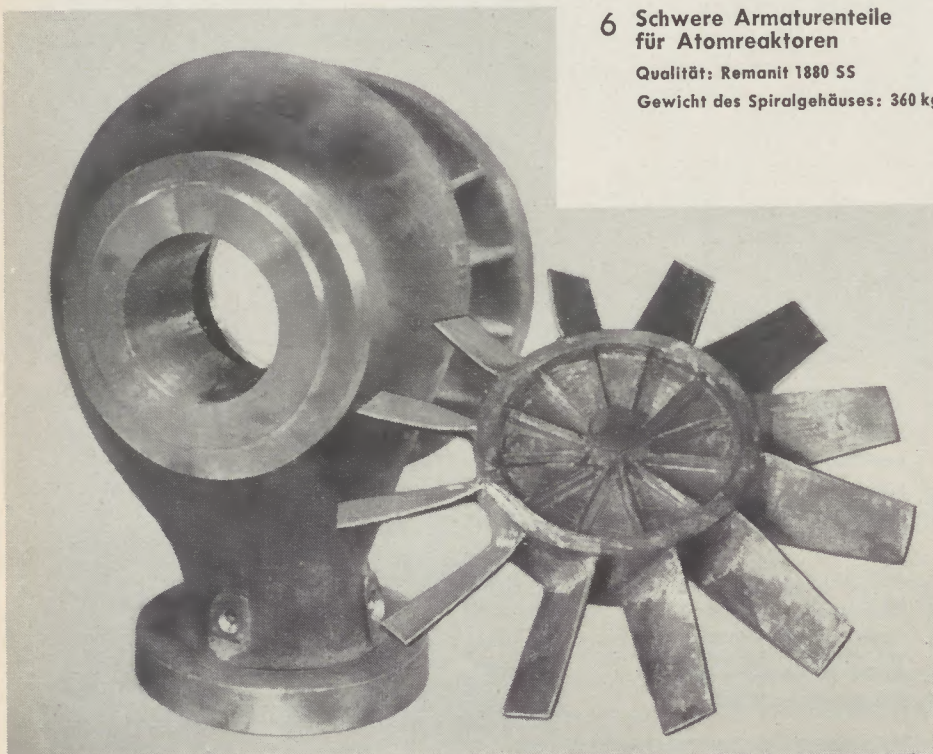
darunter der Gleitrahmen des Bootes, der aus Einzelgußstücken zusammengeschweißt wird.

Qualität: Remanit 26/6

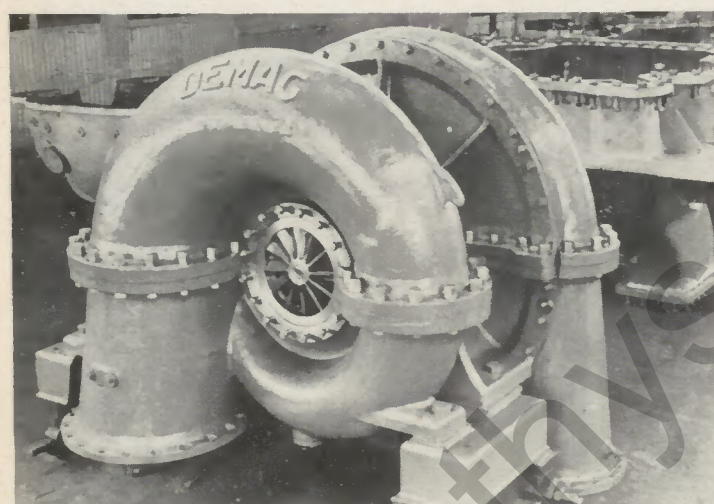




5 Franzislauftrad Qualität: Remanit 1530 Gewicht: 2,7 t



6 Schwere Armaturenteile für Atomreaktoren
Qualität: Remanit 1880 SS
Gewicht des Spiralgehäuses: 360 kg



7 Turbo-Gebläsegehäuse für nitrose Gase
(Im Vordergrund ein Gehäuse fertig montiert)
Qualität: Remanit 1990 S
Gewicht: 3 800 kg

hohem C-Gehalt wurden früher mit hohem Aufwand an Zerspanungsarbeit aus vollen Schmiedestücken herausgearbeitet. Heute werden sie wirtschaftlich aus Edelstahlguß hergestellt. Bekannt sind Prägestempel und Schnittwerkzeuge für die Automobilindustrie zum Prägen und Stanzen von Karosserieblechen (Abb. 2a). Als weiteres Beispiel seien Preßformen und Stempel für die Glasindustrie genannt. Ebenfalls werden Einsätze für den Geksenkebau gegossen. Neu aufgenommen in der Fertigung sind gegossene Kunststoffspritzformen zur Herstellung von Kunststoff-Eimern und Haushaltsgegenständen. Die Anfertigung dieser schweren Formen aus Vollmaterial ist kostspielig. In Gußausführung mit geringen Bearbeitungszugaben werden diese Formen wirtschaftlich und kurzfristig hergestellt (Abb. 2b). Zudem ergibt sich für den Kunststoff-Formenbauer bei vorgegossenen Formen der Vorteil, ein der Form angepaßtes Kühlrohrsystem mit eingießen zu lassen. Damit wird eine gleiche Temperatur an allen Stellen der Kunststoff-Form gewährleistet.

Der Schiffsbau braucht die verschiedenartigsten Gußstücke

Für den Schiffsbau konnte die Anwendung von Edelstahlformgußstücken aus rostfreiem Material gegenüber den bisher in großem Umfang eingesetzten Kupferlegierungen auf einigen Gebieten mit Erfolg eingeführt werden. Der Vorteil der Kaplan-Turbine, Anpassung der Turbine durch Verstellung der Schaufeln an unterschiedliche Betriebsbedingungen, wird bei neuartigen Schiffsschrauben mit verstellbaren Propellerflügeln ebenfalls ausgenutzt. Nur durch Drehung der Propellerflügel läßt sich das Schiff stufenlos von „voller Kraft voraus“ bis „voll zurück“ manövrieren. Derartige Verstellpropeller werden in Gußausführung aus rostfreiem Material Remanit 1530 oder Remanit 1990 S bis zu Flügeldurchmessern von 3000 mm für in- und ausländische Kunden geliefert (Abb. 3). In diesem Zusammenhang darf die Fertigung von Schiffswellenbezügen, Laufbuchsen und Bezügen für Ruderlager aus rostfreien Stählen in Schleudergußausführung für Hochseeschiffe mit erwähnt werden. Für eine Neukonstruktion im Schiffbau, bezeichnet als Gleit- oder Flügelboot, gießen wir in Einzelteilen die Gleitrahmen aus seewasserbeständigen Remanitlegierungen. Den zusammengesetzten Flügel und die Abbildung eines Bootes in voller Fahrt zeigt die Abbildung 4. Die Gleitrahmen sind hochbeansprucht, die Boote sind seegang-unempfindlich bis Windstärke 3 und erreichen Geschwindigkeiten von 65 bis 75 km/h.

Kraftwerk in Südamerika erhielt Laufräder aus Bochum

In der Energiewirtschaft werden Edelstahlformgußteile für Wasserturbinenlaufräder, seien es Kaplan-, Pelton- oder Franzisräder, hauptsächlich aus dem kavitationsbeständigen 13%igen Cr-Stahl hergestellt. Neben hohen mechanischen Werten (am gegossenen Stück gemessen: Festigkeit 65 bis 70 kg/mm², Dehnung 15 bis 20% und Kerbschlagzähigkeitswerten > 4 mkg/cm²) sind Erfahrungen erforder-

lich, um einwandfreie Gußstücke hoher Oberflächengüte bei Einhaltung enger Maßtoleranzen gießen zu können. Ein größeres Franzislauftrad von 1900 mm Durchmesser und einem Versandgewicht von 2,7 t beim Vordrehen zeigt die Abbildung 5. Zwei Franzisräder gleicher Konstruktion wurden kürzlich an einen ausländischen Kunden abgeliefert. Sie sind für ein Kraftwerk in Südamerika bestimmt. Jedes Rad hat eine Leistung von 45 000 PS.

Im Bereich der 18/8 Cr-Ni-Stähle ist der Guß von Armaturen für Atomreaktoren von Interesse. Hinsichtlich der Zusammensetzung der Stahllegierung, Druckfestigkeit und Oberflächengüte in den Kanalführungen, die nicht bearbeitet werden können, werden an diese Gußstücke höchste Anforderungen gestellt (Abb. 6). Derartige Gußstücke werden aus Sicherheitsgründen an allen Stellen geröntgt.

Auch die chemische Industrie ist interessiert

Die Entwicklung immer neuer großtechnischer Verfahren in der chemischen Industrie bringt viele interessante Aufgaben für den Gießer. Komplizierte Bauteile, bei denen z.B. Druck- und Temperaturbeanspruchungen den Einsatz geschweißter Konstruktionsteile unmöglich machen, können dann nur in Edelstahl-Gußausführung gefertigt werden. Ein Beispiel dafür ist die in den letzten Jahren neu aufgenommene laufende Fertigung mehrerer Tonnen schwerer druckdichter Turbo-Gebläsegehäuse für nitrose Gase aus Remanit 1990 S bzw. Remanit 1880 SW für Kunden aus dem In- und Ausland. Mit Erfolg wurde bei diesen großflächigen, dünnwandigen Gußkörpern ein neues Kernsandbindemittel eingesetzt, das ausgezeichnete Zerfallseigenschaften nach erfolgtem Guß aufweist (Abb. 7).

Für Zementindustrie große Ringe

Für die Zementindustrie werden seit einer Reihe von Jahren Auslaufringe aus Thermax-Legierungen gegossen (Abb. 8). Diese 3 bis 5 t schweren, bis ca. 5 m im Durchmesser großen Ringe für Zementdrehöfen werden ebenso wie die Gebläsegehäuse als Bodenformen hergestellt. Den Abguß eines derartigen Ringes mit zwei Stopfenpfannen aus Thermax 10 AU zeigt die Abbildung 9.

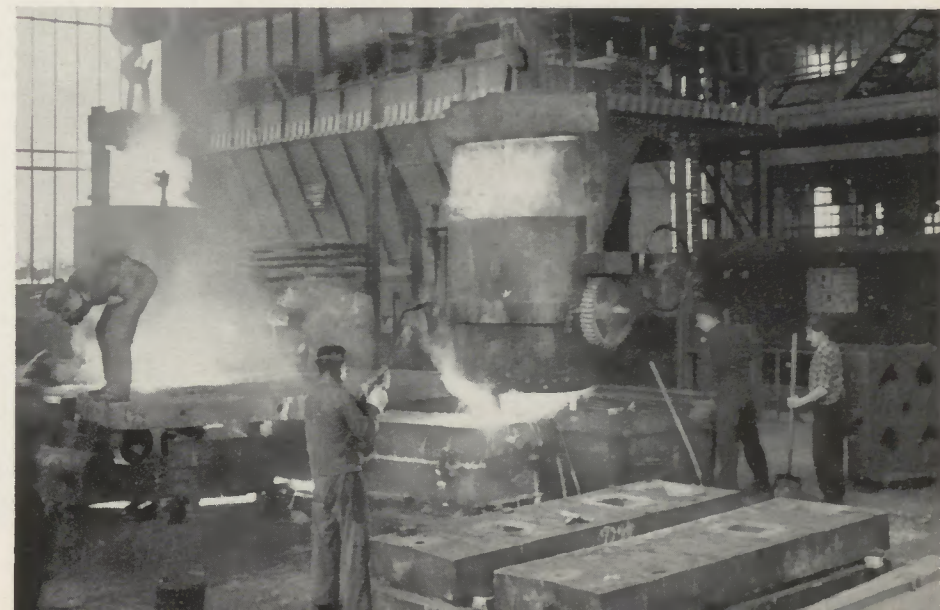
Starker Wettbewerb, aber gute Zukunftsaussichten

Edelstahl-Formgußteile liegen in ständigem Wettbewerb zu hochwertigen Schmiedeerzeugnissen und ausgereiften Schweißkonstruktionen. Durch ständige Weiterentwicklung der Formverfahren, Einhaltung engerer Toleranzen, Kostensenkung durch Einsatz moderner Produktionsanlagen und durch seine spezifischen Gußeigenschaften wie die ungehinderte Möglichkeit freier Formgebung, große Steifigkeit und Schwingungsfestigkeit im Vergleich zu Schweißkonstruktionen und Einsatz nicht warmverformbarer Legierungen, eröffnen sich dem Edelstahlformguß als Formgebungsverfahren noch große Aufgabengebiete in der Zukunft.



8 Auslaufring zum Zement-Drehofen
Qualität: Thermax 10 AU Gewicht: ca. 5 t Durchmesser: 4 700 mm

9 Vergießen eines schweren Auslaufringes mit zwei Stopfenpfannen



Bei unseren STAHLWERKERN



Hier wird verbrauchte Schlacke abgezogen, eine Arbeit, die — wie auch das Einsetzen neuen Materials zur Schlackenbildung, die das obere Bild zeigt — durch die enorme Hitze sehr erschwert wird. Wir sehen unsere Mitarbeiter: Klaus Scheffler, Joseph Groterhorst und Gerhard Temp.

Im folgenden berichtet Dipl.-Ing. Gerhard Zingel, der junge Leiter unseres Stahlwerks III, von all dem, was für die alltägliche Arbeit im Stahlwerk wichtig ist, vom notwendigen Material und von den vielfältigen Tätigkeiten der Mitarbeiter, die direkt oder indirekt mit der Erschmelzung des Stahles zu tun haben.

Die Suche des Menschen nach Werkstoffen, die geeignet waren, ihm die Verrichtung seines Alltags zu erleichtern, ist so alt wie der Mensch selbst. Die Entdeckung des Eisens, die Kunst, es zu vielerlei Geräten zu verarbeiten, die Feststellung, es härten zu können, womit der gleiche Stoff sowohl als Konstruktionsmaterial als auch als Werkzeug verwendet werden konnte, verhalf dem Werkstoff Stahl schnell zu einer hohen Bedeutung und verlieh den Männern, die um die Geheimnisse dieses Stoffes wußten, hohes Ansehen. — Jahrhunderte sind seitdem ins Land gegangen. Die Verfahren zur Herstellung und Verarbeitung des Eisens haben gewechselt. Durch seine vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten ist es Segen und Fluch für Generationen geworden. Ob Aufbau oder Zerstörung, ob Niedergang oder Fortschritt, wie ein roter Faden zieht sich die Geschichte des Eisens durch alles Geschehen. Immer aber war handwerkliche Kunst die wichtigste Voraussetzung für die Herstellung und Verarbeitung dieses

Materials. — Der folgende Bericht soll einen Blick in den Stahlwerker-Alltag erlauben, in die Atmosphäre, in der sich unser tägliches Leben im Stahlwerk abspielt, mit dem wir unseren Beitrag zum Erfolg des Unternehmens leisten.

Das Material

Schauen wir erst, welche Ausgangsmaterialien als Energie, Rohmaterial und Hilfsstoffe für unser Tagewerk bereitgestellt werden müssen.

Die wichtigste Energie ist der elektrische Strom. Über weite Entfernungen wird er uns angeliefert. Bevor er seine Arbeit leisten kann, muß er in Schaltkammern und Transformatorenstationen auf unseren Bedarf abgestimmt werden. Unser Stahlwerk benötigt allein soviel Strom, wie eine kleine Stadt verbraucht. Dann das Gas. Wir erhalten es aus einem Verbundnetz, in das die Kokereien des Industriegebietes und vom Niederrhein einspeisen. Auch Wasser muß in ausreichendem Maße vorhanden sein,



August Thyssen-Hütte
Werksarchiv
Betriebsleiter Gerhard Zingler (Mitte), der diesen Bericht schrieb, bei der Besprechung des Schmelzprogramms mit Meister Karl Jansen (links) und Betriebsassistent Karl Fröbrodt (rechts).

Im Labor müssen die Vorproben — auf unserem Bild unten links durch den Laboranten Hans Hendricks — schnellstens analysiert werden.

Beim Frischen mit Sauerstoff werden der Schmelze die für den fertigen Stahl unerwünschten Elemente entzogen. Dieser Arbeitsprozeß macht sich äußerlich durch die schweren braunen Rauchwolken aus den Schornsteinen bemerkbar.



um die Gefäße zu kühlen, in denen der Stahl bei hohen Temperaturen erzeugt wird. Außerdem brauchen wir Preßluft. Sie ist der gute Geist, der auch in Staub und Hitze betriebssicher Verschlüsse bewegt und Motoren treibt.

In neuerer Zeit hat die Verwendung gasförmigen Sauerstoffs in der Metallurgie der Stahlherstellung immer mehr an Bedeutung gewonnen. Seine Verwendung hat neuen wirtschaftlich vorteilhaften Verfahrensänderungen Eingang verschafft, so daß er aus der heutigen Schmelztechnik kaum mehr fortzudenken ist. Er wird flüssig an die Pumpstationen geliefert, wo er vergast und auf Druckbehälter umgefüllt wird. Ein besonderes Leitungsnetz leitet ihn den Verbrauchsstellen zu.

Vergessen wir die Elektroden nicht. Sie bestehen aus Graphit und wandeln im Lichtbogen des Ofens die elektrische Energie in Wärme um. So entstehen auf engstem Raum ca. 3000° C, in denen die verschiedenen Einsatzstoffe verflüssigt und fähig werden, mit Zuschlagstoffen zu reagieren oder Legierungen zu lösen. Das metallische und nichtmetallische Rohmaterial, das zur Stahlerzeugung dient, bildet den Einsatz und ist sehr verschiedener Herkunft.





Die Führung der Schmelze verlangt äußerste Sorgfalt und Aufmerksamkeit. In der Schicht, die wir im Bilde festhielten, sorgen Oberschmelzer Horst Roßmann und 1. Schmelzer Gerhard Temp für ihre richtige Zusammensetzung und Temperatur.

Meist bestehen die Legierungen aus Verbindungen des Eisens mit Mangan, Molybdän oder Silizium. In diesen Verbindungen ist das zu legierende Metall mit etwa 70% vorhanden. Diese Form wird gewählt, weil sie wirtschaftlicher ist als die Verwendung der reinen Stoffe. Es gibt aber auch Fälle, in denen der Zusatz reiner Stoffe erforderlich ist.

Das Gefäß, in dem sich die Schmelzvorgänge abspielen, wird von einer Vielzahl feuerfester Steine gebildet, die durch die Eisenkonstruktion des Ofens zusammengehalten werden. Deckelsteine, Wandsteine, Herdmaterial und noch manche anderen Hilfsstoffe werden benötigt, um einen Raum zu bilden, in dem bei uns 75 t Stahl niedergeschmolzen und vier Stunden lang scharfen chemischen Reaktionen unterworfen werden können. Die



2700 Quarzsteine müssen in den Deckel eingemauert werden. Unten links Deckelmaurer Engelbert Klein bei seiner wichtigen Arbeit.

80 bis 90 Waggon und Lastwagen bringen monatlich die für die Schmelze notwendigen Zuschlagstoffe. Sie müssen schnellstens umgeladen werden. Heinrich Schoren und Walter Schrader bei der Entladung von Ferromangan.

Viele Sorten feuerfester Steine liegen ständig auf Lager, um sofort einsatzfähig zu sein.



Pflege dieses hochbeanspruchten Raumes erfordert viel Fachkenntnis und Körperkraft.

Nun wären noch die Zuschlagstoffe zu nennen, die wir als Schlackenbildner benötigen; denn die Schlacke ist das „Waschmittel“ für den flüssigen Stahl. Je besser die Schlacke gerät, umso besser ist auch der Stahl. Diese Zuschlagstoffe sind Kalk, Kalkstein, Flußspat und Rheinsand. Sie werden zusammen mit Eisenerz, Sauerstoff, Koks oder fein gemahlene Metallen zu einer Schlacke geschmolzen, die in der Lage ist, der Schmelze unerwünschte Bestandteile zu entziehen.

Verläßt der Stahl beim Abstich den Ofen, so trifft er in der Gießhalle viele neue Sorten feuerfester Stoffe, die ihn aufnehmen, bis er in der Kokille endlich zur Ruhe kommt und zum Rohblock erstarren kann. Hier sind es: Pfannensteine, Kanalsteine, Trichter- und Stopfenstangenrohre, Haubensteine und Stampfmassen, viele Sorten Mörtelstoffe, wärmeisolierende und wärmeliefernde Abdeckstoffe, Lacke zum Verbessern der Gießbedingungen in den Kokillen, die benötigt werden. Zur Gießhalle gehören außerdem die Trockenfeuer, die überall sichtbar sind; denn der flüssige Stahl ist kein Freund von Feuchtigkeit.

Waggon auf Waggon, Lastwagen auf Lastwagen werden täglich bei uns umgeschlagen. 80 bis 90 Waggon und Lastkraftwagen kommen in jedem Monat nur für die nichtmetallischen Hilfsstoffe — also ohne den metallischen Einsatz — zur Entladung.



Die Arbeit

Vielfältig wie das Material ist auch die Art der Arbeit in unseren Betrieben. Schauen wir uns die verschiedenen Tätigkeiten an.

Die Herstellung der Ofen und Pfannen und die feuerfesten Arbeiten in der Gießhalle erfordern besonders viel Sorgfalt und Fachkenntnis. Die Ofen werden aus teergetränkten Dolomitsteinen gemauert. Nach dem Ausbruch des schadhafte Mauerwerkes werden 40 t Steine eingebaut und dann ein Deckel aufgelegt, der aus 2700 Quarzsteinen besteht. Sie werden zu einem Kugelgewölbe gemauert, das den Ofen nach oben verschließt. In dieses Gewölbe sind drei Löcher für die Graphit-Elektroden eingelassen, die später den elektrischen Strom in den Einsatz leiten.

In ähnlicher Weise werden die Pfannen gemauert und ihre Verschlüsse, die Stopfenstangen, hergestellt. Sie sind sehr empfindliche Organe, die vor Einsatz in den Trockenofen nummeriert und erst nach angemessener Trockenzeit eingebaut werden.

