

1154



DEW

Mitteilungsblatt

Aus dem Inhalt:

Segen der Arbeit
Werk Bochum, unsere Gießereibetriebe
und Schweißelektrodenfabrik
Deutsche Edelstahlwerke
AKTIEN Gesellschaft
Über Schwitzen und Trinken
bei unseren Hitzearbeitern
DEW-Erholungswerk 1954
Teilzahlung recht...? ...oder schlecht?
Lob der guten Tat
Köpfchen... Köpfchen...
Rückblick auf die Unfallverhütungsarbeit
des letzten Jahres
Einer von uns: Franz Acker, Bochum
Blick über den Zaun
Da freut sich der DEWer
Mosaik — vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen
Das kleine Bild
„Wir gründen eine Firma“,
ein interessanter Versuch unserer
kaufmännischen Lehrlingerziehung
Jubilarteier 1953



Zu unserm Titelbild:
Former Brauner,
Krahn und Müller
von unserem Bochumer
Werk beim Abgießen
von hochlegiertem Guß
mit Scherenpfanne.



Zum Bild
auf der Rückseite:
Freude herrschte bei
unseren Jubilaren in
Krefeld anlässlich der
Jubilarteier im Sport-
haus.

Segen der Arbeit



Stückofen des 16. Jahrhunderts nach
Agricola

„De re metallica“

Der Ofen ist viereckig gemauert.
Erz und Holzkohle werden in Kör-
ben von oben eingeschüttet.

Dieses Thema, das im Mittelpunkt der Weihnachtsfeier 1953 der DEW-Jugend stand, ist geeignet, eine Brücke von den festlichen Wochen am Jahresende zu dem Auftrag und Sinn unseres Schaffens im nüchternen Alltag des neuen Jahres zu schlagen. Wenn wir an die zahlreichen Weihnachtsveranstaltungen auf unseren Werken zurückdenken, sowie an die Auszahlung der Weihnachtsgeldzuwendung, dann könnte man zu dem Ergebnis kommen, daß es uns, d. h. dem Unternehmen, eigentlich sehr gut gehen müßte.

Das ist in uneingeschränktem Maße keineswegs der Fall. Wir wissen, daß es durchaus nicht so leicht war, die Summe für die Weihnachtsgeldzuwendung zu erübrigen.

Wenn trotzdem diese Feiern veranstaltet wurden und das Weihnachtsgeld in derselben Höhe wie im vergangenen Jahr ausbezahlt wurde, dann lag darin einerseits der Dank an die Belegschaft für geleistete Arbeit — vom Aufsichtsrat und Vorstand als Verpflichtung aufgefaßt, die sich über das rein rechnerisch Vertretbare erhob — aber andererseits auch — und das ist heute wesentlich — eine besondere Verantwortung der Gesamtbelegschaft für die Arbeit des neuen Jahres.

Nichts von dem, was ausgeteilt wurde, ist verschenkt oder als Geschenk gegeben worden. Die Zuwendungen und Veranstaltungen sind das Ergebnis der Werte, die gemeinsam erarbeitet wurden.

Aber Werte setzen immer Schaffen voraus. Und um das Schaffen, um das Produzieren in denkbar höchster Vollendung und größter Menge sowie um das Absetzen des Produzierten in breitem Maße, geht es jetzt wieder.

In diesem Sinne, in dem Wunsch, daß Arbeit zum Segen wird, wollen wir die Worte, die Ludwig Rosenberg am Jahresende den Lehrlingen und Jungarbeitern der DEW zugerufen hat, als ersten Artikel im ersten Mitteilungsblatt des Jahres 1954 veröffentlichen. Mögen sie für uns alle als Leitspruch über der Arbeit des neuen Jahres stehen.

„Um uns herum — Festvorbereitungen — Straßen im Glanze der Lichter, Herzen voll von Erwartung, Erwartung wessen? —

Was erwarten die Menschen in jenen Tagen, an denen das Weihnachtsfest begangen wird und in denen das alte Jahr zu Ende geht und ein neues Jahr beginnt?

Es ist die alte Sehnsucht nach Ruhe, nach Frieden, nach neuem vollem Leben, nach einem Leben, das Sinn hat, einem Leben, das eine Aufgabe hat, einem Leben, das wert ist, gelebt zu werden! Ob man an der Schwelle des Lebens steht wie Ihr, junge Kolleginnen und Kollegen, oder ob man ein gut Stück des Lebensweges bereits zurückgelegt hat, Hoffnung und Wunsch bleiben in diesen Tagen die gleichen! Wir fühlen in diesen Tagen der Besinnung, daß das Leben mehr ist als Anhäufung von Gütern, daß Tätigkeit mehr ist als Broterwerb. Geht, wer wollte Euch zu sagen wagen, daß man nur von Idealen und schönen Hoffnungen leben kann? Ihr wißt schon jetzt in jungen Tagen, wie hart der Kampf um die nackte Existenz ist, wie es unmöglich ist, als Einzelner allein auf sich gestellt diesen Kampf zu bestehen — wie Ihr nur in der Gemeinschaft Eurer Freunde und Schicksalsgenossen, in Euren Organisationen und Gewerkschaften Euch Euren gerechten Anteil an den irdischen Gütern dieser Welt sichern könnt.

Wenn Ihr am Schraubstock oder im Büro Euch auf Euer Leben vorbereitet, wenn Ihr Eure Arbeit tut, wie oft gehen wohl die Augen und Gedanken hinaus in die schöne Natur, in die Wälder und zu den Bergen, wo die Luft so rein, der Tag so schön und das Leben so froh ist. Und geht es Euch dann nicht manchmal so, daß Ihr Euch fragt: hat alle diese Arbeit einen Sinn? Versäumen wir nicht in Maschinenhallen und hinter Schreibtischen mehr als die Hälfte unseres Lebens? Warum — so fragt Ihr Euch vielleicht — muß das so sein!? Warum gerade Ich?

Nun, meine lieben Freunde, auf diese ewige Frage gibt es verschiedene Arten zu antworten!

Man kann aus dem tiefen Glauben schöpfend, eine demütige, ergebene Antwort finden, und man kann auch aus dem Bewußtsein der Erkenntnis und des Suchens eine Antwort finden. Beide werden letztlich dieselbe Antwort sein — wenn auch in anderer Form.

Die Fragen, die Ihr stellt, sind in Wirklichkeit die Fragen nach dem Sinn des Lebens. Und wenn Ihr nicht im Oberflächlichen stecken bleiben wollt, werdet Ihr zu denselben Schlußfolgerungen kommen. Von welcher Weltanschauung wir auch an diese Frage herangehen: Tatsache ist, wir alle fühlen einen inneren Drang in uns, das Unrecht in dieser Welt zu beseitigen, soziale Gerechtigkeit zu schaffen, allen Menschen — gleich welcher Rasse, Abstammung oder Farbe — ein Leben in Ruhe, in Frieden und Glück zu ermöglichen.

Wir wissen in unserem Herzen, daß alles das in Wirklichkeit unteilbar ist, das Unrecht bei anderen — eines Tages zum Unrecht an uns selbst wird, daß wir nicht im Glück leben können auf Kosten anderer, daß dieses Glück nicht dauerhaft ist! Wir wissen auch, ohne gelehrt sein zu müssen, daß wir diesem Leben durch unser Tun erst echten Sinn verleihen, daß die Tat schließlich erst den Wunsch und die Hoffnung Wirklichkeit werden läßt. Und da wir das wissen, ist Arbeit für uns kein Joch,

keine Last, kein Fluch, sondern etwas, das Segen sein kann, wenn es zum Segen verwendet wird!

Arbeit ist wie das Werkzeug, dessen Ihr Euch bedient. Sie ist an sich weder gut noch schlecht. Es kommt darauf an, welchen Sinn und welches Ziel man der Arbeit gibt.

Viele Menschen verstehen das nicht. Und deshalb werden sehr viel Menschen — trotz äußeren Erfolges — niemals das Gefühl echten Glückes kennenlernen. Für sie ist Arbeit nur das Mittel, Geld zu verdienen. Und Geld nur ein Mittel, um Macht oder Einfluß zu gewinnen. Sie jagen einem Ziel nach, das sie nie befriedigen kann, denn immer nach mehr und noch mehr gelüstet sie in dieser elenden Jagd.

Wer diesen Sinn der Arbeit gibt, wird schließlich Arbeit als Fluch und als Geißel empfinden, und so gesehen ist sie es auch.

Wer aber weiß, daß jede Arbeit ein Teil des großen Werkes sein kann, das da zum Ziele hat, Menschen frei von Not, Menschen frei für Muße, Menschen frei für echten Lebensgenuß — und die Menschheit von sozialem Unrecht frei zu machen, wer der Arbeit den Platz einräumt, der ihr gebührt, das Instrument zu sein für ein besseres Leben für Dich und für mich, dem wird Arbeit Freude und echte Aufgabe sein.

Gewiß ist es nur allzu wahr, daß der Mensch nicht lebt, um zu arbeiten. Wahr ist wohl, daß er arbeitet, um zu leben. Und der Sinn und Wert der Arbeit wird davon abhängen, was er sich unter „leben“ vorstellt.

Wenn die Arbeiterbewegung in ihren Anfängen den Kampf gegen soziales Unrecht aufnahm, und wenn sie die Voraussetzungen für menschenwürdige Arbeitsbedingungen für alle schuf, so tat sie das, um Millionen von Menschen nicht nur mehr Brot, mehr Sicherheit, bessere Wohnung und bessere Kleidung zu verschaffen, sondern letztlich, um Ihnen den Weg zu vollem Leben zu öffnen. Sie sollten teilnehmen an dem Großen und Schönen in dieser Welt. Sie sollten mitgestalten am Schicksal dieser Welt. Sie sollten diesem Leben einen Sinn und Inhalt geben. Und das kann man nur, wenn man nicht Hunger leidet und in bitterer Not lebt. Dann erst bekommt Arbeit einen höheren, einen echten Sinn, dann ist sie Erfüllung und Aufgabe zugleich, dann wird sie Freude und wird wirklich wichtig — ganz gleich welche Arbeit und wo wir sie verrichten. Dann wird der Beruf zur Berufung und das Leben reich und voll. Und aus den frommen Wünschen und dem verzagten Hoffen wird die Gewißheit, daß wir es zusammen durch eigene Kraft schaffen: das Ziel des Glücks, das uns in jedem Jahr in diesen Tagen bewegt.

Das Ziel und die Aufgabe bleiben immer dieselben. Friede und Sicherheit, Wohlstand und Glück schenkt uns kein gütiges Schicksal. Wie unter den Schlägen des Hammers das Eisen sich formt, so formt sich mit dem Mittel der Arbeit die Menschheit ihr eigenes Geschick.

Der Sinn, den Ihr Eurer Arbeit gebt, wird über Euer Lebensglück entscheiden. Und über dem Zauber dieser Weihnachtstage und den frohen Rufen am Jahresbeginn vergeßt nicht, daß hinter allen diesen Botschaften und Hoffnungen die Frage steht, die Ihr selbst in gutem Sinne lösen sollt: die Frage vom Sinn des Lebens und der Arbeit.“

Ludwig Rosenberg

Werk Bochüm,



unsere Gießereibetriebe und Schweißelektrodenfabrik

Werdegang des Werkes

Das alte, seit 1843 bestehende Tiegelstahlwerk des Bochumer Vereins hatte nach 1924 die Bedeutung einer Produktions-Schmelzanlage längst verloren. Nur für die Abwicklung kleinerer Sonderaufträge, insbesondere aber zur Herstellung wichtiger Versuchsschmelzen, mußte es noch in Betrieb gehalten werden. Das Tiegelschmelzverfahren war teuer und unwirtschaftlich. Die erreichbare Schmelztemperatur und Tiegelhaltbarkeit genügten nicht, um schwer schmelzbaren, hochlegierten, oft kohlenstofffreien Stahl zu erzeugen, wie es die rasche Entwicklung der Edelstähle erforderte. Nur Ausnutzung elektrischer Energie als Schmelzwärmequelle konnte hier Abhilfe schaffen. Mit der Aufstellung einiger kleiner selbst gebauter Elektro-Lichtbogenöfen im Werksgelände der ehemaligen Bochumer Stahlindustrie wurde 1925 die Lösung gefunden. Der Weiterbetrieb des alten Tiegelstahlwerkes wurde eingestellt. Die Arbeit übernahm die Versuchsschmelze, die Vorläuferin unseres heutigen Werkes.

Erste Schmelze: „im Loch“

Ein zum Abbruch bestimmtes, altes, längst stillgelegtes Bessemer-Gebläsehaus war unser erstes Schmelzgebäude. Zehn Meter unter Hüttenflur, tief unten „im Loch“ (s. Abb. 1), wie unsere Männer sagten, begann die Schmelzarbeit mit einem 10-, 100- und später 500-kg-Ofen. Die Versuchsblöcke oder Formgußstücke mußten mit einer selbst gebauten Handwinde zunächst mühselig auf Hüttenflur und von dort in die Weiterverarbeitungsbetriebe gebracht werden. Trotz aller Erschwernisse wurde hier manche Stahlzusammensetzung erstmalig erschmolzen, die später der laufenden Produktion als Grundlage diente.

Nach der Gründung der DEW im Jahre 1927, der auch das Bochumer Werk angeschlossen wurde, konnten die Lage und der Ausbau der Versuchsschmelze den steigenden Ansprüchen nicht mehr genügen. Rascher wuchsen die Aufgaben und machten den Bau einer neuen Versuchsschmelzanlage mit zugehörigen Laboratorien unumgänglich notwendig. Durch den Erwerb eines unmittelbar neben der Schmelze liegenden Bürogebäudes wurde die Versuchsschmelze zu einer Forschungsanstalt ausgebaut, mit zusätzlichen mechanischen, technologischen und physikalischen Versuchseinrichtungen sowie einer angeschlossenen Patent- und Literaturstelle. Um diese Zeit wurden zunächst laboratoriumsmäßig vielversprechende Versuche mit einer neuen Ofenart unter Ausnutzung hochfrequenter Induktionsströme durchgeführt. Schon die Vorversuche mit kleinsten Hochfrequenz-Ofen, zunächst betrieben mit einer Quecksilber-Funkenstrecke und dann mit einem rotierenden Umformer, führten zu dem Entschluß, neben den Versuchsöfen schon eine technische Hochfrequenz-Anlage zu erstellen, mit einer für die damalige Zeit beachtlichen Leistung von 300 kW. Nach Fertigstellung des Neubaus wurden nebeneinander Lichtbogen- und Hochfrequenz-Ofen eingesetzt, um das Versuchsprogramm durchzuführen (s. Abb. 2).

Werk Bochum, die Edelstahlformgießerei der DEW

Nach dem Entschluß, gegen Ende des Jahres 1929 Krefeld zum Grundpfeiler der DEW auszubauen, mußten für die Weiterführung der Bochumer Anlage wichtige Folgerungen gezogen werden. So mußte die rein wissenschaftliche Arbeit in den Hintergrund treten und die produktive Seite, deren Hauptbasis die Schmelzanlagen waren, wurde besonders gefördert. Sollte der Weiterbestand des Bochumer Betriebes nicht gefährdet werden, so war es notwendig, daß seine Erzeugung organisch

August Thyssen-Hütte
Werksarchiv
auf das Produktionsprogramm des Krefelder Werkes und der übrigen Werke abgestimmt wurde. Da kein Werk der DEW einen Gießereibetrieb unterhielt, war der Weg zur Erstellung einer ausgesprochenen Edelstahlformgießerei klar vorgezeichnet. Die Anwendung von Edelstahlformguß war damals noch in der Entwicklung. Die vorhandenen kleineren Schmelzöfen waren daher zweckentsprechend und ausreichend. An der Edelstahlformguß-Erzeugung als Grundlage änderte auch die vorübergehende Angliederung der Betriebsstätte an das Forschungsinstitut Dortmund nichts. 1931 als Betriebsabteilung und später als Werk Hochfrequenz-Tiegelstahl G.m.b.H. wieder an die DEW angegliedert, begann für das Werk ein Aufstieg, der durch die Zerstörung und Demontage zwar kurz unterbrochen, aber niemals aufgehalten wurde.

Forschung schafft Arbeit

Der Bochumer Betrieb war seit seinem Bestehen auf reine Zweckforschung eingestellt. Was hier erstmalig erschmolzen und erprobt wurde, sollte seinen Weg später in die normalen Erzeugungsstätten finden oder, soweit geeignet, fabrikation im eigenen Betrieb erzeugt werden. Gießereierzeugnisse auf der Edelstahlbasis waren damals in ständig steigendem Ausmaß gefragt. Viele Werkstoffe mußten noch durch umfangreiche Versuchsarbeiten zur Fabrikationsreife entwickelt werden. So die Erzeugung gewisser Kobalt-Chrom-Wolfram-Legierungen auf der Stellite-Basis, die für Werkzeuge und Hartschweißmetalle mehr und mehr gebraucht wurden. Hier mußte der Guß als Formgebungsmethode zwangsläufig angewendet werden, da diese Werkstoffgruppen nicht warmformbar sind. Auch in anderen Fällen wurde zweckmäßig Guß als Formgebung angewendet, nämlich dann, wenn aus konstruktiven Gründen eine Endform notwendig war, deren Herstellung aus dem Vollen umfangreiche, teure Zerspanungsarbeit erfordert hätte. So wurden die damals neu entwickelten, in üblicher Weise aus Walzstäben durch Pressen hergestellten Kobaltstahl-Magnete schon weitgehend auf Gußmagnete umgestellt. Die Gestaltungsfreiheit für Guß gestattete es, solche Gußstücke in eine Form zu bringen, die einerseits die beste Ausnutzung der magnetischen Energie ermöglichen und auf der anderen Seite eine äußerst wirtschaftliche Fertigung gewährleisten.

Einen besonderen Aufstieg erfuhr die Magnetgußherzeugung nach der Einführung der Alni- und Alnico-Magnete, eines nicht warmformbaren Magnetwerkstoffes von bis dahin unbekannter Leistung. Dieser auf eine japanische Erfindung zurückgehende Magnetstahl wurde in Deutschland in großem Umfang zuerst in unserem Werk betriebsmäßig erstellt. Die geforderte Stückzahl wurde immer größer und die von Bochum gelieferten Magnetguß-Rohlinge waren nicht nur eine lebenswichtige Grundlage der Dortmunder Fertigmagnet-Erzeugung, sie wurden vielmehr auch an die übrigen Magnetfabriken des Inlandes geliefert, und ständig verließen viele Tonnen solcher Magnete unser Werk. Heute noch hält das Werk Bochum als Magnetstahlguß-Hersteller die Spitze der deutschen Erzeugung, was insbesondere auch durch die laufende Fühlungnahme mit unserem Magnetwerk Dortmund ermöglicht wurde.

Ausweitung der Produktion — Wachsen des Werkes

Aber nicht nur für Magnete, sondern auch für andere Anwendungsgebiete, z.B. für korrosions- und hitzebeständige und verschleißfeste Teile war der Einsatz von Formguß notwendig

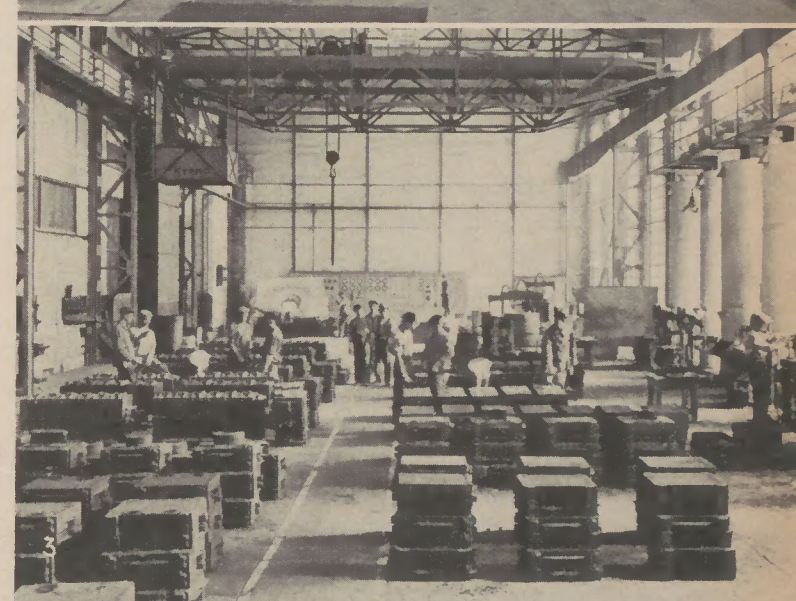
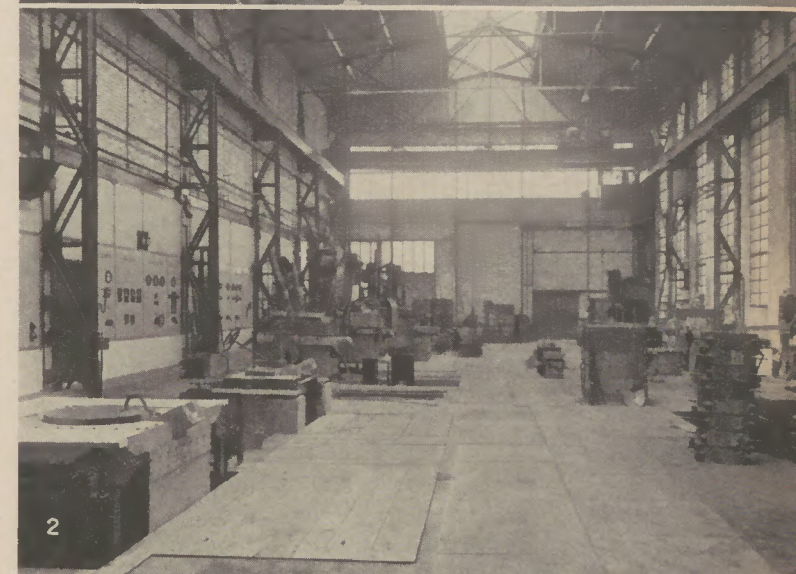


Abb. 1: Belegschaft unseres Betriebes 1927, aufgenommen am Eingang des alten Bessemer-Gebläsehauses unseres ersten Schmelzgebäudes „im Loch“. Darunter die Jubilar: Acker, Schmidtke, Grünwald und Behrendt vom Stahlwerk, Brasse und Baumann von der Formerei, Stachelhaus von der Härterei und die Angestellten Pennekamp und Beneke.

Abb. 2: Neue Anlage der Versuchsschmelze mit Lichtbogen- und Hochfrequenzöfen von 200–1000 kg nach der Gründung der DEW.

Abb. 3: Teilschnitt der mechanischen Gießerei mit Sandzufuhranlage, Formmaschinen und Gießplatz. Kolonne Lehmann beim Abgießen von Magneten.

