

3/54



DEW

Mitteilungsblatt



Sinn und Zielsetzung des DEW-Erholungswerkes

Im Zeichen der sozialen Mitbestimmung faßten Unternehmensleitung und Betriebsräte den einstimmigen Beschluß, die Erholungspraxis Brachenreuth durch neue Wege im Rahmen eines DEW-Erholungswerkes abzulösen. Als leitende Zielsetzung stand der Wille, die bisher für Brachenreuth aufgewandten Mittel in möglichst breiter Streuung unter weitmöglichster Berücksichtigung der individuellen Wünsche der einzelnen Belegschaftsmitglieder in Bezug auf Zeit und Ziel ihrer Erholungs- und Urlaubspläne einzusetzen.

Immer wieder hoben Kollegen in Gesprächen ihrem Bedauern Ausdruck gegeben, daß für ihre Frauen keine Unterbringungsmöglichkeit in Brachenreuth gegeben war. Da sich in diesem Wunsch — bei der engen Bindung und der in mancherlei Beziehung gleichen Interessensphäre — Unternehmen und Familie begegnen, wurde bei der Neulösung dem Gesichtspunkt, daß auch den Ehefrauen als Lebensgefährtinnen unserer Mitarbeiter die Teilnahme an der durch das Werk vermittelten Urlaubsgestaltung ermöglicht werden sollte, Rechnung getragen. Denn allzugut wissen die Betriebe, daß ihre Männer auf ihren Arbeitsplätzen nur dann ganz intakt sind, wenn auch das Familienleben intakt ist. Stimmung und Haltung bei der Arbeit spiegeln die Harmonie des Familienlebens wider. So gesehen sind die Frauen im wahrsten Sinne des Wortes nicht nur die guten Geister ihrer Männer, sondern auch die guten Geister des Unternehmens.

Die Erholungsmöglichkeit in Brachenreuth stand unseren Männern dem quantitativen Umfang nach vielleicht einmal im Leben — und dann ohne ihre Frauen — zur Verfügung. Aber diese Erholungsmöglichkeit, die sicherlich für viele zu einem einmaligen, unvergesslichen Erlebnis geworden ist, war für die Breite unserer Belegschaft zu schmal. Hinzu kommt, daß unsere Mitarbeiter nur selten zu bewegen waren, diese Einrichtung in den Spätherbst- und Wintermonaten in Anspruch zu nehmen. Alles konzentrierte sich auf den Sommer — wenn es eben ging auf die Urlaubsmonate Juli und August, — so daß dadurch die Ausschöpfungsmöglichkeit der Zahl nach noch schwächer wurde.

Aber es gab auch noch andere Gründe für die Suche nach einem neuen Weg.

Der DEW-Urlaubsfahrplan — wie er in diesem Jahr mit festumrissenen Reisevorschlügen an Hand gegeben war — ist vor allen Dingen für diejenigen Mitarbeiter als Hilfsmittel gedacht, die über keine ausreichenden Urlaubsverbindungen und Reiseerfahrungen verfügen. Wir denken dabei beispielsweise an zahlreiche Mitarbeiter, die noch nie Gelegenheit hatten, selbständig in Urlaub zu fahren, sei es aus finanziellen oder familiären Gründen. Nun gibt es aber Menschen, die in den Tagen ihres Urlaubs einmal restlos untertauchen möchten in eine ganz andere Welt, in einen anderen Menschenkreis, in einen anderen Lebenskreis und in eine ihrem Wesen und Umständen nach besonders passende Erholungslandschaft. Auch diese Möglichkeit soll das DEW-Erholungswerk schaffen. Schon für das nächste Urlaubsjahr soll durch Einbeziehung der Wintersportmöglichkeiten an der Jahreswende 1954/55 eine weitgehende Lockerung und individuelle Rücksichtnahme angestrebt werden, indem auch für Fahrten außerhalb des DEW-Urlaubsfahrplanes der Werkzuschuß gewährt wird. Grundbedingung ist dabei, daß auch tatsächlich in Urlaub gefahren wird und daß der Ferientaufenthalt der wirklichen Erholung dient. Von allen denjenigen, die außerhalb unseres DEW-Urlaubsfahrplanes den Urlaub selbständig gestalten wollen, müssen daher einwandfreie Urlaubsbelege über eine 14tägige Urlaubsreise beigebracht werden. Andernfalls kann die werksseitige Bezuschussung, die vor Antritt des Urlaubs über das Vorschußkonto ausgezahlt wird, nicht erfolgen. Auch auf die Kaufmannserholungsheime wird die Vergünstigung des DEW-Erholungswerkes ausgedehnt.

Das DEW-Erholungswerk soll sich in Zukunft dahin auswirken, daß jeder Mitarbeiter die mit Werkzuschuß unterstützten Urlaubsreisen in einem bestimmten Jahresturnus wiederholen kann. Maßgeblich wird dafür auch die Dauer der Werkzugehörigkeit sein. Wenn auch heute noch keine genauen Angaben über die Zeitspanne der Wiederinanspruchnahme des Werkzuschusses für eine Urlaubsreise gemacht werden können, so darf doch im Allgemeinen mit einer Wiederholung innerhalb von vier bis fünf Jahren gerechnet werden. Deshalb sei besonders hervorgehoben, daß das Urlaubssparen unabhängig von den in diesem Jahr durchgeführten Reisen möglich ist, d. h., daß für eine zukünftige Reise schon jetzt gespart werden kann.

Die von Seiten des Unternehmens für das DEW-Erholungswerk aufgewandten Mittel sind eine echte soziale Investition, die sich zur Erhaltung von Gesundheit, Arbeitskraft und Lebensfreude auswirken muß. Fehlinvestitionen können wir uns auch auf sozialem Gebiet nicht leisten, dafür sind unsere Mittel und Möglichkeiten zu eingengt. Umso erfreulicher ist es, feststellen zu können, daß es in diesem Anlaufjahr des DEW-Erholungswerkes gelungen ist, über 100 kinderreichen Mitarbeitern und ihren Frauen die Teilnahme am DEW-Erholungswerk zu ermöglichen. Die DEW-Urlaubsfahrpläne, die in diesem Jahr 125 verschiedene Reisen ermöglichten, sollen gerade für diese Mitarbeiter für das nächste Jahr noch erweitert werden.

Wenn wir so unser Erholungswerk weiter entwickeln, dann werden die dafür aufgewandten beträchtlichen Mittel letztlich nicht nur ihren wirklichen Zwecken, Gesundheit und Arbeitsfreude zu erhalten, sondern auch ihren menschlichen Zweck, unseren Mitarbeitern seelische und körperliche Erholung zu schenken, erfüllen. Damit wird das DEW-Erholungswerk zu einem wirklichen Positivum im Bewußtsein der Gesamtbelegschaft.

Aus dem Inhalt:

Sinn und Zielsetzung des DEW-Erholungswerkes
DEW legt Bilanz vor
Neue Aufsichtsratsmitglieder
Arbeitstagung 1954 der DEW-Betriebsräte und Sozialsachbearbeiter

Der Papierkrieg
Lehrabschlußfeier auf Schloß Burg
In den Schächten unter der Blockstraße
Neuanlage einer Zentralbeize
Köpfchen... Köpfchen...

Das mußte „schiefe“ gehen
Lob der guten Tat
Frauen auf dem Krefelder Werk
Marathon-Export in aller Welt —
Ein Brief aus Rio

Carl Sattler und die Magnete
Blick über den Werkszaun
Ruhrfestspiele 1954

„Ich weiß mich zu benehmen“
Auch Du willst gesund nach Hause kommen
Mosaik — vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen

Unsere Marathon-Export berichtet
Unsere Kinder erstmalig in Brachenreuth
Das kleine Bild
Konzert unserer DEW-Gesangabteilung



Mit lebhaftem Interesse verfolgen die Frauen unserer Krefelder Mitarbeiter den Arbeitsvorgang am Schmelzofen

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke A.G.
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine
Schriftleitung: Heinz Prodöhl
Fotos: DEW-Bildstelle
Krefeld, Gladbacher Straße 578

DEW

legt die

Bilanz

für das Geschäftsjahr 1952/53 vor

Die Presse berichtet darüber

Viele unserer Mitarbeiter werden die Berichte über die Hauptversammlung als eine Art Geheimsprache empfunden haben, die nur den Eingeweihten verständlich ist. Wir wollen uns daher die von der Hauptversammlung verabschiedeten Abschlüsse einmal näher ansehen und sie in großen Zügen besprechen.

Keine leichte Sache

Für den Nicht-Fachmann, d. h. auch für den nicht bilanzkundigen Buchhalter, ist dies kein leichtes Kapitel. Aber ist es nicht mit allem anderen auch so, in das wir nicht lernen-, übungs- und erfahrungsmäßig eingedrungen sind? Sicherlich würde der bilanzkundige Buchhalter auch hilflos vor der Steuerung unserer Blockstraße stehen und eine erste Einführung in diese Tätigkeit als „gar nicht so leicht“ befinden. Da wir aber im gemeinsamen Werkschaffen zum gegenseitigen Verständnis unserer Arbeit kommen wollen, soll unser Mitteilungsblatt helfen, die erforderliche Brücke zu bauen. Wir haben deshalb unseren Mitarbeiter Prokurist Heinrich Rees gebeten, uns einen tieferen Einblick in die „Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung“ zu vermitteln.

Prokurist Rees erklärt:



Bilanz heißt Waage

Das Wort Bilanz kommt — wie übrigens fast alle Ausdrücke im Geldverkehr — aus dem italienischen Sprachschatz. Das entsprechende italienische Wort „bilancia“ bedeutet „Waage“. In der Bilanz müssen sich Aktiva und Passiva die Waage halten. Wie die Waage zwei Schalen hat, besteht die Bilanz in ihrer üblichen Darstellungsform aus einem Konto, welches zwei Seiten aufweist. Die linke Seite gibt einen Überblick über das gesamte Vermögen unserer Gesellschaft (Grundstücke, Gebäude, Maschinen, Vorräte, Forderungen und flüssige Mittel), während die rechte Seite angibt, wem dieses Vermögen zukommt, d. h., wer Ansprüche auf dieses Vermögen erhebt (Kapital, Rückstellungen, Verbindlichkeiten, Gewinn). Die linke Seite wird Aktiva, die rechte Passiva genannt.

August Thyssen-Hütte
Werksarchiv

Am 27. April 1954 fand bei uns die erste ordentliche Hauptversammlung nach der Neuordnung statt. Es wurden die Berichte für die Geschäftsjahre 1951/52 und 1952/53 mit den Bilanzen und Gewinn- und Verlustrechnungen vorgelegt und verabschiedet.

AKTIVA

Schaden wir uns diese einmal an. Woraus setzt sich das Vermögen unserer Gesellschaft zusammen? Da sind im wesentlichen zwei große Gruppen, das Anlagevermögen und das Umlaufvermögen.

Anlagevermögen

Es gibt den Wert an, den unsere bebauten und unbebauten Grundstücke, unsere Geschäfts-, Fabrik- und Wohngebäude, die Maschinen und maschinellen Anlagen, die Werkzeuge und Geräte, die im Bau befindlichen Anlagen, die schon getätigten Anzahlungen für Neuanlagen und die Beteiligungen darstellen.

Am 30. September 1952 betrug die Gesamtsumme rd. DM 88 Millionen. Im Laufe des letzten Geschäftsjahres erhöhte sich das Anlagevermögen durch Investitionen auf rd. DM 104 Millionen.

Im gleichen Zeitraum trat aber auch eine Minderung des Anlagevermögens ein, die natürlich auch in der Bilanz berücksichtigt wurde. Dabei handelt es sich einerseits um Abgänge durch Verkauf oder Verschrottung etc., andererseits um Abschreibungen. Abschreibungen stellen Wertvermindernungen dar, die unsere Anlagen durch laufende Benutzung, techni-

sche Veralterung usw. erlitten haben. Diese Summe wird mit rd. DM 12 Millionen ausgewiesen.

Umlaufvermögen

Es faßt die Werte zusammen, die am Stichtag als Vorräte, Forderungen und flüssige Mittel innerhalb des Unternehmens lagern oder umlaufen.

Vorräte

Die Vorräte stehen im Umlaufvermögen mit rd. DM 70,5 Millionen an erster Stelle. Ausschlaggebend für die Höhe der Vorrätehaltung sind Auftragsbestand, Produktion, Umsatz, Lieferfristen, Käuferwünsche usw. Es ist ein weiter Weg vom Materialeinsatz zum versandfertigen Erzeugnis. Die Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, die halbfertigen und die fertigen Erzeugnisse gehören in diese Rubrik der Bilanz; also z. B. der Schrott, den der Kranführer gerade dem Ofen zuführt, die Charge, die am Stichtag aus

Aktiva	Stand am 30. Sept. 1952 DM	Zugang DM	Abgang DM	Abschreibung DM	Stand am 30. Sept. 1953 DM
Anlagevermögen					
Bebaute Grundstücke mit Geschäfts- und Wohngebäuden	5 166 180,19	2 657 047,42	14 602,—	256 382,25	7 552 243,36
Bebaute Grundstücke mit Fabrikgebäuden und anderen Baulichkeiten	18 064 566,37	10 006 567,28	242 385,—	1 059 291,57	26 769 457,08
Unbebaute Grundstücke	226 305,—	311,19	4 411,50	—	222 204,69
Maschinen und maschinelle Anlagen	37 861 144,—	24 968 324,07	377 968,—	9 323 575,07	53 127 925,—
Reserveteile (Festwert)	821 178,—	—	—	—	821 178,—
Werkzeuge, Betriebs- und Geschäftsausstattung langfristig (Festwert)	2 530 000,—	175 000,—	—	—	2 705 000,—
geringwertig	646 800,—	—	—	431 200,—	215 600,—
Werkgeräte (Festwert)	2 011 360,—	—	—	—	2 011 360,—
Patente, Warenzeichen und andere Schutzrechte	1,—	—	—	—	1,—
Beteiligungen	678 002,—	108 900,—	—	—	786 902,—
	68 005 536,56	37 916 149,96*	639 366,50*	11 070 448,89	94 211 871,13
Im Bau befindliche Anlagen	15 426 239,38	—	—	—	7 475 119,38
Anzahlungen für Neuanlagen	4 754 291,58	—	—	—	2 164 030,50
	88 186 067,52				103 851 021,01
Umlaufvermögen					
Vorräte					
Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe	—	—	18 850 593,83	—	—
Halbfertige Erzeugnisse	—	—	27 437 842,70	—	—
Fertige Erzeugnisse	—	—	24 302 371,54	70 590 808,07	—
Langfristige Forderungen					
Hypothekenforderungen	—	175 023,86	—	—	—
Zinslose Darlehen für Wohnungsbau (davon hypothekarisch gesichert DM 173 580,—)	808 315,20	—	—	—	808 315,20
abzüglich Absetzung nach § 7c EStG.	808 315,20	—	—	—	—
Sonstige Forderungen	—	808 377,09	983 400,95	—	—
Kurzfristige Forderungen					
Anzahlungen für Warenbezüge und Leistungen	—	382 719,33	—	—	—
Forderungen auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen	—	20 582 788,47	—	—	—
Forderungen an nahestehende Gesellschaften	—	6 333 404,28	—	—	—
Sonstige Forderungen	—	1 018 864,74	28 317 776,82	29 301 177,77	—
Flüssige Mittel					
Kassenbestand einschl. Landeszentralbank- und Postscheckguthaben	—	—	123 898,14	—	—
Andere Bankguthaben	—	—	1 974 712,43	2 098 610,57	—
Merkposten für Altforderungen	—	—	—	9,—	—
	—	—	—	—	101 990 605,41
Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen	—	—	—	—	148 495,24
	—	—	—	—	205 990 121,66

dem Ofen fällt, der Block, der unter dem Hammer liegt, der Knüppel, der durch die Blockstraße läuft usw. Es gehören hierzu auch die Fertigerzeugnisse, die in unseren Lägern im In- und Ausland liegen, um schnellste Belieferung der Kunden, um garantieren, denn die Höhe und Zusammensetzung der Warenvorräte ermöglichen es, daß die Aufträge der Kundschaft Wunsch- und termingerecht erledigt werden können.

Forderungen

Es ist ja in einem großen Unternehmen nicht wie in einem Privathaushalt — oder besser wie es dort sein sollte — daß z. B. die Lebensmittel, die gekauft werden, sofort auch bar bezahlt werden. Unsere Leistungen werden erst nach einer gewissen Frist bezahlt. Wir haben also Forderungen für Warenlieferungen und sonstige Forderungen, die mit rd. DM 29 Millionen am 30. September 1953 zu Buch standen. Wenn wir hier in der Bilanz des Vorjahres bei den Warenforderungen eine um rd. DM 3 Millionen höhere Summe lesen, dann kommt in diesem Rückgang in der Hauptsache die Preissenkung, die in der Berichtszeit erfolgte, zum Ausdruck. Die langfristigen Forderungen sind Darlehen an Wohnungsgesellschaften zum Zwecke der Wohnraumbeschaffung. Die sonstigen kurzfristigen Forderungen betreffen hauptsächlich die Lieferungen an die Marathon-Export-Gesellschaft.

Flüssige Mittel

Hier handelt es sich um Kassenbestand und Bankguthaben, die am Stichtag rd. DM 2 Millionen ausmachten.

PASSIVA

Schauen wir uns jetzt die andere Seite der Waage, d. h., die rechte Seite der Bilanz, also die Passiva, an. Hier haben wir es weniger mit gegenständlichen Dingen wie auf der Aktiva-Seite zu tun als mit wirtschaftlichen Begriffen, deren Erläuterung schwieriger ist.

Grundkapital

Da unser Unternehmen in der Form einer Aktiengesellschaft betrieben wird, ist es das Kapital, welches die Eigentümer der DEW, die Aktionäre, in unsere Gesellschaft investiert haben. Das Grundkapital wurde als Abschluß der Neuordnung gemäß der Hauptversammlung vom 22. September 1953 auf DM 41,4 Millionen festgesetzt. Die Aktionäre können nach dem Aktienrecht ihre Einlage nicht zurückerfordern, ihr Geld bleibt im Unternehmen gebunden. Im Gegensatz zur Bank, die z. B. eine Anleihe oder einen Kredit gibt, ist der Aktionär also Mitbesitzer des Unternehmens. Die Vergangenheit hat gezeigt, daß der Aktionär ähnlich den im Unternehmen Beschäftigten neben den guten auch die schlechten Zeiten seiner Gesellschaft durchstehen mußte. Er hat jahrelang keine Dividende erhalten. Andererseits hat aber auch die Erfahrung gelehrt, daß gesunde große Unternehmen alle Stürme gut überstanden und selbst verheerende Zerstörungen wie im 2. Weltkrieg, die Demonstrationen usw., überdauert haben.

Rücklagen

Die gesetzliche Rücklage von 10% des Grundkapitals und die anderen Rückla-

gen, aus denen u. a. die Soforthilfe- und Lastenausgleichszahlungen zu leisten sind, machen rd. DM 37,5 Millionen aus und bilden Zusatzkapital. Die Vorstellung, daß diese Rücklagen etwa bar verfügbar wären, ist irrig. Sie sind gleichfalls Kapital, das im Unternehmen arbeitet, und in der Regel über die ganze Aktiva verteilt, also nicht in bestimmter Form greifbar ist.

Wertberichtigungen

Hier handelt es sich um Sonderabschreibungen auf das Anlagevermögen, die der Gesetzgeber gestattet hat. Sie stellen zeitlich bedingte steuerliche Erleichterungen dar, mit deren Hilfe volkswirtschaftlich wichtigen Werken ein Teil der notwendigen Investitionen aus eigener Kraft ermöglicht wird. Wir haben von dieser Abschreibungsmöglichkeit in einer Höhe von rd. DM 18 Millionen Gebrauch gemacht.

Rückstellungen für ungewisse Schulden

In jedem Unternehmen entstehen Verpflichtungen, deren Höhe nicht genau feststeht, für deren Erfüllung man aber vorsorgen muß. Hierzu gehören bei uns im wesentlichen die Beträge, die die neue Pensionsordnung erfordert. Ihre Höhe wurde versicherungsmathematisch errechnet. Die gesamten Rückstellungen machen rd. DM 38,5 Millionen aus.

Verbindlichkeiten

Zum Wiederingangsetzen der Produktion in unseren Werken und für die Wohnraumbeschaffung der Belegschaft mußten langfristige Darlehen aufgenommen werden, die zusammen mit den Stillhaltungsschulden, die wir als Erbe der Vereinigten Stahlwerke AG. übernommen haben, eine Summe von rd. DM 14 Millionen ausmachen.

Die Verpflichtungen aus dem laufenden Geschäftsverkehr (Materialeinkäufe, kurzfristige Verbindlichkeiten gegenüber Banken zur Finanzierung des Umlaufvermögens, Steuern, Löhne, Weihnachtssonderzuwendungen etc.) belaufen sich auf rd. DM 55,4 Millionen.

Gewinn

Er beträgt rd. DM 0,5 Millionen und gehört wie die Rücklagen zum Eigenkapital. Der Gewinn stellt den Überschuß der Aktiva über die Passiva dar. Durch seine Einsetzung in die Bilanz gleichen sich beide Seiten aus. Über die Gewinnermittlung unterrichtet die Gewinn- und Verlustrechnung.

Schlußwort zur Bilanz

Wir schließen damit die Betrachtung der einzelnen Bilanzposten. Ihre Aufrechnung auf beiden Seiten ergibt eine Summe von je rd. DM 206 Millionen. Das ist gewiß eine beachtliche Summe, die die Bedeutung der DEW im Wirtschaftsleben kennzeichnet.

Zur Bilanz gehört auch die Gewinn- und Verlustrechnung

Ihr Zweck ist es, den in der Bilanz ausgewiesenen Reingewinn zu erläutern. Auch sie wird nach dem Prinzip der Waage aufgebaut und bei ihr müssen die Endsummen der beiden Seiten ebenfalls übereinstimmen. Bei der Gewinn- und Verlustrechnung stehen auf der linken Seite die Aufwendungen und auf der rechten Seite die Erträge. Wenn also äußerlich wenig Unterschied zur Bilanz erkennbar ist, so besteht doch — abgesehen vom Inhalt — zwischen den beiden „Waagen“ ein grundlegender Unterschied, da die Gewinn- und Verlustrechnung eine Zeitraumrechnung ist, die sich über ein Jahr erstreckt, während die Bilanz zu einem bestimmten Stichtag aufgestellt wird. Die Gewinn- und Verlustrechnung soll aufzeigen, welche Aufwendungen und Erträge in dem betreffenden Geschäftsjahr entstanden sind.

Aufwendungen

Löhne und Gehälter

Es handelt sich dabei um die Bruttolöhne und -gehälter sowie sonstige Vergütungen, die im Berichtsjahr an die Belegschaft gezahlt wurden. Diese größte Summe der Aufwendungen zeigt, daß die Löhne und Gehälter in 1952/53 um rd. DM 2,8 Millionen gegenüber dem Vorjahr gestiegen sind. Die Gesamtsumme betrug rd. DM 43 Millionen.

Soziale Leistungen

Hier ist eine Unterscheidung zwischen gesetzlichen und sonstigen sozialen Aufwendungen notwendig. Die gesetzlichen Aufwendungen umfassen die vom Unternehmen zu tragenden Pflichtanteile zur Invaliden-, Angestellten-, Kranken- und Arbeitslosenversicherung sowie die Berufsgenossenschaftsbeiträge. Sie machen für das Berichtsjahr rd. DM 4 Millionen aus.

In der zweiten Gruppe — sonstige soziale Leistungen — sind alle übrigen Aufwendungen zusammengefaßt, die im Laufe des Jahres gemacht wurden. Hierzu gehören u. a. Aufwendungen für Gesundheitsdienst, Erholungsverschickung, Altersversorgung, einmalige Unterstützungen, Weihnachtsspenden, Wohnungs- und Siedlungsbau etc. Es waren rd. DM 11,4 Millionen.

Abschreibungen

Wir begegneten ihnen schon bei der Bilanz. Es handelt sich hier um Beträge, die vom Unternehmen erwirtschaftet und innerhalb der Werke zu Investitionen verwendet wurden. Sie machen im Berichtsjahr die Summe von rd. DM 11,5 Millionen aus.

Zinsen, soweit sie die Ertragszinsen übersteigen

Hier werden die Zinsen, die wir bezahlt, mit den Zinsen, die wir erhalten haben, aufgerechnet. Wie die Gewinn- und Verlustrechnung ausweist, übersteigen die Zinsaufwendungen die Erträge um rd. DM 2,7 Millionen.

Die liebe Steuer

Auch ein Unternehmen hat Steuern zu zahlen und gar nicht so wenig. Insgesamt waren es im Berichtsjahr rd. DM 11,7 Millionen. Sie setzen sich zusammen aus Steuern vom Einkommen, Ertrag und Vermögen, Umsatzsteuer etc.

Beiträge an Berufsvertretungen

Hier handelt es sich um Beiträge an die Industrie- und Handelskammern.

Außerordentliche Aufwendungen

Es sind einmalige Aufwendungen, die daher gesondert ausgewiesen werden müssen. Sie betrugen rd. DM 3,3 Millionen und betreffen hauptsächlich die bereits besprochenen Sonderabschreibungen.

Gewinn

Der Gewinn setzt sich zusammen aus dem Vortrag des vorhergehenden Geschäftsjahres von DM 0,39 Millionen und dem für das Jahr 1952/53 errechneten Gewinn von DM 0,11 Millionen, also insgesamt rd. DM 0,5 Millionen. Er wird für das Berichtsjahr errechnet, indem man die Summe der Aufwendungen von der Summe der Erträge abzieht.

Erträge

Den Aufwendungen stehen die Erträge gegenüber, die sich aus dem Jahresertrag, der nach dem Aktiengesetz ausweispflichtig ist, außerordentlichen Erträgen und dem evtl. Gewinnvortrag des vorliegenden Geschäftsjahres zusammensetzen.

Jahresertrag

Nach dem Aktiengesetz muß der Rohüberschuß, der sich aus dem Erlös des Umsatzes nach Abzug der für die verkauften Erzeugnisse aufgewandten Materialkosten an Roh-, Hilfs- und Betriebskosten, evtl. Provisionen, Frachten, Umschlagkosten etc. ergibt, ausgewiesen werden. Er betrug für das Geschäftsjahr 1952/53 rd. DM 86 Millionen.

