

Handwritten signature

4/6i



Mitteilungsblatt

Aus dem Inhalt:	Seite
Die wirtschaftlichen Kräfte des Jahres 1961	1
Kontinuierliche Arbeitsweise — weiter in der Diskussion	3
Wählen — eine wichtige Angelegenheit	4
Moderne Gesenkfertigung	6
Wir besuchen Magazin und Büromaterialausgabe	9
Eltern und Ausbilder in gemeinsamer Verantwortung	12
„Kein Gefühlsnebel — aber Bewährung im Alltag“	14
Wie wir die Festtage in Deutschland erlebten	18
Jahresgabe 1960	20
Neue Direktoren und Prokuristen in der Hauptverwaltung Krefeld	21
Zu Direktoren der Verkaufsstellen ernannt	21
Lohnabrechnung — einfacher gemacht	22
Über den Umgang mit Elektrokarren	24
Jugendgemeinschaftstage in Werk Krefeld	25
Unser Verkauf Ausland berichtet	25
Mosaik — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	26
Glückwünsche	28



Gesenkschlosser Ernst Wagener poliert das Oberteil eines VW-Kurbelwellengesekes. (Werk Remscheid)

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

Nachdrucksgenehmigung
 nur nach vorheriger Anfrage

Der Jahreswechsel liegt nun schon Wochen hinter uns. Wir schreiben das Jahr 1961. Was uns in den letzten Tagen des alten Jahres als Gefühl mit Dankbarkeit und Hoffnung, mit stiller Wehmut bei Gedanken an das Vergängliche und mit manchen guten Vorsätzen für die Zukunft erfüllte, ist in der Aktivität des Tagesgeschehens aufgegangen. Das „Heute“ stellt seine Forderungen, indem es uns Aufgaben gibt, die wir erfüllen müssen. Daß wir sie gut erfüllen, ist wichtig. Ob sie im ganzen gesehen kleiner oder größer sind, spielt dabei keine Rolle. Hauptsache ist, daß wir unsere Aufgaben ernst nehmen und sie nach besten Kräften zu lösen versuchen.

Aber weil dieses Heft unserer Werkszeitschrift das erste Mitteilungsblatt des neuen Jahres ist, wollen wir noch ein wenig an der Schwelle des Jahres verweilen, an der die Gedanken nach beiden Richtungen gehen. Rückschauend müssen wir feststellen, daß das vergangene Jahr in den großen politischen Fragen die Unruhe in der Welt eher verschärft als vermindert hat, daß es andererseits der Wirtschaft und dem Lebensstandard der Menschen — zumindest bei uns in der Bundesrepublik — ein weiteres Anwachsen ermöglichte. Wir alle haben aus der Arbeit, die allein auf uns zugekommen ist, davon zu spüren bekommen, wir haben aber auch teilgenommen an dem Ergebnis der Arbeit.

Wie in jedem Jahr, so haben sich auch diesmal wieder in den letzten Arbeitsstunden des alten Jahres die leitenden Mitarbeiter des Krefelder Werkes mit dem Vorstand und Betriebsrat zusammengefunden, um Rückschau und Ausblick zu halten, damit der Arbeit des neuen Jahres eine gute, gemeinsame Grundlage gegeben wird.

Für den Vorstand sprach in dieser Jahresabschlußstunde Herr Direktor Temme. Er würdigte die geleistete Arbeit und dankte allen Mitarbeitern dafür. Er legte an Hand eines detaillierten Zahlenmaterials die Steigerung der Produktion und des Umsatzes dar, wobei er aber auch eindringlich auf die gestiegenen Kosten hinwies, die bei der Ergebnislage eine bedeutende Rolle spielen. Er sprach von den Schwierigkeiten auf dem Arbeitsmarkt, denen wir mit weitgehenden Rationalisierungen begegnen müssen und die bisher schon zur Einstellung einer größeren Zahl ausländischer Arbeiter geführt haben. Alles in allem, so meinte er, dürften wir mit der Hoffnung auf eine weiterhin ansteigende Produktion in das neue Jahr gehen, wenn auch die Anwachsraten gegenüber dem letzten Jahr geringer würden. Das bedeute auch für das Jahr 1961 eine gute Beschäftigungslage, die aber voraussichtlich nicht in größeren Gewinnen ihren Niederschlag finden würde. Die enormen Kosten der in Bau befindlichen und geplanten Neuanlagen, deren Errichtung zur Sicherung der Zukunft unbedingt notwendig sei, das weitere Anwachsen der Lohn- und Gehaltssumme und das Ansteigen vieler anderer kostenerhöhender Faktoren zwingen nach wie vor zu erhöhter Sparsamkeit. Trotzdem habe er Vertrauen zum neuen Jahr 1961. Er freue sich, diesem Vertrauen vor den hier versammelten leitenden Mitarbeitern Ausdruck geben zu können und bitte sie, den Dank für die bisher geleistete Arbeit und die Hoffnung auf weitere erfolgreiche Zusammenarbeit an die Belegschaft weiterzugeben.

Wir alle wünschen, daß die Hoffnungen, von denen Herr Direktor Temme sprach, in der Wirklichkeit des neuen Arbeitsjahres ihre Erfüllung finden. Grundlage dafür ist eine gute Arbeitsleistung. Daß sie erreicht wird, ist eine Aufgabe, bei der jeder an seinem Arbeitsplatz aktiv und entscheidend mitwirken kann.

Die wirtschaftlichen Kräfte des Jahres 1961

Steigende Umsätze, aber wachsende Risiken

Alle Anzeichen sprechen dafür, daß sich das wirtschaftliche Wachstum in der Bundesrepublik auch 1961 fortsetzen wird, wenn auch vielleicht in einem verlangsamten Tempo, als Folge der starken Anspannung des Arbeitsmarktes. Eine Zunahme der Gesamtproduktion von mindestens 5% scheint jedoch als durchaus gesichert. Die Unternehmens-Dispositionen werden deshalb auch in Zukunft mehr von den Problemen einer insgesamt guten als von den Sorgen einer schlechten Konjunktur geprägt sein.

Dies bedeutet aber, daß die gute Gesamtkonjunktur den einzelnen Wirtschaftszweigen und Unternehmen nicht automatisch in den Schoß fällt, sondern durch Risiko- und Einfallsfreude gleichsam „verdient“ werden muß. Die Steigerung der Löhne wird sich fortsetzen und damit die Lohnkosten erhöhen (In der Eisen- und Stahlindustrie zum 1.7.1961 um 5%). Industrien, die das anhaltende Tempo der Rationalisierung nicht mitmachen können, werden deshalb in die Gefahrenzone der Verluste geraten; voraussichtlich ausgelöst durch das Vordringen ausländischer Konkurrenten im Zuge weiterer Liberalisierung des Welthandels. Das neue Jahr wird also, ähnlich wie wohl das ganze Jahrzehnt der sechziger Jahre, hohe Umsätze, aber zugleich eine Verschärfung des Wettbewerbs bringen. Wie überhaupt die wirtschaftliche Proble-

matik der Zukunft durch die Spannung aus immer größeren Überschüssen der Produktion und immer größerer Knappheit und Verteuerung der Produktionsfaktoren geprägt sein dürfte. Die Preise werden einem verschärften Preisdruck ausgesetzt sein.

Noch mehr Rationalisierung

Der Rationalisierungsdruck wird sich verstärken, nicht nur zur Senkung der Kosten, sondern vor allem zur Beseitigung von Arbeitsplätzen, für die man bald keine Arbeitskräfte mehr finden wird. In der Industrie heißt dies vermehrte Spezialisierung in größerer, zur Automation drängender Serie. Im Büro heißt dies ein unaufhaltsames Vordringen moderner Buchhaltungsmaschinen und der Elektronik. Der Drang nach Ersatz von Arbeit durch Kapital, und von beidem durch bessere Organisation, wird zunehmen. An die Stelle der früheren Angst vor allzu schneller Automatisierung wird jetzt der ungeduldige Ruf von „noch mehr davon“ treten.

Weltweite Verzahnung

Die weltwirtschaftliche Expansion wird sich fortsetzen. Die Zunahme des Welthandels dürfte auch weiterhin die Zunahme der Weltproduktion überrunden. Im Gegensatz



Industrieproduktion

in der Bundesrepublik



Bundesrepublik 130

Frankreich 78

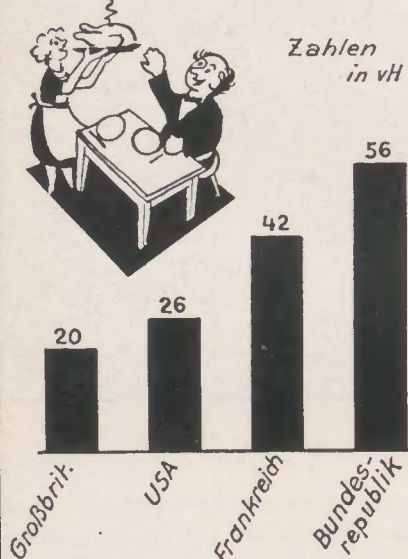
Großbritannien 35

Entwicklung im internationalen Vergleich 1950-1959 in vH

USA 34

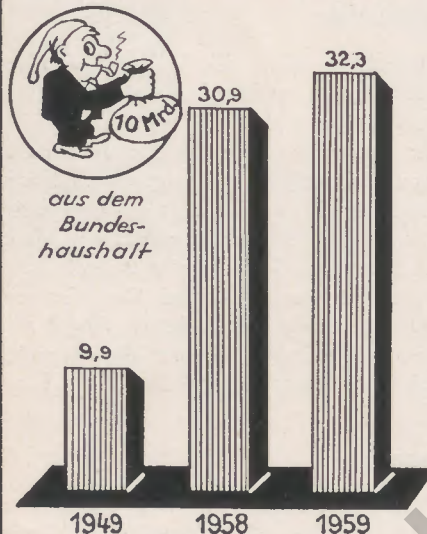
Kaufkraft

Anstieg der Reallöhne 1950-1959



Sozialleistungen

Gesamtaufwand in Mrdn. DM



zur Zeit zwischen den beiden Weltkriegen steigt nämlich der Welthandelsanteil an der Produktion. Dies wird durch die Dynamik, die von der EWG, der EFTA und anderen Großmarktbildungen ausgeht, noch verstärkt. Die wirtschaftliche Dynamik der EWG endet nicht in Autarkie, sondern in weltweiter Verzahnung durch rationalisierter Industrie und in einem verstärkten Warenaustausch etwa der EWG mit der EFTA, USA etc. Die europäische Massenproduktion, durch die EWG erst ermöglicht, wird den USA-Markt ähnlich durchdringen, wie die USA-Industrie heute in der EWG und EFTA ihre besten Märkte findet. Denn die Produkte dieser Großmärkte unterscheiden sich voneinander, um sich umso besser zu ergänzen.

Weitere Exportausweitung in Sicht

Eine weitere, von außen wirkende Dynamik geht von den Entwicklungsländern aus, an denen wir uns durch große öffentliche Bereitstellungen, aber auch durch private Investitionen verstärkt beteiligen werden. Die richtigen Formen dieser Geschäfte werden wir noch finden müssen, wobei die Erkenntnis wachsen sollte, daß hemmende Traditionen dort nicht abschrecken dürfen, sondern nur durch den verstärkten Einsatz zugunsten moderner Industrie und Marktchancen gleichsam von „innen her“ überwunden werden können. Die Chancen am Weltmarkt werden also zunehmen und unser Exportvolumen, das Ende 1960 über DM 45 Milliarden hinausgeht, auf weit über DM 50 Milliarden in diesem Jahr steigern.

— — — und steigender Import

Große Chancen verspricht auch das Importgeschäft; einmal für modern denkende Handelsvertreter und Großhändler, die als Vertriebsapparat für Industriegüter aus allen Teilen der Welt wirken können; und ferner als Entlastung der Industrie durch Umschaltung von der eigenen Produktion auf ausländische Bezugsquellen. Es geht heute um die sparsame Verwendung der verfügbaren Arbeitskräfte, d.h. um ihre möglichst rationelle Einschaltung in die wesentlichen Aufgaben; während Zulieferungen aus Ländern der EWG, nicht zuletzt aber auch aus den jungen Entwicklungsländern, sich als zunehmend vorteilhaft erweisen. Heute schon erreichen Fertigwaren etwa ein Drittel unserer Einfuhr. Es wäre nicht ausgeschlossen, daß sich ihr Anteil laufend erhöht und in wenigen Jahren etwa die Hälfte des deutschen Imports erreicht.

Ruhe in der Währung

Eine Beruhigung dürfte in der Währungspolitik eintreten. Die wachsenden Importe aus USA sind ein Beweis dafür, daß man von einer generellen Überbewertung des Dollar nicht sprechen kann; ebenso scheint es uns als wenig sinnvoll, von einer Unterbewertung der D-Mark zu sprechen.

Insgesamt werden die Hauptsorgen aller Unternehmen sein, das Wachstum ihrer Umsätze mit Gewinnen zu verbinden. Die Gewinne werden schwieriger zu erzielen sein als je zuvor. Sie werden aber auch unentbehrlicher als je zuvor; nämlich zur Sicherung der immer höheren Zukunftskosten.

Dr. Herbert Gross,
Wirtschaftlicher Informationsdienst, Düsseldorf

Kontinuierliche Arbeitsweise – weiter in der Diskussion!

Im vergangenen Oktober haben wir im Mitteilungsblatt Nr. 5 zum Thema Sonntagsarbeit in den Stahlwerken Stellung genommen. Diese Stellungnahme wurde veranlaßt durch den Entwurf einer Regierungsnovelle des Bundesarbeitsministeriums, die ein Verbot der Sonntagsarbeit und damit eine Durchbrechung der kontinuierlichen Arbeitsweise in den Stahlwerken vorsah. Wir haben den hohen Wert des Sonntags anerkannt und herausgestellt, aber die Verwirklichung der Forderung nach Unterbrechung der kontinuierlichen Betriebsweise an den Sonntagen nur als tragbar erachtet, wenn dadurch die gemeinsame Lebensgrundlage nicht gefährdet wird. Da dies aber bei einer Annahme des Novellenentwurfs weitgehend und mit schwerwiegenden Folgen der Fall gewesen wäre, haben wir aus technischer, wirtschaftlicher und nicht zuletzt aus menschlicher Verantwortung ernsthaft davor gewarnt.

Inzwischen sind die Verhandlungen um die Sonntagsruhe in den Stahlwerksbetrieben mit allem Für und Wider weitergegangen. Sehr ernst zu nehmende Argumente wurden von den Verbänden der Industrie, von den Unternehmensleitungen und Gewerkschaften vorgebracht, die dazu führten, daß die ursprünglich vorgesehene Fassung der Regierungsnovelle, die schon Anfang 1961 in Kraft treten sollte, fallengelassen wurde. Sie wurde abgeändert in einen Dreistufenplan, der während einer Übergangszeit von drei Jahren bis zum 1. Januar 1964 den kontinuierlichen Betrieb von Siemens-Martin- und Elektrostaahl-Ofen noch gestattet, dann an Sonn- und Feiertagen eine Unterbrechung des Betriebes für 8 Stunden in der Zeit von 6.00 bis 14.00 Uhr verlangt und schließlich am 1. Januar 1966 eine Unterbrechung von 16 Stunden in der Zeit von 6.00 bis 22.00 Uhr erreicht, wobei in der Zeit von 14.00 bis 22.00 Uhr notwendige Reparaturen durchgeführt werden dürfen. Diese Korrektur hat für das grundsätzliche Problem nur eine Zeitverschiebung mit sich gebracht, das Problem selbst ist geblieben. Auch die Übergangsfristen ändern nichts daran, daß die in der Verordnung vorgesehene Endlösung, ein Verbot der kontinuierlichen Betriebsweise, für die deutsche Stahlindustrie eine zu schwere Belastung ist.

In seiner Sitzung vom 21. Dezember hat das Bundeskabinett den abgeänderten Novellenentwurf verabschiedet. Die weitere Entscheidung liegt jetzt beim Bundesrat.

Seit einiger Zeit ist ein Lösungsvorschlag im Gespräch, der von dem Abteilungsleiter der Sozialforschungsstelle Münster, Dr. Neuloh, entwickelt wurde. Auf Grund einer zweijährigen Forschungsarbeit hat er eine Möglichkeit geprüft, die, ohne die kontinuierliche Betriebsweise aufzuheben, den Stahlarbeitern jene 26 arbeitsfreien Sonntage verschafft, die als Ergebnis bei Durchführung des Novellenentwurfs ebenfalls herausgekommen wären. Dieser Plan begegnet verschiedenen Bedenken, zeigt aber eine Lösungsmöglichkeit, die sowohl den Wunsch und die Forderung nach weitgehender Sonntagsruhe für die Menschen und die Notwendigkeit kontinuierlicher Betriebsweise miteinander in Einklang bringen könnte.

Am 18. Januar hat sich auch die IG-Metall mit einem Schreiben an die Regierungen der Länder in die Entwick-

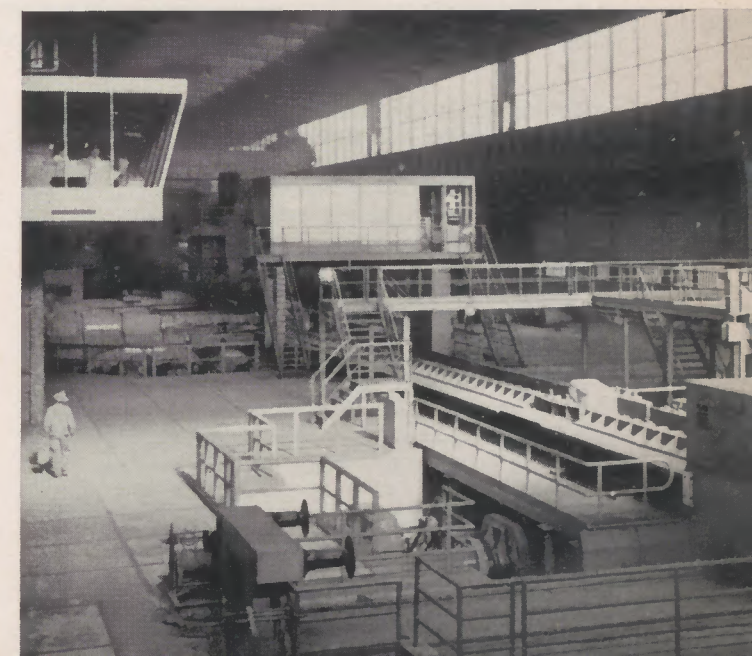
lung eingeschaltet, in dem die Landesregierungen aufgefordert werden, dem vorliegenden Novellenentwurf im Bundesrat keine Zustimmung zu geben. Die Begründung dieser Forderung geht von dem Gesichtspunkt aus, daß der Regierungsentwurf zwar die Sonntagsproduktion einschränkt, aber durch die Möglichkeit zur Heranziehung für Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten den in der Eisen- und Stahlindustrie Beschäftigten in ihrer Mehrzahl durchaus nicht zum freien Sonntag verhilft. Außerdem weist die Eingabe darauf hin, daß die sozialen Verhältnisse der Arbeitnehmer eine Verschlechterung erfahren.

So war es früher:



In der Eisen- und Stahlindustrie gehen die Bemühungen mit Erfolg dahin, im Rahmen der technischen Entwicklung Handarbeit weitgehend durch Maschinenarbeit zu ersetzen und eine möglichst große Zahl der Mitarbeiter am Sonntag von der Arbeit zu entlasten. Dadurch wurde, gerade in den letzten Jahren, erreicht, daß nur ein geringer Prozentsatz der Belegschaft am Sonntag arbeitet. Eine Voraussetzung für diesen Erfolg war die kontinuierliche Betriebsweise. Das sollte bei aller Diskussion nicht vergessen werden.

So ist es heute:



In einer eingehenden Untersuchung zur Sonntagsruhe in den Stahlwerken unterstreicht der Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie zusammen mit der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie die Gründe, die gegen den Regierungs-Entwurf sprechen. In dieser Denkschrift werden außerdem die Folgen analysiert, die für die Stahlindustrie, die in ihr Beschäftigten und für die gesamte Volkswirtschaft bei einem Wirksamwerden des Gesetzes nicht ausbleiben werden. Sie sind zum Teil schon in unserem Oktoberartikel angedeutet worden. Der Produktionsausfall würde so hoch sein, daß die Marktversorgung durch eine vermehrte Einfuhr sichergestellt werden müßte, was der ausländischen Konkurrenz zugute kommen würde; die Kosten würden Lasten mit sich bringen, die zunächst für die Stahlindustrie, dann aber auch für die gesamte deutsche Volkswirtschaft negative Auswirkungen hätten; größere Investitionen wären notwendig, nicht um die Kapazitäten zu erhöhen, sondern um den Ausfall auszugleichen; unsere Wettbewerbsbedingungen mit den anderen Industrieländern, in denen die kontinuierliche Betriebsweise in den Stahlwerken eine Selbstverständlichkeit ist, würden stärkstens benachteiligt — mit schwerwiegenden Folgen für die gesamte Wirtschaft; denn Eisen und Stahl sind Grundstoffe, auf denen sich neben der Kohle unsere gesamte Volkswirtschaft aufbaut.

Wir können unsere Ausführungen nicht besser schließen als mit einigen Sätzen aus dem Vorwort, das der Denkschrift des Arbeitgeberverbandes und der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie entnommen ist:

„Die deutsche Eisen- und Stahlindustrie hat sich seit langem mit Nachdruck und Erfolg für eine Ausdehnung der Sonntagsruhe ihrer Belegschaften eingesetzt. Das Ergebnis, das sie auf diesem Gebiet erreicht hat, wird von keiner Stahlindustrie der Welt

übertroffen. Gerade in den letzten Jahren wurden besonders große Fortschritte erzielt. Trotz steigender Erzeugung wurde die Zahl der an Sonntagen tätigen Arbeiter in drei Jahren um 30% vermindert.

Die deutsche Eisen- und Stahlindustrie ist bereit, die Sonntagsarbeit noch weiter einzuschränken. Sie hat angeboten, die Zahl der freien Sonntage der Stahlarbeiter von jetzt 13 nach einer ausreichenden Übergangsfrist auf 26 im Jahr zu erhöhen. Dabei soll zugleich die Zahl der Arbeiter, die am Sonntag in den Stahlwerken tätig sind, vermindert werden.

Die deutsche Eisen- und Stahlindustrie lehnt es jedoch mit Entschiedenheit ab, die Produktion der Siemens-Martin- und Elektrostahlwerke an Sonntagen zu unterbrechen, wie es der Entwurf des Bundesarbeitsministeriums neben der Vermehrung der freien Sonntage und unabhängig davon vorschreiben will, ohne daß dadurch gegenüber den eigenen Plänen der Eisenindustrie eine Vermehrung der freien Sonntage oder Verminderung der Sonntagsbelegschaften erreicht würde. Eine andere Unterbrechung der Produktion wäre eine Einschränkung, der keine andere Stahlindustrie der Welt unterworfen ist.“

Prinzipien und Grundsätze, so wertvoll und wesentlich sie auch sein mögen, dürfen nicht zu Störungen des Gemeinschaftslebens führen, dem sie dienen wollen. Hoffen wir, daß in dieser Auseinandersetzung schließlich doch die Einsicht wächst; denn sie ist keine Auseinandersetzung um das Ziel, sondern um den besten Weg zu diesem Ziel. Wir meinen, daß die allseitigen Bemühungen auf Grund des technischen Fortschritts in sicher nicht allzu ferner Zukunft von selbst zu Lösungen führen werden, die dem Ziel immer näher kommen. Dieser gesunde und natürliche Weg sollte nicht durch übereilte Beschlüsse gefährdet werden.

