



DEW

Mitteilungsblatt

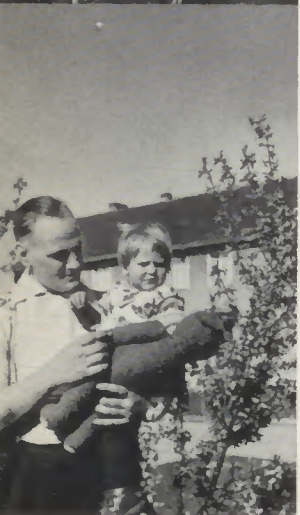
Aus dem Inhalt:

	Seite
Nach der Hauptversammlung	1
Dr. Träger in den DEW-Aufsichtsrat gewählt	2
Wie funktioniert eine Aktiengesellschaft	3
Was ist ein Jahresabschluß — und wie wird er erstellt?	5
Wandel in der Beschäftigungsstruktur	7
1439 verschiedene Arbeitsplätze — allein in Werk Krefeld	8
Vertrauen als Grundlage der Verantwortung	11
Denkst Du noch daran?	12
Werk Remscheid und die Automobilindustrie	13
Rückschau wird Fest	15
Bei unseren Gärtnern	17
So begann — vor 35 Jahren — der Lehrbetrieb in Krefeld	21
Sie bestanden die Prüfung mit Auszeichnung	22
Auf dem Wege zur bargeldlosen Lohnzahlung	22
Wir Amerikaner sind vorsichtig	23
Gesenskmieden erhalten ein Museum	24
Tuan Sjafaril wird Maschinenbauer	27
Ruhrfestspiele 1960	28
Unser Verkauf Ausland berichtet	28
Mosaik — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	29
Glückwünsche	32



Titelseite:

In der Kurbelwellenwerkstatt in Remscheid. Rundscheifer Hermann Schäfer beim Schleifen einer Kurbelwelle.



Rückseite:

Frühling am Sachsenweg in der Selbsthilfesiedlung Vulkanstraße in Krefeld-Stahldorf. Darüber freut sich unser Mitarbeiter Herbert Kompernaß. Und wir mit ihm.

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

Nachdruck — auch auszugsweise — nicht gestattet



Professor Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Robert Scherer 60 Jahre

Wir haben vor drei Jahren Herrn Professor Dr. Scherer anlässlich seines 25jährigen Jubiläums herzliche Glückwünsche aussprechen dürfen für ein Schaffensleben, das für unser Unternehmen bedeutsam war und ist. Der 60. Geburtstag, den Herr Professor Dr. Scherer am 12. April feiern konnte, gibt uns Gelegenheit unsere Grüße und Glückwünsche dem Menschen zu widmen für ein weiteres glückliches und gesundes Leben.

Professor Scherer, dessen Geburtsstadt Aachen ist, studierte nach dem Abitur Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule in Aachen. Mit 22 Jahren machte er sein Diplom-Examen, zwei Jahre später promovierte er zum Dr.-Ing. Nach einer Assistententätigkeit folgte er einem Ruf an das Stahlwerk Becker in Willich. Hier fand er als Leiter der Versuchsanstalt das Tätigkeitsfeld, das ihn besonders interessierte; denn es handelte sich um eine Aufgabe, die in Neuland führte. Das Erschmelzen von Edelstahl trat damals immer mehr aus dem Bereich des Erfahrungswissens in den wissenschaftlichen Forschung und Untersuchung. Nach sieben Jahren erfolgreicher Arbeit kam er 1932 als Leiter der qualitativen Überwachung zu DEW. Er baute die Qualitätsüberwachung in den Betrieben auf, wobei seine Hauptaufgabe den Schnelldrehstählen, dem Werkzeugstahl und den rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen galt. 1937 wurde er zum Direktor ernannt und 1942 in den Vorstand berufen. Eine Fülle von Aufgaben schwierigster Art brachten Kriegs- und Nachkriegszeit. Mit der Entwicklung zur Großerzeugung von Edelstahl, wie sie für unser Unternehmen in den letzten Jahren charakteristisch ist, bleibt sein Name für immer verbunden.

Professor Dr.-Ing. Scherer habilitierte sich 1939 zunächst in Hannover und nach dem Krieg an der Technischen Hochschule in Aachen, wo er 1953 zum Professor ernannt wurde. Anlässlich seines 25jährigen DEW-Jubiläums wurde ihm die akademische Würde eines Ehrenbürgers der Technischen Hochschule Aachen verliehen, und 1958 erhielt er von der Fakultät für Maschinenwesen der Technischen Hochschule Hannover die Würde eines Doktor-Ingenieurs Ehren halber.

Professor Scherer gehört dem Kuratorium des Max-Planck-Instituts für Eisenforschung in Düsseldorf an, dem Kuratorium der Hydro-biologischen Anstalt der Max-Planck-Gesellschaft in Ploen/Holstein und dem Kuratorium des Forschungsinstituts für Physik und Strahltriebwerke in Stuttgart; er ist im Verwaltungsrat der AEG-Elotherm GmbH., im Vorstand des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, im Vorstand des Deutschen Verbandes für Materialprüfungen der Technik, im Vorstand der DECHEMA Deutsche Gesellschaft für Chemisches Apparatewesen, Mitglied des Technisch-Wissenschaftlichen Rates der DEMAG, im Vorstand der Unternehmerratschaft des linken Niederrheins und im Verwaltungsausschuß des Deutschen Museums in München.

Zu seinem 60. Geburtstag entbieten wir Herrn Professor Dr. Scherer unsere herzlichsten Glückwünsche. Mögen ihm noch viele schöne Lebensjahre geschenkt sein, in denen sich die ihm gestellten verantwortungsvollen Aufgaben und die menschliche Lebenserfüllung harmonisch durchdringen. Dazu Gesundheit und Kraft.

Glück auf!



Nach der Hauptversammlung

Herr Dr. Gehm, der Vorsitzender unseres Aufsichtsrates, eröffnete die 7. Ordentliche Hauptversammlung der DEW am Donnerstag, dem 31. März, im Krefelder Hof mit einer Ehrung der Toten des Geschäftsjahres 1958/59. Alle Anwesenden erhoben sich von ihren Plätzen, um der 89 Mitarbeiter zu gedenken, die in diesem Jahre von uns gingen.

Die einzelnen Punkte der Tagesordnung, in die dann gleich eingetreten wurde, konnten flüssig abgewickelt werden. Punkt 1 war die Vorlage und Aussprache über den vom Vorstand und Aufsichtsrat festgestellten Jahresabschluß. Der Bericht des Aufsichtsrates und der Geschäftsbericht des Vorstandes über das 8. Geschäftsjahr vom 1. Oktober 1958 bis 30. September 1959 liegen gedruckt vor. Sie berichten von einem Jahr, das zwei völlig verschiedene Gesichter gezeigt hat. Während die erste Hälfte des Geschäftsjahres mit ihrer rückläufigen Tendenz manche Schwierigkeiten und Sorgen mit sich gebracht hatte, die sich aus der Verschlechterung der Marktlage ergaben und ein Absinken der Stahlproduktion nicht vermeiden ließen, stand die zweite Hälfte im Zeichen eines stetigen und starken Aufschwungs, der auf das ganze Jahr ausgleichend gewirkt hat. Die Bewältigung der Anforderungen, die die zweite Jahreshälfte an die Produktion stellte und die sich im Laufe des neuen Geschäftsjahres verstärkt fortsetzten, bedeutete und bedeutet eine Bewährung der revolutionären Umgestaltung, die seit einigen Jahren weitschauend in unserem Unternehmen durchgeführt wurde, nämlich der Umstellung auf die Großerzeugung von Edelstahl. Jetzt konnten die Großanlagen zum Tragen kommen, die, verbunden mit weiteren Rationalisierungen auf vielen Gebieten, der DEW die Möglichkeit geben, schon jetzt die Kapazität der Rohstahlerzeugung von rund

400 000 Tonnen im Jahr voll ausnutzen. Im Geschäftsjahr 1958/59 betrug die Rohstahlerzeugung 317 000 Tonnen.

Der Geschäftsbericht gibt auch einen kurzen Überblick über die Entwicklung bei unseren einzelnen Werken. Es heißt darin über WERK KREFELD:

„Die im Vorjahr mit der Produktion angelaufene Blockbrammenstraße hat unsere Erwartungen erfüllt und im Berichtsjahr die Erzeugung beträchtlich erhöht. Auch das laufende Jahr hat noch steigenden Durchsatz gebracht. Das Kaltbandwerk mit Dressiergerüst ist im Berichtsjahr voll in Betrieb gekommen. Der Durchsatz wurde gesteigert und die Oberflächengüte der

rostfreien Bleche wesentlich verbessert. Im Zusammenhang mit dem Bau des neuen Rohrwalzwerkes für Kugellager ist die erforderliche Erweiterung der Warmbehandlungsbetriebe in Angriff ge-

nommen worden. Die bereits im Vorjahresbericht erwähnte 1000-t-Schnellschmiedepresse hat die Produktion aufgenommen. Durch neue Einrichtungen und durch Aufstellung weiterer Maschinen in der Zieherei ist eine Erzeugungssteigerung eingetreten.“

Über WERK REMSCHEID wird ausgesagt:

„Die Aufwärtsentwicklung in der Fahrzeugindustrie macht eine Ausweitung unserer Einrichtungen in der Gesensschmiede und in den nachfolgenden Betrieben erforderlich. Nach Durchführung wird die Kapazität den steigenden Anforderungen angepaßt sein. Die Erzeugung von Gesensschmiedestücken erfuhr eine Steigerung von 11%, während die der fertigbearbeiteten Kurbelwellen auf der gleichen Höhe des Vorjahres lag. Im Zuge unserer Rationalisierungsbestrebungen wurde das Programm in geschmiedetem Stabstahl ganz und ein Teil der Freiformschmiedestücke nach Krefeld verlegt.“



Dr. jur. Heinrich Troeger,

der Vizepräsident der Deutschen Bundesbank, wurde an Stelle von Herrn Bürgermeister a.D. Petersen, der auf eigenem Wunsch aus Gesundheitsgründen aus unserem Aufsichtsrat, dem er als 11. Mann angehörte, ausgeschieden ist, in den Aufsichtsrat der DEW gewählt.

Dr. Troeger wurde 1901 in Zeitz, in der ehemaligen Provinz Sachsen, geboren. Nach dem Besuch des humanistischen Gymnasiums studierte er Rechts- und Staatswissenschaften an den Universitäten Breslau, Würzburg und Halle. In Breslau promovierte er zum Dr. jur. Bis 1945 war er als Fachanwalt für Devisen- und Steuerrecht in Berlin tätig, nachdem er 1933 aus politischen Gründen seine Verwaltungslaufbahn aufgeben mußte. Nach dem Krieg kam er bald als Ministerialdirektor zunächst in das Hessische Finanzministerium, dann in der gleichen Eigenschaft in das Finanzministerium von Nordrhein-Westfalen. 1951 wurde er Staatsminister der Finanzen in Hessen, am 1. Oktober 1956 Präsident der Landeszentralbank von Hessen und am 1. Januar 1958 Vizepräsident der Deutschen Bundesbank.

Vom WERK BOCHUM heißt es:

„Die Erzeugung der Gießereien ging am Anfang des Berichtsjahres noch zurück, erholte sich dann kräftig und stieg im zweiten Halbjahr über die des Vorjahres an. Insgesamt wurde jedoch das Vorjahr erreicht.“

Schließlich noch unser WERK DORTMUND:

„Durch Steigerung der Erzeugung in gesinterten Magneten trat wertmäßig eine Erhöhung um durchschnittlich 20% ein.“

Diese Betrachtungen beziehen sich auf ein Geschäftsjahr, das nicht einfach war. Wenn sie trotzdem so positiv sind, dürfen wir nach den Erfahrungen, die wir alle an unseren Arbeitsplätzen in der nun schon zurückliegenden ersten Hälfte des neuen Geschäftsjahres sammeln konnten, für den kommenden Jahresabschluß mit einer weiteren wesentlichen Aufwärtsentwicklung rechnen.

Der Geschäftsbericht schließt in diesem Sinne mit den Worten: „Die erhöhten Auftragsbestände am Ende des abgeschlossenen Geschäftsjahres sowie die weiter gestiegenen Auftragseingänge gewährleisteten für das laufende Geschäftsjahr eine mehr

als ausreichende Beschäftigung unserer Werke und einen entsprechend höheren Umsatz, so daß für 1959/60 wieder mit einem zufriedenstellenden Ergebnis gerechnet werden kann.

Wir danken allen Mitarbeitern in den Betrieben und Abteilungen unserer Werke sowie unserer in- und ausländischen Verkaufsorganisationen für die im abgelaufenen Geschäftsjahr geleistete Arbeit und sprechen ihnen unsere Anerkennung aus.“

Nachdem einige Fragen aus Aktionärskreisen beantwortet waren, in denen aber auch der Dank an das Unternehmen für die geleistete gute Arbeit zum Ausdruck gebracht wurde, kam als zweiter Punkt der Tagesordnung die Beschlußfassung über die Entlastung des Vorstandes und Aufsichtsrates für das abgelaufene Geschäftsjahr. In beiden Fällen wurde einstimmig Entlastung erteilt. Neuwahlen für den Aufsichtsrat bildeten den dritten Tagesordnungspunkt. Für Herrn Dr. Cordes, der im Herbst des vergangenen Jahres in den Vorstand der DEW eingetreten war, wurde Herr Dr.-Ing. Alfred Michel einstimmig in den Aufsichtsrat gewählt. Anlässlich seiner damaligen Berufung in den Aufsichtsrat haben wir im Mitteilungsblatt Nr. 6 vom 4. Dezember 1959 ein Bild und einen kurzen Lebenslauf von Herrn Dr.-Ing. Michel, dem technischen Vorstandsmitglied der ATH, gebracht. Auch der sogenannte 11. Mann im Aufsichtsrat, den das Vertrauen beider Partner, der Aktionäre und der Belegschaftsvertreter, beruft, mußte neu gewählt werden; denn Herr Bürgermeister a. D. Rudolf H. Petersen, der dieses Amt seit dem 1. Oktober 1951 ausgeübt hatte und nun schon das 81. Lebensjahr vollendet hat, ist mit Ablauf des letzten Geschäftsjahres von seinem Posten aus Gesundheitsgründen zurückgetreten. Herr Dr. Gehm widmete dem ausgeschiedenen Mitglied des Aufsichtsrates, dem früheren Bürgermeister der Hansestadt Hamburg, herzliche Dankesworte. Herr Petersen hat in der schwersten Zeit der DEW, als ihre Existenz an einem seidenen Faden hing, durch sein energisches und erfolgreiches Auftreten bei den Alliierten viel dazu beigetragen, daß wenigstens das Werk Krefeld von der Demontageliste abgesetzt wurde. Der Dank, den Herr Dr. Gehm aussprach, ist der Dank der gesamten Belegschaft unseres Unternehmens. Für Herrn Bürgermeister a. D. Rudolf H. Petersen wurde Herr Dr. jur. Heinrich Troeger, der Vizepräsident der Deutschen Bundesbank, ebenfalls einstimmig, als 11. Mann in den Aufsichtsrat gewählt.

Als vierter Punkt der Tagesordnung wurde der Hauptversammlung vorgeschlagen, das Grundkapital unserer Gesellschaft, das bisher DM 41 400 000,— betrug, um DM 13 800 000,— auf DM 55 200 000,— zu erhöhen durch Ausgabe neuer auf den Inhaber lautenden Aktien über einen Nennbetrag von je DM 100,—. Von den 402 380 anwesenden Stimmen wurden bei 6 Stimmenthaltungen nur 13 „Nein“-Stimmen gegen den Vorschlag abgegeben. Damit war die Erhöhung des Grundkapitals genehmigt.

Eine entsprechende Satzungsänderung und die Wahl des Abschlußprüfers für das neue Geschäftsjahr, zu dem wieder der Wirtschaftsprüfer, Herr Dr. Carl Hast, gewählt wurde, bildeten den Abschluß der Tagesordnung, die durch einige kurze Ausführungen von Herrn Dr. Gehm zur augenblicklichen Situation des Unternehmens noch ergänzt wurde. Er konnte der Versammlung darin die Mitteilung machen, daß der Monat März mit einer Erschmelzung von 37 600 Tonnen das absolut höchste Schmelzergebnis in der Geschichte der DEW brachte. Aufgabe der kommenden Jahre sei es, so schloß er seine Ausführungen, durch weiteren Ausbau die Rohstahlerzeugung so zu erhöhen, daß sie der sicherlich steigenden Konjunktur folgen könne.

Dann gab es noch ein freundliches menschliches Ausklingen dieser gut verlaufenen Hauptversammlung, als ein alter Aktionär in Gedichtform die Arbeit und Erfolge der DEW würdigte und der Belegschaft, dem Vorstand und dem Aufsichtsrat dankte, die „Großes geschaffen haben“.

Wie funktioniert eine Aktiengesellschaft?

von Gerd Feuerhake,
Wirtschaftsredakteur, Düsseldorf

Vor wenigen Tagen fand die Hauptversammlung der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft, Krefeld, statt. Es taucht damit im Zusammenhang die Frage auf, was denn eigentlich eine Aktiengesellschaft ist und wie sie funktioniert.

Wenn jemand über Geld verfügt und eine Erwerbsgesellschaft gründen will, so kann er das in dem Maße tun, wie es seine Geldverhältnisse zulassen. Benötigt aber ein zu gründendes Unternehmen Geldmittel, die über die Leistungsfähigkeit eines Einzelnen hinausgehen, so müssen mehrere Interessenten ihr Geld zusammenlegen, um die finanzielle Voraussetzung zu schaffen. Damit nun jeder, der Geld für eine solche Gesellschaft beigesteuert hat, entsprechend seiner Einzahlung auch ein Mitspracherecht hat, verteilt man entsprechend seinen Anteilen Aktien. Bei DEW lauten sie auf Anteile über 100, 500 oder 1000 DM. Wer also eine Aktie von 1000 Mark hat, ist an dem Aktienkapital von bisher 41,4 Mio DM mit 1000 Mark beteiligt. Er hat dafür ein Dokument erhalten, das er jederzeit veräußern kann und das ihm von dem Reingewinn des Unternehmens einen gewissen, jährlich zu zahlenden Anteil einräumt.

Wenn z. B. ein Unternehmen 10% Dividende ausschüttet, so heißt das, der Inhaber einer 1000-Marks-Aktie bekommt dafür 100 Mark von dem Unternehmen ausgezahlt. Er muß allerdings davon 25 % als sogenannte Kapitalertragssteuer an das Finanzamt abführen.

Aktien kauft man bei der Bank oder Sparkasse, die diese wieder über die Börse bezieht. Für jede Aktie gibt es an der Börse eine besondere Bewertung, den sogenannten Börsenkurs, der sich nach dem Wert des Unternehmens, seiner Beschäftigung, seinem Umsatz, seiner Finanzlage u. a. richtet. Der Kurs hängt aber auch von möglichen politischen und wirtschaftlichen Ereignissen ab. Außerdem wird er sehr stark davon bestimmt, ob zu einem bestimmten Termin viele Interessenten für eine bestimmte Aktie da sind, ob diese kaufen

oder verkaufen wollen. Wenn in den Börsenspalten der Zeitungen der Kurs einer Aktie mit 250 bewertet ist, so heißt das, daß für eine 1000-Marks-Aktie eines Unternehmens praktisch 2500 Mark gezahlt werden müssen. Das Risiko beim Aktienbesitz liegt im Auf und Ab des Kurses. Die Dividende, die jährlich gezahlt wird, bezieht sich auf den Nominalwert, also auf den Wert, zu dem die Aktie ursprünglich ausgegeben wurde. Das heißt, bei einer 10%igen Dividende erhält man auf eine 1000-Marks-Aktie lediglich 100 Mark Dividende, auch wenn sie an der Börse mit 2500 Mark gehandelt wird.

Das Risiko wird natürlich vermindert, wenn jemand Aktien verschiedener Wirtschaftszweige besitzt. Denn häufig ist es so, daß Aktien der einen Sparte oder eines Unternehmens im Kurs steigen, während sich die anderen kaum verändern oder gar absinken. Auf dieser Ausgleichsbasis haben die sogenannten Investment-Gesellschaften ihre Tätigkeit aufgebaut. Diese Gesellschaften besitzen einen großen Fonds von Aktien der verschiedenen Wirtschaftszweige. Auf dieses Vermögen verteilen sie Anteilscheine, die jeder kaufen kann und auf die es jährlich Ausschüttungen (Dividende) gibt.

Wenn eine Gesellschaft neues Geld benötigt, um auszubauen oder zu modernisieren, kann sie sich dieses Geld einmal durch Kredite bei Banken besorgen, zum anderen aber auch diese Mittel aufbringen, indem sie ihr Aktienkapital erhöht. So hat die DEW in diesem Jahre ihr Grundkapital von 41,4 Millionen DM auf 55,2 Millionen DM erhöht. Um den Aktionären einen Anreiz zu geben, neues Geld für das Unternehmen zur Verfügung zu stellen, bietet man ihnen die jungen Aktien billiger an. Wenn ein Unternehmen sein Kapital im Verhältnis 3 : 1 aufstockt, dann heißt das, daß jeder, der 300 DM Aktien von diesem Unternehmen besitzt, einen Anspruch hat, eine neue 100-DM-Aktie zu einem von der Gesellschaft festzusetzenden verbilligten Kurs zu erwerben. Es gibt Fälle, wo diese junge Aktie zum Kurs 100 angeboten wird. Mit der Zeit paßt sie sich dem Börsenwert an, die Zwischenspanne ist dann Verdienst. Wer von diesem Bezugsrecht keinen Gebrauch machen will oder kann, darf es an andere verkaufen.

Eine Aktiengesellschaft ist ein wirtschaftliches Gebilde, in das jeder, der dem Unternehmen durch Aktienkauf Geld gegeben hat, Einsicht verlangen kann. Zu diesem Zweck muß jede Aktiengesellschaft dem Aktionär einmal im Jahr einen Geschäftsbericht zustellen und ihm in einer Hauptversammlung durch Aufsichtsrat und Vorstand Rechenschaft ablegen. Zu dieser Hauptversammlung hat jeder, auch wenn er nur eine 100-Marks-Aktie besitzt, Zutritt. Für je 100 Mark hat er in dieser Versammlung eine Stimme. Die Bank, die seine Aktie verwaltet, stellt ihm dafür eine Stimmkarte aus. Er kann auf der Hauptversammlung Fragen stellen, kann, wenn ihm die Antwort nicht genügt, Protest zu Protokoll geben. Er kann für oder gegen die Dividendenhöhe stimmen, für oder gegen die Entlastung des Aufsichtsrates, er kann, wenn er Großaktionär ist und dadurch die überwiegende Mehrheit kapitalmäßig besitzt, Anträge in seinem Sinne einbringen und durchsetzen.

Praktisch wickelt sich eine Hauptversammlung so ab, daß einleitend vom Aufsichtsratsvorsitzenden oder manchmal auch vom Vorstand ein Bericht über die wirtschaftliche Lage des Unternehmens gegeben wird. Dabei wird einiges über die Bilanz gesagt, über Absatz, Beschäftigung, Investitionen usw. Es kann aber auch gleich in die Tagesordnung eingetreten werden. Die Hauptversammlung wird geleitet von dem Vorsitz des Aufsichtsrates, das ist bei DEW: Dr. Heinz Gehm. Sein Stellvertreter ist Ludwig Rosenberg vom Deutschen Gewerkschaftsbund.

Im allgemeinen wird bei den Abstimmungen, wie Dividendenhöhe, Entlastung der Verwaltung, Kapitalerhöhung usw. mit Stimmenmehrheit entschieden. Die Nein-Stimmer oder diejenigen, die sich der Stimme enthalten wollen, zeigen dies durch

Handaufheben an. Es gibt aber auch Hauptversammlungen, bei denen dies über die Abgabe einer Stimmkarte geschieht.

Aus der Versammlung heraus können Anfragen gestellt werden. Widerspricht deren Beantwortung aber dem Geschäftsgeheimnis, kann die Verwaltung die Auskunft verweigern.

Manche Unternehmen vermitteln ihren Aktionären auf der Hauptversammlung in einem Film einen Eindruck ihres Werkes oder ihrer Produkte. Andere Unternehmen ermöglichen den Aktionären eine Werksbesichtigung. Es gibt Hauptversammlungen, die ziehen sich durch eine Fülle von Aktionärsfragen stundenlang hin, aber es gibt auch solche, bei denen sich die ganze Tagesordnung in wenigen Minuten abwickelt. Immer muß ein Notar zugegen sein, der über alle Beschlüsse Protokoll führt.

Meistens wird auch die Vergütung beschlossen, die der Aufsichtsrat erhält, man einigt sich über die Wahl des Abschlußprüfers und wählt, falls erforderlich, neue Mitglieder in den Aufsichtsrat. Der Vorstand einer Aktiengesellschaft wird nicht von der Hauptversammlung gewählt, sondern diesen beruft der Aufsichtsrat.

Der Aufsichtsrat besteht bei einer Aktiengesellschaft mindestens aus drei Mitgliedern. Durch die Satzung kann aber auch eine höhere Zahl festgelegt werden. Sie muß aber immer durch drei teilbar sein. Die Höchstzahl der Aufsichtsratsmitglieder beträgt bei Unternehmen mit einem Kapital bis zu 3 Millionen 9 Mitglieder, bis zu 20 Millionen 12 Mitglieder und darüber hinaus 15 bis 21 Mitglieder. Nach dem Betriebsverfassungsgesetz müssen $\frac{1}{4}$ der Aufsichtsratsmitglieder Vertreter der Arbeitnehmer sein. Leitende Angestellte können die Arbeitnehmerseite nicht vertreten.

In der eisenschaffenden Industrie und beim Bergbau gilt das Montan-Mitbestimmungsgesetz. Danach stellen die Aktionärsseite und die Arbeitnehmerseite je 4 Mitglieder, zu denen dann noch je ein weiteres kommt, das auf der Arbeitnehmerseite meist jemand ist, den die Gewerkschaften benennen. Auf der Aktionärsseite kann es z. B. ein Vertreter der Kleinaktionäre sein. Der Aufsichtsrat besteht dann aus 10 Mitgliedern, zu denen noch eine neutrale Persönlichkeit kommt, die weder den speziellen Interessen der Aktionäre noch denen der Arbeitnehmer dient. Dieses ist der sogenannte elfte Mann. Bei Meinungsverschiedenheiten kann er ausschlaggebend sein. Bei DEW war der elfte Mann bisher Bürgermeister a. D. Petersen aus Hamburg. Da er aus Gesundheitsgründen in diesem Jahre sein Amt zur Verfügung gestellt hat, wurde an seine Stelle Dr. Tröger, der Vizepräsident der Deutschen Bundesbank, als elfter Mann in den Aufsichtsrat gewählt.

Wer in 10 Aktiengesellschaften dem Aufsichtsrat angehört, muß, wenn er es in einer 11. Gesellschaft werden will, dazu die Genehmigung des Justizministers haben. Die Amtsdauer des Aufsichtsrates erstreckt sich über vier Bilanzjahre. Die einzelnen Mitglieder können wiedergewählt werden.

