



DEW

Mitteilungsblatt

Aus dem Inhalt:

	Seite
Heiße Eisen	1
Kaltwalzen vom Band	4
Was wird aus unserem Stahl?	
(I) Bei der WMF	7
Unser Verkauf Ausland berichtet	10
Dr. Ing. Franz Pölzger ging von uns	12
Lebendige Belegschafts-	
versammlung in Krefeld	14
20 Jahre DEW-Siedlung Lindental	16
DEW-Jugendlager 1957	18
DEW-Jugendportfest in Krefeld	20
Bochumer Lehrlinge in der Ausstellung	
„Schweiß und Schneiden“	21
Arbeit und Werk im Urteil eines Besuchers	21
Ruhr-Festspiele kamen nach Krefeld	22
Wieder Ausstellung vom Freizeitschaffen	23
Unfalltabelle	24
Heilkost ist wichtig	24
Zwei tapfere Edeltähler	25
Aufregende Mittagspause	25
Geschäftsbericht der Betriebskrankenkasse	26
Bekanntmachung der Betriebskrankenkasse	26
Die wichtigsten Paragraphen	
des Gesetzes zur Sicherung	
der Arbeiter im Krankheitsfall	27
Wichtiges von der Steuer	28
Freiwillig auf der Schulbank	28
Neueinstellung von Lehrlingen 1958	29
Mosaik — vom Unternehmen,	
seinen Werken und Menschen	29
Glückwünsche	32



Titelbild:

Die 1. Walzer Rolf Hermann (links) und Paul Petri (rechts) bei der Stärkenmessung eines Bleches vor dem Walzeinstich am Quarto.

Rückseite:

Blick auf einen Teil unserer Platinenschleiferei im Krefelder Walzwerk mit 60 automatischen Schleifmaschinen. Im Hintergrund Lagerplatz für Platinen.

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

Die „Frankfurter Allgemeine Zeitung“ hat im Juli eine Untersuchung über den „unsichtbaren“ Lohn angestellt, der neben dem Einkommen von Seiten des Unternehmens für jedes einzelne Belegschaftsmitglied aufgebracht werden muß. Man sollte sich tatsächlich einmal Gedanken über die Größe dieser Zuwendungen machen, die wir nicht in der Lohntüte oder auf dem Gehaltszettel vorfinden. Als Anregung veröffentlichen wir einige Auszüge aus dem Artikel der FAZ vom 3. Juli 1957, der unter der Überschrift „Der unsichtbare Lohn“ erschienen ist.

„Der durchschnittliche Lohn eines Industriearbeiters betrug im Herbst des vergangenen Jahres monatlich etwa 400 DM (bei uns = 490 DM). Seitdem sind in einigen Industriezweigen die Löhne noch einmal erheblich gestiegen. Eine Familie, die das Statistische Amt zur mittleren Verbrauchergruppe zählt, gibt, nach den letzten Ermittlungen dieses Amtes, ungefähr 500 DM im Monat für ihre täglichen Lebensbedürfnisse aus. Diese Familie umfaßt Vater, Mutter und zwei Kinder. Überträgt man diese Feststellungen auf die Gesamtheit aller Abhängig-Arbeitenden, soweit sie Familienväter sind, so wird man, statistisch zwar nicht ganz korrekt, aber der sozialen Wirklichkeit ziemlich nahekommend, sagen können: daß eine breite Mittelschicht mit einem monatlichen Nettoeinkommen von 400 bis 500 DM rechnen kann. Der Arbeiter oder Angestellte, der im Monat 400 DM nach Hause bringt, wird sich selbst keineswegs glänzend bezahlt finden, und wenn außer dem seinigen kein anderes Einkommen in die Familie fällt, werden er und seine Frau sich genau einteilen müssen, um in jedem Monat das Nötige zu bestreiten.

Dieser selbe Mann würde vermutlich sehr überrascht sein, wenn man ihm sagen würde, daß sein wirkliches Einkommen etwa 700 bis 800 DM beträgt. Was er sich im allgemeinen nicht klar macht, ist die Tatsache, daß sein Bruttolohn in Wirklichkeit noch nicht sein ganzer Lohn ist, sondern daß das, was der Betrieb für ihn ausgibt, noch weit mehr ist.

Was unzweifelhaft zum Lohn oder Gehalt gehört, sind die sogenannten lohngebundenen Kosten, die der Arbeitgeber auf Grund eines Gesetzes oder der Tarifverträge zahlen muß. Es rechnen dazu die Arbeitgeberbeiträge zur Sozialversicherung (12% des Lohnes) die Bezahlung von Urlaubs- und Feiertagen (9%), die Beiträge zur Unfall-Berufsgenossenschaft (4%) und die Beiträge zur Familienausgleichskasse (1%). Das ist zusammen mehr als ein Viertel des Bruttolohnes.

Diese lohngebundenen Kosten machen auch jede Lohnerhöhung mit und verstärken dadurch die preistreibende Wirkung von Lohnerhöhungen.

Schließlich muß aber auch ein Teil der „freiwilligen“ Sozialleistungen, der in Wirklichkeit nicht mehr freiwillig ist, zum Lohn gerechnet werden. Überschlägt man diese Kosten — die jüngst beschlossene Verbesserung des Krankengeldes und die Erhöhung der Beiträge zu den Familienausgleichskassen kommen noch hinzu —, dann wird die Schätzung eines Betriebes, daß er zu jedem Lohn rund 40% lohngebundene Kosten hinzuzurechnen habe, nicht übertrieben erscheinen.“

Soweit die Frankfurter Allgemeine Zeitung. Ihre Untersuchungen dürften auch auf die Verhältnisse bei unserem Unternehmen zutreffen. Sicher sind diese Summen, die dem einzelnen nicht als Einkommen zur Verfügung stehen, die aber von der DEW an das Einkommen gebunden aufgebracht werden müssen, beträchtlich. Sie sollten bei jeder Überlegung, um Lohn- oder Gehaltserhöhungen sehr wohl beachtet werden. Sie sollen aber andererseits auch dem einzelnen Arbeitnehmer die Gewißheit geben, daß die wirkliche Summe, die als Gegenleistung für seine Arbeit eingesetzt ist, bedeutend höher liegt als die tatsächliche Summe, die er ausgezahlt erhält.

Arbeitsdirektor Bernhard Boine:

Heiße Eisen

Von heißen Eisen weiß man, daß sie meist nur dann angefaßt werden, wenn es unumgänglich notwendig ist. Aber schließlich und endlich müssen sie einmal angefaßt werden, zumindest dann, wenn es die Situation erfordert. Viele Menschen und Institutionen warten bis sie unausweichlich gezwungen sind, eine Entscheidung zu treffen und vergessen dabei, daß die „Heißen Eisen“ durch das zeitliche Hinausschieben ihrer Lösung immer „heißer“ werden. Daß die negativen Auswirkungen dann beträchtlicher erscheinen, kommt hinzu.

Sicher kann ein Problem und seine Lösung nur dann zum „Heißen Eisen“ werden, wenn es die Möglichkeit negativer Auswirkungen in sich birgt. Aber muß man unbedingt vor dieser Möglichkeit kapitulieren? Muß man diese Möglichkeit so schwarz sehen, daß man anderen, positiven Lösungen fast keine Chance gibt?

Das Alltagsleben in der industriellen Gesellschaft von heute bietet sehr viele Möglichkeiten, „Heiße Eisen“ gar nicht zu „Heißen Eisen“ werden zu lassen, wenn man sich frühzeitig und mutig um ihre Lösung bemüht. Je mehr sich die Wolken zusammenballen, um so drohender wird im allgemeinen das Unwetter. In unseren arbeitsmäßigen und gesellschafts-politischen Beziehungen brauchen wir es aber durchaus nicht immer zu einer Zusammenballung von drohenden Spannungen kommen zu lassen.

Das bedeutet, daß man den Mut haben muß, in einem oder dem anderen Fall mit überlieferten oder gewohnten Formen zu brechen und aus den veränderten Zeit- und Umweltsverhältnissen, die Konsequenzen zu ziehen. Je früher man das tut, um so leichter wird man mit dem Problem selbst fertig werden, das meist erst durch die Unschlüssigkeit vor der Lösung zu einem wirklichen Problem, zu einem wirklichen „Heißen Eisen“ wird.

Dabei kann man feststellen, daß spätere allgemeine Lösungen, denen meist verschärfte Auseinandersetzungen vorausgegangen sind, nicht anders aussehen, als frühe mutige individuelle Lösungen. Die Folgerung daraus sollte man ziehen, nämlich sich diese Auseinandersetzungen mit all ihren möglichen Folgen zu ersparen; denn sie bringen in jedem Fall zumindest Verwirrung, meist aber Schlimmeres.

Es ist ein besonderes Merkmal der Belegschafts- und Sozialpolitik der DEW, daß sie sich nicht erst vom Tarifpartner oder vom Gesetzgeber bestimmen ließ, bestimmte „Heiße Eisen“ anzufassen, die Zeit und Entwicklung stellten. Es bedurfte beispielsweise für die DEW nicht erst des Streiks in Schleswig-Holstein, um Unternehmensleitung und Betriebsrat an einen Tisch zu bringen, um über die Frage der Lohnausgleichszahlung im Krankheitsfalle auch für Arbeiter zu einer Regelung zu kommen. Schon am 1. Mai 1956 taten wir den ersten vorsichtigen, aber doch entscheidenden Schritt in dieser Frage.

Dasselbe gilt für viele andere Probleme, die im sozial- oder tarif-politischen Raum nach einer Entscheidung und Regelung drängten. In diesem Zusammenhang sei nur an den Ausgleichslohn für Mitarbeiter, die sich in jahrzehntelangem Arbeitseinsatz körperlich und kräftemäßig verausgabt haben, an den Nachtstundenzuschlag und die Anhebung der Werksrenten in den Jahren vor der Rentenreform erinnert, alles Maßnahmen, mit denen die DEW ihre fortschrittliche Haltung und Gesinnung in sozialer Hinsicht bewiesen hat.

Selbstverständlich gibt es auch „Heiße Eisen“, die in der Belegschaft nicht so populär sind, weil sie um der Gesamtheit willen von dem einzelnen Mitarbeiter eine Umstellung des Denkens und eine Trennung von alten Gewohnheiten verlangen. Ja, es ist sogar möglich, daß bestimmte einseitige Vergünstigungen aus der Vergangenheit in der Gegenwart fort-fallen müssen, wenn die soziale Entwicklung über ihre Berechtigung und Notwendigkeit hinweggegangen ist. Hier mit der rechten Konsequenz einzugreifen, ist genauso erforderlich wie die frühzeitige Inangriffnahme „Heißer Eisen“, die zu direkten Vorteilen für die Belegschaft führen; denn alle Teile eines Ganzen müssen in einem gesunden Verhältnis zueinander stehen, wenn das Ganze gesund sein soll.

In der letzten Zeit sind bei uns eine Reihe solcher „Heißen Eisen“ angefaßt worden, die für sich gesehen Vergünstigungen einzelner beschneiden, die aber aus der Gesamtverantwortung, an der jeder beteiligt ist, um einer sauberen und gerechten zukünftigen Entwicklung willen gelöst werden mußten. Gerade sie sind natürlich in der Belegschaft am meisten diskutiert worden. Diese Ausführungen mögen noch nachträglich mithelfen, das Verständnis für die durchgeführten Maßnahmen und das gemeinsame Interesse für die noch vor uns liegenden Aufgaben zu stärken.

Wir glauben, daß der objektiv und nüchtern denkende Teil unserer Belegschaft — dazu rechnen wir den Großteil unserer Mitarbeiter — sich vernünftigen Argumenten und Begründungen nicht verschließen wird.

Rentenreform und Werkspension

Durch die Tatsache, daß Bundesregierung und Bundestag ein Gesetz über „Neuregelung des Rechtes der Rentenversicherung der Arbeiter und Angestellten“ beschlossen haben, das rückwirkend ab 1. Januar 1957 in Kraft getreten ist, ergab sich für viele Rentner und auch für das Unternehmen eine völlig neue Situation.

Es gab Sozialrenten, die so stark erhöht wurden, daß sie an das Arbeitseinkommen der aktiven Belegschaft herankamen, ja es sogar im Einzelfall überstiegen.

Der Sinn und die Berechtigung unserer Werkspensionen ging bislang von zwei Gesichtspunkten aus:

- Durch die zusätzliche Werkspension sollte die Treue und Leistung, ausgedrückt durch die Werkszugehörigkeit und Stellung, anerkannt werden.
- Durch erhöhte Werkspensionen sollte die bisherige unzulängliche Sozialrente aufgebessert und damit unseren ehemaligen Mitarbeitern ein einigermaßen erträgliches Dasein gesichert werden.

Aus dem letzten Grunde haben wir auch bei Einführung der Pensionsordnung der Eisen- und Stahlindustrie für unser Unternehmen am 1. Mai 1953 auf eine Senkung der über den Sätzen der Pensionsordnung liegenden Angestelltenleistungen verzichtet und die Leistungen für unsere Mitarbeiter im Lohnverhältnis wirksam erhöht.

Der unter b) angeführte Grund ist jetzt bis auf wenige Sonderfälle durch die gesetzliche Rentenreform hinfällig geworden; übrig geblieben ist der unter a) aufgeführte Anspruch auf Grund treu erfüllter Pflicht in einer entsprechenden Anzahl von Dienstjahren.

Das „Heiße Eisen“ in dieser Situation war für den Vorstand und die anderen beteiligten Instanzen der Umbau unserer bisherigen Werksrentenpraxis, bei der sich selbstverständlich auch ein Leistungsabbau nicht umgehen ließ. Dafür wurden dem Rentner in brieflicher Form zwei wichtige Begründungen mitgeteilt:

1. Die laufenden Mehrbelastungen des Werkes betragen durch höhere Beitragsverpflichtungen ein Mehrfaches der gesamten laufenden Werksrenten.
2. Das Gesamtrenteneinkommen des einzelnen Rentners muß in einem angemessenen Verhältnis zum Einkommen eines heute noch tätigen Mitarbeiters stehen, durch dessen Arbeit und ebenfalls erhöhte Beitragszahlungen die neuen Rentenleistungen erst ermöglicht werden.

Zum 1. September ds. Jrs. sind erstmalig die neuen Rentenbescheide als Übergangsregelung an unsere Werkspensionäre ausgezahlt worden. Dabei wurden gemäß Empfehlung der Pensionsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie nachfolgend aufgeführte wesentliche Richtlinien beachtet.

Die bisherigen Leistungssätze für Arbeiter und Angestellte werden auf die Leistungssätze der Musterpensionsordnung herabgesetzt. Dabei ist allerdings die Staffelung der Steigerungsbeträge ergänzt worden.

In Fällen, in denen das gesamte Renteneinkommen (Sozialversicherungsrente und Werksrente) 65% des pensionsfähigen Bruttoeinkommens (d.i. 80% des Nettoeinkommens) übersteigt, werden die darüber hinausgehenden Beträge in Abzug gebracht.

Die Werksrente beträgt aber mindestens DM 1,— je Jahr der anrechnungsfähigen Dienstzeit, jedoch nicht weniger als DM 20,— (bei Witwen DM 12,—).

Wie die künftige endgültige Pensionsordnung für die jetzt noch aktiv arbeitende Belegschaft aussieht, kann heute noch nicht übersehen werden. Z. Zt. arbeitet ein Arbeitskreis auf der Ebene der gesamten eisenverarbeitenden Industrie, an dem auch die DEW durch ihren Sozialprokuristen, Herrn Lensdorf, vertreten ist, einen Entwurf aus. Dieser muß im Vorstand der Pensionsvereinigung angenommen und in den einzelnen Unternehmen vom Aufsichtsrat genehmigt werden. Selbstverständlich werden dazu auch die Betriebsräte eingeschaltet und gehört, obwohl diese Frage nicht unter die Mitbestimmung der Betriebsräte fällt.

Alles in allem glauben wir, daß wir zu einer Regelung kommen, die die berechtigten Erwartungen einer seit Jahrzehnten innerhalb unseres Unternehmens ihre Pflicht tuenden Mitarbeiterschaft erfüllt, die aber auch umgekehrt die Gegebenheiten des neuen Rentengesetzes berücksichtigt. Dies ist um so mehr notwendig, da ja doch durch die Finanzierungsverfahren des neuen Rentengesetzes die Mittel für die laufenden Renten durch die Wirtschaft und die Arbeit, d.h. durch die Unternehmen und durch die Arbeitnehmer mit fühlbar erhöhten finanziellen Opfern laufend aufgebracht werden müssen.

Alle unsere versicherungspflichtigen Mitarbeiter haben am verringerten Nettobetrag ihres Lohnes bzw. Gehaltes diese sozial notwendigen und unumgänglichen Mehrbelastungen zu spüren bekommen.

Auch das Unternehmen muß auf Grund des neuen Rentengesetzes erheblich gesteigerte Arbeitgeberbeiträge leisten, die ein Mehrfaches der bisherigen Rentenaufwendungen für Arbeiter und Angestellte ausmachen.

Das Unternehmen und seine Belegschaft können und wollen sich dieser sozialen Verpflichtung für die Alten nicht entziehen. Wir alle müssen uns aber auf die nüchternen Tatsachen

umstellen und ein unsachliches Gefühlsdenken abschalten. Worum geht es? Die aktive Arbeit, von der ja die erhöhten gesetzlichen Renten nur aufgebracht werden können, muß weiterhin interessant bleiben. Der Drang in ein vorzeitiges Rentnerdasein muß verhindert werden. Es muß eine ganz bestimmte gerechte Relation zwischen dem Einkommen der aktiv arbeitenden Menschen und der sich ihrem verdienten Ruhestand hingebenden Menschen bestehen. Es muß sich noch lohnen zu arbeiten.

Vor diesen Problemen und vor dieser Aufgabe standen wir. Die Aufgabe war schwierig und unpopulär. Um der Ordnung und Gerechtigkeit willen haben wir aber dieses „Heiße Eisen“ verantwortungsbewußt angefaßt. Zum 1. September haben wir unsere Werksrenten nach einem in sich gerechten System umgestellt.

Nur die Beteiligten, Aufsichtsrat, Vorstand und Betriebsrat können ermessen, wie um eine gute und anständige Regelung gerungen wurde. Zu einer gerechten Würdigung des Ergebnisses kommt man nur, wenn man von den zuerst aufgeführten Tatsachen ausgeht.

Weiterzahlung des Lohnes für Arbeiter im Krankheitsfall

Am 26. Juni 1957 hat der Bundestag das „Gesetz zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfall“ beschlossen. Es ist, nachdem auch der Bundesrat zugestimmt hat, am 1. Juli 1957 in Kraft getreten. Das Gesetz beinhaltet, daß auch der Arbeiter unter Erfüllung verschiedener im Gesetz festgelegter Bedingungen — wir bringen den Wortlaut dieses Gesetzes an anderer Stelle dieses Mitteilungsblattes — einen Lohnausgleich bis zu 90% für die ersten sechs Wochen im Krankheitsfall erhält.

Damit ist eine seit Jahren erhobene Forderung der Arbeiter zu 90% erfüllt. Die restlichen 10% sollen wahrscheinlich nach dem Willen des Gesetzgebers erst einmal von der Entwicklung und von den Auswirkungen abhängig gemacht werden, die dieses Gesetz für die Wirtschaft und für das Arbeitsleben mit sich bringt.

Damit sind wir aber beim zweiten „Heißen Eisen“, denn es gilt in den kommenden Monaten und Jahren neben der moralischen menschlichen Berechtigung auch die Durchführbarkeit dieses Gesetzes mit seiner 90%igen Auswirkung unter Beweis zu stellen. Die Arbeiter sind mit diesem Gesetz einen guten Schritt vorwärts gekommen. Es liegt nunmehr an ihnen, zu beweisen, daß sie die neuen Rechte und den neuen Schutz nicht von Elementen ausnutzen lassen, die die weitere endgültige Regelung und Entwicklung in Richtung auf 100% Lohnausgleich untragbar und unmöglich machen.

Sicherlich wird mancher Arbeitskollege, der ein Leiden lange Zeit mit sich herumgeschleppt hat und es nicht auskurieren konnte, weil er seiner Familie den Verdienstausschlag nicht zumuten wollte, endlich die Möglichkeit benutzen, etwas für seine angegriffene Gesundheit zu tun. Es kann aber nicht gelehrt werden, daß es wiederum andere gibt, die diese Möglichkeit gerne ausnutzen, um sich auf Kosten der Allgemeinheit erträgliche Tage zu bereiten. Wenn diese Elemente unberechtigtweise krank feiern, d.h. nicht krank sind, sondern nur „feiern“ wollen, dann müssen die anderen Kollegen in den Betrieben für sie mitarbeiten; denn für jeden Krankfeiernenden kann keine Neueinstellung vorgenommen werden, und alle anderen, die ihre Pflicht tun und nur bei wirklichem Kranksein das Gesetz und seine Möglichkeiten in Anspruch nehmen, müssen für sie mitbezahlen.

Dabei muß eine eigentlich selbstverständliche Tatsache noch einmal herausgestellt werden. Die Betriebskrankenkasse ist keine einseitige Einrichtung zu Lasten des Unternehmens, sondern eine je zur Hälfte von der Belegschaft und vom Un-

ternehmen finanziell getragene Einrichtung, eine Selbstverwaltungskörperschaft. Einnahmen und Ausgaben der Betriebskrankenkasse sind von den Beiträgen ihrer Mitglieder abhängig. Allein in den letzten zwei Jahren haben wir auf Grund einer Überbeanspruchung unserer Betriebskrankenkasse die Beitragsätze dreimal erhöhen müssen. Die letzte von 6,6 auf 7,4% erfolgte am 1.7.1957. Eine neue Erhöhung von 7,4 auf 8,0% mußte für den 1. Oktober 1957 beantragt werden.

Diese hochgetriebenen Beitragssätze berücksichtigen noch nicht die Krankheitsentwicklung, wie sie als negative Begleiterscheinung durch das im Grundsatz so positive Gesetz über den Lohnausgleich befürchtet werden muß. Eine nochmalige Erhöhung der Beitragssätze wäre nicht nur für den einzelnen Mitarbeiter eine ernsthafte Belastung und unzumutbare Kürzung seiner Nettobezüge, sie bedeutet auch für das Unternehmen eine untragbare finanzielle Mehrbelastung; denn alle zur Verfügung stehenden Mittel werden z. Zt. für den Ausbau und für die Modernisierung unserer Werke und Betriebe gebraucht, weil damit unsere Leistungsfähigkeit erhalten, unsere Arbeitsplätze gesichert und die Arbeitsbedingungen erleichtert und verbessert werden.

Es ist ein wirkliches „Heißes Eisen“, das hier behandelt wird. Es muß aber von beiden Seiten angefaßt werden, von der Unternehmensleitung, wie auch von unseren Mitarbeitern; und beide haben die Folgen einer negativen Entwicklung, die verhindert werden kann und verhindert werden muß, zu tragen. Sollten wir nicht beherzt an dieses Problem herangehen und seiner Herr zu werden versuchen? Wie geschieht das? Nur dadurch, daß wir uns nicht scheuen, das heiße Eisen, wenn wir es sehen oder beobachten, anzufassen und soziale Elemente, die auf Kosten der Allgemeinheit „feiern“ wollen, ohne ernsthaft krank zu sein, zu zwingen, unsere Arbeitsgemeinschaft zu verlassen. Nur dem wirklich Kranken soll Hilfe zuteil werden und ihm sollte auf die Dauer nicht nur mit 90%, sondern mit 100% Lohnausgleich geholfen werden.

Arbeitszeitverkürzung und arbeitsordnende Maßnahmen

Eigentlich sind die um diese beiden Begriffe kreisenden Probleme und Maßnahmen keine „Heißen Eisen“ mehr. Sie gehören auf Grund der seit Monaten laufenden Praxis und Gewöhnung schon zum „Alten Eisen“. Ab 1.4. dieses Jahres sind die Belegschaften der DEW in den Genuß der Arbeitszeitverkürzung gekommen. Es soll sogar schon Leute geben, die nach einer weiteren Verkürzung der Arbeitszeit Ausschau halten. Noch bewegt mich ein sehr unüberlegter und gedankenloser Ausspruch eines Mitarbeiters gegenüber einem jüngeren Kollegen dazu, doch auch jetzt noch Stellung dazu zu nehmen.

Was sagte dieser ältere Mitarbeiter seinem jungen, kaum 20 Jahre alten Kollegen? Er sagte: „Da haben wir es doch bei den Nazis besser gehabt, da haben wir im Straßenanzug stempeln können, jetzt zwingt man uns dazu, die Uhr im Arbeitsanzug zu stempeln!“

Der sich so auslassende Kollege wollte bestimmt nicht böse sein, aber was er sagte, war doch sehr dumm und oberflächlich.

Das beweisen zwei ganz einfache Feststellungen:

- a) Damals arbeiteten die Kollegen im Wochendurchschnitt 50 bis 60 Stunden.
- b) Heute geht es nicht um 50 bis 60 Stunden, sondern um 45 bzw. 44 Stunden in der Woche.

Eines muß doch erkannt werden:

Wenn diese restlichen 45 Stunden (bei der DEW sind es sogar nur 44 Stunden) wöchentlich nicht restlos für die Produk-

Drei „Heiße Eisen“ habe ich hiermit angefaßt. Wir alle sollten sie, sofern sie sich für unseren Arbeits- und Aufgabenbereich ergeben, objektiv beurteilen, gerecht würdigen und beherzt anfassen und sie immer besseren Lösungen zum Wohle des Ganzen zuführen.

tion ausgenutzt werden, dann gefährden wir nicht nur die derzeitige 45- bzw. 44stündige Arbeitszeit, wir werden darüber hinaus die von den Gewerkschaften geforderten 42- bzw. 40-Stundenwoche nie erreichen. Auch die Arbeitszeitverkürzung will wie jeder andere Fortschritt in der Welt erarbeitet werden.

Anerkannter Grundsatz der Tarifpartner, der Gewerkschaften wie auch der Arbeitgeber war, daß die Produktion durch die Arbeitszeitverkürzung nicht absinken darf, denn wir dürfen uns ja den Ast nicht absägen, auf dem wir sitzen.