Bevor der Einsatz in den Ofen gelangt, muß er gewogen werden. Über alle Mengen, die der Ofen im Laufe einer Schmelze verschlingt, wird genau Buch geführt. Die Aufzeichnungen kommen gemeinsam mit vielen anderen Zahlen zur Verrechnung und ermöglichen es, die Herstellungskosten der einzelnen Qualitäten zu errechnen. Denn wirtschaftlich arbeiten heißt: gute Qualitäten bei möglichst niedrigen Kosten zu erreichen.

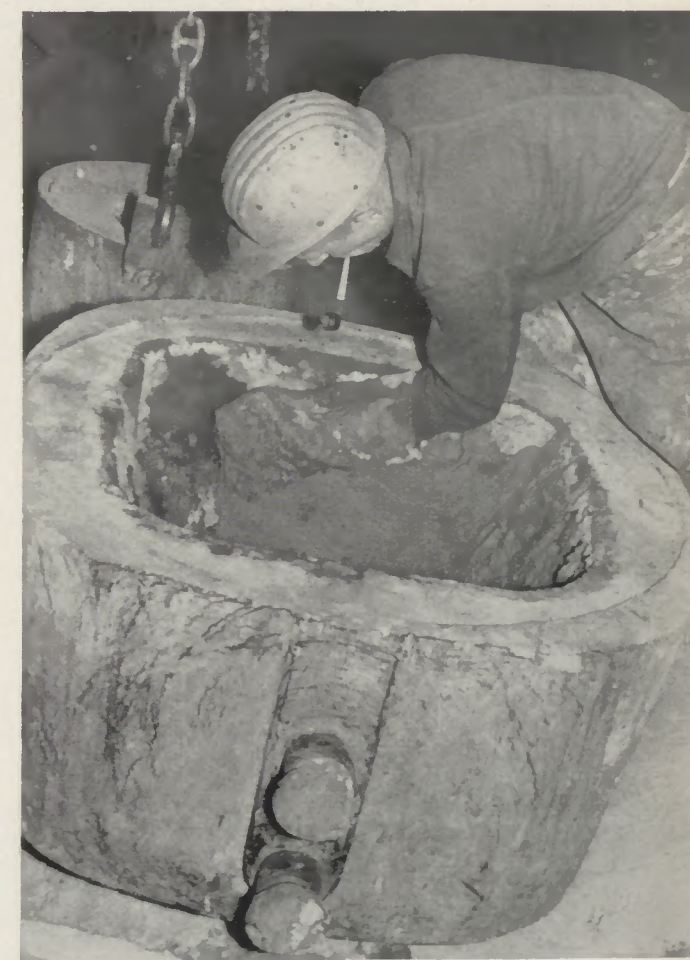


Vorbereitungsarbeiten in der Gießhalle.

oben: die Pfannenleute Otto Pfeiffer und Herbert Krause bei der Arbeit am Verschuß der Gießpfanne.

unten links: die Gießer Helmut Beckmann und Hans Pertenbreiter beim Verlegen der Kanalsteine.

unten rechts: Gießer Josef Jacobs beim Vorrichten der Blockhauben.





Die Gießer Helmut Beckmann und Hans Perrenbreiter stellen einen Gießtrichter auf.

Helleuchtend strömt das flüssige Material in die Pfanne — immer wieder ein faszinierender Anblick.

Im Ofen ist inzwischen der Einsatz geschmolzen. Nun folgt nach vorbereitetem Plan ein Einsatz dem anderen. Die verbrauchte Schlacke wird abgezogen und Material zur Bildung einer neuen Schlacke eingesetzt. Dann wird mit Sauerstoff und Erz gefrischt, reduziert und legiert, d.h. der Schmelze die Elemente entzogen, die später im fertigen Stahl nicht mehr enthalten sein sollen, bzw. die Elemente zugegeben, die seine besonderen Eigenschaften ausmachen. Daneben werden immer wieder Proben entnommen und Temperaturen gemessen, um den Fortgang des Schmelzprozesses zu verfolgen.

Das Aussehen des flüssigen Stahls während des Probegusses gibt dem Schmelzmeister wichtige Hinweise für die weitere Führung des metallurgischen Prozesses. Das Laboratorium ermittelt in kürzester Zeit die Analyse der Vorproben. So schaffen handwerkliche Erfahrung und wissenschaftlich exakte Bestimmungsmethoden die Basis für weitere Entschlüsse in der Führung der Schmelze.

In der Gießhalle sind inzwischen die Vorbereitungen für den bevorstehenden Abstich in vollem Gange. Die Gußplatten werden mit Kanalsteinen ausgelegt, die Trichter aufgebaut und die Kokillen gestellt. Bei unserer Arbeitsweise im steigenden Guß können immer mehrere Blöcke zugleich gegossen werden. Der Guß erfolgt dabei durch einen Trichter, und der Stahl wird durch das Kanalsystem der feuerfesten Steine in die Kokillen geleitet, wo er zum Rohblock erstarren kann.

Ein Glockensignal zeigt den bevorstehenden Abstich an. Jetzt wird die Pfanne vor den Ofen gefahren und der Ofen gekippt. Hell leuchtend strömt das flüssige Metall in die Pfanne, um sogleich in Kokillen gegossen zu werden. Dazu übernimmt die Gießmannschaft die Pfanne. Kranfahrer und Gießmeister verständigen sich und fahren die volle Pfanne



über das erste Gespann. Die Sicherungen des Verschlusses werden gelöst, der Stahl fließt — der Guß hat begonnen. Wenige Menschen nur bändigen die 75 t flüssigen Stahls zu 13 Gußblöcken. Ihre Arbeit ist von hoher Verantwortung, kann doch in wenigen Minuten das zerstört sein, was in stundenlanger Arbeit erschmolzen worden ist. Angespannt und ohne viel Worte wird hier gearbeitet. Nur Männer, die jeden Handgriff kennen und durch ihre Erfahrung auch kritischen Situationen gewachsen sind, behaupten sich hier. Rotwarm werden schließlich die Blöcke aus ihren Formen gezogen und zum Transport an das Walzwerk verladen.

Nicht immer verläuft alles völlig planmäßig. Manchmal kommen Störungen am maschinellen Teil der Anlage vor. Der Alltag der Störungssuche und -beseitigung ist nicht minder hart wie die Arbeit in der Produktion. Solche solide Facharbeit trägt ihren Teil für die Wirtschaftlichkeit des Betriebes bei, indem sie Störungen vorausschauend zu verhindern oder — wenn sie trotzdem eintreten — so schnell wie möglich zu beheben sucht.

Alle Arbeiten im Stahlwerk erfordern sorgfältige Planung. Die Aufstellung des Schmelzprogramms, in dem die Wünsche der Kunden, der Terminabteilung und der weiterverarbeitenden Betriebe mit den eigenen betrieblichen Möglichkeiten abgestimmt werden, ist ein wesentlicher Teil unserer Arbeitsvorbereitung. Gleichlaufend mit der produktionstechnischen Planung erfolgt die Planung für die Anfuhr der notwendigen Rohstoffe. Die Ergebnisse beider ergeben zusammengefaßt das Tagesprogramm, das die Schmelzgrundlage für die Produktion bildet. Sorgfältige Produktionsplanung ist Voraussetzung für die Erzielung der geforderten Qualität bei gleichzeitig geringsten Kosten; denn je schwerer die Gewichte sind, die bewegt werden müssen und je höher ihr Wert ist, umso sorgfältiger muß der Umgang mit ihnen vorbereitet werden.



Der Gießprozeß verlangt höchste Aufmerksamkeit. Gießhallenvorarbeiter Heinrich Metzger leitet das Abgießen.

Im Zentralpunkt: der Mensch

Schon macht wieder der Ofen von sich hören. Die knallenden Lichtbögen auf dem Schrott zeigen an, daß der Einsatz für die nächste Charge eingeschmolzen wird. Trotz aller technischen Mittel bleibt das Erschmelzen von Edelstahl eine Aufgabe, bei der der Mensch immer eine wichtige Rolle spielen wird. Sicher wird auch bei uns die Rationalisierung fortschreiten und manche Möglichkeit der Automation genutzt werden können. Aber Voraussetzung für den Umgang mit dem flüssigen Metall werden immer das menschliche Gefühl und die fachmännische Erfahrung bleiben, das Sich-hinein-leben-können in die Gewalt der

Naturvorgänge, die sich zwischen dem Metall und seiner Umgebung abspielen, das Vermögen, sich ständig wechselnden Vorgängen schnell anpassen zu können und sie beherrschen zu lernen. Nur erfahrene und verantwortungsbewußte Stahlwerker, niemals die erdachte Maschine, können diese Voraussetzungen erfüllen. So wird die Automation in der Schmelz- und Gießarbeit an eine Schwelle geraten, an der sie lange verweilen wird und der Mensch im Zentralpunkt unserer Arbeit bleiben. Mosaikartig gestaltet die Einzelleistung die Gesamtleistung und hinter jedem Block, der die Gießhalle zur Weiterverarbeitung verläßt, bleibt Sorge und Mühe vieler Männer zurück.

unten links: Die fertigen Blöcke werden aus ihren Formen, den Kokillen, gezogen. Gießer Otto Eggert zieht die Blockhäuben ab und

unten rechts: Gießhallenvorarbeiter Anton Junglas kontrolliert die Blöcke vor der Übergabe an der Walzwerk.





„Midtown“ mit Rockefeller-Center

Auf der Park Avenue in Midtown befindet sich unsere New Yorker Vertretung

Für DEW in New York

Der Leiter der MARATHON SPECIALTY STEELS, unserer Vertretung in New York, Herr Peter C. Daub, schickt uns freundlicherweise einen Artikel für das Mitteilungsblatt, in dem er von den Aufgaben unserer Vertretung in den Vereinigten Staaten von Nordamerika und von der Umwelt, in der sich die dortige Arbeit für unser Unternehmen abspielt, berichtet. Wir würden uns freuen, wenn uns noch recht oft von unseren Vertretungen in aller Welt solche Berichte zgingen. Denn wir Mitarbeiter der DEW in der Heimat wollen nicht nur das Werkstück schaffen, das mit Hilfe der Auslandsvertretungen seinen erfolgreichen Lauf um die Welt nimmt, sondern gerne auch etwas von dieser Welt wissen und von den Verantwortungen, mit denen das, was wir schaffen, an die Kunden in aller Welt weitergereicht wird. Doch hören wir jetzt Peter C. Daub:

Die Geschichte New Yorks beginnt mit einer kleinen Anzahl von Holländern, ungefähr tausend, die vor drei Jahrhunderten die heutige Insel Manhattan den Algonquin Indianern abkauften, sie New Amsterdam nannten und sich auf ihrem südlichen Ende niederließen, um Handel zu treiben. Heute umfaßt New York in seinen fünf Stadtteilen fast zehn Millionen Menschen und wächst weiter.

Die ersten Jahrzehnte New Yorks verliefen stürmisch, und die Insel wechselte häufig ihren Besitzer. Im Jahre 1898 entstand aus den fünf Stadtteilen Manhattan, Bronx, Brooklyn, Queens und Staten Island: New York City. Schon damals betrug ihre Einwohnerzahl drei Millionen.

Das Gesicht des alten Manhattan hat sich besonders in den letzten sechzig Jahren stark verändert. Die meisten Wolkenkratzer, die heute die berühmte „Skyline“ (Himmelslinie = Silhouette) von New York bilden, sind neueren Datums. Unter ihnen sind 5000 Meilen (eine amerikanische Landmeile = 1,609 km) Wasser- und Gasrohrleitungen verlegt sowie ein Untergrundbahnnetz von 240 Meilen, das täglich mehr als acht

Millionen Menschen von einem Ende der Stadt zum anderen befördert.

Wenn man sich von See nähert, fällt beim Eintritt in den Hafen — übrigens der größte der Welt — die Freiheitsstatue von 1886 auf und natürlich das Empire State Building, mit seinen 102 Stockwerken das höchste Gebäude der Welt, dessen Spitze, oft schon von Wolken umhüllt, an ganz klaren Tagen auf 50 km Entfernung als Wahrzeichen von New York City zu sehen ist. Sowie der Besucher in das Weichbild der Stadt eingedrungen ist, staunt er über die neuen und typisch amerikanischen Geschäfts- und Bürohochhäuser, die durchschnittlich 35 bis 40 Stockwerke hoch sind.

New York hat zwei große Geschäftsviertel: „Downtown“ und „Midtown“. Downtown nimmt das südliche Ende der Insel Manhattan ein. Hier stand einst eine Mauer, um die Ansiedler vor Überfällen von Indianern, Wölfen und Bären zu schützen. Heute befindet sich hier das Finanzzentrum Amerikas, die „Wall Street“. In den engen, von Hochhäusern umschlossenen Straßen haben die Börse und die führenden Banken, Finanzgesellschaften und Schiffahrtsunternehmen ihre Verwaltungssitze und bestimmen den Pulsschlag nicht nur der amerikanischen Wirtschaft, sondern auch eines großen Teiles der Weltwirtschaft.

Im sogenannten „Midtown“, mitten im Häusermeer von Manhattan, befindet sich das zweite Handelszentrum von New York mit Wolkenkratzern neueren und neuesten Datums, das durch seine Pracht- und Einkaufsstraßen — weltbekannt sind die 5. Avenue, Madison Avenue und Park Avenue — eine besondere Note erhält. Hier befinden sich die interessantesten Wolkenkratzergruppen, wie z.B. das Rockefeller Center. Es ist eine eigene Stadt mit fünfzehn Gebäuden, keines unter siebzig Stockwerken, mit eigenen Theatern, Postamt, Radio- und Television-Stationen, zwanzig Konsulaten, Büros von Eisenbahn- und Flugzeuglinien und vielem anderen mehr. Über 300 000 Menschen strömen hier täglich zur Arbeit zusammen.



Herr P. C. Daub, der Leiter der MARATHON SPECIALTY STEELS

Im weiteren Umkreis steht der Glas-Palast der Vereinten Nationen am Ufer des East-River, in dem sich die Staaten der Welt um Weltfrieden und Völkerverständigung bemühen.

Menschen aller Rassen, Nationen und Religionen leben in New York City harmonisch zusammen. Von dem berühmten Newviertel in Harlem bis zur „Chinatown“ an ihrem Süden trifft man neben vielen Japanern, Indonesen, Afrikanern und Indern Menschen aller Schattierungen. In New York, dem Schmelztiegel der Welt, leben z.B. mehr Italiener als in Rom und mehr Iren als in Dublin.

Die Wohnviertel der Stadt sind im allgemeinen so angelegt, daß sie kleinere Gemeinden in sich selbst bilden. In Chinatown, dem Wohnviertel der Chinesen (18 000) mit Tempeln und Pagoden, kann man vom getrockneten Fisch über ungeschälten Reis bis zu feinst-gestoßenem chinesischem Tee alle chinesischen Spezialitäten kaufen.

Das deutsche Viertel mit seinem Zentrum um die 86. Straße herum wird „Yorkville“ genannt. Es erinnert allerdings mehr an die Hauptstraße einer Provinzstadt und vermittelt keineswegs ein echtes Bild einer modernen deutschen Großstadt.

New York ist in erster Linie eine kommerzielle und industrielle Stadt. Im Hafen von New York werden jährlich Waren im Werte von über acht Milliarden Dollar umgeschlagen. Mehr als 75% aller Bücher der Vereinigten Staaten werden in New York gedruckt. Der Broadway zieht nach wie vor die ersten Schauspieler der Welt an, und die Theater sind Nacht für Nacht, oft auf Monate im voraus, ausverkauft. Die vielen Museen und Kunstgalerien (mehr als 200) sind täglich Treffpunkt unzähliger Besucher.

Zwischen UNO und Rockefeller Center steht auf Amerikas vornehmster Park Avenue das Seagrams-Building mit seinen 38 Stockwerken. Es wurde vor zwei Jahren gebaut. Hier befinden sich im 26. Stock die Büros der MARATHON SPECIALTY STEELS, INC., der DEW-Vertretung für die USA.

Direktor Nerlich, der Leiter unseres Einkaufs, bei einem Besuch unserer New Yorker Vertretung



Die Gründung unserer Vertretung erfolgte im Jahre 1955, um die durch den Krieg unterbrochene Verbindung zu unseren Abnehmern wieder herzustellen und neue Kundenkreise zu erschließen. Aus kleinsten Anfängen heraus und in mühevoller Kleinarbeit gelang es damals unserer unter der Leitung der Herren P. C. Daub und J. W. Hoffmann stehenden jungen Verkaufsstelle schnell einen Abnehmerkreis für DEW-Edelstähle zu schaffen, der den Namen MARATHON EDELSTAHL zu einem festen Begriff für viele amerikanische Verbraucher werden ließ.

Inzwischen hat sich unsere Vertretung in New York gut entwickelt. Daß neben dem eigentlichen Verkauf eine Fülle von Aufgaben zu bewältigen ist, die sich um das Studium des Marktes und um die Anknüpfung und Pflege von Beziehungen zur amerikanischen Wirtschaft gruppieren, versteht sich am Rande, wenn man sich klarmacht, daß eine solche Auslandsvertretung weitgehend auf sich allein gestellt ist.



Das Empire State Building, das höchste Gebäude der Welt

Bei der Größe des Landes kommen für die Reisetätigkeit beträchtliche Kilometerzahlen zustande. Sie dürften in einem Jahr weit über 150 000 Kilometer ausmachen, wobei das Schwerkraft natürlich auf den Industriezentren liegt. Zwei bewährte Mitarbeiterinnen, Fräulein Ilona Dasbach und Fräulein Gisela Clemens, beides Rheinländerinnen, die New York zu ihrer zweiten Heimat gewählt haben, sind wichtige Stützen bei der zu bewältigenden Arbeit.

Weltbekannte amerikanische Firmen benutzen DEW-Edelstähle. Sie haben einen guten Ruf. Daran sind alle unsere Werke beteiligt. Wir können hier nicht das Verkaufsprogramm im einzelnen anführen, dürfen aber unseren Mitarbeitern in der Heimat versichern, daß die Qualitäten immer wieder Lob und Anerkennung finden und daß wir uns bemühen, auch weiterhin den einmal gewonnenen Vorsprung zu halten und auszubauen. Die MARATHON SPECIALTY STEELS steht zwar mitten im Pulsschlag New Yorks und der Vereinigten Staaten von Amerika, aber sie ist ein Stück Deutschland, das auf vorgeschobenem Posten versucht, seinen Beitrag zum deutschen Wiederaufbau zu leisten.



Gut zu sein, das ist die Lösung

Erinnerungen an die DEW-Jugendweihnachtsfeier 1959 mit Auszügen aus der Rede des Ruhrbischofs Dr. Franz Hengsbach

Gab schon die Teilnahme aller in der Führung der DEW Verantwortlichen — Herr Dr. Gehm als Aufsichtsratsvorsitzer, mehrere Mitglieder des Aufsichtsrates, der Vorstand, alle Werkleiter und Direktoren sowie zahlreiche Mitglieder der Betriebsräte waren anwesend — dieser Lehrlingsweihnachtsfeier am 19. Dezember in der Königsburg in Krefeld ein besonderes Gepräge, so wurde es noch unterstrichen durch die Teilnahme hervorragender Vertreter des öffentlichen und geistigen Lebens. Oberbürgermeister Hellenbrock, Bürgermeister Hauser, Oberstadtdirektor Dr. Heun, Stadtdirektor Dr. Höller sowie führende Persönlichkeiten aus dem Kultur- und Schulleben waren neben den 670 Lehrlingen und Jungarbeitern und 38 Ausbildern von allen unseren Werken versammelt, als Herr Direktor Boine mit einer kurzen Begrüßung die Feierstunde eröffnete. Er bezeichnete darin die Jugendweihnachtsfeier als einen Höhepunkt der Jugendbildungsarbeit der DEW. Sein besonderer Gruß galt dem Redner des Tages, Sr. Exzellenz Dr. Franz Hengsbach, der als

Bischof von Essen unsere beiden Werke in Bochum und Werldahl zu seinem Bistum zählt.

Krefelder Lehrlinge und die Gesangabteilung unseres Krefelder Werkes unter der Leitung von Musikdirektor Hans Heinrichs gestalteten ein eigenes Spiel von der Weihnacht, in dem sich das Geschehen der Heiligen Nacht mit Gedanken unserer Zeit verband in der Hoffnung, daß es den Menschen gelingen möge, den Weg zum Guten zu finden, zum Frieden, der als Weihnachtsbotschaft seit nunmehr 1959 Jahren in Sehnsucht und Hoffnung in uns allen lebendig ist.

An den festlich geschmückten und mit Gaben gedeckten Tischen folgten die jungen Teilnehmer sichtlich ergriffen dem Geschehen, das ihre Kameraden auf der Bühne darstellten. Als der Bischof dann das Wort ergriff, war im ganzen Saal eine Spannung zu spüren, die anzeigte, daß unsere jungen Mitarbeiter sehr wohl bereit sind, über das Leben und seine ewigen Bindungen nachzudenken.



Die Worte des Ruhrbischofs

„In Berlin erzählte man, daß bei einer Berufsschulklasse in einer mitteldeutschen Stadt ein Lehrer einem Jungen am Schluß der Stunde, nachdem man auf religiöse Fragen gekommen war, anspricht und sagt: „Nun, geh' nach Hause und frag' deinen Pastor, ob er schon einmal den lieben Gott gesehen hätte. Wenn er dann nein sagt, lach' ihn aus, geh' weg, mach' Schluß mit dem ganzen Kram.“ So mit dem Glauben an Gott umzugehen und ihn so abzutun, ist natürlich eine billige Sache. Eine einfache Antwort hätte nahegelegen, nämlich ihm zu sagen: „Hast Du schon einmal Deinen Verstand gesehen? Und glaubst doch, daß Du einen hast.“ Aber wir wollen es uns nicht so einfach machen und ich meine, wir sollten diese Frage jetzt einmal geistig durchgehen. Nicht in der Feierlichkeit der Stunde, die uns mitgezogen und mitgenommen hat, sondern in der nüchternen Wirklichkeit, in die wir ja nachher wieder zurück müssen.