Neben der Bestellung des Vorstandes hat der Aufsichtsrat die Geschäftsführung des Unternehmens zu überwachen. Er haftet für alle Schäden, die den Aktionären durch eine nicht ordnungsgemäße Geschäftsführung entstehen. Die Hauptversammlung kann den Aufsichtsrat dafür sogar verantwortlich machen. Der Aufsichtsrat ist also ein ständiges Kontrollorgan, das über das Unternehmen wacht. Mindestens alle sechs Monate muß eine Aufsichtsratssitzung einberufen werden, in regelmäßigen Abständen hat der Vorstand dem Aufsichtsrat zu berichten. Ebenfalls sind größere Investitionen, die Einstellung von hochbesoldeten Mitarbeitern von der Genehmigung des Aufsichtsrates abhängig. Ganz zu schweigen von Veräußerungen bestimmter zur Gesellschaft gehörender Unternehmen oder dem Hinzukauf von neuen Betrieben.

Die Amtszeit des Vorstandes ist auf 5 Jahre begrenzt, eine wiederholte Bestätigung ist zulässig. Es kann ein Vorsitzender des Vorstandes bestimmt werden, der bei Meinungsverschiedenheiten entscheidet. Auch diese Ernennung nimmt der Aufsichtsrat vor. Der gesamte Vorstand, obwohl er nicht Aktionär zu sein braucht, leitet mit eigener Verantwortung das Unternehmen, er vertritt die Firma gerichtlich und außergerichtlich. In der eisenschaffenden Industrie ist es meist so, daß dem Vorstand ein kaufmännischer und ein technischer Direktor angehören (manchmal auch mehrere), außerdem auf Grund des Mitbestimmungsgesetzes für Eisen und Kohle der Arbeitsdirektor. Der Vorstand, der auch dem Aufsichtsrat für eine ordnungsgemäße Buchführung verantwortlich ist, hat bei Verlust des halben Aktienkapitals eine Hauptversammlung einzuberufen. Bei Pflichtverletzungen von Vorstandsmitgliedern gegenüber der Gesellschaft ist der Vorstand zum Ersatz des Schadens verpflichtet.

Bis zum Ende des letzten Krieges befaßte sich bei allen Großunternehmen ein Personalchef mit den Belangen der arbeitenden Menschen. Bei der Entflechtung der eisenschaffenden Industrie und des Bergbaues nach dem Kriege kamen die Forderungen der Gewerkschaften nach der Mitbestimmung in der Wirtschaft zum Zuge. Man ging von dem Grundgedanken aus, daß Kapital und Arbeit zum gleichen Teil am Gedeihen und Ertrag in den einzelnen Betrieben und der ganzen Wirtschaft beteiligt seien.

Die betriebliche Mitbestimmung wurde durch das Mitbestimmungsgesetz vom Mai 1951 beim Bergbau und bei der Stahlindustrie eingeführt. Nach diesem Gesetz mußten alle Betriebe des Bergbaues, gleich, ob Stein- oder Braunkohle oder Eisen- und die zur Stahlindustrie gehörenden Betriebe bei mehr als 1000 Arbeitnehmern ihren Aufsichtsrat paritätisch besetzen. Damals wurde auch die Funktion des Arbeitsdirektors neu geschaffen. Er ist der Vertreter der Arbeit in den Vorständen, gleichberechtigt dem kaufmännischen und dem technischen Direktor. Sein Ressort ist die Bearbeitung aller sozialen Fragen. Ihm unterstehen das ganze Personalwesen, der Arbeitseinsatz, Unfallschutz, das Ausbildungswesen, die Sozial Einrichtungen, Pensionen und Unterstützungen, Werkwohnungen, Siedlungswesen, Erholungsheime, Urlaubsfragen u. a. Auf der anderen Seite hat der Arbeitsdirektor als Mitglied des Vorstandes genau so die Interessen des Unternehmens zu vertreten wie seine Vorstandskollegen. Von dem nach dem Kriege neugeschaffenen Posten des Arbeitsdirektors hat es in jedem Unternehmen abgegangen, wie die Mitbestimmung praktiziert wurde.

Der Konzern der August Thyssen-Gruppe, zu dem die Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft als Organgesellschaft ebenso gehört wie die Niederrheinische Hütte, war bis zum Ende des letzten Weltkrieges Bestandteil der Vereinigten Stahlwerke, die damals mit 22 Betriebsgesellschaften und einer Belegschaft von 250 000 Mitarbeitern das größte europäische Montanunternehmen waren. In der Welt wurde es nur von dem amerikanischen Eisenkonzern United Steel Corporation übertroffen. Der Stahlverein war damals mit 40% an der deutschen Roheisengewinnung beteiligt, mit 33% an der deutschen Rohstahlgewinnung. Es gab drei große Hüttengruppen, die August Thyssen-Hütte, den Dortmund-Hörder Hüttenverein und den Bochumer Verein für Gußstahlfabrikation. Alle Zechen der Vereinigten Stahlwerke waren damals in der Gelsenkirchener Bergwerks-AG zusammengefaßt, die 22% der gesamten deutschen Steinkohlenförderung hochzog.

Nach dem Kriege wurden die Vereinigten Stahlwerke, die nach alliierter Ansicht eine gefährliche Machtkonzentration darstellten, entflochten. Die daraus später wieder zu Hüttenwerksgruppen zusammengeschlossenen Unternehmen mit konkurrenzfähigen Größeneinheiten fungieren heute alle als Aktiengesellschaften, und sie funktionieren als solche ausgezeichnet.

Was ist ein Jahresabschluß — und wie wird er erstellt?

Alljährlich berichten wir über die Hauptversammlung unseres Unternehmens, bei der der „Jahresabschluß“ eine wesentliche Rolle spielt. In diesem Heft wollen wir einmal in einfacher Form die grundlegenden Gedanken und Arbeiten, die zur Erstellung des Jahresabschlusses erforderlich sind, erläutern.

Dr. Hermann Brautlacht von unserer Abteilung Abrechnung — auf nebenstehendem Bild während der Tagesarbeit mit dem Leiter der Debitorenabteilung, unserem Mitarbeiter Walter Lottermoser — hat uns freundlicherweise nachfolgenden Beitrag zur Verfügung gestellt.

Der Hauptversammlung am 31. März 1960 wurde der Jahresabschluß unserer Gesellschaft für das Geschäftsjahr 1958/59 vorgelegt. Bei vielen wird in diesem Zusammenhang die Frage aufgetaucht sein: „Was ist überhaupt ein Jahresabschluß?“ Man könnte darauf mit einem technischen Begriff, der den Betriebsleuten geläufig ist, antworten: „Der Jahresabschluß ist die Endkontrolle der Geschäftstätigkeit eines Unternehmens für einen bestimmten Zeitraum“. Mit anderen Worten: „Der Jahresabschluß ist die Feststellung eines Ergebnisses für eine bestimmte Rechnungsperiode“. Wenn z. B. ein Händler ein Geschäft getätigt hat und er ermittelt nach der Abwicklung des Geschäftes seinen Gewinn, so erstellt er für dieses eine Geschäft einen Abschluß. Analysieren wir einmal die Tätigkeit dieses Händlers. Er hat eine Ware gegen eine bestimmte Menge Geldes eingetauscht und diese Ware unter Einsatz seiner Arbeitskraft und weiterer Geldmittel (z. B. für Fracht, Verpackung, Telefongebühren usw.) verkauft. Nach Abwicklung des Geschäftes stellt er die von ihm eingesetzten Geldmittel den aus dem Einkauf der Ware erzielten Einnahmen gegenüber. Er erhält ein bestimmtes Ergebnis und hat damit für dieses eine Geschäft einen „Abschluß“ erstellt.

Hierzu ein Beispiel:

Vermögen vor Abwicklung des Geschäftes	DM 99,—
Vermögen nach Abwicklung des Geschäftes	120,—
Mehrvermögen nach Abwicklung des Geschäftes (Gewinn)	21,—
Mittelverwendung für das abgewinkelte Geschäft	
Aufwendungen für:	DM
Einkauf von Waren	90,—
Fracht	2,80
Verpackung	0,90
Telefongespräche	0,50
Umsatzsteuer	4,80
	99,—
Erlös für die verkaufte Ware	120,—
Überschuß des Erlöses über die Aufwendungen (Gewinn)	21,—

Der Händler hat zweierlei getan: „Er hat einmal das Vermögen vor und nach Abwicklung des Geschäftes gegenübergestellt und zum anderen aufgeschrieben, wie er die Vermögensmittel aufgewendet hat, um das Geschäft tätigen zu können. Damit haben wir die Aufglie-

derung des Abschlusses in eine Vermögensaufstellung und einen Verwendungsnachweis der eingesetzten Mittel. Für den Händler hätte die Feststellung des Vermögens vor und nach der Abwicklung des Geschäftes zur Gewinnermittlung allein vollauf genügt.

Bilanz vor Abwicklung des Geschäftes

Vermögenswerte (Aktiva)		Vermögensherkunft (Passiva)	
Kassenbestand	99,— DM	Eingesetztes Eigenkapital	99,— DM

Bilanz nach Abwicklung des Geschäftes

Vermögenswerte (Aktiva)		Vermögensherkunft (Passiva)	
Kassenbestand	120,— DM	Eingesetztes Eigenkapital	99,— DM
		Saldo (Gewinn)	21,— DM
	120,— DM		120,— DM

Gewinn- und Verlustrechnung für die Abwicklung des Geschäftes

Aufwendungen		Erträge	
Einkauf von Waren	90,— DM	Erträge aus	
Fracht	2,80 DM	Verkauf von Waren	120,— DM
Verpackung	0,90 DM		
Telefongespräche	0,50 DM		
Umsatzsteuer	4,80 DM		
Gewinn	21,— DM		
	120,— DM		120,— DM

Die zweite Form des Abschlusses ist zwar ein wenig komplizierter, sie enthält aber Hinweise über die Herkunft der Vermögenswerte, die dem Händler zur Verfügung stehen und damit wird die reine Vermögensaufstellung zur Bilanz.

Wenn unser inzwischen zu Wohlstand gelangter Händler größere Geschäfte

ihn interessiert aber auch, wie das erzielte Ergebnis entstanden ist. Hierüber erhält er Auskunft durch die Mittel-Verwendungs-Aufstellung oder Gewinn- und Verlustrechnung. Kontenmäßig ausgeführt sieht derselbe Abschluß wesentlich anders aus.

Bilanz

Vermögenswerte (Aktiva)		Vermögensherkunft (Passiva)	
Kassenbestand	200,— DM	Eigenkapital	120,— DM
		Schulden	80,— DM
	200,— DM		200,— DM

Dieses Spiel kann man nunmehr weiterführen, indem man den Händler noch weitere Fremdmittel aufnehmen und auf Vorrat Waren kaufen läßt, ihn schließlich zum Fabrikanten erhebt, wozu er Produktionsmittel (Anlagevermögen) be-

nötigt usw., usw. Dadurch kommen wir nach und nach zu einer ausgewachsenen Bilanz, die auf der Aktiv-Seite die gesamten Vermögenswerte eines Unternehmens und auf der Passiv-Seite die Herkunft dieser Vermögenswerte darstellt.





Mitarbeiter der Abteilung „Abrechnung“ kurz vor Beginn der Hauptversammlung im „Krefelder Hof“ bei der Auszählung der anwesenden Stimmen. — Herr Direktor Rees nimmt das Ergebnis entgegen und gibt es schnellstens an den Vorsitz des Aufsichtsrates zur Veröffentlichung weiter.

Versuchen wir die Überlegungen des Händlers bei der Erstellung seines Abschlusses auf die DEW zu übertragen, so wird offensichtlich, daß eine derartige Technik des Abschlusses gar nicht durchzuführen ist. Es ist einfach nicht möglich, jedes von unseren Verkäufern getätigte Geschäft nach dem Verfahren des Händlers abzurechnen. Einmal wegen der Vielzahl von Einzelgeschäften (monatlich werden ca. 25000 Rechnungen ausgestellt) und zum anderen wegen der Vielzahl von Erzeugnissen, die vor dem Verkauf innerhalb der DEW-eigenen Betriebe gefertigt werden, und deren Herstellungswerte nur unter großen Schwierigkeiten festzustellen sind. Darüberhinaus gibt es im Rahmen der Geschäftstätigkeit der DEW Mittelverwendungen, die nicht unmittelbar oder gar nicht der Erzeugung dienen; aber auch sie müssen festgehalten und im Rechnungsabschluß dargelegt werden. Aus vorstehenden Gründen rechnet man keine Einzelgeschäfte, sondern die gesamte Geschäftstätigkeit innerhalb eines bestimmten Zeitraumes ab. Dementsprechend schreiben auch Handels- und Steuerrecht für Unternehmen von einer bestimmten Größe ab, die Erstellung von Jahresabschlüssen vor. Hierbei ist nicht erforderlich, daß das abzuschließende Geschäftsjahr mit dem jeweiligen Kalenderjahr übereinstimmt. Zwingend ist nur, daß kein längerer Zeitraum als ein Jahr „abgeschlossen“ wird. Auch bei DEW weicht, wie bei vielen anderen Unternehmen der eisenschaffenden Industrie, das Geschäftsjahr vom Kalenderjahr ab. Der Hauptgrund hierfür sind wohl die unsicheren Witterungsverhältnisse zum Kalenderjahresschluß, da z. B. schon eine dünne Schneelage eine Inventur der Vorräte, die im Freien gelagert werden, sehr stark behindern kann.

Wenn am Anfang dieses Berichtes gesagt wurde, daß der Jahresabschluß eine Art „Endkontrolle“ der Buchführung darstellt, so geht daraus hervor, daß die Grundlage für einen Jahresabschluß die Buchführung ist. Die Bücher der DEW werden in der Abteilung Abrechnung geführt. Die Buchführung ist eigentlich nichts anderes als ein Ordnen und Aufschreiben von Geschäftsvorfällen aller Art nach einem bestimmten Schema. Dieses Schema ist

nach handelsrechtlichen, steuerrechtlichen und den speziellen Erfordernissen unseres Unternehmens aufgestellt und wird in der Fachsprache Kontenplan genannt, auf den wir hier im einzelnen nicht eingehen können.

Die Schwierigkeit der Buchführung besteht in der ordnungsmäßigen Zuordnung der Geschäftsvorfälle in die Spalten des Schemas oder anders ausgedrückt, auf die einzelnen Konten des Kontenplanes. Wegen der Vielzahl der Konten, die in unserem Unternehmen geführt werden müssen, erfolgt diese Zuordnung oder Kontierung in verschiedenen Unterabteilungen innerhalb der großen Abteilung „Abrechnung“, die jeweils für einen bestimmten Bereich von Geschäftsvorfällen verantwortlich sind, wobei sich die Tätigkeit dieser Unterabteilungen nicht allein in der Kontierung von Belegen erschöpft.

So werden z. B. in der Anlagenbuchhaltung alle Einzelanlagen auf Karten verzeichnet und von ihrem Eintritt bis zum Verlassen des Betriebes steckbrieflich verfolgt, um zu jeder Zeit, und besonders am Bilanzstichtag, den Wert dieser Anlagen angeben zu können. Welche Arbeit hiermit verbunden ist, wird wohl am einfachsten durch den Bilanzwert des Anlagevermögens ausgedrückt, der am 30. 9. 1959 rd. DM 178 000 000,— ausmachte.

Der Beständebuchhaltung obliegt die Überwachung der Vorräte an Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen, sowie der halbfertigen und fertigen Erzeugnisse. Auch hier wird jede Veränderung durch Ankauf, Verbrauch, Produktion oder Verkauf festgehalten. Die Auswertung der Inventur (über die später noch einiges gesagt wird), ist ebenfalls eine der Aufgaben, die von der Beständebuchhaltung mit besonderer Sorgfalt durchgeführt werden muß.

In der Debitoren- oder Kundenbuchhaltung werden die Forderungen aus den getätigten Verkäufen festgehalten und hinsichtlich des termingerechten Einganges überwacht. Durch einen Umsatz von rd. 419 000 000,— DM, der sich in den Forderungen zum großen Teil in kleinen

Beträgen niederschlägt, wird auch hier der Umfang der Arbeit in dieser Abteilung dargelegt.

Das Gegenstück zur Debitoren- oder Kundenbuchhaltung ist die Kreditoren- oder Lieferantenbuchhaltung. Hier werden die Verpflichtungen der DEW aus Warenbezügen und Leistungen aufgezeichnet und für eine termingerechte Bezahlung Sorge getragen. Die buchungstechnische Bearbeitung von ca. 10 000 Wareneingangsrechnungen monatlich bis zur Vorbereitung der Zahlung will auch hier bewältigt sein.

Der Kreditorenabteilung arbeitsmäßig vorgelagert ist die Rechnungsprüfung, in der die Lieferantenrechnungen auf ihre materielle und formelle Richtigkeit überprüft und für die Verbuchung vorbereitet werden.

Die Finanzabteilung wickelt den gesamten Zahlungsverkehr mit unseren Kunden und Lieferanten im In- und Ausland ab. Auch hier ist der Umsatz ein Maßstab für den Zahlungseingang und -ausgang.

Die vorstehenden Ausführungen sollen nicht erschöpfend über die Tätigkeit der Abteilungen aussagen, die mit der Buchführung betraut sind. Sie haben nur den Zweck, einmal in groben Umrissen darzulegen, was in der Buchführung eines Unternehmens von der Größe der DEW alles festgehalten werden muß und wie groß der Umfang dieser Arbeit ist.

Wie schon gesagt, müssen die Aufzeichnungen während des ganzen Jahres den gesetzlichen Vorschriften entsprechen, da aus ihnen der Jahresabschluß entwickelt wird. Man kann die Buchführung vom Anfang bis zum Ende des Geschäftsjahres auch als 1. Phase des Jahresabschlusses bezeichnen. Die 2. Phase setzt ein mit den vorbereitenden Arbeiten am Geschäftsjahresschluß. Hierunter versteht man die listenmäßige Bestandsaufnahme der Vermögenswerte des Unternehmens. Dabei werden das Anlagevermögen, die Vorräte, die Forderungen, die flüssigen Mittel und Schulden ermittelt.

Die technische Durchführung der Bestandsaufnahme ist für das Thema uninteressant und bedarf keiner weiteren Ausführungen. Ich halte es aber für erforderlich, in diesem Zusammenhang etwas über die Bedeutung der Inventur der Vorräte zu sagen.

Den Mitarbeitern im Betrieb ist allgemein bekannt, wie zum 30. September eines jeden Geschäftsjahres die Inventur der Bestände durchgeführt wird. Sie beginnt mit umfangreichen Vorbereitungen für die Aufnahme und endet schließlich mit der Abnahme durch Werks- und Fremdprüfer. Die Durchführung einer Inventur erfordert einen erheblichen Arbeitsaufwand. Während meiner Tätigkeit

anlässlich von Inventur-Prüfungen in den Werksbereichen der DEW bin ich wiederholt von Betriebsangehörigen gefragt worden: „Muß das sein? Ist dieser Arbeitseinsatz und der damit verbundene Aufwand gerechtfertigt?“ Diese Mitarbeiter schwiegen sehr nachdenklich, wenn ich ihnen mit einigen Sätzen darlegte, daß das Vorratsvermögen etwa 30% (oder fast $\frac{1}{3}$) der gesamten Vermögenswerte der DEW darstellt, und daß eine möglichst genaue Erfassung dieser Vermögenswerte unbedingt erforderlich ist, da eine Abweichung von nur 1% schon einen Wert von rd. DM 1 300 000,— ergibt. Wenn wir wieder das Beispiel des Händlers zur Hilfe nehmen, der seinen Gewinn oder Verlust durch einen einfachen Vermögensvergleich ermittelt, so wird klar, wie sich diese Abweichung auswirkt. Vergißt er durch Unachtsamkeit oder Nachlässigkeit bei der Aufnahme seiner Vermögenswerte einen Posten, oder fügt er einen Posten hinzu, der ihm nicht mehr zur Verfügung steht, wird das Ergebnis falsch und damit nicht mehr aussagefähig.

Man kann nicht oft genug darauf hingewiesen werden, wie wichtig eine genaue Inventur für die Feststellung des richtigen Ergebnisses und damit der Leistungsfähigkeit eines Unternehmens ist. Dabei kommt es nicht nur auf eine genaue Erfassung der Bestandsmenge, sondern auch auf den Zustand, die Qualität und den Bearbeitungsgrad des aufzunehmenden Materials an, da ja allen Materialien noch der ihnen zugehörige Wert beigemessen werden muß.

Damit sind wir bei der 3. und letzten Phase der Jahresabschlußarbeiten, der Bewertung der einzelnen Bilanzposten. Bewerten im bilanztechnischen Sinne heißt, den Vermögensgegenständen und Schulden die Werte beizumessen, die den tatsächlichen Verhältnissen am Bilanztag entsprechen. Hierbei sind sowohl handels- als auch steuerrechtliche Bewertungsvorschriften zu beachten. Soweit

Bilanzposten Geld oder geldwerte Mittel (Wechsel- oder Scheckbestände) beinhalten, ist die Bewertung einfach. Erhebliche Schwierigkeiten können sich aber bei den Sachwerten ergeben, denen man erst einen genauen Geldwert beimessen kann, wenn sie verkauft sind. Wie die Sachwerte im einzelnen bewertet werden, soll hier nicht ausgeführt werden. Es genügt an dieser Stelle wohl der Hinweis, daß eine Über- oder Unterbewertung dieser Gegenstände die gleichen Auswirkungen für das Bilanzergebnis zeigt, wie eine falsche mengenmäßige Erfassung der Vorräte. Nachdem jedem Bilanzposten der ihm angemessene Wert zugeteilt ist, können die Abschlußbuchungen vorgenommen werden, und der Jahresabschluß ist vorläufig erstellt. Der vorläufige Jahresabschluß wird von einem neutralen Wirtschaftsprüfer geprüft und soweit sich keine Beanstandungen ergeben, testiert. Das Testat muß bestätigen, daß der Jahresabschluß den gesetzlichen Bestimmungen entspricht.

Damit ist er reif für die endgültige Feststellung durch den Aufsichtsrat und zur Vorlage in der Hauptversammlung.

Jenseits des Werkszaunes

Wandel in der Beschäftigungsstruktur

Das Deutsche Industrieinstitut veröffentlichte im März 1960 eine Untersuchung über die Veränderungen in der Struktur der Beschäftigung, die auch die Leser unseres Mitteilungsblattes interessieren dürfte.

Die Bevölkerung der Bundesrepublik (ohne Saarland und Berlin) stieg von

**46,91 Millionen im Jahre 1950
um 9% auf 51,13 Millionen 1958**

und dürfte 1959 auf 51,68 Millionen gestiegen sein.

Davon waren Erwerbspersonen (einschließlich Arbeitslose):

1950	21,58 Millionen
1958	24,86 „
1959	25,03 „

Der Anteil der Erwerbspersonen an der Gesamtbevölkerung stieg von 46% im Jahre 1950 bis auf 48,8% im Jahre 1957 und sank seitdem wieder auf 48,6% 1958 und wahrscheinlich 48,4% im Jahre 1959. Die normale Ursache derartiger Verschiebungen pflegen Veränderungen im Altersaufbau der Bevölkerung zu sein. Tatsächlich ist der Anteil der Bevölkerung im erwerbsfähigen Alter (15 bis unter 65 Jahre alt) von 67,1% im Jahre 1950 auf 69% 1956 gestiegen und dann wieder auf 68,3% 1958 gesunken. Daneben scheinen aber doch noch andere Bewegungen zu einer Einschränkung der Erwerbstätigkeit geführt zu haben. Hier wäre die verlängerte Allgemein-Ausbildung zu nennen.

Während 1950/51 von 836 000 Schulabgängen 88% aus der Volksschule und 12% aus der höheren Schule kamen, stammten 1958/59 von 615 000 72% aus der Volksschule und 28% aus höheren Schulen. Rund 92 000 junge Menschen mehr, als den Anteilen von 1950 entsprechen hätte, traten durch diese Verschiebung erst einige Jahre nach Erreichung des erwerbsfähigen Alters ins Erwerbsleben.

Als zweiter Faktor muß der Rückgang der Erwerbstätigen über 65 Jahre erwähnt werden. Es mag sich hierbei um die Folgen der Rentenreform handeln, da angesichts der Höhe der Renten ein Weiterarbeiten nach Vollendung des 65. Lebensjahres nicht mehr reizvoll zu sein scheint.

Auffallend ist auch eine Verschiebung innerhalb der großen Berufsgruppen. Waren 1882 noch 43,2% aller Erwerbspersonen in der Land- und Forstwirtschaft tätig, so waren es 1958 nur noch 15,9%.

Dagegen hat das produzierende Gewerbe von 36,3% (1882) auf 46,3% (1958) und Handel, Verkehr, öffentliche Dienste und Dienstleistungen von 20,5% in der gleichen Zeit auf 35,1% zugenommen. Die restlichen 2,7% des Jahres 1958 bilden Arbeitslose.

In den Jahren von 1950 bis 1958 ist der prozentuale Anteil der Erwerbspersonen in abhängiger Stellung (Arbeiter, Angestellte und Beamte) stark gestiegen. Dem entspricht eine rückläufige Tendenz bei den Selbständigen und den mithelfenden Familienangehörigen.

Schon seit 1882 ist der Anteil der Selbständigen an der Gesamtzahl der Erwerbspersonen rückläufig, wenn auch in dieser Zeit bis 1950 die absolute Zahl der Selbständigen gestiegen ist. Seitdem hat die Zahl der Selbständigen aber auch absolut abgenommen. Dieser Rückgang entfällt allerdings ausschließlich auf die Landwirtschaft. 1950 waren 14,8% der Erwerbspersonen selbständig, während es 1958 nur noch 13% waren.

Absolut und relativ stark rückläufig ist die Zahl der mithelfenden Familienangehörigen. Ihre statistische Erfassung und Abgrenzung war starken Schwankungen unterworfen und die Ergebnisse der Berufszählungen bis 1907 sind mit denen späterer Zählungen nicht vergleichbar. Seit 1939 jedenfalls ist der Rückgang eindeutig. Von 1950 bis 1958 hat ihre Zahl besonders stark abgenommen. Der prozentuale Anteil sank von 14,5% auf 10,9%. Auch hier ist der Rückgang in der Landwirtschaft ausschlaggebend.

Stark gestiegen ist dagegen die Zahl der Erwerbspersonen in abhängiger Stellung. Einschließlich 170 000 Soldaten sowie der Arbeitslosen betrug sie 1958 mit 18,92 Millionen 24% mehr als 1950. Für 1959 wird sie auf 19,1 Millionen veranschlagt. Dabei hat sich innerhalb dieser Gruppe eine Verschiebung von den Arbeitern zu den Angestellten und Beamten vollzogen. Von dem Zuwachs der Arbeitnehmer zwischen dem 13. 9. 1950 und der ersten Oktoberwoche 1958 entfallen rund drei Fünftel auf die Angestellten und Beamten.



Pendelschleifer Otto Schelert beim Knüppelschleifen im Walzwerk

1439 verschiedene Arbeitsplätze — allein im Werk Krefeld

Die Bezahlungsrichtlinien in unserem Krefelder Werk sind in einem dicken Katalog vereinigt, den die Arbeitswirtschaft auf Grund der Arbeitsplatzbewertung zusammengestellt hat. Es sind nicht weniger als 1439 verschiedene Arbeitsarten, die untersucht und vergleichend ausgewertet werden mußten. Die Arbeitswirtschaft redet dabei von Arbeitsplatzbezeichnungen. Natürlich sind es nicht 1439 verschiedene Berufe, obwohl in vielen Fällen die Arbeitsplatzbezeichnung durchaus zur Berufsbezeichnung im üblichen Sinne werden kann. Wir werden deshalb in der folgenden Betrachtung ruhig manchmal das volkstümlichere Wort „Beruf“ oder „Berufsbezeichnung“ gebrauchen, das streng genommen nicht ganz korrekt ist.

