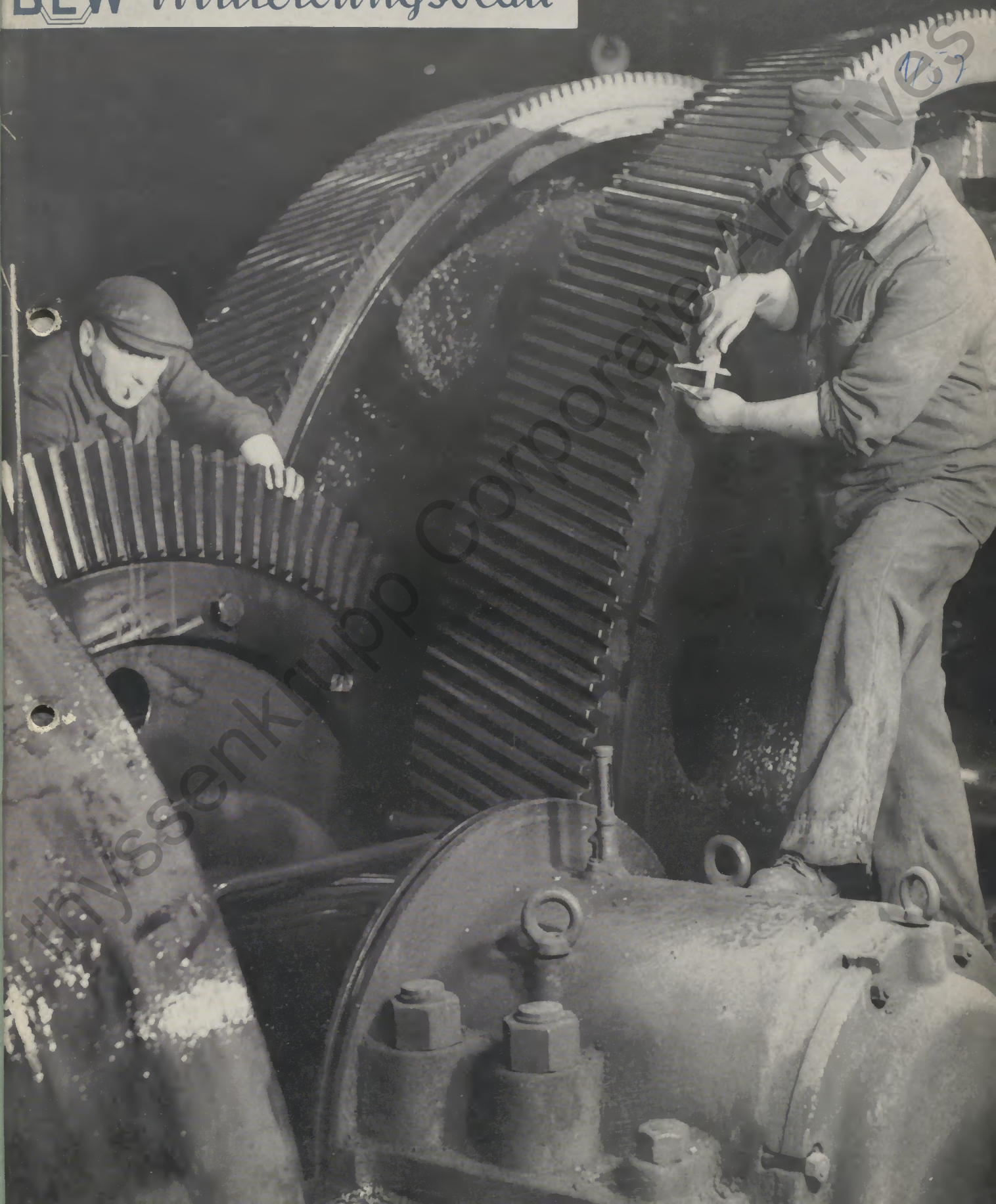


DEW Mitteilungsblatt



Aus dem Inhalt:

DEW vor neuen Aufgaben	1
DEW seit 30 Jahren	2
Arbeitszeitverkürzung ab 1. April	3
Die technischen Hilfsbetriebe im Werk Krefeld	5
Elektronisch regeln und rechnen	12
„Die Welt von morgen ist das Ergebnis Eurer Bewährung von heute“ Weihnachtsansprache an die DEW-Jugend von Dr. Eugen Kogon	14
Frohe Einker, zu unserem Weihnachtsbüchlein	16
Direktor Dr. Polzger 60 Jahre	17
Feier zu Ehren der Arbeitsjubilare	18
Abschied von Werk Hasten — Glückauf für die neue AEG-Elotherm G.m.b.H.	20
Der Schutzhelm als Lebensretter	22
Unfalltabelle	22
Die letzte Schicht	22
Mosaik — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	23
Edelstahl am Rande des Urwaldes	26
Ein Sonntag im brasilianischen Urwald	27



Titelbild:
2200 PS überträgt das Antriebsgetriebe der Blechstraße bei einem Unterstellungsverhältnis von 15:1. Wegen der dauernden stoßweisen Belastung müssen Lager und Zahnräder häufig kontrolliert werden. Unsere Mitarbeiter Johann Nelsen und Johann Hendrix bei der Prüfung nach einer Reparatur



Rückseite:
Unsere Mitarbeiter vom Baubetrieb, die Ofenmaurer Josef Reinartz und Heinrich Strömpkes beim Einbau eines neuen Türbogens an den auswechselbaren Segmenten der Blockstraßen-Ofen

DEW vor neuen Aufgaben

Von Dr. Heinz Gehm, Vorsitzender des Aufsichtsrats der DEW

Unser Mitteilungsblatt hat sich die Aufgabe gestellt, ein Spiegel des Werksgeschehens zu sein. Alles, was dazu beigetragen hat und ständig dazu beiträgt, daß das Unternehmen DEW seine Aufgaben erfüllen kann, die auf wirtschaftlichem, technischem und menschlichem Gebiet liegen, soll im Mitteilungsblatt in Wort und Bild seinen Niederschlag finden. Diese Einengung verbietet aber nicht, daß wir die großen Ereignisse, die auf höherer und höchster Ebene entschieden werden, dann, wenn sie uns alle angehen, nicht auch zur Sprache bringen. So ist vor wenigen Wochen im Bundestag ein Gesetz verabschiedet worden, daß denjenigen Menschen, die im Wirtschaftsleben ohne Eigentum an den Produktionsmitteln allein von ihrem Arbeitsverdienst ihr Leben gestalten — also uns allen — eine Rente für das Alter zusichert, die als Anerkennung für unsere Arbeit es ermöglicht, wirklich von ihr leben zu können. Mit dieser Lösung — es handelt sich nicht mehr um eine Zuschußrente, bei der der Rentner auf die Barmherzigkeit der Familiengemeinschaft angewiesen ist — ist eine gesellschaftliche Umgestaltung in die Wege gesetzt worden, die zumindest in ihrem ethischen Unterbau als Gesundheit bezeichnet werden kann. Als nach dreizehnstündiger Sitzung am Montag, dem 21. Januar, kurz nach Mitternacht der Bundestag mit der eindrucksvollen Mehrheit von 398 gegen 32 Stimmen die Gesetze über die Renten der Invaliden- und Angestelltenversicherungen verabschiedete, war ein erster wichtiger Schritt getan zu einer wirklichen Sozialreform, die das gesamte Zusammenleben der Menschen im wirtschaftlichen Sektor in eine sozial gerechte Ordnung bringen muß. Inzwischen wurde das Gesetz vom Bundesrat einstimmig gebilligt und wird nun vom Bundespräsidenten verkündet. Im Februar haben die Rentner einen Vorschuß erhalten. Bis Ende April hofft man, die Umstellung der laufenden Renten abgeschlossen zu haben, so daß dann die Rentner von Mai an mit den Zahlungen nach dem neuen Gesetz rechnen können. Kernstück der Rentenreform ist die neue Formel zur Berechnung der künftigen Alters- und Invalidenrenten. Bisher war es so, daß sich die Rente aus festen und variablen Bestandteilen zusammensetzte, aus dem Grundbetrag mit seinen verschiedenen Anhängseln, den der Bund bezahlte, und dem Steigerungsbetrag, in dem die Leistung des Einzelnen im Laufe seines Arbeitslebens zum Ausdruck kam. Dabei wurden die Steigerungsbeträge nach ihrer nominalen Höhe verrechnet. Die Kaufkraft der einzelnen Währungen, die wir gehabt haben, wurde also völlig außer acht gelassen. Denken wir z.B. an die Goldwährung der kaiserlichen Zeit. Sie war in der Kaufkraft das Vier- bis Fünffache von dem Wert, was unsere heutige Währung an Kaufkraft darstellt. Derjenige, der noch zu jener Zeit gearbeitet hat, hat vergleichenderweise einen Beitrag in die Sozialversicherung gezahlt, der in seiner Kaufkraft das Mehrfache von dem ausmacht, was wir heute in der Kaufkraft unserer Währung vor uns haben. Selbst gegenüber der Weimarer Zeit liegt unsere heutige Währung ja um 33% bis 50% schlechter als die Kaufkraft zu jener Zeit. An diesem entscheidenden Punkt setzt die neue Rentenformel ein. Ihr Ziel ist, dem Arbeiter, dem Angestellten und ihren Hinterbliebenen den Lebensstandard, den sich jeder im Laufe seines Arbeitslebens erarbeitet hat, auch am Lebensabend annähernd zu erhalten. Künftig wird daher die Rente in eine direkte Beziehung zu dem zuletzt gezahlten Lohn gesetzt, genauer gesagt, zu dem „durchschnittlichen Brutto-Jahresarbeits-Entgelt aller Versicherten im Mittel des dreijährigen Zeitraumes vor dem Kalenderjahr, das dem Eintritt des Versicherungsfalles vorausgegangen ist“. Wird jemand beispielsweise im März 1957 Rentner, ist die durchschnittliche Lohnentwicklung in den Jahren von 1953 bis 1955 maßgebend. Diese Bemessungsgrundlage entscheidet maßgeblich über die Höhe der Rente. Von ihr werden dem Arbeiter oder Angestellten für jedes anrechnungsfähige Jahr (hier kommt seine eigene Beitragsleistung zum Ausdruck) 1,5 Prozent gleichsam gutgeschrieben. Bleiben wir bei dem Beispiel von oben, so erhält derjenige, der im März 1957 Rentner wird und 40 Jahre lang immer den Durchschnittslohn verdient hat, vierzigmal 1,5 = 60 Prozent der Durchschnittsverdienste aller Versicherten in den Jahren 1953 bis 1955 als Rente. Es ist hier nicht der Ort, auf weitere Einzelheiten einzugehen, aber wir konnten als Werkszeitschrift an dieser wichtigen Neuordnung auch nicht achtlos vorbeigehen. Sie bedeutet zweifellos für die Rentner eine Verbesserung, die nicht nur im augenblicklichen finanziellen Vorteil liegt, sondern darüber hinaus ihm die Versicherung gibt, daß er eine Rente erhält, die eine nachträgliche Anerkennung seiner Arbeit ist.

In den vergangenen Jahren hat unser Unternehmen ein gewaltiges Investitionsprogramm durchgeführt.

Die Rohstahlkapazität wurde auf 400 000 Jahrestonnen erhöht. Im Laufe dieses Jahres wird eine neue Block-Brammenstraße ihre Erzeugung aufnehmen, die es uns gestattet, Blöcke mit einem Einsatzgewicht von fünf Tonnen und Brammen von acht Tonnen zu walzen. Es erschien zunächst als ein sehr gewagter Entschluß, für Edelmehle mit so schweren Einheiten zu arbeiten, allein die Versorgung unserer neuen Kaltbandstraße verlangte gebieterisch große Gewichte, zudem gab uns die Entwicklung in den Vereinigten Staaten von Amerika die Bestätigung, daß wir mit unserer Planung auf dem richtigen Wege waren.

In Remscheid haben wir die Gesenkschmiede mit modernen Aggregaten erweitert und Glüherei, Vergüterei, Kontrolle und Sand so verbessert, daß ein reibungsloser Materialfluß sichergestellt wurde. Die Verarbeitungsbetriebe in Remscheid-Bliedinghausen wurden zusätzlich für die Bearbeitung schwerer Kurbelwellen eingerichtet.

Der Wiederaufbau unseres Bochumer Werkes wurde abgeschlossen, wobei insbesondere das Croningverfahren und der Feinstguß nachdrücklich und mit Erfolg gefördert wurden.

Unsere Magnetfabrik Dortmund erhielt die notwendigen Einrichtungen für die Herstellung moderner Sintermagnete, das Hammerwerk Werdohl wesentliche Verbesserungen im Rahmen seiner Produktionsaufgaben.

Die Zukunft wird für unsere Werke außerhalb Krefelds immer neue Anforderungen stellen, denen nachzukommen wir uns selbstverständlich bemühen müssen, aber Krefeld wird in besonderem Maße vor neuen Aufgaben stehen.

Wenn in- und ausländische Wirtschaftler ausrechnen, daß in den nächsten, sagen wir zehn Jahren, die Rohstahlerzeugung wesentlich zunehmen wird, müssen auch wir unsere Gesamtplanung darauf abstellen. Die Versorgung unserer Stahlwerke mit Schrott, insbesondere Qualitätsschrott, wird immer schwieriger, vor allem auch teurer. Unser Gelände „Reinholdhütte“, unmittelbar am Rhein, eröffnet uns neue Wege der Roheisenherstellung, das, flüssig angefahren, nicht nur die Schrottlücke zu schließen vermag, sondern neben der im Vordergrund stehenden Qualitätsfrage eine erhebliche Zunahme unserer Erzeugung ermöglicht.

Mit Fertigstellung unserer schweren Block-Brammenstraße wird unsere jetzige, ebenfalls moderne Block- zur Grobstraße. Der heute schon bestehende und immer bedrohlicher werdende Engpaß liegt in unseren Stabstahlstraßen, der tunlichst bald beseitigt werden muß. Unser Rohrwerk kann schon seit längerer Zeit die steigenden Nachfragen nicht mehr bewältigen, außerdem gestattet ein neues, in USA entwickeltes Verfahren, Kugellagerrohre billiger und genauer zu walzen. Diese Anlage ist bereits in Auftrag gegeben und kann in den bestehenden Hallen untergebracht werden.

Eine neue schwere Schmiedepresse und Schnellschmiedepressen anstelle der bisherigen alten Hämmer sind dringend erforderlich. Wir haben lange geprüft, in welcher Form wir das für das Kaltbandwalzwerk nötige Warmband herstellen sollen, bis wir auch hier zu einer Lösung gekommen sind. Daß

die rasche Entwicklung der Technik unser Forschungsinstitut beinahe täglich vor neue Aufgaben stellt und daß wir auch hier zu einer vernünftigen Lösung der Raumfrage kommen müssen, ist selbstverständlich.

Es braucht bei unserer Aufgeschlossenheit gegenüber den sozialen Problemen eigentlich nicht erwähnt werden, daß wir auch diese in unsere Planung einbezogen haben.

Diese Fülle der vor uns liegenden neuen Aufgaben hat zu langen und gründlichen Überlegungen geführt, wie wir sie anfangen und lösen können, ohne daß das Risiko einer schlechteren Konjunktur unser Unternehmen zu sehr belastet. Bei aller Wahrscheinlichkeit, daß Rohstahlerzeugung, und damit auch Edelmehlerzeugung, im Laufe der Jahre zunehmen müssen, ist immer und in jedem Land mit einem Nachlassen der Nachfragen zu rechnen.

Die Tatsache, daß wir seit einiger Zeit Elektrostahlblöcke an die August Thyssen-Hütte, Hamborn, liefern, war die Veranlassung zu einer eingehenden Aussprache, in der wir feststellen konnten, daß nicht nur die technischen Voraussetzungen, sondern auch die Möglichkeit und die Bereitschaft gegeben waren, durch eine engere Zusammenarbeit beider Unternehmungen das Risiko zu vermindern und beiden Werken erhebliche Investitionen zu ersparen.

Zur Zeit prüfen wir die Versorgung mit flüssigem Roheisen. Wahrscheinlich können wir sehr bald und mit geringeren Kosten die Verwirklichung unseres ersten Programmpunktes sicherstellen. Die Thyssen-Hütte hat sich verpflichtet, keine Elektroöfen aufzustellen und unsere Kapazität auszunutzen.

Die Hamborner Breitbandstraße ist die gegebene Anlage für die Herstellung von warmgewalzten Bändern bis zu einer Breite von 1500 mm, wobei die vorgewalzten Brammen von uns angeliefert werden.

Eine fruchtbare Zusammenarbeit ist auf einer Reihe weiterer Gebiete, deren Erörterung zu weit führen würde, sichergestellt.

Die notwendigen vertraglichen Vereinbarungen waren sehr einfach zu formulieren, nachdem die Mehrheitsaktionärin unserer Gesellschaft, die Thyssen AG. für Beteiligungen (Besitzerin Gräfin Zichy-Thyssen) sich bereit erklärt hatte, ihre Aktien an die August Thyssen-Hütte AG., Hamborn, abzugeben. Die „Kapitalmäßige Verwandtschaft“ beider Unternehmungen ist auch durch persönliche Beziehungen dadurch gesichert worden, daß Herr Bergassessor Sohl in unseren und ich selbst in den Aufsichtsrat von Hamborn eintrete.

Die Beteiligten waren sich von vornherein darüber klar, daß an der rechtlichen, wirtschaftlichen und sozialen Selbstständigkeit unseres Unternehmens nichts geändert wird.