Außerordentliche Erträge

Die außerordentlichen Erträge enthalten hauptsächlich die Entnahmen aus „Andere Rücklagen“ (siehe Bilanz), sowie Erträge, die mit dem laufenden Geschäft nichts zu tun haben. Sie machen rd. DM 1,3 Millionen aus.

Ihren wirklichen Wert erhalten aber alle hinter diesen Zahlengrößen stehenden Werke mit ihren Produktionsstätten, kaufmännischen und technischen Organisationen usw. erst, wenn sie von der Arbeitskraft und dem Geist schaffender Menschen belebt werden.

Neue Aufsichtsratsmitglieder

Fritz Lehmann

Der Ehrensenator der Universität Köln, Ehrenbürger der Technischen Hochschule Aachen und Vorsitzter mehrerer Aufsichtsräte, Fritz Lehmann, wurde 1882 in Trier geboren. Auf der Technischen Hochschule Aachen und der Universität Kiel absolvierte er sein Studium, das er mit dem Diplom-Ingenieur des Maschinenbaufaches abschloß. Als Regierungsbaumeister war er u. a. Generaldirektor der Städtischen Bahnen Köln und später Beigeordneter der Stadt Köln für Werke, Bahnen, Arbeitsamt und Erwerbslosenfürsorge, sowie Präsident des Deutschen Straßenbahn-, Kleinbahn- und Privateisenbahnvereins. Von 1936 bis 1946 war er Generaldirektor der Felten u. Guillaume Carlswerk A. G.



Gustav Möllenberg

Der Vorsitzter des Vorstandes der Westfalia Dinnendahl Gröppel Aktiengesellschaft, Dr.-Ing. e. h. Gustav Möllenberg, wurde 1886 in Hagen-Haspe geboren. Er ist Präsident der Industrie- und Handelskammer zu Bochum, Präsident des Vereins Deutscher Maschinenbau-Anstalten e. V., Frankfurt am Main, Vizepräsident und Schatzmeister des Bundesverbandes der Deutschen Industrie, Köln, Vorsitzter der Fachgemeinschaft Bergwerksmaschinen, Düsseldorf-Oberkassel, ferner Vorsitzter bzw. Mitglied des Aufsichtsrates verschiedener industrieller Gesellschaften.

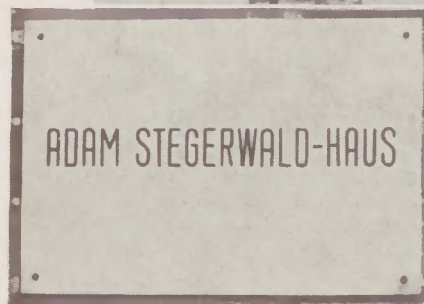


Passiva

	DM	DM	DM
Grundkapital			41 400 000,—
Rücklagen			
Gesetzliche Rücklage		4 140 000,—	
Andere Rücklagen	35 082 976,11		
/. Entnahme für Zahlung Soforthilfe- und Vermögensabgabe/LAG (Tilgungsanteil)	1 120 020,—		
/. Andere Entnahmen	518 556,58	33 444 399,53	
			37 584 399,53
Wertberichtigungen zum Anlagevermögen aus Sonderabschreibungen			17 989 177,—
Rückstellungen für ungewisse Schulden			
für Pensionen		37 812 924,—	
für sonstige Zwecke		755 833,59	
			38 568 757,59
Langfristige Verbindlichkeiten			
Hypothesen und Grundschulden		699 853,93	
Übernommene Stillhaltungsschulden der Vereinigte Stahlwerke AG. i. L.		3 650 466,60	
Sonstige Verbindlichkeiten (durch Grundschulden gesichert DM 6 617 500,—)		10 117 500,—	
			14 467 820,53
Kurzfristige Verbindlichkeiten			
Anzahlungen von Kunden		403 290,71	
Verbindlichkeiten auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen		19 096 140,01	
Akzeptverbindlichkeiten		11 701 862,19	
Verbindlichkeiten gegenüber Banken		17 057 000,—	
Sonstige Verbindlichkeiten		7 216 073,09	
			55 474 366,—
Gewinn			
Reingewinn 1952/53		115 431,63	
Gewinnvortrag 1951/52		390 169,38	
			505 601,01
Haftungsverhältnisse			
Wechselobligo DM 8 529 163,93			
Sonstige Haftungsverhältnisse DM 363 161,—			
Vorläufige Vermögensabgabe nach dem Lastenausgleichsgesetz			
Gegenwartswert DM 28 186 966,—			
Vierteljahresbetrag DM 459 850,—			
			205 990 121,66

Arbeits- Tagung 1954

der DEW-Betriebsräte
und
Sozialsachbearbeiter
in
Königswinter



Seitdem die Mitverantwortung einen wesentlichen Bestandteil der Arbeit der Betriebsräte ausmacht, ist es notwendig geworden, daß sich diejenigen, denen durch Wahl diese verantwortungsvolle Aufgabe übertragen wurde, im gegenseitigen Gespräch, in Diskussionen und in der Unterweisung über die bewegenden Geisteskräfte Klarheit über die Art und Weise verschaffen, in der in der Praxis des Werkslebens die Mitbestimmung und Mitverantwortung zum Tragen kommt.

Diesem Willen dienen bei uns die alljährlichen Zusammenkünfte der Betriebsräte unserer Werke und Verkaufsstellen zusammen mit dem Arbeitsdirektor und den Sozialsachbearbeitern. Als Tagungsraum und Ort hat sich das Adam-Stegerwald-Haus in Königswinter gut bewährt.

Auch die diesjährige Zusammenkunft, die vierte insgesamt und die zweite im Adam-Stegerwald-Haus, war eine Arbeitstagung im wahrsten Sinne des Wortes. Sie stand unter dem großen Thema, in das alle Referate und Diskussionen einmündeten:

Wie füllen wir die im Gesetz festgelegte Mitbestimmung mit dem notwendigen aktiven Leben, das vergangene Forderungen zur Tat werden läßt und aus der Gegenwart das Vertrauen für die Zukunft schafft. Wie erreichen wir die Erfüllung dieser Aufgabe auf der Ebene, auf der wir stehen und schaffen, nämlich innerhalb unserer Werke und Verkaufsstellen der DEW.

Prof. Dr. von Nell-Breuning

Schon bald nach dem Eintreffen in den späten Nachmittagsstunden des Himmelfahrtstages fanden sich alle Teilnehmer zu einem die Tagung einleitenden Referat zusammen, in dem der Frankfurter Soziologe und Wirtschaftswissenschaftler Prof. Dr. von Nell-Breuning über das Thema „Der Arbeitnehmer zwischen gestern und morgen“ sprach. Es war kein Vortrag im agitativen Sinne, sondern eine fesselnde Aufdeckung von Gedankengängen, die sich seit Jahrzehnten mit dem Spannungsfeld Arbeit und Kapital im ehrlichsten Ringen um das Abwägen berechtigter Forderungen mit dem Ziel größtmöglicher Gerechtigkeit auseinandergesetzt haben. Einige seiner Gedanken seien hier wiedergegeben.

„Die Vergangenheit hat im Sinne der klassischen Ökonomie sich die Aufgabe gestellt, auf mögliche Reichtumsvermehrung hinzuwirken. Aus dem Gegensatz von Arbeit und Kapital setzten beide Kontrahenten Macht ein, um für sich möglichst viel herauszuschlagen. In diesem Kampf machte die Arbeiterbewegung durch Jahrzehnte hindurch Fortschritte. Inzwischen wurde aber ein „Gleichgewicht“ der Macht erreicht, ein Zustand, bei dem nach Umständen, Konjunktur und Stimmung der öffentlichen Meinung bald die eine, bald die andere Seite in der Vorhand ist. Dadurch wurde notwendigerweise die Arbeiterbewegung vor eine ganz neue Situation gestellt. Bis dahin genügte der Machteinfluß. Heute genügt er nicht mehr. Wieweit es seiner trotzdem „bedarf“, ist eine andere Frage.

An die Stelle der Lohn-Forderung mußte die

Lohn-Politik treten. Die gewerkschaftliche Lohnpolitik geht dabei heute von der Erkenntnis aus, daß es darauf ankommt, das, was man teilen will, zunächst in gemeinsamer Arbeit zu schaffen; denn die Verteilung ist unlösbar verknüpft mit der Produktion. So sind die Gewerkschaften in die Mitverantwortung hineingewachsen. Sie sind nicht mehr Interessenvertreter eines Teiles der Gesellschaft, sondern Träger einer Funktion, die auch vom Staat u. a. in Form der Tariffähigkeit anerkannt wurde.

Die Tariffähigkeit, die an Stelle des vom Einzelnen geschlossenen Arbeitsvertrages getreten ist, bedeutet ein hohes Gut. Es ist objektives Recht, was die Tarifpartner setzen. Objektives Recht setzt aber auf beiden Seiten voraus, daß keine ideologische, partei- oder andere weltanschaulungsmäßige Gebundenheit vorhanden ist. Auf Seiten der Gewerkschaften hat diese Voraussetzung in der Schaffung der Einheitsgewerkschaft ihren Niederschlag gefunden.

Aber auch die Partner als solche müßten innerhalb der Tariffähigkeit voneinander unabhängig sein. Hier ist die Entwicklung schon ein ganzes Stück weiter. In den Werken, die der Mitbestimmung unterliegen, und ganz besonders in den entflochtenen Werken mit paritätisch besetzten Aufsichtsräten und Arbeitsdirektoren, ist diese Unabhängigkeit schon nicht mehr vorhanden, denn sowohl im Vorstand wie in den Aufsichtsräten sind die Vertreter von Kapital und Arbeit gemeinsam an der Lösung der Aufgaben beteiligt. Aus dem eckigen Tisch ist mittlerweile ein runder Tisch geworden. Was die Entwicklung in die Zukunft angeht, so muß hier die Praxis ihre Erfordernisse durchsetzen und unser aller Aufgabe ist es, an dieser Entwicklung aktiv teilzunehmen.

Schon heute ist die doppelte Aufgabe der großen Unternehmen, die aus gemeinsamer Verantwortung geleitet werden, klar zu erkennen, die sowohl im Rahmen der allgemeinen Volkswirtschaft wie für die in ihnen Tätigen besteht. Sicher geht es darum, die produktivste Leistung zu erbringen, aber es kommt nicht mehr allein auf das Fertigungsergebnis an, sondern darüber hinaus, wie die Menschen ihre acht Arbeitsstunden zubringen. Dabei setzt sich das Bewußtsein, für sich und für die Allgemeinheit nutzbringende Tätigkeit auszuüben, immer mehr durch.

Selbstverständlich gibt es noch Interessengegensätze, aber entscheidend ist die Aufgabe, die unser zukünftiges Zusammenwirken erfordert, die Arbeitskraft in einer Art und Weise zu verwenden, daß nicht ein Maximum sondern ein Optimum des Sozialproduktes erreicht wird, d. h. nicht Kampf um die größte Reichtumsvermehrung, sondern höchster, gemeinsamer Einsatz zum Besten aller.

Mit diesem überaus tiefdurchdachten Referat war der Tagung vom Geistigen her ein Leitwort gegeben, das am Freitag-Vormittag in den Ausführungen des Arbeitsdirektors Boine zu einer konkreten Ausrichtung der Tagung in Bezug auf die Verhältnisse in unserem Unternehmen erweitert wurde.

Arbeitsdirektor Boine

Er sagte u. a.:

„Ich betrachte diese Arbeitstagung als ein besonders wirksames Instrument der Partnerschaft, als eine gute und sinnvolle Möglichkeit, das gegenseitige Vertrauen zu fördern und das Band der Gemeinsamkeit zu stärken. Ohne Gemeinsamkeit, ohne Anerkennung und Achtung des Partners gibt es keine echte Mitbestimmung und Mitverantwortung.“

Auf dieser Tagung geht es um die Ordnung und die Gerechtigkeit innerhalb der DEW.

Im Unternehmen ist uns die Aufgabe gestellt, die Volkswirtschaft mit Edelstahl bester Qualität zu versorgen. Diese Aufgabe gilt es zuerst zu erfüllen. Aus ihr erwachsen alle anderen uns bewegenden Probleme, die sich aus dem Dualismus, aus der echten Spannung zwischen den Lebensgesetzen der Wirtschaft und den Wünschen und Forderungen ihrer Menschen ergeben. Der Mensch ist für uns Subjekt, nicht Objekt. Alle unsere Sorgen kreisen letztlich um den Menschen. Die anständigen und saubere Lösung der menschlichen Probleme auf der Ebene unseres Unternehmens ist die uns gemeinsam gestellte Aufgabe. Wir dürfen anerkennen feststellen, daß die bisherige Praxis auf den DEW bewiesen hat, daß das von Anstand, Würde und Vertrauen getragene gegenseitige Verhältnis der Partner sich bei der Lösung der gemeinsamen Aufgaben bestens bewährt hat. Ein für sich sprechender Beweis dieser Worte waren die weiteren Ausführungen des Arbeitsdirektors, die im Einzelnen die sozialen Ergebnisse aufwiesen, die in den letzten Jahren von den DEW erreicht wurden. Sie alle hier zu nennen, würde zu weit führen, doch müssen einige aus der großen Zahl hervorgehoben werden.

Am 1. Mai 1954 hatten wir mit rund 8.500 Arbeitsplätzen einen neuen Nachkriegshochstand erreicht. Unsere Lohn- und Gehaltsbedingungen liegen in der Edelstahlindustrie weiterhin mit an der Spitze. Seit dem Tage der Neuordnung haben sich die von uns gezahlten Löhne ständig nach oben hin von der Tarifebene entfernt. Am 1. Mai 1954 ist außerdem der Nachtzuschlag wirksam geworden. Das Durchschnittsalter der Belegschaft liegt bei 38½ Jahren und ist weiter in einem Verjüngungsprozess begriffen. Unsere besondere Aufmerksamkeit widmen wir der Lehrlingsausbildung. Eine großzügige Erweiterung der Krefelder Lehrwerkstatt nähert sich ihrem Abschluß. Damit verfügen Krefeld, Bochum und Dortmund über räumlich und ausrüstungsmäßig ausreichende Lehrwerkstätten. In der Planung für 1954/55 ist der Neubau eines Gesundheitshauses auf dem Werk Krefeld vorgesehen, für das 330.000 DM bewilligt sind. Das DEW-Erholungswerk gibt in diesem Jahr nahezu 2.500 Belegschaftsangehörigen die Möglichkeit gegebenenfalls mit ihren Frauen schöne und gesundheitsfördernde Urlaubstage zu erleben. Das Wohnungs- und Siedlungsprogramm wurde weiterhin stark gefördert. Zur Zeit befinden sich weitere 500 Wohnungen in Bau und Planung. In der letzten Aufsichtsratssitzung wurden für das Baujahr 1954/55 DM 1,3 Millionen zur Verfügung gestellt. Für die mit

Rechtsanspruch versehene Pensionsordnung wurden dem Pensions-Fond über DM 6 Millionen zugeführt, so daß die Gesamttrückstellungen für Pensionsverpflichtungen fast DM 38 Millionen betragen. Abschließend betonte Arbeitsdirektor Boine die Wichtigkeit der Erkenntnis, daß der soziale Effekt nicht unbedingt von der Höhe der für soziale Zwecke ausgegebenen Summe, sondern von ihrer sinnvollen und rationalsten Ausnutzung abhängt.

Galt den Gedanken des Arbeitsdirektors in erster Linie den Menschen des Unternehmens und ihren Lebensgesetzen, so berichteten die anschließenden Referate des Gesamtvorstandes über die finanzielle, technische und wirtschaftliche Lage der DEW. Hier muß einmal festgestellt werden, daß die Offenheit, mit der die Gesamtlage, die Pläne für die Zukunft, die Schwierigkeiten und die Erfolge von den Herren des Vorstandes mit den gewählten Vertrauensleuten der Belegschaft besprochen und diskutiert werden, auf den DEW in einem Geist durchgeführt werden, der zeigt, daß die Mitbestimmung hier weitgehend zur Tat geworden ist. Dieser Geist gibt die begründete Hoffnung, daß aus den ehrlichen Bemühungen beider Praxis ein guter Weg in die Zukunft führt.

Direktor Lösch

Direktor Lösch ging bei der Betrachtung der Gesamtlage des Unternehmens von der Verabschiedung der Geschäftsberichte und Bilanzen für die beiden letzten Geschäftsjahre durch die Hauptversammlung aus. Für die DEW ist eine grundlegende neue Situation entstanden dadurch, daß sie ein völlig selbstständiges Leben führt und nicht mehr Teil der Vereinigten Stahlwerke ist. Die Umstellung ist inzwischen abgeschlossen, die Kapitalfestsetzung erfolgt und die neuen Aktien werden ausgegeben. An Hand von graphischen Darstellungen berichtete Direktor Lösch eingehend über

Entwicklung der Auftragsbestände, des Umsatzes, der Auftragsbestände und der Rohblockherzeugung. Nach der Feststellung, daß die Entwicklung im ganzen gesehen günstig verlaufen ist, kam er auf die Zukunftsaussichten zu sprechen, die sich durch die Einbeziehung des Edelstahl in die Montan-Union ergeben. In Zukunft haben wir neben der Konkurrenz der 85 anderen deutschen edelstahlerzeugenden Unternehmen mit der Konkurrenz der übrigen Edelmetallherzeuger aus den Montan-Union-Ländern zu rechnen. Das verlangt einen erhöhten Einsatz aller Belegschaftsmitglieder der DEW. In der vorsichtigen Beurteilung der Zukunftsaussichten war ein optimistischer Grundton nicht zu verkennen. Wenn es gelingt, die notwendigen Investitionen und Rationalisierungen durchzuführen, wird unser Unternehmen auch unter den neuen Bedingungen seine Stellung behaupten, festigen und ausbauen können.

Direktor Prof. Dr. Scherer

Über diese Investitionen sprach anschließend Direktor Prof. Dr. Scherer. Drei Gründe stellte er einleitend für ihre Notwendigkeit in den Vordergrund. Erstens: Wiederherstellung der demonierten Anlagen, zweitens: Erneuerung der alten und verschlissenen Anlagen und drittens: Modernisierung und Rationalisierung. Ein Teil dieser Forderungen konnte bereits erfüllt werden. Das Bochumer Werk, die neue Blockstraße in Krefeld und die neuen Glühöfen sind u. a. Zeugnis dafür. Eine Reihe für das Unternehmen lebenswichtiger Aufgaben bleiben noch zu lösen. Die für die nächsten Jahre vorgesehenen Objekte werden mit Hilfe, die Schmelzkapazität zu erhöhen, auch größere Chargen zu erschmelzen und die Herstellung rostfreier Bleche weitgehend zu verbessern. Der Anteil des rostfreien Stahles beträgt 42% des Krefelder Umsatzes. DEW erzeugt 45% der in der Bundesrepublik hergestellten rostfreien Bleche. Aus diesen Zahlen ergibt sich die Notwendigkeit, auf diesem Sektor besondere Maßnahmen zu ergreifen.

An Neubauten sind u. a. vorgesehen für das Werk Krefeld: ein 60 t und zwei 15 t Elektroöfen, Verbesserungen der Feinststraße, ohne hier schon eine endgültige Lösung zu schaffen, eine Brammenstraße als Vorbereitung für im Lohnauftrag gewalztes Warmband und als größtes Objekt eine Kalibreitbandanlage;

für Remscheid: Erweiterungen, die die Fertigung schwerer Kurbelwellen ermöglichen;

für Bochum: die Fertigstellung der Versuchsanstalt;

für Dortmund: die Aufstellung einiger neuer Maschinen; und

für Werdohl: ein neuer Dampfkessel.

Direktor Temme

Bevor Direktor Temme auf das Zahlenbild und die Entwicklung der Kosten unseres Unternehmens mit der Notwendigkeit der Kostensenkung einging, gab er eine anschauliche Analyse des Kostenbegriffs. „Kosten sind die Opfer“, so formulierte er, „welche man bringen muß, um ein Sozialprodukt herzustellen und an die Verbraucher zu bringen.“ Es gibt vier Hauptkostenarten:

1. Materialkosten, also alles, was im Schmelzofen eingesetzt wird und gewichtsmäßig im Produkt verbleibt,
2. Verarbeitungskosten, die die Beträge für Personal, Soziales, Energie und Brennstoff, Reparatur, Hilfsbetriebe und Magazin einschließen,
3. Zinsen, die Investierung und Vorratswirtschaft erforderlich machen und Steuern,

4. Verkaufs-, Vertriebs- und Verwaltungskosten, die entstehen, wenn die Ware an den Mann gebracht wird, worin Einkauf, Verkauf, die allgemeine Verwaltung und die Hauptbuchhaltung eingeschlossen sind.

Diese vier Gruppen stellen zusammengekommen die Selbstkosten dar. Direktor Temme verfolgte anschließend die Entwicklung der einzelnen Kostengruppen der DEW in den letzten drei Geschäftsjahren im Vergleich zum Geschäftsjahr 1938/39.

Als zukunftsichtige Forderungen stellte er abschließend auf: Die Durchlaufzeiten zu kürzen, die allgemeine Leistung zu stärken, ausreichend zu investieren, um damit gleichzeitig zu rationalisieren, und alle nicht notwendigen Kosten nach Möglichkeit zu drosseln. Interessant war als Beispiel die Kostensenkung, die durch den Neubau der Krefelder Blockstraße erreicht wird. Sie beträgt jährlich DM 6 Millionen. Diese Kostensenkung hilft dem Unternehmen wettbewerbsfähig zu bleiben, wodurch letzten Endes der Arbeitsplatz des Einzelnen stärkere Sicherung erreicht.

Mit diesem großen Rechenschaftsbericht des Vorstandes der DEW im Einzelnen immer wieder mit Zahlen und Tabellen belegt wurde und hier nur andeutungsweise wiedergegeben werden kann, war der Vormittag ausgefüllt. Gleich nach dem Mittagessen begann die Diskussion, in der vor allem Fragen behandelt wurden, die sich nach der Neubildung unseres Unternehmens als eigene Gesellschaft außerhalb der Vereinigten Stahlwerke, die ihre eigenen Kapitalträger hat, ergeben.

Zwei Referenten der Tagung



Prof. Dr. v. Nell-Breuning

Dr. Potthoff

Dr. Potthoff

Anschließend sprach Dr. Potthoff vom wirtschaftswissenschaftlichen Institut der Gewerkschaft in Köln über das Thema: „Die Aktiengesellschaften in der Mitbestimmung“. Einleitend betonte er die besondere wirtschaftliche Bedeutung der Aktiengesellschaften als der typischen Unternehmensform der modernen Großindustrie. Sie stellen zwar nur einen kleinen Prozentsatz der Gesamtzahl der Unternehmen dar, haben aber bei weitem die höchsten Beschäftigtenzahlen und vereinen 15% des gesamten Umsatzes aller Unternehmen auf sich.

Ein großer Teil des Aktienkapitals ist heute in Händen von Versicherungen, Staat, Kommunen und einigen Groß-Aktionären, während nur ein kleiner Teil sich in Streubesitz befindet. Man kann von der Eigentümerseite her gesehen drei Gruppen unterscheiden, die AG unter Familien-einfluß, die AG in Händen des Staates und die AG, die sich vornehmlich in Streubesitz befindet. Die Vereinigten Stahlwerke, aus denen unser Unternehmen hervorgegangen ist, bildeten eine Mischform. Ihr Aktienkapital von DM 460 Millionen im Jahre 1945 wurde unter die Nachfolgegesellschaften verteilt, wobei auf die DEW DM 41,4 Millionen entfielen.

Die Entwicklung hat dazu geführt, daß die Aktiengesellschaften Unternehmen an sich geworden sind, die nicht mehr in der Weise wie früher auf den Geldgeber (Aktionär) angewiesen sind. Einerseits hat sich eine Entpersönlichung des Aktienbesitzes durchgesetzt, wobei die Masse der Kleinaktionäre ihre Rechte an Banken abgetreten hat, andererseits erweiterte sich immer mehr die Selbstfinanzierung der Unternehmen, wobei verdiente Gewinne nicht als Dividende ausgeschüttet, sondern durch höhere Abschreibungen als Eigenkapital angesammelt wurden. So stellen die heutigen Aktiengesellschaften ein völlig anderes Bild dar als zur Zeit ihrer Gründung.

Mit dieser äußerlichen Änderung mußte eine innere Entwicklung Hand in Hand gehen, die nach 1945 zur Mitbestimmung der Arbeitnehmer führte. Bei der Neufestsetzung der Werte nach dem Zusammenbruch wurden die Wiederbeschaffungspreise zugrunde gelegt. Diese liegen erheblich über den alten Finanzwerten. Der Wertzuwachs ist praktisch neben der Hilfe des Staates, die nach 1945 einsetzen mußte, um den Unternehmen einen neuen Start zu ermöglichen, dem Schaffen der Arbeitnehmer zu verdanken, die für geringen Lohn mit dem vollen Einsatz ihrer Kräfte daran gegangen waren, aus den Trümmern neue moderne Werke zu schaffen. Dieser Einsatz mußte seine Anerkennung finden und fand sie in Form der Mitbestimmung.

Der gesetzliche Strukturwandel der Aktiengesellschaft hat in der Mitbestimmung eine Position

erreicht, die mit der richtigen Funktion gefüllt werden muß. Dieser Vorgang wird und muß sich in den Betrieben abspielen. Hier muß die Mitbestimmung zum wirklichen und wesentlichen Fundament werden, das seine Bewährung und Konkretisierung durchmacht. Unsere Hoffnung muß sein und gleichzeitig unser Ziel, daß die großen Unternehmen mit ihrem Eigenleben ein echter Bestandteil von Wirtschaft und Gesellschaft in demokratischem Geist werden.

Mit der Diskussion über dieses Thema, in der ganz besonders daran erinnert wurde, daß die Aktionäre zwar noch keine Dividende, aber einen bedeutenden Wertzuwachs bekommen haben im Gegensatz zu allen anderen, die durch den Schnitt der Währungsreform ihr Geld abgewertet erhielten, und daß dies letzten Endes auch dem restlosen Einsatz der Arbeitnehmer zu verdanken ist, schloß dieser äußerst fruchtbare Arbeitstag.

Oberingenieur Wehrmann

Das erste Thema des Sonabends war das Referat des Leiters unserer Arbeitswirtschaft Oberingenieur Wehrmann über die analytische Arbeitsplatzbewertung.