Selbst wenn wir wissen, daß viele dieser Arbeitsplatzbezeichnungen sich nur durch das zu bedienende Aggregat unterscheiden, ist ihre Anzahl in unseren Werken — und speziell im Krefelder Werk — noch sehr hoch. Es lohnt sich wohl, sie einmal ein wenig unter die Lupe zu nehmen.

Schon beim einfachen Durchblättern des Katalogs stoßen wir auf Bezeichnungen, die für den Nichtfachmann böhmische Dörfer sein dürften. In der Öffentlichkeit angewendet, würden sie sicherlich manches Schmunzeln hervorrufen. So etwa, wenn der Lehrer auf die Frage nach dem Beruf des Vaters die Antwort erhielt: Haubenstampfer oder Zuschläger, Steintrenner, Spitzenmann, Zangenmann, Kanonenmann, Taschenmann, Pulverbrennschneider, Schnapper, Abzieher, Pilger, Warmschlepper, Blöckchenstapler, Anreißer, Bügelsäger oder Schwärzer. Der Lehrer oder wer es auch immer sei, würde sich wahrscheinlich nichts unter solchen Berufen (wir wissen, es sind Arbeitsplatzbezeichnungen) vorstellen können und sicherlich zu mancher Mißdeutung kommen. Aber sie alle gehören dazu, und ihre Träger sind wichtige Glieder in dem großen Arbeitsprozeß unseres Werkes.

Auffallend ist, daß die Arbeitsplatzbezeichnungen in den Warmbetrieben meist persönlicher sind als vielfach in den Kaltbetrieben. Es wird der Mann selbst ge-

nannt in seinem Verhältnis zur Arbeit, während in den Kaltbetrieben in der Mehrzahl der Fälle die Art und besondere Schwierigkeit der Arbeit, die der Mann auszuführen hat, umschrieben wird. Im Stahlwerk z.B. heißt es: der Pfannenmann, der Haubenflicker, der Schrottlader, der Schmelzer, der Gießgrubenmann, um nur einige herauszugreifen. Im Hammerwerk ist es der Hammerführer, der Hebelmann, der Hammer schmied und im Walzwerk: der Ofenmann, der Einsetzer, der Mittelwalzer, der Fertigwalzer. Dagegen heißt es in der Zieherei: Ziehen von Rundstahl, Ziehen von Profilstahl, Ziehen durch Stein, Packen von Drahtbunden usw. Ähnlich verhält es sich in der Titanit-Fabrik, in der Werkzeug-Abteilung, in der Mechanischen Werkstatt und vielfach in den Stahlkontrollen.

Manche Gründe mögen dazu geführt haben. Sicherlich spielt die Tradition dabei eine Rolle, praktische Erwägungen haben mitgespielt und vielleicht auch die Tatsache, daß es sich in den Warmbetrieben meist um Gruppenarbeit handelt. In der Gruppe steht der einzelne in einem bestimmten Abhängigkeitsverhältnis von der Arbeit des anderen. Er hat seinen festen Platz, abgestuft und abgegrenzt gegen die Arbeit des anderen. Auf diesem Platz steht er als Mann im Bewußtsein des Nebenmannes. Anders ist es meist in den Kaltbetrieben. Hier tritt die spezielle Maschine oder das fachliche Können individuell in den Vordergrund. Nehmen wir als Beispiel den Hobler in der WZ. Gewiß, auch hier der Hobler, aber das ist viel zu weit gefaßt. Damit würden wir den verschiedenen Verantwortungen nicht gerecht. Es muß eine Unterteilung erfolgen. Und wie erfolgt sie? Im großen Katalog finden wir unter Werkzeugabteilung vier spezielle Benennungen, die aber nicht mehr vom Mann ausgehen: Hobeln von geraden Flächen ohne Maßangabe, Plan- und winkelhobeln mit Maßangabe, Hobeln von Flächen, die nicht rechtwinklig sind und schließlich Hobeln von Profilen nach A-riß oder Zeichnung. Die Unterscheidung wird also von der Sache her gesehen. Man könnte natürlich einen ersten, zweiten, dritten und vierten Hobler daraus machen, aber da nicht das Gesetz der Gruppe die verschiedenen Abstufungen organisch aufbaut, wäre die Lösung nicht gut.

Das Kaltwalzwerk nimmt in diesem Zusammenhang eine Mittelstellung ein. Hier gibt es den Walzer, den Scherenmann, den Beizer, den Glüher und daneben die zahlenmäßig größere Gruppe der Helfer, die ihre Unterscheidung erst durch die Maschine erhalten. Ähnlich ist es bei den Maschinisten im Energiebetrieb.

Eine andere Unterscheidung, die besonders im Reparaturbetrieb bei den Drehern, Reparaturschlossern und Rohrschlossern auffällt, geht von dem Schwierigkeitsgrad der Arbeit aus. Da gibt es dann Dreher für einfache Arbeiten, Dreher für normale Arbeiten, Dreher für schwierige Arbeiten und Dreher für schwierigste Arbeiten.

Übrigens sollte nicht unerwähnt bleiben, daß seit Jahren daran gearbeitet wird, die für die gerechte Lohnfindung so wichtigen Arbeitsplatzbezeichnungen, die ja oft auch Berufsbezeichnungen sind, für die gesamte Eisen- und Stahlindustrie einheitlich durchzuführen. Die Gesellschaft für soziale Betriebspraxis hat schon für einige große Gruppen, wie Hochofen, Stahlwerke (SM.- und E.-Werke) und Hammerwerke, entsprechende einheitliche Kataloge zusammengestellt.

Schauen wir uns noch ein wenig bei unseren Betrieben um; denn alle 1439 in unserem Krefelder Werk vorkommenden Arbeitsplatzbezeichnungen können wir hier ja nicht aufzählen.

Bei den E.-Stahlwerkern fällt auf, daß die Anzahl der Berufsbezeichnungen, um einmal dieses Wort zu gebrauchen, umso geringer wird, je jünger der Betrieb ist. Während es beim E.-Werk I noch 49 verschiedene Arbeitsplätze gibt, sind es beim E.-Werk II nur 47 und beim E.-Werk III sogar nur noch 41. Hier dürfte sich die fortschreitende Rationalisierung auswirken, wobei wir allerdings nicht vergessen wollen, daß wir im E.-Werk I acht verschiedene Ofen haben, während es im E.-Werk III zwei gleiche Ofen sind. Allen gleich sind die verantwortlichen Spitzenfunktionen wie 1. Schmelzer, 1. Gießgrubenmann, Stahlwerksschlosser und Feuerschmied für schwierige Arbeiten. In den breiteren unteren Gruppen verschiebt sich das Bild. Dabei taucht im E.-Werk III erstmalig ein Chargierauto-



fahrer auf, den die anderen Stahlwerke nicht kennen. Im SM.-Stahlwerk gibt es übrigens 43 verschiedene Arbeitsplatzbezeichnungen, wobei die zahlenmäßig stärkste Gruppe zur Gießhalle gehört. Für die relativ gleichmäßige Arbeit in der Blockdreherei sind erstaunlicherweise noch 24 Unterscheidungen nötig. Allein



die Gruppe der Blockdreher unterteilt sich in acht verschiedene Bezeichnungen.

Im Hammerwerk herrscht eine ausgesprochene Hierarchie, die an den einzelnen Hämmern wohl verschiedene Zwischenglieder kennt, aber sich immer vom Hammerführer (Presseführer) zum Hammerschmied (Presseschmied) entwickelt. An der Spitze steht jeweils der Fertigschmied.

Beim Walzwerk haben wir zahlenmäßig große Unterschiede zwischen den einzelnen Betrieben. Während es an der Blockstraße II 15 verschiedene Arbeitsplatzbezeichnungen gibt, sind es bei der Mittelstraße 24, bei der Feinstraße 19, im Blechwalzwerk 83 und in der Blockstraße I 34. In der Blockstraße I taucht erstmalig der Produktionswart im Leitstand auf, ein Zeichen für die weitgehende Automation, die neue Verantwortungen und damit auch neue Bezeichnungen mit sich bringt. Zu erwähnen wäre noch, daß in den Kaltbetrieben des Walzwerkes 55 verschiedene Arbeitsplatzbezeichnungen vorkommen.

Im Rohrwerk ist die Gruppenarbeit vorherrschend. Hier tritt wieder in den Benennungen der Mann selbst in den Vordergrund. Nehmen wir als Beispiel die Kolonne, die an der Kratzbank arbeitet. Sie setzt sich zusammen aus: Ringschleifer, Säger, Warmschlepper, Einsetzer, Kranfahrer, Zangenfahrer, Ringwechsler und schließlich 1. Wärmer und Kolonnenführer.

Zu den Bildern:

oben:

Unsere Mitarbeiter Franz Hoyer und Albert Rachwalski bei ihrer schweren und schmutzigen Arbeit der Kanalreinigung.

unten:

Unser Mitarbeiter Bruno Nodhart vom Ordnungsdienst an der Kehrmaschine in der Blockstraße I.



An der Kisten-Nagelmaschine in der Schreinerei die Kistenschreiner Karl Decrae und Willi Cox (verdeckt).

In der Glüherei ist die Liste verhältnismäßig klein. Anders dagegen im Kaltwalzwerk, auf dessen Liste 50 Arbeitsplatzbezeichnungen stehen. Hier fallen die Helfer auf, die vom 2. Helfer an der Waschmaschine bis zum 1. Helfer am Walzgerüst in den verschiedensten Verantwortungsbereichen tätig sind. In Zukunft wird die Bezeichnung Helfer allerdings verschwinden und sich in Gehilfe wandeln. Die Bezahlungsrichtlinien für das moderne Kaltbandwalzwerk kennen schon nur noch diesen Begriff.

In der Zieherei sind nicht weniger als 109 Arbeitsplatzbezeichnungen notwendig, die kleinen Aufsätzen über die Tätigkeit gleichen. Sie reichen vom „Entmagnetisieren von Stabmaterial“ bis zu „schwierigen Matrizenarbeiten“.

In der Titanit-Fabrik finden wir fast alle handwerklichen Hüttenberufe, wobei sehr genau zwischen einfachen, normalen, selbständigen, schwierigen und schwierigsten Arbeiten unterschieden wird. Ähnlich ist es in der Werkzeug-Abteilung. 94 verschiedene Arbeitsarten stehen hier zu Buch.

Mechanische Werkstatt und Reparaturbetrieb müssen ebenfalls in diesem Zusammenhang genannt werden. An einem Beispiel aus der Mechanischen Werkstatt, an der Bearbeitung von Kaltwalzen, soll einmal gezeigt werden, wie sich die Arbeitsplätze (und damit auch die Berufsstellung) nach der Schwierigkeit unterscheiden. Es gibt hier normale Arbeiten = Drehen von Kaltwalzen zum Härten, schwierigere Arbeiten = Drehen

von Kaltwalzen zum Schleifen (bei Normaltypen), schwierige Arbeiten = Drehen von Kaltwalzen zum Schleifen bei anormalen Typen und nach dem Schleifen bei Normaltypen und schließlich schwierigste Arbeiten = Drehen von Kaltwalzen nach dem Schleifen bei anormalen Typen.

Bei der Stahlkontrolle gibt es 70, bei der Stahlkontrolle II nur 38 Arbeitsplatzbezeichnungen. Auffallend ist die relativ hohe Zahl der Berufe, die im Forschungsinstitut vertreten sind. Die Liste enthält nicht weniger als 54. Auf der kleineren Versuchs- und Forschungsebene kommen fast alle Arbeitsfunktionen unseres Werkes zusammen. Bau- und Elektrobetrieb, Bahn und Platz, Wärmestelle und Werkzeugaufbereitung weisen in erster Linie handwerkliche Berufsbezeichnungen auf.

Dann gibt es noch die sogenannten Nebenbetriebe. Hier tut sich so recht kund, was alles dazu gehört, damit ein solch großes Werk wie die DEW in Krefeld funktionsfähig ist. Da sind die Pförtner und der Wachdienst, die Lagerarbeiter und Lagerverwalter, die Packerinnen und Transportarbeiter, die Wieger, die Gärtner, die Fahrer und Wagenpfleger, die Schwachstromelektriker, die Fotolaboranten, die Ausbilder in der Lehrwerkstatt und viele andere mehr.

Es hat einmal eine Zeit gegeben, da kannte man nur eine grobe Einteilung in ungelernete, angelernte Arbeiter, Spezialarbeiter und Facharbeiter. Das ist lange her. Heute ist eine differenzierte Fülle an Arbeitsplatzbezeichnungen vorhanden, die die Grundlage dafür bietet, daß jeder seinen gerechten Lohn erhält. Denn die Arbeitsplatzbezeichnungen ergeben sich auf Grund der Anforderungen, die die Arbeit stellt. In der Praxis

können 16 Anforderungsarten auftreten, die für jeden einzelnen Arbeitsplatz geprüft und nach Punkten errechnet werden. Es sind dies: Fachkenntnisse; Berufliche Geschicklichkeit; Verantwortung für Betriebsmittel und Erzeugnisse; Verantwortung für die Sicherheit anderer; Verantwortung für den Arbeitsablauf; Muskelarbeit; Aufmerksamkeit, Nachdenken; Temperatur, Wasser und Säure; Schmutz und Staub; Gase, Dämpfe und Feuchtigkeit; Lärm und Erschütterung; Blendung oder Lichtmangel; Erkältungsgefahr und schließlich Unfallgefährdung. Sie bilden die Grundlage der Arbeitsplatzbeschreibung, aus der sich die Punktzahl ergibt. Es wird also immer gefragt: Was wird gearbeitet? Wie wird gearbeitet? und Wo wird gearbeitet? — Wie es dann von der Punktzahl über die Wertzahl zum Arbeitslohn kommt, braucht uns hier nicht zu interessieren. Die Abteilung, die sich damit befaßt, ist die Arbeitswirtschaft. Sie wird bei ihrer schweren, aber unerhört wichtigen Aufgabe maßgeblich unterstützt vom Betriebsrat.

Wenn man, wie wir es getan haben, auch nur oberflächlich den Katalog der Arbeitsplatzbezeichnungen durchblättert, ist man einmal von der Vielzahl der Arbeitsplätze beeindruckt, hinter der die Größe und Bedeutung unseres Werkes sichtbar wird, zum anderen aber auch von der Genauigkeit, mit der jeder einzelne Platz untersucht und eingestuft wurde, um nach Möglichkeit jede Ungerechtigkeit in der Lohnfindung zu vermeiden. Diese Arbeit, die wir anerkennen müssen, kommt allen denjenigen zugute, die im Lohnverhältnis stehen. Wir dürfen aber auch ein wenig stolz auf unser Unternehmen sein, dessen Hauptwerk 1439 verschiedene Arbeitsplätze kennt — allein auf der Seite der Lohnempfänger.



Die Packer Heinz Gerbecke und Erich Majunka beim Verpacken von Silberstahl in der Zieherei.

Vertrauen als Grundlage der Verantwortung

Von einer Arbeitstagung der Vorarbeiter,
die in ähnlicher Form für die Meister wiederholt wurde.

Rund 150 Vorarbeiter waren an einem März morgen im Sporthaus versammelt, um Kenntnisse über die Unternehmens- und Werkssituation und Hinweise über speziell für sie wichtige Aufgaben zu erhalten. Wie Arbeitsdirektor Boine einheitlich ausfuhrte, liegen auf den Schultern der Vorarbeiter ein nicht unwesentliches Maß von Verantwortung. Verantwortung sei aber nur möglich, wenn sich ihre Träger ein eigenes Urteil bilden könnten. Diese Urteilsfähigkeit zu unterstützen, sei eine wichtige Aufgabe dieser erstmaligen Arbeitstagung der Vorarbeiter. Nie brauche man Urteilsfähigkeit zu fürchten, wenn ein echtes Vertrauensverhältnis besteht.

Zu einem echten Vertrauensbeweis wurden dann die Ausführungen, die Herr Direktor Boine zur Situation des Unternehmens machte. Er begann mit einem Ausblick auf die Konjunktorentwicklung in der freien Welt, wobei er insbesondere den Raum der Montan-Union charakterisierte. In Deutschland habe sich die Produktion von Edelstahl, so führte er weiter aus, seit 1950 mehr als verdreifacht. Für das Jahr 1960 sei für die gesamte deutsche Wirtschaft und speziell auch für die Edelstahlindustrie mit einer guten Fortentwicklung zu rechnen.

Im einzelnen untersuchte er dann die Verhältnisse bei DEW in bezug auf den Auftragseingang, der nach einem Rückgang im Jahre 1958 jetzt beträchtlich gestiegen sei, den Auftragsbestand, der für eine Reihe von Monaten eine durchgehende Beschäftigung sichere, und den Umsatz, der sich erfreulicherweise ebenfalls gebessert habe. Er sprach von der Bedeutung der Investitionen, die seit der Währungsreform mehrere hundert Millionen DM gekostet haben und uns heute die Möglichkeit geben, die hohen Anforderungen, die in bezug auf Quantität und Qualität an die Produktion gestellt werden, zu erfüllen. Er verschwieg aber auch nicht, daß der Ergebnisspielraum laufend geringer geworden sei. Es ist verständlich, daß an dieser Stelle das reiche Zahlenmaterial, mit dem Herr Direktor Boine seine Ausführungen ergänzte, nicht wiedergegeben werden kann. Die anwesenden Vorarbeiter haben aber, um wirklich unterrichtet zu sein, ein vollständiges Zahlenbild bekommen. Zum Schluß machte unser Arbeitsdirektor noch einige Ausführungen aus dem sozialen Bereich, von denen die Feststellungen über die Entwicklung der Löhne und Gehälter von besonderem Interesse waren. Er dankte den Vorarbeitern für Treue, Fleiß und Pünktlichkeit und gab der Hoffnung Ausdruck,

daß mit ihrer Hilfe die Aufgaben der Gegenwart so gemeistert werden könnten, daß sich eine sichere Basis für die Zukunft ergebe. „Wir dürfen mit Optimismus in diese Zukunft schauen“, sagte er wörtlich, „wenn Sie und alle Mitarbeiter auch weiterhin mit echter Verantwortung an die Arbeit gehen, wenn Sie voll Ihre Pflicht erfüllen, die für Ihre Existenz und die Existenz Ihrer Familien sowie für die Existenz des Unternehmens die feste Grundlage bildet.“

Im Anschluß an den ausführlichen Bericht von Arbeitsdirektor Boine sprach Herr Direktor Rogge über die „Besondere Situation des Werkes Krefeld“.

Er ging davon aus, daß Krefeld die Stahlbasis darstellt für die weiterverarbeitenden Betriebe in Krefeld wie auch für unsere übrigen Werke. Anhand der Stahlproduktion des Jahres 1951 mit 135 000 t im Jahr, die er der voraussichtlichen Produktion des Jahres 1959/60 mit 375 000 t gegenüberstellte, zeigte er die Entwicklung, die unser Werk Krefeld in diesen Jahren gemacht hat.

Die augenblickliche Situation ist durch eine Rekordproduktion im Monat Februar mit 33 650 t und für den Monat März mit wahrscheinlich 35 000 t gekennzeichnet. Während wir noch vor einiger Zeit zu viel Stahl gegenüber unseren Verarbeitungsmöglichkeiten hatten, ist es heute so, daß wir mehr Stahl verarbeiten können, als wir erschmelzen. Im übrigen zeigte Herr Direktor Rogge anhand von Beispielen auf, daß die Abstimmung der einzelnen Produktionen innerhalb des Werkes noch Verbesserungen verlangt. Zwei Probleme behandelte Herr Rogge im folgenden besonders eingehend:

Er sprach zunächst einmal die Frage der vollen Ausnutzung der Arbeitszeit an.

Der Schichtbeginn würde im allgemeinen eingehalten. Dagegen werde versucht, die Pausen oft über die vorgesehene Zeit auszudehnen und die Arbeit vorzeitig zu beenden. Ein Ausfall der Produktionszeit kann aus wirtschaftlichen Gründen aber auch aus Gründen der Ordnung nicht geduldet werden.

Gespannte Aufmerksamkeit bei unseren Vorarbeitern



Sodann beleuchtete Herr Rogge die Frage des Ausschusses. Unsere Ausschußquote kann noch stärker gesenkt werden, wodurch die Leistungshöhe beträchtlich verbessert werden kann.

Sowohl auf die volle Ausnutzung der Arbeitszeit als auch auf die Höhe des Ausschusses kann der Vorarbeiter in weitem Maße Einfluß nehmen.

Anhand des Werksplanes behandelte Herr Direktor Rogge ausführlich die in der nächsten Zukunft vorgesehenen Investitionen für unser Werk, und gab damit allen Zuhörern ein umfassendes, eindrucksvolles Bild von der Weiterentwicklung des Werkes.

Am Schluß seiner Ausführungen betonte Herr Direktor Rogge, daß er gern die Gelegenheit ergriffen habe, diese Tagung durchzuführen, um mit den Führungskräften auf der unteren Ebene einmal ins Gespräch zu kommen.

Die nächsten beiden Stunden der Tagung galten den Fragen der Unfallverhütung. Es sprach dazu Dr. Karl von der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft. Herr Dr. Karl ging davon aus, daß gerade bei der Unfallverhütung die Mitarbeit der Vorarbeiter eine der dringlichsten Aufgaben sei. Sie hätten ja dafür zu sorgen, daß in ihrem Bereich Material und Maschinen zweckmäßig und die menschliche Arbeitskraft sinnvoll eingesetzt werden. Und dies alles, damit eine möglichst hohe Produktivität erzielt

wird. Jeder Unfall mindert aber die Leistung, ganz abgesehen von den menschlichen Folgen.

Darüber hinaus wies Herr Dr. Karl auf die rechtliche Verantwortung des Vorarbeiters hin und bemerkte, daß weithin keine Klarheit über die strafrechtlichen Konsequenzen von Unfällen bei den unmittelbar Vorgesetzten bestünde.

Es kommt auch für den Vorarbeiter darauf an, daß er systematisch in der Unfallverhütung mitarbeitet. Er kommt nicht um eine vollständige und gesamte Erfassung des Unfallgeschehens im Arbeitsbereich umhin. Er muß sich Klarheit darüber verschaffen, wo Gefahrenschwerpunkte liegen, welcher Art sie sind und welche Maßnahmen dagegen getroffen werden müssen. Auf diese Weise kann er sich eine „Gefahrenlandkarte“ seines Arbeitsbereiches erarbeiten.

Alle Unfälle sind auf ihre Ursachen hin zu untersuchen, wobei man sich nicht mit Scheinursachen vorzeitig zufriedengeben darf. — Alle Kräfte muß der Vorarbeiter auch an die Beseitigung der festgestellten Ursachen setzen. Die Mehrzahl der Unfälle geht zurück auf mangelnde Übersicht, mangelnde Einweisung, mangelnde Planung. Meist sind nur kleine Änderungen notwendig, die nicht viel Geld kosten.

Darüber hinaus ist es die Aufgabe des Vorarbeiters, die Unfallverhütungsvorschriften in seiner Gruppe lebendig wer-

den zu lassen, um so ein Sicherheitsbewußtsein in der Belegschaft auszubilden. Nicht zuletzt soll auch jeder Vorarbeiter daran denken, daß er sich Mitarbeiter für die Unfallverhütung heranzieht, Männer aus der Gruppe, die, wie er, sich immer Gedanken über die Fragen der Unfallverhütung und Vorschläge dazu machen.

Im Anschluß an das Referat von Herrn Dr. Karl kam es dann noch zu einer lebhaften Diskussion, in der Fragen der einzelnen Betriebe vorgebracht und besprochen wurden. Es zeigte sich, daß die Ausführungen auf fruchtbaren Boden gefallen waren.

Den Abschluß der Vorarbeitertagung bildete das Referat von Herrn Dr. Wilhelm Dreyer von der Universität Münster, der unter dem Thema: „Der Betrieb in der Volkswirtschaft“ das betriebliche Geschehen in den Gesamtzusammenhang unserer modernen industrialisierten arbeitsteiligen Gesellschaft stellte, und so den Blick der Vorarbeiter über den Zaun des Betriebes hinaus auf die Volkswirtschaft in der Bundesrepublik lenkte, darüber hinaus in die Wirtschaft der freien Völker der Welt.

Arbeitsdirektor Boine stellte in seinem Schlußwort unter dem Beifall der anwesenden Vorarbeiter fest, daß die Tagung ein guter Anfang gewesen sei, und daß sie im nächsten Jahr fortgesetzt werden solle.

Werk Remscheid — und die Automobilindustrie

Über die Entwicklung der deutschen und ausländischen Automobilindustrie von unserem Mitarbeiter Diether Wittig WERK REMSCHEID

Schon um die Jahrhundertwende erkannte Moritz Böker, der damalige Leiter der Bergischen Stahlindustrie, aus der unser Remscheider Werk hervorgegangen ist, die Bedeutung der neu aufgekommenen Otto- und Dieselmotoren. In klarer Sicht dieser Gegebenheiten setzte er seine ganze Energie daran, diesen neuen und entwicklungsfähigen Absatzmarkt zu gewinnen. Zahlreiche Entwicklungen sind von unserem Werk ausgegangen, die sich auf den Kraftfahrzeugbau befruchtend ausgewirkt haben. Hier sei nur erinnert an den Einsatzstahl E724, der im Kraftfahrzeuggetriebebau Geschichte gemacht hat, und an das Verfahren zur Oberflächenhärtung der Lagerstellen von Kurbelwellen, das weltweite Bedeutung erlangte.

Der konsequenten Verfolgung der von Moritz Böker geahnten Entwicklung ist es zu danken, daß heute etwa 80% der Erzeugung unseres Werkes auf die Automobilindustrie entfallen. Da ist es unerlässlich, diese Entwicklung zu beobachten, um für alle eintretenden Fälle vorsorgen zu können.

Es liegt in der Eigenart der Automobilindustrie begründet, daß sie auf die feinsten Strömungen im Wirtschaftsgefüge empfindlich reagiert. Ja, man spricht von der Automobilindustrie als von einem Konjunkturbarometer. Wen kann es da wundern, wenn unser Remscheider Werk, das seit Jahrzehnten mit der Automobilindustrie eng verbunden ist, die geplanten Erhöhungen der Kraftfahrzeugproduktion mitmachen muß. Einerseits können wir unsere langjährigen Kunden nicht im Stich lassen, andererseits würden wir hoffnungslos den Anschluß verlieren, wenn wir es wagen wollten, uns mit dem Erreichten zufrieden zu geben. So erhöhte unser Werk die Jahresproduktion von 18.600 t im Jahre 1957 um fast 30% auf 24.000 t im Jahre 1959.