Wählen — eine wichtige Angelegenheit

Betriebsratswahlen in Sicht

Leider ist es so, daß die Betriebsratswahlen nicht von allen so wichtig genommen werden, wie es sein müßte und wie es der Bedeutung dieser Institution entspricht. Die folgenden Ausführungen sind an das Verantwortungsbewußtsein jedes einzelnen Mitarbeiters gerichtet. Mit seiner Stimmabgabe beteiligt sich der Wähler aktiv an der Mitbestimmung und bestimmt die Zusammensetzung der Betriebsräte in den nun vor uns liegenden Jahren. Nicht wahlloses Ankreuzen, sondern wohlüberlegte Stimmabgabe ist notwendig. Geeignete Persönlichkeiten gehören in den Betriebsrat, die für die verantwortungsvolle Aufgabe das notwendige Rüstzeug mitbringen.

Gerade bei uns in der Bundesrepublik sind die Betriebsräte aktive Organe des Wirtschafts- und Betriebslebens mit weitgehenden Rechten und Pflichten. Sowohl in gesellschaftlicher als auch in materieller Beziehung gilt ihr Bemühen dem Wohle der innerhalb des Betriebes arbeitenden Menschen.

Der große Vorteil, den unsere Betriebsräte gegenüber ähnlichen Institutionen in der sowjetisch besetzten Zone, der sogenannten DDR, haben, ist der, daß sie innerhalb der gesetzlich festgelegten Grenzen alle Anstrengungen, ihre Ziele zu erreichen, tatsächlich machen können. Ganz anders ist es hinter dem eisernen Vorhang. Dort müssen sich die Gewerkschaften und Betriebsvertretungen unter den Zwang beugen, den Staat und allmächtige Partei ausüben. Wir und unsere gewählten Vertreter dürfen frei unsere Meinung sagen und für diese Meinung ein-

treten. Wir dürfen dafür alle demokratischen Mittel einsetzen. Für den äußersten Fall ist sogar das Streikrecht gesetzlich gewährleistet.

Die Erfolge, die für unser gesellschaftliches Leben, für unser Arbeitsleben und für unsere materielle Existenz in den letzten 10 Jahren erreicht wurden, sprechen für sich.

Aufgabe der Betriebsräte und der von ihnen gewählten Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat (bei den Unternehmen, die unter das Mitbestimmungsgesetz fallen) ist es, vordringlich dafür zu sorgen, daß bei den großen und für die Zukunft wichtigen wirtschaftlichen und technischen Entscheidungen die menschlichen Belange der Gegenwart nicht zu kurz kommen und daß im Tagesablauf des Betriebslebens jedem Mitarbeiter die größtmögliche Gerechtigkeit wird.

Wir, bei DEW, müssen anerkennen, daß dieser Einsatz in den vergangenen Jahren zu gemeinsamen Erfolgen geführt hat. Dafür sprechen u.a. die zahlreichen Betriebsvereinbarungen, die — oft lange vor einer tariflichen und gesetzlichen Lösung der einzelnen Fragen — der DEW-Belegschaft wesentliche Errungenschaften brachten.

Dabei können nicht alle Wünsche erfüllt werden, und Unzufriedenheit im Einzelfall wird es immer geben. Oft beruht solche Unzufriedenheit auf Unkenntnis der Tatsachen, meist aber nur auf persönlichen Gründen. Hier kann Geduld und offene Aussprache manches verbessern.

Gefährlich für das Ganze aber wird es, wenn sich solche Unzufriedenheiten zu Wühlereien auswachsen, die unnötige Unruhe in die Belegschaft bringen. Wer sich auf diese Weise in den Vordergrund schieben will, ist ein schlechter Kandidat für den Betriebsrat. Denn — und das hat sich immer wieder herausgestellt — der Unruhestifter hat dann, wenn er gewichtige Gründe in die Waagschale der Verhandlungen werfen muß, selten etwas zu sagen. Dann nämlich, wenn das Geschwätz zur Diskussion werden muß, ist es an Verhandlungspartner gerichtet, die auf dem Boden der Realitäten stehen, die den wirtschaftlichen und technischen Überblick haben und über entsprechende Argumente verfügen. Deshalb dürfen nur die in die Verantwortung, die diese Verantwortung auch tragen können, d.h., geeignete Persönlichkeiten, die als Menschen in Ordnung sind, die als Mitarbeiter ihre Qualifikation bewiesen haben, die über das notwendige Wissen um die Zusammenhänge verfügen und die ihre Gedanken ordnen und vertreten können.

Kritik soll und muß geübt werden, aber aufbauende Kritik. Sie ist notwendig und gehört zu der Demokratie, wie wir sie verstehen. Sie soll offen und ehrlich sein und sachliche Gründe ins Feld führen. Damit ist sie eine wichtige Hilfe für das Ganze, denn sie bringt zumindest neue Ideen in die Diskussion.

Ganz anders steht es um verantwortungslose und oft unterirdische Wühlerei, die egoistischen Zielen dient und fragwürdigen Zwecken, möglicherweise einem Parteiapparat jenseits der Zonengrenze.

Das vor kurzer Zeit neu erschienene Arbeitsgesetzbuch der Sowjetzone zeigt in aller Deutlichkeit den Unterschied zwischen den Betriebsräten bei uns und den Betriebsvertretungen drüben, die weitgehend entrechtet sind, die zu bloßen Einpeitschern der Arbeit werden. Gerade, weil wir Männer in den Betriebsräten brauchen, die Rechte vertreten und damit auch Pflichten auf sich nehmen, sollten alle Mitarbeiter ihre Stimme sehr wohlüberlegt geben und nur die Kandidaten wählen, die vor dem Hintergrund der hier geäußerten Gedanken bestehen können.

Werfen wir doch abschließend einmal einen Blick in jenes „fortschrittliche“ Arbeitsgesetzbuch von „drüben“, damit wir klar vor Augen haben, was wir in unseren Institutionen besitzen.

Schon sein erster Paragraph sagt es mit aller Deutlichkeit: „Das Arbeitsrecht dient der Verwirklichung des ökonomischen Grundgesetzes des Sozialismus. Es fordert die Steigerung der Arbeitsproduktivität... es dient der Erfüllung der Wirtschaftspläne... die staatlichen Organe und die Betriebe sind verpflichtet, das Arbeitsrecht in diesem Sinne zu verwirklichen.“ Die sogenannten „Freien“ Gewerkschaften der Zone werden zu Einpeitschern der Arbeitsmoral und Arbeitsdisziplin, um für eine rasche Steigerung der Arbeitsproduktivität zu sorgen.

Eindeutig verlangt der § 12: „Die betrieblichen Gewerkschaftsleitungen organisieren die aktive Mitwirkung al-

ler Werktätigen in der Produktion.“ Das geschieht, wie dann weiter ausgeführt wird, durch den **Betriebs-Kollektivvertrag**, eine Vereinbarung „zur allseitigen Erfüllung der Betriebspläne“, durch den **Sozialistischen Wettbewerb**, „die umfassendste Form der Masseninitiative zur Steigerung der Arbeitsproduktivität“, die **Sozialistische Gemeinschaftsarbeit**, bei der die Brigaden „um die maximale Steigerung der Arbeitsproduktivität kämpfen“, die **Ständigen Produktionsberatungen** „mit dem Ziel, die höchsten Ergebnisse in der Arbeit zu erreichen“, die **Ökonomischen Konferenzen**, auf denen die „entscheidenden wirtschaftspolitischen Aufgaben zur allseitigen Erfüllung der Betriebspläne“ festgelegt werden und durch die **Neuerer-, Rationalisatoren- und Erfinderbewegung**, in der „die Werktätigen zur Steigerung der Arbeitsproduktivität bewußt den wissenschaftlich-technischen Fortschritt“ entwickeln.

Es gibt nur wenige der 153 Paragraphen des neuen Arbeitsgesetzbuches, in denen nicht die höchste Arbeitsproduktivität als Forderung auftritt. Die menschlichen Rechte spielen eine absolut untergeordnete Rolle. Das geht soweit, daß jeder Arbeiter bis zur Dauer von 6 Monaten pro Kalenderjahr in oder außerhalb seines Betriebes einen anderen Arbeitsplatz zugewiesen bekommen kann. Ist er nicht in der Lage, die hier gültigen Normen zu erfüllen, steht ihm lediglich für die Dauer von drei Tagen ein Lohnausgleich zu.

Im § 44 wird ausdrücklich festgestellt, daß der Werktätige seinen **Tariflohn nur dann erhält, wenn er das festgesetzte Arbeitsmaß nach Quantität und Qualität erfüllt**. Ob dies geschieht, darüber entscheidet allein die von der kommunistischen Staatsführung eingesetzte Betriebsleitung.

Bei fahrlässig oder vorsätzlich verursachtem Ausschuß, so sagt der § 47, „wird für die auf den Arbeitsauftrag verwandte Arbeitszeit kein Lohn gezahlt!“ Der Willkür sind damit Tür und Tor geöffnet. Ihr muß sich der Arbeiter bedingungslos unterwerfen.

Über die Dauer der Arbeitszeit erfahren wir, daß grundsätzlich jedem Arbeiter nur ein freier Tag in der Woche (Sonntag) zusteht. Von der 5-Tage-Woche ist keine Rede mehr.

Man könnte noch sehr vieles anführen. So etwa den Nachtarbeitszuschlag von 10% (bei uns 15%), den Sonntagsarbeitszuschlag von 50% (bei uns 70%), die Möglichkeit zur Heranziehung zu Sonderarbeiten außerhalb der Arbeitszeit, wenn es die betrieblichen Aufgaben oder die Versorgung oder Betreuung der Bevölkerung erfordern (§ 75), das völlige Fehlen des Streikrechts für die Arbeitnehmer u.a.m., aber die wenigen Auszüge dürften genügen, um bei jedem nachdenkenden Menschen den Widerstand gegen dieses moderne Arbeitssklaven-tum zu mobilisieren, das seine tragische Groteske durch den geringen Lebensstandard der unter ihm tätigen Menschen erhält.

Genug mit diesem kurzen Blick nach „drüben“. Für uns gilt es, bei allen demokratischen Entscheidungen uns bewußt zu sein, daß wir die Träger der freien Demokratie sind und daß unsere Stimme mitentscheidet, wer in die höheren Verantwortungen einrückt. Gleichviel ob es sich um die ebenfalls in diesem Jahre stattfindenden politischen Wahlen handelt oder die jetzt auf uns zukommenden Betriebsrätewahlen, wir dürfen uns weder gleichgültig zeigen und uns der Stimme enthalten noch leichtfertig unsere Stimme ohne Überzeugung abgeben. Wir sollten aber auch nicht nach der Lautstärke der Kandidaten entscheiden. Im praktischen Leben gilt es, mit den Kräften hauszuhalten. Im staatlichen und betrieblichen Leben ist es nicht anders. Setzen wir stetig Stein auf Stein, dann wächst der Bau, der uns trägt, gesund und kraftvoll in eine gute Zukunft.

Moderne Gesenkfertigung

Darüber berichtet Dipl.-Ing. Wolfgang Simon, Werk Remscheid

Das Gesenkschmieden als Arbeitsverfahren hat sich im 19. Jahrhundert entwickelt; es begann auf handwerklicher Tradition und entwickelte sich ab 1870 immer mehr zu einem industriellen Verfahren.

Die Gesenkerstellung erfolgte zunächst rein handwerklich; mit Hammer und Meißel wurde die Form in den Gesenkblokk hineingearbeitet. Diese „Bildhauerei“ in Stahl erforderte großes handwerkliches Können, lange Bearbeitungszeiten und war entsprechend teuer. Ein wesentlicher Fortschritt in der Gesenkerstellung bedeutete der Einsatz von Werkzeugmaschinen, die durch Fräsen, Bohren und Drehen die Gesenkformen möglichst weit vorarbeiteten. Für den Graveur blieb dann die Aufgabe, dem Gesenk die endgültige Form zu geben.

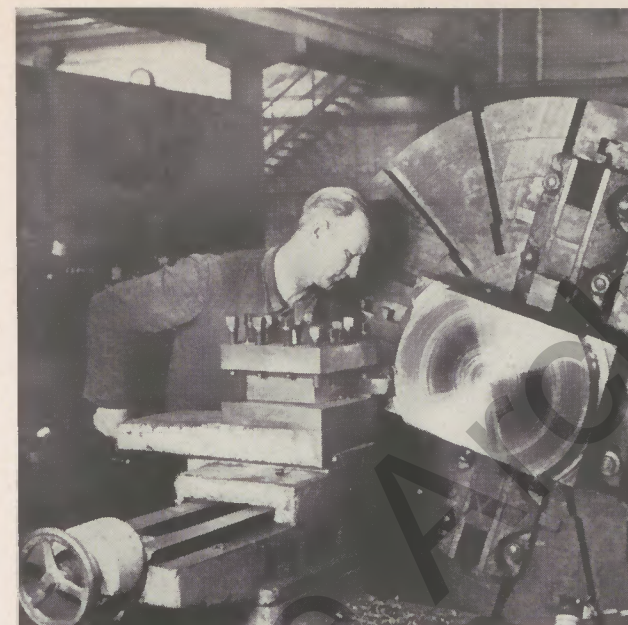
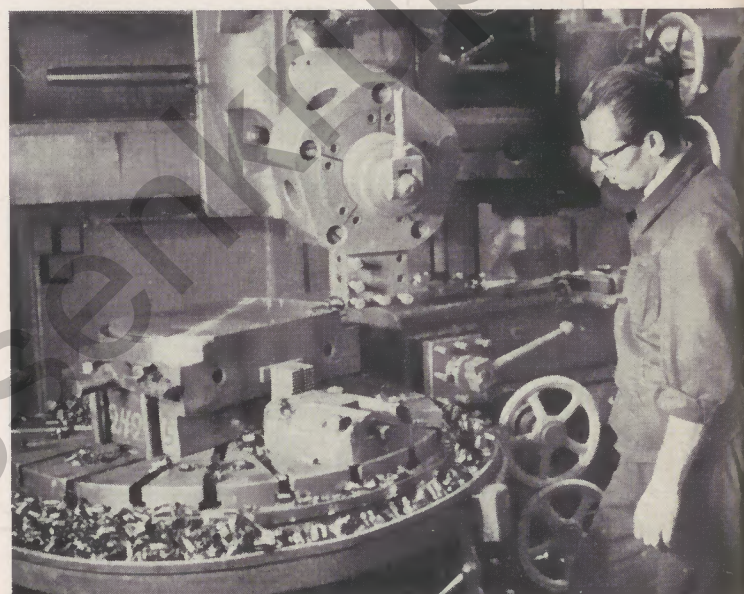
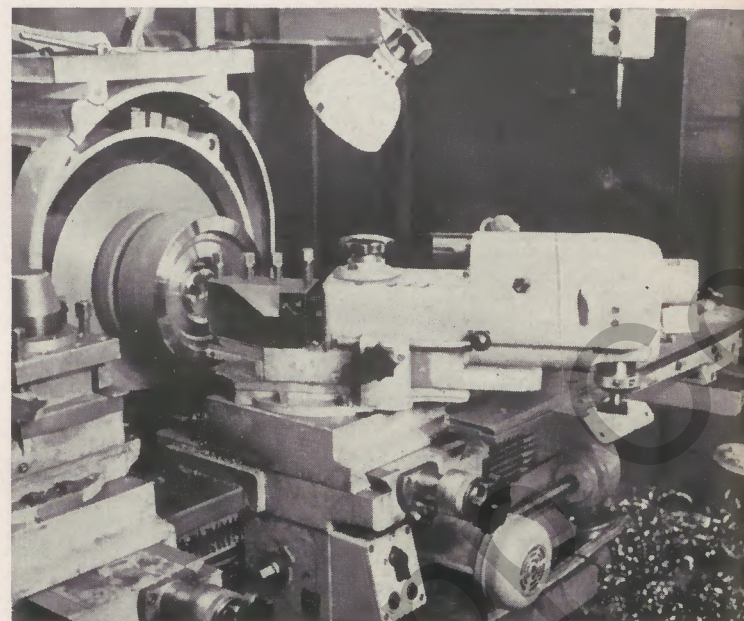
Aus dieser Art der Gesenkerstellung hat sich die moderne Gesenkfertigung entwickelt. Sie ist nicht in allen Fällen umwälzend neu, sondern knüpft in manchen Punkten an alte Verfahren an und bedient sich ihrer. Denn man kann nicht die Gesenkfertigung früherer Jahre und die des Jahres 1960 als zwei grundsätzlich verschiedene Dinge einander gegenüberstellen. Die Fertigungsmethode eines Gesenkes wird nämlich (wenn man voraussetzt, daß alle Möglichkeiten moderner Fertigungstechnik zur Verfügung stehen) von drei Fragen bestimmt:

1. Ist die Gravur des Gesenkes rotationssymmetrisch (z. B. die Gravur für ein Getrieberad) oder handelt es sich um eine Fassongravur (z. B. die Gravur für eine Hubscheibe)?
2. Wieviele Gesenke für eine Type werden in einem bestimmten Zeitraum benötigt? Liegen Einzel-, Serien- oder Großserienaufträge vor?
3. Welche Abmessungen hat der Gesenkkörper, aus welchem Werkstoff besteht er, werden Einsätze verwendet?

Wie sieht es nun bei uns mit der Gesenkfertigung aus? Das Volkswagenwerk ist für unsere Kleinschmiede der größte Kunde und auch in der Mittelschmiede hat es einen wesentlichen Produktionsanteil an Kurbelwellen, Gelenkwellen und Getrieberädern. Die Aufträge des VW-Werkes laufen in den meisten Fällen als Großserien;

Bild oben: Kopierdrehautomat bearbeitet Gesenkhälfte für Schiebemuffe des VW-Getriebes; in der Mitte des Bildes Kopiersupport mit Taster, Kopierschablone und Drehmeißel — links der Handsupport.

Bild unten: Dreher Albert Oberwinter beim Abdrehen einer Kurbelwellengravur.



Dreher Herbert Dehnert beim Drehen der Gesenkführung eines Kurbelwellengesekes.

von einigen Getrieberädern werden bis zu 70 Gravuren pro Monat abgeschmiedet. Diese Typen, die in Großserie laufen, fordern eine genau festgelegte und gut durchdachte Fertigungsmethode. Weiterhin ist bei unseren räumlichen Gegebenheiten der Transport ein wichtiges Problem.

Für ein Getrieberadgesek des VW-Werkes (rotationssymmetrische Gravur) ist der Betriebsablauf wie folgt: Auf Paletten werden abgeschmiedete Rundgesenke (eine Palette faßt 8 bis 10 Paar) in der Schmiede gesammelt, ins Lager und von dort in das Werk II zum Nachsetzen der Gravur geschafft. Die Gravuroberfläche hat durch die Schmiedung eine Kaltverfestigung erfahren, die vor der Zerspaltung einen Glühprozeß nötig macht; danach werden die Gravuren nachgesetzt. Bis zu diesem Zeitpunkt haben die Gesenke auf den Paletten gestanden und wurden von der Schmiede bis zur Drehbank nicht von Hand bewegt oder transportiert. Getrieberadgesenke der VW-Großserien werden auf Kopierautomaten gedreht.

Über ein Hydrauliksystem steuert ein Taster, der an einer Schablone der zu drehenden Gravur entlanggleitet, die Zustell- und Schnittbewegung; hierbei läuft die Maschine vollautomatisch. Nur bei tiefen, winkligen Gravuren kann der Kopiersupport die Form nicht vollständig drehen, denn der Automat kopiert nur bis zu einem Anstellwinkel von 30°. In solchen Fällen muß die Gravur von Hand mit dem zweiten Support fertig gedreht werden. Die Bearbeitung dieser Rundgesenke mit rotationssymmetrischen Gravuren durch Kopieren stellt ein Optimum dar. Die Bearbeitungszeiten (Hauptzeiten) sind durch Werkzeug (aufgelötete Hartmetallplättchen), Werkstoff der Gesenke (sie sind auf 135—165 kg/mm² Festigkeit vergütet) und Konstruktion bzw. Auslegung der Maschine ziemlich festliegend, — auch die Nebenzeiten (Auf- und Abspannen der Gesenke, Werkzeugwechsel, Zustellbewegungen) dürften kaum noch zu beeinflussen sein. Ein weiterer großer Vorteil des Kopierens ist die maßliche Güte der Gravuren; sie weisen kaum Unterschiede untereinander auf.

Natürlich ist das Anfertigen von Kopierschablonen und das Einrichten eines Automaten nur wirtschaftlich für größere Mengen von Gravuren einer Type; anderenfalls wird das Gesek auf einer Spitzen- oder Kopfdrehbank mit einem von Hand zugestellten Drehmeißel bearbeitet.

Starrag-Kopierfräsmaschine; rechts (dunkel) Meistergesek mit Taststift, in der Mitte Gesekunterteil mit Frässpindel, links Gesekoberteil mit Frässpindel. Die Gesenke sind gerade fertiggefräst.

Wesentlich mühevoller und schwieriger ist das Herstellen von nicht rotationssymmetrischen Gravuren, den sogenannten Fassongravuren. Soll ein Einzelgesek dieser Art gefertigt werden (z. B. ein Kurbelwellengesek mit den Blockabmessungen der Gesenkhälften von 700 × 700 × 3000 mm) so wird durch Bohren und Fräsen die Gravur möglichst weit roh vorgearbeitet; danach wird die genauere Form durch Fräsen nach Schablonen und Messen mit Lehren herausgearbeitet. Dabei werden die Werkzeugbewegungen von Hand gesteuert. Anschließend wird das Gesek vom Graveur fertigbearbeitet. Der Graveur öffnet das Gesek, d. h. er gibt den Gravurflächen zur Trennfläche des Gesekes hin soviel Neigung, daß der Rohling nach dem Schmieden nicht in der Gravur hängenbleibt. Weiterhin wird dem Gesek durch die Graveurarbeit eine glatte Oberfläche gegeben, alle Bearbeitungsriefen werden weggeschliffen. Diese Fertigungsmethode ist zeitlich und finanziell aufwendig, aber für ein Einzelgesek (besonders wenn es größere Abmessungen hat) doch die wirtschaftlichste.

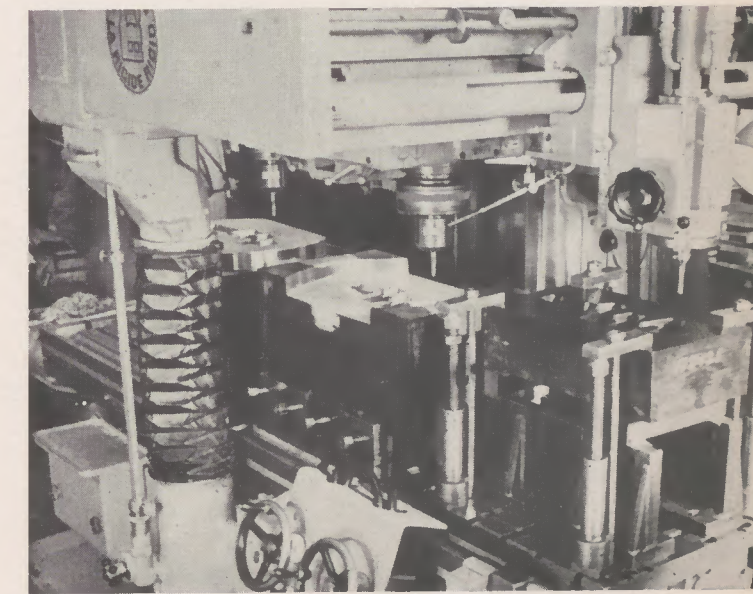
Beste Beispiele für Fassongesenke mit großem Gravurbedarf pro Monat sind die VW-Kurbelwellengesenke. Davon werden etwa 25—30 Gravuren im Monat abgeschmiedet. Hier sind gegenüber dem vorher erwähnten Beispiel andere Überlegungen nötig, um den wirtschaftlichsten Fertigungsablauf zu erreichen:

Auf der Karusselldrehbank wird die abgeschmiedete Gravur vollständig abgedreht; diese Maschine wird ausschließlich für Schrumparbeiten verwendet. Die Gesekführung wird hier nur vorgedreht. Auf der Kopfdrehbank werden dann die Gesekführungen fertiggedreht.