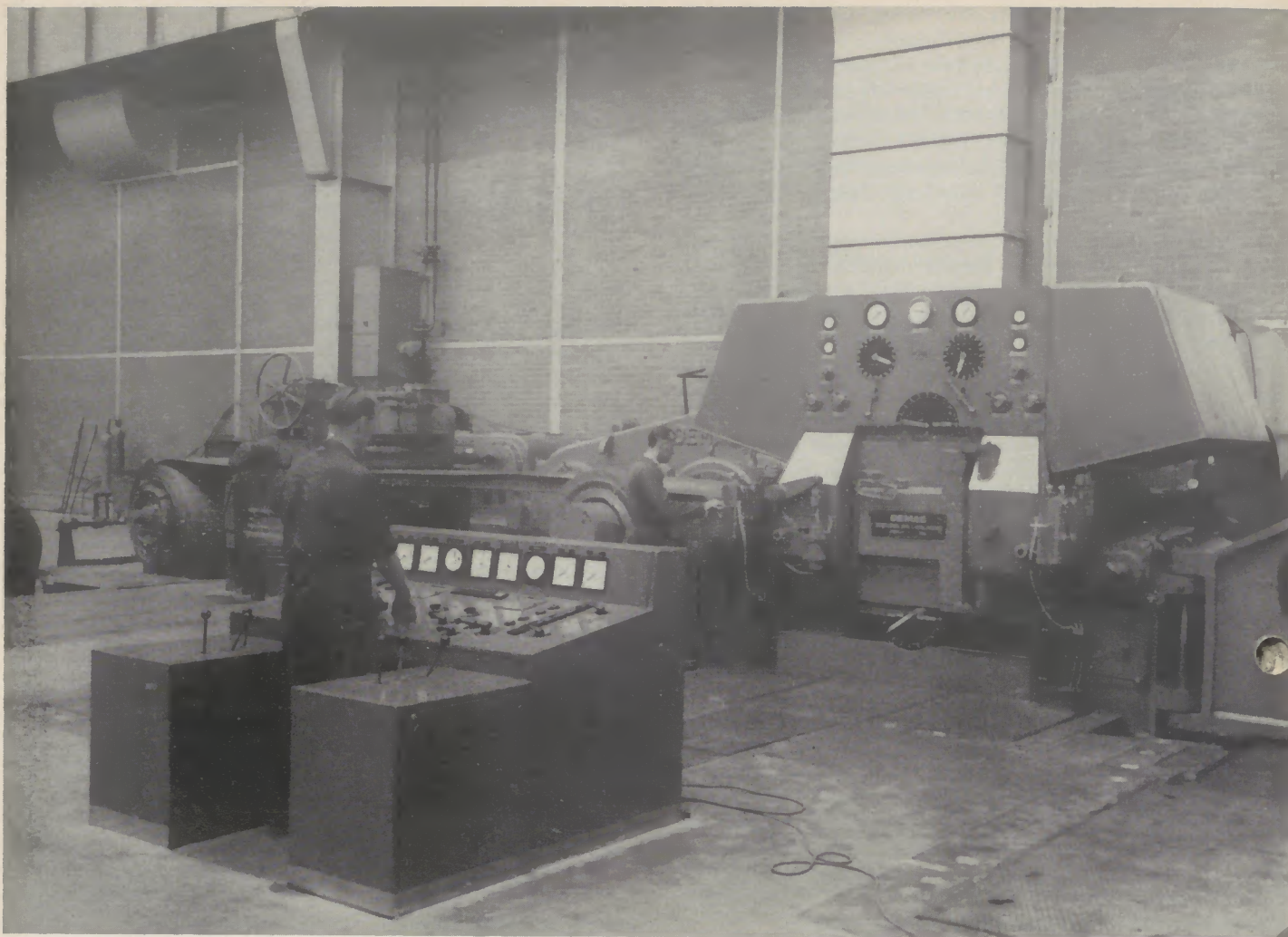
Bei der DEW haben wir die wöchentliche Arbeitszeit von rd. 50 Wochenstunden in den letzten Jahren auf 44 Wochenstunden — in den Stahlwerken sogar auf 42 Wochenstunden — gekürzt. Es ist selbstverständlich, daß Vorstand, Werksleitung und Betriebsrat sich Gedanken darüber machen mußten, wie bei dem Umfang der durchzuführenden Arbeitszeitverkürzung die Höhe und der Umfang unserer bisherigen Produktion, die ja die Basis für die Beschäftigung von über 12000 Mitarbeitern abgibt, erhalten werden konnte.

Das geschah einestils durch Investitionen, durch Neueinstellungen und zuletzt auch durch die Überlegung, wie in der noch verbliebenen Arbeitszeit rationeller gearbeitet, d.h., der beste und höchste Effekt erzielt werden kann.

Daß dabei der Mensch und seine Würde, sein Leistungsvermögen und dessen Grenzen berücksichtigt werden mußten, entsprach unserer in der Vergangenheit geübten und selbstverständlich auch für die neue Situation angewandten Praxis einer sozial-verantwortungsvollen Arbeits- und Belegschaftspolitik. Die arbeitsordnenden Maßnahmen verlangten zwar teilweise eine Umstellung des Denkens und der Praxis, sie räumten auf mit mancher zur lieben Gewohnheit gewordenen Nachlässigkeit und Undiszipliniertheit, aber sie waren notwendig, um die Arbeitszeitverkürzung ohne Schädigung des Unternehmens und zum Nutzen unserer Mitarbeiter zu gewinnen. Die Rechnung Arbeitszeitverkürzung und arbeitsordnende Maßnahmen geht ganz klar zu Gunsten der Arbeitnehmerschaft auf. Während sie dem Unternehmen neue erhebliche finanzielle Belastungen und schwierige Probleme brachte, bescherte sie dem Mitarbeiter nur einige notwendige Umstellungen. Dafür erhielt er aber eine wesentlich verkürzte Arbeitszeit und damit mehr Möglichkeiten, sich selbst und seiner Familie zu leben und damit neue Lebensfreude und Schaffenskraft anzusammeln.

Wir sind uns bewußt, daß aus dem lieben Gewohnheitsdenken heraus und weil es immer so gewesen ist, einige arbeitsordnende Maßnahmen auf wenig Verständnis und teilweise sogar auf Unwillen gestoßen sind. Weil wir aber nicht wollten, daß dieselben — obwohl wir sie für unumgänglich und berechtigt hielten — als Schikane und Kleinlichkeit empfunden wurden, haben wir als Beweis und Zeichen guten Willens die Arbeitszeit über die tarifliche Arbeitszeitverkürzung hinaus um eine weitere Stunde, nämlich auf 44 Stunden mit vollem Lohnausgleich, gesenkt. Aus dieser weiteren positiven Tatsache wird dem einzelnen Mitarbeiter sicherlich spürbar, wie sehr die beteiligten Stellen die Mentalität der Belegschaft in Rechnung gestellt und sie bei der Umstellung berücksichtigt haben.

Zusammenfassend möchte ich sagen: Die arbeitsordnenden Maßnahmen sind eine natürliche Folge der Arbeitszeitverkürzung. Arbeitszeitverkürzung erfordert Rationalisierung; Rationalisierung bedeutet erhöhte Konzentration und restlose Ausnutzung der noch verbliebenen Zeit für die gemeinsame Aufgabe der Produktion; in unserem Fall der Be- und Verarbeitung und des Verkaufs von bestem Edlstahl im Verein mit all den anderen Arbeiten, die zum Gelingen dieser Aufgabe notwendig sind.



Teilansicht des neuen Sendzimirgerüsts mit dem Steuerpult

Kaltwalzen vom Band

Der Zeitpunkt rückt näher, an dem die großen Neuanlagen, die seit dem vergangenen Jahr nach der Inbetriebnahme des Stahlwerks III das äußere Bild unseres Krefelder Werkes entscheidend verändert haben, fertiggestellt sind. Zur Zeit und noch über Monate hinaus wird an der Inneneinrichtung gearbeitet, werden die schon aufgestellten Aggregate erprobt, nachdem die äußere Bautätigkeit an den Hallen beendet ist. Wir wollen diese Zwischenzeit benutzen, um uns über die Arbeit im neuen Kaltwalzwerk und die Besonderheiten der Bandfertigung zu unterrichten, ehe wir — voraussichtlich gegen Ende des ersten Halbjahres 1958 — über den Beginn der laufenden Produktion berichten werden.

Wir haben deshalb den Betriebsleiter des Kaltwalzwerkes, Herrn Dr. Baerlecken, gebeten, uns für das Mitteilungsblatt einige Fragen zu beantworten, die wir später durch ein Gespräch mit dem Leiter der Neubaubteilung über die Einzelheiten des Baus ergänzen wollen.

1. Frage: **Möchten Sie uns einige Gründe mitteilen, die zur Errichtung einer Neuanlage für das Kaltwalzwerk geführt haben?**

„Kennzeichnend für die Entwicklung der Technik schlechthin ist wohl, daß in stetiger Arbeit neue Verfahren bzw. Verbesserungen bestehender Arbeitsmethoden gesucht werden, um zu einem größeren Produktionsausstoß, zu besseren Erzeugnissen und zu wirtschaftlicheren Arbeitsabläufen zu kommen. So verließ man schon recht früh bei der Herstellung von Blechen in normalen unlegierten Handelsgütern die klassische Herstellung in Form von Einzeltafeln, um in steigendem Maße —

der steigenden Nachfrage folgend — durch die kontinuierliche Arbeitsfolge über Band zu größeren Produktionseinheiten, zu Güteverbesserungen und wirtschaftlichen Vorteilen zu kommen. Ähnlich liegen die Verhältnisse im Grunde genommen bei der Erzeugung kaltgewalzter rostfreier Bleche ebenfalls, wenn diese Stähle auch erst wenige Jahrzehnte bekannt sind und hergestellt werden. Schrittmacher in der Massenerzeugung dieser Stähle unter Ansetzung modernster kontinuierlicher Fertigungsverfahren, wie sie die Bandfertigung darstellt, sind zweifelsohne die Vereinigten Staaten. Hierbei darf nicht übersehen werden, daß der dortige, mit uns nicht vergleichbare Wirt-



Dr. Baerlecken
Betriebsleiter des Kaltwalzwerkes

schaftsraum und bereits vorhandener größerer Bedarf eine solche moderne Entwicklung schon zu einem frühen Zeitpunkt begünstigten.

So entstanden kurz vor dem zweiten Weltkrieg und besonders nach dem Kriege modernste Anlagen, die in vorher nicht erreichter gütemäßiger Ausführung rostfreies Material in Form von Bändern und Tafeln auf den Markt brachten und damit die Voraussetzung für eine sich immer mehr steigende Nutzung dieses Werkstoffes in der Industrie und im allgemeinen Verbrauch schufen.

Amerikanische Exporte brachten diese Erzeugung auch auf den europäischen Markt und damit in die Hände europäischer Verbraucher. Die Folge war, daß unsere Kunden die Vorteile eines solch hochgezüchteten Werkstoffes erkannten und nun ihre Forderungen an die Güte und Gleichmäßigkeit des rostfreien Materials laufend steigerten.

Die Gründe für den Bau unserer Neuanlage, um auf die mir gestellte Frage zurückzukommen, erwachsen also zwangsläufig aus der technischen Weiterentwicklung, die auch für die Erzeugung von rostfreien Blechen zur Bandfertigung führt, wobei der laufend steigende Bedarf und die Beeinflussung der Verbraucher durch das Ausland mitbestimmend sind.“

Frage: **Würden Sie uns für unsere Leser, die das Kaltwalzwerk nicht kennen, einige Angaben über die Art und Weise der bisherigen Fertigung machen?**

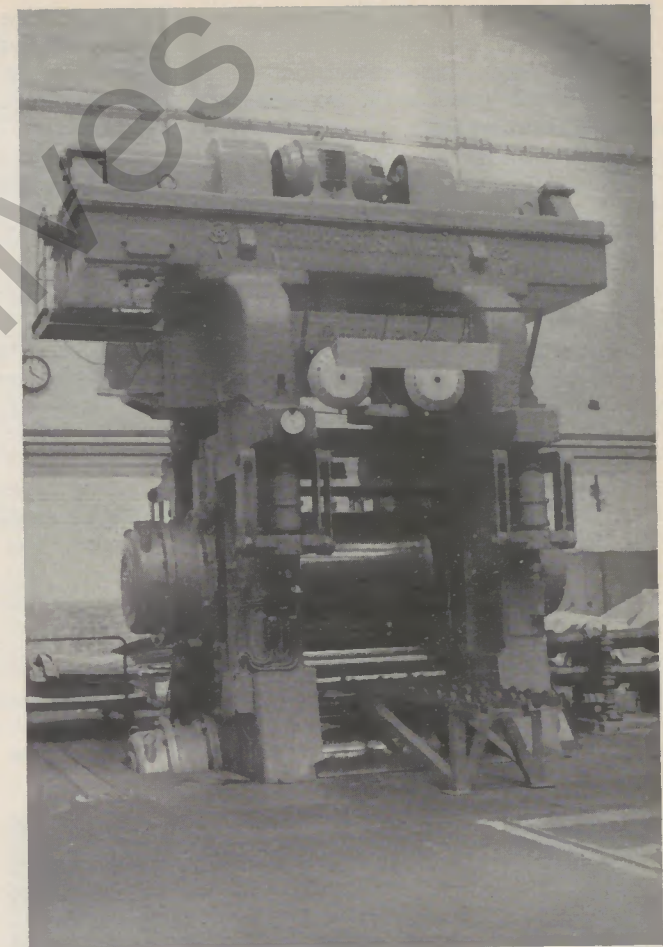
„Das Kaltwalzwerk in unserem Krefelder Werk wurde 1935 eingerichtet und natürlich in der Zwischenzeit laufend in seinen einzelnen Anlagen ausgeweitet, um leistungsmäßig und im Hinblick auf die Güte seiner Erzeugnisse den Wünschen der Kundschaft weitgehend gerecht zu werden. Heute besitzen wir zwei Kaltwalzgerüste, Quartos genannt, mit je vier Walzen, von denen die beiden mittleren, kleineren Walzen mit Durchmessern von 265 und 350 mm die eigentlichen Arbeitswalzen sind. Die Druckverhältnisse im Walzspalt bewegen sich in einer Größenordnung bis zu 800 t. Die Walzgeschwindigkeit liegt bei beiden Gerüsten etwa um 26 m/min. Es dürfte von Interesse sein, daß die Arbeitswalzen an beiden Gerüsten ein Erzeugnis unseres Krefelder Werkes sind.“

Zwischenfrage: **Würden Sie uns die wichtigsten Arbeitsgänge der derzeitigen Tafelfertigung schildern?**

„Wir gehen von einer Rohtafel aus, die aus dem Blechwalzwerk kommt und soweit vorgewalzt ist, daß bei uns nur noch das eigentliche Kaltwalzen erfolgt. Von ausschlaggebender Bedeutung ist für uns die Güte und Gleichmäßigkeit des Vormaterials. Dank mancher Entwicklung und Verbesserung der letzten Jahre im Blechwalzwerk und den davorliegenden Betrieben sind wir in der glücklichen Lage über gutes Ausgangsmaterial zu verfügen.“

Bevor wir mit unserer Arbeit beginnen, durchlaufen die Tafeln die Glüherei. Der erste Arbeitsgang bei uns ist sodann das Richten mit nachfolgendem Vorschneiden. Dann gelangt die Tafel in die Beize, in der unter Einwirkung verschiedener Säuren der Zunder gelöst wird. Waschmaschinen entfernen anschließend mit Preßwasser die letzten Zunder- und Säurereste, bevor in einer Trockenanlage eine sorgfältige Trocknung erfolgt. Nun wird eine Zwischenkontrolle eingeschaltet, um fehlerhafte Tafeln auszuschneiden, bzw. kleinere Fehler zu beseitigen. Es ist eine jener Kontrollen, wie wir sie ähnlich in allen unseren Betrieben kennen.

Jetzt kann das eigentliche Kaltwalzen beginnen. In zwei Arbeitsgängen, dem Vorwalzen und Fertigwalzen, muß das verlangte Maß in Länge und Stärke genau erreicht werden, wobei es sich vielfach um Grenzen im Bereich weniger 1/100 Millimeter handelt. Das setzt einmal beste Arbeitswalzen voraus und erfordert zum anderen von dem verantwortlichen Walzer und seiner Gruppe sorgfältige, verantwortungsbewußte Arbeit.



Eines der beiden Quartogerüste im alten Kaltwalzwerk

Bekanntlich erfahren alle Werkstoffe durch eine solche Kaltverformung eine nicht unerhebliche Kaltverfestigung, so daß eine anschließende Warmbehandlung zur Erzielung der vom Kunden verlangten Gütewerte erforderlich ist. Sie erfolgt in Ofen mit automatisch gesteuerter Temperaturführung, wobei eine äußerst sorgfältige Behandlung der einzelnen Tafeln dafür sorgt, daß sich eine absolut gleichmäßige Zunderschicht bildet. Nun erfolgt mit Streckmaschinen ein Recken und Richten und dann das Fertigschneiden auf die endgültigen Maße. Ein letztes Mal geht die Tafel zur Beize, in der sie ihr uns allen bekanntes blankes Aussehen erhält. Abschließend erfolgt eine letzte Kontrolle. Dann ist es soweit, die Tafel geht über unsere Spedition hinaus in die Kundschaft.

Das ist kurz zusammengefaßt der Weg, den zur Zeit jede einzelne Tafel nimmt. Wenn wir das Ganze noch einmal überschauen, müssen wir feststellen, daß die gesamte Fertigung mit sehr viel Handarbeit verbunden ist und mit kontinuierlicher Fertigung recht wenig zu tun hat.“

Weitere Zwischenfrage: **Warum wird eigentlich kaltgewalzt?**

„Diese Frage möchte ich hier nur soweit beantworten, als sie zur allgemeinen Unterrichtung notwendig ist. Es gibt drei maßgebliche Gründe:

1. Beim Walzen aus der Wärme heraus wird das Anstreben dünnerer Stärken immer schwieriger aus Abkühlungsgründen, wegen der Zunderung usw., Momente, die beim Kaltwalzen entfallen;
2. das Kaltwalzen bietet in Bezug auf Feinheit und Gleichmäßigkeit der zu erzielenden Oberfläche und der Toleranzhaltung in kleineren Grenzen Möglichkeiten, die beim Warmwalzen nicht gegeben sind;
3. lassen sich durch das Kaltwalzen beste Gütewerte mit hoher Gleichmäßigkeit erzielen. Dies ist besonders wichtig in Hinblick auf unsere Tiefziehqualitäten.

3. Frage: **Aus dem Vorhergesagten darf wohl entnommen werden, daß ein wesentlicher Nachteil der bisherigen Fertigung darin besteht, daß die Tafel durch so viele Hände gehen muß, wahrscheinlich liegen hier auch Fehlerquellen?**

„Leider ja. Aber die vielen Arbeitsgänge sind nun einmal erforderlich. Selbstverständlich verfügen die Mitarbeiter im Kaltwalzwerk über eine langjährige Erfahrung (ihre Arbeit gehört übrigens zu den Anlerntätigkeiten, in die man sich mit Interesse und Gewissenhaftigkeit durchaus einarbeiten kann) und sind bemüht, Fehler nach Möglichkeit zu vermeiden. Aber die Umstände erschweren natürlich dieses Bemühen, und die Anforderungen, die die Kunden stellen, werden — wie gesagt — immer größer. Es ist ja auch verständlich, daß der Kunde am gelieferten Stück möglichst wenig nacharbeiten will — insbesondere was jede Schleif- und Polierarbeit angeht. Daher steht ja auch das Qualitätsmoment bei der Erstellung unserer Neuanlage im Vordergrund. Zeit- und Kapazitätsfragen kommen hinzu. Es ist klar, daß der lange Weg, den jede einzelne Tafel bei uns nimmt, und die viele Arbeit, die von Hand geleistet werden muß, eine beträchtliche Zeitsumme ausmachen, so daß der Produktion mengenmäßig eine bestimmte Grenze gesetzt ist. Die kontinuierlich ablaufenden Arbeitsgänge am Band sind von diesen Nachteilen in viel stärkerem Maße frei.“

4. Frage: **Würden Sie uns jetzt vielleicht etwas über die neue Kaltbandanlage mitteilen?**

„Die Vorteile liegen nach dem eben Gesagten auf der Hand. Wenn wir für den Bereich des Feinblechs in unserer rostfreien Erzeugung zur Bandfertigung übergehen, heben sich eine ganze Reihe der bisherigen Schwierigkeiten auf. Vergleichen wir zum Beispiel die Arbeitsgänge. Nehmen wir an, das Band wiegt 6 Tonnen und ist 3 bis 4 Millimeter stark. Es soll auf 0,5 mm heruntergewalzt werden. Das entspricht einer Endlänge von ca. 1400 Metern. Dafür wären bisher zur Erzeugung von Normalformen (2 x 1 m) ca. 700 Tafeln erforderlich gewesen. 700 mal hätten alle die vielen vorher geschilderten Arbeitsgänge einzeln durchgeführt werden müssen, während für das Band nur ein geschlossener Durchgang erforderlich ist! — Hinzu kommt der qualitative Vorteil insofern, als dieses Band von 1400 m Länge durchgehend dieselbe Maßgenauigkeit und Oberflächengüte besitzt. Das ist wieder sehr wesentlich für die Weiterverarbeitung beim Kunden, der größere Mengen rostfreien Bleches in derselben Güte wünscht.“

Nun, die Hallen für das neue Kaltwalzwerk sind inzwischen fertig und das eigentliche Walzgerüst mit den dazu erforderlichen elektrischen Anlagen und den gesamten Antriebsaggregaten montiert, so daß wir mit Probewalzungen beginnen konnten. Diese Probewalzungen sollen uns die notwendigen Unterlagen für die spätere laufende Erzeugung vermitteln.

Vielleicht hier noch einiges zum Ablauf der Bandfertigung selbst. Entsprechend große Brammen-Blöcke werden vom Stahlwerk der ebenfalls im Aufbau befindlichen Blockbrammenstraße zugeleitet, auf der sie zu Walzbrammen verarbeitet werden. Auf Warmbandstraßen außerhalb werden diese Walzbrammen zu Warmbändern in einer Stärke zwischen 3 und 4 Millimetern in unterschiedlich vorgegebenen Breiten ausgewalzt. Diese Rohbänder kommen zum Kaltwalzwerk.

Nach ebenfalls kontinuierlich ablaufendem Glühen und Beizen gelangen sie auf unser neues Sendzimir-Kaltwalzgerüst. In mehreren Durchläufen — wir nennen es Stiche — walzen wir auf die gewünschte Stärke herunter. Der eigentliche Walzvorgang geht so vor sich, daß von den beiden links und rechts des Gerüsts stehenden Haspeln das Band ab- bzw. zuläuft und dabei von den innerhalb des Gerüsts laufenden Arbeitswalzen unter hohem Druck und Zug abgewalzt wird. Insgesamt enthält das Gerüst 20 verschiedene sich gegenseitig ab-

stützende Rollen bzw. Walzen, von denen die beiden kleinsten mit einem Durchmesser von je 40 mm die eigentlichen Arbeitswalzen sind. Besonders kennzeichnend für ein solches Gerüst ist die Art der Walzenanordnung und die dadurch gegebene Möglichkeit, außerordentlich dünne Arbeitswalzen verwenden zu können, die nach Bedarf leicht und damit häufig ausgewechselt werden können. Hohe Walzgeschwindigkeiten, die ein Mehrfaches der Geschwindigkeit der Quartos betragen, ermöglichen zudem große Leistungen.

Das Gerüst arbeitet weitgehend automatisch, d.h. die Steuerorgane sind in der Lage, während des Stichtdurchganges alle gewählten Walzbedingungen konstant zu halten. Zum Abführen der auftretenden sehr hohen Verformungswärme und gleichzeitig zur Schmierung der vielen Rollen und Walzen bewegt sich über eine Ölflutanlage ständig im Kreislauf ein Ölstrom in der Größenordnung von über 1000 Litern pro Minute.

Die Gesamtanlage des neuen Walzwerks ist so vorgesehen, daß in Anstrengung eines gleichmäßigen Materialflusses alle Arbeitsoperationen sinnvoll aufeinander folgen können.“

Letzte Frage: **Glauben Sie, daß die mit dieser Anlage geschaffenen Möglichkeiten voll ausgenutzt werden können?**

„Diese Frage ist natürlich sehr schwer zu beantworten, da die Entwicklung der Marktlage hier eine entscheidende Rolle spielt. Immerhin berechtigt die Entwicklung der letzten Jahre zu einer optimistischen Auffassung. Das gesamte neue Kaltwalzwerk ist jedenfalls von der Planung aus so vorgesehen, daß es organisch erweitert werden kann, wenn die erhoffte Entwicklung weitergeht.“

Unser Mitarbeiter, Fertigrichter Franz Wilms, verpackt, bzw. stapelt Bleche nach dem Fertigrichten und versieht jede Blechlage mit einem Bogen Krepppapier zum Schutz der Oberfläche gegen Kratzer und Eindrücke.



Was wird aus unserem Stahl? (I)

Abstich im Stahlwerk — in unserem Hauptwerk in Krefeld. Langsam kippt einer der Elektro-Öfen und in die schwere Gießpfanne läuft funkensprühend der flüssige Stahl. Wir kennen alle dieses Bild — nicht nur die Männer im Stahlwerk —, das dem Außenstehenden immer ein besonderes Erlebnis ist. Bald schwenkt der Kran die Pfanne zu den Kokillen, die den glühenden Stahl aufnehmen. Die meisten von uns werden in der Lage sein, den Block noch eine Zeitlang zu verfolgen über die Blockdreherei zum Hammerwerk oder zum Walzwerk. Aber schon hier trennen sich die Wege. Und wie auch immer er unser Werk verläßt, ob als Knüppel, Rohr, Draht oder Blech, es ist immer Vormaterial, dessen endgültige Formgebung an anderer Stelle erfolgt, wenn wir von den Kurbelwellen in Remscheid, von den Kaltwalzen in Krefeld, von einem Teil der Gießerei-Produkte in Bochum, von den Magneten in Dortmund und von einigen wenigen anderen Fertigungen absehen. Die Frage „Was wird aus unserem Stahl?“ können wir zwar schnell allgemein beantworten, wenn wir von den verschiedenen Qualitäten ausgehen, aber kaum erschöpfend, wenn wir an die Weiterverarbeitung bei unseren Kunden denken. Wir wollen deshalb im Mitteilungsblatt von Fall zu Fall berichten, was im einzelnen aus unserem Stahl wird, welche Anforderungen der Kunde an ihn stellt und in welcher Form sich das Endprodukt schließlich darbietet.

I. Bei der Württembergischen Metallwarenfabrik

Zu diesem Zweck wollen wir als erste die Württembergische Metallwarenfabrik in Geislingen besuchen, deren Firmen- und Qualitätszeichen WMF weltberühmt ist. Später werden wir aus dem gleichen Sektor über die Klingensstadt Solingen berichten. Nach Geislingen geht ein ansehnlicher Teil unserer Erzeugung an kaltgewalztem rostfreiem Blech, aber auch Werkzeug- und Schnelldrehstähle. Die WMF in Geislingen gehört zum Verkaufsgebiet unserer Verkaufsstelle Stuttgart. Da die WMF 80 eigene Verkaufsfilialen in allen größeren Städten des Bundesgebietes hat, u.a. auch in Krefeld, Dortmund und Bochum, werden viele Leser wenigstens vom Augenschein her einen ihrer Produktion kennen, deren verschiedene Artikel zahlenmäßig hoch in die Tausende gehen.

Das Werk

Vor über hundert Jahren wurde das Werk gegründet, das dem kleinen Städtchen Geislingen zwischen Ulm und Stuttgart heute sein Gepräge gibt. Wo damals um 1853 fünfzehn Arbeiter begannen, schaffen heute mehr als 6200 Mitarbeiter, die sich aus Technikern, Kaufleuten und Künstlern zusammensetzen.

Es ist ein gewaltiger Gebäudekomplex, der in sich fünf verschiedenen Fabriken vereinigt, nämlich die **Besteckfabrik**, in der über 40 verschiedene Besteckmodelle angefertigt werden, die **Hohlwarenfabrik** mit ca. 3000 verschiedenen gefäßförmigen Artikeln, die **Kochgeschirrfabrik**, in der Kochgeschirre aller Arten sowohl aus Siemens-Martin-Stahl mit Silitüberzug als auch aus hochwertigen rostfreien Chrom-Nickelstählen ihre Herstellung finden, die **Kaffeemaschinenfabrik**, in der Kaffeemaschinen aller Größen bis zu Großfilteranlagen mit 840 Tassen Stundenleistung in allen ihren Teilen hergestellt und zusammengesetzt werden und die **Glashütte**, die älteste noch arbeitende in Württemberg, mit einer reichen Kollektion von Trinkglasgarnituren, Vasen und Schalen aus den verschiedensten Glasarten. Zweigwerke in Hayingen und Riedlingen vervollständigen das äußere Bild dieses bedeutenden Unternehmens, dessen Umsatz sich an der 100-Millionengrenze bewegt.

Es gibt wohl kaum eine Fabrikationsstätte der WMF, in der nicht Edelstähle und damit unsere Erzeugnisse verwendet werden. In besonderem Maße sind es aber unsere verschiedenen rostfreien Remanit-Stähle, so daß wir uns im folgenden gerade mit ihnen im wesentlichen befassen wollen. Ihre Unverwüstlichkeit im späteren Gebrauch, ihre fast unbegrenzte Lebensdauer, ihre außerordentlich gute Verformbarkeit, ihre Rostunempfindlichkeit wie überhaupt ihr Widerstand gegen alle im Haushalt vorkommenden Säuren und Laugen, bei dem nicht einmal ein Anlaufen wie beim Silber in Erscheinung tritt, machen sie zu einem idealen Ausgangsmaterial für die Herstellung von Metallwaren, die im Haushalt Verwendung finden, eben aller der vielen tausend Gegenstände, die zum Produktionsprogramm der WMF gehören. Hinzu kommt das schöne, einem Silberglanz nahekommende Aussehen, das zudem keiner äußeren Beeinflussung unterliegt und somit zum begehrtesten Schmuck eines jeden Haushaltes wird.