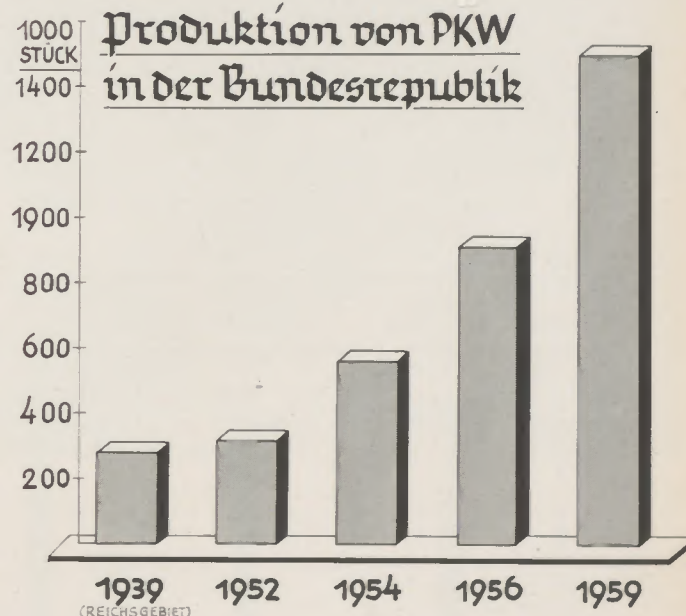
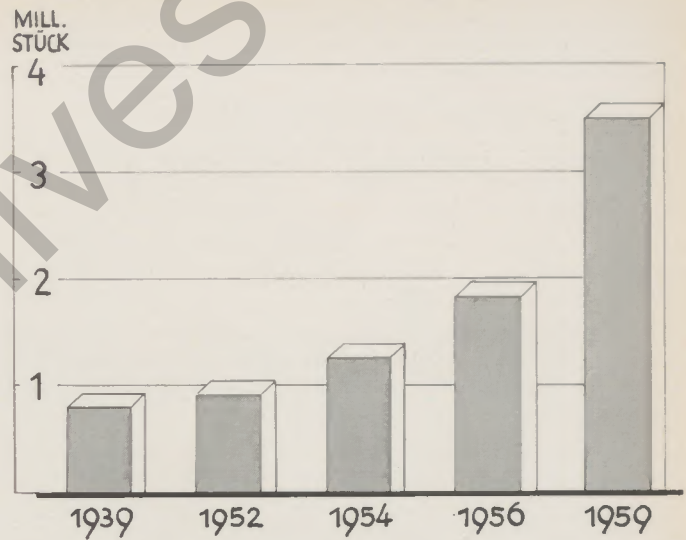
Um mit den Produktionserweiterungen unserer Kunden schritthalten zu können, ist in unserem Werk ein weitläufiges Investitionsprogramm angelaufen, das uns die Chance geben wird, den erhöhten Anforderungen gerecht zu werden. Diese Investitionen müssen und werden eine wesentlich höhere Produktion im Jahre 1960 und später nach sich ziehen.

26 Firmen sind in Deutschland mit dem Automobilbau beschäftigt. Je 13 Firmen stellen Personenwagen (auch Kleinwagen), LKW und Busse her, 7 Firmen bauen Zugmaschinen. Aber in einer kleiner gewordenen Welt darf uns nicht nur die deutsche Automobilindustrie interessieren, wir müssen ebenso die ausländischen Hersteller beachten.

Besonders die Länder England, Frankreich und Italien besitzen leistungsfähige Kraftfahrzeugindustrien, die nicht nur zur Zeit auf dem deutschen Markt erscheinen, sondern auch bestrebt sind, in den überseeischen Absatzgebieten der deutschen Automobilindustrie Fuß zu gewinnen.

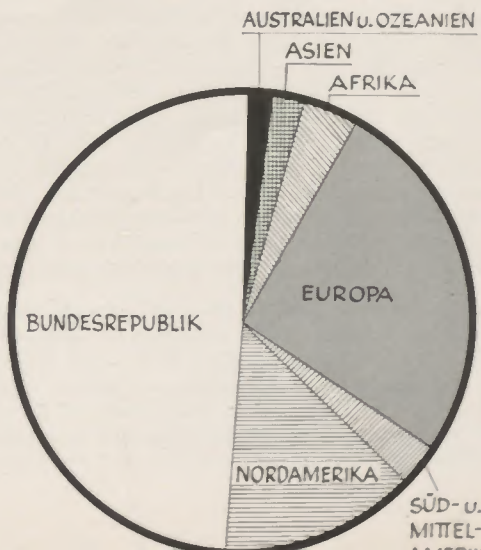
Der größte überseeische Einzelabnehmer von deutschen Wagen sind die USA. Das erscheint zunächst verwunderlich, da dieses Land mit der großen eigenen Produktion auch noch für die

PKW-Bestand in der Bundesrepublik

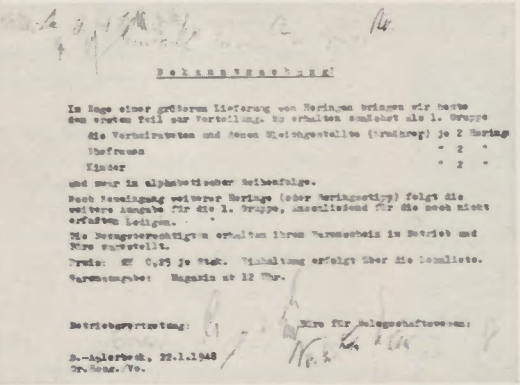


außerdeutschen Lieferanten einen beachtlichen Markt bedeutet. Allein im vergangenen Jahr liefen in den USA 7 Millionen Kraftfahrzeuge vom Band; das sind doppelt so viele, wie zur gleichen Zeit im ganzen Bundesgebiet im Verkehr waren. Wir kennen die amerikanischen „Straßenkreuzer“. Daneben erscheinen den Amerikanern die europäischen Wagen wie Kleinwagen. Was liegt da näher, als deren Vorzüge auszunutzen. Die amerikanische Industrie hat dieser Entwicklung nicht tatenlos zugehört und hat selbst einen kleineren Wagen heraus-

Abnehmer der PKW-Produktion der Bundesrepublik 1958



Denkst Du noch daran?!



Eine kleine Erinnerung, die der Sozialbeauftragte unseres Dortmunder Werkes, A. Granitz, für das Mitteilungsblatt schrieb. Sie ist für unsere Dortmunder Mitarbeiter gedacht, aber der Grundgedanke geht alle an: wir sollten das, was hinter uns liegt, nicht so schnell vergessen. Es mag uns Trost bedeuten, wenn wir mal wieder unzufrieden sind, und Mahnung, unser Tun und Denken zu kontrollieren, damit die Lehren, die wir aus den Fehlern der Vergangenheit gezogen haben, lebendig bleiben.

Am 1. Mai 1945 wurde unsere Magnetfabrik stillgelegt. Unsere Mitarbeiter wurden „vom Winde verweht“ und überall hin verstreut. Es begann die Zeit des immer „höher“ gehängten Brotkorbes. Wer nicht in der Lage war, sich auf irgendeine Weise etwas zu beschaffen, mußte darben. Und das haben wir fast alle — es gab nur ganz wenige Ausnahmen — einige Jahre redlich tun müssen. Wie froh waren wir damals, wenn wir an irgendeiner Zuteilung — vielfach Schlange-stehender Weise — teilhaben konnten. Hier einige Beispiele aus Selbsthilfefaktionen unseres Werkes, soweit solche überhaupt mög-

lich waren, wie sie in jenen Jahren am schwarzen Brett des Betriebes angeschlagen wurden. Denken wir an die heutigen Versorgungsverhältnisse, müssen sie uns geradezu grotesk anmuten.

- 9. 8. 1945 Mitarbeiter, die einen eigenen Hausstand führen, erhalten eine Flasche Weinessig — Preis RM 0,50
- 16. 8. 1945 Jeder Mitarbeiter erhält eine Flasche flüssige Seife — Preis RM 1,55. Mitarbeiter mit besonders schmutziger Arbeit erhalten ½ Pfd. Waschmittel — Preis RM 0,35.
- 12. 11. 1945 Interessenten für den Bezug von eingesalzenem Stielmus wollen sich melden. Die Ware muß zwecks Haltbarmachung nachgesalzen werden — Preis RM 1,10 je kg.
- 15. 12. 1945 Es erhalten:
 - Verheiratete Mitarbeiter 300 g Seifenpulver „Waschgold“ RM 0,45
 - Unverheiratete Mitarbeiter 300 g Seifenpulver „Lösfix“ RM 0,20
 - Alle Mitarbeiter 50 g Schuhcreme, schwarz RM 0,45Verpackung sowie kleine Blechbehälter sind mitzubringen.

Und so geht das weiter bis in das Jahr 1948 hinein. Hier noch ein letztes Beispiel:

- 22. 1. 1948 Es erhalten:
 - Verheiratete und ihnen Gleichgestellte (Ernährer) 2 Heringe
 - Ehefrauen 2 Heringe
 - Kinder 2 HeringeDie Ausgabe erfolgt je nach Eingang der Ware in alphabetischer Reihenfolge.

DENKST DU NOCH DARAN?!

gebracht, der sich neben VW, Renault, Fiat und der langen Reihe englischer Typen gut behauptet. So haben wir also allen Grund, auch die Entwicklung auf dem amerikanischen Markt sorgfältig zu verfolgen.

Wie sieht nun die Entwicklung in Deutschland aus?

In den zwanzig Jahren von 1939 bis 1959 hat sich der Kraftfahrzeugbestand (Personenwagen in diesem Falle) **mehr als vervierfacht!**

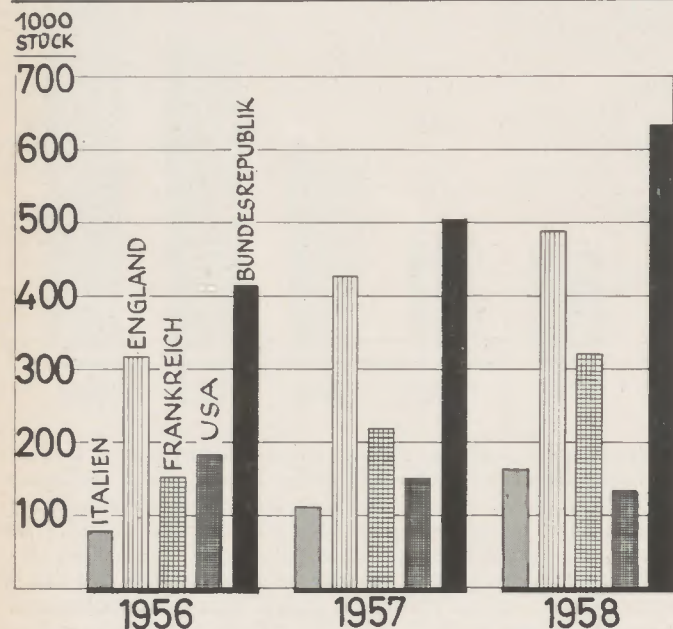
Allein im Jahre 1959 wurden über eine Million neue Kraftfahrzeuge zugelassen. In den gleichen Jahren wie oben hat sich die Produktion **verfünffacht**.

Dabei müssen wir uns jedoch immer vor Augen halten, daß dies keine stetige Entwicklung über zwanzig Jahre war, sondern eigentlich erst 1948/49 einsetzte; und das macht diesen großen Aufschwung noch größer.

Aber wir Deutsche sind nicht nur allein fleißig gewesen, auch andere Länder haben in diesem Rennen mitgemacht:

PKW-Produktion	1956	1957	1958	1959
Bundesrepublik	910 996	1 040 188	1 306 854	1 503 424
England	707 594	860 842	1 051 551	1 189 970
Frankreich	662 683	738 290	938 606	1 098 000
Italien	279 713	318 488	369 009	ca. 420 000
USA	5806 756	6 120 029	4 247 376	5 590 428

Der PKW-Export verschiedener Länder

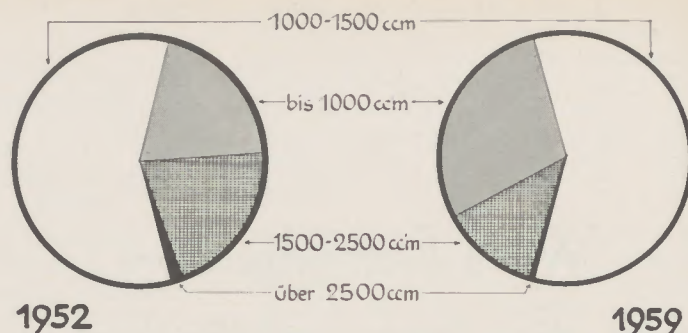


Die Zahlen sind eindrucksvoll, und man fragt sich unwillkürlich: Wo bleiben diese Wagen?

Die Produktion der Bundesrepublik wird zur Hälfte exportiert, die andere Hälfte verbleibt auf unseren Straßen. Über die Wichtigkeit des Exports braucht hier kaum etwas geschrieben zu werden. Der Export gibt uns die Möglichkeit für unsere Industrien laufend die Rohstoffe einzukaufen, die im eigenen Land nicht vorhanden sind — für unsere Werke z.B. Erze und Legierungserze. — Dafür brauchen wir Devisen. Devisen wiederum bekommen wir nur, wenn wir exportieren. Vergessen wollen wir auch nicht, daß wir heute sehr viele Lebensmittel einführen müssen, besonders nachdem unsere landwirtschaftsreichen Gebiete durch Zonen- und Ländergrenzen kleiner geworden sind. — Auch hier stehen wir einer starken Konkurrenz gegenüber. In Italien, England und Frankreich ist das Exportvolumen in den letzten Jahren ebenfalls stark gestiegen.

Ein weiteres interessantes Bild ergibt die Entwicklung der Wagenklassen in den letzten sieben Jahren in der Bundesrepublik: Die Mittelklasse, zu der bekanntlich VW, Opel und Ford gehören, hat ihren Anteil behaupten können, während die Kleinwagen bis 1000 cm³ ihren Anteil mit über 8% heraufsetzen konnten. Verloren hat die Repräsentativ- und Luxusklasse, sowie die 1500—2500 cm³ Klasse.

Aufteilung der in der Bundesrepublik zugelassenen PKW nach Größenklassen



Hierfür lassen sich verschiedene Gründe anführen:

1. Verbesserung der Leistung und des Fahrkomforts der Fahrzeuge der kleineren Wagenklassen.
2. Wirtschaftliche Überlegungen der Kraftfahrer.

Die Gründe dürften auch für die amerikanischen Käufer europäischer Wagen Bedeutung haben.

Zu dieser Statistik ist noch folgendes zu bemerken: Wenn 1952 die über 2500 cm³ Klasse 1,4% des Bestandes ausmachte und 1959 nur 0,4%, so ist damit nicht gesagt, daß weniger große Wagen laufen, sondern lediglich, daß die Entwicklung dieser Klasse nicht mit der allgemeinen Erhöhung des Bestandes schrittgehalten hat.

In allen Industriezweigen — nicht nur der Kraftfahrzeugindustrie — beobachten wir eine stetige Ausweitung der Produktivität. Nach den letzten Schätzungen rechnet man mit einer Erhöhung bis 1965 um beinahe das Doppelte des heutigen Bestandes. Das entspräche für die Bundesrepublik pro Jahr ca. 15% oder $\frac{1}{4}$ Million Personenwagen jährliche Mehrproduktion.

Außer Personenwagen stellt die Kraftfahrzeugindustrie auch eine beachtliche Anzahl von Lastwagen, Omnibussen und Schleppern aller Art her. Es ist beinahe selbstverständlich, daß auch dieser Industriezweig zu den Großabnehmern unseres Remscheider Werkes gehört. Da es sich bei diesen Fahrzeugen durchweg um größere Objekte handelt, ist leicht einzusehen, daß die Produktionszahlen dieser Industrien nicht so eindrucksvoll sind wie beim PKW. Immerhin hat sich auch hier im Laufe der letzten zwanzig Jahre die Produktion mehr als verdoppelt bzw. verdreifacht.

Produktion Lastkraftwagen und Omnibusse

	Produktion	davon gingen in den Export
1938	80 199	Reichsgebiet 14 107
1945	5 512	Bundesrepublik —
1947	13 802	—
1949	59 528	1 361
1951	97 529	27 406
1953	102 686	34 180
1955	146 537	59 500
1958	188 402	102 877

Auch dieser Industriezweig rechnet mit einem Anstieg der Produktion, der allerdings nur auf etwa 1,5—2,5% pro Jahr geschätzt wird. Daran wird, wie in den letzten Jahren, der Export wesentlich beteiligt sein.

Wir haben gesehen, daß die Entwicklung der gesamten Automobilindustrie unvermindert auf eine Ausweitung hindeutet. Sollen mehr Kraftfahrzeuge gebaut werden, so brauchen die Hersteller mehr Schmiedestücke. Dazu aber sind kostspielige Neuanlagen erforderlich, die mit Mut und Umsicht geplant und beschafft werden müssen. Die Beschaffung neuer Anlagen aber erfordert viel Zeit, oft ein Jahr und mehr. Indem wir der Entwicklung voraus planen, schaffen wir uns die Möglichkeit, mit dem Bedarf schritthaltend. Haben wir bisher nur die Marktentwicklung betrachtet, so ist auch eine Bemerkung zur technischen Entwicklung notwendig. Beherrschen auch heute — und wahrscheinlich noch für längere Zeit — der Ottomotor und der Dieselmotor das Feld im Kraftfahrzeugantrieb, so verfolgen wir doch mit großem Interesse andere Neuentwicklungen wie den Wankelmotor und die Gasturbine.

Wie die Entwicklung weitergeht, wird die Zukunft lehren. Wir aber werden, falls und wenn eine Umstellung kommt, auch daran maßgeblich teilhaben.

Rückschau wird Fest

Dank und Anerkennung für unsere Jubilare werden zum Dank und zur Anerkennung für alle Mitarbeiter der DEW

„Ehre der Arbeit, Ehre den Jubilaren“, so gab der große Eingangschor, von Musikdirektor Hans Heinrichs vertont und von unserer Krefelder Gesangabteilung prachtvoll vorgetragen, gleich zu Anfang der Feierstunde für unsere Jubilare das Thema an, unter dem der Abend stand. Der große Saal der Königsburg war reich mit Blumen geschmückt. Festlich leuchteten die Kerzen auf den Tischen, als sich über 200 Jubilare größtenteils mit ihren Frauen versammelten, um in Gemeinschaft mit dem Unternehmensvorstand, mit Herren des Aufsichtsrates und ihrem Vorsitz Dr. Gehm, mit den Werks- und Betriebsleitern, den Betriebsräten und Vertrauensleuten in einer sinnvollen Feierstunde ihr Arbeitsleben für die DEW von 25 und 40 Jahren zu feiern. Aus Remscheid, Bochum, Dortmund, Werdohl und Hannover waren sie erschienen, um mit ihren Krefelder Kollegen diesen festlichen Abend zu erleben.

Im Mittelpunkt der Feierstunde stand die große Rede von Arbeitsdirektor Boine, aus der wir weiter unten Auszüge bringen. In ihr wurden die Arbeit geehrt und die Menschen, die sie treu über Jahrzehnte hinaus für unser Unternehmen getan haben, in ihr wurde die Bedeutung der DEW herausgestellt und die Kräfte, die in ihr lebendig waren, lebendig sind und für die Zukunft lebendig sein werden, in ihr wurde die Zeit betrachtet, in die unser Unternehmen gestellt ist, in ihr wurde die Verantwortung auch des kleinsten Rädchen im großen Getriebe der gemeinsamen Arbeit hervorgehoben, die Schwere mancher zurückliegenden Stunde und die Anstrengungen, die notwendig waren, um sie zu bestehen, nicht verschwiegen, in ihr wurde aber auch von der Freude gesprochen und dem Stolz über die errungenen Erfolge und immer wieder der Dank betont, der gerade den Jubilaren und ihren Frauen gebührt, die treu zum Unternehmen gestanden haben — wie das Unternehmen treu zu ihnen.

Die Festansprache wurde eingerahmt von Gesangsvorträgen, für die der 1. Bassist der Städtischen Bühnen Krefeld, Zsolt Kétser, gewonnen werden konnte. Seine volle, warme Stimme brachte Lieder von Josef Haydn klangschön und eindrucksvoll zum Vortrag. Die feinfühlig Begleitung der Gesangsvorträge durch Kapellmeister Karl Heinz Voß ist besonders zu loben.

Mit dem Chor „Nur die Freude ist nie verloren“, in dem unsere Gesangabteilung nochmals ihr großartiges Können beweisen konnte, fand die erste Feierstunde ihren schönen Ausklang.

Nach dem Essen erhielten die Jubilare von ihren Betriebs- und Abteilungsleitern als bleibende Erinnerung die künstlerisch wertvollen Plaketten überreicht, die, in Erz gegossen, eine Darstellung aus dem Schmelzprozeß — die Probennahme — für die Krefelder, Bochumer, Dortmunder, Werdohler und Hannoveraner Jubilare und eine Darstellung aus der Stahlverarbeitung für die Remscheider Jubilare enthalten. Alle Plaketten tragen eingepreßt den Namen des Jubilars und den Dank des Unternehmens. Dann nahm das heitere Programm seinen Anfang, das, von Peter Strobel aus Berlin glänzend und witzig angesagt, ausgezeichnete artistische und musikalische Unterhaltungen brachte. Die zwei Stunden vergingen wie im Fluge, und manch einer sagte zum Schluß, daß er diese Vorstellung so bald nicht vergessen werde. Nach dem Programm, das am späten Abend noch mit heiteren Liedern unserer Gesangabteilung und Chansondarbietungen fortgesetzt wurde, kamen auch die Tanzfreudigen zu ihrem Recht. Zu den Klängen der Kapelle Willy Stümges wurde bis 2 Uhr auf der Bühne eifrig getanzt.

Dann war auch dieser erlebnisreiche Abend vorbei. Er hat Dank und Anerkennung, Unterhaltung und Freude geschenkt und allen Jubilaren nochmals eindringlich zum Bewußtsein gebracht, daß ihre Arbeit dazu beigetragen hat, unser Unternehmen zu dem zu machen, was die DEW heute darstellt — in Größe und Qualität.

Bei dieser Feier sind die Jubilare letzten Endes Symbol für die ganze Belegschaft, stellvertretend stehen sie für alle Mitarbeiter. Deshalb sollen auch im Mitteilungsblatt, das sich an alle wendet, einige Auszüge aus der Rede unseres Arbeitsdirektors ihre Veröffentlichung finden. Am Abend des 12. März wurden sie den Jubilaren verkündet; heute mögen sie zu uns allen sprechen, die wir mit den Jubilaren dieses und der vergangenen Jahre die Gemeinschaft der DEW bilden.

„Wir sehen voll Stolz auf das Unternehmen, die DEW als Ganzes und auf die einzelnen Werke, die unsere Arbeitshei-





mat sind. Sie sind gewachsen und geworden im Laufe der Jahrzehnte durch unsere Mitarbeit, sie stehen da und die Ergebnisse unserer Arbeit haben einen guten Ruf durch unseren Einsatz! Symbol für die menschliche Leistung, die dahinter steht, Symbol für den menschlichen Geist, der immer stärker in neue Erkenntnisse und Kenntnisse um die Zusammenhänge vorstößt, Symbol für die menschlichen Tugenden der Beharrlichkeit, der Treue, der Geduld, der Hingabe, des Fleißes, der Tüchtigkeit und der Verantwortungsfreude, die von Tausenden und Abertausenden in Jahrzehnten zusammengetragen und eingebracht worden sind, sind Sie, liebe, verehrte Jubilare. Unser Dank an alle soll heute ihnen gelten. Indem wir Sie ehren, ehren wir alle DEWer und ihre Arbeit, die Verantwortlichen und die Ausführenden, die ganze aktive Mitarbeiterschaft von über 13000 Menschen, unsere 1456 Pensionäre und Rentnerinnen und auch unsere schon toten Arbeitskollegen.

Während wir dieses Fest begehen, erschmelzen 3 km von hier entfernt im Rahmen der kontinuierlichen Arbeitsweise unsere Siemens-Martin- und Elektro-Ofen den Stahl, der zum Gesetz unseres Arbeitslebens geworden ist. Ob Tag oder Nacht, ob wir freudig gestimmt sind oder sorgenvoll, ob wir Lust und Laune haben oder nicht, die Produktion geht weiter; denn die Anforderungen des Tages müssen erfüllt werden. Das ist unsere Aufgabe, das ist die Verpflichtung, unter der wir angetreten sind und unter der wir immer stehen. Weil wir uns dessen bewußt sind und immer bewußt waren, ist DEW dabei, die Gegenwart zu meistern und die Zukunft zu gewinnen; so wie sie die Vergangenheit bestanden hat.

Und auch dieser Vergangenheit wollen wir uns in unserer heutigen Feierstunde erinnern, sind doch in diesem Jubiläumsjahr 1959 genau 10 Jahre vergangen, seitdem die Demontage-

drohung von unserem Krefelder Werk genommen und damit der DEW das Leben und ihren Mitarbeitern die Existenz wiedergeschenkt wurde.

Sie alle, meine verehrten Jubilare, sind Zeugen jenes Ringens um Tod oder Leben, endgültigen Niedergang oder Auferstehens unseres Unternehmens. Dankbar wollen wir in dieser Stunde aller Kräfte gedenken, die sich mit Hingabe, Klugheit, Zähigkeit und Geduld dafür eingesetzt haben, daß die DEW als größtes deutsches Edelmetallwerk unserer Volkswirtschaft erhalten blieb. Mit dem Inkrafttreten des Demontagestopps wurden die brachliegenden Kräfte frei. Die Aufhebung der Demontage war das Zeichen zum Wiederaufbau und zum Wiederaufstieg. Und dieser Wiederaufstieg der deutschen Wirtschaft und der Wiederaufstieg der DEW sind eine Leistung, in der unternehmerischer Wagemut und der Fleiß und die Pflichterfüllung der Mitarbeiterschaft ihre große Bewährungsprobe bestand.

Man nennt das Ergebnis oft das deutsche Wirtschaftswunder. Meine sehr verehrten Anwesenden, das ist kein Wirtschaftswunder. Das ist die Frucht unzähliger Mühen, sorgenvoller Überlegungen und risikoreicher Wagnisse, die Frucht des Fleißes unseres Volkes und auf DEW bezogen, die Frucht der Arbeit unserer Mitarbeiter innerhalb der Werke und Verkaufsstellen auf allen Ebenen der Verantwortung. Das ist der Segen der Arbeit, der Segen des Schweißes, der Segen verantwortungsvoller Sorge, der Segen einfacher menschlicher Pflichterfüllung.

Ein besonderes Wort, glaube ich aber, den hier anwesenden Frauen unserer Jubilare schuldig zu sein. Es soll ein Wort des Dankes sein; denn auch die Frauen sind ja als treue Weggefährtinnen ihrer Männer nicht unbeteiligt an der Erreichung des 25- und 40jährigen Jubiläums. Wenn unsere Männer pünktlich und ausgeruht in Jahren und Jahrzehnten ihren Weg zu DEW fanden, wenn sie während der Arbeit nicht allzu sehr mit häuslichen Sorgen und familiären Problemen belastet waren, wenn sie ihre Pflicht für das Werk auch deswegen erfüllen wollten, weil sie ihre Pflicht für ihre Familien erfüllen wollten, wenn sie ihre Arbeit und Aufgaben fröhlich erfüllten, weil sie nach Feierabend ein gemütliches Heim, ein geordnetes, friedliches Familienleben erwartete, dann haben Sie, liebe Frauen unserer Jubilare, ihren Anteil daran. Darum dürfen Sie ebenfalls bedankt und beglückwünscht werden. Erleben Sie mit ihren prächtigen Männern heute abend gleichberechtigt ein Fest der Freude, der Anerkennung und der Genugtuung.

Wenn Sie aber, meine lieben Jubilare, heute abend in Ihren Herzen die Bilanz Ihres 25- und 40jährigen Berufs- und Arbeitslebens bei DEW ziehen und dabei als Ergebnis konstatieren, daß es keine verlorenen Jahre waren, dann ist der Sinn dieses Abends und der Sinn dieser Feier erfüllt. Dann können und dürfen wir uns für die weitere Zukunft und Zusammenarbeit ein herzliches Glückauf zürufen."

Glückauf Jubilare! Glückauf DEW!