Jetzt sind die Gesenkkörper wieder zum Einarbeiten einer neuen Gravur vorbereitet. Das Fräsen der Gravur geschieht auf vollautomatischen Kopierfräsmaschinen nach folgendem Prinzip: Ein Lekuthermmodell, das maßlich genau den Schmiederohling wiedergibt, wird von einem Stift abgetastet. Dieser Stift entspricht in Form und Maß genau den Fräsern für die Gesenkerstellung. Über ein Hydrauliksystem werden durch diesen Taststift Zustell- und Schnittbewegung der Fräerspindel gesteuert. Nach einem Lekuthermmodell werden gleichzeitig Gesekoberteil und -unterteil im Spiegelbildverfahren bearbeitet. Dies Modell aus dem Kunststoff Lekutherm ist verhältnismäßig einfach nach einem Gipsabdruck des Schmiederohlings herzustellen, während das Anfertigen eines Meistergesekes aus Stahl doch erheblichen Aufwand erforderte.

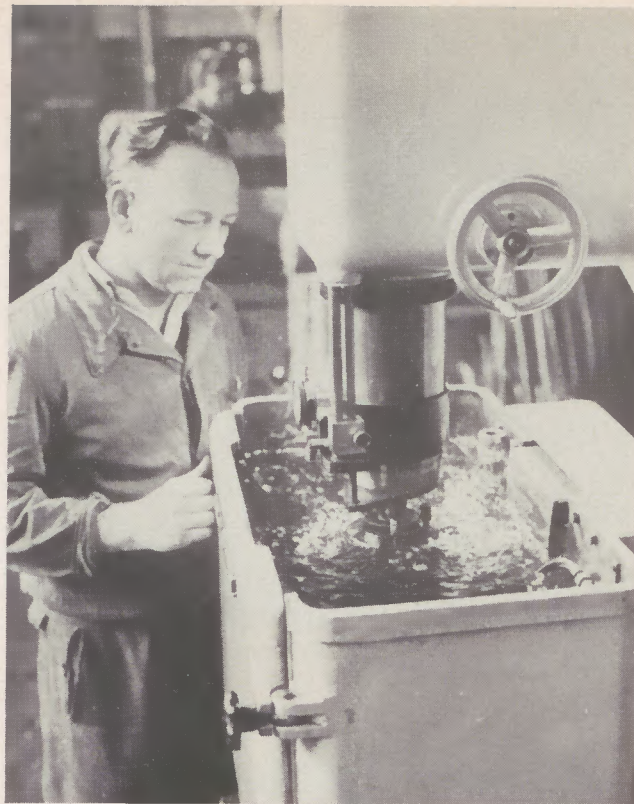
Auch hierbei ist zu bemerken, daß die Gesenke Festigkeiten bis 144 kg/mm² aufweisen und dadurch erhebliche Zerspanungskräfte auftreten.

Eine solche Kopierfräsmaschine läuft im allgemeinen störungsfrei Tag und Nacht durch, sie ist also zeitlich voll ausgenutzt. Aber auch nach dem Kopierfräsen ist die Graveurarbeit noch erforderlich: Die Gravurflächen müssen poliert und das Gesek geöffnet werden.





Schnittschlosser Karl Osthoff paßt einen Gipsabdruck in einen Abgratschnitt ein.



Mitarbeiter Werner Schmidt an der Funkenerosionsmaschine.

Eine moderne Fertigung ist nicht ohne eine gewissenhafte Kontrolle der gefertigten Stücke denkbar. Die Kontrolle von Innenmaßen ist schon normalerweise nicht einfach, besonders schwierig wird sie aber, wenn es sich um eine nicht rotationssymmetrische Form wie bei einer Kurbelwellengravur handelt. Man hilft sich, indem man einen Gipsabdruck der Gravur herstellt; den kann man bequem und sicher kontrollieren und danach eventuelle Nacharbeiten an der Gravur vornehmen.

Zu jedem Gesenk gehören Abgratwerkzeuge; außerdem sind eventuell zum Lochen, Vordrücken, Vorrollen und zum Richten Werkzeuge erforderlich. Bei rotationssymmetrischen Gravuren ist die Werkzeugherstellung verhältnismäßig einfach, denn sie kann nach genau vorgegebenen Maßen erfolgen. Um für das gewählte Beispiel „Kurbelwelle“ einen Abgratschnitt herzustellen, überträgt man von einer genauen Zeichnung die Form der Kurbelwelle auf die Schnittplatte. Nach Anriß wird durch Ausbrennen und Ausfräsen möglichst weit vorgearbeitet. Endgültig fertiggestellt wird der Schnitt aber erst durch Vergleichen mit dem kontrollierten, abgenommenen Gipsabdruck des Gesenkes.

Bei allen Fassongesenken müssen die Abgratschnitte mit den jeweiligen Gesenken zusammen gefertigt werden und können nicht untereinander ausgetauscht werden.

Bei kleineren Fassongesenken mit Grundrißflächen bis zu 200 cm² werden Gravuren durch Funkenerosion in den Gesenkkörper hinein gearbeitet. Bei diesem Verfahren wird zwischen einer Formelektrode und dem Gesenkbloch, die sich beide in einem Dielektrikum (z. B. Petroleum) befinden, eine Wechselspannung erzeugt. Dabei springen elektrische Funken über, die Temperaturen von 4–10 000° C erzeugen; dadurch werden kleinste Metallteilchen verdampft, kühlen sich in der umgebenden Flüssigkeit wieder ab und werden fortgespült.

Die bei diesem Verfahren verwendeten Kupferelektroden werden im Gesenk geschlagen und entsprechen genau der zu fertigenden Gravur. Eine Elektrode kann zur Herstellung dreier Gravuren verwendet werden. Beim ersten

Einsatz wird sie zum Fertigschlachten einer vorgeschruppten und vorgeschlichteten Gravur verwendet, bei der nächsten Gravur wird sie zum Vorschlichten eingesetzt und beim dritten Mal dient sie zum Vorschruppen. Danach ist der Abbrand der Elektrode soweit vorgeschritten, daß sie nicht mehr maßhaltig ist.

Der Graveur fertigt anschließend einen Gipsabdruck des Gesenkes an. Die Kontrolle des Gipses entscheidet dann, ob das Gesenk zum Schmieden freigegeben werden kann, oder ob eine Nacharbeit notwendig ist.

Diese Beispiele aus der Arbeit unseres Gesenkbaues zeigen, wie vielfältig die anfallenden Aufgaben sind und welche Wege es zu ihrer Lösung gibt. Man kann diese Aufgaben wirtschaftlich und technisch zufriedenstellend erfüllen, wenn man — natürlich unter dem Gesichtspunkt moderner Fertigungstechnik — jeden Fall gesondert zu lösen trachtet.



Durch Funkenerosion gefertigte Gravuren für Hubscheiben der Firma Hans Glass.

Wir besuchen

Magazin

und

Büromaterial-

Ausgabe

in Werk Krefeld



„10 Liter Petroleum, 50 Federringe und 4 Spiralbohrer für das Rohrwerk“

Wenn die Hausfrau ihren Haushalt gut versorgen will, geht es nicht ohne eine gewisse Vorratshaltung. Würde sie für jede Prise Salz oder jedes Löffelchen Zucker eigens zum Kaufmann laufen, käme sie wohl kaum mit ihrer Zeit zurecht. Die Dinge, die sie für Haushalt und Küche laufend braucht, wird sie in größeren oder kleineren Mengen — je nach den Umständen und Möglichkeiten — immer zur Hand haben und frühzeitig ersetzen.

Die Vorsorge der Hausfrau in ihrem kleinen Bereich ist das Beispiel für die Vorsorge im großen, wie sie für ein Industrierwerk gültig ist. Wo kämen unsere Betriebe hin und wie stünde es um ihre Arbeit, wenn beispielsweise die Schraube, die gerade gebraucht wird, nicht im Werk selbst vorrätig wäre. Sie erst dann zu bestellen oder zu besorgen, wenn sie gebraucht wird, wäre natürlich unsinnig. So gibt es in jedem größeren Betrieb eine Abteilung, die — ähnlich wie die Mutter oder Frau im Haushalt — dafür zu sorgen hat, daß die kleineren, aber für den Ablauf der Arbeit wichtigen Dinge in genügender Menge und Auswahl vorrätig sind und auf Abruf bereitliegen. In unserem Werk ist das die Aufgabe von Magazin- und Büromaterialausgabe.

Für die Kollegen aus den Betrieben und Abteilungen, die in den Ausgabestunden mit den ausgefüllten Entnahmescheinen kommen, ist es selbstverständlich, daß die Materialien, die ihr Betrieb oder ihre Abteilung braucht, in den Regalen und Ablagen des Magazins und der Büromaterialausgabe vorhanden sind. Wieviel vorbereitende und sorgfältige Planung der dort tätigen Mitarbeiter und Verantwortlichen dazu notwendig ist, haben wir erfahren, als wir uns für das Mitteilungsblatt über die Arbeit dieser Abteilung unterrichteten. —

Es ist 9.30 Uhr. Wir stehen vor dem großen Schalter des Magazins in unserem Krefelder Werk. Mit uns mehrere Kollegen aus den Betrieben. Sie alle haben Magazinentnahmescheine und warten auf ihre Erledigung. Seit 7 Uhr ist der Schalter geöffnet. Noch eine halbe Stunde bis 10 Uhr und dann wieder von 12.30 bis 15 Uhr ist Ausgabzeit. Nur selten ist in diesen 5½ Stunden der Schalter leer. Meist drängen sich die Abholer. So auch jetzt.

Das Rohrwerk braucht 10 Liter Petroleum, 50 Federringe und 4 Spiralbohrer. Der Reparaturbetrieb fordert 50 Pakete Elektroden. Das Walzwerk braucht Schleifscheiben und das Kaltwalzwerk 7 Meter Drahtseil. Die Wärme- stelle verlangt Verschraubungen, Nippel und Winkelstücke für Rohrleitungen. Und so geht es weiter. Ein Schein nach dem anderen wird über die Ausgabetheke

hereingereicht. Dabei handelt es sich nur um kleinere Anforderungen, die sich aus der Situation des Augenblicks ergeben. Die laufenden größeren Materialanforderungen werden von den Betrieben meist einmal in der Woche durchgegeben. Dann ist Hochbetrieb im Magazin.

Wir begleiten den Mitarbeiter, der den Rohrwerksauftrag erledigt. Zunächst begeben wir uns in einen Nebenraum der großen Magazinhalle. Hier sind die Zapfstellen für flüssige Fette, die im Keller gelagert werden. Da gibt es Zapfsäulen für Terpentin, Schneidöl, Bohrlöl, Zylinderöl, für Rostschutz, Petroleum und Tetra und eine ganze Reihe anderer Öle. Schnell ist die 10-Liter-Kanne gefüllt. Nun geht es zu den Regalen, die den größten Teil der Halle einnehmen. Sie sind jeweils 15 m lang, 3 m hoch und vielfach unterteilt. Auf einer Tafel an der Stirn- wand sind die Fachnummern der Materialien eingetragen, die sich in den betreffenden Fächern befinden. Federringe stehen unter der Nummer 661. — Also hin zum Fach 661. Die Federringe werden abgezählt, auf 50 laut der Auftrag. Der gleiche Vorgang wiederholt sich bei den Spiralbohrern. Damit ist die Bestellung für das Rohrwerk beisammen. Auf dem Magazinentnahmeschein wird vermerkt, daß der Auftrag ausgeführt wurde. Die Fachnummern und das Datum der Ausgabe werden eingetragen und mit der Unterschrift des Bearbeiters versehen. Gleich kann der nächste Auftrag ausgeführt werden.

Wir werden auf den weiteren Weg der Magazin- entnahme zurückkommen. Vorerst begleiten wir noch einen anderen Auftrag. Unser Mitarbeiter Paul Butzon vom Walzwerk meldet sich gerade mit einem Wareneinkaufsschein. Er braucht einen Arbeitsanzug und neue Sicherheitsschuhe. Da diese Sachen eventuell anprobiert werden müssen, kommt er mit zu den Regalen. Unterwegs erfahren wir, daß die alten Sicherheitsschuhe, die inzwischen vielfach zernarbt sind, ihre Aufgabe wirklich erfüllt haben. Schon mehrfach haben sie ihn vor Fußverletzungen bewahrt, als schwere Knüppel auf seinen Fuß fielen. Die neuen Schuhe, die er jetzt erhält, sind leichter und beweglicher als die alten und sehen fast aus wie Straßenschuhe. Der Arbeitsanzug paßt. Nun muß er noch seine Unterschrift unter den Wareneinkaufsschein setzen, dann kann er zurück an seine Arbeit. Als unser Magazinmitarbeiter zur Ausgabetheke zurück- kommt, werden ihm wieder neue Magazinentnahmescheine entgegengestreckt.

Wir wollen uns noch etwas in der Halle umschauen. Sie ist rund 2500 m² groß. Etwa 10 000 verschiedene Artikel sind gelagert — vom Putzlappen bis zum Kugellager.



Lagerarbeiter Hermann Wellmanns bei der Ausgabe

Allein die Abteilung für Elektromaterial umfaßt 14 Regale! Es ist fast unvorstellbar, was alles dazugehört. Da gibt es Schrauben aller Art und Größen, Nieten, Splinte, Muffen, Nippel, Ventile, alle gängigen Werkzeuge, Schiebellenen und Zirkel, Türdrücker und Pultschlösser, Fernsprechkabel und Drahtseile, Besen und Aufnehmer, Gummihandschuhe und Asbestgamaschen, Schleifscheiben und Ölpapiere, um nur einige Gegenstände zu nennen, die uns gerade auffielen. Man würde lange zu tun haben, den ganzen Katalog der im Magazin lagernden Waren aufzuschreiben. Wie gesagt, es sind 10 000 verschiedene Artikel, die hier nach Menge, Maß oder Gewicht ausgegeben werden.

Immer noch herrscht an der Ausgabe Hochbetrieb. Für die Blockdreherei werden eine Strahlungsschürze, eine entsprechende Haube und Asbestärmel verlangt, die

Magazinverwalter Wilhelm Lindenberg und Mitarbeiter Willi Heinrichs im Magazinbüro



Hollerithabteilung braucht Fluidol, der Elektrobetrieb Tiefstrahler und Gummikabel. So geht es am laufenden Band.

Während die mit der Ausgabe Beschäftigten unermüdlich vom Schalter zu den Regalen und zurück wandern — es mögen täglich wohl 30 km sein, die sie so zurücklegen —, sind andere Mitarbeiter des Magazins dabei, neues Magazinmaterial zu übernehmen. Es kommt als Stückgut, durch die Post, als Expresgut oder über Speditionsfirmen. Vorarbeiter Theodor Wans überprüft mit seinen Männern genau die vorschriftsmäßige Richtigkeit des Wareneinganges an Hand der Lieferscheine und Bestellunterlagen. Dann wandern die Neuzugänge in die Regale. Das Magazin muß ja immer auf dem Laufenden sein. Um welche Mengen es sich dabei handelt wird deutlich, wenn wir uns vergegenwärtigen, daß monatlich durchschnittlich allein 20 000 Schleifscheiben bzw. Schleifteller in den verschiedensten Abmessungen benötigt werden.

Bevor wir noch einen Blick in die Büromaterialausgabe werfen, die sich gleich nebenan befindet, wollen wir nicht verfehlen, alle Mitarbeiter, die das Magazin zur Materialentnahme aufsuchen, zu bitten, sich an die festgesetzten Ausgabezeiten zu halten. Nur so kann der Arbeitsablauf flüssig und geordnet vor sich gehen, und das ist im Interesse des Ganzen wichtig.

In der Büromaterialausgabe bietet sich auf kleinerem Raum das gleiche Bild wie im Magazin. Auf hochbelegten Regalen lagern alle die Materialien, die für den Bürobetrieb gebraucht werden, außerdem das gesamte Werbematerial, wie Kataloge und Prospekte für In- und Ausland.

Eben kommt eine Anforderung vom Büro des Energiebetriebes. Sie lautet über 40 Stundenblocks, 6 Rotstifte, 12 Bleistifte, 6 Kugelschreiber, 6 Minen, 6 Durchschreibebücher und 50 Briefbogen. Kaum ist sie erledigt, steht schon der nächste Abholer da. Das Betriebsbüro im Rohwerk braucht 500 weiße Anhänger. Die Ausgabezeit der Büromaterialausgabe ist von 8 bis 12 Uhr. Zwischendurch und in den Nachmittagsstunden wird an der immer umfangreichen Bestellung der Hauptverwaltung gearbeitet, die einmal wöchentlich zusammengestellt wird, oder an den Aufträgen der anderen Werke und Verkaufsstellen. Die Büromaterialausgabe versorgt alle Büros im Gesamtunternehmen. Auch im Magazin werden Materialien für die anderen Werke, Läger und Verkaufsstellen bereitgehalten, aber hierbei handelt es sich nur um allge-meingebräuchliche Artikel.

Einige Mengenangaben über das, was in der Büromaterialausgabe durchgesetzt wird, werden sicherlich interessieren. Wir können natürlich nur einige wenige Beispiele nennen. So werden jährlich durchschnittlich eine Million Schreibmaschinenbogen im Format DIN A4 benötigt. Wenn man sie einzeln aneinanderreihen würde, ergäbe das eine Strecke von rund 300 Kilometern! Das ist etwa so weit wie von Krefeld bis Karlsruhe — in der Luftlinie gemessen. Außerdem (ebenfalls jährlich): rd. 4 000 Stenoblocks, 2 900 Farbbänder, 1 500 000 Briefklammern, 14 000 Ordner und 16 000 Einhängehefter. Vergessen wir auch nicht: 50 000 Rollen Toiletpapier. — Das alles sind Zahlen, die für sich sprechen. Entsprechende Magazinzahlen wollen wir am Schlusse dieses Artikels bringen.

Nach unserem Rundgang sitzen wir dem Leiter der Abteilung gegenüber. Es ist unser Mitarbeiter Wilhelm Lindenberg, der 1959 sein 25-jähriges Arbeitsjubiläum feiern konnte. Als nach 1945 die Arbeit auch bei uns wieder anlief, wurde ihm die Leitung des Magazins übertragen. Inzwischen ist auch die Büromaterialausgabe in seinen Verantwortungsbereich übergegangen.

Er gibt uns Auskunft über die Arbeiten, die hinter den Kulissen notwendig sind, um Magazin und Büromaterialausgabe immer auf dem Stand zu halten, der eine prompte Belieferung der Betriebe und Abteilungen ermöglicht. Außerdem macht er einige Wertangaben, die die Bedeutung seiner Abteilung unterstreichen, aus denen aber auch die Größe und Bedeutung unseres ganzen Unternehmens spricht. So erfahren wir, daß im Magazin monatlich Werte von rd. 900 000,— DM umgesetzt

werden und in der Büromaterialausgabe von rd. 100 000,— DM. Die Werte, die hier ständig lagern, machen etwa dieselbe Summe aus. Selbstverständlich wird der Lagerbestand möglichst niedrig gehalten, um nicht unnötig größere Geldmittel zu binden, andererseits muß er aber immer so groß sein, daß die jeweiligen Anforderungen erfüllt werden können. Das ist keine leichte Aufgabe. Die Lieferzeiten der verschiedenen Materialien sind sehr unterschiedlich und in Konjunkturzeiten meist recht lang. Jede Neubestellung muß sehr sorgfältig terminisiert werden, um weder zuviel noch zuwenig Material auf Lager zu haben.

Wenden wir uns nun den Arbeitsgängen zu, die für den Abholer am Schalter nicht sichtbar sind. Wir haben schon von den Magazinentnahmescheinen gehört. Nachdem die Ausgabe erledigt ist und die Scheine von den Bearbeitern mit den notwendigen Angaben versehen und abgezeichnet sind, kommen sie zum Büro des Magazins. Hier wird über jeden der 10 000 verschiedenen Artikel eine genaue Kartei geführt. Jeder Artikel hat seine eigene Karteikarte. Sie enthält eine genaue Materialbezeichnung und die Fachnummer. Anhand der Eintragungen auf den Magazinentnahmescheinen wird jeder Ausgang auf der Karteikarte verbucht, wobei gleichzeitig der jeweilige Bestand festgestellt wird. Sinkt er unter eine gewisse Höhe, die als Sollhöhe ebenfalls auf der Karteikarte vermerkt ist, wird an die dafür zuständigen Abteilungen des Einkaufs eine Magazin-Anforderung gegeben. Auf der Karteikarte erfolgt die entsprechende Eintragung. Beim späteren Eingang des Materials wird auf ihr der Zugang nach Maß, Gewicht oder Menge eingetragen. So ist eine ständige Kontrolle über den Bestand gegeben.

Der Schriftwechsel zwischen dem anfordernden Magazin und den Einkaufsgruppen erfolgt über sogenannte Pendelkarten, die zwischen den beiden Abteilungen hin und her „pendeln“. Diese nach den Einkaufsgruppen verschiedenfarbigen Karten (z. B. Elektromaterial = rot, Werkzeuge und Schleifscheiben = gelb, Büromaterial = grün) enthalten genaue Angaben über den Gegenstand, die angeforderte Menge, den erforderlichen Liefertermin, den augenblicklichen Bestand und den Rückstand. Die Einkaufsgruppen tragen nach Erledigung der Bestellung Datum, Mengenangabe und Name des Lieferanten ein und geben sie an das Magazin zurück. Die gesamte Abrechnung erfolgt über Hollerith.

So bildet eine detaillierte und äußerst genaue Kleinarbeit, die durch die Vielzahl des Materials dazu sehr umfangreich ist, die Grundlage für den reibungslosen Ablauf an den Ausgabeschaltern. Der Abholer merkt davon nichts. Wir aber dürfen feststellen, daß Arbeit im Magazin und in der Büromaterialausgabe keineswegs bedeutet, eine „ruhige Kugel zu schieben“, wie der volkstümliche Ausdruck lautet. Viel Emsigkeit, viel Fleiß, viel Exaktheit sind notwendig, damit der Betrieb dort reibungslos läuft. Und darauf kommt es an.

Zum Schluß wollen wir noch einmal einige Zahlen sprechen lassen. Im Kalenderjahr 1959 wurden rd. 1 300 Hämmer aller Größen ausgegeben, rd. 8 900 Kugellager, rd. 5 000 Handsägeblätter und rd. 2 100 Schraubenschlüssel. Glühlampen waren es 14 548 Stück und Leuchtstoffröhren 4 955. Im gleichen Zeitraum wurden 2 134 Staubtücher, 2 339 Aufnehmer und 7 106 Besen geliefert. Für die Getränke in den Warmbetrieben, deren Zutaten ebenfalls über das Magazin ausgegeben werden, müssen im Jahr rd. 5 000 kg Kaffeemittel, 2 500 kg Tee und 5 000 kg Traubenzucker zur Verfügung stehen. An Fausthandschuhen kommen wir im Jahr auf 25 000, an Schutzbrillen auf 3 000 und an Unfallschutzanzügen auf 600.