Wenn wir vor einem Schaufenster einer WMF-Filiale stehen und die Vielzahl der metallischen Gegenstände überschauen, dann dürfen wir sicher sein, daß ein großer Teil davon den



In den großen Ausstellungshallen des neuen Ausstellungsgebäudes der WMF in Geislingen sind mehr als 6000 Artikel zu sehen, die in den fünf Fabriken des Werkes hergestellt werden. Durch die vollkommen verglaste Front des Gebäudes fällt das Tageslicht ungehindert in den schönen Raum. Geschickt angebrachte Beleuchtungskörper sorgen dafür, daß auch abends der Anblick der Ausstellungsgegenstände unbeeinträchtigt bleibt.

WMF-Cromargan-Küchengeräte
massiv hergestellt aus bestem, nahezu unverwundlichem und säurebeständigem Edelstahl.



Weg aus unserem Stahlwerk durch unser Blechwalzwerk und unser Kaltwalzwerk, um nur einige Betriebe zu nennen, gegangen ist. Nur müssen wir uns an einen anderen Namen gewöhnen, soweit es sich um unsere rostfreien Stähle handelt. Was bei uns im allgemeinen mit Remanit bezeichnet wird, heißt von dem Augenblick seiner Weiterverarbeitung bei der WMF ab: Cromargan. Es ist der gesetzlich geschützte Name für alle Chrom-Nickel-Stahlerzeugnisse der WMF.

Von der Ronde zum Kochtopf

An einem Beispiel wollen wir den Weg verfolgen, den unser Stahl Remanit bei der WMF nimmt. Wir wählen dazu die Herstellung eines Kochtopfes aus Cromargan — so müssen wir ja jetzt sagen —, die in der Kochgeschirrfabrik erfolgt.

Die von uns gelieferten Bleche liegen nach sorgfältiger Prüfung sauber geschichtet im Lager. Wer Gelegenheit hatte, den vielen Stufen der Verarbeitung zu folgen, versteht die Genauigkeit und Sorgfalt der Prüfung, die nur völlig einwandfreies Material zuläßt, da Oberflächenfehler und Maßungenauigkeiten den Fertigungsablauf außerordentlich erschweren und verteuern, bzw. das fertige Stück wertlos machen. Bei gewissen Arbeitsgängen kann dies auch dazu führen, daß Werkzeuge frühzeitig abnutzen, die in ihrer Herstellung sehr kompliziert und daher auch sehr kostspielig sind. Aus diesem Grunde bestehen z. B. besondere Abstimmungen zwischen unserer Ausgangskontrolle und der Eingangskontrolle der WMF mit dem Ziel, möglichst nur in jeder Beziehung einwandfreie Werkstoffe in die Weiterverarbeitung einzubringen.

Die erste Station, die die Blechtafel, aus der unser Kochtopf werden soll, durchläuft, ist eine Exzenterpresse, in der runde Platten, die sog. Zuschnitte oder Rondens, ausgestanzt werden. Aus ihnen wird die Rohform des Kochtopfes gezogen. Aber bevor es soweit ist, muß die Ronde zuerst verkupfert werden, damit sie die Verformung beim Ziehprozeß aushält. Ziehen nennt man den Vorgang, bei dem in der Ziehpresse die flache Ronde zu einem zylindrischen Gefäß geformt wird, wobei der Preßstempel das Material in den Ziehring drückt, dessen Kanten die Verformung vornehmen. Der Ziehling, der auf den Spanntisch der Presse aufgespannt wird, ist ein Stahlring, dessen innerer Durchmesser dem äußeren Durchmesser des ziehenden Gefäßes entspricht. In den inneren Durchmesser des Ziehringes senkt und hebt sich von oben der Preßstempel. Sein Durchmesser entspricht dem inneren Durchmesser der jeweiligen Ziehstufe, bzw. der Endstärke des fertigen Hohlteiles. Die Ronde wird nun auf den Ziehling gelegt und unter dem Druck des Preßstempels durch den Ring gezogen. Damit die Ronde gleichmäßig gezogen wird und nicht einseitig voreilt

oder Falten wirft, wird der Rondenrand unter hohem Druck durch einen weiteren Stahlring, den sogenannten Faltenhalter, auf den Ziehring gepreßt.

Durch die Kaltverformung, die je nach der gewünschten Form oft wiederholt werden muß, tritt eine nicht unerhebliche Kaltverfestigung ein. Die Formteile müssen daher jeweils wieder durch Glühen in einen weichen, verformbaren Zustand zurückgeführt und außerdem anschließend durch Beizen entzundert werden. Vor dem Glühen muß die äußere Kupferschicht entfernt und vor dem Ziehprozeß wieder angebracht werden. Je nach der endgültigen Form wiederholen sich alle diese Zwischenoperationen mehrfach.

Schon bei dieser einfachen zylindrischen Formgebung sind also eine Vielzahl von Arbeitsgängen erforderlich, nur um die Rohform herzustellen. Das nach dem letzten Ziehen am Rand überstehende Material wird abgestochen und der Rand sauber geglättet. Jetzt besitzt unser Kochtopf seine endgültige Form. Nachdem die Griffe im elektrischen Punktschweißverfahren an den Kochtopf festgeschweißt worden sind, ist die Rohfertigung abgeschlossen.

Allerdings muß sich unser Cromargan-Kochtopf noch einige weitere Behandlungen gefallen lassen. Zunächst wird unter seinen Boden eine Stahlplatte aufgelötet, der sog. Kompensboden. Er dient im wesentlichen dazu, eine gleichmäßige Wärmeverteilung im Boden zu erreichen, wodurch beim späteren Gebrauch ein Anbrennen der Speisen vermieden wird. Dann wird in den abschließenden Arbeitsgängen sein Aussehen verbessert. In weiträumigen Schleifereien und Polierereien erhält er in sorgfältiger Handarbeit den letzten Schliff. Sämtliche Cromarganartikel werden zunächst roh geschliffen, um irgendwelche noch so kleinen Unebenheiten oder Fehler zu beseitigen. Es erfolgt abschließend der Feinschliff und erforderlichenfalls eine Hochglanzpolitur. Ehe sie zur Schlußkontrolle gehen, werden die Töpfe in einem Benzolbad gewaschen und anschließend mit Sägespänen getrocknet. Vor der Schlußkontrolle, die für jedes einzelne Stück vorgenommen wird, hat es natürlich eine Reihe von Zwischenkontrollen gegeben, was bei so hochwertigen Erzeugnissen nicht verwunderlich ist.

Nachdem auch noch der dazugehörige Dekel gepreßt, gestanzt und geschliffen wurde, ist unser Kochtopf fertig. Er ist teurer als ein gewöhnlicher Kochtopf, aber seine Vorzüge — wir erinnern uns, er kennt kein Rosten wie Eisen, kein Grünspan wie Kupfer, kein Anlaufen wie Silber, (Rotkohl, Sauerkohl, Essig und Süßes können in ihm angerichtet, gekocht und stehen gelassen werden, ohne daß sich Geschmack und Farbe der Speisen ändern oder diese in ihm irgendwelche Spuren zurücklassen) — machen den Preisunterschied wett.

Was wird aus Cromargan hergestellt?

Damit sind wir wieder bei der Frage, die unserem Bericht die Überschrift gegeben hat. Selbstverständlich können und wollen wir hier nicht alle die vielen tausend Formen und Arten aufzählen, die von der WMF aus Cromargan hergestellt werden. Wir können nur einige größere Gruppen herausgreifen.

Da gibt es die verschiedensten Arten von Platten und Schüsseln, Bratenplatten, Fischplatten, Abteilplatten, Suppenschüsseln, Gemüseschüsseln und Kasserollen, da sind die Kannen, Kaffeekannen, Teekannen und Milchkannen, da gibt es alle die kleinen und großen Teile, die der Haushalt braucht, die ganz besonders in den Hotel- und Krankenhausküchen wegen ihrer häufigen Benutzung alle Vorteile des Cromargans wirksam werden lassen, Servierbretter, Schöpflöffel, Gießlöffel, Durchschläge, Trichter, Reibeisen, Zuckerdosen, Eierbecher, Salzstreuer, Teesiebe, Fischheber, Fleischgabeln, Schneeschläger usw. usw. Da sind die Töpfe und Pfannen für alle Arten der Zurichtung von Speisen im Kleinen wie im Großen, da sind die Kaffeemaschinen in allen Größen, und da sind schließlich die formschönen und zweckmäßigen Bestecke, für die eine große Zahl verschiedener Modelle geschaffen wurde. Ein eigenes Ausstellungsgebäude auf dem Werksgelände macht die Teile der Gegenstände sichtbar, die zum laufenden Programm der WMF gehören. Ein großer Teil davon ist aus Cromargan, hat also seinen Ausgangspunkt in unserem Krefelder Stahlwerk. Mit freundlicher Genehmigung der WMF zeigen wir auf diesen Seiten einige wenige Artikel, die eng mit unserem Schaffen verbunden sind.



Bildhauer Günter Kupetz hat für die WMF ein Baby- und Kinderbesteck entworfen, das in Cromargan gefertigt wird. Die Eltern können ihren Kindern diese Bestecke unbesorgt in die Hand geben, denn sie sind ohne Spitzen und Kanten.

Ein Ausschnitt aus dem Programm der WMF: Küchenschüsseln, Durchschlag, Reibeisen, Schneebesen, Stufenlittermaß etc. Alle diese Erzeugnisse sind aus hochwertigem Cromargan, also einem von uns gelieferten Chrom-Nickel-Stahl.

Jegliches Material und Halbzeug, das für WMF-Erzeugnisse verwendet wird, durchläuft eine Eingangskontrolle und wird in Laboratorien sorgfältig geprüft, um sicher zu sein, daß es von tadelloser Qualität ist. Auf den Zeichenbrettern in den Künstlerateliers entstehen die Skizzen, nach denen später die einzelnen Gegenstände ausgeführt werden. Aus der Skizze entstehen die Werkzeichnungen, die Plastilin- und Gipsmodelle, nach denen geschickte Ziseleure die Originalen in Metall formen. Manchmal erfordert es Monate und sogar Jahre angestrengter Arbeit der Künstler und Techniker bis die gewünschte Vollendung erreicht ist.

Auch Werkzeugstähle gehen zur WMF

Da fast alle Erzeugnisse der WMF zugeschnitten, gezogen oder gepreßt werden müssen, bildet die Werkzeugmacherei, in der die Schnitte, Stanzen und Prägewerkzeuge hergestellt werden, eine kleine Fabrik für sich. Hier sind einige hundert Facharbeiter tagaus, tagein beschäftigt, um die Voraussetzung für den Formenreichtum der WMF-Produktion zu schaffen. Auch hier begegnen wir unseren Stählen, Werkzeugstählen und Schnelldrehstählen, aus denen oder mit deren Hilfe die Arbeitsgeräte hergestellt werden, mit denen u. a. unser rostfreier Stahl in seine endgültige Form gezwungen wird. So schließt sich ein Kreis, in dessen Schnittpunkt unser Stahlwerk steht. Mit ein klein wenig Phantasie kann man sich vorstellen, daß sich die Stähle in den Fabrikationsräumen der WMF wieder begegnen, die zu irgendeiner Stunde vielleicht zur gleichen Zeit die Ofen im Stahlwerk als glühender Fluß verlassen haben, jetzt die einen als Form und die anderen als Inhalt, aber beide zuverlässig und den Güteanforderungen entsprechend, also DEW-Stähle.



Unser Verkauf Ausland berichtet:



Unser Mitarbeiter Wolfgang Oertel schickte uns Bilder und einen interessanten Kurzbericht von seiner Arbeit für die DEW in Mexico. Herzlichen Dank!

Bild links
zeigt eine Außenansicht des Gebäudes unserer Vertretung, der Argostal S.A., mit ihren fünf Lieferwagen, darunter vier Wagen, die unseren Stahl unter der Bezeichnung „Aceros Marathon“ an die Kundschaft bringen.

Bild Mitte
zeigt einen Teil unseres Stahllagers.

Bild unten
zeigt den Ladentisch, wo unsere Kleinkundschaft bedient wird, die in kleinen und kleinsten Partien kauft und in bar bezahlt.

Marathon-Edelstahl in Mexico

Mit seiner hochstrebenden Industrie gilt Mexico heute wohl als das bedeutendste Land im karibischen Raum.

Neben umfangreichen Bodenschätzen, die einen großen Teil der Staatseinnahmen ausmachen, hat sich vor allen Dingen in den letzten Jahren eine bedeutende Industrie entwickelt.

Das mexicanische Volk hat in dieser Richtung, wenn auch teilweise mit fremder Hilfe, eine Pionierarbeit geleistet, die einzigartig dasteht, aber nur demjenigen besonders auffällt, der einen Vergleich zwischen dem Mexico von heute und dem von vor zehn Jahren anstellen kann. Durch diese industrielle Entwicklung hat Mexico auch für unsere Erzeugnisse an Bedeutung gewonnen.

Unsere dortige Vertretung, die Aceros Marathon S.A., in Mexico-Stadt gelegen, bildet die wichtige Brücke zu unseren Abnehmern. Ein reichhaltiges Lager, welches auch zwei weitere Niederlassungen, in den Industriezentren Monterrey und Guadalajara beliefert, versorgt laufend unsere Kundschaft mit dem notwendigen Material. Die Art und Weise des Verkaufs unserer Erzeugnisse erinnert noch stark an frühere Zeiten hier in Deutschland. Das Ladengeschäft hat immer noch eine große Bedeutung, und die Kunden, vor allen Dingen kleinere Werkstätten, Betriebe usw., tragen ihre Wünsche persönlich an das bedienende Personal heran und verlangen in den meisten Fällen gleichzeitig auch die technische Beratung. Auf einen ausgezeichneten Kundendienst legt die mexicanische Industrie allergrößten Wert. Dies bezieht sich auch auf die selbstverständliche Belieferung frei Haus. Kleinste Aufträge müssen bis in die entlegensten Werkstätten der Verkaufsgebiete geliefert werden, und somit ist eine Flotte von Lieferwagen ständig unterwegs. Da die wenigsten Betriebe unserer dortigen Kunden über eigene Sägemaschinen verfügen, wird der größte Teil des zu liefernden Stahls in den eigenen Lagerräumen entsprechend dem Kundenwunsch auf Maß geschritten. Ein Stab von Vertretern hält laufend die direkte Verbindung zu unseren Kunden.



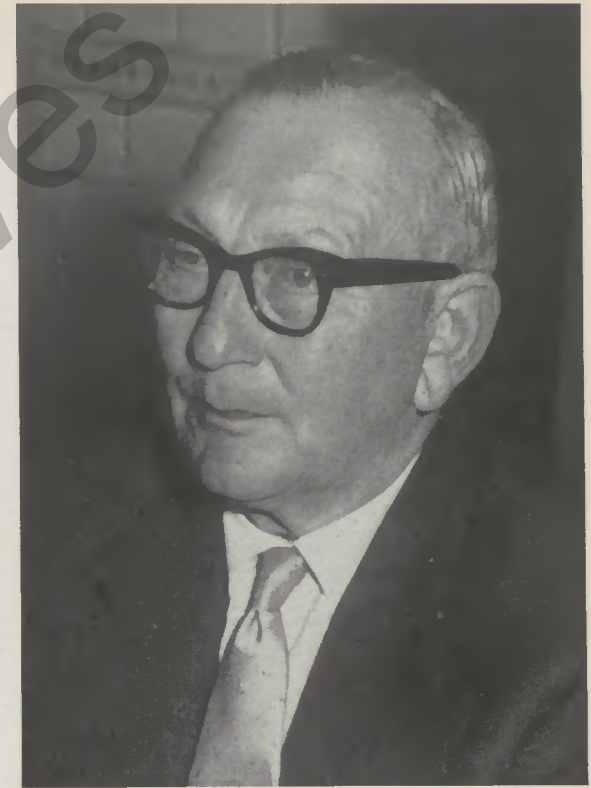
Ein Bildgruß von unserem Mitarbeiter, Herrn Th. F. Schlegel (rechts vorne), aus Indonesien. Die Aufnahme wurde gemacht anlässlich einer Schulfestfeier in Djakarta. Herr Schlegel ist maßgeblich beteiligt an der Neugründung der deutschen Schule in Djakarta; zur Zeit die einzige in ganz Indonesien.

Besuch des Herrn H. J. G. Hollaender

Herr H. J. G. Hollaender, Inhaber der Marathon Steel, Johannesburg/Südafrika, die unsere Vertretung hat, befindet sich zur Zeit zu Besprechungen in Krefeld.

Herr H. Zumkowski,

Geschäftsführer unserer chilenischen Vertretung, der Aceros y Temple S.A. in Santiago de Chile, befindet sich auf einer Geschäftsreise in Deutschland und weilte in der Zeit zwischen dem 31. August und 14. September 1957 zu geschäftlichen Besprechungen bei uns in Krefeld.



Unser Generalvertreter für Belgien, Herr Jean Hairs, der seit dem Jahre 1910 im Edelstahlgeschäft tätig ist, beging am 24. Juli dieses Jahres seinen 70. Geburtstag.

Croningvertrag mit Japan

Bild links:
Dr. Mishima, Präsident der JSMA, zerschneidet das Band in der Messe-Eingangshalle. Links von Herrn Dr. Mishima, Herr Yasunami, Vize-Präsident.

Unser Stand liegt dieser Eingangshalle genau gegenüber.

Bild Mitte:
Der Leiter der Wirtschaftsabteilung der Deutschen Botschaft, Graf Lerchenfeld (Mitte), besichtigt unseren Stand zusammen mit unseren Mitarbeitern Zernecke und Sakata.

Linke Seitenwand unseres Standes, wo die Diatitanit-Werkzeuge von Mitsubishi Metal Mining ausgestellt sind.

Bild unten:
Unser Stand in Vorbereitung.



In einem interessanten Artikel in der Ausgabe Nr. 1 vom 20. 2. 1954 hat Herr Dr. Pölguter über das Croning-Verfahren berichtet. Dieses Croning-Verfahren hat sich in der ganzen Welt durchgesetzt.

Nach langen und freundschaftlichen Verhandlungen haben die Japaner die Priorität anerkannt, und diese Verhandlungen führten zur Bildung der „Japanese Shell Moulding Association, Tokyo“. Mit dieser Organisation wurde eine Lizenzübertragung für das Croning-Verfahren im Auftrage der Firma Croning und unseres Werkes Bochum abgeschlossen.

Als Krönung dieses Abschlusses hat sich die Japanese Shell Moulding Association gelegentlich der Metall-Ausstellung in Tokyo der Wirtschaft und Öffentlichkeit vorgestellt.

Unsere Bilder zeigen Ausschnitte aus den Felerlichkeiten gelegentlich der Ausstellung mit den Herren unserer Vertretung in Tokyo.

Gelebt für sein Werk



Dr. Ing. Franz Pölguter ging von uns

Am 9. Juli 1957 verschied nach schwerer Krankheit der Leiter unseres Werkes Bochum, Herr Direktor Dr. Ing. Franz Pölguter. Mit beispielhafter Schaffensfreude und unermüdlicher Tatkraft hat er seinen Unternehmergeist und seine hervorragenden Fähigkeiten über 35 Jahre in den Dienst unseres Unternehmens gestellt. Zu Beginn dieses Jahres konnte er noch, umgeben von seinen Mitarbeitern, geehrt von den verantwortlichen Herren des Unternehmens, aber auch von den Vertretern der Wirtschaft, des öffentlichen und geistigen Lebens, am 22. Januar seinen 60. Geburtstag feiern. Der Weg, den er unbeirrbar gegangen ist, war durch die unsagbar schweren äußeren Ereignisse der Kriegs- und Nachkriegszeit einer Belastung ausgesetzt, wie sie härter kaum sein konnte. Aber weil er ihn durchgestanden hat mit dem ganzen, vollen Einsatz seiner Persönlichkeit, konnte er unser Werk Bochum aus kleinen Anfängen heraus zu seiner jetzigen Bedeutung führen. In herzlicher Dankbarkeit gedenken wir seines erfolgreichen Wirkens und nehmen in Trauer Abschied von ihm, der in unserer Erinnerung beispielgebend fortleben wird.

An der Stätte seines Wirkens, inmitten der Gießhalle, an deren Kopf der Katafalk mit der Urne stand, neben der Leuchtlampe unseres Bochumer Werkes mit brennenden Fackeln als Zeugnis der Unauslöschbarkeit seines Vermächtnisses die Wache hielten, fand die Trauerfeier statt. Ein Weg von Kränzen führte zu der Halle, die schwarzverhangen und mit Lorbeerbäumen geschmückt die Belegschaftsmitglieder unseres Bochumer Werkes, viele Freunde und Mitarbeiter aus dem Unternehmen, die Herren des Vorstandes und des Aufsichtsrates und die große Trauergemeinde all derer aufnahm, mit denen Dr. Franz Pölguter in seinem Schaffensleben auf wirtschaftlichem, wissenschaftlichem und verwaltungsmäßigem Gebiet in engem Kontakt gestanden hatte. Sie alle waren erschienen, um mit den Angehörigen des Verstorbenen Abschied zu nehmen von einer Persönlichkeit, deren Wesensfülle sich in seinem Lebenswerk offenbarte.

Zu Beginn der Abschiedsstunde erklangen Mozarts Maurerische Trauermusik, gespielt vom Bochumer Kammerorchester unter der Leitung von Generalmusikdirektor Franz Paul Decker und der Chor „Selig sind die Toten“ von Wengert, gesungen von unserer Bochumer Gesangsabteilung unter der Leitung von Musikdirektor Otto Bettzieche. Dann sprach Herr Dr. Gehm, der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates:

„Meine liebe Frau Pölguter, hochansehnliche Trauerversammlung!

Es ist erst wenige Monate her, daß Freunde und Mitarbeiter von Franz Pölguter hier in Bochum zusammenkamen, um seinen 60. Geburtstag zu feiern. Ich weiß, er hat diese Feier nicht gewollt um seiner selbst willen, er hat sie betrachtet als einen Abschluß langjähriger Arbeit mit der Fertigstellung und Wiedereröffnung des Werkes Bochum als Krönung und Abschluß.

Wir selbst waren im Zweifel, ob wir ihm nicht von dieser Feier abraten sollten, weil wir glaubten, daß vielleicht die Aufregungen und Anstrengungen dieses Tages zu viel für ihn waren; aber hinterher freuen wir uns heute, daß wir Gelegenheit hatten, dieser einzigartigen Persönlichkeit noch einmal unsere Anhänglichkeit und unseren Dank zu beweisen.

Obwohl wir wußten, daß Franz Pölguter krank war, daß er schwerkrank war, ist es jedoch für uns unfassbar, daß er jetzt so plötzlich aus unserer Mitte gerissen wurde, weg von seiner Familie, weg von seinen Werken und weg von seinen Mitarbeitern. Immer noch hofften wir, daß sein stets ungebrochener Lebensmut, daß seine Vitalität auch mit diesen Schwierigkeiten seines Körpers fertig werden würden. Das Schicksal hat es anders gewollt.

Ruhe- und rastlos bis zum letzten hat dieses Herz aufgehört zu schlagen für Sie, Frau Pölguter; es hat aufgehört zu schlagen für das Unternehmen der DEW; es hat aufgehört

zu schlagen für seine Freunde, für seine Mitarbeiter und es hat aufgehört zu schlagen für sein Werk Bochum.

Franz Pölguter war ein Mensch und das heißt ein Kämpfer sein. Er hat gekämpft und diesen Kampf nie aufgegeben. Er ist vor keinem Problem zurückgeschreckt, keine Schwierigkeit konnte ihn klein kriegen, im Gegenteil, je größer das Schicksal mit seinen unglücklichen Geschehnissen sich ihm entgegenstellte, desto größer wurde seine Kraft, desto mehr wuchs seine Begeisterung. Wir haben an seinem Geburtstag vieles über ihn gehört, in launigen Worten, in ernsten Worten. Und wenn ich heute, wo die Reste von ihm in seiner Wirkungsstätte aufgebahrt sind, wiederholen wollte, was dieser Mann für sein Werk, für unser Unternehmen getan hat, was er an Energie aufgebracht hat, wie das Werk ihm letzten Endes Inbegriff seines Lebens wurde, auch gegebenenfalls zum Nachteil seiner Familie, wenn ich Ihnen schildern wollte, was er als Techniker fertiggebracht hat, wenn ich Ihnen klar machen könnte, was sein unternehmerischer Geist bedeutete, und wenn ich Ihnen weiter sagen wollte, was er als eine der tragenden Stützen unseres gesamten Unternehmens für uns bedeutete, es würde eine lange Liste werden und wir würden mit der Aufzählung dieser Tatsachen doch nicht diesem Manne gerecht.

Ich sagte Ihnen, Franz Pölguter war ein Mensch, und Franz Pölguter hat die höchste sittliche Forderung, die einem jeden von uns gestellt ist, im besten Sinne des Wortes wahr gemacht. Diese höchste sittliche Anforderung an sich selbst hat er erfüllt, nämlich zu leben nicht für sich, sondern zu leben und zu arbeiten für seine Mitmenschen, der Sache zu dienen und nicht seinem persönlichen Vorteil. Mit diesem Menschentum ist Pölguter beispielhaft für uns gewesen, und ich wollte und wünschte, daß dieses Menschentum in unserer heutigen Zeit des Materialismus noch stärker ausgeprägt wäre.

Er hat uns dieses Leben vorgelebt, und nur so war es ihm möglich, beinahe das Unglaubliche zu schaffen, mit jeder Schwierigkeit fertig zu werden und nicht nur Werks-, sondern auch Menschenführer zu sein. Und nur Männer solchen Schlages können wahre, wirkliche Leiter, Werksleiter, Belegschaftsleiter sein, weil sie begeistern, Begeisterung wecken und eben mit der Begeisterung alles mit sich ziehen. Ich kann diese Seite unseres verstorbenen Franz Pölguter nicht hoch genug einschätzen; sie steht meines Erachtens über allen seinen anderen Eigenschaften.

Ich weiß außerdem, ich kenne Pölguter schon lange, daß dieser Inhalt seines Lebens für das Werk und für das Unternehmen immer im Vordergrund stand, auch wenn Frau Pölguter darunter notleiden mußte. Wenn wir heute inmitten seiner Wirkungsstätte nunmehr von seinen sterblichen Überresten Abschied nehmen, so müssen wir ihm danken für seine Schaffensfreude, für seine Energie, für seine Leistung, für sein unglaubliches Können, für seine Zähigkeit und für sein Menschentum. Ich glaube, verehrte Anwesende, wir können das nicht besser tun, als daß wir uns selbst geloben, in der gleichen Form weiterzuarbeiten, wir, die wir jetzt verlassen von ihm zurückbleiben. Das gilt insbesondere für die Belegschaft unseres Werkes Bochum, der ich aufrichtig von dem Gesamtunternehmen aus den Ausdruck unseres Beileides übermitteln möchte, daß sie diese führende Persönlichkeit zu plötzlich verloren hat.

Ihnen, liebe Frau Pölguter, möchte ich hier gegenüber dankbar feststellen, daß, wenn Sie nicht in all den Jahren Ihrem Mann so selbstlos, auch im Interesse des Werkes, und so hervorragend zur Seite gestanden hätten, trotz aller seiner guten und hervorragenden Eigenschaften, diese Leistung nicht möglich gewesen wäre. Und, liebe Frau Pölguter, möchte ich Ihnen in Ihrem großen Leid, das wir alle auf das Tiefste mit-



Herr Dr. Ing. Franz Pölguter ist nicht mehr. Aber sein Werk lebt. Diesem Werk galt seine Liebe, galt seine Arbeit, galt sein Denken und Forschen. Es wird ein Denkmal bleiben, das vom Einsatz eines Menschenlebens kündet, das hart in der Arbeit, zart im Fühlen, frei im Denken und treu den Menschen war, wie es sein Landsmann Peter Rosegger ausgesprochen hat. Wir werden sein Andenken ehren, indem wir sein Werk fortführen, fortführen in seinem Geist. Wir werden Herrn Dr. Franz Pölguter nicht vergessen!

empfinden, ein kleiner Trost sein, daß so viele Freunde, Persönlichkeiten hierher gekommen sind, um Ihrem Franz die letzte Ehre zu erweisen und von ihm für immer Abschied zu nehmen.

Sein unruhiges Herz hat zu schlagen aufgehört und ist zurückgekehrt in die Hände seines Schöpfers, wo es nunmehr seine ewige Ruhe hat. Selig sind die Toten, denn ihre Werke folgen Ihnen nach.“

Es waren Worte der Trauer, aber auch Worte der Wertschätzung und des Dankes, die als letzter Gruß dem Manne galten, dem das Werk zum Inbegriff des Lebens wurde.