Bei unseren Gärtnern

Viele Werke im Herzen des Ruhrgebietes müssen mit dem Raum geizen. Die Fabrikhallen drängen sich eng zusammen; denn jeder verfügbare Platz muß für die Produktion ausgenutzt werden. Auch unter Werk I in Remscheid ist eine einzige Produktionsstätte, die zwischen Eisenbahn und BSI gerade den notwendigsten Raum aufweist. Anders ist es schon im Werk II, wo die Natur sich unmittelbar an die Werkshallen drängt, anders ist es in Dortmund, wo eine gepflegte Parkanlage für die Werkshallen einen freund-

lichen Rahmen schafft, anders ist es in Werdohl, wo das Werk zwar eng in den Talkessel zusammengedrängt ist, aber inmitten einer herrlichen Landschaft liegt, anders ist es sogar in Bochum, wo die Hallen freier stehen, wenn auch hier das die Augen erfreuende Grün geringfügig ist, anders ist es vor allen Dingen in Krefeld, wo genügend Raum zur Verfügung steht, daß die Produktionsstätten in weite Rasenflächen eingebettet werden konnten.

Unser Mitarbeiter Kurt Kuckuk bei der Arbeit im Gewächshaus





Wenn auch durch die vielen Neubauten der letzten Jahre manche Halle ihren grünen Mantel noch nicht oder nur unvollkommen hat, so gibt es doch jetzt schon im und um das Werk prachtvolle Grünflächen, die als freundliche Arbeitsumgebung einen wohlthuenden Gegensatz zu der Schwere und Konzentration der Arbeit und den oft wenig schönen direkten Umwelteinflüssen, unter denen die Arbeit zu geschehen hat, bilden. Hier beginnt das Reich und der Bereich unserer Gärtner, von denen dieser Bericht erzählen will.

Ihre Arbeit ist still und unaufdringlich und wenn man das Ergebnis auch nicht in Tonnen messen kann, so ist es für die vielen tausend Menschen, die tagtäglich im Werk ihrer Pflicht nachgehen, doch von großer Bedeutung; ob es sich um die Wohltat handelt, die für das Auge von den schönen Grünflächen ausgeht oder ob es die praktisch greifbaren Annehmlichkeiten sind, wenn im Winter die Wege von Schnee geräumt oder bei Glatteis mit Sand überstreut wurden.

Unter ihren Händen wandelt sich so manche Ecke in unserem Werk. Gerade in diesen Wochen geschieht das um die frühere Hauptverwaltung, die jetzige Betriebsverwaltung. Dort, wo früher einmal der Eingang zum Fahrradstand war, treffen wir unsere Gärtner Emanuel Jergas und Herbert Lange. Sie sind dabei, Muttererde aufzuschütten und den Boden

vom neuen Werkszaun bis zur Straße zu planieren. Im Mai wird eingesät, und dann dauert es nicht lange, bis auch hier eine hübsche Rasenfläche das Auge erfreut. Um die Speiseräume und die Werksschule sind die Arbeiten inzwischen beendet. Der Samen liegt schon in der Erde und wartet auf die ersten warmen Tage. Sträucher und Bäume sind gepflanzt.

Die Gärtnerei untersteht der Wohnungsverwaltung, aber sie ist ein Betrieb, der nach den Gesetzen und den Gegebenheiten der Natur arbeitet, die wesentlich ihre Arbeit und die Reihenfolge der Arbeiten bestimmt. Und wie die Natur keinen Sonn- und Feiertag kennt, so gibt es auch für die Gärtner keinen Tag im Jahr, an dem nicht wenigstens einer von ihnen sich um die ihm anvertrauten Pflanzlinge kümmern muß.

Wir haben uns mit Obergärtner Hans Steinstraßer unterhalten. Er gehört schon 21 Jahre zu unserem Werk und ist seit 1918 im Beruf. Bevor er zu uns kam, war er 14 Jahre beim Gartenamt der Stadt Krefeld tätig. Er leitet den Arbeits-einsatz der Gärtnerei. Ganz interessante Dinge haben wir dabei erfahren. Fangen wir einmal mit einigen Zahlen an. Der Sportplatz an der Gladbacher Straße, dessen Betreuung unserem Mitarbeiter Willi Hinterkeuser obliegt, ist 29 Morgen groß. Viele unserer Mitarbeiter haben einen Garten. Nur selten ist er größer

als ein Morgen. Sie wissen, wieviel Arbeit sie schon in diese vergleichsweise kleine Fläche stecken müssen und können am ehesten ermessen, was 29 Morgen bedeuten. Dann die Grasflächen im und um das Werk. Sie müssen durchschnittlich zehnmal im Jahr geschnitten und anschließend gesäubert werden. Im Winter werden sie gedüngt. Dafür sind 50 Tonnen Humus nötig. Allein an der Oberschlesienstraße ist eine Strecke von 900 Metern, die entlang der Werksumzäunung mit Rasen und Sträuchern besetzt ist. Einmal im Jahr muß der Boden unter allen Gehölzen umgegraben werden. Selbst in diesem doch wenig strengen Winter wurden 15 Zentner Viehsalz gestreut, dazu natürlich noch eine Menge Sand. Für alle diese Arbeiten und noch viel mehr hat Obergärtner Steinstraßer 15 Gärtner zur Verfügung. Ihm zur Seite stehen Vorarbeiter Heinz Sybers und zwei Kolonnenführer: Kurt Kuckuk für die Kulturen und ihre Pflege im Gewächshaus und Sebastian Brocker für die gärtnerischen Anlagen im Werk und vor der Hauptverwaltung.

Das Gewächshaus konnte in diesem Frühjahr vergrößert werden. Während draußen die Natur noch im grauen Winterkleid daliegt und nur ganz vorsichtig dabei ist, hier und da eine Knospe, eine kleine frühe Blüte und jenen zarten Schimmer von Grün zu entfalten, der uns die kommende Farbenfreude wenigstens ahnen läßt, bietet das Gewächshaus

schon jetzt einen frühlingsmäßigen Anblick, in dem das helle, leuchtende Grün der frischen jungen Pflanzen den Ton angibt. Wo auch nur ein Eckchen frei ist, stehen Kästen und Töpfe und in ihnen viele Tausende kleiner Pflänzchen und größerer Gewächse, die alle im Laufe des Jahres ihre Blütenpracht entfalten sollen. Im Warmhaus, das ständig auf einer Temperatur von 20° C gehalten wird (Ölheizung), sehen wir, wie unsere Gärtner die Pflanzen durch Stecklinge vermehren. Die Triebspitzen und oft auch nur einzelne Blättchen werden abgeschnitten und in Kästen mit einer Mischung aus Sand und Torf eingesetzt. Nach 10 bis 12 Tagen bilden sich die ersten kleinen Wurzeln, eine neue Pflanze ist entstanden. In den Kalträumen (10° bis 12°) wird gerade pikiert. Die noch winzigen Pflänzchen, die in den Samenschalen aufgegangen sind, werden behutsam herausgenommen und in etwas größeren, gleichmäßigen Abständen in vorbereitete Kästen verpflanzt. Nach einigen Wochen müssen sie nochmals umgepflanzt werden, ehe sie in die Mistbeete kommen, „auf warmen Grund“ (Bederdung), wie uns erklärt wird. Dann erst können sie in die endgültigen Töpfe eingesetzt werden, in denen sie sich — etwa in den Büros mit Publikumsverkehr, die laufend mit Blumen versorgt werden müssen — voll entfalten können. Es gehört eine unendliche Mühe im Kleinen dazu, bis es soweit ist.

Um einen richtigen Eindruck von der Arbeit unserer Gärtner zu erhalten, haben wir uns einmal erzählen lassen, was die einzelnen Jahreszeiten an besonderen Aufgaben mit sich bringen.

Beginnen wir mit dem Winter. Von den speziellen Aufgaben bei Frost und Schneefall wurde schon berichtet, betrachten wir also mehr die gärtnerischen Arbeiten. Im Winter müssen die Gehölze geschnitten und unter den Gehölzen muß der Boden umgegraben werden. Alle Rasenflächen werden gedüngt. Da immer irgendwelche bauliche Veränderungen im Werksgelände stattfinden, wird die Winterzeit benutzt, um das Gelände zu räumen, auf dem in den kommenden Monaten gebaut wird, wie in diesem Jahr neben dem Rohrwerk. Dabei müssen oft Bäume gefällt oder verpflanzt werden. Oder es werden die bodenmäßigen Voraussetzungen für Neuanlagen dort geschaffen, wo die Bauarbeiten beendet sind, wie in diesem Jahr rund um die Speisesäle. In dem engeren Bereich der Gärtnerei wird die gesamte Komposterde „durchgewuchtet“, d. h. gesiebt und mit Kalk durchsetzt, die Fenster der Mistbeete werden herausgenommen und neu gestrichen und der gesamte Maschinenpark geputzt, repariert und gestrichen. In den Gewächshäusern beginnen die Aussaaten in Schalen mit anschließendem Pikieren. Der Winter ist aber auch die Zeit unserer großen Veranstaltungen in der Königsburg. Ob es sich um die Jugendweihnachtsfeier handelt oder die Pensionärfeier oder ob es die Jubilärfest ist, die die Jubilare aller unserer Werke vereint, jedesmal bringen die Vorbereitungs- und Ausschmückungsarbeiten viel Mühe mit sich.

Im Frühjahr werden die Mistbeete vorbereitet und später bepflanzt, die gesamten Rasenflächen gewalzt, damit die Winterunebenheiten verschwinden und



Anpflanzungen vorgenommen. Im Gewächshaus reißt die Arbeit nicht ab, denn mit jedem Tag wachsen die kleinen Pflänzchen und verlangen neue Mühe und neue Sorgfalt. Wenn erst mal einige Regenschauer niedergegangen sind, wächst bald das Gras. Da wird es schnell Zeit für den ersten Schnitt. Außerdem nimmt die Arbeit an den Neuanlagen ihren Fortgang, wie wir z. Z. täglich im Bereich der Betriebsverwaltung sehen können.

Im Sommer verlangen die Blumen, Rasenflächen und Sträucher ihre ständige Pflege. So ist ein Mann täglich abgestellt,

Zu den Bildern:

Seite 19 zeigt eine Arbeitskolonne unserer Gärtnerei im Werksgelände vor dem E-Stahlwerk III. Obergärtner Hans Steinstraßer gibt Arbeitsanordnungen.

Auf dieser Seite ist Emanuel Jergas (oben) bei Planierungsarbeiten neben der Betriebsverwaltung. Nebenstehend eine typische Frühjahrsarbeit im Gewächshaus. Walter Winkelsträter beim Pikieren. Jedes winzig kleine Pflänzchen wird aus der Saatschale in größere Kästen umgepflanzt.

(in der Reihenfolge von oben nach unten):

Herbert Lange bei der Düngung der Rasenflächen mit Humusit.

Kolonnenführer Sebastian Brocker und sein Bruder Josef bei der Schädlingsbekämpfung.

Robert Könser, Walter Winkelsträter und Jakob Ten Eyken bei Vorbereitungsarbeiten am Mistbeet.

um die Rasenflächen nur sauber zu halten. Er muß dabei viel Papier aufsammeln, das manchmal allzu sorglos einfach in die Gegend geworfen wurde. Wir sollten alle mithelfen, um die schönen Rasenflächen nicht mit Papierresten und anderen Dingen zu verunzieren. In den Büros mit Publikumsverkehr wechselt jetzt jede Woche der Blumenschmuck, der aus eigenen Beständen erstellt wird. Bald kommt auch die Zeit, in der die Hecken geschnitten werden, eine mühselige und große Sorgfalt erfordernde Arbeit. Dabei wird außer im eigentlichen Werksgelände auch für die werkseigenen Häuser und ihre Gärten gesorgt. Und immer wieder muß das Gras geschnitten werden, wenn nicht ausnahmsweise ein so trockener Sommer wie im vergangenen Jahr diese Arbeit überflüssig macht.

Der Herbst bringt neben den laufenden Verpflichtungen vor allen Dingen mit dem Aufsammeln von Laub zusätzliche Arbeit. Es beginnen auch schon die Reparaturen; denn der Maschinenpark wurde in den Frühjahrs- und Sommermonaten stark strapaziert.

So haben wir einen kleinen Überblick über die Aufgaben unserer Gärtner erhalten. Sicherlich haben wir nicht alle genannt — wenn jetzt in der Königsburg die Belegschaftsversammlungen stattfinden, dann haben unsere Gärtner vorher zusätzlich Stühle vom Sporthaus zur Königsburg transportiert, denn auch das gehört zu ihren Verpflichtungen und die Bühne geschmückt —, aber wir haben doch festgestellt, daß ihr Tagewerk voll ausgelastet ist. Was sie schaffen, soll der Allgemeinheit dienen, dem Wohlbefinden und der Freude der Menschen, die im Werk und seiner Verwaltung arbeiten, es soll auf die Besucher unseres Werkes, ob es nun Kunden sind oder Interessenten für den Ablauf unserer Produktion, einen guten Eindruck machen. Wir sollten uns alle bemühen, die schönen Anlagen zu erhalten und nicht, wie es leider so oft geschieht, etwa einen Abkürzungsweg über die Rasenfläche suchen und damit die Rasenfläche zerstören. Die gärtnerischen Vorbereitungen für die Sommerzeit sind im Gang, hoffen wir, daß die Witterung sie voll zur Entfaltung kommen läßt, dann wird unser Werk wieder den schönsten Schmuck aufweisen, den die Natur zu vergeben hat, das leuchtende Grün, und hier und dort wie kleine Farbtupfen bunte blühende Blumen. Wir wollen uns darüber freuen und den Gärtnern für ihre Mühen dankbar sein.



So begann — vor 35 Jahren — in Krefeld der Lehrbetrieb

Meister Zintsch gehörte zu den ersten Lehrlingen, die vor 35 Jahren in der damals gegründeten Lehrwerkstatt ausgebildet wurden. Er hat in seinen Erinnerungen gekramt und erzählt uns anschaulich von jener Zeit, in der der Grundstein für unsere heutige hervorragend eingerichtete und ausgerüstete Lehrwerkstatt und Lehrausbildung gelegt wurde.

Ein Artikel in den Krefelder Tageszeitungen kündigte im Herbst 1925 an, daß im Krefelder Stahlwerk eine Lehrwerkstatt entstehen sollte. Eine Lehrwerkstatt war für diese Zeit etwas Neues und Ungehörtes. Zwar hatte die Oppumer Eisenbahnreparaturwerkstätte schon seit Jahren eine solche Ausbildungseinrichtung (auch in Gelsenkirchen befand sich eine Groß-Lehrwerkstatt), aber für den engeren Stadtbezirk war es doch etwas Erstmaliges. Vom Handwerk wurde denn auch dieses Unternehmen recht skeptisch betrachtet.

Einige Wochen später gaben die Zeitungen bekannt, daß interessierte Jungen ihre Bewerbungen einreichen sollten. Die Aufnahme wurde von einer Eignungsprüfung abhängig gemacht.

Wenn ich mich nicht irre, waren es ca. 40 Jungen, die an einem Oktobermorgen des Jahres 1925 mit einem Zettel in der Hand vor dem alten Pfortnergebäude an der Gladbacher Straße standen. Um 8 Uhr ließ uns ein Herr, unser späterer Ausbildungsleiter Ingenieur Höppner, ein und begrüßte uns mit freundlichen Worten. Ein weißbekittelter Herr begann anschließend mit dem Aufbau von Instrumenten. Er hängte Tafeln auf und tat noch einiges mehr, was nicht gerade dazu beitrug, unsere Selbstsicherheit zu steigern. Bis zu diesem Zeitpunkt hatten wir zukünftigen Stahlwerker Gelegenheit, uns „zu beriechen“ und uns gegenseitig seelisch zu stärken. Schulkameraden begrüßten sich und verständigten sich untereinander. Unbemerkt wurden verschiedene Plätze getauscht, um mit Freunden oder Bekannten in Tuchfühlung zu sein.

Mittlerweile hatte der Herr im weißen Kittel seine Vorbereitungen beendet. Was nun folgte, war für uns weniger angenehm. Zwei Tage lang mußten wir Rechenaufgaben lösen, Aufsätze schreiben, Farben unterscheiden, Gewichte abschätzen, Apparate zusammensetzen und Balken laufen. Gebeugt mußten wir Gewichte halten. Später erfuhren wir in unserem Berichtsbuch, in dem uns die Ergebnisse dieser Prüfung vier Jahre lang begleiteten, daß diese letzte Zeremonie „belastetes Bücken“ genannt wurde.

Nach 14 Tagen brachte der Briefträger ein Schreiben ins Haus mit der Nachricht, daß ich die Prüfung bestanden hätte und daß der Einstellungstermin der 1. Dezember 1925 wäre. Die Arbeitszeit dauerte von morgens 6 bis nachmittags 18 Uhr. Zwischen Glüherei und der alten Elektrowerkstatt — in einem schmalen Gang — stand der erste Umkleideraum mit alten Blechspinden und drei Reihen Waschbecken mit Wasserhähnen, mit denen man sein Wasch-Vis-à-Vis so herrlich bespritzen konnte. In den Becken hat mit nachdrücklicher Hilfe von drei, vier Kameraden so mancher ein Vollbad genommen. Natürlich wagten wir derartige Unternehmungen erst, nachdem wir uns eingelebt hatten und schon „die ganz Alten“ hießen.



Schon damals war der Sport — besonders Fußball — eine freudig begrüßte Abwechslung zu der Arbeit in der Lehrwerkstatt. Heute ist es nicht anders.

In diesem recht dunklen Raum standen wir neuen Stahlwerker nun, etwa 25 an der Zahl (ein Teil der Bewerber hatte die Prüfung nicht bestanden) zum ersten Arbeitstag angetreten — in neuen blauen Anzügen, bei den meisten natürlich mit viel zu langen Ärmeln. Unser späterer Dreher-Ausbilder führte uns anschließend durch die Mechanische Werkstatt. Dreh- und Fräsbänke standen bei unserem Einzug links und rechts Spalier. Am äußersten Ende der Mechanischen Werkstatt war aus 2 m hohen Brettern ein Raum

abgetrennt worden. Dies sollte die Lehrwerkstatt sein, unser zukünftiger Lehr- und Arbeitsbereich.

Erwartungsvoll traten wir ein. Aber . . . meterhoch lagen im Raum Kurbelwellen verschiedenster Größe. Zweifelnd schauten wir unseren Ausbilder an. „Himmel schon, man ran!“, sagte er in berliner Tonfall. Nun begann unsere erste Arbeit. Wir hoben die Kurbelwellen auf Loren und Flachkarren und schafften sie zu dem vorher bestimmten Ort. Die Loren fuhren auf Schienen, und auf herrlich quietschenden Drehkränzen änderten sie ihre Fahrtrichtung. Das gab einen Heidenspaß, wenn eine Lore aus den Schienen geriet und sie mit Hilfe einer Brechstange zurück ins Geleise „gehopst“ werden mußte. Wir haben tüchtig gelacht, aber mancher hat kurz darauf sein Gesicht verzogen, wenn bei diesem Beginnen der erste blaue Fingernagel in Kauf genommen werden mußte.

Unsere Mühen und der freudige Einsatz wurden nach einigen Tagen sichtbar belohnt. Nur einige alte Drehbänke, die in dem kleiner werdenden Haufen von Kurbelwellen sichtbar wurden, entpuppten sich als untransportabel für uns, da sie noch in den Fundamenten standen. Diese Drehbänke sollten uns später noch gute Dienste leisten.

Drei ältere Lehrlinge, die schon vorher ihre Lehrzeit im Stahlwerk begonnen hatten, erhielten ein Unterkommando. Dort, wo jetzt die Büroräume der Mechanischen Werkstatt sind, in der äußersten Ecke, mußte eine Schmiede-Esse mit

Rauchfang eingebaut werden. Wochenlang haben wir in Gruppen daran gearbeitet. Dann wurden einige Werkbänke herbeigeschafft und, was daran nicht heil war, geflickt. Verschiedene Drehbänke — heute kann ich mich des Gedankens nicht erwehren, daß sie äußerst altersschwach waren — wurden am Kran der Mechanischen Werkstatt herangeführt. Dieser Kran (oder genauer gesagt, sein Bediener) wurde Anlaß mancher humoristischen Situation, die aber immer glimpflich ausliefen; abgesehen von ein

paar Ohrfeigen, die damals noch zu den allgemeinen Erziehungs- und Ausbildungspraktiken gehörten.

Jede ankommende Drehbank mußte ihren Antrieb erhalten. Lange Transmissionswellen, die in sechs Reihen durch die Mechanische Werkstatt zogen, versorgten die Maschinen mit „Drehbewegung“. Vorher mußte über jeder Drehbank ein Vorgelege angebracht werden. Alles drängte sich und bot sich an, wenn es hieß, ein neues Vorgelege in dem Trärgewirr hochzuziehen und anzuschrauben. Schwindelfreiheit war dabei Bedingung. Ein Kamerad mit Vornamen Hans brachte es in „dieser Disziplin“ zu einer von uns allen anerkannten Meisterschaft. Allseits bestaunt, lief er freihändig über die lange Trägerreihe von der Lehrwerkstatt bis zum äußersten Ende der Mechanischen Werkstatt.

Eines Morgens wurde uns ein großer, schlanker Herr vorgestellt, es war unser Meister. Er war ein freundlicher Mann, aber seine Ohrfeigen waren nicht aus Pappe. Einmal war sogar so viel Schwung dahinter, daß der Lehrling, der sie bezogen hatte, über den Schraubstock purzelte. Kurze Zeit später kam auch unser Schlosser-Ausbilder zu uns. Er hieß Eduard Küsters und hat an dem späteren Aufschwung der Lehrwerkstatt den größten Anteil gehabt. Heute noch wird er von den früheren Lehrlingen auf Grund seiner Leistung bewundert und von seinen Neidern ob seines Könnens geachtet.

Wir haben in diesen ersten Monaten viel gearbeitet, aber auch unseren Spaß gehabt. Besonders die Lagerböcke auf dem Dach der Meisterbude in der Ecke, die kurz „Kajüte“ genannt wurde, haben Anlaß zu manchen Streichen gegeben. Mit-

terweile war es Februar 1926 geworden. Wir erfuhren aus erster Hand, daß am 1. April fünfzig neue Lehrlinge eingestellt werden sollten. Das gab uns mächtigen Auftrieb. Nicht mehr die Jüngsten sein! Wie wurde geschafft, repariert und gestrichen. Schraubstockschwengel wurden poliert und wehe, wenn das vorgeschriebene Kreuz auf der Schraubstockspindel nicht überall die gleiche Breite hatte.

Der lang erwartete Tag kam. In sauberen, aber schon verwaschenen Anzügen standen wir Alten und in funkelneuen Anzügen mit natürlich ebenfalls viel zu langen Ärmeln die Neuen in der blanken und noch nach Farbe duftenden Lehrwerkstatt. Herr Direktor Wilms hielt eine Ansprache an Eltern und Lehrlinge. Und damit war die Lehrwerkstatt und Werkschule der DEW (damals noch Krefelder Stahlwerk) aus der Taufe gehoben.

Es gibt auch einige Mitarbeiter, die einen kleinen Personalkredit bei einem Geldinstitut aufgenommen haben. Jetzt können die Rückzahlungsraten von den monatlich überwiesenen Lohnbezügen gleich über Konten verrechnet werden. Das wird mit Recht als angenehm empfunden.

Bei der Mehrzahl der Befragten steht das Sicherheitsmoment an erster Stelle der Überlegungen. Immer wieder gehen Lohntüten verloren. Der Gesamtlohn in der Brieftasche ist eine sehr unsichere Angelegenheit. Das Scheckheft schließt alle Gefahren aus.

„Ich halte es für gut, wenn man das Geld in kleineren Beträgen so abholen kann, wie man es gerade braucht“, hör-

ten wir verschiedentlich. Und fast alle sind sich einig, daß die Daueraufträge, die man vom Geldinstitut erledigen lassen kann, wie Überweisung von Mieten, Ratenzahlungen, Vereinsbeiträge, Versicherungsprämien, eine gute Sache sind.

Schließlich gibt es auch Konteninhaber, die sich der Forderung nach einer Verwaltungsvereinfachung, die ja durch den Wegfall der verschiedenen Bargeldbewegungen innerhalb des Werkes zweifellos gegeben ist, nicht verschließen wollen. Sie sagen: „Was dem Unternehmen nützt, nützt letzten Endes auch mir“. Ein gesunder Standpunkt!

Bei denjenigen, die einer bargeldlosen Lohnzahlung noch skeptisch gegenüberstehen, haben wir oft völlig falsche An-

sichten getroffen. Sie glauben beispielsweise, sie könnten dann nicht über ihren gesamten Lohnbetrag verfügen. Diese Meinung ist irrig. Selbstverständlich kann man sein Geld jeden Monat in der vollen Höhe abheben. Es genügt, wenn 10 Pfennige stehenbleiben, sonst allerdings würde das Konto aufgelöst werden.

Es sei auch hier nochmals zum Ausdruck gebracht, daß bei Gehalts- und Lohnkonten keinerlei Kosten entstehen. Diese Konten, bei denen man keine Kontenauszüge erhält, werden von den Geldinstituten kostenlos geführt.

Also einfacher, besser und angenehmer geht es nicht! Welcher Betrieb folgt nun als nächster der Blockdreherei III?

Düllings

Sie bestanden Ihre Prüfung mit Auszeichnung!

231 junge Menschen haben im Herbst 1959 und Frühjahr 1960 in unserem Unternehmen ihre Lehrzeit beendet und alle mit bestandener Prüfung abgeschlossen. Rund 70% haben mit den Noten „sehr gut“ und „gut“ bestanden. Am 6. April haben sie im Rittersaal von Schloß Burg im Rahmen einer Feierstunde ihre Lehrbriefe überreicht bekommen. Wir werden darüber im nächsten Mitteilungsblatt berichten. Hier die Namen der Lehr- und Anlernlinge, die ihre Abschlußprüfung mit Auszeichnung bestanden haben:

Herbst 1959

Werk Krefeld:

Georg Brocker, Hermann Hackstein, Klaus Hippler, Manfred Jäger, Sieghart Pernsot

Werk Remscheid:

Heinz Berns, Werner Bornefeld, Werner Hackenberg, Horst Hermes, Axel Schallenberg

Werk Bochum:

Friedhelm Podworni

Werk Werdohl:

Christoph Grünberg

Frühjahr 1960

Werk Krefeld:

Ingrid Backus, Uwe Bockelmann, Johann Drießen, Dieter Günther, Anne Hild, Manfred Kox, Ernst Krüger, Evamaria Senff

Werk Bochum:

Reinhard Uebermut

Werk Dortmund:

Wolfgang Buth

Herzlichen Glückwunsch!

Die Blockdreherei III wird in unserem Krefelder Werk wahrscheinlich der erste Betrieb sein, der sich geschlossen für die bargeldlose Auszahlung des Lohnes erklärt. Schon jetzt haben sich über 90% der Mitarbeiter dort für die bargeldlose Auszahlung entschieden. Es wäre zu wünschen, daß dieses gute Beispiel Schule macht und recht bald andere Betriebe folgen.

Vor einiger Zeit haben alle auswärtig wohnenden Mitarbeiter ein Schreiben bekommen mit der Aufforderung, sich ein Lohn-Scheck-Konto bei einem Geldinstitut in ihrem Wohnort einrichten zu lassen. Die Zahl derer, die der Aufforderung nachgekommen sind, ist schon erfreulich hoch. Zur Zeit lassen rd. 25% aller Lohnempfänger in Krefeld ihren Lohn überweisen.

