

2/54



Zum 1. Mai 1954

„Wir wissen, daß es die schöpferische Kraft der Liebe gibt, und wir bekennen uns zu ihr.

Wir wissen, daß Wahrheit, Schönheit, souveränes Menschentum auf der Erde denkbar und erreichbar sind, und wir bekennen uns dazu.

Wir glauben an eine soziale Gerechtigkeit, das heißt: an Befreiung vom Druck und vom Zwang der äußeren Lebensnot.

Wir wehren uns gegen den Untergang, wir kämpfen um unser Dasein, wir wollen leben: aber in einer freien und menschenwürdigen Welt.

Wo diese Welt bereitet, wo ihrem Sinn und ihrer Luft entgegengeatmet wird:
dort steht unser Haus, dort geht es um unsere Sache.“

Aus dem „Credo“
von Carl Zuckmayer

DEW

Mitteilungsblatt



FEST DER ARBEIT

DER 1. MAI IST ZUM FEIERTAG DER ARBEITENDEN MENSCHEN IN ALLER WELT GEWORDEN. / WAR ER IM ANFANG EINE KAMPFANSAGE GEGEN ZUSTÄNDE, DIE ALS FOLGE DER RAPIDEN ENTWICKLUNG DER INDUSTRIE ZU EINEM MISSVERHÄLTNIS ZWISCHEN KAPITAL UND ARBEIT GEFÜHRT HATTEN, SO IST ER HEUTE IM RINGEN UM EINE SOZIALE UND WIRTSCHAFTLICHE NEUORDNUNG ALLGEMEINGUT GEWORDEN. NOCH STEHEN WIR MITTEN IN DER ENTWICKLUNG. / AUF DEN DEW, DIE JA UNTER DEM GESETZ DER PARTNERSCHAFT STEHEN, WOLLEN WIR MIT EINEM NEUEN GEIST AN DIE NOCH VOR UNS LIEGENDEN AUFGABEN GEHEN. DAZU BEDARF ES DER MITARBEIT UND DER MITVERANTWORTUNG ALLER GUTGESINNTEN. / INDEM WIR MENSCHENWÜRDE UND MENSCHENWERT ZUM ALLGEMEINGÜLTIGEN GESETZ UNSERER GEMEINSCHAFT ERHEBEN, WACHST AUS DER ACHTUNG DES PARTNERS DIE GEMEINSAM ZU TRAGENDE VERANTWORTUNG. / IHR UND DURCH SIE WOLLEN WIR SORGE TRAGEN, DASS DER TECHNISCHE FORTSCHRITT ZUM SEGEN FÜR A L L E WIRD. UNSER GEMEINSAMES ZIEL HEISST:

„GLÜCKLICHE MENSCHEN IN EINER FRIEDLICHEN WELT!“



Nr. 2 III. Jahrgang 18. April 1954

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

Roland Friederichsen (München): „Vergießen von Stahl in Kokillen“, Relief in Eisen getrieben
(Eisen und Stahl, Düsseldorf, 1952)
Angekauft von den Deutschen Edelstahlwerken, Krefeld

Unsere



TITANIT-FABRIK

Das TITANIT ist heute 24 Jahre alt und nur drei Jahre jünger als das älteste Hartmetall überhaupt. Es wurde im Metallwerk Plansee (Reutte in Tirol) erstmalig im Jahre 1930 hergestellt. Ein Jahr später übernahmen die DEW den Vertrieb des TITANIT-Hartmetalls.

Im Jahre 1937 wurde eine eigene Fabrikation in Krefeld eingerichtet.

Als Kriegsfolge und unter dem Druck der Demontagege-
drossung lag die Fabrikation nach 1945 praktisch still, bis
vom Jahre 1951 ab eine neue TITANIT-Fabrikation ver-
einigt mit der Werkzeugfertigung und dem TITANIT-Ver-
kauf innerhalb der DEW auf dem Werk Krefeld wieder
aufgenommen werden konnte.

Diese Geschichte sieht so einfach aus, doch wieviel Kopf- und
Handarbeit, wieviel Auf und Ab, wieviel Hoffnung und Befrie-
digung, aber auch wie manche Enttäuschung stecken dahinter!
Aber die Männer, die sich dem Hartmetall verschrieben haben,
sind durch Erfahrung und den Umgang mit dem härtesten von
Menschenhand geschaffenen Werkstoff ebenfalls hart gewor-
den. Kein Rückschlag konnte sie entmutigen und keine neu auf-
tauchende Aufgabe erschrecken. Schon in der Vorgeschichte
des Hartmetalls gab es viele enttäuschte Hoffnungen. Ja, es

wurde geradezu aus einer Enttäuschung geboren. Der Fran-
zose Moissan wollte kurz vor der Jahrhundertwende Diaman-
ten machen. Er war sehr enttäuscht, daß es ihm nicht gelang,
und es war nur ein schwacher Trost für ihn, daß er bei dieser
Gelegenheit unter anderem das Wolframkarbid fand mit seiner
bislang unbekannten Härte, die nahe an die des Diamanten
heranreicht. Länger als 25 Jahre wurde nach seinem Rezept
mit nur geringem Erfolg experimentiert, bis die Zeit und die
technische Umwelt dazu reif waren, im Jahre 1926 das wirk-
lich brauchbare Hartmetall in der heutigen Form zu finden.



Obering. Carl Ballhausen,
Leiter unserer TITANIT-Fabrik



Metallwerk Plansee bei Reutte in Tirol mit dem „Höhenlaboratorium“, der Geburtsstätte unseres TITANIT's.

Inzwischen (um 1910) war nämlich eine bis dahin nicht ganz unbekannte Technik, die „Pulvermetallurgie“, zur Geltung und Ausnutzung gekommen. Aus Metallpulver kann man nämlich — ohne den bis dahin ausschließlich benutzten Schmelzofen und die Gießform — metallische Gegenstände herstellen, wenn man das Metallpulver unter hohem Druck in einer Preßform zusammenpreßt und dann „sintert“, d. h., so hoch erhitzt, daß es gerade nicht zum Schmelzen kommt. Das war ein absolut neues Verfahren.

So kam 1926 das erste Hartmetall auf den Markt. Man kann in diesem Stadium wohl von „einem“ Hartmetall sprechen, denn es gab tatsächlich nur eine einzige Sorte. Es bestand aus Wolframkarbid und Kobalt. Seine hervorragende Eignung für Ziehsteine zum Ziehen von Stahldraht, die es den Ziehseisen überlegen machte, und als Schneide zum Drehen von Gußeisen, wobei es den Schnellstahl übertraf, ließen aufmerken, wenn es auch beim Drehen von Stahl versagte.

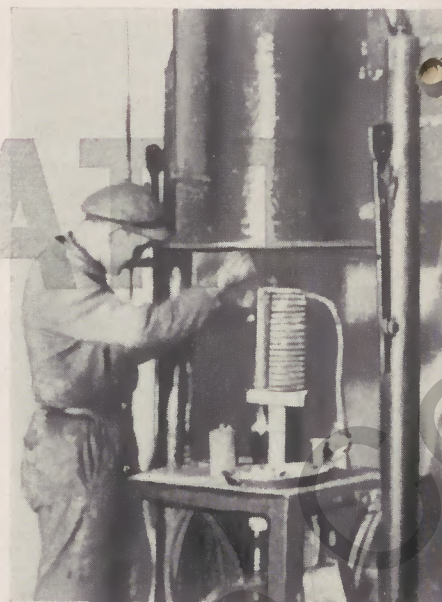
In diesem Stadium der Entwicklung schaltete sich 1929 das Metallwerk Plansee ein. Rechts auf der Anhöhe unseres ersten Bildes ist das „Höhenlaboratorium“ genannte Gebäude zu sehen, in dem ein neues Hartmetall erfunden werden sollte. Es waren damals wirtschaftlich schlechte Zeiten und oberstes Gesetz hieß: „Sparen“. Zudem bestanden bereits Patente, die das erste Hartmetall schützten. So mußten neue Legierungen

Das Gebäude der ersten TITANIT-Fabrik in Krefeld.



gefunden werden. Titankarbid spielte dabei eine besondere Rolle und gab dem neuen Hartmetall auch seinen Namen. Aber die Legierungen mit Titankarbid widersetzen sich den üblichen Sinterverfahren im Kohlerohröfen mit Wasserstoff als Schutzgas. In dem im zweiten Bild dargestellten Apparat, der einen Ofen vorstellt, obwohl er garnicht danach aussieht, wurde das erste brauchbare Hartmetall in Plansee gesintert. Dieser erste primitive Ofen bestand aus einer Hochfrequenzspule, in die der davorstehende kleine Graphittiegel mit nicht mehr als fünf Plättchen eingesetzt wurde und einem Kessel, der über diese Spule gestülpt und mittels einer Luftpumpe luftleer gepumpt werden konnte — der erste Vakuum-Sinterofen mit Hochfrequenz. Damit haben wir mit den zwei markantesten Punkten der Entwicklung des TITANIT's Glück gehabt und sind richtungsweisend für die ganze Welt geworden:

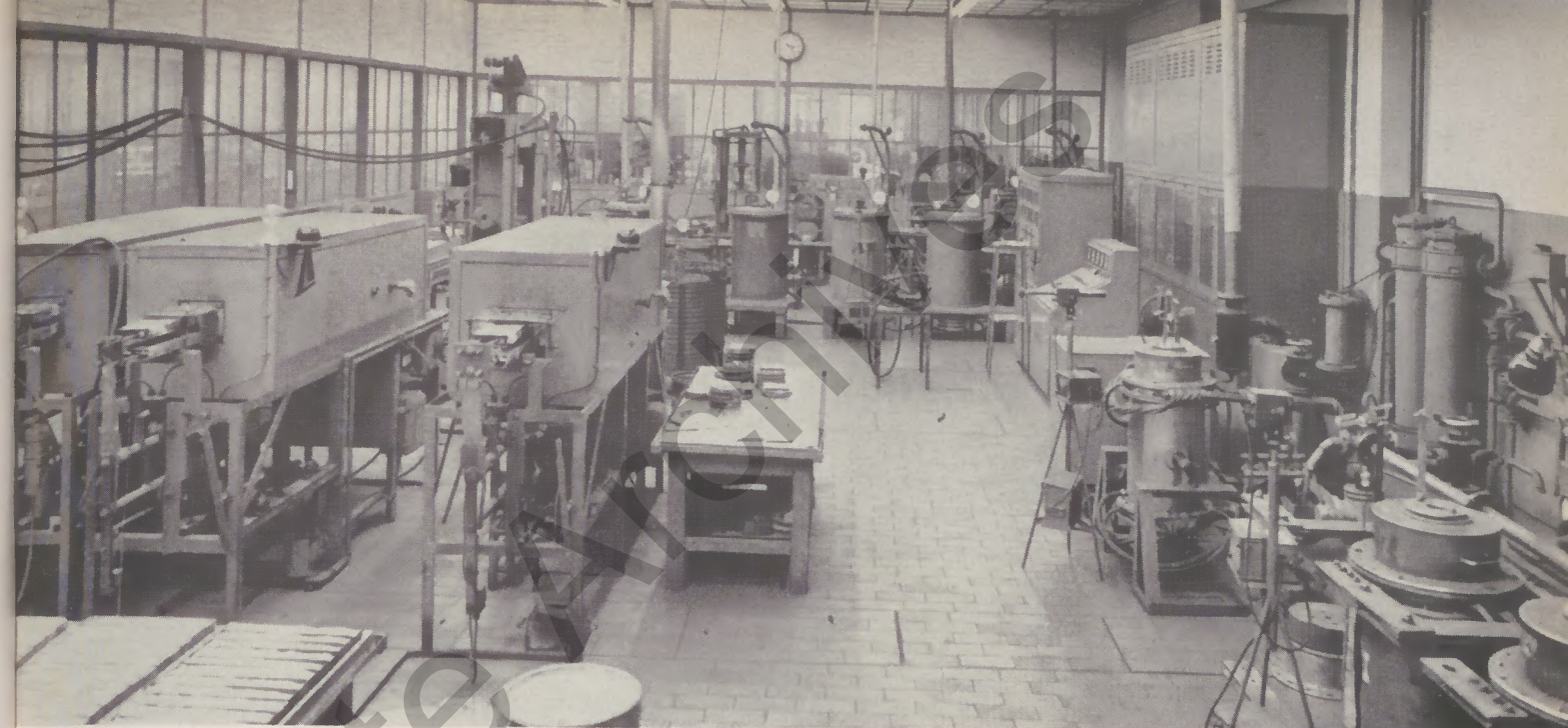
1. in der Verwendung des Titankarbids und
2. in der Entwicklung dieser Vakuumöfen.



In diesem Ofen wurde das erste brauchbare Hartmetall gesintert.

Es würde zu weit führen, ein anschauliches Bild von den noch zu überwindenden Schwierigkeiten (besonders was die Gußeisenbearbeitung betraf), von den Patentstreitigkeiten und den Entwicklungsstufen bis zu den heutigen zwölf verschiedenartigen TITANIT-Sorten zu geben, die für Zerspanung aller Metalle, Eisen und Stahlsorten, für die bildsame und schneidende spanlose Formgebung, für die verschiedenartigsten Verschleißbeanspruchungen (wie in der Sandstrahldüse oder unter dem Pferdehuf) oder beim Bohren und Fräsen von Gestein geeignet sind. Umfangreiche Kenntnisse und Erfahrungen aus allen Gebieten der Technik und Wissenschaft haben sich im Laufe der Jahre angesammelt, um für jeden Zweck das richtige TITANIT auszusuchen oder für besondere Zwecke neue Sorten zu entwickeln.

Aber damit haben wir der Geschichte bereits vorgegriffen. Vergegenwärtigen wir uns kurz die Entwicklung des TITANIT's im Werk Krefeld:

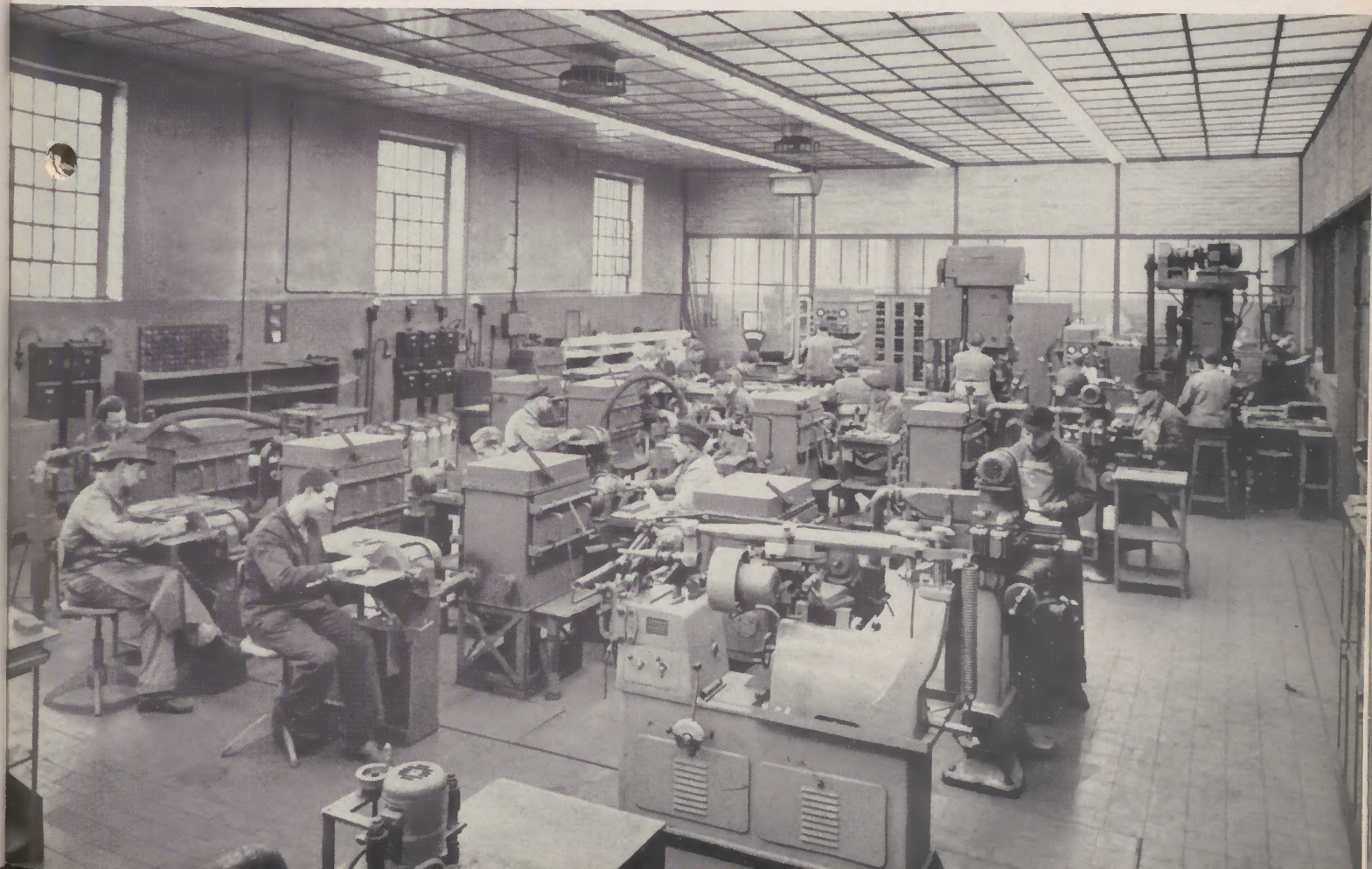


TITANIT-Fabrik 1954 — Ofenraum

1931 übernahm DEW den Vertrieb des in Reutte hergestellten TITANIT's. Im Keller der Versuchsanstalt wurden die ersten Werkzeuge mit TITANIT hergestellt, auf der eigenen Drehbank erprobt und dann die gesammelte Erfahrung in die Praxis umgesetzt. Die Anfänge eines technischen Beratungsdienstes, der die Unterrichtung der Kundschaft übernahm, entstanden. Die Kinderkrankheiten des damals noch recht spröden TITANIT's wurden überwunden, und bald waren die Kellerräume der Versuchsanstalt zu klein.

