

Mitteilungsblatt

DEW

6 / 6.12.61





Mitteilungsblatt

Nr. 6 X. Jahrgang 6. Dez. 1961

Aus dem Inhalt:

	Seite
Es geht um den Menschen	1
So ist die Lage	3
Aktuelles und Grundsätzliches aus dem sozialen Bereich	6
Unsere 1000 t-Schnellschmiedepresse	8
Neues aus Bochum	11
14 junge DEWer an der Mauer in Berlin	13
Dank, Glückwunsch und Gruß den Jubilaren	15
Für DEW in Südafrika	21
Lindental wird größer	24
Ein schwerer Gang	25
Unser Verkauf Ausland berichtet	26
Mosaik — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	27
Arbeitskalender für das Jahr 1962	30
Glückwünsche	31
Weihnachtsgruß an unsere italienischen Mitarbeiter	32

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

Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Nachdrucksgenehmigung
nur nach vorheriger Anfrage

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter!

Nur wenige Wochen trennen uns noch von den Weihnachtstagen. In dem Jahr, das nun bald hinter uns liegt, haben wir durch gemeinsame Anstrengungen die Monate der Hochkonjunktur ausnützen und das abgelaufene Geschäftsjahr 1960/61 positiv abschließen können. In der zweiten Jahreshälfte hat uns das Abebben der Konjunkturwelle, das auf eine Normalisierung der Marktoverhältnisse hindeutet, vor eine Reihe von Problemen gestellt, die wir im vor uns liegenden neuen Jahr zu bewältigen haben. Wir sind der Meinung, daß wir damit fertig werden, wenn die bisherige gute Zusammenarbeit und der gemeinsame Wille zur Leistung auch weiterhin unsere Arbeit bestimmen. Der Wille zur Leistung muß die Triebfeder unseres Handelns sein; denn wirkliche Leistung erfordert den Einsatz des ganzen Menschen, um mit ihrem Ergebnis auch den ganzen Menschen und den Lebenskreis, dem sein Schaffen dient, die Familie, belohnen und der Allgemeinheit dienen zu können.

In dieser Hoffnung und mit dem Dank für die 1961 geleistete Mitarbeit grüßen wir Sie alle zum bevorstehenden Weihnachtsfest und Jahreswechsel auf das herzlichste. Wir wünschen Ihnen und Ihren Familien ein frohes Fest und ein

glückliches und friedliches Jahr 1962!

Für den Aufsichtsrat:

Dr. Heinz Gehm

Vorstand:

Dr. Cordes Dr. Lösch Boine Temme Dr. Hellbrügge

Liebe Kolleginnen und Kollegen!

Wenn wir als Betriebsräte aller Werke und Verkaufsstellen der DEW zum Weihnachtsfest und Jahreswechsel unsere Kolleginnen und Kollegen besonders herzlich grüßen, soll dieser Gruß zugleich ein Bekenntnis zur Solidarität sein. Nur aus ihr erwächst die Kraft, die für unsere Arbeit, unsere Aufgaben und die Erreichung der uns gesteckten Ziele entscheidend ist. Aber Solidarität kann man nicht zwingen. Sie muß auf der Grundlage der Gerechtigkeit in Freiheit wachsen und erstarken. Möge uns dieses Zusammenstehen, dieses Miteinander immer enger verbinden. Das ist unser Wunsch zur Weihnachtszeit.

Allen Kolleginnen und Kollegen ein frohes Fest und ein
gutes Jahr 1962!

Für die Betriebsräte:

Friess Petermann Wanders Menkowski Pohl Fischer
Meyer Röhrbein Heinisch Hartmann Vogt
Meditsch Forstner

Gerechtigkeit

„Gerechtigkeit ist die notwendige Ergänzung zum Recht. Gerechtigkeit ist das moralisch höherstehende Prinzip, weil Gerechtigkeit nicht so wandelbar ist wie das Recht. Der Begriff ist mindestens so alt wie der Tag, an dem das Recht die Gerechtigkeit ans Kreuz geschlagen hat.“

Gleichberechtigung

„Es gibt Rechte, Grundrechte des Menschen, um die immer und immer wieder gekämpft werden muß, jeden Tag und jede Stunde des menschlichen Lebens. Ein solches Grundrecht ist die Gleichberechtigung des schaffenden Menschen mit allen übrigen Ständen in Staat, Wirtschaft und Verwaltung.“

Es geht um den Menschen

Partnerschaft

„Nicht der Wille zur Macht hat die Gewerkschaften bestimmt, eine gleichberechtigte Stellung für die Arbeitnehmer in der Wirtschaft zu fordern, sondern vor allem die Erkenntnis, daß der politischen Demokratie, soll sie nicht ein weiteres Mal zum Nachteil des Volkes und der ganzen Welt mißbraucht werden, die wirtschaftliche Demokratie zur Seite gestellt werden muß.“

Hans Böckler

Ludwig Rosenberg vor den Betriebsräten:

Wenn die Frage manchmal gestellt wird, warum Partnerschaft zwischen Kapital und Arbeit, dann ist ein wesentlicher Teil der Antwort in den Worten und Sätzen Hans Böcklers zu finden, die hier vorangestellt wurden. Aus diesem Geiste der Gerechtigkeit, der Liebe zum arbeitenden Menschen, dem festen Willen, eine wirklich demokratische Gesellschaftsordnung zu schaffen und sie so zu schaffen, daß sie nicht wieder gefährdet werden kann, aus der Idee der Vermenschlichung unseres Arbeitslebens ist auch die Idee der Partnerschaft geboren. Sie ist nicht nur eine technische Angelegenheit, und sie ist ganz gewiß nicht ein Mittel, um die Macht anderer einzuschränken, sondern sie ist ein Mittel oder ein Versuch, in jene Gebiete, in denen sonst nur kalte Vernunft, der Rechenstift und nicht das Herz mitzusprechen pflegen, auch das Gefühl für den Sinn und den Wert des Menschen und seines Lebens hineinzutragen.

Denn was hat Wirtschaften überhaupt für einen Sinn, wenn nicht den, dem Menschen, allen Menschen, zu dienen.

Und gerade in einer modernen Wirtschaft, gerade in einer Wirtschaft, in der die Technik uns täglich vor neue Aufgaben stellt, laufen wir immer wieder Gefahr, den Menschen zu vergessen. Wir laufen Gefahr, zu einer — ich

möchte beinahe sagen — technisch vollendeten Barbarei zu gelangen, in der die letzte Schraube planmäßig eingesetzt, in der die letzte Investition genau errechnet ist, in der die feinste Maschine sorgfältig beobachtet und geschont wird und in der der Mensch vergessen wird. Nicht aus Böswilligkeit, nicht aus Absicht, sondern in einer Überschätzung der technischen Dinge, die wir brauchen um zu leben, aber für die wir ja nicht leben, damit sie uns mißbrauchen.

Der tiefere Sinn der Partnerschaftsidee und der tiefere Sinn der Forderung nach Mitbestimmung war, ist und bleibt: den Menschen in seinem täglichen Dasein wirklich Mensch sein zu lassen und ihm auch in der Wirtschaft, also dort, wo er sich betätigt, Raum als Mensch zu sichern und immer wieder erneut herzustellen. Denn nicht im politischen Raum spielt sich unser Leben ab, wirklich leben tun wir in unserer Arbeit, in unserem Betrieb. Und dort war sehr selten vom Menschen, seiner Würde und von seiner inneren Freiheit die Rede.

Und wenn wir zurückblicken auf zehn Jahre, seitdem das Gesetz über die Mitbestimmung Wirklichkeit wurde, und wenn wir uns fragen, was in diesen zehn Jahren geschah, so geschah etwas ungewöhnlich Starkes. Es geschah, daß man mit einer Tradition brach,



Solidarität

„Bis zu meinem Lebensende will ich der Anwalt der Armen und Bedrängten bleiben. Meine Devise bleibt: niemandem ein Leid zu tun, alle Kraft vorwärts, aufwärts für die Gesamtheit und besonders für die Menschen, die bisher im Schatten des Lebens standen. Immer werde ich das tun, was ich als recht empfinde und von dem ich die Überzeugung habe, daß es auch das Rechte ist.“

Hans Böckler

die durch Jahrtausende hindurch in der Wirtschaft galt, mit dem Prinzip der totalitären oder, wenn man so will, des militärischen Kommandos über eine namenlose Menge. Es war noch niemals vorher so, daß jene Menschen, die in der Wirtschaft in abhängiger Arbeit tätig waren — von den Pyramiden der Pharaonen bis in die Jahrzehnte, die noch vor dem ersten Weltkrieg lagen — in wirtschaftlichen Dingen etwas anderes als Objekt waren, als Handelnde im Sinne der Ausführenden und nicht im Sinne der Mitwirkenden.

Traditionen aber sind schwerer zu überwinden, als neue Gesetze zu schaffen sind. Wenn wir daher beobachten, daß sich in diesen zehn Jahren in uns und in unserer Umgebung eine Wandlung vollzogen hat, so ist das vielleicht der verheißungsvollste Anfang für eine Entwicklung, die keineswegs abgeschlossen sein kann auch nicht abgeschlossen sein darf.

Es hat sich in dieser Zeit etwas Bedeutungsvolles ereignet und zwar auf beiden Seiten. Der Arbeitgeber, der Unternehmer, der Betriebsführer früheren Typs ist nach zehn Jahren, wenn er heute noch so auftritt wie damals, wenn er heute noch so denkt und fühlt wie damals, eine seltsame und in die Zeit nicht mehr passende Erscheinung. Und der Arbeiter, der Arbeitnehmer früheren Typs, der sich als hilflosen Gegenstand betrachten mußte, als dauerndes Objekt, ist selbstbewußter, verantwortungsbewußter und etwas ganz anderes geworden als jener Proletarier, dessen Kampf ums Überleben allein Hauptelement seines Lebens war.

Es hat sich etwas verändert, und die Mitbestimmung ist ein Ausdruck jener Veränderung. Sie hat dieser sich langsam vollziehenden gesellschaftlichen Wandlung Form gegeben. Wir sind auf dem Wege, eine Wirtschaft und eine Gesellschaft zu schaffen, in der die Frage der Gleichberechtigung der verschiedenen Teile dieser Gesellschaft keine Frage mehr ist, in der die Unterschiede und Klassifizierungen früherer Art zum Verschwinden gebracht werden. Wir sind im Begriff, eine Gesellschaft zu schaffen, in der sowohl

im Betrieb als auch in der gesamten demokratischen Ordnung alle Teile das Gemeinsame erkennen, weil sie das Recht, den Platz, die Aufgabe und die Bedeutung des anderen verstehen gelernt haben.

Unmerklich oft und manchmal überschattet durch Rückfälle in die Vergangenheit hat sich auch in unserem Unternehmen in diesen zehn Jahren auf beiden Seiten das Verständnis für die Interessen des Werkes und aller in ihm Tätigen verstärkt. Die Tatsache, daß die Arbeitnehmerschaft im Aufsichtsrat direkt und bei den Entscheidungen im Vorstand über den Arbeitsdirektor vertreten ist, die Tatsache, daß die Arbeitnehmer wirklich die Möglichkeit haben, sich über den Stand der Dinge zu orientieren, hat eine Atmosphäre geschaffen, in der zwar die Interessengegensätze weder verkleistert noch beschönigt, in der sie aber sachlich und nicht emotionell ausgetragen und miteinander ausgehandelt werden.

Und so hat sich im Grunde genommen etwas entwickelt, was, wenn auch nicht nachweisbar in Zahlen, dazu beigetragen hat, daß aus den Trümmern von einst die Deutschen Edelstahlwerke von heute wurden, in denen ein vernünftiges und verständiges Interesse der Arbeitnehmer für die Interessen des Werkes und der Anteilseigner und der Menschen, die die Leitung übernommen haben, für die Belegschaft gewachsen ist, in denen sich eine Gemeinschaft anbahnt, die ein gemeinsames Ziel fühlt, wenn auch die Wege zu diesem Ziel manchmal noch verschieden gesehen werden. Es ist, ob wir es sehen wollen oder nicht, in diesen zehn Jahren eine Atmosphäre entstanden, die dem Werk und allen seinen Menschen zugute kommt.

Und ich glaube, daß auch in der gesamten deutschen Wirtschaft die Idee der Partnerschaft einen nicht unwesentlichen Beitrag dazu geleistet hat, Erschütterungen zu vermeiden, die sonst entstanden wären, weil man einfach nicht gewohnt war, miteinander zu reden. Und das Miteinanderreden ist ja wohl die Grundlage einer demokratischen Gesellschaft.

Ich glaube, daß die Mitbestimmung noch vor manchen schwierigen Fragen steht und daß sie sich ganz besonders in einer Zeit zu bewähren haben wird, in der man mit normaleren wirtschaftlichen Verhältnissen zu rechnen hat, in der Konkurrenz, Markt und andere Schwierigkeiten, die man jahrzehntlang schon nicht mehr kannte, wieder einmal eine Rolle spielen werden. Da wird sich zeigen und da soll sich zeigen, inwieweit dieser Wandel der Gesinnung beiden Seiten die Kraft gibt, mit solchen Problemen fertigzuwerden.

Ich habe Vertrauen darauf, daß wir auch diese Bewährung bestehen werden, wenn wir uns gemeinsam — nüchtern und unvoreingenommen, aber mit heißem Herzen für die Menschen, um die es geht — um die Lösung bemühen.

Zehn Jahre sind keine lange Zeit. Hans Böckler sagte einmal, als das Mitbestimmungsgesetz verabschiedet wurde: „Es ist eine Tür aufgestoßen worden“. Diese zehn Jahre sind nur ein kleiner Abschnitt einer Entwicklung, die ganz gewiß nicht zu Ende sein kann und die auch bestimmt nach weiteren zehn Jahren nicht zu Ende sein wird. Dieser Prozeß der Vermenschlichung des Betriebes und der Vermenschlichung der Wirtschaft wird uns immer vor neue und große Aufgaben stellen.

Alles, was wir sagen können und was wir uns heute vornehmen wollen, ist: die Menschen von der großen, bedeutenden Aufgabe der Mitbestimmung zu überzeugen, ihnen nicht nur die materiellen, sondern auch die ideellen Werte dieser Aufgabe nahezubringen, und sie zu veranlassen, mit uns allen gemeinsam dafür zu sorgen, daß wir nach weiteren zehn Jahren genau so froh und genau so stolz in die Zukunft blicken können und Hoffnung auf eine weitere Entwicklung haben, wie wir es heute tun. Dazu gehört nicht nur guter Wille, sondern auch das direkte, persönliche Mitwirken auf allen Ebenen an dieser großen, bedeutungsvollen Aufgabe, die unserer Zeit gestellt ist. Und da gilt das, was für alles in dieser Welt gilt, nämlich, was Kästner einmal sagte: „Es gibt nichts Gutes, es sei denn, man tut es“!

So ist die Lage

Wir bringen Auszüge aus einem großangelegten Referat von Herrn Direktor Wilhelm Temme über die derzeitige Situation der DEW und der Edelstahlindustrie. Das Referat wurde am 20. Oktober anlässlich der Betriebsrätevollkonferenz in Krefeld gehalten.

Das Geschäftsjahr 1959/60 zeigte insgesamt einen ziemlich gleichmäßigen Verlauf. Die Wirtschaft der freien Welt, zumindest die europäische, stand im Zeichen ständiger Expansion, die bis an die Grenzen der Kapazitäten führte. Dieser Trend hielt auch in den ersten Monaten des gerade hinter uns liegenden Geschäftsjahres, also 1960/61, an, doch machten sich im Laufe des 2. Quartals in der europäischen Wirtschaft die ersten Anzeichen einer Abschwächung bemerkbar.

Wie sieht es bei den anderen aus?

In den USA verlief die Konjunkturentwicklung nicht parallel mit der europäischen. Die amerikanische Wirtschaft krankte am Anfang des Jahres 1961 noch an einem, wenn auch nicht gefährlichen Rückgang. Im 2. Quartal des Jahres trat eine geringe Besserung ein.

Auch der Stahlmarkt erholt sich seit einiger Zeit. Ob und inwieweit die am 1. Oktober 1961 eingetretene Lohnerhöhung diese Entwicklung beeinflusst, ist noch nicht zu übersehen. Die ohnehin angespannte Kostenlage, die sich auch auf den amerikanischen Edelstahlsektor auswirkte, hatte zur Folge, daß einige Preise für chromhaltige Stahlsorten erhöht wurden; für andere Edelstahlsorten wurden Preiserhöhungen angekündigt.



Werk KREFELD ist die Rohstahlbasis der DEW (einschließlich Hauptverwaltung: 2618 Mitarbeiter) — Hammerwerk WERDOHL: 361 Mitarbeiter

In England stagniert die Konjunktur seit längerer Zeit. So liegt die Rohstahlerzeugung im ersten Halbjahr 1961 knapp unter der des Vorjahres. Die Edelstahlherzeuger in England waren gezwungen, nicht zuletzt infolge Nickelpreiserhöhungen, Preiskorrekturen nach oben vorzunehmen. Lediglich die Preise für Schnellstahlbleche wurden geringfügig gesenkt.

In Frankreich verläuft die Entwicklung ähnlich der in der Bundesrepublik. In den ersten acht Monaten dieses Kalenderjahres lag z.B. die Stahlerzeugung um 5% über der des Vorjahres, doch sind zur Zeit die Auftragseingänge rückläufig, vorwiegend eine Folge des Rückganges der inländischen Automobilproduktion. Der Stahllexport blieb praktisch konstant.

Die schwedische Konjunktur ist noch gekennzeichnet durch eine starke Zunahme der inländischen Nachfrage sowohl nach Investitions-, als auch nach Konsumgütern. Die Erzeugung lag im 2. Quartal 1961 um 4% über dem 2. Quartal 1960, im Juli jedoch nur noch 2,5%.

Für uns als Edelstahlherzeuger und für die Bundesrepublik schlechthin ist besonders die Entwicklung in Japan interessant. Japan wurde mittlerweile einer der wichtigsten Edelstahlherzeuger

der Welt. Die Erzeugung von legiertem Walzstahl stieg von 1959 auf 1960 um 41%, der darin enthaltene Export vergrößerte sich um 180%. Allein die Erzeugung auf dem rostfreien Sektor stieg im genannten Zeitraum um 51% und liegt damit fast um 16% über der Rostfrei-Erzeugung der Bundesrepublik. Ein zwischen Japan und der UdSSR vor kurzem abgeschlossenes Abkommen sieht japanische Lieferungen von rund 1000 t rostfreien Stahlrohren vor.

Und in der Bundesrepublik?

Die Konjunkturbeobachter in der Bundesrepublik sind, soweit sie die Gesamtwirtschaftslage betrachten, noch durchaus optimistisch. Auch das Bundeswirtschaftsministerium stellt in seinem neuesten Lagebericht fest, daß in absehbarer Zukunft eine Unterbrechung des (allerdings verminderten) wirtschaftlichen Wachstums nicht zu erwarten sei. Andererseits wird zugegeben, daß die Investitionstätigkeit nachgelassen habe, trotz steigender Ausgaben für den unmittelbaren Konsum. Man glaubt aber, daß gesamtwirtschaftlich gesehen die Konjunktur anhält, lediglich die konjunkturellen Spannungen, die fälschlicherweise mit Überhitzung bezeichnet wurden, verschwinden werden.

Zum Bild auf Seite 5:

Werk BOCHUM ist unsere Edelstahl-gießerei und Elektrodenfabrik.

Der im Bild gezeigte Schiffspropeller aus Remanit-Stahlguß mit einem Propellerdurchmesser von 4,75 m wurde in Bochum gegossen. (Werksfoto Escher-Wyss) (1390 Mitarbeiter)

Zum Bild unten links:

Werk REMSCHEID ist in erster Linie zur Fertigung von Teilen für den Kraftfahrzeugbau — insbesondere Kurbelwellen — eingerichtet. (2 524 Mitarbeiter)

Die DM-Aufwertung hat bis jetzt noch nicht zu einem Abbau des hohen Aktivsaldo geführt. Wegen der bisher langen Lieferfristen kann sich diese konjunkturpolitische Maßnahme auch nur langsam auswirken. Ein Rückgang der Auftragseingänge aus dem Ausland ist jedoch unverkennbar.

Der Gesamt-Auftragseingang im Bundesgebiet hat sich im 2. Quartal 1961 bereits unter den des 2. Quartals 1960 abgeschwächt, und zwar aus dem Inland um 0,7%, aus dem Ausland um 5% und im Gesamt-Auftragseingang um 1,6%.

Trotz aller offiziellen und halboffiziellen Beruhigungsversuche hat jede Unternehmensleitung, im Augenblick besonders die der Stahlindustrie, allen Grund, sich gerade jetzt, am Anfang einer sich evtl. abzeichnenden Wende, Gedanken über die künftige Entwicklung zu machen. Wir wollen nicht schwarz

sehen und brauchen es wohl auch nicht. Aber man muß doch ernsthaft überlegen, ob die ersten Warnzeichen, die wir in den letzten Monaten vernehmen, lediglich auf eine zeitlich bedingte, etwa zyklische Bewegung oder aber auf das Herannahen einer strukturellen Krise hinweisen.

Wie sieht es bei der Edelstahlindustrie aus?

Unser Werk führt kein Einzeldasein, sondern es ist abhängig von einer Reihe von Komponenten, wie Bezugs-, Arbeits- und Absatzmärkten, um nur die wichtigsten zu nennen.

Wenden wir uns zunächst dem Absatzmarkt zu; denn vom Beschäftigungsgrad unserer Kunden sind wir nun mal abhängig — trotz aller Verzerrungen, die durch die schwer vorherbestimmbaren Lagerzyklen auftreten können.

Da ist zunächst die für uns wichtigste Gruppe der Investitionsgüterindustrie, zu der wir auch die Produktion der langfristigen Verbrauchsgüter rechnen wollen. Allgemein liegt hier die Gesamterzeugung noch hoch, so im 2. Quartal 1961 um 8% über dem 2. Quartal 1960. Auch der Umsatz nahm im gleichen Zeitraum um 10% zu, doch schwächte sich auch in dieser Branche der Auftragseingang ab und lag unter dem Vorjahrsniveau.

Ein für die Edelstahlherzeugung wichtiger Zweig der Investitionsgüterindustrie ist die eisen-, blech- und metallverarbeitende Industrie. Innerhalb dieser Industrie ist die Entwicklung sehr unterschiedlich. So liegt z. B. in der Schneidwaren- und Besteckindustrie der Auftragseingang um 6% unter dem 2. Quartal 1960, der Umsatz dagegen um 10% über dem Vorjahr.