Man will es heute nicht mehr einer zufälligen Macht- oder Marktkonstellation überlassen, so führte er aus, die Lohnhöhe zu bestimmen, sondern möglichst objektiv alle Faktoren der Arbeitsschwierigkeit beurteilen, um so einen sachlichen Maßstab für die Lohnhöhe zu gewinnen. Der Sinn der Arbeitsbewertung ist, Möglichkeiten zu schaffen, den Lohn des Einzelnen relativ zu dem der übrigen Belegschaftsmitglieder richtig und gerecht festzusetzen. Anschließend erläuterte der Referent eingehend die Praxis der Arbeitsplatzbewertung.

Wichtig bei der Bewertung ist, daß man objektiv an die Arbeit geht und nur an die Arbeit und nicht an den sich daraus ergebenden Lohn denkt. Der Lohn ist Angelegenheit der Tarifpartner oder Absprache zwischen Vorstand und Betriebsrat. Daß in den allermeisten Fällen durch die Arbeitsbewertung eine Lohnerhöhung erreicht werden konnte, ist ein erfreulicher Erfolg. Wo einzelne Arbeitsplätze die Punktzahl nicht mehr erreichten, wurde weitgehend durch Versetzungen innerhalb des Werkes eine finanzielle Schädigung vermieden.

In der Diskussion wurden die Schwierigkeiten betont, die gerade für die Mitglieder der Betriebsräte auf diesem Gebiete liegen, aber auch der feste Wille gezeigt, ehrlich und sauber an die Bewertung der Arbeitsplätze heranzugehen in der Gewißheit, daß auf diese Weise eine verantwortungsvolle Mitarbeit zum Wohle aller und des Ganzen geleistet wird. Arbeitsdirektor Boine brachte zum Ausdruck, daß diese „undankbare“ Aufgabe ein wesentlicher Bestandteil verantwortlicher Mitbestimmung ist, und daß die Betriebsräte verantwortungsbewußt bereit sein müssen, diese Aufgabe zu lösen.

Carl Braukmann vom DGB

Das Grundthema der Tagung erklang noch einmal zu einem vollen Akkord auf in dem letzten Referat, das in Vertretung des durch Auslandsverhandlungen unabhkömmlichen DGB-Vorstandsmitgliedes Matthias Föcher sein engster Mitarbeiter und Kollege Carl Braukmann über das Thema „Der gegenwärtige Stand der Mitbestimmung aus der Sicht der Gewerkschaften“ hielt.

Er ging von dem neuen Ordnungsbild aus, wie es der verstorbene DGB-Vorsitzende Böckler klar erkannte, der aber auch gleichzeitig betonte, daß dieses neue Ordnungsbild den Mut zum Wagnis auf beiden Seiten verlangt.

Jetzt, wo das Wagnis unternommen worden ist, muß jeder an seinem Platz mitarbeiten, um es zu einem erfolgreichen und guten Ergebnis zu führen. Es gilt, die Entwicklung dorthin zu treiben, wo sie hinkommen muß, um der gesetzlichen Mitbestimmung eine feste und solide Untermauerung zu geben. Wir sind in ein neues Land eingetreten, und das stellt uns natürlich vor viele Probleme und Fragen. Die Probleme und Fragen müssen von uns auf Betriebsebene angepackt und zu einer Lösung geführt werden, dann werden wir auch zu einer echten Rechtfertigung im Bereich der Mitbestimmung gelangen. Dabei muß alles Kleinliche schwinden und stets das große Ziel im Auge behalten werden.

Interne Beratungen der Betriebsräte füllten die Nachmittagsstunden des Sonabends aus, der mit einem besonderen kulturellen Erlebnis schloß, das von dem Schauspieler Martin Neumann vom NWDR-Fernsehen und der Schauspielerin Maria Joh. Durach im Auftrage der Ruhrfestspielleitung vermittelt wurde. In einem geschickt aufgebauten Vortrag wurden der Gedanke der Ruhrfestspiele umrissen und zwei Werke des diesjährigen Spielplans, Gogols Komödie der menschlichen Schwäche „Der Revisor“ und Arthur Millers modernes amerikanisches Schauspiel „Hexenjagd“, inhaltlich erläutert und mit ausgewählten Szenen dargestellt.

Am Sonntag traten die einzelnen Betriebsratsgruppen die Heimfahrt an, mit der eine Tagung zu Ende ging, die für die weitere gemeinsame Arbeit unserer Betriebsräte im Geiste der Partnerschaft fruchtbare Auswirkungen zeigen wird.



Dieses Gespräch über Kostenfragen schrieb unser Mitarbeiter Dr. Grunewald

Karl: Na, August, Du machst ein so mieses Gesicht. Was ist denn mit Dir los?

August: Weißt Du, Karl, man macht was mit, eh man mal ganz tot ist. Du hast gut lachen dabei. Ihr entfesselt da oben einfach eine Papierflut, und wir können sehen, wie wir uns damit herumschlagen. Sag' mal, ist denn das nötig mit diesem ganzen Ormig-Zauber? Statt der einen Laufkarte, die früher mit dem Auftrag durch den Betrieb lief, laßt Ihr uns jetzt im Papier schwimmen. Ist das Papier so billig geworden oder verdient das Werk so gut?



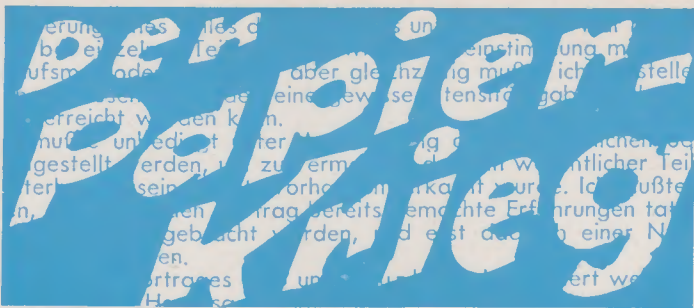
Karl: Nun halt' aber mal die Luft an, August! Ganz so toll ist das ja nun auch wieder nicht. Klar, mit jedem Auftrag läuft jetzt eine ganze Menge Zettel, aber Du brauchst doch nur auf einen was zu schreiben und zwar weniger als früher, oder nicht?

August: Na ja, früher schrieb ich meinen Tageszettel und damit Schluß, das heißt nach Schichtschluß schrieb ich für mich persönlich noch auf, was ich gemacht hatte, überlegte mir so ungefähr meine Akkord-Minuten, und dann konnte ich mir so ziemlich genau ausrechnen, was ich verdient hatte.

Karl: Ja, und bei der Rest-Löhnung hast Du dann gedacht, daß es wohl so stimmen wird. Oder konntest Du etwa aus Deiner Westentaschenbuchführung den Nachweis bringen, wenn Du glaubtest, zu kurz gekommen zu sein?

August: Gott ja, genau nicht, aber so ungefähr doch.

Karl: Ja, siehst Du, August, Deine Geheimbuchführung kannst Du Dir jetzt sparen. Die Sache geht doch so: Du bekommst vom Meister den Akkordschein für die Arbeit, die Du machen sollst. Die Akkordvorgabe, die darauf steht, bekommst Du bezahlt. Du kannst also gleich was sagen, wenn Du meinst, daß sie nicht stimmt. Deine sämtlichen Akkordscheine, die Du abgibst, werden in der Hollerithabteilung mit der Maschine gerechnet, zusammengezählt und wunderbar aufgeschrieben auf einen großen Bogen, den Hollerithauszug, und am Ende steht Dein Monatslohn, den Du nachrechnen kannst.



und Abmessung kostet. Und das ist uns auf diese Weise möglich.

August: Na, ich glaube, Ihr macht da doch ein bisschen viel am grünen Tisch. Wenn Ihr da für jeden Auftrag gleich jeden Arbeitsgang von vornherein festlegt, genau mit Zeiten und so, dann ist das doch Unsinn. In der Praxis kommt es dann doch erstens anders und zweitens als man denkt.

Karl: Ja, mein lieber August, das hat man anfangs oft entgegengehalten, die Arbeitsgänge ließen sich nicht von vornherein festlegen. Aber inzwischen haben sich Arbeitswirtschaft und Betriebe zusammen mit uns mal die einzelnen Erzeugnisse vorgenommen und festgestellt, daß man das doch kann, jedenfalls in den meisten Fällen. Natürlich, in der W.-Z. und in der Mechanischen Werkstatt ist es schon etwas schwieriger, allgemeine Fertigungspläne aufzustellen, aber in der Zieherei und im Kaltwalzwerk oder beispielsweise in der Stahlkontrolle II, da läßt sich das ziemlich genau machen. Aber das ganze Vorplanen hat noch einen sehr wichtigen Zweck: einer, der einen Fertigungsplan aufstellt, muß sich zwangsläufig vorher darüber Gedanken machen, wie diese Fertigung in jedem Einzelfalle am günstigsten zu machen ist. Siehst Du, August, allein dieser Zweck lohnt schon das ganze Papier.

August: Das mag ja sein und ist ja schön und gut, Karl, aber das ist doch graue Theorie mit Euren Fertigungsplänen. Du weißt doch auch, daß das nicht immer so klappt, wie es soll. Es kommt doch oft genug vor, daß das Vormaterial nicht einwandfrei ist, es ist z. B., rissig oder weicht in der Abmessung ab. Was dann? Dann liegt Ihr doch schon mit Eurem ganzen Fertigungsplan daneben.

Karl: Das wissen wir auch, daß das nicht so nach Schema F geht. Zusätzliche Arbeitsgänge kommen immer mal vor, wenn das Material nicht ganz einwandfrei ist. In diesen Fällen müssen allerdings vom Betrieb Blankoscheine für Akkord- oder Zeitlohn dafür ausgeschrieben werden. Diese ganzen zusätzlichen Arbeitsgänge werden in einer Zusammenstellung am Monatschluß dem Betriebsleiter vorgelegt, und der



Zu schreiben hast Du doch jetzt nicht mehr als früher, höchstens weniger. Die ganze andere Schreiberei besorgt die Ormig-Maschine, die für jeden Schein die einzelne Beschriftung von einem vorher geschriebenen Original abzieht. Und wenn Du jetzt auf solch einfache Weise die Möglichkeit hast, genau nachzuprüfen, ob Du für Deine Arbeit auch an Deine Pfennige gekommen bist, dann ist das doch eine feine Sache, oder nicht? Dein Akkordzettel für Deine Arbeit ist wie bares Geld, wie ein Gutschein, der Dir hinterher von der Lohnabteilung ausgezahlt wird. Aber in einem hast Du recht, für die Lohnabrechnung allein brauchte man keinen solchen Papierkrieg anzufangen. Die Sache hat nämlich einen wichtigeren Zweck, nämlich den eines Mikroskopes: wir müssen genau hinsehen, was z. B. der Draht in einer bestimmten Qualität

sieht dann, woran es liegt, daß die Fertigung zu teuer wird und kann dahinterhaken, damit z. B. ein besseres Vormaterial angeliefert wird.

August: Schön, aber wo bleibe ich mit meinem Akkordverdienst? Wenn das Material schwer zu bearbeiten ist, so komme ich doch mit den vorgegebenen Arbeitszeiten nicht zurecht und kann den Akkord nicht erreichen, weil die Zeitaufnahmen doch nur für normales Material gemacht worden sind.

Karl: Das letztere stimmt, aber Du kommst trotzdem an Dein Geld. Die Akkordvorgabe kann natürlich starke Mängel in der Qualität, die die Arbeitszeit wesentlich beeinflussen, nicht berücksichtigen. Aber wenn Du Dir den Akkordschein einmal genau ansiehst, dann bemerkst Du neben der Akkordvorgabe eine Spalte für die bezahlte Zeit und daneben noch eine für den Mehrzeit-Grund. Wenn Du also meinst, mit der Vorgabe nicht zurecht kommen zu können, so gehst Du mit dem Zettel zu Deinem Meister. Der überprüft dann zusammen mit dem zuständigen Arbeitsvorbereiter, ob in diesem Falle die Akkordzeit erhöht werden muß, und trägt in der Spalte Mehrzeit-Grund eine Zahl ein, mit der man auf einer Tabelle ablesen kann, warum er Deinen Akkordverdienst in diesem Falle erhöht hat. Aber Du kannst Dir ja denken, daß die Arbeitswirtschaft darin sehr vorsichtig ist, denn gewisse Abweichungen in der Fertigung sind ja immer schon in den Akkordberechnungen berücksichtigt. Du siehst jedenfalls, August, daß wir an alles gedacht haben; Du kommst schon gut dabei zurecht.

August: Na ja, aber warum denn bloß dieser komplizierte Kram? Vorgegebene Zeit, bezahlte Zeit, und das ganze Drum und Dran, was wollt Ihr denn nur mit dieser Rechnerei?

Karl: Nun, die Rechnerei ist halb so schlimm, das macht die Hollerith-Maschine. Ein Lohnrechner auf dem Betriebsbüro würde das Rechnen mit verschiedenen Werten normalerweise gar nicht schaffen können. Die Sache hat aber folgenden Zweck: der Betriebsleiter, der, wie ich schon sagte, monatlich auf einer Zusammenstellung die Mehrzeiten sieht und hierfür auch noch die einzelnen Gründe nachgewiesen bekommt, hat auf diese Weise Klarheit über die Mängel in seiner Produktion, wo sie liegen und was sie monatlich kosten. Nun können diese Mängel ja entweder im angelieferten Vormaterial liegen oder in seinem Betrieb selbst verursacht sein. Er wird in jedem Falle für Abhilfe sorgen, indem er entweder dem Vorlieferanten auf die Zehen tritt, daß der ihm einwandfreies Material anliefern, oder indem er in seinem eigenen Betrieb den Fehlerquellen nachgeht. Auf diese Weise wird die Produktion des Betriebes schließlich so kostengünstig wie möglich, und das ist eben der Sinn des Erfinders.

August: Schön, das sehe ich ein, und wenn ich mit meinem Lohn dabei zurecht komme, habe ich nichts dagegen. Aber was bedeutet dabei denn all die anderen Zahlen auf dem Akkordschein, die doch gar nichts mit meinem Lohn zu tun haben?

Karl: Ja, August, das will ich Dir gern erklären, aber das ist etwas schwieriger, das hat etwas mit der Kostenrechnung zu tun. Wir unterschei-



den da eine Kostenstellenrechnung und eine Kostenträgerrechnung.

August: Um Gotteswillen, werde mir nur nicht hochwissenschaftlich.

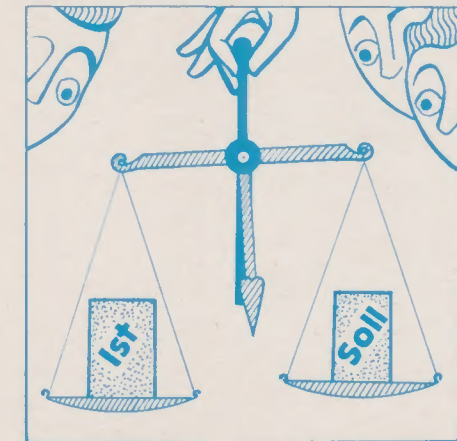
Karl: Halb so schlimm, August, paß mal auf: Du hast doch hinter Deinem Haus einen Hühnerstall, rechts in der Ecke hast Du auch noch einen Kaninchenstall....

August: Nein, den habe ich schon lange nicht mehr, der hat sich nicht mehr gelohnt.

Karl: Siehst Du, hat sich nicht gelohnt. Du bist also auch ein Kostenrechner. Aber den Garten dahinter, den bearbeitest Du doch noch?

August: Selbstverständlich, das ist immer noch eine ganz gute Sache.

Karl: Siehst Du, um beurteilen zu können, ob die Sache sich lohnt, betrachtest Du jeden Teil für sich. Dabei sind z. B. Dein Hühnerhof oder Dein Garten je eine Kostenstelle, während in diesem Falle z. B. ein Ei oder der Zentner Kartoffeln, den Du im Herbst erntest, die Kostenträger sind. In einem großen Werk ist das genau so. Man muß doch wissen, ob die Arbeit sich lohnt, sonst würde es doch passieren, daß immer nur Geld hineingesteckt wird, aber nichts dabei herausspringt. Genau, wie Du wissen mußt, ob Dein Hühnerhof oder Dein Garten sich noch lohnen, so muß der Betriebsleiter und auch die Unternehmensleitung wissen, ob diese oder jene Maschinen im Betrieb noch wirtschaftlich arbeiten, oder, anders herum gedacht, ob der Draht in dieser oder jener Abmessung oder das Stück Werkzeug noch mit Gewinn verkauft werden. Denn Du weißt ja auch, daß die Konkurrenz uns ziemlich scharf im Nacken sitzt und wir schon höllisch aufpassen müssen, um mit unseren Erzeugnissen qualitativ und preislich richtig zu liegen. Denn wenn wir unwirtschaftlich arbeiten, d. h. ohne angemessenen Gewinn, gerät das Unternehmen in Gefahr, unsere Maschinen würden veralten, ohne daß wir neue anschaffen könnten, unsere vorbildlichen Sozialleistungen müßten abgebaut werden und schließlich würdest Du und ich auch noch den Arbeitsplatz verlieren. Daran siehst Du, wie notwendig es ist, daß wir in jedem Betrieb und für jedes Erzeugnis die Kosten richtig feststellen. Und dabei helfen uns die Ormig-Zettel ein gut Teil mit. Sieh mal: aus dem Akkordschein stellen wir die Maschinenstunden fest. Aus anderen Unterlagen werden neben den Löhnen auch die sonstigen Kosten eines Betriebsteiles, nämlich Strom, Gas,



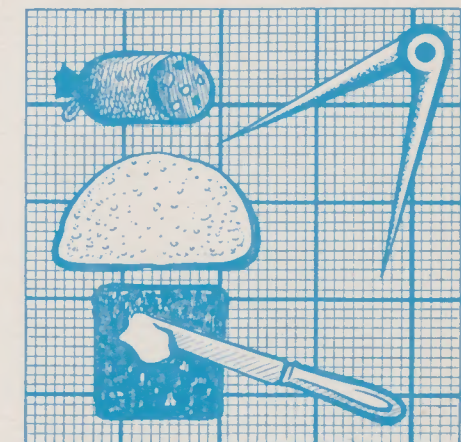
Werkzeuge, Reparaturen usw. ermittelt, und so stellen wir am Ende des Monats fest, was uns ein bestimmter Arbeitsvorgang in diesem Betrieb gekostet hat. Diesen tatsächlich aufgelaufenen Kosten werden die zulässigen Kosten gegenübergestellt, die wir aus umfangreichen Ermittlungen festgestellt haben, und so wird an Hand einer solchen Gegenüberstellung von „Soll : Ist“ mit dem Betriebsleiter überlegt, woher die Abweichungen kommen, und ob und wie eine Verringerung der Kosten möglich ist. Das ist also eine Kostenstellen-Rechnung.

August: Na ja, so sieht die Sache natürlich schon etwas anders aus.

Karl: Eben. Und die Kostenträger-Rechnung ist eigentlich noch wichtiger. Kostenträger sind ja,

wie ich vorhin sagte, z. B. gezogener Draht oder Werkzeuge in bestimmter Qualität und Abmessung. Aus den Akkordscheinen wissen wir, wieviel Arbeitsstunden jede einzelne Kommission in einer bestimmten Fertigung benötigt hat. Aus der vorhin erwähnten Kostenstellen-Rechnung wissen wir, was die Fertigungsstunde uns kostet. Wenn wir nun noch den Materialpreis dazurechnen, so wissen wir für jedes Erzeugnis in jeder Qualität und Abmessung, was es uns selbst gekostet hat. So holen wir aus diesen Ormig-Zetteln in einer raffinierten Auswertung über die Hollerith-Maschinen eine ganze Menge von Kenntnissen heraus, z. B., ob die W.-Z. im ganzen wirtschaftlich arbeitet, ob die DIN-Werkzeuge oder etwa die Zeichnungs-Werkzeuge kostengünstiger liegen. Dasselbe gilt heute schon für eine ganze Reihe von Erzeugnissen anderer Betriebe. Der Betriebsleiter bekommt durch diese Ermittlungen Anhaltspunkte, an welcher Stelle er die Fertigung verbessern oder verbilligen muß, dem Verkäufer können wir sagen, in welche Richtung er den Verkauf lenken muß, um den Absatz derjenigen Erzeugnisse, in denen wir besonders stark sind, zu fördern.

August: Aha, man sieht also, Planung ist das halbe Leben. Plant uns nur nicht eines Tages noch die Butterbrote vor. Und denkt daran, daß Papier schließlich auch Geld kostet.



Karl: Sicher, da hast Du recht, August. Wir machen bestimmt nichts Überflüssiges. Aber ganz ohne Papier geht das eben nicht. In einem großen Werk, wie unsere DEW, kann man nun einmal nicht mit dem Notizbuch des Meisters auskommen. Da kann man auch nicht so auf Gefühl arbeiten, sondern muß sich schon auf eine Menge sicherer Unterlagen stützen, um in jedem Falle richtig zu disponieren. Gerade für komplizierte Fertigungen, wie wir sie im Werk Krefeld vielfach haben, hat sich nun diese Ormig-Arbeitsvorbereitungsmethode in Verbindung mit Hollerith schon recht gut bewährt. Natürlich klappt das anfangs nie ganz reibungslos, denn jeder Betrieb und jede Fertigung ist anders, und alle diese verschiedenen Organisationsmethoden müßten ja von uns erst neu entwickelt werden. Aber im Laufe der Zeit wird sich das alles wunderbar einspielen, und dann wird keiner mehr von diesem Papierkrieg sprechen, der ja schließlich hilft, Dir und mir den Arbeitsplatz zu sichern.... Du siehst übrigens schon viel freundlicher aus, August.





1954

Die traditionelle
DEW
Lehrabschlußfeier
auf
Schloß Burg



Ein strahlend schöner Tag, jung und frisch wie die Menschen, die von Krefeld, Remscheid, Dortmund und Werdohl in ausgezeichnete Stimmung in Omnibussen zur Fahrt nach Schloß Burg aufgebrochen waren. Es war ein besonderer Tag für sie, ein Festtag, der am Ende eines Lebensabschnittes stand und die Lossprechungsfeier nach drei Jahren fleißigen Lernens und Schaffens brachte.

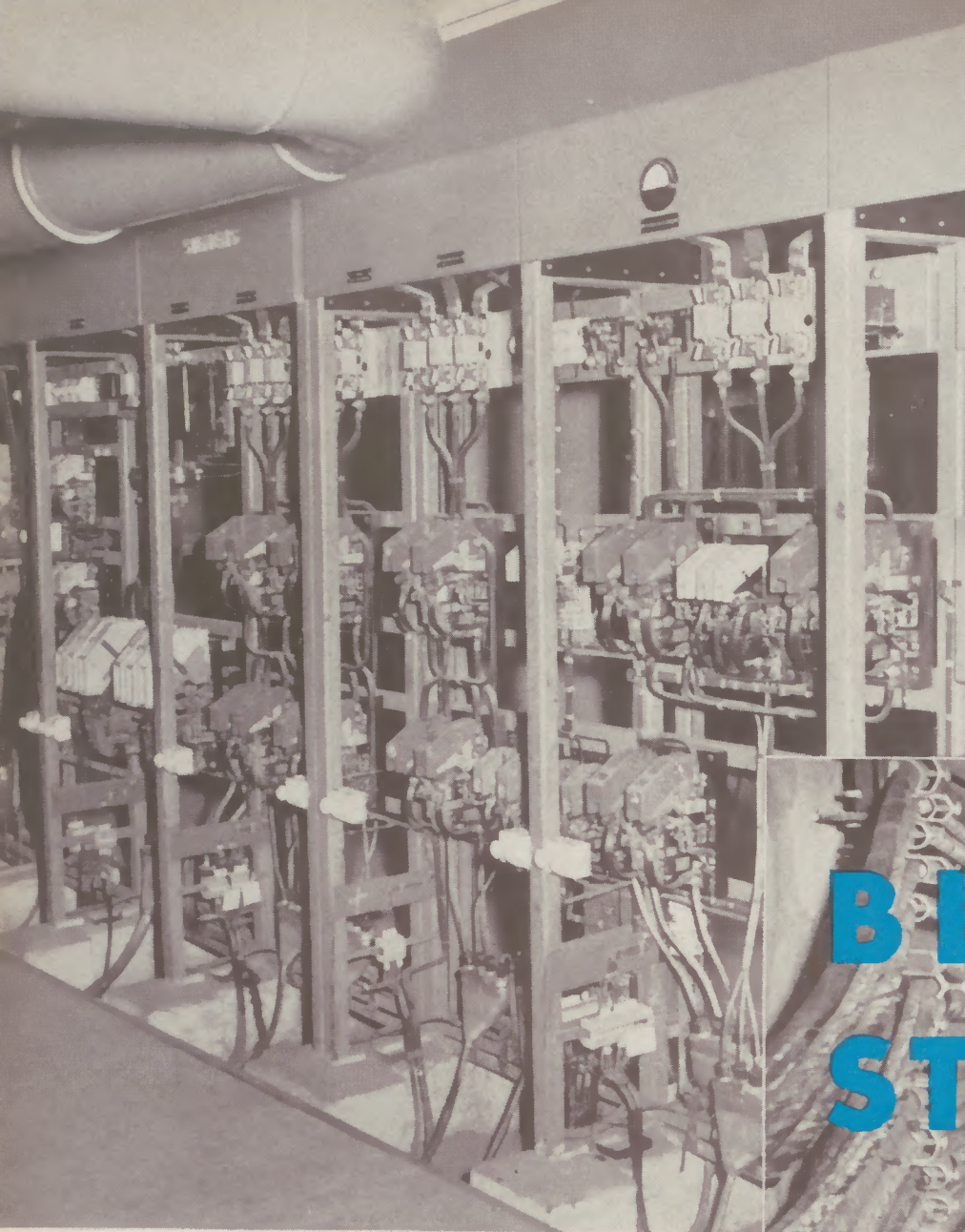
Nach der mehr oder weniger langen Fahrt, die durch eine Gegend führte, die im schönsten Frühlingschmuck prangte, war eine ausreichende Stärkung wohlverdient. Die wohlgedeckte bergische Kaffeetafel lud freundlich dazu ein. Mit herzlichen Worten begrüßte Direktor Dr. Niederhoff, der als Werksleiter von Remscheid den Hausherrn spielte, die Mädchen und Jungen, die von diesem Tage ab auch offiziell zu jungen Damen und Herren aufrückten. Er sprach zu ihnen auch von der Geschichte der Burg. Er entrollte damit ein fesselndes Stück Heimatgeschichte und wies mit Recht darauf hin, daß wir über der Gegenwart nicht den Blick in die Vergangenheit verlassen wollen, in der unsere Wurzeln ruhen und aus der sie auch heute noch ihre Kräfte ziehen.