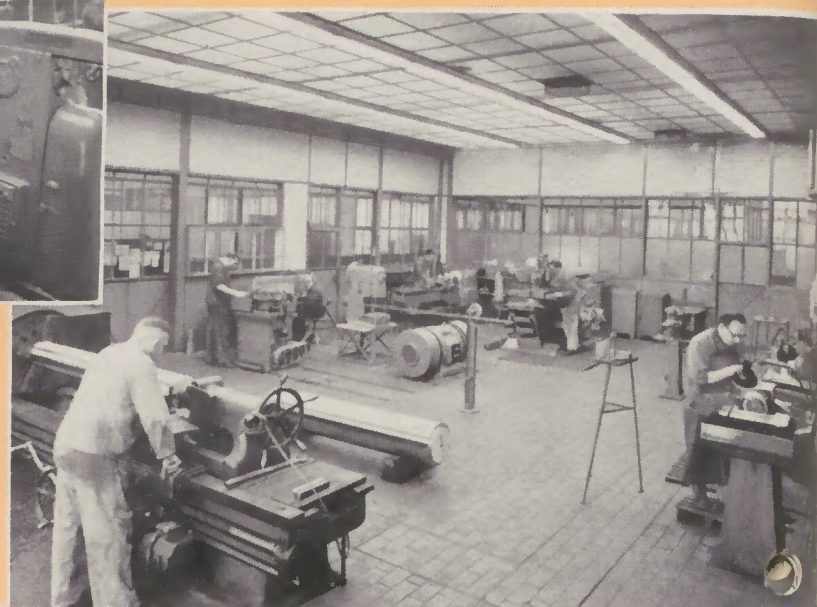
Eine größere TITANIT-Werkzeugabteilung mit Plättchenlager und Prüffeld wurde 1934 in den Räumen unter dem heutigen Einkauf eingerichtet. Parallel dazu entstand eine Schnellstahl-Werkzeugfertigung in den Räumen neben dem Hauptlager. Beide Abteilungen wuchsen nebeneinander, bis 1939 der Zusammenschluß erfolgte, als eine moderne Werkzeugfertigung in der ersten Rheinlandhalle eingerichtet wurde. 1937 hatte es sich bereits gezeigt, daß wegen Devisenschwierigkeiten und nicht zuletzt wegen der großen Entfernung der Fabrikations-

TITANIT-Fabrik 1954 — Formgebung





oben: TITANIT-Fabrik 1954 — Werkzeugherstellung



unten: TITANIT-Fabrik 1954 — Prüffeld

stätte Reutte eine Fabrikation in Krefeld selbst erforderlich wurde. Diese wurde dann 1939 in dem vorhandenen Gebäude hinter den Rheinlandhallen als Krefelder TITANIT-Fabrikation (Ti-Fa.) eingerichtet. Nach Übernahme des gesamten Metallwerkes Plansee im Jahre 1938 durch DEW waren bis zum Kriegsende beide Fabrikationsstätten in Krefeld und Reutte mit aufgeteiltem Fabrikationsprogramm voll beschäftigt. Gegen Ende des Krieges wurden sowohl die Werkzeugfertigung wie auch die TITANIT-Fertigung verlagert. Die Einrichtungen beider Werkstätten gingen verloren, wie auch das Reuttener Werk selbst. Nur Teile der TITANIT-Fertigung blieben insofern nutzbringend erhalten, als sie Ende 1945 zum Aufbau einer Sintermagnet-Fertigung in Aplerbeck benutzt wurden. Aus vorhandenen und erhaltenen TITANIT-Vorräten wurde nach Kriegsende der Verkauf notdürftig weitergeführt.

Die Werkzeugfertigung entstand wieder aus kleinsten Anfängen zunächst in Aplerbeck und dann in Krefeld in den Räumen neben dem Hauptlager mit Maschinen, die aus anderen Betrieben zusammengeholt und repariert wurden.

An eine neue TITANIT-Fabrikation war erst zu denken, nachdem die Demontage endgültig abgewendet war. — In der ersten Rheinlandhalle wurde sie eingerichtet, und Mai 1951 verließ das erste Nachkriegs-TITANIT die neue, nach modernen Gesichtspunkten und den gesammelten Erfahrungen eingerichtete Fabrikation.

Die Fabrikationsräume sind in der ersten Rheinlandhalle untergebracht. Die Raumaufteilung ist so gewählt, daß von dem mit Glaswänden versehenen Mittelgang der Fabrikationsgang beobachtet werden kann, ohne daß die Besucher am Arbeitsplatz stören.

Mit der Einrichtung der Fabrikation allein war es aber noch nicht getan. Zwar waren die Verkaufsorganisation und der technische Beratungsdienst intakt und warteten — wie auch unsere Kundschaft — sehnlichst auf das neue TITANIT! Aber durch den Ausfall der Produktion während der sechs Nachkriegsjahre war viel versäumt und verloren, ja man kann sagen, „der Anschluß verpaßt“. Vieles war in technischer Beziehung wieder aufzuholen. So mußten die verlorengegangenen Unterlagen wieder erarbeitet, Druckschriften, Kataloge und technisch-wissenschaftliche Arbeiten veröffentlicht und bei der alten Kundschaft das Vertrauen zurückgewonnen werden. Vor allem galt es, wieder Schritt zu fassen mit der Entwicklung.

Der Werkzeugmaschinenbau hatte nach dem Kriege viel aufzuholen, um die alte Weltgeltung wieder zu gewinnen, und wir platzten mit unserem neuen TITANIT, dessen Legierungen inzwischen verbessert worden waren, mitten in diese stürmische Entwicklung hinein. Die internationalen Werkzeug-Ausstellungen in Hannover 1952 und in Brüssel 1953 zeigten der Welt, daß der deutsche Werkzeugmaschinenbau voll aufgeholt hat, und ebenso deutlich zeigte es sich in Hannover, daß TITANIT bereits wieder in vorderster Linie im Rennen lag. Ein beachtlicher Teil deutscher und ausländischer Werkzeugmaschinen zeigten ihre Leistung mit den allen Besuchern auffallenden silbernen TITANIT-Werkzeugen.

Der technische Beratungsdienst wurde belebt. Ganze Vortragsreihen wurden veranstaltet und nicht zuletzt fanden unsere Filmvorführungen lebhaften Anklang.

Es war aber nicht allein damit getan, TITANIT mit bekannten Fähigkeiten in Erinnerung zu bringen, es mußte auch etwas Neues gesagt werden können. Das TITANIT-Prüffeld sorgt jetzt

dafür, daß wir bei allen neuen Dingen mitreden können und in Zukunft noch mehr mitreden werden. So kam es, daß die Anforderungen an TITANIT und Werkzeuge schneller wuchsen, als ursprünglich angenommen wurde. Die Formschwierigkeit der TITANIT-Plättchen nahm in unerwartetem Maße zu. Hatten wir z.B. früher eine kleine Drehbank zur Herstellung von runden TITANIT-Teilen nötig und im Neubau vorgesehen, so haben wir heute deren sechs in mehreren Schichten ständig in Tätigkeit. Die Werkzeuge werden mit der schnellen Verbreitung der Kopiermaschinen und der präzisen Maßfertigung immer komplizierter und die höchsten Ansprüche an Genauigkeit und Ausführung werden gestellt.

Es zeigte sich, daß ein engerer Zusammenschluß von TITANIT-Herstellung, Werkzeugfertigung und Verkauf nötig und für die Werkzeugfertigung größere und bessere Räume erforderlich wurden. Die Werkzeugfertigung konnte im April 1953 in den modernen Neubau neben der TITANIT-Fertigung einziehen und zum Teil mit neuen Maschinen ausgerüstet werden. Gleichzeitig hielten das zusammengefaßte technische Büro und der Verkauf in das neue Bürogebäude ihren Einzug.

Mit Anwachsen der Ansprüche und der Menge mußten Hand in Hand mit der Steigerung der Fertigung auch die Organisation der Arbeitsvorbereitung und Kalkulation, sowie nicht zuletzt die der konstruktiven Durchbildung wachsen und zweckdienlich umgestaltet werden. Wie umfangreich und schlagfertig diese Organisation sein muß, wird klar, wenn wir aufführen, welche Stückzahlen und Größen an TITANIT-Plättchen und -Werkzeugen in kürzester Zeit bewältigt werden müssen. Es werden monatlich 175 000 Stück TITANIT-Plättchen mit Gewichten von 0,1 Gramm bis 16 kg (durchschnittlich 12 Gramm) in Aufträgen von 1 bis 10 000 Stück (durchschnittlich 100 Stück) in tausenden verschiedenen Formen erzeugt und geliefert. Bei manchen Aufträgen wiegt das dafür beschriebene Papier mehr als die Lieferung selbst.

An Werkzeugen werden ca. 30 000 Stück in Einzelaufträgen von 1 bis 1 000 Stück (durchschnittlich 50) vom einfachsten Drehling bis zum kompliziertesten Kopierstahl gefertigt.

Die ganze Organisation nutzt aber nichts, wenn nicht der Handarbeiter seine Arbeit versteht und am rechten Platz sitzt; in diesem Falle tatsächlich sitzt, weil in der TITANIT-Fertigung zum großen Teil sitzend gearbeitet wird. Zwar ist die Arbeit nur in einigen Zweigen körperlich schwer, auch besteht keine Erschwerung durch Wärme bei den vollständig geschlossenen Öfen, aber die meisten werden bei der Arbeit so schwarz wie die Müller und Bäcker weiß werden. Das TITANIT wird nun mal aus schwarzen und grauen Pulvern hergestellt und wo mit Pulver gearbeitet wird, da wird Staub aufgewirbelt. Gott sei Dank, ist der Staub aber nicht gesundheitsschädlich, und in den 25 Jahren der Hartmetall-Herstellung hat sich noch keine „Hartmetall-Krankheit“ gezeigt. Hoch sind dagegen die Ansprüche an die handwerklichen Fähigkeiten sowohl bei der TITANIT- als auch bei der Werkzeug-Herstellung. Obwohl in der TITANIT-Fertigung nur 14 und in der Werkzeugfertigung nur 31 aus der alten Stamm-Mannschaft sind, haben wir heute bereits wieder eine Belegschaft, die den immer steigenden Ansprüchen gewachsen ist.

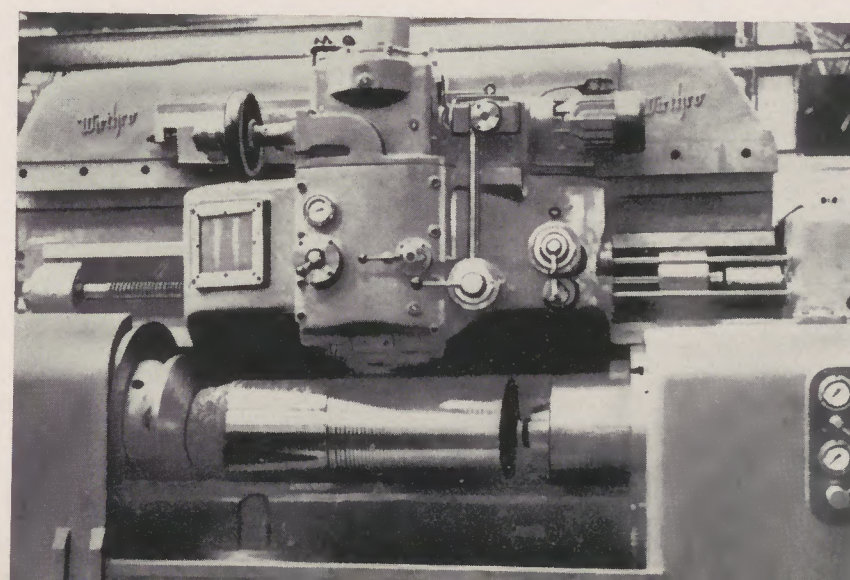
Die Entwicklung wird eindrucksvoll durch das Anwachsen der Zahl der Belegschaftsmitglieder aufgezeigt:

	TITANIT-Fertigung		Werkzeug-Fertigung		Gesamt
	Arbeiter	Angestellte	Arbeiter	Angestellte	
April 1950	3	2	45	6	56
April 1951	35	9	81	10	135
April 1952	109	18	90	10	227
			WZ u. Tifa		
April 1953	121		98	33	252
April 1954	129		175	45	349

Manches ist erreicht, vieles ist noch zu hoffen. Wir werden dafür sorgen, daß wir nicht der Entwicklung folgen, sondern daran mitwirken und sie vorausschauend beeinflussen.

Besonders erfreulich ist es, daß wir dazu im eigenen Werk gegebene Gelegenheiten ausnutzen können. Die neuen Blockdrehbänke und die neuen Schälmaschinen sind Zeugnis dafür.

Einsatz von Hartmetall auf der neuen Blockdrehbank





Von den Sorgen

Aufgaben und Problemen

unserer Betriebsräte

Die Arbeit der Betriebsräte auf unseren Werken und Verkaufsstellen verlangt unser Vertrauen. Da sie in der Hauptsache in der Stille schafft und nur in größeren Zeiträumen in Form der Belegschaftsversammlungen direkt an die breite Öffentlichkeit des Werkes tritt, wollen wir den 1. Mai zum Anlaß nehmen, etwas von dieser Arbeit zu berichten, die unermüdlich und sehr oft von Sorgen — seltener von Freuden — begleitet, zum Wohle der Belegschaft durchgeführt wird. Es ist dabei selbstverständlich, daß nur ein kleiner Überblick über einige große Aufgabengebiete gegeben werden kann, denn gerade die vielen kleinen persönlichen Nöte, die an die Mitglieder der Betriebsräte herangetragen werden, nehmen einen Großteil ihrer Arbeit in Anspruch.

Anläßlich einer Hauptausschuß-Sitzung in Krefeld hatten wir Gelegenheit, mit den Vorsitzenden unserer Betriebsräte Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund und Werldorf über dieses Thema zu sprechen. Wenn wir im Folgenden versuchen, die wichtigsten Gedanken wiederzugeben, wollen wir uns bewußt sein, daß es sich nicht um eine uniformierte Meinung handelt, die als gleichlautendes Programm aller Betriebsratsvorsitzenden gefaßt wurde, sondern um einen Querschnitt aus den verschiedenen und verschiedenartigen Äußerungen, aus denen wir uns ein Gesamtbild der Arbeit formen durften. Gerade dadurch, daß die Probleme und Aufgaben nicht einseitig nach einem Musterschema gesehen werden, beweisen unsere Betriebsratsvorsitzenden in welcher lebendiger, persönlicher und verantwortlicher Weise sie ihr Amt auffassen.

Die zweite Frage lautete:
„Wo liegen heute die Hauptaufgaben auf dem sozialen Sektor?“

Auch hier wieder die wesentlichen Punkte der Antworten:
„Es ist heute nicht mehr so wie in der Reichsmarkzeit oder unmittelbar nach der Währungsreform, als Ernährungsfragen und die Sorge um Bekleidung an der Spitze standen. Nach wie vor ist aber die Wohnungsfrage, d. h. die Beschaffung von ausreichendem Wohnraum für unsere Kollegen, von größter Wichtigkeit. Wohl dürfen wir mit Befriedigung feststellen, daß in den letzten Jahren auf diesem Gebiet sehr viel erreicht werden konnte, aber wir sind doch noch weit

Sitzung des Hauptausschusses.
Der Hauptausschuß dient der Koordinierung der gesamten Lohn- und Sozialpolitik aller unserer Werke.



Die erste Frage lautete:
„Welche Arbeit wird von den Betriebsräten in bezug auf gerechte und zeitgerechte Entlohnung geleistet?“

Hier die wesentlichen Punkte der Antworten:
„Die Lohn- und Gehaltstarife, die zwischen den Gewerkschaften und den Arbeitgeberverbänden vereinbart wurden, liegen fest. Auf allen unseren Werken liegen die tatsächlich gezahlten Löhne und Gehälter zum allergrößten Teil über diesen Sätzen.

Trotzdem ist es notwendig, daß eine dauernde Überprüfung stattfindet, um zu gewährleisten, daß das richtige Verhältnis der Löhne, bzw. der Gehälter zueinander gewahrt bleibt, daß eine Ergänzung der festgelegten Ecklöhne nach den besonderen örtlichen Verhältnissen durchgeführt wird und Einzelfälle unter die Lupe genommen werden.

Auf unseren Werken wurde auf dem Lohnsektor die analytische Arbeitsbewertung eingeführt. Dadurch wurde besonders in den Betrieben, die eine neue technische Einrichtung bekommen haben, eine Neubeschreibung der Arbeitsplätze notwendig, die als Grundlage der Punktwertung dient. Es werden

davon entfernt, normale Wohnverhältnisse für alle erreicht zu haben. Deshalb ist die Aufgabe der Wohnungsausschüsse innerhalb der Betriebsräte von allergrößter Wichtigkeit. In den Ausschüssen werden alle Einzelfälle besprochen und geprüft, und hier muß auch leider — da das Verhältnis zwischen zur Verfügung stehendem Wohnraum und Interessenten für diesen Wohnraum noch einseitig zu Ungunsten der Interessenten liegt — manchmal eine unpopuläre Entscheidung gefällt werden.

Wir hoffen aber, daß in absehbarer Zeit durch den weiteren Bau von werkgeforderten Wohnungen eine nennenswerte Besserung eintritt, und es dann mehr als bisher auch möglich sein wird, für die inzwischen angewachsenen Familien, die

dabei die körperlichen und geistigen Beanspruchungen beim Arbeitsvorgang, die notwendige Vorbildung und Berufserfahrung, der Grad der zu tragenden Verantwortung, die Umgebungsverhältnisse wie etwa Staub-, Säure- und Hitzegefährdung, die aufzubringende Geschicklichkeit und das benötigte Auffassungsvermögen erkundet und nach Punkten bemessen. Diese Bewertung ist völlig neutral und nicht an die Person des am Arbeitsplatz Tätigen gebunden. Sie wird von der Abteilung Arbeitsbewertung in Verbindung mit uns durchgeführt.

Sowohl bei der örtlichen Prüfung der Arbeitsplätze wie auch bei der folgenden Auswertung wirkt der Betriebsrat mit. Wir sind uns der Schwierigkeit, aber auch der Notwendigkeit, dieser Aufgabe bewußt, die von uns im Interesse unserer Kollegen und im Interesse des Ganzen durchgeführt wird. Wir achten dabei ganz besonders darauf, daß etwa geistige Mehrbeanspruchung bei technischen Neuerungen, die für die rein körperlichen Arbeiten Erleichterungen mit sich bringen, berücksichtigt werden.

Daneben erhalten wir aber auch persönliche Anträge von Kollegen, die mit ihrer LohnEinstufung nicht zufrieden sind. Alle diese Anträge werden überprüft und laufend erledigt. Auch dazu sind

zunächst einmal eine Unterkunft erhalten haben, entsprechend erweiterten Wohnraum zur Verfügung zu stellen.

Ganz besondere Aufmerksamkeit und Unterstützung schenken wir dem Siedlungswesen, da wir darin eine echte Beheimatung unserer Kollegen sehen.

Aus der Fülle der sozialen Aufgaben, die uns mitbestimmend übertragen worden sind, nimmt die Verwaltung der Wohlfahrtsvereine einen großen Raum ein. Seit jeher waren die DEW für ihre soziale Einstellung bekannt, und es ist unsere Aufgabe, diese Tradition im Geiste unserer Zeit weiterzuführen, d. h. sie sinnvoll und mit größtem Effekt für die Allgemeinheit auszubauen. In diesem Zusammenhang stehen unsere Bemühungen, Lebensabend unserer Altpensionäre zu erleichtern. Gerade das vergangene Jahr hat uns mit der Schaffung der neuen Pensionsordnung, die die Werksrenten erhöht und mit Rechtsanspruch versehen hat, ein Stück weiter gebracht.