Besser ist das Bild in der Werkzeugindustrie. Hier liegt, wenn auch mit fallender Zuwachsrate, der Auftrags-eingang im 2. Quartal 1961 noch über dem Vorjahr und etwa um 5% über dem Umsatz.

Eine weitere Wirtschaftsgruppe, die zur Investitionsgüterindustrie rechnet und



als Edelstahlverbraucher auf dem Markt auftritt, ist die Elektroindustrie. Die gesamte Wirtschaftsgruppe hatte nur eine geringe Produktionsabnahme zu verzeichnen, doch ging der Auftragseingang auch hier zurück und lag um die Jahresmitte unter dem Vorjahresstand.

Der Maschinenbau gehört ebenfalls zu unseren Hauptabnehmergruppen. Hier kann allgemein gesagt werden, daß die Erzeugung im 2. Quartal 1961 um 13% über der des entsprechenden Zeitraumes des Vorjahres lag. Beim Auftragseingang allerdings zeigt sich eine gewisse Abschwächung. Schon um die Jahresmitte lag er um 7% unter dem Vorjahresstand.

Interessant für unsere Gesellschaft ist und wird immer mehr die Fahrzeugindustrie. Fast alle Erzeugnisse unserer Werke, besonders aber die von Remscheid, finden auch in der Automobilindustrie Verwendung. Die Automobilindustrie in der Bundesrepublik liegt gegenwärtig hinter den USA auf dem 2. Platz in der Welt. Sie hat im vergangenen Jahr als erstes Land außerhalb der USA mehr als 2 Millionen Fahrzeuge

hergestellt. Gegenüber dem Vorjahr bedeutet das eine Zunahme um 20% und eine Verdoppelung im Verlauf der letzten 5 Jahre.

Diese Zahlen machen deutlich, daß heute die Automobilindustrie mit zu den Schlüsselindustrien des deutschen Wirtschaftslebens gehört. Im Jahre 1960 verbrauchte sie allein ca. 2,5 Millionen Tonnen Eisen und Stahl; das bedeutet rd. 11% der inländischen Produktion. Die Automobilindustrie sieht optimistisch in die Zukunft. Die Ansprachen leitender Automobilfachleute vor Eröffnung der Frankfurter Automobilmesse brachten zum Ausdruck, daß man von einer Marktsättigung noch weit entfernt sei. Innerhalb von 10 Jahren werde sich der gegenwärtige Kraftfahrzeugbestand in der Bundesrepublik, der zur Zeit 4,6 Millionen PKW beträgt, verdoppeln, ist die vorherrschende Meinung.

Der Weg unseres Unternehmens

Im Geschäftsjahr 1958/59 betrug unser Umsatz 419 Millionen DM. Die zu erwartende weitere Belebung zeigte sich schon darin, daß der Gesamt-Auftrags-

bestand um rd. 20% und der des Auslandes um rd. 70% über dem des Vorjahres lag.

Die Schmelzkapazität war zumindest in der 2. Jahreshälfte voll ausgelastet.

Im Geschäftsjahr 1959/60 lag die Rohstahlerzeugung um rd. 30% über der des Vorjahres. Trotz weitestgehender Ausnutzung der Ofenkapazität konnte der Rohstahlbedarf aus eigener Kapazität nicht voll gedeckt werden. Der Umsatz stieg um 36% über den des Vorjahres, doch lag der Auftragseingang immer noch darüber.

Auch das Geschäftsjahr 1960/61, das gerade hinter uns liegt, kann man als gut bezeichnen, obwohl die im davorliegenden Jahr erzielte Wachstumsrate erwartungsgemäß nicht erreicht wurde.

Unseren Anteil an der Edelstahlblockerzeugung im Bundesgebiet haben wir bis Ende Juni dieses Jahres gehalten.

Unser Gesamtumsatz hat eine Höhe von über 650 Millionen erreicht, was eine Steigerung gegenüber dem Vorjahr



Aktuelles und Grundsätzliches aus dem sozialen Bereich

Auszug aus Referaten, die bei den Belegschaftsversammlungen und anlässlich der Betriebsratstagung gehalten wurden.

I
Unsere Leistungen auf allen Gebieten, ganz gleich ob in sozialer oder technischer Hinsicht, mußten bei im großen und ganzen gleichmäßig bleibenden Preisen, bei ständig stärker werdendem Konkurrenzdruck, vor allem aus dem Ausland, nicht nur mit Mühe, Anstrengung und haushälterischer Überlegung erarbeitet werden, die gleiche Mühe und Anstrengung mußte auch aufgewendet werden, um sie zu erhalten.

II
Die größte wirtschaftliche und zugleich auch soziale Leistung der letzten 10 Jahre war die Schaffung von über 7 000 neuen Arbeitsplätzen und die Erhaltung von insgesamt 14 600 bis auf den heutigen Tag. Als unser Unternehmen am 1.10.1951 neu gegründet und die Mitbestimmung bei DEW eingeführt wurde, zählten wir 7 380, heute über 14 600 Mitarbeiter. Unsere Aufgabe für die nächste Zukunft heißt, diese Arbeitsplätze weitgehend zu erhalten, wie wir das auch bei den gelegentlichen Konjunkturerinbrüchen der letzten 10 Jahre fertiggebracht haben.

III
Wir müssen uns in der derzeitigen Situation ganz besonders verantwortlich fühlen für den Geist der Zusammengehörigkeit und Solidarität, der Verbundenheit aus der gemeinsamen Arbeit und Aufgabe. Damit rede ich nicht einem fragwürdigen Betriebsfamilienbegriff das Wort; denn wir wissen sehr wohl, daß unsere Mitarbeiter trotz der Verbundenheit gegenüber dem Unternehmen und echter persönlicher Werkstreue die Grenzlinie zwischen dem Unternehmen als abstraktem Wirtschaftszweck und den persönlichen Interessen als lohn- und gehaltsempfangende Mitarbeiter zu ziehen wissen.

Werkverbundenheit schließt keineswegs gewerkschaftliche Solidarität aus, aber das Werk hat auch Anspruch auf eine echte Loyalität.

IV
Nur über eine kollegiale Einwirkung und Disziplin untereinander sehe ich Möglichkeiten, erfolgreich im Interesse aller Beteiligten die Ausnutzung der Betriebs-

krankenkasse und anderer Sozialeinrichtungen zu verhindern. Ich glaube, daß wir mehr zur Selbsthilfe greifen müssen. Einmal, um nicht die in den Betrieben und Abteilungen gemeinsam zu leistende Arbeit für andere mitleisten zu müssen, zum anderen, um nicht das Bedürfnis für Feiertage einer Minderheit von Undisziplinierten über den überhöhten Krankenkasenbeitrag durch die Allgemeinheit mitzubezahlen. Helfen Sie durch Selbstdisziplin und durch ein gutes Vorbild, das Sie sich gegenseitig geben, mit, den Krankenstand auf ein normales Maß zurückzuführen, sonst ruinieren Sie Ihre Betriebskrankenkasse und werfen hohe Teile Ihres Einkommens in ein Faß ohne Boden.

V
Alle Möglichkeiten der Aktivierung der Unfallverhütung in unseren Werken werden von uns ausgenutzt. Die wichtigste Hilfestellung aber müssen wir von den Mitarbeitern selbst verlangen. Sie besteht darin, daß wir gemeinsam bei uns und unseren Kollegen, das Bewußtsein wecken, daß alle Maßnahmen für die Unfallverhütung, ganz gleich ob populärer oder unpopulärer Art, nur einen Wertmesser kennen: ihre Wirksamkeit!

VI
Die Löhne und Gehälter wurden bei uns auf einem Ordnungsfundament und nach einem System aufgebaut, das den höchstmöglichen Grad der Gerechtigkeit gegenüber den berechtigten Leistungsanforderungen des Unternehmens und den berechtigten Bezahlungsansprüchen der Mitarbeiterschaft entspricht.

VII
Nicht nur für den technischen und kaufmännischen Bereich der DEW, auch für den Arbeits- und Sozialbereich muß, wie in der Vergangenheit, jetzt und in Zukunft das Wort gelten: „Die Unruhe das Richtige zu tun und das Beste zu leisten, darf uns nicht verlassen!“

Fortsetzung „So ist die Lage“

von rd. 14% bedeutet. Im letzten Quartal des Geschäftsjahres war jedoch ein Rückgang zu verzeichnen. Nun gibt der Umsatz, allein betrachtet, nur ein zuverlässiges Bild über die Lage in der Vergangenheit. Für die Zukunft dürfte die Entwicklung der Auftragseingänge wichtiger sein.

Im Geschäftsjahr 1959/60 lag der durchschnittliche Auftragseingang pro Monat bei 60 Millionen, im Geschäftsjahr 1960/61 nur bei ca. 53 Millionen, wobei die letzten Monate ein stärkeres Absinken mit sich brachten.

Wie steht es mit den Investitionen?
Wir haben, obwohl wir Edelstahl als Grundstoff produzieren, in allen unseren Werken einen ziemlich verschiedenartigen Unternehmensaufbau. Der Begriff Edelstahl ist eine große Zusammenfassung. Was hat schließlich das Sendzimirerzeugnis noch mit einem Magneten oder einer Schweißelektrode gemeinsam? Alle diese Produkte haben ihre eigenen Märkte mit individuellen Zukunftschancen und eigenen Investitionserfordernissen. Auch bei allgemein sinkender Konjunktur bestehen auf Teilgebieten unserer Fabrikation durchaus noch berechnete Erweiterungsforderungen, die im Sinne eines Strebens nach einem möglichst hohen Ergebnis unbedingt zu nutzen sind.

Ein weiterer, sehr wichtiger Gesichtspunkt bei der Beurteilung unserer Investitionen ist die Abstimmung der Kapazitäten aufeinander. Die Erstellung grundsätzlich neuer Kapazitäten — wie wir sie ja hinter uns haben — zieht zwangsläufig eine Reihe von Ergänzungsinvestitionen nach sich, wenn man einen betriebswirtschaftlich sinnvollen Betriebsaufbau erreichen will.

Die geplante Errichtung einer neuen Mittel- und Feinststraße schließt eine durch die Demontage der Willicher Feinststraße entstandene Lücke in unserem Produktionsprogramm. Es ist für ein modernes Edelstahlwerk ein untragbarer Zustand, daß bei einer durchschnittlichen Rohstahlerzeugung von rd. 35 000 t nur 900 t Stabstahl und

Walzdraht erzeugt werden. Auf der vergangenen Aufsichtsratssitzung wurde der Umbau des Kaltbandwerkes und die Ergänzung bereits vorhandener Glüh- und Beizlinien für das Warmband beschlossen. Auch hier handelt es sich um einen Engpaß bei dem zu erwartenden Bedarf. Die Anwendungsbereiche und damit die Nachfrage nach rost- und säurebeständigen Blechen stieg in den vergangenen Jahren stark an und konnte aus der bisherigen Produktion nicht gedeckt werden. Bei den übrigen Betrieben des Werkes Krefeld — wie bei den beiden Blockstraßen — sind lediglich Ergänzungsinvestitionen geringeren Ausmaßes vorgesehen.

Im Werk Remscheid planen wir die Errichtung einer Fertigungsstätte für die Herstellung von Gasturbinenschaufeln. Wichtig ist hierbei, daß die dazu benötigten Fertigungseinrichtungen voll auch für die Fabrikation von anderen Erzeugnissen verwandt werden können, so daß das Investitionsrisiko gering ist.

Im Werk Bochum soll die Feingußproduktion durch das Monoshell-Verfahren erweitert werden, da an die Produkte und somit an die Hersteller immer größere technische Anforderungen gestellt werden. Dieses neue Verfahren ist für hohe Ansprüche an die Oberflächengüte und die Herstellung schwieriger Konstruktionsteile das z. Z. beste.

Auch in Werdohl sollen einige Ergänzungsinvestitionen durchgeführt werden, die sich nicht nur qualitativ, sondern in gleichem Umfang auch wirtschaftlich auf die Produktion auswirken, nicht zuletzt zur Erleichterung der Schmiedearbeit.

Wie ist die Ertragslage?

Werfen wir zunächst einen Blick auf die Einsatzkosten. Auf dem Schrottsektor ist im Laufe des letzten Geschäftsjahres keine wesentliche Änderung eingetreten. Auch auf dem Stahleisenmarkt ergaben sich keine Schwierigkeiten. Anders ist es auf dem Legierungssektor, wo gegen Ende des Jahres Preissteigerungen für Nickel, Ferro-Molybdän und Ferro-Silizium eintraten.



Werk Dortmund ist unsere Magnetfabrik. Hier werden jährlich 30 bis 40 Millionen Dauermagnete und Magnet-Systeme hergestellt. (1135 Mitarbeiter)

Ab 1. Januar 1961 wird die zur Zeit geltende Wochenarbeitszeit von 44 Stunden auf 42 gekürzt und soll ab 1. Juli 1965 nur noch 40 Stunden betragen.

Da eine geringere Auslastung der Aggregate die bisherigen Umsätze vermindern wird, kommt zu den unmittelbaren Lohnkostenauswirkungen eine erhöhte Fixkostenbelastung auf uns zu.

Auf der Erlösseite mußten wir gegenüber dem Vorjahr Einbußen hinnehmen. Unter anderem kamen wir nicht umhin, besonders im Hinblick auf die ausländische Konkurrenz, einige Preise zu ermäßigen.

Die gesunkenen Preise auf der einen und die gestiegenen Kosten, insbesondere Personalkosten, auf der anderen Seite bewirken natürlich ein ständig sich verschlechterndes Ergebnisbild. So waren im Monat Juli nur noch 90% des Erfolg-Durchschnittes der Monate Oktober bis Juni zu verzeichnen, im August fand ein weiteres Absinken statt. Diese Zahlen geben, im Hinblick auf die sinkenden Auftragseingänge, sehr zu denken, und wir werden, falls sich die Verhältnisse nicht positiv ändern, um Einsparungsmaßnahmen nicht herumkommen.

Wenn wir den immer stärker werdenden Wettbewerb, der inzwischen längst internationalen Charakter angenommen hat, bestehen wollen, müssen wir nicht nur größere Anstrengungen im Verkauf unternehmen, sondern in gleichem Umfang versuchen, unsere Kosten auf ein Niveau zu drücken, daß wir auch in preislicher Hinsicht einen größeren Spielraum zur Verfügung haben, der es uns gestattet, sowohl den Export zu fördern als auch in starkem Maße gegenüber dem Import elastisch zu bleiben.

Nur in gemeinsamer Anstrengung werden wir den auf uns zukommenden Gefahren begegnen können. Es wird sicher nicht immer leicht sein, aber wenn alle mithelfen, wird es uns gelingen trotz der sich abzeichnenden Konjunkturabschwächung die Entwicklung vorwärts zu treiben. Darauf kommt es an.

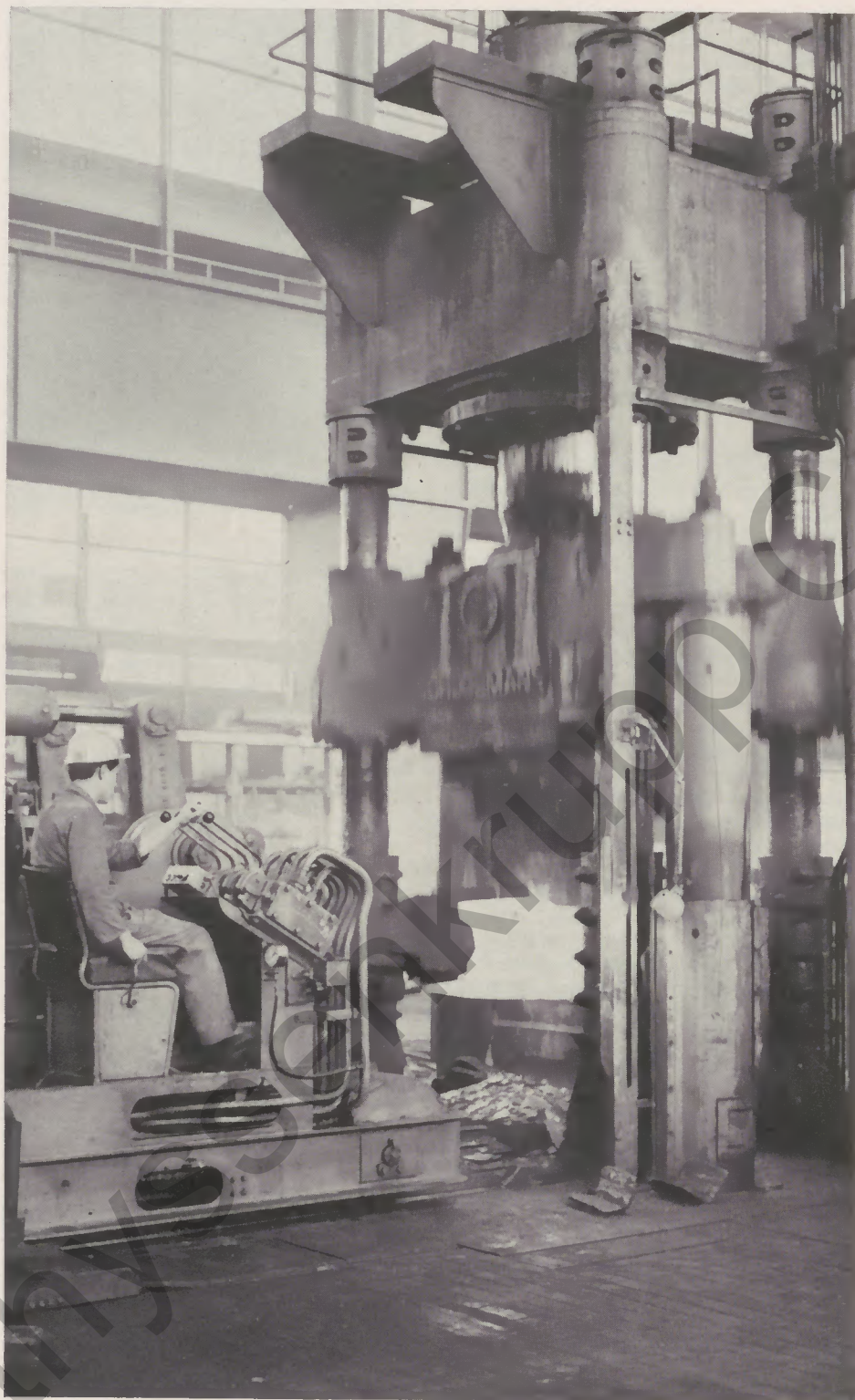
Unsere 1000 t-Schnellschmiedepresse, eine mechanisierte Schmiedeanlage

Einige tausend Jahre lang konnte dem Eisen nur durch das Schmieden die gewünschte Form gegeben werden. Mit einem oder mit mehreren Hämmern gleichzeitig wurden Speerspitzen, Beile, Beschläge und andere Teile geschmiedet. Diese Schmiedearbeit hat sich bis heute unverändert in den Handschmieden oder Feinschmieden erhalten. Die Arbeit verlangt viel Geschick und große Kraft.

Mit dem ständig steigenden Bedarf, besonders an Werkzeugen, entwickelte sich eine erste Industrie. Der „Menschenkraft“-Hammer wurde vom Wasserhammer und später der Wasserhammer vom Dampfhammer und Lufthammer verdrängt. Die körperliche Beanspruchung an den Schmied und seine Helfer änderte sich dabei nicht.

Als die Schmiedestücke größer und schwerer und die Stähle härter wurden, mußten die Werkzeuge den Schmiedestücken angepaßt und ebenfalls schwerer werden. Die Belastung durch die abstrahlende Hitze nahm zu. In der Folgezeit wurden immer härtere Stähle entwickelt, die mit großer Schlagkraft geschmiedet werden mußten. Die unangenehmen Erschütterungen übertragen sich bei dieser Arbeit über die Werkzeuge auf den Mann. Die körperliche Beanspruchung ist hoch. Durch die oft gefährliche Arbeit am Schmiedehammer ist auch die Unfallgefahr groß. Die Hütten- und Walzwerksbetriebe in den höchsten Gefahrentarif eingestuft.

Zur Erleichterung der Arbeit und zur besseren Ausnutzung der Aggregate wurde der Schmiedemanipulator entwickelt und auch in unserer Schmiede eingesetzt. Durch das Schmieden mit Manipulatoren werden aber auf Grund der schnelleren Schlag- und Stückfolge, besonders bei unseren harten Stählen, die Hämmer und vor allem auch die Fundamente stärker beansprucht. Die Folgeerscheinungen sind Brüche, höherer Verschleiß an den Hämmern und Fundamentschäden. Kostspielige und oft viel Zeit in Anspruch nehmende Reparaturen führen zu betrieblichem Produktionsausfall.



Der hohe Auftragsbestand, die bessere Versorgung unserer Walzwerke mit geschmiedetem Vormaterial und die Kundenwünsche nach mehr Material und schnellerer Belieferung drängten zu einer Ausweitung der Schmiedekapazität. Da im alten Hammerwerk das Aufstellen weiterer Schmiedaggregate nicht mehr möglich war, wurde eine neue Schmiedehalle gebaut. Nun endlich sollten die ungünstigen Arbeitsbedingungen grundlegend durch weitgehende Mechanisierung und Rationalisierung verbessert werden.

Geplant war ein vollmechanisierter Schmiedebetrieb mit vier Schnellschmiedepressen. Bisher wurde nur ein Teil dieser Planung verwirklicht, nämlich die 1000 t-Schmiedepresse.