Aus den Antworten, die auf das Rundschreiben eingegangen sind, wollen wir einige Auszüge veröffentlichen. Es heißt dort:

„Da ich zur Zeit krank bin, habe ich bei der Kreissparkasse Geldern ein Lohn-Scheck-Konto Nr. 65711 eingerichtet. Ich bitte sie, meinen nächsten Lohn auf die-

ses Konto zu überweisen. So braucht meine Frau nicht extra nach Krefeld zu fahren, um mein Geld zu holen.“

„Ich habe bei der Stadtparkasse Viersen ein Konto Nr. 16525 eröffnet. Ich glaube, es ist gut so, denn ich bin augenblicklich krank und wenn meine Frau dafür nach Krefeld fahren muß, kostet das zuviel.“ Zweimal dieselbe Begründung. Sicherlich kein Normalfall, aber jeder kann krank werden. Dann erkennt man klar einen Vorteil der Lohnzahlung auf Scheck-Konto. Und es gibt noch so viele andere!

Wir haben einige Mitarbeiter gefragt, warum sie sich den Lohn überweisen lassen wollen. Der eine meinte: „Man muß doch mit der Zeit gehen. Ich trage ja schließlich auch schon lange keine Sok-

kenhalter mehr. Wenn's praktischer geht, warum sollte man es da noch schwierig wollen?!“ Ein anderer sagte: „Von dem überwiesenen Lohn lasse ich jeden Monat 30 DM stehen, d.h. auf ein Sparkonto überweisen. Das habe ich mir gleich einrichten lassen. So spare ich für den Urlaub.“

Sehr viele äußerten sich ähnlich. Sie haben erkannt, daß es sich leichter sparen läßt, wenn man seinen Lohn auf ein Konto überweisen läßt. Und der Gedanke, „was ich kaufe wird ja billiger“, wenn ich zuerst spare und dann bar bezahle, gewinnt immer mehr Anhänger. Ob es das Fernsehgerät, der fahrbare Untersatz oder gar das Häuschen ist, je mehr eigenes Geld beim Kauf zur Verfügung steht, umso weniger braucht man an Zinsen etc. später auszugeben.

Auf dem Wege zur „bargeldlosen“ Lohnzahlung

„Wir Amerikaner sind vorsichtig“

1957 beliefen sich in der Bundesrepublik die Geldleistungen der Berufsgenossenschaften auf rd. 1,2 Milliarden DM für 260000 Arbeitsunfälle, von denen 8000 tödlich waren.

Das Mitteilungsblatt der Maschinenbau- und Kleineisenindustrie-Berufsgenossenschaft berichtet von einem Gespräch, das bei dem Weltkongreß für die Verhütung von Arbeitsunfällen in Brüssel zwischen Sicherheitsingenieuren eines großen schwedischen Werkes und Kollegen aus einem deutschen und amerikanischen Werk geführt worden sein soll. Es ging dabei um die Unfallzahlen, die sowohl in dem amerikanischen als auch in dem deutschen Werk geringer waren als in dem schwedischen. Ganz beachtlich niedrig lagen die amerikanischen Zahlen. Der Schwede fragte nach den Gründen. Der deutsche Sicherheits-

ingenieur erklärte: „Bei uns sind alle nur denkbaren Gefahrenstellen so gesichert, daß sich eigentlich niemand verletzen dürfte“. Der Amerikaner sagte nur: „Wir Amerikaner sind vorsichtig“.

Ob dieses Gespräch so stattgefunden hat, wissen wir nicht, aber das ist auch nicht wichtig. Es könnte durchaus so gewesen sein, und es wird bestätigt durch die tatsächlich wesentlich geringeren Unfallzahlen in den amerikanischen Werken. Die eigene Vorsicht ist immer — auch wenn ausreichende Sicherheitsvorkehrungen getroffen wurden — die Hauptstütze aller Unfallverhütung. Und gerade an der eigenen Vorsicht fehlt es immer wieder.

Das müssen wir leider auch bei uns feststellen. Wenn man die Unfallanzeigen durchsieht, findet man auf Schritt und Tritt die Fälle, bei denen es an der eigenen Vorsicht gemangelt hat. Wir denken dabei nicht einmal an Einzelfälle, bei denen Leichtsinns mit Mut verwechselt wurde oder spöttische Bemerkungen der Kollegen zum Leichtsinns verführten, sondern an die große Masse der Unfälle, bei denen nur die eigene Vorsicht gefehlt hat. Hier einige Beispiele, wie gesagt: Beispiele, denn alle durch mangelnde Vorsicht herbeigeführten Unfälle anzuführen, verbietet der uns zur Verfügung stehende Raum. Sie mögen Warnung und Mahnung sein.

- „Beim Einschalten der Maschine kam Sch. mit der anlaufenden Schleifscheibe in Berührung. Folge: Schleifwunde am 2. Finger der rechten Hand.“
- „R. wollte die Lampen in seinem Revier abschalten. Weil es schon spät war, lief er schnell und stolperte über eine kleine Rampe. Folge: Prellungen im Unterleib.“
- „K. schlug das Bandeisen von einem Bündel Knüppel los. Dabei fielen ihm zwei Knüppel auf den Fuß. Folge: Prellung im rechten Mittelfuß.“
- „F. geriet beim Verladen von Vorblöcken mit der Hand zwischen Last und Kette. Folge: Quetschung des 2. und 3. Fingers der rechten Hand.“
- „L. geriet beim Stapeln von Walzbrammen mit der Hand zwischen Bramme und Waggon. Folge: Quetschung des Mittelfingers der linken Hand.“
- „M. stolperte beim Kaffeholen über die Deichsel eines Wagens. Folge: Prellung der linken Mittelhand.“
- „K. unterließ es, bei der Beseitigung einer Hemmung des Preßlufthammers die Preßluft abzustellen. Der Hammer geriet in Betätigung. Der Meißel traf K. am Kopf. Folge: Platzwunde und Prellung an der linken Stirnseite.“
- „Aus einer Lore mit Schrottabfällen ragte eine Schrottstange seitlich heraus. Beim Transport durch eine Engstelle wurde B., der sich dort aufhielt, von der herausragenden Schrottstange am Kopf getroffen. Folge: Prellung am Hinterkopf.“
- „A. fuhr mit dem Fahrrad zur Schicht. Als seine Hose zwischen Kette und Kettenschutz geriet, bückte er sich während der Fahrt, um sie zu lösen. Dabei fuhr er gegen einen Mast der Straßenbahnüberleitung und stürzte. Folge: Prellungen.“
- „K. hielt den Daumen zwischen die Schenkel einer Blockzange, als er mit der Zange die Lage eines abgespannten Blockes korrigieren wollte. Die Zange rutschte ab. Folge: Quetschung am Daumen.“
- „H. machte auf dem Wege zur Toilette einen großen Sprung. Er trat dabei falsch auf. Folge: Verletzung des rechten Fußknöchels.“

Es sind nur einige Beispiele. Wir haben mit Absicht nur sogenannte leichtere Fälle ausgewählt — und doch brachten diese wenigen Fälle insgesamt

184 Tage Arbeitsausfall!

Gesens Schmieden erhalten ein Museum



Aus dem 14. Jahrhundert stammt diese aus Nußbaum geschnitzte Eligiusgruppe „Der Heilige Eligius beschlägt das Pferd eines Ritters“, die eine Zierde des neuen Schmiedemuseums darstellt.

Am 15. März wurde auf Burg Altena das Deutsche Schmiedemuseum eingeweiht. Vertreter der Bundes- und Landesregierung, des Landschaftsverbandes Westfalen sowie der kommunalen Körperschaften hatten sich mit den Vertretern der westdeutschen Gesensschmiede-Industrie, zu denen auch unser Remscheider Werk gehört, zu einer Eröffnungsfeierstunde versammelt. Der Festsaal der Burg Altena und Flötenmusik aus dem 17. Jahrhundert bildeten den würdigen Rahmen. In seinem Festvortrag würdigte der Direktor des Ruhrland- und Heimatmuseums der Stadt Essen, Herr Dr. G. Bechtold, „die Technik als Bestandteil und Ausdruck menschlichen Seins“. Der Vorsitzende des Schmiedeausschusses ADB-VDI, Herr A. Jung, berichtete über das „Werden und die Ziele des Deutschen Schmiedemuseums“. Anschließend übergab der Vorsitzende des Fachverbandes Gesensschmieden, Herr A. Siepmann, das Museum in die Obhut des Landkreises Altena.

Innerhalb unseres Unternehmens verfügt das Remscheider Werk über eine bedeutende Gesensschmiede. Da das neue Museum in erster Linie die geschichtliche Entwicklung und eine Leistungsschau der deutschen Gesensschmiedeindustrie darstellen soll, dürfte es auch für unsere Mitarbeiter — insbesondere die Kollegen des Remscheider Werkes — von Interesse sein. Wir haben deshalb Herrn Dr.-Ing. Röth, der dem Kuratorium des Museums angehört, gebeten, uns für das Mitteilungsblatt ein wenig von dem neuen Museum zu berichten.

Die Kunst des Schmiedens reicht bis in die Bronzezeit zurück. Zunächst auf die Herstellung reiner Bedarfsgüter für Jagd, Angriff und Verteidigung und für die Feldbestellung ausgerichtet, entwickelten die Schmiede sehr bald einen weit über das allgemeine Maß hinausgehenden Kunstsin, der uns bei der Betrachtung ihrer Werke und Werkzeuge noch heute lebhaftes Erstaunen abverlangt.

So ist es eigentlich verwunderlich, daß wir erst jetzt ein Museum erhalten, in dem Zeugnisse dieser Kulturtätigkeit gesammelt und sinnvoll zusammengestellt sind. Als im Jahre 1943 in Leipzig eine „Leistungsschau der Deutschen Gesen-

schmiedeindustrie“ veranstaltet wurde, um einem breiteren Publikum eine anschauliche Vorstellung davon zu vermitteln, wie weit der Verwendungsbereich von Gesensschmiedestücken gespannt ist — die Hauptabnehmer sind Kraftfahrzeugbau, Luftfahrt, Schienenfahrzeuge, Schiffsbau, Maschinenbau, Geräte- und Werkzeugindustrie — wurde zum ersten Male die Anregung zur Gründung eines deutschen Schmiedemuseums gegeben.

Nach dem Kriege wurde dieser Gedanke vom „Fachverband Gesensschmieden“ im „Wirtschaftsverband Stahlverformung“ aufgegriffen. Zu diesem Zweck konstituierte sich Anfang vorigen Jahres ein

Kuratorium „Deutsches Schmiedemuseum“, dem namhafte Vertreter der westdeutschen Gesensschmiedeindustrie angehören. Der Leiter des Remscheider Werkes, Herr Dr. Niederhoff, sowie der Schreiber dieser Zeilen wurden Mitglieder des Kuratoriums.

Es ist kein Zufall, daß das Schmiedemuseum in der Burg Altena eingerichtet wurde. Gerade diese schon im frühen 12. Jahrhundert erbaute Burg diente der Sicherung der so wichtigen eisenerzeugenden Industrie der ehemaligen Grafschaft Mark, die neben dem Siegerland die Wiege der Eisen-Schmiedekunst in Mitteleuropa war. Bereits 1875 wurde in der Burg Altena ein Heimat-Museum eingerichtet, das nun durch das Schmiedemuseum erweitert wurde. Der Raum, der für das Museum zur Verfügung gestellt werden konnte, ist der 21 m lange und 5,50 m breite ehemalige Pferdestall der Ritterburg. Mit Kalk geschlammte Grauwackensteine bilden die Wände. Die Decke wird von altersgrauen, mächtigen Balken getragen. Der Boden ist aus handgeformten Klinkern verlegt. Nur die am Südende eingerichtete Schmiede hat alte abgelaufene Ruhrsandsteinplatten. Im Treppenaufgang hängen fotografische Wiedergaben alter Schmiedewerkstätten und klassischer Schmiedeleistungen aus dem Bergischen Land, die mit Unterstützung unseres Remscheider Werkes gesammelt und dem Museum zur Verfügung gestellt werden konnten.



Beim Eintritt in den eigentlichen Museumsraum grüßt die verwitterte Statue des Schmiedepatrons, des Heiligen Eligius, und eine anschaulich gestaltete Gruppenplastik aus dem 14. Jahrhundert „Der Heilige Remigius beschlägt das Pferd eines Ritters“. Diese beiden symbolhaften Plastiken vermitteln einen Begriff vom Alter und von der geheimnisumwitterten Hochschätzung des in graue Vorzeiten zurückreichenden Schmiedehandwerks.

In der anheimelnden Schmiedewerkstatt haben durch langen Gebrauch und sorgsame Formung bedeutsame Stücke ihren

Platz gefunden. Wir finden einen großen, verstellten Amboß, der bald ein halbes Jahrtausend alt ist, einen ornamentierten Schraubstock von 1680, weit über 100 Jahre alte Blasebälge und vieles andere mehr.

In vier Glasvitrinen sind historische, hochwertige Schmiedeleistungen ausgestellt. Hier findet sich altes, schönes Werkzeug, das besonders selten ist, weil es normalerweise durch den Gebrauch aufgezehrt wird, Waffen, deren technische und künstlerische Gestaltung eindrucksvoll in Erscheinung tritt, Schlosserarbeiten, die

Zu den Bildern:

oben (von links nach rechts):
Reich ornamentierter Handhammer aus dem 16. Jahrhundert (25 cm lang),

Reich profilierte Zange mit Nagelheber aus dem 16. Jahrhundert (36 cm lang),

Zirkel aus dem 18. Jahrhundert (65 cm lang),

Kombinationswerkzeug aus dem frühen 16. Jahrhundert (22 cm lang).

unten:

Die Werkstatt im Schmiedemuseum, die, mit alten Stücken besetzt, einen ausgezeichneten Eindruck von der Schmiedearbeit vergangener Zeiten vermittelt.





einstmals Türen, Schränke oder Truhen gesichert haben, Haushaltsartikel, eine Truhe, reich mit Rosetten verziert und mit einer 16fachen Zuhaltung des Dekkelschlosses gesichert, Türklopfer, ein Schloßüberfall aus der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts und eine Fülle anderer geschmiedeter Stücke, die hier leider nicht alle aufgezählt werden können, die aber einen Besuch dieses Museums für alle Interessierten zu einem besonderen Erlebnis werden lassen.

Sehr selten dürfte die aus gekreuzten Eisenbändern gefertigte große Türe sein, deren Niete durch kleine Rosetten verdeckt sind. Ein Fries von Windfahnen verschiedenartiger Gestaltung belebt die Wand über den Vitrinen.

Auch die Jahrhundertwende kommt zu Wort. Eine vollplastisch geschmiedete üppige Traube als Aushang einer Weinstube, ein Grabkreuz und ein kunstvoller Adler bekunden einwandfreie und künstlerisch gute Handwerksleistung. Damals hatte der Schweißapparat seine Tätigkeit noch nicht aufgenommen.

In einer letzten Vitrine finden wir mittlere und kleinere Gesenkschmiedestücke aus der modernen industriellen Schmiedetätigkeit. Sie zeigen, was heute an Genauigkeit und Qualität geleistet werden kann. Vom kleinsten Stück mit einem Gewicht von nur 3 g bis zu einer gesenkschmiedeten Kurbelwelle von 720 kg, die von der DEW dem Museum



Zu den Bildern:

oben links:
Eisenkassette mit 19 Zuhaltungen aus dem 18. Jahrh.,
darunter:
Spätgotische Schmuckkassette aus Süddeutschland.
oben rechts:
Ein besonders schönes Stück ist die spätgotische
Eisentür vom Ende des 15. Jahrhunderts.
unten:
Unsere Mitarbeiter August Münzfeld, Erich
Konrad und Klaus Löhner schaffen die von
Werk Remscheid gestiftete 720 kg schwere Kurbel-
welle an ihren Ausstellungsplatz.

zur Verfügung gestellt wurde, wird ein Querschnitt durch die Erzeugung moderner Gesenkschmieden gezeigt. Über der Kurbelwelle hängt ein Bild, das einen Blick in die Gesenkschmiede unseres Remscheider Werkes vermittelt.

Später soll dem Museum ein Raum mit einschlägiger Literatur, Katalogen, Firmenschriften und graphischen Darstellungen angegliedert werden. Hier wird dann auch eine Möglichkeit geschaffen, durch Diapositive und Schmalfilme den Besuchern Einblicke in unsere modernen Industriewerke zu geben.

Das Schmiedemuseum in der Burg Altena stellt schon heute eine außergewöhnliche Sammlung dar, deren Besichtigung lohnt. Vielleicht führt die kommende Urlaubszeit den einen oder anderen unserer Mitarbeiter in die schöne, alte Stadt an der Lenne. Er sollte nicht versäumen, die Burg und das neu eingerichtete Schmiedemuseum zu besichtigen.

Tuan Sjafaril wird Maschinenbauer

In seiner Heimat Indonesien kommt man von der Anrede Tuan ab. Man ersetzt sie immer mehr durch das Wort Saudara, das „Bruder“ im Sinne von „Freund“ bedeutet. Da Tuan aber noch die offizielle Anrede ist, bleiben wir dabei. Als Tuan Sjafaril in Sumatra geboren wurde, war seine Heimat eine holländische Kolonie, die dann während des Krieges von den Japanern besetzt wurde. Heute gehört Sumatra zu dem neuen Staat Indonesien, der 1945 seine Freiheit proklamierte und dessen Präsident Sukarno zu den bekanntesten Persönlichkeiten im weltpolitischen Leben zählt, die von großem Einfluß auf die Entwicklung im fernen Osten sind.

Tuan Sjafaril ist vor zweieinhalb Jahren nach Deutschland gekommen, um an der Technischen Hochschule in Aachen zu studieren. Sein Diplom-Examen hat er inzwischen bestanden. Aber das genügt ihm nicht. Er wollte mehr vom Stahl wissen, insbesondere von der Erschmelzung des Stahles. Deshalb hat er sich drei Monate in unserem Krefelder Werk umgeschaut.

Da sitzt nun ein Vertreter jener Länder vor uns, die als sogenannte „Entwicklungsländer“ in der Wirtschaft und Politik eine so wichtige Rolle spielen. Dabei wollen wir gleich feststellen, daß sich dieser Begriff nur auf die technische und wirtschaftliche Entwicklung bezieht, keinesfalls auf die Kultur und nur sehr bedingt auf die Zivilisation. Wer in diesen Wochen und Monaten in unserem Krefelder Werk Herrn Sjafaril kennengelernt hat, wird diesen Satz gerne bestätigen.

Er erzählt von seiner Heimat. Was wissen wir überhaupt von Indonesien? Selbst wenn wir einige Inselnamen kennen wie Sumatra, Java, Borneo, Celebes oder die Gruppe der Molukken, wir können uns kaum eine Vorstellung von ihrer Größe machen. Dabei entspricht die Entfernung in der Längsrichtung vom westlichsten bis zum östlichsten Punkt Indonesiens etwa der Entfernung von London bis zum Ural. In diesem riesigen Inselbogen, der ursprünglich einmal als Festlandsbrücke Asien und Australien verband, sind über 3000 bewohnte Inseln und Inselchen, die heute zum indonesischen Staatsverband gehören, mit etwa 80 Millionen Menschen. Wenn uns Herr Sjafaril erzählt, daß es unter diesen 80 Millionen höchstens 500 bis 600 Diplomingenieure gibt, zeigt das sehr deutlich, wie sehr die technische Entwicklung noch in den Anfängen steckt. Aus der Inselwelt wurden bisher fast ausschließlich agrarische Produkte exportiert, wie Tabak, Tee, Kautschuk, Kaffee, Kopra und Gewürze. Außerdem Chinin (95 Prozent der Weltproduktion). Dabei verfügt Indonesien über reiche Bodenschätze, von denen bis jetzt neben Erdöl in der Hauptsache nur Zinn abgebaut wird. Die Aufgabe der jungen indonesischen Techniker

wird es sein, in immer stärkerem Maße die weiteren Bodenschätze zu nutzen und verschiedenartige Industriewerke aufzubauen, bei denen der Stahl eine große Rolle spielen wird.

Wir haben Tuan Sjafaril gefragt, wie er zu seiner Berufswahl gekommen ist. Er sagte uns, daß er sich schon früh für Mathematik interessiert und nach der Schulentlassung einen Beruf gewählt habe, bei dem ihm seine mathematische Begabung zugute kam und der andererseits wichtig für die Entwicklung seines Landes sei. Dabei haben wir einiges über den Bildungsweg überhaupt erfahren. Herr Sjafaril hat zuerst sieben Jahre die Volksschule besucht, dann drei Jahre eine Mittelschule und schließlich weitere drei Jahre eine Oberschule, die mit dem Abitur abschloß. Auf der Mittel- und Oberschule wurden u. a. auch zwei Fremdsprachen gelehrt. Die eine war Englisch und die andere Deutsch. Unterricht in der deutschen Sprache — das wird uns besonders interessieren — ist Pflichtfach auf den höheren Schulen Indonesiens. Nach dem Abitur hat er zehn Semester an der Hochschule zu Bandung Maschinenbau studiert. Da die Professoren — es sind meist Ausländer — häufig wechseln, ist es in Indonesien schwer, die Diplomprüfung abzulegen. So kam er dazu, für die Diplomarbeit das Ausland aufzusuchen. Er wählte Deutschland, weil er sich hier eine besonders gründliche Breitenausbildung erhoffte. Wie er uns sagte, haben sich seine Vorstellungen und Wünsche bestens erfüllt. Das Diplom-Examen, das er an der Technischen Hochschule in Aachen ablegte, wird voll in seiner Heimat anerkannt.

Wenn dieses Mitteilungsblatt erscheint, wird es nicht mehr lange dauern, bis er die Rückfahrt in seine Heimat antritt. Er freut sich natürlich sehr auf das Wiedersehen mit Sumatra — während er das sagt, wird das Lächeln, das während der Unterhaltung kaum von seinem Gesicht weicht, besonders warm und herzlich —, aber er sagt uns auch, daß er sich in Deutschland sehr wohl gefühlt hat. Er hat nette Kontakte zu den Menschen gefunden, sowohl in Aachen als auch hier bei uns. Diese Kontakte möchte er gerne weiterhin pflegen.

Wir haben ihn gefragt, wie er sich mit dem Klima und mit dem Essen bei uns abgefunden hat. Ja, meinte er, Klima und Speisen habe ich ganz gut vertragen, aber bei uns in Indonesien fühle ich mich doch wohler. Da gibt es diese Klimamischungen nicht. Die haben mich mehr gestört als z. B. die Kälte. Und das Essen, das ist bei uns farbig und verschiedenartiger. Vor allen Dingen viel mehr gewürzt (wir erinnern uns, Indonesien ist der Gewürzgarten der Erde). Bei uns gibt es immer — auch in der Familie — mehrere und oft viele Gerichte zur Auswahl. Wahrscheinlich, weil unsere



Frauen, die ja keinen Beruf kennen, mehr Zeit für das Kochen haben. Das wird nicht alleine der Grund sein, aber sicherlich hat er recht, wenn er an die verschiedene Einstellung zur Zeit überhaupt denkt. Wir Europäer sind ja in viel stärkerem Maße Sklaven der Zeit. Immer muß alles schnell gehen, immer wollen wir weiter. Die asiatischen Menschen haben noch die Ruhe, sich selbst und den Dingen Muße zur Entwicklung zu lassen. Das ist sicher ein innerer Vorteil, wenn er auch manches Mal zu äußeren Nachteilen führen kann.

Es war gar nicht leicht, unseren indonesischen Gesprächspartner zu diesen kleinen einschränkenden Äußerungen über seine Deutschlandzeit zu bewegen. Die ihm angeborene Höflichkeit machte es ihm schwer, auch nur die leiseste Kritik zu üben. So versicherte er noch beim Abschied, daß er sich bei uns sehr wohl gefühlt habe und daß er immer gerne an seine Zeit in Deutschland zurückdenken wird. Er hat sogar Karneval gefeiert und sich den Rosenmontagszug in Düsseldorf angesehen. Zu Hause wird er Farbdias davon zeigen und sicherlich viel zu erzählen haben.

Wir wünschen ihm vollen Erfolg für seine Arbeit in jenem fernen, schönen Land, dessen alter Name „Insulinde“ in uns manche Sehnsucht erweckt. Es ist ein junger Staat, der dabei ist, mit beiden Beinen von einer agrarischen Ausrichtung und nach innen gerichteten Kultur in die hochtechnisierte und fordernde Gegenwart zu springen. Er braucht junge Menschen wie Herrn Sjafaril. Daß er bei uns in Deutschland — in der wissenschaftlichen Unterstützung der Technischen Hochschule, aber auch in der Welt der Praxis unseres Krefelder Werkes — Hilfe finden konnte, freut uns sehr. Diejenigen, die ihn bei uns kennengelernt haben, werden sicherlich noch oft an diesen feinen, stillen Menschen zurückdenken, der um die halbe Welt gekommen ist, um hier zu lernen, damit er und sein Heimatland Erfolg haben. Drücken wir ihm dafür beide Daumen! Er bittet uns, alle seine Freunde bei uns herzlichst zu grüßen. „Sampai Ketemu“, ruft er ihnen zu, „auf Wiedersehen“!

Ruhrfestspiele 1960

Die diesjährigen Ruhrfestspiele beginnen am 2. Juni und enden am 17. Juli

Mit Shakespeares „Macbeth“ als Eigeninszenierung steht auf dem Spielplan der diesjährigen Ruhrfestspiele eine der packendsten Shakespeare-Tragödien, fesselnd und erschütternd, weil in dieser Geschichte vom Mord aus Ehrgeiz, Ungeduld und falschem Horoskopglauben gleichnishaft die Versuchungen und Bedrohungen, denen der Mensch zu allen Zeiten ausgesetzt ist, überwältigende Bildniskraft erlangen.

Mit der anderen Eigeninszenierung „Die Ratten“ von Gerhart Hauptmann wird ein dramatisches Werk gezeigt, das alles Zwiespältige und Widersprüchliche, das Selbsterhaltende und das Selbsterstörende der menschlichen Natur beinhaltet. Die Frau des Maurerpoliers John nimmt in einer Woge mütterlicher Instinkte das uneheliche Kind von Pauline Piperkarcka in Besitz und gibt es als ihr eigenes Kind aus. Als sie es wieder hergeben soll, schreckt sie in ihrer Verzweiflung vor der Anzettelung eines Verbrechens nicht zurück. Dieser menschlichen Muttertragödie stehen die Komödie des Theaterdirektors Hassenreuther und die Tragikomödie des Theologiestudenten Spitta gegenüber. Im Gebäck der als unumstößlich angenommenen Sicherheiten

nagen die Ratten. Das Stück ist Bild und Mahnung zugleich.

In der Festinszenierung „Macbeth“, mit der die 14. Ruhrfestspiele am 2. Juni eröffnet werden, spielen Ernst Schröder den Macbeth, Hilde Krahle die Lady Macbeth, Kaspar Brunninghaus den Banquo und Ullrich Haupt den Macduff. Weiter wirken mit: Bum Krüger, Ernst Ronneker, Lucie Valenta, Anke Tegtmeyer und Ingeborg Egholm. Die Regie hat Ernst Koch, die Bühnenbilder entwirft Franz Mertz.