Die feierliche und festliche Lossprechung fand anschließend im Rittersaal statt und wurde von musikalischen Vorträgen unseres ausgezeichnet spielenden Krefelder Lehrlingsorchester umrahmt. Arbeitsdirektor Boine sprach dabei über die Lebensabschnitte, die als Marksteine rückwärtend in die Vergangenheit und richtungsweisend in die Zukunft gehen. Wir wollen so leben und schaffen, daß wir jeweils mit stolzer Freude den Blick auf das Erreichte lenken können und vertrauensvoll in jeden neuen Lebensabschnitt eintreten. Von dem sich nun eröffnenden neuen Schaffenskreis innerhalb unseres Unternehmens nach erfolgreichem Abschluß der Lehrzeit sprach Direktor Lösch. Er legte seinen jungen Zuhörern ans Herz, mit wachem Interesse und mit gutem Fleiß an die Arbeit zu gehen, denn in Zukunft seien sie berufen, das Werk der heutigen Generation weiterzuführen. Das Werk verlange den ganzen Menschen, dann gebe es ihm auch den Dank für den geleisteten Einsatz zurück.

Anschließend wurden von den Werksleitern die Lehrabschlußbriefe überreicht, wobei die Lehrlinge, die ihre Prüfung mit Auszeichnung bestanden haben, besonders geehrt wurden. Hier nochmals ihre Namen: Wolfgang Aye, Karl Wutz und Willi Zander aus Remscheid und Karlheinz Belgard und Hermann Schneiders aus Krefeld.

Nach dem Abendessen gab es dann noch ein fröhliches, durch Musik, wobei sich besonders das Remscheider Mundharmonika-Orchester hervortat, und gemeinsame Spiele verschöntes Zusammensein, bei dem herzliche Kameradschaft gepflegt wurde. Viel zu schnell war die Stunde des Aufbruchs gekommen. Die schöne und gelungene Feier wird allen Teilnehmern eine bleibende Erinnerung sein.





< Schützenkellerraum

In den
Schächten
unter der

BLOCK-
STRASSE

Der Nachkriegsfilm „Der dritte Mann“ war ein großer Erfolg. Im letzten Drittel des Films gab es eine großangelegte Menschenjagd in den Kanalschächten unter der Stadt Wien. Die meisten Filmbesucher sahen zum erstenmal staunend die gewaltigen unterirdischen Anlagen, die zum Dasein einer modernen Stadt gehören.

Gewiß, an Kilometerlänge lassen sich die unterirdischen Anlagen unserer Blockstraße nicht mit den Kanalschächten einer Großstadt vergleichen, aber, wer sie zum erstenmal betritt, kommt an einem ähnlichen Staunen nicht vorbei. In ihrer Länge von 670 Metern stellen sie sogar einen ganz beachtlichen Größtenfaktor dar.

Es ist wohl anzunehmen, daß die wenigsten unserer Belegschaftsmitglieder eine Ahnung von diesem, man darf wohl sagen überraschenden unterirdischen Bau haben, der, während oben in der alten Blockstraße die Arbeit weiterging, in der Zeit vom 1. Juni 1951 bis zum 8. Juli 1953 ausgeführt wurde. Wir sind deshalb für unser Mitteilungsblatt einmal mit einem Mitarbeiter der Neubauabteilung durch die unterirdische Blockstraßenanlage gewandert, um all denen, die diese Gelegenheit nicht haben, etwas darüber zu berichten.

Wir beginnen im Schaltheis

Ausgangspunkt der Wanderung ist das Schaltheis, das hinter der großen Blockstraßenhalle liegt. Ein blitzsauberer Raum empfängt uns. Hinter den Schranktüren mit allerlei Meßinstrumenten befindet sich eine den Laien verwirrende Fülle von Spulen, Kontakten, Drähten und Schaltern, die aussieht wie ein riesiger Radioapparat. Hier wird der mit 25000 Volt ankommende Wechselstrom, der über Transformatoren der großen 100 000-Volt-Überlandleitung entnommen wird, in Gleichstrom von etwa 700 Volt, wie ihn die Walzenzugmotore unserer beiden Blockstraßengerüste brauchen, umgewandelt und außerdem der Wechselstrom für die Versorgung der elektrischen Hilfsantriebe von 25000 Volt auf 500 Volt transformiert.

Im Keller des Schaltheises münden die beiden unterirdischen Gänge, die zu den Duo- und Triogerüsten führen, denen unser eigentliches Interesse gilt.

Wozu dient die unterirdische Anlage?

Die ganze unterirdische Anlage dient verschiedenen Zwecken. Einmal nimmt sie die Stromzuführung auf. Zwei Sammelschienen unter der Decke leiten den Gleichstrom zu den Motoren. Sie sind durch Drahtgitter gesichert. An den Seitenwänden laufen zahlreiche, übersichtlich angeordnete Kabel zu den Schützenkellerräumen, in denen die Schalter arbeiten, durch die die gesamte elektrische Apparatur gesteuert wird. Durch diese Gänge laufen teils aber auch die Ölleitungen, die das Schmieröl von zwei großen Pumpstationen zu den Lagern und Getrieben der verschiedenen Maschinen leiten. Im Boden eingelassen sind die Rücklaufkanäle für das Kühlwasser, das in einem besonderen Wasserbehälter, dessen tiefste Stelle 8,50 Meter unter Hüttenflur liegt, gesammelt, gereinigt und seiner Wiederverwendung zugeführt wird. Außerdem liegen in diesem unterirdischen Bezirk die beiden Kühlräume, die die Luftkühlung der Walzenzugmotore veranlassen. Getrennt von diesem Gangsystem ist ein Schacht mit einer Reihe von Quergängen. In den Quergängen stehen kleine Wagen, in die der bei den Walzgerüsten abfallende Sinter aufgefangen wird, von wo er über eine verschiebbare Bühne im Mittelschacht für die spätere Verwendung verladen wird.

Anfallender Schutt benötigte 24 Güterzüge mit je 60 Waggonen

Durch den einen der beiden Kabelkanäle beginnt nun unsere Wanderung. Eine wohlthuend saubere und angenehme Luft herrscht in den Gängen, die einen Querschnitt von 1,20 mal 2,50 Meter haben. An der Decke laufen die blauen und roten Sammelschienen. Menschen begegnen uns nicht, denn die ganze Anlage arbeitet automatisch. Der einzige Arbeiter, den wir im Verlauf des Rundgangs antrafen, war für den Transport der Karren, die den anfallenden Sinter aufnehmen, verantwortlich.

Schnitt durch die unterirdischen Anlagen der Blockstraße



Nachdem wir um einige Ecken gewandert sind und immer wieder neue Gangabschnitte vor uns liegen, beginnen wir eine Zahl zu begreifen, die erst allzu phantastisch klingt. Zur Entfernung des bei den Ausschachtungsarbeiten anfallenden Schuttes für die Erstellung der Fundamente für die neue Blockstraße waren 24 Güterzüge mit je 60 Waggonen notwendig.

Im Schützenkellerraum

Bald stehen wir in dem ersten Schützenkellerraum, der die elektrischen Schaltgeräte für die Antriebsmotore aufweist. Fünf solcher Räume, deren Decken bis zu 7 Meter Spannweite haben, sind so angeordnet, daß zwei für das Duo-, zwei für das Triogerüst und einer für die Durchstoßöfen bestimmt sind. Die fernsteuernden Schalter (Schützen genannt) arbeiten mit leisem Knattern und Aufblitzen kleiner elektrischer Funken.

Ein phantastisches Bild bietet sich, als unser Begleiter das elektrische Licht ausschaltet und nun ein Feuerwerk im Kleinen, das die Schalter umspielt, sichtbar wird.

Wir erfahren, daß bei der neuen Blockstraße die Schaltgeräte in den unterirdischen Räumen liegen, weil auf Hüttenflur die erforderlichen großen Raummaße nicht zur Verfügung stehen und ebenfalls die Möglichkeit, Räume zu schaffen, die eine Staubbildung der elektrischen Apparatur ausschließen, nicht gegeben ist, wie überhaupt auf diese Weise die empfindlichen Geräte betrieblichen Einflüssen entzogen sind. Auch die Widerstände, die das Anlaufen der Motore für die einzelnen Maschinen regulieren, sind hier untergebracht. Die Hitze, die sie ausströmen, wird in der Hauptsache durch Absaugvorrichtungen abgeleitet.

Der Boden der Schützenkellerräume ist mit Zement-Asbestplatten belegt, die den vielen Kabeln — sowie bei Kontrollen dem Personal — einen zusätzlichen Schutz geben. Daß bei einer Spannweite von 7 Metern die Decken eine ausreichende Stärke haben müssen, versteht sich am Rande. Die Decken sind für eine Belastung von 15 t pro m² eingerichtet, was einer Deckenstärke bis zu 90 cm entspricht.

30 000 m³ Luft für jeden Walzenzugmotor

Weiter führt uns der Weg zu einem der Luftkühlräume für die Walzenzugmotore (für jedes Gerüst einer). 30 000 m³ Luft werden hier in der Stunde dem Walzenzugmotor zur Kühlung zugeführt, wieder abgesaugt, durch Kühler geleitet und dann wieder zum Motor zurückgeführt. Die Luftmenge befindet sich dabei in einem konstanten Kreislauf, um jede Staubbildung auszuschließen. Schwere, dichtschießende Türen, hinter denen das Rauschen der Luft hörbar ist, schließen diese beiden Räume von den Gängen ab.

634 Tonnen Belastung

Bald stehen wir vor einem der Betonpfeiler, die die gewaltige Kranbahnanlage der oberen Halle mit 30 Meter Kranbahnstützenentfernung tragen. Hier mußten riesige Stützen eingelassen werden, die insgesamt eine Belastung von 634 t aufnehmen. Mehrmals kommen wir an Meßinstrumenten vorbei, die in die Decken oder Wände eingelassen sind.

600 Liter Öl pro Minute

Auf dem weiteren Rundgang betreten wir einen der Pumpenräume für die Öl-Anlage, die zur Versorgung der Ölgleitlager des Triogerüsts dient. Jedes Lager erhält 100 Liter Öl in der Minute, d.h. in der Minute werden 600 Liter Öl umgewälzt, wobei das Öl im Rücklauf gekühlt und gefiltert wird.

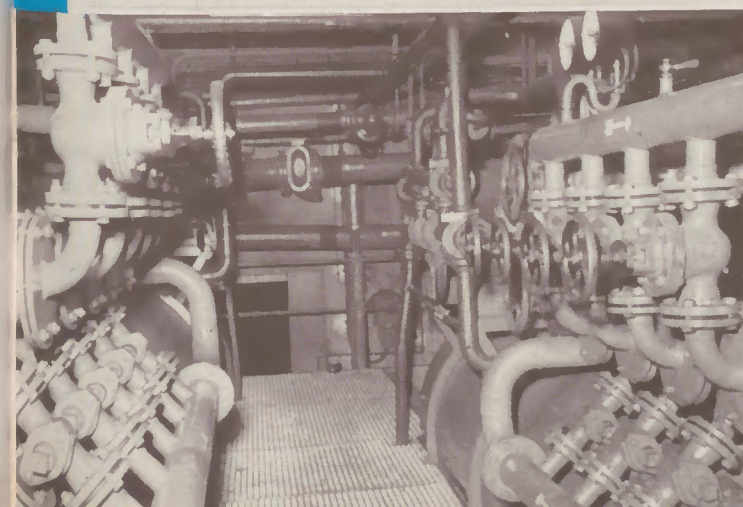
30 Kilometer Kabel

Dann kommen wir auf unserer Wanderung zu einem Raum, in dem die Verbrennungsluft für die Brenner der Durchstoßöfen auf 350 Grad erhitzt wird. Es werden dazu die Abgase der Wärmeöfen verwendet, die um Rohrbündel geleitet werden, wobei sich die Luft in den Röhren auf die obengenannte Temperatur erhitzt. Eine ganze Weile hat der Rundgang schon gedauert. So wundern wir uns nicht, als wir erfahren, daß die Kabel, die uns unterirdisch begleiten, eine Länge von 30 Kilometern haben. Die erforderliche tiefste Stelle der gesamten Fundamentanlage ist übrigens rund 8 Meter unter Hüttenflur.

Kein nennenswerter Unfall beim Bau

Wenn man das Gesehene zusammenfaßt, dann erscheint es kaum möglich, daß diese großartige und großzügige unterirdische Anlage gebaut wurde, während die alte Blockstraße weiter in Tätigkeit war (einmal war eine Außerbetriebsetzung von 8 Tagen notwendig). Wenn wir außerdem erfahren, daß in der ganzen Bauzeit kein nennenswerter Unfall passierte — der schwerste Unfall war ein Beinbruch — dann müssen wir den Planern und Erbauern zu diesem Werk unsere Anerkennung aussprechen.

< Ölpumpenanlage





Neuanlage einer Zentralbeize im Warmwalzwerk

Im Zuge des Neubaus unserer Blockstraße wurden auch die Nebenbetriebe wie Beizerei, Putzerei und Schleiferei erweitert und modernisiert. Die Beizerei wurde als erste fertiggestellt.

Bisher standen in den beengten Betrieben der Putzerei, Schleiferei und Adjustage mehrere große Beizbottiche zu meist aus Holz für verschiedene Säurebäder. Die aufsteigenden Beizdämpfe belästigten die in der Nähe arbeitenden Belegschaftsmitglieder oft so stark, daß immer wieder Beschwerden vorgebracht wurden.

Das Beizen im Walzwerk dient dazu, die Knüppeloberfläche vom Walzzunder befreien, damit vorhandene Oberflächenfehler erkannt und dann durch Putzen oder Schleifen entfernt werden können.

Die Zentralbeize für das gesamte Walzwerk hat ihren Platz in der neuen Putzereihalle gefunden und enthält neun 6 m lange keramische Bottiche mit je ca. 6000 l Inhalt, einen großen Abspülplatz und eine Neutralisationsanlage mit zwei Becken. Die Bottiche bestehen aus säurefesten Steinen, deren Bauweise eine neuzeitliche Absaugvorrichtung ohne störende Aufbauten ermöglicht. Auf Grund strömungstechnischer Erkenntnisse werden die sich entwickelnden Beizdämpfe durch einen geführten Luftstrom in den Absaugkanal und über einen hohen Kamin ins Freie geleitet. Zur ständigen Erneuerung der Luft in der Halle und zur Aufrechterhaltung eines gesteuerten Luftstromes werden stündlich 65 000 m³ Frischluft — im Winter erwärmt — durch gleichmäßig in dem Raum verteilte große Stützen eingeblasen. Diese neuzeitliche Absaugvorrichtung gestattet das Beizen unmittelbar in der Putzereihalle ohne Belästigung von Mensch und Maschine, so daß hierdurch ein neuer Hallenbau und längere Transportwege vermieden wurden.

Die Erwärmung der Beiz- und Abspülbäder erfolgt durch Einleiten von Dampf, während eingeblasene Luft das Beizbad in Bewegung setzt und den Beizvorgang beschleunigt. Bisher gehörte die Arbeit in den Säurebeizen zu den besonders schmutzigen und ungesunden Arbeitsvorgängen. Die neuen Beisanlagen in unserem Werk, von denen die Beize im Warmwalzwerk zu den neuzeitlichsten gehört, zeigt, daß auch diese, früher so verpönte Arbeit an einer gesunden und schönen Arbeitsstätte erfolgen kann.

Die noch schwach säurehaltigen Abwässer der verbrauchten Beizbäder werden in einer Neutralisationsanlage mit säurefest ausgemauertem Becken durch Zugabe von Kalk schwach basisch gemacht und hiernach in den Abwasserkanal geleitet. So werden schädliche Verunreinigungen der wieder verwendeten Abwässer vermieden.

Neuschütz



Die Beteiligung unserer Mitarbeiter am Vorschlagswesen hat seit Dezember 1953 eine beachtliche Belegung erfahren.

Während am 21. 12. 1953 drei Vorschläge mit einem Gesamtbetrag von DM 170,— prämiert wurden, konnten den Vorschlagenden am 4. 3. 1954 für vier Prämien ein Gesamtbetrag von DM 350,— und am 19. 5. 1954 für zehn Prämien ein Gesamtbetrag von DM 2255,— ausbezahlt werden.

Die Begründung der Steigerung liegt sowohl in der zahlenmäßigen Erhöhung der Vorschläge in den etwa gleichen Zeitabschnitten, als auch in der Hebung der geistigen Höhe.

Dies ist aus dem jeweiligen Prämien-Durchschnittswert in den o. a. Zeitabschnitten zu ersehen:

am 21. 12. 1953
Prämien-Durchschnitt = DM 56,67
am 4. 3. 1954
Prämien-Durchschnitt = DM 87,50
am 19. 5. 1954
Prämien-Durchschnitt = DM 225,50

Nachstehende Vorschläge wurden in der Ausschusssitzung am 19. Mai 1954 mit DM 2255,— prämiert:

Neubert, Rudolf, Zieherei
Konstruktion und Neubau eines automatischen Zubringertisches und einer automatischen Stangenabführung für Stabschleifmaschinen.

Buckenlaib, Hans, Rep.-Betrieb
Konstruktive Änderung/Einsatzstücke am Quattro zur besseren Ausnutzung der Arbeitswalzen.

Geldmacher, Hans, Zieherei
Blankglühen und Ziehen in einem Arbeitsgang.

Vettermann, Willi, Arbeitswirtschaft
Automatisches Ausschalten der Feinzüge bei Störungen.

Johnen, Heinrich, Werkzeug-Abtl.
Schleifvorrichtung für zylindr. Flächen.

Fischer, Heinrich, Ti.-Fa.
Vorrichtungen zum Schleifen von vorge-sinterten Hartmetallplättchen.

Giesen, Heinz, Arbeitswirtschaft
Leistungserhöhung einer Blechstreckmaschine.

Hopf, Josef, Kaltwalzwerk
Arbeitserleichterung beim Transport.

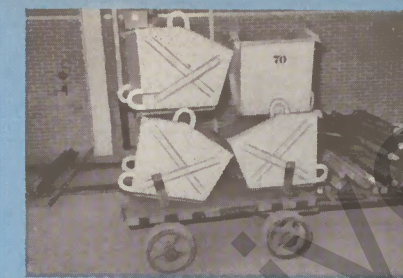
Wecker, Erich, Blechwalzwerk
Verbesserung einer Arbeitsweise.

Richter, Ernst, Zieherei
Vermeidung von Flurbeschädigungen durch Beizkörbe.

Wir haben alle Veranlassung, den mit uns denkenden Kollegen auch an dieser Stelle für die in ihrer Freizeit mit viel Mühe und Umsicht ausgearbeiteten Vorschläge zu danken.

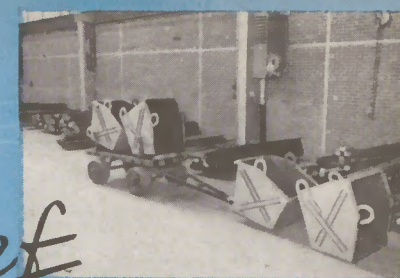
Gleichzeitig möchten wir sie bitten, nicht zu ermüden und weiter zu suchen nach geeigneten Aufgaben und deren Lösung sowohl zur Anerkennung ihrer Vorschläge als auch zur Förderung und Verbesserung unserer Arbeit.

Arbeitswirtschaft



Das
mußte

schief
gehen



Glauben Sie nicht, was Sie auf den beiden Bildern sehen sei ein schlechter Scherz oder eine gestellte Aufnahme. Nein, es ist buchstäblich so gewesen. Nur sehen Sie den armen Teufel nicht, der unter den heruntergefallenen Kästen gelegen hat.

Warum bringen wir diese Bilder?

Weil dieser Fall geradezu ein Schulbeispiel dafür ist, wie ein vermeidbarer Unfall entsteht.

Der benutzte Wagen ist für den Transport der Schrottkästen völlig ungeeignet. Die Kästen müssen eine flache Auflage haben und dürfen niemals auf die Querriegel gesetzt werden. Damit nicht genug, hat man diese Kästen, die ihrer Form nach nicht zueinander passen, auch noch übereinander gestapelt.

Sie werden denken: So etwas muß ja schief gehen!

Es ist auch schief gegangen, und leider

hatte der, den es getroffen hat, mit dem Laden des Wagens nichts zu tun.

In dem Augenblick, als der Wagen bewegt wurde, sind die vorderen Kästen dem Manne an der Deichsel in den Rücken gefallen und haben ihn zu Boden geschlagen. Außer Prellungen, die er erlitt, hat er das Schlüsselbein und den Mittelfuß gebrochen.

Man sagte: der Wagen sollte nicht bewegt werden. Sie sehen, wie wenig mündliche Absprachen im Betrieb gehalten werden können.

Wenn wir die Augen aufmachen, können wir um uns herum täglich sehen, wie leichtsinnig und ohne Not ein Risiko eingegangen wird.

Hier hatten wir Gelegenheit, einen solchen Fall mit seinen Folgen aufzuzeigen.

Möge er dazu dienen, über die Möglichkeiten der Unfallverhütung im eigenen Bereich nachzudenken. Hoff.

Lob der guten Tat

Auch diesmal können wir drei Kollegen vorstellen, die durch ihren Einsatz einen Arbeitskameraden aus Unfallgefahr gerettet haben.

Im Walzwerk hat der Ofenmann Ludwig Wallrafen durch sein geistesgegenwärtiges Verhalten seinen Kollegen, der auf den Rollgang der Blockstraße gefallen und in Gefahr war, von einem glühenden Block überrollt zu werden, vor einem Unfall mit wahrscheinlich schwersten Folgen gerettet. Wallrafen konnte im letzten Augenblick den Rollgang auf Rückwärtsgang schalten und den Block zum Stehen bringen.

Durch seine Aufmerksamkeit und schnelle Reaktion hat der Lokführer Helmut Thomas seinen Rangierer vor schwerem Schaden bewahrt. In dem Augenblick, als der Rangierer, der die Weiche umgelegt hatte, auf das Trittbrett des sich langsam bewegenden Waggons treten wollte, brach dasselbe ab. Der Rangierer fiel unter den Waggon. Thomas hatte den Vorgang beobachtet und den Zug im Augenblick zum Stehen gebracht. Sein Kollege kam mit leichteren Verletzungen davon.

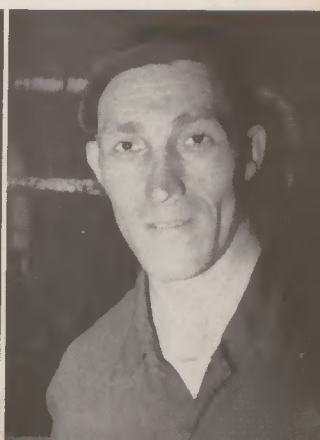
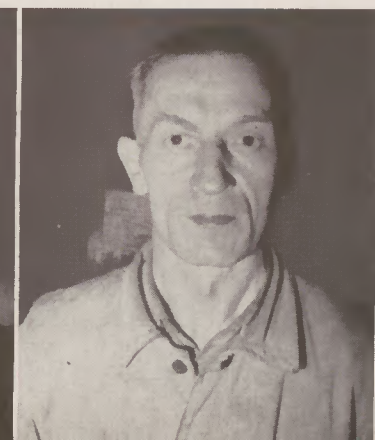
Im Blechwalzwerk stand auf einer etwas abschüssigen Strecke ein mit Blechen beladener schwerer Anhänger. Durch den Stoß einer Zugmaschine kam der Anhänger ins Rollen in Richtung eines Kollegen, der, mit dem Rücken zum Anhänger, auf dieser Strecke arbeitete. Der Schlosser Hermann Führer erkannte die Gefahr, lief dem Wagen nach und konnte ihn aus seiner Bahn reißen. Sein Kollege blieb unverletzt.

Unsere Arbeitskameraden, die von der Werksleitung durch eine Belohnung geehrt wurden, gilt auch hier unser herzlicher Glückwunsch.

Helmut Thomas

Hermann Führer

Ludwig Wallrafen



Um den Ehefrauen unserer Mitarbeiter Gelegenheit zu geben, den Arbeitsplatz und die Arbeitsbedingungen ihrer Männer, sowie den Produktionsprozeß des Werkes kennenzulernen, werden in Krefeld Werksbesichtigungen der Ehefrauen durchgeführt. Betrieb und Familie sind beide irgendwie verwandt. Arbeiten sie sinnvoll miteinander und füreinander, so ist beiden Teilen geholfen.

Es war ein strahlend schöner Maientag, als sich die ersten hundert Frauen im Sporthaus zur ersten Werksbesichtigung versammelten. Die Besichtigungen finden wöchentlich einmal statt und gehen betriebs- bzw. abteilungsweise vor sich. Arbeitsdirektor Boine begrüßte die vollzählig erschienenen Frauen im Namen des Vorstandes und der Werksleitung. Das DEW-Schiff, so führte er aus, trägt uns alle, nicht nur die Männer, die in unserem Unternehmen ihrer Arbeit nachgehen, sondern auch ihre Familien, und die glückliche Fahrt dieses Schiffes hänge von der Qualität der Arbeit der Männer ab, die durch die Atmosphäre in Heim und Familie bereichert wird. So nehme die Frau als Weggefährtin des Mannes entscheidend an seiner Arbeit, an seiner Arbeitsfreude und Arbeitsleistung teil. Nach einem Überblick über den Aufbau und die Produktion des Gesamtunternehmens gab er dem Wunsch Ausdruck, daß die nun folgende Werksbesichtigung für die Frauen zu einem starken Erlebnis werde und ihnen die Arbeit ihrer Männer näherbringen möge. Helfen Sie mit,

so schloß er seine Begrüßungsworte, daß die Männer mit Freude und gutem Willen den Weg zur Arbeit antreten, denn durch den Geist der Familie bekommen Leben und Arbeit der Männer ihren tiefen Sinn und Inhalt.