Abb. 4: Former Nowakowski beim kunstgerechten Zulegen einer Transportschnecke aus hitzebeständigem Stahl.

und zweckmäßig. War schon allein durch die Magnetgußherstellung eine Vergrößerung und Mechanisierung der Gießereianlagen angebracht, so wurde sie durch den zusätzlichen Bedarf an Guß zwingend notwendig. Hierzu kam noch die Forderung der Herstellung größerer Gußstücke, so daß auch die Schmelzanlagen ausgebaut und mit größeren Ofeneinheiten ausgestattet werden mußten. Die erweiterte Gießereianlage (s. Abb. 3 und 4) wurde mit einer mechanisierten Sandaufbereitung ausgestattet.

In dieser Zeit wurden nach und nach ein 2-, 4- und 6-t-Hochfrequenz-Ofen zur Aufstellung gebracht. Den Bau dieser Öfen haben wir in enger Zusammenarbeit über die Stahl-Elektro-Union mit Siemens konstruktiv weitgehend beeinflußt. Damit erhielten die Öfen eine Form und Ausführung, wie sie gerade für die Bochumer Gießerei besonders geeignet waren. Mancher hochlegierte Stahl, nicht zuletzt die hoch-aluminiumhaltigen, kohlenstofffreien Gußmagnete hätten nie die schnelle Aufwärtsentwicklung genommen, wären in Bochum nicht Hochfrequenzöfen verschiedener Größen als Schmelzgrundlage vorhanden gewesen.

Stahlschleuderguß kommt hinzu

Ein wichtiger Abschnitt für die Erweiterung der Einrichtungen und Fertigung im Bochumer Werk begann mit der Einführung von Stahlschleuderguß. Zur damaligen Zeit wurden bereits größere Tonnagen Rohre und Büchsen aus Gußeisen an anderer Stelle der Vereinigten Stahlwerke geschleudert und in den Handel gebracht. Es bedurfte einer langen, zähen und nicht immer gefahrlosen Entwicklungsarbeit bis es gelang, die ersten Stahlrohre in einer wassergekühlten Kokille erstmalig in Deutschland serienmäßig herzustellen (s. Abb. 5). Der flüssige Stahl wird dabei in eine mit einer dünnen Sandschicht ausgekleideten wassergekühlten Kokille eingeschleudert, wobei das Rohr durch die Fliehkraft ohne Einlegen eines Kernes gebildet wird. Die Wandstärke des Rohres wird reguliert einerseits durch den Durchmesser der Schleuderkokille, auf der anderen Seite durch das eingeschleuderte Gewicht des unter Zwischenschaltung einer Kranwaage entnommenen Stahles. Heute können im Werk Bochum Stahlrohre bis zu einem Durchmesser von 720 mm, einem Höchstgewicht von 3 t und einer maximalen Länge von 6 m hergestellt werden. Im Zuge der weiteren Entwicklung wurde das Schleuderverfahren auch zur Erzeugung von Formgußstücken mit Erfolg ausgenutzt. Werkstoffeinsparungen und Qualitätsverbesserungen gewisser Gußstücke sind durch die Anwendung des Schleuderverfahrens möglich. Schleudergußrohre ohne jede weitere größere mechanische Bearbeitung werden u. a. verwendet für hitzebeständige Tragrollen in Normalisieröfen, für Glaswalzen in Überdreher, geschliffener und

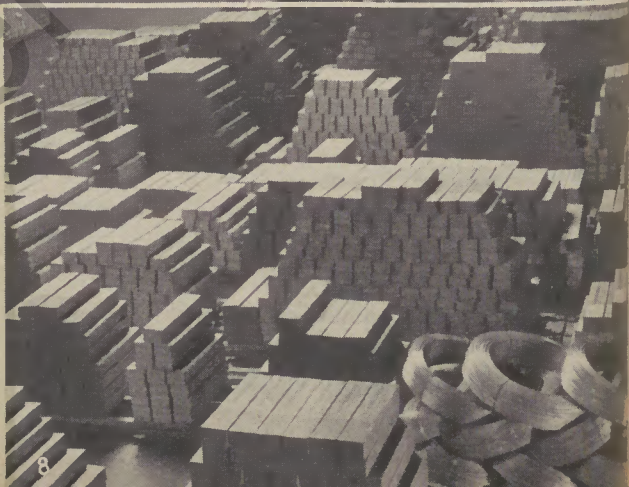
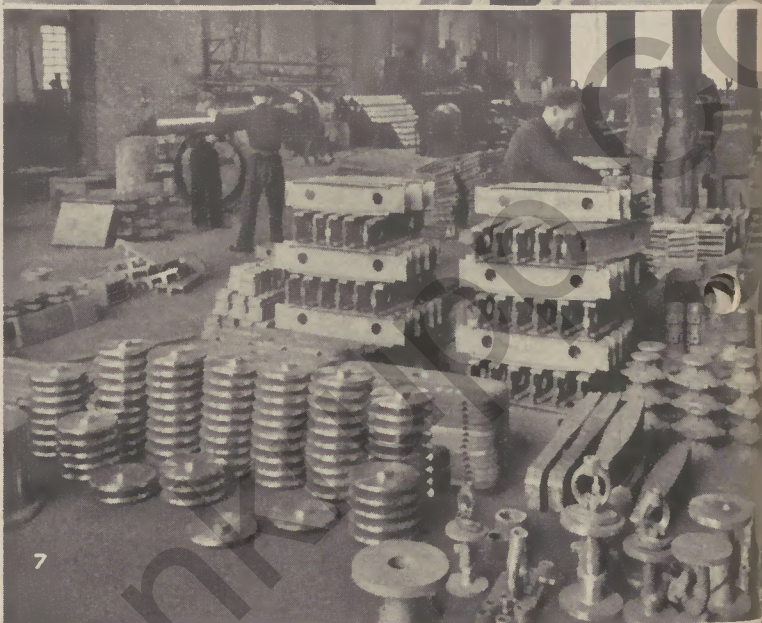
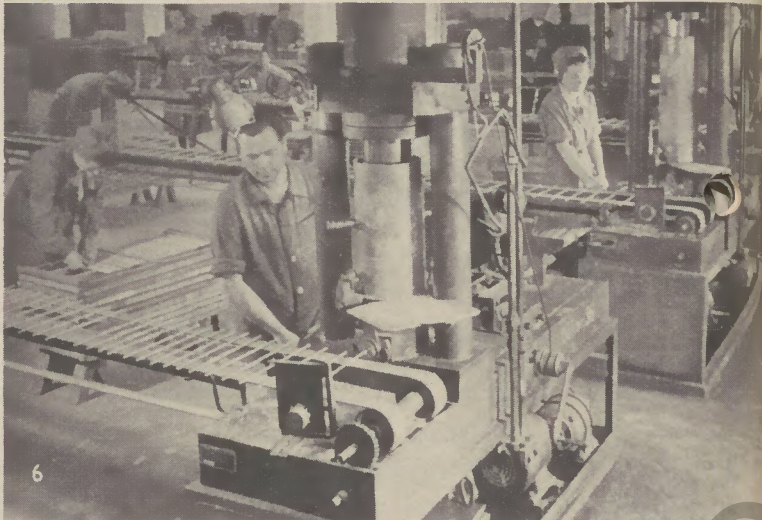
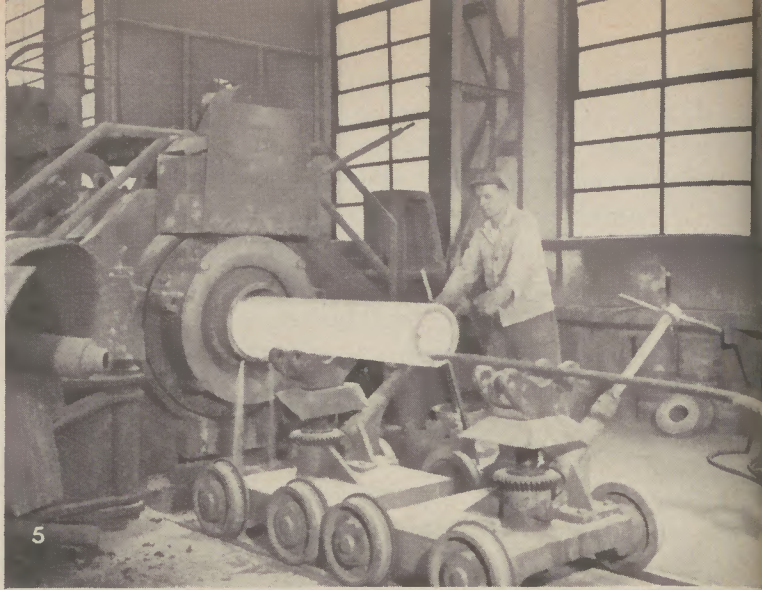


Abb. 5: Warmziehen eines Schleuderrohres aus hitzebeständigem Stahl mit Schleudergießer Rohrmoser.

Abb. 6: Teilansicht der Elektrodenfabrik. — Herstellung umhüllter Elektroden nach dem Preßverfahren.

Abb. 7: Versandfertige Formgußteile und Schleuderrohre.

Abb. 8: Versandfertige Thermanit-Schweißelektroden und Schweißdrähte.



Abb. 9: Teilansicht der zerstörten Werkshallen mit Wellblech-Notbüro und Umkleideraum.



Abb. 10: Gleiche Ansicht nach dem Wiederaufbau durch die Belegschaft.

polierter Form. Rost- und säurebeständige Schleudergußrohre werden mit Erfolg als Schiffswellenbezüge und Laufbüchsen verwendet, aber auch für andere Gegenstände, wie Hochdruckkörper und dergleichen, für die ein Rohr als Konstruktionselement günstig eingesetzt werden kann. Nicht immer werden die Schleuderrohre im Ausgangszustand direkt verwendet. Vielfach werden dickwandige Schleuderrohlinge gegossen, die dann im Pilgerverfahren zu dünnwandigen Rohren weiterverarbeitet werden.

Die Schweißelektrodenherzeugung wird aufgenommen

Dem Bestreben, unter Ausnutzung der bestehenden Möglichkeiten das Programm der DEW zu ergänzen und zu vervollkommen, diente die Einführung der Schweißelektroden-Erzeugung. Die ersten umhüllten Schweißelektroden wurden nach dem Tauchverfahren gefertigt. Hierbei werden die abgelängten Schweißstäbe in eine breiige Umhüllungsmasse getaucht, wodurch ein elektrisch schlecht leitender Überzug entsteht, der den ruhigen Ablauf des Schweißvorganges gewährleistet. Die steigenden Anforderungen an Qualität und Menge führten dann zur Aufstellung von Elektrodenpressen, mittels welcher Umhüllung der Schweißstäbe unter Verwendung von erhöhtem Druck mit größter Gleichmäßigkeit und Schnelligkeit erfolgen kann (s. Abb. 6). Ursprünglich wurden unsere Schweißelektroden nur für Auftrags- und Reparaturschweißung verwendet, nicht zuletzt in unserem eigenen Betrieb. Die in Krefeld ständig steigende Blecherzeugung, namentlich die Fabrikation hitze- und korrosionsbeständiger Bleche, machten aber auch die Lieferung von genau auf die Blechqualitäten abgestimmten Schweißelektroden für den Apparatebau notwendig. Die Elektrodenfabrik wurde mit mehreren Pressen und Trockeneinrichtungen ausgestattet. Sie ist heute eine tragende Säule des Bochumer Fabrikationsprogramms. Darüber hinaus stellen die legierten Elektroden unseres Werkes ein Spitzenerzeugnis der deutschen Schweißelektroden-Fertigung überhaupt dar, was angesichts der zunehmenden Bedeutung der Schweißtechnik für die DEW von größter Wichtigkeit ist.

Fertigungsbasis blieb ständig gleich

Wenn auch die Fabrikate teilweise besonderen Zwecken zugeführt wurden und das eine oder andere Fertigungsprogramm in den Jahren 1939/45 zeitweise bevorzugt werden mußte, so blieb doch die Struktur der Fertigung gleich, eine Tatsache, die

sich in den folgenden Jahren recht nutzbringend auswirkte (s. Abb. 7 und 8).

Kriegs- und nachkriegsbedingte Schwierigkeiten werden gemeistert

Die drohende Gefahr der Zerstörung machte im Jahre 1943/44 Verlagerungsmaßnahmen notwendig. So mußte ein Teil unserer Gießerei-Belegschaft in der Hütte Liezen/Steiermark die Arbeit aufnehmen, während mit der Schweißelektroden-Fertigung zum Teil nach Elverlingen/Sauerland ausgewichen wurde. Diese Maßnahmen erwiesen sich als voll gerechtfertigt, da durch die Zerstörung unseres Werkes im November des Jahres 1944 die Erzeugung fast völlig unterbrochen wurde (s. Abb. 9 und 10). Zwar wurde mit den Aufräumarbeiten und Aufbauarbeiten schon begonnen als kaum die letzten Bomben gefallen waren; von einer geordneten Produktion konnte aber zur damaligen Zeit keine Rede mehr sein. Bis zur Besetzung blieben unsere Werksangehörigen in den Ausweichbetrieben und kamen dann wieder glücklich nach Bochum zurück, zuerst aus der Steiermark und dann aus dem Sauerland. Sie reihten sich unter die Männer, die unverzagt mit dem Wiederaufbau ihres geliebten Bochumer Werkes begannen. Schwierigkeiten um Schwierigkeiten stellten sich ein. Die produktive Arbeit selbst war an eine Genehmigung gebunden. Sie wurde schließlich zu Beginn des Jahres 1946 erteilt. Damit setzte eine Verdoppelung der Anstrengungen ein, das Werk Bochum trotz der schier aussichtslosen Lage mit all seinen Fertigungsstätten wieder in Gang zu bringen. Die Arbeiten wurden auch dann noch mutig fortgesetzt, als jene Männer uns noch von den wenigen notdürftig wieder eingerichteten Büros die besten wegnahmen, um hier Aufnahmelisten anzufertigen, von denen wir erst später wußten, daß sie die Grundlage für die Demontage und Entfernung unserer schwer erarbeiteten und mühselig wieder in Gang gebrachten Einrichtungen bedeuten sollte. Es war eine wenig glückliche Zeit, da unsere Belegschaft neben den Aufbauarbeiten und der laufenden Produktion noch helfen mußte, die zu demontierenden Maschinen zu bezeichnen, von denen eine Anzahl, gerade die brauchbarsten, schon unmittelbar danach beschlagnahmt wurden. Niemand wollte schließlich an eine völlige Demontage glauben und selbst die erfolgte Veröffentlichung der Demontageliste vom 16. 10. 1947, in der die Total-Demontage unseres Betriebes angekündigt wurde, nahm niemand als endgültig hin. Weiter ging die Arbeit. Hart war der Kampf der Demontageabwehr, bitter das Ende.



Abb. 11: Arbeitsgruppe bei der Herstellung von Formmasken nach Croning mit Former Krockhaus.



Abb. 12: Vergießen von Stahl in zusammengesetzte Formmasken durch die Former Müller und Wasielewski.

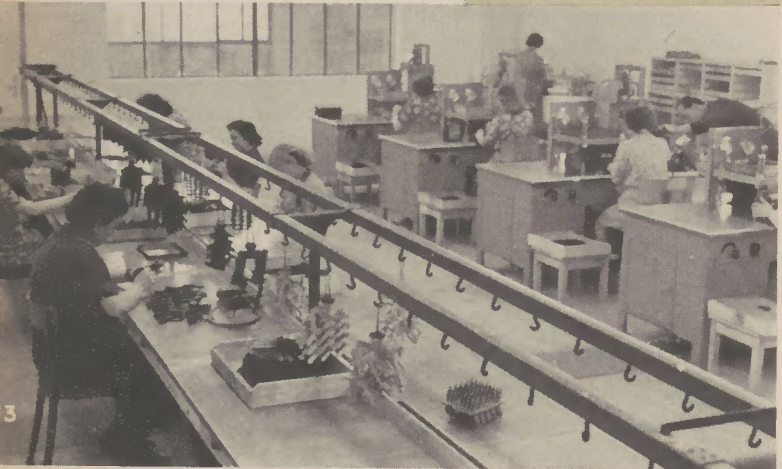


Abb. 13: Frauen beim Spritzen und Zusammenfügen der Wachsmodelle.

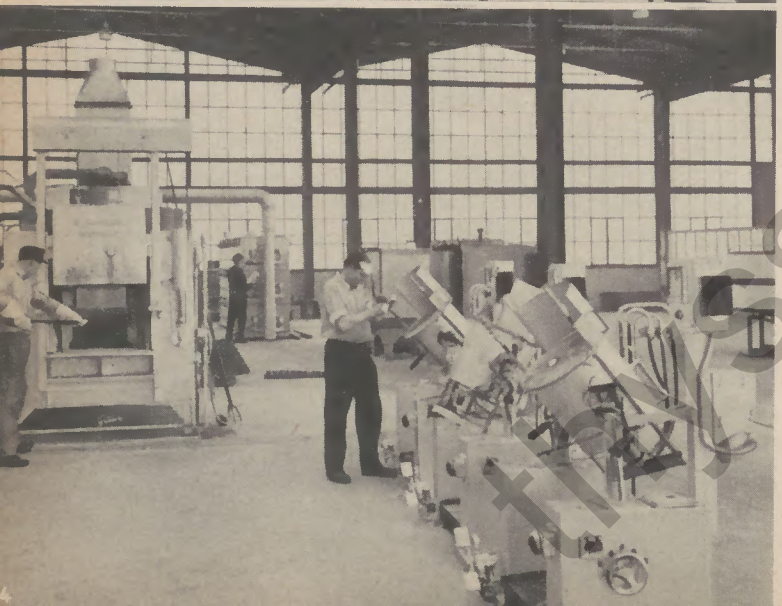


Abb. 14: Wachsaußschmelz-, Formenbrenn- und Elektrolichtbogenanlage der Feinstgießerei.

Demontage und Wiederaufbau

Am 1. August 1949 mußte mit eigener Hand zerstört werden, was erst mühselig beschafft, nach der Zerstörung wieder aufgebaut und der nützlich anerkannten Friedensproduktion diente. Nur wer diese Zeit selbst erlebt hat, kann ermessen, was es für die Männer bedeutete, daß sie in dem einen Ofen noch produzieren durften, während der andere von der gleichen Belegschaft abgerissen wurde. Am 1. August 1950 war die Total-Demontage beendet. Vorher waren allerdings schon Verlagerungsmaßnahmen, dieses Mal nach Krefeld und Dortmund und teilweise auch nach Düsseldorf, getroffen, um die notwendige und wichtigste Produktion zu erhalten und unsere Verbraucher zu beliefern. Schon während der Demontage wurde jeder Handgriff überlegt, der gemacht werden konnte, um die Wiedererrichtung des Werkes zu erleichtern. Freilich war der Wiederaufbau durch Verbote behindert. Dort aber, wo es Möglichkeiten gab, wurde sofort zugepackt und so wenigstens die noch erlaubte Fertigung langsam in Gang gebracht; zuerst die Schweißelektrodenfabrik, dann die verschiedenen Werkstätten. Am 1. August des Jahres 1952 wurde unsere Geduld endlich belohnt. In Bochum durfte wieder Stahl geschmolzen werden.

Erster Abstich — am Tage der neuen Produktionsgenehmigung

Zur besonderen Freude der Bochumer Belegschaft erfolgte der erste Abstich am gleichen Tage, an dem die neue Produktionsgenehmigung herauskam, unter Anwesenheit unseres gesamten Vorstandes. Schon vorher setzten zügig alle Wiederaufbauarbeiten ein, die nunmehr erst recht einen Auftrieb bekamen. Sodann wurden die Schmelzanlagen, die Gießerei und die übrigen Betriebe Stück für Stück fertiggestellt. Der ganze Aufbau konnte nach einem großzügigen Plan vorgenommen werden, da durch die getroffenen Dispositionen und Änderungen der Bochumer Stahlindustrie nunmehr Raum genug zur Verfügung stand.

Einführung neuer Form- und Gießtechniken

Formmasken-Verfahren nach Croning

Entwicklung und Forschung tut Not. Dieser Grundsatz wurde im Bochumer Betrieb immer hoch gehalten und auch während der Demontage verfolgt. So wurde im Sommer 1948 ein entscheidender Schritt für den Werdegang unseres Werkes eingeleitet durch die Einführung einer neuen Formtechnik, des Formmasken-Verfahrens nach Croning (s. Abb. 11 und 12). Nach diesem Verfahren werden anstelle kompakter Formen dünne Formmasken oder Formhäute erstellt, die dann zusammengefügt den flüssigen Stahl aufnehmen. Die Formmasken sind unbegrenzt lagerfähig und leicht transportierbar. Nur ein Zwanzigstel bis ein Zehntel des Sandbedarfs pro kg Gußausbringen ist erforderlich. Mit einem Drittel der Gießfläche kann die gleiche Gußerzeugung ohne teure Formkästen, Sandaufbereitungs-Einrichtungen usw. durchgeführt werden. Dabei läßt sich der gesamte Gießereibetrieb mit nahezu werkstattmäßiger Sauberkeit durchführen. Was die Durchführung dieses Verfahrens in jenen kritischen Zeiten, da uns alle Gieß- und Formeinrichtungen weggenommen waren, für Vorteile brachte, können nur die genau beurteilen, die mit den Einzelheiten des Verfahrens vertraut sind. Gerade die Herstellung der Formmasken in Bochum, die dann zu den einzelnen noch zur Verfügung stehenden Schmelzstätten verschickt und dort vergossen

wurden, machten die Aufrechterhaltung eines sehr wichtigen Teiles unserer Gußerzeugung möglich.

Präzisionsgußverfahren

Der immer stärker werdende Ruf der Verbraucher nach maßgenauem Guß, nicht zuletzt hervorgerufen durch die ja allenthalben erfolgte Demontage wichtiger Bearbeitungsmaschinen, ließ den Entschluß reifen, auch noch ein weiteres verfeinertes Gießverfahren einzuführen, nämlich die Herstellung von „Feinstguß“ nach dem Verfahren mit ausschmelzbaren Modellen, das allgemein unter der Bezeichnung „Präzisionsgußverfahren“ bekannt ist. Mit dem Erwerb einer Lizenz für die Verwendung der Austenal-Patente und Erfahrungen hat ein weiterer wichtiger Abschnitt unserer Gießerei seinen Anfang genommen. Verbunden mit einer Lehrlings- und Modellwerkstatt entstand der neue Feinstguß-Betrieb, in dem es möglich ist, maßgenaue Teile mit einer bisher für Gußstücke unbekannten Oberflächenglätte und Sauberkeit zu erstellen, die selbst den Gießereifachmann erstaunen lassen.