Wir haben schon einmal Gott gesehen. Einer ist gekommen vom Vater, der hat gesagt: „Wer mich sieht, der sieht den Vater.“ Seht meine Freunde, weil der Mensch mit sich allein nicht fertig wird, weil es nicht genügt, Mensch allein zu sein, darum haben wir Gott nötig.

In keiner Stunde des Jahres kann man eigentlich diese Frage so ganz brutal stellen nach Gott, ob er sichtbar ist, ob er getroffen werden kann in der Welt, ob man ihm begegnen kann — wie in der heiligen Nacht. Gerade in den Tagen um und zumal vor Weihnachten spüren wir, wie der Mensch mit all' dem, was er sonst im Jahre tut, mit seiner Arbeit, mit seinem Beruf, mit all' seinem Vergnügen, mit all' seinem Betrieb einfach nicht auskommt. Und diejenigen, die einmal in der Weihnachtsnacht haben arbeiten müssen — als Lokomotivführer, als solche, die in unseren Werken doch auch in dieser Nacht das Notwendigste tun müssen, sie alle spüren, daß in dieser Nacht der Mensch gleichsam an seine Grenze kommt, daß der Mensch in dieser Nacht sich bewußt wird, die Erde kann sich selbst nicht genügen. Alles, was von unten kommt, was von unten getan werden kann, was mit den Augen gesehen, mit den Händen gegriffen werden kann, das kann nicht genug sein. Irgendwo muß es ein Loch geben in dieser dunklen Wand, vor die der Mensch immer rennt, wenn er fragt: Woher komm' ich denn eigentlich? Wohin gehe ich denn eigentlich? Und was soll das Ganze eigentlich, was ich tue, was ich arbeite? Ist das schon der Sinn meines Lebens, daß ich wachse, daß ich einen Beruf habe, daß ich Geld verdiene, daß ich krank werde, eines Tages sterbe, daß ich dann sage: na, einiges habe ich mitgekriegt. Was ist eigentlich der Sinn des Lebens, des Arbeitens, des Wirkens, des Schaffens?

Und da wollen wir in dieser dunklen Wand, gegen die wir zuerst rennen, einen Lichtkegel sehen. Da wollen wir sehen, wo es rausgeht, wo das Leben in eine Ordnung kommt. Ihr

seid sicher mal auf einer Brücke gewesen, einer Eisenbahnbrücke, habt die verwirrenden Gleise gesehen und Euch als Kinder darüber gewundert, daß da ein Zug angebraust kommt, durch das Gewirre all' der Gleisanlagen fährt und richtig hindurchkommt. Ihr wißt, das ist nicht zufällig. Da muß ein Plan sein, und der ist lange vorher gemacht. Wir alle müssen uns nach Plänen richten. Besonders im Wirtschaftsleben. Man kann ein neues Jahr nicht anfangen ohne Plan, ohne Produktionsplan. Man muß einen Etat aufstellen, man muß wissen, was man sich wirtschaftlich leisten kann. Auch für das Leben möchten wir gern einen solchen Plan haben, damit das Ganze nicht in einer so verwirrenden Unordnung ist. Es muß ein Sinn da sein.

Und ich meine, am Weihnachtstag spürt es sogar der, der sonst sich nicht mehr mit Gott beschäftigt, mit einer Ordnung, mit einem Plan im Leben, da spürt er, ja so etwas muß es geben, sonst hält man es nicht aus, sonst bleibt am Ende die nackte Dunkelheit, die harte Verzweiflung.

Viele leben heute in dieser Dunkelheit und auch in dieser Verzweiflung. Nun fragen wir uns, es muß doch so etwas geben wie eine Ordnung, es muß einer da sein, der nun in dieses Leben Licht, Ordnung und Klarheit bringt.

Das ist es eben. Gott ist Mensch geworden, weil wir am Ende waren, Gott ist Mensch geworden, weil wir es nötig hatten, daß er eingriff in die Geschichte, die der Mensch verwirrt hatte von Anbeginn. Die Menschwerdung Christi ist ja erst zu verstehen, wenn man weiß, daß am Anfang ein Sturz stand, ein Abfall, eine Zerbrochenheit, daß Gott, der die Ordnung und die Klarheit und die Macht ist, von Anfang an die Welt anders geplant hatte, daß aber der Mensch, der aufbegehrte, ihm gleichsam in seinen Plan gefaßt hat.

Der Herr des Lichtes hatte dem Menschen die Freiheit gegeben, auch das kostbarste Gefäß seines Lebens zu zerbrechen, die Welt in Unordnung zu stürzen. Nun geht Gott in seiner ewigen Liebe dem Menschen nach, bis er eine Möglichkeit ersinnt, daß er ihm noch einmal begegnet und daß er ihn in Liebe, nicht mit Macht, wieder heimholt. Er wird Mensch. Er wird einer von uns. Und seitdem können wir nicht mehr so tun, als gäb's das nicht. Seitdem ist die Welt anders geworden. Seitdem können wir die Welt wieder mit Freiheit lieben, weil die Welt in einer viel größeren Nähe wieder zu Gott gekommen ist, denn indem er Mensch wurde, hat er sie an sich genommen, in sich aufgenommen. Gott ist einer von uns geworden, und dadurch ist die Welt und dadurch sind wir andere geworden.

Das bedeutet, daß wir dem Stern, wie es im Spiel hieß, nachfolgen. Und dieses Nachfolgen, meine ich, würde für Euch in Eurer Situation als junge Arbeiter, als Lehrlinge, die in der Jugend des Lebens stehen, ein Dreifaches bedeuten.

Erstens: Wir müssen reif werden für unseren Beruf. Arbeiten ist nicht nur eine Sache der Vernunft. Wer etwas Tüchtiges leisten will, der muß sich bemühen. Er weiß, das sagt ihm die Vernunft, wenn ich nichts kann, werde ich nicht gefragt, werde ich demnächst keine gute Stelle haben, werde ich nicht genügend Geld verdienen. Aber Ihr wollt doch mehr als Geld verdienen, Ihr wollt doch, in all' dem auch selber gleichsam wachsen und an dem wachsen, was Ihr tut, weil Ihr in Euch den Drang spürt, etwas zu gestalten, Euch selbst zu gestalten, die Möglichkeiten, die in Euch sind, auszuschöpfen.

Wer nur um des Gelderwerbs willen arbeitet, der ist im Grunde genommen arm. Wir spüren das heute vielleicht nicht mehr so sehr, wo wir in der mehrteiligen Arbeitswelt stehen. Jeder macht nur einen Teil des Ganzen. Aber damit kommt eine neue Verantwortung auf Euch zu. Wenn ein Teil nicht funktioniert, kann das Ganze nicht funktionieren. Und darum müßt Ihr wenigstens geistig das Ganze sehen, wenn Ihr schon nicht das Ganze machen könnt.

Jetzt, wo Ihr in der Lehre seid, ist freilich die Verantwortung noch klein. Aber wenn Ihr einmal verantwortlich im Betriebsgeschehen steht, kommt es auf jeden Griff an, auf jede Einzelheit, denn sonst kann das Ganze nicht werden. Und so tritt schon in den betrieblichen Prozeß das große und wichtige Moment der Solidarität, der Verantwortung des einen für den andern. Hier kommt ein christliches Wort in einer neuen Weise zum Tragen und zur Verwirklichung: Einer trage des anderen Last. Alle tragen des Ganzen Last.

So sollt Ihr reif werden in Eurem Beruf. Ihr müßt im Beruf mit am Ganzen tragen. Ja, wenn Ihr es jetzt eben vom Licht der Weihnacht aus seht, von der Welt Gottes, in die der Herr gekommen ist durch die Menschwerdung Christi, dann wißt Ihr, ich gestalte ja nicht an irgendeiner Materie mit, sondern ich gestalte an der Welt Gottes. An Gottes Eigentum arbeite ich, wenn ich Holz und Stahl und Eisen und Textilfasern und was alles in der Hand habe. Und was dann da gebaut wird, das ist Durchführung des Schöpfungsauftrages: Macht Euch die Erde untertan. Ihr seid also, wo immer Ihr an der Geschöpflichkeit, an der Schöpfung Gottes, herumarbeitet, herumdenkt, herumfindet, Ihr seid Gottes Mitarbeiter. Wir stehen im Auftrage Gottes, wenn wir die Welt gestalten. Das wäre das erste: Reif werden für den Beruf.

Und das zweite, meine ich, könnten wir so ausdrücken: Du mußt Dich selbst in die Hand bekommen. Ihr wißt, das ist gar nicht leicht. Wir haben in uns Kräfte, geistige und physische, die mit uns irgendwohin fahren möchten, ausbrechen möchten. Diese Triebe sind gewissermaßen die Motore unseres Lebens. Und wir wollen nicht mit abgestelltem Motor fliegen. Wir wollen wirklich Kraft in uns haben und in uns spüren: geistige Kraft, die sich im Forschen, im Lernen wollen

äußert, physische Kraft, die sich gestalten will in der Bewältigung der Materie. Alles das wollen wir in uns haben.

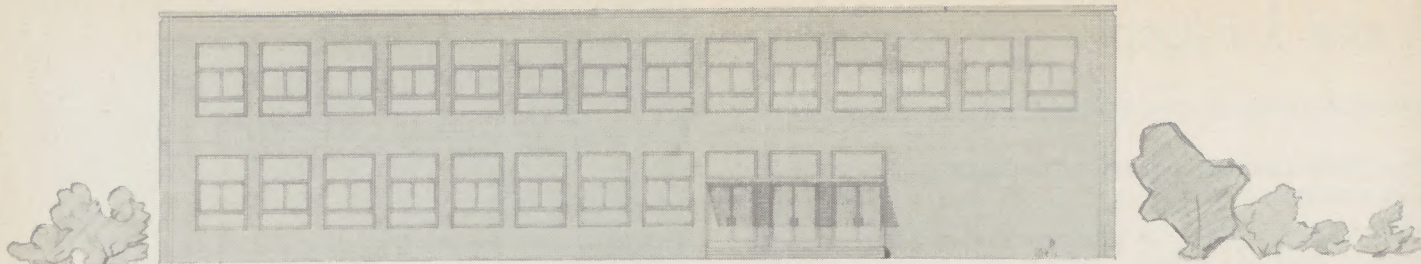
Aber, das wollen wir beherrschen lernen, das wollen wir, wie das Wort ja sagt, in die Hand bekommen. Erst, was ich in der Hand habe, das kann ich festhalten. So müssen wir uns selber in die Hand bekommen, daß nicht wir beherrscht werden, sondern daß wir uns beherrschen.

Was ich nicht in der Hand habe, kann ich auch nicht verschenken, und Ihr wollt Euch doch einmal verschenken. Ihr habt eben davon gehört, was alles auf uns zukommt. Die Gemeinde mit ihren Aufgaben, der Staat mit seinen Aufgaben, die Familie, die Ihr einmal gründen wollt. Was wollt Ihr ihnen bringen? Dieses Selbst, das Ihr seid, das müßt Ihr einmal geben können, ungeschmälert, Eurer Familie, Eurem Mann Ihr Mädchen, Eurer Frau Ihr Jungen, Euren Kindern, die Ihr einmal haben werdet, Eurer Gemeinde, der Ihr einmal dienen werdet, Eurem Betrieb, in dem Ihr später stehen werdet, unserem Staat, dem Ihr Euch als Bürger schenken sollt. Nur in dem Maße werdet Ihr Frau, werdet Ihr Mann, indem Ihr Euch um Selbsterziehung und Selbstbeherrschung bemüht. Selbstbeherrschung bedeutet, daß man sich in die Ordnung hineinfügt, die Gott uns gegeben hat. Ihr wißt, das ist nicht leicht. Aber wenn Ihr nicht anfangt, dann werdet Ihr es nie erreichen.

In dieser Stunde, wo Ihr Euch näher wißt bei der Ordnung der Welt, wo Ihr an der Krippe seid des menschengewordenen Gottes, der einen Plan wieder in die Welt gebracht hat, den Plan seiner Liebe, der Gerechtigkeit, nehmt Euch in die Hand und bringt Euch ihm, damit Ihr Euch in ihm einmal der Welt bringen könnt.

Und das dritte: Wir, die wir uns reifgemacht haben für den Beruf, die wir uns selbst in die Hand bekommen haben, wir sollten niemals versuchen, Gott auszuweichen. Wo Euch Gott trifft, meine Freunde, liebe Mädchen und Jungen, weiß ich nicht. Aber wo er Euch trifft, wo er Euch begegnet, wo er Euch ruft, da weicht ihm nicht aus. Ihr seid vielleicht hier und da schon in Eurem Glauben an Christus, an Gott wankend geworden. Vieles ist Euch begegnet und vieles wird Euch noch begegnen, was gar nicht zu dem Plan der Welt paßt und Ihr fragt: Kann es denn Gott geben? Weicht keinem Zweifel aus, damit Ihr am Ende des Zweifels zu dem kommt, was im Weihnachtsspiel hieß: dem Stern folgen. Weicht Gott nicht aus, der vielleicht im Zweifel zu Euch ruft und Euch anspricht.

Nehmt, so möchte ich schließen, aus dieser Eurer Weihnachtsfeier das Wort, das der Sprecher als Kernwort dieser Stunde Euch und uns allen zugerufen hat, mit Euch: Gut zu sein, das wäre die Lösung. Gut sein, das ist mein Wunsch an Euch alle. Gut sein aus der Kraft des menschengewordenen Gottes, das ist die Lösung.



Im Werk Krefeld wurde die neue BERUFSSCHULE eingeweiht

Alle unsere gewerblichen Lehrlinge standen in Arbeitskleidung mit ihren Meistern, Ausbildern und Lehrern dichtgedrängt in dem schönen, großzügig gestalteten Treppenhause der neuen Berufsschule des Krefelder Werkes, als ihnen „als schönstes Weihnachtsgeschenk“, wie es Arbeitsdirektor Boine ausdrückte, die neue Schule als Lern- und Arbeitsstätte übergeben wurde. An der kleinen Feier, mit der der Schulneubau seiner Bestimmung übergeben wurde, nahmen teil: Dr. Gehm, die Herren des Vorstandes Dr. Lössch, Prof. Dr. Scherer, Boine und Temme, der Leiter des Krefelder Werkes Direktor Rogge, der Abteilungsdirektor der Neubauabteilung Stelbrink, die Betriebsratsvorsitzenden Friess und Odendahl und als Vertreter des Berufsschuldirektors der stellv. Direktor, Herr Kaiser.

Nach einem gemeinsamen Lied und einem Prolog, der von einem der Lehrlinge frisch und sinnvoll gesprochen wurde, sagte Ausbildungsleiter Heinz Lietmann zu den Jungen und Gästen einleitend Worte über die Bedeutung der neuen Berufsschule. Er ging davon aus, daß der Facharbeiter in unserer Zeit der weitgehenden Rationalisierung und Automation seine Bedeutung nicht verloren habe. Im Gegenteil, die Anforderungen seien gestiegen und würden weiter steigen, da wichtige Aufsichtsfunktionen die bestehenden Aufgaben ständig erweitern. Verpflichtung aller Ausbildung sei es, leistungsmäßig für ein Höchstmaß zu schulen, wobei aber der Mensch und das Menschliche nicht zu kurz kommen dürften. Der Schulneubau mit seinen wesentlich verbesserten Unterrichtsmöglichkeiten gebe die Gewißheit, allen diesen Anforderungen gerecht werden zu können und ein Optimum der Ausbildung zu erreichen. Dafür danke er als Ausbildungsleiter im Namen aller jungen Menschen, die sich in diesen Räumen auf ihren Beruf vorbereiten werden, den verantwortlichen Stellen, insbesondere dem Aufsichtsrat, dem Vorstand und dem Betriebsrat.

Jugendsprecher Klaus Kollé faßte anschließend den Dank der Jungen in das doppelte Versprechen zusammen, in den neuen Schulräumen ganz besonders für Sauberkeit und Ordnung zu sorgen und mit Aufmerksamkeit und Fleiß bestrebt zu sein, die Facharbeiterprüfungen so abzulegen, daß der gute Ruf, den die Lehrlingsausbildung der DEW genieße, auch weiterhin aufrechterhalten bleibe.

Arbeitsdirektor Boine gab dem Wunsch Ausdruck, daß die jungen Menschen, die durch diese Schule gehen, später einmal tüchtige und fleißige Mitarbeiter und Träger der Verantwortung bei DEW werden.

Abschließend sprach der stellvertretende Direktor der Krefelder Berufsschulen. Herr Kaiser würdigte die Ausbildungsarbeit, die bei uns geleistet wird und sprach die Hoffnung aus, daß die gute Partnerschaft, die zwischen Ausbildung und Auszubildenden bei DEW besteht, immer ein Vorbild sein und bleiben möge. Er schloß seine Ausführungen mit der äußerst wichtigen Forderung: Kein Wissen ohne Gewissen — keine äußere Festigkeit ohne innere Festigkeit.

Fröhlich beendete das Zeltlagerlied der DEW-Jugend die kleine Feierstunde, mit der wieder ein bedeutungsvolles Stück unseres Werkes seiner Bestimmung übergeben wurde. Bei dem anschließenden

Rundgang konnten sich die leitenden Herren und die Gäste von der Zweckmäßigkeit und Schönheit der neuen Berufsschule überzeugen.

Die Schulräume bilden das Obergeschoß eines Gebäudes, das im Erdgeschoß Speiseräume und Küche enthält. Es wurde von Prof. Mehrtens entworfen und in der Zeit vom 18.8.1958 bis zum 10.12.1959 unter der örtlichen Bauleitung des Baubüros unserer Neubauabteilung ausgeführt. Das in einer Stahlbeton-Rahmenkonstruktion errichtete Gesamtgebäude ist 37,50 m lang, 16,62 m breit und 9,50 m hoch. Das Obergeschoß, das uns hier besonders interessiert, enthält vier Unterrichtsräume von je 83,5 m² für je 32 Schüler. Einer davon ist mit Podesten als Experimentierraum eingerichtet. Außerdem sind zwei Lehrmittlräume, ein Lehrerzimmer, zwei Garderoben und die erforderlichen Toiletten- und Abstellräume vorhanden.

Im Treppenflur der neuen Berufsschule



In den abgehängten Schallschluckdecken sind Einbauleuchten eingelassen. Die nach Süden gehenden Fenster sind mit Sonnenschutz versehen. Zwei Klassenräume können für Filmvorführungen etc. völlig verdunkelt werden. Die Fußböden haben Kunststoffbelag (PVC), sie wirken licht und freundlich. Es ist überhaupt großer Wert auf eine freundliche Atmosphäre gelegt worden, die sicherlich den so wichtigen Lernstunden eine gute Hilfe ist. Das Holzwerk der Türen ist aus Rüster und seidenmatt lackiert, das der Fenster aus weißgestrichener schwedischer Kiefer. Sechs große Ausstellungsschränke für Werkstoffe und Werkarbeiten sind so eingerichtet, daß sie doppeltes Tageslicht empfangen: einmal durch die vordere Klarsichtscheibe und außerdem durch die mit Lichtdeckenfolie versehene Rückwand. Diese läßt wohl das Licht herein, bildet aber gleichzeitig eine Abschlußwand, durch die man nicht hindurchsehen kann. Das Treppengeländer aus Remanit stellt eine saubere und ansprechende Arbeit unserer Lehrwerkstatt dar. So sind die äußeren Voraussetzungen geschaffen, daß die bei uns in der Ausbildung befindlichen jungen Menschen gut unterrichtet werden können.

Ihnen sind unsere gewerblichen Lehrlinge in Krefeld anvertraut

Die Verantwortung für die gewerbliche Ausbildung liegt bei einem kleinen Stab von Fachleuten, die alle ihren Beruf als Berufung auffassen. Wie sie selbst sagen, möchten sie gar nicht mehr weg von dieser Aufgabe. Sie sind in allen technischen Dingen reif und erfahren genug, um den jungen Menschen jedes erdenkliche Fachwissen und Fachkönnen mit auf den Weg zu geben und sie sind jung genug, um mit den ihnen anvertrauten jungen Menschen zu fühlen und ihnen — über die Autorität hinweg — Kameraden zu sein.

Es sind: Ausbildungsleiter Heinz Lietmann, die Meister Martin Stevens, Willi Zinsch, Josef Terlinden, Gruppenleiter Max Heyer und 15 Lehrgesellen.

Heinz Lietmann stammt aus Osnabrück. Über Mittelschule, Lehrzeit und Abendschule kam er als Techniker ins Baubüro unseres Hannoveraner Werkes und 1946 nach Krefeld. Nach verschiedenen Arbeitseinsätzen während der Aufbauzeit wurde ihm 1949 die Leitung der Lehrwerkstatt übertragen.

„Meine größte Freude ist es“, so sagt er selbst, „wenn ich sehe, wie die jungen Menschen in den Jahren, die sie bei uns sind, durch unsere Einwirkung die fachliche und menschliche Stütze erlangen, die sie befähigt, im Leben ihren Mann zu stehen. Wir sind damit verantwortlich für einen Reifungsprozeß, der das spätere Leben des einzelnen und seinen Einsatz bei der Erfüllung der Aufgaben für die Allgemeinheit, für die Familie, für die Gesellschaft ganz wesentlich bestimmt. Das geht nicht ohne Strenge. Aber hinter dieser Strenge muß die Liebe stehen, die uns befähigt, Lehrer und Freunde zugleich zu sein.“

Die Ausbildung unserer gewerblichen Lehrlinge beginnt mit einem Grundlehrgang, in dem eine erste manuelle Fertigkeit durch Übung erreicht werden soll. Anschließend werden die Jungen — inzwischen sind auch einige Mädchen dabei — durch die einzelnen Fachabteilungen, wie Schweißer, Schlosser, Dreher, Hobler usw., durchgeschleust, damit sie einen Überblick über die verschiedenen Berufsmöglichkeiten und ihre Anforderungen erhalten. In dieser Zeit wird der eigentliche Lehrberuf festgelegt, den sie dann in einer 6 bis 7 monatigen Betriebsausbildung gründlicher kennenlernen. Kommen sie zur Lehrwerkstatt zurück, wird die weitere Ausbildung an den erwähnten Lehrberuf angepaßt, wobei aber planmäßig sämtliche Abteilungen durchlaufen werden. Ein ganzer Tag ist wöchentlich der theoretischen Schulung gewidmet, die nun in den neuen Berufsschulräumen stattfinden kann. Dieser Unterricht durch Lehrer der Stadt. Berufsschule wird ergänzt durch zusätzliche, laufende Arbeitsunterweisungen durch die Meister und Ausbilder in der Lehrwerkstatt.