Anschließend wurden die Frauen in fünf Besichtigungsgruppen eingeteilt, die dann unter sachkundiger Führung den Weg ins Werk antraten. Besichtigt wurden die Warmbetriebe: Schmelzbau, Hammerwerk und Walzwerk und – soweit es die zur Verfügung stehende Zeit erlaubte – die Reparaturwerkstatt und die Blockdreherei.

Das besondere Erlebnis war ein Ofenabstich, der in die Besichtigungszeit fiel. Den Gesichtern sah man schon die Anstrengung an. Bald waren sie mit Schweiß bedeckt, als der Weg an eben frisch

gefüllten Kokillen vorbeiführte. Als nun auch noch an einem der Elektroöfen Sauerstoff geblasen wurde und zu der Hitze sich der dicke gelbe Qualm gesellte, da fehlte es nicht an Stimmen, die immer wieder sagten: „Nein, so habe ich mir die Arbeit der Männer nicht vorgestellt. Jetzt verstehe ich, wenn sie nach der Schicht müde und abgespannt nach Hause kommen.“ Ja, und gerade um dieses Verstehen geht es bei den Werksbesichtigungen.

Es waren insgesamt nur anderthalb Stunden, die die Frauen an den Arbeitsplätzen der Männer zubrachten, aber als sie gegen fünf Uhr zum Sporthaus zurückkamen, wo inzwischen von den Helfern unserer Werksküche die Tische freundlich gedeckt waren, da waren die meisten erschöpft wie nach langer Arbeit. Kein Wunder, daß die der Kuchen gut schmeckten. heit die Ehre zu geben, es Tasse Kaffee, sondern nau: 460 Tassen Kaffee, ren 100 Besucherinnen geden. Ja, die Warmbetriebe!

Aber halt, das besichtigung. dazugekommen. dann hat es bereits

einer dieser Besichtigungen, es war ein besonders heißer Tag und die Sonne strahlte erbarmungslos vom wolkenlosen Himmel auf die Hallen unserer Warmbetriebe, war die Hitze ganz enorm. Der gelbe Qualm vom Sauerstoffblasen und Staub kamen hinzu und das Ergebnis . . . ? In Flüssigkeit umgerechnet ebenfalls enorm. 90 Frauen tranken an diesem Tage 630 Tassen Kaffee. Wenn ihre Männer nun an besonders heißen Tagen nach Hause kommen, haben sie den Gewinn davon; denn in vielen Fällen, so wurde bezeugt, soll am Abend eine Flasche Bier mehr auf dem Abendbrottisch stehen – nun, das nur am Rande. Eines steht fest, daß die Werksbesichtigungen der Frauen nach allgemeiner Aussage ihren Zweck voll und ganz erfüllt haben. Das Band zwischen Werk und Familie ist enger geworden, die Achtung vor dem Schaffen gestiegen und damit wohl auch die Freude, für das Gedeihen der Familie in einer glücklichen Zukunft schaffen zu können. – Am Schlusse der Besichtigungen läßt eine kleine Unterhaltung mit Musik, Rezitationen und Zauberei die Strapazen des Rundganges schnell vergessen. – Zur technischen Durchführung ist noch zu sagen, daß außer Schmelzbau, Hammerwerk und Walzwerk die immerbesichtigten werden, jeweils auch der Betrieb gezeigt wird, in dem die Männer der besichtigenden Frauen beschäftigt sind.

Frauen auf dem Krefelder Werk



Im Segelschiffhafen von Bahia

Brief aus Rio

Marathon-Export in aller Welt

Immer wieder lesen wir in unserem DEW-Mosaik von Fahrten unserer Mitarbeiter der Marathon-Export nach Übersee. Wir haben die Ausreisenden um Berichte gebeten von ihren Fahrten und den Ländern, in denen sie nun für längere Zeit arbeiten. Hier der erste Bericht unseres Mitarbeiters Peter Gabriel. Wir veröffentlichen ihn mit Dank und in der Hoffnung, daß noch viele folgen.

Rio, den 24. 5. 1954

Meine lieben DEWer!

Zunächst, auch im Namen des Departamento Marathon der Acesita, Euch allen die herzlichsten Grüße aus Rio.

Ich wollte Euch eigentlich schon lange geschrieben und ein wenig von meiner Reise nach hier erzählt haben, aber Ihr könnt Euch sicher vorstellen, daß man, solange man noch so neu ist wie ich in einem in jeder Hinsicht fremden Lande, kaum dazu kommt, Briefe zu schreiben, noch dazu, wenn man tagsüber mit reichlicher Arbeit bei teilweise kaum erträglicher Hitze überladen ist. Inzwischen haben wir aber den größten Kummer mit der Einrichtung des Lagers überstanden, und ich gebe mir größte Mühe, die geistige Luft Brasiliens einigermaßen richtig zu atmen, was eine wichtige Voraussetzung für ein dauerhaftes Wohlbefinden ist.

Meine Reise begann in der schönen Stadt Antwerpen, die ich mir infolge Verspätung der „Santa Ursula“ genauer ansehen konnte. Am 22. Dezember ging es dann los. Welch ein Gefühl, sich auf einem richtigen Überseedampfer einquartiert zu haben! Übrigens, von wegen „Dampfer“: die „Santa Ursula“ ist eines der ersten Schiffe der deutschen Handelsflotte, die nach dem Kriege vom Stapel gelaufen sind, 7300 BRT, Dieselantrieb, 50 Mann Besatzung, Raum für ca. 25 Passagiere usw. Ein ordentlicher und vor allem hochinteressanter Betrieb. Besonders eindrucksvoll war auch die Küche, aber ich will Euch mit Einzelheiten den Mund lieber nicht wässrig machen. Im Vertrauen gesagt, ich hatte unterwegs ca. 10 kg zugenommen.

Eine Seereise ist im Grunde weniger aufregend, als man sich das vielleicht vorstellen mag. Im allgemeinen gleicht ein

Tag dem anderen mit regelmäßigen Mahlzeiten, vielem Ausruhen vom Nichtstun, Pingpong, Ringtennis, Deckgolf, Baden im Schwimmbassin (Größe etwa 3 mal 5 Meter), Lesen usw. Sogar eine umfangreiche Bibliothek stand zur Verfügung.

Unsere Fahrt führte zunächst durch den englischen Kanal in die Biskaya. Hier feierten wir das Weihnachtsfest, das durch die besondere Eigenart dieser Bucht recht still verlief. Die meisten von uns Passagieren huldigten Neptun auf recht ein- bzw. ausdrucksvolle Art und Weise an der Reeling. Doch nach wenigen Tagen ließ die Dünung schon nach, es wurde immer wärmer und eines Nachts liefen wir im Hafen von Las Palmas, einer kleinen Insel der kanarischen Gruppe, ein. Hier war es schon so warm, daß einem der normale Straßenanzug zuviel wurde. Wir bekamen die ersten Palmen und Bananenstauden zu Gesicht. Der Aufenthalt dauerte jedoch nicht lange, da die „Santa Ursula“ nur Öl aufnahm. Vor uns stand die Überquerung des Ozeans mit Silvester und Äquatortaufe.

Der Jahreswechsel wurde gebührend gefeiert mit Tanz und Getränken nach einem frugalen Nachtmahl. Wir stießen dreimal an, einmal mit der Heimat, einmal nach der Schiffsuhr und zum Schluß nach der brasilianischen Zeit. Wir sind ja hier vier Stunden später dran, als Ihr in Europa.

Ja, und dann nahte die mit Spannung erwartete Äquatortaufe. König Neptun erschien mit Gefolge persönlich an Bord und hielt eine zündende Ansprache, die schallende Heiterkeit erregte. Er war der Ansicht, daß wir, beladen mit Staub und Sünden der nördlichen Halbkugel, keineswegs würdig seien, in das Reich des Südens hinüberzuwechseln. Die Reinigung wurde dann auch recht gründlich von

zwei leider nicht ganz farbechten Negern aus seinem Gefolge an jedem von uns Neulingen vorgenommen. Es gab viel Spaß dabei. Beschlossen wurde der Tag mit einem Kostümball, der durch allerlei scherzhafte Darbietungen von seiten der Besatzung keinerlei Langeweile aufkommen ließ.

So ging die Fahrt weiter Richtung West-Süd-West und nach einigen weiteren Tagen liefen wir in Recife, dem bedeutungsvollsten Hafen des brasilianischen Nordens ein. Hier erhielt ich die ersten Eindrücke meiner neuen Heimat und ich kann Euch sagen, ich war doch einigermaßen „von die Socken“. Ein Rundgang durch die Stadt gab mir ein lebhaftes Bild vom Leben und Treiben der Leute hier. Modernste Hochhäuser neben armseligen Negerhütten, amerikanische Luxuslimousinen neben uralten klapperigen Eselskarren, zerlumpte, kranke und vor Schmutz starrende Menschen, die auf der Straße schliefen, neben gepflegten Leuten in blütenweißen Anzügen. Hautfarbe größtenteils schwarz oder schattiert. Auf der Straße alle zehn Meter ein Händler, der Früchte, Textilien, Käme oder sonstige Gebrauchsartikel laut schreiend anbot, und eine Unmenge von Menschen, die offensichtlich nichts weiter zu tun hatte, als mit vielen, lebhaften Gesten das Wetter oder die letzten Fußballergebnisse stundenlang zu diskutieren. Dazwischen hupende Lastwagen, Omnibusse, Taxis usw. Aber man hörte wenig Streit und alle Welt war freundlich und hilfsbereit. Fragte man einen nach irgendeinem Weg, so ging er meist selbst mit, damit man sich nicht verlaufe. Ein angebotenes Trinkgeld aber beleidigte ihn. Gab man jedoch einem bettelnden Junge eine Münze, so war man sofort von einer Menge von Bettlern umgeben, der man sich dann nur durch geschickte Flucht entziehen konnte.

Als nach zwei Tagen die Ladearbeit beendet war, zog uns ein Schlepper wieder aus dem Hafen und dann ging es längs der Küste Richtung Süden. Wir kamen nach Bahia, der Stadt der Neger, der 380 Kirchen und des Tabaks. Hier werden die berühmten Brasilzigarren hergestellt. Es bot sich beinahe dasselbe Bild wie in Recife, nur waren hier im Verhältnis noch viel mehr Neger, noch mehr Kirchen und noch mehr Schmutz auf den Straßen. Umsomehr überraschten die Kirchen, von denen viele einen erstaunlichen Reichtum an barocker Kunst zeigten. Auch hier hielten wir uns nur wenige Tage auf und liefen dann weiter nach Süden auf Victoria zu, indem wir unterwegs noch einige Stunden Station in Ilhäus machten, einem romantischen sauberen kleinen Hafen, wo die „Santa Ursula“ eine Ladung Kakao aufnahm.

Victoria war landschaftlich eigentlich das Schönste, was ich von Brasilien bisher gesehen habe. Der Hafen liegt nicht direkt an der Küste, sondern man fährt durch eine Art Fjord noch einige Meilen ins Land hinein, das durch seine Hügel und Berge einen ganz besonderen Eindruck erweckt. Da wir wieder nachts ankamen, mußten wir zunächst auf See vor Anker gehen, bis uns morgens der Lotse in den Hafen holte. Auf einem dunklen Hügel, der sich in der Nacht nur schemenhaft vom Himmel abhob, sah man ein mit Scheinwerfern angestrah-

tes weißes Gebäude, das von Ferne ein romantisches Schloß schien. In Wirklichkeit handelte es sich um ein Kloster, das schon einige Jahrhunderte alt ist. Als wir dann im Hafen lagen, hatte ich Gelegenheit, den Padres einen kleinen Gefallen zu tun, indem ich für sie etliche Filme aus dem Hafen schmuggelte. Diese frommen Herren waren beim Zoll bereits zu bekannt für derartige Manipulationen. Zum Dank dafür nahmen sie mich dann im Jeep mit ins Kloster hinauf, von wo man einen fantastischen Rundblick hatte. Auch sonst bot Victoria recht viel zu sehen. Deutlich war der Unterschied zu den beiden nördlichen Hafenstädten spürbar durch saubere Straßen und überhaupt geordnetere Verhältnisse. Wie man mir sagte, steigern sich Kultur und Zivilisation in Brasilien nach Süden zu immer mehr. Eine kleine Sache fiel mir noch auf. Hier im Lande haben fast alle Leute einen Regenschirm bei sich, da ein Mantel zu warm wäre und der Regen meist ebenso überraschend wie wuchtig kommt. Auch ich bin inzwischen schon zu solch einem praktischen Utensil gekommen. In Victoria sah ich einmal zu, wie einige Arbeiter einen LKW mit ziemlich schweren Säcken beluden, die sie, wie es hier üblich ist, auf dem Kopf balancierten. Aber ich konnte mich eines gelinden Lächelns nicht erwehren, als es anfang, ausnahmsweise ganz leicht zu regnen, und einige von ihnen nun ihre Last unter dem Schutz ihres Regenschirmes zum Wagen brach-

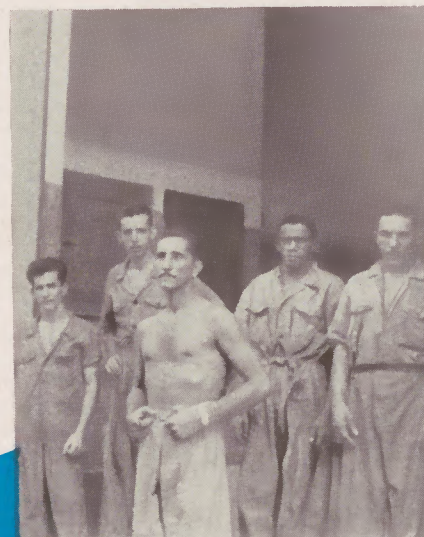
ten. Ich bedauere es heute noch, daß ich den Fotoapparat an Bord gelassen hatte. Auch von Victoria hieß es nach einigen Tagen Abschied nehmen und die letzte Etappe meiner Reise wurde angetreten. In 26 Stunden langten wir auf der Reede von Rio an und die letzte Nacht an Bord wurde gebührend begossen. Als uns jedoch der Barsteward nach etlichen Wiskies mit einem Kümmelliqueur bedachte, hatte das Abschiedfeiern ein jähes Ende, denn dieses Zeug wirkte auf unsere Mägen wie ein brennendes Streichholz auf einen Benzintank. Auf diese Art hatte ich auch von der wunderschönen Einfahrt in Rio nicht allzu viel. Aber inzwischen habe ich mir die Stadt wenigstens schon einigermaßen angesehen, doch davon ein ander Mal. Gottseidank sind auch die größten Sprachschwierigkeiten überwunden.

Die Arbeit nahm mich direkt am übernächsten Tage in Anspruch. Die Aussortierung der 800 Tonnen Lagermaterial beschäftigt uns noch heute, aber bald ist alles geschafft, und dann kann der Nachschub anrollen, denn unsere Verkäufer sind in der Zwischenzeit durchaus nicht untätig gewesen.

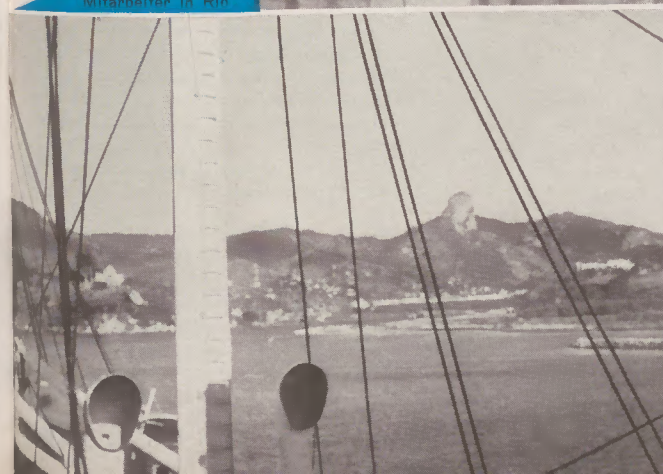
Für heute will ich schließen. Mit herzlichen Grüßen an Euch alle.

Euer

Peter Gabriel



Meine neuen Mitarbeiter in Rio



unten links: Einfahrt in die Bucht von Victoria

unten rechts: Kloster auf den Höhen bei Victoria



Jugend und Alter BEI DEW

Wenn wir auf nebenstehender Seite anlässlich seines 80. Geburtstages einen verdienten leitenden Mitarbeiter ehren, der auf ein beispielhaft reiches Schaffensleben zurückblicken darf, so wollen wir dem einen Brief eines unserer jüngsten Kollegen voranstellen, der seit einem Jahr in unserer Remscheider Lehrwerkstatt tätig ist. Der Brief zeigt, daß auch bei unserem jungen Nachwuchs der Wille zu einem leistungsstarken Leben vorhanden ist.

„Als wir vor etwas mehr als einem Jahr nach beendeter Schulzeit hinaus ins Leben traten, gab uns die Schule ein Leitwort von Hermann Hesse mit auf den Weg:

„Es muß das Herz bei jedem Lebensrufe bereit zum Abschied sein und neu beginnen, um sich in Tapferkeit und ohne Trauern in neue, andere Bindungen zu geben. Und jedem Anfang wohnt ein Zauber innen, der uns beschützt und der uns hilft zu leben.“

Wenn ich heute an die ersten Tage im neuen Lebensabschnitt denke, muß ich sagen, dieses Dichterwort hat seine Richtigkeit, wenn auch in den ersten Tagen am Schraubstock von einem „Zauber“ keine Rede sein konnte.

Was wollte uns dieses erste Jahr zeigen? Was war der Sinn dieser Ausbildung? — Das erste Lehrjahr wollte uns nicht nur in die einfachsten Arten der Fertigung einführen, nicht nur mit den Gesetzen der Technik vertraut machen; es wollte viel mehr: Es wollte uns zeigen, wie die Arbeiter mit ihrem Fleiß die Dinge schaffen, denen wir die Annehmlichkeiten des Lebens verdanken. Es wollte dafür sorgen, daß der eine des anderen Arbeit schtzen lernt. Es wollte uns den wahren Sinn der Arbeit zeigen. — Wie sagte doch Herr Ludwig Rosenberg auf der DEW-Weihnachtsfeier so treffend? „Arbeit ist wie das Werkzeug, dessen man sich bedient. Sie ist an sich weder gut noch schlecht. Es kommt darauf an, welches Ziel man der Arbeit gibt.“ — Und da „wohnt der Zauber innen“, von dem ich eingangs sprach.

Die Menschen und ihre Ansichten sind verschieden, ebenso verschieden wird bei jedem von uns das Urteil über das erste Lehrjahr sein. Der eine geht allmrgerlich bedrückt zur Arbeit, nur weil er eben muß — der andere findet Erfüllung in der Arbeit. Der eine erreicht das Lehrziel mühelos — der andere nur schwer. Lust und Liebe sind bekanntlich die Fittiche zu großen Taten. Und unser Endziel muß sein: ganze Menschen zu werden.

Wie dem auch sei, über eines mußten sich jedoch alle einig sein: In den DEW hat man sich bemüht, uns dieses Jahr so angenehm wie möglich zu machen, wenn auch hier und da einmal die Ausbilder kräftig durchgreifen mußten. „Wo gehobelt wird, da fallen Späne“, das ist nun mal nicht zu ändern. Aber denken wir noch einmal an die Besichtigungsfahrten, an das Zeltlager oder an die Weihnachtsfeier in Krefeld. Das bekommt nicht jeder geboten, und dafür wollen wir den DEW dankbar sein und in diesem Sinne ein neues Lehrjahr beginnen.“

Hans-G. Möbus, Werk Remscheid

Am 2. Juli 1954 wird Herr Carl Sattler, der lange Jahre im Verkauf unserer Magnetfabrik Dortmund tätig war, 80 Jahre alt.

Wenn wir heute sein Bild hier veröffentlichen, das ihn bei seiner geliebten geistigen Beschäftigung in seiner Wohnung in Dortmund zeigt, dann geschieht dies aus dem Grunde, weil er in seiner Laufbahn gezeigt hat, daß es durch Fleiß und rastloses Streben möglich ist, aus dem Handarbeiterstand in eine beachtliche kaufmännische Position hinauzuwachsen und — was vielleicht noch wichtiger, oder besser gesagt, eine Voraussetzung für den bleibenden Erfolg ist — eine Persönlichkeit zu werden, die sich die Achtung aller derer erworben hat, die ihn kennen lernten und besonders derjenigen, die mit ihm zusammen gearbeitet haben.

Geboren in Bochum, verlor er im Alter von vier Jahren seine Mutter. Sein Vater sah sich gezwungen, ihn zur Erziehung zu Verwandten in die Nähe von Kassel zu geben, wo er später eine Dorfschule besuchte. Nach seiner Schulentlassung nahm ihn sein Vater wieder nach Bochum zurück und gab ihn in eine Lehre als Feilenhauer. Zwlfstndige Arbeitszeit und abends von 20 bis 22 Uhr gewerbliche Fortbildungsschule, das war sein Tages- und Nachpensum. Für seinen Fleiß und seine Leistung erhielt er schon im zweiten Jahr die silberne Staatsmedaille. Danach einige Jahre Praxis, dann Militärdienst und anschließend zwei Jahre Tätigkeit im chemischen Untersuchungsamt der Stadt Bochum. Neben seiner beruflichen Ausbildung nahm er Selbstunterricht in englischer und französischer Sprache und in Buchhaltung. Seine Kenntnisse gaben ihm den Mut, sich auf eine Zeitungsanzeige hin als Korrespondent bei der Magnetfabrik der Firma Heinrich Remy in Hagen zu bewerben, wo er im Wettbewerb mit 70 anderen Bewerbern im September 1899, also im Alter von 25 Jahren, eingestellt wurde. Hier bearbeitete er nicht allein die deutschen Firmen, sondern aufgrund seiner Sprachkenntnisse auch ausländische Firmen. Darüber hinaus betätigte er sich auch im Betriebe durch Entwicklung neuerer und besserer Sthle.

Im Jahre 1906 trat er in das Krefelder Stahlwerk, dem heutigen Werk Krefeld der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft, ein mit der Aufgabe, eine Magnetfertigung technisch und kaufmännisch aufzubauen. Mit welchen Schwierigkeiten er bei der Lösung dieser Aufgabe fertig werden mußte, ist aus seinem nachfolgenden Aufsatz zu ersehen.

Im Juli 1914, also kurz vor Ausbruch des ersten Weltkrieges, trat er als Vertreter für ganz Deutschland in die Firma Tigges & Co., damals in Hagen-Haspe, ein, die sich ausschließlich mit der Herstellung von Magneten beschäftigte. Seine Tätigkeit war hier kurz, da er bald Soldat werden mußte. Wenn er sich auch nach dem Kriege als selbständiger Kaufmann beschäftigte, so blieb er doch dem Magnetstahl verbunden. So machte er 1919 der Dortmunder Union in Dortmund den Vorschlag, Magnete anzufertigen ein Vorschlag, den die Firma aufgriff und der den Ausgangspunkt unserer heutigen Magnetfabrik Dortmund bildete; so meldete er Patente aus Magnetstahllegierungen an, die auch zum Erfolg führten. Unser heutiger Magnetstahl Oerstit 40 war lange Jahre Bestandteil des „Sattler-Patentes“.

Die Liebe zum Magnetstahl und zum Magneten führte ihn im Jahre 1925 zu den Vereinigten Edelstahlwerken Dortmund, eine Verkaufsorganisation, welche u. a. die Erzeugnisse der Magnetfabrik Dortmund verkaufte. Von hier wurde er nach Gründung der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft im Jahre 1927 von der Magnetfabrik Dortmund als Verkaufsleiter übernommen. Hier blieb er auch noch während des zweiten Weltkrieges und trat erst am 1. November 1945 im Alter von 71 Jahren in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen Herrn Carl Sattler zu seinem 80. Geburtstag alles Gute. Möge ihm die körperliche und geistige Rüstigkeit noch lange erhalten bleiben.

HaHo

Aus den Anfängen der Magnetfertigung

Als ich im Jahre 1899 als Korrespondent in die Firma Heinrich Remy, Hagen/Westfalen, eintrat, und mit der Aufgabe betraut wurde, den von dieser Firma erzeugten Magnetstahl zu verkaufen, fand ich als Magnetstahlqualitt nur eine einzige Qualität vor, nämlich den wolframlegierten Magnetstahl mit 4% W. Dieser Stahl wurde im Tiegelofen hergestellt, wobei das Wolfram in Form von wolframhaltigem Erz zugesetzt wurde. Dieses Erz mußte also während des Schmelzprozesses erst reduziert werden. Man kann sich vorstellen, daß die „Treffsicherheit“ in der Zusammensetzung sehr unsicher war.

Die Firma Remy gab mir als Kaufmann Gelegenheit, Versuche zur Herstellung magnetisch besserer Sthle anzustellen. Zunächst wurde aufgrund meiner Versuche der Wolframgehalt auf 5 bis 6% erhöht, wodurch tatsächlich die magnetische Güte verbessert werden konnte. Dieser Gehalt von 5 bis 6% ist auch später das Kennzeichen des Wolframagnetstahles geblieben bis zu der Zeit, in der dieser Stahl durch andere Sthle abgelöst wurde, was m. W. erst etwa 1935 geschah. Eine Analysenvorschrift aus dem Jahre 1923 der Magnetfertigung der Dortmunder Union, aus der die Magnetfabrik Dortmund der DEW hervorgegangen ist, gab folgende Grenzen an: 5,2 bis 5,8% W.

Außerdem führte ich als Legierungselement Ferrowolfram ein, wodurch die Analysengenauigkeit in wesentlich engeren Grenzen gehalten werden konnte als bei Zusatz des Wolframs in Form von Erz. Um die Jahrhundertwende war die Industrie zur Herstellung von Ferrolegierungen noch nicht so gut entwickelt wie heute noch mehr als 50 Jahren, und die Qualität der Ferrolegierungen ließ sehr zu wünschen übrig. Auf jeden Fall war aber die Verwendung des Ferrowolframs schon ein wesentlicher technischer Fortschritt.