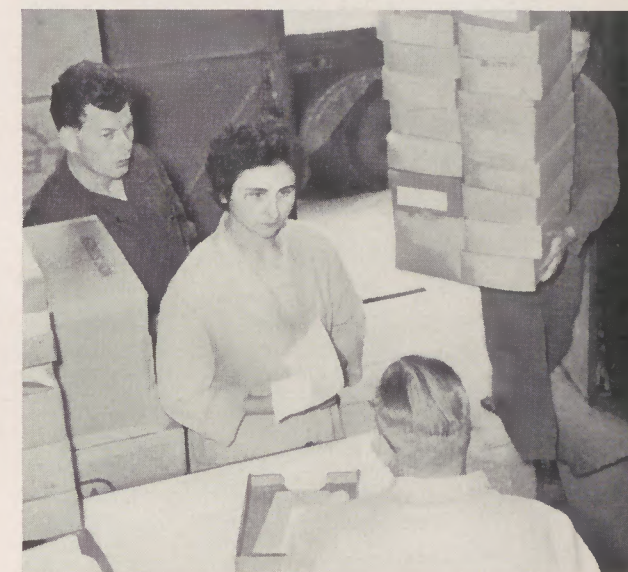
Viele Gedanken und Überlegungen, vieler fleißiger Hände Arbeit, viel emsiges Rechnen und Registrieren, viel Planen und Auswerten sind notwendig im Dienste unserer Produktion. Die 20 Mitarbeiter im Magazin und in der Büromaterialausgabe nehmen dabei eine wichtige Mittlerrolle ein.

Die beiden unteren Bilder zeigen Ausschnitte aus der Arbeit der Büromaterialausgabe.

Mitte: Betriebshelfer Johann Ackermann bei der Ausgabe; unten: Mitarbeiter Kurt Schmitz, der für die Ausgabe verantwortlich ist, und Betriebshelfer Heinz von der Linden; rechts Betriebshelfer Johann Ackermann.



Vorarbeiter Theodor Wans und Lagerarbeiter Heinrich Bückner bei der Kontrolle des Wareneingangs





Eltern und Ausbilder

Für die Verpflichtungen, die die Lehrausbildung übernommen hat, ist unter vielem anderen ein guter Kontakt zum Elternhaus wichtig. Einmal im Jahr werden daher alle Eltern unserer Lehr- und Anlernlinge zu einem Elternabend eingeladen, der jeweils kurz vor Weihnachten stattfindet. Darüber hinaus sind persönliche Aussprachen der verantwortlichen Ausbilder mit den Eltern sehr erwünscht.

Der offizielle Elternabend ist mit der Generalprobe der DEW-Jugendweihnachtsfeier verbunden, damit die Eltern auch einen Eindruck von den Bemühungen erhalten, die zusätzlich zur Wissens- und Könnensvermittlung von unserem Unternehmen durchgeführt werden. Auf dem El-

Erich Kerfs,
der Leiter des kaufmännischen Ausbildungswesens, sagte:

Unser kaufmännisches Ausbildungswesen umfaßt zur Zeit 75 Lehrlinge und Anlernlinge, am 1. April werden es insgesamt 98 sein.

Dieser Zuwachs beruht vor allem darauf, daß wir weit mehr Anlernlinge als bisher ausbilden, um den Mangel an befähigten Stenotypistinnen durch den eigenen Nachwuchs zu beheben.

In welchem Maße uns diese besonders schwierige Aufgabe gelingt, zeigt das Ergebnis der Stenotypistinnen-Prüfung der IHK im Herbst d. J., mit der unsere Anlernlinge den schwierigsten Teil ihrer Lehrabschlußprüfung vorzeitig ablegen. Von acht Anlernlingen bestanden sieben mit der Note „Sehr gut“, eine mit der Note „Gut“. Auch die Vollprüfung mit Anforderungen, die beträchtlich über dem Ausbildungsziel liegen und die diese Mädchen eine Woche später bestanden, bestätigte diesen einzigartigen Erfolg.

Obwohl die Industrie- und Handelskammern steigende Zahlen der Versager in den kaufmännischen Berufen melden — jeder siebte Lehrling besteht nicht, bei den Anlernlingen sogar jeder dritte nicht — haben wir gleichbleibend gute Prüfungsergebnisse zu verzeichnen: alle halbe Jahre die glatte Durchschnittsnote 2.

Von über 200 bisher ausgebildeten Lehrlingen und Anlernlingen bestanden

18% mit „Sehr gut“,
61% mit „gut“,
18% mit „befriedigend“,
3% mit „ausreichend“.

Damit lagen also vier Fünftel über dem Durchschnitt. Die Note 4 ist schon seit vier Jahren ausgestorben. Wir hoffen, für immer!

Aber vermehrte Anstrengungen sind notwendig, um den Ausbildungsstand zu halten, der in diesen Zahlen seinen sinnfälligen Ausdruck findet, denn die Eignungsauslese zeigt weiter sinkende Schulleistungen der jungen Bewerber. Auch Konzentration, Denk- und Kombinationsvermögen, Urteilsfähigkeit zeigen große Mängel, es fehlt außerdem oft der Sinn für Ordnung und Sorgfalt.

Wir können uns deshalb nicht auf die reine Ausbildung beschränken, auf die Vermittlung von Kenntnissen und Arbeitsfertigkeiten. Auch ein gutes Stück Erziehungsarbeit ist erforderlich, selbst bei älteren Lehrlingen.

Hier ist die Mithilfe der Eltern dringend erwünscht. Aber spontane Elternbesuche sind leider sehr selten. Sie wären eine große Hilfe, denn sie helfen manches klären und können dem Ausbilder nützliche Führungshinweise geben.

Auf den Anfang kommt es für jeden Lehrling entscheidend an. Das Sprichwort: „Was Händchen nicht lernt, lernt Hans nimmermehr“ wird durch meine eigenen Beobachtungen immer wieder bestätigt.

Es gilt also, die Lehrlinge aus ihrer Bequemlichkeit aufzurütteln, in ihnen Impulse zu wecken und auch Begeisterung, damit sie auf dem Wege bleiben und nach der Lehre auch ohne fremdes Drängen an sich arbeiten.

Aller Lehrstoff, am Arbeitsplatz und im Unterricht, muß so bewältigt werden, daß der Lehrling Schritt für Schritt gewinnen muß an geistiger Beweglichkeit, Umstellungsfähigkeit, Entscheidungskraft, Ordnungssinn, Sorgfalt und vor allem auch Verlässlichkeit.

in gemeinsamer Verantwortung

ternabend sprechen Arbeitsdirektor Bernhard Boine — im Rahmen der Feierstunde — und die Ausbildungsleiter vor Beginn des eigentlichen Weihnachtsspiels. In ihren Ansprachen werden grundsätzliche Fragen der DEW-Lehrlingsausbildung behandelt, aber auch Anregungen gegeben, um die volle Unterstützung der Eltern bei der Lehrlingsausbildung zu gewährleisten.

Der letzte Elternabend fand am 15. Dezember in der Königsburg statt. Die Beteiligung der Eltern war erfreulich groß. Einige Gedanken aus den Ansprachen mögen hier in gekürzter Form wiedergegeben werden, da sie ein beachtenswertes Spiegelbild unserer Lehrausbildung darstellen.

Gerade ein Großbetrieb wie der unsere braucht im kaufmännischen Bereich eine möglichst breite Spitzengruppe von Kaufleuten, die fachlich tüchtig, wendig, urteilsfähig und nicht kleinlich sind, die Verantwortung gerne tragen, Initiative und Schwung zeigen und den Mut zum Wagnis haben, auch für ihr eigenes Leben.

Der weitere Berufsweg manches früheren Lehrlings zeigt, daß er den von uns gewiesenen Weg mit Erfolg gegangen ist. Von Ehemaligen haben uns Lebenszeichen sogar aus Brasilien, Mexiko, New York und Indonesien erreicht. Ähnliches kann man auch von unsern Anlernlingen sagen, die sich eifrig bemühen, über den Durchschnitt zu gelangen.

Da wir unsere Aufgabe auch als eine menschenbildende auffassen, kann uns fachliche Tüchtigkeit nicht genug sein. Die Nur-Spezialisten, in denen das Menschliche verkümmert ist, können sogar eine Gefahr werden. Sicher wollen wir die berufliche Tüchtigkeit heranbilden mit allen uns zu Gebote stehenden Mitteln, aber wir wollen sie getragen und geführt wissen von einem geistig aufgeschlossenen und wachen Menschentum.

Für die menschenbildende Seite haben wir neben den Anregungen unseres Unterrichts, den alljährlichen Zeltlagern und den Freizeitwochen in Schloß Friedewald auch die Jugendgemeinschaftstage mit der Vielfalt ihrer Themen, die leider nicht von allen kaufmännischen Lehrlingen besucht werden.

Auch hierbei können und müssen die Eltern mittun, müssen helfen, auch diese Seite unserer Arbeit zum Gelingen zu führen.

Was die uns anvertrauten Jugendlichen aus dem Erleben einer so geführten Lehre an unvergänglichen Werten mitnehmen, wiegt schwerer als das schnelle Geldverdienen. Über allem, was der Wohlstand in unserer Gegenwart zu bieten hat, soll unser gemeinsames Ziel stehen:

Junge Menschen aus der Lehre zu entlassen, die sicher in sich selber ruhen, die im Bewußtsein gediegenen Könnens Freude an ihrer Berufsarbeit haben, die deshalb ihren Weg im Beruf selbstgewiß gehen und die später Aufgaben meistern können, die vielleicht noch schwerer sind als die unsern heute.

Heinz Lietmann,
der Leiter der gewerblichen Lehrlingsausbildung, sagte:

Wenn wir uns über die Ausbildung der Jungen und Mädchen, die bei uns in der Lehre sind, Gedanken machen, müssen wir von den Anforderungen ausgehen, die die Wirtschaft stellt. Sie braucht junge Menschen, die mit den immer moderner werdenden rationalisierten und mechanisierten Maschinen, Apparaten und Vorrichtungen fertig werden können. Bei diesem Ziel kann die Ausbildung nicht auf reine Wissensvermittlung beschränkt bleiben, sie umfaßt den ganzen Menschen.

Um den Jugendlichen die Grundlagen zu geben, dieses Ziel zu erreichen, müssen ihre begabungsmäßigen und charakterlichen Anlagen geweckt, ihr Denkvermögen gestärkt, ihr Wissen erweitert, ihr Können geschult und ihr Wille zum Werturteil — auch und gerade an sich selbst — entwickelt und gefestigt werden. Unsere Lehrausbildung ist darauf eingerichtet, neben der selbstverständlichen Vermittlung der notwendigen Fachkenntnisse zur Persönlichkeit zu erziehen.

Der Junge und das Mädchen von heute sind durch äußere Reizeinwirkungen wie Kino, Fernsehen, Zeitschriften etc. viel mehr beeinflußt und damit gefährdet, als wir es früher waren. So kommt es, daß ihr von uns bedeutend mehr Hilfe und Verständnis entgegengebracht werden müssen.

Unsere Erfahrung zeigt, daß die meisten zu uns kommenden Jugendlichen — das gilt besonders für die Volksschüler — körperlich durchaus die Voraussetzung für ihren späteren Beruf mitbringen, daß aber andererseits die geistigen und seelischen Voraussetzungen oft um Jahre zurück sind. Das erschwert natürlich unsere Aufgabe.

Wir führen vor der Einstellung Eignungsprüfungen durch. Die Aufgaben sind für alle gleich. Die Durchschnittsergebnisse zeigten folgendes Resultat:

	Rechnen:	Deutsch:
Abgänger vom Gymnasium	2,88	2,57
Abgänger von Realschulen	3,5	2,71
Abgänger von Volksschulen	4,67	3,8

Die Zahlen besagen, daß die meisten der neuen Lehr- und Anlernlinge, denn sie kommen von den Volksschulen, während der Lehrzeit zunächst einmal das fehlende Grundwissen nachholen müssen, ehe mit dem Aufbau der fachlichen Wissensvermittlung begonnen werden kann. Wir wissen, daß es manchem Jungen — ganz besonders im ersten Lehrjahr — schwer wird. Aber bis jetzt dürfen wir mit Freude feststellen, daß unsere Forderungen von den Jungen, wenn auch manchmal anfangs mit Widerwillen, anerkannt und befolgt werden. Zumindest gilt dies für das dritte Lehrjahr.

Eine unserer Aufgaben ist es, die jungen Menschen zur Einsicht zu führen, daß alles Lernen und Arbeiten nur ihnen selbst dient. Dazu führen wir in den Schulstunden offene und freimütige Gespräche über den Sinn und Zweck der Berufsausbildung und ihre Bedeutung für das spätere Leben.

Bei einer solchen Aussprache wurde einmal die Frage gestellt, was — nach Ansicht der Jungen — etwa in der Ausbildung falsch gemacht werde, was — nach ihrer Ansicht — besser gemacht werden könne.

Die Antwort war erstaunlich.

Sie erklärten einmütig, daß sie sich durchaus bewußt wären, ernsthaft und fleißig an sich und an den ihnen gestellten Aufgaben arbeiten zu müssen. Aber häufig komme während ihrer Arbeiten zu Hause von der Straße ein Pfiff — und dann würden alle guten Vorsätze verfliegen. Sie meinten, die Ausbildung dürfe noch härter sein, sie müßten noch mehr unter Druck gesetzt werden, damit sie auch das häusliche Lernen so ausführten, wie es gut und richtig sei.

Die herausfordernde Frage hatte mit allerlei Antworten gerechnet, mit einer solchen nicht. Die tatsächlich gegebene Antwort beweist, daß unsere Jugend eine straffe, aber gerechte Lenkung anerkennt und als Verpflichtung begrüßt.

Als Erfolg unserer Ausbildungsmethoden dürfen die Prüfungsergebnisse betrachtet werden. Dabei ist die letzte Prüfung im Herbst 1960 besonders gut ausgefallen.

Insgesamt haben seit 1952 592 gewerbliche Lehrlinge die Prüfung nicht nur abgelegt, sondern auch bestanden. Es wurden folgende Durchschnittsnoten erreicht:

praktisch:	theoretisch:	gesamt:
1,87	1,91	1,89

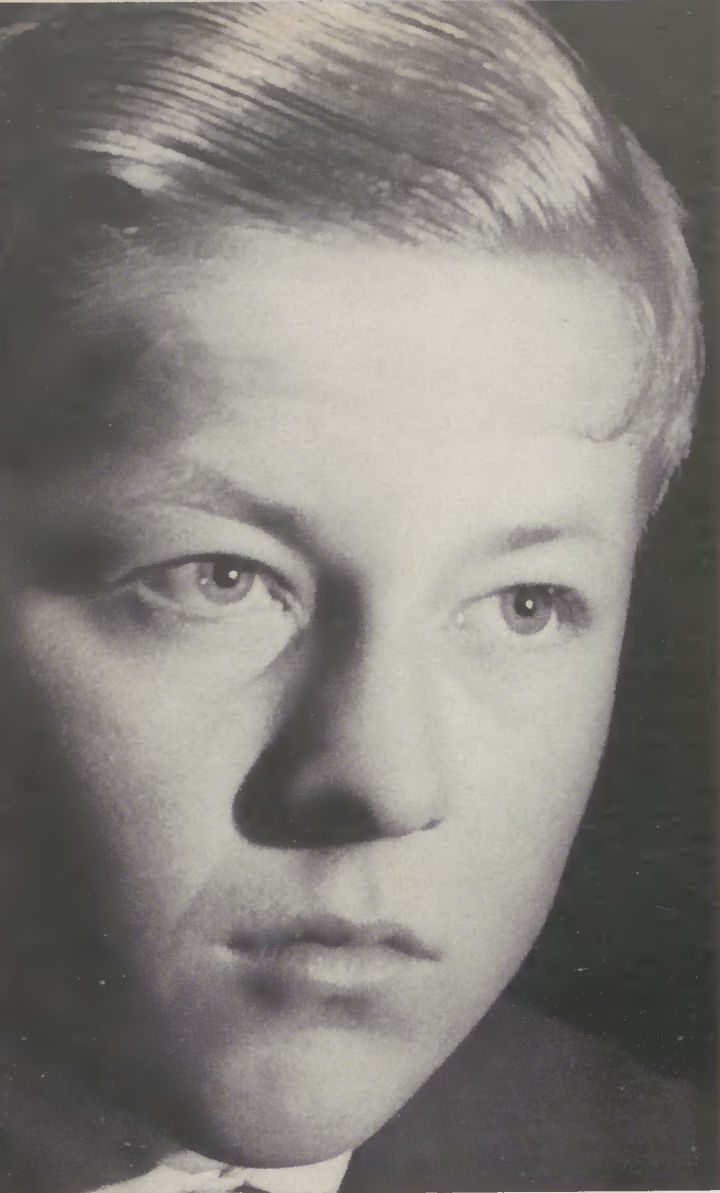
Das Ergebnis der Herbstprüfung 1960 war (wieder im Durchschnitt):

1,57	1,67	1,62
------	------	------

Manche ehemaligen Lehrlinge sitzen heute schon an verantwortlichen Stellen und haben gute Zukunftsaussichten. Von den 592 ausgebildeten Lehrlingen haben 29 ihr Studium als Ingenieur und 3 als Diplomingenieur beendet, zwei sind für DEW im Ausland tätig, zwei wurden Gewerbeoberlehrer, 4 holen ihr Abitur nach und 4 wurden Theologiestudenten.

Es ist allerdings unwahrscheinlich, daß die bisherigen guten Prüfungsnoten in den nächsten Jahren gehalten werden können. Das Leistungsniveau der jüngeren Jahrgänge ist erheblich zurückgegangen. Das neue Jugendarbeitsschutzgesetz mit der verkürzten Arbeitszeit und dem verlängerten Urlaub tut ein übriges hinzu; gehen doch dadurch in den drei Lehrjahren rund 6 Monate für die Ausbildung verloren.

Wir müssen also die Ausbildung noch stärker konzentrieren und unsere Forderungen an die Jungen erhöhen, wenn wir das Ziel wie bisher erreichen wollen.



„Kein Gefühlsnebel – sondern Bewährung im Alltag“

Zur gleichen Zeit, als in der DEW-Jugendweihnachtsfeier der Sozialleiter der evangelischen Kirche Westfalen, Klaus v. Bismarck, das Wort zu seiner Festansprache ergriff, fand in Köln ein bedeutsamer Wahlakt statt, aus dem Klaus v. Bismarck als neuer Intendant des westdeutschen Rundfunks hervorging. So stand an diesem Morgen unser Redner gleich zweimal im Mittelpunkt

des öffentlichen Interesses. Seine Worte an die DEW-Jugend waren ein Bekenntnis zur christlichen Verantwortung in der Gegenwart mit der Forderung, ohne Gefühlsschwärmerei, aber gebunden an die ewigen Gesetze, gute und verantwortungsbewußte Grundlagen für die Zukunft zu schaffen. Wir geben sie im Wortlaut wieder.



Meine lieben jungen Freunde!

Ich weiß nicht, ob ihr es bemerkt habt, aber im Augenblick, als das Spiel begann, da haben wir, die an diesem vorderen feierlichen Tisch sitzen, uns alle umgedreht. Und ich habe bei mir gedacht, das zeigt an, daß wir alle mit im Spiel sind, auch wir Älteren. Und ich habe mich gefragt, was meine Rolle in diesem Spiel ist.

Sie kann es nicht sein, euch irgendwelche schönen allgemeinen Sätze über Menschlichkeit zu sagen. Meine Rolle kann es nur sein, euch so ehrlich und so, wie es mir aus dem Munde kommt, etwas zu sagen, was im Grunde dieselbe Melodie, die uns hier umfängt, weiter-singt und weitersagt.

Sicher sehe ich heute als ein Mann von 48 Jahren manches anders, als ich es mit 16 oder 18 Jahren angesehen habe. Und ich bin auch der Überzeugung, daß ihr, ihr Jungen unter uns, manches anders beurteilt, als ich das als Älterer zu erkennen vermag. Aber was ich euch offen sagen will, das ist dies: eins hat sich bei mir in 30 Jahren von 18 bis 48 nicht verändert. Ich werde immer noch mißtrauisch, wenn ich den Eindruck gewinne, daß eine Veranstaltung mich durch irgendein Rührstück weich machen will und veranlassen will, etwas für wahr zu halten, was sich dann später im nüchternen Alltag wieder in Nebel auflöst.

Viele unter uns wissen, daß die Nationalsozialisten aus Weihnachten ein solches Rührstück gemacht haben. Und ich meine, das diese Leute, die mit der eigentlichen Weihnacht nichts zu tun haben wollten, ganz planmäßig dabei waren, mit freundlichen Rührstücken die Wahrheit von dem Gottessohn in der Krippe zu vernebeln und in schöne Gefühle aufzulösen.

Nun sind wir ja Menschen, und darum ist es ganz natürlich, daß an einem Tag, an dem wir der Geburt Jesu Christi in Bethlechem gedenken, auch viel freundlicher Gefühlsklang hängt. Das ist in jeder Weihnachtsstube so — bei mir zu Hause auch — und vielleicht auch in dieser Feier. Und deshalb ist meine erste Bitte an euch, daß ihr euch aus dieser Weihnachtsstunde, aus dieser Stunde eines geschlossenen, warmen Gefühls des Miteinander, daß ihr euch wie die Hirten aufmacht und nicht nachlaßt herauszufinden, was wirklich los ist mit dieser alten Geschichte, was hinter allem Glanz und Gefühl in ihr steckt. Ich meine einen Aufbruch mit nüchternen, forschenden Gedanken, um die Wirklichkeit von diesem Kind in der Krippe zu erfassen.

Das Spiel hat uns schon klar gemacht: aufbrechen heißt — fragen, was geht mich das an. Ich bitte euch, laßt euch in dieser Weihnachtszeit nicht darauf ein, euch nur fromm anzupassen und zu tun als ob.

Die Frage, wie das damals wirklich in Bethlehem mit den Hirten gewesen ist, hat mich schon immer beschäftigt. In dem traditionellen Weihnachtsspiel unseres Dorfes in Pommern habe ich, als ich so alt war wie ihr, ein paarmal den Josef gespielt. Ich war immer ein bißchen unglücklich dabei. Die Rolle ist so feierlich, und es ist etwas schwer, sie als junger Mensch wirklich wahrzunehmen. Ich wäre eigentlich lieber einer von den Hirten gewesen. Und ich hab' mir früher gut vorstellen können und heute noch, daß gerade einige von den jungen Hirten, die es ernst meinten, die sich nicht überwältigen ließen von einem Augenblicksgefühl, daß denen angst geworden ist, weil sie gemerkt haben: hier bricht irgendetwas in unsere Welt ein. Hier bricht etwas ein, was uns unruhig macht, was wir mit unserem Verstand nicht beherrschen können.