Wir haben uns auch mit den Meistern unterhalten. Sie haben den engsten Kontakt mit den Auszubildenden, und von ihrer Qualität in fachlicher und menschlicher Hinsicht hängt es wesentlich ab, ob das Ausbildungsziel erreicht wird.

Da ist Meister Stevens. Schon 1926 kam er als Praktikant zum Krefelder Stahlwerk und fand bald Kontakt mit der Lehrwerkstatt. Vorübergehend wurde er bei anderen Aufgaben eingesetzt, aber

ab 1934 gehört er ständig zum Ausbildungswesen. „Meine spezielle Aufgabe“, so sagt er uns, „ist die Ausbildung der Betriebsschlosser und Schweißer. Außerdem kommen noch eine Reihe anderer Verpflichtungen hinzu. Ich bin z.B. bei der Industrie- und Handelskammer als Prüfer der Gesellenstücke tätig. Ich kann wohl sagen, ich hänge an meiner Aufgabe. Dieses Verbundensein mit der Ju-



Ausbildungsleiter Heinz Lietmann ist für die Gesamtausbildung unserer gewerblichen Lehrlinge verantwortlich

Gewerbeoberlehrer Paul Brandenburg unterrichtet im neuen Experimentierraum





Meister Stevens untersteht die Ausbildung der Betriebsschlosser und Schleifer



Meister Zinsch ist verantwortlich für die Grundausbildung und die spezielle Ausbildung der Werkzeugmacher

gend und die Verpflichtung, die es enthält, stellen hohe Anforderungen. Man muß selbst immer mitlernen und auf dem Laufenden bleiben. Ich möchte keinen anderen Beruf haben. Natürlich gehören gute Nerven dazu. Man muß mitlachen können, aber auch einmal scharf durchgreifen, wenn es nötig ist, aber nur, wenn es nötig ist. Das kommt übrigens gar nicht so oft vor. Im Ganzen ist die Disziplin ausgezeichnet."

Als Werkzeugmacherlehrling begann Meister Zinsch 1925 im Krefelder Stahlwerk. Als er später in der Reparaturwerkstatt arbeitete, wurde er Kreissieger im Berufswettkampf. Seit 1937 ist er als Ausbilder in der Lehrwerkstatt tätig. „Als ich damals als Ausbilder begann“, erzählt er uns, „war ich selbst erst 26 Jahre alt. So kam schnell ein guter Kontakt zustande. Ich glaube, das ist bis heute geblieben. Dieser Kontakt ist wichtig. Aber man muß ihn nicht mit Gewalt herbeiführen wollen, man darf sich nicht aufdrängen. Die jungen Menschen müssen selbst kommen. Und sie

kommen, wenn sie wissen, daß man es gut und ehrlich mit ihnen meint. Ich habe viele gute Erinnerungen an die lange Zeit, in der ich nun schon in der Lehrlingsausbildung tätig bin. Oft kommen noch frühere Lehrlinge zu mir zu Besuch (eine Erfahrung, die alle unsere Ausbilder gemacht haben — Anm. der Schriftleitung). Mein Aufgabengebiet ist sehr vielfältig. Neben der Grundausbildung bin ich für organisatorische Fragen verantwortlich, z.B. daß der Junge während der Lehrzeit alle Stellen, die zum Lehrplan gehören, ordnungsmäßig durchläuft. Als direkte Ausbildung sind mir die Werkzeugmacher übertragen. Sehr interessiere ich mich dafür, daß der Lehrling die für ihn richtige und beste Berufswahl trifft. Ich kann wohl sagen, daß mir meine Arbeit eine innere Befriedigung verschafft."

Meister Terlinden hat schon mit 24 Jahren seine Meisterprüfung im Schmiedehandwerk abgelegt. Er hat ein beruflich sehr bewegtes Leben hinter sich, das vom Schiffsbau in Holland bis zum Flugzeugbau bei den Dornier-Flugzeugwer-

ken immer um Maschinen und Motore kreiste. Bis Kriegsende war er Triebwerksmeister bei der Luftwaffe. Nach dreijähriger Gefangenschaft kam er schließlich zu uns. Seit 1952 gehört er als Ausbilder der Lehrwerkstatt an. „Ich bin verantwortlich für die Instandhaltung des Maschinenparks, für die Ausbildung in der Schmiede und für die Überholung der Maschinen für das Werk, soweit sie in der Lehrwerkstatt durchgeführt wird“, berichtet er. „Wenn so eine Reparatur anfällt, haben wir eine gute Gelegenheit, das Wissen der Jungen zu erweitern. Es wird ihnen gezeigt, wie eine solche Maschine zerlegt wird, wie sie gesäubert werden muß. Sie wird auf ihren Verschleiß gemessen, und alle Teile, die neu zu fertigen sind, werden eingehend mit den Lehrlingen durchgesprochen. Die Jungen müssen dann selbst Zeichnungen anfertigen, bevor es an die eigentliche Arbeit des Überholens geht. Dazu gehört eine Menge Geduld, aber die Aufgabe macht auch Freude. Eines ist sicher: zum Ausbilderberuf gehört mehr als nur der Wunsch, Geld zu verdienen."



Meister Terlinden ist verantwortlich für die Instandhaltung des Maschinenparks sowie für die Ausbildung der Schmiede



Gruppenleiter Heyer leitet die Ausbildung der Dreher, Fräser, Hobler und Waagrechtbohrer

Max Heyer ist Gruppenleiter der Maschinenabteilung. Er hat als Dreherlehrling bei uns angefangen und schon während der Lehrzeit in Berufswettkämpfen sein Können bewiesen. Erst 1958 ist er von der Reparaturwerkstatt zur Lehrwerkstatt versetzt worden. „Ich betreue die Maschinenabteilung“, sagt er uns, „speziell die Dreher, Fräser, Hobler und Waagrechtbohrer. Ich glaube, es ist wichtig, von Anfang an die jungen Lehrlinge zu möglichst großer Selbständigkeit zu erziehen. Man muß nicht sagen: so wird das gemacht, sondern sie zum eigenen Denken über den Vorgang anregen. Erst wenn sie ihre eigene Überlegung angestellt haben, sollte daraus in gemeinsamer Beratung der beste Weg für die endgültige Arbeitsausführung abgeleitet werden. Man darf aber als Ausbilder auch nicht nur vom Beruf mit ihnen reden. Man muß aufgeschlossen sein und sich auch über andere Themen mit ihnen unterhalten. Ich glaube, dann

wächst ein guter Kontakt und der ist wichtig."

Mit den Genannten setzen sich 15 Lehrgesellen für die Ausbildung der rd. 350 gewerblichen Lehrlinge ein. Es ist selbstverständlich, daß auch sie über ein hervorragendes Fachwissen verfügen, aber nicht nur das, auch sie sind mit Lust und Liebe bei der Sache. Da sie altersmäßig noch nicht so weit von den Auszubildenden entfernt sind, gilt für sie ganz besonders das kameradschaftliche Moment. Sie sind die erzieherischen Freunde der Jungen und werden sicher später einmal als Gruppenleiter oder Meister noch große Verantwortung tragen.

Sie haben noch mehr erzählt von ihren Sorgen und Freuden, unsere Ausbilder in der Lehrwerkstatt, aber es waren wohl mehr Freuden als Sorgen. Was der eine sagte, hat der andere bestätigt, so daß wir ihre Gedanken als die gemeinsame

Ansicht aller werten dürfen. Die guten Ergebnisse, die alljährlich bei den Prüfungen erzielt werden, sind die beste Visitenkarte der Lehrlingsausbildung bei DEW und der Ausbilder selbst. Daß sie mit ganzem Herzen bei der Sache sind, werden alle Jungen und alle diejenigen, die durch unsere Ausbildung gegangen sind, bestätigen können.

Wir dürfen mit Freude feststellen, daß die neuen, zweckmäßigen und schönen Berufsschulräume, die hervorragend eingerichtete und organisierte Lehrwerkstatt, die fachliche und menschliche Reife der Ausbilder und nicht zuletzt der gute Geist aus Kameradschaft und Verantwortung, der das Ganze umschließt, die Sicherheit geben, daß die Lehrlinge, die bei uns ausgebildet werden, zu tüchtigen Menschen heranwachsen, von denen ein großer Teil in unserem Unternehmen später einmal wichtige Positionen einnehmen wird.

Eine ernste Aufgabe!

In einer Zeit weitgehender Vollbeschäftigung, wie wir sie augenblicklich erleben, ist mancher Arbeitnehmer leicht geneigt, seine Stellung zu wechseln. Dem Arbeitgeber entstehen daraus nicht geringe Kosten, die sich letzten Endes auf das Ergebnis, an dem wir ja alle interessiert sind, auswirken. Statistiker haben errechnet, daß der Wechsel des Arbeitsplatzes bei einem Durchschnittsfacharbeiter dem Unternehmen rund 1000 DM kostet, bei einem Angestellten mit Führungsaufgaben sind es sogar rund 10000 DM und bei einem verantwortlichen Betriebsingenieur zwischen 25000 und 30000 DM. Wie weit diese Zahlen für unser Unternehmen zutreffen — es sind Durchschnittswerte für die Bundesrepublik und ihre Gesamtindustrie — soll hier nicht untersucht werden. Fest steht jedenfalls, daß durch den Arbeitsplatzwechsel beträchtliche Werte verlorengehen.

Den NEUEN MITARBEITERN behilflich sein!

Aber der häufige Wechsel ist nicht nur eine Kostenfrage. Sehr oft geht er auch zu Lasten der Mitarbeiter, deren Tätigkeit in enger Verbindung zu dem betreffenden Arbeitsplatz steht. Das werden sehr viele ältere Mitarbeiter bestätigen können. Sie mußten Mehrarbeit und Mehrverantwortung auf sich nehmen, jedesmal, wenn neben ihnen wieder einmal gewechselt wurde.

Sicherlich werden wir nicht jeden halten können, der einmal seine Arbeit bei uns aufgeben hat. Aber ob wir nicht manchen hätten halten können, wenn wir ihm in seiner Anfangszeit größere Hilfe gegeben hätten? — wahrscheinlich ja. Für viele, die zu uns kommen, ist die Arbeit in einem Stahlwerk mit ihren mannigfachen schwierigen Begleitumständen völlig neu. Allzu vielen fremden Umwelteinflüssen sehen sie sich plötzlich

gegenüber, und sie brauchen in jedem Fall eine größere Frist, um sich einzugewöhnen. Hier können ein gutes Wort, ein aus der Erfahrung gewonnener wertvoller Rat, eine hilfreiche Handreichung, etwas mehr Verständnis für die Umstellungsschwierigkeiten sehr viel ausrichten. Es ist eine schöne und lohnende Aufgabe für unsere älteren Mitarbeiter, den Neuen beim Einleben in die Arbeit behilflich zu sein. Seid hilfreich zu den Neuen, sollte im eigenen Interesse und im Interesse des Werkes aller Bestreben sein.

In diesem Zusammenhang dürfte eine genaue Übersicht über die Fluktuation bei DEW im letzten Geschäftsjahr von allgemeinem Interesse sein. Unser Mitarbeiter Günter Giesen von der Abteilung DS hat freundlicherweise diese Frage für unser Mitteilungsblatt untersucht. Hier das Ergebnis:

Die Fluktuation der DEW-Belegschaft im Geschäftsjahr 1958/59

Der Begriff „Fluktuation“ kommt aus dem Lateinischen und bedeutet sinngemäß übersetzt etwa „Schwankung“ oder „Hin- und Her“. Im Sprachgebrauch der Sozialstatistik bezeichnet man mit Fluktuation den Wechsel der Arbeitnehmer von einer Firma zur anderen; im weiteren Sinne umfaßt der Begriff Zugang und Abgang von Arbeitnehmern.

Starke Fluktuation wirkt produktionsmindernd

Die Fluktuation ist aus der Sicht betrieblicher Sozialpolitik mit fortschreitender Technisierung und Rationalisierung überaus bedeutsam geworden. Es kann für ein Großunternehmen wie die Deutschen Edelstahlwerke nicht gleichgültig sein, wieviel Belegschaftsmitglieder im Laufe eines bestimmten Zeitraumes die Firma verlassen; denn jede Neueinstellung ist mit Kosten

verbunden. Man denke nur an den vermehrten Arbeitsanfall bei vielen innerbetrieblichen Stellen (Personalbüro, Lohn- und Gehaltsabteilung, Gesundheits- und Sicherheitsdienst usw.), an die geringere Leistung des Neueingestellten in der Einarbeitungszeit gegenüber dem gut eingearbeiteten Mitarbeiter, die sich unter Umständen produktionsmindernd auswirken kann, an die erhöhten Unfallgefahren, denen der Betriebsneuling ausgesetzt ist und vieles andere mehr.

Vergleichen wir doch mal

Um zunächst einmal die Größenordnung zu umreißen, nachstehend ein Vergleich der Fluktuation bei DEW mit der der gesamten Eisen- und Stahlindustrie des Bundesgebietes, bei dem wir nur geringfügig abweichen:

	Belegschaft Gesamt-DEW	Eisen- u. Stahlindustrie des Bundesgebietes
Belegschaftsstärke am 30. 9. 1958	12 694 = 100 %	349 257 = 100 %
Zugang im Geschäftsjahr	+ 2 328 = + 18,3 %	+ 46 511 = + 13,3 %
Abgang im Geschäftsjahr	— 2 210 = — 17,4 %	— 44 405 = — 12,7 %
Differenz zwischen Zu- und Abgang	+ 118 = + 0,9 %	+ 2 106 = + 0,6 %
Belegschaftsstärke am 30. 9. 1959	12 812	351 363

Die erste Hälfte des abgelaufenen Geschäftsjahres stand noch unter dem Zeichen abgeschwächter Konjunktur, erst zu Beginn des zweiten Halbjahres ergab sich eine günstigere Entwicklung der Marktverhältnisse. Die Entwicklung der Be-

legschaftsstärke in den einzelnen Monaten des Geschäftsjahres bietet ein getreues Spiegelbild der konjunkturellen Entwicklung, wie folgende Tabelle deutlich macht:

Prozentuale Veränderung der Belegschaftsstärke von Monat zu Monat im Geschäftsjahr 1958/59

	DEW	Bundesgebiet		DEW	Bundesgebiet
Oktober 1958	-2,4 %	-1,2 %	April	+1,7 %	+1,0 %
November	-0,6 %	-0,5 %	Mai	+1,0 %	+0,4 %
Dezember	-0,5 %	-0,4 %	Juni	+0,9 %	+0,6 %
Januar 1959	-0,8 %	-0,7 %	Juli	+1,7 %	+0,8 %
Februar	-0,5 %	-0,2 %	August	+0,5 %	+0,6 %
März	+0,7 %	+0,1 %	September	-0,8 %	+0,1 %
Insgesamt 1958/59		DEW +0,9 %	Bundesgebiet +0,6 %		

Der Verlauf der Belegschaftsentwicklung war bei DEW in etwa der gleiche wie im gesamten Wirtschaftsbereich, jedoch konnte DEW die Belegschaft von Anfang bis Ende des Geschäftsjahres etwas stärker erhöhen. Allerdings zeigen die letzten Monate des Geschäftsjahres sowohl bei DEW als auch im gesamten Wirtschaftsbereich eine gewisse Verlangsamung der Belegschaftszunahme, eine Folge der angespannten Ar-

beitsmarktlage und des damit verbundenen Arbeitskräftemangels.

Die Gründe des Ausscheidens

Es wird nun sicher interessieren, aus welchen Gründen im letzten Geschäftsjahr 2210 Belegschaftsmitglieder bei DEW ausgeschieden sind. Darüber mag die folgende Tabelle Auskunft geben:

Unterteilung der Austritte bei DEW im Geschäftsjahr 1958/59 nach Gründen

	% des Belegschaftsstandes 30. 9. 1958
1. Echte Abgänge	
a) Kündigung durch den Arbeitnehmer	1072 = 8,4 %
b) Entlassung wegen Arbeitsmangel	138 = 1,1 %
c) Entlassung aus sonstigen Gründen (fristgemäß)	107 = 0,8 %
d) Entlassung wegen Bummel, Diebstahls usw. (fristlos)	80 = 0,6 %
e) Ablauf befristeter Arbeitsverhältnisse	71 = 0,6 %
	1468 = 11,5 %
2. Natürliche, d. h. biologisch bedingte Abgänge	
a) Tod	39 = 0,3 %
b) Erreichung der Altersgrenze (Pensionierung)	95 = 0,7 %
c) Ruhen des Arbeitsverhältnisses infolge vorzeitiger Invalidität bis zum Beginn der Rentenzahlung	126 = 1,0 %
d) sonstige gesundheitliche Gründe	5 = 0,1 %
	265 = 2,1 %
3. Abgänge (= Zugänge) von Werkstudenten und Praktikanten	
	477 = 3,8 %
GESAMT-ABGANG im Geschäftsjahr 1958/59	2210 = 17,4 %

Der Vollständigkeit halber seien noch folgende DEW-interne Veränderungen genannt, die in der obigen Tabelle nicht berücksichtigt sind:

Übernahme aus dem Lehr- ins Arbeiterverhältnis	113
Übernahme aus dem Lehr- ins Angestelltenverhältnis	44
Übernahme aus dem Arbeiter- ins Angestelltenverhältnis	28
Versetzungen von Werk zu Werk oder Verkaufsstelle	22
	207

Bei den unter 1 bis 3 genannten Abgängen entziehen sich die unter 2 genannten natürlichen Abgänge im allgemeinen der Beeinflussung durch die Sozialpartner; sie schwanken auch meist nur innerhalb enger Grenzen. Die unter 3 aufgeführten Werkstudenten und Praktikanten werden meist nur in den Semesterferien, also 2 bis 3 Monate, beschäftigt. Das Wesen der Fluktuation bestimmen letztlich nur die unter 1 aufgeführten echten Austritte, mit Hilfe derer man den sogenannten

26 % der Abgänge waren bis zu 3 Monaten	} bei DEW beschäftigt
16 % " " " " " mehr als 3 bis zu 12 Monaten	
18 % " " " " " " " 1 " " 3 Jahren	
17 % " " " " " " " 3 " " 5 Jahren	
23 % " " " " " " " 5 Jahre*	

* fast ausschließlich natürliche Abgänge (Pensionierung, Tod)

Hinsichtlich der Betriebszugehörigkeit kann man also das erste Jahr (42%) als besonders kritisch bezeichnen. Ein Neuling wird viel leichter bereit sein, seinen Betrieb wieder zu verlassen, als ein älterer Mitarbeiter. Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß die Fluk-

tuation bei DEW zwar etwas höher war als in der gesamten Eisen- und Stahlindustrie, in Anbetracht des hohen Anteils von Werkstudenten an den Zu- und Abgängen und beim Vergleich mit dem Vorjahr aber als durchaus normal bezeichnet werden kann.

Nehmen wir also die neuen Mitarbeiter kollegial auf, und seien wir ihnen in der für sie schweren Anfangszeit besonders behilflich, das sei unsere Parole.

Wieviel kosten eigentlich die Sachleistungen bei Krankheit?

Aus der Fachzeitschrift „Selbstverwaltung — Selbstverantwortung“ für die Betriebskrankenkassen

„Ich habe dieses Jahr die Krankenkasse kaum in Anspruch genommen“ — wie oft hören wir das in Gesprächen mit Versicherten. Namentlich sagen es diejenigen, die kein Krankengeld erhielten.

Immer wieder wird vergessen, daß auch die ärztliche und zahnärztliche Behandlung sowie die vom Arzt verordneten Arzneien und Heilmittel, vor allem aber die Krankenhausbehandlung Geld kosten. Sie kosten sogar, wie wir sehen werden, eine ganze Menge. Folgende Kostenrechnung als Beispiel:

Ein verheirateter Versicherter mit zwei Kindern verdient im Monat 400 DM. Der Krankenkassenbeitrag beträgt 7 v. H. des Grundlohns, d. s. 28 DM. Davon trägt der Arbeitgeber die Hälfte, so daß der Versicherte monatlich 14 DM an Krankenkassenbeitrag aufzubringen hat.

Sein Lohnabzug für die Sozialversicherung ist natürlich viel höher, weil darin auch die Beiträge zur Rentenversicherung und zur Arbeitslosenversicherung enthalten sind. Der Krankenkasse verbleiben von dem Gesamtsozialversicherungsbeitrag nur 30 v. H.; den Rest führt sie an die Träger der Renten- und Arbeitslosenversicherung ab.

Was bekommt nun der Versicherte für seinen Beitrag, wenn er, seine Frau oder eines seiner Kinder krank wird?

Zuvor ist zu sagen, daß nach der Statistik im Durchschnitt auf jeden Versicherten — die Familienhilfefälle eingerechnet — jährlich 5 bis 6 Behandlungsfälle kommen. Für die Mehrzahl der Versicherten entstehen also in jedem Jahre Krankheitskosten. Nur wenige Familien bleiben von Krankheiten verschont.