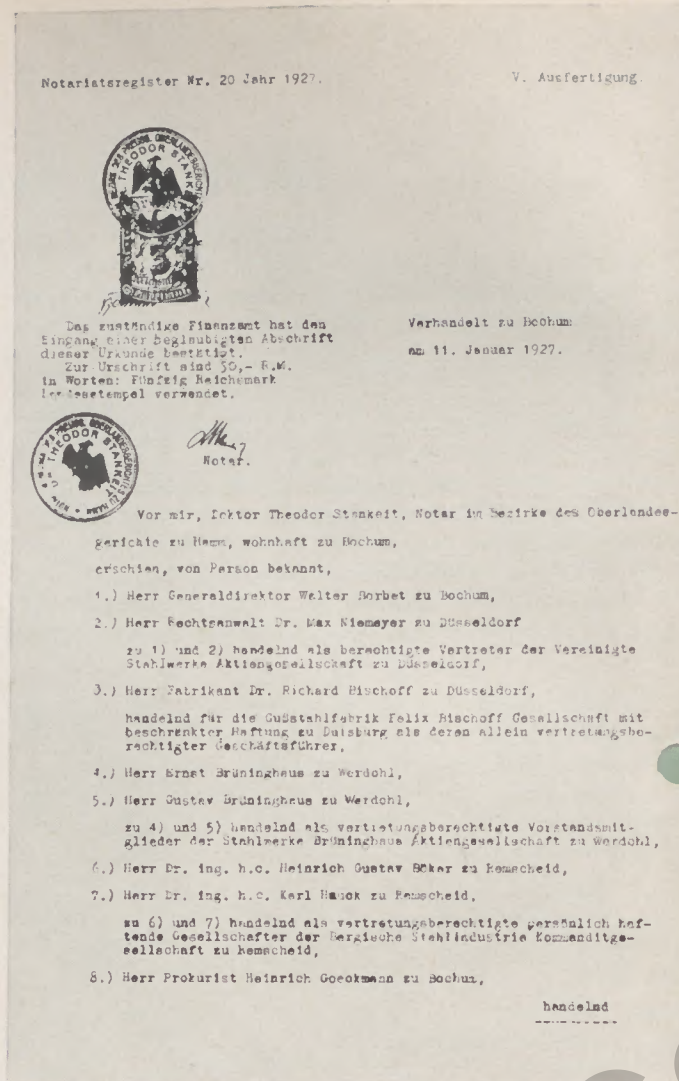
Unser Mitteilungsblatt wird demnächst eine Darstellung der August Thyssen-Hütte bringen, während die Hamborner einen Bericht über unsere DEW veröffentlichen werden.

Wir hoffen zuversichtlich, daß sich damit auch zwischen den Belegschaften beider Unternehmungen Beziehungen entwickeln, für die wir in vollem Bewußtsein unserer Verantwortung gegenüber Mensch und Werk den Rahmen geschaffen haben.

DEW seit 30 Jahren

In diesen ersten Wochen des Jahres 1957 konnte unser Unternehmen seinen 30. Geburtstag feiern. Um es gleich vorweg zu sagen, am Freitag, dem 11. Januar, an dem der Gründungstag zum 30. Male wiederkehrte, hat es keine Feiern gegeben. An diesem Tag ist die Arbeit weitergegangen, wie sie tagtäglich in unseren Werken nahezu 12000 Belegschaftsmitglieder unter ihr Gesetz zwingt. Wohl nur wenige werden daran gedacht haben, daß an diesem Tag vor 30 Jahren in einer Zeit ernster wirtschaftlicher Krisen die DEW gegründet wurde als Unternehmen, das innerhalb der Stahlindustrie sich ausschließlich auf die Herstellung von Edelstahl spezialisieren sollte. Wie gesagt, der 30. Geburtstag war ein Arbeitstag wie jeder andere, und das ist wichtig; denn in der Arbeit und der aus ihr resultierenden Leistung erweist sich die Stärke eines Unternehmens. Dann, wenn die Produktion läuft, wenn ihr Absatz gesichert ist, wenn die Voraussetzungen für eine Weiterentwicklung in der Zukunft gegeben sind, trägt es sich und seine Menschen, wird es zu einem wichtigen Glied in der Kette der Wirtschaftsfaktoren, die maßgebend für Wohlstand oder Not der Gesamtbevölkerung sind. Wir wollen stolz darauf sein, daß an diesem 11. Januar 1957 die DEW in allen ihren Werken und Betrieben voll arbeiten konnte, arbeiten mußte, um die Wünsche ihrer Abnehmer zufrieden zu stellen. Zeigt sich doch in dieser Tatsache, daß die Gründung vor 30 Jahren zurecht erfolgte, daß die Männer, die die Geschicke dieses „jungen“ Unternehmens zu leiten hatten, ihre verantwortungsvolle Aufgabe gut und richtig gelöst haben, daß die Mitarbeiter, wo immer sie gestanden haben und noch stehen, qualitative Arbeit geleistet haben und daß aus diesem guten Zusammenklingen ein fester Zusammenhalt geworden ist, der in der Lage sein sollte, das Unternehmen auch weiterhin zu tragen in guten und auch schlechten Zeiten.

Der Geist tatkräftiger Leistung, der auch — wenn es erforderlich ist — vor dem Kühnen nicht zurückschreckt, wurde insbesondere vom Jahre 1929 ab, als der jetzige Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Gehm mit klarer Zielsetzung die Geschicke des jungen Unternehmens zu lenken begann, richtungweisend für alle Arbeit. Das, was den Stahl auszeichnet, den wir herstellen, höchste Qualität, wurde die ständige Forderung, die als Maßstab für die Menschen und technischen Einrichtungen des Unternehmens galt.



Erste Seite des Gründungsprotokolls vom 11. Januar 1927 der Firma „Deutsche Edelstahlwerke Aktiengesellschaft“

Die Entwicklung in den zurückgelegten 30 Jahren hat dieser Forderung recht gegeben. Ganz besonders auch in der kurzen Zeit nach dem Zusammenbruch und der Aufhebung der Demontage — es sind nur knapp acht Jahre seitdem vergangen — hat der Wille zur Leistung es verstanden, das innere und äußere Bild des Unternehmens tiefgreifend zu wandeln. Neue Hallen, neue Aggregate, modernste Bearbeitungsmethoden haben bewirkt oder sind dabei zu bewirken, daß die erforderliche Qualität auch für die kommenden Jahre und Jahrzehnte garantiert ist. Wenn sich der Umsatz im vergangenen Geschäftsjahr gegenüber 1948/49 versechsfachen konnte, dann liegt der Schlüssel dazu nicht nur in einer günstig gelaufenen Konjunktur, sondern ebenso in der verantwortungsbewußten Unternehmensführung, in der gründlichen wissenschaftlichen Vorarbeit, in der technischen Vervollkommenheit, in der intensiven Arbeit und Mitarbeit aller an der Herstellung der Produktion, an ihrer Vorbereitung und an ihrem Absatz beteiligten Belegschaftsmitglieder und in dem guten Geist, der ganz allgemein in unseren Werken herrscht.

Daß diese bewährte Leistung, daß diese wägende und wägende Planung, daß dieser gute Geist erhalten bleiben, wollen wir dem Unternehmen wünschen. Daß es stark bleibe, seine Menschen zu tragen, soll unser aller Bemühen sein. Daraus darf die Hoffnung erwachsen, daß die kommenden Jahrzehnte die DEW weiter an der Spitze der deutschen Edelstahlindustrie sehen, daß sie in Europa und auf den Weltmärkten ihren Ruf behält und noch steigert, daß sie — ihrer Tradition getreu — stets besten Stahl liefert und mit den Verhältnissen, wie sie von außen auch herangetragen werden mögen, fertig wird. Glückauf!

Arbeitszeitverkürzung ab 1. April

Geht die DEW auf 44 Stunden?

Nach langen Verhandlungen ist in der zweiten Dezemberhälfte des vergangenen Jahres eine Einigung in der Frage der Arbeitszeitverkürzung für die eisenverarbeitende Industrie zustande gekommen, nachdem schon am 1. Oktober 1956 die Arbeitszeitverkürzung von 48 auf 45 Stunden für die eisenverarbeitende Industrie wirksam wurde.

Die sehr lange Dauer der Verhandlungen hing nicht etwa mit dem fehlenden guten Willen des einen oder anderen Verhandlungspartners zusammen. Wer die Probleme kennt, die sich bei einer längeren Produktionsunterbrechung durch Arbeitszeitverkürzung rein technisch und damit auch wirtschaftlich für die eisenverarbeitenden Produktionsbetriebe ergeben, kann beurteilen, welche Summe von Schwierigkeiten bewältigt werden mußte, galt es bei den Verhandlungen der Tarifpartner doch vor allem, nach Wegen zu suchen, die dem Leitgedanken der Arbeitszeitverkürzung, nämlich „**Entlastung des arbeitenden Menschen bei gleichzeitiger Aufrechterhaltung der Produktion**“, entsprachen.

Kernstück des neuen Arbeitszeit-, Lohn- und Gehaltsabkommens ist der Satz des Rahmentarifvertrages, wonach die **regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit die Dauer von 45 Stunden nicht überschreiten darf**. Durch diesen Satz wird eindeutig festgelegt, daß die bisherige Wochenarbeitszeit von 48 Stunden vom 1. April 1957 ab auf 45 Stunden verkürzt wird. „Regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit“ bedeutet die normal bezahlten, wöchentlich regelmäßig anfallenden Arbeitsstunden. Jede darüber hinaus geleistete Mehrarbeits- oder Sonntagsarbeitsstunde muß mit dem üblichen Zuschlag bezahlt werden. Das neue Arbeitszeitabkommen schließt also wie bisher notwendig werdende Mehrarbeitsstunden nicht grundsätzlich aus. Gerade in der Übergangszeit wird man nicht ganz auf gelegentliche Mehrarbeitsstunden verzichten können, da die bisherige Produktionshöhe unter allen Umständen gehalten werden muß.

Das Hauptproblem der Verhandlungen bildeten die eigentlichen stahlerzeugenden Betriebe, also praktisch die Elektro- und Siemens-Martin-Stahlwerke, deren Ofen ja nicht wie eine Maschine der weiterverarbeitenden Industrie mit einer Handbewegung an- und abgestellt werden können. Für die weiterverarbeitenden Betriebe innerhalb des Hüttenzaunes ließ sich ja weitgehend die Praxis des Bremer Abkommens zur Anwendung bringen.

Die Aufgabe lautete wie folgt:

Gerade der dem Staub und der Hitze ausgesetzte, schwerstarbeitende Mann am Ofen, der Elektro- und Siemens-Martin-Stahlwerker, der bislang in den Stahlwerken im Wochendurchschnitt 53 Stunden und mehr gearbeitet hatte, mußte in einen Arbeitsrhythmus gebracht werden, der eine effektive Arbeitszeitverkürzung ermöglichte, ohne die Wirtschaftlichkeit des Unternehmens, deren Basis ja der Stahl ist, durch ein Absinken der Produktion zu gefährden. Die besonderen Schwierigkeiten lagen in den produktionstechnischen Erfordernissen der Ofen, die jedem Stahlwerker geläufig sind. Sie müssen während der Produktionszeit auf höchste Temperatur gebracht werden. Ihre Haltbarkeit würde vorzeitig infrage gestellt, wenn sie durch längeres Stillstehen großen Temperaturschwankungen ausgesetzt wären. Die Folgen — längere Instandsetzungsarbeiten oder Reparaturen — würden unweigerlich Produktionsrückgang und damit verbunden höhere Kosten verursachen. Damit würden die Wirtschaftlichkeit der deutschen eisen- und stahlerzeugenden Unternehmen und ihre Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt außerordentlich gefährdet. Der Ausweg, diese Ofen

während der verlängerten Arbeitsruhe auf hohe Temperaturen zu halten, würde zu einer unrationellen Wärmewirtschaft führen, die auf die Dauer volkswirtschaftlich ebenfalls nicht zu verantworten wäre.

Alle diese Gründe führten zu einer Lösung der Arbeitszeitverkürzung für die eigentlichen Stahlwerksbetriebe, wie sie schon seit dem Jahre 1953 auf dem Hüttenwerk Oberhausen und seit vielen Jahren in den USA, in England, Frankreich, Holland, Italien und Belgien praktiziert wird, nämlich zur 42-Stundenwoche. Nach dieser Arbeitszeitregelung werden die Männer an den Ofen zukünftig in der Regel vier Schichten zu je 8 Stunden arbeiten und je zweimal 24 Stunden Freizeit haben. Vorbedingung für ihre Einführung ist allerdings eine Sondergenehmigung durch die Arbeitsaufsichtsbehörde, in diesem Falle durch den Arbeitsminister des Landes Nordrhein-Westfalen.

Zur Zeit befaßt sich die öffentliche Diskussion mit dieser Art Arbeitszeitverkürzung für die Stahlwerker an den Ofen unter dem Leitwort: „Für und wider die gleitende Arbeitswoche“. Wir wollen hoffen, daß das Verständnis für die kontinuierliche Arbeitszeit in den Stahlwerken wächst, und die Öffentlichkeit mit den Gewerkschaften und dem Arbeitgeberverband einig geht in der Erkenntnis, daß kein anderer und besserer Weg gefunden werden kann. Dann dürfte dem Landesarbeitsminister die Entscheidung leichter fallen.

Die neue Regelung wurde im Arbeitszeit- und Lohnabkommen zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie e. V. und der Industriegewerkschaft Metall für die Bundesrepublik Deutschland für den Bereich des Landes Nordrhein-Westfalen festgelegt.

Das Abkommen war mit einer Lohn- und Gehaltserhöhung von 4% rückwirkend ab 1. Oktober 1956 verbunden. Diese Erhöhung wurde im Januar 1957 für die Monate Oktober, November und Dezember 1956 nachgezahlt und bildet heute schon einen festen Bestandteil der Löhne und Gehälter.

Für die Lohnempfänger, die in den Monaten September, Oktober und November 1956 regelmäßig Mehrarbeitsstunden geleistet haben, ist ab 1. April 1957, dem Zeitpunkt des Inkrafttretens der Arbeitszeitverkürzung, ein Sonderlohnausgleich vorgesehen. Er beträgt für die Betriebsabteilungen, in denen in den betreffenden Monaten über 48 bis zu 50 Stunden im Durchschnitt wöchentlich erreicht wurden 1%, bis zu 53 Stunden 2% und über 53 Stunden 3% des Effektiv-Verdienstes als Zuschlag.

Ab 1. April 1957 werden die jetzigen Stundenlöhne um 6% erhöht, ohne daß sich durch diese Erhöhung das Monatseinkommen ändert. Der Vorteil besteht in der Verringerung der Arbeitszeit bei gleichem Lohn. Es braucht also für den jetzigen Lohn für 48 Stunden nur noch 45 Stunden gearbeitet zu werden. Dasselbe gilt für die Gehälter der Angestellten, die sich ebenfalls nicht verändern, aber im Wert für die zeitliche Leistung steigen.

Bei Übergang von der 48-Stunden-Woche auf die 42-Stunden-Woche in den eigentlichen Stahlwerksbetrieben (!) und die damit im Verbund arbeitenden Blockstraßen erster Hitze erhöhen sich die ab 1. Oktober 1956 bereits um 4% erhöhten Tarifröhne der Belegschaftsmitglieder dieser Betriebe um weitere 14% — wieder die Stundenlöhne (!) nicht das tatsächliche Monatseinkommen.

Der Betriebsrat hat beim Vorstand für die Betriebe, die nicht unter die Kontinuität fallen, einen Antrag gestellt, die

regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit von 45 Stunden um eine weitere Stunde auf 44 Wochenarbeitsstunden zu kürzen, um damit einem großen Teil der Belegschaft Gelegenheit zu geben, möglichst oft zu einem verlängerten Wochenende zu kommen. Zur Zeit sind Verhandlungen im Gange, ob diese über das Arbeitszeitabkommen hinaus gehende Verkürzung der Arbeitszeit durchführbar ist. Der Vorstand steht dieser Lösung nicht ablehnend gegenüber, wobei er die Möglichkeit seiner Zustimmung an gewisse Bedingungen knüpft, die im wesentlichen allerdings auch bei einer Arbeitszeitverkürzung auf 45 Stunden Voraussetzung für die Aufrechterhaltung unserer Produktion sind. Diese Bedingungen, die von jedem Mitarbeiter nur die selbstverständliche Erfüllung der Arbeits- und Leistungspflicht im Rahmen der verkürzten Arbeitszeit fordern, sollen dann in einer Betriebsvereinbarung festgelegt werden, soweit sie nicht Bestandteil der Arbeitsordnung sind.

Die weitere Verkürzung der Arbeitszeit von 45 auf 44 Stunden würde dem Unternehmen einen erhöhten Lohnausgleich kosten und damit eine beträchtliche Mehrbelastung auferlegen. Für diese Mehrbelastung müßte in noch stärkerem Maße als bisher eine Arbeitsdisziplin und Arbeitsauffassung von jedem einzelnen Mitarbeiter erwartet werden, die dem über unserer gemeinsamen Arbeit stehenden Gesetz „Wir wollen uns gegenseitig nichts schuldig bleiben“ entspricht.