Für die gesamte Belegschaft des Werkes Bochum entbot Dr. Ing. Offermann dem Dahingeshiedenen den letzten Gruß.

„Als wir am Dienstag dieser Woche die Nachricht von Ihrem Heimgang erhielten, und hören mußten, daß Ihr Herz, das in all den vielen Jahren immer nur für Ihr Werk und für Ihre Belegschaft geschlagen hat, nach langer Krankheit stille geworden war, glaubten wir, jetzt müßten auch unsere Hämmer aufhören zu schlagen, der flüssige Stahl müßte aufhören in die Gießformen zu fließen und auch in unsere Werkshallen

müßte tiefe Stille einziehen. Eine lähmende Bedrückung legte sich auf jeden, so überaus stark war die Ausstrahlung Ihrer schöpferischen Persönlichkeit auf jeden einzelnen von uns gewesen", so rief er dem verehrten Toten zu. Seine Schlußworte waren Dank und Gelöbniß: „In dieser Abschiedsstunde neigen wir uns in Ehrfurcht vor Ihnen und gedenken voller Dankbarkeit Ihres nimmermüden Einsatzes, Ihrer Hilfe, wenn es not tat, Ihrer Unterstützung und Ihrer tätigen Fürsorge. Unsere tief empfundene Dankbarkeit für Sie glauben wir nicht besser zum Ausdruck bringen zu können, als daß wir Ihnen heute versprechen, unsere ganze Kraft einzusetzen, um an dem Werk, das Sie sich als Denkmal Ihrer Lebensarbeit hier selbst gesetzt haben weiterzubauen und weiterzuwirken.“

Dr. Ing. Schwietzke vom Verein Deutscher Gießereifachleute, ein langjähriger Freund des Verstorbenen überbrachte die letzten Grüße aller in der Technik verbundenen Menschen,

ob sie dem Verein Deutscher Gießereifachleute angehören, dem Verein Deutscher Eisenhüttenleute oder dem Verein Deutscher Ingenieure oder der Technischen Hochschule Aachen, der Wissenschaft. Ihnen allen, so sagte er, war Franz Pölz guter verbunden und ein Begriff. „Du warst für die Technik ein Motor, ein Mann ohne Rast und Ruhe, ein Mensch, ein Wissenschaftler mit dem Instinkt des Jägers, der mit Sicherheit die Stellen fand, in denen er einsetzen konnte, die wissenschaftlichen Probleme, die wissenschaftlichen Erkenntnisse der Technik nutzbar zu machen. Er war ein Motor, aber bei allem, was ihn trieb, ein Mensch, ein Mensch von Gemüt.“ Als letztes Glückauf rief er ihm zu: „Seine Zeit in Unruhe, seine Ruhe in Gott!“

Während ein Mitglied des Hegerings Bochum als Abschiedsgruß Fichtengrün an seiner Urne niederlegte, bliesen Jagdbläser dem dahingeschiedenen Freund ein letztes Halali.

Lebendige Belegschaftsversammlung in Krefeld

Die erste Belegschaftsversammlung nach der Neuwahl der Betriebsräte fand am 24. Juli in einer der neuen Hallen des Kaltder Bericht des Betriebsrates durch den

Betriebsratsvorsitzenden Karl Eich,

in dem er Fragen und Probleme behandelte, die in der letzten Zeit auf uns zugekommen sind oder noch auf uns zukommen. Zu Beginn dankte er für das Vertrauen, das dem neuen Betriebsrat durch die Wahl bewiesen wurde, und versprach, daß auch dieser neue Betriebsrat alles tun werde, um sich dieses Vertrauens würdig zu erzeigen. Eine programmatische Erklärung mit konkreten Versprechen könne er nicht geben, so führte er weiter aus, da die spezielle Situation des Unternehmens und die Gesamtsituation der Eisen- und Stahlindustrie durch noch offenstehende Fragen, die im wesentlichen zwischen Gewerkschaften und Arbeitgeberverband gelöst werden müssen, zu wenig klar sind.

„Und weil wir dies erkennen, müssen wir heute schon in dieser Versammlung mit aller wünschenswerten Offenheit miteinander reden, damit auch dem letzten unter uns noch irgendwelche sentimentalen Nebelschwaden vor den Augen weggewischt werden, und niemand sich irgendwelchen trügerischen Hoffnungen hingibt.“

Nachdem er noch kurz auf die kapitalmäßige Bindung zur August-Thyssen-Hütte eingegangen war, sprach er ausführlicher über die Kritik einiger Kleinaktionäre am Sozialprogramm der DEW, die zu einer Klage beim Landesgericht Krefeld geführt hat und selbstverständlich jede Ausweitung des bisher Erreichten überschattet.

„Die ganze Arbeit des Betriebsrates in der kommenden Zeit kann und muß darauf ausgerichtet sein, das Bestehende zu erhalten und durch sinnvolle Verlagerung bestimmter sozialer Einrichtungen einen möglichst großen Nutzeffekt für die Gesamtbelegschaft zu erzielen.“

In einer größeren Betrachtung nahm er dann zu den

Auswirkungen der Arbeitszeitverkürzung Stellung, wobei er feststellte:

„Nach all den unzähligen Diskussionen und Auseinandersetzungen in Betriebsversammlungen und mit hunderten einzelnen Kollegen können wir heute mit Freude feststellen, daß die Arbeitszeitverkürzung in einem Umfange Anklang gefunden hat, wie wir es nicht zu erhoffen wagten. Sonntagsarbeit gibt es, abgesehen von den Kollegen, die einen bestimmten Schichtturnus verfahren, fast so gut wie gar nicht mehr. Aus den Betrieben kommen Kollegen zu uns und versichern uns heute, daß es ohne Sonntagsarbeit auch geht und das freie Wochenende alle 14 Tage schon eine verdammte feine Sache wäre.“

Mit der Einführung der verkürzten Arbeitszeit kamen aber auch arbeitsordnende Maßnahmen auf uns zu, denen Ihr begreiflicherweise zuerst mit Ablehnung gegenüberstandet. Wir haben nie einen Zweifel darüber gelassen, daß wir mit der Einführung solcher Maßnahmen rechnen mußten, da sie sich aus dem Arbeitsvertrag, der gesamten Arbeitsrechtsprechung und den Kommentaren namhafter Arbeitsrechtler rechtfertigen. Das einzige, was uns dabei zu tun verblieb, war acht zu geben, daß aus diesen arbeitsordnenden Maßnahmen im Einzelfall keine Schikanemaßnahmen würden.

Wesentlich sollte für uns alle sein:

Wir arbeiten kürzer, wir haben mehr Freizeit und wir müssen zu noch mehr Freizeit kommen.

Um diese Forderung in absehbarer Zeit zu verwirklichen, werden wir unter Beweis stellen, daß wir der Unternehmensleitung nichts schuldig bleiben wollen, was sie kraft gesetzlicher Bestimmungen von uns verlangen kann, was wir aber auch voll Stolz als unseren Beitrag, als unsere Leistung einzusetzen haben.“

Nachdem er noch einige Ausführungen zu besonders gelagerten Fällen gemacht hatte, wandte er sich in seinem nächsten größeren Abschnitt der

neuen Rentengesetzgebung

und den Auswirkungen auf die Werksrenten zu.

„Das am 1. Januar 1957 in Kraft getretene neue Rentengesetz brauchte eine gewisse Anlaufzeit um ersichtlich zu machen, daß es bestimmte Auswirkungen auch auf die Werksrenten haben würde. Neben der Muster-Pensionsordnung, die vor einigen Jahren die Pensionsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie erstellt hatte, bestanden bei manchen Werken erhöhte Sonderleistungen, die bei uns z. B. erhöhte Steigerungsbeträge für Arbeiter und eine spezielle, seit 1945 bestehende Sonderregelung für Angestellte bildeten.“

Da der § 17 der Pensionsordnung eine Vorbehaltsklausel darstellt, die besagt, daß bei Veränderung der staatlichen Renten die Werksrenten dieser veränderten Lage angepaßt werden können, war vorzusehen, daß auch in der Festsetzung unserer Werksrenten Änderungen eintreten würden.

Die Pensionsvereinigung hat allen Mitgliedsfirmen eine Empfehlung zugeleitet, aus der folgende Punkte bemerkenswert sind:

Das neue Gesamtrenten-Einkommen aus Sozialversicherungsrente und Werksrente darf die vor der Rentenreform bezogenen Renteneinkünfte nicht unterschreiten.

Das gesamte neue Renteneinkommen soll höchstens 65% des vor der Pensionierung bezogenen Bruttoeinkommens betragen (diese 65% vom Bruttoeinkommen sind gleichbedeutend mit ca. 80% des Nettoeinkommens).

Den Altersrentnern wird für die Berechnung der Werksrente das Einkommen zugrunde gelegt, welches sie am 1. Januar 1957 an ihrem früheren Arbeitsplatz gehabt hätten.

Falls die Sozialrente allein 80% des früheren Nettoeinkommens erreicht, beträgt die Werksrente mindestens 1 DM pro Jahr der Werkszugehörigkeit, jedoch in keinem Fall weniger als 20 DM (bzw. 12 DM für die Witwe des Werksangehörigen).

In wochenlangen Verhandlungen haben wir versucht, eine für die Belegschaften unseres Unternehmens günstigere Regelung zu erreichen. Heute darf ich wohl sagen, daß uns dieses Vorhaben in befriedigendem Umfang gelungen ist. Sobald die letzten Einzelheiten klar sind, werden wir den Gesamtkomplex Werksrenten vor den Vertrauensleuten erläutern.“

In einem weiteren Abschnitt seines Referates ging Betriebsratsvorsitzender Eich auf das

Gesetz über die wirtschaftliche Sicherstellung des Arbeiters im Krankheitsfall ein.

„Es ist gut und richtig“, sagte er, „Wenn ich einige für uns Arbeiter besonders interessante Bestimmungen aufzeige. Grundsatz des Gesetzes ist, daß jeder Arbeiter, der 4 Wochen bei einem Arbeitgeber beschäftigt ist, in jedem nicht selbst verschuldeten Krankheitsfall Anspruch auf Einkommen in Höhe von 90% des Nettoarbeitsverdienstes für die ersten 6 Wochen jeder Krankheit hat. Die über das Krankengeld und die Zuschläge (insgesamt etwa 75%) hinausgehende Differenz bis 90% zahlt der Arbeitgeber. Anstelle der bisherigen 3 Karenztage verbleiben jetzt noch zwei. Diese entfallen, wenn die Krankheit länger als 14 Tage dauert. Die für die Krankenkassen entstehenden Mehrbelastungen sollen durch erhöhte Arbeitgeber- und Arbeitnehmerbeiträge ausgeglichen werden, über deren Höhe sich zur Zeit noch nichts Endgültiges sagen

läßt. Nach einer Krankheitsdauer von 6 Wochen gelten die Bestimmungen unserer bisherigen Regelung weiter.“

Sobald die verwaltungstechnischen Arbeiten bei den zuständigen Stellen restlos abgeschlossen sind, werden die Vertrauensleute eingehend informiert.

Wir sind durch dieses Gesetz unserem Ziele ein erhebliches Stück näher gekommen. Keiner von uns wird bestreiten wollen, daß dieses Gesetz eine bedeutende wirtschaftliche Besserstellung bringt, aber keiner von uns wird auch sagen, daß das jetzt Zugestandene voll befriedigt. So wichtig die wirtschaftlichen Fragen für uns sind, so nachdrücklich muß aber auch betont werden, daß es um mehr als nur diese geht. Es geht vor allen Dingen um die soziale und gesellschaftspolitische Gleichstellung des Arbeiters mit anderen Arbeitnehmergruppen. Unterschiede, die in einer sinnlos gewordenen Überlieferung und Gewohnheit ihren Ursprung haben, müssen getilgt werden — vor allen Dingen, wenn sie diskriminierend und diffamierend sind. Noch besteht eine Mauer zwischen Arbeitern und anderen Arbeitnehmergruppen. Wir werden keine Ruhe geben, bis diese Mauer abgetragen ist, nicht zu Gunsten einer nivellierenden Einheitsregelung für alle, sondern zu Gunsten einer Ordnung von Rechtsregelungen, die der tatsächlichen heutigen Situation entspricht.“

Mit dem nächsten Problem, das er in seiner Rede erörterte, mit dem

Übergang zur monatlichen Lohnzahlung,

begab sich der Betriebsratsvorsitzende Eich mitten hinein in die Diskussion, die seit Wochen in den Betrieben lebhaft geführt wird. Er sagte dazu u. a.:

„Wie jede neue Maßnahme hat auch diese ihre Befürworter und Gegner. Der Beschluß des Betriebsrates, der dann an den Vorstand weitergeleitet wurde, zu einer monatlichen Auszahlung überzugehen, wurde einstimmig gefaßt. Mit diesem Beschluß haben wir die Kollegen Vertrauensleute bekanntgemacht und darum gebeten, mit den Betriebsbelegschaften über die Absichten des Betriebsrates zu diskutieren. Nachdem die Geschäftsführung des Betriebsrates zwischenzeitlich auftragsgemäß mit dem Vorstand verhandelt hatte, war sie einige Wochen später in der Lage, in einer zweiten Vertrauensleutesitzung genaue Einzelheiten zum technischen Ablauf der Einführung einer monatlichen Lohnzahlung bekanntzugeben.“

In dieser Sitzung erklärte sich zum Schluß, nach vorausgegangener lebhafter Aussprache, die überaus große Mehrheit der Kollegen Vertrauensleute mit unseren Absichten einverstanden.

Wir haben in den letzten Wochen mit sehr vielen Kollegen bewußt nur über dieses Thema diskutiert und immer wieder festgestellt, daß kein einziger dabei war, der sich selbst nicht zutraute, mit diesem Problem — und ein solches ist eine derartige Umstellung in jedem Fall — fertig zu werden. Viele haben uns gesagt: Was unsere Monatslöhner, Boten, Pförtner, Werkschutzleute, was die große Anzahl unserer niedrig bezahlten Angestellten schaffen, das schaffen wir alle Tage. Und diese Auffassung läßt uns hoffen und wünschen, daß nicht nur die Kollegen, mit denen wir sprachen, diese Meinung vertreten, sondern jeder von uns sich diese Auffassung zu eigen macht.

Wenn wir den Weg der Arbeiterbewegung zurückverfolgen, diesen mühseligen dornenvollen Weg, dann ersehen wir klar, daß von den Anfängen her neben dem Kampf um höhere Löhne, um bessere Lebensbedingungen und um eine ständige Verkürzung der Arbeitszeit der Kampf um die politische und gesellschaftliche Gleichberechtigung gestanden hat.

Dieser Kampf ist wahrhaftig nicht vergeblich geführt worden. Vieles wurde erreicht, vieles aber müssen wir noch erringen. Wenn man uns heute sagt, die Arbeiterschaft stellt ihre Unreife ja selbst unter Beweis, indem sie sich unfähig erklärt, über einen Monat hinweg mit ihrem Geld zu disponieren, dann lautet unsere Antwort:

Wir werden in dieser Frage, nämlich in der Frage der monatlichen Lohnzahlung, in der die Beweisführung für unsere gesellschaftspolitische Reife ausschließlich in unseren Händen liegt, nicht versagen.

Ihr, meine Kolleginnen und Kollegen, habt uns Euer Vertrauen geschenkt. Seid gewiß, daß wir uns bemühen werden, dieses Vertrauen zu rechtfertigen. Wir aber glauben fest daran, daß uns die Belegschaft ebenfalls nicht enttäuschen wird, auch in dieser Frage nicht.

Dieses Vertrauen zueinander müssen wir haben, um gemeinsam unsere Ziele zu erreichen. Wir sind unterwegs. Die Zielsetzung steht fest. Wir müssen versuchen, unsere Probleme im Gehen zu lösen.“

Die anschließende Diskussion bewegte sich im wesentlichen — wie nicht anders zu erwarten war — um die Frage der monatlichen Lohnauszahlung. Immerhin sprach sich von den 6 Diskussionsrednern nur einer klar gegen den Vorschlag aus, während 5 Diskussionsredner im Prinzip mit der Entwicklung einverstanden waren, nur den zeitlichen Übergang von der wöchentlichen zur monatlichen Lohnzahlung verlängert wünschten.

20 Jahre DEW-Siedlung Lindental

Träger der Siedlung ist die heutige „Wohnstätten AG.“, aber das Werk hat durch die zur Verfügungstellung von Gelände für Straßen und Plätze, für den Kinderhort, die Schule und jetzt auch die Kirche, durch Vergabe von Hypotheken zu niedrigen Zinssätzen, durch Mithilfe an der baulichen Planung und viele freiwillige Zuwendungen von Obstbäumen, Beeresträuchern und Hecken tatkräftig am Auf- und Ausbau der Siedlung mitgewirkt. 259 Siedlerstellen wurden damals geschaffen, die in der großen Masse die bald anschließende Kriegszeit gut überstanden haben. Nur einige wenige Zerstörungen haben die Siedlung betroffen. Sie konnten inzwischen alle behoben werden. Was diese engere Heimat gerade in der Notzeit für die Siedler und ihre Familien bedeutet hat, welche Werte materieller und seelischer Art aus ihr gewachsen sind, sollte nie vergessen werden. Aber auch heute in einer Zeit, die im äußeren Ablauf der Ereignisse wieder ruhiger geworden ist, bedeutet der Besitz eines Siedlerhäuschens — in vielen Fällen sind sie schon ganz, in anderen zum größten Teil in den tatsächlichen Besitz der Siedler übergegangen — eine menschliche Sicherung, die nicht hoch genug eingeschätzt werden kann. Die Stunde etwa auf der Gartenbank inmitten des Blühens und Reifens einer kleinen Welt, die der Siedler mit Liebe und Mühe selbst geschaffen hat, bedeutet nicht nur ein Ausruhen in der friedlichen Stille der Natur, sondern mehr noch ein Zurückfinden zu sich selbst, ein Hineinwachsen in eine Ordnung, die beständig ist, die ihr Maß erhält aus dem Rhythmus der Natur, die von dem hektischen Treiben der Menschen fern eine Kraft in sich birgt, gerade dieses hektische Treiben zu überwinden.

Eine besondere Freude für die Siedler bildet das alljährliche Siedlerfest, das mit der Wahl der Erntekönigin, mit dem Erntefestzug und mit dem fröhlichen Treiben auf dem Festplatz und im Festzelt einen farbigen äußeren Rahmen erhält.

In diesem Jahr erhielt das Siedlerfest seine besondere Note aus Anlaß des 20-jährigen Bestehens der Siedlung. Als die Erntekönigin Christa I. am Montagabend das Festzelt betrat, war nicht nur eine staatliche Anzahl Siedler mit ihren Familien versammelt, da waren auch maßgebliche Herren der Unternehmensleitung erschienen, an ihrer Spitze Herr Dr. Gehm, der Schirmherr der Siedlung, sowie die Herren des Vorstandes Direktor Dr. Lösch und Arbeitsdirektor Boine und Werksleiter Direktor Rogge.

Als Mitglied des Siedlervorstandes begrüßte unser Mitarbeiter Willy Hess die Gäste und gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß das festliche und schöne äußere Bild der Siedlung durch die Gemeinschaftsarbeit aller zustande gekommen sei. Er habe die Hoffnung, so sagte er weiter, daß auch eine innere Festigung der Gemeinschaft die Folge sei. Über den wägbaren Erfolg der Siedlerarbeit gab er eine Reihe von Zahlen bekannt, die für sich sprachen. So wurden in den 20 Jahren von den Siedlern mehr als 30 000 Zentner Kartoffeln, mehr als 40 000 Zentner Obst geerntet, die einen Wert von über 900 000 DM repräsentieren. Aber auch die Hühner- und Kaninchenzüchter hatten gut lachen, 6 Millionen Eier konnten in die Pfannen der Hausfrauen wandern und 26 000 Hühner und 28 000 Kaninchen kamen als Suppe oder Braten auf den Siedlertisch. Daß 240 000 Pfund Schweinefleisch und rund 100 000 Pfund Gemüse einen beträchtlichen Nahrungszuwachs darstellten, besonders wenn wir an die Notjahre zurückdenken, wollen wir nicht unerwähnt lassen. Insgesamt erreicht der Wert der in den 20 Jahren produzierten und konsumierten Güter fast 3 000 000 DM! Aber wieviel Arbeit steckt auch dahinter. Auch dafür eine Zahl. Es dürften rund 1 Million Arbeitsstunden zusammenkommen, wenn man die Tätigkeit der Siedler in ihren Gärten und Ställen zusammenzählt.

Allen Siedlern steht mit Rat und Tat der Siedlervorstand zur Seite, der in der Jahreshauptversammlung jeweils für 2 Jahre gewählt wird. Vorsitzender ist z. Zt. unser Mitarbeiter Walter Köhler, der sich mit großer Einsatzfreude seiner Aufgabe widmet. Auch da summieren sich die Arbeitsstunden zum Wohl der Allgemeinheit, die mit 12 000 Stunden insgesamt seit Bestehen der Siedlung sicher nicht zu gering veranschlagt wurden. Der Kreisvorsitzende des Deutschen Siedlerverbandes, Herr Horn, dankte ganz besonders den Siedler-Vorständen, die in den 20 zurückliegenden Jahren ihr Amt

20 Jahre Siedlung Lindental im Bild. Beide Aufnahmen wurden von der gleichen Stelle gemacht, oben 1937 und unten 1957.

mit soviel Opferbereitschaft geführt haben. Den Siedlern Berretz, Eimanns, Haase, Schrörs, Hendricks und Meurer überreichte er die goldene Ehrennadel des Deutschen Siedlerverbandes.

Im Mittelpunkt der eigentlichen Feierstunde stand dann die Festansprache, die der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, Herr Dr. Gehm, hielt. In launigen Worten verglich er das Wachsen und Reifen der Siedlung mit dem Wachsen und Reifen der Menschen, wobei die Zeit der Menschen leider viel kürzer sei. Als eine Anerkennung der Arbeit sei die Siedlung vor 20 Jahren entstanden, und Anerkennung der Arbeit sei auch heute noch und in Zukunft das Leitmotiv der verantwortlichen DEW-Führung, so fuhr er ernster werdend fort. Der Siedlerwille sei nicht denkbar ohne Idealismus. Darin könnten alle Siedler Vorbild sein. Es gelte gerade heute diesen Idealismus zu pflegen in einer Zeit, die sich allzu leicht dem persönlich Bequemen zuneige, denn aus dem Idealismus wachse die Aufgeschlossenheit im Geistigen, die wir unbedingt brauchen. Die Siedlung sei ein Teil des sozialen Programms gewesen, so führte er weiter aus, das aus der damaligen Zeit und mit den damaligen Mitteln verwirklicht werden konnte. Auch heute bleibe die soziale Grundhaltung der DEW als festes Fundament der Zusammenarbeit trotz gewisser Kritiken von draußen ungefährdet. Arbeit und Kapital, zusammengefaßt durch eine verantwortungsbewußte Unternehmensführung, könnten als Einheit noch viel Gutes und Wertvolles für die Menschen erreichen. Abschließend gab er seiner Hoffnung Ausdruck, daß der Erfolg den Siedlern, aber auch dem ganzen Unternehmen treu bleiben möge.

Ein frohes Unterhaltungsprogramm mit viel Tanz und einer mit wertvollen Preisen ausgezeichneten Verlosung vereinte die Siedler mit ihren Angehörigen noch lange im Festzelt.



Herr Dr. Gehm hielt die Festansprache, in der er betonte, daß die soziale Grundhaltung der DEW ein festes Fundament der Zusammenarbeit sei.



oben: Die Erntekönigin Christa I. (Christa Heesen) mit ihren beiden Hofdamen beim Siedlerfest.

Mitte: Werksleiter Direktor Rogge und die Herren des Vorstandes Direktor Lösch und Direktor Boine nahmen am Siedlerfest teil.

unten: Viel fröhliche Gesichter gab es bei den Siedlern und ihren Angehörigen, als nach dem offiziellen Teil ein heiteres Programm und Tanz für die nötige Unterhaltung sorgten.

rechts: Geruhige Stunde nach getaner Arbeit.

Unsere Siedlung in Krefeld-Lindental konnte in diesem Jahr auf ein 20jähriges Bestehen zurückblicken. In den Jahren 1937 bis 1938 wurde sie mit Einzel- und Paarhäusern in einem Stil erbaut, der der niederrheinischen Landschaft glücklich angepaßt war. Es war kein uniformiertes Bild, das sie schon damals dem Beschauer bot, viel weniger heute, wo der Wachstumsprozeß der Natur ein mannigfaltiges, prächtiges Kleid aus Bäumen, Sträuchern, Blumen und Hecken um sie gewoben hat. Fast jedes Haus und jedes Häuserpaar hat eine besondere bauliche Note, wenn auch alle sich darin gleichen, daß sie als Klinkerbauten und Einfamilienhäuser mit großem Garten errichtet worden sind.