Bei allen bisher bekannten Formtechniken muß das Modell von der Form wieder entfernt werden. Man muß dann Ober- und Unterkasten oder beim Maskenverfahren Ober- und Unterplatte zusammenlegen. Die dadurch bedingte Trennfuge erschwert die Einhaltung einer engen Gußtoleranz, wenngleich bei dem Croning-Verfahren in dieser Hinsicht schon gewaltige Fortschritte erzielt wurden. Die ausschmelzbaren Wachsmodelle werden zunächst mit einem feuerfesten, glatten Überzug umhüllt, dann mit einer hitzebeständigen Masse hinterfüllt und vorgetrocknet (s. Abb. 13). Sodann wird das Wachsmodell ausgeschmolzen, die Form gebrannt und der Stahl unter Druckanwendung oder Schleuderkraft in die auf etwa 900° vorgewärmten Formen eingegossen. Auf diese Weise laufen selbst dünnwandige Kleinst-Gußstücke mit feinsten Konturen aus, wie sie im Feinmaschinenbau als Konstruktionselemente gebraucht werden. Die Anwendung der ausschmelzbaren Modelle erlaubt eine wesentliche Erweiterung der Konstruktionsfreiheit gegenüber normalen Formtechniken. Unterscheidungen und dergleichen spielen keine Rolle, da ja das Modell ausgeschmolzen wird.

Es muß hier hervorgehoben werden, daß dieses Verfahren besonders dort am Platze ist, wo es mit Teilen in Wettbewerb tritt, die nur durch sehr lohnintensive, schwierige Zerspanungsarbeit hergestellt werden können. Die Anwendung des Ver-

fahrens ist besonders dort wirtschaftlich, wo man aus fertigungstechnischen Gründen die Werkstücke bisher umständlich und unter Einbuße von Genauigkeit aus mechanisch bearbeiteten Einzelteilen zusammenschweißen mußte. Der Feinstguß dagegen ermöglicht die Herstellung aus einem Stück. Unerlässlich ist das Verfahren dann, wenn verwinkelte Teile mit hoher Maßgenauigkeit aus nicht warmformbaren Werkstoffen hergestellt werden sollen, die nicht spanabhebend bearbeitbar sind. Ein weiterer Vorteil dieser neuen Fertigungsmethode liegt darin, daß jeder Werkstoff vergossen werden kann.

Mit der Einführung der neuen Formtechniken, insbesondere der Feinstgußtechnik nach Austenal (s. Abb. 14), haben wir einen alten Wunsch und Ruf der Konstrukteure nach maßgenauem und präzise Guß erfüllt. Noch steckt dieser Betrieb in den Anfängen, noch ist viel Mühe und Arbeit erforderlich, bis auch das neue Verfahren die erwarteten zusätzlichen wirtschaftlichen Erfolge bringt.

Vielseitiges Erzeugungsprogramm

erfordert sorgfältige Qualitätskontrolle

Bei allen Bochumer Erzeugnissen handelt es sich fast ausschließlich um fertigungs- und werkstofftechnische Neuentwicklungen. Ob es nun die Spitzenfabrikate der Gießerei-Industrie oder hochwertige Schweißelektroden sind, immer handelt es sich um Schlüsselerzeugnisse, die einer besonders sorgfältigen Kontrolle hinsichtlich Analyse, Wärmebehandlung der mechanisch-technologischen und physikalischen Eigenschaften bedürfen. Eine gut eingerichtete Versuchsanstalt sowie eine weitgehend ausgebaute Werkstoff- und Stückkontrolle in den Betrieben schaffen die Vorbedingungen für eine gute und gleichmäßige Belieferung der Verbraucher. Die laufenden chemischen und mechanisch-technologischen Untersuchungen werden durch besondere Magnet- und Röntgen-Prüfeinrichtungen ergänzt. Viel Neuland ist hier noch aufzuschließen, weil nur selten die bei warmgeformtem Material bewährten Analysen und Eigenschaftswerte auf Formguß übertragen werden können.

Die jetzige Form des Bochumer Betriebes legt im gesamten gesehen ein sichtbares Zeugnis ab für den Fleiß und Aufbauwillen der Belegschaft und die so dankbar empfundene Förderung und Hilfe durch das Hauptwerk Krefeld. Die tonnenmäßige Erzeugung liegt noch unter dem Höchststand. Sie ist aber mehr und mehr spezialisiert und qualitätsmäßig höher als je zuvor (s. Abb. 15).

Abb. 15: Versandfertige Gußstücke von DEW-Feinstguß.

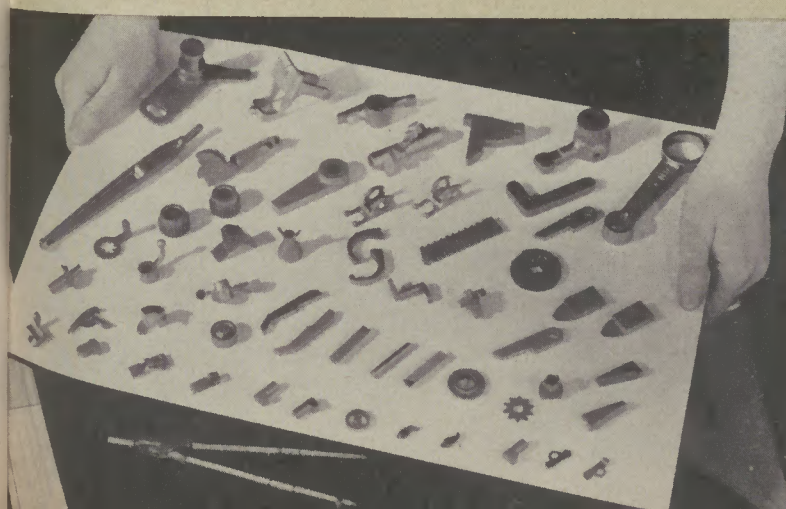


Abb. 16: Das neuerstellte Betriebsgebäude mit Versuchsanstalt.



Die normale Belegschaftszahl von 750 Arbeitern und Angestellten ist wieder erreicht.

Soziale Einrichtungen

Alle betrieblichen Einrichtungen und Verbesserungen würden auf die Dauer gesehen zwecklos sein, wenn nicht gleichzeitig auch die sozialen Belange in gleichem Maße verbessert und ausgebaut würden. Hier hat das Werk Bochum zu allen Zeiten an den vorbildlichen Maßnahmen des Gesamtunternehmens teilnehmen können. Wegen der ungeklärten Lage konnte der Wohnungsbau lange Zeit nicht in wünschenswerter Weise vorangetrieben werden. Aber gerade Wohnungen waren für die Belegschaft, die bei den Zerstörungen in Bochum zum Teil ihren Wohnraum und ihre Habe verloren hatte, unbedingt notwendig. Nunmehr wird auch auf diesem Gebiet ständig weiter aufgeholt. Von 160 geplanten Wohnungen sind bereits 102 fertiggestellt und bezogen. Die anderen folgen Zug um Zug. Damit ist wieder Glück und Freude bei vielen Familien eingebracht, die bisher in unwürdigen Notunterkünften wohnen mußten.

Beschäftigung und Auftragsbestand

Die Beschäftigung des Werkes und der Auftragsbestand sind gut. Dieses danken wir nicht zuletzt unserer alten, ständig treu gebliebenen Kundschaft, die wir mit dem notwendigsten Bedarf auch während der Demontagezeit beliefern konnten. Wenngleich die Abwicklung der allerwichtigsten Aufträge sicher gestellt war, so waren Ausfälle leider nicht ganz zu vermeiden und so mußten wir uns damit abfinden, daß ein Teil unserer Abnehmer vorübergehend andere Lieferanten einschaltete. Zu den Hauptverbrauchergruppen der Bochumer Erzeugnisse gehören: der Bergbau, Hütten- und Blechwalzwerke, Kraftwerke, Schiffsbau, die Fahrzeug- und Zementindustrie, der allgemeine Appa-

rate- und Maschinenbau, die Zahntechnik, die Elektro- und Radioindustrie, die chemische und pharmazeutische Industrie, die Textil-, Zellstoff- und Nahrungsmittelindustrie.

Nunmehr wird gemeinsam mit unseren Verkaufsstellen überall dort, wo wir an Boden verloren haben, wieder aufgeholt. Unsere zusätzlichen Fertigungsmöglichkeiten bringen uns laufend neue Abnehmer. Das Werk Bochum wird nicht nachlassen, alle Kunden zufrieden zu stellen, im vollen Bewußtsein, daß Qualität, schnelle Lieferung und angemessene Preise die beste Werkkraft besitzen.

Auch um den Exportanteil wird gerungen. Während die indirekte Ausfuhr zu allen Zeiten verhältnismäßig günstig lag, war der direkte Ausfuhranteil der Bochumer Fabrikate seit jeher klein. Dieses ist nicht zuletzt darauf zurückzuführen, daß der Verkauf der Bochumer Spezialerzeugnisse einen ständigen direkten technischen Kontakt mit den jeweiligen Verbrauchern notwendig macht, was über Grenzen und weite Entfernungen nicht immer in wünschenswertem Maße möglich ist. Gleichwohl haben wir auch bereits im Ausland wieder viele direkte Abnehmer, wozu besonders unsere alten Exportkunden zählen. In enger Zusammenarbeit mit der Marathon-Export werden Anstrengungen gemacht, um die Exportquote auch des Bochumer Werkes zu erhöhen.

Noch ist das Werk mitten im Aufbau. Viele Wünsche bleiben noch offen. Die Grundlagen für eine erfolgreiche Arbeit sind gelegt. Von Wenigen geschaffen, von Fleißigen weiter entwickelt und getragen, von Treuen in vorbildlicher Gemeinschaft gehalten, wird das Werk Bochum im Rahmen des Gesamtunternehmens auch in Zukunft den ihm zukommenden Beitrag leisten. Möge eine gesunde friedliche Entwicklung der gesamten Wirtschaft dem Werk und seiner Belegschaft helfend zur Seite stehen.



Direktor Dr. Pölguter bei der Besprechung von Glüherfragen mit den Formern Brockschmidt und Büscher.

Deutsche Edelstahlwerke



Der Totogewinn — das ist eine Sehnsucht von uns allen, wenn wir unseren Totozettel ausfüllen. Aber die Chancen für den einzelnen sind gering. Was tun? Nicht nur einen Tippschein ausfüllen, sondern so viele wie möglich. Aber: Wer soll das bezahlen, wer hat so viel Geld?

Einer allein kann das nicht. Deshalb finden sich viele von uns in Spielgruppen zusammen, denn je größer die Gruppe, desto besser die Möglichkeiten bei gleichem Einsatz. Zwar gehen dann auch die Gewinne in viele Teile, doch der Spatz in der Hand ist besser als die Taube auf dem Dach.

Was hat das wohl, so denken Sie jetzt, mit Aktien und Aktionären zu tun?

Jahre 1720 tauchte zum ersten Male in der Wirtschaftsgeschichte das Wort „Aktie“ auf, doch noch im Jahre 1800 zählte man im damaligen Staat Preußen erst fünf Aktiengesellschaften mit einem Kapital von 467 000 Talern. 1870 gab es schon 295 dieser Gesellschaften und im Jahre 1900 in Deutschland mehr als 1400. Wie kam es zu dieser stürmischen Entwicklung?

- 1814 baut der Engländer Stephenson die erste brauchbare Lokomotive.
- 1823 gründet er die erste Lokomotiv-Fabrik.
- 1835 Eröffnung der ersten deutschen Eisenbahnlinie zwischen Nürnberg und Fürth.
- 1855 Erfindung der „Bessemer Birne“ zur Stahlerzeugung.
- 1864 Erste Stahlschmelzung aus einem Siemens-Martin-Ofen.
- 1866 Werner Siemens erfindet die Dynamo-Maschine.
- 1879 Edison entwickelt eine verwendungsfähige elektrische Glühbirne.
- 1880 Wilhelm von Siemens erkennt die Möglichkeiten, Stahl mit Hilfe der Elektrizität zu erzeugen (Elektro-Ofen).

Das sind nur wenige Beispiele aus der Vielzahl der umwälzenden Erfindungen

des 19. Jahrhunderts. Aber die beste Idee ist nur die Hälfte wert, wenn man sie nicht praktisch anwenden kann.

Was nützt es zu wissen, wie man Lokomotiven baut, wenn man die Einrichtungen zur Fabrikation nicht hat? Und was sind Lokomotiven noch wert, wenn kein Schienen-Netz vorhanden ist, um sie in Betrieb zu setzen?

Genau so ist es mit der Herstellung von Stahl. Schmelz-Ofen müssen gebaut werden, und all die technischen Einrichtungen sind erforderlich, um die Stahlblöcke zu drehen, zu schmieden, zu walzen, zu glühen, bis der Stahl die Formen und die Eigenschaften hat, um den vielen Zwecken dienen zu können, zu denen er gebraucht wird.

Das kostet Geld, viel Geld. Arbeiter und Angestellte haben Anspruch auf einen gerechten Lohn. Maschinen und Einrichtungen müssen gekauft und unterhalten werden. Roh- und Hilfsstoffe sind zu beschaffen und vorrätig zu halten. Ferner sind große Vorräte in den sogenannten Halbfabrikaten (das sind z. B. Blöcke und Halbzeug) erforderlich, um die Lieferzeitwünsche unserer Kunden erfüllen zu können.

Was braucht man dazu? — Geld!

Die technische Entwicklung bleibt nicht stehen. Es muß ständig weiter geforscht werden, und die neuen Erkenntnisse müssen erprobt und angewendet werden.

Das erfordert wieder: Geld.

Soviel Vermögen hatte schon im 19. Jahrhundert kaum ein Mann allein. Das Können und das Wissen der Erfinder und Wissenschaftler wäre nutzlos gewesen,

wenn sich nicht eine Vielzahl von Sparern gefunden hätte, die zu dem Risiko bereit waren, ihr erspartes Geld statt zur Sparkasse zu schaffen, den Unternehmen zu geben, die die Erfindungen praktisch anwenden wollten und konnten. Die Verwertung der Erfindungen war nicht möglich in den im 19. Jahrhundert allgemein vorherrschenden Handwerksbetrieben. Es mußte ein Strukturwandel innerhalb der Wirtschaft zur Fabrik hin erfolgen, denn die praktischen Ausführungen der Erfindungen erforderten kostspielige technische Anlagen und Einrichtungen, die die Inhaber der Handwerksbetriebe allein nicht finanzieren konnten. So entstanden die Aktiengesellschaften.

In der Begründung zu dem heute gültigen Aktiengesetz heißt es demzufolge auch: „Die neuzeitliche Wirtschaft kann ohne die Aktiengesellschaft nicht bestehen. Sie war und ist ein geeignetes Mittel, um durch das Zusammentragen der Ersparnisse Vieler die Schaffung umfangreicher Kapitalgüter zu ermöglichen.“

Für die Ersparnisse, die der Einzelne einer Aktiengesellschaft gibt, erhält er von ihr ein Wertpapier, die Aktie.

Wenn ein Sparer sein erspartes Geld statt der Sparkasse einer Aktiengesellschaft anvertraut, dann hat er den berechtigten Wunsch, daß seine dem Unternehmen überlassenen Ersparnisse verzinst werden, denn die Sparkasse tut das ja auch. Nun, auch die Aktiengesellschaft ist dazu bereit, aber nur, falls Gewinn erarbeitet wird, aus dem solche Zinsen gezahlt werden können. Die Gewinne empfängt dann natürlich nicht irgend jemand allein, sondern jeder nur im Verhältnis zu seinem Anteil am Unternehmen. Diesen Gewinnanteil je Aktie nennt man nicht Zinsen sondern Dividende.

Ein Unternehmen kann nun aber nur bestehen und sich entwickeln, wenn es das ihm anvertraute Geld behalten darf. Deshalb bestimmt das Aktiengesetz, daß kein Aktien-Inhaber (Aktionär) seinen einmal gegebenen Anteil von der Gesellschaft zurückfordern kann.

Das wäre ein Nachteil, denn der Aktien-Inhaber kann in Not kommen, oder er kann den Wunsch haben, seine Ersparnisse für andere Zwecke verwenden zu wollen. Auch diese Möglichkeit ist vorhanden, denn er darf jederzeit seinen Anteil an einen anderen Sparer verkaufen. Das kommt oft vor, und dadurch entwickelte sich die Börse, denn dort kann man Aktien kaufen und verkaufen.

Die meisten Aktiengesellschaften unserer Zeit haben eine sehr große Zahl von Inhabern ihrer Aktien, denn der sogenannte Groß-Aktionär ist selten geworden. Es kann damit gerechnet werden, daß die Aktien der DEW in den Händen von mehr als 10 000 Sparern sein werden, wenn auch die in Südamerika lebende Gräfin de Zichy-Thissen den Hauptanteil der DEW-Aktien besitzt.

In wenigen Monaten, wenn unsere Entflechtung aus dem V.St.-Konzern auch hinsichtlich der Aktien beendet sein wird, werden DEW-Aktien an der Börse gekauft und verkauft werden. Zwar weiß die Öffentlichkeit, daß DEW vorläufig noch keine Zinsen (Dividende) zahlen wird, weil wir unsere Anlagen noch modernisieren und ausbauen müssen, weil wir investieren müssen. Wenn dann trotzdem unsere Aktien gekauft werden, dann ist das ein Beweis, daß die Sparer Vertrauen haben zu DEW und seiner arbeitenden Belegschaft.

Über Schwitzen und Trinken bei unseren Hitzearbeitern

von Dr. med. M. Siemes



Schon wieder eine Kanne leer.
Arthur Zube (1. Schmelzer im Martinwerk) steht zu, daß er noch etwas mitbekommt.

Temperaturregler: Zentral-Nervensystem

Im Innern des menschlichen Körpers entsteht durch den Abbau der Nahrung und Muskelbewegung fortlaufend Verbrennungswärme, deren Menge insbesondere bei der Arbeit stark wechselt. Der menschliche Organismus gibt dauernd nach außen hin Wärme ab und zwar in einem Maße, das je nach den äußeren Bedingungen recht verschieden sein kann. Wärmebildung und Wärmeabgabe stehen in einem bestimmten Verhältnis zueinander. Oberster Grundsatz in diesem Wechselspiel bleibt die Aufrechterhaltung der gleichbleibenden Körpertemperatur. Die Aufrechterhaltung der konstanten Körpertemperatur ist ein recht komplizierter Vorgang, der über das Zentral-Nervensystem gesteuert wird. Dieser Mechanismus hat dieselbe Funktion wie z. B. ein Temperaturregulator bei einer technischen Apparatur, wo Wärmezufuhr und Wärmeabgabe in weiten Grenzen schwanken. Die Wärmeabgabe erfolgt zum größten Teil von der Haut aus.

Hauttemperatur abhängig von der Außentemperatur

Die Haut hat selbst nicht die Temperatur des Körperinneren, die sogenannte Kern-Temperatur, die durch die vorher erwähnten Mechanismen einreguliert wird, sondern sie ist unter normalen Temperaturverhältnissen erheblich kälter. Ist die Außenluft wärmer als die Hautoberfläche, so kommt es natürlich nicht zu einer Wärmeabgabe, sondern umgekehrt zu einer Wärmeaufnahme, so daß zunächst die oberflächliche Körpertemperatur, auch Schalen-Temperatur genannt, ansteigt. Unter den Bedingungen der industriellen Arbeit in Wärmebetrieben, bei denen der Arbeiter oft von großflächigen warmen Teilen oder Wänden angestrahlt wird, ist die Strahlungsbilanz, d. h. die Aufnahme und Abgabe von Wärme, positiv, d. h. es kann zu einer Wärmestauung kommen, die unter extremen Bedingungen lebensbedrohend wirkt.

Schwitzen natürliche Kühlwirkung

Der menschliche Organismus verfügt nun über die Möglichkeit, seine Strahlungsbilanz zu ändern und zwar in der Form

der Wasserverdunstung, gewöhnlich auch Schwitzen genannt. Der Mechanismus der Wasserverdunstung von der Körperoberfläche haben wir uns so vorzustellen, daß die den Körper berührenden Luftschichten sich auf der Temperatur der Haut erwärmen und gleichzeitig mit Wasserdampf sättigen. Für die Wasserverdunstung spielt daher der Luftwechsel der körpernahen Schichten, d. h. die allgemeine Luftbewegung, eine entscheidende Rolle, so daß für die Kühlwirkung immer drei Faktoren gleichzeitig zu beachten sind, nämlich Temperatur, Feuchtigkeitsgehalt und Luftbewegung.

Zumutbares Maximum in Hitzebetrieben: Dreiviertel bis ein Liter Wasserverdunstung in der Stunde

Bei schwerer körperlicher Arbeit und unter den Bedingungen eines Hitzebetriebs, wie sie in der deutschen Schwerindustrie Gang und Gebe sind, verdunstet die Haut durchschnittlich $\frac{3}{4}$ bis 1 Liter Wasser pro Stunde. Die Schweißproduktion von etwa 1 Liter pro Stunde stellt noch keineswegs ein Extrem dar, wohl aber das Maximum, das unter industriellen Bedingungen auf die Dauer als zumutbar angesehen werden kann.

Absolutes Maximum:

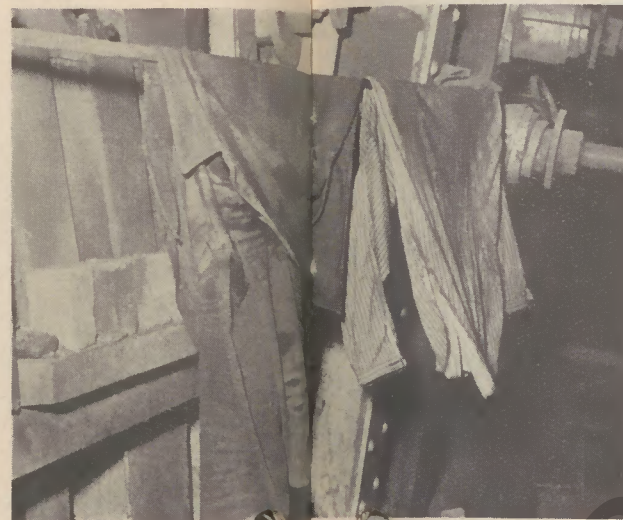
Achtzehn Liter in der Stunde

Auch in Deutschland kommen unter besonderen Bedingungen Schweißmengen bis zu 3 Liter pro Stunde vor. Allerdings können solche Arbeiten nicht 8 Stunden, sondern höchstens 3 Stunden am Tage durchgeführt werden. Das absolute Maximum an stündlicher Schweißabgabe wurde in Amerika mit zuverlässigen Methoden im Experiment gemessen. Es betrug etwa 18 Liter. Die Schweißbildung wird im allgemeinen erst dann sichtbar, wenn die Verdunstungsmöglichkeit ungenügend ist. Die Menge des sichtbaren Schweißes sagt daher nur wenig über die Größe der Schweißbildung an sich aus.

Normalerweise acht Liter Wasserverlust in der Schicht

In einer achtstündigen Arbeitsschicht bedeutet das unter normalen Verhältnissen für unseren Hitzearbeiter einen Wasserverlust von rund 8 Liter. Die hier genannten Werte wurden im Modellversuch gefunden bei Strahlungstemperaturen zwischen 30° und 40° Celsius. (Unsere Ofenleute im Schmelzbau sind periodenweise Strahlungen von 60° und mehr ausgesetzt.) Der Durchschnitt unserer Warmarbeiter im Schmelzbau, Hammerwerk und Walzwerk sind einer Strahlungstemperatur zwischen 35° und 40° ausgesetzt. Diese Temperaturmessungen wurden bei einer Außentemperatur von 18° vorgenommen. Steigt die Außentemperatur, so ist die Temperatur am Arbeitsplatz entsprechend höher.