Der entscheidende Punkt ist und bleibt aber die Tatsache der Verkürzung der Arbeitszeit. Von der 60- bis 70-Stunden-Woche, unter der noch um die Jahrhundertwende die arbeitenden Menschen gelitten haben, über die 48-Stunden-Woche, für

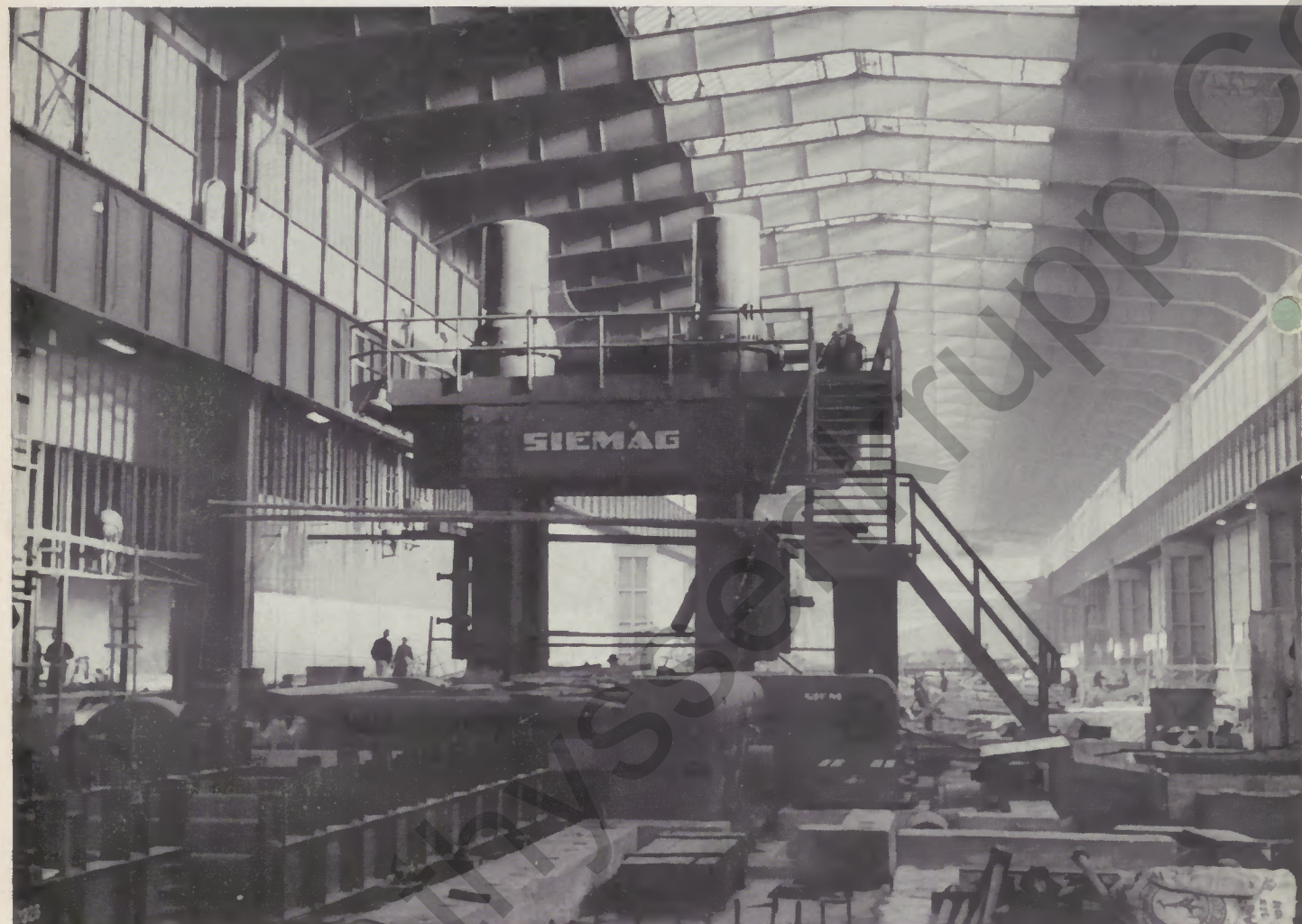
die die Generation vor uns gestritten und die sie durchgesetzt hat, bis zur 45-Stunden-Woche geht eine gerade Linie und Entwicklung. Die Maschine hat in einem rasanten technischen Prozeß die menschliche Arbeitskraft weitgehend entlastet. Die Technik hat damit bewiesen, daß sie sich nicht zum Fluch, sondern zum Segen für die Menschen auswirken kann.

Der Übergang von 48 auf 45 bzw. vielleicht 44 Stunden bei der DEW vollzieht sich wie die Einführung der 48-Stunden-Woche vor Jahren nicht reibungslos und nicht ohne Schwierigkeiten. Es wird des Verständnisses beider Partner bedürfen, um die Übergangszeit ohne Schaden für das Unternehmen und die gesamte Volkswirtschaft und damit auch letztlich für jeden Einzelnen selbst bestehen zu können. Das Unternehmen ist dabei ganz besonders auf die loyale und verständnisvolle Haltung der Belegschaft angewiesen.

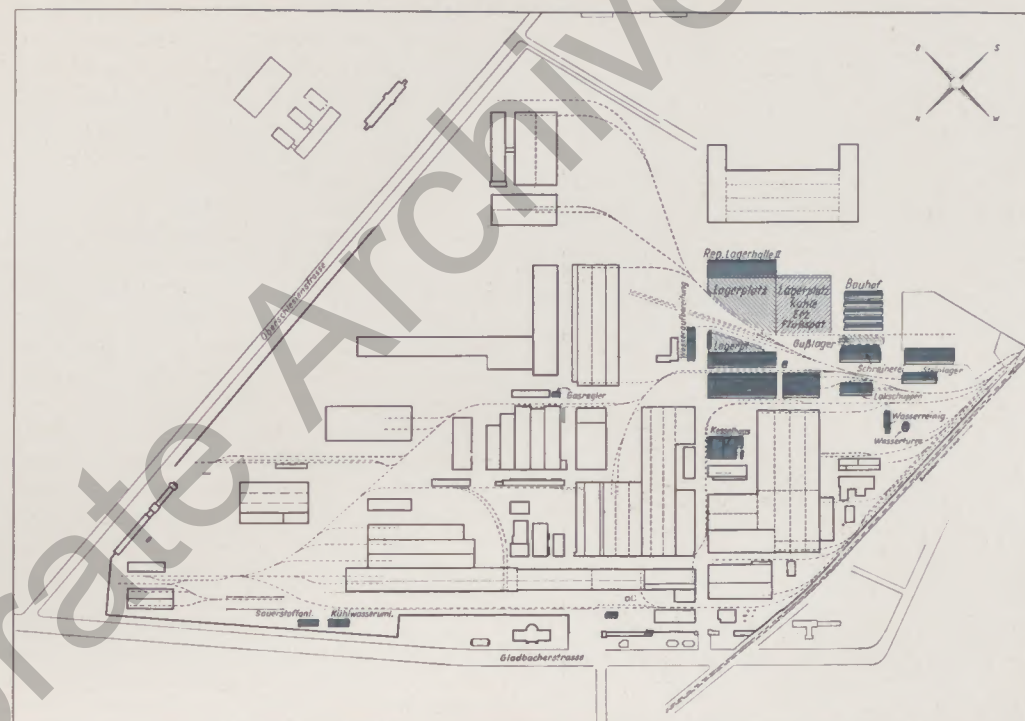
So wie unsere Mitarbeiter in den hinter uns liegenden Jahren und Monaten des Wiederaufbaues und der Hochkonjunktur geholfen haben, unsere Kundschaft zufrieden zu stellen und den in- und ausländischen Konkurrenzkampf zu bestehen, so erwarten wir, wenn es um ihre ureigensten Belange geht, um Arbeitszeitverkürzung, um Freizeitverlängerung und um ein verstärktes und vertieftes Ausruhen und Menschsein im Bereich der Familie und des privaten Lebenskreises, die gleiche Bereitschaft und Einsatzfreude. Nur so werden wir die vor uns liegende Zeit und ihre Aufgaben meistern. Nur so erhalten wir unsere Arbeitsplätze und unsere sozialen Einrichtungen. So werden wir über die Arbeitszeitverkürzung hinaus noch weitere soziale Sicherungen treffen und soziales Neuland ansteuern können.

B. B.

Die neue Kaltbandanlage in Krefeld wird in diesem Jahre fertiggestellt. Die Montagearbeiten für die Gerüste sind in vollem Gange.



Die technischen Hilfsbetriebe im Werk Krefeld



Der Leiter der Technischen Hilfsbetriebe des Werkes Krefeld unser Mitarbeiter Ober-Ingenieur Franz Reuther, hat dem Mitteilungsblatt einen Bericht über die Entwicklung und die Aufgaben der Technischen Hilfsbetriebe zur Verfügung gestellt, der den folgenden Ausführungen zum größten Teil wörtlich zugrunde liegt. Gerade die Arbeit dieser Betriebe, die im Schatten der Produktion und ihrer Zahlen stehen, aber doch wesentliche Voraussetzungen für die Produktion und ihren reibungslosen Ablauf schaffen, verdient unsere besondere Beachtung.

Wie ein Baum von den Wurzeln bis zu den Ästen und Blättern ist, die die Aufgabe haben, Nähr- und Wirkstoffe heranzuführen und sie an die richtigen Stellen zu leiten, damit einerseits die erforderlichen Nahrungs- und Wassermengen dort zur Verfügung stehen, wo sie gebraucht werden, andererseits Störungen abgeschirmt und beseitigt werden können, so durchziehen die technischen Hilfsbetriebe unser Werk, stets eng mit den Aufgaben aller Betriebe verbunden, wichtig für die Versorgung mit Energie und bereit, Störungen abzuschirmen und zu beseitigen.

Im Werk Krefeld sind unter der Bezeichnung „Technische Hilfsbetriebe“ folgende Betriebe zusammengefaßt: Reparaturbetrieb mit Bahn, Platz und Transport, Elektrobetrieb, Energiebetrieb und Baubetrieb. Ihre Hauptaufgabe ist die Reparatur, Instandhaltung, Wartung und Pflege sämtlicher Maschinen, elektrischer Anlagen, Einrichtungen, Ofen, Versorgungsleitungen, Gebäude, Transportanlagen, Fahrzeuge und Straßen. Daneben hat jeder Betrieb noch besondere Aufgaben. Durch die in den letzten Jahren geschaffenen Neuanlagen, durch die Modernisierung und Mechanisierung vieler Betriebe und Einrichtungen hat sich die Tätigkeit der Hilfsbetriebe gegenüber früheren Jahren stark gewandelt. Hierfür nur ein Beispiel: Waren Ofenreparaturen früher fast ausschließlich Sache der Bauabteilung, so gehen sie heute immer mehr an Reparatur- und Elektrobetrieb über.

Für den ungestörten Ablauf der Produktion und die Wirtschaftlichkeit ist die zweckmäßige Größe der einzelnen Betriebe in Bezug auf Personal und Ausstattung von außerordentlicher Bedeutung. Sind z. B. die Reparaturkolonnen zu klein und ist die Ausstattung der Werkstätten zu dürftig, so entstehen erhöhte Kosten durch Vergabe der Arbeiten an fremde Firmen. Werden die Reparaturkolonnen so groß, daß sie den stoßweise auftretenden Arbeiten, die über einen durchschnittlichen Rahmen hinausgehen, gewachsen sind, werden sie meist unwirtschaftlich, da in schlecht ausgelasteten Zeiten Leerlauf droht. Bei den Technischen Hilfsbetrieben des Werkes Krefeld wurde eine wirtschaftlich vertretbare mittlere Linie angestrebt. Dabei konnte trotz der gestiegenen Anforderungen der prozentuale Anteil an der Gesamtbelegschaft nach einem durch die Beseitigung der Kriegs- und Nachkriegsschäden starken Anstiegen im Jahre 1946 allmählich wieder soweit gesenkt werden, daß heute der prozentuale Anteil etwas niedriger liegt als im Jahre 1941.

Die Weiterentwicklung der Technik, wobei insbesondere an die fortschreitende Mechanisierung und an den Ausbau der Regeltechnik gedacht ist, wird das Zahlenverhältnis zwischen produzierenden Arbeitskräften und Arbeitskräften, die mit Wartungs- und Unterhaltungsarbeiten betraut sind, zugunsten der letzten Gruppe verschieben. Auch die sinnvollen und wirtschaftlich vertretbaren Eigenanfertigungen, die durch die langen Lieferzeiten fremder Firmen in verstärktem Maße eine Aufgabe für die Hilfsbetriebe geworden sind, wirken sich auf die personelle Besetzung dieser Betriebe aus. Dabei zwingt die Entwicklung zu einer ständigen Erweiterung der Kenntnisse und damit zu einer Erhöhung des Leistungsgrades. Mehr noch als in manchen anderen Betrieben sind gute und erfahrene Arbeiter und Meister für die Technischen Hilfsbetriebe eine absolute Notwendigkeit. Der erforderliche Nachwuchs wird zum größten Teil durch bei uns ausgebildete Lehrlinge gestellt, die auf Grund ihrer Ausbildung und Facharbeiterprüfung geeignet sind, mit den wachsenden Anforderungen fertig zu werden.

Wenden wir uns nun den einzelnen Betrieben zu, die unter der Bezeichnung Technische Hilfsbetriebe zusammengeschlossen sind.

1. Reparaturbetrieb



Unsere Mitarbeiter Rohrschlosser Ludwig Spatz und Willi Schmitt beim Schweißen von neuverlegten Kühlwasserleitungen in der Härterei

Unsere Mitarbeiter Vorarbeiter Willi Kempkens und Betriebsschlosser Fritz Hoff beim Auswechseln der Büchsen und Schrauben an einer schweren Walzwerkskuppelung



Seine eigentliche Aufgabe umreißt schon sein Name, aber es wäre falsch, in dieser ursprünglichen Aufgabe seine Begrenzung zu erblicken. So hat der Reparaturbetrieb z.B. über die Erledigung der anfallenden Reparaturen und Störungen hinaus umfangreiche Arbeiten in Angriff genommen, die dazu dienen, die Ursachen häufiger Reparaturen bei bestimmten Maschinen und Aggregaten zu untersuchen, um Abhilfe durch Neu- oder Umkonstruktion oder die Verwendung anderer Materialien zu schaffen.

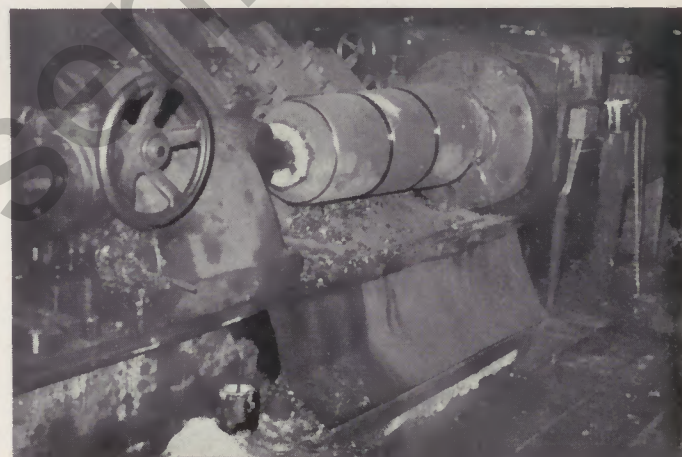
Die Halle, in der der Reparaturbetrieb untergebracht ist, wurde 1952 in Betrieb genommen und mit dem notwendigen Maschinenpark versehen, der inzwischen noch vergrößert werden konnte. Während der Hauptteil der Halle den Werkzeugmaschinen und Maschinenschlossern vorbehalten ist, bietet sie außerdem Raum für eine Kolonne, die speziell zu Blecharbeiten eingesetzt ist (hier werden u.a. Schaltschränke und Steuerpulte gefertigt), für eine Schmiede und eine Schweißerei. Die Schweißarbeiten haben inzwischen so zugenommen, daß der Raum hierfür bei weitem nicht mehr ausreicht. Zum Teil mußten größere Arbeiten im Freien, z.T. in der Reserveteil-Lagerhalle I durchgeführt werden, wo z.B. die Reparaturschweißung von Kokillen, Hauben, Beizkörben und sonstigen Stahlwerksgeräten aufgenommen wurde.

Auf die Anfertigung und Bereithaltung von Reserveteilen muß selbstverständlich besonderer Wert gelegt werden, um Störungszeiten bei Ausfällen von Maschinen und Aggregaten auf ein Mindestmaß herabzudrücken. Das bedingt eine ordnungsgemäße Lagerung und Kontrolle, für die demnächst eine große Halle ausschließlich zur Verfügung stehen wird. Eine eigene Kolonne ist dafür eingesetzt, Reserveteile herzustellen.

Für die laufenden Reparatur- und Unterhaltungsarbeiten in den Betrieben sind Stationsschlosser abgestellt, die ständig in den betreffenden Betrieben arbeiten, wie auch die Kolonne der Rohrleger mit einem Meister ihre festen Einsatzstellen in den Betrieben hat. Werden größere Störungen gemeldet, müssen entsprechend eingeteilte Reparaturkolonnen zusätzlich aus der Werkstatt abgestellt werden. Für die Spät- und Nachtschicht ist dafür ein Schichtführer mit einer kleinen Kolonne stets bereit. Die Ökonomie des gesamten Werkes sowie die Wartung und Pflege aller Fahrzeuge, Lokomotiven, Zugmaschinen, Anhänger, Gabelstapler, Autokrane etc. gehören ebenfalls zu den Aufgaben des Reparaturbetriebs.

Um das Bild abzurunden, seien hier einige Neuanlagen erwähnt, die im letzten Geschäftsjahr vom Reparaturbetrieb erstellt wurden: Mechanische Antriebe für Glüh- und Anlaßöfen, Chargier- und Härtemaschinen, Spindelstöcke und Oberschlitten für Blockdrehbänke sowie Prüfungseinrichtungen für die Stahlkontrolle.