Diese Weihnachtsgeschichte kann man nicht auseinandernehmen wie einen Vergaser, sondern sie verändert etwas bis in unser persönliches Leben hinein. Den Schrecken, den die Hirten damals wohl gehabt haben, haben sie sich, wenn sie junge Menschen waren wie ihr, wohl kaum anmerken lassen. Einige haben sicher auch damals kesse Reden geführt. Was ich euch heute in meiner Rolle sagen möchte ist dieses: jeder Mensch, auch jeder ältere Mensch, der sich wie ich nun schon eine ganze Zeit zum Glauben hält und hier als kirchlicher Sprecher vor euch steht, muß immer wieder über eine Schwelle des Erschreckens hinweg, wenn er tiefer und forschender nachfragt, was geht mich das an. Dann ganz be-

sonders, wenn er heraustritt aus dem schönen Glanz einer Weihnachtsfeier in die Bewährung des Alltags. Denn mit der Geburt dieses Kindes ist etwas geschehen, ist etwas in unsere technische Welt eingebrochen, was wir mit unserem selbstsicheren Verstand nicht beherrschen können. Wir stehen, auch wir Älteren, immer wieder betroffen vor der Tatsache, daß Gottes Sohn in so schutzloser Gestalt auf die Erde kam. Und es gehört auch für einen älteren Menschen immer wieder Mut dazu, zunächst nur vor sich selbst zuzugeben, daß diese Geschichte etwas mit unserer ganz persönlichen Existenz zu tun hat. Und darum gilt das „Fürchte Dich nicht“ aus dieser alten Geschichte nicht bloß den Hirten, sondern uns allen.

Es will uns ermutigen, uns aufzumachen und vorwärts-zugehen über diese Schwelle eines ersten Erschreckens hinweg. „Fürchtet Euch nicht“ heißt für junge Menschen, daß sie nicht gleich ungeduldig werden sollten und das Gefühl haben müssen, es ist etwas falsch, wenn sie diese Geschichte nicht sofort und ganz verstehen. „Fürchtet Euch nicht“ bedeutet nicht, daß ihr aus Schwäche, weil euch in einer schönen Weihnachtstunde gerade so selig und weich zumute ist, zur Krippe gehen sollt. „Fürchtet Euch nicht“ heißt aber: stellt euch da, wo ihr täglich in eurer Arbeit seid, an eurem Arbeitsplatz, unter euren Kameraden, unter euren Freunden, auch unter denen, die euch nicht gut sind, stellt euch da der Weihnachtsgeschichte. Denn gerade da ist es ja, daß es manchmal so aussieht, als gehe es in dieser Arbeitswelt nur hart und brutal zu, als regiere nur der Erfolg oder eine perfekte Technik.

Meine Rolle ist es, euch zu sagen, daß dieses „Fürchtet Euch nicht“ genau in die harte, wirkliche Arbeitswelt von heute hineingesagt ist. Und deshalb meint Weihnachten, wie ich es verstehe, daß ihr auch auf das, was auf euch wartet an harten Aufgaben, auch an harten Leistungsaufgaben, an Enttäuschung, an Leiden, was auf euch lauert in eigener Schwäche, die ihr kennt oder nicht kennt, daß ihr auf das — von der Weihnachtsbotschaft her — furchtlos zugehen dürft. Denn die Weihnachtsgeschichte sagt, daß hinter dieser harten, eisernen, fordernden technischen Welt, aber auch hinter unseren eigenen Schwächen, die Liebe Gottes steht und auf uns wartet.

Und wenn das so ist, meine Freunde, dann zählt eben dereinst nicht der äußere Erfolg, sondern wie ihr euch vor dem Hintergrund dieser Weihnachtsgeschichte als Kameraden ausnehmt. Es zählt, wie ihr einen Querkopf mit-getragen habt, wie ihr einen Schwachen mit-gestützt habt, wie ihr einen etwas aufgeblasenen, aber im Grunde guten Kerl zurechtgesetzt habt und ihm Bruder gewesen seid. Es zählt, wie sich der Gedanke aufmacht, wie sieht es mit unseren Kollegen, mit unseren Brüdern und Schwestern drüben in der Zone aus, wie sieht es unter denen aus, denen planmäßig alles ausgelöscht wird, was eine Hoffnung ist über den äußeren technischen Erfolg hinaus. Ich meine, es zählt, auch von dieser Weihnachtsfeier her gesehen, ob ihr als junge Menschen von 1960 etwas davon aufgenommen habt, daß es eine Aufgabe unserer Zeit ist, auf das zu horchen, was heute etwa in Afrika und Asien passiert. Horcht auf das, was diese anderen angeht und bewegt. Das ist wichtig, weil die Zeit in der wir uns befinden, vielleicht vor allem daran gemessen wird, ob wir in der Lage sein werden, über alles Politische und Technische hinaus eine menschliche Solidarität mit den Menschen anderer Farben und anderer Rassen wirklich glaubhaft zu machen.

Ihr versteht an dem, was ich gesagt habe, sicher schon, daß uns die Weihnachtsgeschichte anruft, uns nicht nur aus irgendeinem Halbdunkel in unserer Arbeitswelt bei den Herden zur Krippe hin aufzumachen, sondern uns auch aufzumachen, mit der Geschichte vorwärts zu gehen.

Zu solchem Vorwärtsgen gehört Mut. Ein junger Mensch, der von einer Weihnachtsfeier, von der Botschaft „Fürchte Dich nicht“ etwas in seine Alltagswelt mitnehmen will, der wird, wenn er die Botschaft recht aufgenommen hat, nicht wie ein geschwollener Held in die Gegend marschieren mit mutigen Reden. Aber er wird vorwärtsgehen in seinem Denken und Handeln und dabei in stillen Augenblicken auf das horchen, was Gott ihm zu sagen hat.

Es gehört Mut dazu, eine solche Stille selbst zu suchen und nicht vor einer solchen Stille und sich selbst auszureißen. Zum Vorwärtsgen gehört auch deshalb Mut, weil, je älter man wird, man sich immer häufiger entscheiden muß, ja oder nein zu sagen. Man muß sich innerhalb des Weges, den man einmal angetreten ist, für einen bestimmten Berufszweig entscheiden. Man muß sich entscheiden für oder gegen Freunde. Man muß sich entscheiden für eine demokratische Ordnung, in der man sich nicht nur formal anpassen will. Man muß sich entscheiden für eine bestimmte politische Grundform des Lebens. Meine Rolle ist es, euch zu sagen, daß für mich die Botschaft von Weihnachten mit dieser Ermutigung zur Entscheidung, mit dieser Ermutigung zum Vorwärtsgen unmittelbar etwas zu tun hat.

Meine Erfahrung bei mir selbst und anderen ist, daß das Böse sehr oft nicht zunächst das Böse ist, was wir mit einem bestimmten Entschluß tun wollen, sondern, daß das Böse darin besteht, daß wir uns ohne Entscheidung treiben lassen.

Bei wichtigen persönlichen Entscheidungen, das wissen auch einige unter euch schon, sind wir oft sehr einsam auch unter guten Freunden, auch in unserer Familie. Wir kommen uns oft wirklich vor wie ein schutzloses Kind in der Krippe. Aber die Weihnachtsgeschichte sagt uns: ihr seid nicht völlig allein mit diesen Entscheidungen. Ihr seid auch nicht völlig allein selbst mit den falschen Entscheidungen, die ihr trefft. Sondern es geht eine Ermutigung von diesem Kind, von dieser Geschichte aus, von der die, die euch wohlgesonnen sind, hoffen, daß sie euch begleitet und hinausträgt bis in die harte Alltagswelt.

Und noch ein Letztes. Versucht einmal, euch die Menschen, mit denen ihr täglich umgeht, eure Arbeitskollegen, eure Vorgesetzten, eure nächsten Verwandten und Bekannten, vor dem Hintergrund der Weihnachtsgeschichte vorzustellen. In Bethlehem waren das auch sehr unterschiedliche Leute. Da waren Engel und Hirten, Magier und Könige und alte und junge Menschen verschiedener Rassen und sicher, davon bin ich überzeugt, waren auch damals in Bethlehem unter all den Leuten, die nachsehen wollten, was da eigentlich los war, einige, die nicht sofort in die Knie gegangen sind mit irgendeinem frommen Spruch, sondern die erst mal sehr kritisch prüfend hingesehen haben, ob denn das wirklich wahr war, was da von den Engeln, von den Hirten gesagt ist. Wenn ihr euch die Menschen, zwischen denen ihr heute lebt, so vor den Hintergrund der Weihnachtsbotschaft vorstellt, dann werdet ihr sie besser sehen



Klaus von Bismarck hielt die Festansprache bei der DEW-Jugendweihnachtsfeier 1960

lernen und sehen lernen, wie sie wirklich sind, und sie von daher mit ihren Stärken und Schwächen besser lieben lernen und mit ihnen umgehen können.

Angesichts der Krippe verschwinden nämlich die Unterschiede zwischen denen, die Macht haben, und denen, die im Augenblick sehr wenig Macht haben. Vor der Krippe hat vielleicht derjenige den höchsten Rang, der einmal in einer Stunde, wenn es nötig ist, seine eigenen Schwächen klar zugeben kann, der in die Knie gehen kann und sagen: Herr sei mir Sünder gnädig, der auch zu einem Bruder gehen kann und klar zu dem stehen, was er falsch gemacht hat. Und vor der Krippe hat vielleicht einer, der erst ganz genau kritisch fragend wissen will, was da eigentlich los ist, einen höheren Rang als der, der sofort irgendeine angelernte Frömmigkeit verfällt, sich anpaßt, weil das Gefühl gerade so schön ist, aber innerlich in der Tiefe seines Wesens nicht beteiligt ist.

Meine Rolle in diesen zwei Stunden ist es, euch zu sagen, daß nach meiner Meinung jede Weihnachtsfeier uns allen die Frage stellt, wie wir uns vor dem Hintergrund dieser Weihnachtsgeschichte ausnehmen.

Wir müssen uns auch aus dieser Stunde heraus entscheiden, ob wir diese Weihnachtstage nur wie einen schönen Gefühlsnebel und wie eine Wanderung durch eine dekorierte Straße mit Weihnachtsbeleuchtung durchlaufen wollen, oder ob wir aus den Weihnachtstagen die Lebensfrage mitnehmen wollen, was die Geschichte in Bethlehem für unser, für dein und mein Leben, heute bedeutet!



Wie wir die Festtage in Deutschland erlebten

Berichte und Gespräche

über die Erlebnisse unserer ausländischen Mitarbeiter vor und nach den Festtagen

Seit einem halben Jahr (in Remscheid zum Teil schon ein ganzes Jahr) stehen ausländische Mitarbeiter in unseren Reihen. Wir haben uns inzwischen an sie gewöhnt, und auch für die Italiener, Spanier und alle anderen ist die erste, sicher nicht leichte Anlaufzeit überwunden. Sie haben sich weitgehend eingelebt, wenn auch die kalten und nassen Winterwochen, die sie von der Heimat her so gar nicht gewöhnt sind, manche Erschwernisse mit sich brachten. Nicht zuletzt hat die menschliche Verbundenheit an und vor den Festtagen, die ihnen in hohem Maße zuteil geworden ist, dazu beigetragen.

Ein gutes Zeichen ist es, daß von den rund 70 Italienern aus Remscheid und Krefeld, die die Weihnachtstage auf Urlaub bei ihren Familien in der Heimat verbrachten, bis auf 6 alle wieder zur Arbeit bei uns zurückgekehrt sind. Von den 6 sind 2 erkrankt. Es ist damit zu rechnen, daß auch die letzten, wenn auch mit einiger Verspätung, zurückkommen. So ist es schon beim Sommerurlaub der in Remscheid tätigen Italiener gewesen, die alle zu ihrer Arbeitsstelle zurückgekehrt sind. Wie gut es ihnen bei uns gefällt, zeigen ihre immer stärker werdenden Bemühungen, Freunde und Verwandte aus Ita-

lien nach hier nachzuholen. Außerdem wollen fast alle, die jetzt in Remscheid schon ein Jahr bei uns sind, ihren Vertrag verlängern.

In Krefeld waren 15 Italiener von deutschen Mitarbeitern des Werkes eingeladen worden. Dieses schöne Zeichen menschlicher Gemeinschaft soll hier mit Dank herausgestellt werden. Sie haben den italienischen Kollegen nicht nur über die Einsamkeit der Festtage in der Fremde geholfen, sondern ihnen auch mit praktischen Geschenken, Zigaretten, Kuchen und Schokolade große Freude gemacht. Ein Wintermantel, ein Anzug, Oberhemden, Wäsche und Socken waren die praktischen Gaben, wie wir von den glückstrahlenden Empfängern erfuhren. In einigen Fällen ist auch mal ein Päckchen Zigaretten ohne großes Drum und Dran von deutschen Arbeitskollegen den italienischen Mitarbeitern zugesprochen worden. Das sind keine großen Dinge — vielleicht ist es sogar den Gebern nicht einmal recht, daß wir sie besonders herausstellen —, aber es sind doch sehr wertvolle Hilfen auf dem Wege der Verständigung zwischen den Menschen und zwischen den Völkern, die heute mehr denn je notwendig ist. Deshalb haben wir darüber berichtet. Es wäre schön, wenn dieser Anfang eine gute Fortsetzung finden würde.

Wir haben uns mit zwei Italienern unterhalten, die über die Feiertage in Krefeld geblieben sind, und sie über ihre Eindrücke von den Festtagen in Deutschland und ihren persönlichen Erlebnissen befragt. Sie waren von der Herzlichkeit tief bewegt, mit der ihnen das Weihnachtsfest fern der Familie und Heimat verschönt worden ist. Gerade weil sie so an ihren Familien und der Heimat hängen — mit einer rührenden Liebe und Begeisterung sprechen sie von den heimatlichen Weihnachtsbräuchen —, hat ihnen die herzliche Fürsorge, mit der sie bedacht worden sind, sehr wohlgetan.

Alessandro Solazzo ist aus der Campagna, einer sonnendurchglühten Landschaft bei Neapel, zu uns gekommen. Zu Hause hat er eine Frau und vier Kinder. Er war Landarbeiter. Wenn man von den Kriegsjahren als Soldat absieht, war dies das erste Weihnachtsfest, das er allein und in der Fremde verbrachte.

„Es war alles so gut und so schön, ich und alle meine Kameraden waren sehr zufrieden“, erzählt er uns. „Die Feier, die das Werk für uns vor Weihnachten durchführte, hat uns sehr gefallen. Auch das gemeinsame Essen war sehr schön. Vielen, vielen Dank.“

Bei der Feierstunde unserer Italiener im Krefelder Sporthaus



An den Festtagen haben die Bilder von den Lieben daheim einen Ehrenplatz eingenommen. Wie oft mag Pietro Mazzagatti sein Familienbild angeschaut haben, das ihn im Kreise seiner sechs Kinder mit seiner Frau zeigt? — Und wie ihm ist es wohl allen unseren italienischen Mitarbeitern ergangen.

Für diejenigen ausländischen Mitarbeiter, die nicht in Urlaub nach Hause fahren konnten und keine Familien-Einladung erhalten hatten, war von der Krefelder Werksleitung am ersten Feiertag ein gemeinsames Mittagessen im Bahnhofs-Restaurant veranstaltet worden. Außerdem fanden sowohl in Krefeld als auch in Remscheid für alle ausländischen Mitarbeiter in der Vorweihnachtszeit kleine gemeinsame Feierstunden statt.

„Das war alles sehr, sehr schön“, fährt Alessandro Solazzo fort. „Aber es ist schwer, wenn man Weihnachten nicht bei der Familie ist.“ Wenn er von der „mama“ spricht und den „bambini“ leuchten die Augen. Und wir kommen ganz von selbst auf die Weihnachtsfeiern in der italienischen Heimat zu sprechen. Auch bei ihnen zu Hause hat sich der Christbaum eingebürgert, an den die Geschenke gehängt werden, die erst am Dreikönigstag, am 6. Januar, zur Verteilung gelangen. Aber Mittelpunkt der weihnachtlichen Wohnstube ist nach wie vor die Krippe. Wir haben im letzten Heft unseres Mitteilungsblattes einen Ausschnitt aus einer neapolitanischen Krippe veröffentlicht. Größer oder kleiner, reicher oder bescheidener findet sie sich in jeder Familie. Von den Kindern und Eltern wird sie gemeinsam aufgebaut und bildet während der Festtage und in der Weihnachtszeit die Mitte, um die sich die Familie zusammenfindet. Dort unten in Italien knien die Menschen noch wirklich vor der Krippe, wie Antonio Chiaravallotti, unser zweiter Gesprächspartner, anschaulich demonstriert.

Signor Chiaravallotti kommt aus Kalabrien, der schon ganz südlichen Landschaft an der Straße von Messina. Hier reifen um die Weihnachtszeit Apfelsinen und Zitronen. Mit ihren fruchtschweren Zweigen wird die Weihnachtsstube geschmückt, so erzählt er lebhaft und mit wehmütiger Freude. Es ist für ihn nicht das erste Weihnachtsfest fern von Familie und Heimat gewesen, das er jetzt hier in Krefeld verlebte. Er war schon mehrere Jahre in Südamerika, um dort die Arbeit zu suchen, die in Kalabrien fehlt.

Er gehörte zu denjenigen, die an den Festtagen privat eingeladen waren. „Ich hatte es sehr gut, es war sehr schön, sehr schön“, sagt es uns, „nur schade, daß die Familie nicht dabei war. Wir haben gut gegessen. Herr und Frau Th. waren sehr freundlich. Nachher haben wir Bilder gesehen, bunte Bilder (Diapositive) auch aus Italien. Herr Th. hat erzählt, daß ihm Italien gut gefallen hat und daß er wieder im Urlaub hinfahren möchte. Das hat mich sehr gefreut. Es war wirklich schön, und ich danke sehr, aber . . .“ und dann stehen auch vor seinen Augen die Lieben daheim, seine Frau und die 6 Kinder, von denen eins schon groß ist und das Priester-Seminar besucht. „Es ist bei uns Weihnachten zu Hause wie in der Kirche“, erzählt er weiter, „wir knien alle um die Krippe“.

Wir freuen uns jedenfalls, daß unsere ausländischen Mitarbeiter an diesen Tagen viel herzliche Verbundenheit gespürt haben. Gerade diese kleinen menschlichen Brücken sind wichtig. Sie tragen zum gegenseitigen Verstehen bei und helfen über Schwierigkeiten hinweg, die schon allein aus den verschiedenen Lebensgewohnheiten kommen.

In Remscheid wurde die größte Zahl der ausländischen Mitarbeiter von ihren Vermietern an den Festtagen eingeladen. Ein Mitarbeiter, dessen Eltern ein Zimmer an Italiener vermietet haben, erzählte uns:

„Ich hatte in dem Zimmer der Ausländer einen Weihnachtsbaum hergerichtet und ging mit meinen Eltern am Heiligabend zu den Italienern. Jeder bekam von uns einen bunten Teller.“

Wir hatten uns festlich angezogen, und auch die Italiener waren in ihren besten Anzügen.

Da ich ein wenig italienisch sprechen kann, habe ich eine kleine Ansprache gehalten und anschließend haben die Italiener gesungen. Es war alles sehr feierlich und etwas wehmütig.



Die Italiener fragten meine Eltern und mich, was wir uns zu Weihnachten wünschten. Darauf wurde ihnen gesagt, daß wir uns am meisten darüber freuen würden, wenn weiterhin ein gutes Einvernehmen zwischen uns bestehen bleibt. Sie ließen es sich aber nicht nehmen, mich am 1. Weihnachtstag zu einem italienischen Essen einzuladen, das sie für mich hergerichtet hatten. Ein Tisch war für mich gedeckt; sogar eine weiße Serviette fehlte nicht. Ich mußte als Gast kräftig zuhelfen, und alle saßen um mich und freuten sich, daß es mir schmeckte.“

Hören wir nun noch einige italienische Stimmen aus Remscheid:

„Ich wäre sehr gerne nach Hause gefahren, aber nachdem ich eine Einladung bei meinen Wirtsleuten erhalten habe, bin ich doch geblieben. Ich habe viel an zu Hause gedacht, aber es war auch in Remscheid schön. Wir haben über mein Heimatland gesprochen und wie dort Weihnachten gefeiert wird. Auf Sardinien haben wir keine Weihnachtsbäume. Dafür aber eine Weihnachtskrippe. Die Weihnachtstage in Deutschland werden mir mit ihrer Herzlichkeit immer eine gute Erinnerung sein.“ —

„Ich hatte erst zugesagt, bei einer Familie zu feiern, aber da ich erst drei Monate hier bin und noch nicht deutsch spreche, auch nicht die richtige Kleidung hatte, habe ich mit meinen Kameraden gefeiert. Aber Ostern werde ich die Einladung annehmen.“ —

„Wir haben prima gefeiert bei meinen Wirtsleuten bei Kerzenlicht. Wir haben prima gegessen, Fotos gemacht und musiziert. Ich habe Geige gespielt, die Hausfrau Klavier. Es wird mir unvergeßlich sein.“ —

„Ich habe fünf Kinder. So gerne wäre ich Weihnachten bei ihnen gewesen. Aber die Fahrt hätte zuviel Geld gekostet. Das schicke ich lieber den Kindern. Davon haben sie mehr. Ich habe mit meinen Kameraden gefeiert.“ —

„Ich habe inzwischen eine Deutsche geheiratet und im Kreise der Familie gefeiert. Da wir auch schon Kinder (Zwillinge) haben, war es ein richtiges Familienfest.“ —

„Ich bin an den Niederrhein gefahren. Da wohnen meine Schwester und mein Schwager. Mit ihnen habe ich italienische Weihnacht gefeiert. So gut das in der Fremde geht.“ —

Wenn man herumhört, haben wohl alle ausländischen Arbeiter, die bei uns tätig sind, die Festtage in herzlicher und schöner Weise verbracht. Etwas mehr zurückgezogen haben sich nur die Spanier, aber auch sie waren mit den Festtagen zufrieden.

Auch in unserem Remscheider Werk fanden gemeinsame Feierstunden statt, die in einer guten Atmosphäre der Kameradschaft und herzlicher Zuneigung verliefen. Darüber wird uns aus Remscheid berichtet:

„Um unseren ausländischen Mitarbeitern das Gefühl zu vermitteln, daß wir sie in der Freude des Weihnachtsfestes nicht vergessen, wurden die Spanier Sonnabend, den 17. Dezember 1960, zu einem kameradschaftlichen Beisammensein in den „Remscheider Ratskeller“ eingeladen. — Auf die Begrüßung und die Ansprache des Herrn Balzer antwortete der spanische Pater Salvatore mit herzlichen Worten des Dankes. Nach gesanglichen und musikalischen Darbietungen schmeckte das Essen mit spanischem Wein, und auch das kleine Weihnachtsgeschenk wurde mit Überraschung und Freude entgegengenommen.

Die italienischen Mitarbeiter kamen auf die Einladung des Werkes hin Sonntag, den 18. Dezember 1960, in das Parkhotel „Remscheider Talsperre“. Der große Lichterbaum, die Kerzen auf den Tischen, Lieder des Remscheider Kinderchors und schließlich das „Ave Maria“, gesungen von Klaus Delhaes und am Flügel begleitet von Kapellmeister Bruno Frings, brachten schöne Weihnachtsstimmung. Italiener, Griechen, Jugoslawen, Franzosen und Ungarn saßen mit ihren deutschen Gastgebern kameradschaftlich zusammen. Das kleine Weihnachtsgeschenk hat sie sehr erfreut.

Auch das italienische Essen, von einem deutschen Küchenchef hergerichtet, fand regen Zuspruch und volle Anerkennung.

Wir aber möchten an dieser Stelle danken: dem spanischen Pater Salvatore, dem italienischen Pater Mabritto, dem Direktor des Arbeitsamtes und seinem Dezernenten, Herrn Romain, den Dolmetschern Herrn Behren und Herrn Galiota, dem Remscheider Kinderchor und seinem Leiter, Herrn Rektor a. D. Volkmann, dem Tenor, Herrn Klaus Delhaes, Herrn Kapellmeister Bruno Frings und den Mitgliedern unseres Betriebsrates, die an den Weihnachtsfeiern teilnahmen.