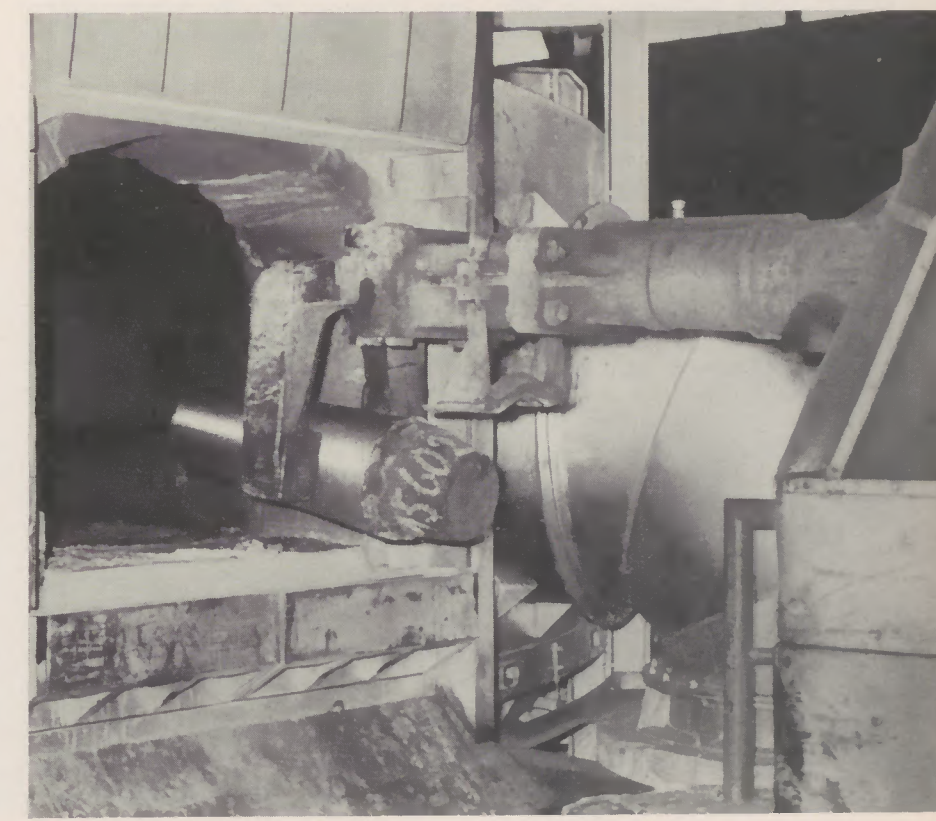
In der weiträumigen, hellen und gut durchlüfteten Halle haben wir seit der Inbetriebnahme der 1000 t-Pressen, am 1. Juli 1959, viele tausend Tonnen Stahl geschmiedet. Im Preßwerk erinnert nichts mehr an die „Romantik“ des Schmiedebetriebs. Kein Hammerschlag erklingt, wir finden auch keine „Gesellen vom Ruß geschwärzt“. Ruhig und konzentriert verrichten die Mitarbeiter der Schmiedekolonnen ihre Arbeit. In vorbildlichem Zusammenspiel greifen die speziellen Arbeitsfunktionen jedes einzelnen Mannes der Schmiedekolonnen ineinander. Da jeder Mitarbeiter die Arbeit an wenigstens zwei Arbeitsplätzen gut beherrscht, können die Rollen innerhalb der Kolonne jederzeit vertauscht werden. Von diesem Rollentausch wird reger Gebrauch gemacht. Ermüdungserscheinungen, besonders auf der Nachtschicht, sind geringer. Das Interesse an der Arbeit ist größer.

Die Schmiedeanlage umfaßt eine 1000 t-Schnellschmiedepresse, einen Schmiedemanipulator, eine Chargiermaschine, zwei Schmiededöfen (einen Drehherdofen und einen Steckofen) sowie drei Tieföfen.

Folgen wir nun dem Arbeitsablauf. Mit der Auto-Zangenchargiermaschine werden kalte Blöcke in die kalte Zone des Drehherdofens eingesetzt. Durch das Drehen des Herdes werden die Blöcke ganz allmählich in immer wärmere Zonen gebracht, erreichen schließlich die vorbestimmte Schmiedetemperatur und können nach einer gewissen Liegezeit von der Chargiermaschine gezogen

werden. Schnell übergibt sie den warmen Block dem Schmiedemanipulator. Der Schmiedevorgang beginnt. In schneller Hubfolge wird der Block überschmiedet. Die Presse leistet 45 bis 60 Arbeitshübe und im Selbstgang 80 bis 100 Schlichthübe pro Minute. Im Selbstgang wird eine bestimmte Hubhöhe und Hubzahl über eine elektrische Steuerung vorgegeben. Durch die elektrisch gesteuerte Hubhöhe wird eine einwandfreie Maßhaltigkeit erreicht. Durch die schnelle Hubfolge ist eine günstige Ausnutzung der Schmiedehitze möglich. Für viele Stähle bedeutet das eine qualitative Verbesserung. Gleichzeitig wird eine wesentliche Leistungssteigerung erreicht.

Die Ausnutzung der hohen Hubzahl ist nur über den Schmiedemanipulator möglich. Er führt alle Schmiedemanipulationen aus. Der Einsatz dieser Maschine bewirkt zugleich mit der Leistungssteigerung und der Verringerung der körperlichen Anstrengung eine wesentliche Verminderung der Unfallgefahr.



Zu den Bildern:

Linke Seite: Während der Arbeit an der Presse. Der Schmiedemanipulator erlaubt schnellere Druck- und Stückfolge und bedeutet eine wesentliche Erleichterung der Arbeit.

Rechte Seite: Blick in den Rundofen, in den die Blöcke mit Hilfe einer Auto-Zangenchargiermaschine kalt eingesetzt werden.

Durch das Drehen des Ofens werden die Blöcke allmählich in immer wärmere Zonen gebracht, bis sie die vorgeschriebene Schmiedetemperatur erreichen.



Die Auto-Zangenchargiermaschine übergibt den warmen Block dem Schmiedemanipulator.

Nachdem der Block auf die verlangte Endabmessung ausgeschmiedet worden ist, legt der Manipulator das Material hinter der Presse ab und übernimmt von der Chargiermaschine sofort einen neuen Block.

Die Chargiermaschine bringt das fertig geschmiedete Material zu den Tieföfen. Diese Öfen arbeiten mit Luftumwälzung. Die Temperaturen werden über eine Kurvenscheibe gesteuert. Das Material wird nicht nur wie bisher spannungsfrei, sondern in bestimmten Fällen auch weichgeglüht.

Nur Sekunden liegen zwischen dem beendeten und dem neu beginnenden Schmiedevorgang. Durch die schnelle Blockfolge können die Schmiedesättel in der kurzen Zwischenzeit nicht genügend abkühlen (sie erreichen Temperaturen von 600 bis 700°). Zunächst betrug die Standzeit der Sättel nur wenige Stunden. Da wir nicht auf bereits vorliegende Erfahrungen zurückgreifen konnten, wurden einige Versuche zur Erhöhung der Standzeiten durchgeführt. Es ist uns gelungen, ein absolut befriedigendes Maß zu erreichen. Die gewonnenen Erfahrungen wurden auch auf die Sättel unserer neuen Langschmiedemaschine übertragen. Dieses Beispiel zeigt wieder, wie durch die Inbetriebnahme einer neuen Anlage neue Probleme gestellt und gelöst werden müssen.

Eine häufig gehörte Frage, warum wir das Erzeugungsprogramm, das wir auf der 1000 t-Pressen abwickeln, nicht über eine Walzstraße laufen lassen, soll hier gleich beantwortet werden.

Besonders hochlegierte Stähle lassen sich schlecht verformen. Der gegossene Block hat ein sehr grobes und lockeres Gefüge. Ist die Warmformgebung ungünstig oder zu stark, reißt das Material auf. Für einige Stähle ist Verformung durch Walzen daher ungünstig. Beim Schmieden ist der Stauchvorgang größer, aber der die Gefahr des Zerreißen begünstigende Reckvorgang kleiner als beim Walzen. Für bestimmtes Material ist Verformung durch Schmieden günstiger. Außerdem kann die Druckstärke der Empfindlichkeit des Stahls angepaßt werden. Nach dem Schmieden ist das Gefüge fein und dadurch auch fester. Nun kann das Walzwerk das Material weiterverarbeiten.

Bei einigen Erzeugnissen, bei denen der Kern des Materials besonders dicht sein muß, z. B. für Glas- oder Kunststoffpreßformen, wirkt sich der intensivere Stauchvorgang besonders günstig aus. Außerdem wird in vielen Fällen geschmiedet, weil die verlangte Abmessung nicht mehr im Erzeugungsprogramm des Walzwerkes liegt.

Zum Schluß sollen noch einmal die Vorteile der gesamten Anlage bzw. der einzelnen Aggregate zusammengefaßt werden.

Durch die Gestaltung der Halle wurde eine helle und freundliche Atmosphäre erreicht. Das ist wichtig für die Menschen, die hier arbeiten. Der weiträumige Aufbau und die Zuführung aller Leitungen unter Hüttenflur und in den Kastenträgern der Kranbahnen schaffen günstige Verhältnisse für Transport

und Materialfluß. Die Schnellschmiedepresse gewährleistet durch die große Hubzahl und regulierbare Eindringtiefe des Obersättels eine weitgehende Ausnutzung der einzelnen Schmiedehitzen. Diese Tatsache bringt in Verbindung mit der Leistungssteigerung qualitative Vorteile. Durch das automatische Genauschmieden im Selbstgang wird eine größere Maßgenauigkeit erreicht, die dem Wunsch unseres Walzwerkes und den Kundenwünschen entgegenkommt. Der Einsatz des Manipulators und der Chargiermaschine gewährleistet die optimale Ausnutzung der Presse und ist mitbestimmend für die große Leistungssteigerung. Vergessen werden dürfen aber auch nicht die Verringerung der körperlichen Anstrengung und die wesentliche Verminderung der Unfallgefahr. Seit der Inbetriebnahme der 1000 t-Pressen, am 1. Juli 1959, erlitten nur drei Mitarbeiter der Pressekolonnen einen Unfall. Auf gleiche Mitarbeiterzahl bezogen, fielen im Hammerwerk im selben Zeitraum 32 Mitarbeiter durch Unfälle vorübergehend aus. Infolge des fahrbaren Herdes, des Drehherdofens, entfällt das Aufrollen der Blöcke im Ofen, eine besonders schwere körperliche Arbeit. Die Blöcke durchlaufen gleichmäßig die einzelnen Ofenzonen. Durch die Gruppenschaltung der Brenner und durch die automatische Regelung der Ofenzonen ist es möglich, den Ofen den verschiedenen Wärmebedingungen eines Edelstahlprogrammes entsprechend zu fahren.

Alle diese Faktoren zusammen ergeben eine wesentliche qualitative und quantitative Verbesserung der Schmiedeerzeugnisse aus unserem Preßwerk.

Neues

aus

BOCHUM

Zum 3. Male

1. Preis

für das beste Gußstück des Jahres

In der Zeit vom 10. bis 13. September 1961 fand in Florenz/Italien in den Räumen der Associazione degli Industriali della Provincia di Firenze der 8. Europäische Feingießerkongreß der EICA (European Investment Casters' Association) statt. Mehr als 80 Fachkollegen aus 11 Nationen nahmen an diesem Kongreß teil und erörterten in 19 Fachvorträgen Probleme der Feingußtechnik. In diesen Vorträgen wurden verschiedene Teilgebiete des Feingußverfahrens behandelt, so zum Beispiel

die Entstehung der Randentkohlungen, die Vakuum-Schmelztechnik, allgemeine Werkstofffragen.

Nach den Vorträgen bot sich Gelegenheit, in angeregten Diskussionen über verschiedene Probleme zu sprechen.

Es ist erfreulich festzustellen, daß dieser Kongreß ein gutes Echo in der Fachwelt findet, so daß von Jahr zu Jahr auch aus den USA mehr Fachleute an diesem Kongreß teilnehmen. Es waren 5 Feingießereien aus den USA vertreten und außerdem eine Feingießerei aus Kanada.

Wie alljährlich anlässlich dieses Kongresses fand auch in diesem Jahr der schon zur Tradition gewordene Wettbewerb für die besten Feingußstücke statt, an dem auch die Feingießerei unseres Werkes Bochum teilnahm. Sie stellte im einzelnen folgende Teile aus:

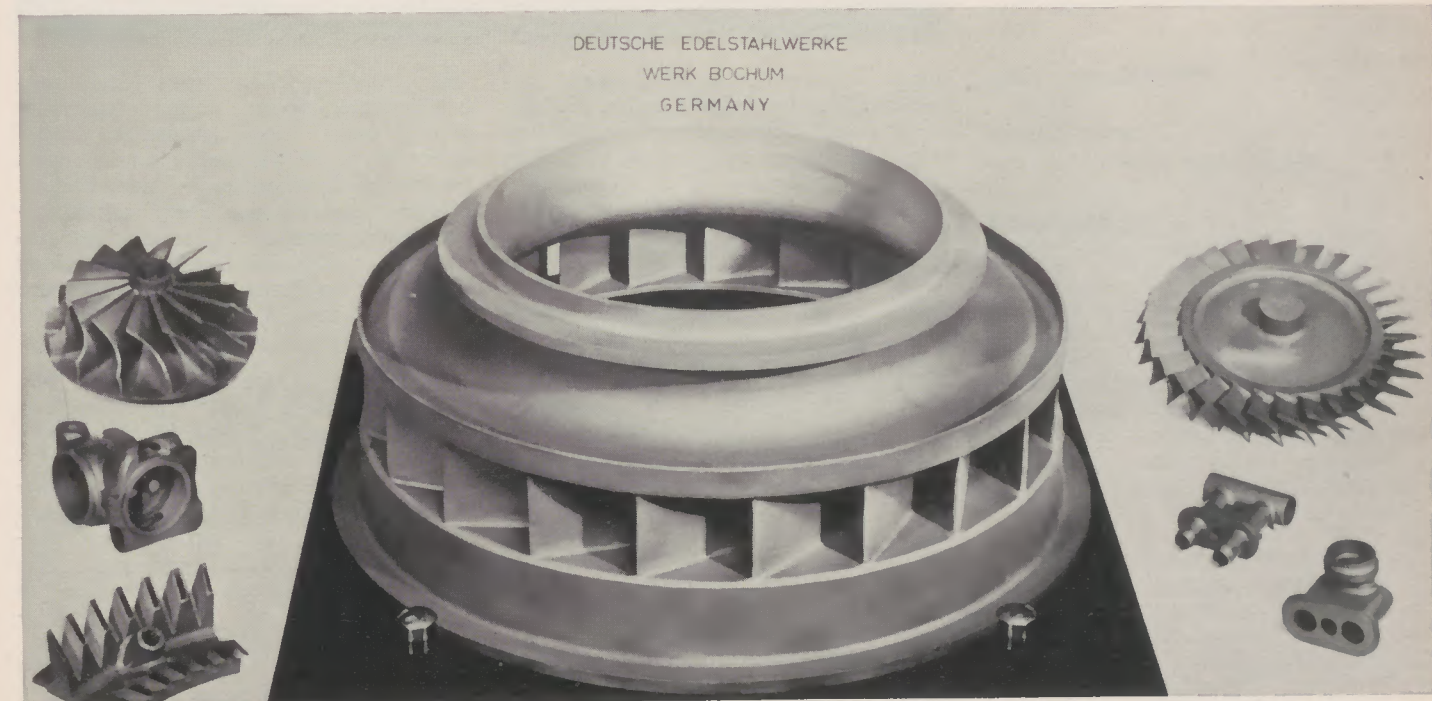
- 1) **Leitapparat für Frischgasturbine mit 21 Schaufeln**
Durchmesser: 540 mm
Gewicht: ca. 40 kg
Werkstoff: **ATS 101**
- 2) **Radialturbinenrotor für Frischgasturbine mit 14 Schaufeln**
Durchmesser: 160 mm
Gewicht: ca. 4 kg
Werkstoff: **Nimocast 713 V**, vakuumerschmolzen

- 3) **Axialturbinenrotor für Frischgasturbine mit 29 Schaufeln**
Durchmesser: 220 mm
Gewicht: ca. 5 kg
Werkstoff: **Nimocast 713 V**, vakuumerschmolzen
- 4) **Ringbrenner für eine Frischgasturbine**
Wandstärke: ca. 1 mm
Werkstoff: **ATS 113**
- 5) **Zwei Gehäuseteile für die Armaturenindustrie**
Werkstoff: rostfreier Werkstoff **Remanit 1880 SS**
- 6) **Verwickeltes Gehäusestück für die Hydraulikindustrie**
Werkstoff: **D 15 S**

Es verdient festgehalten zu werden, daß sich auch die am Kongreß teilnehmenden amerikanischen Feingießereien an diesem Wettbewerb beteiligten.

Mit großer Stimmenmehrheit wurde der Feingießerei unseres Werkes Bochum der Preis für das beste Gußstück des Jahres zugesprochen. Dieser Erfolg verdient besondere Anerkennung, da hiermit unsere Feingießerei in dreijähriger ununterbrochener Folge den ersten Preis erhielt.

Der nächste Kongreß wird im Mai 1963 in Stockholm/Schweden stattfinden.





**Gußstücke des
Werkes Bochum**

für ein

**indisches
Überschall-Flugzeug**

Nach mehrjähriger Entwicklung startete am 24. Juli 1961 erstmalig der Prototyp eines neuen Überschall-Flugzeuges, das in Indien von der Hindustan Aircraft entwickelt und gebaut worden ist.

Das Flugzeug HF 24 wurde von dem deutschen Konstrukteur Professor Kurt W. Tank konstruiert. Wesentliche Teile des Flugzeuges wurden im Werk Bochum gegossen. Mit Herrn Professor Tank wurde die endgültige Form dieser Gußstücke, die das Fahrgestell des Flugzeuges bilden, festgelegt und in einer vergüteten, hochfesten Stahlqualität gegossen.

**Mitglieder der
Japan Shell
Moulding Association
besuchten
unser Werk Bochum**

Am 4. Oktober d. Js. besuchten uns über 30 leitende japanische Ingenieure der Japan Shell Moulding Association, um mit uns einen Erfahrungsaustausch über das Shell Moulding- oder Croning-Verfahren zu pflegen und um unsere Betriebsanlagen in der Croning-Gießerei kennenzulernen.

Die Japan Shell Moulding Association wurde 1956 mit Genehmigung der japanischen Regierung zwecks Einführung des Formmasken-Verfahrens nach Croning und zur Verbesserung der Technik des Verfahrens sowie aller anderen neuen Genauß-Verfahren von einer

Im Hinblick auf die für die Sicherheit des Flugzeuges entscheidende Funktion des Fahrgestelles mußten die Gußteile vor der Freigabe besonders eingehend überprüft und auf verborgene Innenfehler durch Röntgenstrahlen untersucht werden. Nur solche Gußstücke konnten verwendet werden, die bei allen Prüfungen der geforderten Qualität entsprachen.

Zu der Konstruktion des Flugzeuges ist zu sagen, daß HF 24 stark nach hinten gerichtete Tragflächen, eine nadelför-



Anzahl interessierter Gießereien gegründet. Die Vereinigung nahm die Verbindung mit DEW und der Firma Croning, Hamburg, auf, um von beiden Firmen gemeinsam eine Lizenz auf das Formmasken-Verfahren zu erlangen. Im Mai 1957 wurde der Vertrag abgeschlossen.

Zunächst gehörten der Japan Shell Moulding 100 Gießereien an, heute sind es 310 Stahl-, Grauguß- und Leichtmetallgießereien, die das Formmasken-Verfahren anwenden und zum Teil auch Forschungsarbeit auf diesem Gebiet betreiben. Diese Gießereien erhalten von der japanischen Regierung für die Entwicklungsarbeiten zusätzliche materielle Unterstützung.

Bereits 1958 konnte der Präsident der Firma Japan Light Metal Co. auf der Croning-Lizenznehmertagung in Düsseldorf einen bemerkenswerten Vortrag

Ministerpräsident Pandit Nehru besichtigt mit Professor Tank das in Indien entwickelte Überschall-Flugzeug, für das wesentliche Teile in unserem Werk gegossen wurden.

mige Nase und einen stromlinienförmigen Rumpf aufweist.

Das Flugzeug wird angetrieben von zwei Bristol-Siddeley-Orpheus-Strahltriebwerken und fliegt mit einer Geschwindigkeit von Mach 2, entsprechend der doppelten Schallgeschwindigkeit.

Bei dem Probestart in Indien waren außer Professor Tank der indische Ministerpräsident Pandit Nehru und der indische Verteidigungsminister V. K. Krishna Menon anwesend.

über die Anwendung des Verfahrens in Metallgießereien halten. Auch der jetzige Besuch der japanischen Gießereifachleute zeigte, daß man in Japan weiterhin Fortschritte in der Technik und Anwendung des Formmasken-Verfahrens gemacht hat. Unterstrichen wurde dieser Eindruck noch durch einen Film, den die japanischen Besucher uns über die Anwendung des Verfahrens in ihren Gießereien zeigten.

Ähnlich wie in Deutschland und den übrigen Ländern findet das Verfahren in Japan Anwendung zur Herstellung von normalem und hochlegiertem Stahlguß, von AlNiCo-Magneten sowie besonders zur Herstellung von Gußeisen und weiterhin für Gußteile aus Aluminium- und Kupferlegierungen. Wie uns die japanischen Gießereifreunde mitteilten, hat das Formmasken-Verfahren in erheblichem Maße zur industriellen Entwicklung der japanischen Gießereien beigetragen.

14

**junge
DEWer**

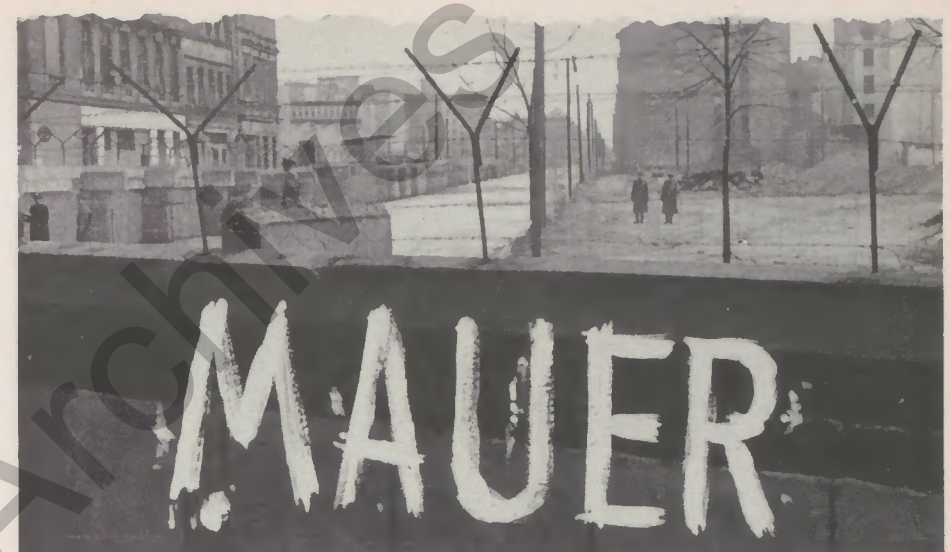
an der

**Aus Berichten unserer Lehr-
linge, die an dem „Berlin-
Seminar“ des DGB in der Zeit
vom 28. 10. bis zum 4. 11. in
Berlin teilgenommen haben**

War das eine Aufregung, als wir die Nachricht erhielten, daß wir nach Berlin fahren sollten. Der Ortsausschuß Krefeld im DGB hatte zu dieser Jugendfahrt eingeladen. Wir, das waren die Jugendsprecher der verschiedenen Krefelder Lehrjahre und die Jugendsprecher unserer Ausbildungsstätten in Remscheid, Bochum, Dortmund und Werdohl. Gerade in dieser Zeit, in der die Machthaber der SBZ die Sektorengrenze zwischen Ost- und Westberlin abgeriegelt und damit politische und menschliche Spannungen von unerhörtem Ausmaß geschaffen haben, muß eine Fahrt nach Berlin zu einem besonderen Erlebnis werden. Und das wurde sie für uns alle.