Die Arztkosten je Behandlungsfall sind bei den einzelnen Krankenkassen verschieden hoch, da unterschiedliche Honorarvereinbarungen zwischen Krankenkassen und der Kassenärztlichen Vereinigung bestehen. Die Honorarvereinbarungen beruhen aber alle auf der Grundlage der amtlichen Preußischen Gebührenordnung für Ärzte (Preugo). Es kann angenommen werden, daß der Kassenarzt etwa 90 v. H. der Preugosätze von seiner Kassenärztlichen Vereinigung ausgezahlt erhält. Es kosten (zu 90 v. H. der Gebühr berechnet)

Beratung in der Sprechstunde	1,80 DM	Röntgenaufnahme	10,15 bis 15,30 DM
Hausbesuch des Arztes	3,60 DM	Elektrokardiogramm	8,65 bis 12,95 DM
Nachtbesuch des Arztes	7,20 DM	Laboruntersuchung (ohne Material)	2,90 bis 14,40 DM
somit verlangter Nachtbesuch	10,80 DM	Einspritzung (ohne Medikament)	2,15 bis 4,30 DM
Röntgendurchleuchtung	10,15 DM	Blutbild	14,40 DM
dreimalige Magen-durchleuchtung	16,— DM	Grundumsatzbestimmung	14,40 DM

Schon die geläufigsten ärztlichen Leistungen sind also keineswegs billig. (Die Frage, ob die Gebühren „angemessen“ sind, soll hier außer Betracht bleiben.) Im Laufe eines Behandlungsfalles wiederholen sich manche Leistungen des Arztes. Bei Betriebskrankenkassen entstanden 1958 im Durchschnitt 15,01 DM Arztkosten je Behandlungsfall. Der Durchschnitt errechnet sich aber aus den Kosten für große und kleine Fälle, besagt also wenig über die Arztkosten für den Einzelfall. Für diesen können auch ambulant auszuführende Sonderleistungen des Arztes in Frage kommen, namentlich kleine chirurgische Eingriffe. Z. B. kosten die Eröffnung eines Furunkels (neben der Beratungsgebühr) 2,90 DM, der Verband einer Wunde 2,15 DM. Wenn sich der Versicherte eine Brille „verschreiben“ läßt, zahlt die Krankenkasse dem Augenarzt dafür 4,30 bis 7,20 DM. Ist dem Mitglied etwas ins Auge geflogen und muß es vom Augenarzt entfernt werden, so kostet dies 2,90 bis 4,30 DM.

Ein Monatsbeitrag ist also, wenn der Versicherte oder eines seiner Familienmitglieder zum Arzt geht, rasch verbraucht.

Nur bleibt es aber regelmäßig nicht bei der Tätigkeit des Arztes. Je nach Lage und Schwere des Falles werden Arzneien und Heilmittel verordnet. Die Betriebskrankenkassen im Bundesgebiet gaben (ohne die versicherten Rentner) im Jahre 1957 für rd. 16 Millionen Behandlungsfälle fast 100 Millionen DM für Arzneikosten aus, d. s. je Fall rd. 6 DM. Für Heil- und Hilfsmittel betrug die Gesamtausgabe der Betriebskrankenkassen fast 22 Millionen DM, je Fall fast 1,40 DM.

Unter den ärztlich verordneten Heilmitteln sind besonders zu nennen medizinische Bäder, Massagebehandlung, Fußeinlagen, Bandagen und Brillen. Eine gewöhnliche Lesebrille, wie sie die meisten Menschen über 40 Jahre brauchen, kostet etwa 10 DM; für komplizierte Brillen beträgt der Preis bis zu 80 DM. Die Krankenkassen zahlen für

Bruchbänder	8 bis 20 DM	Leibbinden	5 bis 50 DM
Schuhleinlagen	10 bis 40 DM	medizinische Bäder	bis 5 DM
Gummiestrümpfe	8 bis 20 DM	und Massagen je	bis 5 DM

Es gibt aber auch weit teure Sachleistungen, zu denen die Krankenkasse Zuschüsse leistet; erinnert sei an die Hörgeräte, die wenigstens 260 DM kosten.

Wie gesagt, der Versicherte würde mit einem Monatsbeitrag nicht weit kommen, müßte er die Arztkosten und die sonstigen Sachleistungen bei Krankheit selbst bezahlen. Da er nicht weiß, wie hoch die Kosten der ambulanten Behandlung sind, fehlt ihm meist eine Vorstellung über die Höhe der Kosten, die seine oder seiner Angehörigen Erkrankung verursacht. Die wenigen Beispiele, die wir brachten, genügen aber wohl, um mit der Behauptung aufzuräumen, man habe „nichts bekommen“, wenn keine Arbeitsunfähigkeit vorlag und kein Krankengeld bezogen wurde.

Interessant ist in diesem Zusammenhang das Ergebnis einer kürzlich veranstalteten Umfrage. Danach nahm in einem Zeitraum von zwei Jahren ein Fünftel (20 v. H.) der Versicherten ihre Krankenkasse regelmäßig alle Vierteljahre in Anspruch. 19 v. H. der Befragten begehrten Leistungen in größeren, aber immerhin doch regelmäßigen Abständen. Die Hälfte (50 v. H.) nahm nur bei akuten Krankheitsfällen die Krankenkasse in Anspruch. Nur 11 v. H. brauchten in den zwei Jahren ihre Krankenkasse überhaupt nicht in Anspruch zu nehmen.

Beim Zahnarzt sieht es nicht viel anders aus als beim Arzt. Bei der Inanspruchnahme eines Zahnarztes entstehen folgende Kosten:

Entfernung eines Zahnes	3,55 DM	Zuschlag für Silikat-Silberamalgamfüllung je Zahn	2,— DM
Füllung eines Zahnes ohne Wurzelbehandlung	5,— DM		
mit Wurzelbehandlung	10,— DM		

Muß vor der Zahnbehandlung eine Röntgenaufnahme angefertigt werden, so entstehen Honorarkosten von 4,50 bis 20 DM. Benötigt der Versicherte Zahnersatz, so sind für ein 14zähni- ges Ersatzstück etwa 150 DM, für eine Vollprothese (Ober- und Unterkiefer) bis zu 300 DM aufzuwenden.

Der Vergleich zwischen Beitrag und Leistung ist besonders kraß, wenn Krankenhausbehandlung notwendig wird. Jeder Pflgetag im Krankenhaus kostet heute zwischen 14 und 25 DM. Ein Monatsbeitrag deckt also nicht die Kosten für einen Krankenhaustag! Da die Verweildauer im Krankenhaus durchschnittlich 21 Tage beträgt, sind beinahe zwei Jahresbeiträge zur Deckung der Kosten eines einzigen Krankenhausaufenthaltes erforderlich. Dabei ist das Hausgeld, das der Versicherte bei Krankenhauspflge erhält, noch nicht mitgerechnet. Krankenhausaufenthalte mit Kosten von mehreren tausend Mark sind gar nicht selten.

Es soll keinem Versicherten vorgerechnet werden, wieviel Kosten gerade er verursacht. Das Wesen der Krankenversicherung besteht ja darin, daß der hohe Aufwand im Einzelfall aus dem Gesamtbeitragsaufkommen aller Versicherten gedeckt wird. Dieser Einzelfall bedroht aber alle Versicherten gleichmäßig.

Wer die Höhe der Kosten für die Sachleistungen der Krankenkasse bei Krankheit kennt, wird sich überlegen, ob es gerechtfertigt ist, in einem Bagatelldfall überhaupt die Krankenkasse in Anspruch zu nehmen. Die Mehrzahl der Versicherten könnte heute die Kosten für Abführmittel, Kopfschmerztabletten und Hustensaft auch ohne eine Krankenversicherung aufbringen. Wegen der Möglichkeit, daß solche geringen Kosten entstehen, würde sich niemand versichern, sowenig ein vernünftiger Mensch deshalb eine Feuerversicherung abschließt, weil ihm möglicherweise ein Taschentuch verbrennt. Jede Versicherung ist nur für den schweren Schadenfall sinnvoll. Ihre Mittel dürfen deshalb nicht für Lappertfälle verplempert werden. Die Krankenversicherung ist nicht zuletzt dadurch in Schwierigkeiten geraten, daß ihre Versicherten nichts von der Höhe der Krankheitskosten wissen. Der so müheles zu erlangende Krankenschein verlockt nur allzusehr zu der Vorstellung, seine Verwendung verursache keine Kosten. Deshalb wurde hier an einigen Beispielen aufgezeigt, wie teuer die Krankheit der Versicherten für ihre Krankenkasse ist. Nur wenn Maß gehalten wird, kann die Krankenkasse bei erträglichem Beitrag leisten, was der Versicherte und seine Familie brauchen, wenn sie krank werden.

Dr. Aye

REMSCHIEDER HERHÖREN . . .

Das Ziel aller Arbeitsschutzmaßnahmen ist, alle vermeidbaren Risiken auszuschalten, denn vermeidbare Risiken gehören nicht zum normalen Arbeitsablauf. Vorbeugende Maßnahmen sind nicht nur ein Ausdruck instinktiver Furcht vor Gefahren, sondern das Ergebnis sorgfältiger Beobachtungen und vernünftiger Schlussfolgerungen. Das gilt für alle Fragen der Unfallverhütung. Es ist leider sehr bedauerlich, daß gerade für die Unfallverhütung in der Schmiedeindustrie so gut wie gar keine Unfallverhütungsvorschriften vorhanden sind. Die UVV 31 „Dampfhammer- und Schmiedepresswerke“ reicht mit ihren wenigen, ganz allgemein gehaltenen Hinweisen, nicht aus, um den vielseitigen sicherheitstechnischen Anforderungen in unseren Schmieden gerecht zu werden.

Es ist kein Geheimnis, daß die Schmiedeindustrie mit ihren Unfallquoten leider weit über dem Durchschnitt aller anderen Industriezweige liegt. Allein in den Schmiedebetrieben der Maschinen- und Kleisen-Berufsgenossenschaft ereigneten sich im Jahre 1958 an Hämmern und Schmiedepressen 3078 Unfälle wovon etwa 10% schwerer Natur waren, so daß sie Rentenansprüche nach sich zogen. Da ein großer Teil der Schmiedebetriebe und Hammerwerke in der Regel größeren Hütten- und Stahlwerken angeschlossen ist, also anderen Berufsgenossenschaften angehört, liegt diese Unfallzahl zwangsläufig noch wesentlich höher.

Langwierige Untersuchungen haben ergeben, daß ein Unfall im Durchschnitt 1200 DM an direkten und indirekten Unkosten verursacht, wobei die indirekten Kosten ein Vielfaches der direkten Kosten betragen. Nehmen wir diesen Durchschnittswert als Berechnungsgrundlage für alle

Betriebsunfälle im Werk Remscheid nach Maschinen und Aggregaten:

Hämmer	24 %
Pressen	8 %
Schmiedemaschinen	0,5%
Sägen	2 %
Scheren	3 %
Walzen	1 %
Ofen	6 %
Drehbänke	12 %
Bohrmaschinen	1 %
Hobelmaschinen	0,2%
Schleifmaschinen	8 %
Fräsen	3 %
Hebezeuge	14 %
Fahrzeuge	4 %
Transport	9 %
Sonstige	4 %

Betriebsunfälle nach der Verantwortlichkeit:

Ursache	
in der eigenen Person	298 Unfälle = 82%
bei anderen Personen	44 Unfälle = 12%
in technischen Mängeln	7 Unfälle = 2%
ungeklärt	13 Unfälle = 3%

Sicherheitsingenieur Ernst-Joachim Gerlach
zum Arbeitsschutz und zur Unfallverhütung in den Schmiedebetrieben.

aber auch alle anderen, die es angeht

in einem Jahr in den Betrieben der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie verursachten Unfälle, so ergibt sich eine Unkostensumme von rund 55 Millionen DM.

Die für das Jahr 1958 für Betriebsunfälle durch alle Berufsgenossenschaften aufgewandten Mittel belaufen sich für die 1300000 verursachten Unfälle auf rund 1,135 Milliarden DM. Der Produktionsausfall, der also durch die Unfälle nur eines Jahres entsteht, erreicht im Durchschnitt die Produktionskraft von 150000 Menschen. Gelänge es uns, nur 10, 20 oder 30% aller Unfälle zu verhindern, könnten mit diesen nicht beanspruchten Finanzmitteln wesentliche soziale, sanitäre, hygienische oder technische Verbesserungen geschaffen werden, die, darüber besteht kein Zweifel, sich wiederum positiv auf die Produktion, d.h. auf die Wirtschaftlichkeit auswirken würden.

Der Arbeitsschutz muß deshalb in vielen Fällen noch stärker als bisher unter den Gesichtspunkt der Produktivität für den Betrieb gestellt werden. Je höher der Stand der Technisierung und Automatisierung einer Produktion wird, desto schwerwiegender ist im ökonomischen Sinne der Ausfall einer Arbeitskraft durch Unfälle oder Krankheiten. Solange die wirtschaftlichen Folgen der Unfälle höhere Kosten verursachen als die Aufwendungen für die Unfallverhütung betragen, bleibt die Unfallverhütung wie alle anderen Arbeitsschutzmaßnahmen auch eine zwingende wirtschaftliche Notwendigkeit!

Unfälle ereignen sich nicht, sie werden verursacht!

Die Auswertung des Unfallgeschehens in den Industriebetrieben aller Länder beweist übereinstimmend, daß etwa 75 bis 80% aller Unfälle vermeidbar sind. Die meisten dieser Unfälle wären durch ein besseres Verhalten des einzelnen im Betrieb und nur etwa 15% durch bessere technische Einrichtungen vermeidbar gewesen. Ähnlich liegen auch die Ergebnisse in der Schmiedeindustrie. Hier sind es etwa 60% aller Unfälle, die während der Durchführung rein manueller Arbeiten mit Handwerkzeugen und Geräten verursacht werden, und nur ein geringer Prozentsatz der Gesamtunfälle ist an unzureichend geschützten Maschinen und Aggregaten zu suchen.

Weil wir es in unserem Industriezweig schwer haben, den Produktionsvorgang voll zu mechanisieren, um damit den Arbeitsablauf zu erleichtern, müssen wir in der Tat größere Anstrengungen zur Erreichung unseres Zieles machen.

Gute Arbeitsbedingungen sind nun einmal ein wichtiger Faktor, wenn nicht der wichtigste im Arbeitsschutz. Ein Arbeiter,

der unter Bedingungen tätig ist, die dem Arbeitszweck nicht angepaßt oder ungünstig sind, ist einer stärkeren Unfallgefahr ausgesetzt, weil er nicht mit der nötigen Umsicht und Konzentration arbeiten kann.

Neben den mehr psychologischen Fragen des Arbeitsschutzes ist körperliche und charakterliche Eignung mitentscheidend für das Gelingen aller Unfallverhütungsarbeit, speziell in der Schmiedeindustrie. Es besteht kein Zweifel darüber, daß gerade bei den Schmiedearbeiten die Leistungsfähigkeit fast ständig an die Grenze des äußerst Möglichen heranreicht und in der Tat erreicht wird. Diese Höchstform an Energie und Konzentration setzt jedoch zweierlei Dinge voraus:

1. die innere Bereitschaft für den Schmiedeberuf und
2. die für diesen Beruf erforderliche Konstitution.

Es ist nicht jedermanns Sache, für einen längeren Zeitabschnitt oder gar sein Leben lang eine Arbeit unter ständiger Hitze- und Lärmeinwirkung und äußerstem körperlichen Einsatz auszuüben. Deshalb muß jeder beabsichtigten Neueinstellung eine ärztliche Untersuchung voran gehen, auch dann, wenn es sich nur um die Einstellung von Hilfskräften handelt.

Daneben ist andererseits eine vorherige persönliche Aussprache mit dem Bewerber unerlässlich. In unserem Remscheider Werk wird dieses Gespräch bereits von Werkspsychologen durchgeführt, und es werden an den Neueinstellenden sehr

Betriebsunfälle im Werk Remscheid nach Wochentagen:

(außer Wegeunfälle)	
Montag	84 Unfälle = 23 %
Dienstag	77 Unfälle = 21,5%
Mittwoch	58 Unfälle = 16 %
Donnerstag	71 Unfälle = 20 %
Freitag	60 Unfälle = 16 %
Sonntag	10 Unfälle = 3 %
Sonntag	2 Unfälle = 0,5%

Wegeunfälle nach Wochentagen:

Montag	6 Unfälle = 32%
Dienstag	3 Unfälle = 16%
Mittwoch	2 Unfälle = 10%
Donnerstag	3 Unfälle = 16%
Freitag	3 Unfälle = 16%
Sonntag	2 Unfälle = 10%

Betriebsunfälle nach Arbeitsschichten:

(außer Wegeunfälle)	
Frühschicht	227 Unfälle = 62% (59%)
Spätschicht	126 Unfälle = 35% (38%)
Nachtschicht	9 Unfälle = 3% (3%)

hohe moralische und charakterliche Anforderungen gestellt. Leichtfertige und charakterschwache Menschen können nun einmal in unseren Schmiedebetrieben nicht gebraucht werden. Bei keiner anderen Arbeit kommt es so sehr auf das Zusammenspiel innerhalb der Kolonne, auf das hilfsbereite und einsatzbereite Verhalten jedes einzelnen an, wie gerade am Schmiedehammer. Jeder Arbeiter muß hier ständig das Gefühl haben, daß er sich auf seinen Nebenmann unbedingt verlassen kann, daß jeder Handgriff, jeder Schlag so gewissenhaft wie möglich ausgeführt wird. Ich glaube, daß aus diesem Grunde dem Einstellungsgespräch mehr Bedeutung zugemessen werden sollte, als es im allgemeinen üblich ist.

Wichtig ist dabei, daß man viel mehr über die persönlichen und technischen Unfallmöglichkeiten am Arbeitsplatz mit dem Neuling spricht. Jede Aufsichtskraft sollte neben dem schriftlich skizzierten Fertigungsplan auch den hierfür abgestimmten Sicherheitsplan in der Tasche haben. Beides gehört gleichwertig zum Weisungsgespräch am Arbeitsplatz, denn — eine Arbeitsplatzanalyse ohne Sicherheitsanalyse ist eine schlechte Analyse, sie gleicht einem Produktionsauftrag ohne Materialbereitstellung.

Man sollte sich auch von der Auffassung freimachen, daß es im Schmiedebetrieb, weil dort wegen der Beurteilung der Wärme des Schmiedestückes oft nicht allzu viel Tageslicht erwünscht wird, mit der Ordnung und Sauberkeit, mit den Luft- und Temperaturverhältnissen nicht allzu genau zu halten ist. Das Gegenteil ist richtig. Wo Licht, Luft, Sauberkeit und Ordnung vorhanden sind, ist ein großer Teil der häufigsten Unfallquellen schon beseitigt.

Besondere Gefahren bilden immer wieder die am Boden liegenden Handwerkzeuge und Geräte. Entsprechende Gerätetänder, besonders für Beilagen, Keile und Auflagen, haben sich in der Praxis bewährt und sollten an jedem Hammer leicht zugänglich bereit stehen.

Das Tragen von Sicherheitsschuhen hat sich seit langem bereits hundertfach bewährt. Die Zweckmäßigkeit der Sicherheitskappe oder des Sicherheitshelms wird wohl kaum noch angezweifelt, und es ist erfreulich, mit welcher Selbstverständlichkeit auch die „stürzten Hammerschmiede“ ihre Sicherheitskappe ständig tragen. Auch hier wirkte das persönliche Beispiel der Aufsichtskräfte und Vorgesetzten überzeugender als alle Plakate und sonstige Werbepropaganda. Wichtig ist auch, daß alle Ofenarbeiter grundsätzlich Schutzbrillen tragen. Natürlich müssen die Gläser aus Sicherheitsglas sein und farblich den DIN-Vorschriften entsprechen. Ofenarbeiter, die ohne Brille arbeiten, ziehen sich zwangsläufig meist schwere Augenleiden zu.

Die Unfallverhütungsvorschrift I schreibt im § 7 bindend vor, daß auf je 20 Beschäftigte ein Unfallvertrauensmann zu bestellen ist.



In der Remscheider Gesenkschmiede

Die Auswahl der Unfallvertrauensmänner muß im Einvernehmen mit dem Betriebsrat erfolgen. Ihre Tätigkeit üben sie jedoch ausschließlich auf Weisung der Be-

triebsleitung aus. Sie haben in der Hauptsache zwei Aufgaben zu erfüllen:

1. Der Betriebsleitung zu helfen, Mängel und Unfallquellen zu erkennen und die Belegschaft in kameradschaftlicher Weise zur Einhaltung der gesetzlichen und innerbetrieblichen Unfallverhütungsvorschriften anzuhalten.
2. Die Wünsche und Vorschläge der Belegschaft zur Verbesserung des Arbeitsschutzes und der Unfallverhütung der Betriebsleitung vorzutragen.

Sie sind also im wahrsten Sinne des Wortes Helfer beider Vertragspartner und nicht, wie es so oft hingestellt wird, Nörgler, Meckerer und Besserwisser. Gelingt es uns, die besten und fähigsten Belegschaftsmitglieder für diese Aufgabe zu gewinnen, sie zu unterweisen und ein kameradschaftliches Vertrauensverhältnis mit ihnen herzustellen, wird die Zusammenarbeit mit ihnen von Erfolg und erfreulich sein.

„Arbeitsschutz im allgemeinen und Unfallverhütung im speziellen sind nicht nur Fragen der technischen Fähigkeiten sondern Angelegenheiten des menschlichen Gewissens!“

In der Zeit vom 1. Januar bis 30. September 1959 wurden im Werk Remscheid insgesamt:

381 Unfälle

verursacht. Gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres sind das

50 Unfälle = 11,6%

weniger.

Die Belegschaft verringerte sich in diesem Zeitraum um

2%

Die Produktion erhöhte sich in dem gleichen Zeitraum um

5,5%

Monatlich wurden im Durchschnitt insgesamt 42,1 Unfälle gegenüber 47,9 Unfällen im Jahre 1958 verursacht.