Gemäß dem Betriebsverfassungsgesetz stehen wir laufend in Kontakt mit den Ausbildungsleitern unserer Lehrlinge und über die Jugendausschüsse und Jugendsprecher mit diesen selbst. Wir sind uns dabei bewußt, daß sowohl vom fachlichen Wissens- und Fertigkeitsvermitteln bis zum Charakter- und Persönlichkeitsbildenden alles getan werden muß, um auf unseren Werken einen Nachwuchs heranzubilden, wie ihn unsere qualitativ

Hierzu ist zu sagen, daß ganz besonders auf dem sozialen Sektor das Betriebsverfassungsgesetz eine weitgehende Mitbestimmung der Betriebsräte sichert. Wir müssen uns aber gerade bei allen sozialen Maßnahmen, die über die gesetzlich festgelegten Leistungen hinausgehen, darüber klar sein, daß eine vernünftige Begrenzung stattfinden muß. In vielen Veröffentlichungen wird heute der Gedanke vertreten, die Summe, die für freiwillige soziale Leistungen zur Verfügung gestellt wird, zugunsten der Lohnentwicklung einzuschränken. Das ist ein Standpunkt, der in der Praxis wohl nie so durchgeführt werden kann, wie seine Verfechter es optimistisch vertreten. Auch hierbei dürfte ein gesunder Mittelweg vorzuziehen sein. Die evtl. Lohnerhöhung würde für den Einzelnen geringfügiger bleiben, als an Werten in der Gemeinschaftslösung steckt, an der mit der Zeit jeder Mitarbeiter Anteil hat. Andererseits darf es auch nicht dazu kommen, daß der einzelne Mitarbeiter alle seine Sorgen dem Werk aufbürden kann, in der selbstverständlichen Erwartung, daß ihm geholfen wird. Wir wollen nicht vergessen, daß es ein entscheidendes Merkmal der reifen und freien menschlichen Persönlichkeit ist, Selbstverantwortung zu tragen. Daß unverschuldete Not und durch andere verschuldete Not Hilfe erwarten darf und im Rahmen des Möglichen erhält, ist natürlich selbstverständlich. Die richtigen Grenzen zu ziehen, ist mit einer wesentlichen Aufgabe der Betriebsräte

zahlreiche Betriebs- und Arbeitsplatzbesichtigungen notwendig.
Wir dürfen feststellen, daß es uns in sehr vielen Fällen gelungen ist, eine Heraussetzung des Lohnes zu rechtfertigen. Wir stehen dabei auf dem Standpunkt, daß Mehrproduktion und Mehrleistung — auch wenn sie durch Verbesserungen der technischen Einrichtung erzielt werden — ihren Niederschlag in der Lohnhöhe der Gesamtleistung finden sollen.

Hierzu ist zu sagen, daß sich die Lohn- und Gehaltspolitik nur in dem Wirtschaftsrahmen, der durch Leistung geschaffen wird, bewegen kann. Aus der gemeinsamen Verantwortung müssen gerechte Forderungen mit den vorhandenen Möglichkeiten gewissenhaft abgestimmt werden.

Gerade auf dem Lohnsektor ist die Arbeit der Betriebsräte leicht Mißverständnissen ausgesetzt, da ganz selbstverständlich die Wünsche der Einzelnen nicht immer die Grenzen berücksichtigen und berücksichtigen können, die von der wirtschaftlichen Situation insbesondere von der Produktion, gesetzlich sind. Der Umfang des Produzierten, die benötigte Zeit und die Absatzmöglichkeiten, der erzielte Preis sind Werte, die zu den allgemeinen Material- und Betriebskosten und der Anzahl der Beschäftigten in Beziehung gesetzt werden müssen. Aus diesem Verhältnis ergeben sich die Möglichkeiten der Lohn- und Gehaltsgestaltung. Um den Erfolg der Arbeit der Betriebsräte auf diesem Sektor sicherzustellen, muß es das Bestreben aller sein, mitzuhelfen, daß die Betriebs-, bzw. Werksergebnisse so günstig wie möglich liegen. Andererseits muß aber auch Verständnis dafür vorhanden sein, daß das Ergebnis der Arbeit zu einem bedeutendem Teil dem technischen Fortschritt dienen muß, von dem auf die Dauer unser aller Existenz abhängt. Daher muß die gesamte Belegschaft lebhaft daran interessiert sein, daß die richtigen und rechtzeitigen Betriebsverbesserungen (Investitionen) vorgenommen werden.

Die dritte Frage lautete:
„Gibt es eine besondere Sorge, über die Sie in diesem Zusammenhang sprechen möchten?“

Hier war die Antwort:
„Ganz besonders am Herzen liegt uns die Erhaltung der Gesundheit und Arbeitskraft. Wir wissen natürlich, daß sich Unfälle nicht ganz vermeiden lassen, aber es ist doch erschreckend, wie viele Unfälle auf eigenes Verschulden durch Unachtsamkeit zurückzuführen sind. Der § 58 des Betriebsverfassungsgesetzes macht es uns zur Pflicht, auf die Bekämpfung von Unfall- und Gesundheitsgefahren zu achten. Dabei sind uns zwei Aufgaben gestellt. Einmal müssen wir prüfen, ob sich in den Betrieben Umstände ergeben, die Leben und Gesundheit unserer Kollegen gefährden, und andererseits müssen wir unsere Kollegen anhalten, die Schutzeinrichtungen wirklich zu benutzen. Die erste Aufgabe verlangt von uns Kenntnis der einschlägigen Schutzbestimmungen und Aufmerksamkeit auf ihre Durchführung. Dieser Teil der Arbeit wird in enger Verbindung mit den Unfallableuten gewissenhaft durchgeführt. Wir haben schon in vielen Fällen Vorschläge gemacht und auf ihre Durchführung gedrungen, auch wenn sie nicht ausdrücklich gesetzlich angeordnet waren.

Vielleicht schwieriger ist die zweite Aufgabe. Hier kämpfen wir gegen die Bequemlichkeit vieler Kollegen, die erst, wenn das Kind im Brunnen liegt, wie das Sprichwort sagt, vom Ernst der Situation erfaßt werden. Und dann spüren sie ihn am eigenen Leibe. Aber sie gefährden sich nicht nur selbst, sondern auch den Arbeitsprozeß, an dem wir gerade in der Mitbestimmung alle interessiert sein müssen, und ihre Angehörigen. Wir werden immer wieder unsere Kollegen aus diesen Gründen auf Nichtbeachtung der Unfallvorschriften aufmerksam machen und betonen es als eine äußerst ernste Aufgabe, die uns übertragen ist, hier mahnend und erziehend tätig zu sein.“

Wir können die Worte der Betriebsräte nur nachdrücklich unterstreichen. Vielleicht sind die verhältnismäßig hohen sozialen Leistungen der Betriebskrankenkassen, Unfallversicherungen und Unterstützungskassen in Deutschland eine Gefahr für die persönliche Vorsicht, die nun einmal notwendig ist. In Amerika, wo der von einem Unfall betroffene Arbeiter wirtschaftlich weit mehr geschädigt ist als bei uns, weisen die Unfallstatistiken etwa den zehnten Teil unserer Unfallzahlen auf. Das gibt immerhin zu denken. Selbstverständlich soll hier nicht einer Verringerung der Leistungen das Wort geredet werden, sondern mit allem Nachdruck die persönliche Verantwortung auf dem Gebiet der Vorsicht vor Unfallgefahren wieder in den Vordergrund gerückt werden. Es geht um den guten Willen aller Beteiligten, und der sollte — unterstützt durch den Einsatz der Betriebsräte — allmählich wieder die Oberhand gewinnen.

Wie schon eingangs gesagt, haben wir nur einen Ausschnitt aus der Arbeit der Betriebsräte wiedergegeben versucht. Ihre häufig weit über den Rahmen des 8-Stundentages hinausgehende mitverantwortliche Beanspruchung verdient immer unsere Anerkennung, auch wenn wir am Einzelfall einmal Kritik üben.

Sprung. ins Leben...

Ostern 1954

beginnen

122

gewerbliche

Lehrlinge

ihre

Ausbildung

auf den

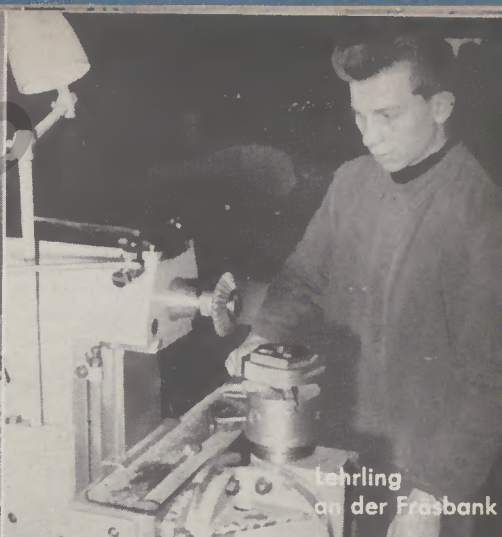
DEW



Zwei Lehrlinge bei Schmiedearbeiten



Lehrling bei Schweißarbeiten
Meister Stevens zeigt, wie es gemacht wird



Lehrling
an der Fräsbank

notwendigen Fertigkeiten vertraut zu werden und sich in diesen Fertigkeiten zu üben. Ihre Arbeiten werden in dieser Zeit sehr genau auf Ebenheit, Winkligkeit, Maßhaltigkeit, Sauberkeit, Arbeitsgüte und auch schon auf Zeit bewertet.

Nach dieser dreimonatigen Probezeit, in der der Lehrvertrag von beiden Partnern noch gelöst werden kann, fällt eine erste Entscheidung — meist nach Rücksprache mit den Eltern — in welche bestimmte Berufsrichtung die weitere Ausbildung bevorzugt gehen soll.

Bevor diese Spezialausbildung einsetzt, lernt der Junge erst die verschiedenen Berufsmöglichkeiten wie Schlosserei, Dreherei, Fräselei, Schweißerei, Schmiede usw. kennen. Erfahrene Meister unterrichten ihn dabei. Damit ist das erste Lehrjahr ausgefüllt.

Erwähnt muß noch werden, daß jeder Junge über seine wöchentliche Tätigkeit selbst in seinem Werkstattberichtsheft Auskunft geben muß. Das Heft wird sehr genau kontrolliert.

Mit dem Beginn des zweiten Lehrjahres erfolgt die eingehende Ausbildung in Richtung auf den erwählten Spezialberuf. Hierzu wird der Lehrling in die entsprechende Betriebsabteilung versetzt, etwa in die Reparaturwerkstatt, die Mechanische Werkstatt, die Werkzeugmacherei oder die Elektrowerkstatt. Seine Lehrer sind jetzt die Betriebsmeister und Vorarbeiter und die Wirklichkeit der Betriebs-



Lehrling bei Dreherarbeiten



Lehrling bei Hobelarbeiten
Meister Janßen prüft

atmosphäre. Dieser Teil der Ausbildung dauert 8—10 Monate.

Anschließend kehrt der Junge in die Lehrwerkstatt zurück, wo er für den von ihm erwählten Berufszweig in ständigem Kontakt mit der Ausbildungsleitung nach Kenntnis der tatsächlichen Verhältnisse und Eignung seine Endausbildung erhält. Am Ende steht dann die Lehrabschlußprüfung.

Neben der praktischen Vorbereitung läuft die theoretische Schulung, die unter der Leitung von erfahrenen Berufsschullehrern in den Werksschulräumen stattfindet.

Die praktischen und theoretischen Kenntnisse, die im Werk vermittelt werden, müssen durch Hausarbeiten untermauert werden, wozu noch evtl. eine weitere Fortbildung durch Abendkurse kommt. Das Ziel der Ausbildung ist der hochqualifizierte Facharbeiter, der einmal Vorarbeiter, Meister oder sogar Betriebsleiter werden kann.

Das Motto, das über der Ausbildung steht, setzt sich aus drei kleinen Wörtern, die mit „W“ anfangen, zusammen, es heißt:

„Was? — Wie? — Warum?“

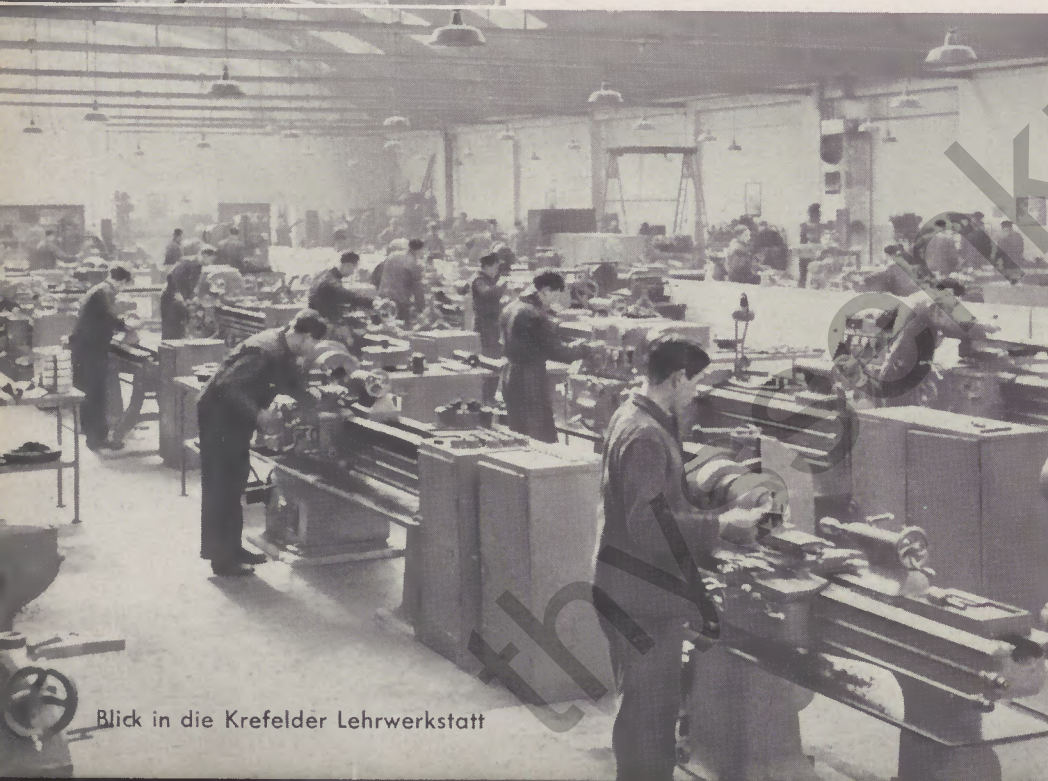


Es ist schon ein Sprung, den der Junge macht, wenn er aus der Geborgenheit der Familie, die ihn während der Pflichtschuljahre noch voll und ganz einschließt, in das erweiterte Leben der Lehre tritt. Eine Fülle von zunächst verwirrenden Eindrücken erwartet ihn, die sich erst nach und nach klären, aus denen sich dann in der Folge die Grundlagen herauschälen, nach denen dieser neue Lebensabschnitt aufgebaut wird. Diese Grundlagen sind aus dem Wissen und der Erfahrung aufgebaut und haben bei DEW inzwischen eine Form angenommen, die zu der Hoffnung berechtigt, daß der junge Mensch, der hier die Lehrzeit absolviert, in bezug auf sein Fachwissen und -können, aber auch in der Aufschließung und Formung seiner werdenden Persönlichkeit als ein durch und durch geschulter, in seinen persönlichen Fertigkeiten geförderter, verantwortungsbewußter Mann an die Aufgaben herangehen kann, die ihm später das Leben stellt.

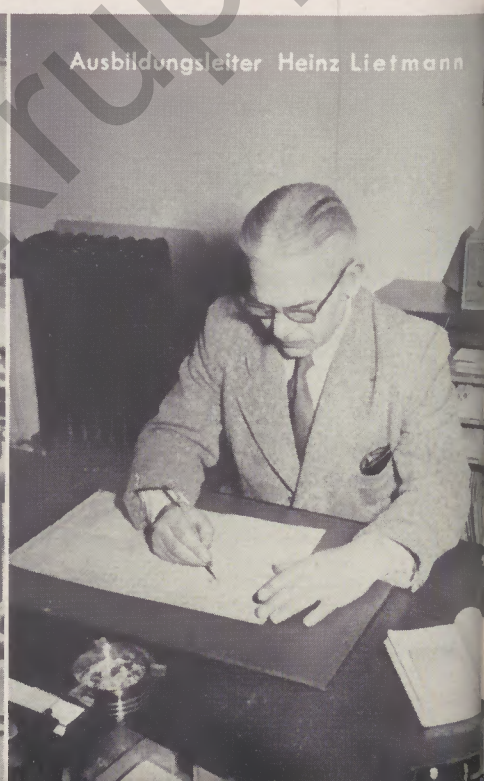
Wir wollen in der heutigen Bilderfolge einen Ausschnitt aus der beruflichen Ausbildung während der 3jährigen Lehrzeit unserer gewerblichen Lehrlinge geben.

Die Ausbildung erfolgt nach einem amtlichen „Berufsbild“, das die notwendigen und die erwünschten Fähigkeiten zusammenfaßt, die bei der Abschlußprüfung gefordert werden. Alle neu eintretenden Lehr- und Anlernlinge erhalten zunächst eine dreimonatige Grundausbildung, in der sie alle die gleichen Arbeiten ausführen müssen, um mit den

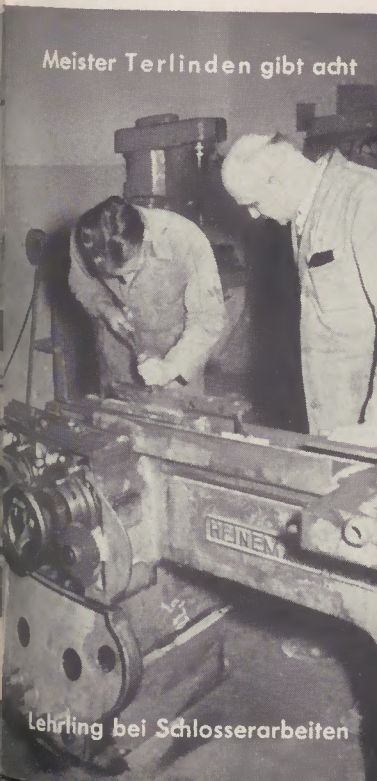
Am Anfang ist die Feile
so erklärt Meister Zimisch



Blick in die Krefelder Lehrwerkstatt



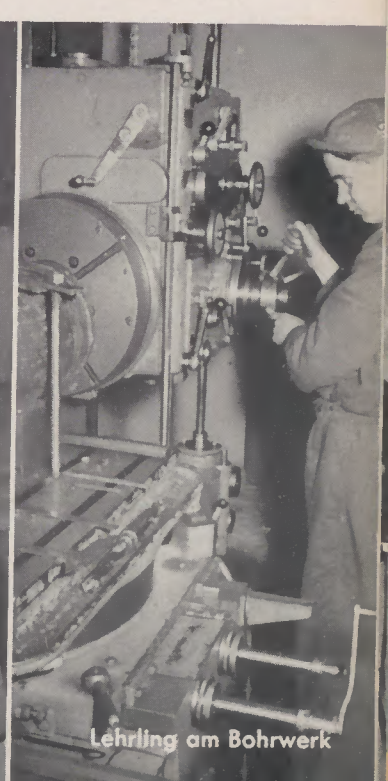
Ausbildungsleiter Heinz Lietmann



Meister Terlinden gibt acht



Diese Maschine baute ein Lehrling im 3. Lehrjahr



Lehrling am Bohrwerk

In der Werkzeugmacherei (oben links)
Vorarbeiter Springer überwacht die Arbeiten eines Lehrlings beim Schleifen von Werkzeugen

Reparatur-Werkstatt (oben rechts)
Meister Schepers unterweist Lehrgeselle und Lehrling bei der Reparatur einer Blockdrehbank

Elektro-Werkstatt (Mitte links)
Lehrling beim Prüfen unter Aufsicht des Elektro-Monteurs Pöllen

Mechanische-Werkstatt (Mitte rechts)
Meister Stammer beobachtet einen Lehrling beim Schleifen

In der Werksschule (unten links)
Gewerbeoberlehrer Brandenburg beim Unterricht

Im Werkstatt-Büro (unten rechts)
Die Mitarbeiter Weiler und Reinhard bei der Ausgabe der Erziehungs-Beihilfe und Kontrolle der Wochenberichtshefte



Für unsere Jungen: „Der deutsche Dichter Matthias Claudius (1740-1815) an seinen Sohn“:

„Die Zeit kommt allgemach heran, daß ich den Weg gehen muß, den man nicht wiederkommt. Ich lasse Dich in einer Welt zurück, wo guter Rat nicht überflüssig ist. Ich habe die Welt länger gesehen als Du. Es ist nicht alles Gold, lieber Sohn, was glänzt, und ich habe manchen Stern vom Himmel fallen und manchen Stab, auf den man sich verließ, brechen sehen. Darum will ich Dir einigen Rat geben und Dir sagen, was ich gefunden habe und was die Zeit mich gelehrt hat.