Nachdem wir als Jugendsprecher vom Werk für diese Fahrt vorgeschlagen worden waren und unsere Eltern ihre Zustimmung gegeben hatten, konnten wir den Abreisetag kaum erwarten. Endlich war es soweit. Am Abend des 27. Oktober fuhren wir mit dem Autobus von Krefeld ab. Hier hatten sich auch die anderen Teilnehmer eingefunden. Insgesamt waren es 48 junge Lehrlinge und Angestellte im Alter von 18 bis 21 Jahren.

Gegen 2 Uhr in der Nacht näherte sich der Autobus der Zonengrenze hinter Helmstedt. In Marienborn war die Paßkontrolle. Alle waren wir auf diese erste Begegnung mit dem anderen Deutschland gespannt. Höflich und reserviert nahm der junge ostdeutsche Kontrollbeamte unsere Pässe entgegen.



Während wir rund eine Stunde auf die Rückgabe warteten, erhielten wir einige äußere Eindrücke: Spruchbänder, Plakate, rote Fahnen mit Hammer und Sichel, auffällige und aufdringliche Propaganda, in der immer wieder das Wort Frieden erschien. In den nächsten Tagen erhielten wir den rechten Anschauungsunterricht, wie die Wirklichkeit gegenüber dieser marktschreierischen Propaganda für den Frieden aussieht: eine Mauer, die Mensch vom Menschen trennt, ein Stacheldrahtzaun mit Wachtürmen gespickt, von denen Gewehre und Maschinenpistolen drohen.

Zwei Stunden später waren wir an der Kontrollstelle Babelsberg. Ohne Halt hatten wir die Zone durchfahren. Auch hier wieder das gleiche Bild, Plakate, Fahnen, Bilder. „Die DDR steht an der Seite des kubanischen Volkes“ — dazu überlebensgroß Fidel Castro und Ulbricht. Aber hier erstmalig auch der Stacheldraht, um die Flucht aus der Zone nach dem freien Westberlin mit Gewalt zu verhindern.

Gegen 7 Uhr waren wir bei unserer Unterkunft angelangt, einem Jugendgästehaus der Stadt Berlin. Wir erhielten freundliche Zimmer, auf denen

je acht Mann schliefen. Im gleichen Haus befanden sich die Speise- und Vortragsräume.

Am frühen Mittag begrüßte uns ein Vertreter des DGB aus Berlin. Dann begannen gleich die Vorträge, die uns eine Woche lang mit den politischen, wirtschaftlichen, gesellschaftlichen und kulturellen Verhältnissen in der Ostzone und dem Spannungsfeld Berlin bekanntmachen sollten. „Berlin zwischen Ost und West“ war das Thema des ersten Vortrags, dem eine lebhaft diskutierte Diskussion mit reger Beteiligung folgte. Wir erfuhren, daß West- und Ostberlin mit je etwa 500 qkm ungefähr gleich groß sind. Aber während im Westen rund 2,3 Millionen Menschen leben und schaffen, sind es im Osten nur rund 400.000. Fast 2 Millionen Flüchtlinge haben seit 1948 die Sektorengrenze überschritten. Allein am 12. August, am Tage vor der gewaltsamen Abriegelung, waren es 2400! Wir können hier nicht auf die Vorträge im einzelnen eingehen. Nur soviel sei gesagt, daß sie uns Kenntnisse und Erkenntnisse vermittelten, die uns in dieser Eindringlichkeit noch nie zu Bewußtsein gekommen sind.

Ein Gruß nach drüben





Wir besuchen unsere Verkaufsstelle

Abends sind wir dann noch in die Stadt gefahren (das Gästehaus liegt etwa 15 km vom Stadtzentrum entfernt). Gedächtniskirche, Kurfürstendamm, es war eine völlig neue Welt für uns. Natürlich haben wir uns manchmal verlaufen und oft fragen müssen, aber etwas von der berühmten „Berliner Luft“ haben wir doch geschmeckt.

Für den Sonntag waren statt der Vorträge zwei Besichtigungsfahrten vorgesehen. Auf ihnen lernten wir die Berliner Wirklichkeit und ihre ganze Tragik kennen. Wir fuhren zunächst an die Zonengrenze irgendwo in Neukölln. Plötzlich endet die Straße, die ursprünglich einmal gebaut war, um die Menschen zu verbinden. Stattdessen aufgerissene Straßenbahnschienen, abgeholzte Bäume, bis auf die Fundamente abgerissene Häuser, Betonpfeiler und Stacheldraht. Im Gelände hinter dem Stacheldraht versteckte Posten mit Maschinenpistolen. Dann ging es zurück in die Stadt. Wir kamen zum Teltowkanal an die Sektorengrenze, die seit dem 13. August mit Stacheldraht, einem Graben und Wachtürmen versehen ist. Selbst mitten im Kanal wurde Stacheldraht

Blick über die Schandmauer



Für uns DEWer brachte der Dienstag eine nette Überraschung. Wir wurden offiziell von unserer Verkaufsstelle in Berlin eingeladen und betreut. Mit einem Kleinbus fuhren wir kreuz und quer durch die Stadt. Wir konnten aussteigen und fotografieren. Davon haben wir regen Gebrauch gemacht. An diesem Tag waren wir auch im Olympia-Stadion. Am Nachmittag besuchten wir die Geschäftsstelle, wo wir sehr freundlich empfangen wurden. Über eine Stunde blieben wir mit den Mitarbeitern der Verkaufsstelle zusammen. Ein gemeinsames Abendessen in der Stadt und der Besuch einer Vorstellung des Theaters des Westens, wo wir das Musical „My fair Lady“ sahen, waren ein schöner Abschluß dieses erlebnisreichen Tages.

Am Mittwoch nahmen wir wieder an den Referaten und Diskussionen teil, die sich mit den Themen: „Terror in Mitteldeutschland“ und „Mißglückte Bolschewisierungsversuche“ befaßten. In zwei kleineren Gruppen fuhren wir nachmittags noch einmal an die Sektorengrenze, um zwei der wenigen noch vorhandenen Übergänge kennenzulernen. Wir waren am Moritzplatz, wo Westberliner mit Personenkraftwagen die Grenze unter besonderen Bedingungen passieren können, und an dem Übergang Friedrichstraße, der Ausländern vorbehalten ist. Sehr interessant war auch eine Abendveranstaltung in unserem Heim. Uns wurden Tonbandaufnahmen vorgespiegelt, die vom ostzonalen Rundfunk abgenommen wurden. Wir hörten Haßlieder auf die Bundesrepublik, Hetzreden und ähnliche Sendungen, die den Menschen in der Ostzone ein Zerrbild von den Zuständen bei uns vermitteln.

Am nächsten Tag folgten wieder Vorträge die hauptsächlich kulturelle Fragen betrafen. Abends sahen wir ein literarisch-politisches Kabarett, und zwar „Die Wühlmäuse“. Am Freitagvormittag hatten wir frei. Wir konnten uns nach persönlicher Wahl die Stadt ansehen. Nachmittags beschäftigten sich ausgezeichnete Referate mit den allgemeinen Themen: Kommunismus, Marxismus und Leninismus. Eine Abschlußbesprechung, die eine Zusammenfassung des Gehörten und Erlebten brachte, sah uns noch am Sonnabend zusammen. In der Nacht fuhren wir nach Krefeld zurück.

Wenn wir jetzt auf diese Woche zurückblicken, dann müssen wir feststellen, daß sie uns eine Lehre erteilt hat, die wir nie vergessen werden. Friede und Wiedervereinigung sind zwei Forderungen, die lautstark und propagandistisch jenseits der Zonengrenze erklingen, während die Praxis das genaue Gegenteil dokumentiert. Wir wissen, was wir von dieser Praxis zu halten haben. Die Tage in Berlin haben es uns mit aller Deutlichkeit gezeigt.

Den Veranstaltern und allen Rednern des Seminars sowie der Unternehmensleitung, die uns die Fahrt nach Berlin ermöglichte, danken wir herzlichst.

DANK GLÜCKWUNSCH UND GRUSS DEN

JUBILAREN!

Der Unternehmensalltag, in dem wir alle stehen, gibt nicht die Möglichkeit, jede Schicht und jede Arbeitswoche mit einem „Dankeschön“ abzuschließen. Das Arbeitsjubiläum aber ist die besondere Stunde, in der diesem Dank in würdiger Form Ausdruck verliehen werden kann. In persönlicher Form geschieht dies am Jubiläumstag, in gemeinsamer Feierstunde bei der Jubilarehrung, die für die Jubilare des Jahres 1961 am 24. März 1962 in der

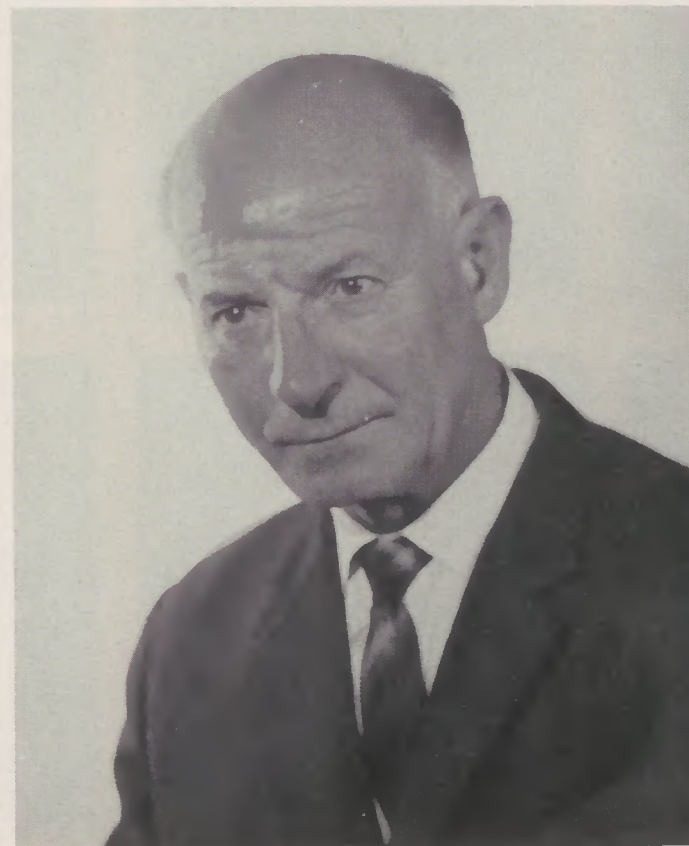
Königsburg stattfindet, und schließlich auch durch die Namensnennung der Jubilare im Dezemberheft des Mitteilungsblattes, wobei die 40- und 50-jährigen Jubilare im Bild erscheinen.

238 Mitarbeiter feierten im Jahre 1961 ihr Arbeitsjubiläum. Insgesamt zählt die DEW z. Z. über 1200 aktive Arbeitsjubilare. Sie sind in guten und schweren Zeiten das Fundament unserer Mitarbeiter-

schaft gewesen und sind es heute noch. Ihre Erfahrung und echte Verbundenheit mit dem Unternehmen bilden das Rückgrat für die Bewältigung der Aufgaben, die an jedem Alltag durchstanden und bestanden werden müssen. Sie haben dem Werk und dem Unternehmen in besonderer Treue gedient.

Den Jubilaren 1961 darum ein herzliches Glückauf!

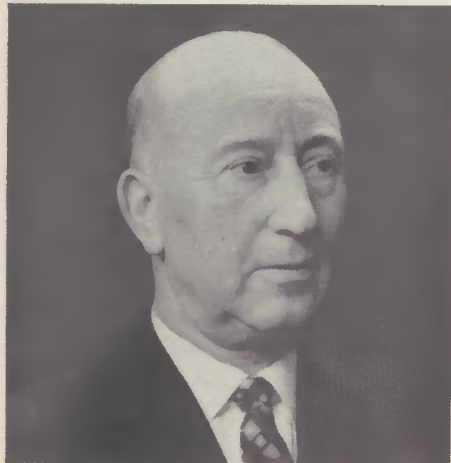
26. 11. Otto Moschkau, Bochum



50 JAHRE BEI

UND FÜR DEW

40 JAHRE BEI UND FÜR DEW



1.1. Bernard Klahold, Krefeld



14.1. Johann Schorr, Bochum



8.2. Paul Gräfe, Werdohl



16.2. Johann Wenzel, Krefeld



17.3. Oskar Becker, Krefeld



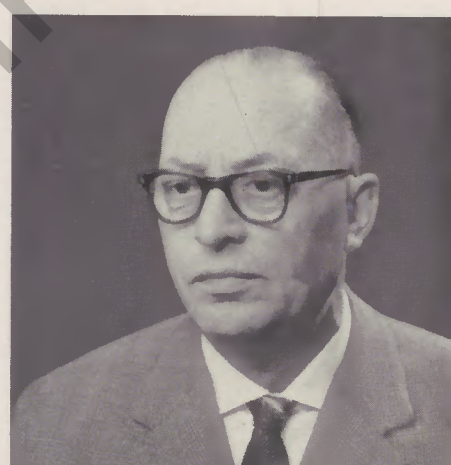
23.3. Fritz Reus, Krefeld



2.4. Robert Schmidt, Remscheid



6.4. Ilse Janzen, Krefeld



16.4. Ewald Enkel, Krefeld



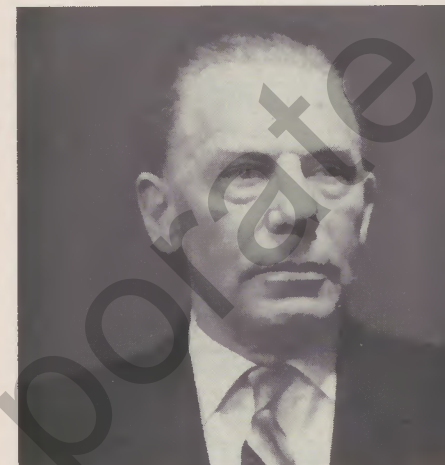
17.4. Hermann Koch, Bochum



5.5. Leo Thomas, Bochum



15.6. Ernst Ibels, Krefeld



6.8. Johann Mölters, Krefeld



1.9. Hans Schmitz, Krefeld



23.9. August Gerstel, Krefeld



1.10. Dr. Herbert Briefs, Krefeld



1.10. Theodor Daemen, Krefeld



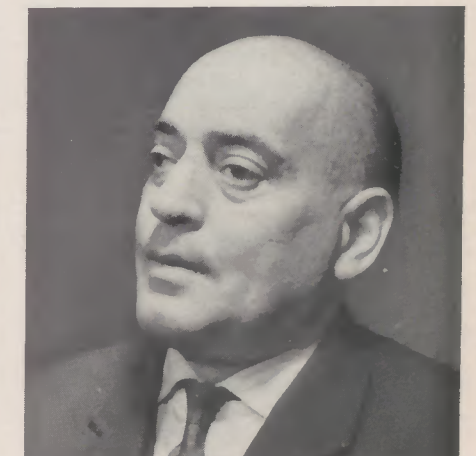
1.11. Fritz Heinen, Remscheid



16.11. Jakob Heinen, Krefeld



1.12. Gertrud Bast, Berlin



27.12. Peter Birkmann, Krefeld

25 JAHRE

BEI UND FÜR

DEW



VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Rudolf Busch · 10. 9.
Eduard Gunkel · 5. 3.
Karl Hanne · 8. 9.
Erich Hoffmann · 25. 8.
Hermann Paetz · 23. 4.
Walter Rogge · 31. 7.

VERKAUFSSTELLE FRANKFURT

Hans Möhren · 2. 5.

VERKAUFSSTELLE STUTTGART

Rudolf Jatzlau · 1. 4.

VERKAUFSSTELLE BERLIN

Werner Eschert · 1. 4.
Erich Genz · 25. 9.

WERK KREFELD

Paul Adolfs · 27. 10.
Heinrich Althoff · 29. 10.
Hermann Amend · 28. 5.
Dr.-Ing. E. F. Baerlecken · 1. 8.
Heinrich v. d. Beek · 19. 6.
Josef Berg · 21. 7.
Johann van Bökel · 27. 6.
Franz Breuer · 10. 2.
Kurt Brocks · 19. 6.
Paul Brünger · 7. 5.
Paul Brüning · 2. 7.
Dorrit Bruss · 12. 4.
Gerhard Bucker · 17. 3.
Hermann Dellori · 24. 6.
Rudolf Derks · 3. 10.
Walter Dölks · 29. 8.
Hubert Dohlen · 13. 5.
Benno Dohm · 8. 3.
Peter Ehren · 17. 5.
Jakob Enger · 30. 3.
Peter Forstmann · 2. 4.
Ferdinand Geisler · 31. 8.

Heinrich v. d. Giet · 17. 8.
Ernst Göke · 18. 4.
Hans Gosses · 22. 9.
Mathias Greifzu · 19. 5.
Wilhelm Gries · 2. 10.
Hermann Hagens · 8. 10.
Ilse Hambloch · 16. 1.
Gerhard Hanenberg · 30. 1.
Peter Hesper · 12. 6.
Heinrich Hochwahr · 10. 9.
Paul Hösten · 24. 1.
Theodor Hoffmann · 21. 4.
Herbert Holz · 8. 9.
August Hops · 29. 5.
Josef Ingemey · 23. 10.
Albert Jansen · 1. 10.
Johann Jülichs · 22. 12.
Herbert Kahlkowsky · 18. 4.
Hans Kappius · 3. 7.
Konrad Kelleners · 4. 11.
Franz Kempkes · 5. 3.
Erwin Kiwitz · 3. 3.
Willi Knaust · 20. 11.
Josef Koch · 6. 10.
Heinrich Kracker · 15. 6.
Edmund Krause · 21. 4.
Heinrich Kremer · 12. 4.
Wilhelm Krug · 7. 4.
Ewald Küsters · 18. 3.
Friedrich Landfried · 20. 8.
Direktor Hanns Lensdorf · 1. 1.
Hans Levermann · 30. 9.
Hans Liczywek · 6. 4.

Peter Lingen · 24. 7.
Peter Loetsch · 19. 8.
Friedrich Loosen · 5. 8.
Peter Loppe · 22. 7.
Otto Louy · 10. 2.
Heinz Lückertz · 21. 8.
Hermann Martens · 21. 4.
Arnold Mertens · 3. 10.
Erich Meuskens · 28. 3.
Dr. Paul Mülders · 9. 12.
Heinrich Neyenhuys · 7. 9.
Wilhelm Nötges · 11. 7.
Wilhelm Odendahl · 17. 10.
Heinrich in het Panhuis · 14. 3.
Hans Porten · 23. 11.
Ernst Püttmann · 5. 8.
Dr.-Ing. Elmar Pütz · 18. 3.
Heinrich Rechmann · 28. 9.
Fritz Reusch · 3. 1.
Josef Riefers · 11. 2.
Johann Röhl · 20. 1.
Elsbeth Rothenburger · 13. 10.
Martin Rütten · 4. 9.
Herbert Ruyter · 28. 6.
Heinrich Scherder · 21. 1.
Jakob Scheulen · 7. 6.
Dipl.-Ing. H. Schlingensiepen · 15. 4.
Ernst Schlünkes · 5. 3.
Emil Schmidt · 27. 4.
Heinrich Schmitz · 27. 4.
Heinrich Schmitz · 21. 9.
Hans Schönemann · 12. 6.
Heinrich Schreurs · 29. 6.

Peter Schrörs · 10. 1.
Alfred Schuermann · 16. 5.
Helmut Schürmann · 14. 4. †
Mathias Schuffelen · 7. 4.
Josef Sieben · 5. 4.
Josef Speck · 31. 7.
Josef Spee · 26. 10.
Erich Stegmann · 3. 12.
Ludwig ter Stein · 16. 3.
Johann Steinmetzer · 17. 11.
Johann Tenberken · 24. 8.
Ludwig Theissen · 10. 9.
Johann Toubartz · 17. 9.
Hubert Vandelaar · 17. 2.
Hermann Welters · 25. 10.
Wilhelm Wensky · 27. 7.
Fritz Werner · 5. 2.
Franz Westermann · 27. 7.
Arthur Westphal · 14. 9.
Franz Wetzels · 4. 6.
Hans Wetzels · 18. 12.
Heinz Wetzels · 21. 4.
Willi Winkmann · 12. 5.
Hermann Wittlings · 21. 2.
Rudolf Wolf · 15. 12.
Wilhelm Zintsch · 11. 8.

WERK REMSCHEID

Kurt Barkey · 8. 4.
Emil Becker · 19. 10.
Ferdinand Beinersdorf · 27. 10.
Peter Branscheid · 4. 8.

„Binde, du Arbeit, Land zu Land!
Füge, du Arbeit, Hand in Hand,
Herzen zu Herzen!
Nicht zum Erraffen und zum Erjagen,
nicht um blutende Wunden zu schlagen:
um zu erbauen die bessere Welt,
dazu als Bruder den Brüdern gesellt,
dient der Arbeit.“

Ernst v. Wiedenbruch

Engelbert Braun · 28. 2.
Gustav Buchholz · 9. 7.
Karl Dahlhaus · 28. 12.
Helmut Dehnert · 26. 5.
Artur Dorfmueller · 1. 6.
Hermann Fastabend · 27. 5.
Hermann Goetzke · 25. 5.
Gustav Goldenhaus · 3. 8.
Walter Grollius · 9. 11.
Eugen Groß · 18. 8.
Otto Hackelberg · 21. 12.
Fritz Henn · 27. 1.

Adolf Hiddemann · 3. 7.
Wilhelm Hitzfitz · 22. 7.
Eugen Höhler · 14. 7.
Rudolf Hoffmann · 2. 1.
Wilhelm Hoppe · 6. 11.
Karl Jung · 23. 3.
Helmut Kemper · 20. 3.
Gustav Matzke · 16. 9.
Hans Monhof · 29. 10.
Hermann Mühlinghaus · 6. 5.
Ernst Müller · 17. 12.
Franz Olejniczak · 2. 10.
Paul Ortmann · 21. 4.
Peter Pauli · 6. 6.
Hermann Peiseler · 24. 2.
Otto Peiseler · 1. 9.
Rudolf Ruhland · 1. 4.
Artur Sauer · 14. 9.
Adolf Schmidt · 20. 1.
Max Schröder · 5. 10.
Ewald Schumacher · 17. 9.