Das Arbeiten unter hohen Außen- und Strahlungstemperaturen bedeutet für den Menschen schwere physikalische Belastungen. Nicht jeder Organismus hält diese abnormen Bedingungen aus.



Man kann den Körper an Hitze gewöhnen

Neben der konstitutionsbedingten Eignung zur Ausführung von Hitzearbeit spielt die Anpassung an die Hitzebedingungen eine große Rolle. In jedem Warmbetrieb ist bekannt, daß Menschen, die an diese Arbeit nicht gewöhnt sind, viel mehr unter den Temperaturbedingungen zu leiden haben, viel geringere Leistungen aufweisen und viel mehr der Gefahr der Wärmestauung und des sogenannten Hitzeschlages unterworfen sind als Menschen, die eine langjährige Gewöhnung aufzuweisen haben. Die Verhältnisse sind an unzähligen Modellversuchen in wissenschaftlichen Laboratorien untersucht und die Ergebnisse eindeutig gesichert. Bei der Einstellungsuntersuchung wird der Werksarzt diese Untersuchungsergebnisse zu berücksichtigen haben.

Fettleibige für Hitzearbeit ungeeignet

Es ist eine alte betriebliche Erfahrung, daß die Mehrzahl derjenigen Arbeiter, die körperliche Arbeit bei hohen Temperaturen zu verrichten haben, Menschen sind mit geringem Fettpolster und deutlich sich abhebendem Muskelrelief, während umgekehrt schwere, zu Fettleibigkeit neigende Menschen für diese Arbeitsform wenig geeignet sind.

Gleicher Salzgehalt im Blut erzeugt bei Wasserabgabe: Durstgefühl

Durch die Schweißbildung verliert der Organismus Wasser und Kochsalz. Die Abnahme des Wassergehaltes führt nicht zu einer Veränderung der Blutmenge. Es ist vor allem das sogenannte Gewebswasser, d. h. die in den Gewebsspalten

außerhalb der Blutgefäße vorhandene Flüssigkeitsmenge, die sich vermindert. Da die Salzkonzentration im Blut unter allen Umständen unverändert bleibt, so geht mit der Verminderung des Wassergehaltes im Körper auch eine entsprechende Abnahme des Salzgehaltes im Muskelgewebe parallel.

Jede Schweißausscheidung, die nicht durch Getränkeaufnahme ausgeglichen wird, muß also zu einem Anstieg der Salzkonzentration im Gewebswasser führen. Die Erhöhung der Salzkonzentration im Gewebswasser führt nun zu der Empfindung, die wir als Durst bezeichnen.

Durst nicht mit gekühlten Getränken löschen

Um seinen Durst zu löschen, greift der Untrainierte und undisziplinierte Wärmearbeiter nach jeder Flüssigkeit, die ihm irgendwie das Empfinden von Kälte und Abkühlung vermittelt. Auf Grund persönlicher und anderer Erfahrungen weiß ich, daß eine Reihe von Warmarbeitern abnorme Mengen an eiskaltem Sprudelwasser, an kaltem Leitungswasser, an Tee und Kaffee und Milch in wahllosem Durcheinander trinken. Grundsätzlich soll der Hitzearbeiter zur Schonung seines Magens nicht gekühlte Getränke zu sich nehmen. Als unzweckmäßig für Hitzebetriebe muß man die Trinkspringbrunnen bezeichnen, die zwar hygienisch einwandfrei sind, aber zum Trinken unkontrollierbarer Mengen in einem Zuge verleiten.

Zweckmäßiger Aufguß:

Ein Liter Wasser auf ein Gramm Tee

Was und wieviel soll nun ein Hitzearbeiter trinken? Als empfehlenswerte Getränke werden in den Wärmebetrieben der Deutschen Schwerindustrie Malz- oder anderer Ersatzkaffee, echter Kaffee, schwarzer Tee oder andere Teearten empfohlen. Bei entsprechenden Versuchen hat sich ein Aufguß von 1 Liter Wasser auf 1 Gramm schwarzen Tee und 2 Gramm Pfefferminztee als recht zweckmäßig erwiesen.

Diese Dinge sind allerdings nicht nur eine Frage der Kosten, sondern müssen auch weitgehendst auf individuellen Geschmack des betreffenden Warmarbeiters abgestimmt werden.

Durch Umfragen und Versuchsmengen haben wir uns in unserem Warmbetrieb auf die Ausgabe von folgendem Getränk geeinigt:

80% Malzkaffee
20% Kornkaffee



Der Durst ist groß.
Man sieht es Johann Kramb (1. Schmelzer im Martinwerk) richtig an, wie es ihm schmeckt.

Keine alkoholischen Getränke während der Arbeit!

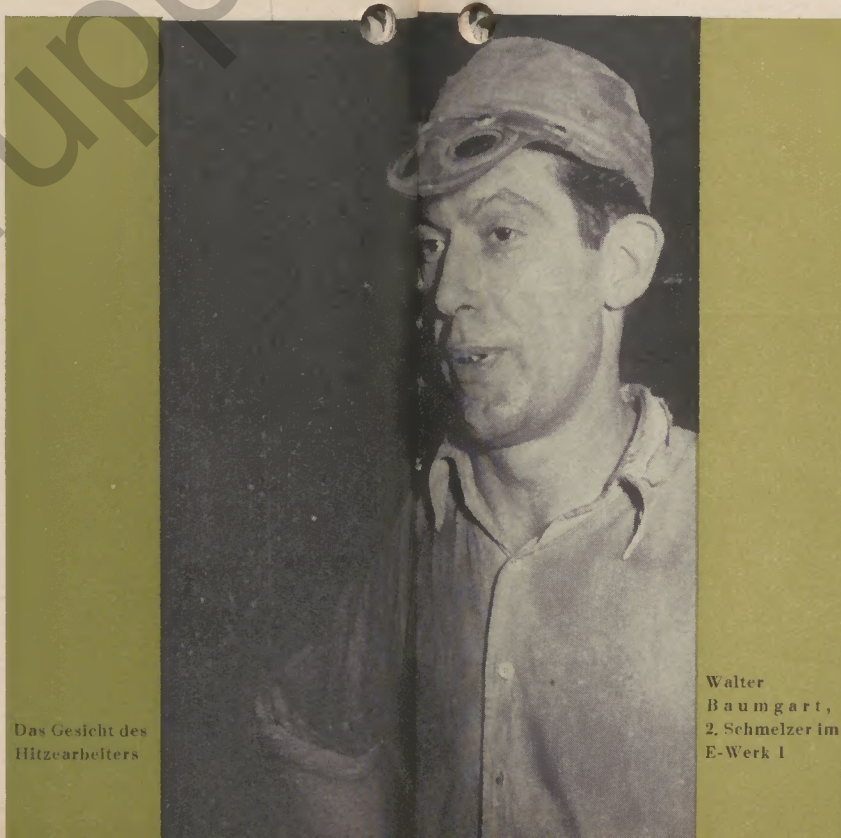
In diesem Zusammenhang muß aber auch noch erwähnt werden, daß das Trinken aller alkoholhaltigen Getränke während der Arbeitszeit auf jeden Fall abzulehnen ist. Dies ist eine Feststellung, die heute kaum mehr notwendig erscheint, da das bis noch vor wenigen Jahren in manchen Gegenden übliche Trinken von Bier oder auch von anderen Alkoholis während der Arbeit überall als Leistungsmindernd anerkannt wurde. Es muß daran festgehalten werden, daß jeder Alkoholgenuß nach einer kurzen Anregungsphase leistungsmindernd wirkt.

Vorteil des Traubenzuckers

Ein in jeder Beziehung unbedenkliches Mittel zur Hebung der körperlichen Leistungsfähigkeit ist, insbesondere, wenn er im Zustand körperlicher Ermüdung genossen wird, der Traubenzucker. Seine günstige Wirkung kann experimentell als vollauf gesichert angesehen werden. Traubenzucker hat den Vorteil, sehr wenig süß zu sein und es lassen sich wirkliche Mengen in Tee oder Kaffee unschwer unterbringen, ohne daß der Geschmack dadurch unangenehm wird. Seit fast 2 Jahren wird dem Warmgetränk im Schmelzbau pro Mann 40—50 Gramm Traubenzucker zugesetzt. Über den leistungssteigernden Effekt wird später einmal an anderer Stelle berichtet werden, wenn genügend Unterlagen dafür gesichert sind.

Sehr wichtig: Getränke in kleinen Mengen aufnehmen

Der erfahrene und für seine Arbeit trainierte Hitzearbeiter nimmt, wenn er seinem Durstgefühl Folge leistet, die physiologisch richtige Getränkemenge auf. Es ist also nicht zu beanstanden, wenn unter extremer Hitzearbeit in einer achtstündigen Schicht Mengen bis zu 6 Liter Getränke aufgenommen werden. Wichtig ist aber, daß das Getränk laufend und in kleinen Mengen aufgenommen wird. Es muß also am Arbeitsplatz selbst jederzeit zur Hand sein. Einmalige Getränkeportionen von mehr als $\frac{1}{4}$ Liter sind zu vermeiden.



Das Gesicht des Hitzearbeiters

Walter Baumgart,
2. Schmelzer im E-Werk 1

DEW

ERHOLUNGSWERK

In Brachenreuthe haben wir in den vergangenen Jahren einer begrenzten Anzahl alter und bewährter Mitarbeiter 3-4wöchige Erholungskuren ermöglicht.

So erfolgreich diese Einrichtung während der Sommermonate war, so ergaben sich doch außerhalb der Saison. Im Spätherbst, während der Wintermonate und auch im Frühjahr, Schwierigkeiten in der Belegung des Heimes. Der finanzielle Aufwand war deshalb in dieser Form nicht mehr länger gerechtfertigt.

Nach eingehenden Beratungen und in Abstimmung mit den Betriebsräten sollen die bislang für Brachenreuthe insgesamt bereitgestellten Mittel dazu verwandt werden, im Rahmen eines

DEW-Erholungswerkes

auf breiter Basis Erholungskuren- und Reisen unseren Betriebsangehörigen und ihren Ehefrauen zu ermöglichen.

Durch diese Regelung soll versucht werden, allen Belegschaftsmitgliedern und ihren Ehefrauen in einem bestimmten Jahresturnus eine Erholungsreise mit Werkzuschuß innerhalb des Tarifurlaubs zu gewährleisten, wobei in Übereinkunft mit dem Betriebsrat die Dauer der

Werkzugehörigkeit besondere Berücksichtigung finden soll. Der genaue Turnus, nach dem Erholungsreisen mit dem DEW-Erholungswerk in den nächsten Jahren wiederholt werden können, läßt sich erst nach der Beteiligung in diesem Jahr festlegen.

Voraussetzung für die Teilnahme ist eine Werkzugehörigkeit von wenigstens drei Dienstjahren. Betriebsangehörige, die in nächster Zeit für die Kurverschickung nach Brachenreuthe infrage gekommen wären, werden beim Erholungswerk vorrangig berücksichtigt.

Lehrlinge und Jungarbeiter bis zum 13. Lebensjahr nehmen an dem Erholungswerk nicht teil. Für unsere Jugendlichen werden besondere Sommerlager eingerichtet.

Im Rahmen des DEW-Erholungswerkes 1954 stehen für unsere Betriebsangehörigen, einschließlich ihrer Ehefrauen, insgesamt

2.500 Plätze

zur Verfügung, für die wir einen einmaligen zweckgebundenen

Reisekostenzuschuß
in Höhe von DM 75,- je Platz

gewähren.

Im DEW-Erholungswerk sind Erholungsreisen in folgende Gebiete vorgesehen:

1. Sauerland
Dauer der Reise 14 Tage
Gesamtkosten ca. DM 130,- bis DM 135,-
2. Westerwald
Dauer der Reise 14 Tage
Gesamtkosten ca. DM 130,- bis DM 135,-
3. Oberbayern
a) Dauer des Aufenthaltes 10 Tage
(Scharnow-Freizeit-Reisen)
Preis ca. DM 125,- bis DM 130,-
b) Dauer des Aufenthaltes 14 Tage
(Touropa-Reisen)
Preis ca. DM 195,- bis DM 200,-
4. Schwarzwald
a) Dauer des Aufenthaltes 10 Tage
(Scharnow-Freizeit-Reisen)
Preis ca. DM 125,- bis DM 130,-
b) Dauer des Aufenthaltes 14 Tage
(Touropa-Reisen)
Preis ca. DM 175,- bis DM 185,-
5. Nordsee
Dauer des Aufenthaltes 14 Tage
(Touropa-Reisen)
Preis ca. DM 220,-
6. Italien: Rimini
Dauer des Aufenthaltes 14 Tage
(zuzügl. zwel Reisetage)
Preis DM 250,-

1954

Diese Preise gelten für eine Person und ermäßigen sich jeweils um den Werkzuschuß. Betriebsangehörige, die an unserem Erholungswerk teilnehmen, aber mit eigenem Motorrad oder Wagen fahren möchten, wird diese Möglichkeit eingeräumt. In diesen Fällen ermäßigen sich die angegebenen Preise um den darin eingeschlossenen Fahrtkostenanteil.

Bis zum 1. März 1954 werden wir für unser Erholungswerk einen besonderen Reisekalender herausgeben, in dem sämtliche Reisen, die Reiseziele, die genauen Preise und Termine im einzelnen aufgeführt sind. Die Reisen finden in den Monaten Mai bis September statt. Es ist also nicht möglich, das Gesamtkontingent auf die Monate Juli und August zu konzentrieren. Wir bitten deshalb dringend darum, auch die Monate Mai, Juni und September für die Reisen zu wählen und die Ferienmonate in erster Linie den Eltern mit schulpflichtigen Kindern einzuräumen. In jedem Falle müssen die Reisettermine vor der Anmeldung in den Betrieben und Abteilungen mit dem Urlaubsplan und den Betriebsnotwendigkeiten abgestimmt sein. Es können nur Anmeldungen gebucht werden, wenn die Termine vom Betrieb bestätigt worden sind.

Um außer dem Zuschuß noch eine weitere Erleichterung für die Teilnahme an unseren Erholungsreisen einzuräumen, führen wir wieder das Urlaubssparen ein.

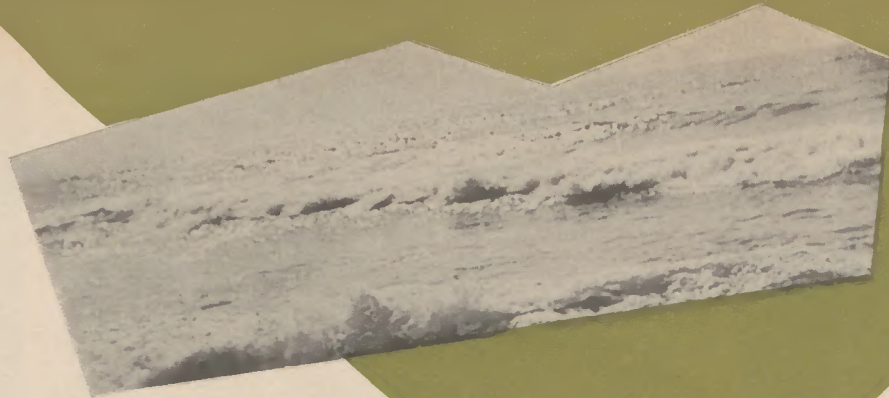
Dadurch können die Spitzenbeträge, d.h. der Unterschied zwischen den Gesamtkosten der Reise und dem Werkzuschuß in angemessenen monatlichen Sparraten durch regelmäßige Einhaltungen von Lohn und Gehalt in den Monaten Februar/März bis September 1954 aufgebracht werden.

Vordrucke zur Einleitung des Urlaubssparens liegen in den Werken auf.

Kinderreichen Eltern, die an dem Erholungswerk teilnehmen wollen, soll die Reise u.a. auch dadurch ermöglicht werden, daß ihre Kinder während der großen Ferien bei unseren Kinderverschickungen bevorzugt berücksichtigt werden.

Schlußtermin für die Anmeldung zum DEW-Erholungswerk 1954 ist der
15. April 1954.

Wir bitten aber darum, möglichst schon vorher die Anmeldungen abzugeben, damit wir mit den Pensionen und Reisegesellschaften die gewünschten Termine festlegen und so unseren Betriebsangehörigen sichern können.



Teilzahlung recht ...? ...oder schlecht?

Die unerfüllten Wünsche

Wunschlos glücklich — wer könnte das von sich behaupten? Zwar sprach der griechische Weise Sokrates vor fast 2500 Jahren beim Anblick zum Verkauf ausgelegter Luxusartikel „Wie vieles gibt es doch, was ich nicht nötig habe“. Ihn lockten aber auch nicht die Schaufenster mit Möbeln und Teppichen, mit Motorrädern und Fotoapparaten, mit Radiogeräten und Fernsehempfängern, mit Bally-Schuhen und so schicken Mohair-Mänteln. So war es sicherlich vor 2½ Tausend Jahren leichter als heute, verzichten zu können.

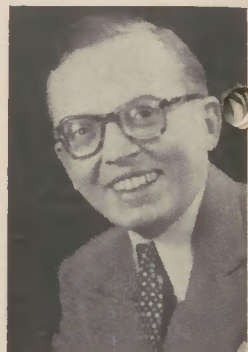
Aber verzichten müssen! Das hat uns die Not in den vergangenen 40 Jahren oft genug gelehrt. Zweimal wurde sorgsam erspartes Geld entwertet und allein in den letzten 15 Jahren verloren die meisten von uns ihr Hab und Gut. Die weniger hart Betroffenen verbrauchten das, was sie besaßen, denn in der Zeit von 1939 bis 1948 wurde der Markt leerer und leerer, so wie die Schaufenster jener Zeit. Das Geld fand keine Ware mehr und verlor dadurch rapid an Wert.

Nach solchen Zeiten ist es kein Wunder, wenn wir alle so viele unerfüllte Wünsche haben. Denken wir, nur um ein Beispiel zu nennen, einmal an die, die nach langer Zeit wieder eine richtige Wohnung beziehen konnten. Wie lang ist dann die Wunschliste, die unsere Frauen aufstellen. Es sind keine Luxusgegenstände, die in einem solchen Fall gebraucht werden, sondern oft nur das Notwendigste, was wir zum Wohnen haben müssen. Und wie gut können die Männer eine solche Liste der Wünsche ergänzen: einen gemütlichen Sessel zum Zeitunlesen, das Radiogerät zur Unterhaltung und mancher hat in seinen Gedanken schon den Wunsch nach einem Fernsehgerät.

Andere von uns, vor allen Dingen die Jüngeren, wünschen sich das Motorrad oder den Motorroller. Der Weg zum Werk ist oft weit, und man gewinnt Zeit, wenn man motorisiert ist. Andere wünschen in ihrer Freizeit der Stadt zu entfliehen, sie möchten das eigene Land oder in ihrem Urlaub andere Länder kennenlernen oder sie wollen imponieren.

Unzählige Wünsche sind in uns wach, wie aber können wir sie uns erfüllen? Wird uns das nicht leichter gemacht denn je? Wir lesen es in den Anzeigen, wir hören es in den Werbefilmen, wir sehen es auf den Plakaten und in den Schaufenstern „Bequeme Teilzahlung“. Bequem? Ist die Teilzahlung wirklich bequem? Die Teilzahlung ist ein Zwangssparen, zu dem der Ent-

schluß zwar freiwillig ist, der uns dann aber verpflichtet, 6 Monate, 12 Monate, 18 Monate und manchmal sogar länger die einmal vereinbarten Raten regelmäßig abzuliefern. Wir verzichten also lange Zeit für diesen Teil unseres Verdienstes auf die Freiheit, über ihn in dieser Höhe verfügen zu dürfen, obgleich wir nicht im voraus wissen, welche Ereignisse in dieser langen Zeitspanne auf uns zukommen werden. Solche Ereignisse können uns Geld kosten, denken wir z. B. an eine Krankheit oder an einen Unfall. Deshalb erfordert es sehr sorgfältige Überlegungen, bevor wir von der Möglichkeit Gebrauch machen, gegen Teilzahlung zu kaufen.



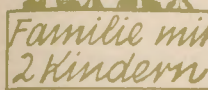
Ein Teil unserer Ausgaben liegt fest

Nahezu 75% aller Ausgaben der Haushaltungen gehen durch die Hände unserer Frauen. Aus diesem Grunde werden wir mit ihnen beraten, wie wir unser monatliches Einkommen verwenden müssen und verwenden können. Über den größten Teil des monatlichen Verdienstes können wir doch sowie nicht ganz frei verfügen, weil dieser Verdienstteil gebunden ist für die sich jeden Monat wiederholenden, regelmäßigen Ausgaben z. B. für: Miete, Strom und Gas, Fahrgelder, Lebensmittel, Genußmittel (wer könnte schon auf sie verzichten?), Instandhaltungs- und Reparaturkosten für Wohnung und Bekleidung, Versicherungen, Ausbildungskosten usw. Was bleibt dann vom monatlichen Einkommen noch verfügbar? Das ist die entscheidende Frage! Denn nur in dieser Höhe können wir uns etwas Neues anschaffen. Überlegen wir uns mindestens einmal im Jahr diese Frage, dann schaffen wir uns einen Überblick, wie wir unser Einkommen auf das, was der Alltag erfordert, aufteilen müssen, und welcher Betrag uns noch bleibt, um unsere Wünsche erfüllen zu können.

Nur 35% frei für Neuanschaffungen

Im Bundesgebiet wurden in den Jahren 1952 und 1953 etwa 4500 Haushaltungen regelmäßig befragt, wofür sie ihr Einkommen ausgeben. Es waren Arbeiter und Angestellte, Beamte und Gewerbetreibende. Deren Familieneinkommen betrug im Durchschnitt je Monat DM 423,—, und davon waren nur DM 35,— je Monat frei für Neuanschaffungen, einschließlich

Als Richtschnur, bis zu welcher Höhe wir aus unserem Verdienst Teilzahlungsverpflichtungen eingehen sollten, kann etwa folgende Regel aufgestellt werden.

Monatsverdienst:	200.-DM.	400.-DM.	600.-DM.
 Teilzahlungsverpflichtung maximal			
 Familie mit 2 Kindern	monatlich: 10.-DM. jährlich: 120.-DM.	40.-DM. 480.-DM.	90.-DM. 1080.-DM.
	5%	10%	15%

für die Kleidung. Das ist nicht viel, obwohl das errechnete monatliche Familieneinkommen verhältnismäßig gut war.

An Notfälle denken!