Unser besonderer Dank richtet sich an die deutschen Mitarbeiter, die zu Weihnachten ausländische Kollegen zu sich nach Hause eingeladen haben.

Wir freuen uns auch darüber, daß wohl die meisten Vermieter von möblierten Zimmern und Schlafstellen zu Weihnachten mit ihren ausländischen Mietern in ihrer Wohnung bei Kaffee und Kuchen fröhlich beisammen waren und in dieser Zeit den Raum zur fernen Heimat überbrücken halfen. Auch ihnen gebührt unser Dank.“

So waren die Festtage in der Fremde für die allermeisten unserer ausländischen Mitarbeiter schöne Tage — trotz der Entfernung von den Lieben daheim. Sie werden eine gute Erinnerung bleiben und sicherlich mithilfe kleiner alltägliche Schwierigkeiten leichter zu überwinden.

Feierstunde in Remscheid mit den italienischen Mitarbeitern.



Jahresgabe 1960 der DEW

Wer seit 6 Jahren Mitarbeiter der DEW ist, hat nun schon eine kleine Sammlung von Büchern, die eigens für die Belegschaft und die Freunde der DEW als Weihnachtsgabe herausgegeben werden. Mit dem letzten Bändchen „Aus der alten Welt“ wurde wieder eine Reihe, die aus jeweils 3 Büchern besteht, abgeschlossen. Dieser Reihe lag der Gedanke zugrunde, die Stätten, Länder und Menschen, die direkt mit unseren Werken, Verkaufsstellen und Vertretungen in Europa verbunden sind, darzustellen und mit ihnen vertraut zu machen, soweit es im Rahmen eines solchen Büchleins möglich ist. Die zum letzten Weihnachtsfest erschienene Sammlung führte uns durch Europa, durch die Länder der alten Welt. Sie hat wieder, wie alle früheren Bändchen ebenfalls, eine gute Resonanz gefunden. Viele dankbare Stimmen sind aus den Kreisen unserer Mitarbeiter laut geworden, und zahlreiche Dankschreiben trafen von den Freunden des Unternehmens ein und Persönlichkeiten des öffentlichen und kulturellen Lebens, denen unser Buch zugesandt wurde. So schrieb die Witwe eines früheren Mitarbeiters:

„Hierdurch möchte ich mich für die liebe Weihnachtsgabe herzlichst bedanken. Die größte Freude hat mir das so schöne Büchlein „Aus der alten Welt“ gemacht. Wenn ich auch schon im 71. Lebensjahr bin, so nehme ich noch immer mit großem Interesse an allem Geschehen teil.“

Der Präsident des Landtags von Nordrhein-Westfalen, Wilhelm Johnen, schrieb:

„Schon bei flüchtiger Durchsicht fällt die Reichhaltigkeit und Anschaulichkeit der Zusammensetzung auf, und ich freue mich auf eine ruhige Stunde, um mich eingehender mit der Lektüre des Buches beschäftigen zu können. Nehmen Sie meinen herzlichsten Dank entgegen.“

Wir könnten sehr viele Dankschreiben veröffentlichen, aber mit diesen beiden Stimmen mag es genug sein. Wenn das Büchlein die Bande zwischen dem Unternehmen und seinen Mitarbeitern und Freunden fester knüpft, hat es seinen Sinn erfüllt. In dem besonderen Fall der letzten Jahresgabe mag noch der Wunsch hinzukommen, daß sie mithilft, den Gedanken an ein einiges Europa zu vertiefen, der eine Aufgabe unserer Zeit ist und dem wir gerade jetzt immer näher kommen.

Für die folgenden Jahre planen wir eine Buchreihe, die wieder der ersten ähnelt, in der ohne Verbindung zum Unternehmen eine gehaltvolle Auswahl aus dem reichen Schrifttum der Vergangenheit und Gegenwart mit freundlichen Bildbeigaben zusammengestellt werden soll. Möge auch sie aufmerksame Leser finden. Das ist immer der schönste Dank.

Neue Direktoren und Prokuristen der Hauptverwaltung

Der Vorstand hat mit Wirkung vom 1. Januar 1961 Herrn Prokurist Hanns Lensdorf zum Abteilungsdirektor und Herrn Dipl.-Ing. Friedrich Harms zum Betriebsdirektor ernannt.

Zum gleichen Termin hat der Vorstand mit Genehmigung des Aufsichtsrates Herrn Handlungsbevollmächtigten Hans Josten und Herrn Dr. rer. pol. Hermann Brautlacht Prokura erteilt.



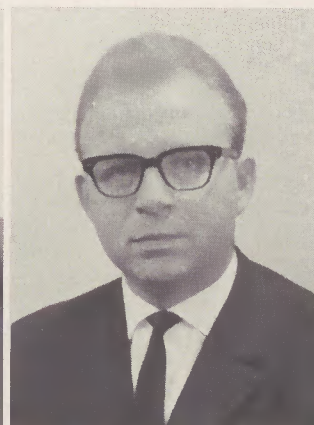
Direktor Hanns Lensdorf wurde am 2. April 1910 in Essen geboren. Über Ausbildung an der kaufmännischen Berufsschule und Abendkurse bereitete er sich auf die mittlere Reifeprüfung vor, die er bei einer höheren Privatschule mit Abendunterricht ablegte. 1924 trat er als kaufmännischer Lehrling bei einer Metallgroßhandlung ein. In der gleichen Firma arbeitete er von 1927 bis 1931 als Buchhalter und schließlich als Korrespondent. Nachdem er einige Jahre als Geschäftsführer eines Verlages in Köln tätig war, kam er am 1. J. 1936 zur DEW. Er fand Anstellung in unserem damaligen Werk Hannover, wo er 15 Jahre — zuletzt als Abteilungsleiter — blieb. Ab 1. 12. 1951 wurde er als Assistent des Arbeitsdirektors und Leiter der Sozialverwaltung zur Hauptverwaltung nach Krefeld versetzt. Am 15. Juli 1952 erhielt er Handlungsvollmacht, am 7. März 1956 wurde ihm Prokura erteilt.



Direktor Friedrich Harms wurde am 21. Juli 1906 in Güstrow in Mecklenburg geboren. Nach dem Abitur studierte er an der Technischen Hochschule in Berlin. 1932 trat er seine erste Assistentenstelle bei dem Eisen- und Stahlwerk Röhring in Völklingen an. Über verschiedene andere Assistentenstellen kam er 1938 zu den Vereinigten Oberschlesischen Hüttenwerken. Hier wurde ihm 1939 die Leitung der Stahlwerksbetriebe übertragen. In den ersten Nachkriegsjahren war er wissenschaftlich an der Technischen Hochschule Berlin und als beratender Ingenieur im Ausland tätig. 1950 kam er als Oberingenieur nach Eschweiler und am 1. August 1954 als Betriebsleiter innerhalb der Stahlwerksbetriebe zu DEW. Am 1. Januar 1956 erhielt er die Leitung des E-Werkes III, und am 15. Mai 1959 wurde er zum Leiter der Stahlwerksbetriebe bestellt. Am 1. Juli 1959 wurde er zum Oberingenieur ernannt.



Prokurist Hans Josten wurde am 27. Dezember 1913 in Krefeld geboren. Am 1. September 1933 kam er nach einer kaufmännischen Lehrzeit und zwei Jahren praktischer Berufsarbeit bei einer Krefelder Textilfirma zu uns. 1937 richtete er die Zweigstelle der Betriebskrankenkasse in unserem damaligen Werk Hannover ein. 1938 legte er in Düsseldorf seine Sozialversicherungsfachprüfung ab. Nach dem Krieg wurde er in die Personalabteilung versetzt, zu deren Leiter er 1949 (ab 1958 dazu Arbeiterannahme) ernannt wurde. Mit Wirkung vom 7. März 1956 wurde ihm Handlungsvollmacht erteilt.



Prokurist Dr. rer. pol. Hermann Brautlacht wurde am 4. Oktober 1926 in Recklinghausen geboren. Er studierte in Köln Betriebswirtschaft und legte dort seine Prüfung als Diplomkaufmann ab. 1951 trat er als Revisions-Assistent bei dem Wirtschaftsprüfer Dr. Hast ein. In dieser Eigenschaft war seine erste verantwortliche Arbeit die Inventurprüfung der DEW. Am 1. August 1955 kam er als kaufmännischer Mitarbeiter zu unserer Abrechnungs-Buchhaltung. Am 1. August 1957 erhielt er Handlungsvollmacht. 1959 promovierte er zum Dr. rer. pol. an der Universität Graz.

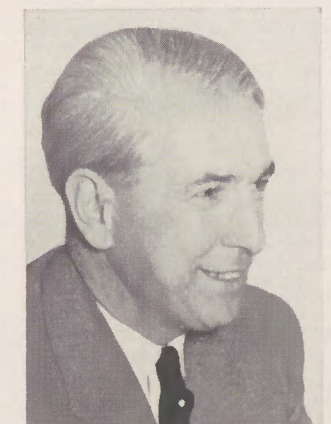
Neue Direktoren der Verkaufsstellen

Zu Direktoren ihrer Verkaufsstellen und ihres Verkaufsstellenbezirks wurden am 21. Dezember 1960 vom Vorstand ernannt die Verkaufsstellenleiter: Herr Dr.-Ing. Alexander Dahmen, Verkaufsstelle Frankfurt, Herr Hans Hesse, Verkaufsstelle Hannover, Herr Rudolf Steinhäuser, Verkaufsstelle Stuttgart, und Herr Hans Wischhausen, Verkaufsstelle Hamburg.

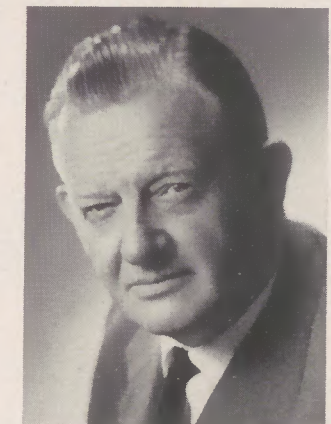
Nach einer Tätigkeit in der Versuchsanstalt Bochum und Außendienst kam Herr Dr.-Ing. Dahmen 1938 als Vertreter des damaligen Verkaufsstellenleiters nach Frankfurt. 1943 wurde ihm die Leitung der dortigen Verkaufsstelle übertragen. Die Verkaufsstelle Frankfurt hat zahlreiche wirtschaftliche und industrielle Schwerpunkte. Sie reicht von dem Raum Kassel im Norden bis nach Mannheim im Westen bis nach Koblenz im Westen bis nach Schweinfurt.



1937 kam Herr Hesse zunächst als Vertreter zur DEW. 1949 erhielt er die Leitung der Verkaufsstelle Leipzig, die später aufgelöst wurde. Ab 1955 ist er Leiter der Verkaufsstelle und Kurbelwellenreparaturwerkstatt Hannover. Die Verkaufsstelle Hannover war bis Kriegsende ein Vertreterbezirk der Verkaufsdirektion Ost. Nachdem 1947 erste Kontakte mit den Kunden im Raum Hannover wieder aufgenommen worden waren, wurde sie zunächst als Verkaufsbüro und ab 1950 als Verkaufsstelle geführt. Von der Zonengrenze bis Osnabrück und südlich bis Hannover-Münden ist ihr Bezirk.



Im April 1949 kam Herr Steinhäuser, der schon früher in der Edelmetallindustrie tätig war, aus der Kriegsgefangenschaft zurück und zu unserem Unternehmen, das ihn ab 1. Oktober 1949 mit der Leitung der Verkaufsstelle Stuttgart betraute. Die Verkaufsstelle Stuttgart war nach Gründung der DEW als Vertreterbezirk der Verkaufsstelle Frankfurt unterstellt. 1939 wurde sie eigene Verkaufsstelle. Die wirtschaftliche Struktur ihres Bezirks, der — von Frankreich und der Schweiz begrenzt — nördlich bis Heilbronn und östlich bis Ulm reicht, macht ihn besonders aufnahmefähig für unsere Erzeugnisse.



Herr Wischhausen war schon länger im Edelmetallgeschäft tätig, als er 1948 zur DEW kam. Nach kurzer informativer Tätigkeit in der Hauptverwaltung und unseren Werken wurde ihm 1948 die Leitung des damals neu errichteten Vertreterbüros Hamburg übertragen. Als kurze Zeit später das Vertreterbüro zur Verkaufsstelle erweitert wurde, erhielt er ihre Leitung. Zum Raum der Verkaufsstelle Hamburg gehören die Gebiete an der Nord- und Ostsee von der holländischen Grenze bis zur Zonengrenze mit ihren großen Seestädten. Im Süden schließt die Verkaufsstelle an den hannoverschen Bezirk an.

Mon. Jahr		Davon:								Verfahrene Stunden		Werkst.- u. Nacht-Überstd. 50 %		Sonntags-Überstd. 70 %		Feiertags-Std. 150 %		Nachtstd. 15 bzw. 7,5% v. Eckl.		Samst.- 50% v.													
Kontroll-Nr.		Verdienst		Überstunden - Zuschläge		Nacht - Zuschläge		Sonderzahlung		Nachz.		Nachtstd. Ecklohn		Samst.-Std. 15%/7,5% v. E.		Urlaubs-Stunden		Gesamt-Stunden		Stunden (7) - Lohn		Urlaubs (7) - Lohn		Arb.-Tage		Ausf.-Tage		Steuerfrei- bzw. Hinzurechn.-Betrag		Steuerkl.		Zahlungsart	
Name		Vorname		Renten-Vers.		Arbeitsl. Vers.		Kranken-Versich.		Lohn		Prämie		Samstags-Zuschlag		Urlaubs-Lohn		Fahrtgeld		Familien-Zulage		Gesamt-Brutto		Versicherungspfl.-Brutto		Steuerpfl.-Brutto							
Kontroll-Nr.		Abschlag		Siedlersparen		Gerling-Zus.-Versicherung		Sterbegeld-Versicherung		Gewerkschaft		Pfändung		Überzahlung Aufrechnung		Theater-Ring		Vorschub		Kohlen		Magazin-Material		Persönliche Abzüge									
Mon. Jahr		Verdienst		Überstunden - Zuschläge		Nacht - Zuschläge		Sonderzahlung		Nachz.		Nachtstd. Ecklohn		Samstags-Zuschlag		Urlaubs-Lohn		Fahrtgeld		Familien-Zulage		Gesamt-Brutto		Versicherungspfl.-Brutto		Steuerpfl.-Brutto							
Name		Vorname		Renten-Vers.		Arbeitsl. Vers.		Kranken-Versich.		Lohn		Prämie		Samstags-Zuschlag		Urlaubs-Lohn		Fahrtgeld		Familien-Zulage		Gesamt-Brutto		Versicherungspfl.-Brutto		Steuerpfl.-Brutto							
Kontroll-Nr.		Abschlag		Siedlersparen		Gerling-Zus.-Versicherung		Sterbegeld-Versicherung		Gewerkschaft		Pfändung		Überzahlung Aufrechnung		Theater-Ring		Vorschub		Kohlen		Magazin-Material		Persönliche Abzüge									

Lohnabrechnung - einfacher gemacht

Mit der Abrechnung für den Monat Januar (Lohnzahlung Februar) wird die Lohnabrechnung Verbesserungen erfahren, die es unseren Mitarbeitern erleichtern, die Richtigkeit der Abrechnung selbst nachprüfen zu können. Damit setzen wir die Bemühungen fort, die Lohnabrechnung so klar wie möglich darzustellen. Die vollmaschinelle Lohnabrechnung, welche wir vor drei Jahren einführt, war ein wichtiger Schritt auf diesem Weg.

Die tariflichen Änderungen haben uns mehrmals gezwungen, den Aufdruck auf den Lohntüten den neuen Gegebenheiten anzupassen. Da aber der Katalog der verschiedenartigen tariflichen Lohnzuschläge immer vielgestaltiger wurde, haben wir uns jetzt zu einer grundsätzlichen Neuprogrammierung der Lohnabrechnung entschlossen.

Dabei war unser wichtigstes Bestreben, die einzelnen Abrechnungspositionen so sinnfällig darzustellen, daß sie für jeden Mitarbeiter sofort klar erkennbar sind. Andererseits galt es aber auch zu einer kürzeren Zeit im technischen Ablauf der Abrechnung zu kommen, um die Kosten- und Ergebnisrechnung, die für die Unternehmens- und Werksleitung so wichtig ist, frühzeitiger als bisher ermöglichen zu können. Unsere Überlegungen gingen darauf hinaus, das Rechnen und Schreiben des Lohnes möglichst in einem Durchgang zu bewerkstelligen.

Dank der ausgezeichneten Arbeiten, die von der Hollerith-Abteilung geleistet wurden, um dieses Problem zu meistern, konnte jetzt ein Abrechnungstreifen entwickelt werden, der nicht nur Arbeitsstunden und Verdienst bis in die Einzelheiten ausweist, sondern auch die Netto-Lohnrechnung einschließlich der persönlichen Abzüge in differenziertester Weise darstellt. Wir haben den neuen Abrechnungstreifen, wie er mit der nächsten Lohnzahlung — in die Lohntüte eingelegt — in die Hände unserer Mitarbeiter gelangt, mit allen seinen Einzelheiten im Bilde dargestellt, damit sich jeder schon jetzt mit den Neuheiten vertraut machen kann. Erwähnt werden muß aber noch, daß der neue Lohnabrechnungstreifen zweifarbig ist. Die Kolonne der persönlichen Abzüge erscheint auf grünem Untergrund.

Der Aufbau der Abrechnung ist ähnlich dem gewohnten Bild unseres bisherigen Lohntütenaufdrucks. Wir können uns hier deshalb auf das Neue der Darstellung beschränken:

In der Aufzählung der zuschlagpflichtigen Stunden können nunmehr die Nachtschichtstunden (Zuschlag 15% bzw. bei Mitarbeitern mit Arbeitsbereitschaft 7,5% vom Ecklohn) und die Samstags-Schicht-Stunden (Zuschlag 15% vom Ecklohn) mit ausgewiesen werden. Diese Stunden waren bisher nur wertmäßig in den entsprechenden Zuschlagspalten der Bruttorechnung zu finden. Außerdem ist in der oberen Zeile neben dem bisherigen Stundenverdienst-Durchschnitt (Verdienst ohne Zuschläge dividiert durch verfahrene Stunden) auch noch der Urlaubs-Stundendurchschnitt (Verdienst einschließlich Zuschläge dividiert durch verfahrene Stunden) des vorliegenden Abrechnungsmonats herausgestellt.

In der zweiten Zeile, die der Brutto-Lohnabrechnung dient, steht an der Stelle des früheren Urlaubsgeldes die Spalte „Sonderzahlung“, die bei der Abrechnung der für das Geschäftsjahr 1959/60 erstmalig gewährten Jahresabschlußvergütung (im Frühjahr 1961) Verwendung finden wird. Im übrigen sind die Positionen des Brutto-Lohnes weitmöglichst dem darüber stehenden Stundennachweis zugeordnet worden.

In der Netto-Lohnabrechnung (dritte Zeile) werden die früher in einer Summe ausgewiesenen Sozialversicherungs-Beiträge nunmehr — unter anderem auch aus verwaltungstechnischen Gründen — unter den einzelnen Sozialversicherungsarten aufgeführt (Arbeiter-Rentenversicherung, Arbeitslosenversicherung, Krankenversicherung). Außerdem konnte eine Spalte „Summe Abzüge“ eingerichtet werden, so daß die Nachrechnung vom Brutto-Lohn zum Auszahlungsbetrag erleichtert wird.

Die Abrechnung der „Persönlichen Abzüge“, die bisher als besonderer Streifen in der Lohntüte zu finden war, erfolgt jetzt unterhalb der eigentlichen Lohnabrechnung in dem gleichen Aufbau wie vorher. Die bewährte Kontokorrentrechnung für den Stand der Einhaltungen bei bezogenem Vorschub, Kohlen und Magazinmaterial konnte in diese Abrechnung mit übernommen werden. Es wird auffallen, daß Monat, Jahr und Kontroll-Nummer, die ja im oberen Teil der Abrechnung bereits erscheinen, auf dem unteren Streifen nochmals angeschrieben sind. Der Grund hierfür liegt darin, daß von der gleichen Hollerith-Liste auf zwei verschiedene Kontenkarten durch Postenumdrucker umgedruckt werden muß, die oberen 3 Zeilen auf das Lohnkonto und die unteren 2 Zeilen auf das Einhaltekonto eines jeden Mitarbeiters.

Wir freuen uns, mit dieser Neufassung der Lohnabrechnung unseren Mitarbeitern einen einwandfreien Lohnnachweis an die Hand geben zu können. Wir haben die durch die Technik gegebenen Rationalisierungsmöglichkeiten voll ausgenutzt und unseren Mitarbeitern im Lohnverhältnis zugute kommen lassen. Wir möchten aber in diesem Zusammenhang auch die Forderung nachdrücklich wiederholen, die zu einer neuzeitlichen rationalen Lohnabrechnung gehört: die Forderung nach der bargeldlosen Lohnzahlung.

Wenn heute schon rund 3000 Mitarbeiter von der bargeldlosen Lohnzahlung Gebrauch machen, dann ist dies sicher eine erfreuliche Tatsache. Aber erst, wenn auch der letzte Mann sein Geld nicht mehr in der Lohntüte im Werk empfängt, können alle Vorteile der bargeldlosen Lohnzahlung ausgenutzt werden. Es sind Vorteile für das Unternehmen, die aber letzten Endes allen Mitarbeitern wieder zugute kommen, und es sind Vorteile für jeden einzelnen.

Die Umstellungsschwierigkeiten werden, von ganz wenigen Ausnahmen abgesehen, in denen die ländliche Wohnlage abseits von einem geeigneten Kreditinstitut eine Rolle spielt, schnell überwunden sein. Wenn sich

dann — nach einer gewissen Anlaufzeit — die Vorteile sichtbar herausstellen, wird jeder Kontenbesitzer gar nicht verstehen können, daß es eine Zeit gegeben hat, in der man an der Arbeitsstätte seinen Lohn in bar entgegengenommen hat. Wir leben im 20. Jahrhundert. Wir leben in einem Jahrhundert, in dem der technische Fortschritt in wenigen Jahren grundlegende Änderungen schafft, die früher Jahrzehnte und Jahrhunderte gebraucht hätten. Auf so vielen Gebieten gehen wir gerne und begeistert mit unserer Zeit und benutzen die Möglichkeiten, mit denen sie unsere Lebensführung erleichtert. Warum sollten wir gerade hier abseits stehen und rückständig denken?

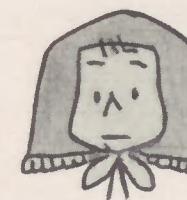
Die neue Lohnabrechnung ist ein Fortschritt, bei dem die Rationalisierungsmöglichkeiten, die uns heute zur Verfügung stehen, voll ausgenutzt und gleichzeitig Verbesserungen für die Mitarbeiter erzielt wurden. An den Mitarbeitern im Lohnverhältnis ist es jetzt, auch auf diesem Gebiet modern zu denken. Und das bedeutet: die baldige Einrichtung eines Lohnkontos bei einem Kreditinstitut. Wir möchten hoffen, daß jetzt auch diejenigen Ernst machen, die bisher noch abseits gestanden haben.