Heinrich Sonnenberg · 24. 9.
Walter Sturmberg · 5. 10.
Alfred Tillmanns · 16. 11.
Ernst Wagener · 6. 11.
Heinz Wiechert · 27. 2.
Erich Wiedenhoff · 17. 2.
Werner Wiesmann · 14. 10.
Franz Wurm · 12. 2.

WERK BOCHUM

Karl Becker · 3. 3.
Heinrich Böning · 1. 10.
Adolf Borutta · 18. 5.
Christian Eichstädt · 4. 8.
Karl Fleischmann · 15. 9.
Julius Grotthaus · 15. 6.
Anton Grycz · 27. 8.
Wilhelm Hegel · 17. 7.
Johann Heukeroth · 28. 9.
Erich Kaiser · 17. 6.
Franz Knipping · 9. 5.
Karl Lawrenz · 17. 7.
Hermann Möller · 25. 5.
Wilhelm Molsich · 22. 12.
Albert Payer · 7. 10.
August Pfeil · 28. 4.
Wilhelm Plesken · 18. 5.
Johann Reinholz · 21. 9.
Otto Rutkowski · 17. 7.
Helmut Salzmann · 1. 4.
Wilhelm Schaub · 18. 8.

Karl Sewohl · 27. 11.
Hugo Siepmann · 11. 9.
Karl Skiba · 2. 6.
Eduard Stachewicz · 25. 11.
Franz Stellmach · 15. 6.
Johann Szymanski · 25. 11.
Werner Tepper · 14. 12.
Hugo Wanders · 4. 8.
Bernhard Wittstamm · 28. 8.
Sylvester Wroblewski · 28. 5.
Felix Zemann · 4. 8.

WERK DORTMUND

Dr. phil. Hans-Jürgen Bartels · 4. 4.
Fritz Bültemeier · 30. 6.
Franz Cordes · 12. 8.
Hans Dobrezewinski · 11. 5.
Wilhelm Fröhlich · 20. 10.
Arthur Ginzel · 18. 12.
Bernhard Klempt · 29. 12.
Hugo Kromberg · 3. 9.
Kurt Krumbein · 23. 3.
Friedrich Kunz · 20. 5.
Friedrich Nikkelen · 14. 8.
Otto Schäfer · 21. 7.
Fritz Werbunat · 6. 2.
Walter Wilhelm · 30. 11.

WERK WERDOHL

Dir. Dipl.-Ing. Helmut Martin · 1. 7.

Josef Pelters:

**Für
DEW
in**

Südafrika

Unser Mitarbeiter Josef Pelters ist wie viele seiner Kollegen vom Verkauf Ausland in einem anderen Land — und in diesem Fall in einem anderen Erdteil — für uns tätig. Sein Arbeitsgebiet ist die Südafrikanische Union, wo er bei unserer dortigen Vertretung, der MARATHON STEEL, Johannesburg (Leitung: Herr H. J. G. Hollaender), mitarbeitet, um Edelmehle, die in unseren Werken produziert werden, auf dem südafrikanischen Markt anzubieten und zu verkaufen. Die gute Geschäftsverbindung mit Südafrika besteht seit 1937. Viele tausend Tonnen Material sind seitdem auf die weite Reise bis zur Südspitze Afrikas gegangen, wo sie von der Qualität unserer Erzeugnisse Kunde geben. Im Folgenden erzählt uns Josef Pelters, wie dieses Land aussieht, wie es geworden ist und wie es sich entwickelt.



Unsere Vertretung in Johannesburg, Südafrika
(Leitung: H. J. G. Hollaender)

Wenn man bei einer ausländischen Vertretung tätig ist, muß man sich bemühen, das Land, seine Menschen sowie die wirtschaftlichen Verhältnisse, ihre Besonderheiten und Möglichkeiten gut kennenzulernen. Diese Aufgabe geht weit über den Bereich des Schreibens und Telefons hinaus. Manches wird man aus Büchern und aus der Presse erfahren, aber die eigentliche Kenntnis vermittelt erst die eigene Anschauung. Bei Kundenbesuchen und in den Urlaubswochen habe ich inzwischen einen Teil der Südafrikanischen Union, in der ich für DEW arbeite, kennengelernt. Von dem, was ich dabei gesehen und erfahren habe, will ich nun einiges erzählen. Die eigentliche Tätigkeit in der Vertretung unterscheidet sich wenig von der Art, wie auch in der Heimat unsere Edelmehle verkauft werden. Anders sind die Menschen, die kaufen, anders sind die Verhältnisse und Bedingungen, für die gekauft werden. Da hierfür der Charakter des Landes bestimmend ist, soll er den Inhalt dieses kurzen Berichtes bilden.

South Africa is a Lion Country (Südafrika ist ein Land der Löwen). Dieser oft gebrauchte Ausspruch bedeutet freilich nicht, daß etwa in der Goldstadt Johannesburg, dem wirtschaftlichen und industriellen Zentrum des Landes, Löwen durch die Straßen laufen. Aber der Löwe war lange Zeit das beherrschende Tier dieses großen Raumes, den heute der Staat Südafrika bildet. In unseren Tagen ist er außer im KRÜGER-NATIONALPARK nur noch an den nördlichen Grenzen in Freiheit anzutreffen.

Manche Vorstellungen, die meist aus älteren Reisebeschreibungen datieren, muß der Besucher des Landes korrigieren. Doch erst, wenn man längere Zeit hier gelebt hat, wird man Einblicke in seine besondere Situation erhalten.

Südafrika ist ein gewaltiges Land voller Gegensätze und doch zugleich eine Einheit. Geographisch kann man es als Hochebene bezeichnen, eine Hochebene freilich mit bedeutenden Höhenunterschieden. So liegt Johannesburg 2000 m über dem Meeresspiegel, aber schon wenige Kilometer nördlich sind es nur noch 1500 m. Da die Randgebiete höher liegen, z. T. sogar zu beträchtlichen Gebirgen ansteigen, bildet es insgesamt ein großes Becken. Vielleicht wäre „beckenförmiges Hochland“ die beste, wenn auch nicht besonders schöne Bezeichnung.

Mit etwa 1,3 Millionen Quadratkilometern ist Südafrika fünfmal größer als die Bundesrepublik und ebenso groß wie ganz Deutschland, Frankreich und Großbritannien zusammen. Die enorme Ausdehnung des Landes bringt landschaftlich eine große Vielfalt mit sich. Besonders schön sind die langen Küstenstreifen mit natürlichen Häfen, idyllischen Fischerdörfern und herrlichem Strand. Sie sind von Technik und Zivilisation meist noch weniger berührt. Unserer deutschen Landschaft noch am nächsten kommt der Norden Transvaals. Nicht umsonst ist er ein beliebtes Feriengiel der Deutschen. In manchen Gegenden erinnert er an den Schwarzwald. Bei der Hügellandschaft im früheren Oranjerestaat kann man — ich weiß, es ist ein etwas kühner Vergleich — vielleicht an die Eifelhöhenzüge in der Nähe der Maare denken. Unvergleichlich schön ist die Kaplandschaft mit dem Tafelberg und ihren hohen, steilen Ufern.

Kantige, steile Küste, afrikanischer „Schwarzwald“, Steppe und Wüste, welliges Oranje, das alles sind Gegensätze, die abgeschwächt werden durch die großen Entfernungen und die enorme Weite des Landes. Die Szenerie wech-



selt nicht dauernd, nicht mit wenigen Meilen. Krasse Übergänge sind selten.

Der Portugiese Bartholomeo Diaz war der erste uns bekannte Entdecker, der so weit in den Süden Afrikas vorstieß. Er umsegelte 1486, auf der Suche nach dem Seeweg nach Indien, das Kap der guten Hoffnung, Vasco da Gama drang später tiefer in das Innere des Landes ein. Doch die Portugiesen waren keineswegs die ersten in diesem südlichen Afrika. Man fand in Zimbabwe (Rhodesien) Ruinen sehr alter Herkunft, Spuren, die auf menschliche Einwanderer von Norden hindeuten. Ob es Phönizier, Araber, Ägypter oder Bantustämme waren, weiß man nicht.

Fest steht, daß um 1400, also kaum früher als die europäischen Seefahrer, Hottentotten- und bald auch Bantustämme auftauchten. Das heutige Südafrika wurde wahrscheinlich fast gleichzeitig von weißen und von schwarzen Menschen besiedelt.

Wenig später gesellten sich zu den Portugiesen auch Holländer und Engländer. Die „English East India Company“ und die „Holländische Ost-Indiengesellschaft“ einigten sich zu Beginn des 17. Jahrhunderts, ihre Depots am Kap gemeinsam zu benutzen. In den nun folgenden Jahrzehnten stieg die Zahl der weißen Siedler — insbesondere waren es Holländer — ständig. Kriegerische Auseinandersetzungen mit der schwarzen Bevölkerung waren an der Tagesordnung.

In der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts verschärfte sich die Spannung zwischen den holländischen und englischen Interessen. Es kam zu sehr ernsthaften Auseinandersetzungen, bei denen die eigentliche Kap-Provinz schließlich in englischen Besitz überging. Die holländischen Siedler, die sich „Buren“ nannten, gerieten zwischen zwei Feuer. Dauernd bedroht von den Schwarzen, der englischen Seite unterlegen, beschlossen sie, weiter und tiefer in das Land einzudringen.

Der große Treck begann 1836. Die „Voortrekker“ sahen einem rauen, unbarmherzigen Schicksal entgegen. Ihr Vorhaben verlangte großen, ja allergrößten Mut, Geschick, Widerstandskraft und einen starken Willen. 10 000

J. Pelters



In Oudtshoorn in der Kapprovinz gibt es eine Reihe von Straußenfarmen, in denen diese Tiere gezüchtet werden. Allerdings ist das große Geschäft in Straußenfedern durch die Änderung der Mode stark zurückgegangen.

Für die Unterhaltung der eingeborenen Minenarbeiter hat man Arenen gebaut, in denen sie ihre Tänze aufführen. Die sog. Minentänze werden von den Weißen und Schwarzen besucht und sind eine besondere Attraktion Südafrikas.



Zu den schönsten Gegenden Südafrikas gehört die Kapprovinz mit dem Gebirgszug, der sich zum Kap der guten Hoffnung hinzieht. Unser Bild zeigt eine Bucht nicht weit von Kapstadt.

Buren, Männer, Frauen und Kinder zogen damals mit allen ihren Habseligkeiten auf Ochsenwagen in das Innere des Landes. Viele blieben auf der Strecke. Der Führer eines Trecks, Piet Retief, wurde mit all seinen Leuten von den Schwarzen überfallen und ermordet. Die „Voortrekkerhäuser“ mit ihren auf Verteidigung eingestellten, hoch liegenden kleinen Fenstern zeugen noch heute von dem gefährlichen Leben der afrikanischen Pioniere.

In dieser Zeit, in der die Besiedlung der nördlichen Gebiete durch die Buren stattfand, festigte sich ihr bis heute wirkendes Selbstbewußtsein. In der Pioniertat der Väter und Vorväter liegen auch die Wurzeln des Rechtsanspruchs, den sie auf das Land erheben. Oranje, Natal und Transvaal, drei der heutigen vier Provinzen, sind die Gebiete, die schließlich von den Buren besiedelt wurden.

Nach zeitweiliger Unabhängigkeit Transvaals und des Oranje-Freistaats führten die Interessen Englands zu einer neuen, schweren Belastung des Gemeinwesens. Dabei unterlagen die Buren nach langem, hartem Widerstand der englischen Übermacht. Paul Krüger, der Präsident des Freistaates, führte die Burenarmee in dieser — trotz mancher Anfangserfolge — hoffnungslosen Auseinandersetzung.

Die folgenden Jahre brachten eine schnelle Annäherung der beiden Gegner. Die englische Diplomatie verstand es, ihren Einfluß zu festigen und Freunde unter der burischen Bevölkerung zu finden. Diese Haltung führte am 31. Mai 1910 zur Vereinigung des Landes. Der Oranje-Freistaat, Natal, Transvaal und die Kap-Provinz schlossen sich zu einer Union zusammen.

In Südafrika leben heute etwa 3 Millionen Weiße, 10 Millionen Schwarze und etwa 1 Million Inder und Mischlinge. In wirtschaftlichen Fragen war England der große Halt. Die Mitgliedschaft zum Empire und später zum Commonwealth sicherte dem Land günstige Handelsbedingungen innerhalb dieser Gemeinschaften.

Südafrika ist reich an Bodenschätzen, man findet Gold, Diamanten, Kohle, Eisenerz und auch Uran. Die Industria-



lisierung ist heute in einem Maße fortgeschritten, daß bereits in vielen Industriezweigen die Einfuhr erheblich gedrosselt werden konnte. Der Anbau von Wein, Früchten, Weizen und in kleinerem Rahmen die Viehzucht haben Südafrika zu einem sehr ernstzunehmenden Partner auf den landwirtschaftlichen Weltmärkten gemacht. Nicht zu vergessen sei aber auch der bedeutende Export in Wolle, Erzen und Kohle.

Das Leben der weißen Bevölkerung Südafrikas wird bestimmt durch einen großzügigen Lebensstil. Bedingt durch die riesigen Entfernungen sind Fahrzeuge eine Notwendigkeit, und es gibt wenige Familien, die nicht im Besitz wenigstens eines Autos sind. Die Motorisierung hat aber nicht nur materielle Bedeutung. Die Weißen Südafrikas benutzen ihre Freizeit gerne zu erholenden Fahrten in die freie Natur, die durch das meist ausgezeichnete Wetter gefördert werden. Auch wohnt ein Großteil der städtischen Bevölkerung viele Meilen außerhalb der Städte. So kommt es z. B., daß man in einem Umkreis von 25 km um das Zentrum Johannesburgs noch immer von Johannesburg spricht. Man lebt, wenn es nur irgendwie möglich ist, in freundlichen Einfamilienhäusern, die von großen Gärten umgeben sind. Eigene Schwimmbäder und Tennisplätze sind keine Seltenheit.

Die Verdienstmöglichkeiten für Weiße sind gut. Handwerker und Facharbeiter sind gefragt. Aber auch die Lebenshaltungskosten sind hoch, weniger in bezug auf die Verpflegung als auf die Mieten.

Schon vor Jahren hat die Regierung damit begonnen, die farbige Bevölkerung in geschlossenen Bezirken anzusiedeln. Große Vororte wurden gebaut, die lediglich für Schwarze bestimmt sind. Enorme Gelder wurden dafür investiert. In diesen Bezirken zahlen die

Farbigen, die in der Mehrzahl in den Großstädten arbeiten, sehr geringe Mieten.

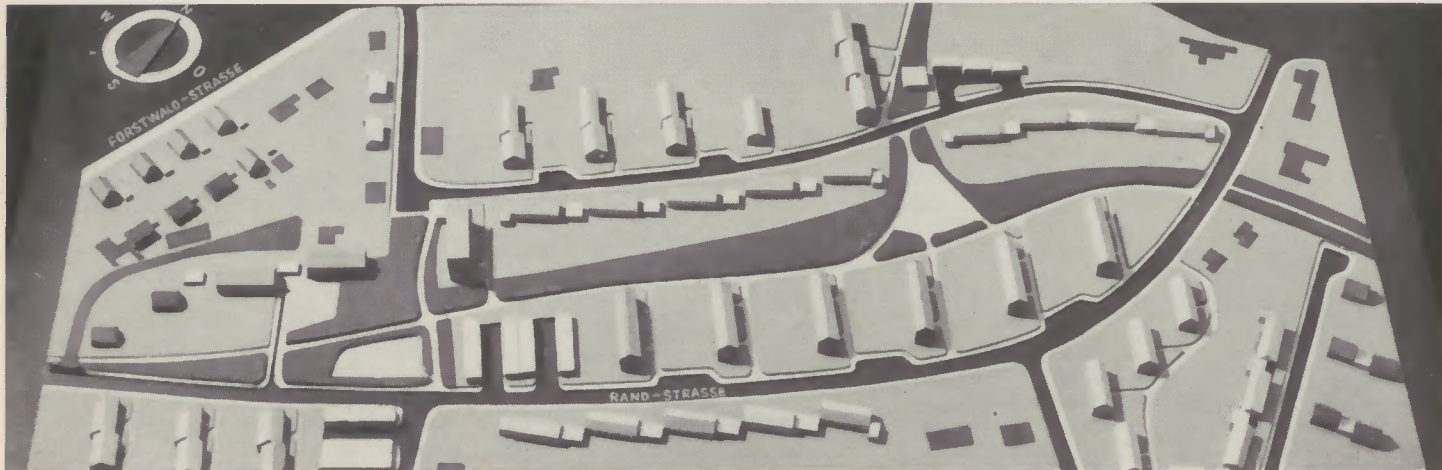
Einige Städte ragen in ihrer Bedeutung und Größenordnung besonders hervor, vor allen Dingen Johannesburg und Kapstadt. Bei weitem schöner durch seine Lage ist Kapstadt, aber bedeutender ist Johannesburg. Diese Stadt hat direkt amerikanisches Gepräge mit modernsten Hochbauten und einem geradezu phantastischen Verkehr. Wenn man bedenkt, daß hier vor rund 75 Jahren nur ein paar Bretterbuden standen, wird man sich der ungeheueren Möglichkeiten dieses Landes bewußt.

Der südafrikanische Staat hat drei Hauptstädte. Regierungssitz ist Pretoria in Transvaal, nahe bei Johannesburg. In Kapstadt, der Hauptstadt der Kap-Provinz, tagt das Parlament, und der Sitz des höchsten Gerichtes befindet sich in Bloemfontein, der Hauptstadt Oranjes. Nur Natal mit der prächtigen Stadt Durban hat auf jegliche politische Führungsstelle verzichtet.

Kulturell ist stark spürbar, wie jung das Land noch ist. Theater und Konzerte stecken in den Anfängen. Dagegen ist der Sport sehr beliebt. Tennis, Leichtathletik, Rugby, Fußball, Golf und Cricket findet man überall.

Zu den Vorzügen eines Lebens in Südafrika gehören die herrlichen und zahlreichen Ferienzeile. Eines der bekanntesten ist der KRÜGER-NATIONALPARK, das größte Tierreservat der Welt. Dort finden sich noch heute alle Tiere frei und ungebunden in ihrer natürlichen Lebensweise. Ein weiterer Vorzug ist das Wetter. Nur an ganz wenigen Tagen im Jahr scheint die Sonne nicht. Das Klima ist äußerst angenehm und erhöht die Lebensfreude. In diesem Land spielt die Natur noch eine Hauptrolle, die das Leben der Menschen weitgehend beeinflußt.

Lindental wird größer



In unmittelbarer Nachbarschaft unserer Siedlung Krefeld-Lindental, die vor wenigen Wochen ihr 25jähriges Bestehen feierte, soll auf der anderen Seite der Forstwaldstraße ein neuer Stadtteil entstehen.

Es handelt sich um das Gelände an der Randstraße, auf dem vor einem halben Jahrhundert noch eine Ziegelei betrieben wurde.

Wir haben in Zusammenarbeit mit dem Planungsamt der Stadt Krefeld und der Rheinische Wohnstätte AG. in Duisburg-Meiderich einen Bebauungsplan ausgearbeitet, nach dem der neue Stadtteil sich städtebaulich in die vorhandene Edilstahlsiedlung und in die Altsiedlung Lindental harmonisch einfügt. Einzelne vorhandene Altbauten werden durch diese Planung organisch mit einbezogen, und Miethäuser sind mit Eigenheimen so gruppiert, daß den verschiedensten Wohnbedürfnissen Rechnung getragen werden kann. Das hat zur Folge, daß eine sehr aufgelockerte Bebauung möglich ist. Hervorstechend ist ein Grüngürtel, der sich von der Forstwaldstraße hin nach Osten durch die neue Siedlung ziehen wird.

Das Gelände gibt uns die Möglichkeit, bis zu 150 Mietwohnungen und 100 Eigenheime zu errichten.

Die Eigenheime sind teilweise eingeschossig, zum größten Teil aber zweigeschossig als Doppelhäuser und Reihenhäuser in Dreier- und Vierer-Blocks vorgesehen. Weitere Häuser werden dreigeschossig sein und Mietwohnungen

aufnehmen. Den Schwerpunkt der Siedlung soll am Kopf der Grünfläche ein fünfgeschossiges Haus ebenfalls mit Mietwohnungen bilden.

Entsprechend dem Bedarf, der zurzeit überwiegend bei Vier-Raum-Wohnungen liegt, sind vorgesehen:

Mietwohnungen, bestehend aus Wohnzimmer, Elternschlafzimmer, Kinderzimmer, Küche, Bad und Nebenräumen, mit einer Gesamtwohnfläche von rund 60 qm

und

Mietwohnungen, bestehend aus Wohnzimmer, Elternschlafzimmer, zwei Kinderzimmern, Küche, Bad und Nebenräumen, mit einer Gesamtwohnfläche von rund 70 qm.

Für das zweigeschossige Eigenheim sind zwei Haustypen vorgesehen. Das kleinere Eigenheim hat rund 70 qm Gesamtwohnfläche, das größere soll rund 90 qm Gesamtwohnfläche haben.

Der fortschreitenden Motorisierung ist insofern Rechnung getragen, als jedes Eigenheim eine Garage erhält und mehrere Garagenhöfe den Mietwohnungen zugeordnet sind.

Eine Einkaufsmöglichkeit für die künftigen Bewohner kann geschaffen werden durch die Errichtung von eingeschossigen Ladenpavillons, unmittelbar an dem Grüngürtel gelegen.

Selbstverständlich wird der neue Stadtteil neben umfangreichen Grünanlagen

auch modern ausgestattete Kinderspielflächen erhalten.

Die Vorbereitungen für den Bebauungsplan haben mehrere Jahre in Anspruch genommen. Voraussichtlich kann im Laufe des kommenden Jahres mit den ersten Bauarbeiten begonnen werden. Es ist vorgesehen, daß wir zuerst mit dem Bau von Eigenheimen beginnen. Die Rheinische Wohnstätten AG., Duisburg-Meiderich, hat den Auftrag, entsprechende Pläne für die einzelnen Haustypen zu entwerfen, die Baukosten hierfür zu errechnen und Finanzierungspläne auszuarbeiten.