Die Firma Remy verkaufte damals, also zu meiner Zeit, nicht allein Magnetstahl in Form von

Stabstahl sowohl ins Inland als auch ins Ausland, sondern stellte auch selbst Magnete her, so daß ich auch einen Einblick in die Magnetfertigung selbst gewinnen konnte. Die Magnetfertigung stand aber auf einer — man muß aus der heutigen Sicht heraus schon sagen — sehr primitiven Stufe. Die Hufeisenmagnete, damals die übliche Form, wurden auf dem Amboß mit dem Schmiedehammer oder um ein Rollenwerkzeug mit der Hand gebogen. Erst später wurde diese Handarbeit von entsprechenden Maschinen übernommen. Im Jahre 1906 trat Herr Direktor Becker, der technische Leiter des Krefelder Stahlwerkes (heute Werk Krefeld der DEW) an mich heran mit der Frage, ob ich mich getraue, eine Magnetfertigung im Krefelder Stahlwerk aufzubauen. Bevor ich aber mit dieser Aufgabe, die sowohl die technische als auch die kaufmännische Leitung dieser Abteilung umfassen sollte, betraut wurde, mußte ich eine Rentabilitätsrechnung anstellen, die erst von höchster Stelle geprüft wurde.

Was ich im Krefelder Stahlwerk an Kenntnissen zur Herstellung von Magnetstahl vorfand, war so gut wie nichts. Man hatte zwar schon einmal gelegentlich Wolfram-Magnetstahl erschmolzen und gewalzt, aber Erfahrungen bzw. Erkenntnisse über Schmelzfhrung, Legierungstechnik und Verwalzung lagen nicht vor. An Fertigungsmöglichkeiten für Magnete war überhaupt nichts vorhanden, Beziehungen zur Kundschaft, also zum Verbraucher, lagen daher auch nicht vor. Ich hatte also viele Aufgaben zu lösen.

Zunächst ging ich an die Einrichtung der Magnetfertigung. Wichtig für die Magnetfertigung sind die Glüh- und Hrtefen, die nach meinen Angaben als Muffelöfen gebaut wurden. Offenbar gab es damals nicht. Diese Öfen wurden mit Kohle beheizt dergestalt, daß zwei Muffeln übereinander angeordnet wurden und die Flammen nur die Außenwände der Muffeln bestrichen, so

daß die Magnetstäbe und die Magnete nicht mit der Flamme in Berührung kamen. Die obere Muffel diente zum Vorwärmen, die untere Muffel hatte die Aufgabe, die vorgewärmten Magnetstäbe für das Biegen und Pressen, die fertigen Magnete für das Hrten möglichst schnell auf Endtemperatur zu bringen. Durch diese Anordnung erzielte ich verhältnismäßig gleichmäßige Wrmebedingungen und einen Kohleverbrauch, der so gering war, daß die Direktion es erst glaubte, nachdem sie sich persönlich davon überzeugt hatte. Dies war aber nur möglich, weil ich einen Kamin von 48 m Höhe hatte bauen lassen, da ich für diese Öfen einen außergewöhnlich starken Zug benötigte.

Als Schleifarbeit war nur das Schleifen mit Hand bekannt. Ich ließ mir Schleifmaschinen bauen mit automatischem Vorschub, wodurch die Güte des Schlicfs wesentlich verbessert und auch die Leistung auf das Drei- und Mehrfache gesteigert werden konnte. Trotz dieser Fertigungsschwierigkeiten — heute würde man sagen: Fertigungsmngel — ging ich frisch-fröhlich in den Verkauf und holte auch Aufträge herein, mußte aber bald erkennen, daß ich mit dem vom Stahlwerk bzw. Walzwerk gelieferten Magnetstahl die Kundschaft gtemig — bezogen auf die magnetischen Gtwerte — nicht befriedigen konnte. Ich half mir dadurch, daß ich zunächst einmal Magnetstahl in Form von Stabstahl von anderen deutschen Stahlwerken, und zwar in erster Linie von den Henkelswerken in Solingen, besorgte.

Dann ging ich ins Stahlwerk und Walzwerk, was naturgemäß nicht gern gesehen wurde. Entgegen der Erschmelzungsweise bei Remy mußte im Krefelder Stahlwerk der Magnetstahl im sauer zugestellten Siemens-Martin-Ofen, und zwar von 10 t Fassungsvermögen, erschmolzen werden, da eine Tiegelofenanlage nicht vorhanden war. Der Magnetstahl wurde nach meinen Angaben er-

schmolzen und in Blöcke vergossen, die nicht stärker sein durften als 120 mm $\varnothing$. Diese Blöcke mußten sehr sorgfältig auf Walztemperatur erhitzt werden, wobei sich als Regel herausstellte, daß nicht mehr als 20 Blöcke auf einmal in den Ofen eingesetzt werden durften. Die Knüppelabmessung durfte auch nicht stärker als 40–50 mm $\square$ sein. Das Auswalzen dieser Knüppel auf die endgültige Stabstahlabmessung mußte auch sehr sorgfältig vor sich gehen. Es durften nicht mehr als zehn Knüppel in den Ofen eingesetzt werden, die dann nach und nach in den wärmsten Teil des Ofens eingeschoben wurden, bis sie zum Walzen herausgezogen werden konnten.

Um alle diese notwendigen Maßnahmen auch sicher zu gewährleisten, blieb mir nichts anderes übrig, als mich selbst ins Stahlwerk und ins Walzwerk zu stellen oder meinen Meister mit dieser Aufgabe zu betrauen. Nur dadurch wurde es mir möglich, alle anfangs entstandenen Schwierigkeiten zu überwinden und eine Qualität herzustellen, die den Wünschen der Kundschaft entsprach. So gewann ich das Vertrauen der Kundschaft, die ich in ganz Europa persönlich aufsuchen mußte.

Einfach war die Zufriedenstellung der Kundschaft nicht. Die Vorschrift für den Kohlenstoffgehalt des Wolfram-Magnetstahles lautete damals: $\sim 0,65\%$. Das Stahlwerk lieferte mir aber diesen Stahl mit Kohlenstoffgehalten an, die zwischen 0,50 und 0,80% lagen. Ich mußte mich daher notgedrungen mit der „Chargenzuteilung“ den Endabmessungen und den geforderten magnetischen Gtwerten der fertigen Magnete anpassen. Das war mir aber nur dadurch möglich, daß ich durch meine häufigen Kundenbesuche die Prüfmethoden beim Kunden selbst kennenlernte.

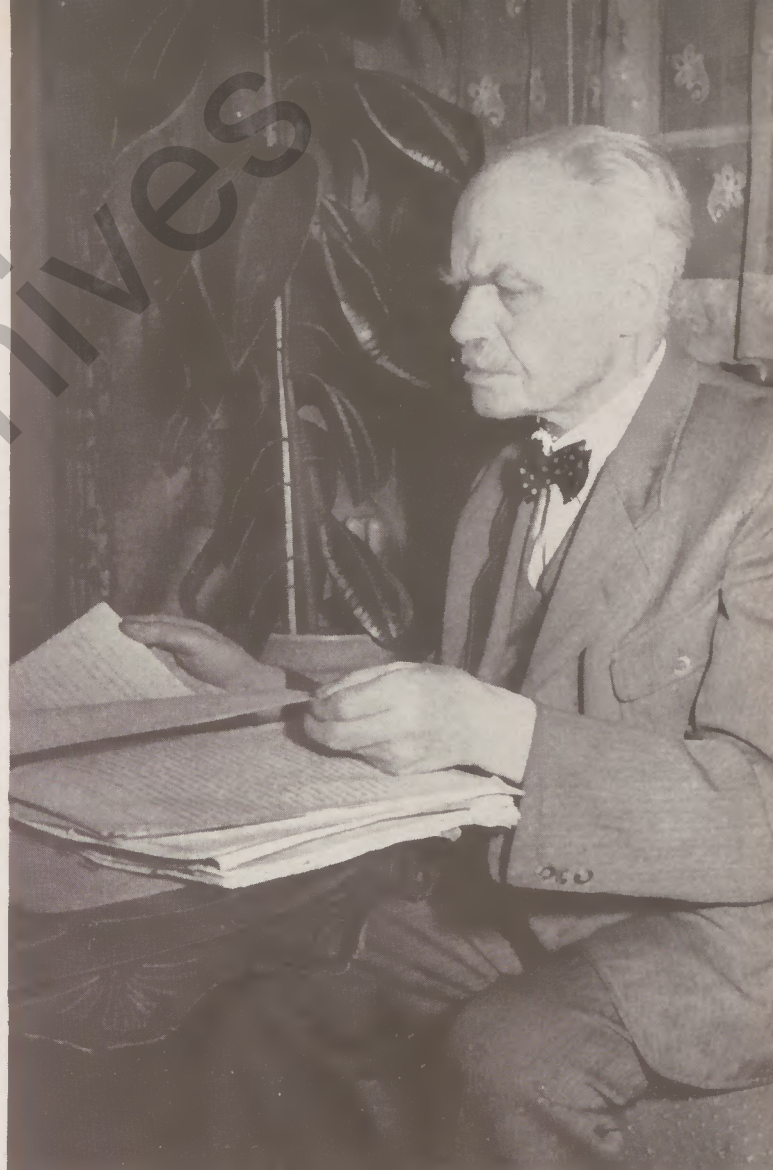
Eine einheitliche Ermittlung der magnetischen Gtwerte war damals gar nicht möglich, da es weder entsprechende Prfapparate gab noch überhaupt eine einheitliche Begriffsbestimmung fest-

gelegt war. Jeder Kunde prüfte irgend etwas, was er mit „Fluß“ bezeichnete. Die dazu benutzten Meßinstrumente waren sehr verschieden und in den wenigsten Fllen miteinander in ihren Meßergebnissen zu vergleichen. Dazu kam, daß die Anforderungen bei den einzelnen Kunden auch bei gleichen Abmessungen und Formen verschieden waren. Ich teilte so zu, daß die Magnete nach ihrer Fertigstellung den Anforderungen des Kunden, bezogen auf seine Prüfmethode, entsprachen. Wenn es auch nur einen einzigen Magnetstahl gab, so war doch die Verschiedenheit innerhalb dieser einen Qualität und die Verschiedenheit der Kundenwünsche so groß, daß dauernd variiert werden mußte. Dem einen Kunden konnte ich einen Magneten aus einem Stahl z. B. mit 0,53% C liefern, dem anderen Kunden mußte ich den gleichen Magneten aus einem Stahl z. B. mit 0,78% C liefern, aber nicht umgekehrt!

Entsprechend den Schwankungen der Zusammensetzung, insbesondere des Kohlenstoffgehaltes, der auch eine Rolle spielte, mußten jeweils die Härte Temperaturen geändert bzw. der vom Kunden gewünschten „Fluleistung“ seines Magneten angepaßt werden.

Wie aus dem vorhergehenden Bericht über meinen Lebenslauf hervorgeht, trat ich 1914 aus den Diensten des Krefelder Stahlwerkes aus. Die Magnetfertigung ging aber weiter, wenn auch — bedingt durch den Krieg — stark eingeschränkt. Der Auslandsmarkt, der einen großen Teil der Magnetfertigung aufnahm, — wir exportierten nicht nur nach den europäischen Ländern, sondern auch nach USA — war ebenfalls verloren gegangen. Trotzdem hielt sich die Magnetfertigung des Krefelder Stahlwerkes bis zur Gründung der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft im Jahre 1927, wurde dann aber zugunsten der ebenfalls in die DEW eingebrachten Magnetfabrik der Glockenstahlwerke in Remscheid-Hasten und der Magnetfabrik Dortmund stillgelegt.

Carl Sattler und die Magnete



BLICK über den WERKSAUN

Hans-Böckler-Gesellschaft gegründet

In Anwesenheit der Witwe Hans Böcklers, von Vertretern des DGB-Bundesvorstandes und der Vorstände der Industriegewerkschaften Metall und Bergbau beschlossen 500 Arbeitsdirektoren und Aufsichtsratsmitglieder der Arbeitnehmerseite aus der Montanindustrie am 23. April 1954 in Essen, sich in der Hans-Böckler-Gesellschaft zu vereinigen.

Die Redner gaben der Überzeugung Ausdruck, daß die Mitbestimmung sich in ihrer bisherigen 7-jährigen Praxis in der Montanindustrie durchaus bewährt hat und daß sie deshalb mit allen Kräften verteidigt und gefördert werden muß.

Die Aufgabe der Hans-Böckler-Gesellschaft soll die Förderung der Mitbestimmung in Theorie und Praxis sein. Ihre Gründung sei notwendig geworden, weil bereits erste Versuche stattgefunden haben, die Mitbestimmung in der Eisen- und Stahlindustrie aus den Angeln zu heben und weil eine Fühlungnahme aller in der Mitbestimmungspraxis Tätigen notwendig ist.

Der Name Hans-Böckler-Gesellschaft wurde bewußt gewählt, um den Initiator und tatkräftigen Förderer der Mitbestimmung, Hans Böckler, zu ehren, in dessen Geiste die Mitglieder auf das engste zusammenarbeiten wollen.

Eigentumsbildung notwendig

Ministerpräsident Arnold gab seiner Überzeugung Ausdruck, daß die Mitbestimmung in der Montanindustrie sich bewährt habe...

Die Mitbestimmung dürfe aber nicht der Schlußstein in der sozialen Neuordnung sein; Eigentumsbildung müsse hinzukommen, wobei der Begriff des Rechtsstaates nicht als Schutzwall gegen die notwendige soziale Entwicklung mißbraucht werden sollte... (Sozialer Fortschritt, Nr. 4/54)

Gewinnbeteiligung in Frankreich

Der Gedanke der Mitbestimmung bleibt Frankreich fremd. Das Schwergewicht liegt unverändert auf einer irgendwie gearteten Gewinnbeteiligung sowie der regelmäßigen Unterrichtung der Belegschaft über das Schicksal des Betriebes. Daneben bestehen ernste Versuche, die Arbeiter in der einen oder anderen Form am Kapital zu beteiligen. Zahlreiche kleinere und mittlere Betriebe verteilen an ihre Belegschaft bereits Gratisaktien. Erwogen wird auch die gesetzliche Möglichkeit, bei Gründung von Aktiengesellschaften die eingebrachte Arbeitskraft als Kapital zu bewerten. Der Gesetzgeber soll zudem steuerlich diejenigen Betriebe begünstigen, die zu einer engeren Assoziation zwischen Arbeit und Kapital bereit sind. Allerdings konnten sich bisher diese Pläne noch nicht konkretisieren.

(Deutsche Zeitung und Wirtschaftszeitung 8.5.54)

Vielseitige Unfallursachenforschung gefordert

Dr. Hans Euler, Düsseldorf, gibt in seinem Beitrag „Unfälle in der Eisen- und Stahlindustrie im Jahre 1952“ die Ergebnisse einer repräsentativen Erhebung bekannt. Demnach betrug bei den Mitgliedwerken der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie mit rund 269 000 Beschäftigten

die Gesamtzahl der Unfälle rd. 51 000
davon waren tödlich rd. 160
die durch Unfälle verursachten Ausfallstunden rd. 7 Mill.
die durch Unfälle entstandenen Kosten schätzungsweise über 40 Mill. DM
1952 erlitt also fast jeder fünfte Arbeiter einen melde- oder nichtmeldepflichtigen Unfall, von 10 000 Arbeitern starben sechs infolge eines Unfalles, ein Prozent der verfügbaren Arbeitszeit ging durch Unfälle verloren.

(Stahl und Eisen, Nr. 10/54)

Löhne und Kaufkraft in den Montan-Unions-Ländern

Die Hohe Behörde befaßt sich in einem Abschnitt ihres kürzlich vorgelegten zweiten Gesamtberichtes an das Montanparlament mit einem Vergleich der Löhne der Eisen- und Stahlindustrie der Mitgliedstaaten. Mit Recht wird betont, daß es sich dabei um eine schwierige Untersuchung handelt, da die Statistiken der einzelnen Länder kaum vergleichbar sind. Darum hat man versucht, die in den Landeswährungen angegebenen Posten möglichst genau in ihrer vergleichbaren Kaufkraft wiederzugeben. Dabei wurde das deutsche Bruttoeinkommen in seiner Kaufkraft nur von Luxemburg übertroffen, und der Abstand dieser beiden Länder von den übrigen ist groß. Wenn behauptet wird, daß die Löhne in Deutschland niedriger seien als in anderen Ländern, so läßt sich diese Behauptung beim Vergleich der Kaufkraft nicht aufrechterhalten. In der folgenden statistischen Übersicht sind die durchschnittlichen Jahreseinkommen in den Montan-Unions-Ländern zunächst in DM nach dem amtlichen Wechselkurs umgerechnet wiedergegeben und an zweiter Stelle in ihrer tatsächlichen Kaufkraft.

	Bruttoeinkommen	Kaufkraft
Deutschland	5795	5795
Saar	5512	4410
Frankreich	4800	3840
Belgien	6592	4944
Luxemburg	7936	5952
Holland	3489	3838
Italien	4249	3399

RUHR-FESTSPIELE 1954

Kulturtage der Arbeit

Wenn dieses Heft erscheint, haben die Ruhr-Festspiele 1954 schon begonnen. Trotzdem wollen wir unseren Mitarbeitern in einem kurzen Überblick den diesjährigen Spielplan vermitteln. Über die Bedeutung der Ruhr-Festspiele zu schreiben, hieße Eulen nach Athen tragen. Von Jahr zu Jahr ist der Kreis der Freunde größer geworden, und auch auf unseren Werken das Interesse gestiegen. Es ist schon so, wie G. Barfuß im Auftrage der Ruhr-Festspielleitung schreibt: „Aus einem zaghaften Beginn hat sich ein Werk entwickelt, das aus dem Bewußtsein dieser Nachkriegszeit nicht mehr wegzudenken ist. Sie haben sich als hohe, gesellschaftsbildende Kraft manifestiert. Tausende von Arbeitnehmern, die kaum Zeit und Gelegenheit haben, ein gutes Theaterstück in einer exquisiten Aufführung zu sehen, haben nun die Möglichkeit, die sie sich zudem noch selbst geschaffen haben. Die Tatsache, daß der Arbeiter „Festspiele“ im Herzen der Landschaft, die sein Wesen formt und prägt, veranstaltet, ist kulturpolitisch ein außergewöhnliches Ereignis. Es gehört zu den geschichtlichen Aufgaben der Ruhr-Festspiele, Maßstäbe neu zu setzen. Echtes zu Echtem zu bringen, und damit die geistige Talmiware unserer Zeit in eine hoffnungslose Situation zu manövrieren.“

Spielplan ab 1. Juli

1.7. Do.	Lübecker Totentanz	12.7. Mo.	Peer Gynt	21.7. Mi.	Revisor
2.7. Fr.	Revisor	13.7. Di.	Peer Gynt	22.7. Do.	Revisor
3.7. Sa.	Peer Gynt	14.7. Mi.	Revisor	23.7. Fr.	Revisor
6.7. Di.	Peer Gynt	15.7. Do.	Peer Gynt	24.7. Sa.	Revisor
7.7. Mi.	Revisor	16.7. Fr.	Peer Gynt	25.7. So.	Nathan
8.7. Do.	Peer Gynt	17.7. Sa.	Peer Gynt	26.7. Mo.	Nathan
9.7. Fr.	Peer Gynt	18.7. So.	Revisor	27.7. Di.	Nathan
10.7. Sa.	Revisor	19.7. Mo.	Hexenjagd	28.7. Mi.	Revisor
11.7. So.	Tag der Jugend	20.7. Di.	Hexenjagd	29.7. Do.	Revisor
				30.7. Fr.	Revisor

Unsere Mitarbeiter stand die Auswahl zwischen drei Aufführungen zur Verfügung: „Peer Gynt“ am 29. Juni, „Der Revisor“ am 7. Juli und „Hexenjagd“ am 19. Juli. Insgesamt haben über 200 Mitarbeiter von diesem Angebot Gebrauch gemacht. Für einen Kartentpreis von DM 3,70 einschließlich Autobusfahrt nehmen sie an dem großen Erlebnis der Ruhrfestspiele teil.

Für unsere Krefelder Belegschaft sei ganz besonders auf das Gastspiel der Ruhrfestspiele im Stadttheater Krefeld am 20. Juli mit Lessings Schauspiel „Nathan der Weise“ hingewiesen. Karten stehen nur in beschränkter Zahl zur Verfügung.

Zu den Werken

Peer Gynt, das der revolutionäre norwegische Dichter Ibsen schrieb und durch die Musik von Edvard Grieg eine die Bühnenwirkung fördernde Bindung erhielt, ist ein Werk, das aus nordischen Volksmärchen zu stammen scheint und mit einer Reihe symbolischer Figuren den realistischen Rahmen sprengt. Es ist die Lebensgeschichte eines kräftig gebauten Gebirglers, der als Prahlhans und Lügner bei seinen Landsleuten in schlechtem Ruf steht und gezwungen ist, sich ins Gebirge zurückzuziehen. Dort versuchen die Trolle ihn zu sich abzuziehen, aber es mißlingt. Er ist weder ganz schlecht, noch kann er ganz gut sein. Ein Mädchen seiner Heimat, das den Haltlosen liebt, findet zu seiner Hütte, aber ihre Reinheit blendet ihn. Er verläßt sie. Nach kurzem Besuch bei seiner Mutter treibt es ihn in die Welt. Hier hat er Erfolg. Durch Negerhandel und Verkauf von Götterbildern nach China ist er zum wohlhabenden Weltmann geworden. Der Reiche hat Freunde, die ihn samt seiner Luxusjacht aber verlassen, als sie keinen Vorteil mehr bei ihm finden. Allein in der afrikanischen Wüste geblieben, kommt er durch Zufall in den Besitz kostbarer Gewänder und spielt unter den Arabern den Propheten, aber auch dieses Spiel bricht zusammen. Auf einer Wanderung durch Ägypten gerät er in Kairo ins Tollhaus, wo er von den Irren zum Kaiser der Selbstsucht gekrönt wird. Nach vielen Jahren findet er den Weg zur Heimat zurück. Kurz vor der norwegischen Küste kann er sich aus einem Schiffsbruch nur dadurch retten, daß er einen anderen von den Planken seines Bootes stößt. Da er nichts Halbes und nichts Ganzes in seinem Leben war, will der „Knopfgießer“, den er auf dem Kreuzweg trifft, ihn umgießen. Es gelingt Peer Gynt, Aufschub zu erhalten und im Gebirge im Schoß der Frau, die ihn immer geliebt hat, trotzdem er sie verließ, Ruhe zu finden. Hier ist er vor den Dämonen seines Lebens geschützt.

Nathan der Weise schrieb der kämpferischste deutsche Geist des 18. Jahrhunderts, G.E. Lessing. In dieser Dichtung geht er gegen die Unduldsamkeit in religiösen Fragen vor. In der berühmten Ringerzählung, die den geistigen Mittelpunkt des Stückes bildet, läßt er seine Hauptfigur, den Juden Nathan, aussagen, daß vor Gott alle drei Religionen gleich seien, die

beste sei letztlich die, die der „von Vorurteilen freien Liebe“ nachstrebe. Die Handlung spielt im Morgenland während der Kreuzzüge. Ein junger Tempelherr hat die Tochter Nathans von dem Feuertod gerettet. Recha, die in Wirklichkeit ein angenommenes Kind und Christin ist, verliebt sich in den jungen Ritter. Die ebenfalls aufkeimende Liebe des Tempelherrn zu Recha findet aber endlich die Lösung in der Tatsache, daß er ihr Bruder ist, den seltsame Schicksale nach Jerusalem verschlagen hatten. Mit dieser Handlung verschlingen ist eine zweite, die am Hofe des freigebigen Sultans Saladin spielt. Das Werk ist eines der schönsten unserer Literatur, von hohem Ethos und kostbarer dichterischer Fülle.

Der Revisor wurde im vorigen Jahrhundert von dem russischen Dichter Nikolaus Gogol geschrieben. Es ist eine der köstlichsten Komödien der Weltliteratur, in der menschliche Schwächen mit blendendem Witz und tiefem Humor drastisch zur Schau gestellt werden. In einer korrupten Beamten-schicht erregt die Nachricht, daß ein Revisor unterwegs ist, größte Bestürzung. Wie sie dem vermeintlichen Revisor gegenüber treten und letzten Endes hereinfallen, ist so erfrischend geschildert, daß das Werk nun schon hundertzwanzig Jahre auf den Bühnen der Welt lebendig geblieben ist.

Die Hexenjagd des amerikanischen Dichters Arthur Miller, der durch sein anderes Werk „Der Tod des Handlungsreisenden“ auch in Deutschland sehr bekannt geworden ist, scheint zunächst ein historisches Stück, das im Jahre 1692 unter den Puritanern in Massachusetts spielt. Es sind Menschen von einer Selbstgerechtigkeit und Härte, die jede Abweichung von ihrer Art als ein Werk des Teufels ansahen. Ganze Gemeinden wurden von einem religiösen Wahn erfaßt, der Krankheiten, Dürre und andere Schicksalsschläge dem Teufel zuschrieb und Sündenböcke suchte, die mit dem Teufel als Hexen im Bunde stehen müßten. Die Theokratie, die diktatorische Herrschaft der Glaubensgemeinschaft, schließt diese Unglücklichen aus und bringt sie an den Galgen. In einer Zeit, in der totalitäre Gedanken die Welt in ein riesiges Spannungsfeld verwandelten, kommt Millers Schauspiel in der Forderung der Toleranz eine starke Aktualität zu.

Zwei Briefe, die interessieren

An den
Herrn Bundesminister für Arbeit
Bonn

Sozialwirtschaft 26.5.1954

Verzögerung in der Abwicklung der Angestelltenrenten-Anträge.

Betriebsangehörige, die bei uns infolge Invalidität oder wegen Alters ausgeschieden sind und Anträge auf Gewährung der Angestelltenversicherungs-Rente gestellt haben, sind bei uns vorstellig geworden, wegen der ungewöhnlich langen Wartezeit von der Antragsstellung bis zur Zustellung des Rentenbescheides. Viele dieser Rentenanwärter sind dadurch in finanzielle Schwierigkeiten und in eine gewisse Notlage geraten.

In unserem Bemühen, bei den zuständigen Stellen eine beschleunigte Abfertigung der laufenden Rentenansprüche zu erreichen, haben wir festgestellt, daß diese Verzögerungen durchweg dadurch entstanden sind, daß die Unterlagen der LVA Düsseldorf zur Bundesversicherungsanstalt nach Berlin übernommen worden sind.

Wir sind der Meinung, daß durch diese organisatorischen Änderungen die Ausfertigung der Rentenbescheide nicht ungebührlich lange hinausgezögert werden dürfte, zumal die Rentenanwärter alle sehr dringend auf die Rentenzahlungen angewiesen sind.