Im weiteren Veranstaltungsplan der 14. Ruhrfestspiele tritt die Stadt Berlin ganz besonders hervor. Das Schiller-Theater, Berlin, bringt die Uraufführung einer neuen Übertragung der großen altgriechischen Dichtung von Aischylos „Die Perser“. Das gewaltige Geschehen der Tragödie ist die Klage über den Untergang der persischen Heeresmassen bei Salamis, die durch menschliche Verwegenheit veranlaßt wurde. — Das Renaissance-Theater, Berlin, bringt das Schauspiel „Majestäten“ von Jean Anouilh. In äußerst konzentrierten und brillierenden Dialogen werden die Hundert Tage Napoleons, also die Geschichte von seiner widerstandslosen Rückkehr von Elba

bis zu seiner Einschiffung nach St. Helena, behandelt. Ein Hauptreiz des Stückes liegt in der Besetzung der beiden in der Folge Regierenden, der Rolle Napoleons und der Rolle Ludwigs XVIII., mit dem gleichen Schauspieler.

Die Kunstaussstellung in der Kunsthalle Recklinghausen steht unter dem Thema „Berlin — Ort der Freiheit für die Kunst“. Sie will zeigen, daß Berlin durch die den Künsten gewährte Freiheit Anziehungspunkt für viele Künstler aus aller Welt war und ist und daß von dieser Stadt aus künstlerische Ausstrahlungen in reichem Maße erfolgt sind. Im Rahmen dieser Ausstellung werden die Professoren der Berliner Hochschule für bildende Kunst ihre Arbeiten und die Arbeiten ihrer Studenten zeigen.

Am 12. Juni erwarten die Ruhrfestspiele den Regierenden Bürgermeister von Berlin, Willy Brandt, der an diesem Tage auf dem Marktplatz in Recklinghausen sprechen wird.

Alle Einzelheiten über Besuchsmöglichkeiten der verschiedenen Veranstaltungen der diesjährigen Ruhrfestspiele von unseren Werken aus werden frühzeitig durch Anschlag bekanntgegeben.

necke, bei einer größeren Anzahl unserer Kunden Besprechungen durchgeführt. Im Mittelpunkt der Reise standen sechs technische Vorträge vor Kundenorganisationen sowie ein Hauptvortrag vor dem Verein japanischer Eisen-Hütten-Leute und der japanischen Gesellschaft Metallkunde. Anschließend erfolgten Besuche in Hongkong sowie in Indonesien (Djakarta und Bandung), sich ebenfalls Gelegenheit zu Kundenbesprechungen und zu Vorträgen (in Englisch und Deutsch) bot.

Dr. Briefs besuchte Ostasien

Unser Mitarbeiter Oberingenieur Dr. Briefs von der Stahltechnologischen Zentrale hat Ende vergangenen Jahres einen mehrwöchigen Besuch in Japan durchgeführt und zusammen mit Herren unseres japanischen Hauses Doitsu Tokushuko K.K. und mit unserem Repräsentanten, Herrn A. Zer-



Ehrenvolle Wahl

Am 19.2.1960 wurde Herr Dipl.-Kaufmann Direktor E.H. Vollmer zum Vorsitzenden des Außenhandelsausschusses der Industrie- und Handelskammer zu Krefeld gewählt.

Jubiläum in Bilbao (Spanien)

Am 31. Januar 1960 war Herr Eduardo M. Bunge, Bilbao, für DEW 25 Jahre als Wahrnehmer unserer Interessen in Spanien tätig. Gleichzeitig konnte Herr Bunge, Inhaber der Firma ACEROS MARATHON S.A., Bilbao, auf sein 40jähriges Arbeitsjubiläum zurückblicken. Wir danken Herrn Bunge bei dieser Gelegenheit für die für uns geleistete Arbeit und für die gute Zusammenarbeit.

Unser Bild wurde bei der Jubiläumsfeier aufgenommen. Es zeigt Herrn Eduardo M. Bunge (2. von rechts) mit seinen Mitarbeitern (von links nach rechts) Prokurist und Buchhaltungschef Don José Sanz Guijarro, Lagerchef Don Angel San Segundo und Prokurist und Verkaufschef Don Isidro Giménez Ortiz. Alle drei Herren gehören seit 25 Jahren der ACEROS MARATHON S.A. an.

80. Geburtstag

Am 23. Februar 1960 feierte Herr Direktor H. Anhegger, Zürich, seinen 80. Geburtstag. Wir danken ihm für die für uns geleistete Arbeit und wünschen ihm ein herzliches Glückauf!

Besuche aus Übersee

Von unseren Überseevertretungen besuchten uns in den letzten Wochen die Herren: W.W. Cook (Canada), M. Jebson (Hongkong), H. J. Jebson (Hongkong), Boentaran (Indonesien), W. Kellers (Indonesien), H. J. G. Hollaender (Südafrika) und P. C. Daub (USA).

Nach Djakarta

Aus unserem Werk Krefeld wurde Herr Thorwald Becker als technischer Mitarbeiter für unsere Vertretung nach Djakarta entsandt.

Professor Dr.-Ing. Diergarten sprach vor unseren Lehrlingen über Wälzlager

Vor über 100 Lehrlingen sowie Herren der Werk- und Betriebsleitung sprach am 9. März Professor Dr.-Ing. habil. Hans Diergarten im Vortragsraum des Forschungsinstituts über das Thema „Das Werden der Wälzlager“.

Werkleiter Direktor Rogge begrüßte den Vortragenden, der als Qualitätsdirektor der SKF (Schweinfurter-Kugellager-Fabrik) tätig ist, als alten Freund der DEW. Er erinnerte daran, daß Professor Diergarten vor rund 30 Jahren bei uns in Krefeld seine Forschungsarbeiten begonnen hat und seitdem in ständigem Kontakt zu der DEW, ihren Verantwortlichen und ihrer Produktion, gestanden habe.

Nachdem Professor Diergarten ganz besonders unseren Obermeister Schages begrüßt hatte, der vor 30 Jahren einer seiner ersten Mitarbeiter in Krefeld war, begann er seinen Vortrag mit einem Überblick über die verschiedenen Wälzlager (Kugellager, Rollenlager, Nadellager), den Anforderungen, die an sie gestellt werden und den Anforderungen, die sie umgekehrt an den Werkstoff stellen, aus dem sie gefertigt werden, sowie einem Hinweis auf die Wichtigkeit der Schmierstoffe. Wir erfuhren dabei, daß z.B. bei den Kugellagern von der SKF Kugeln in den Größenordnungen von 0,4 mm bis zu 250 mm Durchmesser hergestellt werden. Die Entwicklung eines so hochwertigen Erzeugnisses, wie es die heutigen Wälzlager darstellen, so betonte er, sei nur durch die Erfindung und ständige Vervollkommnung des hochwertigen Edeltahls möglich geworden.

Beispielen aus der Vergangenheit zeigte er, wie sich die Menschen jahrtausendlang bemüht haben, die Bewegung von Lasten zu verbessern, bis endlich vor gut 100 Jahren die Stahlqualität soweit gediehen war, daß mit der Erfindung der Kugellager die optimale Möglichkeit erreicht werden konnte. Er zeigte bildliche Darstellungen aus dem alten Ägypten (650 v. Chr.), mittelalterliche Versuche auf Bronzeschienen und Bemühungen des großen italienischen Forschers und Künstlers Leonardo da Vinci aus dem 15. Jahrhundert.

Eine kleine, für die Entwicklung der Kugellagerfabrikation gerade in Schweinfurt aber entscheidende Begebenheit sei hier nacherzählt. Der in Schweinfurt lebende Ingenieur Sachs war zu sei-



ner Zeit (vor etwa 100 Jahren) mit Adam Opel ein begeisterter und tüchtiger Rennfahrer, ein Meister auf dem Tretrad, das sich aus dem 1817 von Karl Drais erfundenen Lauffrad (Draisine) entwickelt hatte. Plötzlich wurden die Sieggewohnten von den englischen Konkurrenten bei allen Rennen geschlagen. Das ließ ihnen keine Ruhe. An den Muskeln allein, so sagten sie sich mit Recht, konnte es nicht liegen. Schließlich gelang es dem Schweinfurter Sachs, ein englisches Rad zu untersuchen. Er entdeckte, daß hier Kugeln zwischen Nabe und Radring eingeschaltet waren. Als er das Geheimnis erkannt hatte, machte er sich an die Herstellung solcher Kugeln. So begann in Schweinfurt die Kugellagerindustrie.

Immer wieder betonte Professor Diergarten in seinen weiteren äußerst interessanten Ausführungen, daß Qualität und Gleichmäßigkeit des Werkstoffes entscheidende Voraussetzungen für die Qualität der Wälzlager seien. Hochwertiger Stahl, mathematische Berechnung und die Güte der Werkzeugmaschinen seien die Grundlagen der heutigen Wälzlagerherstellung. Er ging dann im einzelnen

auf die Eigenschaften der Werkstoffe ein, die als Ringe, Käfige, Kugeln, Kegel oder Stäbe bei der Herstellung von Wälzlagern Verwendung finden. In der knappen Zeit konnte er natürlich nur einen allgemeinen Überblick geben, der aber — von Bildern und graphischen Darstellungen unterstützt — äußerst eindrucksvoll und für unsere Lehrlinge überaus lehrreich war. Ganz besonders erläuterte er die Gefahren, die etwaige Einschlüsse im Material bilden und wies auf die Wichtigkeit aller Bemühungen hin, das Auftreten solcher Einschlüsse zu verhindern.

Ein hervorragend gemachter Film über die SKF und die Herstellung von Wälzlagern wurde abschließend gezeigt. Mit starkem Beifall dankten die Lehrlinge Professor Diergarten für seinen wertvollen Vortrag, den zum Schluß Werkleiter Direktor Rogge in herzliche Dankesworte kleidete. Ganz besonders dankbar wollen wir noch erwähnen, daß Herr Professor Diergarten das reichhaltige Anschauungsmaterial, das er für seinen Vortrag mitgebracht hatte, unserer Lehrwerkstatt als Geschenk zur Verfügung stellte.

MOSAİK

Beratung aus USA

Herr Professor Dr. Scherer befand sich 2½ Wochen in den USA. Er führte dort technische Besprechungen und hat eine Reihe von Absprachen über Erfahrungsaustausch auf den verschiedensten Gebieten abgeschlossen. U.a. wurde technische Hilfeleistung für unser neues Rohrwalzwerk vereinbart. Unsere Mitarbeiter Dipl.-Ing. Olaf Dahlke, Assistent Dietmar Schön vom Reparaturbetrieb sowie Meister Graeven und Vorarbeiter Driesen vom Rohrwerk sind bereits zum Studium der Rohrwalzwerks-Praxis in den

Inbetriebnahme unseres Rohrwalzwerkes wird demnächst ein hochqualifizierter Ingenieur aus USA nach Krefeld kommen.

vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Neuer Betriebsleiter der Mechanischen Werkstatt



Unser Vorstandsmitglied, Herr Direktor Dr. h. c. Lössch, wurde wieder zum Stellvertretenden Aufsichtsratsvorsitzer der Hindrichs-Auffermann AG., Wuppertal, bestellt.

Außerdem wurde Herr Dr. Lössch in den Beirat der Deutschen Bank berufen.

Filmleute in unserem Werksgelände

Am 8. März wurden in verschiedenen unserer Betriebe Teilaufnahmen für einen Film gedreht, der vom Arbeitgeberverband der Eisen- und Stahlindustrie, Düsseldorf, in Auftrag gegeben wurde, um die durchgehende Arbeitsweise für Betriebe erster Hitze zu erläutern und zu begründen. Es wurden dazu Aufnahmen in den Stahlwerken I und III, in der Blockstraße I und in der Stahlkontrolle I gemacht.

Jugendgemeinschaftstag mit fesselnden Themen

Der letzte Jugendgemeinschaftstag brachte in der ersten Stunde einen gut gelungenen Vortrag unseres Praktikanten Sjaforil aus Indonesien. Er sprach über sein fernes Heimatland und zeigte Bilder der Landschaft und ihrer Menschen, der Trachten und der Tänze. Außerdem ließ er indonesische Musik vom Band abspielen. Er erhielt reichen Beifall. Die älteren Lehrlinge, die uns zum 1. April verlassen haben, hörten anschließend einen Vortrag von Herrn Clemens Busch über das Leben und die Möglichkeiten, die jetzt vor ihnen liegen. Er vermittelte darin wertvolle Hilfen, um dieses verantwortungsvolle Leben charakterlich gut zu bestehen. Für die jüngeren Lehrlinge sprach der Leiter der Jugendbücherei Dortmund, Herr Overwien, über das gute Buch und das richtige Lesen. Er fand zu Herzen gehende Worte, die viele Anregungen gegeben haben. Abschließend wurde ein Spiel gegen die Schmutz- und Schundliteratur gezeigt, das von der Laienspielschar der Pfarre St. Clemens in dankenswerter Weise und ausgezeichnet eindrucksvoll dargestellt wurde.

WERK KREFELD

Unser Glückwunsch zur Promotion!

Der Leiter der Metallurgischen Abteilung, Kurt Tesche, hat am 12. Februar mit einer Arbeit über „Die Gleichgewichte zwischen Kohlenstoff, Sauerstoff und den Metallen Chrom sowie Mangan in der Abhängigkeit von der Temperatur beim Frischen mit Sauerstoff im basischen Lichtbogen-Elektrostahl-Ofen“ promoviert. Wir gratulieren Herrn Dr. Tesche herzlichst!

Zum Meister ernannt

Unser Mitarbeiter Johann Verhaeg ist zum Meister an der Feinststraße unserer Warmwalzwerke ernannt worden. Herzlichen Glückwunsch!

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den Ausschusssitzungen vom 9.2. und 8.3.1960 konnten wieder 14 Vorschläge mit Prämien und Anerkennungen bedacht werden. Wir gratulieren unseren Mitarbeitern:

Oskar Becker, Ernst Geenen, Helmut Hoster, Helmut Katzmazik, Hans Kempkes, Josef Linder, Bernd Lohberg, Mathias Müller, Friedrich Schelert, Günter Wiesental und Walter Zwetach, die zum Teil mit mehreren Vorschlägen beteiligt sind.

In den Ruhestand getreten

Unser Mitarbeiter Friedrich Kohlen (Hammerwerk) ist Ende Februar in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Fünf Belegschaftsversammlungen in der Königsburg

Wie in den vergangenen Jahren, so werden auch in diesem Jahr die Belegschaftsversammlungen für das Werk Krefeld wieder in fünf Teilversammlungen in der Königsburg durchgeführt. An der ersten Versammlung, die am Montag, dem 4. 4., um 15 Uhr stattfand, nahmen über 1600 Mitarbeiter teil. Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Willi Odendahl begrüßte die große Schar der Kollegen herzlich. Sein besonderer Gruß galt dem Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Heinz Gehm, dem Arbeitsdirektor Bernhard Boine und dem Werksleiter Adolf Rogge, die durch ihr Erscheinen ihr Interesse an den Fragen und Problemen der Belegschaft bekundeten.

Im Mittelpunkt der Versammlung stand der Rechenschaftsbericht über die Arbeit des Betriebsrates, den der Betriebsratsvorsitzende Josef Friess in 1½stündiger lebendiger Rede abgab. Über die Unternehmens- und Werksituation wußte der Betriebsratsvorsitzende zu berichten, daß Arbeit und Brot durch die augenblicklich gute Konjunktur für die Mitarbeiter des Werkes Krefeld in absehbarer Zeit absolut gesichert seien. Auch über die Lohn- und Gehaltsentwicklung in den letzten Monaten wußte er Positives zu berichten. Waren doch für viele Arbeitsplätze und Mitarbeiter in langen, letzten Endes aber erfolgreichen Verhandlungen mit dem Vorstand Vorteile und Verbesserungen herausgeholt worden. Der Betriebsratsvorsitzende wies darauf hin, daß zum 30. 6. 1960 das Lohn-, Gehalts- und Arbeitszeitabkommen abläuft und man nun abwarten müsse, welche Ergebnisse die auf uns zukommenden Tarifverhandlungen zeitigen. Der Belegschaft konnte eine ganze Reihe Verbesserungen verschiedener Art, wie die Anlegung neuer Parkplätze, die Errichtung von Warthäusern an den Straßenbahnhaltestellen, der Neubau einer Werkskantine sowie eine Verbesserung der Waschkauverhältnisse mitgeteilt werden. Die Mitteilung von der diesjährigen Regelung des Urlaubsgeldes wurde mit Beifall aufgenommen.

Einen breiten Raum nahm in den Ausführungen des Betriebsratsvorsitzenden die Frage der Unfallverhütung ein, ein Thema, das nachfolgend auch noch von dem Sicherheitsbeauftragten für die Unfallverhütung, Herrn Josef Hoff, vertieft wurde. Dieser Punkt wurde auch in der nachfolgenden Diskussion sehr heftig diskutiert, wobei es Herrn Hoff gelang, der Versammlung den ganzen Ernst der Unfallfrage dadurch vor Augen zu führen, daß er darauf hinwies, wie schwierig seine Aufgabe sei, wenn er nach einem Unglücksfall gezwungen sei, der Frau oder den Kindern mitzuteilen, daß der Vater infolge tödlich verlaufenen Unfalls nie mehr wiederkäme. Mit diesem Hinweis wurde der ganzen Versammlung lebendig vor Augen geführt, welche Tragik und welches Unglück durch einen Unfall heraufbeschworen werden können, wenn man nicht von seiten des Werkes und von seiten der Belegschaft alles tut, um Unfälle zu verhindern.

Eine wieder aufgelockerte Stimmung wurde durch die überzeugenden Ausführungen ausgelöst, die

Neue Prokuristen

Prokurist Dr. rer. pol. Hermann Jacobs wurde in Essen geboren. Er studierte an der Universität Berlin Volkswirtschaft und legte dort sein Examen als Dipl.-Volkswirt ab. 1934 promovierte er an der Universität Freiburg zum Dr. rer. pol. Nach einer kurzen Volontärzeit bei der Handelskammer in Mannheim kam er 1936 als Handlungsbevollmächtigter in der Abteilung Walzstahl zur Firma Friedrich Krupp. 1949 wechselte er zur Firma Capito & Klein über, bei der er als Prokurist den Verkauf roststichfester Bleche leitete, bis er 1952 zu uns kam. Bei uns übernahm er am 1. 1. 1952 die Leitung der Abteilung Remanit im Verkauf Inland. Am 15. 7. 1952 erhielt er Handlungsvollmacht.

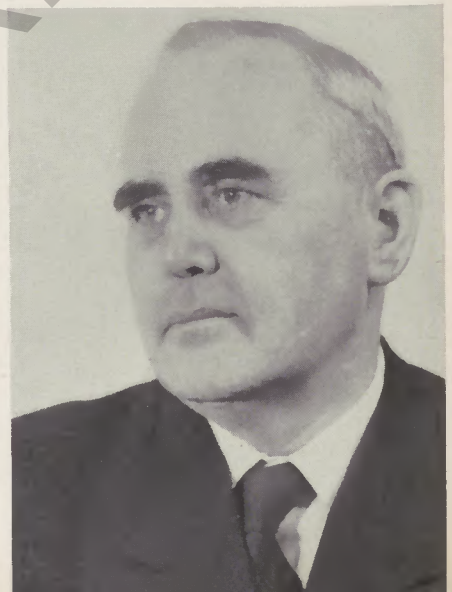


Mit Wirkung vom 1. April 1960 hat der Vorstand mit Genehmigung des Aufsichtsrates unseren Mitarbeitern: Dr. rer. pol. Hermann Jacobs, Karl-Ludwig Nellen und Hermann Keuenhoff Prokura erteilt.

Prokurist Karl-Ludwig Nellen ist gebürtiger Krefelder. Nach 6jährigem Besuch der Oberrealschule, die er mit dem Zeugnis der mittleren Reife verließ, und einem Jahr höhere Handelsschule trat er bei der Firma Verseidag als Lehrling ein. Bis zum Jahre 1928 blieb er als Angestellter dort tätig. Anschließend war er Disponent, Vertreter und zuletzt Abteilungsleiter bei verschiedenen Firmen. Am 11. 1. 1940 kam er als kaufmännischer Angestellter zur DEW. Er wurde in der Abteilung Einkauf eingesetzt, wo er die Einkaufsgruppen Walzmaterial, Lohnwalzungen und Elektromaterial leitete. Inzwischen ist auch noch die Gruppe Maschinen, Krane etc. hinzugekommen. Am 5. 9. 1946 erhielt er Handlungsvollmacht.



Prokurist Hermann Keuenhoff stammt aus Oberhausen-Styrum. Er hat seine Berufsaufbahn als Lehrling bei der Firma Maschinenfabrik Thyssen, Mülheim/Ruhr, begonnen. Nach seiner Lehrzeit kam er in die dortige Selbstkostenabteilung. Er besuchte mit Erfolg die kaufmännische Fortbildungsschule und trat 1926 in die Buchhaltung der Vereinigten Stahl- und Walzwerke Thyssen als Kontokorrent-Buchhalter ein. Seit 1934 gehört er unserem Unternehmen an. Er trat zunächst als Buchhalter ein, wurde bald stellvertretender Kassierer und schließlich Kassierer. Am 9. 2. 1944 übernahm er die Leitung der Hauptkasse und erhielt Handlungsvollmacht.



Tödlicher Betriebsunfall

Am 27. Februar kam es im Werk Krefeld zu einem schweren Unfall, an dessen Folgen unser Mitarbeiter

Karl Nachtrieb

wenige Tage später verstorben ist.

Seiner Frau und seinen beiden Kindern wendet sich unser ganzes Mitgefühl zu.

Das Andenken des Verstorbenen, der mitten aus einem frohen Schaffensleben herausgerissen wurde, wollen wir in Ehren halten.



der Leiter des Lohnbüros, Dipl.-Kfm. Hans Dülings, zur Frage der bargeldlosen Lohnüberweisung machte. Die Ausführungen, die den Nutzen der bargeldlosen Lohnzahlung für das Werk sowie auch für jeden einzelnen Mitarbeiter herausstellten, wurden beifällig aufgenommen.

War auch die Beteiligung an der Diskussion zahlenmäßig nicht sehr rege, so trugen die beiden Diskussionsbeiträge doch zur Abrundung des Versammlungsbildes bei.

Nach Schlußworten des stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden Willi Odendahl wurde die Versammlung geschlossen.

Diese Versammlungen wiederholten sich mit derselben Tagesordnung am 7. 4., 11. 4., 14. 4. und 21. 4. 1960, für die noch nicht berücksichtigten Betriebe und Schichten.

Kassenstunden der Sparkasse im Stahldorf

Wir machen darauf aufmerksam, daß die Stadt-Sparkasse, Zweigstelle Krefeld-Stahldorf, sowohl an unseren Gehaltszahltagen als auch an dem nächstfolgenden Werktag — sofern es kein Sonnabend ist — ihre Kassenstunden bis 17.45 Uhr verlängert hat. Dadurch haben unsere Mitarbeiter, die dort ein Gehaltskonto unterhalten, Gelegenheit, nach Dienstschrift noch ihre Abhebungen zu machen.

Fritz Rädich zum 4. Mal Stadtmeister

In diesem Frühjahr konnte unser Mitarbeiter Fritz Rädich (Verkauf R) zum 4. Mal Stadtmeister von Krefeld im Schach werden. Er gewann die Stadtmeisterschaft ohne jede Verlustpartie. Dem neuen Stadtmeister gilt unser herzlichster Glückwunsch!

Mitarbeiter, die Freunde des Schachspiels sind, treffen sich regelmäßig dienstags im Heideblümen zwischen 16.30 und 20.00 Uhr.

Sicherheitsschuhe wieder billiger!

Weitere Verbilligung der Preise für Sicherheitsschuhe

Vom 1. März 1960 ab wurde der werksseitige Zuschuß zum Preis von Sicherheitsschuhen weiter erhöht.

Demnach stellen sich die Preise für Sicherheitsschuhe wie folgt:

Sicherheitsschuhe mit anulkanisierter Gummisohle	DM 15,20
Dieselben mit gepolsterter Bordüre am Schaft	DM 15,50
Sicherheitsschuhe mit öl- und säurefester, hitzebeständiger Melangitsohle	DM 17,10

Die Einhaltung erfolgt wie bisher in drei Monatsraten.

Inzwischen haben so viele Mitarbeiter die segensreiche Wirkung eines Sicherheitsschuhes am eigenen Leib erfahren, daß über die Zweckmäßigkeit von Sicherheitsschuhen nicht mehr gesprochen zu werden braucht. Da zu der ständig verbesserten Qualität in Bezug auf Haltbarkeit und Tragfähigkeit jetzt noch der außerordentlich günstige Preis hinzukommt, sollte sich auch der letzte Mitarbeiter zum Tragen von Sicherheitsschuhen entschließen. Er macht dabei ein in doppelter Hinsicht gutes Geschäft.

Unsere neuen Lehrlinge wurden mit ihren Eltern begrüßt

Wenn auch die gewerbliche oder kaufmännische Ausbildung der Lehrlinge in erster Linie eine Angelegenheit des Werkes und seiner Beauftragten darstellt, so ist doch bei einer gewissenhaften Ausbildung, die ja auch Erziehung sein muß, eine Mithilfe des Elternhauses unerlässlich. Um von Anfang an engen Kontakt mit den Eltern und Erziehungsberechtigten unserer Lehrlinge aufzunehmen, werden wenige Wochen vor dem Lehrbeginn die Eltern und die Lehrlinge eingeladen. Die Eltern der gewerblichen Lehrlinge wurden von Prokurist Lensdorf begrüßt, der von den gemeinsamen Aufgaben sprach, in die sich für die kommenden zwei oder drei Jahre Lehrwerkstatt und Elternhaus teilen müssen. Er erzählte den Jungen von der weltweiten Bedeutung unseres Unternehmens und richtete den Appell an sie, sich alle Mühe zu geben, das Lehrziel zu erreichen. Der Leiter des kaufmännischen Ausbildungswesens sprach dann an Stelle des erkrankten Leiters der Lehrwerkstatt, Herr Kerfs führte aus, daß die technische Entwicklung, die an die Stelle des „blauen“ immer mehr den „weißen Kittel“ setzt, steigende Anforderungen an die Kenntnisse der jungen Mitarbeiter stelle. Die Lehrlinge mußten sich in der Ausbildungszeit darum sehr anstrengen, um alles Wissensnotwendige in sich aufzunehmen. Es sei bei DEW aber nicht nur Ziel der Ausbildung, Techniker heranzubilden, sondern auch Persönlichkeiten, die im Leben ihren Mann stehen können. Er erklärte den Lehrvertrag, sprach von den Pflichten der Jungen und der Eltern, brachte Einzelheiten über den Aufbau der Lehre und warnte insbesondere vor den Unfallgefahren, die ein Hüttenberuf nun einmal mit sich bringt.

Gewerbeoberlehrer Brandenburg machte interessante Ausführungen zu dem theoretischen Unterrichtsteil, der durch zusätzliche Kurse und Besuch noch ergänzt, einen zweiten Bildungsweg eröffnet, der schließlich sogar bis zur Hochschulreife führen kann. Er ermahnte die Jungen dazu, sich nicht „treiben“ zu lassen, sondern von Anfang an intensiv mitzuarbeiten.

Außerdem machte Herr Weiler nach betriebspraktische Ausführungen, die als Ergänzung zu den vorher geäußerten allgemeinen Richtlinien starkes Interesse fanden. — Zum Abschluß wurde der werksseitige Film über unsere Ausbildung gezeigt.

Wenige Tage später fand eine ähnliche Zusammenkunft mit den kaufmännischen Lehrlingen und Büroanlerningen und ihren Eltern statt.

WERK REMSCHEID

Erweiterungen und Verbesserungen in Werk I:

Zur Erweiterung des Schmiedeprogrammes wurde in der Gesenkschmiede eine 800 t-Frictions-Spindelpresse mit den zugehörigen Nebenaggregaten aufgestellt. Die Inbetriebnahme wird Anfang April erfolgen.