Sobald wir diese Unterlagen in Händen haben und insbesondere die Zuteilung von Stahlarbeiter-Landesmitteln gesichert ist, werden wir die bei uns vorgemerkten Eigenheimbewerber durch ein Rundschreiben über Einzelheiten unterrichten.

Schon hier sei darauf hingewiesen, daß ein beachtliches Eigenkapital für den Erwerb eines Eigenheimes Voraussetzung ist. Je nach den veranschlagten Gesamtbaukosten müssen für das kleinere Eigenheim 10000 bis 12000 DM und für das größere Eigenheim 13000 bis 15000 DM Eigenmittel eingesetzt werden können.

Für die bei uns vorgemerkten Bewerber um Mietwohnungen sei bei dieser Gelegenheit gesagt, daß für das Jahr 1962 im Stahldorf an der Obergath der Neubau von 60 Mietwohnungen in Geschossbauten geplant ist.

Ein schwerer Gang

Sirenen heulen auf. Ein Krankenwagen rast durch das Werk. Feuerwehr. Wieder ein schwerer Unfall. —

Einige Zeit später. Die Werkstore öffnen sich. Ein Personenwagen verläßt das Werk. Der Mann, der drinsitzt, schaut nicht auf. Er denkt an die Begegnung, die vor ihm liegt, diese qualvolle Begegnung, bei der er einem nichtsahnenden Menschen gegenüber treten muß, um ihm mitzuteilen, daß der Mann, der sich vor wenigen Stunden lachend und lebensfroh verabschiedet hat, nie mehr zurückkommen wird. Dann steht er vor der Haustür, hört Kinderstimmen und möchte am liebsten umkehren. Wie schwer ist es, jetzt auf den Klingelknopf zu drücken. —

Und davor? Dort, wo der Unfall passierte? Erinnern wir uns noch? Da war die Qual des Verletzten. Da hörten wir die Schreie, das Stöhnen. Da sahen wir den grauvollen Anblick des gequälten Körpers. Da war die schwere Aufgabe zu helfen, besonders schwer, weil komplizierte technische Vorkehrungen notwendig waren. Und die kosten Zeit und Überlegung. Geht denn das nicht schneller? Entsetzlich... Die Sekunden werden zu Minuten. Die Minuten dehnen sich endlos. —

Und noch davor? Wenige Sekunden nur? Da stand ein gesunder Mensch bei der Arbeit. Ein Mensch, der seine

Wünsche hatte und seine Hoffnungen, der seine Aufgabe hatte als Familienvater und Bürger einer Stadt. Ein Mensch mit Sorgen wie jeder von uns, aber auch mit Freuden wie jeder von uns. Und dann war da ein Augenblick. Eine Unachtsamkeit, ein Vergessen. Und da geschah es.

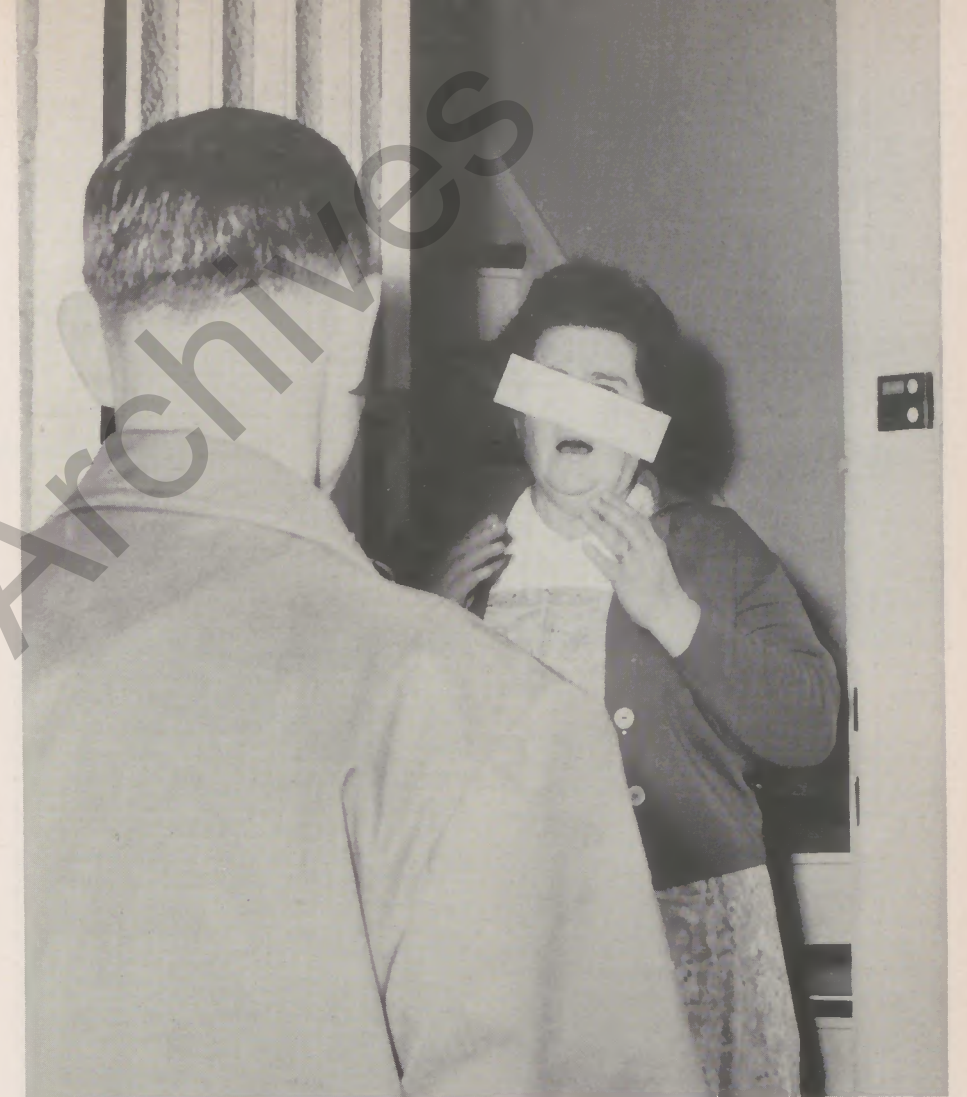
In einigen Tagen wird eine Trauergemeinde auf dem Friedhof stehen. Die Angehörigen, die das Geschehen immer noch nicht fassen können, der Arbeitsdirektor, der Betriebsleiter, die Betriebsräte, die Kollegen. Auch für sie ist diese immer wiederkehrende Begegnung mit dem Leid eine schwere Belastung.

Nicht immer passiert das Letzte. Aber genügt nicht ein schwerer Unfall schon, genügt nicht ein Unfall überhaupt, um uns die Augen zu öffnen? In der Statistik ist der Unfall eine Ziffer. Eine Ziffer, über die wir uns ärgern, die wir bedauern. Aber in der Wirklichkeit? Da ist er Schmerz und Leid. Schmerz und Leid für den Betroffenen, aber auch für alle diejenigen, die damit zu tun haben und ganz besonders für die Angehörigen.

Wir haben uns im Jahr 1961 die Aufgabe gestellt, uns für die Unfallverhütung stärker als je zuvor einzusetzen. Gewiß, einige Erfolge wurden erzielt. Die Unfallquote ist leicht gesunken, aber noch viel zu wenig.

Und jetzt kommen die Wochen vor Weihnachten. Wir wissen aus Erfahrung, wie gefährlich sie sind, wie sehr sie durch Abwesenheit der Gedanken die Unfallgefahr vergrößern. Achten wir doch gerade in diesen Wochen ganz besonders auf unsere Sicherheit! Lassen wir das Weihnachtsfest nicht durch Leid überschattet werden, das gerade in diesen Tagen noch schwerer drückt.

Es ist wenige Wochen her, daß ein schwerer Unfall im Werk Krefeld wieder ein Menschenleben vernichtet hat. In der Pendelschleiferei des S.M.-Werkes haben die Kollegen, die den Unfall miterlebten, auch jene Schreckensstationen miterlebt, von denen eingangs geschrieben wurde. Und warum dieser Unfall? — Es ist schwer, eine Antwort darauf zu geben. Jedenfalls war es nicht technisches Versagen, waren es nicht fehlende Sicherheitsvorkehrungen, war es nicht ein Ereignis, dem sich der Mensch hilflos ausgeliefert sah. Dieser Unfall brauchte nicht zu sein, wenn... ja, wenn der Verunglückte auf seine Sicherheit geachtet hätte. Lassen wir uns diesen Unfall eine Warnung sein! Wo immer wir stehen, überall in einem Stahlwerk, kann Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften zu Unfällen führen. Geben wir Obacht! Denken wir gerade in diesen Wochen daran damit wir inmitten unserer Familien in Gesundheit und Freude die Weihnachtstage erleben können.



Unser Verkauf Ausland (Marathon) berichtet:

Änderungen in unserer französischen General-Vertretung „Marathon S. A.“, Paris

Unsere französische General-Vertretung MARATHON S. A. wurde am 20. November 1930 von Herrn François Fort unter Anregung der Herren Dr. Heinz Gehm und Dr. J. H. Plettenberg gegründet. Herr Fort allein hat fast das gesamte Kapital zur Verfügung gestellt. Herr Fort war zu der Zeit Privat-Bankier und Eigentümer einer kleinen Kugellagerfabrik, die bei der Gründung unserer General-Vertretung in Frankreich mußten zahlreiche Schwierigkeiten aller Art — sowohl politische als auch wirtschaftliche — überwunden werden. Die Hauptschwierigkeit zu jener Zeit bestand in den wenigen Einfuhrmöglichkeiten von Deutschland nach Frankreich; diese Einschränkungen lagen in der Weltwirtschaftskrise begründet.

Trotz all dieser Schwierigkeiten und

dank einer harten Arbeit ist es Herrn Fort gelungen, die notwendigen Verbindungen mit den Verbrauchern unseres Stahls herzustellen und den Namen „Marathon“ in Frankreich bekanntzumachen. Zu seiner Unterstützung war von 1934 bis 1939 Herr Dir. Lauer als unser Delegierter bei unserer Vertretung in Paris tätig. Der Krieg unterbrach diese vielversprechende Entwicklung, und man mußte 10 Jahre warten, bis die Verbindungen mit der französischen Kundschaft wiederaufgenommen werden konnten. Diese Wiederaufnahme der Kontakte verlangte viel Feingefühl und gegenseitiges Verständnis.

Mit Hilfe seines Direktors, Herrn Pierre Lanrezac, und unseres Delegierten, Herrn Kurt Hamm, ist es Herrn Fort in den letzten Jahren gelungen, einen für die DEW wichtigen Kundenkreis zu schaffen und die Marathon-Paris in die erste Reihe unserer ausländischen Vertretungen zu bringen.

Beratungsvertrag mit spanischem Stahlwerk

Zwischen der DEW und dem spanischen Stahlwerk Echevarria in Bilbao ist ein Beratungsvertrag abgeschlossen worden, der eine Ausweitung des Edelstahlprogramms der spanischen Firma ermöglichen soll.

Unser Bild wurde bei der Unterfertigung des Vertrages aufgenommen. Es zeigt von links nach rechts die Herren: Emilio Clares, Dr. Lösch, Arturo Echevarria, Dr. Heinz Gehm und Dr. Hellbrügge.



Diesem Wunsch ist stattgegeben worden, und seit dem 1. Oktober 1960 sind die DEW Eigentümer der Marathon S. A., Paris.

Die freundschaftlichen Beziehungen, die wir seit 30 Jahren zu Herrn Fort haben, bleiben erhalten, indem Herr Fort weiterhin Präsident der Marathon-Paris bleibt. Sein Mitarbeiter, Herr Pierre Lanrezac, wurde zum Direktor der Gesellschaft ernannt.

In Anbetracht des stetigen Wachstums seiner Kugellagerfabrik, die seine ganze Zeit in Anspruch nimmt, hat Herr Fort den Wunsch ausgesprochen, aus seiner aktiven Tätigkeit auszusteigen.

Von der Acerometal S. A., Buenos Aires (Inhaber: F. J. Schormair) zur Marathon Argentina Aceros Finos y Especiales S. A.

Die Firma Acerometal S. A., Buenos Aires wurde im April 1952 als Nachfolgegesellschaft der 1933 gegründeten Est. Fabril y Mercantil Acerometal F. Schormair, Buenos Aires, gegründet.

Die Edelstahl-Abteilung der Acerometal S. A. wurde von Herrn G. Kuhlmann geleitet, der viele Jahre direkt und indirekt für die DEW gearbeitet hat.

Unsere geschäftlichen Beziehungen zu Argentinien waren durch die Kriegs- und Nachkriegsereignisse bis zum Jahre 1952 mehr oder weniger platonisch.

Um den wichtigen Absatzraum Argentinien wiederzugewinnen, entschlossen sich die DEW im September 1952 nach vorausgegangener Marktuntersuchung, ihre Generalvertretung der Acerometal S. A., mit Herrn F. J. Schormair als Inhaber, zu übertragen.

Nach anfänglichen Schwierigkeiten infolge Devisenmangels und Einschaltung staatlicher Einkaufsstellen (DINIE) erhielten die DEW 1953 die ersten größeren Aufträge. Zu dieser Zeit konnte man das Geschäft aber noch nicht als regelmäßig bezeichnen, und es darf — abgesehen von der wirtschaftlichen und politischen Struktur in Argentinien — nicht vergessen werden, daß die Acerometal mit geringen Ausnahmen den Wiederaufbau des Geschäftes finanziell allein getragen hat.

Ab 1957 war die Regelmäßigkeit des Geschäftes in Argentinien voll erkennbar. Zu dieser positiven Entwicklung hat viel das gute persönliche Einverständnis zwischen Herrn Schormair, seinem Stab und DEW Krefeld beigetragen.

Als die DEW sich im Mai 1960 zu größeren Plänen in Argentinien entschlossen, war es wieder das gute Einverständnis zwischen beiden Partnern, daß eine reibungslose Trennung von der Acerometal erfolgen und das Geschäft in die Hände der neu gegründeten Vertretung, der Marathon Argentina Aceros Finos y Especiales S. A. übergehen konnte.

Bei dieser Gelegenheit sei Herrn Schormair und seinem Stab nochmals für die bisher geleistete Arbeit unser Dank ausgesprochen.

MOSAİK

vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Neuer Leiter der Verkaufsstelle Nürnberg

Nachdem der bisherige Leiter der Verkaufsstelle Nürnberg, Herr Theo Heinemann, endgültig die Leitung der Verkaufsorganisation in Italien übernommen hat, wurde die Leitung der Verkaufsstelle vom 1. Oktober ab Herrn Klaus Söding übertragen.

Rostfreie plattierte Bleche für Überseetanker

Erstmals im modernen Schiffbau wurde für die Tanks des TT „ALCHEMIST“, der von der Rhein Stahl Nordseewerke GmbH, Emden, gebaut wurde, REMANIT-plattiertes Material der Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft, Krefeld, verwendet.

Das zum Transport von Chemikalien zwischen USA und Europa bestimmte Schiff mit einer Tragfähigkeit von 19.400 dw hat 16 Tanks, die aus plattiertem Material gefertigt wurden. Die Einzeltanks sind 10,85 m lang, 5,10 m breit und 10,00 m hoch.

Plattierte Bleche und doppelseitig-plattierte Knick-Schott-Profile wurden mit einem Aufzugwerkstoff der DEW-Marke „REMANIT 1880 ST“ versehen. Sie wurden nach einem besonderen Verfahren von Phoenix-Rheinrohr Aktiengesellschaft Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke gewalzt.

Zu geschäftlichen Besprechungen in Krefeld

Unser Mitarbeiter in Tokyo, Herr Alfred Zernicke, hielt sich im Oktober zu geschäftlichen Besprechungen in Krefeld auf.

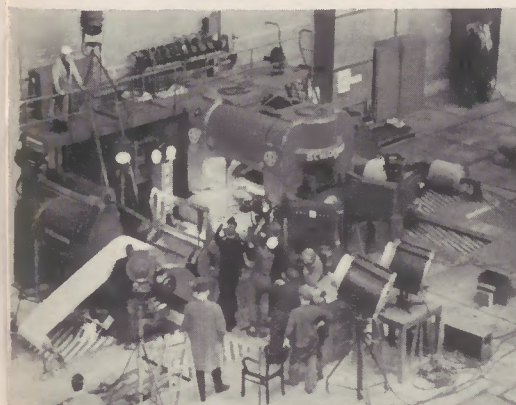
Unser Film „Geheimnis eines Stahls“ prämiert

Das hohe Niveau deutscher Industriefilme wird erneut durch eine Reihe von Auszeichnungen bestätigt, welche in den letzten Wochen verliehen wurden. So erhielt der Film „Geheimnis eines Stahls“ (Auftraggeber: Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft, Krefeld, Produzent: Ewald-Film GmbH, Düsseldorf) anlässlich der II. Industrie-Filmtage in Berlin die Goldmedaille in der Bewertungsgruppe „Technik und Produkt“.

Eine besondere Anerkennung dieses Filmes bedeutet auch die Verleihung einer Kulturfilmpremie des Bundesinnenministers anlässlich der Internationalen Filmwoche in Mannheim.

Der mit dem Prädikat „besonders wertvoll“ ausgezeichnete Farbfilm mit einer Laufzeit von 13 Minuten schildert in eindrucksvollen Real- und anschaulichen Zeichentricks die Probleme der Herstellung und Verarbeitung von rostfreiem Stahl.

Während der Dreharbeiten



Vorstand des Arbeitgeberverbandes wiedergewählt

In der Jahreshauptversammlung, die mit großer Beteiligung am 29. November in Düsseldorf stattfand, wurde der bisherige geschäftsführende Vorstand einstimmig wiedergewählt. Vorsitzender des Vorstandes ist Herr Dr. Hermann Brandi von der Phoenix-Rheinrohr AG.; seine Stellvertreter sind Hüttendirektor Wilhelm Schemann vom Gußstahlwerk Getzenkirchen und unser Arbeitsdirektor.

Neue Aufgabenverteilung im Vorstands-Ressort von Herrn Direktor Temme

Mit Wirkung vom 1. Oktober wurde die Abteilung Kaufmännische Betriebswirtschaft als Stabsstelle eingerichtet. Die Leitung dieser Abteilung ist Herrn Handlungsbevollmächtigten Dr. Alfons Gödde übertragen worden. Herrn Dr. Gödde hat auch die Leitung des Aufgabenbereichs Kosten- und Erfolgsrechnung, zu dem die Selbstkostenabteilung, die Vorkalkulation und die Lohnbuchhaltung gehören. Die Geschäftsbuchhaltung, die zum Bereich von Herrn Direktor Rees gehört, wurde vom 1. Oktober ab dem Vorstands-Ressort von Herrn Direktor Temme unterstellt. Die Leitung dieser Abteilung, zu deren Aufgabenbereich die Hauptbuchhaltung, Bilanzbuchhaltung, Steuerbuchhaltung, Anlagebuchhaltung, Bestandsbuchhaltung sowie Rechnungs- und Frachtenprüfung gehören, wurde Herrn Handlungsbevollmächtigten Dr. Peter Grütters übertragen.

Ebenfalls im gleichen Ressort-Bereich ist ab 1. Oktober die Versandabteilung tätig, die in Verkaufsabteilung umbenannt wurde. Ihr Leiter ist wie bisher Herr Handlungsbevollmächtigter Hans Jansen.

Prämien für Verbesserungsvorschläge ab Januar 1962

Zur weiteren Förderung des betrieblichen Vorschlagswesens werden die Prämien für anerkannte Verbesserungsvorschläge, die wir ab Mai 1961 bereits verdoppelt hatten, nunmehr ab Januar 1962 auf die

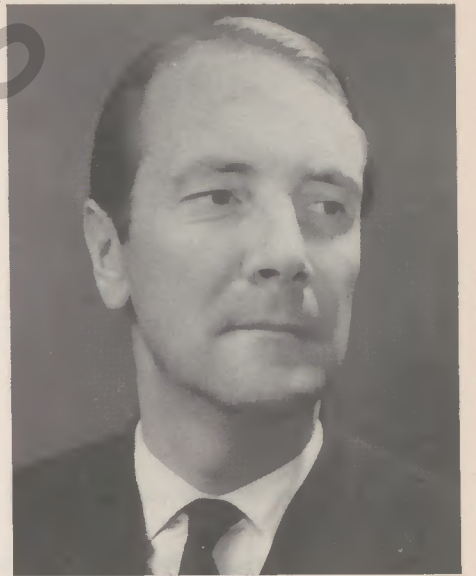
dreifache Höhe des ursprünglichen Prämienbetrages festgesetzt.

Ernennung

Prokurist Martin Vetter wurde zum Mitglied des Ausschusses für Öffentlichkeitsarbeit im Deutschen Industrie- und Handelstag ernannt. Eine Aufgabe dieses Ausschusses ist es, enge Zusammenarbeit mit den Industrie- und Handelskammern zu pflegen.

Gustav Dorfmueller gestorben

Am 21. Oktober ist Direktor Gustav Dorfmueller, der frühere Leiter des Werkes Hannover der DEW, das von 1932 bis März 1945 als modernster Betrieb unseres Unternehmens zeitweise über 2.500 Mitarbeiter zählte, von uns gegangen. Der Verstorbene hat sich hervorragende Verdienste besonders um den Auf- und Ausbau dieses Werkes erworben. Wir werden sein Andenken stets in Ehren halten.



Dipl.-Volkswirt Rolf Hoffstaedter

Im letzten Mitteilungsblatt brachten wir eine kurze Meldung über die Ernennung von Herrn Dipl.-Volkswirt Rolf Hoffstaedter zum Generalbevollmächtigten für den Verkauf innerhalb des Vorstandsressorts von Herrn Direktor Dr. Lösch. Jetzt können wir Herrn Hoffstaedter im Bild vorstellen und die Meldung durch einige Lebensdaten ergänzen.