Der Arbeitsausfall durch die insgesamt 381 Betriebsunfälle betrug

5452 Schichten

Von den Gesamtunfällen waren:

324 meldepflichtige Unfälle
38 nicht meldepflichtige Unfälle
19 Wegeunfälle

Es geht auch bargeldlos

Diesen sicherlich interessierenden Artikel fanden wir in der Werkszeitschrift des Hüttenwerkes Rheinhausen. Wir haben freundlicherweise die Nachdrucksgenehmigung erhalten, wobei wir natürlich die speziell für Rheinhausen zutreffenden Fakten auf unsere Verhältnisse übertragen haben. Dieser Artikel ist für unsere Krefelder Mitarbeiter besonders interessant, da ja vor wenigen Wochen die Zweigstelle Stahldorf der Stadt Sparkasse eröffnet wurde, die vielen unserer Mitarbeiter jetzt die bequeme Möglichkeit gibt, ihren Lohn oder ihr Gehalt bargeldlos überweisen zu lassen.

Wer nur einmal etwas mit Geldverkehr zu tun gehabt hat, der ist erstaunt, wie wenig das Geld selbst in bar heute noch in Erscheinung tritt. Die Überweisung von Konto zu Konto, der Scheck als Zahlungsmittel spielen eine große Rolle. Fast nur noch beim Einzelhandel klimpert die harten Marken in den Kassen. Bei Großunternehmen, wie beispielsweise bei uns, wird der gesamte Zahlungsverkehr bargeldlos abgewickelt. Nur die Lohn- und ein kleiner Teil der Gehaltsauszahlungen machen noch eine Ausnahme. Sie bringen daher immer besondere Umstände mit sich. Man denke nur an den nicht ganz risikofreien Transport von Bargeld, das Eintüten und das Aushändigen des Verdienstes, außerdem die Mühen, die jeder zu Hause hat mit den Laufereien für die Zahlungen, das Ausfüllen von Zahlkarten und Postanweisungen und vieles andere mehr, worin häufig eine Quelle von Ärger steckt.

Das fällt alles fort, wenn man sich dem bargeldlosen Verkehr angeschlossen hat. Schon seit einiger Zeit hat der größte Teil unserer Angestellten die Vorteile der bargeldlosen Gehaltszahlung für sich in Anspruch genommen und auch manche Lohnempfänger sind ihnen gefolgt. Es dürfte an der Zeit sein, daß die bargeldlose Überweisung der Lohn- oder Gehaltssumme für alle zu einer Selbstverständlichkeit wird.

Wie einfach für alle Beteiligten diese neue Form ist, mag uns klar werden, wenn wir einmal verfolgen, wie sich der bargeldlose Verkehr abspielt.

Man braucht dazu ein Konto bei der Sparkasse oder bei einer Bank. Es gibt normale Konten, die mit Gebühren verbunden sind, und kostenlose Gehaltskonten. Wir wollen bei unseren Überlegungen ein Gehaltskonto zugrunde legen und als Beispiel in erster Linie die Verhältnisse bei der neuen Sparkasse im Stahldorf wählen. Das Gesagte gilt aber grundsätzlich für alle Sparkassen und alle Banken, wobei nur kleine äußerliche Unterschiede bestehen.

Zunächst muß man ein Konto eröffnen. Dazu füllt man einen Vordruck aus. In jedem Fall ist damit die Ableistung der Unterschrift verbunden, damit das Geldinstitut das rechtsgültige Handzeichen des über das Konto Verfügungsberechtigten hat.

Sobald die Konto-Eröffnung erfolgt ist, kann mit der Überweisung der sonst in bar empfangenen Bezüge (Netto-Bezüge) begonnen werden. Die Bank bzw. Sparkasse führt das Gehalts-Konto, wie schon gesagt, kostenlos und versieht es mit einer Kontonummer, um den weiteren Geschäftsverkehr bei Rückfragen und Ausstellen von im Zahlungsverkehr übli-

004076

Monte-
Nr.

DM 80,-

Krefeld
363

Bank
512

STADT-SPAARKASSE KREFELD
Hauptzweigstelle 11 - Stahldorf

56211

Zahlen Sie gegen diesen Scheck aus meinem-unsrem Guthaben

Deutsche Mark Achtzig Pf. wie oben

an Hörsinghaus Rüster, Krefeld

oder Überbringer. Krefeld den 8. Febr. 1960

Ausstellungsort

Heinrich A. Monte, habg.

Unterschrift und Firmenstempel

Scheck, in welchem der Zweck „oder Überbringer“ geschrieben ist, werden nicht bezahlt. Die Angabe einer Zeichnungsfrist auf dem Scheck gilt als nicht geschuldet.

Ich bitte um Eröffnung eines **Gehalts-Scheckkontos**

Gehalts-Kto. Nr. _____

Name: Frau Kontenhalter, Heinrich
Herr (Fam. Name) (Vorname)

geb. am 12. 2. 1920

Wohnung: Krefeld, Bonifatiusstr. 51 Fernsprecher 1

Das Gehalt wird angewiesen von: Deutsche Edelsteinwerke Krefeld

Krefeld, den _____

Heinrich Kontenhalter
(Unterschrift)

Kto. erloschen am _____

1204

Raubüberfall auf Lohngelder

In einem benachbarten Hüttenwerk wurde am 28. 1. ein Überfall auf die in einem Betriebsbüro bereitgestellten Lohngehälter unternommen. Dabei wurde ein Mitarbeiter, der gerade seinen Lohn abholen wollte, durch die Schüsse des Verbrechers schwer verletzt. Der Täter konnte zum Glück schnell gefaßt werden. Wenn auch bei uns vielfältige Sicherungen eingebaut sind, so sollte doch dieser betrübliche Vorfall all denen zu denken geben, die bisher ihren Lohn oder ihr Gehalt in bar abholten. Es bleibt immer ein Risiko.

Dieses Risiko kann vermieden werden,
wenn man seinen Lohn oder sein Gehalt bargeldlos auf ein Konto bei einem Kreditinstitut überweisen läßt. Damit ist auch die Möglichkeit des Verlustes oder Diebstahls der einzelnen Lohn- oder Gehaltstüte auf dem Werk oder dem Nachhauseweg ausgeschaltet. Ziehen wir aus dem häßlichen Vorfall eine Lehre und richten wir uns baldigst bei einer Sparkasse oder Bank ein Konto ein. Die notwendigen Antragsformulare sind bei der Hauptkasse bzw. beim Lohnbüro zu erhalten.

chen Formularen zu erleichtern und reibungslos abzuwickeln. Auf dieses Konto werden nun zum jeweiligen Zahlungstermin unter Ausschaltung jeglichen Bargeldumlaufes die Netto-Bezüge frühestmöglichst überwiesen. Darüber erhält der Konteninhaber von der Sparkasse eine Gutschrift, die er auch dann erhält, wenn irgendeine andere Überweisung auf sein Konto erfolgt ist. Bei den Normalkonten erhalten die Inhaber Kontoauszüge, die jede Veränderung (also auch die Abhebungen) berücksichtigen.

Da wir in unserem Zeitalter noch nicht ganz bargeldlos leben können, taucht nun die Frage auf: „Wie komme ich an das dringend benötigte Bargeld?“ Dazu gibt es zwei Wege.

Über das Scheckheft, das jeder Konteninhaber erhält, ist nur er selbst verfügungsberechtigt oder der Konteninhaber bevollmächtigt eine weitere Person, deren Unterschrift natürlich dann ebenfalls bei dem Geldinstitut hinterlegt werden muß, über sein Konto zu verfügen, z.B. die Ehefrau.

Selbstverständlich kann im ersten Fall
Konteninhaber den ausgefüllten

Scheck persönlich bei der Sparkasse oder Bank einlösen. Aber er kann auch jeden X-Beliebigen beauftragen, das Geld für ihn abzuheben, wenn er den Scheck ordnungsgemäß ausgefüllt und mit seiner rechtsgültigen Unterschrift versehen hat. Auf jedem Scheck steht ausdrücklich: „Zahlen Sie . . . an . . . oder Überbringer.“ Man braucht also keineswegs persönlich bei dem Geldinstitut vorzusprechen. In diesem Fall, um das nochmals zu sagen, kann keine andere Person (auch die Ehefrau nicht wenn sie nicht unterschriftsberechtigt ist) **ohne die Unterschrift des Konteninhabers über das Konto verfügen.**

Anders ist es, wenn man den zweiten Weg wählt. Dann ist die bevollmächtigte Person berechtigt, selbst den Scheck zu unterschreiben und kann ohne Unterschrift des Konteninhabers über das Konto verfügen.

Das Scheckheft sollte unser ständiger Begleiter werden. Man kann nämlich auch statt in bar in vielen Fällen mit einem Scheck zahlen, z. B. bei Geschäftsleuten, die uns kennen. Ein entsprechendes Guthaben muß natürlich auf dem Konto sein. Der Geschäftsinhaber, der uns nicht

kennt, wird sich vor Aushändigung oder Übersendung der Ware eventuell von der Ordnungsmäßigkeit des Schecks überzeugen. Das ist sein gutes Recht.

Hat der Kontoinhaber regelmäßig wiederkehrende Zahlungen, wie Miete, Krankenkassen- und Vereinsbeiträge, Versicherungsprämien, Kraftfahrzeugsteuer oder Verpflichtungen aus Ratenkäufen, Prämien- oder Bausparverträgen, zu leisten, so ist die Erteilung eines Dauerauftrages nicht nur bequem, sondern auch eine Einrichtung, die das Gedächtnis entlastet. Das Geldinstitut denkt für seine Kunden und erledigt diese Zahlungen pünktlich am Tage der Fälligkeit. Es gibt keine zeitraubenden Wege, kein Herumstehen am Schalter, keine unnützen Fahrtkosten, keine Terminüberschreitungen mit den lästigen Folgen der Mahnungen und Verzugszinsen mehr — und all dies geschieht bei Gehaltskonten kostenlos! Es muß lediglich ein Dauerauftrags-Schein ausgefüllt werden. (Einige Banken verlangen für Daueraufträge kleine Gebühren.)

Ebenfalls können durch einen formlosen Antrag die Stadtwerke beauftragt werden, die anfallenden Licht-, Gas- und Wasserrechnungen zum Geldinstitut zu schicken, das diese auf Grund eines vom Kunden einzureichenden Auftrags zu Lasten seines Kontos begleicht. Die Licht-, Gas- oder Wasserrechnung wird dem Kunden nach Erledigung zugesandt.

Aber auch jede einmalige Zahlung an eine Person oder Firma kann bargeldlos abgewickelt werden. Dabei spielt es keine Rolle, ob der Empfänger des Geldes ein Bankkonto oder Postcheckkonto oder gar kein Konto hat. Die Zahlung erreicht ihn in jedem Falle. Es braucht lediglich ein Überweisungsauftrag (Sparkasse: Spargiroauftrag) ordnungsgemäß ausgeschrieben zu werden.

Der Besitz eines Kontos erweist sich auch bei Ausstellen von Reiseschecks als vorteilhaft, da der Gegenwert der Reiseschecks nur vom Konto abgebucht zu werden braucht. Reiseschecks finden sowohl im Inland als auch im Ausland Verwendung und können bei jedem Geldinstitut eingelöst werden. Sie schützen vor Bargeldverlusten und ermöglichen eine unbeschwertere Reisen.

Sollte durch unvorhergesehene Ausgaben bei einer Reise plötzlich Geldmangel auftreten, so kann das Geldinstitut auf Wunsch brieflich oder telegrafisch Geld an den Urlaubsort überweisen.

Daß in besonderen Fällen die bestehende Verbindung mit einem Geldinstitut die Inanspruchnahme eines Kredites erleichtert, soll nicht unerwähnt bleiben.

Da die Gehalts- und Lohnkonten zinslos geführt werden, ist es empfehlenswert, überschüssige Beträge sofort auf ein Sparkonto zu übertragen, um in den Genuß der zur Zeit 3%igen Verzinsung zu gelangen. Voraussetzung ist natürlich auch hier die Eröffnung eines Sparkontos.

Wer erst einmal Inhaber eines Kontos ist, weiß bald die Vorteile zu schätzen. Wer mit seiner Zeit lebt, sollte sich des bargeldlosen Zahlungsverkehrs bedienen, wo er nur kann.

004601	Kont.-Nr. 65555	Tag 2. Febr. 1960				
Spargiroauftrag Überweisen Sie auf das unten bezeichnete Konto oder*) auf ein anderes Konto des Nebengeannten		Beleg-Nr.				
*) Soll die Überweisung auf ein anderes Konto angeschlossen sein, so sind die Worte „oder auf ein anderes Konto“ zu streichen		Betrag in Worten, nur volle Deutsche Mark Dreissig				
Konto-Nr. 36 366	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%;">Deutsche Mark</th> <th style="width: 50%;">Pf.</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center; font-size: 1.5em;">30</td> <td style="text-align: center;">-</td> </tr> </table>		Deutsche Mark	Pf.	30	-
Deutsche Mark	Pf.					
30	-					
bei (Sparkasse, Girokasse usw.) Schw. Sparr. Krefeld						
Verwendungszweck: 1. Rechnung vom 8. 1. 1960						
Heinrich Korten haben Unterschrift und Stempel des Auftraggebers		Empfänger: Herr Fritz Geldmacher Krefeld Reichstr. 23				

Dauerauftrag		Auftrag-Nr.	Tag	Konto-Nr.
an			15. 1. 1960	65 555
Stach. Sparkasse Friedl. Hildberg		von Heinrich Kontenhaber		
(Sparkasse)		(Kontenhaber - Auftraggeber)		
Zur Zahlung Belastung vom 1. Februar 1960		ab bis auf Widerruf		
Köfung (monatlich, vierteljährlich, halbjährlich) am:	Empfänger (genaue Anschrift)	Konto des Empfängers (bei der Sparkasse oder Bank, zzw. Konto-Nr.)	Verwendungszweck	DM *)
in jedem 1. eines Monats	Wohnstube Kfz Duisburg	K-Bank 3636	Miete (Nr. 5432)	60 -
1/4, 1/2, 3/4, 1/1	ZyK-Versicherung Essen	FC Bau Duisburg	Prämie Kaffeehaus	45 50
		Y-Medizinstitut 6363, FC Bau Essen	Vers. Rhein 84469	
DM -	Fiechundelfant			105 50

Endbetrag in Buchstaben Die Sparkasse hat das Recht, die Aufträge bis zum 5. Tage nach Fälligkeit auszuführen.
Wenn mein Konto am Fälligkeitstage die erforderliche Deckung nicht aufweist, besteht keine Verpflichtung, die Aufträge auszuführen.

1) Soll die Überweisung auf ein anderes Konto ausgeschlossen sein, so ist das ausgegebene Konto zu unterstreichen.
2) Bei Aufträgen über veränderliche Beträge nicht ausfüllen,

Heinrich Kontenhaber
(Unterschrift des Verfügungsberechtigten)



In sieben Städten

Glückliche Ernte

Frohe Einkehr

Fünfmal haben unsere Mitarbeiter nun schon zu Weihnachten ein kleines Büchlein erhalten, das eigens für sie zusammengestellt und gedruckt wurde. In den beiden letzten Jahren wurden die Freunde unseres Unternehmens einbezogen. Von vielen Stellen haben wir Dank und Anerkennung dafür erhalten. Wir hoffen, daß diese nun schon Tradition gewordene Gabe noch viele Jahre fortgesetzt werden kann. Sie wird mit der Zeit eine Buchsammlung werden, die nicht nur bibliophilen Wert erhält, denn diese Büchlein sind ja nicht im Buchhandel käuflich, sondern sicherlich auch für die Mitarbeiter und ihre Familien eine Bereicherung ihrer Freizeit darstellt. Sie sind, ob sie nun um bestimmte Themen kreisen oder nur aus dem unendlichen Reich der schönen Literatur schöpfen, so zusammengestellt, daß jeder in ihnen etwas finden mußte, das ihn interessiert.

„In sieben Städten“ hieß das letzte Büchlein, das unseren Mitarbeitern in den Tagen vor Weihnachten überreicht wurde. Es gehört zu einer Gruppe, die insgesamt aus drei Büchern besteht. Das erste dieser Reihe erschien zum vorletzten Weihnachtsfest unter dem Titel „Bei uns zu Land“. In ihm bildete die Heimatlandschaft unserer fünf Werke mit ihren Menschen den Hintergrund, aus dem jeder einzelne Beitrag hervortrat. Das letzte Büchlein ging einen Schritt weiter, dorthin nämlich, wo unsere Verkaufsstellen in der Bundesrepublik in ihrer täglichen Arbeit in engster Verbindung zu unseren Kunden stehen. In zeitnahen Studien, die Horst Mönnich, der das



Büchlein zusammenstellte, selbst geschrieben hat, in Dokumenten aus der Geschichte der Städte, in Erlebnisberichten und heiteren Episoden wurden uns darin die sieben Städte, in denen unsere Verkaufsstellen liegen, nahegebracht. Aber nicht nur die Städte selbst, die noch durch einige charakteristische Bilder augenfällig in Erscheinung traten, auch in diesem Bändchen haben wir dem Menschlichen seinen ihm gebührenden Platz gegeben. Ob wir in Hamburg auf Klein Ernas Spuren gewandelt sind, in Hannover mit dem Charakter der Niedersachsen bekannt wurden, ob wir in der schwäbischen Weinstube die Stuttgarter im breiten Dialekt und doch — oder daher — so gemächlich schimpfen hörten oder mit den Berlinern zum Baden gingen, wie gut, daß es für sie wenigstens den Wannsee noch gibt, es waren nur kleine Blitzlichter der verschiedenen Charaktere, immer haben wir echte Töne gehört, aus deren Zusammenklang — manchmal sind auch einige Dis-

Bleibende Freunde

Bei uns zu Land

sonanzen darin, aber das gehört dazu — das Bild des deutschen Menschen erwächst.

Das dritte Büchlein dieser Reihe, das im Dezember dieses Jahres erscheinen wird, führt uns durch Europa, durch die alte Welt. Wir werden im Bild und in kurzen charakteristischen Betrachtungen die Länder kennenlernen, in denen unser Unternehmen eigene Vertretungen besitzt. Wenn wir dann noch weiter in die Zukunft schauen wollen, so werden thematisch gebundenen Reihe drei Büchlein folgen, die wieder — wie die ersten drei — aus der Fülle des Stoffes dies und jenes herausgreifen, mal hier, mal dort von dem Schönen nehmen, das uns so vielfältig in der Welt-Literatur zur Verfügung steht. In späteren Jahren wollen wir uns den überseeischen Ländern, in denen unser Unternehmen vertreten ist, zuwenden. Sicherlich wieder Stoff für drei in sich geschlossene Bändchen.

Aber bis dahin ist es noch weit. Freuen wir uns vorerst über das Vorliegende und hoffen wir und helfen wir mit, daß die wirtschaftliche Grundlage solcher zusätzlicher Bemühungen erhalten bleibt und kraftvoll auch weiterhin wächst. — Vielleicht wissen wir gerade heute abend nichts Rechtes anzufangen. Wie wär's, blättern wir doch einmal in den „Sieben Städten“ oder in „Bei uns zu Land“ oder in „Bleibende Freunde“ oder in „Frohe Einkehr“ oder in „Glückliche Ernte“. Wir werden sicher Unterhaltung finden; denn Bücher wollen Freunde sein — für jeden von uns!



Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:

Selt 25 Jahren DEW-Vertretung in Schweden

Die Firma J. Danielson & Co. AB. arbeitete im Oktober 1959 als Generalvertretung für Schweden 25 Jahre mit DEW zusammen. Der Inhaber, Herr Joe Danielson, hat seit Übernahme unserer Vertretung im Oktober 1934 mit besten Erfolgen unsere Interessen wahrgenommen und ist seitdem freundschaftlich mit uns verbunden.

Wir wünschen der Firma Danielson und insbesondere Herrn Joe Danielson ein herzliches Glückauf!

Besuch aus Japan

Am 8. Dezember 1959 besuchte uns Präsident S. Komura in Begleitung der Herren Dr. Hijikata und R. Yoshida von der uns befreundeten Firma Mitsubishi Metal Mining Co. in Tokyo.

◀ Joe Danielson

Europa-Urlaub aus Indonesien

Frau Kellers, die Gattin unseres Mitarbeiters Walter Kellers in Djakarta, Indonesien, ist z. Zt. in Krefeld. Herr Kellers wird erst im Frühjahr seinen Europa-Urlaub antreten, da er augenblicklich noch dringende Geschäfte abzuwickeln hat.

MOSAİK — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen



Herzliche Glückwünsche
den Verkaufsstellenleitern

Georg Claus
— Sintermetalle Stuttgart —

und

Gerhard Rakow
— Verkaufsstelle Berlin —
zur Vollendung ihres 65. Lebensjahres!

Georg Claus (12.2.) und Gerhard Rakow (17.2.) stehen seit vielen Jahren als Leiter ihrer Verkaufsstellen auf äußerst verantwortungsvollen Posten. Ihr fachliches Können und ihre Aufgeschlossenheit im Verkehr mit unseren Kunden haben zu schönen Erfolgen für das Unternehmen geführt. — Wir wünschen ihnen noch viele glückliche Jahre in Gesundheit und Wohlergehen!

◀ Georg Claus

„Meine Jugend verlebte ich in Berlin und besuchte hier das humanistische Gymnasium. Mit Ausbruch des ersten Weltkrieges wurde ich Soldat und im Frühjahr 1919 wieder entlassen.“

Jetzt folgten Jahre der Ausbildung, und zwar bei einem Hüttenwerk im Siegerland und der holländischen Niederlassung eines Hamburger Exporthauses. Anschließend im Jahre 1921 trat ich bei der Geschäftsstelle der Poldi-Hütte in Berlin als Abteilungsleiter ein.

Am 15. Mai 1923 wurde ich von der Rechtsvorgängerin der DEW, der „Verzögte Edelstahlwerke AG“, zur Leitung der Verkaufsstelle Stuttgart berufen. Hier blieb ich 13 Jahre, bis ich im Sommer 1937 nach einem kurzen Aufenthalt in Frankfurt/Main die Leitung der Abteilung Sintermetalle in Berlin übernahm.

Der zweite Weltkrieg unterbrach wiederum meine berufliche Tätigkeit. Erst im Mai 1946 kehrte ich aus der Kriegsgefangenschaft zurück.