BOCHUM

Traunsee, Salzkammergut, Österreich

„Täglich lachte die Sonne über den Bergen und Seen. Der Verkehrsminister hatte viel zu tun, um alle Wanderungen, Fahrten und Besichtigungen bekannt zu geben. In drei Gruppen wurde eine Vier-Seenfahrt durchgeführt, die keiner so schnell vergessen wird. Höhepunkt dieser Fahrt war der Aufenthalt in St. Wolfgang am Wolfgangsee. Eine andere schöne Fahrt führte uns über den Traunsee nach Ebensee und hinauf zum 1800 Meter hohen Feuerkogel im Hölleengebirge.“



WERDOHL

Büchenbeuren im Hunsrück

„Punkt sieben Uhr wurde geweckt. Nach dem Waschen ging es zum Frühstück. Wer Küchendienst hatte, mußte sich beeilen, um den Tisch schnell zu decken. Bis 12.30 Uhr hatte jeder die Möglichkeit, etwas nach eigenem Wunsch zu unternehmen. Federball, Handball und Fußball waren große Mode. Nach dem Mittagessen gab es erst eine Ruhepause, dann kamen Gesellschaftsspiele zu ihrem Recht.“

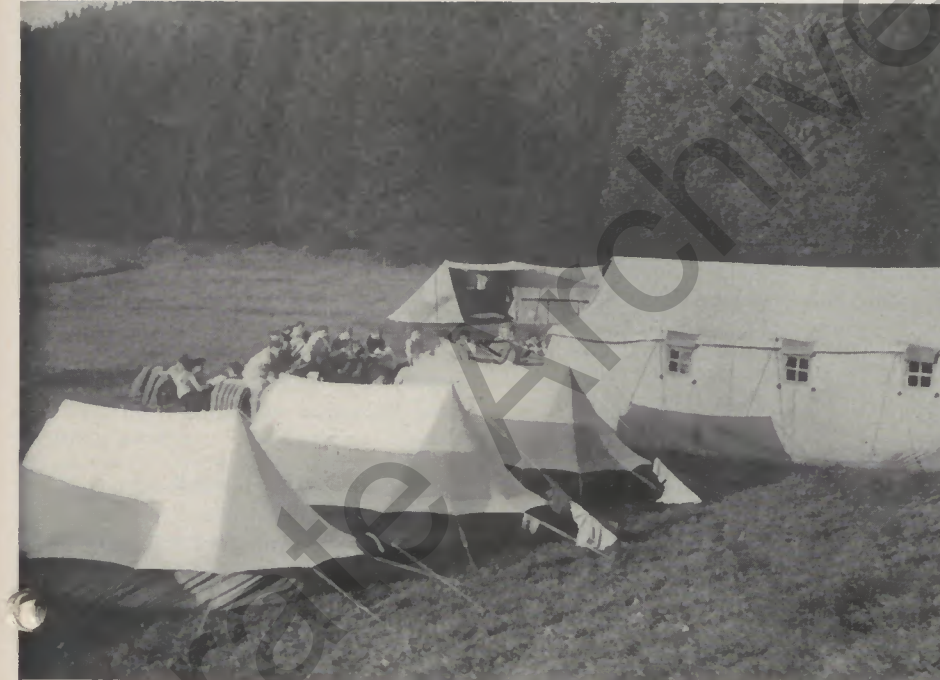
An einem schönen Sonntag machten wir eine Fahrt zur Mosel. Über Bernkastel und Trarbach fuhren wir nach Trier. Die Besichtigung der Stadt mit ihren herrlichen alten Bauwerken wird uns immer eine schöne Erinnerung sein.“



KREFELD

Westerwald bei Höhr-Grenzhausen

„Ein stilles Tal, abseits vom Verkehr, ein breiter Bach, Berge ringsum. Die Zelte auf einer großen Wiese vor einem Tannenwald. Das war unser Lager 1957. Sport und Spiel, Wanderungen und Schwimmen standen täglich auf dem Programm. Zwischendurch das herrliche Faulenzen. Ein Besuch von Rüdesheim und dem Niederwalddenkmal mit anschließender Dampferfahrt den Rhein stromab war das besondere Erlebnis.“



DORTMUND

Erndtebrück im Wittgensteiner Land

„Sportliche Meister unseres Zeltlagers 1957 wurden: H. Wilhelm Wiedig, Peter Bach, Gerd Kulik und Claus Meitzner. Die Sieger konnten als besondere Anerkennung an einem Rundflug über Erndtebrück und unser Zeltlager teilnehmen, wozu sich gerade eine günstige Gelegenheit bot. — 45 Jungen haben am Lager teilgenommen, das an einen hochaufregenden Tannenwald angelehnt war. Die schnellfließende Eder und ein kleines Bergbächlein mit gutem Trinkwasser begrenzten die Lagerfläche, auf der die Zelte halbkreisförmig angeordnet waren. Mit besonderer Freude wurde Arbeitsdirektor Boine begrüßt, der auf seiner „Lagerfahrt“ auch uns besuchte.“



BOCHUM

(Fortsetzung von der vorigen Seite)

„Unsere Freizeit genossen wir gut. Fahrten mit Ruder-, Motor- und Segelbooten auf dem Traunsee waren äußerst beliebt. Sport und insbesondere Baden kamen natürlich nicht zu kurz. Mit Liedern, Parodien, Spielen, Hörspielen, Tanz und Feuerwerk gestalteten wir unseren Abschiedsabend. Er war wirklich gut gelungen, ein voller Erfolg. Sogar eine Trachtengruppe in der alten Gmundener Tracht war anwesend. Allen sei Dank, die uns diese schöne Fahrt ermöglichten.“



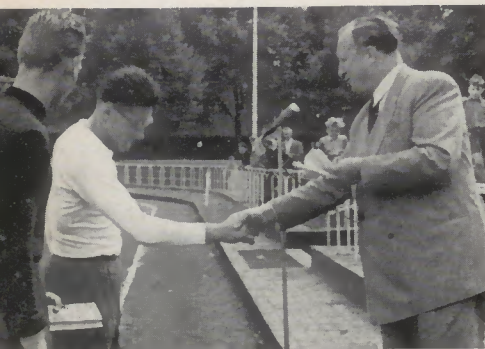
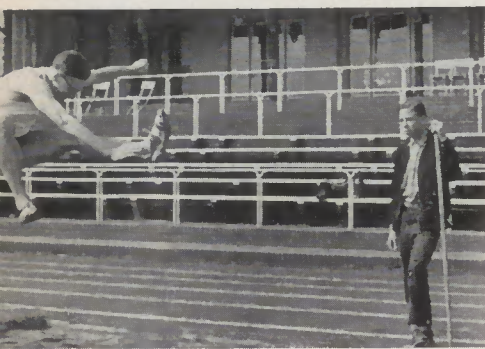
REMSCHIED

Bei Holzappel im Westerwald

„Hoch lag diesmal unser Lager, von dem man einen weiten Blick über die Höhenzüge hatte, die das Lahntal begrenzen. Eine Busfahrt ging nach Limburg, wo wir den Dom besichtigten, eine der schönsten spätromanischen Kirchen. Die andere Busfahrt führte zur Loreley. Die 14 Tage waren schnell vorbei. Der letzte Abend mit seinem Lagerfeuer und dem „großen Programm“ war besonders schön.“ (Ein ausführlicher Bericht folgt im Mosaik.)



Weibliche Jugend Gruppe A
(Jahrgang 1940 und älter)
Hella Klausmann, 1711 Punkte
Ingrid Siepen
Genia Hunklinger



Weibliche Jugend Gruppe B
(Jahrgang 1941/42/43)
Helga Heinen, 1730 Punkte
Ingrid Weingarten
Roswitha von Lottum

100 m in 12,2 und 12,3 sec — 200 m in 23,9 sec — 1000 m in 2,44,4 min — Weitsprung 6,01 m — Hochsprung 1,60 m — Kugelstoßen 13,40 m — Diskus 45 m, das sind einige besonders beachtliche Ergebnisse, die unsere männlichen Lehrlinge auf ihrem Jugendsportfest am Sonnabend, dem 20. Juli, auf der Edelstahlkampfbahn in Krefeld erzielten. Aber auch die 13,7 sec für 100 m bei der weiblichen Jugend B, also Jahrgang 1941/42/43, sind überaus erfreulich. Überhaupt darf von diesem Jugendgemeinschaftstag gesagt werden, daß er einen glücklichen Verlauf nahm und daß die sportlichen Ergebnisse im Durchschnitt gut waren. Und darauf kommt es an. Es ist Aufgabe der Sportvereine, sich der Spitzenköpfe anzunehmen. Unsere Aufgabe kann es nur sein, in der Masse der Jugend das Interesse für Sport und Leibesübungen zu wecken, auf die Werte hinzuweisen, die ein gesunder und im sportlichen Wettkampf gestählter Körper im weiteren Leben und Schaffen einzusetzen hat und vor allen Dingen die Möglichkeit zu geben, daß Sport ausgeübt werden kann.

Unsere Edelstahlkampfbahn in Krefeld ist dafür ein ideales Gelände. Und an jenem Sonnabendvormittag bot sie im Sonnenglanz ein bewegtes, frohes und farbenprächtiges Bild. Fast alle unsere Lehrlinge nahmen diesmal an den Wettkämpfen teil, die flüssig und schnell abgewickelt wurden. Ein besonderer Dank gebührt hier den Helfern, die als Mitglieder

DEW-Jugendsportfest in Krefeld

mit beachtlichen Leistungen

Unser Glückwunsch den Siegern!

Junioren

(Jahrgang 1938 und älter)
Helmut Dahmen, 2964 Punkte
Dieter Schümann
Rolf Jacobs

Männliche Jugend Gruppe A

(Jahrgang 1939/40)

Eberhard Müllers, 2303 Punkte
Uwe Zickel
Rainer Flesch

Männliche Jugend Gruppe B

(Jahrgang 1941/42/43)

Jürgen Wegmann, 1194 Punkte
Wilfried Kreuels
Werner Berger

Männliche Jugend Schüler

(Jahrgang 1944 und jünger)

Manfred Drabben, 1785 Punkte
Ortwin Dühring
Bernd Sauerbier

des CSV Marathon sich im Interesse der Sache zur Verfügung gestellt hatten. Frau Jacobs, die Jugendleiterin der weiblichen, und Herr Jacobs, der Jugendleiter der männlichen Jugend, die Herren Plenkers, Westphal und Hans Geister — wie oft hat er selbst aktiv auf der Sportkampfbahn Lorbeeren errungen, u. a. bei der Olympiade in Helsinki, wo er mithalf in der 4x100 m Staffel die Bronzemedaille für Deutschland zu gewinnen — haben sich mit den Ausbildern und Meistern der Lehrwerkstatt mit Erfolg bemüht, daß alle Wettkämpfe der 21 Riegen sauber und in den sorgfältig vorgeplanten Zeiten abgewickelt wurden.

Zweimal kam es zu einem Messen der beiden großen Lehrlingsgruppen, der gewerblichen und der kaufmännischen Lehrlinge. Mit beachtlichem Einsatz wurde hier gekämpft, wobei die Zuschauer es an Anfeuerungsrufen nicht fehlen ließen. Wir freuen uns, daß jeder Gruppe einmal der Sieg zufiel. Die Juniorenstaffel 4x100 m wurde von den gewerblichen Lehrlingen gewonnen und das abschließende Fußballspiel erstmalig mit 1:0 von den kaufmännischen Lehrlingen.

Als Herr Direktor Boine nach Abschluß der Kämpfe die Sieger beglückwünschte und mit einem Buchpreis auszeichnete, hatte er die Freude, ein Jugendsportfest zu beenden, das in Leistung und Einsatz hervorragend verlaufen und in aller Harmonie durchgeführt war.

Bochumer Lehrlinge in der Ausstellung „Schweißen und Schneiden“

Die Fachausstellung „Schweißen und Schneiden“, die im Sommer in Essen auf dem Gruga-Gelände gezeigt wurde, fand besonderes Interesse bei unseren Bochumer Mitarbeitern, da ja eine wichtige Abteilung unseres Werkes Bochum Schweißelektroden fertigt. Unser Stand auf der Ausstellung war stets gut besucht, zumal der Fertigungsablauf vom Erschmelzen des Stahls in Krefeld bis zur letzten Kontrolle der fertigen Elektrode in Bochum in plastischen Farbdiaspositiven äußerst anschaulich gezeigt und besprochen wurde.

Unsere Bochumer Lehrlinge haben geschlossen die Ausstellung besichtigt und sicherlich manches Wissenswerte erfahren und einen umfassenden Einblick in die Schweißtechnik bekommen. Der Lehrling W. Petry schickt uns darüber nachfolgenden Bericht, den wir gerne veröffentlichen, weil er einige wesentliche Punkte der Ausstellung hervorhebt und Interesse aufzeigt, das sie bei unseren jungen zukünftigen Mitarbeitern gefunden hat:

„Ein sehr bedeutender Industriezweig ist die Schweißtechnik. Vom einfachen Zusammenschlagen im Schmiedefeuer bis zur heutigen Gas-, Lichtbogen- und Punktschweißung ist zwar ein weiter Weg, aber ein Weg, dessen wesentliche Entwicklung in den letzten Jahrzehnten sehr schnell zurückgelegt wurde. Wie wichtig in unserer Zeit die Schweißtechnik geworden ist, zeigte die Ausstellung.

Sie hatte ihrem Zweck folgend ein kaufmännisches Gesicht, aber gerade weil die ausstellenden Firmen verkaufen wollten, wählten sie Aufbauten, die einen interessanten Einblick in die gesamte moderne Schweißtechnik vermittelten.

Da zeigte man z. B. das Herzstück einer Maschine, das im Laufe der Zeit ausgefahren war. Früher mußte solch ein schadhafte Stück entfernt und ausgewechselt werden. Die moderne Schweißtechnik ermöglicht aber durch Auftragsschwei-

ßung für lange Zeit den weiteren Einsatz, was eine Kosten- und Arbeitsersparnis bedeutet.

Ein anderes Beispiel: Heute wird der Rahmen einer schweren Elektrolok „E 50“ vollkommen geschweißt. Das ältere Nietverfahren ergab ein bedeutend höheres Eigengewicht der Lok und war in der Ausführung viel komplizierter. Überhaupt spielt das Schweißen aus Gründen der Gewichtersparnis bei Waggons eine große Rolle, wie mehrfach in der Ausstellung zu sehen war. Ähnliches gilt für den Schiffsbau, wobei noch besonders darauf hinzuweisen ist, daß durch die Verschiebung der Druck- und Zugbeanspruchung von einem einzelnen Punkt (Niete) auf die gesamte Schweißnaht eine erhöhte Sicherheit gegeben ist. Um etwaige Fehler in der Schweißverbindung aufzudecken, sind ganz ausgezeichnete Röntgengeräte entwickelt worden, die ebenfalls gezeigt wurden.

Das moderne Punktschweißverfahren nahm einen großen Raum auf der Ausstellung ein. Es ist eine besonders zeitsparende Verbindungsmethode, bei der durch Stromstöße von großer Stärke das zu bindende Material örtlich sehr schnell erhitzt wird, wodurch es zusammen-schmilzt. Diese Geräte arbeiten fast wie eine Nähmaschine, Punkt für Punkt wird zusammengeheftet. Das Verfahren eignet sich besonders für die Fertigung von selbsttragenden Karosserien und Behältern aus Blech.

Eine Fülle von Anschauungsmaterial war auf der Ausstellung zu sehen, das aufzuzählen viel zu weit führen würde. Erwähnt werden muß aber noch, daß auch in der Schweißtechnik die Automation eine immer stärker werdende Rolle spielt. Wir sahen z. B. vollautomatische Schweißmaschinen, die von einem Elektronenhirn gesteuert werden.

Der Rundgang durch die Ausstellung war für uns alle eine eindringliche Unterrichtung über die Art und Vielfältigkeit der Schweißtechnik.“



Arbeit und Werk im Urteil eines Besuchers

Laufend besichtigen viele Interessenten unsere Werke. Außer den Teilnehmern an Einzelführungen wurden in Krefeld allein in zwei Monaten 738 Besucher gezählt. Es dürfte uns alle interessieren, welche Eindrücke die Besucher mitnehmen. Hier ein Bericht darüber.

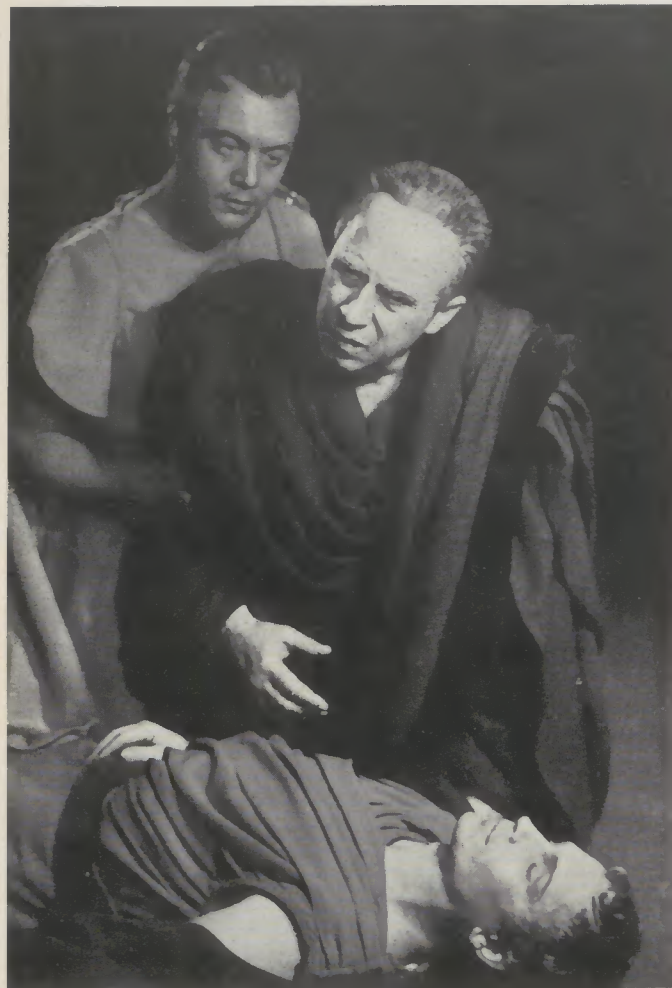
Es wird wenige Tage geben, an denen in Krefeld keine Werksbesichtigung stattfindet. Schüler, Studenten, technisch interessierte Kreise, unsere Kunden, aber auch Wirtschaftler, Politiker und Gewerkschaftler, die wissen wollen, wie unser Edelstahl erzeugt wird, sind immer wieder sehr beeindruckt von dem, was sie bei uns sehen, von der Art und Größe der Anlagen, aber auch von der Arbeitsleistung und Arbeitsatmosphäre. Vor einiger Zeit waren Damen und Herren aus den verschiedensten Berufen, die als gewählte Vertreter im kommunalpolitischen Leben tätig sind, bei uns, um einen Einblick in die Arbeitsweise eines großen modernen Industrierwerkes zu erhalten. Nach dem Rundgang gab einer von ihnen, der vor Jahren selbst in einem Großbetrieb gearbeitet hatte, seiner Freude darüber Ausdruck, daß im Vergleich zu früher so vieles besser geworden sei. Er sagte u. a.:

„Ich habe mir heute morgen sehr genau die Arbeitsverhältnisse in ihrem Werk angesehen. Da ich früher einmal Betriebsratsvorsitzender war, darf ich mir wohl ein Urteil erlauben. Ich glaube, daß die Mitbestimmung den Grund zu einer guten Atmosphäre gelegt hat. Ich habe mit einer Reihe von Arbeitern gesprochen. Auf meine direkte Frage: „Glauben Sie, daß die Mitbestimmung für die arbeitenden Menschen Gutes gebracht hat?“, habe ich jedesmal eine zustimmende Antwort erhalten. Aber man fühlt es ja auch selbst, wenn man durch die Betriebe geht, daß die Zeit des Klassenkampfes endgültig vorbei ist. Ich hatte das Empfinden, daß, auch wenn der Arbeitseinsatz beträchtlich ist, doch mit einer gewissen Freude und sicher mit einem beträchtlichen Verantwortungsgefühl gearbeitet wird. Äußerst angenehm ist mir die Freundlichkeit den Besuchern gegenüber aufgefallen. Ich erinnere mich, daß zu meiner Zeit manches häßliche Wort über die Besucher fiel, über die „Faulenzer“, die nur die Arbeit störten. Heute morgen wurden mir alle Fragen zuvorkommend beantwortet und kurze Hinweise wurden immer freundlich und bereitwilligst gegeben. Ich darf mit Freude feststellen — soweit dies der kurze Rundgang erlaubt —, daß die Arbeitsverhältnisse bei der DEW in Ordnung sind. Für meine Kollegen, wir kommen ja aus anderen Arbeitsbereichen, war es gut und wichtig, daß sie sich davon überzeugen konnten, daß die Industriearbeit den Einsatz des ganzen Menschen verlangt, wie es seit je etwa die Arbeit des Bauern getan hat, daß stets ganze Arbeit geleistet werden muß. Das ist im Interesse des gegenseitigen Verstehens und des guten Einvernehmens der Menschen untereinander wichtig. Der DEW und ihrer Belegschaft wünschen wir ein herzliches „Glückauf!“

Zu den Bildern:
oben: Start zum 100-m-Lauf; Mitte: Helmut Dahmen, der spätere Sieger der Junioren beim Weitsprung; unten: Direktor Boine beglückwünscht den Sieger.

Erhellen den Alltag

Ruhr-Festspiele kamen nach Krefeld



Szenenfoto aus der „Antigone“-Aufführung:
Werner Hinz als Kreon beugt sich über die Leiche des Hämon (Werner Dahms). Hinter ihm Klaus-Jürgen Wüssow als Bote.

Die Ruhr-Festspiele haben auch in diesem Jahre wieder den engen Raum um den Städtischen Saalbau in Recklinghausen verlassen, um mit ihren beiden großen Eigeninszenierungen näher an den jeweiligen Wohnort der arbeitenden Menschen heranzukommen. Nach Krefeld brachten sie die „Antigone“, die erschütternde Tragödie des griechischen Dichters Sophokles, der lange vor unserer Zeitrechnung lebte, dessen Gedanken und Werke aber lebendig geblieben sind. Allerdings ist es nicht eine bequeme Lebendigkeit, wie sie manches moderne Stück und heute manche Szenenfolge im Fernsehfunk aufweisen. Man muß sich schon einige Mühe machen, um hinter der Ballung der Sprache, die in diesem Jahr durch die geniale, aber darum auch besonders anspruchsvolle Übersetzung von Hölderlin erhöhte Anforderungen stellte, an die Fülle der Gedanken heranzukommen. Aber wenn man sich dieser Mühe unterzieht, dann gelangt man in eine Welt, aus der das Kleinliche schwindet oder in der das Kleinliche bewußt lächerlich gemacht wird, in der aber die großen menschlichen Fragen erörtert und im Menschlichen entschieden werden.

Und wer in diesem Jahre, dem 11. der Ruhr-Festspiele, der in vielen Punkten ausgezeichneten, in sich geschlossenen Aufführung der „Antigone“ mit dem Innersten gefolgt ist, dem werden einige dieser Entscheidungen als Ideale zu eigen geworden sein, die er selbst seinem Leben und seiner Aufgabe in diesem Leben voransetzen kann. Und kann uns das Theater etwas Höheres geben als das Geschenk eines Ideals, eines Wegweisers für das eigene Leben? Ist die Entscheidung, die in der „Antigone“ zwischen Haß und Liebe fällt zu Gunsten der Liebe nicht ein Wunschtraum der Jahrhunderte und der Besten der Menschen? So oft hat der Haß gesiegt und so oft sind die Menschen — trotz der besseren Stimme in ihnen — nicht mit aller ihnen zu Gebote stehenden Macht gegen den Haß angegangen, um der Liebe zu ihrem Recht zu verhelfen. In dieser großen Dichtung wurden wir wieder in der Unmittel-



Die Geschehnisse der Spielhandlung dieser bedeutenden griechischen Tragödie deutet ein Chor. Der Wächter (Max Mairich) klagt Antigone an, sich um die verbotene Bestattung der Leiche ihres Bruders bemüht zu haben. Die Antigone wurde von Käthe Gold ergreifend dargestellt.

barkeit des Erlebnisses gemahnt, auch wenn die äußere Gewalt gegen die Liebe ist, nicht schwach zu werden, sondern dem reinen Menschentum, das in der Liebe zum Mitmenschen seine demütigste und höchste Erfüllung findet, zu dienen mit allen Kräften.

Und dann die Entscheidung zwischen dem absoluten, auf Macht gestützten Willen des einzelnen, des Diktators, und dem wägenden und sorgenden Gemeinschaftsdenken, den demokratischen Kräften. Wie zeitnah wird in diesem Augenblick die griechische Tragödie, aus der wir uns bewußt werden, daß die guten und bösen Kräfte, die im Menschen stecken, seit Jahrtausenden auch im Menschen ringen. Wird sie uns nicht zum Anstoß, unser Scherflein dazu beizutragen, daß endlich den guten Kräften der Sieg zufällt?!

Es ist schon ein erhabenes Geschenk, das die Ruhr-Festspiele den arbeitenden Menschen machen, wenn es auch nicht ohne Kritik entgegengenommen wird und entgegengenommen werden darf. Der Gesamtspielplan dieses Jahres ließ sich nicht bequem unter einen Hut bringen. Aber ist das notwendig? Ist nicht die Abkehr von der plakatierten Sentenz, vom Generalthema, eine Hinkehr zum Menschen und zum Menschentum mit seiner Vielzahl von Entfaltungsmöglichkeiten, guten und schlechten?!

Oben die „Antigone“ trat das von Schiller übersetzte und frei bearbeitete französische Lustspiel „Der Parasit“ mit den bezeichnenden Schlußworten „Der Schein regiert die Welt, und die Gerechtigkeit ist nur auf der Bühne“. Daneben standen wieder moderne Werke, dargeboten von Bühnen, die sich ihrer künstlerischen Verantwortung bewußt sind. Und die Theaterveranstaltungen waren eingebettet in große Themenkreise, die in Bild, in plastischer Darstellung und in Diskussionen mit hineinführten in kulturelle Probleme unserer Zeit. Die beiden großen Ausstellungen „Verkannte Kunst“ und „Der Zeit Gewinn“ sowie das „Europäische Gespräch“ über Gedanken, die sich mit der Verkürzung der Arbeitszeit und der Erfüllung und Ausfüllung der Freizeit ergeben, waren gewissenhaft durchgeführt und geeignet, alle Besucher und Teilnehmer zu erneutem Nachdenken anzuregen. Mit ihnen und den Aufführungen sind Erlebnisse verbunden, die nicht so leicht vergessen werden.

Das gilt natürlich in besonderem Maße für die Aufführung der „Antigone“ in Krefeld, die von denjenigen, die schon in Recklinghausen dabei waren, als noch präziser und eindringlicher empfunden wurde. Wir hoffen und wünschen, daß auch im nächsten Jahr die Ruhr-Festspiele wieder zu uns kommen, damit wir aus dem geistigen Bereich der Dichtung, konzentriert durch die Kraft und Überzeugung der Darstellung, ein Licht mitnehmen können, das den Alltag unseres Lebens und unserer Arbeit erhellt.

Direktor Boine begrüßte die Künstler bei einem kleinen Imbiß im Beringshof



Wieder Ausstellung vom Freizeitschaffen

Als wir 1955 die Ausstellung „Was wir in der Freizeit schaffen“ durchführten, zeigten die Mannigfaltigkeit der ausgestellten Werke und das über alle Erwartungen große Interesse der Besucher, daß sich hier ein Neuland öffnete, das sehr wohl eine weitere Pflege und Beachtung verdient. Wir haben damals im Mitteilungsblatt ausführlich über die Ausstellung berichtet und ihren Widerhall in der Öffentlichkeit aufgezeigt. Dabei haben wir schon darauf hingewiesen, daß eine Wiederholung einer solchen Ausstellung vorgesehen sei. Jetzt ist es soweit.

Im kommenden Frühjahr, also nach drei Jahren, wird wieder zu einer Ausstellung aufgerufen, zu der unsere Mitarbeiter alle die Arbeiten einsenden können, die sie in der Zwischenzeit in ihrer Freizeit auf künstlerischem oder handwerklichem Gebiet geschaffen haben. Stücke, die schon bei der letzten Ausstellung gezeigt wurden, sind natürlich ausgeschlossen.

Wir wissen aus den Diskussionen in der Presse und wohl auch schon aus unserer eigenen Erfahrung, daß der Gedanke „Was fange ich mit meiner Freizeit an?“ durch die verlängerte Freizeit ein größeres Gewicht bekommen hat. Wenn wir auch nicht von einem Problem sprechen wollen, so ist doch die richtige oder falsche Ausnutzung der Freizeit wert, von jedem und für jeden geprüft zu werden. Eine allgemeingültige Lösung oder Empfehlung wird und kann es dabei nicht geben. Es braucht sich auch keiner zu schämen, wenn er seine Freizeit dazu benutzt, sich auszuruhen. Im Gegenteil, darin liegt ja gerade der Wert der Freizeit für die ihr entgegengesetzte Arbeitszeit und für die Gesundheit, die während der Arbeitszeit mit ihren geistigen oder körperlichen Anstrengungen, mit ihrer Konzentration, mit ihren unvermeidbaren Aufregungen in jedem Fall angegriffen wird. Aber wie die Menschen verschieden sind, so ist auch die Art ihres Ausruhens verschieden, das vom Dahinträumen im bequemen Sessel oder im Liegestuhl, wenn die Sonne scheint, bis zum Versenken in geistige Güter reicht. Eine wesentliche Aufgabe bei der persönlichen Gestaltung der Freizeit erfüllen die der Art der täglichen Berufsarbeit oft entgegengesetzten Lieblingsbeschäftigungen, die man allgemein als „Steckenpferde“ bezeichnet. Das sind Beschäftigungen aus Lust und Liebe ohne kommerzielle Hintergedanken, auch wenn in ihnen etwas geschaffen wird. Sie gehen über das bloße Ausruhen weit hinaus und dienen der Erfüllung der Persönlichkeit, indem sie die schöpferischen Kräfte im Menschen anregen, formen und steigern. Dazu soll unsere Ausstellung mithelfen. Die genauen zeitlichen Angaben und die Art der Durchführung werden bei späterer Gelegenheit bekanntgegeben. Diese kurzen Ausführungen sollen nur den interessierten Mitarbeitern einen Hinweis geben in der Hoffnung, daß im Frühjahr wieder eine Fülle von Arbeiten eingereicht wird. Wir wollen sie wieder allen unseren Mitarbeitern und der Öffentlichkeit zugänglich machen.

Und noch eins: Bei der kommenden Ausstellung werden wir auch literarische Arbeiten berücksichtigen, vornehmlich solche die sich mit dem Leben und Schaffen in unseren Werken beschäftigen. Sie können zwar nicht sichtbar ausgestellt, wohl aber geprüft und gegebenenfalls prämiert werden.