Es ist nichts groß, was nicht gut ist. Halte Dich zu gut, Böses zu tun. Hänge Dein Herz an kein vergängliches Ding. Die Wahrheit richtet sich nicht nach uns, lieber Sohn, sondern wir müssen uns nach ihr richten.

Lerne gern von anderen, und wo von Weisheit, Menschenglück, Licht, Freiheit, Tugend usw. geredet wird, da höre fleißig zu. Doch traue nicht allen und sofort, denn die Wolken haben nicht alle Wasser, und es gibt mancherlei Weise. Worte sind nur Worte, und wo sie gar so leicht und behende dahinfahren, da sei auf Deiner Hut.

Der ist nicht frei, der tut, was er will, sondern der ist frei, der wollen kann, was er tun soll. Nimm Dich der Wahrheit an und laß Dich gern ihretwegen hassen. Tue das Gute an sich und bekümmere Dich nicht, was daraus werden wird. Sei rechtschaffen gegen jedermann, mische Dich nicht in fremde Dinge, schmeichle niemand und laß Dir nicht schmeicheln.

Ehre einen jeden und laß ihn sich schämen, wenn er's nicht verdient. Wolle nicht immer großmütig sein, aber gerecht sei immer. Hilf und gib gern, wann Du hast, und dünke Dich darum nicht mehr. Und wenn Du nichts hast, so habe den Trunk kalten Wassers zur Hand und dünke Dich darum nicht weniger. Habe immer etwas Gutes im Sinn.“



DEW

Verkäufer-Schulung

August Thyssen-Hütte
Werkarchiv



Kennwort: Philodendron

Wettbewerb:
Was ich aus den Vorträgen des Herrn Goldmann für meine Arbeit lernte

Rudolf Jatzlau,

Vertreter in unserer Verkaufsstelle
Stuttgarter hielt für seine unter dem
Kennwort

„Philodendron“
eingereichte Arbeit den 1. Preis zu-
erkannt.

Wie wir bereits in unseren früheren Mitteilungsblättern berichtet haben, kamen in Krefeld zweimal die Leiter unserer Verkaufsabteilungen in Krefeld und von unseren Werken sowie Mitarbeiter dieser Abteilungen und unsere Vertreter zusammen, um in Zusammenarbeit mit dem im In- und Ausland bekannten Verkaufspsychologen Heinz M. Goldmann aus Stockholm Wege und Möglichkeiten zu erörtern, wie die Verkaufsleistungen gesteigert werden können. Herr Goldmann vermittelte in seinen Vorträgen unseren Verkäufern seine großen Erfahrungen auf dem Verkaufsbereich.

Die Teilnehmer der zweiten Zusammenkunft in Krefeld waren aufgefordert worden, sich an einem Wettbewerb unter dem Titel „Was ich aus den Vorträgen des Herrn Goldmann für meine Arbeit lernte“ zu beteiligen.

Fast alle Teilnehmer der Zusammenkunft haben Beiträge eingereicht, die durch die Herren Goldmann und Direktor Klein bewertet wurden.

Die Preisträger sind:

1. Preis Rudolf Jatzlau, Vertreter in unserer Verkaufsstelle Stuttgart
2. Preis Heinz Nökel, Korrespondent in der Verkaufsabteilung unseres Werkes Remscheid
3. Preis J. Hasenau, Korrespondent in der Verkaufsabteilung Remanit Krefeld
4. Preis August Lenz, Korrespondent in der Verkaufsabteilung unseres Werkes Bochum
5. Preis Hans Kätsch, Korrespondent in der Marathon-Export-Gesellschaft m. b. H. Krefeld

Wir beglückwünschen die Preisträger und sprechen ihnen sowie allen anderen Teilnehmern den Dank der Unternehmensleitung für ihre Mitarbeit aus.

Den mit dem 1. Preis ausgezeichneten Beitrag unseres Vertreters, Rudolf Jatzlau, bringen wir nebenstehend im Wortlaut.

Er und die anderen vier Preisträger erhielten inzwischen auch von Herrn Goldmann sein mit der Widmung versehenes Buch „Wie man Kunden gewinnt“.

Ich habe mich bemüht, das Gehörte der 2-Tage-Schulung (von einer solchen kann wohl gesprochen werden) nach folgenden Gesichtspunkten zu sichten:

1. In welcher Weise werden einzelne Vortragsteile von mir bereits angewendet?
2. Welche der gegebenen Hinweise wurden aus dem Unterbewußtsein zur Erkenntnis gebracht?
3. Was bot mir der Vortrag Neues, das nutzbringend bei meiner Verkaufstätigkeit verwendet werden kann?

Die Eingliederung eines Teiles des Vortrages unter Punkt 1 war nicht so ganz einfach. Ich konnte bei einzelnen Teilen eine gewisse Übereinstimmung mit bereits angewendeten Verkaufsmethoden erkennen, aber gleichzeitig mußte ich feststellen, daß der Vortrag doch zu diesen Methoden eine gewisse Intensität gab, wodurch eine Vertiefung der Arbeit erreicht werden kann.

Punkt 2 mußte unbedingt unter Ausschaltung des erforderlichen Selbstbewußtseins zusammengestellt werden, um zu vermeiden, daß ein wesentlicher Teil des Vortrages, als im Unterbewußtsein bereits vorhanden, erkannt wurde. Ich mußte hier ehrlich sein und sagen, daß durch den Vortrag bereits gemachte Erfahrungen tatsächlich erst endgültig zur Erkenntnis gebracht wurden, und erst dadurch einer Nutzenanwendung zugeführt werden konnten.

Der Hauptteil des Vortrages muß unter Punkt 3 eingruppiert werden. Der Grund dafür liegt wohl in der Hauptsache darin, weil jeder Verkäufer zu sehr an althergebrachten Verkaufsmethoden hängt. Herr Goldmann hat uns fast ausschließlich den Verkäufer, welcher unter den heutigen Verhältnissen und mit Rücksicht auf die außerordentlich gewachsene Konkurrenz erfolgreich tätig ist, geschildert.

Besonders hervorzuheben ist der Vortragsteil:

„Erkenne Dich selbst“.

Er ist dazu angetan, Mängel festzustellen und sie folgerichtig auf Grund des Gehörten abzustellen.

Ein sehr zu beachtender Vortragsteil ist ferner die Behandlung der Preisfrage und der Hinweis dazu, dem Kunden unter allen Umständen erst einmal die von ihm „mitzukaufenden“ Vorteile richtig und hinreichend bekanntzugeben. Ich kann mir vorstellen, daß dadurch ein leichteres Ausschalten der Konkurrenz, die u. U. auch mit günstigeren Preisen arbeitet, möglich ist. Zu diesem Teil gehört auch das ausführliche Behandeln der infrage kommenden Verkaufsargumente.

Die Darlegungen, daß ein „nein“-sagender Kunde und solche Käufer, welche Einwände bringen, für den Verkäufer positive Verhandlungspartner sind, muß nach den gehörten Erklärungen unbedingt einleuchten, und mancher Kunde wird uns nun in einem anderen Licht erscheinen.

Der Vortragsteil:

„Schwierige Kunden“

ist sicherlich allgemein gut aufgenommen worden. Wie oft steht man bei Verhandlungen auf dem sogenannten toten Gleis, weil man sich mit der Art des Verkaufspartners zu wenig befaßt und nur den Kaufabschluß im Auge hatte. Die gehörten Hinweise sind dazu angetan, dem Verkäufer klarzumachen, daß er sich nicht allein mit dem Verkauf, sondern unbedingt bereits zu Beginn der Verhandlungen mit dem Wesen des Käufers befassen muß, auch dann, wenn er glaubt, ihn bereits zu kennen.

Beeindruckend waren auch die Erklärungen in bezug auf das Vorgehen bei Verkaufsgesprächen. Das vorsichtige Tasten nach den geheimen Wünschen des Kunden, die man erkennen sollte, bevor der Kunde selbst darauf hinweist, dazu die richtige Dosierung der Argumente und Beweisführung sind Dinge, auf die bestimmt nicht geachtet wurde und wenn, dann nicht intensiv genug.

Erwähnenswert sind dann noch die einzelnen Punkte zum Thema:

„Wie vergrößere ich meinen Umsatz!“

Die 14 Punkte, welche Herr Goldmann zu diesem Vortragsteil anführte, sind selbstverständlich, aber wer hat sie alle erkannt, bevor sie im Rahmen des Vortrages erwähnt wurden?

Nutzenanwendung aus dem Vortrag:

„Ein Vertreter, welcher es sich leicht macht, hat es schwer, der es sich hingegen schwer macht, hat es leicht!“



Ein Blick in die „Werkstatt“ unseres betrieblichen Vorschlagswesens

Unter der Überschrift „Köpfchen — Köpfchen!“ nennen wir in unserem Mitteilungsblatt regelmäßig die Einsender von Verbesserungsvorschlägen, die für brauchbare Vorschläge eine Prämie erhielten.

Es ist erfreulich, daß infolge beachtlicher Steigerung der Eingänge dieser Platz nicht mehr ausreicht und wir z.B. im letzten Mitteilungsblatt die Remscheider Kollegen für das heutige Heft zurückstellen mußten.

Trotzdem kann auf dem Gebiet des Vorschlagswesens noch mehr getan werden und wir wollen nicht nachlassen, immer wieder daran zu erinnern. Wir wissen, daß es viele Mitarbeiter gibt, die ihren Arbeitsplatz nicht nur als die notwendige Gelderwerbsquelle ansehen, sondern die mit dem Herzen und ihrer ganzen Person bei der Sache sind. Es wäre bedauerlich, wenn ihre langjährige Erfahrung nicht dem ganzen Unternehmen zugute kommen würde.

Heute wollen wir einmal zeigen, was aus einigen Vorschlägen in der Praxis geworden ist. Auch diese vergleichende Bildfolge, die sich aus Raumgründen auf einen kleinen Teil der verwirklichten Arbeiten beschränken muß (dieses Mal vom Werk Krefeld, in einem der nächsten Hefte werden wir entsprechende Beispiele aus unseren anderen Werken bringen), mag eine Anregung für alle Mitarbeiter sein, sich in verstärktem Maße aktiv am betrieblichen Vorschlagswesen zu beteiligen. — Das geht jeden an!

Da haben es sich zunächst unsere Mitarbeiter Peter Loosen und Ernst Hellwig zur Aufgabe gemacht, die Reinigung der Ölfilter der Zentral-Schmieranlage in der Blockstraße wirksamer als bisher zu gestalten.

Vorauszuschicken ist, daß das verunreinigte Öl zu seiner Reinigung auf die zylindrische Außenseite des Filters geleitet wird und von da durch das Innere des Filters gereinigt abfließt.

Die durch Fremdstoffe des Öls verunreinigten Filter wurden früher auf der Außenseite abgespritzt. Dieses Verfahren war unzureichend, weil es sich nur auf den Mantel und nicht auf das Innere des Filters erstreckte. Der Reinigungsvorgang war daher unvollkommen.



Peter Loosen



Ernst Hellwig

Die beiden Einsender erkannten den Nachteil und ließen sich bei der Verbesserung der Filterreinigung von dem Gedanken leiten, den Reinigungsstrom entgegen der Ölaufichtung d. h. von einer Stirnseite des Filters aus durch das Innere zur Mantelfläche zu leiten. Sie bauten einen rohrähnlichen Behälter, in dem das Filter eingeschoben wird. Ein Ende des Behälters erhielt einen Flansch zur Aufnahme des Dekkels, in dem die Anschlüsse für Dampf, Preßluft und Wasser eingebaut sind.

Das andere Ende trägt den Ablaufstutzen mit Hahn.

So wurde das angestrebte Ziel einer wirksamen Reinigung aller Teile des Filters zur Verbesserung und Erleichterung dieser betriebswichtigen Arbeit erreicht. — Ganz einfach ., aber??



Unsere Bilder zeigen den Arbeitsplatz mit Unfallschutz, d. h. mit dem dem Ziehler entgegen geneigten Unfallhebel (Rohrkonstruktion) bei normalem Betrieb, mit betätigtem Unfallhebel und mit Anlehnung des Ziehers an den Unfallhebel, d. h. bei drohender Gefahr. Der an einem Grobzug ausgeführte Schutz soll nun an sämtlichen Maschinen angebracht werden.



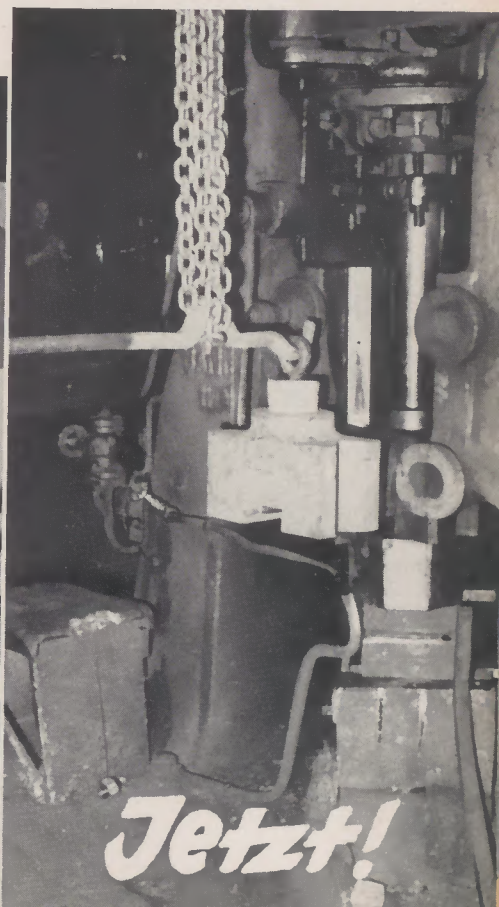
Rudolf Neubert

Ein Betriebsunfall am Grobzug der Zieherei gab unserem Mitarbeiter Rudolf Neubert, Zieherei, Veranlassung zu Überlegungen darüber, wie gleiche oder ähnliche Unfälle automatisch verhindert werden können, da der im Augenblick der Gefahr zwischen umlaufender Ziehtrommel und Draht teilweise oder ganz eingeschlossene Ziehler den normal zu bedienenden Antriebsschalter nicht erreichen und ausschalten kann. Der Vorschlagende baute daher den Unfallschutz auf dem Gedanken auf, bereits bei einer Annäherung des Ziehers an die Gefahrenzone, d. h., schon bei zwangsläufigem Andrücken des Knies oder Unterschenkels gegen einen Hebel der Schutzvorrichtung die Ziehtrommel augenblicklich auszuschalten und dadurch die Spannung des Drahtes sofort zu lösen, was durch das Ausschalten des Motorschalters nicht hätte erreicht werden können. — Warum bist Du nicht darauf gekommen?

„Wie kann ich den Hammerbär schneller und unsicher einbauen?“, fragte sich Heinrich Krauser im Hammerwerk. Und er fand die Antwort darauf. Bisher vollzieht sich der Einbau so, daß der Bär mittels einer Bohle in die Führung geschoben wird. Oft kippt der Bär beim Anecken von der Bohle ab. Hierbei besteht Unfallgefahr. — Das umständliche und unfalltechnisch unsichere Einbauverfahren ersetzt der Einsender durch ein besseres. Er versieht den Bär mit einer Vorrichtung zum Anheben. Sie besteht aus einem senkrechten Aufhängebolzen, der oben in eine Rundöse endet und unten mit einer Querbolzung versehen ist, die einen Riegel aufnimmt, der sich beim Anheben des Bären gegen die untere Fläche des Bären legt. Das Aufheben erfolgt durch Kran mittels Hebels. Die Vorrichtung sichert ein schnelles und unfallsicheres Einbauen des Bären. — Wieviel Verbesserungen wären noch zu finden!



Heinrich Krauser



Wirklichkeit

im

Rimini

Venedig

Ancona

Ravenna • Rimini

Bis zum 25. Februar mußten die Meldungen für die Teilnahme an den Italienfahrten nach Rimini abgegeben werden. Über hundert Anmeldungen sind eingegangen. Für alle die Kollegen, die es nach dem Land der Sehnsucht und der Sonne zieht, bringen wir den Reisebericht unseres Reiseleiter Mitarbeiters Walter Petermann, der im vergangenen Jahr die von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie erstmalig durchgeführte Probefahrt mitgemacht hat.

„Eine 24stündige Bahnfahrt führte uns von Duisburg durch das schöne Rheintal zunächst nach Basel, wo wir die Grenze nach der Schweiz überschritten. Die anschließende Fahrt durch die Schweiz, die viele von uns zum erstenmal sahen, hinterließ bei allen einen tiefen Eindruck. Die herrlichen Seen, insbesondere der buchtenreiche Vierwaldstättersee, an dessen Ufern durch den Kampf einiger kleiner Kantone der Gedanke der Demokratie in einer Zeit des Absolutismus zum erstenmal in der neuen Geschichte Europas erfolgreich durchgeführt wurde, machten unsere Herzen höherschlagen. Gewaltige Bergriesen spiegeln sich in den dunkelgrünen Fluten des Sees, an dem freundlich und einladend die Stadt Luzern liegt. Auf schwindelnden Viadukten und an abschüssigen Felswänden vorbei näherten wir uns bald dem Hauptkamm des Gebirges. Hier nahm uns der 15 km lange, durch den St. Gotthard führende Tunnel auf. Eine völlig veränderte Landschaft erwartete uns auf seiner Südseite.

Immer stärker machte sich der südländische Charakter bemerkbar. Wein, Palmen und Oliven waren ein erster Gruß Italiens, dessen Grenze wir bei Chiasso erreichten, nachdem wir noch an dem traumhaft schönen Luganer-See vorbeigefahren waren.

Dann ging es weiter durch die lombardische Tiefebene. Über Mailand, der modernen Weltstadt, dem Zentrum der Wirtschaft und Industrie, vorbei an den alten geschichtlich und kulturell bedeutenden Städten, Parma, Modena und Bologna erreichten wir am späten Abend unser Ferienziel Rimini.