Die Abschnürung Berlins machte es erforderlich, die Abteilung Sintermetalle wieder in die Westzone, und zwar nach Stuttgart, zu verlegen, und von hier aus erfolgte dann in 14jähriger Arbeit der Ausbau der Abteilung zu ihrem heutigen Bestand.“

Gerhard Rakow ▶

„Nach Beendigung des ersten Weltkrieges trat ich bei der Verkaufsstelle Berlin der Firma Robert Zapp, Düsseldorf ein.“

1922 wurde ich von der Poldi-Hütte als Vertreter engagiert. Meiner 15jährigen Zugehörigkeit zu diesem Werk verdanke ich meine umfassenden Erfahrungen auf dem Gebiete des Edelstahles und meinen großen Kunden- und Freundeskreis.

Bei der Verkaufsstelle Berlin der Deutsche Edelstahlwerke AG. Krefeld trat ich am 1. Januar 1937 ein. Es wurde mir die Bearbeitung der Großfirmen des Berliner Bezirkes übertragen; außerdem wurde ich für Sonderaufgaben, und zwar 1938 zur Bearbeitung der in Berlin befindlichen Niederlassungen japanischer Großkonzerne und der japanischen Botschaft, eingesetzt. Am 1. Januar 1949 wurde ich Leiter der Verkaufsstelle Berlin.

Die Berliner Industrie war nach Beendigung des Krieges bis auf die letzte Schraube restlos demontiert und zerschlagen. Es bedurfte daher größter Anstrengungen, diese — und damit auch die Berliner Verkaufsstelle — wieder lebensfähig zu machen.

Das ist sowohl im Strecken- als auch im Lagergeschäft unter der tatkräftigen Mitwirkung aller Mitarbeiter gelungen. Die Umsätze erhöhten sich von Jahr zu Jahr und führten schließlich zu den heutigen Ergebnissen.“

Wichtige Ernennungen zum 1. Januar 1960

Herzliche Glückwünsche für Abteilungsleiter Emil Keil und Betriebsleiter Hans Kehr! ▶

Aus Essen stammt Abteilungsleiter Emil Keil. Nach Schulbesuch und kaufmännischer Lehre war er bis 1929 als Korrespondent und Sachbearbeiter bei der Firma Krupp tätig. Dann wechselte er zu unserem Unternehmen. 1936 wurde er Abteilungsleiter im Verkauf Inland und 1938 erhielt er Handelsvollmacht. Nach Kriegsende hat er tatkräftig an dem Wiederaufbau unserer Verkaufsabteilung mitgewirkt. 1951 erhielt er Prokura. Als Abteilungsleiter untersteht ihm die im vergangenen Jahr ins Leben gerufene Abteilung „Stahlverkauf“, in der die Inlandsverkaufsabteilungen zusammengefaßt sind.

Komotau in Böhmen ist die Heimat des neuernannten Abteilungsleiters Dipl.-Ing. Hans-Wilhelm Kehr. Nach Abschluß des Studiums der Elektro-Technik an der Technischen Hochschule in Prag trat er als Assistent bei der Poldi-Hütte ein, wo er später zum Betriebsleiter aufstieg. Nach Kriegsgefangenschaft und Aussiedlung kam der heute 44jährige Assistent zu unserem Elektrobetrieb nach Krefeld. Seit dem 1. Januar 1960 untersteht ihm der Elektrobetrieb, dessen langjähriger dienstvoller Leiter Hans Schmitz aus Gesundheitsgründen seinen Posten niederlegen mußte.



Zur besonderen Beachtung!

Besteht Arbeitsunfähigkeit, so erhält das Mitglied hierüber vom Kassenarzt eine Bescheinigung. Die Bescheinigung muß der Kasse sofort eingereicht werden. Zur Einreichung der Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung ist der Versicherte und nicht der behandelnde Arzt verpflichtet. Nach den Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung darf die Krankenkasse das Krankengeld nicht zahlen, solange die Arbeitsunfähigkeit der Krankenkasse nicht gemeldet ist.

Es wird noch darauf hingewiesen, daß es nicht genügt, wenn die Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung einem Arbeitskameraden zur Weiterleitung an die Krankenkasse übergeben wird. Das Mitglied kann sich nicht darauf berufen, daß es die Bescheinigung einem Arbeitskameraden übergeben habe, wenn dieser die Weitergabe an die Krankenkasse vergißt. Auch die Übergabe der Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung an den Betriebsleiter oder Meister ersetzt keineswegs die Meldung an die Betriebskrankenkasse. Es empfiehlt sich daher, die Bescheinigung selbst bei der Krankenkasse abzugeben oder durch die Post per Einschreiben unmittelbar an die Krankenkasse zu schicken.

Welche Verluste eintreten können, wenn die Arbeitsunfähigkeitsbescheinigungen der Betriebskrankenkasse verspätet eingereicht werden, zeigen die nachstehend aufgeführten Arbeitsunfähigkeitsfälle:

Das Belegschaftsmitglied A erkrankte am 21. 2., die Arbeitsunfähigkeitsbescheinigung ging aber erst am 1. 4. bei der Betriebskrankenkasse ein.

Krankengeldverlust vom 21. 2. — 31. 3. = 39 Tage $\times$ 14,07 DM = 548,73 DM
Lohnausgleichverlust vom 21. 2. — 31. 3. = 39 Tage $\times$ 0,39 DM = 15,21 DM
Gesamtverlust = 563,94 DM

Das Belegschaftsmitglied B erkrankte am 1. 12., die Betriebskrankenkasse erhielt erst am 21. 12. Kenntnis von der Arbeitsunfähigkeit.

Krankengeldverlust vom 1. 12. — 20. 12. = 20 Tage $\times$ 13,59 DM = 271,80 DM
Lohnausgleichverlust vom 1. 12. — 20. 12. = 20 Tage $\times$ 1,38 DM = 27,60 DM
Gesamtverlust = 299,40 DM

Es sind nur zwei Beispiele von vielen, aber sie sollten genügen!

BETRIEBSKRANKENKASSE

Unfalltabelle WERK KREFELD 1959

Jahresvergleich zur Unfalltabelle 1958 (Heft 1, 1959)

Stand	Betrieb	Zahl der Unfälle	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann	Stand Unf.-Tab. 1958
Produktionsbetriebe					
1.	Werkzeugabteilung	9	3,5	0,41	2.
2.	Tifa	14	2,75	0,62	1.
3.	Zieherei	51	4,0	1,34	5.
4.	E-Werk III	25	7,5	1,43	17.
5.	Blockstraße I	22	5,5	1,65	3.
6.	Walzwerk, allgemein	68	5,5	1,71	11.
7.	Kaltbandwalzwerk	16	4,5	1,80	—
8.	Walzwerk, Knüppelschleiferei	24	5,5	1,87	6.
9.	Rohrwerk	33	4,5	1,88	7.
10.	Blockdreherei III	22	3,5	1,89	4.
11.	Glüherei	27	4,5	2,13	8.
12.	E-Werk I	66	7,5	2,39	12.
13.	Mech. Werkstatt	44	3,5	2,40	15.
14.	Blechwalzwerk	80	5,0-6,5	2,46	18.
15.	E-Werk II	63	7,5	2,49	13.
16.	Walzwerk, Putzerei	67	5,5	2,69	14.
17.	Walzwerk, Platinschleiferei	28	5,5	2,69	10.
18.	Kaltblechwalzwerk	87	4,5	2,79	16.
19.	S-Martinwerk	45	8,0	3,09	9.
20.	Vorkontrolle	42	5,5	3,40	19.
21.	Hammerwerk	108	9,5	3,53	21.
Hilfs- und Nebenbetriebe					
1.	Werksschutz, Küche u. a.	4	2,0	0,24	1.
2.	Hilfspersonal	16	2,0	0,30	3.
3.	Wärmestelle	2	1,5	0,39	2.
4.	Bau-Betrieb	13	6,0	0,85	8.
5.	Forschungsinstitut	14	1,5	0,87	7.
6.	Hauptlager	3	2,0	0,88	4.
7.	Werkzeugaufbereitung	3	3,5	1,03	12.
8.	Bahn-Betrieb	9	5,5	1,15	9.
9.	Energie-Betrieb	12	3,5	1,39	6.
10.	Lehrwerkstatt	51	3,5	1,41	13.
11.	Stahlkontrolle II	22	4,5	1,44	14.
12.	Elektro-Betrieb	25	4,5	1,45	10.
13.	Reparatur-Betrieb	47	4,5	1,51	11.
14.	Stahlkontrolle I	22	4,5	1,53	5.
15.	Platz- und Transport	12	6,0	2,65	15.

Die Unfalltabelle 1959 weist gegenüber der Unfalltabelle 1958 gestiegene Unfallzahlen aus. Dies gilt erfreulicherweise nicht für alle Betriebe und es besteht Grund, dem E-Werk III hier eine besondere Anerkennung auszusprechen. Im E-Werk III wurde die Unfallhäufigkeit gegen das Vorjahr von 2,24 auf 1,43 je 100 und um 36,2% gesenkt. Das E-Werk III konnte sich vom 17. auf den 4. Platz verbessern und damit in die Spitzengruppe eindringen. Dieser Erfolg ist kein Zufall, sondern die Frucht einer intensiv betriebenen Unfallverhütung durch Betriebsleitung und Unfallvertrauensleute. Zur Nachahmung empfohlen!

Ihre Unfallzahlen verbessern konnten weiterhin die Betriebe Stahlkontrolle II, Werkzeugabteilung, Werkzeugaufbereitung und der Bau-Betrieb. Auch diesen Betrieben gilt unser herzlichster Glückwunsch.

DEW

auf der Leipziger Messe

Wir beteiligen uns auch in diesem Jahr wieder an der Leipziger Frühjahrsmesse, die vom 28. 2. bis 8. 3. stattfindet. Wie im vergangenen Jahr zeigen wir einen Querschnitt durch unser Erzeugungsprogramm. Unser Stand liegt in der Halle 2 der Technischen Messe und trägt die Standnummer 51 bis 55. Eine Plastik aus REMANIT-Kaltbreitband von ca. 9,00 m Höhe wird das weit sichtbare Wahrzeichen unseres Messestandes sein.

WERK KREFELD

Handlungsvollmacht

Unser Mitarbeiter Walter Fitzek von der Abteilung Einkauf erhielt mit Wirkung vom 1. Januar 1960 ab Handlungsvollmacht. Herzlichen Glückwunsch!

Nach langjähriger Tätigkeit in den Ruhestand

Wilhelm Esser, Handlungsbevollmächtigter in unserem Einkauf, ist am 31. 12. 1959 nach fast 53-jähriger Tätigkeit für unser Unternehmen und sein Vorgängerwerk, das Krefelder Stahlwerk, in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Schrott, Legierungen, Erze, Roheisen und Zuschläge waren die Objekte, auf die sich in all den Jahren seine Tätigkeit konzentriert hat. Auch in der schwierigsten Zeit ist es ihm gelungen, diese für Produktion so wichtigen Materialien heranzuschaffen. Reiche Erfahrung, Fleiß und Verantwortungsfähigkeit haben seinem Schaffenleben den besonderen Wert gegeben, der durch die Verleihung des Bundesverdienstkreuzes seine Würdigung fand. Wir wünschen Wilhelm Esser einen schönen Lebensabend in Gesundheit und Freude!

Nach fast 32jähriger Tätigkeit verläßt uns auch Wilhelm Krüger, ebenfalls Handlungsbevollmächtigter unserer Abteilung Einkauf. Er ist in vorbildlicher Pflichterfüllung für den Bereich Maschinen, Investitionen und Bauten innerhalb des Einkaufs verantwortlich gewesen. Auch ihm gelten für den Lebensabend unsere herzlichsten Wünsche!

Direktor Nerlich in Amerika

Der Leiter unserer Einkaufsabteilung, Herr Direktor Nerlich, besuchte Anfang Dezember die USA und Kanada zu wichtigen Besprechungen über Rohstofflieferungen.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den beiden Ausschusssitzungen vom 1. 12. 1959 und 12. 1. 1960 wurden über DM 1000 als Prämien und Anerkennungen für Verbesserungsvorschläge an 14 Mitarbeiter verteilt.

Wir gratulieren den Mitarbeitern: Jacob Hild, Josef Hopfeld, Theodor Klembeck, Otto Müller, Wilhelm Schepers, Gerhard Ulbricht und Günter Wiesenenthal zu den erreichten Prämien und den Mitarbeitern: Josef Bongartz, Johann Hendrix, Josef Jansen, Otto Müller, Ernst Rauwens und Helmut Susen zu den Anerkennungen!

Über 30 000 DM für das Vorschlagswesen

Zehn Jahre besteht nun schon das Vorschlagswesen in unserem Krefelder Werk. Rund 500 Verbesserungsvorschläge konnten in dieser Zeit prämiert und verwertet werden. Sie brachten den beteiligten Mitarbeitern die schöne Summe von über 30 000 DM. Sicher könnte das Vorschlagswesen noch stärker in Erscheinung treten, aber wir freuen uns, schon diesen beachtlichen Erfolg melden zu können. Möge er ein Ansporn sein, auch die noch abseits stehenden Kollegen zu veranlassen, ihre Erfahrungen dem Unternehmen in Form von Verbesserungsvorschlägen zur Verfügung zu stellen. Zu erwähnen ist noch, daß die Prämien steuerfrei sind!

Werksbesichtigungen

Fast 800 Besucher kamen in größeren Gruppen in der Zeit von Oktober bis Dezember 1959 zur Besichtigung unseres Krefelder Werkes. Unter ihnen waren 12 Herren aus Japan, 25 technische Lehrer aus Thailand und Vietnam und 8 Herren aus Holland. Unsere Verkaufsstellen Stuttgart und Frankfurt waren mit 90 Kunden zu Gast bei uns.

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

sind unsere bisherigen Mitarbeiter: Josef Beuth (Kaltwalzwerk), Rudolf Crous (Titanitfabrik/Verkauf), Wilhelm Esser (Einkauf), Wilhelm Fischer (Kaltwalzwerk), Max Gogulski (Rohrwerk), Alfred Jahn (Verkauf Ausland), Emil Junker (Hilfspersonal), Wilhelm Keens (Sicherheitsdienst), Gertrud Laurysens (Hilfspersonal), Franz Metzger (Baubetrieb), August Nesselhut (E-Stahlwerk II), Fritz Platen (Kaltwalzwerk), Adam Reinartz (Hammerwerk), Rudolf Seifert (Verkauf W), Walter Spröde (Betriebsbuchhaltung). Wir wünschen Ihnen allen einen schönen Lebensabend!

Alexander Steeger grüßt beim Ausscheiden

Als wir im Oktober 1956 ein Preisausschreiben veranstalteten, um ein wirksames Wort zur Unfallverhütung zu erlangen, erhielt Alexander Steeger damals einen ersten Preis für seinen Spruch:

„Denk an Kop, an Bi-en on Fenger, an tu hu-s, an Frau on Kenger!“

Am 5. Dezember 1959 ist er in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Damals hat er dem Mitteilungsblatt Grüße an alle noch arbeitenden Kollegen aufgetragen. Es ist wieder ein nettes Gedächtnis geworden, das wir gerne mit allen guten Wünschen für den Verfasser veröffentlichen:

An alle arbeitenden Kollegen!

Denkt an mech, min enze Bet-t, wenn ihr mech he-i ne-it mir set. Wörd dan Arbet och noch reger, Glückauf wönscht dan alde Steeger. Ech denk möt, so lang et j-e-t, jae-r noch an dan Arbe-itsti-et be-i DEW!

Dank der Pensionäre für die schöne Weihnachtsfeier

Die Weihnachtsfeier für die Pensionäre hat wieder allen Teilnehmern einige frohe und schöne Stunden geschenkt. Aus den zahlreichen dankbaren Zuschriften wollen wir den Brief eines Pensionärs veröffentlichen, der die Meinung aller anderen wiedergibt:

An den Vorstand der DEW!

Wir haben uns sehr gefreut, daß diese Weihnachtsfeier am 19. Dezember wieder so schön verlaufen ist. Herrn Direktor Boine sagen wir für die bedeutungsvolle Rede besonders recht

WERK REMSCHEID

Neue betriebliche Einrichtungen

Ende vorigen Jahres wurde in der Vergüterei der zweite Grobkorn-Glühofen in Betrieb genommen. Der Ofen ist in U-Form aufgestellt und mit einer automatischen Entleerungsanlage versehen.

Gleichzeitig hat auch die Kontrolle eine neue Sandfunkturanlage mit Fließband erhalten.

Durch die Inbetriebnahme dieser beiden Anlagen konnte von den nachgeordneten Betrieben die gesteigerte Erzeugung der Gesenkschmiede durchgeführt werden.

Nimmt an der Röntgen-Reihenuntersuchung teil

Wenn in diesem Jahr im Monat März das Schirmbildgerät der Röntgen-Reihenbildstelle in unserem Werk aufgebaut ist, sollte niemand zögern, an der Untersuchung teilzunehmen. Jeder denke daran, daß nur rechtzeitiges Erkennen von Krankheiten eine erfolgreiche Behandlung ermöglicht.

Außer Tuberkulose und Lungenkrebs können Staublunge, Lungenblähung, Lungenentzündung, Rippenfellentzündung und verschiedene Herzformveränderungen durch Schirmbilduntersuchungen ermittelt werden.

Im eigenen Interesse sollte sich jeder Mitarbeiter der Untersuchung unterziehen und nicht warten, bis ein aktiver Krankheitsbefall auftritt, der Not und Sorge für ihn und die Familie bedeutet.

Wassermangel in Remscheid

In den letzten Monaten des Vorjahres aufgetretene Wassermangel machte sich auch in unserem Werk unangenehm bemerkbar. Es wurden Rationalisierungsmaßnahmen erforderlich, bei denen u. a. auch der Badebetrieb teilweise eingeschränkt werden mußte.

Die Sparmaßnahmen, durch die der Wasserverbrauch des Werkes um 60% gesenkt wurde, haben wesentlich dazu beigetragen, daß Remscheid nicht ganz „auf dem Trockenen“ lag. Glücklicherweise sind wir noch einmal davon gekommen, und das erforderliche Wasser steht wieder im vollen Umfang zur Verfügung.

Weihnachtsfeier unserer Werksrentner

Unsere Werksrentner und die Witwen unserer früheren Belegschaftsmitglieder wurden am 15. Dezember 1959 bei einer vorweihnachtlichen Feier im Saal der Gaststätte Sauer mit Kaffee und Kuchen und einer Abendbrotpartie bewirtet. Der gute Besuch zeigte das rege Interesse und bewies das starke Zusammengehörigkeitsgefühl.

Herr Dr. Niederhoff begrüßte die Anwesenden mit herzlichen Worten, gab Namen und Alter der ältesten Werksrentner bekannt und schilderte in einem Bericht die Weiterentwicklung des Werkes, die auch für die früheren Mitarbeiter Sicherheit und zusätzliche Versorgung bietet.

Aus der Sicht des Unternehmens sprach Herr Direktor Boine über die Lage und Leistungen der DEW, die allen Veranlassung gaben, mit Zuversicht in das neue Jahr zu gehen.

Herr Madel dankte im Namen der Pensionäre dem Vorstand und der Werksleitung für die umfassenden Berichte und die schöne Ausgestaltung der Feier.

Der Remscheider Kinderchor und ein Blockflötenquartett der Jugendmusikschule Remscheid umrahmten mit Gesang und Musikstücken die kurze, von allen Pensionären mit Dank und innerer Freude empfundene Feierstunde.

vielen Dank. Wir wünschen Ihnen, der Werksleitung und allen Verantwortlichen ein gesegnetes Weihnachtsfest sowie ein weiteres glückliches Gelingen im neuen Jahr. Nachmals alles Gute und recht vielen Dank für alles das, was uns alten Leuten vom Werk beschieden wurde.

Einer für Alle

Im Kinderhort kam der Nikolaus zu den „ahl Bürsch“ und „ahl Mädches“

Als der Nikolaus im Kinderhort der Siedlung Lindental auf seine Frage, ob die „ahl Bürsch“ sich bessern wollten, ihr Versprechen erhielt, wurden auch sie in Gnaden aufgenommen und erhielten ein kleines Geschenk. — Es ist eine nette Sitte in der Siedlung Lindental, daß ganz aus eigenen Kräften für die alten Leuten der Siedlung, für die Männer und Frauen über 65 Jahre, eine freundliche kleine Vorweihnachtsfeier veranstaltet wird, für die der Vorstand der Siedlergemeinschaft verantwortlich ist. 75 Männer und Frauen über 65 Jahre waren im Dezember in dem mit Kerzen und Tannenzweigen geschmückten Saal des Kinderhortes versammelt, als die beiden Vorsitzenden der Siedlergemeinschaft, unsere Mitarbeiter Köhler (Rohrwerk) und Hess (Betriebsbuchhaltung) das Zeichen zum Beginn der Feierstunde gaben. Mit dem Wunsch, daß die Friedensbotschaft der Weihnacht in allen Herzen und der ganzen Welt Widerhall finden möge, begrüßte Herr Hess die in freudiger Stimmung Erschienenen, worunter ein „Bürsch“ von 85 und ein „Mädchen“ von 83 Jahren waren. Es folgten Musikvorträge und ein Krippenspiel, das von Kindern der Siedler in inniger Herzlichkeit dargestellt wurde. Großes Hallo gab es natürlich, als der Nikolaus [unser Mitarbeiter Edmund Krause aus dem Reparaturbetrieb ver-

barg sich darunter) erschien und seine nachhaltige Ansprache hielt, der die netten kleinen Gaben folgten. Ein heiteres Spiel von Abu Hassan, das Jugendliche der Siedlung meisterhaft darstellten und ein gemütliches Kaffeetrinken, bei dem der Männergesangsverein „Urania“ in dankenswerter Weise einige hübsche Chorsätze zu Gehör brachte, bildeten den Ausklang der wohlgeordneten Feierstunde, an der auch Arbeitsdirektor Boine teilnahm.