Rolf Hoffstaedter entstammt einer Kaufmannsfamilie aus Wuppertal. In dieser Stadt wurde er 1919 geboren, besuchte er die Schulen und machte er 1938 sein Abitur. Arbeitsdienst und Soldatenzeit schlossen sich an. Dann kam der Krieg. Als Offizier wurde er 1941 so schwer verwundet, daß ein weiterer Einsatz nicht mehr infrage kam. So konnte er mit dem Studium beginnen, bei dem zunächst Geschichtswissenschaft, dann in verstärktem Maße Volks- und Betriebswirtschaft im Vordergrund standen. Frankfurt, Berlin, Amsterdam, München und Wien waren die Stationen seiner wissenschaftlichen Ausbildung. In München machte er bei Professor Adolf Weber sein volkswirtschaftliches Staatsexamen, das er mit Auszeichnung bestand. Den Kriegszusammenbruch erlebte er in Wien. Nach der Festigung der wirtschaftlichen Verhältnisse ging er 1948 als Volontär zur Hindrichs-Auffermann AG in Wuppertal, einem Walzwerk, das schon seit Gründung der DEW für uns Lohnwalzungen von rost- und säurebeständigen Blechen durchgeführt hat. Wenige Jahre nach seinem Eintritt in diese Firma wurde er 1953 als alleiniger kaufmännischer Leiter in den Vorstand des Unternehmens berufen. In dieser Stellung war er bis zum 1. Oktober 1961 tätig, bis er als Verantwortlicher für sämtliche Fragen des Verkaufs im direkten Auftrag des Vorstandes zu uns kam.

Seit 1955 gehört er auch dem Vorstand der Edelstahlvereinigung an. In dieser Zeit hat er aktiv an den wichtigen Verhandlungen über die Einbeziehung des Produktionsgebietes Edelstahl in die Montan-Union und an den Vorarbeiten für die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft teilgenommen.

Wir wünschen Herrn Dipl.-Volkswirt Rolf Hoffstaedter für seine Arbeit bei und für DEW vollen Erfolg. Glückauf!

Direktor Dr. Lösch begrüßte „Doyen“ der japanischen Stahlindustrie

Der Pflege bestehender Beziehungen und der Aufnahme neuer Kontakte mit der deutschen Stahlindustrie diente ein dreitägiger Besuch des 74-jährigen Präsidenten des japanischen Stahlkonzerns Nippon Kokan, Shige Kawata. Er wurde u. a. auch von unserem Vorstandsmitglied, Herrn Direktor Dr. Lösch, in seiner Eigenschaft als Vorsitzender der Edelstahlvereinigung in Düsseldorf, begrüßt.

WERK KREFELD

Arbeitszeitregelung im Rahmen der 42-Stundenwoche ab 1. Januar 1962

Ergänzend zu unserem an anderer Stelle veröffentlichten „Allgemeinen Arbeitskalender 1962“ geben wir nachstehend noch einige Hinweise:

Der Arbeitskalender gilt für die ein- und mehrschichtig arbeitenden Betriebe. Für die gleichmäßige Verteilung der Früh-, Spät- und Nachtschichten auf die einzelnen Schichtgruppen ist Sorge getragen.

Für die **Mitarbeiter der Tagschicht** gilt in der Regel folgende Arbeitszeit:

montags bis freitags von 7—16 Uhr

(mit ¼ Stunde Frühstücks- und ¼ Stunde Mittagspause)

sonnabends

lt. Arbeitskalender von 7—12 Uhr

(mit ¼ Stunde Frühstückspause).

Aus betriebsbedingten Gründen für kleinere Gruppen notwendige Abweichungen werden von Fall zu Fall betriebsintern festgelegt.

Für die **Mitarbeiter der Hauptverwaltung und der Betriebsverwaltung**, einschließlich der Mitarbeiter der Betriebsbüros, Versandabteilung, Stahltechnologische Zentrale, Metaldiffusion, Magazin und Büromaterialausgabe, Werksaufsicht, Arbeitswirtschaft und des Forschungsinstituts, gilt folgende Arbeitszeit:

montags bis freitags von 8—17 Uhr

(mit ¼ Stunde Pause).

Ausgenommen von dieser Regel sind grundsätzlich die Mitarbeiter, die mit den Schichten im Betrieb arbeiten.

Tödlicher Betriebsunfall

Am 24. Oktober kam es in der Schleiferei des S.M.-Werkes in Krefeld zu einem schweren Betriebsunfall, an dessen Folgen unser Mitarbeiter

Karl Meißner

einige Tage später verstorben ist.

Der Verstorbene war seit dem 20. Juni 1959 als Pendelschleifer bei uns tätig und ein geschätzter Mitarbeiter und Kollege.

Seiner Familie wendet sich unser aufrichtiges Mitgefühl zu.

Wir werden sein Andenken in Ehren halten.



Unfalltabelle WERK KREFELD November 1961

im Vergleich zu dem Stand in der Unfalltabelle August 1961

Stand	Betrieb	Gefahren-tarif	Unfälle je 100 Mann	Stand in der Unfalltabelle August 1961
Produktionsbetriebe				
1.	Walzwerksschlosserei	5,5	kein Unfall	12.
2.	Werkzeugabteilung	3,5	0,2	4.
3.	Blockstraße I	5,5	0,6	14.
4.	Tifa	2,0	0,6	3.
5.	Blockdreherei	3,5	0,9	13.
6.	Wärmebehandlungsbetrieb	5,5	1,0	22.
7.	Kaltbandwalzwerk	4,5	1,1	8.
8.	Mittelstraße mit Nebenbetr.	5,5	1,3	16.
9.	Mech. Werkstatt	4,5	1,4	11.
10.	E.-Werk II	7,0	1,4	15.
11.	Zieherei	4,0	1,4	9.
12.	Hammerwerk	8,5	1,5	10.
13.	Blockstraße II mit Nebenbetr.	5,5	1,5	19.
14.	Rohrwerk	5,5	1,6	18.
15.	Preßwerk	8,5	1,9	1.
16.	Kaltblechwalzwerk	4,5	1,9	5.
17.	E.-Werk III	7,0	2,1	7.
18.	Platinenvorbereitung	5,5	2,5	23.
19.	Blechwalzwerk	5,0	2,6	20.
20.	S. M.-Werk Putzerei und Flämmerei	3,5	2,7	2.
21.	S. M.-Werk	7,0	2,8	6.
22.	E.-Werk I	7,0	2,8	17.
23.	Feinstraße mit Zurichtung	5,5	2,8	21.
Hilfs- und Nebenbetriebe				
1.	Werkzeugaufbereitung	3,5	kein Unfall	2.
2.	Energie-Betrieb	3,5	kein Unfall	4.
3.	Hilfspersonal	2,0	kein Unfall	8.
4.	Werkschutz, Küche u. a.	2,0	kein Unfall	5.
5.	Wärmestelle	1,5	kein Unfall	6.
6.	Lehrwerkstatt	3,5	0,4	3.
7.	Forschungsinstitut	1,5	0,6	7.
8.	Bau-Betrieb	5,5	0,9	10.
9.	Reparatur-Betrieb	4,5	0,9	13.
10.	Stahlkontrolle I	3,5	0,9	12.
11.	Bahn-Betrieb	5,5	1,0	11.
12.	Elektro-Betrieb	4,5	1,0	9.
13.	Techn. Betriebswirtschaft	4,5	1,5	16.
14.	Stahlkontrolle II	3,5	1,9	15.
15.	Platz und Transport	4,5	1,8	14.
16.	Hauptlager	4,0	2,9	1.

Unser besonderer Glückwunsch gilt den Betrieben, die in der Berichtszeit ohne Unfall geblieben sind. Anerkennung verdienen auch die Betriebe Walzwerk-Schlosserei sowie Blockstraße I, Blockdreherei, Mittelstraße und der Wärmebehandlungsbetrieb, die ihre Plätze erheblich verbessern konnten. Das Hammerwerk, welches früher immer am Ende zu finden war, hat trotz der gefährlichen Arbeit, jetzt schon seit einiger Zeit einen guten Mittelplatz und hat das schlechte Ende der Feinstraße überlassen.

Betriebsnotwendiger Arbeitseinsatz an Sonnabenden wird in den einzelnen Betrieben und Abteilungen intern geregelt, wobei für die betreffenden Mitarbeiter die Arbeitszeit abweichend von dieser generellen Regelung verteilt wird.

Für **Mitarbeiter aus den Abteilungen: Werksgesundheitsdienst, Arbeitsschutzstelle u. a.**, die sich dem „Allgemeinen Arbeitskalender 1962“ anschließen müssen, gilt folgende Arbeitszeitregelung:

montags bis freitags

von 8—16.45 Uhr

(mit ¼ Stunde Pause)

sonnabends

lt. Arbeitskalender von 8—12 Uhr.

Lohnzahlungskalender 1962 Werk Krefeld

Für das Kalenderjahr 1962 sind folgende Lohnzahlungstermine vereinbart worden:

11. 1.	11. 7.
12. 2.	10. 8.
12. 3.	12. 9.
11. 4.	10. 10.
11. 5.	12. 11.
12. 6.	12. 12.

Zu vorstehenden Terminen steht unseren Mitarbeitern der Lohn auf ihrem Lohnscheckkonto zur Verfügung.

Ernennung

Handlungsvollmacht erhielt mit Wirkung vom 1. Oktober 1961 unser Mitarbeiter Dr. rer. oec. Peter Grüters. Herzlichen Glückwunsch!

Verbesserungsvorschläge prämiert

In der Ausschusssitzung am 10. 10. 1961 wurden insgesamt DM 390,— an Prämien und Anerkennungen für Verbesserungsvorschläge verteilt. Prämien erhielten die Mitarbeiter: Wilhelm Gebhardt und Karl Heinz Schöning. Anerkennungen erhielten die Mitarbeiter: Willi Kläbens, Franz Melles und Heinrich Zensen. Ihnen allen herzlichen Glückwunsch!

In den Ruhestand getreten

Unsere bisherigen Mitarbeiter Jakob Caenens (Baubetrieb), Gusti Schotters (Einkauf) und Josef Wego (Reparaturbetrieb) sind in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Besucher von nah und fern

In den Monaten von Juli bis September haben über 750 Besucher unsere Werksanlagen besucht. Unter ihnen waren französische, englische und dänische Gruppen.

Weihnachtsveranstaltungen für die Kinder

Das Märchenspiel „Prinzessin Allerliebste“ von Friedrich Forster wird für die über fünfjährigen Kinder unserer Mitarbeiter, soweit sie noch schulpflichtig sind und das 15. Lebensjahr nicht vollendet haben, an folgenden Tagen im Stadttheater Krefeld aufgeführt:

Montag,	den 4. Dezember 1961
Dienstag,	den 5. Dezember 1961
Samstag,	den 9. Dezember 1961
Montag,	den 11. Dezember 1961
Montag,	den 18. Dezember 1961
Freitag,	den 22. Dezember 1961
Donnerstag,	den 28. Dezember 1961
Freitag,	den 29. Dezember 1961
Samstag,	den 30. Dezember 1961

Beginn der Vorstellung jeweils 15.00 Uhr

Jahresfeier der Meister

Die Meister vom Werk Krefeld luden am 14. Oktober zur schon fast Tradition gewordenen Jahresfeier ein. Das „Parkhaus“ Oppum bot dafür einen geeigneten Platz.

Zur Eröffnung des Abends fand Obermeister Schages herzliche und für den Zusammenschluß der Werkmeister hinweisende Worte. Er freute sich, eine ganze Anzahl neuer und junger Meister begrüßen zu können.

Für recht humorvolle Unterhaltung war gesorgt und im Takt einer Tanzkapelle schwang man das sonst ganz anderen Boden gewohnte Tanzbein.

Bis Mitternacht unterhielt man sich im fröhlichen Kreis. Dank all denen, die sich uneigennützig für das Gelingen des Abends bemüht haben.

Dipl.-Volkswirt Sohn sprach über Mitbestimmung

Auf der Nachmittagsveranstaltung der Betriebsratetagung, an der auch der Geschäftsführer der DAG-Ortsverwaltung Krefeld, Herr Windheuser, und der Ortsbevollmächtigte der IG-Metall, Herr Wahl, teilnahmen, sprach Dipl.-Volkswirt Karl-Heinz Sohn, der Leiter der Abteilung Mitbestimmung in der Hauptverwaltung des DGB, zum Thema „Zwischenbilanz der Mitbestimmung“. Er gab eine interessante, zusammenfassende Auswertung der Ergebnisse einer Umfrage bei Arbeitsdirektoren, Arbeitnehmervertretern im Aufsichtsrat und Betriebsräten der Montan-Industrie, die demnächst in einem Buch „Zwischenbilanz der Mitbestimmung“ veröffentlicht werden.

Im Rahmen seiner Betrachtung kam Karl-Heinz Sohn — und das wurde mit einer Fülle von Beispielen, Zitaten und Zahlen belegt — zu dem Schluß, daß die Mitbestimmung als „gesellschaftsorganisatorisches Experiment“ im großen und ganzen die Hoffnungen erfüllt hat, die in sie gesetzt wurden.

Sehr deutlich brachte er dabei zum Ausdruck, daß der Erfolg der Mitbestimmung nicht eine Frage der Institution, sondern — in erster Linie — eine Frage der Personen ist, die in ihr arbeiten.

WERK REMSCHEID

Baubeginn des neuen Belegschafts- und Bürogebäudes

An der Ladestraße ist mit den Vorarbeiten für den 40 m langen Neubau begonnen worden. Die ungünstigen Bodenverhältnisse verlangen eine Pfahlgründung, um dem Gebäude einen sicheren Stand zu geben. So wurden 8 bis 14 m lange Betonpfähle in den aufgeschütteten Untergrund eingerammt.

Neuanlagen in der Endkontrolle

Nachdem in der Endkontrolle schon seit längerem vorhandene Anlagen umgesetzt und neue Maschinen aufgestellt worden sind, nähern wir uns dem geplanten Endausbau. Die Richtpressen für die Gelenkwellenfertigung sind inzwischen sinnvoll in die Fertigungsgänge eingeordnet. Im Zuge der Rationalisierung wird der dritte Durchlauf-Trommelsandfunker mit anschließendem Kontrollband und Kontrollstellen montiert. Dadurch wird der Durchsatz der Endkontrolle gewährleistet.

Einstellung von Frauen im Werk I

Nachdem sich der Einsatz weiblicher Arbeitskräfte im Werk II bewährt hat, sind neuerdings auch im Werk I Frauen eingestellt worden. Sie werden hauptsächlich in unserer Endkontrolle für leichte Kontrollarbeiten und zur Bedienung von Laufkränen eingesetzt. Neben dem Reserveteilhaber sind Umkle-, Wasch- und Aufenthaltsräume für die Frauen gebaut worden.

Die beste Kleinsiedlung

Die Stadt Remscheid veranstaltet in jedem Jahr einen Wettbewerb unter den Kleinsiedlungen, bei dem die beste Kleinsiedlung festgestellt wird. Die Preise werden getrennt für Altsiedlungen und Neusiedlungen vergeben. In diesem Jahr wurde der 1. Preis für Altsiedlungen der Siedlung Am Ueling, der 2. Preis für Neusiedlungen der Siedlung Kuppelstein zuerkannt.

Diese beiden Siedlungen, in denen Betriebsangehörige der DEW als Siedler wohnen, haben auch in den vorigen Jahren mit Erfolgen an dem Wettbewerb teilgenommen. Auch auf Landesebene wurden diesen Siedlungen bereits „lobende Anerkennungen“ ausgesprochen.

Im Blumenwettbewerb der Stadt Remscheid erhielt der frühere Siedlungsobmann Michael Moosburger in diesem Jahr den 2. Preis.

Wir freuen uns über diese Auszeichnungen, die unsere Siedler durch ihren Fleiß erhalten haben und sprechen ihnen dafür auch unsere Anerkennung aus.

Ernennungen

Unser Mitarbeiter Willi Hasselkuss (Vorkalkulation) wurde ab 1. September 1961 zum Abteilungsleiter ernannt.

Zu Vorarbeitern wurden mit Wirkung vom 15. September 1961 unsere Mitarbeiter Emil Jung

Herzlichen Glückwunsch zur Diamant-Hochzeit

Am 17. Oktober konnten unser Werkspensionär Fritz Köster und seine Ehefrau Maria, wohnhaft Willich, Bahnstr. 122, das seltene Fest der Diamant-Hochzeit feiern. Fritz Köster war zuletzt als Kontrolleur in unserem Rohrwerk tätig.

Ihm und seiner Frau nachträglich unsere herzlichsten Glück- und Segenswünsche!

Dank aus Amerika

Auch in diesem Jahr hatten wir wieder einen Praktikanten aus den USA, der im Rahmen eines Austauschprogramms mit dem Ziel besserer internationaler Verständigung nach Deutschland gekommen war. Nach seiner Rückkehr in die Heimat hat er in einem herzlichen Schreiben für die gute Aufnahme, die er bei uns gefunden hat, seinen Dank ausgesprochen. Mr. Richard Kennedy schreibt u. a.:

„Ich will danken für den wunderbarsten Sommer meines Lebens. Ich bin sehr dankbar der DEW, daß sie mir diese Gelegenheit gaben. Ich habe viele Freunde in Deutschland bekommen. Ich werde Krefeld und die DEW nicht vergessen.“



Frl. Potthof überbringt dem Diamant-Hochzeitspaar die Glückwünsche des Werkes.

WERK DORTMUND

Umbau schreitet fort

Der Umbau im Werk Dortmund macht gute Fortschritte. So wird, wenn dieses Heft erscheint, ein Teil der Aufstockung des Verwaltungsgebäudes bezogen sein. Die neu errichteten Hallen für die Gerätefertigung gehen ebenfalls der Vollendung entgegen. Die im Bau befindliche Lehrwerkstatt macht gute Fortschritte.

Ernennungen

Unser Mitarbeiter Gerd Eckert wurde mit Wirkung vom 1. Oktober 1961 zum Vorarbeiter unserer SW-Presserei ernannt. Vom gleichen Zeitpunkt ab wurde unser Mitarbeiter Werner Küssel mit den Funktionen eines Vorarbeiters der Musterfertigung betraut. Den Genannten wünschen wir eine erfolgreiche Tätigkeit und eine auf beiderseitigem Vertrauen basierende gute Zusammenarbeit zwischen Vorgesetzten und Arbeitskameraden.

Meisterprüfung

Unsere Mitarbeiter Friedhelm Urbath und Josef Trabert legten vor der Handwerkskammer Dortmund ihre Meisterprüfung als Maschinenbauer ab, die sie mit der Note „gut“ bestanden. Herzlichen Glückwunsch!

Ausbildung in Erster Hilfe

Leider mußte in der rückliegenden Zeit immer wieder festgestellt werden, daß Mitarbeiter, die bei einem Unfall plötzlich Hilfe leisten sollten, nicht das Richtige zu tun wußten. Aus diesem Grunde haben wir für unsere Mitarbeiter Kurse in Erster Hilfe eingerichtet. Erfreulicherweise ist die Zahl der Anmeldungen zu diesen Kursen groß. Die Kurse haben am 13. und 27. November begonnen.

Unfallausschußsitzung

Seit dem letzten Erscheinen dieses Heftes wurden mehrere Unfallausschußsitzungen abgehalten. Es zeigte sich hierbei, daß es von großer Wichtigkeit ist, jeden einzelnen Unfall genau durchzusprechen und die entsprechenden Konsequenzen zu ziehen. Leider muß gesagt werden, daß immer noch die meisten Unfälle auf Unachtsamkeit zurückzuführen sind.

Kinderweihnachtsfeier 1961

Am Mittwoch, dem 13. Dezember, um 15.30 Uhr, findet im Schauspielhaus Dortmund die diesjährige Kinderweihnachtsfeier statt. Es gelangt zur Aufführung: das Märchen „Der gestiefelte Kater“.

In den Ruhestand getreten

Folgende Mitarbeiter traten in den wohlverdienten Ruhestand: Christian Eichstädt (Reparaturwerkstatt), Peter Petry (Putzerei) und Johann Thiele (Formerei).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!



WERK BOCHUM

Ernennungen

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1961 übernahm

Herr Dipl.-Volkswirt Herbert Matthes als neuer

Spezialbeauftragter für

das Werk Bochum die

Leitung der Belegschafts-

und Sozialabteilungen

sowie der allgemeinen

Verwaltung

Für seine verantwortungsvolle Tätigkeit wünschen wir ihm viel Erfolg!

Ab 1. Oktober 1961 wurden unsere Mitarbeiter

Erich Duschka (Mechanische Werkstatt) zum

Meister und Helmut Posegga (Reparaturwerk-

statt) sowie am 1. November 1961 Fritz Domaga-

la (Stahlwerk) zu Vorarbeitern ernannt.

Wir wünschen ihnen erfolgreiches Wirken und

gute Zusammenarbeit.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Jakob Lamberty † 23. 9., Heinrich Hendrix † 6. 10., August Liedtke † 6. 10., Ernst Schipper † 6. 10., Gottfried Jansen † 9. 10., Willi Kruska † 21. 10., Peter Schramm † 25. 10., August Niering † 29. 10., Michael Schmitz † 1. 11., Gustav Kunst † 4. 11., Hermann Nys † 5. 11., Karl Meißner † 7. 11., Friedrich Wagener † 13. 11., August Baumeister † 15. 11., WERK KREFELD

Rudolf Müseler † 14. 10., Julian Silakowsky † 25. 10., Max Willmeroth † 3. 11., Ing. Werner Büscher † 6. 11., WERK REMSCHEID

Alfred Juhnke † 23. 9., Elisabeth Dechène † 27. 9., WERK DORTMUND

Adolf Heinrich † 21. 10., WERK WERDOHL

Karl Köhler † 17. 8., Carl Hackethal † 30. 9., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Allgemeiner Arbeitskalender 1962 der Werke Krefeld, Bochum, Dortmund, Werdohl

Betriebe mit kontinuierlicher Arbeitsweise und die Technischen Hilfsbetriebe arbeiten nach besonderen Arbeitsplänen. Arbeitsfreie Sonnabende sind entsprechend bezeichnet. Sonnabende, an denen voll gearbeitet wird, sind durch Rasterdruck besonders kenntlich gemacht. Die nach dem Allgemeinen Arbeitskalender 1962 auf einen Arbeits-Sonnabend fallende Nachtschicht wird von der betreffenden Schichtgruppe als Frühschicht an dem Sonnabend der ersten auf diese Nachtschicht folgende Frühschichtwoche nachgeholt. Diese Sonnabende sind in dem Arbeitskalender ebenfalls mit Rasterdruck in der rechten Hälfte des Tagesfeldes kenntlich gemacht. Für die Abteilungen der Hauptverwaltung und der Betriebsverwaltung einschließlich Betriebsbüros gilt die 5-Tage-Woche in der die Sonnabende regelmäßig arbeitsfrei bleiben. Von diesen Arbeitsplänen abweichende notwendige Sonderregelungen werden in den Betrieben von Fall zu Fall festgelegt und bekanntgegeben.