Nachdem jeder von der Reiseleitung ein Päckchen empfangen hatte, das den Stadtplan von Rimini, Prospekte, einige Ansichtskarten sowie die Anschrift und Zimmernummer des jeweiligen Hotels enthielt, brachten uns Autobusse in kurzer Fahrt zu unseren Unterkünften. Als wir uns nach einer kurzen Umschau auf unseren Zimmern alle im Speisesaal wiederfanden, konnten wir beruhigt feststellen, daß wir sehr gut untergebracht waren. Beim Frühstück am nächsten Morgen gab es dann auch nur zufriedene Gesichter. Rimini ist ein Seebad mit einem ausgedehnten Strand, der aus samtweichem Sand besteht. Eine große Anzahl von Hotels und Privatpensionen sind in der Lage, ihren Gästen den Aufenthalt so angenehm wie nur möglich zu machen. Die Altstadt weist noch einige berühmte geschichtliche Bauten auf, die aus der Zeit der Römerherrschaft stammen. Da sind vor allen Dingen der Triumphbogen des Augustus aus dem Jahre 27 v. Chr. und die in den Jahren 21–14 v. Chr. erbaute Tiberiusbrücke zu nennen. Auch die Renaissance, die von Italien aus ihren Ursprung nahm, ist durch ein besonders schönes Bauwerk, den Malatesta-Tempel, vertreten, der im 14. Jahrhundert erbaut wurde.

Von Rimini aus lassen sich viele und schöne Tagesausflüge unternehmen, wenn man einmal nicht den ganzen Tag faulenzend oder schwimmend am Strande verbringen will.

Die alte Stadt Ravenna, die zur Zeit der Goten Könige die Hauptstadt des weströmischen Reiches war, besitzt Kirchen aus dem 4. Jahrhundert, deren Wände und Decken mit wundervollen Mosaiken bedeckt sind. Eine besondere Sehens-

würdigkeit ist das Grabmal Theoderichs, dessen Decke eine gewaltige Kuppel schließt, die aus einem Stein gehauen ist. Der Geburtsort Rossinis, das Städtchen Pesaro ist nicht weit, und äußerst lohnend ist eine Fahrt nach der kleinsten Republik der Welt, nach San Marino, dessen gleichnamige Hauptstadt kühn auf dem Gipfel des 700 m hohen Monte Titano liegt. Zufällig waren wir gerade anwesend, als die Wahl des Staatspräsidenten, die alle vier Jahre durchgeführt wird, stattfand. Es war ein unvergeßliches, farbenfrohes Bild, das durch die aufmarschierenden Soldaten in alten historischen Uniformen, die Räte des Staates in Kniehosen und Schnallenschuhen und den phantastischen Ausblick von der Burg ins weite Land zu einem einmaligen Erlebnis wurde.

Und dann Venedig! Die Traumstadt auf 123 kleinen Inselchen, durch nahezu 400 Brücken miteinander verbunden, die wie ein lebendiges Stück Mittelalter in unsere moderne Zeit hineinragt. Wir hatten leider zu wenig Zeit, alle die vielen Sehenswürdigkeiten dieser Stadt der Kanäle, von denen der Canale Grande der größte und berühmteste ist, eingehend zu betrachten und zu würdigen. Aber wenn auch ein Hauch von Verfall über den Ganzen liegt, eine Fahrt mit der Gondel oder ein Spaziergang durch die winkligen engen Gäßchen, die immer wieder von Wasserläufen unterbrochen werden und schließlich zu dem fast orientalischen Marcusdom und dem strengen Glanz des Dogenpalastes führen, bringt allen Besuchern Venedigs unvergeßliche Eindrücke.

Viel zu schnell gingen die Ferientage für uns dahin, aber so ist es ja wohl immer, wenn es sehr schön ist. Die Reise nach Rimini war ein Erlebnis, an das wir noch sehr lange denken werden. So wird es wohl allen Kollegen gehen, die in diesem Jahr und den kommenden dieses herrliche Fleckchen Erde besuchen. Wir wollen nicht vergessen, zu erwähnen, daß ein ganz besonderer Reiz dieser Gesellschaftsreise darin besteht, daß jeder, sobald er einmal an Ort und Stelle ist, seinen Tag so einteilen kann, wie er es wünscht: faulenzend, schwimmend, durch die Straßen wandernd, Ausflüge machend oder beim Weine sitzend. Ich denke, auf die richtige Mischung kommt es an, und die möchte ich allen Riminifahrern wünschen.“

San Marino, malerisch auf dem 700 m hohen Monte Titano gelegen



HINTER DEN KULISSEN DER

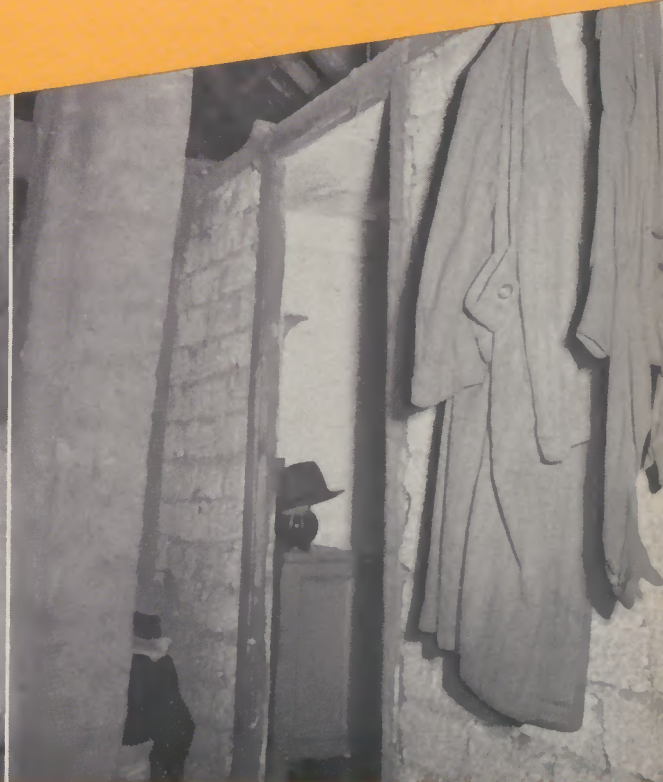
WOHNUNGSVERWALTUNG

Der sogenannte „Blick hinter die Kulissen“ bedeutet, Einblick nehmen in Vorgänge, die dem Außenstehenden verborgen sind. In diesem Falle wollen wir uns über die Arbeitsweise einer Abteilung unterrichten, von deren Erfolgen wir erfreulicherweise in den bisher erschienenen Mitteilungsblättern laufend berichten konnten, von unserer Wohnungsverwaltung. Tagtäglich bemühen sich die dort beschäftigten Mitarbeiter, dem Wohle des Einzelnen in der Werksgemeinschaft zu dienen. Sicher gibt es viele Belegschaftsmitglieder, deren Wünsche noch nicht zufriedenstellend erfüllt werden konnten, aber wir wissen auch, daß seit der Währungsreform Bedeutendes geleistet wurde und die dringende Not in den allermeisten Fällen behoben werden konnte. Ein Beweis dafür sind die über 1000 Wohnungen, die innerhalb Gesamt-DEW erstellt wurden.

Leiter der zentralen Wohnungswirtschaft für das Gesamtunternehmen und der Wohnungsverwaltung auf dem Hauptwerk Krefeld ist der Handlungsbevollmächtigte Willi Guldner (Bild oben links), der seit 1931 mit dieser Aufgabe betraut ist.



Bilder unten: Zur Bearbeitung einer jeden Wohnungsbewerbung gehört die Prüfung der derzeitigen Wohnverhältnisse des Bewerbers. Die Prüfung erfolgt jeweils durch einen Sachbearbeiter der Wohnungsverwaltung (hier Mitarbeiter Böcker) und ein Betriebsratsmitglied im Wohnungsausschuß (hier Kollege Fries). Die Bilder zeigen einen vordringlichen Fall! Der bauliche Zustand der Schlafräume ist menschenunwürdig. Im viel zu engen Wohnraum offenbart sich der Wille der Hausfrau zu Ordnung und Sauberkeit.





links: Sitzung des Wohnungsausschusses Werk Krefeld. Bei Zuteilung einer Wohnung ist ausschlaggebend die Betriebsbeurteilung des Bewerbers, die Dauer seiner Werkszugehörigkeit sowie das Ergebnis der Wohnungsprüfung hinsichtlich seiner Bedürftigkeit.

unten: Kein Einzug in eine Wohnung ohne vorherige Einweisung durch das Wohnungsamt! Den gesetzlichen Bestimmungen über die Wohnraumbewirtschaftung wird in jeder Form genüge getan. Unser Sachbearbeiter Bachem hier bei einer Rücksprache mit leitenden Beamten des Städt. Wohnungsamtes in der Hubertusstraße, Krefeld.



links: Die Instandhaltung der werks eigenen Wohnhäuser (rund 200 Wohnungen) und unserer Pachthöfe in Krefeld obliegt unserem bautechnischen Mitarbeiter Knops (hier bei Überwachung von Anstreicherarbeiten) sowie die stufenweise Beseitigung von Kriegs- und Besatzungsschäden. Außerdem betreut er unsere zwanzig Selbsthilfesiedler in der Tackbeide, Krefeld, unter der Trägerschaft der Rheinische Wohnstätten A. G.

unten: In baulicher Selbsthilfe sind in Werdahl (Träger: Westfälische Wohnstätten A. G.) bereits 17 Eigenheime mit je einer Einliegerwohnung bezogen worden. Ein zweiter Bauabschnitt mit zehn solcher Eigenheime und je einer Einliegerwohnung wird zum 1. Mai bezugsfertig. Betriebsratsvorsitzender Schmidt, zugleich Siedlerobmann, und drei Selbsthilfesiedler bei Deutung der Bauzeichnung.



oben: Unserem bautechnischen Mitarbeiter Breuer (hier an der Baustelle Cracauer Straße, Krefeld) obliegt die Bauführung für unsere gesamten Neu- und Wiederaufbauten auch bei den Werken. Er betreut außerdem unsere 30 Selbsthilfesiedler an der Vulcanstraße, Krefeld (Träger: Rheinische Wohnstätten AG.). Er überwacht auch den baulichen Zustand des Hauptverwaltungsgebäudes in Krefeld sowie unseres Kinder- und Erholungsheimes.

unten: Mitglieder des Wohnungsausschusses Krefeld besuchten die Ausstellung „Wir bauen für Dich“ in Recklinghausen.



Letzte Meldung

Wie wir in letzter Minute vor Redaktionsschluß erfahren, setzte der Ministerrat der Montan-Union in Luxemburg den Termin für die Errichtung des gemeinsamen Marktes für Edelmärkte auf den 1. Juli fest.



links oben: Im „Sozialen Wohnungsbau“ ist die Finanzierung von ausschlaggebender Bedeutung, wenn eine tragbare Miete erzielt werden soll. Während die aufzunehmende erste Hypothek meist hoch verzinst werden muß, werden Landesdarlehen und Werksdarlehen zinslos gegeben, wobei als Ziel eine Durchschnittsmiete in Höhe von DM 1,— je qm Wohnfläche monatlich angestrebt wird. Hier erfolgt Baukosten- und Mietevergleich auf Grund der eingereichten Wirtschaftlichkeitsberechnung auf amtlichen Formularen durch Frau Pavlas, der Sekretärin des Abteilungsleiters.

links Mitte: Im „Sozialen Wohnungsbau“ gewinnen die Räume an Behaglichkeit durch formschöne, handwerklich solide und dennoch preisgünstige Einrichtung. Es ist Aufgabe der Wohnungsverwaltung, unsere Belegschaft bei Neuanschaffungen von Hausrat zweckdienlich zu beraten. Gerade diese Hilfe sollte in verstärktem Maße von den Belegschaftsmitgliedern in Anspruch genommen werden.

links unten: Die Mietbuchhaltung zugleich für alle Werke wird geführt durch unseren Sachbearbeiter Mündtrath. Hier werden sämtliche Miet- und Pachteinnahmen (Lohn- und Gehaltsempfänger und Bareinzahler) verbucht und die Mietzahlungen für angemietete Wohnungen veranlaßt. Viel Kleinarbeit macht hier die Umlage der Kosten für Wasser-, Stromverbrauch und dergl. Die Mietbuchhaltung ist Bestandteil der Hauptbuchhaltung, die bekanntlich im Hollerithverfahren arbeitet.



oben: Sofern die Miete nicht über Lohn oder Gehalt durch Abzug verrechnet werden kann, erfolgt Bareinzahlung. Hier zahlt eine Witwe die Miete an den Kassierer der Wohnungsverwaltung Leenen, der zugleich auch als Hilfsmietbuchhalter tätig ist.



oben: Mietwohnungen an der Friederikastraße, Bochum, errichtet durch die Rheinische Wohnstätten A. G.

Sozialbeauftragter Kühlborn im Gespräch mit Kindern unserer dort untergebrachten Bochumer Belegschaftsmitglieder.



oben: Sozialbeauftragter Balzler im Gespräch mit dem Bauleiter der Rheinische Wohnstätten AG. auf der Baustelle Selbsthilfesiedlung am Küppelstein, deren 30 Siedlerstellen in landschaftlich schöner Lage in der nächsten Umgebung von Remscheid errichtet werden.

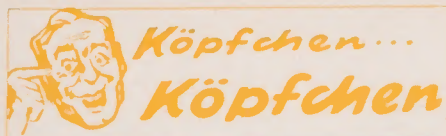
unten: Die Pflege unserer umfangreichen Grünanlagen, Sportanlagen sowie der Vorgärten werksnahe gelegener Wohnungen obliegt einer Gruppe von Gärtnern unter Leitung des Obergärtners Pritzkow. Hier bei Arbeiten auf dem Sportplatzgelände.



oben: In Dortmund-Aplerbeck wachsen Mietwohnungen und Selbsthilfesiedlung in schöner Landschaft zu einem kleinen Dorf heran. Sozialbeauftragter Granitz im Gespräch mit Selbsthilfesiedlern vor einem im Rohbau fertigen Siedlungshaus.



links: Die Pflege des Sportheimes und der Sportanlagen obliegt dem Haus- und Platzwart Heringhaus. Hier wird gerade die Warmwasserbereitung für die Brauseanlagen in Betrieb gesetzt.



Folgende Belegschaftsmitglieder erhielten Prämien für brauchbare Verbesserungsvorschläge ausbezahlt:

- Werk Krefeld**
Caspers, Ernst und Krölls, Dieter
Zur Vereinfachung einer Analyse zur Bestimmung von Aluminium in hochlegierten Stählen.
Schramm, Rudolf
Für einen Vorschlag zur Erhöhung der Lebensdauer von Hammer-Bären.
Nagel, Hans
Für die Vereinfachung einer Arbeitsmethode.

- Werk Remscheid**
Spies, Gustav
Schnittwerkzeug zum Vorschneiden des Flossenendes für Gelenkwellen.
Kratzwinkel, Hermann
Richtvorrichtung an alter Verdrehmaschine für Kurbelwellen.
Fischer, Fritz
a) Neue Ausführungsart von Führungsleisten an zwei Berrenberg-Pressen, drei Weingarten-Pressen, einer Pels-Pressen.
b) Einrück- und Laufring-Verbesserung am 125 - kg - Eumuco - Lufthammer (Kupplung).
c) Verhinderung des Abwanderns der Bandrollen auf den Achsen an Doppelschlag-Gesenkhämmern.

Demski, Bernhard
Neueinsatz von beschädigten Bohrern und Fräsern durch Schweißen.

Schlothane, Heinz
Unabhängige Messung der Materialtemperatur im Kühlschleusen-Ausgang und Entmischungs-Ofeneingang am G.E.-Ofen.

Hoppe, Willi
Vorschlag auf Änderung des Gesenkes A 1126, Schiebemuffen f. V.W., zur Erhöhung der Lebensdauer.

Hupa, Edmund und Schleutermann, Paul
Bremsbackenverbesserung durch Ausführung mit Blechpaketen an Elektrokarren.

Bayer, Richard
Anwendung von Eisenplatten anstelle von Schieferasbest bei den Erwärmungsspulen der Induktiven Anlage.

Bayer, Richard und Nelamischkies, Max
Verbesserung durch Änderung der Kühlschielen an den Erwärmungsspulen der Induktiven Anlage.

Schumacher, Ernst
Vereinfachung bei Anreißen von Kurbelwellen durch die Verwendung einer zweckmäßigen Ronde.

Werk Werdohl
Schmidt, Horst
Kippvorrichtung zum Kippen der Glühkästen für die Elektro-Glühöfen.

Vasbender, Fritz
Konterring für Lagerkopf an der Pendeschleifmaschine.

Schmidt, Josef
Rollgang zum Transport kontrollierten Materials.

Lob der guten Tat



Ein gutes Kleeblatt

Unser Belegschaftsmitglied Heinrich Wirtz, Stahlkontrolle II, (links im Bild) hat ein Kollegen, welcher vor der — nicht einmal richtig eingehängten — Last einherging, vor einem schweren Unfall bewahrt. Als ein 4 m langer Remanitstab im Seil nach vorne kippte und auf B. zu fallen drohte, sprang Wirtz, der gerade auf Schicht kam, hinzu und riß B. vor dem stürzenden Stab weg.

Richtig einhängen und die Last im Auge behalten. Nicht vor der Last hergehen.

Der Kollege in der Mitte, Heinz Strucks, Tifa, hat mit Mut und kühlem Kopf das Ausbrennen einer Wasserstoff-Flasche verhindert. Durch eine schadhafte Überwurfmutter verursacht, war das Druckminderventil abgeflogen, und das ausströmende Gas hatte sich entzündet. Strucks hat ungeachtet der großen Stichflamme das Flaschenventil geschlossen und so die Flamme erstickt. Er hat damit seinen Betrieb und seine Kameraden vor möglichem großen Schaden bewahrt.

Möge jeder in einer ähnlichen Lage gleichviel Mut und ruhig Blut beweisen.

Durch die Wachsamkeit des Kollegen Kurt Schankat, Mech. Werkstatt, rechts im Bild, blieb ein Unfall auf leichte Verletzungen beschränkt, der leicht hätte schlimm ausgehen können. Der Dreher P. war damit beschäftigt, eine Walze auf die Drehbank zu spannen. Weil der ihm helfende Transportarbeiter einen falschen Kontakt am Kran betätigte, wurde die Walze aus der Planscheibe gerissen und traf dabei P. gegen Schulter und Kopf. Hierdurch völlig verwirrt, betätigte der Helfer erneut den falschen Kontakt, und die schwingende Walze hätte P., welcher schon benommen war, erneut getroffen, wenn nicht unser Kollege Schankat hinzugesprungen wäre und P. von seinem Platz weggerissen hätte. Auch hier die Mahnung:

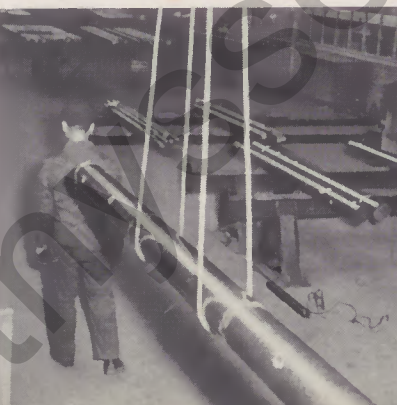
Jede Tätigkeit, welche die Sicherheit anderer mit einschließt, mit doppelter Vorsicht auszuführen.