Bei unseren Meistern

Die regelmäßigen Zusammenkünfte unserer Werkmeister dienen dazu, ihr Wissen um die Zusammenhänge zu vertiefen und in Aussprachen und Diskussionen anfallende Probleme zu erörtern. — Einmal im Jahr aber kommen sie zusammen, um gemeinsam fröhlich zu sein. Im Haus Blumental herrscht denn auch eine fröhliche Stimmung, als unsere Meister mit ihren Frauen versammelt waren, um sich von Musik, Tanz und heiteren Vorträgen — insbesondere der „3 Sie-fämkes“ — unterhalten zu lassen. Obermeister Schages fand herzliche Worte der Begrüßung und viel Beifall, als er die Grüße des Vorstandes verlas.

Sonntag, den 31. Januar, nahm Arbeitsdirektor Boine an der Meistersunde im Lokal „Hansakrug“ teil. Er berichtete den Meistern über die Lage des Unternehmens und über die besonderen Aufgaben, die der Werksleitung und allen Mitarbeitern bei der augenblicklichen starken Beschäftigung zur Lösung und Erfüllung aufgegeben sind. Anschließend entstand ein reger Meinungsaustausch über die die Interessen der Meister des Werkes Krefeld bewegenden Fragen und Probleme, für die die Bereitschaft unseres Arbeitsdirektors, sich im Rahmen des Möglichen einzusetzen, gewonnen werden konnte.

Fundsache — eine Geldbörse

Nach der Weihnachtsfeier für unsere Werksrentner am 15. 12. 1959 wurde eine Geldbörse mit Gelbbetrag gefunden.

Wir danken an dieser Stelle der ehrlichen Finderin und bitten den Verlierer, die Geldbörse im Sozialbüro abzuholen.

Unser ältester Werksrentner wurde 89 Jahre

Am 16. Januar vollendete unser Werksrentner Hugo Fleschenberg sein 89. Lebensjahr.

Nach einer Werkszugehörigkeit von 21 Jahren lebt er jetzt bei seiner verheirateten Tochter.

An seinem Geburtstag wurden unserem ehemaligen Mitarbeiter die herzlichen Glückwünsche des Werkes übermittelt.

Aus der Siedlung KUPPELSTEIN

Wie in den letzten Jahren in unserer Siedlung zur Tradition geworden, wurde auch in diesem Jahr der Nikolaus am 6. Dezember mit einer Feier für die Kinder in der Siedlung begangen. Mit frohem Gesang, Gedichten und einem kleinen Märchenspiel, aufgeführt von Kindern der Siedler, verging die Zeit schnell. Am Schluß erhielt jedes Kind vom Nikolaus eine bunte Tüte mit Apfel, Nüssen und Allerlei.

Der Abend vereinigte dann die Siedlerfamilien bei Kaffee und Kuchen zu einer frohen Gemeinschaft, wobei neben Musik als Höhepunkt des Abends die Vorführung von Farb-Lichtbildern aus der Siedlung und von unserer Gemeinschaftsfahrt zur Bundesgartenschau nach Dortmund gezeigt wurden.

Am Samstag vor Weihnachten waren die Kinder der Spielschar im Stadt-Altersheim, der Stockder-Stiftung, um den alten Omas und Opas einen frohen Nachmittag mit Flötenspiel, Weihnachtsliedern und ihrem selbstgestalteten Märchenspiel zu bereiten. Die Freude, die sie schenken durften, war den Kindern selbst die schönste Vorweihnachtsfreude, und die ihnen überreichten dicken Äpfel wanderten aus den kleinen Kinderhänden wieder in die Hände der alten Leute.

Die Spielschar soll erhalten bleiben und in jeder Woche unter der Leitung von Fräulein Meyne einmal zusammenkommen.

WERK BOCHUM

Ernennung

Mit Wirkung vom 1. Januar 1960 wurde unser Mitarbeiter Hilmar Born, der bisher als Lehrlingsausbilder tätig war, zum Meister der Putzerei ernannt. Für seine verantwortungsvolle Tätigkeit wünschen wir ihm alles Gute und viel Erfolg!

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den letzten zwei Monaten konnten für Verbesserungsvorschläge Prämien und Anerkennungen in Höhe von 530 DM ausgezahlt werden. Wir gratulieren unseren Belegschaftsmitgliedern: Erich Heine, Adolf Kohn, Günter Pomorin, Günter Schille und Wilhelm Schnell zu dem schönen Erfolg.

In den Ruhestand getreten

Am 31. Dezember 1959 trat unser langjähriger Mitarbeiter Obermeister Emil Freisewinkel in den wohlverdienten Ruhestand. Er war über 40 Jahre in unserem Werk tätig. Gleichzeitig war er als Sicherheitsbeauftragter eingesetzt. Diese Aufgaben hat ab 1. Januar 1960 der Leiter unserer Bauabteilung, Erwin Meuser, übernommen.

Jugendgemeinschaftstag

Im November fand anlässlich des 200. Geburtstages von Friedrich Schiller ein Jugendtag statt, der unter dem Thema „Was ist uns Schiller heute“ stand. Herr Dr. Jachmann, Dramaturg am Schauspielhaus Bochum, sprach zu dieser Frage. Ergänzt wurde der Vortrag durch Herrn Walter Uffendörfer, Schauspieler am Schauspielhaus Bochum, der Gedichte und Monologe von Schiller rezitierte. Unsere Lehrlinge und Jugendlichen waren sehr beeindruckt.

WERK DORTMUND

Ernennung

Mit Wirkung vom 1. Januar 1960 wurde unser Mitarbeiter Heinz Maul zum Vorarbeiter des Betriebsbereiches Stahllager ernannt. Wir wünschen ihm erfolgreiches Wirken und gute Zusammenarbeit.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der letzten Sitzung des Ausschusses konnten sieben Vorschläge prämiert werden. Wir gratulieren unseren Mitarbeitern:

Rudi Bartschat, Heinz Beyer, Wilhelm Hüttemann, Herbert Lichi, Hugo Niesner, Alfred Nitsch und Richard Südermann zu ihrem schönen Erfolg.

Zwei langjährige Mitarbeiter traten in den Ruhestand

Mit dem 31. 12. 1959 trat der Leiter unseres Zentrallagers, Dipl.-Ing. Wilhelm Zumbusch, in den wohlverdienten Ruhestand. Rund 36 Jahre seines überaus verdienstvollen Wirkens auf dem Gebiete der Magnetik schufen die Grundlagen der Leistungsentwicklung der Magnetfabrik. Wir wünschen ihm noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen!

Am gleichen Tage trat auch unser verdienter Mitarbeiter und Jubilar Karl Bieling, Vorarbeiter des Stahllagers, in den wohlverdienten Ruhestand. Auch ihm gelten unsere besten Wünsche für lange glückliche Jahre.

Zur Lehrlingeinstellung 1960

Nicht jeder Junge erfüllt die Voraussetzungen für eine Fachausbildung, wenn auch die Anforderungen in diesem Jahr (auf jeden Jugendlichen kommen sechs Lehrstellen) stark herabgesetzt wurden. Daß ein solcher junger Mensch trotzdem im Rahmen seiner Kräfte und Fähigkeiten ein durchaus wertvolles Glied unserer Arbeits- und Leistungsgemeinschaft werden kann, steht fest. Wir stehen immer gerne mit Rat zur Verfügung.

Jugendgemeinschaftstag

Durch die liebenswürdige Bereitschaft des Dortmunder Polizeipräsidenten wurde unserer Jugend im Rahmen ihres Jugendgemeinschaftstages Gelegenheit gegeben, eine Besichtigung der technischen Einrichtungen des gesamten zentralen Polizeiapparates durchzuführen.

Kinder-Weihnachtsfeier

Rund 290 Kinder unserer Mitarbeiter in Begleitung ihrer Eltern erlebten im Schauspielhaus der Städtischen Bühnen eine Weihnachtsfeier mit dem Märchenspiel „Die Traumreise“. Auch St. Nikolaus besuchte die DEW-Kinder und gab ihnen nicht nur weise Ermahnungen, sondern auch eine wohlgefüllte Tüte, worüber eitel Freude herrschte.



Dem Nikolaus muß geholfen werden

WERK WERDOHL

St. Nikolaus besuchte unsere Kinder!

Auch in diesem Jahre besuchte der Nikolaus wieder die Kinder unserer Werksangehörigen. Schon die Vorarbeiten nahmen viel Zeit in Anspruch, da die Zahl der Kinder immer größer wird. Am Vorabend des Nikolaus-Festes stellten sich wieder eine Anzahl Mitarbeiter zur Verfügung, um als „gute alte Männer“ unsere Kleinen zu beschenken.

Gegen 16 Uhr verließen die ersten Wagen das Werk, um die Nikolaus in die verschiedenen Bezirke unseres Städtchens zu bringen. Und wie sehnsüchtig hatten die Mädel und Buben schon auf das Paket gewartet! Mußte St. Nikolaus auch bei einigen die Rute sprechen lassen, so war am Ende doch immer wieder frohe und festliche Stimmung! Wie manch' schönes Lied oder Gebet

erklang, wenn St. Nikolaus die leckeren Sachen beschertel

Die strahlenden Augen der Kleinen mußten jedem Nikolaus schon Dank genug sein für die Arbeit, die er freiwillig und gerne tat! Das erfuhr man dann auch nachher bei einer gemütlichen „Erholungsstunde“ im „Hebewerk“, bei der jeder seine schönsten Erlebnisse erzählte.

Hoffen wir, daß die Freundschaft zwischen der DEW und St. Nikolaus auch im kommenden Jahr so bleibt, dann wird der „gute alte Mann“ auch am 6. Dezember 1960 bei seinem Erdenbesuch die Kinder unserer Mitarbeiter beschenken!

Verbesserungsvorschlag wurde prämiert

Unserem Mitarbeiter Helmut Eberhardt wurde seitens der Werksleitung eine Geldprämie als Anerkennung für folgenden eingebrachten Verbesserungsvorschlag überreicht: „Vorrichtung zum selbsttätigen Bohren von Stöckel auf der Drehbank“. Herzlichen Glückwunsch!

In Werdohl wird gern gelesen

Welch großes Interesse an den Büchern unserer Werksbücherei besteht, zeigen folgende Zahlen: Im Jahre 1959 wurden insgesamt 763 Bücher an 96 Belegschaftsmitglieder ausgegeben; damit haben im vergangenen Jahr über 25 Prozent unserer Werksangehörigen die Bücherei in Anspruch genommen. Die Werksbücherei umfaßt zur Zeit 962 Bücher.

Unfallstatistik 1959

Für das vergangene Jahr 1959 liegen jetzt die letzten Zahlen vor, sodaß eine abschließende Übersicht über die Anzahl und Art der Unfälle gegeben werden kann.

Jahr	Zahl der Arbeiter	Meldepl. Unfälle	Wege- Unfälle	Nicht meldepl. Unfälle
1957	—	87	1	154
Monats-durchschnitt	340	7,25	—	12,85
1958	—	54	5	97
Monats-durchschnitt	305	4,5	0,417	8,09
1959	—	49	9	91
Monats-durchschnitt	303	3,92	0,75	7,58

Aus vorstehender Übersicht kann die erfreuliche Bilanz gezogen werden, daß die Zahl der meldepflichtigen Betriebsunfälle und der Behandlungen in der Sanitätsstelle zurückgegangen ist.

Trotzdem müssen die angeführten Zahlen ein Ansporn sein, die Zahl der Betriebsunfälle durch geeignete Maßnahmen noch weiter zu senken.

An alle Meister, Vorarbeiter und Unfallvertrauensleute ergeht der dringende Appell, auf die Unfallgefahren in ihrem Bereich zu achten und besonders die Neulinge im Betrieb auf die Gefahren und Unfallquellen hinzuweisen und zum Gebrauch der Arbeitsschuttmittel (Schutzbrillen, Sicherheitschuhe, Handsäcke, Handleder usw.) anzuhalten und auf die Bedeutung der Schutzvorrichtungen aufmerksam zu machen.

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Wilhelm Giebels 4.1., Gustav Schmidt 12.1., Heinrich Bonten 14.1., Wilhelm Schappert 18.1., Wilhelm Hoffmann 6.2., Josef Schultes 17.2., Heinrich Stocks 15.3., Gustav Molls 25.3., Johann Zillikens 27.3., VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Adolf Wüsthoff 15.3.,

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Johannes Eirmbt 4.1., Karl Dehling 7.1., Paul Ratajczak 8.1., Wilhelm Draaken 10.1., Karl Leuker 10.1., Heinrich Weber 12.1., Norbert Walter 21.1., Josef Zeimet 21.1., Adam Reinartz 23.1., Josef Horyon 27.1., Johann Gmeiner 27.1., Peter Zboralski 27.1., Peter Legandt 28.1., Otto Waschilowsky 30.1., Hans Leufen 31.1., Gerhard Arians 7.2., Peter Schüren 7.2., Hans Hubrach 10.2., Franz Siemes 18.2., Max Gogulski 28.2., Jakob Heghmanns 6.3., Alfons Julius 8.3., Stephan Zahren 18.3., Josef Peiser 19.3., WERK REMSCHEID: Albert vom Dorff 21.1., Karl Buchholz 29.1., Artur Birkenstock 31.1., Richard Ramb 2.2., Ernst Wanke 5.2., Otto Brader 8.2., Kurt Koll 15.2., Fritz Lasch 15.2., Rudolf Klein 21.2., Alois Schmidt 2.3., Artur Delhaes 11.3., Albert vom Bruch 14.3., Eugen Gärtner 14.3., Hermann Windel 16.3., Heinrich Lenz 25.3., WERK BOCHUM: Hugo Kessler 20.2., Hermann Hackmann 25.2., Paul Dülberg 27.2., Heinrich Firnges 21.3., WERK DORTMUND: Kurt Wolf 29.1., Walter Twittenhoff 3.2., Rudolf Kleinhans 14.2., Johann Walgenbach 23.2., Alfons Manscheid 26.3., WERK WERDOHL: Paul Steinberg 15.2., Paul Dreweck 11.3., Karl Reich 11.3., Walter Kilsch 19.3., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Georg Boose 15.1., Ferdinand Döring 15.1., Willi Eichler 22.1., Willi Hirsekorn 25.3.,

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Friedrich Kohnen 1.1., Karl Vermeulen 2.1., Josef Bockers 18.1., Johann Friedhoff 5.2., Leo Gather 12.2., Hans de Witt 15.2., Andreas Wego 20.2., Fritz Verres 27.2., Oskar Heimendahl 3.3., WERK REMSCHEID: Richard Ramb 1.1., Eduard Hoppe 21.2., Wilhelm Esser 24.2., Karl v. d. Mühlen 29.3., Ernst Ratzlaff 29.3., WERK BOCHUM: Franz Acker 7.1., WERK DORTMUND: Franz Klein 4.2., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Gerhard Rakow 17.2., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Theodor Hesse 21.1., VERKAUFSSTELLE STUTTGART (SINTERMETALLE): Georg Claus 12.2.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Walter Reichenbach 7.1., Jakob Bisigo 13.1., Heinrich Köhler 17.1., Jakob Samson 24.1., August Gosker 28.1., Josef Komanns 29.1., Wilhelm Wensky 6.2., Viktor Aretz 7.2., Johann Mielke 8.2., Arnold Pesch 10.2., Paul Holz 11.2., Direktor Dr. h. c. Georg Lösch 13.2., Irma Patthoff 26.2., Karl Lambert 4.3., Fritz Dammer 5.3., Johann Graudenz 9.3., Peter Schüren 16.3., Heinrich Klausmann 17.3., Jakob Kraus 17.3., Ferdinand Führmann 22.3., Rudolf Hoffmanns 24.3., WERK REMSCHEID: Fritz Schulz 3.1., Fritz Lasch 5.1., Erwin Lehnebach 14.1., Ernst Schumacher 23.1., Hermann Lenzke 26.1., Paul Turczin 28.1., Max Krug 30.1., Walter Engler 1.2., Johann Stankowski 8.2., Ambrosius Miokt 9.3., Rudolf Schmidt 10.3., Karl Lambeck 24.3.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Karl Janssen 1.1., Heinz Oedinger 3.1., Josef Puthe 3.1., Ewald Krüger 5.1., Walter Gottschalk 9.1., Wilhelm Lehnen 17.1., Herbert Laurentius 20.1., Alfred Nowak 22.1., Peter Neuen 22.1., Julius Hagenström 25.1., Wilhelm Zintsch 26.1., Mathias Thönissen 27.1., Heinrich Berretz 2.2., Hubert Müllers 7.2., Theodor Storb 8.2., Hermann Radloff 9.2., Hubert Glasmacher 10.2., Erich Rademacher 11.2., Willi Rautenberg 12.2., Karl Kentgens 14.2., Bruno Hauer 16.2., Johanna Ahrentropp 18.2., Franz Neese 19.2., Wilhelm Hedderich 20.2., Gerhard Vonk 22.2., Alex v. Hagen 22.2., Jakob Keller 23.2., Karl Pierkes 23.2., Adolf Vollmar 25.2., Heinrich Gehrmann 5.3., Hans Dülks 9.3., Werner Follmann 10.3., Jakob Heckmanns 10.3., Peter Toups 13.3., Käthe Hanenber 17.3., Peter Röttges 18.3., Josef Kanters 20.3., Andreas von der Heide 20.3., Erwin Vandrey 24.3., Hildegard Rudolf 24.3., Heinrich Int-Venn 31.3., WERK REMSCHEID: Fritz Brandt 6.1., Karl Kaufmann 16.1., Eugen Burghoff 23.1., Karl Friedhoff 23.1., Eugen Breidenbach 26.1., Walter Wulf 26.1., Karl Starnowski 29.1., Matthias Pfeiffer 2.2., Kurt Gerhards 3.2., Alfred Peters 7.2., Matthias Müller 12.2., Walter Moritz 5.3., Johann Kruschewski 6.3., Gustav Matzke 6.3., Fritz Teschulat 14.3., Hans Kombach 30.3., WERK DORTMUND: Klara Meinigholz 19.1., Albert Becker 20.1., Johann Walgenbach 7.2., WERK WERDOHL: Direktor Dipl.-Ing. Helmut Martin 7.1.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Paul Berretz, Fritz Erkes, Helmut Jöriss, Martin Kamieth, Edgar Kiefeld, Fritz Kisters, Horst Krengel, Günter Kühnen, Hans Lenarz, Dipl.-Kaufmann Hans-Josef Löser, Wilhelm Möller, Rudolf Müller, Walter Parma, Franz Pichler, Leopold Reinsch, Erhard Schmidt, Hans-Jürgen Teschke, Käthe Tophoven geb. Dittich, Dieter Wandt, Lothar Zausch, WERK Bochum: Herta Dörhage geb. Brendel, Franz Gleitz, Jutta Kiel geb. Steinke, Heinz Matthäus, Wolfgang Trölenberg, WERK DORTMUND: Elvira Amend geb. Wetzel, Wilhelm Baldes, Hermann Becker, Georg und Christel Biber geb. Hanke, Wolfgang Borlinghaus, Dieter Kranefeld, Ingeborg Mersmann geb. Paul, Alfred Nitsch, Margret Spaetling geb. Ewers, Renate Weiner geb. Heika, WERK WERDOHL: Wolfgang Kysel,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Rolf Balters, Herbert Bieniok, Rolf Chemnitz, Edmund Engel, Horst Geschonnek, Bernhard Griel, Georg Hauke, Horst Heinrich, Karl Heise, Heinz Hoffmann, Willi Hucken, Hans Jacobs, Wilhelm Krug, Willi Kuchem, Wilhelm Mertens, Oskar Pietza, Josef Reuvers, Max Riedel, Horst Rüchel, Heinrich Schetter, Heinz Schmitz, Adolf Schreider, Wilhelm Schüren, Karl Schwanzler, Gerhard Smeets, Günter Winker, WERK REMSCHEID: Johann Binner, Gustav Freund, Ingrid Gaida, Werner Gropp, Eckhard Heidebrecht, Siegfried Löwer, Hans Radowicz, WERK BOCHUM: Siegfried Baur, Werner Hohenthal, Heinz Kieglmann, Stephan Lyskawa, WERK DORTMUND: Günter Franke, Friedhelm Henning, Paul Nimptsch, Heinrich Weigandt, WERK WERDOHL: Wladyslaw Chudy, Heinz Kircher, Friedhelm Miß, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Inge Zimmermann,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Günter Beck, Reiner Becker, Mathias Beckers, Hermann Büskens, Hans Deckers, Arthur Döring, Johann Flatten, Konrad Frost, Günter Hagemes, Friedrich Hannemann, Aribert Hartmann, Heinrich Hochhausen, Hermann Hoorens, Bruno Jokuszies, Hubert Kanters, Helmut Klaas, Werner Kloster, Gustav Knappe, Helmut Koch, Werner Krumbholz, Eugen Michel, Johann Odenthal, Arnold Ponzelar, Johann Schrempf, Peter Stevens, Helmut Susen, H.-Jürgen Zachries, WERK REMSCHEID: Ferdinand Conrads, Ursula Groll, Helmut Jäger, Richard Klopp, Herbert Kupke, Gerhard Nobbe, Rolf Noll, Moritz Paulmann, Ernst Ruppel, Albert Saunus (Zwillinge), Gerhard Strömer, Horst Wirth, WERK BOCHUM: Siegfried Faber, Erna Graß, Johann Größchen, Manfred Renner, Hermann Schröder, Bernhard Stein, WERK DORTMUND: Günter Abromeit, Reinhard Dräger, Anton Eusch, Heinz Legeit, Emil Lippold, Werner Norbert, Heinrich Schäfer, WERK WERDOHL: Walter Frommberger!



REMANIT bietet vielfältige
gestalterische Möglichkeiten für Architektur und Kunst

Ausschnitt aus den Türfüllungen am Eingang des DEW-Hauptverwaltungsgebäudes in Krefeld

Entwurf: Frau Wölfe-Fabricius, Krefeld