Dipl.-Kfm. Hans Düllings

Leichtsinn und Gleichgültigkeit sind die häufigsten Unfallursachen

EINE MAHNUNG

ausgesprochen und gezeichnet von unserem Mitarbeiter Hermann Bannert, Elektrobetrieb Krefeld



Als Baby trägt er 'ne Haube mit Litze,



als Junge dann 'ne kesse Mütze,



den weichen Hut trägt er als „Freier“,



Zylinderhut zur Hochzeitsfeier;



doch **Schutzhelm** hat er nie geschätzt,



drum trägt er diesen Kopfputz jetzt!

J. Hoff:

Über den Umgang mit Elektro-Karren

Der Elektro-Karren ist ein brauchbares und verhältnismäßig einfach zu bedienendes Fahrzeug. Dieser Vorteil führt leider allzu oft dazu, die Gefahr zu unterschätzen, die trotzdem in hohem Maße bei der Führung von E-Karren vorhanden ist. Eine Geschwindigkeit, die für den Beobachter harmlos scheint, kann den Fahrer der E-Karre schon in große Bedrängnis bringen.

Diese Tatsache ist schon mehrfach durch schwere Unfälle, von denen einer sogar tödlich war, erhärtet worden. Dies gibt uns Veranlassung, hier das Thema „Elektro-Karren“ anzuschneiden.

Fragen wir zunächst:

Wer darf überhaupt eine Elektro-Karre fahren?

Die Antwort lautet: Der Fahrer muß 18 Jahre alt und in der Führung der E-Karre ausgebildet sein. Er muß dem

Unternehmer, oder dessen Beauftragten seine Fähigkeit zum Fahren nachgewiesen haben und von ihm ausdrücklich mit der Führung beauftragt sein.

Dies ist eine ganz klare Antwort an diejenigen, die „mal eben“ die E-Karre fahren wollen.

Was gehört zu den Pflichten des Fahrers?

Jeder Fahrer muß sich vor Beginn der Fahrt davon überzeugen, daß sein Fahrzeug in Ordnung ist. Dies gilt vor allem für den Zustand der Bremsen, für das Schutzgestänge und für die Lichtenanlage. Niemals darf das Schutzgestänge durch Anschlagen von Ketten oder Seilen als Zuggestänge benutzt werden. Ein ordentliches Schutzgestänge kann dem Fahrer das Leben retten — verbogene oder teilweise abgerissene Schutzgestänge können das niemals!

Dürfen Personen mitfahren?

Der E-Karren dient grundsätzlich zur Beförderung von Lasten. Nur ausnahmsweise — und mit Genehmigung der Betriebsleitung (!) — können Personen mitfahren. Wenn Personen mitfahren, hat der Fahrer die Pflicht, sie anzuhalten, sich auf dem Karren einen festen Halt zu verschaffen. Die Beine der Mitfahrer dürfen niemals über die Seitenbegrenzung hinaushängen. Vor dem Absteigen muß der E-Karren zum Stillstand gekommen sein.

Was man sonst noch wissen muß?

Beim Fahren hinter einem LKW oder einem anderen Fahrzeug ist auf genügend großen Abstand zu achten. Besondere Vorsicht ist bei der Ein- und Ausfahrt aus Hallen geboten.

Für den Verkehr auf den Werkstraßen gelten die gleichen Verkehrsregeln wie im Straßenverkehr.

Und nun noch ein Wort an die „Amateurfahrer“!

Man bringt seinen Kollegen, den Fahrer der E-Karre, in große Schwierigkeiten, wenn man eigenmächtig und unbefugt seine E-Karre benutzt. Er kann dadurch beträchtlichen Verdruß haben, wie wir im letzten Jahre mehrfach erlebt haben.

Durch unbefugtes Fahren mit E-Karren haben sich allein im Jahre 1960 zwei schwere Unfälle ereignet. In dem einen Fall versuchte der ungeübte Fahrer in seiner Panik, den fahrenden Karren mit dem Fuße gegen eine Mauer abzustemmen, als er die Gewalt über den Karren verloren hatte. Die Folge war eine schwere Quetschung des Fußes und lebenslänglicher Schaden. Im andern Fall war eine Fraktur des Unterschenkels das traurige Ergebnis. Hierdurch entstand ein Arbeitsausfall von 175 Tagen. Die Kosten der Heilbehandlung etc. betrugen 3050 DM!

In beiden Fällen waren die „Amateurfahrer“ selbst die Leidtragenden. Ebensogut hätte auch ein anderer Mitarbeiter durch sie zu Schaden kommen können. Die finanziellen Folgen für die Schadensstifter wären nicht abzusehen gewesen.

Zum Schluß noch ein Wort an die „Mitfahrer“!

Grundsätzlich darf nur mitfahren, wer einen Auftrag dazu hat. In keinem Fall ist der Weg zum Speisesaal ein Grund zum Mitfahren. Der Fahrer muß hier die Mitfahrt verweigern. Einem unserer Mitarbeiter ist es passiert, daß er auf der Fahrt vom Mittagessen zur Werkstatt in einer scharfen Kurve vom E-Karren herunterfiel. Er erlitt einen Schädelbasisbruch. Es vergeht heute noch kein Tag für ihn ohne starke Kopfschmerzen!

Nochmals: Der Elektro-Karren ist ein brauchbares Gerät. Er gehört in die Hand des Fachmanns. Und auch der muß alle Vorsichtsmaßnahmen beachten, die im Verkehr — und insbesondere im Werksverkehr — notwendig sind.

JUGENDGEMEINSCHAFTSTAGE

in Werk Krefeld

1. Halbjahr 1961

Die Jugendgemeinschaftstage, die wir in allen unseren Werken während der Lehrausbildung monatlich durchführen, gehören zu unserem Erziehungsprogramm, das sich zum Ziel gesetzt hat, außer Fachwissen und Fachkönnen unseren jungen, in der Ausbildung befindlichen Mitarbeitern Anregungen zu geben, Hilfen zur Gestaltung ihres persönlichen Lebens und Kenntnisse um die Zusammenhänge, in die dieses Leben gestellt ist. Die Themenfolge wird in Zusammenarbeit mit den Jugendausschüssen aufgestellt. In der letzten Jugendausschusssitzung wurde für die Krefelder Lehrlinge folgender Plan festgelegt, dessen erste Veranstaltung inzwischen bereits durchgeführt wurde:

Tag u. Zeit:	Lehrjahr:	Themen:
21. Januar		
8.00— 9.30	I	Schwimmen
	II IV	Diskussion: Weshalb Mitbestimmung?
10.00—12.00	I II IV	Kunst und Kitsch — wie lernt man sie unterscheiden? Vortrag mit musikalischen Beispielen von Dr. von Brandis
	III	Prüfungsvorbereitungen
18. Februar		
8.00— 9.45	alle	Licht und Schatten in Jugoslawien Vortrag mit Lichtbildern von Dr. Krapohl
10.00—12.00	alle	Lebendiges Wissen — unterhaltsam dargeboten
25. März		
8.00— 9.30	I	Schwimmen
	II III IV	Diskussion: Rücksichtnahme erleichtert das Zusammenleben
10.00—12.00	I II IV	Krefelder Geschichte und Krefelder Geschichten Vortrag mit Lichtbildern von E. Kerfs
	III	Starke Muskeln — Hauptsache? Eine Aussprache mit Kreisjugendpfleger Peter Bönders, Krefeld
22. April		
8.00— 9.30	I	Schwimmen
	II III IV	Mein Heimatland Japan Davon erzählt unser kaufm. Lehrling Hideo Akimoto mit Lichtbildern und Schallplatten
10.00—12.00	I	Ich will etwas vom Leben haben Vortrag mit Aussprache von Kreisjugendpfleger C. Busch, Münster
	II III IV	Frankreich und seine Menschen Vortrag mit Lichtbildern von Frau Günther-Waldhausen, Düsseldorf
18. Mai		
8.00— 9.30	alle	Diskussion: Wählen — ein Vorrecht Damit verbunden: Jugendspracherwahl
10.00—12.00	I	Ich weiß mich zu benehmen Vortrag mit praktischen Übungen von H. Prodöhl
	II III IV	Der gem. europäische Markt Vortragender der Europa-Union
3. Juni		
8.00— 9.30	I	Schwimmen
	II III IV	Diskussion: Unser diesjähriger Zeltlagerplatz
10.00—12.00	I	Unser Unternehmen, die DEW Vortrag mit Lichtbildern
	II III IV	Was ist — und was bedeutet uns der Begriff Abendland? Vortrag mit Lichtbildern von H. Prodöhl
18. Juli		
8.00—12.00	alle	Jugendsporttag

Unser Verkauf Ausland berichtet:

Industrie-Ausstellung in Djakarta

Wenn man „Indonesien“ hört, verbindet sich damit fast unbewußt die Vorstellung von einem fernen exotischen Land mit einer fremdartigen Kultur.

Aber auch Indonesien ist gezwungen, den Anschluß an die technische Entwicklung zu suchen, um die Ernährung zu sichern und besonders um das Problem der Überbevölkerung auf Java zu lösen.

Die Industrie-Ausstellung sollte der Bevölkerung und den geschäftlichen Kreisen anschaulich die vielen Möglichkeiten der Technik vermitteln. Die Ausstellung hatte internationalen Charakter; indonesische Firmen zeigten neben den ausländischen Herstellern ihre industriellen Produkte.

Die Deutschen hatten einen eigenen Pavillon. In diesem deutschen Pavillon stellten auch wir durch unsere Vertretung, die Marathon Indonesia, aus und zeigten einen Querschnitt durch unser Erzeugungsprogramm. Besondere Aufmerksamkeit fanden unsere Remanit-Bleche und jene Teile des Haushalts und der Architektur, die man daraus anfertigen kann. Haushaltsgegenstände aus Remanit sind für tropische Länder mit ihrem feuchten Klima geradezu ideal.

Das indonesische Ausstellungskomitee hatte nicht veräußt, eine Preisverteilung vorzunehmen, und der deutsche Pavillon, der architektonisch einen hervorragenden Eindruck machte, erhielt den ersten Preis.



Herr Boentaran (links), Chef unserer Vertretung Marathon Indonesia, und unser Mitarbeiter, Herr Kellers, der schon seit längerem in Indonesien tätig ist, zeigen Herrn Wiederaufbauminister Chairul (Mitte) und dessen Gattin DEW-Erzeugnisse auf der Ausstellung. Das untere Bild zeigt einen Ausschnitt aus dem Stand der Marathon Indonesia.



Unfalltabelle WERK KREFELD 1960				
Jahresvergleich zur Unfalltabelle 1959 (Heft 1 1960)				
Stand	Betrieb	Zahl der Unfälle	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann
Produktionsbetrieb				
1.	Tifa	14	2,0	0,50
2.	Werkzeugabteilung	22	3,5	0,84
3.	Blockstraße I	21	5,5	1,10
4.	Platinenvorbereitung	21	5,5	1,61
5.	Kaltbandwalzwerk	33	4,5	1,77
6.	Mech. Werkstatt	32	3,5	1,80
7.	Knüppelschleiferei	27	5,5	1,85
8.	Preßwerk	11	8,5	2,01
9.	Zieherei	91	4,0	2,11
10.	Blockstraße II, Mittel- u. Feinstraße	98	5,5	2,26
11.	E-Werk I	75	7,0	2,43
12.	E-Werk III	48	7,0	2,54
13.	Rohrwerk	53	5,5	2,62
14.	Kaltblechwalzwerk	66	4,5	2,66
15.	Wärmebehandlungsbetrieb	42	5,5	2,70
16.	E-Werk II	85	7,0	2,87
17.	Blechwalzwerk	97	5,0	2,91
18.	Vorkontrolle	42	5,5	2,93
19.	Putzerei	94	5,5	3,15
20.	Blockdreherei	51	3,5	3,60
21.	S. M.-Werk	64	7,0	3,77
22.	Hammerwerk	133	8,5	4,26
23.	S. M.-Werk, Putzerei u. Flämmerei	14	3,5	4,83
Hilfs- und Nebenbetriebe				
1.	Hilfspersonal	22	2,0	0,57
2.	Werkschutz, Küche u. a.	9	2,0	0,64
3.	Wärmestelle	5	1,5	0,71
4.	Energie-Betrieb	7	3,0	0,72
5.	Stahltechnologische Zentrale	2	—	0,77
6.	Rohmaterial-Verwaltung	2	4,5	0,88
7.	Bau-Betrieb	18	5,5	1,05
8.	Werkzeugaufbereitung	3	3,5	1,10
9.	Forschungsinstitut	20	1,5	1,32
10.	Elektro-Betrieb	33	4,5	1,36
11.	Platz u. Transport	6	4,5	1,41
12.	Stahlkontrolle I	28	3,5	1,51
13.	Bahn-Betrieb	19	5,5	1,64
14.	Lehrwerkstatt	55	3,5	1,66
15.	Stahlkontrolle II	34	3,5	1,90
17.	Hauptlager	81	4,5	2,18
16.	Reparatur-Betrieb	11	4,0	2,58

Intensivierung der Unfallverhütung

Wir wissen es alle, daß die Unfallzahlen immer noch hoch liegen. Alle Warnungen, alle Schutzmaßnahmen und -aktionen haben bisher keine wesentliche Wirkung gehabt. Das Jahr 1961 soll daher ganz besonders unter der Zielsetzung stehen, alles Erdenkliche zur Verhütung eines weiteren Anstiegs der Unfallzahlen zu tun, wobei wir ernstlich hoffen, daß sich sogar eine Senkung erzielen läßt.

„Unfallverhütung — die Aufgabe für 1961“,

dieser Satz, der auf der Innenseite unseres Mitteilungsblattes alle, die es angeht, anspricht und der in einigen Wochen als Plakat im Werk erscheinen wird, möge jedem ins Gewissen reden.

Für Montag, den 6. Februar, hat Arbeitsdirektor Boine zu einer Arbeitstagung der Sozialbeauftragten, der Sicherheitsingenieure und der mit der Wahrnehmung der Unfallverhütungsaufgaben betrauten Mitglieder des Betriebsrates eingeladen, auf der Maßnahmen für die Intensivierung der Unfallverhütungsarbeit in unseren Werken besprochen werden sollen. Am Nachmittag wird im Sporthaus Herr Bark von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, Düsseldorf, zu dem Thema „Unfallverhütung — die Aufgabe für 1961“ vor dem Ausschuß für Arbeitssicherheit, den Betriebsleitern und Unfallvertrauensleuten des Werkes sprechen.

Wir werden im nächsten Heft unseres Mitteilungsblattes ausführlich auf die Tagung und auf unsere Aufgaben zur Unfallverhütung zurückkommen.

Ruhrfestspiele 1961

Die diesjährigen Ruhrfestspiele finden vom 31. Mai bis zum 16. Juli statt. Sie sollen mit einer Festaufführung von Schillers „Wallenstein“ eröffnet werden. Dabei soll jeweils an einem Tag die gesamte Trilogie dargestellt werden. Wegen der außergewöhnlichen Länge der Vorstellung sind dafür die Wochentage Freitag,

Sonnabend und Sonntag vorgesehen. Für die Titelrolle wurde Bernhard Minetti verpflichtet. Es ist beabsichtigt, für dieses Festspiel besondere Anlagen in und vor dem Theater zu schaffen, damit eine gastliche Bewirtung aller Besucher möglich ist. Einzelheiten über den Besuch werden frühzeitig bekanntgegeben.

WERK KREFELD

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den Ausschußsitzungen vom 13. Dezember und 10. Januar konnten wieder rund 1000,— DM an Prämien und Anerkennungen ausgeschüttet werden. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter:

Karlheinz Anstots, Ludwig Blank, Erwin Gehrke, Matthias Greifzu, Wolfgang Kämpken, Jakob Külkens (zweimal), Bernd Lohberg, Josef Reinartz, Wilhelm Schepers, Otto Steinbronn, Rudolf Stöbel und Günther Wiesenthal.

Anerkennungen erhielten: Reinhold Fink, Helmut Glanert, Willi Martin, Helmut Spannagel und August Vollmer. Ihnen allen herzlichen Glückwunsch!

Werksbesichtigungen

Im letzten Halbjahr 1960 — von Anfang August bis Ende Dezember — haben über 1300 Besucher in geschlossenen, größeren Gruppen unsere Krefelder Werksanlagen besichtigt.

Zu Betriebsleitern ernannt

Der Vorstand hat mit Wirkung vom 1. Januar 1961 ab die Herren Dipl.-Ing. Kurt Böminghaus zum Betriebsleiter der Feinstraße, Dipl.-Ing. Olaf Dahlke zum Betriebsleiter des Rohrwerkes, Dipl.-Ing. Werner Kirmann zum Betriebsleiter des Kaltbandwalzwerkes und Dipl.-Ing. Engelbert Wilhelm zum Betriebsleiter der Blockstraße II ernannt.

Dipl.-Ing. Kurt Böminghaus wurde 1916 in Essen geboren. Er studierte an der Technischen Hochschule in Aachen und kam als Betriebsassistent für das Walzwerk am 15. März 1949 zur DEW.

Dipl.-Ing. Olaf Dahlke wurde 1927 in Hamburg geboren. Er studierte an der Technischen Hochschule in Berlin und kam nach mehrjähriger Tätigkeit bei anderen Firmen am 1. Januar 1959 als Assistent für das Rohrwerk zur DEW.

Dipl.-Ing. Werner Kirmann wurde 1924 in Pforzheim geboren. Er studierte an der Technischen Hochschule in Karlsruhe und kam am 15. November 1951 als Assistent für das Walzwerk zur DEW. Ab 1954 war er als Assistent im Kaltwalzwerk tätig.

Dipl.-Ing. Engelbert Wilhelm wurde 1930 in Siegen/Westf. geboren. Er studierte an der Bergakademie in Clausthal und kam am 15. April 1955 zur DEW. Kurze Zeit war er als Assistent im Blechwalzwerk tätig, dann kam er als Assistent zum Walzwerk.

Informationsvortrag vor den leitenden Mitarbeitern

Am Mittwoch, dem 11. Januar, veranstaltete der Vorstand eine Informationsbesprechung für die leitenden Mitarbeiter. Herr Direktor Dr. Cordes gab einen eingehenden und aufschlußreichen Bericht über die derzeitige Lage der DEW und ihre voraussichtliche künftige Entwicklung. Der Kreis der Eingeladenen umfaßte die Direktoren, Prokuristen, Betriebs- und Abteilungsleiter unseres Krefelder Werkes, die Direktoren und Verantwortlichen unserer Außenwerke und die Leiter unserer Verkaufsstellen.

Herr Dr. Cordes analysierte die Gesamtsituation unseres Unternehmens, wobei er auf Grund genauer Zahlenangaben und einer vorsichtigen, aber wohl durchdachten Prognose der wirtschaftlichen und technischen Entwicklung überhaupt, besonderes Gewicht auf die Erfordernisse für eine gesicherte Zukunftsentwicklung legte. Die Gedanken und Pläne, die er aus diesen Überlegungen entwickelte, verlangten weitere Investitionen besonders auf den Gebieten, die gute wirtschaftliche Aussichten für die Zukunft bieten. Sie stellten die DEW vor Aufgaben, die gelöst werden müssen und gelöst werden können. Sie erwarten Verantwortung und Mitarbeit aller, aber sie geben auch Chancen für die Sicherheit des Arbeitsplatzes. Wenn einmal die noch fehlenden Glieder im großen Produktionsablauf sichergestellt sind, dürfte bei einigermaßen günstig bleibender Konjunktur das Schicksal der DEW und ihrer vieltausendköpfigen Belegschaft in sicheren und erfolgversprechenden Bahnen verlaufen.

An die bedeutsamen Ausführungen von Herrn Direktor Dr. Cordes schloß sich eine lebhafte Aussprache an.

Unsere Pensionäre in der Königsburg

Es war wieder eine herzliche Gemeinschaftsstunde, die von unseren Pensionären dankbar anerkannt wurde, die in der Vorweihnachtszeit alle ehemaligen Mitarbeiter und ihre Frauen mit Herren des Vorstandes, mit der Werksleitung und dem Betriebsrat und zahlreichen Betriebs- und Abteilungsleitern in der festlich geschmückten Königsburg vereinte. Still und aufmerksam folgten unsere alten Kollegen dem weihnachtlichen Spiel, das in seiner Ausrichtung der Jugend, unseren Lehrlingen, gewidmet war, das aber soviel vom ewigen Inhalt der Weihnachtsbotschaft enthielt, daß es auch für die Pensionäre zu einer eindrucksvollen Feierstunde wurde. Im Mittelpunkt stand die Ansprache von Arbeitsdirektor Boine. Er berichtete, daß die Zahl der Werksrentner seit 1951 von 729 auf 1367 gestiegen sei, allein in Krefeld von 437 auf 820. Mit ihnen sei eine lebendige Verbindung geblieben, da ihre Treue und Anhänglichkeit durch die Treue des Unternehmens belohnt würde. Dann erzählte er den mit großer Aufmerksamkeit lauschenden alten Werkskollegen vom derzeitigen Leben der DEW. Zum Schluß wünschte er allen Pensionären und ihren Frauen eine gute Gesundheit; damit verband er den Wunsch, daß der Friede auf Erden bleiben möge, daß der Weihnachtsstern, der vor 1960 Jahren aufleuchtete, auch in unsere Zeit strahlen möge und daß in seinem warmen Schein eine friedvolle Welt und eine glückliche Menschheit zusammenstehen möge.

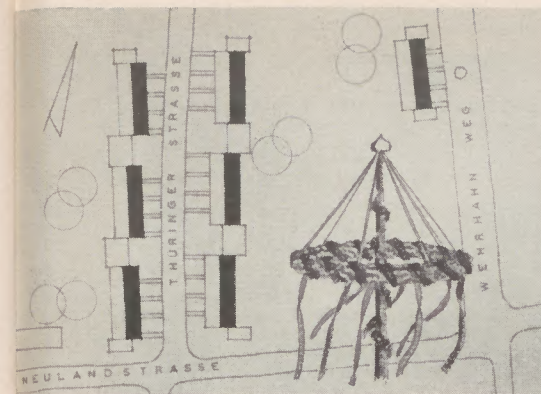
Ehrlicher Finder

Am 25. Januar fand unser Mitarbeiter Johann Buckenleib aus dem Reparaturbetrieb eine Geldbörse mit rund 50,— DM Inhalt. Er gab sie im Büro der Werksaufsicht ab, wo sie der Verlierer in Empfang nehmen konnte.

Dem ehrlichen Finder wollen wir auch öffentlich Dank sagen!

Soldatendank

Unser DEW-Mitteilungsblatt erreicht auch die zur Bundeswehr eingezogenen Mitarbeiter. Wie sehr diese Brücke zur Berufsausbildung geschätzt wird, zeigen zahlreiche Dankschreiben, die immer wieder betonen, daß die zur Bundeswehr eingezogenen Kollegen sich freuen, die Übersicht über das Werksgeschehen auf diese Weise zu behalten. Wir werden auch weiterhin die Verbindung mit ihnen aufrechterhalten.



Richtfest für 28 Eigenheime

Am 2. Februar konnte das Richtfest für 28 Eigenheime unserer Mitarbeiter in Gemeinschaft mit der Rheinische Wohnstätten AG Duisburg-Meiderich begangen werden. Die Eigenheime liegen in sechs Blocks mit je vier Wohnungen an der Thüringer Straße und mit einem Block am Wehrhannweg.

Nach einem fröhlichen Richtspruch des Zimmermannpoliers sprach Arbeitsdirektor Boine den Eigenheimern die besten Wünsche des Werkes aus. Er dankte all denen, die den Bau gestaltet und ausgeführt haben und gab der Hoffnung Ausdruck, daß die 28 Mitarbeiter, die im Frühsommer ihre neuen Eigenheime beziehen können, in Glück und Frieden und in guter Gemeinschaft dort ihr weiteres Leben gestalten mögen.