Blockdrehbank mit neuem schräggehendem Oberschlitten



Zugmaschine mit angebaute hydraulischen Frontlader beim Beladen eines LKW-Anhängers. Im Hintergrund die Reparaturwerkstatt

Platz und Transport

In Heft 2 des Jahrganges 1955 unseres Mitteilungsblattes haben wir Einzelheiten aus dem Arbeitsbereich dieses Betriebes berichtet. Darum können wir uns heute darauf beschränken, seine Aufgaben zusammenzufassen. Diese sind: die Durchführung sämtlicher innerbetrieblichen Transporte mit Zugmaschinen, Waggons und Elektrokarren, die Zustellung und Abholung der Bundesbahnwaggons, das Be- und Entladen von Lastwagen, Werks- und Bundesbahnwaggons, wobei lediglich Schrott, Blöcke und Knüppel ausgenommen sind, die von den zuständigen Betrieben wie Stahlwerk, Walzwerk und Materialstelle verladen werden, die Verlade- und Umschlagarbeiten mit fahrbaren Kranen, die Lagerung und der Transport zum Verwendungsort eines großen Teils von Materialien und Maschinenteilen für Neuanlagen sowie die Instandhaltung und Reparaturen an Gleisen und Weichen, an Werklokomotiven und Werk-

waggons. Durch die Inbetriebnahme des Stahlwerks III ist der Wageneingang von der Bundesbahn erheblich gestiegen. Auch der laufende Eingang von Neuanlagen hat zu dieser Steigerung beigetragen. Für die Platzkolonne war damit eine beträchtliche Arbeitszunahme zu verzeichnen. Hinzu kommt, daß es nicht mehr möglich war, in den Stahlwerken die erforderlichen Mengen Klebsand, Flußspat und Erz in den Hallen selbst unterzubringen. Es mußte ein Materiallagerplatz geschaffen werden, der zwischen Schreinerei und Lagerhalle II angelegt wurde, und die Transportkolonnen vor zusätzliche Aufgaben stellt.

Wenn man bedenkt, daß zur Erzeugung einer Tonne Rohstahl etwa das sechsfache Gewicht durch LKW, Zugmaschinen, Elektrokarren, Werks- und Bundesbahnwaggons bewegt werden muß, kann man sich ein ungefähres Bild von den Verpflichtungen dieses Betriebes machen, die sich mit dem Ansteigen unserer Produktion natürlich auch entsprechend vergrößern.

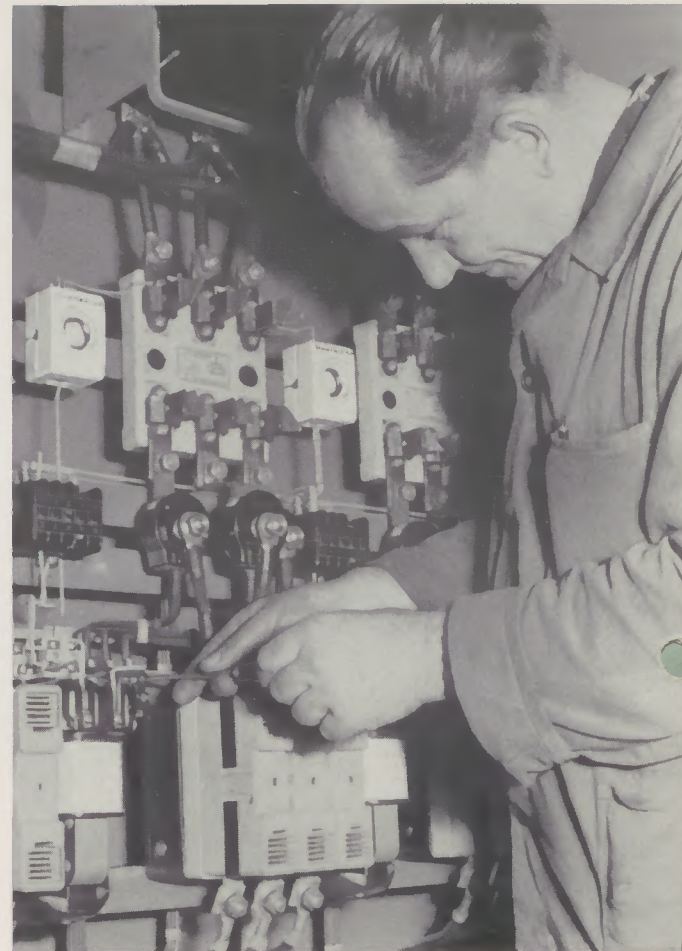
Zugmaschine mit zwei Anhängern von je 20 t Tragfähigkeit auf dem Wege von der Blockdreherei III zum Walzwerk



2. Elektrobetrieb

Im letzten Jahrzehnt hat die Entwicklung der Technik in verstärktem Maße die Möglichkeiten des elektrischen Stroms genutzt. Es gibt keine Maschinen und Anlagen mehr, an denen nicht irgendeine elektrische Einrichtung angebracht ist. Sämtliche Motoren werden heute durch Druckknopf über Schützen gesteuert. Selbst gasgefeuerte Öfen, die früher lediglich einen Ventilator mit Motor für die Verbrennungsluft hatten, sind heute mit umfangreichen elektrischen Einrichtungen versehen. Sogar die Dreh- und Schiebetore in den Hallen und an den Werkseingängen werden immer häufiger elektrisch betätigt.

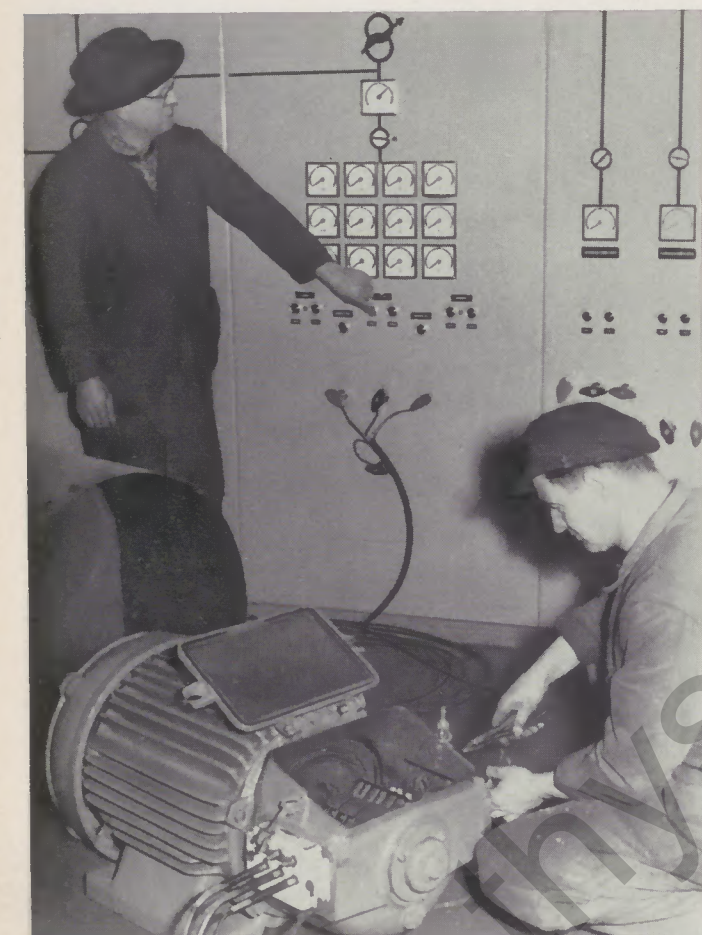
Der Elektrobetrieb hat seit 1954 in der früheren Halle der Stahlkontrolle geeignete Räume gefunden. Hier wurden auch ein übersichtliches Lager und eine kleine moderne Ankerwicklei eingerichtet, so daß heute alle Neuwicklungen und Reparaturen, bis auf wenige außergewöhnliche Fälle, im eigenen Betrieb ausgeführt werden können. Zu den Obliegenheiten des Elektrobetriebes gehören neben der Überwachung und Instandhaltung der Schaltanlagen, Stromverteilungen, Antriebe, Kabelkanäle und aller sonstigen elektrischen Einrichtungen auch unsere umfangreichen Krananlagen. In den Produktionsbetrieben sind in allen Schichten ständige Kolonnen eingesetzt, die bei Störungen sofort zur Verfügung stehen; außerdem ist in der Elektrowerkstatt eine Kolonne Tag und Nacht auf Abruf bereit, um bei Störungen, wo immer es notwendig wird, zusätz-



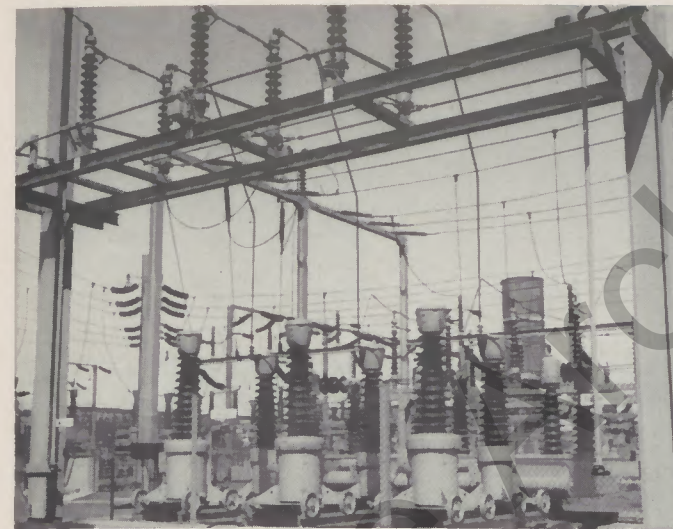
Unser Mitarbeiter Schichtführer Hermann Seepe vom Elektrobetrieb beim Verdrahten eines Schützengerüsts. — Während früher die Schaltgeräte meist an den Maschinen angebaut waren, werden Antriebe heute über Schützen geschaltet, die in Schränken oder Kellern — unabhängig von den Maschinen — aufgestellt sind lediglich vom Standort des Bedienungsmannes durch Druckknöpfe betätigt werden.

lich eingreifen zu können. Spezialkolonnen, wie etwa die Kragenschlosser, sind in der Lage, alle mechanischen und elektrischen Arbeiten für den betreffenden Aufgabenbereich durchzuführen. Hier dürfte es interessant sein, eine Reihe von größeren Arbeiten aufzuzählen, die allein im letzten Geschäftsjahr durch unseren Elektrobetrieb ausgeführt wurden. Für das Elektrostahlwerk III wurden die Stromversorgung der beiden 70-t-Öfen über Kabel eingerichtet, die 25 kV und 500 Volt-Verteilung für die Krane und Hilfsantriebe sowie die gesamte Beleuchtung. Ohne Betriebsstörung wurden sämtliche Kabel vom alten zum neuen Schalthaus umgelegt. Im Stahlwerk I wurde der Ofen 4 (Stein-Roubaix-Ofen) neu installiert. Neue Ofenschalter, die störungsfrei arbeiten, wurden in Verbindung mit SSW entwickelt und für die E-Öfen eingebaut. Mehrere Laufkrane wurden in den Betrieben demonstriert, in der Werkstatt generalüberholt, elektrisch vollständig installiert und mit einem neuen Anstrich versehen. Nach Fertigstellung wurden die Krane an Ort und Stelle wieder hochgezogen, zusammengebaut und in Betrieb genommen. Um die Montagezeit zu verkürzen, wurde häufig ein Autokran eingesetzt. Ein Titanofen im Forschungsinstitut, Pumpen, Ventilatoren und die Beleuchtung im Abhitze-Kesselhaus sowie eine Kompressoranlage in der Energiezentrale vervollständigen das Bild. Außerdem wurde in der Elektrowerkstatt das Prüffeld fertiggestellt, das es ermöglicht, alle Prüfungen bis 25 kV selbst durchzuführen.

Im Prüffeld der Elektrowerkstatt steht stufenlos regelbarer Gleich- und Drehstrom zur Verfügung. Unsere Mitarbeiter Vorarbeiter Hans Rieze-
weide und Elektromonteur Karl Riffel bei der Prüfung eines in unserer Ankerwicklei neugewickelten Motors.



3. Energiebetrieb



Teilansicht der 220 000-Volt-Freiluft-Schaltanlage. Im Hintergrund sieht man den Wasserturm

Der Energiebetrieb ist zuständig für die Versorgung des Werkes und der einzelnen Betriebe mit Strom, Gas, Heizöl, Sauerstoff, Kohle, Dampf, Heißwasser (für Fernheizung), Preßluft und Wasser. Ihm obliegt die Überwachung und Instandhaltung der hierfür erforderlichen Anlagen, Einrichtungen und Rohrleitungen. Außerdem führt er die Regelung, Messung, Berechnung und Verteilung der Energiemengen durch.

Strom

Die DEW sind an das RWE-Verbundnetz angeschlossen, in welches sowohl die Kraftwerke des Braunkohlenreviers als auch eine Reihe Steinkohlenkraftwerke des Ruhrgebietes und die Wasserkraftwerke in Süddeutschland die elektrische Energie einspeisen. Im Rahmen des internationalen Stromaustausches mit einer Reihe europäischer Staaten ist auch der Strombezug aus dem Ausland möglich.

Das Werk Krefeld bezieht den Strom, wie bereits erwähnt, aus dem RWE-Netz mit einer Spannung von 220 000 bzw. 110 000 V. In der RWE/DEW-Übergabestation wird auf 25 000 V umgespannt. Die Verteilung an die Verbraucher erfolgt über acht Unterstationen, in denen der Strom je nach Bedarf weiter auf Spannungen zwischen 200 und 6 000 V umgeformt wird. Die Elektro-Lichtbogen-Öfen werden von der Übergabestation mit Ofenstrom direkt versorgt. Der monatliche Strombedarf des Werkes Krefeld würde, wenn er selbst erzeugt werden müßte, eine Kohlenmenge erforderlich machen, für deren Heranschaffung zwölf Eisenbahnzüge zu je 50 Waggons notwendig wären.

Gas

Die Versorgung erfolgt aus dem Ferngasnetz der Ruhrgas AG. Das Gas wird mit einem Druck von rd. 5 atü angeliefert und in unserer Übergabestation auf 0,25 atü umgespannt und mengenmäßig gemessen, bevor es den einzelnen Betrieben und Verbrauchern zugeleitet wird. Für die Gasversorgung wurde mit dem Bau einer Reglerstation mit einer Leistung von 30 000 cbm/h begonnen.

Heizöl

Steinkohlenteeröl wurde in den letzten Jahren für die Beheizung der SM-Öfen eingesetzt. Neben einer erheblichen Gas-einsparung ergaben sich geringere Wärmekosten, besonders, nachdem an den Brennern verschiedene Verbesserungen durchgeführt wurden.

Sauerstoff

In den letzten Jahren ist zum Frischen der Stahlschmelzen immer stärker Sauerstoff eingesetzt worden. Er wird in flüssi-

gem Zustand angeliefert und durch Erwärmung verdampft. Durch die Inbetriebnahme des Stahlwerks III reichte die alte Anlage mit einer Kapazität von 3 500 cbm pro Tag für die Bereitstellung des Sauerstoffes nicht mehr aus. Es wurde daher eine neue moderne Vergasungsanlage mit einer Kapazität von 10 000 cbm gebaut. Während früher die Vergaser mit Strom beheizt wurden, wird bei der neuen Anlage hierfür das warme Wasser der nebenanliegenden Wassenumlaufanlage benutzt. Die einzelnen Öfen sind an eine Sammelleitung angeschlossen, von der über Reduzier- und Meßstationen der gasförmige Sauerstoff mit Lanzen in das Stahlbad geblasen wird. Großverbraucher, wie Flamm-Maschinen, werden ebenfalls aus dem Rohrnetz versorgt. Der Sauerstoff, der in allen Betrieben, besonders in der Reparaturwerkstatt, zum Schweißen und Brennen gebraucht wird, wird in Flaschen bezogen.

Kohle

Für die Dampferzeugung im Kesselhaus werden im Durchschnitt pro Monat 1 000 t Kesselkohle benötigt. Heizungen, die nicht an die Fernheizung angeschlossen sind, erfordern rd. 150 t Koks für die Wintermonate. Da die Zuteilung an inländischer Kesselkohle nicht ausreicht, mußte der Mehrbedarf durch Zukauf amerikanischer Kohle gedeckt werden.

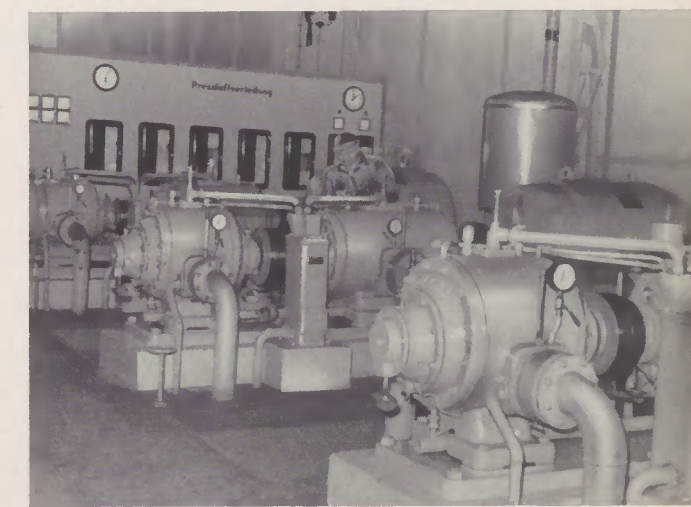
Dampf

Hauptdampfverbraucher sind Hammerwerk, Beizereien und die Fernheizung. Da die beiden vorhandenen Kessel restlos ausgelastet waren, der Dampfbedarf aber ständig stieg, wurde am Martinwerk ein Abhitze-Kesselhaus errichtet. Zwei Abhitze-Kessel und die am Ofen I erstmalig eingebauten Heißkühlrahmen reichten aber nicht aus, um die Dampfbereitstellung, insbesondere nach der Ausweitung des Fernheiznetzes, sicherzustellen. Im Dezember 1956 wurde daher ein neuer kohlegefeuerter Kessel im Kesselhaus in Betrieb genommen. Um Platz für diesen neuen Kessel zu schaffen, mußten die Kompressoren für die Preßluftherzeugung in einen neuerrichteten Anbau des Kesselhauses verlegt werden.

Preßluft

Obwohl Preßluft ein teures Betriebsmittel ist, wird sie in allen Betrieben infolge ihrer universellen Verwendungsmöglichkeit in steigendem Maße benutzt. Durch ein umfangreiches Rohrnetz wird sie von der Zentrale, wo sie in Kompressoren erzeugt wird, mit einem Druck von 6 atü an die Verbrauchsstellen gebracht. Die Leitungen, Ventile und Schieber müssen laufend auf Dichtigkeit geprüft werden, um Verluste in tragbaren Grenzen zu halten.