Auch wenn wir so disponieren, wäre es gut, immer daran zu denken, daß wir im Umfang der Ratenzahlungen unseren Verdienst nach eigenem Gutdünken nicht mehr ausgeben können. Was aber geschieht in Notfällen, von denen jeder von uns zu jeder Zeit betroffen werden kann? Die vorsorgende Hausfrau, der kluge Ehemann werden, ehe sie langfristige Teilzahlungsverpflichtungen eingehen, einen „Notpfennig“ sparen, etwa in der Höhe eines Monatsverdienstes.

Wenn wir die Grenzen erkannt haben, bis zu denen wir über unser noch nicht verdientes Geld im voraus disponieren können, und wenn wir uns mit einem kleinen Sparguthaben gegen unerwartete Notfälle wenigstens bis zu einem gewissen Grade gesichert haben, tritt die Frage auf: Was kaufen wir uns? Wer die Wahl hat, hat die Qual. Die Qual, auszuwählen.

Wie verteilen sich die Ratenkäufe?

Untersuchungen in Westdeutschland, welche Waren gegen Teilzahlung gekauft wurden, ergaben, daß sich die Käufe auf Ratenzahlungen verteilen auf

Fahr- und Motorräder, Rundfunkgeräte, Fotoapparate mit	20%
Textilien, Bekleidung, Schuhe mit	20%
Möbel, Teppiche, Gardinen mit	16%
Hausrat, Herde, Ofen, elektrische Haushaltgeräte mit	6%

Was meinen Sie nun, haben die Käufer klug gewählt, sich richtig entschieden? Diese Frage kann sicherlich für die beiden letzten Warengruppen, die uns unsere Wohnung erst wohnlich machen, mit Zustimmung beantwortet werden. Möbel, Teppiche, Gardinen erfreuen uns nicht nur ein halbes oder ein ganzes Jahr, sondern noch lange, nachdem die letzte Teilzahlungsrate bezahlt wurde. Genau so verhält es sich mit dem Hausrat und mit allen Hilfsmitteln für die Arbeit der Hausfrau. Diese Geräte erleichtern ihr nicht nur die oft so schwere Arbeit, sondern sie schaffen auch ihr einen Zeitgewinn für sich, für uns und für die Familie.

Raten müssen in den Grenzen des Leistungsvermögens bleiben

Doch mit dem, was für die Wohnung notwendig ist, sind unsere Wünsche noch nicht erschöpft. Zur Unterhaltung, für unsere Freizeit, für unsere Liebhabereien wünschen wir uns zum Beispiel das Radio, das Motorrad, den Fotoapparat. Auch diese Gegenstände haben eine lange Lebensdauer, falls wir mit ihnen umzugehen verstehen. Die Freude am Besitz dauert dann auch länger als unsere Verpflichtung, die Raten zu zahlen. Wer nicht über genug erspartes Geld verfügt, um solche Gegenstände gegen Barzahlung zu kaufen, und wem es recht

ist, zusätzlich zu dem Kaufpreis die nicht unerheblichen Zinsen und Gebühren für einen Teilzahlungskredit zu tragen, warum soll er sich nicht auch solche Wünsche mit Hilfe von Ratenzahlungen erfüllen? Dagegen ist nichts einzuwenden, vorausgesetzt, daß die monatlichen Raten in den Grenzen des finanziellen Leistungsvermögens bleiben. Diese Grenzen zu überschreiten, wird allerdings in jedem Fall zu einer Einschränkung der täglichen Lebensgewohnheiten führen, zu Einschränkungen, die schnell große Not zur Folge haben werden.

Kein Teilzahlungskauf ohne 20% Anzahlung

Wir sollten uns deshalb nicht zu impulsiv unsere Wünsche erfüllen, obwohl es uns so bequem gemacht wird, heute zu kaufen, aber erst später zu zahlen. Wir alle haben es doch schon erlebt, daß ein erfüllter Wunsch weniger reizvoll war und weniger hielt, als er anscheinend versprach, solange wir noch in der Vorfreude darauf lebten. Um solche Enttäuschungen zu vermeiden, um uns selbst zu prüfen, wie stark unser Wunsch ist, gibt es eine Regel, die einzuhalten nicht genug empfohlen werden kann: Kein Teilzahlungskauf, ohne 20% des Preises anzahlen. Wenn wir uns selbst zwingen, vor dem Kauf diese Anzahlung zu ersparen, werden wir in uns und an unserem Geldbeutel spüren, ob die Vorfreude bleibt, auch wenn wir des neuen Wunsches wegen auf anderes verzichten müssen.

Kleiderkäufe sehr genau überlegen

Noch nicht erwähnt wurde der Kauf von Bekleidung auf Stottern. Zwar sind hier die Lockungen besonders groß, die Gefahren und die Enttäuschungen aber noch viel größer. Nicht nur, weil sich die Mode in unserer Zeit so oft verändert, sondern auch weil der Verschleiß und die Abnutzungen groß sind und schnell sichtbar werden. Rasch schwindet dann die Freude an diesen Sachen, doch noch immer müssen Monat für Monat die Raten dafür bezahlt werden. Inzwischen wechseln die Jahreszeiten und mit ihnen wechseln unsere Bekleidungsünsche. Dann wird die Ratenzahlung unbequem, sie wird zur Last, zum ständigen Ärgernis und führt leicht zur Verschuldung. Deshalb kann nicht ernst und eindringlich genug davor gewarnt werden, die Kosten für neue Bekleidung auf mehr als drei Monate zu verteilen. Wer es dennoch tut, wird es bereuen, lange bevor die letzte Rate bezahlt werden muß.

Solange wir leben, werden wir auch in den Spannungen zwischen unseren Wünschen und unseren unvollkommen bleibenden finanziellen Möglichkeiten stehen. Es liegt ganz allein in uns, diese Spannungen zu verringern, wenn wir uns die Erkenntnis zu eigen machen, die der griechische Philosoph Aristoteles mit den Worten zum Ausdruck brachte

„Das Glück gehört dem Genügsamen“.



Im Walzwerk geriet der Walzer K. durch die unvorhergesehene und von ihm nicht beobachtete Schlingenbildung eines glühenden Drahtes um seinen Körper in eine sehr kritische Lage. Es bestand die große Gefahr, daß sich die Schlinge um K. zusammenzöge.

Diese Situation erkannte sein Kollege Ritters blitzschnell und zog K. unter eigener Gefahr unter der Schlinge hervor. K. erlitt dabei nur leichte Brandwunden an Arm und Oberkörper.

Durch das entschlossene Eingreifen seines Kollegen Ritters wurde er mit Sicherheit vor einem Unfall mit schwerwiegenden Folgen bewahrt.

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft und die Werksleitung haben durch Belohnungen und Worte der Anerkennung dem Kollegen Ritters ihren Dank zum Ausdruck gebracht.

Auch an dieser Stelle beglückwünschen wir den Kollegen Ritters zu seiner mutigen Tat und danken ihm für das gute Beispiel.

Lob der guten Tat

In Bochum hatte der Dreher R. ein Stück im Kran hängen. Aus Unachtsamkeit legte er seine Hand zwischen Seil und Seiltrommel gerade in dem Augenblick, als er den Strom einschalten wollte.

Der Vorarbeiter Johannes Reinholz sah die Gefahr, schlug die Hand von R. nach oben und bewahrte ihn so vor einem schweren Unfall, denn die Hand wäre zwischen Seil und Seiltrommel zerschnitten worden. Johannes Reinholz gebührt für sein geistesgegenwärtiges Verhalten besonderes Lob und unser Dank.

Fast wie ein Wunder

Im Lokscheppen half der Lehrling Peter S. zwei älteren Kollegen, einen Lokomotivpuffer anflanschen. Dabei bekam der 30 kg schwere Puffer Übergewicht und fiel dem Jungen aus 30 cm Höhe auf den Fuß. Jeder der drei dachte: „Die Zehen sind weg!“ — Peter S. trug aber, durch frühere schlechte Erfahrungen gewitzigt, Sicherheitsschuhe. Der schwere Puffer hat das Oberleder des Schuhs durchgeschlagen, die darunter liegende Stahlkappe aber hat das ganze Gewicht aufgefangen und die Zehen unbeschädigt erhalten.

Dies ist ein Fall mehr, der die unbedingte Zweckmäßigkeit unseres Sicherheitsschuhes beweist. Vor Unfällen werden wir uns wohl nicht ganz bewahren können, aber ihre Folgen können wir durch das Tragen geeigneter Schutzkleidung weitgehend mildern. In unserem Falle wurde ein junger, gerader Mensch durch den Sicherheitsschuh vor einer Verkrüppelung des Fußes bewahrt.

Kollegen, zieht aus diesem Vorfall die richtige Lehre! Tragt Sicherheitsschuhe!

Der geringe Preis von DM 20,50 und die bequeme Zahlung in drei Monatsraten machen den Kauf für jeden möglich.



Folgende Belegschaftsmitglieder erhielten Prämien für brauchbare Verbesserungsvorschläge ausbezahlt:

Werk Krefeld

Dittich, Hans
Für Verbesserung der Bohrbarkeit nach dem Elbo-Verfahren durch eine Betriebsbeobachtung.
Geldmacher, Hans
Für Verbesserung der Oberflächenbeschaffenheit von Remant-Drahten durch Änderung einer Arbeitsmethode.
Hellwig, Ernst und Loosen, Peter
Für eine Reinigungsvorrichtung für Uffiller.
Neubert, Rudolf
Ausschleifen von Hartmetall-Profilziehsteinen auf zweckmäßig entwickelter Stoßmaschine; Schrumpfverfahren in Anwendung auf Hartmetallziehsteine und Fassung; Eigenfertigung von Ziehkästen mit Verstellbacken aus Hartmetall; Schutzschalter an Grobzügen der Zieherei zur Verhütung von Unfällen.
Roggen, Robert
Für konstruktive Verbesserung von Ringfuttern.
Schepers, Wilhelm
Für Vereinfachung des Drahtseiltriebes an einem Vorwärmofen.
Schoofs, Matthias
Für Verbesserung der Kolbenkörperbefestigung an Schmeldehämern.
Stumpen, Heinz
Für Verbesserung der Bohrbarkeit nach dem Elbo-Verfahren.

Werk Bochum

Diermann, Ferdinand
Schutzvorrichtung für Demag-Hängekräne. Verhindert beim Versagen des Endausschalters das Zerstören des Antriebsmechanismus.
Hueppen, Josef
Einsparung von Kühlwasser bei Hochfrequenz-Ofen.
Kuhn, Emil
Hebebühne für Antriebsmotor des Sand-Strahlhauses. Erhebliche Arbeitserleichterungen und Zeitersparnis beim Spannen der Antriebskette.
Kurze, Theodor
Verbesserungen am Längs- und Quertransportband der Elektrodenpresse. Erhebliche Leistungs- und Qualitätssteigerung.
Luhmann, Friedrich
Neuartige Befestigung von Modellplatten auf dem Rütteltisch von Formmaschinen. Schnelles Auswechseln der Modellplatten. Schonung der Modelle und Modellplatten, Zeit- und Materialersparnis.
Schorn, Eugen
Abdeckung für Ofengruben, insbesondere von Hochfrequenzöfen in Formereibetrieben. Bedeutende Arbeitserleichterung, Zeitersparnis und hervorragende Unfallsicherheit.

Werk Dortmund

Sinterabteilung
Eichberger, Helmut
Reinigungsgerät für Großmischer.
Hues, Erwin
Spezial-Sauerstoff-Flasche für das Labor.
Teine, Heinz
Ümschmelzung von Unterstempeln an Preßwerkzeugen.
Trabert, Josef und Herkelmann, Wilhelm
Änderung der Befestigungsbohlen an den Preßwerkzeugen.

Magnetfertigung

Böge, Herbert
Änderung des Arbeitsablaufes an zwei verschiedenen Magnettypen.
Hübner, Werner
Schutzaufklappe an den Polflächen der Stegprüfer.
Jütte, Hans
Vorrichtung zum Anfertigen von Skaleneinteilungen. Neue Spannexzenter für div. Vorrichtungen.
Malinowski, Franz
Gleichblech an der Bohrvorrichtung für Stanzmagnete.
Rönsdorf, Franz und Kröner, Arthur
Neuer Doppelschnitt für Ober- und Unterplatten.
Schumacher, Frau
Neue Aufhängestelle für die Galvanik.
Teibach, Fritz
Neue Spannvorrichtung zum Schmirgeln der Polfläche an Schweißklemmen. Neue Spannvorrichtung für die Montage der Schweißklemmen.
Trabert, Hans
Neue Vorrichtung zum Kleben von Oxid-Greifern.
Witzel, Albert
Änderung des Verfahrens beim Kleben von Schleifsegmenten.



Ein Bericht über die Arbeit der Unfallverhütung des vergangenen Jahres

von E. Hoff

An den Anfang dieses Berichtes dürfen wir mit Dank die Worte setzen:

Es war ein glückliches Jahr.

Wir hatten in Krefeld und auf den anderen Werken keinen tödlichen Unfall im Betrieb.

Nachdem wir so der Freude über diese Tatsache Ausdruck gegeben haben, wollen wir in knapper Form über Arbeit und Erfolg im Jahre 1953 berichten.

Die in den letzten Jahren ständig und beunruhigend ansteigende Zahl der Unfälle auf unserem Werke, veranlaßte die Direktion im April dieses Jahres die Unfallverhütungsarbeit auf eine neue Grundlage zu stellen. Aus der bis dahin nebenamtlichen Arbeit in der Unfallverhütung wurde die hauptamtlich geführte Arbeitsschutzstelle. Mit den Schwesterwerken wurde in Fragen der Unfallverhütung ein enger Kontakt aufgenommen, und die in den einzelnen Werken für den Arbeitsschutz Verantwortlichen kommen regelmäßig zum Erfahrungsaustausch zusammen.

Alle Unfallverhütungsarbeit ist vergeblich, wenn sie nicht in der Breite getragen wird durch einen guten Kontakt mit der Belegschaft. Um diesen Kontakt herzustellen, wurde die Zahl der Unfallvertrauensleute erheblich vermehrt. Heute wirkt in jedem Betrieb, auf jeder Schicht ein Unfallvertrauensmann. Die Unfallvertrauensleute kommen in regelmäßigen Abständen zusammen und werden über Maßnahmen zur Unfallverhütung unterrichtet, andererseits bringen dieselben eine Vielzahl von Anregungen aus den Betrieben mit und decken Unfallquellen auf, die nur der Betriebsmann in ihrer Tragweite erkennt. Diese Kollegen nehmen in stiller und unermüdlicher Arbeit Einfluß auf ihre Mitarbeiter und werben durch ihr gutes Beispiel.

Wo stehen wir heute, zu Beginn des Jahres 1954?

Wer wissen will, wo er steht, muß vergleichen. Also sollen uns einige Zahlen ein Bild der Entwicklung geben und einen Vergleich ermöglichen. Alle angeführten Zahlen beziehen sich auf die Belegschaft ohne Angestellte.

I. in den Jahren:	1950	1951	1952	1953
mittlere Belegschaftszahl	2425	3240	3626	3660
Tödliche Unfälle				
a) im Betrieb	—	—	4	—
b) Wegeunfälle	—	—	2	1
Gesamt-meldepf. Unfälle	579	788	996	868

II. Vergleich der Jahre 1952/1953 nach Zahl und Schwere der Unfälle

	1952 — 1953		1952 — 1953		1952 — 1953		1952 — 1953	
	leicht	mittel	schwer	tödlich	leicht	mittel	schwer	tödlich
Januar	53	92	14	3	—	—	—	—
Februar	61	72	2	3	—	—	—	—
März	59	70	14	5	4	1	—	—
April	56	64	7	2	—	—	—	—
Mai	72	67	15	—	1	1	—	—
Juni	72	56	9	3	—	—	—	—
Juli	86	48	7	7	—	—	—	—
Aug.	78	69	4	6	2	—	1	—
Sept.	83	71	5	9	—	1	4	1
Oktober	89	65	8	5	1	—	1	—
Nov.	84	55	5	8	1	—	—	—
Dez.	95	81	3	3	—	—	—	—
	888	810	93	54	9	3	6	1

Bei diesem Vergleich ist vor allem erfreulich, daß die Schwere der Unfälle nachgelassen hat.

Im Jahre 1953 verringerte sich die Zahl der Unfälle gegenüber 1952 — bei einer im Monatsmittel um 34 Mann gestiegenen Belegschaft — um 128 = 13%. Vergleicht man die reinen Betriebsunfälle, also die Unfälle, auf welche wir überhaupt einen Einfluß nehmen können, so beträgt die Differenz zu 1952 — 134 Unfälle = 15%.

Damit ist zum ersten Mal seit Jahren die aufsteigende Tendenz gebrochen und eine, an der Schwierigkeit der Aufgabe gemessen, nicht unerhebliche Abnahme der Unfälle Wirklichkeit geworden. Wir haben einen Anfang gemacht und hoffen, auf dem Wege weiterzugehen. Der Weg wird mühsam sein, und Rückschläge werden vielleicht nicht ausbleiben, daher ist jeder sichtbare Erfolg bei der Arbeit um die persönliche Sicherheit des Menschen im Betrieb hoher Lohn.

Wenn wir nach den Ursachen der Besserung fragen, so darf man hierin wohl auch einen Erfolg unserer verstärkten Bemühungen um die Unfallverhütung sehen. Unsere technischen Einrichtungen sind in guter Ordnung und entsprechen den Sicherheitsvorschriften. Dasselbe gilt für die Bereitstellung geeigneter Schutzmittel und Einrichtungen. Zustände oder Einrichtungen, die zur Beanstandung Anlaß geben, wurden, soweit wie möglich, schnell und zweckmäßig geändert und verbessert.

An dieser Stelle ist der Werksleitung, den Betriebsleitern und allen, die in guter Zusammenarbeit an der Verhütung von Unfällen mitgewirkt haben, herzlicher Dank zu sagen. Dieser Dank gilt vor allem auch den Unfallvertrauensleuten, welche ohne Aufsehen in der Belegschaft den Boden für ein besseres Verständnis der Unfallverhütungsmaßnahmen bereiten.

Wenn vorhin festgestellt wurde, daß von Seiten des Werkes durch die Bereitstellung entsprechender Schutzmittel und Einrichtungen alles zur Verhütung von Unfällen mögliche getan wurde, so kann das leider von einem Teile der Belegschaft nicht gesagt werden.

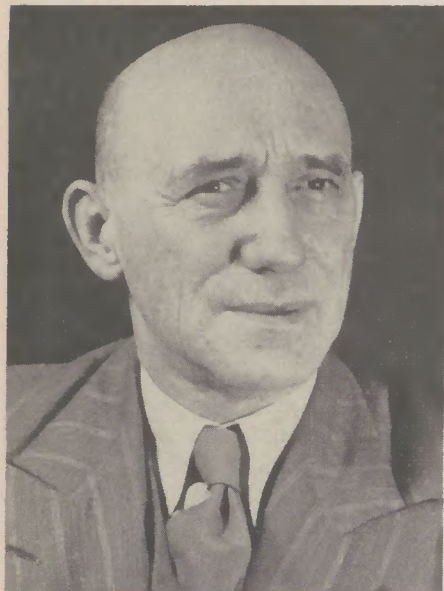
Ein Großteil unserer Unfälle brauchte nicht zu geschehen, wenn die zur Verfügung gestellten Schutzmittel und Einrichtungen entsprechend angewendet würden, oder ganz allgemein das zur Vermeidung von Unfällen notwendige Verhalten üblich wäre. Das gilt vor allem für das Tragen von Sicherheitsschuhen und Schutzbrillen.

Die Zahl von 868 Unfällen bedeutet, daß im Jahre 1953 noch immer jeder vierte Mann einen Unfall erlitt. Wird die durch Unfälle verursachte Ausfallzeit auf die Belegschaft umgelegt, so entfallen auf jedes Belegschaftsmitglied 4,1 Ausfallschichten. Beide Zahlen sind entschieden zu hoch.

Es geht nicht um Statistik und Erfolgsausweise. Es geht um die Vermeidung unnötiger Schmerzen und unnötigen Leides, sowohl für die Betroffenen, wie auch für ihre Angehörigen. Wer Gelegenheit hat, die manchmal verheerenden Folgen von Leichtsinn und Unbedachtsamkeit für das Glück und die Zukunft der Verletzten zu beobachten, wird nicht aufhören zu mahnen:

Denkt bei der Arbeit an Eure Gesundheit und das Glück Eurer Familien!

Vermeidet alles, was zu Unfällen führen kann und gebraucht jedes Mittel, welches Eurer Sicherheit dient!



Franz Acker

Es ist zunächst weniger wichtig, als was man seine Arbeit tut, sondern wie und aus welchem Geist. Wenn die innere Einstellung zum Beruf in Ordnung ist, werden die äußeren Erfolge nicht ausbleiben. Ein Beispiel dafür ist der Obermeister Franz Acker im Stahlwerk auf unserem Werk Bochum. Seine heutige Stellung ist ihm nicht in den Schoß gefallen, aber die Liebe zur Arbeit, und ganz besonders die Liebe zur Arbeit am Stahl, hat wie eine große Leidenschaft über seinem reichen Schaffensleben gestanden und ihn nicht losgelassen.

Man sieht es seinen lebhaften braunen Augen an, daß ihr Träger wachen Sinnes durch das Leben geht, daß er ein Mensch ist, der sich nicht leicht zufrieden gibt, sondern im Gegenteil in den Kern der Dinge eindringen will, mit denen er in Berührung kommt.

In einem der schönsten deutschen Gauen, wo der Frühling einige Wochen früher einzieht als im übrigen Deutschland, wurde er am 7. Januar 1895 in Lorsch an der Bergstraße geboren. Daher hat er auch nach Beendigung der Schulzeit noch nicht an den Stahlwerkerberuf gedacht. Er kam zunächst nach Mannheim, um dort in die kaufmännische Lehre zu gehen. Dann brach der Krieg aus. Franz Acker meldete sich freiwillig und rückte in den ersten Augusttagen ins Feld. Damals konnte er nicht ahnen, daß der Krieg ihm acht Jahre seines Lebens nahm; denn erst 1922 wurde er aus französischer Kriegsgefangenschaft entlassen. So kam er in die Heimat zurück zu einer Zeit, in der die früheren Werte nicht mehr bestanden, in der auch er wieder einen neuen Anfang suchen mußte. Das war nicht leicht. Verschiedene Versuche, Fuß zu fassen, mißlang. Schließlich erhielt er von Bekannten einen Hinweis auf Arbeitsmöglichkeiten in Remscheid. In den dortigen Glockenstahlwerken fand er Arbeit. So kam er zum Stahl — zunächst als Hilfsarbeiter.