Direktor Dr. Distler von der Rheinische Wohnstätten AG. wies auf die steigenden Schwierigkeiten bei der Durchführung von Bauvorhaben hin, betonte aber, daß durch gute Zusammenarbeit mit dem Unternehmen DEW, den Ämtern der Stadt Krefeld und den ausführenden Baufirmen für diesen Bauabschnitt alle Schwierigkeiten schnell und sicher behoben werden könnten.

Nachdem der Obmann der 28 Eigenheimer, unser Mitarbeiter Anton Bendt, den Dank der Eigenheimer ausgesprochen hatte, vereinte ein fröhliches Beisammensein alle diejenigen, die den Bau gestaltet und ausgeführt haben, mit den neuen Hausbesitzern.

„Kollegin Frau“ weiß durchaus Bescheid

Ein bedauerlicher Vorfall gibt uns Veranlassung, mit allem Nachdruck darauf hinzuweisen, daß Anregungen und Vorschläge unserer weiblichen Mitarbeiter in den Betrieben nicht aus männlicher Überheblichkeit unbeachtet bleiben sollten. Dies gilt insbesondere, wenn sie zur Verhütung von Unfällen ausgesprochen werden. Manche unserer männlichen Mitarbeiter sind durch Gewöhnung und jahrelangen täglichen Umgang mit der Gefahr leider allzu gleichgültig geworden. Das beweist die erschreckend hohe Unfallziffer. Meistens haben die Frauen, die inzwischen auch bei uns an machen Arbeitsplätzen in den Betrieben stehen, ein sicheres Gefühl für drohende Gefahren. Man sollte ihre Ratschläge oder Bitten nicht mit einem Achselzucken und dem Gedanken

„Was versteht die schon davon“

abtu. Wäre das in dem Fall, der Veranlassung zu diesen Zeilen wurde, geschehen, wäre der Ratschlag befolgt worden, hätte ein böser Unfall mit Sicherheit vermieden werden können.

Neue Werkskantine

Wenige Wochen vor Abschluß des alten Jahres wurde am 19. Dezember auf dem Platze vor dem Gesundheitsdienst eine neue Werkskantine in Betrieb genommen. Die Lage der neuen Kantine ist sehr gut, da sie sich fast im Mittelpunkt des Werkes befindet. Der Bau ist zweckmäßig und geschmackvoll.

Beachtliche Zuchterfolge

Unser Mitarbeiter H. R. Buschmann, der seit 1955 im Elektrostahlwerk I als Grubenmann tätig ist, hat ein bemerkenswertes Hobby. Er züchtet eine besondere Terrier-Rasse, den sehr schönen und edlen Bedlington-Terrier.

Im letzten Jahr hat er mit seiner Zucht besonders schöne Erfolge zu verzeichnen gehabt. 26 mal erhielt er auf Ausstellungen die Note „vorzüglich“, darunter 14 mal „vorzüglich I“. Im Zuchtgruppenwettbewerb konnte er dreimal den ersten Platz erringen, er stellte zweimal den besten der Rasse und einmal den besten Terrier überhaupt.

Wir gratulieren zu diesen schönen Erfolgen und wünschen weiterhin viel Erfolg!



Die mit dem großen Ehrenpreis ausgezeichnete Zuchtgruppe Derby, Dixi, Dito „v. Tackfeld“

WERK REMSCHEID

Röntgen-Reihenuntersuchung im März

Die Belegschaft unseres Werkes nimmt seit 1951, also seit zehn Jahren, an den jährlichen Röntgen-Reihenuntersuchungen durch die Schirmbildstelle der Eisen- und Stahlindustrie teil.

Hierbei konnten in jedem Jahr Erkrankungen festgestellt werden, die durch rechtzeitige fachärztliche Behandlung behoben oder unter Kontrolle gebracht wurden.

In diesem Jahr werden die Untersuchungen in unserem Werk im Monat März stattfinden. Voraussichtlich für Werk II am 14. 3. und für Werk I am 15. und 16. 3.

Wir empfehlen unseren Mitarbeitern in ihrem eigenen Interesse, möglichst vollzählig von dieser Einrichtung Gebrauch zu machen.

Einstellung weiterer italienischer Mitarbeiter

In der Zeit vom 11. bis 14. Januar sind weitere 57 italienische Mitarbeiter über die Vermittlungsstelle Verona in Remscheid eingetroffen.

Die größere Anzahl stammt von der Insel Sardinien — einige kommen aus Mittel-Italien aus der Gegend von Pescara.

Feier mit den Pensionären

Unsere Werksrentner und deren Ehefrauen sowie die Witwen unserer ehemaligen Mitarbeiter waren am 20. Dezember 1960 zu einer Adventsfeier eingeladen.

Es gab, wie in jedem Jahr, ein frohes Wiedersehen in der großen Werksfamilie, die sich im Saal der Gaststätte Sauer eingefunden hatte.

Nach der gemeinsamen Kaffeetafel begrüßte Herr Balzer die Anwesenden und gab ihnen einen Überblick über den jetzigen Belegschaftsstand, die Beschäftigungslage und die Verbesserungen, die im Werk eingeführt und geplant sind.

Einige Stunden mit gesanglichen Darbietungen und freundlicher Unterhaltung schlossen sich an, dann wurde mit dem zuversichtlichen Gruß „Auf Wiedersehen im nächsten Jahr“ der Heimweg angetreten.

Feier anläßlich der Übereignung von 30 Siedlerstellen

„Die Siedlungsgemeinschaft „Küppelstein“ gibt sich die Ehre, Sie zu einer Feierstunde anläßlich der Überschreibung unserer Siedlungshäuser zu Eigentum — und Übergabe der Urkunden an die Siedler — zum Samstag, den 10. Dezember 1960, einzuladen.“

Arbeitsdirektor Boine vom Vorstand der DEW, Sozialbeauftragter Balzer von der Werksleitung Remscheid, Baurat Prinz von der Stadtverwaltung Remscheid, Stadtverordneter Erich Schneider, Mitglied des Stadt. Siedlungsausschusses, Herr Funke als Vertreter der Rheinischen Wohnstätten AG und die damaligen Bauleiter Osenberg und Wengenroth waren mit den Siedlern dieser Einladung gefolgt.

Herr Heinrich Pohl, der Vorsitzende der Siedlungsgemeinschaft, begrüßte die anwesenden Gäste und Siedler. Er erinnerte an die Zeit, als auf der großen Baustelle der DEW-Siedlung das Schild stand „Miteinander — füreinander“. Er führte aus, wie nach mühevoller Arbeit die Freude der Ausgestaltung, die öffentlichen Anerkennungen und nun als Abschluß die Übereignung den Leitgedanken gerechtfertigt haben.

Bevor Arbeitsdirektor Boine die Urkunden als Hausakte für spätere Jahre an die Siedler aushändigte und den Siedlerfrauen gleichzeitig ein Landschaftsbild überreichte, wünschte er der DEW-Siedlung: „Möge die Sonne des Friedens weiter über ihren Häusern scheinen. Mögen Sie und Ihre Angehörigen noch viele frohe und glückliche Jahre im eigenen Heim erleben.“

Nach den Glückwünschen der Stadtverwaltung, des Stadtrates und der Rheinischen Wohnstätte zeigte Siedler Meyne einen „bunten Bilderbogen“ mit schönen und mit großer Sorgfalt zusammengestellten Dias über das Entstehen der Siedlung.

WERK DORTMUND

Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. Januar 1961 wurden unsere Mitarbeiter: Karl Drescher für den Fertigungsbereich der Weicheisenbearbeitung und Kurt Garbisch für den Fertigungsbereich der Schleiferei als Meister eingesetzt. Folgende Belegschaftsmitglieder wurden zu Vorarbeitern ernannt: Josef Kleine für die Schreinerei und Herbert Hedtfeld für die Eingangskontrolle.

Den Genannten wünschen wir eine auf beiderseitigem Vertrauen basierende, gute Zusammenarbeit als Vorgesetzte mit ihren Mitarbeitern.

Bargeldlose Lohn- und Gehaltszahlung

Alle unsere Angestellten erhalten nunmehr ihr Gehalt bargeldlos überwiesen. Auch die Mitarbeiter im Lohnverhältnis stehen dieser Frage interessiert gegenüber, was daraus zu ersehen ist, daß bereits ein großer Prozentsatz ihren Lohn ebenfalls bargeldlos beziehen. Wir hoffen, daß sich in naher Zukunft auch der übrige Teil der Belegschaft zu dieser Lohnzahlungsart entschließen wird.

Umbau machte Umzug erforderlich

Wegen der Aufstockung unseres Bürobauwerkes mußten einige Büros geräumt werden. Aus diesem Grunde wurde eine Bürobaracke aufgestellt, die inzwischen bezogen werden konnte.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der letzten Sitzung des Ausschusses für Verbesserungsvorschlagswesen konnten sechs Vorschläge prämiert werden. Es gelangten 630,— DM zur Auszahlung. Hier die Namen der Einsender: Rudi Bartschat, Karl Ebersbach, Hugo Niesner, Otto Onken, Horst Rehbein. Wir gratulieren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 65. Geburtstag unserem Pensionär Heinrich Cirolini 5.1. und zum 60. Geburtstag unserer Pensionärin Maria ten Veen 15.1.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Josef Herlings † 2. 12., Jakob Koppers † 7. 12., Franz Hoffmanns † 9. 12., Erwin Neumann † 11. 12., Fritz Luick † 19. 12., Wilhelm Rademaker † 27. 12., Josef Böfels † 28. 12., Walter Klinkenberg † 30. 12., Wilhelm Meurer † 31. 12., Fritz Honsberg † 2. 1., Heinrich Günter Waschkau † 14. 1., Georg Jurkat † 28. 1., WERK KREFELD

Franz Hakelberg † 2. 1., WERK REMSCHEID

Heinrich Sieberg † 25. 12., Friedrich Borutta † 18. 1., WERK BOCHUM

Ernst Lück † 6. 1., WERK DORTMUND

Alfred Kuhlmann † 1. 1., VERKAUFSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

VERKAUFSSTELLE FRANKFURT

Neues Bürogebäude

In den Nummern 2, 3 und 4 des Mitteilungsblattes 1960 hatten wir über Baubeginn, Grundsteinlegung und Richtfest für unser neues Bürogebäude berichtet und dabei die Hoffnung ausgedrückt, daß auch der weitere Ausbau planmäßig fortschreiten möge. Heute können wir sagen, daß, dank einer umsichtigen Planung und der hervorragenden Organisation bei der mit dem Bau beauftragten Firma Holzmann AG., die bei Auftragsvergabe zugesagten Termine, trotz der bekannten Schwierigkeiten, eingehalten wurden.

Der Umzug der gesamten Verkaufsstelle aus der Bettinastraße in das neue Gebäude Voltastraße 64 wurde am 9. und 10. 12. 1960 durchgeführt und der Geschäftsbetrieb konnte am 12. 12. 1960 in den neuen Räumen in vollem Umfang aufgenommen werden. Die Bauzeit vom ersten Spatenstich bis zum Einzug betrug damit rund 8½ Monate. Im nächsten Heft unseres Mitteilungsblattes werden wir die neue Verkaufsstelle im Bild zeigen.

WERK BOCHUM

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter traten in den wohlverdienten Ruhestand: Alfred Schmidt (Platz) 15. 12., Günther Brasse (Formerei) 31. 12., Fritz Eichenaue (Formerei) 31. 12. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

WERK WERDOHL

Einige Zahlen über das Interesse an der Werksbücherei

Im vergangenen Jahr haben rund 26% unserer Belegschaft die Werksbücherei in Anspruch genommen. Ein Belegschaftsmitglied las allein im Jahre 1960 68 Bücher. Die Werksbücherei umfaßt zur Zeit 973 Bände.

VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Am Freitag, dem 27. Januar, war Arbeitsdirektor Boine bei unseren Hannoveranern in der Verkaufsstelle Hannover. Hier nahm er an einer Belegschaftsversammlung teil, auf der er über die wirtschaftliche und soziale Situation sprach, in der unser Unternehmen zur Zeit steht, und Gedanken über die zukünftige Entwicklung äußerte, welche besonderen Anforderungen sie an uns stellt und wie wir diesen Anforderungen begegnen müssen und können. Seine Ausführungen fanden das aufmerksame Interesse der Zuhörer.

VERKAUFSSTELLE REMSCHEID

Belegschaftsversammlung mit Arbeitsdirektor Boine

Am 12. Dezember besuchte uns Arbeitsdirektor Boine in Remscheid. Nachdem er alle Mitarbeiter persönlich begrüßt hatte, wurde er von unserem Betriebsratsmitglied Karl Ziegler herzlich willkommen geheißen.

Arbeitsdirektor Boine gab dann einen sehr ausführlichen Bericht über die wirtschaftliche Lage und den sozialen Bereich des Unternehmens, der mit großem Interesse von allen Mitarbeitern aufgenommen wurde.

Zum Schluß dankte Arbeitsdirektor Boine allen Mitarbeitern für die in diesem Jahre geleistete Arbeit und gab der Hoffnung Ausdruck, daß auch im kommenden Jahre jeder seiner Pflicht — so wie bisher — nachkommen möge.

VERKAUFSSTELLE HAMBURG

Am Donnerstag, dem 26. Januar, besuchte Arbeitsdirektor Boine unsere Verkaufsstelle in Hamburg. Er begrüßte unsere dortigen Mitarbeiter und gab ihnen einen Überblick über den derzeitigen Stand unseres Unternehmens. In herzlicher und kameradschaftlicher Verbundenheit schlossen sich an die Aussprache einige gemeinsame Stunden an, in denen die menschlichen Kontakte mit den Mitarbeitern der Verkaufsstelle vertieft wurden.

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Bernard Klahold 1.1., Johann Wenzel 16.2., WERK WERDOHL: Paul Gräfe 8.2.,

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Hanns Lensdorf 1.1., Fritz Reusch 3.1., Peter Schrörs 10.1., Ilse Hambloch 16.1., Johann Röhl 20.1., Heinrich Scherder 21.1., Paul Hösten 24.1., Gerhard Hanenberg 30.1., Fritz Werner 5.2., Franz Breuer 10.2., Otto Louy 10.2., Josef Riefers 11.2., Hubert Vandelaar 17.2., Hermann Wittlings 21.2., WERK REMSCHEID: Rudolf Hoffmann 2.1., Adolf Schmidt 20.1., Fritz Henn 27.1., Franz Wurm 12.2., Erich Wiedenhoff 17.2., Hermann Peiseler 24.2., Heinz Wiechert 27.2., Engelbert Braun 28.2., WERK DORTMUND: Fritz Werbunat 6.2.,

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Johann Tepass 17.1., Heinrich Röhlen 22.1., Johann Klinkhammer 23.2., WERK REMSCHEID: Otto Greeb 8.2., Arnold Koschig 11.2.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Josef Kammen 3.1., Alfred Schürmann 4.1., Wilhelm Weiss 6.1., Otto Wienands 7.1., Maria Effertz 8.1., Franz Douven 23.1., Konrad Mones 25.1., Matthias Leenen 26.1., Albert Jansen 26.1., Kurt Steinert 28.1., Viktor Eltgen 29.1., Fritz Stawortz 31.1., Erich Peter 1.2., Heinrich Tenberken 2.2., Otto Kuhnkeath 2.2., Lorenz Wankum 4.2., Hubert Rose 7.2., Otto Buttgerit 8.2., Josef Better 10.2., Hermann Küsters 19.2., Lorenz Hartmann 26.2., Wilhelm Lever 26.2., WERK REMSCHEID: Erich Lauer 4.1., Stefan Schmiedl 9.1., Felix Metul 13.1., August Löffler 19.1., Hermann Ickenstein 13.2., Friedrich Biermann 24.2., WERK BOCHUM: Georg Libuda 4.1., Fritz Hohaus 5.1., Peter Druschel 8.1.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Erich Wecker 4.1., Wilhelm Smailus 7.1., Johann Michels 11.1., Hermann Becker 14.1., Wilhelm Hafels 16.1., Otto Müller 17.1., Franz Tafel 18.1., Hans Peters 19.1., Wilhelm Bröker 22.1., Franz Scherch 22.1., Erich Falz 23.1., Wilhelm Kils 24.1., Wilhelm Mohr 27.1., Willy Adelberg 27.1., Heinrich Römer 27.1., Jakob Winzen 28.1., Wilhelm Schwirtz 29.1., Wilhelm Valentin 29.1., Gustav Schütt 30.1., Ernst Martini 30.1., Wilhelm Peschner 31.1., Hermann Grube 31.1., Josef Meyer 3.2., Franz Marenda 3.2., Jakob Vochsen 3.2., Josef Pelters 4.2., Heinz Krutein 4.2., Kurt Dombrowski 7.2., Hermann Cornelissen 10.2., Ernst Gonschorek 10.2., Theo Diepes 12.2., August Lipping 13.2., Paul Freyde 13.2., August Schäfer 15.2., Kasio Barauskas 16.2., Leo Malkowsky 17.2., Peter Hendrix 19.2., Anton Noll 19.2., Johann Götz 24.2., Hubert Mainusch 25.2., Arthur Westphal 25.2., WERK REMSCHEID: Georg Farnhoff 4.1., Franz Nowicki 12.1., Werner Wilms 15.1., Alfred Zech 19.1., Wilhelm Spettmann 23.1., Ludwig Strobel 29.1., Walter Gröllius 1.2., Erich Conrad 4.2., Franz Abtoss 6.2., Walter Siebel 10.2., WERK BOCHUM: Wilhelm Weskamp 9.1., WERK DORTMUND: Heinrich Mohr 3.1., Franz Lips 4.2., Anni Kriems 4.2.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Berta Ahrweiler geb. Gantenberg, Wolfgang Grahl, Paul Haas, Franz Heimbecker, Joachim Kollat, Harry Mankat, Ernst Mechlen, Eberhard Polzin, Willi Schmitt, WERK DORTMUND: Karl-Heinz Fülling, Ewald Jürgens, Manfred Paul, Werner und Emma Szczesny geb. Sterl, Helmut Wiederhold, WERK WERDOHL: Friedrich Bock, Konrad Gohlke, Dieter Lindsiepe, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Roswitha Oeser geb. Thomala,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Dr. Ferdinand Altenwerth, Helmut Backes, Josef Baues, Rudolf Behr, Werner Bertulies, Walter Birkmann, Peter Borger, Walter Bürster, Johann Cranen, Heinz Daams, Heinrich Dittges, Bruno Eggert, Günther Engelman, Hans-Georg Ewald, Alfons Faulhaber, Hans-Werner Gottschlich, Emil Grimme, Ernst Hage, Johann Hebben, Karl Heise, Jakob Heisters, Heinrich Huytmans, Theodor Krall, Karl-Heinz Küsters, Willi Kursten, Friedrich Laffien, Georg Leifeld, Hans Lenarz, Peter Ludwig, Willi Noenen, Günter Nolde, Heinz Overlack, Herbert Peschken, Leo Presch, Josef Prothmann, Paul Pützhofer, Josef Quint, Werner Richter, Werner Rogge, Heinz Ruh, Günter Sautter, Karl-Heinz Schell, Peter Schmitz, Helmut Schürmann, Arno Schwarz, Reinhold Spring, Kurt Steingraber, Josef Stocker, Erwin Thürmann, Manfred Thürk, Karl Unkrig, Wilhelm Verholen, Franz von der Vight, Manfred Wetterhahn, Dr. Karl Wetzlar, Ernst Wiese, Gerhard Wittig, Hugo Woyke, WERK REMSCHEID: Karl Au, Horst Baykirsch, Gerd Braun, Paul Breuer, Heinz Czibulla, Josef Drewnick, Karl-Günter Elbertzhagen (Zwillinge), Karl Freund, Erich Fröbler, Giuseppe Fucci, Karl Herweg, Alois Heuser, Alois Karminski, Richard Klapp, Erich Kohls, Anton Krieger, Max Kupke, Theobald Kuschel, Helmut Lehner, Horst Lux, Pasquale Morelli, Dr. Bernhard Müller, Karl-Heinz Nau, Bruno Neubacher, Helmut Olschewski, Kurt Paetsch, Heinrich Piertzyk, Alex Schäfer, Dieter Schürmann, Karl-Heinz Schuhmacher, Gerd Siebertz, Henri Stricker, Rudolf Welp, Heinz Wiechert, Mathias Wienenhausen, Ludwig Winkelmeier, WERK BOCHUM: Friedrich Anft, Gerhard Buchholz, Joachim Dechow, Karl Dörr, Ewald Ellermann, Günter Oltersdorf, Wilhelm Pankoke, Ellen Stilke, WERK DORTMUND: Wilhelm Ebbinghaus, Willi Herkelmann, Franz Senf, Friedrich Weber, WERK WERDOHL: Josef Grendel, Wolfgang Kysel, Erhard Leuchter, Helmut Schmidt, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Manfred Hirning, Wolfgang Hummel, VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Franz Forstner,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Heinrich Altenberger, Wilhelm Arden, Gerhard Boer, Josef Büsdorff, Wolfgang Busenbecker, Lorenz Cremers, Ernst Czuga, Rudolf Dahmen, Heinz Denda, Gustav Fuchs, Ulrich-Josef Gerhards, Theodor Giesen, Horst Graumann, Christian Henning, Rudi Holzthüter, Jakob Keuck, Edgar Kiefeld, Albert Kirch, Willi Kölsch, Hans Klaus Kohlhaas, Horst Krutloff, Matthias Lenßen, Hans Lufen, Ernst Maas, Peter Maier, Erich Mensak, Karl Müllejan, Franz Nitschke, Friedrich Ohlig, Jakob Hans Ophey, Theodor Orth, Albert Pirkes, Emil Robl, Gernot Rüttger, Karl Heinz Schätze, Gerhard Scholtyssek, Hans-Peter Schürmanns, Herbert Schulz, Walter Schwanz, Gerhard Sommer, Heribald Stückemann, Günter Sztler, Lothar Weinreich, Erhard Weiss, Bernhard Willmsen, Gerhard Zänsler, Wilhelm Zastrow, Gerhard Zausler, WERK REMSCHEID: Helmut Bittner, Alwin Beier, Antonio D'Angelo, Rolf Domkowski, Heinrich Dudek, Gustav Freund, Edgar Friedrich, Gerhard Gottwill, Manfred Groß, Franz Hrowat, Clemens Humpert, Josef Hüssli, Werner Isenberger, Albert Jünger, Joachim Klasen, Siegfried Koch, Herbert Kurn, Herbert Münzfeld, Christa Otfersbach, Gerhard Peschke, Otto Pick, Karl Pommerans, Frank Roland, Mario Sarno, Horst Schirmacher, Manfred Schuster, Marlies Selbach, Alfred Simon, Günter Steffens, Francesco Valentini, Bodo Wangelin, Heinz Wiechert, Felix Wisniewski, Walter Zimmermann, WERK BOCHUM: Alfred Brückner, Erwin Koch, Kurt Penzel, WERK DORTMUND: Karl-Heinz Hoffmann, Friedhelm Liesenberg, Franz-Josef Otto, Erich Rezac, Otto Riedel, WERK WERDOHL: Manfred Schnabel (Zwillinge)!



Rund 80% der Erzeugnisse des Remscheider Werkes entfallen auf die Automobilindustrie
Im Gesenk geschmiedete Kurbelwellen - fertig bearbeitet oder als Rohlinge - haben den Hauptanteil daran