Wir halten es deshalb für unsere Pflicht, auf diesen, u. E. mit Recht von unseren Rentenanwärtinnen scharf kritisierten Zustand aufmerksam zu machen und bitten höflichst darum, durch Weisungen Ihrerseits für Abhilfe zu sorgen.

Wir danken im voraus für Ihre Unterstützung.

Mit vorzüglicher Hochachtung!

Deutsche Edelmetallwerke
Aktiengesellschaft
gez. Boine gez. Lensdorf

12. Mai 1954

THE FOREIGN SERVICE
OF THE
UNITED STATES OF AMERICA

ADDRESS OFFICIAL COMMUNICATIONS TO
American Consulate General,
Public Affairs Office,
Düsseldorf,
10. Mai 1954.

Herrn Direktor Boine,
Krefeld,
Deutsche Edelmetallwerke.

Sehr geehrter Herr Direktor Boine!

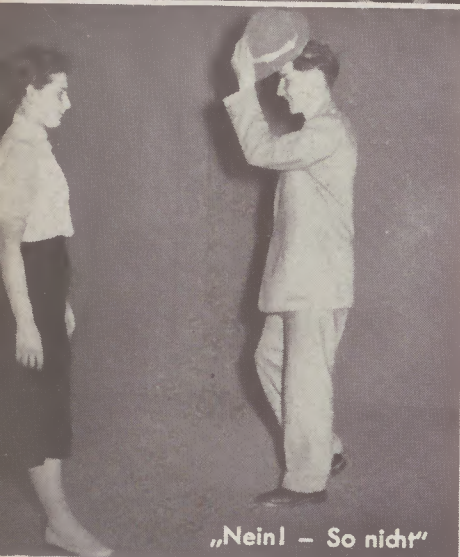
Erlauben Sie mir Ihnen, auch im Namen meiner Mitarbeiter, fuer die freundliche Aufnahme in Krefeld zu danken. Unseren Dank bitte ich auch den anderen Herren zu uebermitteln. Die Unterhaltung mit Ihnen und den anderen Teilnehmern der Gruppe vermittelte uns doch eine Fuelle von Erfahrungen und Erlebnissen, die wir mit ausserordentlichem Interesse vermerkt haben. Wir wuenschen und hoffen, dass die gegenseitig guten Beziehungen weiter erhalten bleiben und gefestigt werden moegen. Sollten wir Ihnen in irgendeiner Angelegenheit helfen koennen, stehen wir Ihnen jederzeit gerne zur Verfuegung.

Mit nochmaligem Dank und besten Wuenschen fuer Ihr persoenliches Wohlergehen

Ihr sehr ergebener

Walter Galling
Field Exchange of Reasons Officer

„Ich weiß mich zu benehmen“



„Nein! – So nicht“



„So ist's richtig“

Wir wollen über diesen Jugendgemeinschaftstag, der in Krefeld an zwei Vormittagen durchgeführt wurde, einmal unsere jungen Teilnehmer selbst berichten lassen. Aus den eingereichten Arbeiten konnten aus Raumgründen nur drei Aufsätze ausgewählt werden, die wir hier mit bestem Dank an alle Einsender auszugsweise veröffentlichen.

Hans Broeckmann, kaufm. Lehrling, schreibt:

„Schwer nach Atem ringend ist eine alte Frau in die besetzte Straßenbahn eingestiegen, in der gleich neben der Tür mehrere Jungen sitzen und über ihren Sport diskutieren. Wie der Blitz springen alle gleichzeitig auf, um Platz zu machen. Mit einem Dankeslächeln läßt die alte Frau sich nieder.“

Wenn das Thema unserer beiden letzten Jugendgemeinschaftstage hieß: „Vom guten Benehmen!“, dann war weniger an etwas Selbstverständliches gedacht, wie es das obige Beispiel schildert, sondern es sollte allen einmal gezeigt und gesagt werden, was nur die wenigsten wissen, was aber unbedingt zum guten Benehmen gehört.

Es dauerte nur ganz kurze Zeit, da war bei allen das Interesse geweckt. Vor allem, weil es nicht bei der trockenen Theorie blieb, sondern alles auch vorgeführt wurde. Vom Legen der Serviette bis zum Weintrinken, von der einfachen Begrüßung bis zum Vorstellen war an alles gedacht.

Ganz besonders das Essen hatte es in sich. Wo sollte man anfangen, um es möglichst richtig zu machen? Bei allem guten Willen fand immer wieder einer der Zuschauer am Benehmen der Vorführenden etwas auszusetzen und immer wieder wurde verbessert. War einem irgendetwas unklar geblieben, dann bemühten sich alle, es ihm möglichst deutlich zu machen.

Obwohl der erste Tag weit über die normale Zeit gedauert hatte, kamen wir nicht durch. Es gab zuviel zu fragen und zu zeigen, es wurde zuviel gelacht und geübt. Und wie war es am zweiten Tag?

Wir begannen mit der Wiederholung des am ersten Tag Durchgesprochenen. Der Vortragende aß uns jetzt selbst etwas vor, wobei er möglichst viele Fehler machte, um uns zum Widerspruch herauszufordern. Da zeigte es sich, daß alle gut aufgepaßt hatten. Stürme der Entrüstung gingen durch das Sporthaus, als er die Serviette in den Kragen steckte, das Brötchen in die Suppe brach und die Kartoffeln mit dem Messer schnitt. Kein Fehler entging den kritischen Augen der Jury. Und dann ging es an das Neue. Wer stellt wem vor? Wen begrüßt man zuerst? Wie verhält man sich in einem Lokal? Und so weiter. Wieder gab es viel zu fragen, zu zeigen und zu erklären.

Aber zwischen allem ernstem Bemühen hörte man immer wieder Lachen, wenn es bei denen, die aufs Podium mußten, nicht recht klappen wollte.

Ebenso skeptisch, wie ich vor den beiden Tagen war, ebenso begeistert war ich nachher. Nicht nur weil der Stoff interessant geboten wurde, sondern vor allem auch, weil alle mitmachen konnten. Die Jugendgemeinschaftstage sollen ja vor allen Dingen auch unser Gemeinschaftsgefühl stärken, da ist es besser, wenn sich alle beteiligen können. Wenn es zu einer Diskussion – auch in so einer großen Gemeinschaft – kommt, dann erfüllen die Jugendtage erst recht ihren Sinn.“



Wer so ißt, wird ausgelacht!

Reinhard Fröhling, gewerbl. Lehrling, schreibt:

„Die Jugendgemeinschaftstage am 25. April und am 15. Mai waren für uns Krefelder Jungen und Mädchen ein besonderes Erlebnis. Sie standen unter dem Motto: „Ich weiß mich zu benehmen“. Diese beiden Tage vermittelten uns wertvolle Hinweise für unser späteres Leben, für die wir unserer Werksleitung dankbar sein dürfen. Nach dem üblichen Schwimmen und gemeinsamen Frühstück versammelten wir uns wie immer im DEW-Sporthaus. Hier machte uns ein Mitarbeiter unseres Werkes auf interessante und kurzweilige Art mit den wichtigsten Anstandsregeln vertraut. Seine Ausführungen umfaßten alle Fragen des gesellschaftlichen Lebens, vom einfachen Gruß bis zum Benehmen bei Tisch. Er würzte seinen Vortrag mit vielen Erlebnisberichten und praktischen Beispielen, so daß bei seinen Zuhörern keine Langeweile aufkam. Es wurden sogar eigens für uns Speisen aufgetragen, bei denen Freiwillige ihre Kunst, richtig zu essen, unter Beweis stellen konnten. Hierbei zeigte es sich, daß wohl für die meisten eine Aufklärung über die wichtigsten Tischsitten sehr angebracht war. Wir mußten auf manchen Fehler aufmerksam gemacht werden. Aber das machte nichts. Wir lernten daraus, wie man es besser macht, und das war ja auch der Zweck dieses Jugendgemeinschaftstages. Der Vortragende wies uns aber auch darauf hin, daß die Beachtung der Anstandsregeln allein nicht genügt, sondern daß die Höflichkeit des Herzens, der Takt, hinzukommen muß.“

*

Ursula Klausmann, Büro-Anlernling, schreibt:

Bei Bekanntwerden dieses Themas der beiden letzten Jugendtage wird sich mancher gefragt haben: Ist es wirklich nötig, uns hierüber eine Belehrung zu erteilen? Nun, die Älteren werden ohne Zweifel von diesen Dingen schon gewußt haben. Sie werden aber trotzdem zum Nachdenken angeregt worden sein, ob sie wirklich alles vorschriftsmäßig und richtig machen; und die Jüngeren werden viele praktische Winke erhalten haben. Nach einigen einleitenden Worten über allgemeine Fragen der Höflichkeit, des Taktes und des Benehmens begann man bald mit den praktischen Beispielen. Dabei konnte jeder beobachten, ob sein Freund den Spargel, die Suppe oder die Spaghetti richtig aß. Nebenher lernte er, wozu die einzelnen Gläser dienen, welches man für Rotwein und welches man für Weißwein benutzt. – Aber nicht nur die Tischsitten, sondern auch andere Fragen des guten Tones und Benehmens wurden erläutert: Wer stellt wem vor? Wen nennt man bei der Vorstellung zuerst? Wie grüße ich einen Bekannten? Wie übergebe ich meine Blumen? – Von den einfachsten Dingen, daß man beispielsweise beim Gruß die Hände aus den Taschen nimmt und beim Händedruck den anderen weder in einen Schraubstock spannt, noch ihm die Hand wie etwas Lebloses reicht, bis zu solchen Feinheiten wie die Verwendung der Ausdrücke: Gemahlin, Gattin, Frau, über alles wurde an diesen beiden Tagen Aufklärung gegeben.

An der Anteilnahme, die die meisten zeigten, wurde deutlich, daß dieses Thema recht aktuell war, und durchaus auf dem Jugendtag zur Sprache gebracht werden konnte. Wenn man auch jetzt nicht erwarten kann, daß die Jugendlichen der DEW gleich Meister im guten Benehmen sind, so kann man doch hoffen, daß sie wenigstens versuchen werden, sich vorbildlich zu benehmen.



Da kann man nur lachen!



Das Vorstellen klappt schon ganz gut



Mit Musik geht alles leicht



Du bist nicht allein im Straßenverkehr

Die Zahl der Verkehrsunfälle hat derart zugenommen, daß es für jeden Verkehrsteilnehmer nützlich, ja lebenswichtig ist, sich über sein eigenes Verhalten im Straßenverkehr Rechenschaft zu geben. Alle Gesetze, Verordnungen und Verfügungen, alle Verkehrsregeln und Verkehrszeichen vermögen gegen das Steigen der Unfallkurve nichts auszurichten, wenn nicht jeder einzelne ständig bemüht ist, sich in die Gemeinschaft der Verkehrsteilnehmer einzuordnen, ihre Spielregeln anzuerkennen und sich nach ihnen zu richten.

Mißbrauch schädigt alle!

Ein Kollege, der schon ganze sechs Wochen bei uns ist, erlitt einen leichten Unfall und wurde auf seinen Wunsch dem Durchgangsarzt vorgestellt. Als der ihn wegen der Geringfügigkeit der Verletzung nicht arbeitsunfähig schreiben wollte, wurde unser Kollege patzig und wollte den Arzt veranlassen, ihn krank zu schreiben, mit der Begründung:

„Ich bekomme doch die ersten drei Tage vom Werk bezahlt.“
Nein, Kollege, so ist das nicht gedacht! Die Bezahlung des Lohnausfalles für die drei Karenztage ist eine soziale Maßnahme, welche den wirklich Verunglückten eine Hilfe sein soll. In keinem Falle aber soll sie jemanden auf billige Art und Weise zu drei Tagen Urlaub verhelfen.

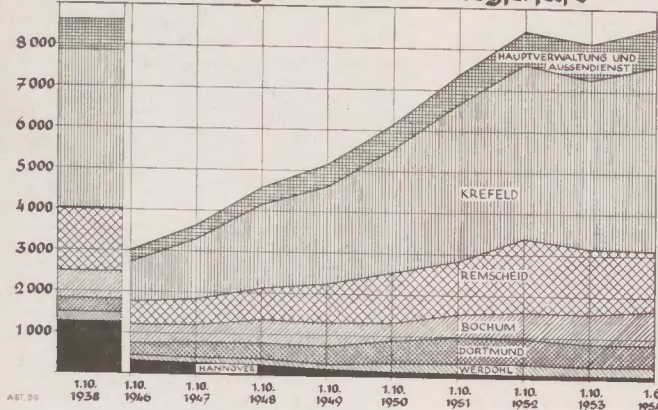
Jeder Mißbrauch bringt gut gemeinte soziale Einrichtungen in Mißkredit und schädigt die anständigen Kollegen. Wir möchten doch unsere sozialen Errungenschaften behalten! Das mußte einmal gesagt werden!

Vorsicht und Rücksicht

Nur ein kleiner Teil der Verkehrsunfälle ist auf technische Mängel zurückzuführen, auf Fehler am Fahrzeug, an der Straße usw. Die meisten Unfälle ereignen sich, weil der Verkehrsteilnehmer versagt, weil er sich rücksichtslos, gedankenlos, leichtsinnig verhält.

Der technische Fortschritt, der uns allen dient, braucht keine Schrecken in sich zu bergen; denn Vorsicht und Rücksicht, die wirksamsten Waffen im Kampf gegen den Verkehrsunfall, sind jedem von uns in die Hand gegeben. Wir müssen uns ihrer nur bedienen.

Entwicklung der DEW-Belegschaft



Entwicklung der DEW-Belegschaft

Die DEW erreichte am 1. 6. 1954 mit einer Belegschaft von rd. 8.500 wieder den Vorkriegs-Höchststand.

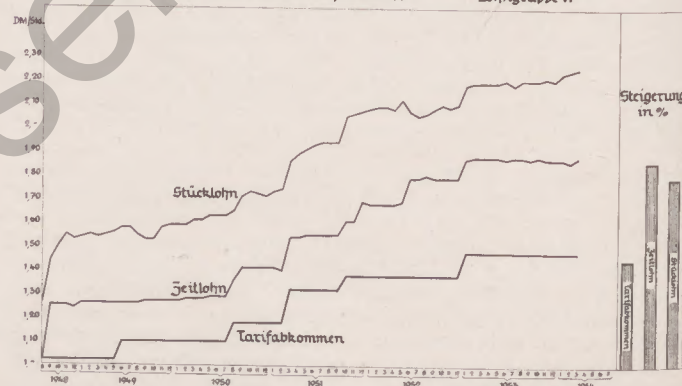
Das nebenstehende Bild zeigt anschaulich, wie sich die Belegschaft nach dem letzten Kriege ständig erhöht hat. Lediglich im Geschäftsjahr 1952/53 ist ein geringfügiger Rückgang eingetreten, der aber inzwischen mehr als ausgeglichen wurde.

Wie das Bild auch deutlich zeigt, liegt das Schwergewicht bei unserem Hauptwerk Krefeld. Hier sind am 1. 6. 1954 allein 4.500 Beschäftigte vorhanden (ohne Hauptverwaltung). Am 1. 10. 1953 betrug die Beschäftigtenzahl im Werk Krefeld rd. 3.600, also fast 1.000 weniger als zur Zeit.

Die Belegschaft der übrigen Werke (Remscheid, Bochum, Dortmund und Werdohl) liegt im allgemeinen heute höher als 1938, ebenso die der Hauptverwaltung und des Außendienstes.

Andererseits ist die Belegschaft des Werkes Hannover, die am 1. 10. 1938 rd. 1.250 Mann betrug, auf nicht mal mehr 50 Mann zusammengeschmolzen, da dieses Werk nach völliger Demontage nicht wieder aufgebaut wurde; z. Zt. ist nur eine kleine Kurbelwellen-Reparaturwerkstatt vorhanden.

Durchschnitts-Stundenlohn DEW bezogen auf Tariflohn DEW Lohngruppe VI



Durchschnittsstundenlohn bezogen auf Tariflohn

Nebenstehende graphische Abbildung zeigt deutlich, wie sich von der Währungsreform ab bis heute der auf den DEW gezahlte Lohn von dem Tariflohn nach oben hin entfernt. Sowohl Stücklohn als auch Zeitlohn entfernen sich beträchtlich von den Löhnen, die nach Tarifabkommen zu zahlen sind. Ein besonders starkes Ansteigen wird vom Zeitpunkt der Neuordnung im Zeichen der Mitbestimmung ab spürbar. Dabei zeigt die Stücklohnkurve, daß nach Produktionslage eventuelle Einbußen in Kauf genommen werden müssen, während der Zeitlohn eine größere Stetigkeit auch in solchen Depressionszeiten aufweist.

MOSAİK

vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen

August Thyssen-Hütte
Werksarchiv

Dr.-Ing. Ernst Kurt Offermann feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum

Der stellvertretende Werksleiter auf unserem Werk Bochum, Dr.-Ing. Offermann, konnte am 15. Juni sein 25jähriges Dienstjubiläum feiern. Der Jubilar ist gebürtiger Remscheider und begann seinen beruflichen Werdegang 1929 als Praktikant in Bochum. Auf Grund einer ausgezeichneten wissenschaftlichen Arbeit erwarb er sich auf der technischen Hochschule in Braunschweig den Titel eines Dr.-Ing. Seine hervorragenden Fachkenntnisse, seine Pflichterfüllung und seine wertvollen menschlichen Eigenschaften machten ihn in den langen Jahren seiner verantwortungsvollen Tätigkeit in Bochum zu einem von allen geachteten und geschätzten Mitarbeiter und Vorgesetzten. Wir wünschen dem Jubilar auch an dieser Stelle beste Gesundheit und alles Gute für sein ferneres Leben und Schaffen.

Ich weiß bescheid! Du auch?

Die unter dem Titel „Ich weiß bescheid“ von den Berufsgenossenschaften herausgegebene kleine Schrift ist in hoher Auflage auch auf unseren Werken verbreitet worden, um so mitzuhelfen, die erschreckend hohe Zahl von Verkehrsunfällen einzudämmen. Die anschaulich illustrierte Druckschrift enthält viel gute Winke und praktische Ratschläge für das Verhalten aller Beteiligten im Straßenverkehr. Wir empfehlen deshalb jedem, diese Schrift ernsthaft zu studieren.

Wir zahlen DM 5000

aus der Kollektiv- und Unfallversicherung an einen Betriebsangehörigen, der bei einem Verkehrsunfall schwere Kopfverletzungen erlitten hatte und durch arbeitsunfähig geworden war. So konnten wir, angesichts dieses tragischen Unfalles, der zur Invalidität eines Familienvaters geführt hat, erfreulicherweise mitteilen, wenigstens die augenblickliche materielle Not zu lindern. Dennoch soll auch dieser Fall uns mahnen, durch Vorsicht und Rücksichtnahme im Verkehr Leib und Leben, Gesundheit und Arbeitskraft zu schützen und zu erhalten.

Sterbegeldversicherung

Wir weisen nochmals auf unsere Sterbegeldversicherung hin. Der Beitrag beträgt einschließlich Ehefrau, Kinder und eventl. Angehörige im Monat DM 0,75; die Zahlung aller Prämienbeiträge, die diesen Betrag übersteigt, wird werksseitig übernommen. Der Beitrag wird monatlich vom Gehalt bzw. vom Lohn eingehalten.

Im Todesfalle kommen folgende Leistungen zur Auszahlung:

für das Belegschaftsmitglied	DM 500 Sterbegeld
für die Ehefrau	DM 400 Sterbegeld
für Kinder bis zum vollendeten 1. Lebensjahr	DM 75 Sterbegeld
für Kinder ab 1. bis zum vollend. 5. Lebensj.	DM 100 Sterbegeld

Ein Briefwechsel

wir die Pfahlbauten einmal ganz aus der Nähe. Das ist ein Teil dessen, was wir schon in der ersten Hälfte der Erholungskur erlebt haben, und wir sind froh und dankbar, daß das Kinderheim jetzt am schönen Bodensee liegt.

Wir alle grüßen Sie mit den Tanten herzlich

Ihr Gregor aus Krefeld

*

Schüler Gregor Dalecki
Brachenreuthe bei Überlingen/Bodensee
DEW-Kinderheim

Lieber Gregor und alle anderen Jungen!

Über Deinen lieben, langen und schönen Brief habe ich mich sehr gefreut. Es ist doch allerlei, was Ihr zu sehen bekommt. Das haben die meisten Männer in unseren Werken noch nicht erlebt und gesehen. Aber Ihr dürft nicht vergessen, daß Ihr es der Arbeit Eurer Väter auf unseren Werken verdankt, wenn Ihr so wunderschöne und erholsame Tage in unserem Heim in Brachenreuthe am Bodensee erleben könnt. Ich wünsche Euch auch noch weiterhin gute Erholung und viele schöne Erlebnisse, die sich Euch unauslöschlich einprägen. Wenn Ihr wieder nach Hause kommt, müßt Ihr Euch doppelt bemühen, Euren Eltern Freude zu machen, denn letztlich verdankt Ihr es Ihnen, daß Ihr in Brachenreuthe sein dürft.

Mit herzlichen Grüßen an Euch sowie auch an alle Tanten bin ich
Euer Arbeitsdirektor

Über das Kinderheim Brachenreuthe bringen wir auf der vorletzten Seite einen Bildbericht.

Werk Krefeld

Wir gratulieren

zum 40jährigen Dienstjubiläum Hugo Tesche, 1.7., - Wilhelm Schell, 1.8., zum 25jährigen Dienstjubiläum Franz Tandack, 21.6. - Johann Schlösser, 25.6. - Josef Hall, 2.7. - Otto Heringhaus, 5.7. - Wilhelm Hanxleden, 10.7. - Peter Zackell, 20.7. - Max Braun, 31.7. und Heinrich Schneiders, 17.8.

Werksrentner Dahmen 80 Jahre alt

Am 15. Juni konnte unser Werksrentner August Dahmen seinen 80. Geburtstag feiern. 1910 trat er bei unserer Rechtsvorgängerin als Maschinenschlosser ein und hatte bis 1945 jahrzehntelang den verantwortlichen Posten eines Reißers in der Mech. Werkstatt inne. Nach 35jährigem Schaffen trat er 1945 in Pension. Wir wünschen unserem alten verdienstvollen Mitarbeiter Dahmen Gesundheit und Wohlergehen für noch weitere viele Jahre und grüßen ihn mit einem herzlichen Glückauf!

Prüfung bestanden

Unser Mitarbeiter Schloßer August Mangelmann hat vor der Handwerkskammer in Düsseldorf seine Meisterprüfung im Maschinenschlosserfach mit den Prädikaten: praktisch „sehr gut“ und theoretisch „gut“ abgelegt. Wir gratulieren besonders herzlich zu diesem schönen Erfolg, der trotz voller beruflicher Tätigkeit und zusätzlichem täglichen Einsatz in der Eigenheimsiedlung von ihm erreicht wurde.

Silberne Hochzeit

Unser Mitarbeiter Josef Kassel, der als Beizer in der Zieherei tätig ist, konnte am 30. April seine silberne Hochzeit feiern. Ihm und seiner Lebensgefährtin gilt unser besonderer Gruß und herzlicher Glückwunsch!

Neue Mitarbeiter lernen unser Werk kennen

Wer als „Neuling“ in einem großen Werk Arbeit aufnimmt, hat nur in den seltensten Fällen Gelegenheit, außer seinem eigenen Betrieb auch die Produktion der anderen Betriebe und Abteilungen einmal kennenzulernen. So kann es passieren, daß Betriebsangehörige, die Jahr und Tag in unermüdlichem Fleiß an Maschinen und Apparaten treulich ihre Pflicht erfüllen, nichts wissen vom Woher und Wohin des Materials, das sie bearbeiten. Darüber hinaus bleiben vielfach der organisatorische Aufbau des Werkes und das Ordnungsprinzip, nachdem sowohl die Arbeit als auch das betriebliche Sozialleben ablaufen, ein Buch mit sieben Siegeln.

Das grundlegend zu ändern, ist das besondere Anliegen unseres Arbeitsdirektors. Wir möchten nämlich keinen Arbeitsjubilär erleben, der — wie scherzhaft von anderer Seite berichtet wird — nach einem besonderen Wunsch an seinem Jubiläumstag befragt, äußerte, einmal das eigene Werk besichtigen zu dürfen. Wir legen Wert darauf, daß unsere Mitarbeiter einen Überblick bekommen über

Arbeits- und Sozialordnung der DEW, Produktionsablauf des Werkes und die Fertigung der übrigen Werke der DEW, Unfallverhütung und Maßnahmen zur Erhaltung von Gesundheit und Arbeitskraft.

Deshalb werden alle Neueingestellten gruppenweise zusammengefaßt und entsprechend unterrichtet. Den kurzen Einführungsvorträgen schließt sich jeweils ein Werksrundgang an. Die erste Einführung dieser Art fand im Werk Krefeld am 9.6.1954 statt. Die betreffenden Betriebsangehörigen werden durch eine besondere Einladung zur Teilnahme an dieser Veranstaltung aufgefordert. Da die Veranstaltung nach Schichtschluß durchgeführt wird, erhalten die Teilnehmer dafür zwei Stunden vergütet.

Wir sind sicher, daß sich diese Maßnahme zum Wohle unserer Betriebsangehörigen und des Gesamtunternehmens auswirken wird.

Werk Dortmund

Wir mußten Abschied nehmen

von unserem Mitarbeiter Fritz Teibach, † 29. März 1954.

Wir gratulieren

unserem Mitarbeiter Bernhard Tigges zum 40-jährigen Dienstjubiläum, 2. Juni 1954.

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern Johannes Trabert, Wilhelm Thieckötter und Edmund Szary zur Geburt einer Tochter und Hubert Beermann zum 65. Geburtstag.

Verkaufsstelle Frankfurt

Unser Mitarbeiter Hermann Mansfeld, Kassel, feierte am 15.3.1954 sein 25jähriges Dienstjubiläum. Nachträglich herzlichen Glückwunsch.