Unsere drei Kollegen wurden durch Anerkennungsschreiben der Werksleitung und einer Belohnung geehrt. Auch hier nochmals unseren herzlichsten Glückwunsch.

Denke daran!

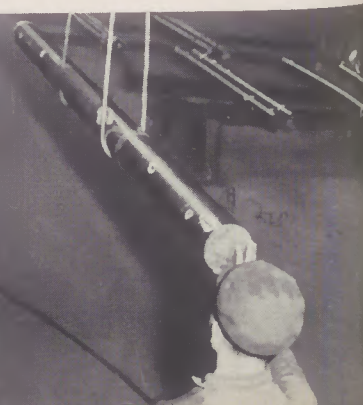
Wie man es nicht machen soll:

Die Last ohne Querholz eingehängt, so daß die Stränge verrutschen können und der Stab aus dem Seil kippt. Der Mann ist gefährdet, weil er vor der Last hergeht.



Wie es richtig ist:

Die Last mit Querholz eingehängt, so daß die Stränge von dem glatten Stab nicht abrutschen können. Der Mann bemerkt die mögliche Gefahr, weil er hinter der Last hergeht.



Gemeinsamer Markt für Edelstahl ab 1. Mai 1954

In den gemeinsamen Markt der Montan-Union (Frankreich, Belgien, Holland, Luxemburg, Italien und Deutschland) wird ab 1. Mai auch der Edelstahl mit wenigen Ausnahmen einbezogen werden. Mit Rücksicht auf die ganz andere Produktions- und Absatzstruktur des Edelstahls im Vergleich zu Eisen und Stahl wird zur Zeit bei der Hohen Behörde in Luxemburg gemeinsam mit den beteiligten Ländern versucht zu klären, unter welchen Bedingungen ein gemeinsamer Markt für Edelstahl möglich ist. Von seiten Deutschlands verhandelt eine Delegation der Edelstahl-Vereinigung e.V. und der Mitgliederwerke, worin Herr Direktor Lösch als Vorsitzender der Edelstahl-Vereinigung der maßgebende Sprecher für die deutsche Edelstahlindustrie ist. Direktor Lösch befindet sich daher seit einigen Wochen im fast ständigen Kontakt zur Hohen Behörde in Luxemburg. Zur technischen Beratung bei den Verhandlungen steht der deutschen Delegation seitens der DEW Dr. Brühl von der Versuchsanstalt zur Verfügung.



Investitionen in Frankreich

Die französische Eisen- und Stahlindustrie hat nach einer jetzt veröffentlichten Jahresübersicht im Jahre 1953 insgesamt 90 Milliarden ffrs = rund 1,08 Milliarden DM investiert. Somit erhöht sich die seit 1945 aufgebrauchte Gesamtinvestitionssumme auf 450 Milliarden ffrs oder etwa 5,5 Milliarden DM. Hierin ist ein Betrag von 30 Milliarden ffrs (350 Millionen DM), der im Erzbergbau investiert worden ist, nicht enthalten.

In Erwartung des gemeinsamen Marktes für Edelstähle

In einem französischen parlamentarischen Gutachten über die Konkurrenzsituation wird die französische Produktion von Edelstählen, die künftig den Vorschriften des gemeinsamen Marktes unterliegen, mit 800 000 t angegeben, die deutsche mit 900 000 t und die italienische mit 400 000 t. Die Produktion der Gemeinschaft entspricht nach dieser Quelle fast genau der der außerhalb der Gemeinschaft stehenden westeuropäischen Länder, wie Großbritannien, Schweden und Österreich.

Mark im Monat mehr für Rentner

Minister Storch hat vor dem Arbeitskreis für Sozialpolitik der Bundestagsfraktion der Union bekanntgegeben, daß die erste Etappe der geplanten Sozialreformen eine Erhöhung der Renten um durchschnittlich 30 Mark im Monat mit sich bringen werde. Die Erhöhung soll spätestens mit dem Inkrafttreten der Steuerreform, mit der auch die Neuregelung der Altmieten verbunden sein soll, wirksam werden, also wahrscheinlich zum 1. Oktober.

Frankfurter Allgemeine Zeitung

18. März 1954

40 Stunden die Woche sind genug

Soll und muß der Mensch wöchentlich 48 Stunden und mehr arbeiten, um ein Höchstmaß an Leistungen zu vollbringen? — Die Frage ist neuerdings wieder in den Mittelpunkt der Diskussion gerückt. Die Gewerkschaften fordern bekanntlich die 40-Stunden-Woche mit vollem Lohnausgleich. In den Fordwerken in Köln ist sie seit langem durchgeführt. — Die Redaktion der „Welt der Arbeit“ suchte daher Gelegenheit, den Erfahrungen, die bei diesem Werk gemacht wurden, nachzugehen. Generaldirektor Dr. Vitger stellte sich bereitwillig zu dieser Aussprache zur Verfügung. Als Unternehmer und Volkswirt bejahte er die 40-Stunden-Woche mit Überzeugung.

Welt der Arbeit

26. März 1954

Verkürzte Arbeitszeiten nicht zu verantworten

Die Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeber-Verbände sprach sich gegen eine Verkürzung der gegenwärtigen Arbeitszeit in der Wirtschaft aus. Eine generelle Herabsetzung der wöchentlichen Arbeitszeit von 48 Stunden sei „im Interesse der

gesamten wirtschaftlichen und währungsmäßigen Stabilität und auch im Interesse der gesamten Arbeitnehmer und der sozial Schwachen gegenwärtig nicht zu verantworten.“
Industriekurier

27. März 1954

Die wöchentliche Arbeitszeit in 22 Ländern

Das internationale Arbeitsamt veröffentlichte kürzlich in den ILO-Nachrichten Nr. 20 Angaben über die Zahl der üblichen Wochenarbeitsstunden in 22 Ländern. Die Statistik erstreckt sich auf zwei der wichtigsten Beschäftigungsgebiete: die private Wirtschaft und den Staatsdienst. Nach den Ermittlungen des Internationalen Arbeitsamtes betrug die wöchentliche Arbeitszeit in den erfaßten 22 Ländern:

	Zahl der Wochenarbeitsstunden in der Privatwirtschaft	Zahl der Wochenarbeitsstunden im Staatsdienst
Kanada	40—48	39—42
USA	40	40
Argentinien	44	30—35
Brasilien	48	33
Mexiko	48	37,5
Indien	48	36
Israel	47	42,5
Japan	48	44
Belgien	48	41,5
Finnland	46—48	35—37
Frankreich	45—48	42
Bundesrepublik	48	48
Irland	44—48	42
Luxemburg	48	44
Niederlande	48	41,5
Norwegen	48	36—48
Schweden	48	42
Schweiz	48	45,25
Türkei	48	36,5
Großbritannien	44	42
Jugoslawien	48	42
Australien	40	38

Die Tabelle zeigt, daß von den großen Industriestaaten die wöchentliche Arbeitszeit in der Bundesrepublik am längsten ist.
DGB-Informationsdienst

3. Februar 1954

DGB: 10 288 Prozesse gewonnen

Wie die Pressestelle des Deutschen Gewerkschaftsbundes mitteilte, haben die Kreis- und Ortsausschüsse der Gewerkschaften auf dem Gebiet des Arbeitsrechts und der Sozialversicherung im Jahr 1953 10 288 Prozesse gewonnen und 2 345 verloren.

25. März 1954



So viel Schönes
ist um uns, wir müssen
nur die Augen aufmachen



*Aber auch auf dem Werksgelände
leinst du: Augen auf!*

In diesen Wochen werden unsere Augen wieder von den ewigjungen Frühlingswundern angezogen. Auch wenn wir nicht in die Natur hinausfahren können, wenn uns die Arbeit am Ort hält, haben wir vielfach Gelegenheit, uns an all dem Schönen zu erfreuen, das die Natur uns schenkt. Ja mitten auf dem Feld der Arbeit bietet sie sich uns dar, wenn wir nur die Augen und die Ohren aufmachen. Lassen wir uns heute einmal von einem Krefelder Mitarbeiter erzählen, wieviel Beobachtungen wir allein auf dem Stahlwerksgelände über die Vogelwelt anstellen können.

Karl Gehlen aus dem Rep.-Betrieb weiß darüber anschaulich zu berichten.

„In unserem großen Hüttenwerk werden wohl die meisten Menschen die kleinen gefiederten Freunde, die Vögel, übersehen. Und doch sind sie in einer großen Vielfalt bei uns im Werk beheimatet. Mögen meine Zeilen naturbegeisterten Kollegen Anregungen geben und den übrigen Kollegen ein bißchen die Augen öffnen, daß es in unserem Stahlwerk noch mehr interessante Sachen gibt als Schmelzöfen, Dampfhammer, Walzstraßen, Draht- und Rohrziehbänke.

Selbst im Winter sind verschiedene Arten Vögel bei uns im Werksgelände. In dem Odlandgelände südlich vom Werk hielten sich vor einigen Wochen größere Schwärme Distelfinken auf, die sich an dem reichlich vorhandenen Distelsamen gütlich taten. Man ist erstaunt, mit welcher Fertigkeit sie die Disteln anfliegen und den Samen abpicken. Über diesem Gelände hält ein Turmfalkenpaar seit Jahr und Tag schon Ausschau auf Beute, wobei sie öfters in der Luft auf einer Stelle stehen bleiben. Schwarzdrosseln, Elstern, Dohlen, Feld- und Haussperlinge, Buchfinken, Kohlmeisen und Blaumeisen sieht man jetzt öfters. Man sieht auch schon mal einen Zaunkönig. In dem Gestrüpp am Rohrwerk hielt einer sich lange Zeit auf.

Inzwischen sind auch wieder die Zugvögel zurückgekehrt. Leider werden viele von ihnen wohl vergeblich ihren vorjährigen Nistplatz bei uns suchen, da man die Ginsterhecke südlich des Rep.-Betriebes abgeholzt hat, in der eine große Anzahl Vögel genistet haben. Beobachtet habe ich dort, Gartenrotschwanz, Heckenbraunelle, Zaunkönig, Bluthänfling, Zeisig, Goldammer, Buchfink, Rotkehlchen, Singdrossel und Schwarzdrossel. Auf dem Odland nisten Feldlerche und Haubenlerche, und der sonst recht seltene Steinschmätzer mit seinem lichtgrauen Gefieder, schwarzen Augenstreifen und gelber Kehle. Hausrotschwanz und Bachstelze zählen wohl zu den häufigsten Untermietern in unserem Werk. Sie kommen so häufig vor, daß sie unmöglich zu übersehen sind.

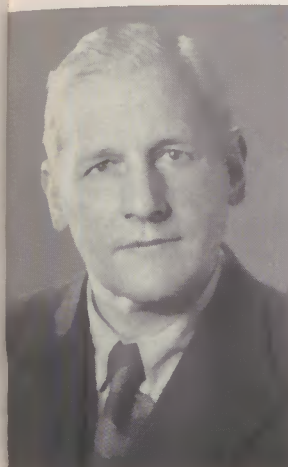
Im Sommer bevölkern Mauersegler öfters den ganzen Luftraum über dem Werk. Fälschlicherweise werden sie häufig für Schwalben angesehen. Aber mit ihren langen sichelförmigen Flügeln, ihrem krächzenden Rufen und ihren Flugkünsten sind sie doch leicht als Segler zu bestimmen, die bei uns nur eine drei- bis viermonatliche Gastrolle geben, ähnlich dem Neuntöter, der auch Gast im Werk ist und dem Pirol, der an heißen Sommertagen seinen Ruf im benachbarten Südpark erschallen läßt.

Ich hoffe, daß meine Zeilen das Verständnis für die gefiederte Welt in unserem Werk geweckt und vertieft haben und daß sie Anregungen geben zum Austausch von Beobachtungen und Erfahrungen unter der Belegschaft.“

MOSAİK

— vom Unternehmen,
seinen Werken und Menschen

Direktor Alfred Pohl 40 Jahre bei DEW



Am 1. Mai 1954 kann der kaufmännische Direktor unseres Remscheider Werkes, Alfred Pohl, auf eine 40-jährige erfolgreiche Tätigkeit bei den DEW zurückblicken.

1914 trat der Jubilar als Prokurist in eines unserer Gründerwerke, die Glackenstahlwerke Aktiengesellschaft, vormals Richard Lindenberg in Remscheid ein. Als Prokurist wurde er bei der Gründung der DEW in die neue Gesellschaft übernommen. 1929 wurde ihm unter Entbindung von seinen bisherigen Aufgaben die Leitung unserer Verkaufsstelle in Leipzig übertragen. Die Entwicklung der Verkaufsorganisation im mitteldeutschen Raum ist seine verdienstvolle Aufgabe gewesen, denn der Verkaufsbezirk Leipzig umfaßte bedeutende und führende Edelstahlverbraucher, die die von Herrn Pohl geleitete Verkaufsorganisation als Kunden für die DEW gewannen. Am 1. Mai 1939 wurde er zum Direktor ernannt, und im Oktober 1940 wurde ihm gleichzeitig die Leitung unserer Verkaufsstelle Berlin übertragen, die durch die Größe des Verkaufsbezirks und die hohe Bedeutung ihrer Kunden von besonderer Wichtigkeit für das Gesamtunternehmen war. Die Größe und Vielfältigkeit der Aufgaben in Berlin machten es auf die Dauer Herrn Pohl unmöglich, gleichzeitig auch die Leitung der Verkaufsstelle Leipzig beizubehalten, weshalb er sich Mitte 1941 dafür entschied, sich nur noch der Arbeit für die Verkaufsstelle Berlin zu widmen. Hier hat er an exponierter Stelle für die DEW äußerst fruchtbare Arbeit geleistet.

Nach Kriegsende übernahm er erneut die Leitung beider Verkaufsstellen und bemühte sich insbesondere, die Verkaufsorganisation in Leipzig der DEW zu erhalten und den dortigen Mitarbeitern weiterhin die Tätigkeit zu ermöglichen. Trotz größter Anstrengung in dieser Richtung verringerten sich die Arbeitsmöglichkeiten im mitteldeutschen Raum so stark, daß der Vorstand es für richtig hielt, ihn mit einer neuen Aufgabe zu betrauen. Herr Pohl wurde daher im Februar 1949 zum kaufmännischen Direktor des Werkes Remscheid ernannt, und in dieser Eigenschaft ist er noch heute tätig, wobei er sich wesentliche Verdienste hinsichtlich des Absatzes der Erzeugnisse unseres Remscheider Werkes erworb.

Wir wünschen dem allseits beliebten und geachteten Jubilar weiterhin Erfolg in seinen Aufgaben und eine langanhaltende gute Gesundheit. Zu seinem 40-jährigen Jubiläum auch an dieser Stelle herzliche Glückwünsche.

1. Mai, Tag des sozialen Fortschritts auf den DEW

Seit der Neuordnung Oktober 1951 konnten jeweils zum 1. Mai auf den DEW zusätzliche freiwillige soziale Leistungen verkündet werden.

1. Mai 1952: die Gruppenfallversicherung für alle DEW-Belegschaftsmitglieder als weitgehender Schutz der Familie bei Unfällen aller Art!

1. Mai 1953: die mit Rechtsanspruch versehene erweiterte Pensionsordnung, die eine erhöhte Sicherheit für Alter und Invalidität brachte.

1. Mai 1954: der 10-jährige Zuschlag für Nachschichten zwischen 22 und 6 Uhr als Anerkennung der materiellen und physischen Mehrbelastung!

So erfüllt sich auf den DEW das Gesetz der Partnerschaft nicht in toten Gesetzesbuchstaben, sondern im Geist lebendigen sozialen Fortschritts.

Nachkriegshöchststand unserer Rohstahlerzeugung

Im Januar 1954 erreichte die Rohstahlerzeugung auf dem Werk Krefeld mit 15500 t den höchsten Stand nach dem Wiederanlaufen des Werkes in der Nachkriegszeit.

Prof. Dr. Scherer unterrichtet Wirtschaftsausschuß

Der Wirtschaftsausschuß trat am Dienstag, dem 30. März, zu einer Sitzung zusammen, in der Direktor Prof. Dr. Scherer eingehend die Investitionsprobleme erörterte, die in der nächsten Zukunft besonders im Hinblick auf unsere Eingliederung in die Montan-Union gelöst werden müssen.

Arbeitsdirektor Boine zum 1. Mai in Köln

Unser Arbeitsdirektor wurde aufgefordert, die Festansprache anlässlich der großen Mai-Kundgebung des Deutschen Gewerkschaftsbundes zum Feiertag der Arbeit in Köln zu halten. Die Kundgebung findet am 1. Mai um 10 Uhr auf dem Neumarkt statt.

Betriebsräte und Sozialsachbearbeiter in Königswinter

Vom 27. bis 30. Mai findet die diesjährige Tagung der Betriebsräte und Sozialsachbearbeiter aller unserer Werke und Verkaufsstellen wieder im Adam-Stegerwald-Haus in Königswinter statt.

DEW-Erholungswerk

Bis zum 10. April lagen für das diesjährige Erholungswerk Meldungen für 1557 Plätze vor. Das stärkste Interesse fand die Schwarzwaldreise ins Murgtal mit 475 Platzwünschen, während die bisher schwächsten Meldungen für Nordseereisen (Borkum 6 und Norderney 7) zu verzeichnen sind.

Auszeichnung für unfallfreies Führen eines Kraftfahrzeuges

Die von der Bundesverkehrswacht gestiftete Auszeichnung für unfallfreies Führen eines Kraftfahrzeuges wurde folgenden Mitarbeitern verliehen:

in Gold:
Dir. Wilhelm Temme, Wilhelm Ramspott
in Silber:
Dir. Albert Klein, Dr. Gottfried Becker, Willi

Güldner, Erich Goldmann, Hermann Sonnenschein, Paul Gruyters, Gustav Herberholz
in Bronze:
Gerhard Lattke

Prämie für unfallfreies Fahren

Folgende Kraftfahrer unseres Unternehmens erhielten jetzt für unfallfreies Führen eines Kraftfahrzeuges im Kalenderjahr 1952 eine Geld-Prämie zugesprochen:

Werk Krefeld: Johann Dickopf, Heinz Fietzen, Wilhelm Kratz, Peter Küsters, Emil Pfeiffer, Wilhelm Ramspott, Heinrich Schmitz, Walter Schumann und Wilhelm Zietlow.

Werk Bochum: Fritz Dudda, Julius Grotthaus, Ernst Kordak, Johann Mentzner, Theodor Timmermann und Artur Wuttke.

Werk Werdohl: Otto Andreas, Albert Fassbender, Heinz Jung, Alfred Paulekun und Franz Schürholz.

Werk Remscheid: Albert Becker, Franz Dudda, Gert Jakobi und Hans Krug.

Werk Dortmund: Hans Dobrzewinski, Leo Dobrzewinski und Fritz Wendt.

Verkaufsstelle Hannover: Louis Buckendahl und Rudolf Busch.

Verkaufsstelle Frankfurt: Ewald Gieche und Karl Rehm.