Wahrscheinlich wäre er noch heute in Remscheid, wenn er damals nicht mit dem Manne zusammengekommen wäre, der entscheidend für seinen ganzen späteren Lebensweg werden sollte, mit dem heutigen Leiter unseres Bochumer Werkes, Direktor Dr. Pölguter. Der junge Dipl.-Ing. Pölguter war damals gerade mit seiner Doktorarbeit beschäftigt, die über den Einfluß von Vanadin und Kobalt auf den Schnellarbeitsstahl handelte und ausgedehnte Schmelzversuche notwendig machte. Bei diesen Versuchen assistierte ihm der angehende Schmelzer Franz Acker. Das war eine Arbeit so recht nach seinem Geschmack. Zwar war es nicht immer leicht, die Arbeitsstunden dehnten sich aus bis spät in die Nacht, und viele Schwierigkeiten mußten überwunden werden, denn es stand nur ein kleiner Otschmelzofen zur Verfügung, aber die Arbeit machte dem jungen ehrgelzigen Schmelzer Freude und — was für später wichtig wurde — sie vermittelte ihm wertvolle metallurgische und physikalische Kenntnisse.

Als der neugebackene Doktor im August 1924 zur Stahlkontrolle des Bochumer Verelins kam, dauerte es daher auch nicht lange, bis er seinen Remscheider technischen Mitarbeiter, der inzwischen erster Schmelzer geworden war, nach Bochum nachholte. So kam Franz Acker in die Stadt und das Werk, die ihm zur zweiten Heimat werden sollten.

Wenige Tage nach seinem Dienstantritt in Bochum konnte die erste Charge aus dem Ofen fallen, der nach den Erfahrungen in Remscheid

als erster Lichtbogenofen in Bochum aufgestellt worden war. Wie schwierig die damalige Arbeit war, wird uns klar, wenn wir bedenken, daß weder Gas noch Preßluft zur Verfügung standen und alles mit Koks vorgewärmt werden mußte.

Es ist ein weiter Weg, gekennzeichnet von ständigem Fortschritt, aber auch angefüllt von Schwierigkeiten, die immer wieder überwunden werden mußten, der aus den kleinen Anfängen damals — Franz Acker fing 1925 mit zwei Mann an, während er heute 45 Mitarbeiter zählt — zu dem wichtigen Werk von heute führt, das seit 1927 zum Verband der Deutsche Edelstahlwerke AG. gehört.

Der Formguß wurde aufgenommen, der Hochfrequenz-Ofen weiterentwickelt, ganz besonders um die Al-Ni-Legierungen für Magnetstähle, die unser Werk Dortmund braucht, zu verbessern, und in siebenjähriger angestrengter Arbeit wurde das Schleuderverfahren auf seinen jetzigen hohen Stand gebracht. Der seit 1928 zum Obermeister aufgerückte Franz Acker hatte an allen diesen Arbeiten entscheidenden Anteil und, weil er die Freude, das fachmännische Wissen und die echte Berufsliebe mitbrachte, verdiente Erfolge. So ist sein Schaffen eng mit der Geschichte des Bochumer Werkes verbunden.

Als die Schicksalsstunde des Werkes schlug und von den stolzen Werkshallen nur noch ein Gewirr von verbogenen und zerfetzten Eisenträgern

übriggeblieben war, verzweifelte er nicht. „Das Herz ist noch da. Wir bauen wieder auf!“, so ungefähr waren damals seine Worte. Und dann geschah es so. Es war ein Sieg der Willenskraft über die Materie. Aus Trümmern und trotz Demontage erstand das Werk, weil es Männer besaß wie Franz Acker.

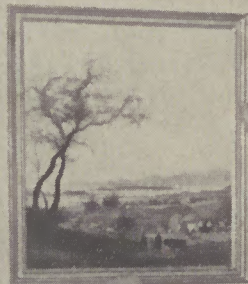
Auch heute gibt es keinen Stillstand. Neue Probleme sind zu lösen, neue Schwierigkeiten zu überwinden. Immer wieder wird der ganze Mensch gefordert. Da gibt es nicht viel Zeit für die außerberuflichen Dinge. Aber manchmal läßt sich doch ein Stündchen erübrigen. Dieses Stündchen gehört bei Franz Acker dann dem Garten und ganz besonders den Blumen in seinem Garten. Denn Blumen liebt er und pflegt sie mit Sorgfalt. Seine Frau Else hat er sich aus Remscheid mitgebracht und ist glücklich mit ihr. Seine Tochter ist verheiratet, und hin und wieder findet er Zeit, sie zu besuchen. Dann sitzt er in der Wirtschaft seines Schwiegersohnes, aber nur selten beim Bochumer Bier. Als Rheinhesse ist er auch in der veränderten Umgebung dem Wein treu geblieben, und so trinkt er denn gern am Abend nach der verantwortungsvollen Arbeit sein „Virtelsche“. Wir wollen es ihm gerne gönnen, und wollen hoffen, daß noch viel „Virtelsche“ zusammenkommen mögen, in denen etwas von der Kraft der Erde und der Glut der Sonne steckt. Das ist eine gute Mischung und von ihr hat er was, unser Kollege Franz Acker.



So wird es aussehen.

Das Bauprojekt Cracauer Straße wird in diesem Jahre durchgeführt. Hier sollen 14 Wohnungen in zentraler und doch ruhiger Lage erstellt werden für solche Belegschaftsmitglieder, die beim sozialen Wohnungsbau nicht berücksichtigt werden können.

Die 500. Wohnung in Krefeld nach der Währungsreform. Arbeitsdirektor Boine und Betriebsratsvorsitzender Krug wünschen unserem Mitarbeiter Karl Franke und seiner Frau Glück zum Einzug in ihre neue Wohnung, die als 500. seit der Währungsreform über das Unternehmen in Krefeld erstellt wurde. Aus diesem Anlaß überreichte der Leiter der Wohnungsverwaltung Willi Guldner ein von den DEW gestiftetes Bild.



BLICK ÜBER DEN ZAUN

Günstige Prognose für 1954

Es ist unwahrscheinlich, daß es in Westdeutschland in der überschaubaren Zukunft zu einem starken Konjunkturrückschlag kommt. Voraussichtlich wird sich die Expansion im Verlauf des Jahres 1954 sogar verstärken. Wenn das Wirtschaftswissenschaftliche Institut der Gewerkschaften im Dezemberheft seiner „Mitteilungen“ diese verhältnismäßig optimistische Prognose stellt, so setzt es voraus:

1. daß es in den USA gelingt, eine Krise zu verhindern, die von einer starken Schrumpfung des internationalen Güterauschanges begleitet sein würde;
2. daß sich die westdeutsche Wirtschaftsführung bei einem Nachlassen der Aufschwungkkräfte zu einer aktiven Konjunkturpolitik bereit finden würde. Die Entscheidung dürfte dann bei der Finanzpolitik liegen, für die der Etatsausgleich nicht Selbstzweck sein darf, die bereit sein muß, vorübergehend auch ein Haushaltsdefizit in Kauf zu nehmen, da das wirtschaftliche Gleichgewicht grundsätzlich über dem fiskalischen zu stehen hat.

Die Frage, ob 1954 eine Defizit-Spende aus Bundesmitteln zum Zweck der Konjunkturabschwächung erforderlich werden wird, hängt von der politischen Entwicklung ab, insbesondere ob der EVG-Vertrag zum Abschluß kommt. Hinzu kommt — und dies ist nicht weniger wichtig, — daß die außenwirtschaftliche Situation besonders günstig und auch schon ein beachtliches Devisenpolster vorhanden ist. Eine Anregung der Binnenwirtschaft durch öffentliche Arbeitsbeschaffung oder auch durch Förderung der Konsumnachfrage bleibt immer davon abhängig, daß das außenwirtschaftliche Gleichgewicht gehalten werden kann. Unter den derzeitigen Umständen besteht hier für geraume Zeit keine Gefahr.

Unter den vielfältigen Aufgaben, die zu lösen sind und deren Lösung für den konjunkturellen Auftrieb von Bedeutung sein kann, sollte die Hebung des Konsumstandards, wenn möglich, allen anderen vorgezogen werden. Das vergangene Jahr hat gezeigt, wie bedeutsam eine Stärkung der Massenkaufkraft für die Stabilisierung des wirtschaftlichen Hochschwungs sein kann. Es erscheint durchaus möglich, die wirtschaftliche Expansion durch Lohnsteigerungen, durch Aufbesserung der Sozialrenten und Fürsorgeleistungen zumindest zu unterstützen.

Presseauszug aus „Mitteilungen“ des Wirtschaftswissenschaftlichen Instituts der Gewerkschaften, Heft 12, 1953.

Mitbestimmung in Italien?

Der frühere italienische Ministerpräsident, De Gasperi, hat von Bundeskanzler Adenauer umfassendes Material zur Frage der Mitbestimmung in Deutschland erhalten. Die Partei De Gasperis ist offenbar bemüht, das Konzept des Klassenkampfes in Italien durch Zusammenarbeit zwischen Unternehmern und Arbeitern zu überwinden. Ein führendes Mailänder Wirtschaftsblatt hat gegen eine Übertragung der Mitbestimmung nach deutschem Vorbild Stellung genommen.

Frankfurter Allgemeine, 15. 12. 1953

„Eine lange Zeit liegt nun zurück, noch geh' ich stramm und nicht gebückt. Hart war die Arbeit, jetzt hab' ich Ruh', vergleich das Werk mit einer Kuh.“

Meine Arbeitskraft, das war ihr Futter, dafür gab sie mir Brot und Butter. Verwachsen war ich mit dem Tier, daß ich manchmal dacht', es gehörte mir.

Doch Alter muß der Jugend weichen; durch Ruh'stand kann man das erreichen. Am Arbeitsamt die Jugend steht und wartet, daß das Alter geht.

Zwar ist die Rente etwas klein, doch richtet man sich mit ihr ein. Drum scheide ich in aller Ruh' von meiner lieben alten Kuh.“

Eine kritische Würdigung

nennt die englische Zeitung „Observer“ ihren Beitrag „der Arbeitsdirektor in seinem Wirkungsbereich“. Die Ausführungen umreißen die Schwierigkeiten, die die Stellung des Arbeitsdirektors mit sich bringen und seine Aufgaben.

Bemerkenswert sind folgende Ausführungen: „Im Ruhrgebiet sind ein Drittel Arbeitsdirektoren in den Vorständen tätig, aber als Vertreter im Unternehmensverband ist nur ein Bruchteil dieses Drittels in Ausschüssen vertreten. Heimlich wird sich zugeflüstert, daß die Arbeitsdirektoren ferngesteuerte Gewerkschaftsbeauftragte sind. Tatsache ist, daß kein Arbeitsdirektor gewerkschaftliche Weisungen erhält. Seine Verantwortung fordert von ihm in seinem Geschäftsbereich eine gänzliche Unabhängigkeit. Er muß das Wort und den Sinn des Gesetzes, nach dem er agiert, in seiner Arbeit erfüllen. Daß sein Herkommen ihm einen besonders aufgeschlossenen Geist für soziale Fragen mitgibt, ist seine Stärke. In diesen Aufgaben kann aber nur ein Mann mit charakterlich unanfechtbarer Haltung und unerschütterlich sicherer Gelteskraft, gepaart mit verantwortungsbereitem Bewußtsein bestehen. Entscheidend ist sicherlich seine Initiative: den Erfahrungsaustausch auf sicherheitlichem, produktionstechnischem und sozialem Sektor ständig zu vertiefen. Hierbei ist nicht nur an die Zusammenfassung von Kräften aus Betriebsrat, Betriebsleitung und Vorstand gedacht. Sein mehr oder weniger deutliches Wirken gleicht hierbei einer Klammer, das Gemeinsame des Anliegens von arbeitenden Menschen und Betrieb zu koordinieren.“

Bergbau und Wirtschaft, Nr. 23/1953

Facharbeiterberufe nicht begehrt

Man schreibt uns: Es ist nicht mehr zu verkennen, daß Industrie und Handwerk in einigen Jahren ernsthaften Nachwuchssorgen gegenüberstehen werden. Die kaufmännischen Berufe üben auf die vor der Berufswahl stehenden Jugendlichen eine größere Anziehungskraft aus als die gewerblichen. Im Durchschnitt stehen in der Wirtschaft 100 Angestellten 13 kaufmännische Lehrlinge gegenüber, während auf 100 Arbeiter nur 8 gewerbliche Lehrlinge entfallen. Selbst wenn man die Hilfsarbeiter aus dieser Betrachtung ausschließt, verbleiben auf 100 Arbeiter nicht mehr als 11 Lehrlinge. Aus dieser Gegenüberstellung läßt sich entnehmen, daß die hohen Facharbeiterlöhne den Jugendlichen offenbar noch nicht Anreiz genug bieten. Man kommt zu dem Schluß, daß sich die Schulentlassenen nicht nur von finanziellen Erwägungen leiten lassen, wenn sie einen kaufmännischen Lehrberuf ergreifen. Daß ein guter Facharbeiter einen höheren Verdienst aufweist als ein mittlerer Angestellter, dürfte auch den Jugendlichen bekannt sein. Gutbezahlte Angestellte gibt es nur wenige. Der kaufmännische Lehrling hat also alle Aussicht, das Heer der mittleren Angestellten zu vergrößern.

Es wäre angebracht, wenn die Betriebe auf Grund dieser Zahlen der Heranbildung des Facharbeiternachwuchses noch größere Aufmerksam-

kelt als bisher schenken. Auch den berufslenkenden Behörden sollten diese Ausführungen eine Mahnung sein, die jungen Menschen dahin zu lenken, wo sie in Zukunft am meisten gebraucht werden und die beste Gewähr für eine sichere Existenz haben.

Deutsche Zeitung und Wirtschaftszeitung, 9. 12. 1953

Auf unseren Werken haben wir diesen Überlegungen Rechnung getragen und für den gewerblichen Facharbeiternachwuchs eine größere Anzahl Lehrstellen eingerichtet und besetzt, als dies für die laufende Nachwuchseinordnung z. Zt. erforderlich ist.

Empfinden Sie Ihren Beruf als Aufgabe oder als Last?

Diese Frage stellte ein Reporter rund 200 in Arbeit stehenden jungen Menschen. Nur 3% aller Befragten erklärten, daß ihnen ihre berufliche Arbeit eine schwere Last sei, während 12% sie als ein notwendiges Übel bezeichneten. Die übrigen 85% haben sich also mit ihrer augenblicklichen Lage irgendwie abgefunden. Von diesen 85% sehen 32% ihre Arbeit nur als eine Möglichkeit an, Geld zu verdienen. Für 34% ist sie eine befriedigende Tätigkeit, jedoch nur für 16% bedeutet sie die Erfüllung einer wirklichen Aufgabe. Die restlichen 3% der Befragten, die keine Meinung äußerten, können außerhalb dieser Betrachtung bleiben, da sie sicher zu denjenigen gehören, die nirgendwo richtig glücklich oder unglücklich sein können.

Fora-Briefe Nr. 10, 1953

Arbeiter als Aktionäre

Die Beteiligung am Gewinn entspricht zwar der Gerechtigkeitsidee, sie belastet den „Arbeiter-Kapitalisten“ aber auch mit dem Risiko, das nun jeder Aktienbesitzer einmal tragen muß. Deshalb meinen die Kritiker der Ausgabe von Arbeits-Aktien, gerade in schlechten Zeiten hätte die Arbeiterschaft neben Entlassungen und Lohnherabsetzungen noch Kursverluste und dividendenlose Jahre bei ihren kleinen Ersparnissen zu tragen. Aus den Kreisen der Klein- und Mittelbetriebe sowie von hart um ihre Existenz kämpfenden Branchen werden immer wieder Bedenken gegen Gewinnbeteiligung und Arbeiter-Aktien laut. Man befürchtet eine Verschiebung der Wettbewerbsgrundlagen, ungünstige Einflüsse auf den „Arbeitsmarkt“ und spricht von dem Arbeiter unzumutbaren Risiken.

Berliner Morgenpost, 6. 12. 1953

Zur Verhinderung von Wegeunfällen

Beamte der Solinger Verkehrspolizei überprüfen vor kurzem nach Absprache mit dem Betriebsrat im Werk Ohlrigs der Kronprinz AG. 255 von Belegschaftsangehörigen abgestellte Fahrräder. Dabei ergab sich folgendes Resultat: Fehlende oder nicht brennende Lampen an 5, fehlende oder nicht brennende Schlußlichter an 101, fehlende Rückstrahler an 19, Handbremsen ohne Wirkung an 132, fehlende oder defekte Fahrradglocken an 32 Fahrrädern. An einem Rad fehlte sogar das rechte Pedal. Von 255 Fahrrädern waren nur 56 = 22,7% in Ordnung! Und wie ist es bei uns?

„Wird ein Eselein geboren, hat es gleich zwei lange Ohren. Dieses ist ihm auserkoren als Sprößling von zwei Eseltoren.“

In jeder Ecke steht ein Bein, zum Schluß ein langes Schwänzelein. Die Nas', der Mund sind garnicht klein, recht dämlich schaut das Auge drein.—

Man sagt es sei auch schrecklich dumm, das nimmt ihm aber keiner krumm. Von selber schaut es sich nicht um, schreit „iii“ nur, sonst ist es stumm.—

Ach Eselein, ach Eselein, du wirst wohl stets der Dumme sein. Drum gräm dich nicht und schick' dich drein: Du willst ja nur ein Esel sein.“

Da freut sich
der
DEW
er

Wir veröffentlichen heute zwei Gedichte von Krefelder Werksangehörigen. Das erste schickte uns Willi Berger, der im vergangenen Jahr nach 35jähriger Werkszugehörigkeit in den verdienten Ruhestand trat, und das zweite schrieb unser 25jähriger Arbeitsjubilär Wilhelm Nakaten.

Verkaufsleiterbesprechung

Am 23. Januar fand in Krefeld eine Zusammenkunft unserer Verkaufsstellenleiter aus dem Inland mit den leitenden Verkäufern der Hauptverwaltung und der Werke statt. In Gegenwart des Vorstandes und der Werksleiter berichtete Direktor Lösch zunächst über die allgemeine Lage des Unternehmens, über die Stellung der DEW auf dem deutschen Edelstahlmarkt sowie über den Verkauf betreffende akute Fragen. Im Verlauf der Konferenz unterrichtete Prof. Dr. Scherer die Verkaufsleiter auch über den Stand und die weiteren Pläne unserer Investitionen. In der anschließenden Aussprache wurden weitere Probleme des Verkaufs diskutiert. Das Ziel der gemeinsamen Zusammenkunft war, zu klären, was seitens der Leitung getan werden kann, um die Beteiligung der DEW am deutschen Edelstahlgeschäft nicht nur im bisherigen Umfang zu halten, sondern nach Möglichkeit zu vergrößern, sowie den Verkaufsleitern Richtlinien zu geben, wie sich die Unternehmensleitung die weitere Verkaufspolitik vorstellt.

Arbeitsdirektor Boine im Vorstand des neuen Arbeitgeber-Verbandes

In Düsseldorf wurde der Arbeitgeber-Verband der Eisen- und Stahlindustrie — soweit es sich um die entflochtenen Werke handelt — gegründet. Der Verband soll, so heißt es in den Statuten, Fragen der Sozial-, der Lohn- und der Tarifpolitik bearbeiten und ist als tariffähiger Sozialpartner der Nachfolger der bisherigen Tarifkommission. Der Vorstand setzt sich aus je fünf Arbeitsdirektoren, fünf kaufmännischen Direktoren und fünf technischen Direktoren zusammen. Der Arbeitsdirektor der DEW, Bernhard Boine, wurde in den Vorstand gewählt.

Wenn auch zunächst auf Grund alliierter Entscheidungen die Auflösung der Konzernbindungen zu einer Neuordnung innerhalb der Eisen- und Stahlindustrie führte, so sind inzwischen von der äußerlichen Neuordnung so starke Impulse ausgegangen, daß sie die innere Berechtigung nachgewiesen haben. Es darf von dem jetzt gegründeten neuen Arbeitgeberverband angenommen werden, daß er in diesem neuen, auf der Partnerschaft beruhenden Wirtschaftsgelst zu zukunftstragenden, positiven Lösungen für die ihm anvertrauten Aufgaben gelangt.

Otto Petersen †



Oberingenieur Flick trat in den Ruhestand

Am 31. Januar 1954 trat nach 53jähriger Tätigkeit der Betriebsleiter der Stahlkontrolle auf unserem Krefelder Werk, Oberingenieur Michael Flick nach Überschreitung der Altersgrenze in den wohlverdienten Ruhestand. Als Hammerjunge hat er auf unserem Werk angefangen und sich in zielbewußter Arbeit bis zu seiner letzten Stellung emporgearbeitet. Seit der Gründung der DEW war seine Haupttätigkeit die Stahlkontrolle, deren Entwicklung er maßgeblich mitbeeinflußt hat.

Wir wünschen dem scheidenden Kollegen einen schönen Lebensabend!

Vom gleichen Zeitpunkt ab wurde Dr.-Ing. Elmar Pütz zum Leiter der Stahlkontrolle unseres Krefelder Werkes berufen.

Brachenreuth wird Kindererholungsheim

Mit Einführung des DEW-Erholungswerkes werden wir ab April 1954 in unserem Erholungsheim in Brachenreuth bei Überlingen die Erholungskuren für die Kinder unserer Betriebsangehörigen durchführen.

Wegen der langen Anreise werden wir zunächst nur Kinder vom 8. Lebensjahr an nach Brachenreuth verschicken.

Unsere Marathon Export-G. m. b. H. berichtet

Personelle Nachrichten

Direktor P. Lanrezac von unserer Vertretung Aciers Spéciaux Marathon in Paris ist zum Chevalier de la Légion d'Honneur (Ritter der Ehrenlegion) ernannt worden.

Unser Mitarbeiter Peter Gabriel befindet sich auf der Ausreise nach Brasilien, wo er bei unserer Vertretung in Rio de Janeiro tätig sein wird.

Ausstellung in Saloniki

Im Zusammenhang mit der Messe erschien ein Artikel in der Handelszeitung „Imerisia“, der übersetzt wie folgt lautet:

„Der Stand der Firma LEONIDAS A. YARDJOLOU (die DEW-Vertretung) wies eine außerordentlich gute Anordnung auf und machte einen bewundernswerten Gesamteindruck.“

Es wurden verschiedene interessante Produkte und Maschinen ausgestellt.

Diese Firma vertritt die weltbekannten deutschen Werke DEW-Marathon Export Gesellschaft mbH., Krefeld, die Lieferanten von Baustählen, Werkzeugstählen, aller Typen von Schnellstählen, rostfreien Stählen, Titanit, Hartmetallplättchen, Drehlingen, Elektroden.“

Namensänderung unserer Schweizer Vertretung

Die bisher unter der Firmenbezeichnung „KEMAG Edelstahl AG., Zürich“ tätige Schweizer Vertretung firmiert mit Wirkung ab 11. Dezember 1953 unter der Bezeichnung MARATHON EDELSTAHL, Kemag AG.

Die Anschrift ist unverändert: Zürich 8, Utoquai 39.