Unfalltabelle Juli 1957

im Vergleich zum Stand 30. April 1957

Stand	Betrieb	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann	Stand in Heft 3/57
Produktions-Betriebe				
1.	Werkzeugabteilung	3,5	0,19	3.
2.	Tifa	2,75	0,20	1.
3.	Walzwerk, Knüppelschleiferei	5,5	0,63	15.
4.	Blockdreherei III	3,5	0,77	2.
5.	Walzwerk, Putzerei	5,5	0,96	12.
6.	Zieherei	4,0	1,05	13.
7.	Walzwerk, Platinschleiferei	5,5	1,06	19.
8.	Rohrwerk	4,5	1,09	8.
9.	E.-Werk I	7,5	1,10	14.
10.	Blechwalzwerk	5,0-6,5	1,19	11.
11.	Walzwerk, allgemein	5,5	1,32	9.
12.	E.-Werk III	7,5	1,56	16.
13.	Mech. Werkstatt	3,5	1,61	20.
14.	S.-Martinwerk	8,0	1,70	4.
15.	Glüherei	4,5	1,89	5.
16.	E.-Werk II	7,5	2,00	10.
17.	Kaltwalzwerk	4,5	2,11	7.
18.	Walzwerk, Vorkontrolle	5,5	2,22	6.
19.	Hammerwerk	9,5	2,64	17.
20.	Blockdreherei II	3,5	2,80	18.
Hilfs- und Nebenbetriebe				
1.	Werkzeugaufbereitung	3,5	kein Unfall	1.
2.	Hauptlager	2,0	kein Unfall	13.
3.	Hilfspersonal	3,5	0,30	8.
4.	Werkschutz, Küche u. a.	2,0	0,42	9.
5.	Energie-Betrieb	3,5	0,59	3.
6.	Platz und Transport	6,0	0,66	14.
7.	Lehrwerkstatt	3,5	0,66	7.
8.	Bau-Betrieb	6,0	0,76	10.
9.	Wärmestelle	1,5	0,82	2.
10.	Bahn-Betrieb	5,5	0,90	5.
11.	Forschungsinstitut	1,5	0,94	6.
12.	Elektro-Betrieb	4,5	1,06	12.
13.	Reparatur-Betrieb	4,5	1,13	11.
14.	Stahlkontrolle II	4,5	2,18	15.
15.	Stahlkontrolle I	4,5	3,32	4.

Die Tabelle wechselt ständig. Erfreulich die wesentliche Verbesserung von drei Walzwerks-Kaltbetrieben und der Zieherei.

Unser besonderer Glückwunsch aber der Werkzeugaufbereitung und dem Hauptlager, die ohne Unfall blieben. Sonst ist bei den Hilfs- und Nebenbetrieben noch das Vorrücken von Platz und Transport auf den 6. Platz lobenswert. Leider sind jetzt beide Stahlkontrollen an das Ende der Tabelle gerutscht. Aber hier ist die Überbelegung der Hallen mit Material ein beträchtlicher Gefahrenfaktor, den wir in Anrechnung bringen müssen.

Heilkost ist wichtig

Unter dieser Überschrift wird unser Werksarzt Dr. Weyer, der die Außenwerke betreut, in mehreren Artikeln praktische Hinweise und Erklärungen geben, die für alle unsere Mitarbeiter nützlich sind.

Allgemeine Übersicht und Begriffserklärung

Die Kriegs- und Nachkriegsjahre, in denen die Menschen, vor allen Dingen in Deutschland, mangelhaft ernährt wurden, haben trotzdem gezeigt, daß eine begrenzte Unterernährung vom gesundheitlichen Standpunkt aus besser als eine Überernährung ist. Die Krankheiten des Magens, der Leber und des Darmes gingen damals nicht unerheblich zurück. Auch hatten wir in diesen Zeiten wenig mit Überblutdruck und Herzerkrankungen zu tun. Es scheint fast, daß der Begriff Manager-Krankheit nicht so sehr durch eine Überbelastung als solche, als durch eine Überbelastung des Stoffwechsels

hervorgerufen wird. Alle Menschen, ob Frauen oder Männer, hatten im Kriege mehr oder weniger größere Verantwortungsbereiche und sicherlich auch stark unter seelischen Eindrücken zu leiden. Trotzdem war die sogenannte Manager-Krankheit weitgehend unbekannt. Deshalb erscheint es notwendig, sich einmal mit Fragen der Ernährung zu befassen.

Nach den Hungerjahren trat eine direkte Sucht ein, dem Körper soviel wie möglich an Speisen zuzuführen mit dem Erfolg, daß es zu stärkerem Auftreten der oben genannten Krankheiten gekommen ist. Der gesunde Mensch hat ein normales Anpassungsvermögen, Speisen in größeren und kleineren Mengen zu verwerten und so ein Gleichgewicht herzustellen. Wenn aber dieses Gleichgewicht gestört ist, bedeutet das Alarm und zwar gleich höchste Alarmstufe! Krankheiten, die dann auftreten, werden vielfach auf Verlangen des Patienten durch Medikamente behandelt, ohne daß der Patient bereit ist, durch einen abgestimmten Speiseplan selbst Rücksicht zu nehmen. Durch die Einnahme der Medizin kann selbstverständlich erreicht werden, daß eine Gruppe von Krankheitserscheinungen und vielleicht auch die durch das Krankheits-

bild hervorgerufenen Beschwerden und Schmerzen aufgehoben werden. Man beachtet aber zu wenig, dem Grundübel auf die Spur zu kommen. Es gibt fast keine Krankheitsgruppe mehr, die nicht günstig auf eine vom Arzt verordnete Kostform reagiert. Im allgemeinen bezeichnen wir den vom Arzt verordneten Speise- und Getränkeplan als Diät. Das sagt nicht mehr, aber auch nicht weniger, als daß Diät eine Heilkost ist.

Wir können diese Heilkost selbstverständlich nicht in eine gewisse Norm zwingen, sondern der Arzt muß individuell auch bei derselben Krankheit verschieden vorgehen.

Der Kranke bekommt zunächst die der Krankheit und seiner Verfassung entsprechende Heilkost. Hierbei hat der Arzt eine ganze Menge zu berücksichtigen. Er muß sehen, daß in der Heilkost die drei Hauptstoffe: Eiweiß, Fette und Kohlehydrate in ausreichender Menge vorhanden sind; weiter muß er beachten, daß diese drei Hauptgruppen in entsprechender Weise zubereitet werden. Desweiteren ist sehr wichtig, daß der tägliche Bedarf des Körpers an Vitaminen und die in der Hauptsache in den lebenden Zellen des Körpers vorkommenden 11 „Lebensatome“: — Kohlenstoff, Wasserstoff, Sauerstoff, Stickstoff, Phosphor, Schwefel, Kalzium, Magnesium, Eisen, Kalium und Natrium — gedeckt wird.

Da die Heilkost, wie vorhin schon gesagt, individuell aufgebaut werden muß, fällt auch eine wichtige Aufgabe dem Patienten zu. Er soll nicht nur den aufgestellten Plan gewissenhaft durchführen, sondern dazu noch achtgeben, welche der verordneten Speisen, die im Grundprinzip für seine Ernährung richtig sind, bei ihm persönlich trotzdem Störungen verursachen. Diese Beobachtungen muß er sofort dem behandelnden Arzt melden. Dieser kann dann innerhalb der Heilkost Veränderungen vornehmen, die gewisse Störungen — und damit in vielen Fällen das Unnützwwerden einer Heilkost — verhindern. Es ist bekannt, daß z. B. bei einer Magenschleimhautentzündung, die den gleichen Ursprung und die gleichen Krankheitserscheinungen hat, eventuell eine ganz entgegengesetzte Heilkost angesetzt werden muß. Der eine Mensch verträgt saure Speisen sehr und kann Süßigkeiten nicht vertragen, während es bei dem nächsten genau umgekehrt sein kann. Welche Faktoren im einzelnen eine Rolle spielen, braucht hier nicht aufgezählt zu werden. Man möge unter Berücksichtigung des Vorhergesagten die Auswahl der Heilkost dem Arzt vollkommen überlassen.

Weil die Heilkost für den einzelnen Menschen verschieden ist, so ist sie es auch für jede Erkrankung eines Organs. Auch innerhalb einer Erkrankung kann sie in verschiedene Gruppen eingeteilt werden.

Außer der Heilkost sollen auch Schonkost, Aufbaukost, Entfettungskost und kochsalzarme Kost wenigstens hier erwähnt werden. Diese Gruppen können aber auch einzeln vor, während und nach einer Erkrankung als Heilkost angewandt werden.

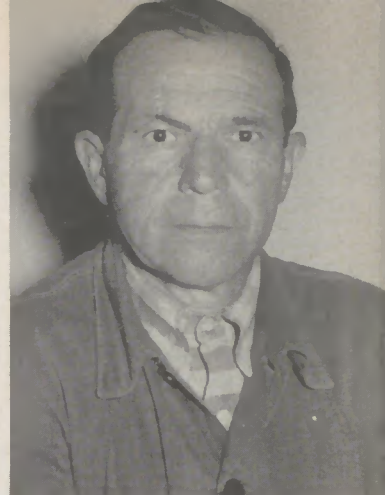
Damit wäre eine kurze, allgemeine Übersicht und Begriffserklärung gegeben. Auf die einzelnen Heilkostarten in Verbindung mit den entsprechenden Krankheiten einzugehen, soll dem nächsten Bericht vorbehalten sein.

Dr. med. Hermann Weyer



Theo Falk

Zwei tapfere Mitarbeiter



Heinrich Rix

Am 27. Mai explodierte in unmittelbarer Nähe unserer Sauerstoffanlage die Pumpe eines Tankwagens für flüssigen Sauerstoff. Der Fahrer der Lieferfirma erlitt dabei tödliche Verletzungen.

Bei dieser Gelegenheit haben sich zwei DEW-Belegschaftsmitglieder durch Mut und selbstlosen Einsatz besonders ausgezeichnet.

Theo Falk ist Magnetkranführer im E-Werk II. An dem fraglichen Abend hörte er die Detonation und sah den Schein der Stichflamme der zerknallenden Pumpe. In dem Willen zu helfen lief er zu der Unglücksstelle. Dort stand der führerlose Tankwagen in hellen Flammen. Falk fühlte instinktiv, daß eine mögliche Explosion des Treibstoffbehälters in der Nähe der Sauerstoffanlage verheerende Folgen haben könnte. So setzte sich der frühere Fernfahrer in den Führersitz und fuhr den brennenden Tankwagen ins freie Gelände, wo nach längeren Bemühungen die Feuerwehr den Brand löschte.

Falk ist in vollem Bewußtsein der eigenen Gefährdung das Risiko eingegangen.

Heinrich Rix vom Energie-Betrieb, hat sich um den bren-

nenden Fahrer bemüht und dabei Brandwunden an beiden Händen erlitten. Wenn Rix den Fahrer auch nicht retten konnte, so verdient sein selbstloser Einsatz doch vollste Anerkennung.

Unsere beiden Mitarbeiter Falk und Rix wurden durch Anerkennungsschreiben der Berufsgenossenschaft und der Werksleitung geehrt und erhielten eine namhafte Belohnung.

Damit könnte die Geschichte zu Ende sein. Es sei aber noch eine Bemerkung gestattet.

Nichts wäre natürlicher gewesen, als nach vollbrachter Tat den „Helden“ im Kreise der Bewunderer zu spielen. Aber nichts von dem. Nach ihrer „Aktion“ sind beide still und leise wieder an ihrer Arbeit gegangen, als ob nichts gewesen wäre. Und das unterscheidet sie so wohltuend von manchen anderen, die kamen und sagten: „Ich muß eine Belohnung haben. Wenn ich nicht so geschrien hätte, dann wäre dies und jenes geschehen“.

Kameradenhilfe ist einfache Menschenpflicht und kein Gegenstand des Gewinnstrebens. Wo sie aber so bescheiden auftritt wie im Falle Falk und Rix, da wird die Belohnung von Herzen gern gegeben.

Aufregende Mittagspause

Unser Lehrling Karl Kresken schreibt uns

„Es ist schon länger her. Damals war ich in der Blockdreherei III. Mein Geselle und ich hatten das Werkzeug weggeräumt und uns die Hände gewaschen, denn es war Zeit für das Mittagessen. Wir gingen von der Bank weg durch den hinteren Teil der neuen Schleifhalle, um evtl. den Künkels Jupp mit seinem Dieselroß zu treffen, damit dieser uns mitnehmen könnte. Gerade stolzierten wir in Erwartung des leckeren Essens dem Ausgang entgegen, als der Fritz, der Vorarbeiter der Blockschleifer, außer sich und fast atemlos über Stock und Stein angeflogen kam.

„Tünn, Tünn, komm ens, do henge die drei Jasflasche send Brenne“ rief er und sauste weiter zum Telefon, um die Werksfeuerwehr rebellisch zu machen. Und unser Tünn hatte schon geschaltet. Wie der Blitz hinkte er mit seinem lahmen linken Fuß zur Unfallstelle. Wie wenn er alle Tage in diese Situation käme, riß er zuerst die über der Flamme hängende Haube herab und drehte sofort die Sauerstoffbatterie zu, an

der 48 fast volle Sauerstoffflaschen hingen. Wenn die im Schlauch laufende Flamme die Batterie erreicht hätte, dann hätte Gott uns dämlich Herumstehenden Gnade schenken mögen. Dann ging unser Retter Tünn mit den herbeigeschafften Tetralöschern auf die Flamme los und konnte sie eindämmen.

Welches Unglück ist durch Mut eines Mannes vereitelt worden!“

Der „Tünn“ war übrigens Anton Dickopf. Berufsgenossenschaft und Werksleitung haben ihm für sein umsichtiges und unerschrockenes Verhalten gedankt und auch im Mitteilungsblatt haben wir damals über diese gute Tat berichtet. Aber in dieser Schilderung eines jungen Kollegen, der den Vorfall miterlebte, wird die Situation nochmals lebendig und ist eine eindringliche Mahnung, die Augen offen und die Sinne beieinander zu halten, wenn bei irgendeiner Arbeit eine Unfallmöglichkeit besteht. Nur dauernde Wachsamkeit hilft

Unfälle zu vermeiden.

Warnfarben als Mittel zur Unfallverhütung (Ofenbühne SM-Werk)



Auch im Hammerwerk weiß man die Schutzkappe zu schätzen



Geschäftsbericht der Betriebskrankenkasse für das Rechnungsjahr 1956

Im Mitteilungsblatt Nr. 4 vom 31. 8. 1956 haben wir neben dem Geschäftsbericht für das Rechnungsjahr 1955 eine Übersicht über die Kassenlage im I. Halbjahr 1956 gegeben. In diesem Zeitraum ergab sich ein Ausgabenüberschuß von 122.006,25 DM. Die Erwartung, daß der hohe Krankenstand in den Sommermonaten zurückgehen und der Fehlbetrag sich dadurch ermäßigen würde, wie es in den früheren Jahren immer der Fall war, hat sich nicht erfüllt; er blieb das ganze Jahr hindurch gleich hoch und betrug im Durchschnitt 4,95 v. H. der Mitgliederzahl. Bei den Kassen der früheren Vereinigten Stahlwerke bewegte er sich mit 4,85 v. H. der Mitgliederzahl auf gleicher Höhe. Der ständig hohe Krankenstand ist somit im wesentlichen als Ursache dafür anzusehen, daß der Ausgabenüberschuß sich bis zum 31. 12. 1956 auf 189.121,42 DM erhöhte. Als Ende August 1956 mit einem Ausgleich der Ausgaben und Einnahmen nicht mehr zu rechnen war, beschlossen Vorstand und Vertreterversammlung, den allgemeinen Beitragssatz mit Wirkung vom 1. 10. 1956 von 6,0 auf 6,6 v. H. des Grundlohnes zu erhöhen.

Durch die Neuordnung der Krankenversicherung der Rentner wurden unserer Betriebskrankenkasse ab 1. 9. 1956 von den Allgemeinen Ortskrankenkassen 874 Rentner überwiesen, die einen nicht unwesentlichen Anteil an der Ausgabensteigerung haben.

Die durchschnittliche Mitgliederzahl des Jahres 1956 setzt sich wie folgt zusammen:

Krefeld	6586	Dortmund	695	Gesamt	11176
Remscheid	2151	Bochum	1289	Rentner	809
Hannover	63	Werdohl	392		11985

Rechnungsergebnisse

Reineinnahmen:		
Beiträge für versicherungspflichtige Beschäftigte	3 027 788,02	DM
Beiträge der versicherungsberechtigten Mitglieder	261 151,42	"
Vermögenserträge (Zinsen)	25 763,49	"
Einnahmen nach dem Bundesversorgungsgesetz (§ 19)	27 209,70	"
Einnahmen nach § 1542 RVO. (Verkehrsunfälle)	19 583,41	"
Strafgelder	78,92	"
Wertsteigerung der sonstigen Aktiva	3 237,84	"
Sonstige Einnahmen	25,23	"
	3 364 838,03	DM

Reinausgaben:

Behandlung durch Ärzte	640 690,67	DM
Behandlung durch Zahnärzte	147 617,15	"
Arzneien, Heil- und Hilfsmittel aus Apotheken	382 562,45	"
Heil- und Hilfsmittel von Orthopäden und Bandagisten	42 018,61	"
Heil- und Hilfsmittel von Optikern	32 159,66	"
Heil- und Hilfsmittel von Badeanstalten usw.	15 687,30	"
Zahnersatz	105 513,88	"
Arznei-, Heil- und Hilfsmittel von sonstigen Stellen	6 359,41	"
Krankenhauspflege	606 218,65	"
Krankengeld	1 236 576,97	"
Hausgeld	82 103,29	"
Taschengeld	10 408,87	"
Transportkosten	22 146,21	"
Fürsorge für Genesende	8 637,55	"
Wochenhilfe	94 930,54	"
Maßnahmen der Vorbeugung und Verhütung	45 071,15	"
Vertrauensärztlicher Dienst	20 049,19	"
Sterbegeld	27 348,05	"
Verwaltungskosten	18 910,76	"
	3 545 010,36	DM
	3 364 838,03	"
	180 172,33	DM

Überschuß der Ausgaben

Krankenversicherung der Rentner

Einnahmen	40 983,40	DM
Ausgaben	49 932,49	"
	8 949,09	DM
	189 121,42	DM

Überschuß der Ausgaben

Der Ausgabenüberschuß in der allgemeinen Krankenversicherung beträgt je Mitglied 16,12 DM, in der Krankenversicherung der Rentner in 4 Monaten je Mitglied 11,06 DM. Es dürfte auch interessant sein, einen kurzen Überblick über die Kassenlage im I. Halbjahr 1957 zu geben. Der Krankenbestand betrug im

Januar	4,71 v. H.	März	5,49 v. H.	Mai	4,30 v. H.
Februar	5,38 v. H.	April	4,75 v. H.	Juni	3,97 v. H.

der Mitgliederzahl. Im Monat Juli 1957 stieg der Krankenstand auf 4,89 v. H. der Mitgliederzahl.

Durch die Beitragserhöhung am 1. 10. 1956 konnten bis zum 30. 6. 1957 Einnahmen und Ausgaben ausgeglichen werden. Die durch das Lohnfortzahlungsgesetz verursachte außergewöhnliche Mehraufwendung an Krankengeld wird voraussichtlich durch die am 1. 7. 1957 inkraft getretene Beitragserhöhung von 6,6 auf 7,4 v. H. des Grundlohnes nicht aufgefangen werden können, wobei noch zu berücksichtigen ist, daß die Arbeitsunfähigkeitsziffer im Herbst und Winter erheblich ansteigen wird. Eine wesentliche Ausgabensteigerung in den übrigen Sparten ist zu erwarten. Hierbei ist insbesondere die Erhöhung des Arzt- und Zahnarzthonorars, der Zahnprothetiksätze ab 1. 5. 1957 um rund 30 v. H. und der Krankenhauspflegesätze um 20 v. H. ab 20. 7. 1957 zu erwähnen. Aber auch die in Fluß befindliche Reform der Sozialversicherung wird eine weitere Ausgabensteigerung mit sich bringen. Vorstand und Vertreterversammlung waren daher gezwungen, eine Beitragserhöhung auf 8 v. H. des Grundlohnes mit Wirkung vom 1. 10. 1957 zu beschließen und deren Genehmigung bei der Aufsichtsbehörde zu beantragen. Wenn Vorstand und Vertreterversammlung eine Leistungsbeschränkung zwar erwogen haben, aber zunächst hiervon absehen möchten, so dürfte das Anlaß genug sein, die dringende Mahnung an die Mitglieder zu richten, nicht durch unberechtigte Inanspruchnahme der Kassenmittel die Leistungsfähigkeit der Kasse in Frage zu stellen.

Bekanntmachung der Betriebskrankenkasse

Betr.: Erhöhung der Beiträge ab 1. 7. und 1. 10. 1957

Durch das Gesetz zur wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfalle vom 26. 6. 1957 ist das Krankengeld wesentlich erhöht worden. Im Monat Juli ist die Krankengeldausgabe gegenüber dem Vormonat um rd. 75% und gegenüber dem Durchschnitt des II. Vierteljahres (April, Mai, Juni) um rd. 47% gestiegen. Die Gesamtausgabe an Krankengeld betrug im Juni rd. 80.000,— DM und im Juli rd. 140.000,— DM. Die Durchschnittsausgabe im II. Vierteljahr belief sich auf rd. 95.000,— DM.

Diese außergewöhnliche Mehrausgabe an Krankengeld kann nur durch eine Beitragserhöhung aufgefangen werden. Vorstand und Vertreterversammlung haben deshalb eine Erhöhung der Beiträge beschlossen. Die Aufsichtsbehörde hat eine Erhöhung ab 1. 7. 1957 von 6,6 v. H. auf 7,4 v. H. des Grundlohnes (Bruttoarbeitsverdienst) und von 5,8 v. H. auf 6,2 v. H. des Grundlohnes für Monatslohnempfänger genehmigt. Die Beiträge für Angestellte sind nicht erhöht worden, da für sie eine Erhöhung des Krankengeldes wie für Arbeiter nicht eintritt.

Der Mehrbeitrag bei Erhöhung auf 7,4 v. H. beträgt 0,80 DM je 100,— DM Bruttolohn, höchstens 4,— DM monatlich, bei Erhöhung auf 6,2 v. H. für Monatslohnempfänger 0,40 DM je 100,— DM Bruttolohn, höchstens 2,— DM monatlich. Die Beiträge werden nur bis zur gesetzlichen Höchstgrenze von 500,— DM monatlich erhoben. Die Hälfte des Mehrbetrages wird vom Arbeitgeber getragen.

Die Erhöhung des Beitrages ab 1. 7. 1957 wird nicht ausreichen, die Mehrausgabe an Krankengeld auf Grund des Lohnfortzahlungsgesetzes auszugleichen, wobei noch zu berücksichtigen ist, daß die Arbeitsunfähigkeitsziffer im Herbst und Winter erheblich ansteigen wird. Durch die in Aussicht stehende umfangreiche Steigerung der Ausgaben durch Erhöhung der Ärzte- und Zahnärzte-Honorierung, der Krankenhauspflegesätze und der übrigen Sachleistungen sahen sich Vorstand und Vertreterversammlung veranlaßt, eine weitere Erhöhung der Beiträge zu beschließen und deren Genehmigung durch die Aufsichtsbehörde zu beantragen.

Unter der Voraussetzung der aufsichtsbehördlichen Genehmigung werden ab 1. 10. 1957 die Beiträge wie folgt festgesetzt:

Für Arbeiter	8,0 v. H. des Grundlohnes (Bruttoarbeitsverdienst) bisher 7,4 v. H., für Monatslohnempfänger 6,4 v. H. des Grundlohnes bisher 6,2 v. H.,
für versicherungspflichtige Angestellte (Einkommen bis 660,— DM monatlich)	5,0 v. H. des Grundlohnes (Gehalt) bisher 5,8 v. H.,
für versicherungsberechtigte Angestellte (Einkommen von mehr als 660,— DM monatlich)	5,0 v. H. des Grundlohnes (Gehalt) bisher 4,5 v. H.

Die Senkung der Beiträge für versicherungspflichtige Angestellte erfolgt auf Grund einer Anordnung der Aufsichtsbehörde, da ein Unterschied in der Leistungsgewährung gegenüber den versicherungsberechtigten Angestellten nicht besteht.

Unter Berücksichtigung der Erhöhung der Pflichtgrenze von 500,— DM auf 660,— DM monatlich ab 1. 10. 1957 beläuft sich

der Mehrbetrag an Beiträgen gegenüber der Erhöhung ab 1. 7. 1957 für Arbeiter 0,60 DM je 100,— DM Bruttolohn, höchstens 3,96 DM monatlich und bei Monatslohnempfängern 0,20 DM je 100,— DM Bruttolohn, höchstens 1,32 DM monatlich. Hiervon trägt der Arbeitgeber die Hälfte.

Durch die Senkung der Beiträge für versicherungspflichtige Angestellte von 5,8 v. H. auf 5,0 v. H. des Grundlohnes und

der Erhöhung der Pflichtgrenze von 500,— DM auf 660,— DM monatlich ab 1. 10. 1957 beläuft sich der Beitrag für diese Versicherten auf 5,— DM je 100,— DM Gehalt, insgesamt höchstens 33,— DM monatlich, bisher 5,80 DM je 100,— DM Gehalt, höchstens 29,— DM. Hier-von trägt der Arbeitgeber die Hälfte. Bei den versicherungsberechtigten Angestellten erhöht sich der Beitrag unter Berücksichtigung der Erhöhung der Pflichtgrenze auf 660,— DM monatlich auf

33,— DM monatlich. Der Mehrbetrag beläuft sich demnach auf 10,50 DM monatlich (bisher 4,5 v. H. von 500,— DM — 22,50 DM monatlich).

Krefeld, den 12. 8. 1957

gez. Boine

Vorsitzender des Vorstandes der Betriebskrankenkasse

gez. Daemen

Vorsitzender der Vertreterversammlung

Die für uns wichtigsten Paragraphen aus dem

Gesetz zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherheit der Arbeiter im Krankheitsfalle

vom 26. Juni 1957

Der Bundestag hat mit Zustimmung des Bundesrates das folgende Gesetz beschlossen:

Erster Abschnitt

Verpflichtung des Arbeitsgebers zur Zahlung eines Zuschusses zu den Leistungen aus der Sozialversicherung im Krankheitsfalle des Arbeiters.

§ 1

Grundsatz

Ist ein Arbeiter infolge Krankheit an seiner Arbeitsleistung verhindert (Arbeitsunfähigkeit), ohne daß ihn ein Verschulden trifft, so hat er gegen seinen Arbeitgeber einen Anspruch auf Zahlung eines Zuschusses zu den Leistungen aus der gesetzlichen Kranken- oder Unfallversicherung. Der Zuschuß ist zu gewähren in Höhe des Unterschiedsbetrages zwischen dem Krankengeld einschließlich der Zuschläge aus der gesetzlichen Krankenversicherung oder dem Rechnungsbetrag des Krankengeldes einschließlich der Zuschläge, der zu zahlen wäre, wenn keine Krankenhauspflege gewährt würde, oder den entsprechenden Leistungen aus der gesetzlichen Unfallversicherung und neunzig vom Hundert des Nettoarbeitsentgelts (§ 2). Durch Gesetz oder Satzung der Versicherungsträger vorgesehene Kürzungen (§ 189 Abs. 2 und § 192 der Reichsversicherungsordnung) werden bei der Berechnung des Zuschusses nicht berücksichtigt. Den Zuschuß hat der Arbeitgeber bis zu einer Dauer der Arbeitsunfähigkeit von sechs Wochen für die Tage zu zahlen, für die der Arbeiter Kranken- oder Hausgeld aus der gesetzlichen Krankenversicherung oder die entsprechenden Leistungen aus der gesetzlichen Unfallversicherung erhält.

(2) Der Zuschuß nach Abs. 1 wird erst nach vierwöchiger ununterbrochener Dauer des Arbeitsverhältnisses bei demselben Arbeitgeber gewährt.

§ 2

Nettoarbeitsentgelt

Nettoarbeitsentgelt im Sinne des § 1 ist das um die gesetzlichen Lohnabzüge verminderte Arbeitsentgelt. Der Berechnung des durchschnittlichen Arbeitsentgelts während der letzten vier den Lohnperioden des Betriebes entsprechenden Wochen, bei Lohnempfängern mit teilmonatlicher oder monatlicher Lohnabrechnung das durchschnittliche Arbeitsentgelt des letzten Kalendermonats oder des entsprechenden Lohnabrechnungszeitraumes zugrunde gelegt.