Denkt an unsere Ausstellung:

„Was wir in der Freizeit schaffen.“

Es sei an dieser Stelle nochmals auf die im Herbst geplante Ausstellung hingewiesen, in der Arbeiten unserer Belegschaftsmitglieder, die in der Freizeit geschaffen wurden, ausgestellt werden sollen. — Für diese Ausstellung kommen infrage: Fotos, Ölgemälde, Aquarelle, Pastell- und Federzeichnungen, Holz- und Metallarbeiten und Arbeiten aus anderen Werkstoffen. Gerade die Urlaubswochen werden manches hübsche Foto und vielleicht auch manches schöne Bild hervorbringen. Kollegen, schickt diese Urlaubsarbeiten, die für eine Veröffentlichung im Mitteilungsblatt geeignet sind, schon jetzt an die Schriftleitung. Im nächsten Heft möchten wir einige besonders gelungene Bilder der Urlaubstage veröffentlichen. Die größeren, für die Ausstellung geplanten Stücke, werden im September angefordert werden. Darüber erfolgt eine Sonderbekanntmachung.

Schwedische Gewerkschaftler besuchen unser Krefelder Werk

Eine Studienkommission führender schwedischer Gewerkschaftler — bestehend aus den Herren Bror Johansson, Ture Flyboö und Per Osterberg — besuchte in Begleitung des Referenten Krüger von der Auslandsabteilung des DGB (Düsseldorf) anlässlich einer Deutschlandreise als Gäste des DGB auch unser Krefelder Werk. Ihr Hauptinteresse galt der sozialen Betreuung und der Jugendarbeit.

Sie waren von dem bei uns Gesehenen und Gehörten hochbefriedigt, wobei besonders die Lehrlingsausbildung sowohl als Facharbeiter, als auch als Menschen und spätere verantwortliche Staatsbürger von ihnen als vorbildlich bezeichnet wurde. Wenn sie zum Abschied sagten, daß die empfangenen Eindrücke für ihre weitere Arbeit in Schweden äußerst fruchtbar und wertvoll seien, so wollen wir das mit einem guten und berechtigten Stolz auf die Leistung der DEW vermerken. Ganz besonders gefreut hat uns aber ihr Bekenntnis zur gemeinsamen Aufgabe, in den Menschen der verschiedenen Länder das Verbindende zu sehen, um aus dieser Einheit den Geist des Friedens zu pflegen. „In der Verbindung der Gewerkschaftsbewegung in unseren Ländern sehen wir einen Beweis, daß Kriege nur zufällig die Menschen geschieden haben und wir glauben, daß durch Austausch solcher Delegationen das Einende immer stärker Gestalt annimmt und für die gemeinsame Zukunft von größter Bedeutung ist.“ Auch wir wollen diesen Satz, mit dem die schwedische Delegation sich von unserem Werk verabschiedete, unterstreichen und wünschen unseren Besuchern für die weitere Gewerkschaftsarbeit in ihrem Heimatland vollen Erfolg.

Werk Remscheid

Wir gratulieren

zum 40jährigen Dienstjubiläum Robert Ickenstein, 2.5. und Walter Hupperich, 3.7., zum 25jährigen Dienstjubiläum Gustav Kampmann, 27.6.

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern Lieselotte und Heinrich Ritte zur Geburt ihrer Tochter Ursula und Rolf Gotthardt, Karl Zammer, Klaus Kall und Günter Auerbach zur Geburt eines Sohnes.

Der erste Siedler zieht ein

Am Waldrand in Remscheid-Reinshagen steht unsere Siedlung Küppelstein. Vom letzten Haus in der Marathonstraße wehte am 20. Mai ein grüner Busch. Jetzt sind sämtliche Häuser gerichtet. Der Ausbau der ersten Häuser ist soweit fertig, daß am 12.6.1954 der erste Siedler seinen Einzug halten konnte. Die nächsten sieben Doppelhäuser werden in Abständen von 10 bis 14 Tagen folgen. Dies ist der erste schöne Erfolg für die Arbeit, die von den Siedlern nunmehr über ein Jahr geleistet wurde. Zum Einzug einen herzlichen Glückauf-Gruß!

Holland-Fahrt

Eine Gruppe Betriebsangestellter unseres Werkes II führte eine Fahrt zur Tulpenblüte nach Holland durch. Die Teilnehmer starteten an einem Samstagmorgen mit ihren Ehefrauen und fuhren bei herrlichem Sonnenschein über Düsseldorf, Nymwegen, Soesdyk nach Amsterdam. Nach einer Rundfahrt durch die malerischen Grachten ging es weiter zum Hafen, wo die großen Ozeandampfer besonderes Interesse fanden. Am Spätnachmittag führte die Fahrt weiter durch herrliche Tulpenfelder nach Nordwyk. Hier wurde übernachtet, nachdem der Sonnenuntergang über dem Meer unvergessliche Eindrücke hinterlassen hatte. Am Sonntag wurde dann noch eine Tulpenausstellung besucht und über Scheweningen, Den Haag die Heimfahrt angetreten. Diese Fahrt hat so recht gezeigt, daß gute Zusammenarbeit im Betrieb auch ein schönes kollegiales Zusammenleben fördert.

Frohe Stunden unserer Schwerbeschädigten

Am Sonntag, dem 30. Mai, führen unsere schwer Kriegs- und Unfallbeschädigten gemeinsam in das landschaftlich reizvolle Neanderthal bei Düsseldorf. Wenn auch das Wetter nicht allzu einladend war, kam trotzdem eine ausgezeichnete Stimmung auf, die in frohen Spielen und heiteren Gesprächen ihren Niederschlag fand. So wurde auch diese Fahrt wieder zu einem schönen Erlebnis, das noch lange in den Herzen der Beteiligten nachklang.

Über die Hälfte sind Leser

In diesen Tagen schrieb sich in unserer Werkbücherei der 2500. Leser ein. Da die Nummer der ausschließenden Leser stets neu besetzt wird, handelt es sich um die tatsächliche aktive Leserschaft. Damit gehören mehr als die Hälfte der Krefelder Belegschaftsmitglieder zu ständigen Benutzern unserer Werkbücherei.

Kontrollmarken sichern die Fahrräder

Auf den Fahrradplätzen des Werkes Krefeld hat sich die neue Form der Kontrollmarken, die mit einer Klemme am Fahrrad befestigt werden und Nummer und DEW-Zeichen aufweisen, bestens bewährt. Für die Behörden, Polizei, Fundamt sind die permanent angebrachten Kontrollmarken eine wirksame Erleichterung bei der Rückführung abhandengekommener Fahrräder an ihre rechtmäßigen Besitzer. Auf Grund dieser Neuerung war es in verschiedenen Fällen möglich, unseren Werksangehörigen wieder zu ihrem Eigentum zu verhelfen.

Eine Reise durch Vorderasien

Auf einem der letzten Jugendgemeinschaftstage erlebten wir in Vortrag und Film eine Reise auf dem Landwege von Düsseldorf nach Indien. Der Vortragende war im vorigen Jahr mit einem Begleiter im VW-Kombi durch Österreich, Jugoslawien, die Türkei, Persien, Pakistan nach Indien gefahren. Der Rückweg führte ihn noch durch Afghanistan. In acht Monaten legte er auf diese Weise 30.000 km zurück und sah viele Länder und Menschen. Es war für uns erfreulich zu hören, daß kein Volk in diesen Ländern so ungestört reisen kann wie das deutsche und daß auch im ärmsten Nomadenzelt ein Deutscher jederzeit willkommenes Gast ist. Ein nettes Beispiel, wie deutsche Wertarbeit in diesen Ländern geschätzt wird, sei hier wiedergegeben. Ein alter Hirte hatte viele Jahre hindurch eine deutsche Sturmlaterne besessen. Als die Laterne schließlich doch einmal kaputt ging, konnte er nur eine Laterne, die in einem anderen Land gefertigt war, bekommen. Nun beschwerte er sich, daß diese wie auch eine zweite, die er sich dann erwarb, sehr bald unbrauchbar geworden wäre. Es ging ihm nichts über eine deutsche Sturmlaterne.

Äußerst interessant waren die Ausführungen, die der Vortragende über die Sitten und Gebräuche in den befahrenen Ländern gab. Allgemein waren wir erschüttert über die für unsere Begriffe rückständige Arbeits- und Lebensweise. Die Bearbeitung des Bodens ist äußerst primitiv und der Ertrag demnach gering. Kastengeist, Armut und Hunger bestimmen heute noch vielfach das Leben in den asiatischen Ländern.

Durch den aus eigener Anschauung gehaltenen Vortrag bekamen wir ein eindrucksvolles Bild von den dortigen Lebensverhältnissen.

Werk Bochum

Direktor Dr. Pölguter sprach vor dem Verein Deutscher Ingenieure

In einer Gemeinschaftsveranstaltung des Bezirksvereins des VDI und der Arbeitsgemeinschaft Deutscher Ingenieure hielt Direktor Dr.-Ing. F. Pölguter einen Vortrag über das Thema „Maßgebender Guß in der neuzeitlichen Fertigung“. Dabei berichtete er aus seiner reichen Erfahrung über die fortschreitende Entwicklung auf diesem Sektor der Technik, insbesondere über das Formmaskenverfahren nach Croning und das neue Feinstgußverfahren, das sich ausschmelzbarer Modelle bedient. Nicht in der Größe der Gußstücke oder der erstellten Tonnage, sondern in der Schlüsselstellung solcher Kleingußteile für wichtige Fertigungswege unserer Industrie liege der Wert der neuen Verfahren, so stellte er fest. Die Musterschau von Feinstgußteilen aus unserem Bochumer Werk, die nach dem Vortrag zur Besichtigung auslag, fand das stärkste Interesse der zahlreich erschienenen Hörer.

Wir mußten Abschied nehmen

von unserem Mitarbeiter Paul Riemarzik, † 9. April 1954.

Wir gratulieren

zum 25jährigen Dienstjubiläum Karl Gabriel, 10.5. und Alfred Treitag, 23.5.1954.

Herzlichen Glückwunsch

für Emil Kuhn zur Geburt eines Sohnes und Richard Kaschig, Heinrich Kraß, Karl Göttmann und Wolfgang Heinzel zur Geburt einer Tochter.

Inder besichtigten unser Werk

Die indischen Ingenieure Taluja, Prasad und Dyamanna, die informatisch zu Studienzwecken beim Bochumer-Verein tätig waren, unterrichteten sich auch über die Produktion unseres Bochumer Werkes. Von ihrem Rundgang durch die Produktionsstätten waren sie stark beeindruckt, wie auch von dem Jugendgemeinschaftstag, an dem sie teilnehmen konnten.

Jugendgemeinschaftstag Bochum/Dortmund

Im Rahmen der Jugendgemeinschaftstage fand im kürzlich erst fertiggestellten Vortragsraum unseres Bochumer Werkes ein Vortrag des Werkleiters, Direktor Dr. Pölguter, statt, in dem er das Werden und Wachsen des Betriebes schilderte. Er betonte ganz besonders die Schwierigkeiten, die dem Werk im Auf und Ab des wirtschaftlichen und politischen Geschehens erwachsen sind. Wir

haben im Mitteilungsblatt ausführlich die wechselvolle Geschichte unseres Bochumer Werkes behandelt, so daß wir an dieser Stelle auf den Inhalt des Vortrages nicht mehr einzugehen brauchen. Wir wollen aber hervorheben, daß diese Unterrichtung unserer jungen, werdenden Mitarbeiter über das „Wo“, „Wofür“ und „Mit wem“ sie später einmal verantwortlich mitschaffen, von größter Bedeutung ist und freuen uns, daß dieser Jugendgemeinschaftstag sowohl bei den Bochumer wie bei den Dortmunder Jungen, die an ihm teilnahmen, auf einen so starken Widerhall gestoßen ist. Wenn Dr. Pölguter sagte: „Unsere Männer schaffen nicht nur, um Brot zu haben, sie erkennen das hohe Ethos der Arbeit, und sie haben ihr Werk lieben und schätzen gelernt“, dann dürfen diese Worte als Leitstern über dem zukünftigen Wirken der heranwachsenden jungen Generation stehen. — Die anschließende Werksbesichtigung gab allen ein anschauliches Bild von der Art und Weise und der Intensität wie und was in Bochum geleistet wird und ließ das Wort unseres Bochumer Werkleiters „Forschung und Entwicklung tut Not, und schafft Arbeit und Brot“ ihnen so recht zum Bewußtsein kommen.

Interesse an Theatergemeinde steigt

Bisher beteiligten sich 19 Belegschaftsmitglieder an den Vorstellungen der Theatergemeinde. Für die Spielzeit 1954/55 sind 27 Neuanmeldungen hinzugekommen, so daß jetzt die Zahl der regelmäßigen Theaterbesucher innerhalb der Theatergemeinde auf 46 gestiegen ist. — Nur weiter so!

Besuch aus Holland

Ende April besuchten uns 40 Ingenieure und Betriebsleiter der Firma von Heijst, Den Haag, die ein bedeutender Kunde von uns ist. Die Werksbesichtigung und die sich daran anschließende Aussprache hat großen Beifall gefunden.

In einem herzlichen Dankschreiben der holländischen Firma an die Marathon-Export-Gesellschaft vom 24. Mai stehen die netten Sätze: „Unsern herzlichsten Dank für diesen Tag bei DEW Krefeld insbesondere an die Herren der Exportabteilung. Wenn die Qualität des von Ihnen gelieferten Stahls noch besser ist als die Qualität des am 30. April Gebotenen, können Sie bestimmt sagen, daß DEW einer der Größten auf diesem Gebiet ist.“

Frau Schlungs nach Brasilien

Frau Schlungs befindet sich auf der Reise zu ihrem Mann nach Brasilien.

Unsere Marathon Export berichtet:



Beteiligung an kanadischer Messe

Unsere Geschäftsfreunde in Kanada, die Transocean Trading Inc., beteiligten sich auch in diesem Jahre wieder an der Torontoer Messe, die vom 31. Mai bis 11. Juni stattfand und ebenfalls unsere Erzeugnisse zeigte. Unser Mitarbeiter Swoboda, der sich seit einigen Wochen wieder in Kanada aufhält, wird dort unseren kanadischen Kunden und Interessenten zur Beratung zur Verfügung stehen.

Auch auf der Mailänder Messe

Wie seit vielen Jahren üblich, war unsere italienische Vertretung, die Acciai Marathon Milano, auch auf der diesjährigen Messe vom 12. bis 29. April mit einem Stand vertreten, der in eindrucksvoller Weise charakteristische Teile unserer Erzeugung zeigte. Die Ausstellung hat einen großen Erfolg gehabt.





Unsere Kinder zum ersten mal in Brachenreuthe



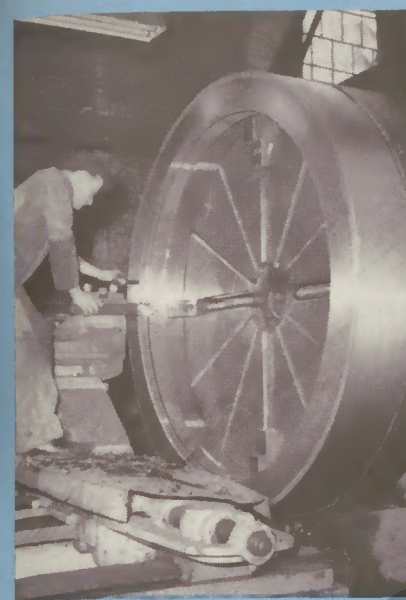
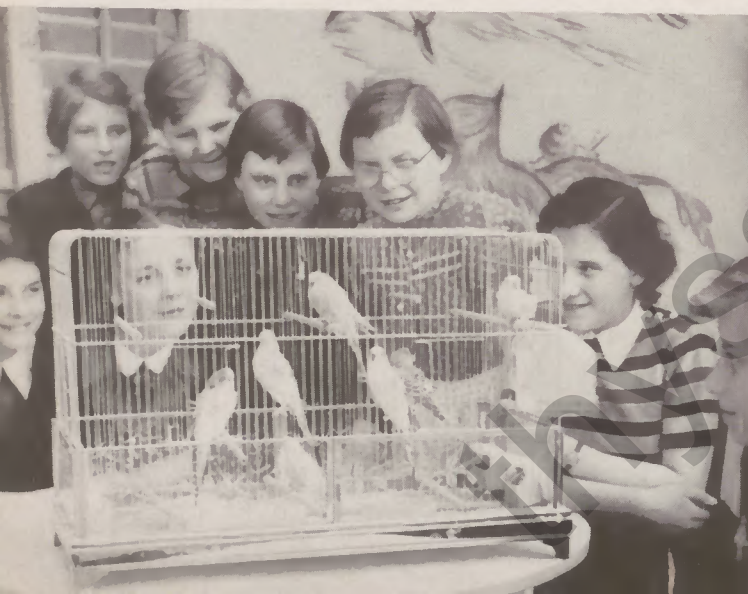
Schon nach den ersten Kinderkuren in Brachenreuthe lässt sich feststellen, daß die Verlegung des Kinderheimes von Wahnbeck nach Brachenreuthe eine glückliche Lösung darstellt. Die Einteilung der Räume ist dadurch besonders günstig, daß die Zimmer der Kindergärtnerinnen zwischen den Kinderschlafzimmern liegen, und so eine gute Beaufsichtigung ermöglichen. Die Kinder werden in zwei Gruppen eingeteilt, für die je eine Kindergärtnerin verantwortlich ist (bei stärkerem Besuch werden drei Gruppen gebildet). Ein bewährter prakt. Arzt untersucht die Kinder bei Antritt, etwa in der Mitte und am Ende der Kur. Das Höhenklima ist für Liegekuren im Freien ausgezeichnet geeignet. Die stärksten Vorzüge dieses in werkseigener Regie geführten Heimes liegen in der Tatsache, daß die Ernährung ganz auf das Kind (viel Milch, Obst, Gemüse) abgestimmt werden kann. Schon bei der ersten diesjährigen Kur wurden Gewichtszunahmen von durchschnittlich $4\frac{1}{2}$ Pfund erzielt. In der herrlichen Umgebung können die Kinder sich fröhlich und unbesorgt tummeln. Einige Ausflüge bis zum Bodensee sorgen für Abwechslung und neue Eindrücke.

Wie begeistert unsere Kleinen von Brachenreuthe waren, zeigt uns ein Brief einer Krefelder Mutter an die Heimleiterin „Tante Irma“, aus dem wir einige Zeilen veröffentlichen:

„Nun ist mein Junge schon acht Tage hier, aber jeden Tag hat er was Neues zu erzählen. Wir dachten, daß er noch zu klein gewesen wäre, um all das Neue aufzunehmen, aber er erzählt alles bis aufs Kleinste, sogar von den Ausflügen nach Mainau und Meersburg.

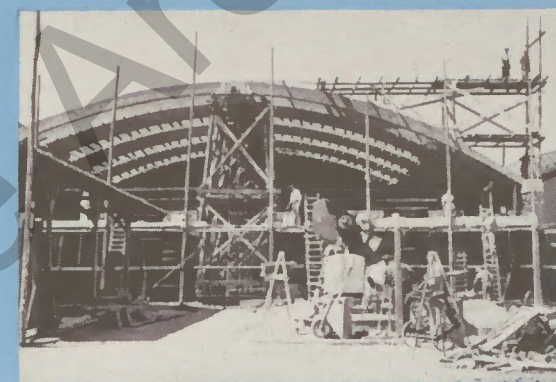
So bin ich ganz beruhigt und weiß, daß es ihm dort wirklich gefallen hat und er dort gute Pflege und Essen erhielt. In seinem Auftrag soll ich schreiben: „Schönen Dank für Fräul. Boje, weil Sie immer so schön gekocht hat.“ Auf diesem Wege möchte ich Ihnen sowie den Tanten Hannelotte, Ingeborg und Gisela für all das Gute und Schöne, was Sie alle meinem Jungen zukommen ließen, herzlichst Dank sagen.

Ihre D. D.“

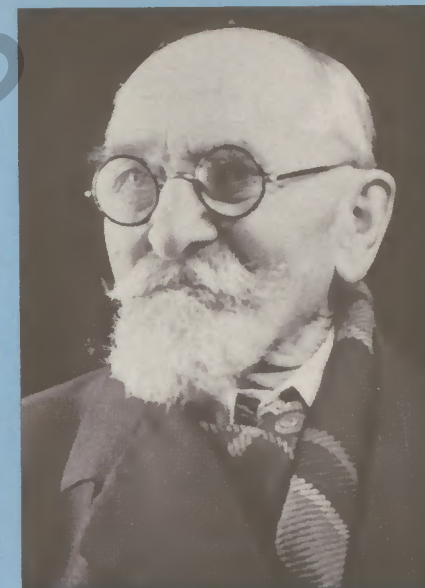


Im letzten Heft unseres Mitteilungsblattes brachten wir ein Bild aus dem Hammerwerk Krefeld mit einem besonders großen Schmiedestück. Inzwischen ist in der Mech. Werkstatt der Ring fertiggedreht worden. Unser Bild zeigt Dreher Günther Wutzler bei der Bearbeitung des Stückes an der Kopfdrehbank.

Das kleine Bild



Der Erweiterungsbau der Krefelder Lehrwerkstatt macht gute Fortschritte. Nach seiner Fertigstellung wird die Lehrwerkstatt sowohl in räumlicher Beziehung als auch ausrüstungsgemäß den gesteigerten Anforderungen wieder voll und ganz entsprechen.



35 Jahre war der Werksrentner August Dahmen auf dem Krefelder Werk tätig. Am 15. Juni feierte er in geistiger und körperlicher Frische seinen 80. Geburtstag.



Direktor Boine unterrichtete anlässlich eines Besuches in Hannover die Belegschaftsmitglieder der Verkaufsstelle über die Gesamtlage der DEW.



Eine Gruppe von indischen Ingenieuren, die sich z. Zt. beim Bochumer Verein zu informativen Zwecken aufhalten, besuchte unser Werk Bochum. Dir. Dr. Pölzger zeigt den Gästen Gußstücke von DEW-Feinstguß.

Dr. Ing. E. K. Offermann, der stellvertretende Werkleiter auf unserem Werk Bochum, konnte am 15. Juni sein 25jähriges Dienstjubiläum feiern.



Remscheider Kollegen machten eine gemeinsame Ausflugsfahrt nach Holland. Hier sehen wir die Gruppe gutgelaunt am Strand von Scheveningen.



Angehörige des amerikanischen Generalkonsulates in Düsseldorf besuchten unser Werk Krefeld. Einige Mitarbeiter, die an der Amerikafahrt im vergangenen Jahr teilgenommen haben, führten die interessierten ausländischen Gäste durch das Werk.



Die Presse schrieb:

Die Königsburg war überfüllt — Edelstahl-Sänger konzertierten mit großem Erfolg

Peter Müller leistete bei diesem Chor außerordentlich präzise Detailarbeit, manchmal sogar in zu starkem Maße. Das zeigte sich gleich beim ersten Chor, der tempomäßig zu breit angelegt war. Wesentlich besser gelang ein selten zu hörender Chor von Peter Cornelius „Pilger auf Erden“, dessen schöner romantischer Fluß mit feinen klanglichen Differenzierungen verbunden einen guten Gesamteindruck erzielte. Quirin Rische hat das Storm-Gedicht „Über die stillen Straßen“ in sehr behutsamer, schlichter Weise vertont und ebenso wohlthuend zurückhaltend wurde es auch hier gesungen, wobei die schlanken Tenöre zu dezenter Wirkung kamen. Ein Chorwerk, das die strahlenden, kraftvollen Mittel der Sänger recht zur Wirkung kommen läßt, ist das „Trutzlied“ von Sendt. Großangelegte Steigerungen wechseln mit eindringlich zurückgenommenen Partien und bilden ein dramatisch bewegtes Bild. Obwohl stimmlich sehr anstrengend, wurde dieses effektvolle Werk überzeugend gemeistert.

(Neue Rhein Zeitung, 18. Mai 1954)

Ausgewähltes Programm, großer Beifall — Gutes Konzert der Edelstahl-Sänger in der Königsburg

Der Saal der Königsburg war dicht besetzt von dankbaren Zuhörern, die dem Dirigenten, Musikdirektor Peter Müller, und den Sängern wohlverdienten, begeisterten Beifall spendeten. Das sorgfältig ausgewählte Programm ließ keine Ermüdung aufkommen. Der Chor singt ausdrucksvoll, ausgeglichen, äußerst exakt und mit vorbildlicher Aussprache. Großen Anklang fand das vom Krefelder Komponisten Hans Heinrichs vertonte Lonslied „Kurz ist der Mai“. Der Chor eröffnete nach der Pause mit dem kraftvollen „Empor“ von Hugo Kaun. Prächtig gelangen Silchers „Untreue“ und „Nachtgruß“ von Willy Hermanns. Heitere Volksliedbearbeitungen beschlossen den gelungenen Abend. Der Solist des Abends, Hugo Sieberg vom Staatstheater Bremen, bot die Lieder mit vornehmer Zurückhaltung. Besonders gut gelang ihm „Du bist die Ruh“. Im zweiten Teil eroberte der sympathische Sänger mit bekannten Opernarien die Herzen der Zuhörer.

(Rheinische Post, 17. Mai 1954)



Ausgezeichnete Leistungen der DEW-Gesangabteilung

Ein bis auf den allerletzten Stuhl besetzter Saal und ausgezeichnete Chorleistungen waren die Besonderheiten eines Konzerts, das die Gesangabteilung der Deutsche Edelstahlwerke in der Königsburg bot. Der tüchtige Chorleiter Peter Müller hatte eine Vortragsfolge zusammengestellt, die sowohl alte Meister als auch lebende Tonschöpfer enthielt.

(Westdeutsche Zeitung, 18. Mai 1954)



Konzert unserer Gesangabteilung Werk Krefeld

Am Sonnabend, dem 15. Mai, fand im vollbesetzten Saale der Königsburg ein Konzert unserer Gesangabteilung des Werkes Krefeld statt, das bei den Hörern, zu denen auch Bochumer und Dortmunder Kollegen zählten, und in der Presse einen starken Widerhall fand. Unsere Gesangabteilung - unter der Leitung von Musikdirektor Peter Müller - hat damit wieder einmal bewiesen, welche Kräfte in ihr stecken, und daß sie ihrer Aufgabe, zu erheben und zu erfreuen, voll und ganz gerecht wird. Wir dürfen ihr zu dieser Leistung von ganzem Herzen gratulieren. - Der Solist des Abends war der lyrische Tenor Hugo Sieberg vom Staatstheater Bremen, dessen schönes Stimm-Material mit beseeltem Vortrag am Gelingen der begeistert aufgenommenen Veranstaltung ebenfalls starken Anteil hatte.