Rotationskompressoren verdichten die atmosphärische Luft auf 6 atü. Von hier aus wird die Preßluft über Speicher und Rohrleitungen den Verbrauchern zugeführt.

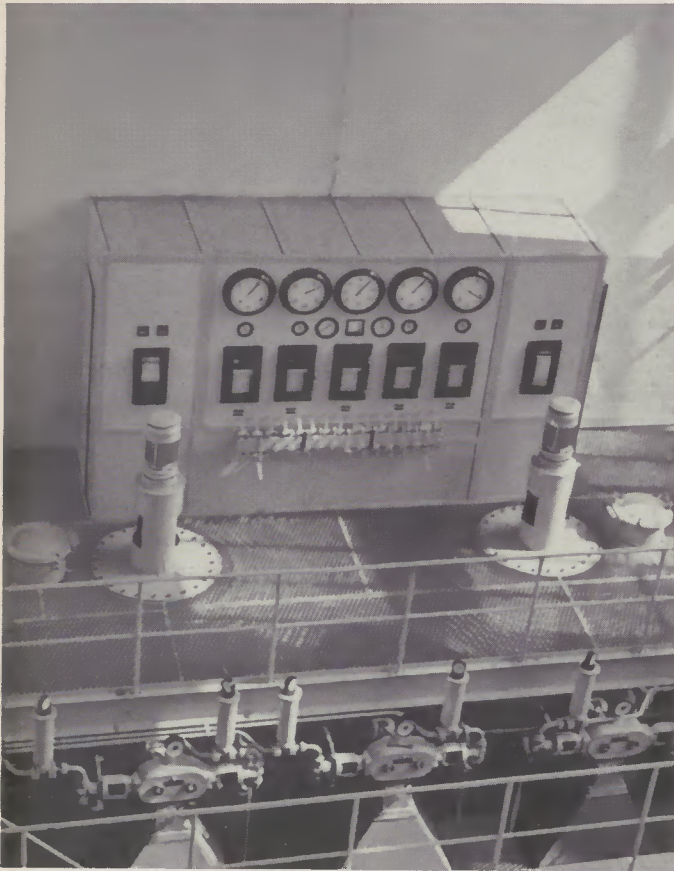


Wasser

Wie wichtig genügend Wasser für die Stahlerzeugung ist, begreift man, wenn man bedenkt, daß bei Ausfall der Wasserversorgung die Stahlerzeugung sofort zum Stillstand kommen würde. Gas- und Ölbrenner, Türrahmen, Schieber, Elektroden-Spannbacken, Abdichtungen, Umformer, Lager, Transformatoren usw. müssen wassergekühlt werden, um bestimmte Temperaturen nicht zu überschreiten. Im Jahre 1954 hat unser Werk noch 4,3 Millionen cbm Wasser verbraucht.

Für den großen Wasserbedarf stehen 4—6 eigene Tiefbrunnen zur Verfügung. Das Rohwasser wird in der Aufbereitungsanlage enthärtet und von Eisen und Mangan befreit. Ein umfang-

Vor der Tafel mit den Meßinstrumenten sieht man zwei Rührwerksantriebe für die darunterliegenden Kalkmilchbehälter. Im Vordergrund Dosierungspumpen zur Förderung und Dosierung der Kalkmilch, die dem Rohwasser zur Enthärtung zugesetzt wird.



reiches Rohrnetz leitet in Verbindung mit dem Wasserturm das Wasser zu den Verbrauchern. Der Hochbehälter dient zum Druckausgleich und als Notreserve bei kurzem Ausfall der Pumpen. Um einem weiteren Absinken des Grundwassers entgegenzuwirken, wurde bereits 1938 eine Umlaufanlage im Walzwerk und 1954 eine Wassermuldenanlage für die Stahlwerke gebaut. Auf diese Weise ist es zwar gelungen, die Wasserentnahme aus den Brunnen auf 2,56 Millionen cbm im Jahre 1955 zu senken, aber trotzdem bleibt die Wasserversorgung angespannt. Weitere Anlagen zur Rückgewinnung von Wasser und Schaffung von Kreisläufen sind notwendig. An einer endgültigen Lösung der besonders schwierigen Abwasserfragen wird z. Zt. noch gearbeitet.

Teilansicht der Wasseraufbereitungsanlage, in der das Rohwasser gefiltert, enthärtet sowie von Eisen und Mangan befreit wird. Von hier aus geht es als hochwertiges Trinkwasser in das Werksnetz. Auf sparsamsten Verbrauch sollte daher bei allen Verwendungsstellen geachtet werden.



4. Baubetrieb

Der Bauhof

Als im Jahre 1952 die Lehrwerkstatt die gesamte Halle der Schreinerei übernahm und der Steinschuppen dem Neubau der Stahlkontrollen weichen mußte, wurde der Bauhof in seiner jetzigen Form und Größe errichtet. Für die Schreinerei steht eine große Halle zur Verfügung, in der außerdem die Klempnerei und die Anstreicherräume untergebracht sind. Durch die Errichtung eines Anbaus wurden für die gesamte Belegschaft des Baubetriebes gut eingerichtete und farbenfrohe Wasch- und Umkleieräume geschaffen. Eine kleinere Halle dient als Steinschuppen. Der Holzlagerplatz schließt sich an mit Räumen, in denen die Altkisten überholt werden. In einem besonderen Schuppen ist das Glaslager untergebracht. Außerdem ist das Gußlager noch zu erwähnen, in dem die notwendigen Gußarmaturen bereitgehalten werden. Zur Belegschaft des Baubetriebes gehören Maurer, Schreiner, Anstreicher, Klempner, Dachdecker und Helfer.

Maurer

Von den Ofenmauern werden die Neuzustellungen der Martinöfen und Reparaturen an Ofen und feuerfestem Mauerwerk ausgeführt. Besonderer Wert wird dabei auf Verbesserungen und Umkonstruktionen gelegt, wenn es sich um Ofenteile handelt, die erhöhtem Verschleiß unterworfen sind. Durch Verwendung von feuerfester Stampfmasse an besonders beanspruchten Stellen konnte die Haltbarkeit der Ofen erheblich erhöht werden. Aus der Arbeit der letzten Jahre sind der Um- und Neubau des SM-Ofens III und der Neubau des SM-Ofens I zu erwähnen. Diese letztere Arbeit wurde in nur 79 Tagen geschafft, obwohl Ober- und Unterofen vollständig abgebrochen werden mußten und die Baugrube für die Vergrößerung der Kammern vertieft und verbreitert wurde. Die Gruppe der Kaltmaurer wird zu kleineren Fundament- und Maurerarbeiten herangezogen und führt Instandsetzungsarbeiten aus, die laufend anfallen.

Schreinerei

Es besteht eine Bau- und eine Kistenschreinerei. Die Bauschreinerei macht betriebsbedingte Arbeiten wie: Laufstege, Holzbeläge, aber auch Türen, Fenster, Büroumbauten und -einrichtungen. Die Kistenschreinerei fertigt nach den Betriebsanforderungen Kisten und Verschlüsse für den Versand von Blechen, Kaltwalzen, Silberstahl usw. an. Dabei handelt es sich um eine Vielzahl von verschiedenen Kistengrößen, die mit kürzesten Lieferzeiten anzufertigen sind. Im vergangenen Geschäftsjahr wurden allein für die Herstellung neuer Kisten 1780 cbm Schnittholz verarbeitet. Neuerdings werden in unserer Schreinerei auch Neuanfertigungen und Reparaturen von Beizbottichen aus Holz durchgeführt.



In der Kistenschreinerei

Unsere Mitarbeiter Wilhelm Cox, Karl Dekrae, Josef Laufer, Hans Dormeyer, Hans Schmitz, Günter Groth und Alfred Monderkamp

Klempner

Zu ihren Aufgaben gehören laufende Reparaturen an den Installationsanlagen, kleine Neuanlagen und das Ausschlagen der für Übersee bestimmten Kisten mit Zinkblech. Seit dem vergangenen Jahr wurde auch die Verarbeitung von säurefesten Kunststoffen aufgenommen.

Anstreicher

Aus der Vielzahl der Anforderungen wollen wir hier nur die Instandhaltung der Außenanstriche, der Herrichtung von Büroräumen und die Ausbesserung der Glasdächer erwähnen.

Zusammenfassung

Aus den vorstehenden Ausführungen ist zu erkennen, wie stark unsere Mechanischen-, Elektrischen-, Transport- und Versorgungs-Anlagen und damit auch die Arbeiten und Aufgaben der geschilderten Betriebe ineinandergreifen. Es ist z. B. gar keine Seltenheit, daß bei eintretenden Störungen erst durch genaue Untersuchungen festgestellt werden muß, ob die Ursache hierfür im elektrisch-mechanischen oder einem sonstigen Teil der Anlage liegt. Die notwendige gute und gewissenhafte Zusammenarbeit aller Belegschaftsmitglieder und der Führungskräfte wird hierdurch besonders deutlich.

Im „Technischen Büro“ der Technischen Hilfsbetriebe wird die Verteilung der Arbeiten für die einzelnen Betriebe vorgenommen, werden Zubehörteile beschafft sowie Berechnungen, Zeichnungen und Pläne angefertigt. Eine erhebliche Anzahl von

Maschinen, Ersatzteilen, Vorrichtungen, Verbesserungen wurden hier entwickelt und in den eigenen Betrieben, nicht zuletzt in der Lehrwerkstatt, angefertigt. Gerade durch diese Arbeiten erhalten die Lehrlinge schon während ihrer Ausbildungszeit einen wichtigen Einblick in die Betriebs- und Arbeitsweise sowie in den inneren und äußeren Aufbau unserer vielfältigen Anlagen.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die Technischen Hilfsbetriebe wesentlich zu einer möglichst störungsfreien Produktion beitragen, daß sie überall da helfend einspringen, wo eine kurzfristige Lösung technischer Probleme erforderlich ist, daß sie in der Heranführung der Energie eine wichtige Voraussetzung für die Produktion schaffen und darüber wachen, daß die ihrer Sorge anvertrauten Maschinen und Anlagen stets betriebssicher und einsatzfähig sind.

Elektronisch regeln und rechnen

auch bei der DEW

Als im vergangenen Jahr das Rechenzentrum in Frankfurt mit über 5000 Röhren in Betrieb genommen wurde, brachte die gesamte Presse bildliche und textliche Betrachtungen, die zeigten, daß die elektronischen Rechenggeräte heute eine Realität sind. Selbstverständlich läßt sich die Automation im Büro nicht von heute auf morgen einführen, aber die völlig neuen betriebswirtschaftlichen Möglichkeiten, die durch die Elektronik vorhanden sind, lassen den Weg klar erkennen. Es dürfte die Leser unseres Mitteilungsblattes interessieren, einmal etwas über dieses Thema zu erfahren, zumal die Steuerung unserer Blockstraße elektronisch erfolgt und in unserer Hollerithabteilung schon elektronische Rechenmaschinen in Betrieb sind. Nachfolgend gibt unser Mitarbeiter Dipl.-Ing. Fritz Wagner von der Neubaubteilung in Krefeld eine kurze allgemeine Einführung, die einige Grundlagen des elektronischen Regels und Rechnens behandelt. Wir werden in späteren Heften dieses Thema weiterführen.

Elektronik, das sagt schon der Name, ist ein Spezialgebiet der Elektrotechnik. Es handelt sich um die Anwendung von Elektronengeräten, insbesondere für die Steuer- und Regeltechnik. War ursprünglich der Begriff nur im Zusammenhang mit Elektronenröhren denkbar, so ist er heute auch auf andere Bauelemente ausgedehnt worden.

Da das wesentliche Anwendungsgebiet der Elektronik die Steuer- und Regeltechnik ist, müssen wir diesen beiden Begriffen unsere erste Aufmerksamkeit zuwenden. Zur Erklärung ein Beispiel:

Der Antrieb einer Blockstraße hat einen Gleichstrommotor. Er erhält seine elektrische Spannung aus einem Umformer, der den zur Verfügung stehenden Wechselstrom in Gleichstrom umformt. Mit dem Steuerknüppel des Maschinisten wird die Spannung des Motors und damit die Drehzahl eingestellt. Beim Walzen eines Blockes wird der Motor belastet, wodurch die Drehzahl kleiner wird. Der Antrieb hat also eine von der Belastung abhängige Drehzahl. Wird eine konstante Drehzahl verlangt, muß mehr Spannung, als ursprünglich eingestellt, dem Motor zugeführt werden. Wird dieses „Mehr“ an Spannung von Hand mittels Steuerknüppel eingestellt, so ist der Antrieb „gesteuert“, unterliegt aber auch allen Unzulänglichkeiten der Bedienung, die nie so schnell und so richtig reagieren kann, daß wirklich eine konstante Drehzahl erreicht wird, da die Last stoßartig und von vorher unbekannter Größe auftritt. Bei der „Regelung“ übernimmt die Elektronik die Feststellung der Abweichung in Bruchteilen von Sekunden, mißt ihre Größe und stellt das entsprechende „Mehr“ an Spannung ebenso kurzfristig ein, so daß praktisch durch das elektronische „Regeln“ die Drehzahl gleichmäßig bleibt. Im elektronischen Regler wird also der mit dem Steuerknüppel eingestellte Drehzahl-Sollwert ständig mit dem durch die Belastung tatsächlich vorhandenen Istwert verglichen und jede Differenz dem Umformer automatisch und schnellstens gemeldet, der dann die entsprechende Mehrspannung erzeugt, um den eingestellten Sollwert in kürzester Zeit zu erreichen.

Der große Vorzug der elektronischen Regelung liegt in der enormen Geschwindigkeit der Ausführung. Dabei sind die Bauelemente klein und verbrauchen selbst sehr wenig elektrische Energie.

Das eben Gesagte gilt ebenso für das elektronische Rechnen, wenn wir uns hierbei auch wohl zunächst kaum vorstellen können, daß eine Maschine das notwendige Vorstellungs- und Denkvermögen besitzt, um alle Rechnungsarten durchführen zu



Auf der Steuerbühne der Blockstraße
Steuermann Theodor Angenvoort steuert über eine elektronische Regelung die Geschwindigkeit des Walzenzugmotors

können. Wenn wir aber wissen, daß — abgesehen von den Befehlen, die der Mensch durch Steuerung der Maschine gibt — der Maschine selbst im Grunde genommen nur eine Rechnungsart zugemutet wird, nämlich die Grundrechnungsart: Zusammenzählen und Abziehen, begreifen wir den Vorgang schon eher.

Um den scheinbaren Widerspruch aufzuklären, müssen wir einen kurzen Blick in das Reich der Zahlen werfen. Alle „höheren“ Rechnungsarten lassen sich nämlich auf die Grundrechnungsarten zurückführen. Dazu nur zwei Beispiele:

$$3 \cdot 3 = 9 = 3 + 3 + 3 (= 9)$$
$$3^3 = 3 \cdot 3 \cdot 3 = 27 = 3 + 3 + 3 + 3 + 3 + 3 + 3 + 3 + 3 (= 27)$$

Diese Zurückführung hat zwar eine Vermehrung der Rechenarbeit zur Folge, aber, da für die elektronische Zählung nur Milli-Sekunden notwendig sind, ist die Durchführung solcher Rechenoperationen oft in wenigen Sekunden abgeschlossen.

Damit haben wir uns der Grundlage des elektronischen Rechnens schon genähert, aber es fehlt noch eine wesentliche Kenntnis. Bei der Überlegung, wie wir durch elektrischen Strom Zahlen darstellen können, werden wir schnell die Möglichkeit einsehen, daß wir zwei Ziffern ohne weiteres darstellen können, indem wir einmal das Zählwerk stromlos und zum anderen stromführend machen. Aber unser Zahlensystem besteht aus 10 Ziffern (!), nämlich aus 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 und 9. Zwei von ihnen könnten wir also darstellen, aber was machen wir mit den anderen? Wenn wir tatsächlich nur auf dieses Zahlensystem angewiesen wären, würden uns wohl nur überaus komplizierte elektrotechnische Überlegungen weiterhelfen, aber zum Glück gibt es neben diesem sogenannten „dekadischen“ (von zehn) System auch noch das „binäre“ System, das

mit nur zwei Ziffern auskommt. Dieses binäre Zahlensystem stellt die zweite Grundlage des elektronischen Rechnens dar. Deshalb sei es hier kurz erklärt.

Wie schon erwähnt, haben wir im dekadischen System 10 Ziffern. Wenn sie erschöpft sind, müssen wir außer dem Ziffernwert einen zweiten Wert, den Stellenwert, einführen. Durch ihn, also durch die Stellung innerhalb der Zahl, erhalten die Ziffern einen neuen Wert, bei dem wir dann zwischen Einern, Zehnern, Hundertern usw. unterscheiden. Stehen die Ziffern alleine, sind sie wertmäßig das, was sie darstellen, nämlich Einer; rückt eine zweite Ziffer nach links neben den Einer, handelt es sich um Zehner; rückt eine dritte Ziffer nach links neben den Zehner, handelt es sich um Hunderter usw.

Ähnlich ist der Vorgang im binären System, nur müssen wir uns jetzt mit zwei Ziffern begnügen, nämlich mit den Ziffern 0 und 1. Alle anderen existieren hier nicht. Könnten wir im dekadischen System bis 9 zählen, ehe wir die zweite Stelle (Zehner) benutzen, müssen wir es jetzt schon nach der Eins. Die Zwei des dekadischen Systems muß also im binären System schon aus zwei Stellen bestehen. Wie wir gleich sehen werden, besteht schon die 4 aus drei Stellen, die 8 aus vier Stellen, die 16 aus fünf Stellen usw.