In den frühen Morgenstunden des 27. Dezember 1953 ist das Mitglied unseres Aufsichtsrates und langjährige geschäftsführende Vorstandsmitglied des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Herr Dr.-Ing. Dr. mont. h. c., Dr.-Ing. h. c. Otto Petersen, plötzlich sanft entschlafen. Es war ihm leider nicht mehr vergönnt, seinen 80. Geburtstag zu erleben, den er am 13. Januar 1954 hätte begehen können.

In Eschweiler geboren, besuchte Otto Petersen das Gymnasium und anschließend die Technische Hochschule zu Aachen, wo er sein Studium 1898 mit der Diplom-Prüfung abschloß. Nach zweijährigem Aufenthalt in Amerika trat er beim Eisen- und Stahlwerk Rendsburg ein, wo er bald zum Oberingenieur aufrückte. 1906 promovierte er mit einer Arbeit über den Einfluß des Siliziums auf das System Eisen-Kohlenstoff. Im darauffolgenden Jahr trat er beim Verein Deutscher Eisenhüttenleute ein, übernahm 1911 die Schriftleitung von „Stahl und Eisen“ und 1917 die Geschäftsführung des Vereins. Anfang 1946 trat er als geschäftsführendes Vorstandsmitglied in den Ruhestand. Die technische Entwicklung des deutschen Eisenhüttenwesens ist seit mehr als vier Jahrzehnten mit dem Namen Petersen aufs engste verbunden. Zahlreiche Ehrungen, wie der Ehrendoktor der montanistischen Hochschule in Leoben, die Verleihung des Ehrenbürgers, des Ehrensensors und des Ehrendoktors der Technischen Hochschule Aachen, des Ehrenbürgers der Bergakademie Clausthal und der medizinischen Akademie Düsseldorf, die Verleihung der Karl-Lueg-Denkmedaille sowie die Ehrenmitgliedschaft des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute u. a. beweisen die Dankbarkeit und die Wertschätzung, die die Fachwelt dem Verstorbenen zu allen Zeiten entgegenbrachte. Wo immer man in der Welt Eisen herstellt, wird man seiner mit Achtung und Verehrung gedenken. Die Neubesetzung des Aufsichtsratsplatzes ist z. Zt. noch nicht erfolgt.

Verbilligte Italien-Reisen der Wirtschaftsvereinigung

Wie bereits in unseren Werken und Verkaufsstellen bekanntgegeben, hat die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie für die Monate Mai, Juni und September 1954 Italien-Reisen ausgeschrieben. Die Reisen finden zu folgenden Terminen statt:

3. 5. — 19. 5. 1954	14. 6. — 30. 6. 1954
4. 5. — 20. 5. 1954	15. 6. — 1. 7. 1954
5. 5. — 21. 5. 1954	16. 6. — 2. 7. 1954
10. 5. — 26. 5. 1954	30. 8. — 15. 9. 1954
11. 5. — 27. 5. 1954	31. 8. — 16. 9. 1954
12. 5. — 28. 5. 1954	1. 9. — 19. 9. 1954
17. 5. — 2. 6. 1954	15. 9. — 1. 10. 1954
18. 5. — 3. 6. 1954	16. 9. — 2. 10. 1954
19. 5. — 4. 6. 1954	17. 9. — 3. 10. 1954

Meldeschluss für diese Reisen ist bereits am 25. Februar 1954.

Wir bitten, alle Interessenten sich unverzüglich bei den in den einzelnen Werken dafür bekanntgegebenen Stellen zu melden.

Wie in der besonderen Bekanntmachung über das DEW-Erholungswerk hervorgehoben, sind diese Italien-Reisen mit in unser Erholungswerk einbezogen worden. Es gelten also auch für diese Reisen die ausgeschrieben besonderen Bedingungen.

Unser technischer Vorstand Direktor Dr. Scherer

zum Professor ernannt

Der Kultusminister von Nordrhein-Westfalen hat namens der Landesregierung, auf Antrag der Fakultät für Bergbau- und Hüttenwesen bei der Technischen Hochschule in Aachen, unser Vorstandsmitglied, Direktor Dr.-Ing. habil. Robert Scherer, in Anerkennung seiner Verdienste um die Edelstahlindustrie und aufgrund seiner wissenschaftlichen Arbeiten und Entwicklungen auf dem Gebiete der legierten Stähle zum Professor ernannt.

Wir freuen uns mit Professor Dr. Scherer über diese eindrucksvolle Ehrung, die wir alle auch als Anerkennung der bei den DEW geleisteten Arbeit empfinden und gratulieren herzlichst auch an dieser Stelle.

Professor Dr. Scherer ist am 12. April 1900 in Aachen geboren. Er studierte an der Technischen Hochschule seiner Vaterstadt, bestand 1922 seine Prüfung als Dipl.-Ing., promovierte im Jahre 1924 zum Dr.-Ing. und habilitierte sich im Jahre 1943.

Bis 1925 war Professor Dr. Scherer Assistent an der TH in Aachen bei Professor Oberhoffer, übernahm 1925 die Leitung der Versuchsanstalt bei der Stahlwerk Becker AG. in Willich, wo er am 31. März 1932 ausschied, um Leiter der Versuchsanstalt auf den DEW in Krefeld zu werden. 1937 übernahm er als Betriebsdirektor die qualitative Betreuung sämtlicher DEW-Werke und wurde 1942 in den Vorstand der DEW berufen.

Werk Krefeld

Unfallanzeige muß ordnungsgemäß erfolgen

Um immer wieder vorkommende unliebsame Reklamationen der Berufsgenossenschaft und auch unserer Mitarbeiter zu vermeiden, ist es nötig, auf folgendes aufmerksam zu machen:

1. Jeder Betriebs- oder Wegeunfall muß der Sanitätsstelle gemeldet werden, damit dort eine ordnungsgemäße Unfallanzeige aufgenommen wird. Besonders bei Wegeunfällen wird von den Kollegen immer wieder gesagt: „Die Unfallanzeige wurde im Krankenhaus aufgenommen“, oder „Der Arzt hat den Unfall aufgenommen“. Es handelt sich hierbei um einen Durchgangsarztbericht und nicht um eine Unfallanzeige.
2. Die Unfallanzeige kann nur vom Unternehmen erstattet werden und zwar möglichst binnen drei Tagen. Es wird sich immer durch Arbeitskollegen oder Angehörige der Möglichkeit ergeben, die Sanitätsstelle von dem Unfall zu benachrichtigen und um die Erstattung einer Unfallanzeige zu bitten. Diese Unfallanzeige dient auch als Nachweis für die Bezahlung der drei Karenztage.
3. Jeder durch einen Betriebs- oder Wegeunfall Verletzte muß einem von der Berufsgenossenschaft bestimmten Durchgangsarzt vorgestellt werden. Auch auf diese Bestimmung muß aufmerksam gemacht werden, um Verzögerungen und unter Umständen unliebsame Folgen für die Verletzten zu vermeiden.

Vorsicht bei Grippe-Erkrankungen

Ganz besonders in diesen Wochen und Monaten ist Vorsicht bei Grippe-Erkrankungen geboten. daher ergeht an alle Werksangehörigen die dringende Mahnung, gleich beim ersten Anzeichen einer Grippe-Erkrankung die Ambulanz des Werksgesundheitsdienstes aufzusuchen. Im vergangenen Jahr gelang es auf unserem Werk, diese Infektions-Krankheit weitgehend einzudämmen.

Besuch aus dem fernen Osten

Auf ihrer Studienreise zur Erforschung der praktischen Handhabung von Arbeits- und Sozialgesetzgebung durch Westeuropa besuchten Vertreter des japanischen Arbeitsministeriums auch unser Krefelder Werk. Der Direktor des Amtes für Arbeitsverhältnisse in Tokyo Katsumi Mikawa und der Abteilungsleiter für Arbeitsforschung und -statistik in Tokyo Tsuneo Kondo, begleitet von einem jungen japanischen Verwaltungsbeamten, der z. Zt. beim Landesarbeitsminister von Nordrhein-Westfalen sozialpolitische Studien betreibt, hatten besonders Interesse an den praktischen Erfahrungen, die mit der Neuordnung durch das Mitbestimmungsgesetz auf unseren Werken gemacht wurden. Arbeitsdirektor Boine und Betriebsratsvorsitzender Krug erläuterten den Gästen aus dem fernen Osten den inneren Aufbau unseres Unternehmens und die Verfahrensweise in allen arbeitsrechtlichen und sozialen Fragen. Anschließend fand eine Besichtigung unserer sozialen Einrichtungen statt. Nach dem Besuch der Siedlung Lindental, wo insbesondere der Kinderhort besichtigt wurde, wohnten unsere fernöstlichen Gäste einer Märchenvorstellung für unsere DEW-Kinder im Stadttheater bei. Sie wurden von den Kindern als „Drei Weisen aus dem Morgenlande“ mit Beifall und Händeklatschen begrüßt.

Durch vorbildliche Aufmerksamkeit Betriebsstörung vermieden

Der Walzer Heinrich Malz hat durch Aufmerksamkeit und Geistesgegenwart eine größere Störung an der Feinstrabe vermieden. Zu Beginn seiner Frühschicht bemerkte er — er ist meist 10–15 Minuten vor Schichtbeginn an seinem Arbeitsplatz — an dem leerlaufenden Vorstraßen-Motor ein ungewöhnliches ratterndes Geräusch. Malz schaltete kurzerhand den Motor aus und benachrichtigte den Elektriker. Die Nachprüfung ergab einen schweren Lagerschaden, der durch sofortige Entdeckung innerhalb von vier Stunden behoben werden konnte. Wenige Minuten später bestand die Gefahr, daß der ganze Motor zu einer längeren Reparatur hätte ausgebaut werden müssen. Für seine vorbildliche Aufmerksamkeit und Umsicht gebührt dem Walzer Heinrich Malz Anerkennung und Dank.

Unsere weiblichen Anlernlinge in Wahnbeck

Als entsprechendes Gegenstück zu den Sommerzeltlagern unserer männlichen Jugend wurde für die weiblichen Büroanlernlinge in der Zeit vom 16. bis 30. Januar 1954 ein Kuraufenthalt in Wahnbeck/Weser durchgeführt. In frohem gegenseitigem Gehen und Nehmen erwuchs zwischen den Mädels und der Heimleitung eine feste Kameradschaft, die dankbaren Herzens von allen Beteiligten anerkannt wurde. Aus dem Bericht der Heimleiterin entnehmen wir folgende Zeilen:

„Die Tage waren von gutem Wetter begünstigt. Die Sonne schien fast öfter als im Sommer und lockte trotz Kälte ins Freie. Das Aussehen der Mädels wurde zusehens besser, der Appetit war dementsprechend und die Küche tat alles, um ihm gerecht zu werden.“

Von der täglichen Wanderung in den Solling und in den Reinhardts-Wald kamen die Mädels immer begeistert zurück. Mit dem Bus machten wir einige größere Fahrten nach Corvey, Höxter, Hannoversch-Münden, Karlshafen und Bodenfelde.

Ein froher Kameradschaftsabend schloß die Kur. Es hat mir, sowie den Kindergärtnerinnen sehr viel Freude gemacht, einmal diese Altersstufe zu betreuen, umso mehr als die schon bei der Anreise bestehende feste Kameradschaft noch vertieft und durch keinerlei Meinungsverschiedenheit gestört wurde.“

Weihnachtsfeier der DEW-Jugend

Am Vormittag des 19. Dezember fand die Weihnachtsfeier der Lehrlinge und Jungarbeiter der DEW-Werke in der Königsburg in Krefeld statt. Die nun schon zur Tradition gewordene Weihnachtsfeier der DEW-Jugend wurde wieder zu einem nachhaltigen Erlebnis, das seinen besonderen Höhepunkt in der Ansprache des stellvertretenden Aufsichtsratsvorsitzenden Ludwig Rosenberg hatte, die wir an anderer Stelle unseres Mitteilungsblattes veröffentlichen haben. Große Freude bereiteten neben dem von Lehrlingen aus Krefeld gestalteten heiteren Spiel die Buchgeschenke, die den Grundstock für eine eigene Bibliothek unserer Jungen bilden sollen. Im Spiel wurden in lustiger Weise bekannte Persönlichkeiten des Unternehmens — vom Vorstand bis zu den Ausbildungsleitern — parodiert, was unseren jungen Darstellern nach allgemeinem Urteil zur Freude aller Beteiligten ausgezeichnet gelang.

Jubilärfeste

Die Jubilare des Jahres 1953 unseres Krefelder Werkes wurden in einer besonderen Feierstunde am 16. Januar im Sporthaus, an der auch die Frauen der Jubilare teilnahmen, geehrt. Arbeitsdirektor Boine, aus dessen Rede wir an anderer Stelle dieses Blattes Auszüge veröffentlichten, sprach allen den Dank der Unternehmensleitung für die in den langen Jahren — drei 40jährige Arbeitsjubilare waren dabei — geleistete treue Arbeit und Pflichterfüllung aus und konnte zum Schluß seiner Ansprache einen besonderen Jubilar beglückwünschen, unseren Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Gehm, der vor 25 Jahren als Vorsitzender in die Unternehmensleitung eingetreten ist und die Geschicke der DEW in vielen Jahren verantwortungsvoll geleitet hat und heute noch als Vorsitzender des Aufsichtsrates entscheidend mitbestimmt.

Der Jubilar Dr. Gehm dankte mit bewegten Worten und wies darauf hin, daß gemeinsame Arbeit unser Werk zu seiner heutigen Stellung gebracht habe und gemeinsame Arbeit es auch weiterhin tragen muß.

Der heitere Teil des Abends zog sich bis in die frühen Morgenstunden hin. Heinz Bonn-Waldens heitere Ansagen, die Wahl des „Idealen Jubilarspaars“, die Darbietungen der Künstler des Stadttheaters und der Kapelle Karl Kronen, die unermüdlich zum Tanz aufspielte, wußten besonders zu gefallen.

Wir gratulieren

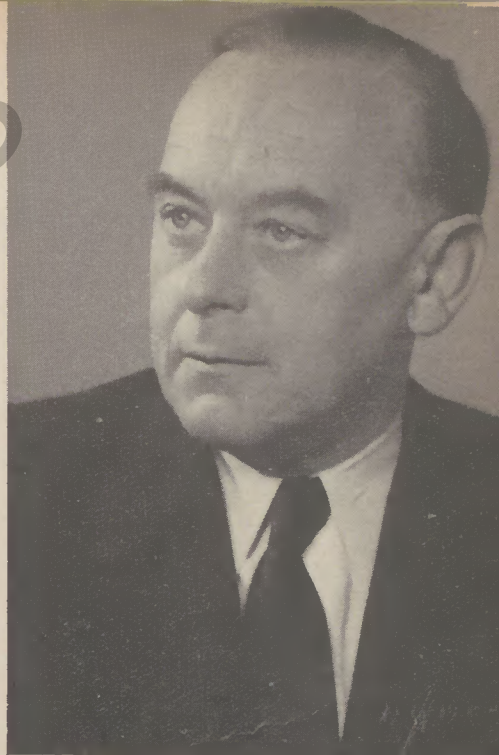
zum 40jährigen Dienstjubiläum Karl Hinkes, 8.3., zum 25. jährigen Dienstjubiläum Friedrich Kohnen, 6.1. - Hubert Drack, 9.1. - Gustav Ropertz, 14.1. - Wilhelm Schmitt, 22.1. - Hermann Küsters, 22.1. - Heinrich Klausmann, 2.2. - Hugo Rumberg, 18.2. - Heinrich Isenberger, 26.2. - Erich Künzl, 26.2. - Johann Heyer, 28.2. - Hans Czechowsky, 1.3. - Karl Will, 4.3. - Johann Kramb, 5.3. - Heinrich Terkatz, 11.3. - Karl Geenen, 14.3. - Hermann Mansfeld, 15.3. - Heinrich Peerlings, 16.3. - Willy Engels, 18.3. - Matthias Leenen, 19.3. - Wilhelm Schwirtz, 21.3. - Peter Gastes, 31.3.

Feier der Krefelder Altpensionäre

Am Abend des 19. Dezember versammelten sich die Krefelder Altpensionäre zu einer gemeinsamen Feier in der Königsburg. Nach der besinnlichen Feierstunde mit einer Ansprache unseres Arbeitsdirektors vermittelten Darbietungen des Krefelder Mundartdichters Willi Hermes, der DEW-Gesangabteilung und von Künstlern des Stadttheaters frohe Stunden, die allen Teilnehmern sicherlich eine schöne Erinnerung bleiben werden.

2300 Kinder unserer Werksangehörigen besuchen in Krefeld das Weihnachtsmärchen

In fünf geschlossenen Werksvorstellungen konnten 2300 Kinder unserer Werksangehörigen das diesjährige Märchenpiel im Stadttheater, „Rumpelstilzchen“, besuchen. Das Spiel erweckte große Freude. Zum Schluß erhielt jedes Kind ein „süßes“ Geschenk.



Premiere im Krefelder DEW-Theaterring

Unser DEW-Theaterring, der mit seinen über 2600 ständigen Theaterbesuchern einen ernstzunehmenden Beitrag zur kulturellen Arbeit leistet, erlebte am Montag, dem 1. Februar, eine ganz besonders angenehme Überraschung, da die Theaterleitung an diesem Tag in unserem Ring die Krefelder Premiere von Puccinis Oper „Bohème“ stattfinden ließ. In den einfallsreichen Bildern von Hans Aeberli und der temperamentvoll bewegten Regie von Erich Geiger kam — unterstützt von der sicheren Führung des Kapellmeisters Henry Thiel, der mit seinem Orchester prachtvoll musizierte — eine Aufführung zustande, die allen Besuchern zu einem starken Erlebnis wurde. Tamara Pilossian war eine innige Miml, Erna Köhler eine zierlich und kapriziöse Musette, Fred Verhoeven prächtig in Gesang und Darstellung. Alle anderen Mitwirkenden gefielen nicht weniger gut, so daß immer wieder herzlicher Beifall die Anteilnahme unserer Besucher zeigte.

Geplante Ausstellung: „Was wir in der Freizeit schaffen“.

Schon heute sei auf eine Ausstellung hingewiesen, die für das Werk Krefeld im Herbst des Jahres geplant ist. Es handelt sich um eine Ausstellung von schöpferischen Arbeiten, die von Belegschaftsmitgliedern in der Freizeit geschaffen worden sind.

So sehr die technisierte, bequeme Freizeitgestaltung wie Radio, Kino und heute auch schon Fernsehen überwiegt und als Zerstreuung und Unterhaltung nach der Arbeit von vielen bevorzugt wird, so wollen wir uns doch darüber klar sein, daß die

schöpferische Freizeitgestaltung ein ungleich stärkeres geistiges Gegengewicht gegen die Vermassung unserer Zeit darstellt und daher unsere Förderung verdient.

In diesem Sinne ist die Ausstellung gedacht, die an einem Sonnabend/Sonntag (wahrscheinlich Oktober oder November) stattfinden soll. Einzelheiten werden später bekanntgegeben, nur soviel sei schon jetzt gesagt, daß alle Werksangehörigen sich mit eigenen schöpferischen Arbeiten daran beteiligen können.

Infrage kommen:

- Fotos
- Ölgemälde
- Aquarelle, Pastell- und Federzeichnungen
- Holz- und Metallarbeiten
- Arbeiten aus verschiedenen Werkstoffen

Mit der Ausstellung ist eine Preisverteilung verbunden. In diesem Zusammenhang sei noch erwähnt, daß gute Foto-Arbeiten im Mitteilungsblatt veröffentlicht werden.

Werk Remscheid

Spätheimkehrer Paul Mannesmann

Am 2. Januar 1954 kehrte nach fast 10jähriger Kriegsgefangenschaft unser Belegschaftsmitglied Paul Mannesmann wieder in seine Heimat zurück.

Paul Mannesmann, der vor dem Kriege in der Verwaltung des Werkes Remscheid tätig war, wurde bereits 1939 zur Wehrmacht einberufen und geriet 1944 in russische Kriegsgefangenschaft. Bei seiner Heimkehr wurde er von der Werksektion begrüßt und herzlich willkommen geheißen.

Er erwähnte, daß die Pakete vom Werk, die ihn sämtlich in der Gefangenschaft erreicht haben, wesentlich dazu beigetragen haben, ihm über die Jahre schwerster seelischer und körperlicher Belastung hinwegzuhelfen.

Wir wünschen unserem Mitarbeiter Mannesmann nach froher Heimkehr gute Erholung und recht viel Schaffensfreude.

Wir gratulieren zum 65. Geburtstag:

Wilhelm Born, Franz Breitmöser, Karl Faust, Gustav Wegen.

Jubilär-Ehrung 1953

Einem seit vielen Jahren im Werk Remscheid gepflegten schönen Brauch entsprechend, wurde die Ehrung der Arbeitsjubilare wiederum an einem der letzten Tage des Jahres 1953 durchgeführt.

Im großen Festsaal auf Schloß Burg a. d. Wupper, dem Symbol des Bergischen Landes, konnten Werksleitung und Betriebsrat am 30. 12. 1953 die 21 Jubilare des Werkes empfangen. Nach festlicher Musik begrüßte Werksleiter Dr. Niederhoff die Anwesenden und dankte mit anerkennenden Worten den Männern, die in 50-, 40- und 25jähriger Tätigkeit dem Werk die Treue gehalten haben.

In einer eindrucksvollen Ansprache unterstrich Arbeitsdirektor Böine als Mitglied des Vorstandes die Worte des Werksleiters und stellte die Bedeutung der Jubilare für den Bestand und die Weiterentwicklung des Werkes heraus. Die Feierstunde und der anschließende unterhaltsame Teil wurden durch Musik, Gesang und Vorträge umrahmt und aus gestaltet.

Weihnachtsfeier der Kinder

Fast 700 Kinder von Belegschaftsmitgliedern unseres Werkes waren am 21. Dezember 1953 zur Weihnachtsfeier in die RTV-Halle eingeladen worden.

Schon lange vor Beginn der Feier füllte sich der Saal mit unseren kleinen lebhaften Gästen, die hier und da auch noch eine Meinungsverschiedenheit austragen mußten, bevor sie den passenden Platz gefunden hatten.

Nach gemeinsam gesungenen Weihnachtsliedern und Gedichtvorträgen aus den Reihen der Kinder wurde von einer Latenspielgruppe unter Leitung von Herrn Frings das Märchenspiel „Der liebe Augustin“ vorgeführt.

Der Jubel war groß, als zum Schluß der Weihnachtsmann erschien und jedem Kind eine große Tüte aushändigte.

Werk Hasten

Zwei Härteanlagen nach England geliefert

Auf Grund des Abschlusses der Entwicklungsarbeiten für eine neue Induktionshärteanlage für Kurbelwellen wurden zwei komplette Kurbelwellen-Härteanlagen an die Firma AMBROSE SHARDLOW, Sheffield und FORD, DAGENHAM, - beide England - ausgeliefert.

Wir gratulieren:

Dipl. Ing. Adolf Noll zur Geburt einer Tochter; Elektromeister Werner Birkenstock zur Vermählung.