Verkaufsstelle Hamburg: Erwin Oest.

Lehrabschlußfeier auf Schloß Burg

Am Donnerstag, dem 8. April, fand die diesjährige Lehrabschlußfeier der Lehr- und Anlernlinge aller DEW-Werke, die im Herbst 1953 und Frühjahr 1954 ihre Abschlußprüfung bestanden haben, auf Schloß Burg statt. In einer Feierstunde im Rittersaal wurden die Lehrbriefe überreicht und die besonders erfolgreichen Leistungen geehrt. Ausführlicher Bericht darüber in unserem nächsten Mitteilungsblatt.

Preis für Sicherheitsschuhe ermäßigt

Ab sofort wird der Preis für Sicherheitsschuhe ermäßigt. Die Schuhe kosten jetzt nur noch DM 17,50. Der Betrag wird wie bisher in drei Monatsraten abgefordert. Es ergeht nochmals der dringende Hinweis:

Tragt Sicherheitsschuhe!

Werk Krefeld

Der zweite neue Elektro-Ofen in Betrieb

Am Montag, dem 29. März, gegen 17.30 Uhr ist die erste Charge aus dem zweiten neuen 30-t-Ofen gefallen. Die beiden neuen 30-t-Ofen wurden als Ersatz für die nach dem Kriege demontierten Ofen erstellt.

Wir gratulieren

zum 40-jährigen Dienstjubiläum Ferdinand Führmann, 1.4., zum 25-jährigen Dienstjubiläum Erich Nitze, 1.4. - Willi Diefendahl, 2.4. - Wilhelm Heyer, 2.4. - Arnold Nölten, 2.4. - Hans Knops, 4.4. - Emil Michel, 14.4. - Maria Abels, 16.4. - Theodor v.d. Loch, 18.4. - Paul Breuer, 25.4. - Martha Wittmer, 20.5. - Josef Sachs, 27.5. - Karl Weitzel, 28.5. - Josef Loewert, 29.5. - Johannes Dietz, 1.3.6. Herzlichen Glückwunsch noch nachträglich unserem Mitarbeiter Lambert Küsters, der am 11. März sein 25-jähriges Jubiläum feiern konnte.

Röntgenreihenuntersuchung in Krefeld

Vom 23. bis 26. November wurden 3973 Belegschaftsmitglieder im Werk Krefeld geröntgt. Die Beteiligung der männlichen und weiblichen Lohnempfänger betrug 95,5%, der weiblichen Gehaltsempfänger 73,3% und der männlichen Gehaltsempfänger 63%. Die schwache Beteiligung der männlichen Angestellten ist unerklärlich, da die Notwendigkeit und Nützlichkeit der Röntgenreihenuntersuchungen einwandfrei feststeht. — Es wurden folgende Krankheiten des Brustraums aufgedeckt:

Lungenkrebs	1
Staubveränderungen der Lunge	2
Geschwülste der Lunge	2
Rippen- und Zwerchfellverwachsungen	2
Inaktive Tuberkulose	19
Aktive Tuberkulose	8
Tuberkulose mit Einschmelzungsherd	1
Krankhafte Herzvergrößerungen	6

Sämtliche Patienten wurden bereits der entsprechenden Behandlung zugeführt und sind zum Teil schon in Kliniken untergebracht. Die anderen, die einer nicht stationären Behandlung bedürfen, stehen unter fortlaufender ärztlicher Kontrolle.

Angestelltenprobleme

Am Montag, dem 29. März, fand eine Aussprache über Angestelltenprobleme zwischen dem Arbeitsdirektor, dem Betriebsrat und den Angestellten-Vertrauensleuten statt. Es wurden Richtlinien für eine fruchtbare und gerechte Personalpolitik, Gehaltsprobleme, Arbeitsdisziplin und Pünktlichkeit, sowie andere aktuelle Fragen freimütig besprochen.

Prüfung bestanden

Wir gratulieren unseren gewerblichen Lehrlingen zur bestandenen Prüfung. Ganz besonders wollen wir die Leistung von Hermann Schneiders und Karlheinz Belgardt hervorheben, die sowohl in der praktischen wie in der theoretischen Prüfung mit Auszeichnung bestanden. Mit einem erfreulich guten Ergebnis bestanden: Theo Koch, Klaus Diehl, Heinz Ehrlich, Rolf Nippesen, Heinz Manser, Hans Peter Heyer, Hans Klaus Kohlhaas, Rolf Schidlowski, Heinz Brungs und Karl Geiter. In den allermeisten Fällen in einem Teil der Prüfung (theoretisch oder praktisch) meist besser als befriedigend abgeschlossen haben die Lehrlinge: Karlheinz Matier, Karl Bisigo, Fritz Deus, Klaus Conrad, Harry Frank, Horst Hegger, Heinz v. d. Koelen, Bernhard Kappes, Karl Ernst Miebach, Karlheinz Hamakers, Gottfried Hegmanns, Heinz Laufmanns, Günter Dühring, Emil Willms, Heinz Kamps, Johann Friedrich, Hans Tillmanns, Franz Helmut Strom und Herbert Linsens.

Unsere Marathon-Export berichtet:

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

Am 5. März flag unser Mitarbeiter W. Qertel nach Mexico City, um dort bei unserer Vertretung Argotal für uns zu arbeiten.

Unser Prokurist C. F. Krumm flag zusammen mit dem Leiter unserer Titanit-Fabrik Obering. Carl Ballhausen am 22. März nach Japan, um Verhandlungen über eine Ausweitung unseres Japan- und Fernostgeschäftes zu führen. — Auf der derzeitigen deutschen Industrieausstellung in Mexico City werden unsere Erzeugnisse auf einem Gemeinschaftsstand unserer Vertretung Argotal gezeigt.



Bild von der Krefelder Belegschaftsversammlung am 30. März 1954.



Unser Bild zeigt die Montage eines Schrottmagnetkrans mit einem Gewicht von 52 t und einer Spannweite von 29 m mit Hilfe eines Spezialautokrans. Durch die erstmalige Benutzung eines Autokrans für eine solche Leistung konnte die Montage an einem Sonntag durchgeführt werden (bisher waren 10 bis 12 Tage notwendig).



Direktor Temme und Direktor Boine unterrichten den Krefelder Betriebsrat in Anwesenheit von Werksleiter Rogge über die wirtschaftliche Lage des Unternehmens und seiner Werke.

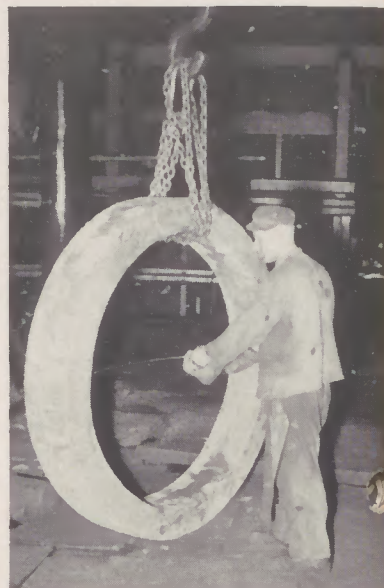


Studenten der T.H. Aachen bei der Besichtigung des Bochumer Werkes.

Das kleine Bild

Nebenstehendes Bild zeigt einen geschmiedeten Ring, dessen Größe von der Erweiterung des Erzeugungsprogrammes in unserem Krefelder Hammerwerk Kunde gibt. Bis Ende des Krieges war der größte Durchmesser 800 mm. Nach Wiederanlaufen in der Nachkriegszeit wurde das Programm erweitert, und so können wir jetzt Ringe bis 1800 mm Durchmesser schmieden.

Unser erster Schmied Otto Waschilowsky nimmt Maß.



Das Durchschnittsergebnis von 2,2 bei der praktischen und 2,1 bei der theoretischen Prüfung ist beachtlich. Nochmals herzlichen Glückwunsch und alles Gute für den weiteren Schaffensweg!

Herzlichen Glückwunsch auch unseren kaufmännischen Lehrlingen und Anlernlingen zu der bestandenen Prüfung:

Kurt Böcker, Bruno Bückes, Joachim Fuchs, Erich Müller, Paul Windmüller, Renate Höwing, Gisela Klein, Maria Sachs, Marianne Schmitt, Hilde Voss.

Elternbesprechung im Sporthaus

Wie es nun schon Tradition geworden ist, wurden die zu Ostern neu eintretenden Lehr- und Anlernlinge mit ihren Eltern von Arbeitsdirektor Boine und den Ausbildungsleitern Lietmann und Kerfs im Sporthaus begrüßt. Der Arbeitsdirektor betonte in seiner einleitenden Ansprache, daß das Werk den Vätern und Müttern die Verantwortung der Erziehung zwar nicht abnehmen könne, aber mithelfen wolle, sie zu tragen. An die Jungen gewandt sagte er, daß es auf ihren guten Willen ankomme, ob sie das Ziel erreichen würden, daß sich die Ausbildungsleitung gesetzt hat, nämlich für ihre Arbeit und für das Leben aufgeschlossene, fähige Menschen heranzubilden. Nachdem er sie als neue Mitglieder unserer großen Arbeits-, Leistungs- und Sozialgemeinschaft im Namen der Werksleitung und Direktion begrüßt hatte, umrissen die Ausbildungsleiter den Werdegang, den die Jungen in den nächsten drei Jahren bei uns nehmen und machten sie in großen Zügen mit den Forderungen bekannt, die von jetzt ab an sie gestellt werden.

1876 Fahrräder auf den Abstellplätzen in Krefeld

Bei einer Zählung, die Mitte März stattfand, ergab sich, daß insgesamt 1876 Fahrräder, leichte und 220 schwere Motorräder auf den Abstellplätzen des Krefelder Werkes abgestellt wurden. An der Spitze liegt der Platz am Sporthaus mit 1048 Fahrrädern, 172 leichten und 123 schweren Motorrädern. Für die Sommermonate darf mit einem Ansteigen der Zahlen gerechnet werden.

9 mal um die Erde gefahren

Unser 40-jähriger Arbeitsjubilär Karl Hinkes, der in Viersen wohnt und fast täglich mit dem Fahrrad zum Werk gekommen ist, hat ausgerechnet, daß er in den jetzt abgelaufenen 40 Jahren rund 360.000 Kilometer, d. i. neunmal um die Erde mit dem Fahrrad auf seinem Weg zur Arbeitsstelle zurückgelegt hat (300 Arbeitstage mal 40 Jahre mal 30 Kilometer). Hochachtung vor dieser Leistung.

Hermann Büschgens rettet Arbeitskollegen

Beim Arbeiten an den Blechabschrecköfen in der Vergüterei in Krefeld rutschte unser Belegschaftsmitglied H. so unglücklich aus, daß er in einen Wasserabschreckbehälter fiel. — Dieser an sich nicht so tragische Unfall hätte jedoch folgenreicher auslaufen können, da der Verunglückte wahrscheinlich infolge eines Schocks nicht sofort wieder an die Oberfläche auftauchte. Durch das bedachte und umsichtige Handeln unseres Mitarbeiters Hermann Büschgens konnte der Verunglückte noch rechtzeitig aus dem Wasser geborgen werden. Für sein beispielhaftes Verhalten auch an dieser Stelle Dank und Anerkennung.

Aufklärung über Unfallverhütung

In zwei Morgenveranstaltungen an den Sonntagen 14. und 21. März wurde den Krefelder Werksangehörigen, die für die aktive Unfallbekämpfung infrage kommen, im Capitoltheater der Unfallfilm „Muße das sein?“, den die Berufsunfallgenossenschaft in Essen hergestellert hat, gezeigt. Aus der Erkenntnis, daß manche Unfälle seelische Ursachen haben können, gelangte im Beiprogramm der italienische gesellschaftskritische Film „Fahrraddiebe“ zur Aufführung. Beide Veranstaltungen waren sehr gut besucht.

Konzert unserer DEW-Gesangabteilung

Am Sonntagabend, dem 15. Mai, findet im Saal der Königsburg ein Konzert unserer Gesangabteilung statt. Als Solist wurde der durch die Opernsendungen des Fernsehfunks hervorgetretene jugendliche Tenor des Staatstheaters Bremen, Hugo Sieberg, gewonnen. Alle nähere Einzelheiten werden durch Plakate bekanntgegeben.

Werk Remscheid

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern

Josef Schmiedt, 6. 1., Wilhelm Hassekuss, 7. 2. und Walter Rauhaus, 17. 3.

Mit Walter Rauhaus ist ein hervorragender Schmiedemeister dahingegangen, der in den 50 Jahren die er auf unserem Werk gearbeitet hat, als gerader aufrichtiger Mann allen Mitarbeitern und seinen Vorgesetzten in Freundschaft verbunden war. Wir sind ihm zu großen Dank verpflichtet und werden ihn nicht vergessen.

Wir gratulieren

zum 50-jährigen Dienstjubiläum Hermann Katzwinkel, 1. 6., zum 40-jährigen Dienstjubiläum Paul Windel, 17. 3., Wilhelm Hoffmann, 18. 4.

Prüfung bestanden

Wir gratulieren unseren Lehrlingen zu bestandenen Prüfung.

Mit Auszeichnung bestand Willi Zander, mit sehr gutem Ergebnis schnitten ab: Karl Oberwinter, Herbert Wilms, Horst Briel, Hans Müller und Harald Vossberg. Alle anderen Leistungen waren durchweg zufriedenstellend, wobei in den meisten Fällen in einer der beiden Prüfungen (Fertigkeit bzw. Kenntnisse) eine gute Note erreicht wurde. Es bestanden die Prüfung: Hans Gehrman, Heinrich Hörter, Heinz Marcinek, Manfred Neuber, Erich Pieper, Jürgen Schmidt, Rudi Schmidt, Hans Thomas und Gerd Zorb.

Ferienzeitlager unserer Lehrlinge

Diesmal geht's auf große Fahrt, denn Euer Zeltlager werdet ihr in diesem Jahr in Reutte in Tirol ausschlagen.

Das gibt eine ordentliche Luftveränderung und darüber hinaus seid ihr mitten in der Schönheit der Alpenwelt.

Zunächst wollen wir uns den Ort einmal auf der Karte aussuchen. Wenn ihr den Schulatlas zur Hand habt, kann's losgehen.

Von Köln aus blicken wir im allgemeinen Verlauf des Rheintales nach Südosten. Den Kurs verfolgen wir über Heidelberg—Ulm bis Innsbruck. Von dort müssen wir allerdings ein kurzes Stück zurückgehen, genau genommen 54 km. Dort liegt an einer Straßenkreuzung am Lech Euer Ferienziel Reutte. Das ist von Köln aus — Luftlinie gerechnet — eine Entfernung von 465 km.

Der Ort liegt in einer Höhe von 854 m und ist Endpunkt der Karwendelbahn Innsbruck—Reutte. Ob ihr dort auch baden könnt? Nun der Plansee und der Heiterwanger-See haben zusammen eine Länge von ca. 8 km. Dort wird sich schon eine Gelegenheit bieten. Die Hauptsache aber sind die Berge, und zwar der Thoneller 2343 m, Säugling 2047 m, Dürrnberg 1859 m. Die Zugspitze liegt allerdings 20 km entfernt.

Wir wollen uns noch die Umgebung ansehen. Innsbruck haben wir schon genannt. Da wären noch zu erwähnen Mittenwald, Garmisch-Partenkirchen, Oberammergau, Füssen, Neuschwanstein und Hohenschwangau.

So jetzt habt ihr Euch auf der Karte einigermaßen orientiert. Ob ihr dort überall hinkommt, kann man jetzt noch nicht sagen. Schließlich könnt ihr das später immer noch nachholen, wenn ihr über eine gute Reisekasse verfügt.

Den besorgten Eltern aber wollen wir noch sagen: Wir werden schon darauf achten, daß die Jungen sich in den Bergen nicht versteigen und daß bei den Bergpartien kein Schaden entsteht.

Werk Bochum

Herzlichen Glückwunsch

zum 25-jährigen Dienstjubiläum Wilhelm Beneke, 5. 3., zur Geburt eines Sohnes: Walter Möller, Willi Strehlen und Franz Knipping.

Werksbesichtigung durch Aachener Studenten

Studierende des Gießereifaches der Technischen Hochschule Aachen besichtigten am 4. März unser Werk. Direktor Dr. Pölzger begrüßte die Besucher im Vortragsraum und gab ihnen anhand zahlreicher Lichtbilder einen Überblick über die Entwicklung, die Anlagen und die Erzeugung des Werkes. Im Anschluß daran erfolgte die Betriebsbesichtigung der einzelnen Abteilungen, die in ihrer modernen und großzügigen Form nachhaltigen Eindruck hinterließen.

Der Leiter der Exkursion, Dr.-ing. habil Patterson, fand herzliche Worte der Anerkennung und des Dankes für das, was seine Studenten sehen und hören konnten. Er gab der Hoffnung Ausdruck, daß sie die gewonnenen Eindrücke und Anregungen später einmal erfolgreich in die Praxis umsetzen werden.

Werk Dortmund

Wir mußten Abschied nehmen

von unserem Werksrentner August Gudat, † 8. 3. und Fritz Teibach, † 29. 3.

Herzlichen Glückwunsch

Karl Zander zum 65. Geburtstag und Willi Kombrink zur Geburt eines Sohnes, Egon Hagedorn zur Geburt einer Tochter.

Prüfung bestanden

Wir gratulieren Otto Figge, Ernst Knüppel und Hans Kramer zu bestandenen Lehrabschlußprüfung.

August Thyssen-Hütte

Werkarchiv

Aussprachekreis

Am 27. März fand in Anwesenheit der Werksleitung, der Betriebsvertretung und des Sozialbeauftragten eine Aussprache mit dem Arbeitsdirektor statt, in der ausführlich über die Wirtschafts- und Beschäftigungssituation gesprochen wurde. Es wird uns dazu geschrieben: „Eine wertvolle und für die Zukunft wünschenswert beizubehaltende Einrichtung, wodurch einerseits ein besseres Verständnis für die Beurteilung der wirtschaftlichen Fragen gegeben ist und andererseits eine Heranführung an das Verantwortungsbewußtsein erfolgt. Wir möchten diese Art von Aussprachen nicht missen.“

Betriebsversammlung am 27. Februar

Nachdem der verstorbene Belegschaftsmitglied des vergangenen Jahres ehrend gedacht wurde, kam als erster Punkt der Tagesordnung der Bericht des Betriebsrates über die Arbeit der vergangenen Monate zur Sprache. Aus dem umfassenden Bericht sei besonders hervorgehoben, daß erfreulicherweise das Interesse der Belegschaftsmitglieder am betrieblichen Vorschlagswesen zugenommen hat. Arbeitsdirektor Boine sprach dann zur Gesamt-Wirtschaftslage der DEW. Seine Äußerungen wurden von dem Dortmunder Mitarbeiter Bussmann in bezug auf die Lage der Magnetfabrik dahingehend ergänzt, daß noch lebhafte Anstrengungen aller notwendig sind, um bestehende Schwierigkeiten zu beseitigen. Zum Schluß wurde die Belegschaft angesprochen, notwendige Arbeitsplatzversetzungen mit dem nötigen Verständnis hinzunehmen, wenn es die jeweilige Arbeitssituation verlangt.