Schauen wir uns jetzt die Zahlenreihe des binären Systems im Vergleich mit dem dekadischen System etwas näher an. Die ersten beiden Zahlen sind gleich, nämlich:

dekadisch		binär
0	=	0
1	=	1

Da wir ziffernmäßig gesehen im binären System schon dort sind, wo wir im dekadischen System erst bei 9 hinkommen, müssen wir jetzt die zweite Stelle in Anspruch nehmen. Also:

dekadisch		binär
2	=	10

Nur liest man diese Zahl nicht zehn, sondern eins — null. Die nächste Zahl (dekadisch 3) kommt im binären System noch mit zwei Stellen aus. Sie heißt jetzt hier eins — eins und wird geschrieben: 11. Aber damit sind wir wieder ziffernmäßig dort, wo wir im dekadischen System erst bei 99 sind, wir brauchen die dritte Stelle. So wird die dekadische 4 im binären System zu 100 (gesprochen: eins — null — null). Mit den jetzt vorhandenen drei Stellen kommen wir etwas weiter:

dekadisch		binär
3	=	11
4	=	100
5	=	101
6	=	110
7	=	111

Hier haben wir im binären System ziffernmäßig die 999 des dekadischen Systems erreicht. Wir setzen also für die nächste Zahl wieder eine Stelle dazu und können nun mit vier Stellen bis zur dekadischen 15 zählen:

dekadisch		binär
8	=	1000
9	=	1001
10	=	1010
11	=	1011
12	=	1100
13	=	1101
14	=	1110
15	=	1111
16	=	10000 usw.

Dieser Ausflug ins Reich der Zahlen war notwendig, um zu zeigen, daß wir die zehn Ziffern unseres allgemein üblichen Zahlensystems sehr wohl in einer Form ausdrücken können, die nur zwei Ziffern kennt. Damit kommen wir den Möglichkeiten des elektrischen Stroms, nämlich stromlos und stromführend, entgegen. Es bleibt jetzt nur noch eine technische

Frage, die uns aber hier zu weit führen würde, wie wir die Maschine bauen, die mit Hilfe der beiden Grundlagen:

1. alle Rechnungsarten auf die Grundrechnungsarten zurückzuführen,
2. das dekadische System in das binäre zu überführen,

den gestellten Anforderungen entspricht. Hier sei nur noch erwähnt, daß der stromlose Zustand der 0 und der stromführende Zustand der 1 entspricht. Es werden nun so viele Röhren zusammengeschaltet, wie Ziffern im binären System erforderlich sind. Große Rechenmaschinen haben über tausend Röhren.

Das Rechenwerk dürfen wir nun als in der Lage ansehen, Rechenoperationen durchführen zu können. Damit ist es aber nicht getan. Die einzelnen Operationen müssen in einer bestimmten Folge vorgenommen werden, wobei evtl. Zwischenergebnisse gewünscht werden, andere Ergebnisse müssen gespeichert werden, um für spätere Stadien der Rechenoperation zur Verfügung zu stehen oder um ganz allgemein dauerhaft zu werden. Es sind also weitere Hilfsmittel erforderlich vom Steuerpult, durch das der Mensch das Programm bestimmt, über das Eingabewerk, in das die Werte, Daten und Hinweise, mit denen gerechnet werden soll, der Maschine eingeführt werden bis zu dem Ausgabewerk, das die Ergebnisse in der gewünschten Form mitteilt, d.h. die Symbole zu einer lesbaren Information umsetzt.

Leistungsfähige Großanlagen vermögen 240 Karten mit je 80 Symbolen in der Minute aufzunehmen. Das eingangs erwähnte Rechenzentrum in Frankfurt kann mit 5600 Röhren 5000 Additionen oder Subtraktionen in einer Sekunde ausführen oder 525 Multiplikationen von zwei elfstelligen Zahlen in einer (!) Sekunde.

Die Entwicklung elektronischer Rechenmaschinen ist noch im Gange, und es bleibt abzuwarten, in welchem Maße sich die Automatisierung auch auf die Bereiche der „normalen“ Büroarbeit ausdehnt. Daß wir auf dem Wege zum „automatischen“ Büro sind, dürfte feststehen, daß es sich aber nur um Routinearbeit handeln kann, die von Maschinen bewältigt wird, ebenso.

Völlig neue Möglichkeiten eröffnen die EDPM-Anlagen, die nicht nur Rechenvorgänge mit unvorstellbarer Geschwindigkeit ausführen können, sondern darüber hinaus ein umfangreiches „Gedächtnis“ in Form von Speichern besitzen und je nach der Gegebenheit sogar selbständige Entscheidungen treffen können. Seit einigen Monaten ist in unserer Hollerithabteilung eine solche Maschine, der Magnettrommelrechner, in Erprobung. Er stellt ein elektronisches Datenverarbeitungssystem zur Bearbeitung von Abrechnungsaufgaben dar, wie es in dieser Geschwindigkeit, Sicherheit und Einfachheit seither nicht bestand. In einem der nächsten Hefte werden wir ausführlicher über die technische Einrichtung, die Möglichkeiten und Aufgaben dieser Maschine berichten, hier sei nur erwähnt, daß sie ihren Namen von einer schnell rotierenden Trommel hat, auf der die Zahlen als Kombination von magnetischen Punkten und Pausen dargestellt werden. Diese Magnettrommel ist in der Lage, 20000 Ziffern zu speichern. Mit ihr sind eine große Anzahl von kaufmännischen und technischen Rechenoperationen möglich, die nicht nur durch Geschwindigkeit, sondern auch durch ihre Zuverlässigkeit die Qualität der kaufmännischen Verwaltungsaufgaben steigern.

Wenn wir die hier kurz und nur in einigen Grundzügen erklärend behandelten Möglichkeiten der Elektronik überdenken, hebt sich das Ziel klar heraus, nämlich die menschliche Arbeitskraft von zeitraubenden schematischen Arbeiten zu entlasten, um sie auf den Gebieten voll und ganz einsetzen zu können, die der Automation nicht zugänglich sind, hinter deren Erledigung auch in Zukunft der Mensch mit seinem Geist und Denken stehen muß und stehen wird.

Die Welt von morgen ist das Ergebnis Eurer Bewährung von heute

Aus der Weihnachtsansprache an die DEW-Jugend von Prof. Dr. Eugen Kogon



Prof. Dr. Eugen Kogon

Liebe junge Freunde,

als ich mir die Worte überlegte, die ich heute an Euch richten soll, da versuchte ich zu allererst mir Eure Gesichter vorzustellen. Ihr seid im Krieg aufgewachsen und in den zwölf Jahren seither war immer wieder von Krieg und Kriegsgefahren die Rede, zumindest vom kalten Krieg. Wie mag da wohl das Bild sein, dachte ich mir, das Ihr Euch von der Welt von heute macht, was geht in Euch vor? Was Krieg ist, hat sich wahrscheinlich nicht allzutief in Euch eingepreßt und was Frieden ist, das habt Ihr ja noch nicht wirklich erlebt. Da dachte ich zurück, als ich selbst 15½ Jahre alt war. Damals ging der erste Weltkrieg zu Ende. Ich war in einer Klosterschule, und es war üblich, beim Essen vorzulesen. An dem Tage, als die Bedingungen für das niedergeworfene Deutschland von seinen Gegnern bekannt gegeben wurden, war ich an der Reihe zu lesen. Ich erinnere mich noch wie heute an einige Zahlen: 2000 Lokomotiven, 5000 Lokomotiven, 200 000 Milchkühe und so vieles andere, das wir abzuliefern hatten. Liebe junge Freunde, das hat damals auf mich und meine Schulkameraden, obgleich wir es uns gemerkt haben, durchaus keinen überwältigenden Eindruck gemacht. Und so kann ich es mir vorstellen, daß Ihr ähnlich nicht recht wißt, was 1945 das Ende dieses zweiten Weltkrieges für uns alle, natürlich auch für Euch und unsere Zukunft wirklich bedeutet hat. Und noch einmal denke ich zurück, was wir damals nach dem ersten Weltkrieg nun als junge heranwachsende Menschen in Eurem Alter taten. Es war die Zeit der Jugendbewegung, der ich angehörte. Ich war ein Werkstudent, einer der wenigen, die der jungen Mannschaft angehörten. Ich studierte in München an der Universität und ging nach Schwabing und sammelte Lehrlinge aus einer Lokomotiven-Fabrik um mich. Wir kamen wöchentlich zweimal zusammen, eine erhebliche Anzahl im Laufe der Zeit, und zweimal am Abend betrachteten wir die Welt. Viele von damals aus den Reihen der Studenten und aus den Reihen der werktätigen Jugend, die sich zusammengefunden hatten, viele von denen sind später gefallen. Andere sind Nationalsozialisten oder Kommunisten geworden. Sie haben ihre Ideale von damals aus der ersten Weltkriegsnachzeit preisgegeben, unser Hauptideal „Frieden in Freiheit“. Andere haben für ihre Überzeugung alles auf sich genommen. Und ich frage mich: hatte es einen Sinn? Da fällt mir eine Szene ein, die ich Ende 1944 kurz vor Weihnachten im Konzentrationslager Buchenwald gesehen habe. Ich war mit einigen anderen zusammen hinter gesondertem Stacheldraht. Es ging uns besser als den andern.

Wir waren in einer Fleckfieberimpfstation. Es war eine gefährliche Arbeit, aber es ging uns besser. Und da wurden jüdische Kinder aus Ungarn in unser Lager eingeliefert. Abgemagerte, kleine Gestalten, viele fast Skelette. Ich stand hinter meinem Stacheldraht, dem doppelt hohen, und sie zogen an diesem Draht vorüber in das sogenannte kleine Lager, fast alle zugrunde gingen. Zwei der letzten blieben stehen und denkt Euch doch, sie konnten sich ja nicht verständigen, sie sprachen ja nur ungarisch. Da ich schon wußte, daß es ungarisch-jüdische Kinder waren, so sagte ich zu den beiden Nachzügeln, kleinen Kerlen von 11/12 Jahren, große Augen aus dem verhungerten Gesicht, die paar Worte, die ich in meinem Leben ungarisch gelernt habe: das Wort „bitte“, das Wort „danke“ und das Wort „küß' die Hand“. Ich sagte sie nur, damit die beiden Kleinen einen Klang aus ihrer Heimat hörten. Ihr hättet das Strahlen in diesen Augen sehen sollen, als sie einen Klang aus ihrer Heimat hörten, obgleich kein Sinn hinter diesen Worten steckte. Ich habe damals an meine eigenen Kinder gedacht. Nun, heute sind wir schon wieder so weit. 120 000 Flüchtlinge allein aus Ungarn, große und kleinere Kinder, Jugendliche auf dem Weg ins Unbekannte, Fremde, herausgerissen aus ihrem gewohnten Leben. Ich frage Euch an diesem Tage vor Weihnachten, soll es so bleiben? Soll sich alles fortwährend wiederholen? Kann es denn nicht wenigstens für ein Stück Zeit gesichert und besser werden? Das Christentum hat die Losung des Friedens. Die Arbeiterschaft hat die Losung der Solidarität. Die Demokratie hat die Losung der Freiheit. Man sollte meinen, daß es uns gelingen müßte, Frieden in Gerechtigkeit und Freiheit aus diesen dreien zu erreichen. Nun, Ihr 675, die Ihr hier versammelt seid, könnt' nat-

türlich nicht ausziehen, um die ganze Welt zu verändern, wie im Mittelalter einmal 30 000 Kinder ausgezogen sind, das Heilige Land zu erobern. Sie sind allesamt elendig zugrunde gegangen, so groß auch ihr Idealismus gewesen war. Aber was Ihr könnt, das ist, schon ein Stück Welt, Eure eigene Lebens- und Arbeitswelt, verändern. Dafür gibt es freilich kein Rezept, aber auf die Erkenntnis des Wesentlichen kommt es an und auf die Entschlossenheit im Herzen jedes Einzelnen, jedes Einzelnen von Euch, Frieden den Menschen zu bringen nach der uralten weihnachtlichen Botschaft. Der Friede ist eine Frucht der Wohlordnung, sie also müssen wir zuwege bringen. An dem Ort, wo wir stehen, wo wir arbeiten, wo wir leben, beginnt es. Ich habe mir einen Satz aus dem Einleitungslied gemerkt und habe ihn mir sofort notiert: „Wir Männer der Wissenschaft, wir prägen das Antlitz der Erde“. Viele in Sowjetrußland und viele in Amerika sind am Werk, um die Erde nach ihrer Art zu prägen. Nun, junge Freunde, sind wir weniger begabt? Seid Ihr weniger begabt als jene? Seid Ihr weniger mutig als jene? Ich bin überzeugt und auch Ihr alle wißt es, wir sind nicht weniger begabt, und wir sind nicht weniger mutig. Treten wir doch in den Wettbewerb mit den besten der Andern auf dem Gebiete der Technik, in allem Zivilisatorischen und auf dem Gebiet der Charakterbildung. Und das Letzte ist das Wichtigste. Man braucht nicht unbedingt gescheit zu sein, um im Leben Bestand zu haben. Hier im Herzen, muß man es haben, Charakter muß man besitzen. Denkt doch an eine Mutter auf dem Lande. Wie wenig weiß eine Mutter auf dem Lande oft von dem, was wir in den Städten wissen. Aber wenn der Sohn nach Hause kommt und nicht aus und ein weiß in einer konkreten Situation, dann fin-



Aufmerksam lauscht die DEW-Jugend der Weihnachtsansprache

det die Mutter, die keine Intellektuelle ist, die nicht studiert hat, das rechte Wort oder den rechten Händedruck. Sie weiß, was dem Sohne oder der Tochter hilft. Es hat Jahrhunderte gegeben, in denen die Menschen wenig wußten im Vergleich zu uns heute. Aber sie wußten, wie sie sich zu verhalten hatten, wenn Not am Mann war. Und ich meine, das brauchten wir; beides allerdings, wenn wir den Wettbewerb mit allen anderen bestehen wollen: Ausbildung und Bildung, Wissen und entsprechendes Verhalten. Wenn ich mir vorstelle 675 Lehrlinge und Jungarbeiter und Jungarbeiterinnen hier bei den Deutschen Edelstahlwerken, was könnt' Ihr ein Stück Welt wirklich verändern! Ihr braucht nur nichts Negatives in Euren Reihen zu dulden. Ihr wißt schon, wenn etwas recht ist und wenn etwas nicht recht ist. Und Ihr braucht nur keine Unkameradschaftlichkeit in Euren Reihen zu dulden, untereinander, an Euch selber, jeder an sich und notfalls am Anderen. Und Ihr könnt einen fröhlichen Wettbewerb in Szene setzen wie im olympischen Sport. Nur ist es dann mehr als Sport. Das Feuer wird bewahrt auch von Euch und jeder hält es für seine Ehrenpflicht, lachend, standhaft, unerbittlich sein Bestes auszubilden und sein Bestes zu geben. Meint Ihr wirklich, das hätte keine Wirkung? Meint Ihr wirklich, das würde die Welt nicht ein Stück verändern? Ich sage Euch, es hat eine unglaubliche Wirkung. Die Einzelnen in Gruppen sind es ja, die in einen Haufen Leben und Richtung bringen. Die Einzelnen in Gruppen sind es ja, die die Kultur wirklich weiterbildeten. Frieden in Freiheit zustande zu bringen und zu bewahren, ist freilich viel schwerer als in Kolonnen zu marschieren. Ihr müßt Euch selbst in die Hand nehmen, und Ihr wißt es. Nicht Ungezügeltheit ist die Freiheit, sondern aus dem was ist, etwas Höheres und Besseres zu machen, vor allem aus sich selbst, das ist Freiheit. Die Welt von morgen ist das Ergebnis Eurer Bewährung von heute! Welche Lust, es besser zu machen als es war, welche Lust sage ich, mit dabei zu sein, bei Aufgaben, die Hirn und Herz erfordern. Liebe junge Freunde, ob wir ans Ziel gelangen, ob wir den Frieden in voller gesicherter Freiheit — sei es in der wirtschaftlichen, sei es in der sozialen, sei es in der politischen Welt — erringen, das weiß niemand. Gewiß ist aber, daß wir das Gegenteil ernten werden, wenn wir es nicht versuchen, eine bessere Welt zu schaffen. Frieden ist eine viel zu schöne Sache, als daß man eine so prachtvolle Gemeinschaft, wie Ihr es seid, bei einer so seltenen Gelegenheit nicht bitten möchte, sich dafür einzusetzen. Tut tagtäglich ohne Krampf Euer Äußerstes dazu. Ich wünsche Euch wahrhaftig ein Jahr wachsenden Friedens aus Ordnung in Freiheit durch Eure Leistung!

Frohe Einkehr



a liegt es im Bild noch einmal aufgeschlagen vor uns, unser Weihnachtsbuch mit dem Titel „Frohe Einkehr“. Die kräftigen Farben des Umschlages erfassen be-

tont bunt die Welt, die ein „frohes“ Büchlein in die Stille des Zimmers bringt. Ein Baum mit vielen Blättern wächst dem Leser entgegen, und Früchte fallen ab von diesem Wunderbaum, vielfältig und verlockend, Früchte, die man direkt genießen kann oder die erst zu Wein gekeltert ihre ganze Köstlichkeit erschließen. Die Phantasie des Lesers fliegt wie die bunten Vögel auf dem Titelbild von Frucht zu Frucht und schließlich aus dem engen Raum der Wirklichkeit durch das Fenster hinaus in die weite Welt. Die Wirklichkeit ist nur angedeutet. Wir spüren aber — so verraten es uns die Pantoffeln —, daß die Arbeit getan und die Erholung in ihre Rechte getreten ist.

Wie sehr wir alle diese Erholung notwendig haben, diese Entspannung nach der Arbeit, braucht hier nicht betont zu werden. Entspannungsmöglichkeiten gibt es viele und so verschiedenartige, wie die Menschen in ihren Charakteren und in ihren Lebensanforderungen verschieden sind. Es gibt keine allgemeingültige Regel. Aber dort, wo die Natur nicht mit ihrer Ursprünglichkeit und Stille zur Verfügung steht, ist es die Welt des Schönen, des Geistigen, die wesentlich zu einer wirklichen Erholung und Entspannung beiträgt. Von diesem Gedanken hat sich die Leitung unseres Unternehmens tragen lassen, als sie das Büchlein „Frohe Einkehr“ zum letzten Weihnachtsfest an die Belegschaft verteilen ließ, nachdem im Jahre vorher mit der „Glücklichen Ernte“ ein Anfang gemacht wurde.