Durch die praktische Aufstellung der vorstehenden Pressen und des Thermotaktes werden die gefertigten warmen Schmiedestücke auf Förderbändern in Transportkästen gebracht, so daß die bisherige Belästigung des Bedienungsmannes durch die Wärme vermieden wird.

Durch die Aufstellung von zusätzlichen Abgratpressen an den Vincentpressen wurde eine erhebliche Leistungssteigerung erzielt.

Der Adjustage wurde eine moderne Monorailanlage der Firma Fischer-Schaffhausen aufgestellt, die es ermöglicht, die Kurbelwellen wirtschaftlicher und rationaler zu strahlen. Die vorbereitenden Arbeiten für die restliche Überdachung des Vorgabeplatzes in der Gesenkschmiede sind getroffen, so daß in den nächsten Tagen mit den Arbeiten begonnen werden kann. Mit diesem Projekt geht ein langgehegter Wunsch der Belegschaft in Erfüllung.

In Werk II:

Im Werk Bliedinghausen konnten die koksgefeuerten Warmwasser-Heizungsanlagen auf Öl umgestellt werden. Diese Umstellung hat sich sehr gut bewährt und ist eine erhebliche Arbeitsvereinfachung für die Bedienungsmänner der Anlage. Der Gesenkbau konnte durch die Aufstellung einer Drehbank, einer Nachformfräsmaschine Fabr. Cincinnati sowie einer Lehrscheifmaschine wesentlich verstärkt werden, so daß die anfallenden Arbeiten leichter bewältigt werden können.

Versammlung mit unseren italienischen Mitarbeitern

Eine kleine Belegschaftsversammlung, bei der nur die in unserem Werk tätigen italienischen Arbeitskräfte zugegen waren, wurde Samstag, den 12. März 1960, im Unterrichtsraum der Lehrwerkstatt abgehalten.

Die Sprachschwierigkeiten überbrückte in sehr geschickter Art ein Dolmetscher, der es gleichzeitig verstand, das nur ab und zu aufzuckende südliche Temperament auszugleichen.

In erster Linie wurden Lohnfragen gestellt. Dann wurde über die Versorgung in Krankheitsfällen, über italienische Kost und Unterbringungsfragen gesprochen. Herr Balzer und die anwesenden Sachbearbeiter nahmen Stellung zu den Fragen, so daß die Besprechung im gegenseitigen Verständnis und mit der Aussicht auf Wiederholung mit „a rivederci“ beendet werden konnte.



WERK BOCHUM

10 Jahre DEW-Chor Bochum

Am 3. April fand im Union-Theater in Anwesenheit von Arbeitsdirektor Boine, Werksleiter Dr. Offermann und zahlreichen Mitarbeitern unseres Bochumer Werkes ein Festkonzert aus Anlaß des 10jährigen Bestehens der Gesangsabteilung Deutsche Edeltahlwerke, Werk Bochum, statt, das einen ausgezeichneten Verlauf nahm.

Eine Pressestimme mag dies bestätigen: „Ein Programm also, das beispielhaft sein könnte. Bettzieche hat sich in den DEW-Sängern einen sängerischen Apparat geschaffen, mit dem er bei umsichtiger Führung schon einiges wagen darf. Technisch war denn auch bei bestimmender Sicherheit der Aufführenden der Vortrag eindeutig klar und gekonnt. Stimmlich darf man dem Chor eine erfreuliche Klangfarbe nachrühmen und

die Gruppen ergänzen sich gut. Der Beifall war verdient, herzlich und begeistert.“

Wenn man die Festschrift durchblättert, die aus diesem Anlaß erschienen ist und von den bisherigen Veranstaltungen liest, kann man dem noch jungen Chor bescheinigen, daß er in diesem Jahrzehnt fleißig an sich gearbeitet hat und deshalb schöne Erfolge erzielen konnte. Wenn Herr Dr. Offermann in seinem Geleitwort sagt, daß „kein Instrument menschlichen Empfindungen und Gefühlen so Ausdruck verleihen kann wie die menschliche Stimme“ und daß daher „der Chorgesang allen musikalischen Veranstaltungen auch einen hohen festlichen Rahmen verleiht“, so liegt darin eine schöne Anerkennung, aber auch die Berechtigung der Chorpfege innerhalb des Werksverbandes. Auch wir wünschen dem DEW-Chor Bochum, seinem 1. Vorsitzenden Karl Fleischmann und seinem Dirigenten, Musikdirektor Otto Bettzieche, für die Zukunft weiterhin gute Erfolge. Dazu herzlichst „GÜCKAUF“!

Röntgen-Reihenuntersuchung

Die am 8. und 9. März in den Werken I und II durchgeführte Röntgen-Reihenuntersuchung ist inzwischen von der Bildstelle in Düsseldorf ausgewertet worden. Diejenigen Belegschaftsmitglieder, die an der Röntgenuntersuchung teilgenommen haben und keine besondere Benachteiligung erhielten, können gewiß sein, daß keine erkennbaren Schäden der Brustorgane bei ihnen vorliegen.

Jugendgemeinschaftstage

Der Jugendgemeinschaftstag im Januar 1960 war ausgefüllt mit dem Erlebnisbericht „Mit dem Bananendampfer nach Westindien und Ekuador“. Herr Müller von der Volkshochschule Köln sprach über die Handelsbeziehungen zu den mittelamerikanischen Staaten und schilderte anhand von Farbaufnahmen eine Kanalfahrt durch den Panama-Kanal.

Im Februar 1960 hielt Herr Oberregierungsrat Gerd Lemmer einen Vortrag zu dem Thema „Grenze mitten durch Deutschland“. Die Frage der Wiedervereinigung und das Verhältnis zwischen Bundesrepublik und Sowjetzone gaben Anlaß zu lebhaftem Meinungsaustausch.

Von den politischen Problemen, die unser Vaterland betreffen, führte das Referat des Herrn Dr. Rossberg am 20. Februar 1960 „Ein Blick durch das größte Fernrohr der Welt“ die Gedanken der Zuhörer von unserer kleinen Erde in die Welt der Sterne, Planeten und Milchstraßen.

Ende März besuchte Herr Pfarrer Dr. Storck, Dozent der Sozialakademie Friedewald, unsere Lehrwerkstatt und sprach auf dem Jugendgemeinschaftstag über „Verantwortliche Gesellschaft als Leitbild für die Zukunft“.

Mit den Lehrlingen des 3. Lehrjahres wurde im März das Alexanderwerk besichtigt. Unsere Lehrlinge erhielten hierdurch einen Einblick in die Herstellung von Haushaltsmaschinen dieses namhaften Unternehmens.

Elternsprechtag

Die Eltern oder Erziehungsberechtigten der Lehrlinge, die ab 1. April die Lehre in unserem Werk begannen, waren am 9. März zu einer Besprechung eingeladen.

Nach seiner Begrüßung gab Herr Balzer einen Überblick über das Werk und das Ausbildungsziel der künftigen Facharbeiter. Anschließend informierte Herr Hoffmann die Eltern über die Pflichten und Rechte der Lehrlinge, die Auswahl der Arbeitsplätze, den Arbeitsschutz und das Verhalten im Betrieb. Die Eltern ließen sich Auskunft geben über viele Fragen, die ihnen bei der Berufswahl ihrer Jungen am Herzen lagen.

III. Bauabschnitt Brückenstraße

(neue Bezeichnung: Julius-Leber-Straße)

Ein Musterbeispiel dafür, wie schwer und umständlich es sein kann, die Bewilligung der Landesmittel für den Eigenheimbau zu erhalten, haben wir mit dem III. Bauabschnitt in der Brückenstraße erlebt.

Im Monat März wechselten die Aussichten fast täglich von „ja“ auf „nein“. Jetzt sind diese Vorarbeiten so weit abgeschlossen, daß der Bewilligungsantrag auf sieben Eigenheime eingereicht werden kann.

Die Bewerber sind schon vor längerer Zeit namhaft gemacht worden.

WERK DORTMUND

Änderung der Lohnzahlungstermine

Im Einvernehmen mit der Betriebsvertretung wurde im Werk Dortmund der Lohnzahlungstermin geändert, und zwar wird in Zukunft an jedem 12. des Monats der Lohn des Vormonats ausbezahlt. Die Abschlagzahlung am letzten des Monats entfällt damit. Diese Regelung wurde von dem größten Teil der Belegschaft sehr begrüßt.

Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. Februar 1960 wurde unser Mitarbeiter Paul Kohl zum Vorarbeiter unserer Abteilung Revision und mit Wirkung vom 1. April 1960 Willi Müller zum Vorarbeiter der Abteilung Zählermontage ernannt. Wir wünschen beiden Mitarbeitern erfolgreiches Wirken und gute Zusammenarbeit innerhalb ihres Verantwortungsbereiches.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den letzten Sitzungen des Ausschusses konnten fünf Vorschläge prämiert werden. Hier die Namen der Einsender: Wolfgang Hagedorn, Herbert Hedfeld, Hugo Niesner, Otto Strücker, Walter Wilhelm. Herzlichen Glückwunsch!

Röntgen-Reihenuntersuchung

Am 3. bzw. 4. Mai d. J. findet die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung in unserem Werk statt. Im Rahmen unserer gesundheitsdienstlichen Maßnahmen nimmt die Röntgen-Reihenuntersuchung einen besonders wichtigen Platz ein. Für jeden unserer Mitarbeiter sollte es Pflicht sein, an dieser Untersuchung teilzunehmen, deren Wichtigkeit hinsichtlich der frühzeitigen Erkennung krankhafter Erscheinungen außer Frage steht. Die Termine für die einzelnen Abteilungen werden durch Anschlag nach bekanntgegeben.

Betriebsversammlung

In der Betriebsversammlung vom 28. März d. J. gab der Werksleiter, Direktor Dr. Hougard, einen Bericht zur Beschäftigungslage der Magnetfabrik, die als positiv beurteilt wurde. Die in Fertigstellung befindlichen neuen Werkshallen werden dazu beitragen, bessere produktive Voraussetzungen für die Zukunft zu schaffen. Nach dem Bericht der Betriebsvertretung sprach noch ein Vertreter der Gewerkschaft zur bevorstehenden Neuwahl des Vertrauensratskörpers.

Jugendgemeinschaftstag

Am Samstag, dem 27. Februar d. J., fand ein Jugendgemeinschaftstag der Werke Bochum und Dortmund in Bochum statt.

Nach dem morgendlichen Schwimmen und dem gemeinschaftlichen Frühstück hielt Oberregierungsrat G. Lemmer einen Vortrag zu dem Thema „Die Grenze mitten durch Deutschland“. Dieses zeitnahe Thema fand bei den Jungen reges Interesse, das sich in einer überaus angeregten Diskussion zeigte.

In den Ruhestand getreten

Am 29. Februar 1960 trat unser langjähriger Mitarbeiter, der Schleifer Franz Klein, nach über 37jähriger Tätigkeit bei uns in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen ihm noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen.

WERK WERDOHL

Belegschaftsversammlung

Am 25. Februar fand die erste Betriebsversammlung in diesem Jahr statt. Der Besuch unseres Arbeitsdirektors gab der Versammlung eine besondere Note.

Nachdem der Betriebsratsvorsitzende der Belegschaft einen Tätigkeitsbericht des Betriebsrates vermittelt hatte, gab Herr Direktor Boine einen Überblick über die Gesamtlage der DEW. Seine Darlegungen vermochten bei den Zuhörern das Vertrauen zu den verantwortlichen Männern unseres Unternehmens zu stärken. Sie freuten sich besonders über die Anerkennung der Leistung eines jeden einzelnen, die für die weitere Arbeit mit Zuversicht erfüllt.

Zum Schluß der Versammlung ergriff Herr Direktor Martin das Wort. Seine Ausführungen betrafen die augenblickliche Lage des Werkes Werdohl. Auch er dankte der Werdohler Belegschaft für die treue Mitarbeit im vergangenen Geschäftsjahr und verwies auf die besonderen Anstrengungen, die die augenblickliche Konjunktur von einem jeden verlangt.

VERKAUFSSTELLE STUTTGART

Besuch von Arbeitsdirektor Boine

Am 19. 2. 1960 konnte die Verkaufsstelle Stuttgart Herrn Arbeitsdirektor Boine begrüßen. Nach Besprechungen mit dem Verkaufsstellenleiter, Herrn Steinhäuser, und dem Betriebsrat berichtete Herr Direktor Boine in einer anschließenden Betriebsversammlung ausführlich über die derzeitige Lage unseres Unternehmens und nahm Stellung

Beachtliche Spende für „Brot für die Welt“

Bei der Lossprechungsfeier unserer Lehrlinge auf Schloß Burg wurde eine Sammlung durchgeführt, die

DM 271,16

erbrachte. Arbeitsdirektor Boine hat aus Werkmitteln die Spende verdoppelt. Der Betrag von DM 542,32 wurde den Organisationen, die sich um das große Hilfswerk für die Menschen in den unterentwickelten Ländern bemühen, überwiesen. Den an den Spenden beteiligten Lehrlingen sei auch an dieser Stelle herzlich gedankt.

zu verschiedenen akuten Fragen. Seine Ausführungen wurden von der Belegschaft mit großem Interesse und Beifall aufgenommen.

25 Angehörige der Fachschule für Feinwerktechnik besichtigten Werk Krefeld

In der Pforzheimer Zeitung vom 16. 3. 1960 ist ein anschaulicher Bericht über die Fahrt von 25 Angehörigen der Fachschule unter der Leitung von Studienrat Dr.-Ing. K. Wahl nach Krefeld erschienen, in deren Mittelpunkt eine ausgedehnte Besichtigung der Krefelder Werksanlagen stand. Der Bericht gibt einen guten Einblick in die Produktion und Anlagen des Krefelder Werkes und schildert die Schwere der Arbeit, insbesondere in den Hitzebetrieben. Zum Schluß heißt es: „Die

Besichtigung des Werkes stellte eine wertvolle Bereicherung und Vertiefung des im theoretischen Unterricht in der Fachschule behandelten Stoffes dar und weckte das Verständnis für die mannigfaltigen und z. T. technisch sehr komplizierten Vorgänge vom Schrott zum hochqualifizierten Edelstahl genormter Abmessungen. Allen Teilnehmern wird der Eindruck von den gewaltigen Dimensionen der Schwerindustrie unvergänglich bleiben. Voller Befriedigung kehrte die Gruppe mit der Bundesbahn wieder nach Pforzheim zurück.“

VERKAUFSSTELLE FRANKFURT

Arbeitsdirektor Boine besuchte unsere Verkaufsstelle

Am 9. Februar 1960 besuchte uns Herr Direktor Boine. Nach der Begrüßung durch den Verkaufsstellenleiter, Herrn Dr. Dahmen, hielt Herr Direktor Boine einen äußerst interessanten und aufschlußreichen Vortrag über die Lage des Unternehmens, der von allen Belegschaftsmitgliedern mit größtem Interesse aufgenommen wurde. In der anschließenden Aussprache nahm unser Arbeitsdirektor noch zu einer Reihe von der Belegschaft gestellten Fragen Stellung. Die kleine Veranstaltung nahm einen zufriedenstellenden und harmonischen Verlauf.

Baubeginn für neues Bürogebäude

Am 1. April ist der erste Spatenstich für das neue Bürogebäude unserer Verkaufsstelle in der Voltastraße, dort, wo sich schon das neue Lager befindet, erfolgt.

Mit der Fertigstellung ist bis Ende des Jahres zu rechnen.

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Ludwig Blank 17. 6., Josef Herrmann 22. 6., WERK REMSCHEID: Willi Hasselkuss 22. 4., Hubert Wilhelm 14. 5., WERK BOCHUM: Johann Schneider 6. 4., WERK WERDOHL: Heinrich Schmidt 14. 4., Heinrich Steinbrecher 2. 6., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Albert Steinert 17. 6.,

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Hermann Reinhard 1. 4., Hermann Adams 1. 4., Peter Joosten 2. 4., Otto Pfeiffer 2. 4., Gerhard Leenen 4. 4., Johann Küsters 4. 4., Hedwig Günder 8. 4., Heinz Stübgen 1. 4., Heinrich Effertz 16. 4., Heinrich Hausmann 2. 5., Hans Laws 6. 5., Emil Struwe 15. 5., Max Busch 15. 5., Philipp Müller 18. 5., Hans Nussbaum 19. 5., Fritz Maehren 22. 5., Wilhelm Weiers 22. 5., Fritz Haase 3. 6., Willy Beukenberg 5. 6., Theodor Opheiden 7. 6., Adam Pütz 7. 6., Johann Bemelmann 11. 6., Josef Fischer 15. 6., Josef Lamerichs 16. 6., Josef Fliescher 17. 6., Johann Hild 19. 6., Peter Schreurs 22. 6., Franz Schreurs 23. 6., Hermann Ewalds 25. 6., Direktor Dr.-Ing. Hans Geipel 26. 6., Fritz Ernst 26. 6., Emil Junker 26. 6., Franz Lamerichs 30. 6., WERK REMSCHEID: Charlotte Bergmann 1. 4., Werner Hagedorn 1. 4., Heinz Jakob 1. 4., Rudi Kieven 5. 4., Fritz Backhausen 5. 4., Paul Steinbach 10. 4., Friedrich Horstmann 15. 4., Ernst Kumschier 15. 4., Herbert Koch 2. 5., Otto Hahn 6. 5., Emil Kwiatkowski 6. 5., Walter Petermann 20. 5., August Liesendahl 25. 5., Eugen Pick 4. 6., Franz Dudde 7. 6., Erich Schüpphaus 11. 6., Konrad Michel 21. 6., Alfred Schuttkowski 21. 6., Walter Weber 21. 6., WERK BOCHUM: Adolf Kraft 1. 4., Franz Komosinski 1. 4., Hugo Rusch 15. 4., Erich Piasta 1. 5., Edmund Korkola 14. 5., Anton Bracht 27. 5., Otto Winkelhardt 11. 6., WERK DORTMUND: Heinz Beyer 8. 5., Heinrich Portemeier 23. 5., WERK WERDOHL: Gustav Bornemann 2. 4., Rudolf Schlaf 11. 4., Albert Kohlmann 26. 4., Ernst Eversberg 29. 4., Ludwig Ditschar 10. 6., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Albert Meyer-Prüßner 16. 4., Theodor Lückemann 8. 5.,

zum 70. Geburtstag

VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Karl Weisert 16. 4.,

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Gustav Böcker 7. 4., Peter Küsters 7. 4., Wilhelm Kompernass 1. 5., Emil Bräuer 2. 5., Theodor Niehörster 14. 5., Karl Schmitz 23. 5., Friedrich Gobbers 25. 5., Franz Spaeder 29. 5., Hans Rommenheller 2. 6., Josef Pooth 7. 6., Paul Breithor 26. 6., WERK REMSCHEID: Wilhelm Schreiner 6. 5., Alois Rademacher 20. 5., Hugo Müller 1. 6., Karl Heuß 2. 6., Georg Wöllhardt 23. 6., WERK BOCHUM: Paul Schmidt 11. 2., VERKAUFSSTELLE BERLIN: Frida Schneider 3. 4., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Adolf Schnürle 28. 3.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Kurt Bothmer 4. 4., Friedrich Heimes 8. 4., Johann Lemmen 8. 4., Johann Heidelberg 11. 4., Lorenz Loewer 11. 4., Direktor Professor Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Robert Scherer 12. 4., August Nagel 17. 4., Johannes Rilingier 22. 4., Peter Beckers 22. 4., Emil Tomaschewski 23. 4., Franz Bach 28. 4., Käthe Scheuss 4. 5., Hermann Becker 9. 5., Friedrich Scheppers 21. 5., Hans Hahlen 23. 5., Michael Völkl 27. 5., Johann Schmitt 30. 5., Gustav Ropertz 5. 6., Otto Wichmann 6. 6., Peter Schmitz 10. 6., Jakob Rütten 10. 6., Adam Smeets 14. 6., Friedrich Metzner 14. 6., WERK REMSCHEID: Hermann Mühlinghaus 2. 4., Albert Lorscheid 4. 4., Michael Charko 6. 4., Adam Ohin 21. 4., Johann Schmitz 12. 5., Willi Jung 18. 5., Fritz Hilbert 7. 6., Franz Schwick 17. 6., Willi Bornschier 21. 6., WERK BOCHUM: Oskar Knobloch 19. 2., Karl Rettberg 16. 3., Wilhelm Plesken 23. 3., VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Otto Hollschmidt 29. 3.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Gustav Windisch 1. 4., Hanns Lensdorf 2. 4., Peter Thissen 2. 4., Heinrich Scheuss 3. 4., Fritz Kothe 4. 4., Johann Beckers 7. 4., Walter Kox 9. 4., Peter Titz 18. 4., August Bister 20. 4., Franz Renger 25. 4., Direktor Dr.-Ing. Hans Geipel 26. 4., Franz Jennen 30. 4., Ilse Weymann 1. 5., Paul Voss 3. 5., Heinrich Busch 6. 5., Heinz Schoelkens 9. 5., Erich Grund 11. 5., Peter Clemens 12. 5., Heinrich Schums 17. 5., Gerhard Pultar 18. 5., Heinz Felder 19. 5., Josef Otten 22. 5., Johann Stocks 23. 5., Helmut Selle 25. 5., Ernst Schepanski 1. 6., Jakob Willenberg 3. 6., Heinz Lietmann 6. 6., Heinz Pastor 9. 6., Willi Viertmann 10. 6., Franz Lindenau 18. 6., Heinrich Bohr 20. 6., Wilhelm Ströder 22. 6., Hans-Josef Mattar 25. 6., Willy Lüsse 25. 6., Harald Otto 26. 6., Wilhelm Paas 26. 6., Emil Schunk 27. 6., Eugen Wingert 30. 6., WERK REMSCHEID: Karl Oberlies 4. 4., Fritz Backhausen 9. 4., Rudi Heidorn 3. 5., Roland Engels 1. 6., Anna Loosen 24. 6., WERK BOCHUM: Alfred zur Oven-Krockhaus 26. 1., Heinz Nolden 29. 1., Bernhard Elmer 6. 2., Aloys Wiethoff 8. 2., Hermann Wagner 25. 2., Thomas Mankowski 3. 3., Moritz Hartmann 22. 3., WERK DORTMUND: Ella Haack 10. 4., Friedrich Noisten 12. 4., Hugo Kromberg 19. 4., Willi Weinhold 25. 4.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Jakob Busch, Kurt Esser, Josef Funger, Wilhelm v. d. Heiden, Heinz Heinsohn, Herbert Heinze, Lothar Kohls, Heinz Laurenzen, Rolf Manser, Klaus Manthey, Günter Meyer, Horst Miklis, Heinz Neunzig, Karl-Heinz Nilkens, Willi Noenen, Leonhard Pixken, Erich Presch, Paul Reinelt, Heinz Renner, Josef Retzki, Hans Robertz, Wolfgang Schekira, Willi Schwander, Erika Seas geb. Weyenschob, Mathias Thoenissen, Maria Thürings geb. Klein, Paul Trunke, Horst Weitzel, Hans Werner, Arthur Westphal, Erika Winzen geb. Peter, WERK BOCHUM: Siegfried Baur, Fritz Brinkmann, Willy Dubsky, Helmut Ebberts, Helmut Krämer, Gretel Rosenthal geb. Theißen, Fritz-Werner Schraub, Kurt Walkenhorst, Anneliese Wilzek geb. Gerundt, WERK DORTMUND: Friedrich und Ilse Bomheuer geb. Kutscha, Christel Dikow geb. Willrich, Friedrich Wilhelm Dräger, Otto Figge, Marlies Pirch geb. Fischer, Horst Schwill, WERK WERDOHL: Oskar Hahn, Walter Kuchenbecker, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Frau Sager geb. Erdmann,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Albert Ackers, Hermann Böcker, Günter Brux, Fritz Dicks, Josef Haka, Franz Heister, Josef Hüllen, Horst Kendzia, Ernst-Max Kern, Ewald Kleine-Kracht, Heinz Kluschewski, Heinz-Horst Kommar, Josef Lunau, Kurt Müsch, Günter Porz, Kurt Ripkens, August Rösner, Theo Schax, Franz Schöler, Heinrich Scholten, Lothar Scholz, Helmut Schumacher, Günter Theisen, Willi Türk, Mathias Vermöhlen, Franz-Josef Wehrhahn, Walter Wolters, WERK REMSCHEID: Friedel Arnz (Zwillinge), Gerhard Bieler, Horst Bose, Hans-Alfred Friedrich, Herbert Gärtner, Max Gerl, Karl-Heinz Harhoff, Horst Heldt, Friedrich Wilhelm Hembach, Helmut Kastner, Helmut Kepalies, Horst Kinzner, Fritz Kupfer, Karl Lenz, Hugo Lüder, Georg Rennhack, Otto Thomas, WERK BOCHUM: Fritz Ewelt, Willi Hierse, Herbert Marsch, Heinrich Rodeck, Günter Schneider, Günter Schuchna, Elisabeth Warnecke, Herbert Wasko, WERK DORTMUND: Rudolf Ditterich, Heinz Hasse, Lothar Klein, Reinhold Rasbach, WERK WERDOHL: Kurt Kittlaus, VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Karl-Heinz Sellmann,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Heinz van Afferden, Heinz Bachfeld, Peter Barten, Rainald Bauer, Hubert Blank, Gerd Bösen, Günter Boetselaars, Werner Bukow, Arie v. d. Ende, Franz Esser, Günther Graf, Heinrich Gries, Peter Hacks, Kurt Jansen, Jürgen Jerosch, Bruno Kamin, Georg Kiesow, Theo Kleiner, Bernhard Klücker, Ernst Kreutzler, Kurt Kühn, Karl Kühlen, Helmut Kurtz, Edmund Lier, Heinz Mai, Alfred Otto, Willi Robert, Franz Schellkes, Norbert Schilling, Georg Schlesiger, Gerhard Schmidt, Willi Schmitz, Heinrich Schneider, Erhard Schramek, Hermann Schraven, Josef Schüller, Werner Sieben, Willi Sonnenberg, Johann Streithoven, Johann Wojak, Georg Wollny, Karl Wolters, WERK REMSCHEID: Hermann Bergerhoff, Jacob Böhm, Antonio Faura-Nieto, Günther Hill, Andreas Jörg, Ernst Kern, Herbert Kienast, Karl Heinz Lorenz, Manfred Meier, Karl-Heinz Möller, Albert Oberwinter, Horst Sander, Helmut Schäfer, Josef Schmidt, Wilhelm Tresch, Otto Türk, Walter Wöllner, WERK BOCHUM: Heinrich Giese, Günter Jannett, Robert Küling, Manfred Krohn, Hannelore Wilinski, WERK DORTMUND: Erich Eigner, Günther Greulich, Paul Hellinghausen, Rolf Kahner, Heinz Möller, Alfred Schmidt, Hans-Joachim Selig, Wilfried Sprenger, WERK WERDOHL: Franz Schürholz, VERKAUFSSTELLE MÜNCHEN: Horst Merzl

Flüssiger Stahl, der beim Kontrollieren von gegossenen Blöcken eruptiv aus der Haube spritzte, traf die Schutzbrille unseres Mitarbeiters Walter Scharnowski. Was wäre wohl geschehen, wenn er die Schutzbrille nicht getragen hätte? ? ?

„Laßt es Euch eine Warnung sein. Ich hätte mein Augenlicht verloren, wenn ich die Schutzbrille nicht getragen hätte.“

Walter Scharnowski