Werk Bochum

40jähriges Arbeitsjubiläum

Der Obermeister der mechanischen Werkstatt, Emil Freiswinkel, beging am 18. Februar sein 40jähriges Arbeitsjubiläum. Im Jahre 1913 fing er auf den Glockenstahlwerken in Remscheid an und kam 1929 als Meister nach Bochum. Mit unseren herzlichsten Glückwünschen halten wir ihm den Daumen, daß sein eigener Wunsch, auch noch das 50jährige zu schaffen, in Erfüllung gehen möge.

Mr. O. K. Armstrong besucht unser Werk

Von Düsseldorf kommend, wo er in der Industrie- und Handelskammer über das Thema „Wir wollen Frieden schaffen“ gesprochen hatte, besuchte der amerikanische Journalist Armstrong, der bis 1952 Kongreßmitglied war, und sich mit Erfolg gegen die Zerstörung der deutschen

Industrie durch Demontage eingesetzt hatte — ganz besonders auch bei den DEW — unser Werk. In herzlichsten Worten brachte er seine Anerkennung und Bewunderung für die Leistung der Gesamtbelegschaft zum Ausdruck. Mit besonderer Freude wohnte er mit seiner Gattin unserer Weihnachtsfeier für die Kinder in der Kaiseraue bei.

Herzlichen Glückwunsch:

Unseren Mitarbeitern Rudolf Guder, Walter Gossmann und Erich Kordas zur Geburt eines Sohnes; Herbert Schollenbruch und Wilhelm Twiehoff zur Geburt einer Tochter!

Kinderweihnachtsfeier 1953

Viel Freude und Kinderlachen gab es am Dienstag, dem 15. Dezember, in der Kaiseraue, als im Rahmen der diesjährigen Weihnachtsfeier das Märchen „Der gestiefelte Kater“ aufgeführt wurde. Mit glückstrahlenden Gesichtern nahmen die schulpflichtigen Kinder unserer Werksangehörigen zum Schluß die „leckeren Tüten“ in Empfang, die ihnen von den Mitspielern überreicht wurden.

Weihnachtsfeier der Belegschaft

Die Weihnachtsfeier am Heiligabend ist eine schöne Tradition auf unserem Bochumer Werk. Auch letzte Weihnachten versammelte sich wieder die Gesamtbelegschaft wenige Stunden vor dem höchsten Fest des Jahres zu einer besinnlichen Feier, die diesmal im Rohbau der Versuchsanstalt stattfand. Von Lieddarbietungen des DEW-Männerchores und kammermusikalischen Darbietungen umrahmt, stand im Mittelpunkt der Feierstunde die Ansprache des Werksleiters, Dr. Pölzinger. Mit herzlichsten Worten brachte er den Dank für das Zusammenarbeiten der Gesamtbelegschaft und die nicht zuletzt dadurch erreichten Leistungen zum Ausdruck, die ein hoffnungsvollen Ausblick auf die Zukunft zulassen. Es gälte aus den Erfahrungen der Vergangenheit die Pläne für die Zukunft zu schmieden, gab er als Richtschnur für die kommende Arbeit aus. In Dankbarkeit gedachte er der Unternehmensleitung in Krefeld, die den Belangen des Betriebes in anerkennenswerter Aufgeschlossenheit entgegengekommen ist. Auch Betriebsratsvorsitzender Nitsch dankte für die gemeinsam geleistete Arbeit und hielt dazu an, im kommenden Jahr mit der gleichen Intensität und dem gleichen enenden Willen für den weiteren Aufstieg des Werkes tätig zu sein.

Werk Dortmund

Wir mußten Abschied nehmen

von unseren Mitarbeitern:

Bücherleiter Albert Lamberts, † am 15. Dezember 1953; Pförtner Andreas Preuss, † am 11. Januar 1954.

Besondere Hinweise

Daß die jährliche Röntgenreihenuntersuchung von großer Bedeutung für unsere Belegschaft ist, hat sich auch jetzt wieder erwiesen. Eine Reihe unserer Werksangehörigen, die sich gesund glaubten, mußten sich nach Auswertung dieser Untersuchung in dringende ärztliche Behandlung begeben.

Jugendgemeinschaftstag

Am Sonnabend, dem 30. Januar 1954, fand in Dortmund für die Jugendgruppen der Werke Dortmund und Bochum der Jugendgemeinschaftstag statt. Thema: „Wesen und Bedeutung der Presse“. Referent: Redakteur Königsberger. Anschließend wurde eine Zeitungs-Druckerei besichtigt.

Personelle Notizen

Alfred Jütte, Werkzeugschlosser, wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1954 zum Vorarbeiter der Musterfertigung ernannt.

Verkaufsstelle Hannover

Weihnachtsfeier der DEW-Rentner

Am 14. Dezember 1953 fand die Weihnachtsfeier der DEW-Rentner im Restaurant „Alte Landwehrschenke“ statt. Anwesend waren etwa 230 frühere Mitarbeiter mit ihren Frauen. Bei traditioneller Hannoverscher Wurstplatte fand ein gemütliches Beisammensein statt, das durch die Auszahlung des Weihnachtsgeldes besondere Freude hervorrief.

Verkaufsstelle Nürnberg

Wir gratulieren

unserem Mitarbeiter Karl Jung zur Geburt einer Tochter.

Verkaufsstelle Stuttgart

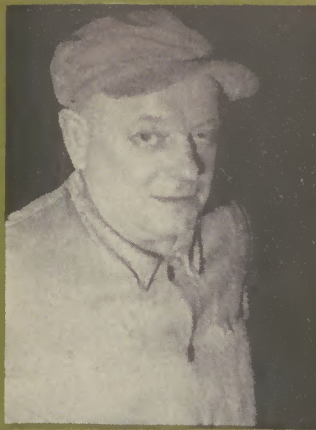
25jähriges Arbeitsjubiläum

Sein 25jähriges Dienstjubiläum feierte unser Mitarbeiter Wilhelm Schmidt am 12. Januar 1954. Herzlichen Glückwunsch!

Das

kleine

Bild



Walzer Heinrich Malz verhielte durch vorbildliche Aufmerksamkeit eine größere Betriebsstörung.



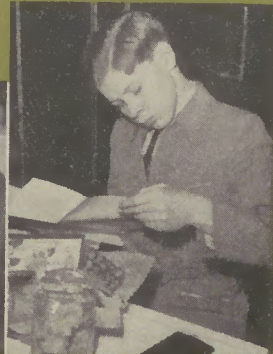
Unsere weiblichen Büroanlernlinge freuen sich an der frischen Luft im Weserbergland bei ihrem Erholungsaufenthalt in Wahnbeck in der Zeit vom 16. - 30. 1. 54.



Die DEW-Kinder folgen begeistert der weihnachtlichen Märchenaufführung im Stadttheater Krefeld.



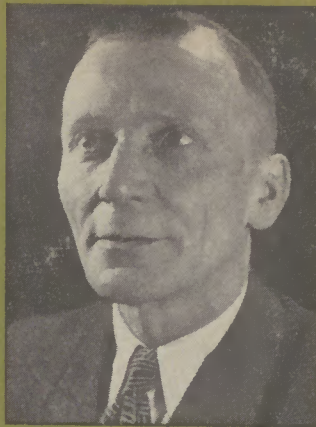
Kleine Ausschnitte von der großen Weihnachtsfeier der DEW-Jugend, die zeigen, daß auch die Buchgeschenke wieder große Freude bereiten.



Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Krug begrüßte unsere japanischen Gäste. Das „Lächeln“ ist eine gute Verständigung.



Mr. O. K. Armstrong (USA) nahm mit seiner Gattin an der Weihnachtsfeier der DEW-Kinder in Bochum teil.



Josef Dittges - Werk Krefeld - feierte am 12. 8. sein 40jähriges Arbeitsjubiläum! (nicht 25., wie irrtümlich gemeldet)



Die Krefelder DEW-Pensionäre erleben eine eindrucksvolle Weihnachtsfeier in der Königsburg.



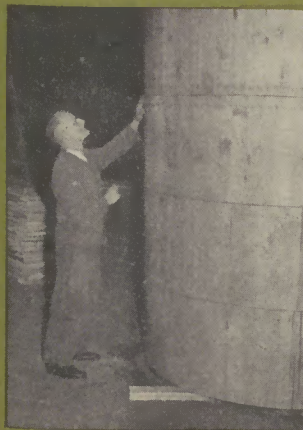
Edelstahl als Werkstoff

Es liegt an der Art unseres Produktionsprogramms, daß auf unseren Werken nur selten das Endprodukt hergestellt wird.

Um den Lesern unseres Mitteilungsblattes einmal zu zeigen, in welcher Form das Material, das wir herstellen, von weiterverarbeitenden Firmen verarbeitet wird, bringen wir dieses Foto einer Entgasungskolonne einer Salpetersäure-Anlage, die auf der Deutschen Industrie-Ausstellung ausgestellt wurde. Die Entgasungskolonne wurde von der Firma Bamag-Meguini AG, Berlin, aus unserem Material „Remanit 1880 S“ hergestellt. Das Foto schickte uns unsere Verkaufsstelle Berlin.



Sozialbeauftragter Fritz Balzer begrüßt den Spätheimkehrer Paul Mannesmann.



Leistungsstarke Schreinerei

Vor einigen Wochen wurde in unserer Krefelder Schreinerei ein Modell von außergewöhnlicher Größe hergestellt, das für die Ausstufung von Stahlwerksplatten bestimmt ist. Es handelt sich dabei um ein neuartiges Verfahren, durch das unter Verwendung einer bestimmten Erde aus Belgien Pfannen billiger und haltbarer hergestellt werden können. Da das Modell doppelt auseinandernehmbar angefertigt werden mußte, stellt die Ausführung den Facharbeitern unserer Schreinerei das beste Zeugnis aus.

Schreiner Wilhelm Krings, der an der Arbeit beteiligt war, begutachtet das fertige Modell, in dessen Inneres wir auf dem anderen Bild einen Blick werfen können.



Unsere kaufmännischen Lehrlinge berichten:

Wir gründen eine Firma!

Damit ist allerdings vorerst das Wesentliche gesagt, denn nach diesem Beschluß ist zunächst viel Vorarbeit zu leisten. Ein kleiner Kreis aus unserer Mitte ist bestimmt, sie gemeinsam mit unserem Ausbildungsleiter durchzuführen. Die Rechtsform zu klären ist nicht schwer, das Unternehmen soll eine Einzelfirma sein, also mit einem Inhaber. Auch der Gegenstand des Unternehmens ist klar; es soll eine Großhandlung betrieben werden, selbstverständlich in Edelstahl. Aber wir müssen die Einrichtung schaffen, den Organisationsplan festlegen, mit Arbeitsplätzen für eine möglichst große Zahl von uns. Der Markt muß abgetastet werden, damit wir nicht ins Blaue hinein zu disponieren brauchen. Der Kapitalbedarf ist zu ermitteln, der notwendige Umsatz, die Rentabilität, und vieles andere ist vorher zu bedenken, damit das Unternehmen wirklich arbeitsfähig wird. In dem Maße wie diese Vorbereitung fortschreitet, werden mehr und mehr Lehrlinge zur Mitarbeit herangezogen. Wir wollen also klein anfangen und Schritt für Schritt ausbauen. Woher wir das erforderliche Geld nehmen? Das ist das schelnbar Einfachste: Wir schreiben eine Zahl auf das Papier, und schon ist das Geld da! Das soll indessen nicht besagen, daß wir aus dem Vollen schöpfen können und allen Finanzierungssorgen enthoben sind. Wir werden vielmehr unser Eigenkapital so berechnen, daß wir immer gezwungen sind, genau zu kalkulieren und weitsichtig zu wirtschaften. Gerade das wollen wir ja dabei üben.

Soweit der Bericht unserer Lehrlinge. Mit dem Wort „üben“ haben sie das rechte Stichwort gegeben für das, was hier geplant ist:

Das neue Unternehmen ist eine Übungsfirma

Es besteht also nur zum Schein und soll das Wirken einer echten Firma in allen Einzelheiten zu Übungszwecken nachahmen. Das Geld steht wirklich nur auf dem Papier ebenso die Ware. In den verschiedenen Abteilungen der Übungsfirma können die Lehrlinge alle kaufmännischen Arbeiten selbständig erledigen, auch und gerade die, die ihnen an den täglichen Arbeitsplätzen nicht oder nur schwer zugänglich sind. Sie können hier selber planen, einkaufen, verkaufen, disponieren und entscheiden, als säßen sie am Schreibtisch des Abteilungsleiters. Sie lernen dabei, in größeren Zusammenhängen zu denken und jede, auch die kleinste Teilarbeit in diesen Zusammenhängen zu sehen und damit ihren Sinn besser zu erfassen.

Übungsfirmen gibt es schon seit dreißig Jahren

Diese Einrichtung hat sich so gut bewährt, daß sie die durch den Krieg und die Nachkriegszeit erzwungene Unterbrechung überstanden hat. Im „Übungsfirmenring des DGB“ sind zahlreiche Übungsfirmen, überbetriebliche oder, wie die von uns geplante, betriebsgebundene, unter der Aufsicht einer Zentrale in Düsseldorf zusammengeschlossen. Sie stehen alle miteinander in mehr oder weniger regem Geschäftsverkehr. Auf dieses „Miteinander“ kommt es entscheidend an. Die Übungsfirmen arbeiten also nicht jede für sich, mit selbsterdachten Geschäftsvorfällen, sondern sie haben ihre Kunden und Lieferanten, ihre Banken, Spediteure usw. unter den anderen Übungsfirmen. Auch andere Einrichtungen wie Post- und Postscheckamt, Finanzamt, Amtsgericht sind da, alles in allem eine kleine Modellwirtschaft.

Die Übungsfirma ist neu in der Lehrlingsausbildung

Sie ist eigentlich als Mittel der Fortbildung für junge Kaufleute nach der Lehre gedacht, die ihr in der Lehre erworbenes

Wissen und Können üben und anwenden und damit vervollkommen wollen. Mit unserer Übungsfirma soll aber versucht werden, die nachhaltige erzieherische Wirkung dieser Einrichtung für die Ausbildung von Lehrlingen des zweiten und dritten Lehrjahres und auch von strebsamen Anlernlingen des zweiten Lehrjahres nutzbar zu machen. Erfolgreiche Versuche, die ich — übrigens als erster — in meinem früheren Wirkungsbereich gemacht habe, ermutigen dazu.

Die Übungsfirma, die die Lehrlinge jede Woche etwa drei Stunden beschäftigen soll, wird zu diesem Zweck eng mit dem Werksunterricht verbunden, so, daß das dort Behandelte in der Arbeit der Übungsfirma gleich seine Anwendung findet. Umgekehrt werden die Geschäftsvorfälle der Übungsfirma, die recht abwechslungsreich sein sollen, auch den Stoff für den Unterricht abgeben. Die anregende Wechselwirkung soll auch die Ausbildung an den Arbeitsplätzen des Werkes unterstützen und fördern.

Pflegestätte kaufmännischen Geistes

Die Lehre im Großbetrieb, auch die planmäßig geführte, hat es wegen der weitgehenden Arbeitsteilung und Mechanisierung nicht leicht, den kaufmännischen Anlagen des Nachwuchses zur Entfaltung zu verhelfen. In der kleinen Übungsfirma mit ihren auch für den Lehrling recht übersichtlichen Verhältnissen ist das anders. Hier erlebt der Lehrling stets die ganzen Arbeitsabläufe, mit denen die mannigfaltigen Geschäftsvorfälle bewältigt werden, statt nur zusammenhanglose Teilarbeiten auszuführen, deren Sinn ihm oft unklar bleiben muß. Er macht alle Arbeiten von der Gründung der Firma an mit, alle geschäftlichen Maßnahmen werden ihm schon durch die gemeinsamen Betriebsbesprechungen vertraut. In den ihm in stetem Wechsel zugewiesenen Tätigkeiten im Einkauf, Verkauf oder Rechnungswesen ist er meist auf sich gestellt, manche Entscheidung muß er selber treffen und verantworten. Er sieht dann auch gleich, wie sie sich auf das Ganze auswirkt. Je mehr er die Sache zu seiner eigenen macht, umso mehr gewinnt er an Selbständigkeit im Handeln und Urteilen, an Sicherheit im Auftreten,

an geistiger Beweglichkeit und Umstellungsfähigkeit, an Findigkeit und organisatorischem Geschick, alles Eigenschaften, die den echten Kaufmann ausmachen. Seiner Initiative und seiner schöpferischen Phantasie ist hier viel Spielraum gegeben. Und immer wieder wird er durch sein Mitwirken angehalten, wirtschaftliche Zusammenhänge zu durchdenken. Damit erweist die Arbeit in einer Übungsfirma auch eine starke persönlichkeitsbildende Kraft.

Vorschule in der Kunst der Führung

Der Übungsfirmenleiter hat die gleiche Funktion wie ein Geschäftsinhaber. Von seiner Erfahrung, seinem Fachwissen und seiner Fähigkeit, Menschen zu leiten, hängt der Erfolg ab. Diese Aufgabe fällt mir zunächst allein zu, doch muß es auch hier das Bestreben des Berufserziehers sein, immer entbehrlicher zu werden. Deshalb soll später, wie in der Fahrschule, einer der älteren Lehrlinge oder auch ein Ausgelernter zeitweise den Platz des Steuer einnehmen und lernen, das Ganze sicher zu lenken. Der „Fahrlehrer“ wird währenddessen darüber wachen, daß der Wagen richtig läuft. Auf diese Weise können die Lehrlinge, die nach Alter und Vorbildung das Zeug dazu haben, sich schon an diesem Platz in bescheidenem Maße für spätere Führungsaufgaben qualifizieren.

Die Sache mit der Übungsfirma wird besonders im Anfang nicht leicht sein. Aufbau und Einrichtung des Unternehmens und das Einfügen in die Übungswirtschaft werden einige Zeit in Anspruch nehmen, und die beteiligten Lehrlinge werden sich genug darin üben können, vor scheinbaren unüberwindlichen Schwierigkeiten zu beharren und unvorhergesehene Situationen, so wie sie im Geschäftsleben immer wieder vorkommen, zu meistern. Wie bei einer echten Firma, muß im Anfang auch viel improvisiert werden. Das Gelingen, über das die Lehrlinge später selber berichten werden, ist auch eine Sache des Wagemutes, der Begeisterung des ernstesten, unbeirrbarsten Willens aller beteiligten Lehrlinge, jederzeit ihr Bestes für „ihre“ Firma zu leisten, um auch dadurch Kaufleute über dem Durchschnitt zu werden. Erich Kerfs

Jubiläumsfeier 1953

„Aber das Werk war Ihr Schicksal und ist auch heute noch unser gemeinsames Schicksal.“

Und so haben Sie nach dem letzten Wellenschlag, der alle, Werk und Belegschaft, so tief darnieder geworfen hat, dem Werk und damit wieder sich selbst zu neuem Leben geholfen, haben sich aus Trümmern wieder erhoben und haben wieder neue Geltung erlangt.

Zwar haben uns die Sorgen und Probleme gemeinsam bis zum heutigen Tag nicht verlassen,

aber wenn wir an das Schicksal des Werkes und der einzelnen Menschen seiner Belegschaft denken, an beide Partner, die für den Wiederaufbau nichts mehr mitbrachten, als unzulängliches Werkzeug und angeschlagene Maschinen, berufliches Können und guten Willen,

wenn wir daran denken, daß wir als Volk, als Werk und als Mitarbeiter nach all dem Auf und Ab von einem Nichts an materiellen Werten wieder zu jener Bedeutung gekommen sind, die wir als Staat und Volk in der Welt, als Unternehmen in der nationalen und internationalen Wirtschaft und als Einzelmenschen in der menschlichen Gemeinschaft wiedergewonnen haben,

dann begreifen wir, daß wir nach Überwindung eines solchen tragischen Schicksals durch mehr gebunden und stärker miteinander verpflichtet sind, als nur durch das Band der Lohn- und Gehaltstüte.

Wenn hinter den Aktienrechten von gestern und vorgestern, die jetzt wieder durch das Gesetz zu neuem Leben erweckt worden sind, das juristische Recht steht, dann steht hinter Ihrer Forderung an das Werk und hinter der Verpflichtung des Werkes für Sie ein tiefes moralisches Recht.

Und ich meine, wir sollten uns immer mehr mühen, beide Rechte gleich zu werten und gleich zu messen.

Das Mitbestimmungsrecht hat die formal-juristischen Voraussetzungen für eine solche Partnerschaft gegeben. Aber alle wohlgemeinten Gesetze bleiben eine blutleere Phrase und eine wirklichkeitsfremde Episode, wenn dieses Gesetz, daß besser hieß: Gesetz für die Gleichberechtigung zwischen den Trägern von Arbeit und Kapital, nicht von den Menschen, die es zu benutzen haben, ganz ernst genommen und mit einer guten, fruchtbaren und sauberen Betriebspraxis erfüllt wird.

Wenn dieses Miteinander und Füreinander oft viel unbequemer und schwieriger ist, als die Alleinherrschaft und die Alleinbestimmung nach der Theorie des Klassenkampfes von oben nach unten oder von unten nach oben, dann sollten wir freudigen Herzens und guten Mutes diese doppelt belastenden Pflichten und die Bewältigung dieser schwieriger zu lösenden Probleme auf uns nehmen, denn es geht auch in diesem Raum, im Raum des Werkes, der Wirtschaft und der Betriebe letztlich um die Rettung des abendländischen Menschenbildes, um die Rettung vor dem Fluch der Vermassung und vor dem Untergang der Persönlichkeit.

Vielleicht werden Sie sagen: Weshalb diese schweren und heißen Probleme und Gedanken auf einer Jubiläumsfeier?

Meine Damen und Herren, auf dieser Jubiläumsfeier geht es nicht um die materiellen Ergebnisse, von denen wir eben festgestellt haben, daß wir sie im Laufe der Zeit hundertmal gewonnen und hundertmal wieder verloren haben. Heute Abend feiern wir den Menschen!

Und ich denke, wir können unseren Jubiläarkollegen nichts Besseres und nichts Schöneres schenken, und ihr Leben und ihre Arbeit nicht dankbarer und ehrfurchtsvoller würdigen, als daß wir sie ansprechen als Gleichberechtigte, als Menschen unter Menschen, als geachtete Mitarbeiter, als Männer, die, wie es unser gedrucktes Programm in einem Vierzeiler sagt, durch das Werk ihrer Hände bescheiden zweifelnd angefangen sind und zum Schluß am Ziel als ganze Männer dastehen.

Sie, meine Jubilare, und das Werk sind eine Einheit. Auf diesem moralischen menschlichen Fundament bauen wir weiter in die Zukunft.

Und es soll und muß, das ist unser Wunsch und fester Wille und unser Gebet, eine glücklichere, friedlichere und menschlichere Zukunft sein als die Vergangenheit in den letzten 25 Jahren und 40 Jahren.“

Aus der Festansprache des Arbeitsdirektors Bernhard Boine