§ 3

Beendigung des Arbeitsverhältnisses

(1) Der Anspruch auf den Zuschuß gemäß § 1 wird nicht dadurch berührt, daß der Arbeitgeber das Arbeitsverhältnis aus Anlaß der Arbeitsunfähigkeit kündigt. Das gleiche gilt, wenn der Arbeiter sein Arbeitsverhältnis aus einem vom Arbeitgeber zu vertretenden Grund kündigt, der den Arbeiter zur außerordentlichen Kündigung berechtigt.

(2) Endet das Arbeitsverhältnis vor dem Ablauf von sechs Wochen nach dem Eintritt der Arbeitsunfähigkeit, ohne daß es des Ausspruchs einer Kündigung bedarf, oder infolge einer Kündigung aus anderen als den in Abs. 1 bezeichneten Gründen, so erlischt der Anspruch des Arbeiters nach § 1 mit diesem Zeitpunkt.

§ 4

Nichtanrechnung von Versicherungsleistungen

Der Arbeiter ist nicht verpflichtet, sich auf den ihm nach § 1 zustehenden Zuschuß solche Beträge anrechnen zu lassen, die ihm für die Zeit der Arbeitsunfähigkeit aus einer privaten Kranken- oder Unfallversicherung zukommen, es sei denn, die Beiträge zu dieser Versicherung trägt der Arbeitgeber.

§ 6

Abdingbarkeit

Die Vorschriften dieses Abschnittes können nicht zuungunsten des Arbeiters oder der in § 5 genannten Personen abgedungen werden.

§ 7

Sonstige Vorschriften über die Lohnfortzahlung bei unverschuldeter Verhinderung des Arbeitnehmers an der Arbeitsleistung. § 4 der Anordnung zur Vereinheitlichung der Erziehungsbeihilfen und sonstigen Leistungen an Lehrlinge und Anlernlinge in der privaten Wirtschaft vom 25. Februar 1943 (Reichsarbeitsblatt Teil I S. 164) bleibt unberührt.

Zweiter Abschnitt

Änderungen und Ergänzungen von Vorschriften des Zweiten Buches der Reichsversicherungsordnung

§ 8

Die Reichsversicherungsordnung wird wie folgt geändert und ergänzt:

1. § 182 Abs. 1 Nr. 2 erhält folgende Fassung:

„2. Krankengeld in Höhe von fünfzig vom Hundert des Grundlohns für jeden Kalendertag, wenn die Krankheit den Versicherten arbeitsunfähig macht. Für die ersten sechs Wochen der Arbeitsunfähigkeit erhöht sich das Krankengeld um fünfzehn vom Hundert des Grundlohns und für einen Versicherten mit einem Angehörigen, den er bisher ganz oder überwiegend unterhalten hat und der mit ihm in häuslicher Gemeinschaft lebt, um einen Zuschlag von vier vom Hundert des Grundlohns, für jeden weiteren solchen Angehörigen um je weitere drei vom Hundert des Grundlohns.“

Der Gesamtbetrag von Krankengeld und Zuschlägen darf fünfundsechzig vom Hundert des Grundlohns nicht übersteigen. Das Krankengeld wird vom dritten Tage der Arbeitsunfähigkeit an gewährt, vom ersten Tage der Arbeitsunfähigkeit an jedoch dann, wenn diese länger als zwei Wochen dauert oder auf einem Arbeitsunfall oder einer Berufskrankheit im Sinne der gesetzlichen Unfallversicherung beruht. Die in § 165 Abs. 1 Nr. 3 und 4 bezeichneten Versicherten haben keinen Anspruch auf Krankengeld.“

2. § 186 Abs. 1 erhält folgende Fassung:

„(1) Wird einem Versicherten Krankenhauspflege gewährt, so ist daneben ein Hausgeld zu zahlen; es beträgt fünfundzwanzig vom Hundert des Krankengeldes. Hat der Versicherte bisher einen Angehörigen oder mehrere Angehörige ganz oder überwiegend unterhalten, so beträgt das Hausgeld beim Vorhandensein eines Angehörigen sechszwanzig vom Hundert des Krankengeldes und erhöht sich für jeden weiteren Angehörigen um zehn vom Hundert des Krankengeldes. Das Hausgeld darf den Betrag des Krankengeldes nicht übersteigen. Es kann unmittelbar an die Angehörigen ausgezahlt werden, soweit es fünfundzwanzig vom Hundert des Krankengeldes übersteigt.“

3. § 189 Abs. 1 Satz 3 erhält folgende Fassung:

„Zuschüsse des Arbeitgebers zum Kranken- oder Hausgeld gelten ohne Rücksicht auf ihre Höhe nicht als Arbeitsentgelt.“

4. § 191 Abs. 1 Satz 1 erhält folgende Fassung:

„Die Satzung kann das Krankengeld für Versicherte mit Angehörigen, die der Versicherte ganz oder überwiegend unterhalten hat und die mit ihm in häuslicher Gemeinschaft leben, von der siebenten Woche der Arbeitsunfähigkeit an durch Zuschläge erhöhen.“

5. § 194 erhält folgende Fassung:

§ 194

Die Satzung kann das Hausgeld bis auf achtzig vom Hundert des Krankengeldes erhöhen. Die Erhöhung kann an die Voraussetzung geknüpft werden, daß der Versicherte mit besonderen Verpflichtungen belastet ist.“

Wichtiges von der Steuer

Bundestag und Bundesrat haben noch vor Beendigung ihrer Legislaturperiode das „Gesetz zur Änderung steuerrechtlicher Vorschriften“ verabschiedet, das am 26. Juli 1957 in Kraft getreten ist.

Die folgenden lohnsteuerlichen Vorschriften dieses Gesetzes sind für die Arbeitnehmer von besonderem Interesse, zumal sie schon für das Kalenderjahr 1957 gelten und sich bereits bei den nach dem 1. August 1957 fälligen Lohnzahlungen auswirken:

1. Erhöhung des Sonderfreibetrages für Ehefrauen

Dieser Sonderfreibetrag ist von 250,— DM auf 600,— DM im Kalenderjahr erhöht worden und steht allen Arbeitnehmern zu, deren Lohnsteuerkarte keinen **Hinzurechnungsvermerk** enthält, was auf den weitaus größten Teil unserer Belegschaft zutrifft.

Damit diese Erhöhung des Sonderfreibetrages für Ehefrauen um 350,— DM auf 600,— DM (die Steuertabelle berücksichtigt nach bisher geltendem Steuergesetz bereits 250,— DM) noch im restlichen Kalenderjahr voll zur Auswirkung kommt, werden bei den begünstigten Arbeitnehmern in der Zeit vom 1. August 1957 bis 31. Dezember 1957 **70,— DM monatlich** vor Anwendung der Lohnsteuertabelle als **steuerfrei** vom Arbeitslohn abgezogen.

Die Auswirkung dieser Steuervergünstigung möge folgende typisierte Darstellung verdeutlichen:

Steuerersparnis = Mehr in der Lohntüte

bei einem steuerpflichtigen Einkommen von	Steuerklasse II	Steuerklasse III 1	Steuerklasse III 2	Steuerklasse III 3	Steuerklasse III 4
400,— DM	9,50	7,15	—	—	—
450,— "	10,95	9,15	—	—	—
500,— "	11,90	10,65	4,80	—	—
550,— "	12,90	11,90	8,50	—	—
600,— "	13,75	12,75	10,10	—	—
700,— "	15,15	14,45	12,45	8,85	—
800,— "	16,35	15,55	14,10	11,55	7,15
900,— "	17,30	16,75	15,40	13,45	10,65

2. Steuerfreiheit bestimmter Zuschläge zum Arbeitslohn

Die Grenze des Jahresarbeitslohnes, bis zu der gesetzliche oder tarifliche Zuschläge für Sonntags-, Feiertags- und Nachtarbeit steuerfrei bleiben, ist, nachdem sie erst durch das An-

derungsgesetz vom 5. Oktober 1956 von 7200,— DM auf 9000,— DM (Monatslohn 600,— DM bzw. 750,— DM) erhöht worden war, erneut heraufgesetzt worden auf nunmehr 15000,— DM (= Monatslohn von 1250,— DM).

Damit dürften **diese Zuschläge**, soweit sie unsere Löhne betreffen, allgemein als **steuerfrei** gelten.

3. Nichterhebung von geringfügigen Steuerbeträgen

Ab sofort werden Lohnsteuerbeträge von monatlich bis zu 1,40 DM nicht mehr einbehalten.

4. Außergewöhnliche Belastung in besonderen Fällen

Anwendungen, die einem Steuerpflichtigen für den Unterhalt einer Person, für die er keine Kinderermäßigung erhält, erwachsen, wurden bisher dadurch berücksichtigt, daß vom Einkommen ein Betrag von höchstens 720,— DM für jede unterhaltene Person abgezogen wurde. Dieser Betrag ist nunmehr mit Wirkung vom 1. Januar 1957 ab auf 900,— DM erhöht worden. Entsprechende Anträge auf Erhöhung des Freibetrages in der Lohnsteuerkarte sind an das Finanzamt zu richten; diese Vergünstigung kann auch über einen beim Finanzamt beantragten Lohnsteuer-Jahresausgleich erreicht werden.

5. Aufhebung des Hinzurechnungsvermerkes auf der Lohnsteuerkarte in bestimmten Fällen

Auf Antrag hin werden die Finanzämter den Hinzurechnungsvermerk auf der Lohnsteuerkarte des Ehemannes aufheben, wenn die Einkünfte der Ehefrau aus nicht selbständiger Arbeit, voraussichtlich einen Jahresarbeitslohn von 1462,— nicht übersteigen. Der Nachweis hierfür muß durch Arbeitgeberbescheinigung erbracht werden.

6. Austausch der Steuerklassen

Das Recht der Ehegatten, die Steuerklassen miteinander auszutauschen — wie es bis zum Kalenderjahr 1956 zulässig war —, ist wieder eingeführt worden. Die Finanzämter werden solchen Anträgen, und zwar auf Wunsch hin bereits mit Wirkung vom 1. Januar 1957 an, entsprechen.

In allen Fällen werden aufgrund dieses Steueränderungsgesetzes eventuell zutage tretende Erstattungsansprüche im Lohnsteuer-Jahresausgleich 1957 ihre Abgeltung finden. Die Sachbearbeiter der Lohnbuchhaltung stehen für Beratung hinsichtlich der Zweckmäßigkeit von Änderungsanträgen auf der Lohnsteuerkarte den Belegschaftsmitgliedern gern zur Verfügung.

Hans Düllings

Freiwillig auf der Schulbank

Über die Sorgfalt der Lehrlingsausbildung bei der DEW haben wir schon häufig berichtet. Aber nicht nur den Lehrlingen gilt die berufliche Sorge des Unternehmens, sondern auch den Älteren, die schon im Berufsleben stehen, sofern sie selbst Interesse an ihrer Weiterbildung haben. Die nun schon seit Jahren in Krefeld durchgeführten kostenlosen berufsbildenden Lehrgänge geben eine gute Möglichkeit zur Ergänzung und Ausweitung des beruflichen Wissens. Der Unterricht liegt in den Händen berufener Lehrkräfte, die zum Teil im Unternehmen selbst tätig sind. Außerdem werden außerbetriebliche Lehrkräfte eingesetzt.

Am 8. August wurde in einer Bekanntmachung auf die Kurse des Winterhalbjahres 1957/58 hingewiesen. Sie beginnen Anfang Oktober und finden werktags zwischen 16.15 und 17.45 Uhr statt. Als Meldeschlußtermin wurde der 30. September genannt. Das starke Interesse an den Lehrgängen zeigt sich schon darin, daß mehrere Kurse so stark gefragt sind, daß für sie bereits vor diesem Termin keine Anmeldungen mehr entgegengenommen werden können. Dazu gehören:

„Vom Stahl und seinen Eigenschaften“,

ein Lehrgang unter der Leitung von Herrn Dr. Pütz, der eine gemeinverständliche Einführung in die Herstellung, Zusammensetzung, Verarbeitung und Prüfung des Stahls, vornehmlich des Edstahls, bringt.

„Grundzüge der Volkswirtschaft“,

ein Lehrgang unter der Leitung von Herrn Dr. Grote, in dem den Teilnehmern ein wirkliches Bild von der Wirtschaft vermittelt werden soll, das sie zum planmäßigen Beobachten und richtigen Beurteilen wirtschaftlicher Vorgänge anregt.

„Englisch und englische Kurzschrift für Stenotypistinnen“,

ein Lehrgang unter der Leitung von Herrn Kerfs, dessen Ziel die Ablegung der englischen Stenotypistinnenprüfung bei der Industrie- und Handelskammer ist.

Für nachfolgende Lehrgänge können noch Anmeldungen entgegengenommen werden:

„Buchführung im Industriebetrieb“,

eine Arbeitsgemeinschaft unter der Leitung von Herrn Dipl. Handelslehrer Schmidthen, die in praktischen Übungen Sicherheit in der Buchführungs- und Abschlußtechnik vermitteln soll, verbunden mit einer kurzen Einführung in die Grundregeln der doppelten Buchführung.

„Kostenrechnung im Industriebetrieb“,

ein Lehrgang unter der Leitung von Herrn Dipl. Handelslehrer Schrimpf, der als Arbeitsgemeinschaft mit vielen praktischen Übungen durchgeführt wird. Der Lehrgang wendet sich an junge Ingenieure und an kaufmännische Nachwuchskräfte außerhalb des Rechnungswesens, die sich im betriebswirtschaftlichen Denken üben wollen.

„Gutes und richtiges Deutsch“,

ein Lehrgang unter der Leitung von Herrn Rektor Zilken, in dem nicht nur Rechtschreibung und Zeichensetzung behandelt, sondern auch Stilübungen gebracht werden, die einen klaren und treffsicheren Ausdruck fördern wollen.

„Eilschrift für Stenotypistinnen“,

ein Lehrgang unter der Leitung der Fachlehrerin Frau Klatt, dessen Ziel die Ablegung der Stenotypistinnen-Vollprüfung bei der Industrie- und Handelskammer (150 Silben) ist. Bedingung zur Teilnahme: daß die Verkehrsschrift mit 100 Silben beherrscht wird.

Das gemeinsame Ziel aller Lehrgänge ist die Vermittlung eines handfesten Könnens, die Weitung des Gesichtskreises sowie die Förderung der Freude an der Berufsarbeit, wodurch die Persönlichkeit bereichert wird und die Leistungen steigen.

Neueinstellung von Lehrlingen

Wir stellen in unseren Werken zu Ostern 1958 für **metallverarbeitende Berufe und Hüttenberufe**

Lehrlinge und Anlernlinge

ein und zwar

Werk Krefeld: Dreher — Betriebsschlosser — Maschinenschlosser — Werkzeugmacher — Schweißer — Starkstromelektriker — Fräser — Hobler — Universalhärter — Werkstoffprüfer — Bau- und Gerätetischler — Drahtzieher — Walzwerker — Stahlwerker

Werk Remscheid: Dreher — Werkzeugmacher — Betriebsschlosser — Stahlformbauer (Gesenkmacher) — Starkstromelektriker — Universalfräser — Schmiede

Werk Bochum: Modellschlosser — Werkzeugmacher — Maschinenschlosser — Former — Dreher — Werkstoffprüfer — technische Zeichner

Werk Dortmund: Werkzeugmacher — Maschinenschlosser — Dreher

Außerdem werden in Krefeld eingestellt:

kaufmännische Lehrlinge (männlich) — **kaufmännische Anlernlinge** (weiblich).

Schriftliche Bewerbungen mit Lebenslauf und Abschrift des letzten Schulzeugnisses nehmen entgegen in:

Werk Krefeld: (bis 25. Oktober 1957) für gewerbliche Lehrlinge und Anlernlinge die Abteilung Arbeiterannahme, für kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge die Personalabteilung.

Werk Remscheid: (bis 15. Oktober 1957) die Abteilung Arbeiterannahme.

Werk Bochum: (bis 25. Oktober 1957) die Abteilung Arbeiterannahme.

Werk Dortmund: (bis 30. September 1957) die Abteilung Arbeits- und Sozialwirtschaft.

Die Entgegennahme der Bewerbungen ist für die DEW unverbindlich. Die Einstellung wird von dem Ergebnis der Eignungsprüfung abhängig gemacht. Zu den Eignungsprüfungen ergehen besondere Einladungen. Die Entscheidung über die Annahme wird im Laufe des Monats Dezember getroffen. Bewerber, die nicht berücksichtigt werden können, erhalten so Gelegenheit, sich nach rechtzeitig bei anderen Firmen um eine geeignete und freie Lehrstelle zu bemühen.

MOSAİK — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Direktor Albert Klein 60 Jahre!

Seit 1950 steht Direktor Klein als verantwortlicher Leiter an der Spitze der Abteilung Verkauf Inland. Wenn man bedenkt, daß der weitaus größte Teil unserer Erzeugung durch seine Verkaufsabteilung an die Kundschaft gelangt, wird man die Bedeutsamkeit dieser Stellung ermaßen. Zur Verkaufsabteilung gehören neben der Zentrale in Krefeld die Außengeschäftsstellen: Hamburg, Berlin, Hannover, Remscheid, Frankfurt, Nürnberg, Stuttgart und München.

Direktor Klein wurde am 2.9.1897 in Hagen i.W. geboren. 1924 kam er als Korrespondent zu der Vereinigte Edelmetallwerke AG. in Dortmund und über eine zweijährige Tätigkeit als Büroleiter der Geschäftsstelle Nürnberg 1927 als Büroleiter mit Tätigkeit im Außendienst zur DEW nach Bochum. 1929 erfolgte seine Übernahme als Abteilungsleiter nach Krefeld, wo er in der Folgezeit Handlungsbevollmächtigter und Leiter der Verkaufsabteilung Remanit wurde. 1938 wurde er zum Prokuristen und 1943 zum Abteilungsdirektor ernannt. Nach dem Krieg war er bis 1950 als Leiter der Vertretung Hannover tätig, bis er 1950 wieder in Krefeld die Leitung des Verkaufs Inland übernahm.

Wir gratulieren Herrn Direktor Klein herzlichst zu seinem 60. Geburtstag und wünschen, daß es ihm auch weiterhin vergönnt sein möge, tatkräftig und erfolgreich in Gesundheit sein Können in den Dienst der DEW zu stellen!

Oberingenieur i. R. Michael Flick gestorben

Am 7. August verschied nach schwerer Krankheit im 71. Lebensjahr unser früherer Mitarbeiter

Herr Michael Flick

Oberingenieur i. R.

Bis zu seinem Eintritt in den wohlverdienten Ruhestand im Jahre 1954 hat der Heimgegangene mehr als 50 Jahre, zuletzt als Betriebsleiter unserer Stahlkontrolle, seine großen Fähigkeiten und reichen Erfahrungen in den Dienst unseres Werkes gestellt und so zur Entwicklung unseres Unternehmens beigetragen. Wir werden seiner stets ehrend gedenken!

Gutes Echo in der Schweiz

Wir berichteten im letzten Heft unseres Mitteilungsblattes von der Vorstandssitzung der Handelskammer Deutschland-Schweiz im Industriegebiet, wobei auf Einladung von Herrn Direktor Dr. Lösch, der dem Vorstand der Handelskammer angehört, unser Krefelder Werk besichtigt wurde. Inzwischen ist in einer Schweizer

Zeitschrift ein Bericht über die Reise der Schweizer Herren erschienen, in dem von dem großen Interesse geschrieben wird, das die Besichtigung unseres Werkes gefunden hat. Da die meisten der betreffenden Herren nicht aus der Stahlbranche kamen, ist die Feststellung bemerkenswert: „Die Verwendungsmöglichkeiten des Edstahls sind zahllos, und er ist im heutigen Leben unentbehrlich“.



Direktor Albert Klein

Unsere Arbeitsjubilare im Weihnachtsheft

Wir werden erstmalig in diesem Jahr in der Weihnachtsausgabe unseres Mitteilungsblattes alle unsere Jubilare mit einem kurzen Bericht über ihren Lebenslauf, insbesondere ihre Arbeitszeit bei der DEW, ehren. Die 40- und 50jährigen Jubilare werden außerdem wie in jedem Jahr mit Bild erscheinen.

Prämierung der schönsten Urlaubsfotos

Im letzten Heft unseres Mitteilungsblattes hatten wir mitgeteilt, daß wir zur Veröffentlichung im Mitteilungsblatt nach schönen und interessanten Urlaubsfotos 1957 suchen. Als Termin für die letzte Einsendung war der 15. September genannt. Auf Wunsch haben wir diesen Termin um einen Monat auf den 15. Oktober verschoben. Es können also bis zu diesem Datum noch Hochglanzabzüge von Urlaubsfotos 1957 bei der Schriftleitung des Mitteilungsblattes, Krefeld, eingereicht werden. Die Preisträger werden in der Weihnachtsausgabe des Mitteilungsblattes veröffentlicht.

Ergänzung des Einkommennachweises auf dem Lohn-Abrechnungstreifen

In der Lohnabrechnung für den Monat August ist auf dem Lohn-Abrechnungstreifen vor der Spalte „Gesamt“ neben dem steuerpflichtigen Einkommen erstmals das

sozialversicherungsbeitragspflichtige Einkommen

besonders ausgewiesen worden.

Diese Unterscheidung ist im Zuge der neuen Rentengesetzgebung notwendig, weil in Zukunft, entgegen der bisherigen Handhabung, in die Versicherungskarte nur noch das Einkommen übernommen wird, für das Beiträge zur Sozialversicherung entrichtet werden.

Insofern kann das auf der Versicherungskarte ausgewiesene Jahreseinkommen, das für die spätere Berechnung der Sozialversicherungsrente zu Grunde gelegt wird, von dem effektiv verdienten Gesamteinkommen abweichen.

Wir machen auf diese Unterscheidung beim Einkommennachweis besonders aufmerksam und bitten, diese Neuregelung bei Prüfung des Einkommens auf den Versicherungskarten zu beachten.

Handlungsvollmacht

Unserem Mitarbeiter Diplom-Kaufmann Hermann Brautlaucht von der Abteilung Abrechnung-Buchhaltung wurde vom Vorstand ab 1.8.1957 Handlungsvollmacht erteilt. Herzl. Glückwunsch!

Dr.-Ing. mit Auszeichnung!

Unser Mitarbeiter Dipl.-Ing. Ernst Kunze, Leiter der Abteilung Metallographie und Wärmebehandlung im Forschungsinstitut, hat am 19. Juli an der Bergakademie Clausthal mit „Auszeichnung“ zum Doktor-Ingenieur promoviert. Wir gratulieren herzlichst!

Neuer Abteilungsleiter der Lohnbuchhaltung

Am 31. August ist der bisherige Leiter unserer Lohnbuchhaltung, unser Mitarbeiter Arnold Klönder, in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Der Vorstand hat mit Wirkung vom 1. September unseren Mitarbeiter Diplom-Kaufmann Hans Düllings zum Abteilungsleiter der Lohnbuchhaltung ernannt. Herzlichen Glückwunsch!

Neubauabteilung umgezogen

Inzwischen ist die Neubauabteilung als erste Abteilung in den 2. Trakt des neuen Verwaltungsgebäudes an der Oberschlesienstraße eingezogen. Die Neubauabteilung befindet sich dort im Erdgeschoß.

Oberfeuerwehrmann Karl Müller wurde geehrt

Seit 35 Jahren ist der heutige Oberfeuerwehrmann Karl Müller bei der Werkfeuerwehr der DEW tätig. Dieses seltene Jubiläum fand seine verdiente Würdigung durch die Verleihung des silbernen Feuerwehr-Ehrenzeichens durch den Herrn Regierungspräsidenten.



Im Arbeitszimmer von Herrn Direktor Boine und in Anwesenheit von Mitgliedern des Betriebsrates überreichte der Herr Oberbürgermeister der Stadt Krefeld, Hellenbrock, unserem Mitarbeiter Müller das Ehrenzeichen mit anerkennenden Worten für seinen langjährigen Einsatz. Arbeitsdirektor Boine und die anwesenden Betriebsratsmitglieder sprachen dem Jubilär ihre herzlichsten Glückwünsche aus, denen wir uns hier gerne anschließen.

DEW-Theaterring 1957/58

Wie im vergangenen Jahr werden wir wieder zu den vier Theaterringen, die von uns vollbesetzt werden, einen fünften Ring freitags durchführen können, zu dem sich 485 Interessenten gemeldet haben. Insgesamt nehmen also 3485 Besucher an den DEW-Theaterringen 1957/58 teil, die sich aus unseren Mitarbeitern und ihren Angehörigen zusammensetzen. Als eine der ersten Opernaufführungen wird voraussichtlich „Boris Godunow“ erscheinen. Dieses geniale Werk des russischen Komponisten trägt die Bezeichnung „Musikalisches Volksdrama“, und das ist es im wahren Sinne des Wortes. Das russische Volk lebt in seinen bewegten Szenen und ist der wahre Träger des Geschehens. Die Solisten sind die Verkörperung des Volkes und seiner Seele. Große dramatische Chöre sind für diese Opern besonders charakteristisch. Boris Godunow, der vom Volk und den Bojaren umjubelt, den Thron bestiegt, hat den rechtmäßigen Thronfolger als Kind ermorden lassen. Ein junger Mönch Grigorij gibt sich als der rechte Nachfolger aus und behauptet, daß bei dem Mord ein anderes Kind an seiner Stelle getötet worden sei. Daraus ergeben sich die Spannungen der Handlung, in der Zar Boris dem Wahnsinn verfällt und Grigorij mit der entfesselten Menge Moskau stürmt. Das Werk stellt äußerst hohe Anforderungen an die Bühne. Es wird daher kaum möglich sein, daß es hintereinander durch unsere sämtlichen Ringe läuft. Da keines der beiden anderen Werke, die wir in der Spielplanvorschau ankündigt, schon jetzt zur Verfügung steht, wird die äußerst erfolgreiche Aufführung der Donizetti-Oper „Der Liebestrank“ in den Spielplan aufgenommen. — In der Operette werden wir zunächst Zellers „Vogelhändler“ und anschließend Linkes „Frau Luna“ sehen. Da im Schauspiel erst im November mit Shakespeares „Wie es euch gefällt“ ein Stück aus unserem angekündigten Spielplan erscheint, bringen wir als erste Schauspielaufführung Perrinis „Der Renegat“. Dafür wird voraussichtlich Ostrowskis „Wald“ in unserem Spielplan nicht erscheinen.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den beiden Ausschüßsitzungen vom 30. 7. und 27. 8. erhielten folgende Mitarbeiter Prämien für ihre Verbesserungsvorschläge:

Hans Geldmacher, Hermann Seepe, Günter Rosellen, Hans Billen, Jakob Stegmanns, Ehrhard Seewald, Karl Brandt, Heinrich Waerder, Jakob Kranen und Paul Peters. Außerdem wurden sechs Anerkennungen zuerteilt. Insgesamt gelangten DM 865,— zur Auszahlung!

Wir gratulieren den genannten Mitarbeitern herzlichst zu ihrem schönen Erfolg!

Wechsel im Betriebsrat

Für den zurückgetretenen Kollegen Hans Düllings hat der Wahlvorstand den Kollegen Günter Seuren berufen. — Zum 2. Vorsitzenden und damit gleichzeitig zum Mitglied des Haupt- und Betriebsausschusses wurde der Kollege Hugo Herkendell gewählt. Schriftführer wurde der Kollege Willi Danners und stellvertretender Schriftführer der Kollege Hans-Joachim Gaidetzka.

In den wohlverdienten Ruhestand getreten

sind folgende Mitarbeiter: Karl Hartmann (Betriebswirtschaft), Karl Hinkes (Hammerwerk), Peter Kallen (Vorkontrolle), Peter Kindredick (Neubauabteilung), Arnold Klönder (Lohnbuchhaltung), Paul Machers (Hilfspersonal), Franz Natze (Stahlwerk), Johann Onkels (Rohrwerk) und Anna Simon (Hilfspersonal). Wir wünschen ihnen allen einen gesunden und schönen Lebensabend!

WERK REMSCHEID

Bessere Fabrikationsmöglichkeiten in Werk I

Zur Steigerung der Fabrikation für das Volkswagenwerk, insbesondere für Gelenkwellen, wird der moderne Rollenhärtöfen verwendet. Der Ofen ist mit zwei Schutzgasanlagen und einer Zwischenkühlung ausgerüstet.