Werk Werdohl

Wir gratulieren

Peter Wittenbruch zum 25-jährigen Dienstjubiläum, 15. 4., Erich Bardtke und Heinz Steinbrecher zur Geburt eines Sohnes, Hermann Häner, Josef Kötten und Georg Pohl zur Geburt einer Tochter.

Von unserem Belegschaftsabend am 20. Februar

Folgender heiterer Bericht gibt so recht die Stimmung wieder, wie sie auf unserem Hammerwerk Werdohl bei einem Belegschaftsabend herrschte: „Schon beim Eröffnungsmarsch der Kapelle W. Burggraf zeigte es sich, daß alle anwesenden DEWer, jung und alt, die allerbeste Stimmung für diesen heiteren Abend mitgebracht hatten, der von den Kollegen des Werkes selbst gestaltet wurde. Nur der Ansager Heinz Bonn-Walden war vom Fach. Nach den Begrüßungsworten des Betriebsratsvorsitzenden Heinrich Schmidt und den Ausführungen unseres Arbeitsdirektors über Wirtschafts- und Unternehmensfragen schlugen die Wellen der Begeisterung bald hoch, als der Ansager die Bühne betreten hatte. Heinz Bonn-Walden verstand es, alle Sorgen und Nöte — betrieblicher und privater Art — schnell vergessen zu machen, indem er die höchsten Anforderungen an die Lachmuskeln der frohgestimten DEW-Familie stellte.“

Auch die Aufführungen unserer Werkskollegen zeigten, was „in den Werdohlern steckt“. Der mysteriöse Rechenschieber, der Holzhammer und die Boxhandschuhe waren Schlager, die sich steigerten bis ein badelustiger junger Mann an verbotener Stelle von einem drolligen, aus alter Zeit stammenden Polizisten überrascht wurde und in seiner Bedrängnis die Stelle einer menschlichen Plastik einnahm. Wie er als solche ein Liebespärchen und eine Putzfrau total durcheinander brachte, war eine Meisterleistung, über die die versammelte DEW-Familie einfach aus dem Häuschen geriet. Es soll dabei nicht nur nasse Taschentücher gegeben haben!

Damit war die Stimmung auf dem Höhepunkt angelangt. Rhein- und Schunkellieder machten aus den Anwesenden eine einzige singende, tanzende und schunkelnde Gemeinschaft. Bis in die frühen Morgenstunden wurde zum Tanz aufgespielt. Es herrschte allerbeste kameradschaftliche Geselligkeit, der sich auch die Direktoren Boine, Berges und Martin nicht entziehen konnten. Der Werksleitung und allen Mitwirkenden sei für diesen gelungenen Abend herzlich Dank und vollste Anerkennung ausgesprochen.“

Verkaufsstelle Remscheid

Belegschaftsversammlung

Auf einer Mitarbeiterzusammenkunft der Verkaufsstelle Remscheid gab Arbeitsdirektor Boine einen Überblick über die wirtschaftliche Lage der DEW. — Anschließend fand ein kameradschaftliches Beisammensein statt.

Verkaufsstelle Stuttgart

Herzlichen Glückwunsch

unserem Mitarbeiter Herbert Pfisterer zur Eheschließung (3. 4.) und unserem Mitarbeiter Steinhäuser zum 50. Geburtstag.

Da freut sich der DEW'er

„Betriebsradio“, eine heitere Remscheider Erinnerung

Als wir damals vor vielen Jahren zum ersten Mal von Lautsprechern erfahren, begann bei Willi und Hermann die Idee sich zu regen, einen Kollegen hereinzulegen. Die Beiden — bekannt als witzig und helle — bauten ein „Radio“ auf der Arbeitsstelle. Ein „Radio“ natürlich in Anrufzeichen, nur äußerlich soll's einem Radio gleichen. Ein alter Räderkasten — für praktisch gehalten — den bastelt man um. Hauptsach' man konnt scholten! Schnell so was wie 'ne Antenne zur Decke hinan und schon fing der Spaß mit dem Reinlegen an: Da Max sich sehr für Musik interessiert, wird er von Hermann herbeizitiert. Der Willi versteckt sich schnell im Spind und Hermanns großes Spiel beginnt. Der dreht an Knöpfen und blinzelt dann zu Willi hin: „Nun fange an!“ — Wahrhaftig man hört eine Stimme ganz leise: „Köln sendet eine Mundharmonikaweise.“ Max steht vor Verwunderung das Herz beinah' still. Es schaltet der Hermann und lauter spielt Willi. Mehr Zuhörer finden sich sehr bald ein, seh'n was gespielt wird, schau'n grinsend drein. Doch bei der schönsten Stelle des Stücks geht auf die Tür und raschen Blicks erfaßt Herr Sudhaus die Situation! Drauf schnell verkrümelt der Schwarm sich schon. Kurz entschlossen schaltet Hermann die Sendung aus, worauf Willi schleicht aus dem „Sendehaus“. Der Max hat dann erst später kapiert, daß mit dem „Radio“ er angeschmiert. — Noch heute gedenkt man gern und froh der ersten Sendung im Remscheider Betriebsradio! Emil Bertram, Remscheid

O diese Fremdwörter

Wir brauchen sie nur in den seltensten Fällen, aber wir brauchen sie leider allzu oft, auch wenn wir mit ihrer Schreibweise auf dem Kriegsfuß stehen. Manchmal kommen dabei ganz lustige Verdrehungen heraus, wie die folgenden Beispiele zeigen, die irgendwann auf einem unserer Werke das Licht der Welt erblickten. Da war eine angeregte Auseinandersetzung über soziale Beihilfe im Gange, als plötzlich der Satz fiel: „alles gut und schön, aber manchmal sind diese Vergünstigungen doch nur für Protektionskinder da. Wenn man dagegen etwas unternimmt, macht man bei den betreffenden Stellen einen Casanova-Gang.“ Gemeint waren natürlich Protektionskinder und Canossa-Gang, was so viel wie Demütigung bedeutet und auf geschichtliche Vorgänge zurückgeht. Wir dürfen ruhig einmal über solche Redewendungen lachen, aber wir sollten uns doch überlegen, ob wir nicht mit einem guten deutschen Wort, das wir kennen, besser fahren.

Da weint der DEW'er

Bei Lohn, Gehalt und Arbeitszeit notwendig ist die Pünktlichkeit. Wenn allesamt wir Rentner wärn, die Pünktlichkeit wär zu entbehren. Doch dann entbehren wir auch Geld, was keinem von uns wohlgefällt. — Drum merke jeder, den es trifft: Unpünktlichkeit, das ist ein Gift!



Peter Angerhausen

Als wir uns in seinem Büro im Pfortnerhaus I unseres Krefelder Werkes mit dem Leiter der Arbeiterannahme und stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden Peter Angerhausen unterhielten, holte er schon fast vergilbte Aktenstücke hervor, die von der Arbeit der Belegschaftsvertreter in früheren Jahren Zeugnis ablegten. Damals setzte sich der Gesamt-Betriebsrat noch aus dem Arbeiterrat und dem Angestelltenrat zusammen, dessen 1. Vorsitzender Peter Angerhausen viele Jahre war. Beim Durchblättern der Akten kam uns so recht zum Bewußtsein, wieviel Arbeit doch von den Wenigen, die dazu berufen und sie auf sich zu nehmen bereit sind, für die Allgemeinheit der Belegschaft geleistet werden muß.

Da ging es um Gehaltsprobleme, um Änderung der Dienstzeit, um Kohlebeschaffung, im Jahre 1926 um die Probleme, die die Verlagerung der Hauptverwaltung von Bochum nach Krefeld mit sich brachten, um die Frage der Überstunden, um Kündigungen und die daraus entstehenden Einspruchsklagen, es ging auch um die Pünktlichkeit, die wohl zu allen Zeiten ein Sorgenkind gewesen ist, um die Qualität des Mittagessens, um Unterstützungsgesuche, Wirtschafts-Beihilfe und Weihnachtsgeld, um das Mindesteinkommen und vieles andere mehr, das aus räumlichen Gründen gar nicht hier aufgezählt werden kann. Ja, es steckt schon ein gerütteltes Maß an Arbeit hinter der ehrenamtlichen Tätigkeit der Belegschaftsvertreter, die neben der Berufsarbeit von ihnen geleistet werden muß.

Das können nur Menschen leisten, die mit ganzem Herzen und der Leidenschaft zu helfen, in uneigennützigster Bereitschaft dabei sind. Und wenn dann einer immer wieder von den Kollegen gewählt und mit dem so überaus verantwortungsvollen Amt des Vorsitzenden betraut wird, dann sagt das viel mehr als Worte über den Menschen aus. Das ist ein wirkliches Ehrendiplom, das die Belegschaft Peter Angerhausen ausgestellt hat, indem sie ihn immer wieder — früher in den Angestelltenrat, später in den Betriebsrat — wählte.

Es ist kein Zufall, daß Peter Angerhausen bereit war, Verantwortung auf sich zu nehmen, denn er kam als eines von neun Kindern einer Arbeiterfamilie — übrigens in Krefeld am 10. 9. 1893 — auf die Welt und lernte früh, daß nur der Zusammenschluß den wirtschaftlich Schwächeren helfen kann. So schloß er sich schon 1910 der Gewerkschaftsbewegung an, beteiligte sich an Kursen und war von dem Ziel und der Aufgabe besesselt, alles zu tun, um seinen Arbeitskollegen das Leben zu erleichtern.

Seine Laufbahn bei DEW begann am 6. 5. 1910, als er nach seiner kaufmännischen Lehrzeit in einer Seidenweberei bei der damaligen „Krefelder Stahlwerk AG.“ als kaufmännischer Angestellter eintrat. Er fing, wie es damals allgemein üblich war, in der Registratur an, die sich — wie überhaupt der ganze Verwaltungsbetrieb — in der jetzigen „alten“ Verwaltung befand. Im Jahre 1912 wurde er dort in die Rechnungsabteilung übernommen.

Als er von 1913 ab seiner Dienstpflicht genügte, wurde er vom Krieg überrascht und kam erst 1918, nachdem er mehrfach verwundet worden war, in die Heimat und zum Stahlwerk zurück. Zwar gab es damals keine Zerstörungen und Demonstrationen, aber die Lage in den folgenden Jahren, in denen die Inflation unaufhaltsam heranwachte, war ebenfalls äußerst schwierig und gespannt. Peter Angerhausen weiß davon ein Lied zu singen, denn gleich nach seiner Rückkehr wur-

Einer von uns

de er in den Angestelltenrat gewählt und wenig später auch als Vertreter in den Aufsichtsrat sandt. Das erstere Amt hat er ununterbrochen bis 1933 innegehabt.

Sein beruflicher Weg führte ihn weiter über die Kommissions- und Terminabteilung zum Einkauf, wo er einige Jahre tätig war, und dann zum Lohnbüro, das damals auch die Arbeiterannahme einschloß. Hier lernte er die Aufgaben kennen, die bis heute seine Hauptbeschäftigung geblieben sind. Auch als 1942 die Arbeiterannahme der Werksaufsicht unterstellt wurde, blieb er in verantwortlicher Position und nach 1945 baute er die Abteilung Arbeiterannahme wieder auf, als deren Leiter er heute noch tätig ist.

Daß er 1945 gleich wieder in den ersten Betriebsausschuß nach dem Kriege gewählt wurde, unterstreicht das schon einmal Gesagte, daß Peter Angerhausen zu den Menschen gehört, die das Vertrauen ihrer Kollegen besitzen und sich dieses Vertrauens würdig erzeigt haben.

Die Fülle der Aufgaben, die nach 1945 vordringlich zu leisten waren, ist schon verschiedentlich gewürdigt worden. Obwohl wir — sagen ruhig glücklicherweise — dazu neigen, die ungemahnen Dinge, so schnell wie möglich zu vergessen, wollen wir doch immer wieder voll Dank der Männer und ihrer Taten gedenken, die mit-helfen, „die Dinge in Bewegung zu bringen“, wie sich Peter Angerhausen bescheiden über diese Zeit äußert.

An der Aufgabe, die große Zahl der Beschäftigungslosen nach Aufhebung der Sperrvorschrift 1945 wieder in Tätigkeit zu bringen, hat Peter Angerhausen maßgeblich mitgewirkt. So wurden Räumlichkeiten zusammengestellt, die im Werk, aber auch in der Stadt zu den ersten notwendigen Arbeiten eingesetzt wurden. Als dann später in bescheidenem Umfang die Arbeit im Werk wieder einsetzte, war einer großen Sorge zu begegnen, nämlich der Ernährungsfrage. Ohne alle Grundlagen zunächst gelang es Peter Angerhausen im Auftrag der Werksleitung und mit Hilfe einiger Kollegen eine Werkküche einzurichten, was, wenn man sich die damaligen Zustände ins Gedächtnis zurückruft, eine ganz besondere Leistung war.

Da er in seiner Tätigkeit als Leiter der Arbeiterannahme mit den 1500 im Werk beschäftigten Ausländern zu tun gehabt hatte, wurde er von der Besatzungsmacht scharfen Verhören unterworfen. Daß ihm in dieser Hinsicht nichts vorzuwerfen war, macht uns den Menschen Angerhausen heute besonders wert.

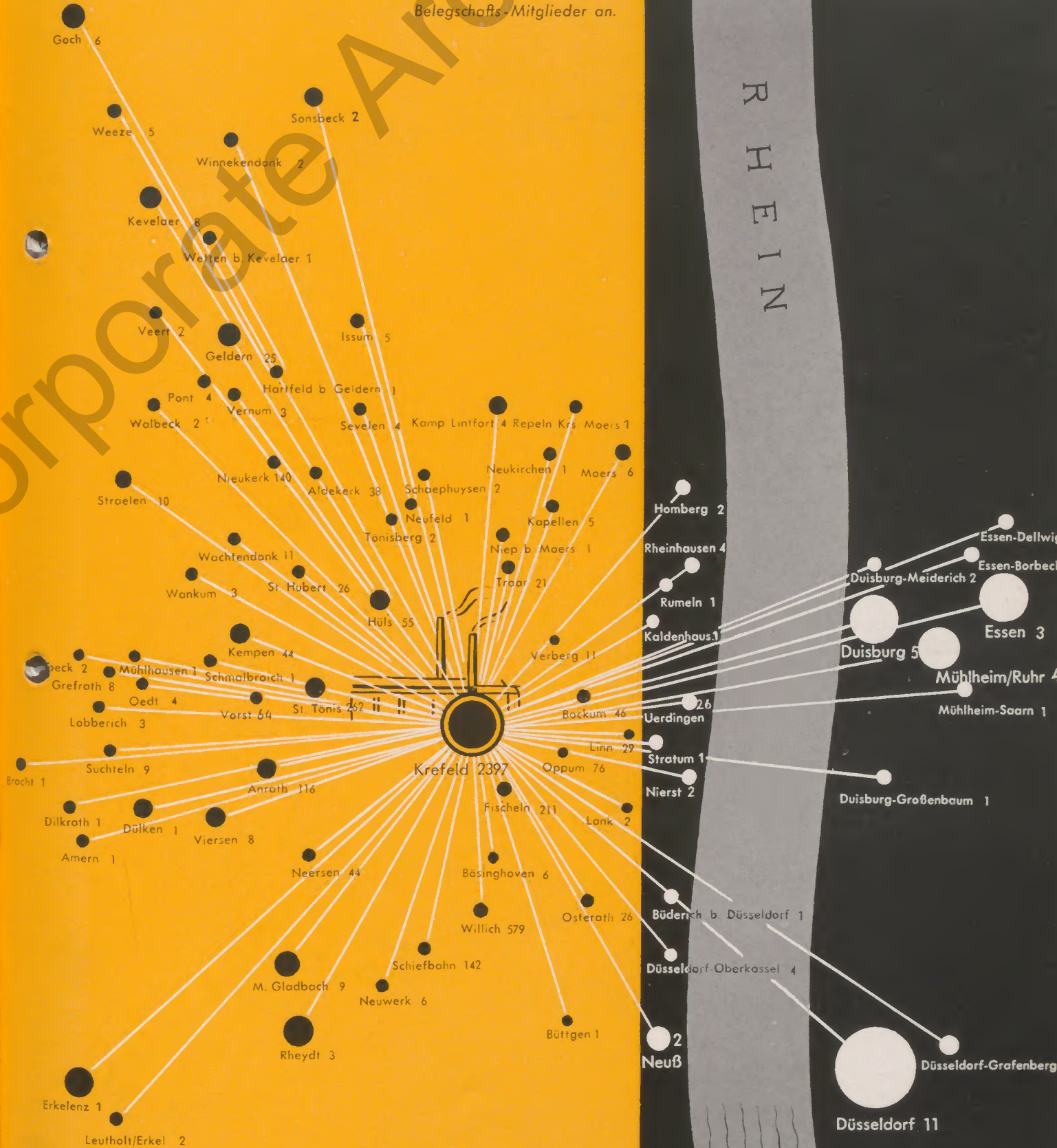
Schlimm sah es 1945 in seinem Büro aus, in dem sich in wüstem Durcheinander Karteien, Stenogramme und Personalakten, zerrissen und beschmutzt, zu Bergen häuften. Es war eine wüste Stätte der Zerstörung. Die Rekonstruktion der wichtigsten Unterlagen machte viel Arbeit, aber mit Fleiß und aus langjähriger Erfahrung gewonnenem Wissen konnten die Schäden behoben werden. Heute ist alles wieder wohlgeordnet und so gibt es auch mal Zeit, sich um den Garten zu kümmern; denn Gartenpflege — überhaupt Naturverbundenheit — ist der Ausgleich, den sich Peter Angerhausen zu seiner Berufs- und Belegschaftsarbeit geschaffen hat. Wie sehr er die Natur liebt, zeigt, daß er früher Mitglied der DEW-Wandergruppe gewesen ist. Daß er außerdem gerne und gut schwimmt — er wurde als Rettungsschwimmer ausgebildet — sei nur am Rande vermerkt. Übrigens ist er auch seit 1921 verheiratet. Seine Frau „Helene“ stammt ebenfalls aus Krefeld, und wenn wir schon mehrfach betonten, daß Peter Angerhausen eine Fülle von Aufgaben für die Belegschaft neben seiner Berufsarbeit auf sich genommen hat, dann gilt auch ihr unser Dank, denn ohne ihre verständnisvolle Bereitschaft, vor diesen Aufgaben zurückzutreten, wäre ihre Durchführung kaum möglich gewesen.

Aus den vielen Jahren seiner Tätigkeit bei DEW ließe sich noch vieles berichten, Ernstes und Heiteres, aber das würde ein Buch füllen. Wir müssen uns auf das Gesagte beschränken, wobei wir noch erwähnen wollen, daß er im sozialen Bereich auch die Versorgung der Belegschaft mit Kohlen leitet, und wollen nur wünschen, daß Peter Angerhausen noch recht lange in Gesundheit und Frische seinen Dienst im Werk und an den Menschen des Werkes ausüben kann. Beide brauchen ihn — und das ist wohl die schönste ideelle Anerkennung, die er sich verdient hat.

Glückauf!

Hier wohnen unsere Krefelder Mitarbeiter

Die Zahlen hinter den Ortsangaben geben die Anzahl der in diesen Orten wohnenden Belegschafts-Mitglieder an.





Blühende DEW-Siedlung Krefeld-Lindental