Dieses Büchlein kann nur einen Hinweis auf die Welt des Geistes geben, die als Ausgleich zur Tagesarbeit für jeden erreichbar ist, die sich durchaus nicht in komplizierten Gedankengängen oder durch komplizierte Wiedergabe der Gedanken verschließen muß, die so vielfältig und damit für jeden ansprechbar wie die Schöpfung selbst ist, die ja auch von den fernen Welten der Sterne, von denen einer über dem Weihnachtsgeschehen leuchtete, bis zu dem letzten und kleinsten Sandkörnchen in der Wüste reicht.

So vielfältig immer die Möglichkeiten der Entspannung sind, dort, wo sie sich über die Tagesaktualität, über den Massensog und bloßen Genuß erheben, besitzen sie den höchsten Wert. Darum auch dieses Büchlein.

Viele werden inzwischen darin geblättert, manche es gelesen haben. Sicher hat es schon Freude bereitet und mitgeholfen, den Gedanken nach der Arbeit des Tages eine andere Richtung zu geben, sie in ein Reich zu führen, das sich ganz persönlich demjenigen erschließt, der an seine Türe pocht. Mehr bedarf es nicht. Man muß nichts mitbringen, weder an Wissen noch an Können, wenn man von der Kenntnis des Lesens absieht, die uns allen vertraut ist. Dieses Reich der Phantasie, in dem auch die gestaltete Wirklichkeit ihren Platz hat, ist unbegrenzt und schenkt unbegrenzt Freuden. Es führt uns in fremde Länder und zu fremden Menschen, es läßt uns Einblick nehmen in das menschliche Herz mit seinen Tugenden und Leidenschaften, es läßt uns mitlachen und mitweinen, es macht uns in Besinnlichkeit oder Spannung mit Schicksalen bekannt, wie sie passiert sind oder passiert sein könnten, es läßt uns staunen vor den Wundern der Natur, es berichtet von dem, was irgendwann und irgendwo der menschliche Geist eronnen und geschaffen hat, es zeigt uns die kleinen und großen Schwächen, die dem Menschen und seinem Tun anhaften, es läßt uns zum Zeugen von Ereignissen werden, an denen wir aus räumlichen oder zeitlichen Gründen nicht teilnehmen konnten und es führt uns auf allen Umwegen immer wieder zurück zu uns selbst, weil wir in allem und jedem etwas von uns wiederfinden. Es lohnt sich schon, hier auf Entdeckung auszugehen.

Wie gesagt, das Büchlein soll nur ein Wegweiser sein. Von dem Augenblick an, in dem man sich diesem Wegweiser anvertraut, zu der Arbeit der kommenden Stunden oder des kommenden Tages besteht eine enge Bindung, weil aus der Welt des Geistes die stärkste Kraft erwächst, die Arbeitsaufgaben, die das Leben stellt, zu meistern. Ihr Sinn wird vertieft, da ihre Bedeutung im rechten Licht erscheint. Wir erkennen, daß in den Werten, die die Arbeit schafft, die Werte des Lebens beschlossen sind, an denen teilzuhaben unser Bestreben sein muß. Halten wir doch „Frohe Einkehr“!



Oberbürgermeister Heinemann und Oberstadtdirektor Dr. Petschelt überbringen ihre Glückwünsche

„In der Arbeit hart, im Fühlen zart,
im Denken frei, den Menschen treu.“

Peter Rosegger

Direktor Dr. Franz Pölguter 60 Jahre

Eine geologische Besonderheit in Mitteleuropa ist der steyerische Erzberg in der Nähe der österreichischen Stadt Leoben. Es ist sicher kein Zufall, daß diese Stadt der Sitz der bedeutendsten technischen Hochschule des Landes wurde. Auf diese Schule zog es den jungen Franz Pölguter, der am 22. Januar 1897 in Linz an der Donau geboren wurde und von der Familie her durch den Vater selbst und zwei seiner Onkel, die bei der Alpinen Montangesellschaft tätig waren, für den Hüttenberuf „vorbelastet“ war. Damals war das Hüttenstudium noch bedeutend vielseitiger als heute, da der angehende Hütten- und Metallhütteningenieur weitgehend mit der Bergbaukunde vertraut gemacht wurde. So vermittelten die Studienjahre in der Heimat über das humanistische Gymnasium und die umfassende wissenschaftliche Ausbildung in Leoben dem angehenden Ingenieur eine breite theoretische Grundlage, die seiner Praxis und Weiterentwicklung das feste Fundament gab. In Leoben legte er sein Staatsexamen ab, seine berufliche Ausbildung aber begann er in Deutschland. Im April 1921 kam er zur Firma Glockenstahl, vorm. Richard Lindenbergl AG. in Remscheid, einem der Vorgängerwerke der DEW.

Die ersten Jahre der Praxis führten ihn gleich an seine Lebensaufgabe heran, nämlich die Produktion von Elektrostählen weiterzuentwickeln und zu verfeinern und gab ihm die Möglichkeit in zielbewußter Weise sein Wissen zu vertiefen. An der Technischen Hochschule in Aachen promovierte er 1924 zum Dr.-Ingenieur. Im gleichen Jahr kam er zur Stahlkontrolle des Bochumer Vereins. Er erkannte bald die Bedeutung des Gußverfahrens für Edelstähle, da viele der neuen Legierungen nur durch Gießen in die verwendbare Form gebracht werden konnten. In

der kleinen Versuchsschmelze, deren ersten 150-kg-Ofen er selbst mitgebaut und dessen erste Schmelze er selbst gesteuert hat, schaffte er mit einer Intensität ohnegleichen für das Ziel, den Edelstahlformguß nicht nur forschungsmäßig zu entwickeln, sondern ihn als Produktionsprogramm aufzunehmen, da er klar erkannt hatte, daß die kleinen Lichtbogenöfen und die im Betrieb selbst entwickelten Induktionsöfen die notwendige Voraussetzung schafften. So ist mit den Jahren und nach Überwindung zahlreicher Rückschläge und mancherlei fast unüberwindlicher Schwierigkeiten durch seinen unermüdlichen Einsatz aus einem kleinen selbstgebauten Elektro-Ofen in einem stillgelegten Betriebsteil des Bochumer Vereins ein prächtiges großes Werk gewachsen, das heute als wichtiger Teil der DEW Weltgeltung besitzt. 1927 kam bei dem Zusammenschluß der Edelmetallbetriebe verschiedener Firmen zur DEW auch der Bochumer Betrieb des BV, den Dr. Pölguter leitete, zu unserem Unternehmen und wurde zunächst als Forschungsanstalt mit Versuchsschmelze weitergeführt. Verschiedene Rechtsformen, die sich in der Folgezeit ergaben, haben nichts an dem Ziel ändern können, das Dr. Pölguter sich und seinem Werk gesteckt hatte. Es würde hier zu weit führen, den Weg im einzelnen zu verfolgen, der schließlich 1944 nach der fast vollständigen Zerstörung des Werkes durch Bomben zu enden schien, der dann aber durch den unbeirrten Willen zum Wiederaufbau, durch Stärke und Energie sogar die Schrecken der Demontage überwand. Es sei nur soviel gesagt, daß die Aufgaben der Forschung und Entwicklung verbunden mit den Aufgaben einer von Wirtschaftlichkeit bestimmten Produktion dank der technischen und kaufmännischen Begabung des Werksleiters Dr. Pölguter ständig erweitert und

neue Aufgabengebiete erschlossen werden konnten. Alle wichtigen Erfindungen auf dem Edelstahlgießerei-Sektor wurden in Bochum geprüft. Lohnte sich ihre Weiterentwicklung, wurde alles getan, um zu einem praktischen Erfolg zu kommen. So wurde der Hochfrequenzofen aus einem Laboratoriumsofen zu einem Instrument gemacht, das sich in der Praxis bewährte, in dem insbesondere Legierungen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt für den Guß erschmolzen werden konnten; so wurden die gegossenen Dauermagnetstähle mit ihren hervorragenden Eigenschaften entwickelt; so wurde der Stahlschleuderguß für Edelstahlzwecke zur Reife gebracht; so wurde eine Elektrodenfabrik für umhüllte Schweißelektroden aufgebaut; so wurde das Feingußverfahren durch- und ausgebildet und so wurde schließlich das Croning-Verfahren, über das wir verschiedentlich im Mitteilungsblatt berichtet haben, rechtzeitig in seiner Bedeutung erkannt und zur Vollendung geführt.

Am 22. Januar dieses Jahres konnte Herr Direktor Dr. Pölguter seinen 60. Geburtstag feiern. Im Parkhaus in Bochum waren maßgebliche Herren des Unternehmens, der Wirtschaft, des technischen, geistigen und öffentlichen Lebens zusammengekommen, um ihre Glückwünsche zu überbringen. In herzlichen Worten würdigte der Vorsitzender unseres Aufsichtsrates, Herr Dr. Gehm, die Leistung, die in diesen 60 Lebensjahren vollbracht wurde. „Sie sind so zielbewußt und mit so viel Energie an die Ihnen gestellten Aufgaben herangegangen, haben Ihre ganze Existenz und Ihre ganze Person so rücksichtslos für den Dienst an Ihrem Werk und für die DEW eingesetzt, daß Ihr Einsatzwille, Ihre Energie und Ihr klares Erkennen der Ziele, sich Ihren sämtlichen Mitarbeitern eingeprägt hat“ sagte er u. a. Herr Direktor Prof. Dr. Scherer würdigte die technischen Verdienste um das Werk Bochum. Er sagte: „Herr Dr. Pölguter, das Werk Bochum ist Ihr Lebensweg und Ihr Lebensinhalt. Werk Bochum und Franz Pölguter bilden eine Einheit, die nicht auseinander zu denken und voneinander nicht lebensfähig ist. Lassen Sie mich Dank sagen, für alle Ihre Verdienste, die Sie für das Unternehmen haben, lassen Sie mich Dank sagen für die technische Leistung, die Sie uns Technikern, uns Eisenhüttenleuten gegeben haben.“

Der Österreichische Konsul Herr Dr. Weidinger überbrachte ein besonderes Anerkennungsschreiben der Montanistischen Hochschule in Leoben. Ganz besonders herzliche und persönliche Worte fand der Beauftragte der Professoren der Technischen Hochschule in Aachen, Herr Prof. Eilender, der in Remscheid Zeuge der ersten praktischen Arbeiten von Dr. Pölguter gewesen war. Der Verein Deutscher Eisenhüttenleute hatte seine Vertreter entsandt, ebenso der Wirtschaftsverband der Gießerei-Industrie. Es sprachen aber auch im Auftrage der Belegschaft Herr Dr. Offermann und für den Betriebsrat unser Mitarbeiter Wanders. Der Oberbürgermeister von Bochum, Herr Heinemann, und der Oberstadtdirektor, Herr Dr. Petschelt, überbrachten Glückwünsche der Stadt neben zahlreichen anderen Gratulanten, die zu dieser eindrucksvollen Feierstunde erschienen waren. Wir dürfen uns als Werkszeitschrift der DEW diesen herzlichen Wünschen anschließen und dem Leiter unseres Bochumer Werkes, Herrn Dr. Pölguter, wünschen, daß es ihm vergönnt sein möge, noch viele Jahre in Gesundheit und bei guten Kräften die Geschicke des Werkes zu lenken. Herrn Direktor Dr. Pölguter ein herzliches Glückauf!

ABSCHIED

von unserem Werk Hasten

„AEG-Eloterm G.m.b.H. als neue Produktionsgesellschaft“ — unter dieser Überschrift erschien eine Notiz im Mitteilungsblatt vom Dezember 1956. Aus ihr war zu entnehmen, daß die 1952 zwischen den Partnern AEG und DEW gegründete Vertriebsgesellschaft AEG-Eloterm G.m.b.H. nunmehr als eigenes Unternehmen neben dem Verkauf auch die Produktion von Induktions-Erwärmungsanlagen übernehmen würde.

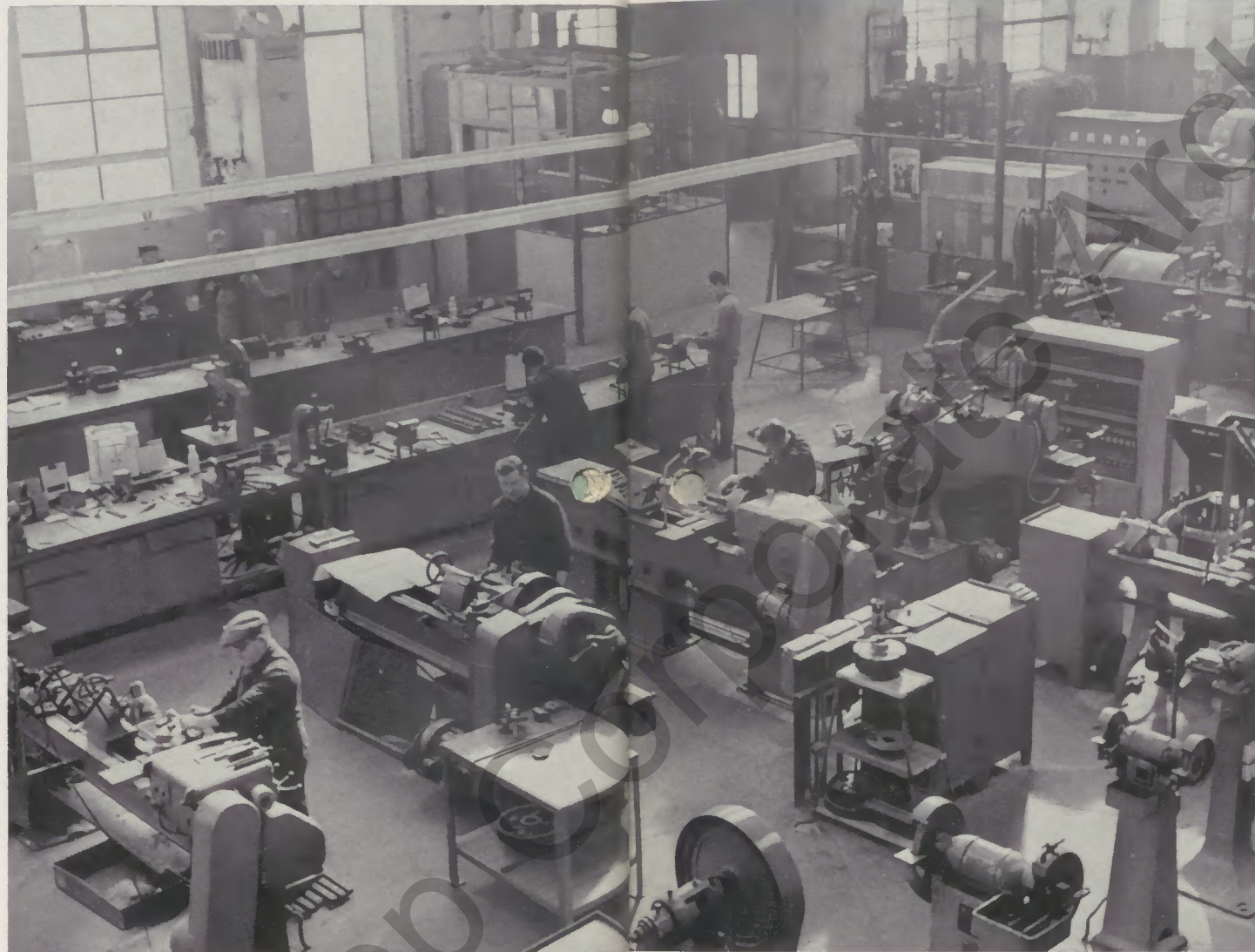
Da infolge dieser Änderung das Werk Hasten der DEW aufgelöst wurde und die bisherigen Belegschaftsmitglieder geschlossen von der AEG-Eloterm G.m.b.H. übernommen wurden, dürften alle Werksangehörigen an einer kurzen Rückschau über die bisherige Entwicklung des kleinsten Werkes innerhalb des DEW-Verbandes sowie über den künftigen Weg der selbständigen AEG-Eloterm G.m.b.H. interessiert sein. Über die Anwendungsgebiete und die Zusammensetzung der Induktions-Erwärmungsanlagen wurde bereits früher berichtet.

Ausschlaggebend für die im Jahre 1942 erfolgte Gründung der DEW-Tochtergesellschaft „Eloterm G.m.b.H.“ war der persönliche Einsatz des damals in der Elektrodur-Abteilung des Werkes Remscheid tätigen Dr.-Ing. G.W. Seulen, dessen Name inzwischen im In- und Ausland mit dem Begriff „Induktions-Erwärmung“ eng verbunden ist. Vom Vorstand der DEW mit der Führung dieses Unternehmens betraut, entwickelte sich die Eloterm G.m.b.H. unter seiner Leitung bereits während des Krieges und vor allen Dingen nach der Währungsreform in stetigem Anstieg zu einem führenden Unternehmen der Induktions-Anlagen herstellenden Firmen. Es gelang in verhältnismäßig kurzer Zeit, im In- und Auslande gute Erfolge durch die Herstellung neuartiger Induktions-Anlagen und die Erschließung neuer Anwendungsgebiete zu erzielen.