JANUAR	FEBRUAR	MÄRZ	APRIL	MAI	JUNI
M 1 Neujahr 1 A 1	D 1	D 1	S 1 3 B 14	D 1	F 1
D 2	F 2	F 2	M 2	M 2	S 2
M 3	S 3 arbeitsfrei	S 3 arbeitsfrei	D 3	D 3	S 3 3 B 23
D 4	S 4 2 B 6	S 4 1 B 10	M 4	F 4	M 4
F 5	M 5	M 5	D 5	S 5	D 5
S 6 arbeitsfrei	D 6	D 6	F 6	S 6 1 B 19	M 6
S 7 3 B 2	M 7	M 7 Aschermittwoch	S 7	M 7	D 7
M 8	D 8	D 8	S 8 2 A 15	D 8	F 8
D 9	F 9	F 9	M 9	M 9	S 9 arbeitsfrei
M 10	S 10	S 10	D 10	D 10	S 10 Pfingstsonntag
D 11 Lohnzahlung	S 11 1 A 7	S 11 3 A 11	M 11 Lohnzahlung	F 11 Lohnzahlung	M 11 Pfingstmontag
F 12	M 12 Lohnzahlung	M 12 Lohnzahlung	D 12	S 12 arbeitsfrei	D 12 Lohnzahlung
S 13	D 13	D 13	F 13	S 13 3 A 20	M 13 2 A 24
S 14 2 A 3	M 14	M 14	S 14 arbeitsfrei	M 14	D 14
M 15	D 15	D 15	S 15 1 B 16	D 15	F 15
D 16	F 16	F 16	M 16	M 16	S 16 arbeitsfrei
M 17	S 17 arbeitsfrei	S 17 arbeitsfrei	D 17	D 17	S 17 Nat. Feiertag
D 18	S 18 3 B 8	S 18 2 B 12	M 18	F 18	M 18 1 B 25
F 19	M 19	M 19	D 19	S 19 arbeitsfrei	D 19
S 20 arbeitsfrei	D 20	D 20	F 20 Karfreitag	S 20 2 B 21	M 20
S 21 1 B 4	M 21	M 21	S 21 arbeitsfrei	M 21	D 21 Fronleichnam
M 22	D 22	D 22	S 22 Ostersonntag	D 22	F 22
D 23	F 23	F 23	M 23 Ostermontag	M 23	S 23
M 24	S 24 arbeitsfrei	S 24 arbeitsfrei	D 24 3 A 17	D 24	S 24 3 A 26
D 25	S 25 2 A 9	S 25 1 A 13	M 25	F 25	M 25
F 26	M 26	M 26	D 26	S 26 arbeitsfrei	D 26
S 27 arbeitsfrei	D 27	D 27	F 27	S 27 1 A 22	M 27
S 28 3 A 5	M 28	M 28	S 28 arbeitsfrei	M 28	D 28
M 29		D 29	S 29 2 A 18	D 29	F 29
D 30		F 30	M 30	M 30	S 30 arbeitsfrei
M 31		S 31 arbeitsfrei		D 31 Christi Himmelf.	

JULI	AUGUST	SEPTEMBER	OKTOBER	NOVEMBER	DEZEMBER
S 1 2 B 27	M 1	S 1 arbeitsfrei	M 1	D 1 Allerheiligen	S 1 arbeitsfrei
M 2	D 2	S 2 2 A 36	D 2	F 2	S 2 1 B 49
D 3	F 3	M 3	M 3	S 3	M 3
M 4	S 4 arbeitsfrei	D 4	D 4	S 4 2 B 45	D 4
D 5	S 5 3 A 32	M 5	F 5	M 5	M 5
F 6	M 6	D 6	S 6 arbeitsfrei	D 6	D 6
S 7 arbeitsfrei	D 7	F 7	S 7 3 B 41	M 7	F 7
S 8 1 A 28	M 8	S 8 arbeitsfrei	M 8	D 8	S 8 arbeitsfrei
M 9	D 9	S 9 1 B 37	D 9	F 9	S 9 3 A 50
D 10	F 10 Lohnzahlung	M 10	M 10 Lohnzahlung	S 10 arbeitsfrei	M 10
M 11 Lohnzahlung	S 11 arbeitsfrei	D 11	D 11	S 11 1 A 46	D 11
D 12	S 12 2 B 33	M 12 Lohnzahlung	F 12	M 12 Lohnzahlung	M 12 Lohnzahlung
F 13	M 13	D 13	S 13 arbeitsfrei	D 13	D 13
S 14 arbeitsfrei	D 14	F 14	S 14 2 A 42	M 14	F 14
S 15 3 B 29	M 15	S 15 arbeitsfrei	M 15	D 15	S 15 arbeitsfrei
M 16	D 16	S 16 3 A 38	D 16	F 16	S 16 2 B 51
D 17	F 17	M 17	M 17	S 17 arbeitsfrei	M 17
M 18	S 18 arbeitsfrei	D 18	D 18	S 18 3 B 47	D 18
D 19	S 19 1 A 34	M 19	F 19	M 19	M 19
F 20	M 20	D 20	S 20	D 20	D 20
S 21 arbeitsfrei	D 21	F 21	S 21 1 B 43	M 21 Buß- und Betttag	F 21
S 22 2 A 30	M 22	S 22	M 22	D 22	S 22
M 23	D 23	S 23 2 B 39	D 23	F 23	S 23 1 A 52
D 24	F 24	M 24	M 24	S 24	M 24 arbeitsfrei
M 25	S 25	D 25	D 25	S 25 2 A 48	D 25 1. Weihnachtstag
D 26	S 26 3 B 35	M 26	F 26	M 26	M 26 2. Weihnachtstag
F 27	M 27	D 27	S 27 arbeitsfrei	D 27	D 27
S 28	D 28	F 28	S 28 3 A 44	M 28	F 28
S 29 1 B 31	D 29	S 29 arbeitsfrei	M 29	D 29	S 29 arbeitsfrei
M 30	M 30	S 30 1 A 40	D 30	F 30	S 30 3 B 53
D 31	F 31		M 31		M 31 arbeitsfrei

In den mehrschichtig arbeitenden Betrieben verfahren die Arbeitsgruppen A und B (zweischichtig) bzw. 1, 2 und 3 (dreischichtig) in den entsprechend gezeichneten Kalenderwochen jeweils Frühschicht.

WERK WERDOHL

Lohnzahlungskalender 1962 Werk Werdohl			
Lohnzahltag			
12. 1.	12. 7.		
12. 2.	10. 8.		
12. 3.	12. 9.		
12. 4.	12. 10.		
11. 5.	12. 11.		
12. 6.	12. 12.		

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert
Den nachstehend aufgeführten Mitarbeitern wurde seitens der Werksleitung eine Geldprämie als Anerkennung für eingebrachte Verbesserungsvorschläge überreicht: Willi Hoffmann „Ver-setzung der Kabeltrommeln an den Laufkränen“.

Josef Krawietz „Einrichtung über den Gas-muffelöfen zwecks Ableitung der Gase und Wärme“ und Willi Loos „Einrichtung über den Gasmuffelöfen zwecks Ableitung der Gase und Wärme“. Herzlichen Glückwunsch!

Werksbesichtigung für die Ehefrauen unserer Mitarbeiter

Im vergangenen Monat besichtigten fast 100 Frauen unserer Mitarbeiter die Werksanlagen und Arbeitsplätze ihrer Männer. In Gruppen zu etwa 20 bis 25 Teilnehmerinnen wurden sie durch das Werk geführt.

Über die hierbei gewonnenen Eindrücke schreibt uns die Frau unseres Mitarbeiters Werner A.:

„Der große Wunsch von uns Frauen, den Arbeitsplatz unserer Männer zu besichtigen, wurde erfüllt.“

Fachkundige Herren führten uns durch das Werk und erklärten die Arbeitsweise der einzelnen

Abteilungen. Unsere Männer am Hammer müs-sen doch sehr schwer und mit viel Schweiß ihr Geld verdienen.

Angenehm überrascht waren wir über die hellen und sauberen Wasch-, Umkleide- und Aufent-haltsräume.

Danken möchte ich allen Herren, die uns führten und unsere Fragen mit viel Geduld beant-worteten.“

Der Nikolaus besucht unsere Kleinen
Mittwoch, den 6. Dezember 1961, ab 17.30 Uhr.

VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Weihnachtsfeier der Rentner

Die diesjährige Weihnachtsfeier unserer Rentner findet am 11. Dezember 1961, im „Waldschlößchen“, Hannover, statt.

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern:

zum 70. Geburtstag

WERK WERDOHL: Gustav Blei 6. 12.,

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Max Grossmann 1. 12., Hans Büren 11. 12., Josef Vogler 16. 12., Engelbert Heyer 18. 12., Max Wittrin 23. 12., WERK REMSCHEID: Wilhelm Haas 24. 12., WERK BOCHUM: Peter Petry 10. 10., Otto Hilpert 23. 11., WERK WERDOHL: Adam Vetter 21. 12.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Jakob Zirbes 1. 12., Heinrich Giskes 2. 12., Paul Pescher 6. 12., Bruno Hallmann 7. 12., Johann Montfortz 8. 12., Peter Göser 8. 12., Alex Windolph 14. 12., Jakob Ropertz 17. 12., Wilhelm Wenn-macher 24. 12., Fritz Hauser 28. 12., Wilhelm Hendriks 28. 12., Wilhelm Martinek 29. 12., WERK REM-SCHIED: Hugo Clever 3. 12., Hans Müller 29. 12., WERK BOCHUM: Johann Birwe 8. 10., WERK DORT-MUND: Friedrich Kalisch 2. 12., Hildegard Voß 5. 12., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Karl Hanne 24. 12.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Hans Höfels 1. 12., Ernst Dittmann 2. 12., Andreas Dörfler 2. 12., Dr.-Ing. Karl Lechner 3. 12., Hermann Börgardts 5. 12., Heinrich Lucas 6. 12., Jakob Fischer 7. 12., Stanislaus Borowski 9. 12., Ludwig Docktor 10. 12., Hermann Jörissen 15. 12., Willy Engels 18. 12., Herbert Ruyter 19. 12., Erna Abel 25. 12., Richard Dornscheidt 28. 12., Hans Essers 31. 12., WERK REMSCHEID: Bernhard Jonas 1. 12., Helmut Dahinten 26. 12., Otto Hegemann 30. 12., WERK BOCHUM: Viktor Karp 3. 10., Karl Schipp 3. 11., Albert Payer 24. 11., Gustav Welker 24. 11., WERK DORTMUND: Hilde Puczewski 24. 10., Karl Bals 6. 12.,

zur Eheschließung

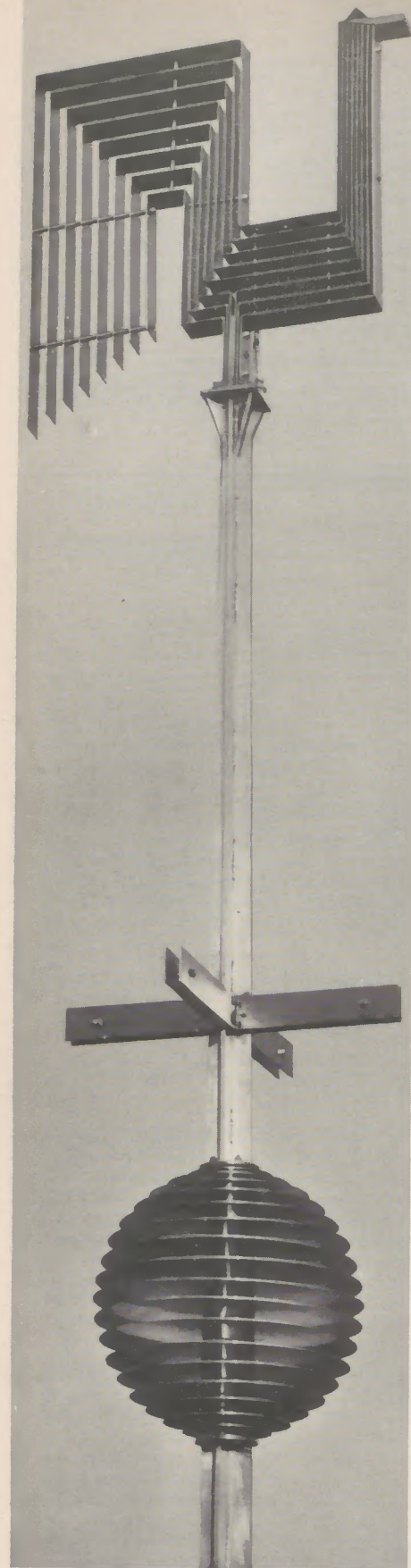
WERK KREFELD: Horst Bastians, Hans Butzen, Brigitta Dohmen geb. Lehmann, Georg Flock, Rudolf Hoolmanns, Ferenc Illes, Herbert Irion, Hans Joecken, Kurt Kamps, Wolfgang Kapschick, Rudolf Kegel, Eduard Kientopf, Alex Klotz, Fred Kreutzer, Harry Miesner, Hans-Georg Muggenburg, Erika Németh geb. Stohl, Josef Peters, Hans-Theo Pierkes, Johannes Rilinger, Wolfgang Roosen, Theo Schlünkes, Edmund Schreiber, Peter Thissen, Pasquale Vinci, Franz Willmsen, WERK BOCHUM: Heinz Böning, Gün-ter Bresse, Winfried Brust, Rudolf Fronzek, Elisabeth Kerkau geb. Lucczak, Rita Middendorf geb. Goldemund, Günter Orlowski, Alfons und Gerda Richter geb. Reschke, Renate Weite geb. Kepper, WERK DORTMUND: Margot Arndt geb. Strzeletz, Heinrich Brell, Gertrud Dentel geb. Liedtke, Günter und Ute Husmann geb. Majewski, Heide Lore Mohr geb. Lehrke, Paul Tamm, VERKAUFSSTELLE STUTT-GART: Klaus-Burkhard Panse, VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Ruth Lindemeier geb. Wellershaus,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Albert Ackers, Kurt Binder, Giuseppe Borelli, Jakob Breiltgens, Alfons Brodda, Man-fred Brodnitzki, Manfred Dückers, Harry Gudra, Hans-Peter Hamm, Willi Hebben, Hubert Heghmanns, Hans Heuvers, Hermann Hoorens, Hans Jansen, Walter Jesseit, August Klose, Günther Krüger, Win-fried Lascheit, Josef Leuchtenberg, Herbert Möbs, Günter Neuhofer, Karl-Edgar Nöldeke, Kurt Olscher, Joachim Palm, Hans Pfeiffer, Heinrich Pingel, Benedikt Puts, Fritz Radtke, Josef Repkens, Theodor Reuvers, Johann Rick, August Schäfer, Heinz Schmitz, Ludwig Schmitz, Heinz Siegmund, Wolfgang Soltau, Siegmund Spender, Josef Stelkens, Heinz Tebyl, Karl Tillmann, Jakob Tillmanns, Paul Vermeulen, Heinz Waldhausen, Heinrich Wassenhoven, Karl Heinz Wüstenfeld, WERK REMSCHEID: Karlheinz Adams, Biagio Cioti, Werner Feiter, Helmut Hegger, Helmut Jäger, Albert Jünger, Werner Ramb, Harald Wiegert, WERK BOCHUM: Günter Brasse, Christel Degenhardt, Willi Dettmar, Erika Diekmann, Ernst Dörmann, Winfried Fuchs, Johannes Kukuk, Günter Orlowski, Hans Schilling, Lona Wichlinski, WERK DORTMUND: Helmut Banas, Hermann Becker, Werner Hübner, Siegfried Schumacher, WERK WERDOHL: Friedrich E. Hammerschmidt, VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Heinz Rabe, VERKAUFSSTELLE STUTT-GART: Herrn Koerger,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Horst Angenendt, Arnold Baumann, Albert Bertzen, Karl Bossinger, Willi Brosch, Willy Dubnitzki, Horst Ernst, Adolf v. d. Heiden, Klaus Heil, Josef Heisters, Hans Hennen, Christian Henning, Hans Hubrach, Horst Jaudt, Joachim Kelm, Herbert Kerkmann, H. Klaus Kohlhaas, Wilhelm Krämer, Rudolf Kratz, Daniel Langel, Anton Liebscher, Hans-Albert Lichten, Heinz Loschelder, Wilhelm Mertens, Settimio Nobile, Franz Nowak, Karl Ossowski, Willi Pilgram, Günther Preis, Leo Presch, Wil-helm Reynnders, Herbert Schinkels, Peter Schmithuisen, Franz Schöler, Heinrich Scholten, Wilhelm Schüren, Wilhelm Schütz, Klaus Seifert, Erhard Sellhorn, Walter Thamm, Günter Theisen, WERK REMSCHEID: H. Werner Becker, Friedrich Euler, Johann Fuchs, Freya Haseneyer, Antonio Raja-Ortiz, Raffaelo Russo, Dieter Schörmann, Günter Sluminski, Hans Sonnenberg, Kurt Wahle, WERK BOCHUM: Kurt Cohaus, Hans Hoppe, Reiner Nitschmann, Wilhelm Schnell, WERK DORTMUND: Werner Strücker, Horst Wesselink, WERK WERDOHL: Wladyslaw Chudy, Otto Schulte, Günter Schulz, VERKAUFSSTELLE STUTT-GART: Dieter Rohde!



Fünf Zentner schwer ist die Turmspitze mit Hahn und Kreuz aus „REMANIT 1880 SS“, die nach Entwürfen der Architekten Professor Winter und Hein Stappmann von der Werkkunstschule Krefeld in unserer Lehrwerkstatt gefertigt wurde. Am 20. November wurde sie auf den im Rohbau fertigen neuen Turm der St. Michaels-Kirche in unserer Siedlung Lindental montiert. Am Richtfest nahmen Herr Dr. Gehm und Arbeitsdirektor Boine teil.

Gari Colleghi Italiani!



Le Feste Natalizie che uniscono cuori e famiglie in quello splendido augurio di pace e buona volontà, ci invitano a rivolgervi in modo tutto particolare un fervido Buon Natale!

Molti di voi si trovano già da molti mesi da noi, altri solo da poco. Tutti però ormai sanno con quanta solennità si festeggia il Natale qui in Germania, sia nell'intimità della famiglia come nello splendore degli addobbi dei negozi e delle vie. Ovunque si respira aria di festa e di gioia.

Noi non dimentichiamo però che questa gioia si vela un po' per voi al pensiero della famiglia lontana. Proprio in queste circostanze il focolare domestico è più accogliente e desiderabile.

Il bisogno di un guadagno migliore vi ha fatto compiere il passo coraggioso dell'emigrazione. In vista e nella speranza di un avvenire più sicuro sopportate ora il sacrificio della lontananza.

Con il nostro cordiale augurio vogliamo portare alle vostre spose e ai vostri bambini tanta gioia in questo Natale, nella speranza che tutti gli altri Natali della vostra vita possiate tranquillamente trascorrerli nella serenità della famiglia e nella sicurezza di un lavoro proficuo in Patria.

A tutti quindi e a ciascuno in particolare
Buon Natale e Capodanno!

„Buona sera, collega“ Notiziario per gli Italiani in Germania

Questo è il titolo di un programma giornaliero dalle Ore 19.45 alle 20.00 per gli operai italiani.

Il programma che avrà inizio il 1. 12. 1961 sarà trasmesso sulle onde del 3. Programma.

Programmi in lingua spagnola e greca sono previsti per una data successiva.

La ricezione del 3. Programma sarà possibile sulle seguenti lunghezze d'onda:

Langenberg III	90,2 MHz Kanal 11
Münster III	90,9 MHz Kanal 13
Nordhelle III	96,6 MHz Kanal 32
Teutoburger Wald III	90,6 MHz Kanal 12

Zur DEW-Jugendweihnachtsfeier 1961

Alljährlich ist die gemeinsame Jugendweihnachtsfeier aller Lehrlinge der DEW Höhepunkt der Jugendgemeinschaftstage. Von allen Werken kommen die Jungen und Mädchen nach Krefeld, wo in der weihnachtlich geschmückten Königsburg die Feierstunde stattfindet. In ihrem Höhepunkt und thematisch mit dem Spiel verbunden steht eine Rede an die DEW-Jugend, die von hervorragenden Vertretern des staatlichen, politischen, geistigen oder religiösen Lebens gehalten wird. In diesem Jahre spricht auf der Jugendweihnachtsfeier, die am 16. Dezember 1961 stattfindet, Professor Carlo Schmid, der Vizepräsident des Bundestages.

Worte aus der Hirtenzene 1961

3. Hirt:

... In wenigen Jahren werden die Menschen zum Monde fahren. Heute ist wirklich, was ehemals Traum. - Dabei wächst die Menschheit. Der Erde Raum reicht bald nicht mehr aus. Und der Erde Schätze werden geringer. Schon aus dem Gesehe der Selbsterhaltung kann nur entspringen: das Miteinander! -

2. Hirt:

Auch wenn wir Opfer bringen?

3. Hirt:

Ja! - Vonst droht eine Lösung, davor uns graut, die entsehtlich in unsere Gegenwart schaut: die Katastrophe, jahrtausendlang schon prophezeit als Weltuntergang. Sie kündigt sich an und naht mit Gewalten, die restlos das Leben zerreißen, zerspalten, die kein Hüben und kein Drüben mehr kennen, die über die Erde mit Gluten brennen, die jeden und jeden und alle und alle mitreißen in ihrem furchtbaren Falle. - Die uns so großen Gegenwartsorgen, aus denen die Furcht ihre Nahrung zieht, vor denen unsere Ruhe flieht, sind Staubkörner in einem solchen Morgen. Drum mein ich, nur ein Ausweg ist in Sicht: die Menschen müssen zusammenfinden, ob sie wollen oder nicht, oder sie werden ins Nichts verschwinden! So hüben wie drüben, so hier wie dort.

1. Hirt:

Wir sind nur Hirten. Wer hört unser Wort? Der Wind verweht es über das Feld.

3. Hirt:

Es gibt viel Hirten auf der Welt, vergiß das nicht. Und der Wind nicht nur verweht, er trägt auch über die Flur.



Die Gesamtanlage der 1000 t-Schnell-Schmiedepresse im Werk Krefeld. Links der Rundofen, in den die kalten Blöcke eingesetzt werden, die, nachdem sie die Wärmezonen durchlaufen haben, von einer Chargiermaschine zum Schmiedemanipulator transportiert werden. Hinter dem Manipulator die Presse, die von einem Steuerpult (rechts) aus gesteuert wird. Schnellere Hubfolge, dadurch größeres Ausbringen, bessere Verarbeitungsqualität und leichteres Arbeiten sind die Vorteile dieser Anlage.