Zur Sicherstellung der Preßluftversorgung in der Gesenkschmiede wurde ein neuer Turbo-Kompressor der „Gute Hoffnungshütte“ geliefert und im Betrieb montiert. Durch die Inbetriebnahme dieser Maschine kann das alte Aggregat, das seit 1942 ununterbrochen arbeitet, überholt werden.

Durch die Verwendung eines Hubbalkenförderers für die induktive Erwärmung von Schmiedestücken in der Kleinschmiede wurde eine wesentliche Leistungssteigerung erreicht.

Neueinrichtungen und Ergänzungen in Werk II

Im Werk II sind die neuen Hallen in Betrieb genommen worden. Mit der neuen Kopierfräsmaschine der Firma Nassovia wurde die Produktion aufgenommen. Gleichzeitig wurden die vorhandenen älteren Kopierfräsmaschinen sowie die Kopierdrehmaschine für die Gesenkerfertigung in den neuen Hallen aufgestellt und ein großer Teil der Gesenkerfabrikation in das Werk II verlegt.

In der Halle V ist der Werkzeug- und Vorrichtungsbau untergebracht worden, der sowohl für Werk I als auch für Werk II zentralisiert Werkzeuge und Vorrichtungen herstellt.

Die Arbeiten an den neuen Werkstatträumen für die Lehrlinge im Werk II sind in vollem Gange. Ende des Jahres wird die Lehrwerkstatt dort einziehen können.

Wiederaufbau Loborner Straße 25—27

Der Wiederaufbau auf unserem Grundstück Loborner Straße 25—27 wurde durch die Einwendungen des Bauaufsichtsamtes immer wieder verzögert.

Inzwischen sind die Planungen antragsreif geworden, so daß voraussichtlich Ende dieses Jahres

Betriebsverwaltung hat direkten Zugang zum Werk

Die Trennmauer, die bisher die alte Hauptverwaltung (jetzige Betriebsverwaltung) auf der Hofseite vom Werksgelände abschloß, ist abgetragen und ein neuer Eingang von der Rückseite der Betriebsverwaltung geschaffen worden.

Man kann also jetzt vom Werksgelände, ohne Tor zu benutzen, unmittelbar in das Gebäude der Betriebsverwaltung gelangen.

Neues vom Wohnungsbau Krefeld

Bei der Selbsthilfessiedlung Vulkanstraße (III. Bauabschnitt) werden erstmalig auch Reiheneigenheime mit Selbsthilfe errichtet. Im Gegensatz zur Kleinsiedlung mit einem Einlieger enthält das Reiheneigenheim eine Wohnung. Der Vorteil des Reiheneigenheimes liegt insbesondere bei den Baukosten. Sie belaufen sich in diesem Bauabschnitt auf 32.100,— DM mit Garage. Die Kosten der Kleinsiedlung mit Einlieger hingegen belaufen sich auf 48.000,— DM. An Eigengeld werden neben einer Eigenleistung im Werte von 2.000,— DM beim Reiheneigenheim 4.800,— DM, bei der Kleinsiedlung 6.600,— DM benötigt.

Im Rahmen des DEW-Wohnungsbauprogrammes 1957 Krefeld sind in Bau 51 Mietwohnungen (Neubau und Wiederaufbau) und 20 Wohneinheiten in Kleinsiedlungen und Eigenheimen. In Kürze wird mit dem Bau von weiteren 18 Wiederaufbauwohnungen begonnen.

Werkspensionär Mühlberg 90 Jahre

Unser besonderer Glückwunsch gilt unserem Werkspensionär Johann Mühlberg, der am 10. Oktober 90 Jahre alt wird. Er ist damit 25 Jahre Werkspensionär der DEW. Wir wünschen ihm auch weiterhin gute Gesundheit!

mit dem Wiederaufbau begonnen werden kann. Es soll hier ein werkseigenes Gebäude mit 12 Wohnungseinheiten errichtet werden.

Werkseigeförderte Wohnungen 1957

Die Bauvorhaben, die in diesem Frühjahr noch in der Planung standen, gehen jetzt der Vollen- dung entgegen.

Es sind die Häuser:		
Scheider Straße 6—8	mit 16 WE	
Nordstraße 109	mit 9 WE	
Rosenhügeler Str. 64	mit 4 WE	
Rosenhügeler Str. 66—68	mit 5 WE	
Hohenhagen 23	mit 7 WE	

Durch Hergabe von Werksmitteln werden in diesen Häusern 41 Belegschaftsmitglieder mit ihren Familien eine ausreichende Neubauwohnung erhalten.

Die Wohnungsvergabe hat bereits stattgefunden und wir hoffen, daß sämtliche Wohnungen noch in diesem Jahr bezugsfertig werden.

Eigenheimbau Brückenstraße

Nach längerer Vorarbeit und Planung ist es auf dem Eigenheimbaugelände in der Brückenstraße lebendig geworden. Mit dem Bau von 10 Doppelhäusern wurde begonnen. Bei einigen Häusern konnten die Fundamente bereits gegossen werden, so daß jetzt mit dem Kelleraufbau begonnen wird. Siedlerobmann ist Hugo Hackländer.

Wir wünschen guten Erfolg, wenn auch bis dahin noch mancher Schweißtropfen fließen wird.

Lob der guten Tat

Unser Mitarbeiter Heinz Trier erhielt von der Werkleitung und der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft Anerkennung und Belohnung für sein umsichtiges Verhalten, wodurch er bei einem Unfall am Hammer seinen Kollegen W.E. vor schwerem Schaden bewahrte. Auch an dieser Stelle sei ihm für seine Rettungstat gedankt und sein Verhalten gelobt.



Tierliebe im Betrieb

Karl Bleckmann vom Versand hat es sich angelegen sein lassen, die Amselpärchen, die in der großen Werkshalle nisten, zu betreuen. Seine Tierliebe schaffte ihnen im Lärm der Maschinen die Möglichkeit, ein Nest zu bauen und die Jungen aufzuziehen. Wir freuen uns mit ihm. Daß die Amseln sich hier im Betrieb heimisch fühlen, ist noch nicht so lange her, erzählt Karl Bleckmann. Eines Tages flogen sie vor dem großen Eingangstor zur Werkskontrolle auf und ab. Ich habe ihnen Futter aus Fenster gestreut und nun kamen sie täglich. Schließlich baute ein Pärchen ein Nest ausgerechnet in der Trägerschiene eines Krans. Die anderen Pärchen nisteten in der neuen Versandhalle unter dem Dach. Da sind fünf Nester und die Amseln kennen mich und wissen, daß ich ihnen Futter mitbringe.

Zeltlager 1957

Auszüge aus einem Bericht, den unser Lehrling Wolfgang Heinen uns zuschickte.

„Wie in jedem Jahr gab es auch in diesem Jahr ein Zeltlager für die Jugendlichen der DEW. Das Dorf Holzappel am Herthasee im Westerwald, wo er an das Lahntal grenzt, war unser Ziel. Da keiner von uns das Dorf kannte, gingen wir natürlich mit etwas gemischten Gefühlen auf die Fahrt. Manche von uns stellten sich ein kleines Dorf an einer Bucht des „großen“ Herthasees vor. Sie waren etwas enttäuscht, als sie den „großen“ See am äußersten Zipfel des kleinen Dorfes vorfanden.

Bald gingen wir auf Entdeckungsfahrt. Manchmal waren dabei natürlich die Paragraphen der Lagerordnung unbequem. Daß trotzdem nur unser Verdienst, sondern auch auf die Großzügigkeit unserer Lageraufsicht zurückzuführen. Mußte doch einmal bestraft werden, gab es zwei Strafen, von denen die mildere der Zeldienst war. Er hatte den ganzen Tag Ausgangssperre, hatte aber nicht viel zu tun. Etwas anderes war der Straf-Küchendienst! Er mußte nämlich die Kartoffeln für den ganzen Tag schälen, und das war durchaus kein Vergnügen.

So vergingen einige Tage mit Rudern, Schwimmen, Bummeln und Spielen. Außer diesen Freuden gab es Wanderungen. Nicht jeder war begeistert,

WERK BOCHUM

Dr. Offermann zum Werksleiter ernannt

Für den verstorbenen bisherigen Leiter unseres Bochumer Werkes, Herrn Dr.-Ing. Pölz guter, wurde vom Vorstand unser bisheriger Mitarbeiter, Herr Dr.-Ing. Offermann, mit der Leitung des Werkes Bochum betraut und ihm der Direktor-Titel verliehen. Wir werden in der nächsten Ausgabe unseres Mitteilungsblattes ein Interview mit dem neuen Werksleiter bringen.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Folgende Mitarbeiter erhielten Prämien für eingereichte Verbesserungsvorschläge: Helmut Pösgga aus der Reparaturwerkstatt, Arnold Haase aus der Putzerei, Edwin Grafe vom Feinguß, Heinrich Bödding aus dem Hammerwerk, Fritz Domagala aus dem Stahlwerk und Reinold Vieweg von der Fotoabteilung.

Wir gratulieren herzlichst zu diesem schönen Erfolg!

30 englische Industrie-Lehrlinge besichtigten unser Werk

In der Zeit vom 21. bis 27. 7. 1957 weilten englische Industrie-Lehrlinge als Gäste des Deutschen Gewerkschaftsbundes in Bochum. Am 26. 7. 1957 besuchte die Gruppe unser Werk. Ein auf Tonband aufgenommener Vortrag in englischer Sprache unterrichtete die Besucher über die Entstehungsgeschichte des Werkes und gab ihnen Einblick in die Produktionsmöglichkeiten, die unser Werk besonders charakterisieren. Beim Rundgang interessierten sich die Lehrlinge insbesondere für die Schleudergießerei und Formmaskengießerei. In der Lehrwerkstatt ließen sie sich ausführlich über den Ausbildungsgang unserer Lehrlinge berichten, wobei Frau Diekmeyer vom Deutschen Gewerkschaftsbund in liebenswürdiger Weise als Dolmetscherin fungierte.

„Atomenergie und Stahl“

Unter diesem Thema wurden vier Vorstellungen der britischen Tonfilme „Stahl und Atomenergie“, „Britische Atom Bilanz“ und „Nutzbringende Atomkraft“ durchgeführt. Mitarbeiter aus den verschiedenen technischen und kaufmännischen Bereichen sowie aus den Betrieben nahmen die Gelegenheit wahr, in die Anlagen der britischen und kanadischen Atomindustrie mit ihren besonderen Problemen Einblick zu nehmen. Sie konnten sich davon überzeugen, daß dort heute schon Erkenntnisse Wirklichkeit geworden sind, die bei uns erst in Monaten oder Jahren Gestalt annehmen werden.

Nato-Arbeitsgruppe in Bochum

Im Anschluß an den Besuch in Krefeld nahmen die Herren der Nato-Arbeitsgruppe auch Einblick in unser Werk Bochum. Sie besichtigten die Gießerei, insbesondere jedoch die Feingießerei.

Glückwunsch-Irrtum

In der letzten Ausgabe des Mitteilungsblattes hatten wir unserem Mitarbeiter Hugo Blasberg zum 50. Geburtstag gratuliert. Es war aber in Wirklichkeit der 65. Nichts für ungut. Darum heute nochmals alle guten Wünsche zum 65. Geburtstag! Doppelt genäh hält besser.

WERK DORTMUND

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der letzten Sitzung des Ausschusses konnten wieder acht Vorschläge prämiert werden. Die Vorschläge wurden eingereicht von unseren Mitarbeitern: Karl-Heinz Kohl, Karl Ebersbach, Gerhard Albrecht, Kurt Ruttorf, Karl Rottinghaus und Alfred Born. Ihnen allen gilt unser herzlichster Glückwunsch!

Frohe Fahrt der Schwerbeschädigten

Am Sonnabend, dem 3. August fand in diesem Jahr der traditionelle Schwerbeschädigten-Ausflug statt. Eine Busfahrt führte über Berg und Tal — von einem Picknick im Freien unterbrochen — nach Werdohl, wo schon eine kräftige Erbsensuppe mit Einlage vorbereitet war. Trotz des kühlen und wenig freundlichen Wetters wagten sich einige Mutige in das naheliegende Schwimmbad. Es gab viel Spaß, aber wohl mehr noch unter den Zuschauern! Abends in Hohenlimburg kam es zu einem Preisgekönn und danach saßen alle noch in fröhlicher Runde zusammen. Unser Hauskomiker sorgte für die richtige Stimmung und erntete reichen Beifall.

Es war trotz des Wetters ein schöner Tag, der allen Teilnehmern in angenehmer Erinnerung bleiben wird.

Wir siedeln weiter

Wieder haben sechs Neusiedler mit dem ersten Spatenstich die Erstellung ihrer Siedlerhäuser in Eigenhilfe begonnen. In anerkennenswerter Gemeinschaftsarbeit wird ihr Werk wachsen, getragen von dem Willen, eine eigene Scholle zu besitzen und dafür Arbeit und Mühe und eigenes, erspartes Geld einzusetzen. Wir rufen ihnen zum Baubeginn ein herzliches „Glückauf“ zu und wünschen ihnen, daß ihre Häuser schnell hochwachsen mögen, damit sie in absehbarer Zeit in den Genuß der Wohnungen und Siedlerstellen kommen.

In den wohlverdienten Ruhestand

Am 31. Juli trat unser Mitarbeiter, der Magnetrichter Hermann Meiswinkel nach fast 34-jähriger Werkszugehörigkeit mit Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand. Wir danken ihm für seine Tätigkeit, Zuverlässigkeit und Treue und wünschen ihm noch viele Jahre in Gesundheit und Wohlergehen!

aber schließlich fand doch jeder auf diesen Wanderungen etwas nach seinem Geschmack, ob das nun die Ruine der Laurenburg, die Halde der alten 1150 m tiefen Kupfergrube, die Lahn oder der großartige Ausblick von der Schaumburg war. Höhepunkt der Wanderungen und Ausflüge bildeten zwei Busfahrten. Die erste nach Limburg! Wenn man das schlechte Wetter vorher gesehen hatte, so mußte man annehmen, daß sich der Himmel freute, als die „Engel der DEW“ von Holzappel nach Limburg fuhren, denn ausnahmsweise regnete es nicht. Die zweite Fahrt führte zur Loreley. Auf dem Wege dorthin gab es viel Interessantes zu sehen. Da war die Kirche in Arenberg, die Festung Ehrenbreitstein, das Deutsche Eck in Koblenz und die Loreley in St. Goarshausen.

So vergingen die 14 Tage sehr schnell und da wir zum Abschied auch ein Fest aufziehen wollten, bereiteten sich die Komiker, Schauspieler und Sänger unter uns vor, etwas zum Besten zu geben. So wurde dann am letzten Abend ein buntes Programm gezeigt, das in einem großen Lagerfeuer seinen Höhepunkt und gleichzeitig seinen Abschluß fand.

Wenn man das Wetter nicht allzu genau betrachtet, hatten wir 14 wirklich schöne Urlaubstage, in denen wir uns untereinander besser kennengelernt haben, als dies sonst möglich ist.

Aber wie gesagt: wenn man das Wetter nicht allzu genau betrachtet!!“



Fachschau „Schweißen und Schneiden“

40.000 Besucher zählte die Fachausstellung „Schweißen und Schneiden“ auf dem Grugapark in Essen, auf der wir in der Halle I mit einem Stand über unsere Schweißzusatzwerkstoffe vertreten waren. Die Messe hat es ermöglicht, mit einer großen Zahl unserer Abnehmer wichtige Aussprachen zu führen, die sich aller Voraussicht nach günstig auswirken werden.

Herzlichen Glückwunsch unserem Mitarbeiter Wolfgang Langner

Bei einem Leistungswettkampf, den eine Reihe von berufsverbundenen Zeitschriften des Betriebswissenschaftlichen Verlages in Wiesbaden durchgeführt haben, hat unser Mitarbeiter Wolfgang Langner eine Arbeit über das Spezialfach „Unternehmensführung“ eingereicht, die die Note „Sehr gut“ erhielt. Für diese ausgezeichnete Leistung auch an dieser Stelle Lob und Anerkennung!

WERK WERDOHL

Verbesserungsvorschlag wurde prämiert

Unser Mitarbeiter Willi Beer und Wilhelm Müller hatten einen Verbesserungsvorschlag über eine „Vorrichtung zur Verminderung des Verschleißes an den Spurkränzen von Laufkränen“ eingereicht, der mit einer Geldprämie belohnt wurde. Unseren herzlichsten Glückwunsch!

75 Jahre

Unser Werkspensionär Adolf Heinrich konnte am 23. August seinen 75. Geburtstag feiern. Nachträglich unsere besten Wünsche und herzlichen Glückwunsch!

VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Nach Erreichung der Altersgrenze ausgeschieden

Unser Mitarbeiter Tischler Johann Lippe ist am 31. Juli nach Erreichung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihm auch fernerhin Wohlergehen und einen schönen Lebensabend!

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Arnold Klönder 6.8., Fritz Hüsches 26.8., Hermann Schrörs 28.8., Johann Merl 2.9., Mathias Basten 5.9., Fritz Mertens 10.9., Wilhelm Hespers 16.9., Josef Schumann 23.9., Fritz Dohmen 24.9., Direktor Dr.-Ing. Edmund Pakulla 18.10., Christian Peters 21.10., Paul Schmitz 23.10., Martin Morys 28.10., WERK REMSCHEID: Eduard Kiel 8.9., Julian Sikowski 2.10., Heinrich Herbst 23.10., WERK BOCHUM: Hugo Blasberg 18.4., August Glinz 23.6., WERK DORTMUND: Hermann Meiswinkel 18.7., Hans Lehmkuhl 18.8.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Johann Nilges 22.8., Josef Spee 23.8., Direktor Albert Klein 2.9., Erich Paps 10.9., Karl Schüssler 15.9., Fritz Reinberg 17.9., Andreas Esser 23.9., Mathias Lamers 7.10., Bartholomäus Kreuel 9.10., Otto Fricker 27.10., Johann Janzen 29.10., WERK REMSCHEID: Fritz George 1.8., Paul Spill 25.8., Fritz Kummert 6.9., Walter Schmahl 10.9., Karl Herder 6.10., Emil Nau 24.10., WERK BOCHUM: Otto Moschkau 27.6.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Paul Wunsch 3.8., Engelbert Stieg 3.8., Paul Peters 4.8., Willi Beckers 5.8., Johann Josten 5.8., Lorenz Hupertz 6.8., Heinz Froch 6.8., Josef Cuda 9.8., Fritz Weggen 11.8., Wilhelm Korffmacher 13.8., Otto Eggert 15.8., Hermann Bandel 18.8., Heinrich Wibel 20.8., Heinrich Ricks 27.8., Heinrich Schmitz 28.8., Josef Schagen 30.8., Rudolf Horster 2.9., Hubert Vandelaar 5.9., Karl Wenzel 16.9., Dr. Paul Thiesbürger 21.9., Franz Antonik 21.9., Jacob Schramm 21.9., Curt Schneider 22.9., Peter Pastoors 22.9., Günther Kirschner 23.9., Karl Lauschner 24.9., Theodor v. d. Locht 28.9., Johann Hengsten 29.9., Wilhelm Willms 2.10., Viktor Jaskowsky 2.10., Paul Stammen 3.10., Karl Will 4.10., Hermann Schmuhl 4.10., Theodor Hilgers 6.10., Franz van Hinsberg 15.10., Walter Elsholz 16.10., Peter Peterkes 17.10., Johann Dohr 19.10., Hubert Reinartz 20.10., Emil Thomas 23.10., Josef Loewert 24.10., Ernst Kolmann 24.10., Hans Strom 25.10., Hans Kamps 28.10., Kurt Kunz 28.10., Michael Wienands 31.10., WERK REMSCHEID: Arnold Hemmerich 1.8., Franz Bohrmann 2.8., Ferdinand Beinersdorf 14.8., Karl Bauer 17.8., Kurt Osenberg 18.8., Josef Schmidt 22.8., Hans Lerch 24.8., Gustav Hansmann 29.8., Gertrud Mrotzek 2.9., Hermann Schuster 7.9., Gustav Seesko 9.9., Hermann Hoffmann 22.9., Alfred Frorath 29.9., Fritz Röhrig 8.10., Heinrich Wollmer 10.10., Karl Jedamski 18.10., Alfred Hartmann 23.10., Heinrich Ludwig 24.10., Gerhard Wagner 26.10., WERK BOCHUM: Ewald Lehmann 24.5., Georg Herkendell 25.6., Johann Reinholz 22.7., Heinrich Müller 24.7., Heinrich Parnitzke 25.7., Josef Hegel 30.7., WERK DORTMUND: Wilhelm Fröhlich 10.6., W. Hanf 30.7., Theodor Maurer 30.7., Fritz Kiewel 19.8., Gustav Kletzki 21.8., Hans Engels 22.8., Rudolf Kleinhans 29.8.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Alois Adler, Heinz Apel, Theo Bracht, Anni Baumann geb. Verführth, Reiner Becker, Hubert Beckers, Hans Bernhardt, Jürgen Bialluch, Hermann Böcker, Erich Braun, Ewald Büren, Gerhard Diepelt, Heinz Echtermeyer, Wilhelm Eimanns, Christel Frehn, Paul Fuhg, Helmut Gaubitz, Peter Hacks, Günter Hasenauer, Helmut Hauslage, Gottfried Hegmanns, Heinrich Heinen, Heinz und Hildegard Henker geb. Anstütz, Christel Hoffmann, Karlheinz Hoffmann, Hubert Hoogmanns, Heinz Jakobowitz, Josef Jerosch, Josef Kasperkowiak, Karl Kaufmann, Ursula Keller geb. Uhlen, Heinz-Willi Klaessens, Anton Knoll, Beate Krölls geb. Ströher, Willi Kruska, Helmut Kurtz, Peter Leenen, Jakob Linden, Erika Lodder geb. Braer, Christa Menzel geb. Tschirschwitz, Karl Mohr, Alois Müller, Dipl. Kaufmann Paul Nelissen, Anni Nann geb. Ringendahl, Hans Odenthal, Gertrud Otto geb. Möncks, Helmut Pullig, Kurt Rebein, Theodor Reuvers, Manfred Richtsteig, Günter Rodenhagen, Dipl. Ing. Josef Roscher, Karlheinz Rütten, Günter Sautter, Karlheinz Schell, Fritz Schmidtke, Günter Schmitt, Stephan Snieda, Fritz Sommerfeld, Werner Sonnen, Michael Stefanescu, Margret Stumpp geb. Lambertz, Günter Stittke, Johannes Teuwsen, Peter Tüngler, Helmut Umlauf, Reinhard Vennmanns, Martin und Irmgard Vetter geb. Wenzel, Franz Wankum, Siegfried Weber, Franz Weger, Peter Wermelskirchen, Gerda Wiewandt geb. Laugisch, Eugen Wingert, Heinz Witzke, Willi Zanders, Ludwig Zens, WERK BOCHUM: Helmut Alshut, Heinz und Marianne Erwin geb. Nowakowski, Karl-Heinz Goltz, Kurt und Helga Cramer geb. Warnstedt, Günter Hegel, Margot Kirchner geb. Deis, Gesa Kissmann geb. Steffens, Edith Knizik geb. Nitschke, Christel Kubiak geb. Batze, Veronika Lange geb. Becker, Karl-Heinz Möller, Edith Neuhaus geb. Glinke, Rolf Pfliegel, Christel Reinecke geb. Bauer, Hermann Schröder, Anton Watermeier, Horst Wloch, Christel Wallenin geb. Wolfert, WERK DORTMUND: Gerhard Agethen, Dieter Albrecht, Karl-Heinz Bieling, Siglinde Göbel, Else Grzesik, Gerhard Knoben, Paul Nimptsch, Horst Rehbein, Karl-Georg Rüdiger, Horst Tonn, WERK WERDOHL: Walter Felgendreher, Georg Hammecke, Rolf Raumschüssel, Karl-Hermann Schulte, Helmut Tirtschke, VERKAUFSSTELLE NÜRNBERG: Ilse Krauß geb. Janich, VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Lilly Mössner, Klaus Söding,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Eduard Atrops, Wolfgang Braver, Gerhard Buhl, Johann Debre, Albert Duschl, Theodor Engels, Rudolf Esser, Karl-Heinz Fienup, Reinhold Fink, Georg Fischer, Robert Franz, Manfred Gerlach, Josef v. Heek, Johannes Herlings, Karl Hertel, Alfred Hess, Helmut Hürlimann, Jakob Intveen, Heinrich Jacobs, Paul Kalbitz, Gerald Kaune, Hans Kempkens, Peter Kempkes, Günter Keppler, Theodor Ketels, Karl Klein, Clemens Kleinheinrich, Heinz schewski, Helmut Kohlborn, Heribert Pütz, Lothar Reinke, Paul Reitz, Jakob Rinnen, Friedrich van Rüh, Heinrich Rütten, Max Schmidt, Heinz Schmitz, Bruno Seemann, Dr. Michael Siemes, Erich Stepke, Ernst Tillmann, Helmut Trinkies, Hans Weiher, Peter Weniger, Franz Werner, WERK REMSCHEID: Otto Göhl, Horst Gröning, Alfred Harant, Karl Heinz Krekeler, Martin Lange, Werner Letsch, Günter Oberlies, Josef Schmidt, Herbert Simon, WERK BOCHUM: Fritz Kilfitt, Friedhelm Meutsch, Heinrich Pamp, Herbert Skirde, WERK DORTMUND: Otto Ebinghaus, Günter Kleff, Günter Middel, Werner Wiethaus, WERK WERDOHL: Arthur Koloska, Robert Raskin, Helmut Reuner,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Willi Borger, Gerhard Dohr, Werner Donath, Heinrich Drillen, Ludwig Enger, Georg Froch, Hans Geratz, Kurt Gerhards, Heinrich Gribbs, Hans v. Heesch, Wilhelm Heyer, Hubert Hinsin, Peter Höfer, Herbert Hoolmanns, Josef Hüls, Franz Jansen, Johannes Kock, Reiner Küpper, Oskar Leistikow, Bernhard Lepers, Gottfried Leppers, Eduard Meltschoch, Manfred Muck, Johann Müller, Hans Mutterlose, Karl Nachtrieb, Jakob Prangs, Günter Preis, Kurt Rasch, Mathias Ritter, Horst Rossmann, Mathias Rothstein, Alfons Sass, August Schäfer, Werner Schmidt, Friedmund Schneider, Ernst Schnöbel, Günter Schönmann, Hans Schrader, Theo Schroers, Gerhard Schüten, Dr. Wolfgang Spyra, Werner Stage, Horst Steinig, Karlheinz Strömer, Paul Tscheslog, Heinz Trampes, Hans Vohwinkel, Siegfried Wagener, Günter Wiesenenthal, Waldemar Wunsch, Siegmund Zabel, WERK REMSCHEID: Günther Baabe, Robert Beck, Georg Fellner, Dieter Hackenbroich, Rudolf Keuchel, Karl Heinz Kurz, Johannes Günter Otte, Helmut Reske, Artur Schultz, Erwin Seifert, WERK BOCHUM: Paul Claus, Heinz Ebbes, Friedhelm Kloß, Heinrich Sakowski, Heinz Steiner, WERK DORTMUND: Josef Althaus, Wilhelm Ebbinghaus, Karl Ebersbach, Kurt Ruttorf, WERK WERDOHL: Helmut Hocke, Johann Kapschik, Karl-Heinz Schulte!

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Heinrich Sinzinger † 10.6., Friedrich Sauerborn † 18.6., Walter Grützmann † 27.6., Karl Schottler † 29.6., Helmut Kaatz † 4.7., Hans Heß † 6.7., Eberhard Vogel † 11.7., Peter Venne † 13.7., Walter Schmidt † 23.7., Wilhelm Wessel † 23.7., Christian Schages † 5.8., Heinrich Kocken † 6.8., Michael Flick † 7.8., Joseph Steffes † 31.8., WERK KREFELD
Ludwig Winter † 6.6., Josef Engländer † 21.6., Arnold Gremer † 23.6., Edmund Stanke † 7.7., Wilhelm Mahnkopp † 17.7., Paul Mutz † 17.7., Wilhelm Groote † 9.8., Josef Schreiber † 26.8., WERK REMSCHEID
Adolf Feine † 31.8., WERK BOCHUM, Karl-Heinz Panitz † 11.7., WERK DORTMUND, August Grasmann † 18.7., WERK WERDOHL

Ihr Andenken wollen wir ehren!