Im Jahre 1952 gründeten die AEG und DEW, die eine jahrelange Entwicklung auf diesem Arbeitsgebiet zusammengeführt hatte, eine gemeinsame Vertriebsgesellschaft unter der Firmenbezeichnung „AEG-Eloterm G.m.b.H.“ mit Sitz in Remscheid-Hasten. Mit der Leitung wurden Dr.-Ing. Seulen als Vertreter der DEW und W. Steinert als Vertreter der AEG betraut. Die bis zu diesem Zeitpunkt selbständige Eloterm G.m.b.H. wurde aufgelöst und in das Werk Hasten der DEW umgewandelt. Die AEG-Eloterm G.m.b.H. hatte die Aufgabe, neben den vom Werk Hasten hergestellten Induktions-Anlagen Erzeugnisse und Anlagen der AEG auf dem gleichen Sektor, wie Mittelfrequenz-Generatoren, Hochfrequenz-Röhrengeneratoren, Induktions-Schmelzöfen usw., zu vertreiben.

In den letzten Jahren hat die induktive Erwärmung in vielen Industriezweigen der eisenverarbeitenden Industrie Eingang gefunden. Die AEG-Eloterm G.m.b.H. konnte in bester Zusammenarbeit mit dem Werk Hasten und den AEG-Stellen aufgrund der durchgeführten Entwicklungen, des pflichtbewußten Einsatzes aller Mitarbeiter und der zur Verfügung stehenden Verkaufsorganisation eine bedeutende Ausweitung ihres Geschäftsumfanges erreichen. Erstmals konnten Anlagen gegen stärksten Wettbewerb an Abnehmer in England, USA und asiatischen Ländern verkauft werden. Hierdurch wurde die AEG-Eloterm G.m.b.H. zu einem Begriff für zahlreiche eisen- und stahlverarbeitende Unternehmen in der ganzen Welt.

Mit den ständig zunehmenden Auftragseingängen erhöhte sich die Zahl der im DEW-Werk Hasten und der AEG-Eloterm G.m.b.H. beschäftigten Belegschaftsmitglieder auf über 150



Blick in die Montagehalle unseres früheren Werkes Hasten, das jetzt als AEG-Eloterm G.m.b.H. selbständig wurde

Mitarbeiter. Es blieb daher nicht aus, daß die zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten und Bearbeitungsmaschinen dem wachsenden Bedarf nicht mehr gerecht werden konnten. Darüber hinaus zeigte es sich immer deutlicher, daß die verschiedenen Produktionszweige der AEG, wie Induktions-Ofenbau und dessen Planungsabteilung, HF-Generatoren- bzw. -Anlagenbau und Planung für größere Typen etc. ebenfalls in Remscheid-Hasten unter einer einheitlichen Leitung zusammengefaßt werden mußten.

Die seinerzeitige Gründung der gemeinsamen Vertriebsgesellschaft konnte also nur ein Schritt auf dem Wege sein, die Ziele der AEG und DEW auf dem Gebiete der elektro-induktiven Erwärmung weiter auszubauen und zu festigen. Aus vorerwähnten Gründen verhandelten im Vorjahre erstmalig die Vorstände beider Unternehmen mit dem Plan, die AEG-Eloterm G.m.b.H. in eine Fabrikationsgesellschaft umzuwandeln, das DEW-Werk Hasten aufzulösen, die Fertigungsstätten erheblich zu vergrößern und die auf diesem Sektor vorhandenen Planungsabteilungen und Produktionsstätten der AEG ebenfalls nach Remscheid-Hasten zu verlagern.

„GLÜCKAUF“

für die neue AEG-Eloterm

August Thyssen-Hütte
Werksarchiv

und dem Betriebsrat wurde jeder Punkt des bei der DEW vorhandenen Sozialkataloges, insbesondere die Altersversorgung, besprochen und als bindend für das neue Unternehmen anerkannt. Von vornherein war in diesen Besprechungen klar zu erkennen, daß man diesen Problemen von Seiten beider Vorstände größte Beachtung geschenkt hatte und gewillt war, diese Angelegenheiten in äußerst großzügiger Form zu behandeln. Die Verhandlungen endeten Anfang Januar 1957 mit entsprechenden von der Geschäftsleitung und dem Betriebsrat unterzeichneten Betriebsvereinbarungen, die am 10. Januar 1957 auf einer Belegschaftsversammlung allen Mitarbeitern bekanntgegeben worden sind.

An dieser Belegschaftsversammlung nahmen außer den beiden Geschäftsführern der AEG-Eloterm G.m.b.H., Dr.-Ing. Seulen und W. Steinert, von Seiten der DEW Arbeitsdirektor Boine und Rechtsanwalt Dr. Sandstein teil. Der Betriebsratsvorsitzende E. Lewandowski übermittelte der Belegschaft einen Rechenschaftsbericht über die mit der Geschäftsleitung vereinbarten Bedingungen und wies die Mitarbeiter daraufhin, daß nunmehr rückwirkend mit dem Tage der Firmenumwandlung am 1. Oktober 1956 für das jetzt der eisenverarbeitenden Industrie angehörende Unternehmen das Bremer Abkommen in Kraft träte und die 45-Stunden-Woche eingeführt würde. Er dankte der Werksleitung für die bisherige gute Zusammenarbeit und bat gleichzeitig die Geschäftsleitung der AEG-Eloterm, die Probleme der schaffenden Menschen mit der gleichen vorbildlichen Toleranz zu behandeln.

Die beiden Geschäftsführer der AEG-Eloterm G.m.b.H., Dr.-Ing. Seulen und W. Steinert, dankten der gesamten Belegschaft für die bisherigen Leistungen, die in erster Linie mit dazu beigetragen hätten, den Namen des Unternehmens in aller Welt bekanntzumachen. Beide waren sich einig in der Auffassung, daß bei vollem Einsatz eines jeden Mitarbeiters auch schwere Zeiten aufgrund des weltweiten Betätigungsfeldes der Gesellschaft gemeistert würden, obwohl das Werk jetzt mehr oder weniger auf sich allein angewiesen sei.

Anschließend betonte Arbeitsdirektor Boine, daß er persönlich aufgrund der langjährigen guten Zusammenarbeit nicht gerne die Mitarbeiter des Werkes Hasten aus der DEW-Familie verabschieden würde. Der notwendig gewordenen Firmenumwandlung aus wirtschaftlichen Erwägungen könne sich jedoch keiner verschließen, da die Sorge und Verantwortung für die Sicherung des Arbeitsplatzes bei allen Neuerungen immer an erster Stelle zu stehen habe. Er sei fest davon überzeugt, daß der Weg des jungen Unternehmens durch die Zusammenballung der Kräfte erfolgreich sein würde. Die Verbundenheit mit der DEW sei auch weiterhin gesichert, da die Deutsche Edelstahlwerke AG. nach wie vor mit 50% am Gesellschaftskapital dieser Tochtergesellschaft beteiligt sei. Mit der Zusicherung, daß die DEW auch in Zukunft immer mit Rat und Tat zur Verfügung stehe, übergab Arbeitsdirektor Boine nochmals das Wort an den Betriebsratsvorsitzenden, der nach abschließenden Ausführungen die Versammlung beendete.

Das junge Gebiet der elektro-induktiven Erwärmung hat eine vielversprechende Zukunft. Die großen Muttergesellschaften DEW und AEG haben dies erkannt und gemeinsam ein neues Unternehmen ins Leben gerufen, dessen Geschäftsleitung und Belegschaft aufgrund der bereits in vielen Jahren bewährten Zusammenarbeit die Sicherheit bieten, daß diese Zukunft zum Wohle des Unternehmens und aller Mitarbeiter gestaltet wird.

Hans Happel

Der zunächst geplante Bau einer zweiten Werkshalle in Verbindung mit einem vergrößerten Magazin wurde bereits vor Abschluß der Verhandlungen begonnen und die Arbeiten dürften schon im April 1957 im Rohbau vollendet sein. Darüber hinaus wird in aller Kürze der Grundstein zu einer dritten Halle gelegt, die für den nach Remscheid zu verlagernden Induktions-Schmelzofen- und Widerstandsofen-Bau vorgesehen ist. Sämtliche Neubauten und Maschinenbeschaffungen werden aus Finanzierungsgründen vorerst von der Deutsche Edelstahlwerke AG. durchgeführt und an die AEG-Eloterm G.m.b.H. verpachtet, ein Beweis dafür, daß sich die Verbindung der neuen Gesellschaft zur Muttergesellschaft „DEW“ auch künftig sehr eng gestalten wird.

Neben den zahlreichen kaufmännischen und technischen Problemen ergaben sich gleichzeitig viele Fragen auf sozialpolitischem Gebiet, da die Mitarbeiter des Werkes Hasten, einem Unternehmen der Mitbestimmung, in die zur eisenverarbeitenden Industrie gehörende AEG-Eloterm G.m.b.H. überführt werden mußten. In mehreren Verhandlungen zwischen Arbeitsdirektor Boine und seinen Beauftragten, der Geschäftsleitung

Der Schutzhelm als Lebensretter

Hand auf's Herz! Hat nicht schon mancher, wenn er einen Mitarbeiter mit Schutzhelm sah, gedacht: Ist es denn nun wirklich so gefährlich oder ist es nur „Angabe“?

Nein, es ist so gefährlich und ohne den Schutzhelm hätten wir wahrscheinlich den Tod eines Mitarbeiters zu beklagen.

Im Stahlwerk III fiel unserem Mitarbeiter B. aus etwa drei Meter Höhe ein mehrere Zentner schwerer Eisenkasten, der zum Transport von Sand benutzt wurde, auf den Kopf. B. wurde zu Boden geschlagen und erlitt eine Gehirnerschütterung und eine Schulterprellung. Der Schutzhelm hatte den Aufprall abgefangen, eine starke Einbuchtung erlitten, aber gehalten. Keine Frage, was geschehen wäre, wenn B. keinen Schutzhelm getragen hätte. Wir hätten einen Toten zu beklagen gehabt!

Die Frage „Ist der Schutzhelm notwendig?“ ist damit eindeutig beantwortet. Das ist die positive Auswertung dieses Unglücksfalles.

Aber es gibt auch eine negative Seite, und sie soll uns zu einer ersten Mahnung dienen. Wieso war es überhaupt möglich, daß der Kasten aus dem Kranhaken fiel? — Die Antwort lautet leider:

Weil der Kasten schlecht eingehängt war!
Weil die verwendeten Haken ungeeignet waren!
Weil man statt der zwei vorhandenen nur einen Haken eingehängt hatte (der Kasten hat zwei Ösen)!

Und warum? — Weil man nur drei Meter fahren wollte! Geschehen solche Nachlässigkeiten nicht leider immer noch tagtäglich? Aber: — Man darf nicht etwas „mal eben“ tun. Man muß es immer (!) ordnungsgemäß tun, erst recht dort, wo durch solche Schludrigkeit das Leben der Mitarbeiter in Gefahr gebracht wird.

Diese Lehre sollte und muß jeder aus diesem Vorfall ziehen!



So ist es passiert!

Abschluß-Unfalltabelle für das Gesamtjahr 1956 im Vergleich zum Gesamtjahr 1955

Stand	Betriebe	Gefahren- tarif	Unfälle je 100 Mann	Verbesserung in %
Produktions-Betriebe				
1.	Tifa	2,75	0,26	+ 58,7
2.	Werkzeugabteilung	3,5	0,63	+ 25,9
3.	Blechwalzwerk	5,0-6,5	1,29	+ 25,0
4.	Zieherei	4,0	1,34	+ 45,2
5.	Knüppelschleiferei	5,5	1,37	+ 62,1
6.	Platinenschleiferei	5,5	1,44	+ 60,0
7.	Walzwerk, allgemein	5,5	1,65	+ 34,0
8.	Rohrwerk	4,5	1,70	+ 19,1
9.	Kaltwalzwerk	4,5	1,74	+ 27,8
10.	Glüherei	4,5	1,84	+ 2,1
11.	Mech. Werkstatt	3,5	1,87	+ 12,2
12.	Putzerei	4,5	1,95	+ 12,2
13.	S.-Martinwerk	8,0	2,08	+ 37,0
14.	E.-Werk II	7,5	2,14	+ 33,9
15.	E.-Werk I	7,5	2,27	+ 16,6
16.	Blockdreherei III	3,5	2,28	- 36,6
17.	E.-Werk III	7,5	2,53	—
18.	Blockdreherei II	3,5	2,58	+ 45,9
19.	Hammerwerk	9,5	3,47	+ 22,2
Hilfs- und Nebenbetriebe				
1.	Hauptlager	2,0	—	kein Unfall 1956
2.	Werkstatt, Küche u. a.	2,0	0,23	+ 72,0
3.	Wärmestelle	1,5	0,24	—
4.	Hilfspersonal, allgemein	2,0	0,25	+ 32,4
5.	Baubetrieb	6,0	0,56	+ 52,6
6.	Energiebetrieb	3,5	0,65	—
7.	Elektrobetrieb	4,5	0,76	+ 47,6
8.	Reparaturbetrieb	4,5	0,81	+ 47,4
9.	Stahlkontrolle I	4,5	1,10	+ 12,0
10.	Forschungsinstitut	1,5	1,22	+ 24,5
11.	Lehrwerkstatt	3,5	1,25	+ 25,6
12.	Bahn- und Platzbetrieb	6,0	1,65	+ 24,7
13.	Stahlkontrolle II	4,5	1,75	+ 39,9

Unsere Unfalltabelle hat lebhaften Widerhall gefunden. Zahlreiche Rückfragen haben das bewiesen. Wir freuen uns über das Interesse und beglückwünschen alle Betriebe, die 1956 ihre Unfallzahlen verbessern konnten. Wir betonen, daß der Gefahrentarif der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft nicht in jedem Falle unseren eigenen betrieblichen Gegebenheiten genau entspricht und brechen hier eine Lanze für das Forschungsinstitut, wo der Gefahrentarif über die wirkliche Gefährdung täuschen könnte. Aufzuheben hat das F.I. trotzdem. Auch die Blockdreherei III hoffen wir im nächsten Jahre mit Pluszahlen zu sehen. Ein besonderes Lob verdient das Hauptlager, das 1956 keinen Unfall hatte.

Die letzte Schicht

Unser Remscheider Werksarzt Dr. Weyer berichtet über den tragischen Betriebsunfall, der kurz vor Weihnachten in der dortigen Gesenkschmiede ein Menschenleben forderte.

Es ist Freitag, der 21. Dezember 1956. Die vorletzte Schicht wird verfahren, die letzte für einen unserer Mitarbeiter.

Weihnachtsstimmung überall!

18.30 Uhr Telefonanruf im Werksgesundheitsdienst; gleichzeitig Alarm bei der Feuerwehr der BSI. Ein Mann am 50-Ztr.-Hammer war verunglückt. Mit der Feuerwehr zusammen kam ich zum Werksgesundheitsdienst. Auf der Trage lag unser Mitarbeiter Matthias Siebke. Er hatte eine schwere Verletzung erlitten, die seinen sofortigen Tod zur Folge hatte.

Ich kannte ihn aus meiner werksärztlichen Tätigkeit. Er war noch am Morgen im Werksgesundheitsdienst gewesen, um ein frohes Weihnachtsfest und ein erfolgreiches Neues Jahr zu wünschen. Dabei erzählte er, daß er mit dem Nachtzug nach Averlak bei Brunsbüttelkoog zu seiner Familie fahren wollte.

Um 22 Uhr war die Untersuchung der Kriminalpolizei abgeschlossen. Es hatte sich herausgestellt, daß eine Verkettung unglücklicher Umstände und nicht Schuld des Verunglückten, seiner Mitarbeiter oder des Werkzeugs vorlag. Ein Prellschlag hatte den Block so hart in die Zange getrieben, daß die Zangenarme Matthias Siebke erfaßten und in die Kühlgrube stießen, wobei er mit großer Gewalt mit dem Kopf gegen die Hinterwand flog.

An die Stelle der fröhlichen Weihnachtsstimmung war die Trauer um den Verlust eines wertvollen, fleißigen Menschen getreten, der überall geschätzt wurde. Unser Werksleiter, Herr Dr. Niederhoff, versammelte gleich anschließend alle Mitarbeiter der Schicht zu einer kurzen eindrucksvollen Trauerfeier. Nach der ersten Erschütterung trat eine weitere Sorge hinzu, galt es doch, nicht nur die Familie zu benachrichtigen, sondern ihr auch von Seiten des Werkes soweit als möglich Trost und Hilfe zu spenden. Mir wurde der Auftrag zuteil, seine Familie am nächsten Tag zu besuchen.

Der Versuch, mit dem Wagen durchzukommen, glückte bei dem Schneetreiben nur bis Münster. Von dort gelang es mir, mit einem verspäteten Schnellzug Hamburg zu erreichen. Da die Bahnverbindungen nach Brunsbüttelkoog sehr schlecht waren, benutzte ich für die Weiterfahrt eine Taxe. Um 10.30 Uhr traf ich zunächst bei den Eltern des Verunglückten ein. Hier war die erste Nachricht vom Tode des Sohnes bereits angekommen.

Nachdem die ersten Minuten von Schmerz und Mitgefühl bestimmt waren, erfuhr ich, daß die Familie bereits zwei Söhne und einen Schwiegersohn verloren hatte. Der Schwiegersohn und der Jüngste waren im Krieg gefallen, ein weiterer Sohn ebenfalls bei einem Betriebsunfall ums Leben gekommen. Wir haben dann von der Beliebtheit unseres Mitarbeiters Matthias Siebke gesprochen. Von den Eltern erfuhr ich, daß es in der ganzen Gegend bekannt war, wie fleißig und zuverlässig er war.

Dann bin ich nach Averlak gefahren. Ich mußte dabei über die Kanalfähre, die Matthias Siebke vor seiner Tätigkeit bei uns 7½ Jahre treu und zuverlässig gefahren hatte.

Jetzt kam das Schwerste meines Auftrages. Auch bei seiner Familie war kurz vorher der Pfarrer des Kirchspiels gewesen und hatte die Todesnachricht überbracht. So traf ich Frau Siebke mit ihren drei Kindern, 2, 4 und 8 Jahre alt, gerade in ihrer ersten Not. Hier in diesem Hause konnte man noch nicht begreifen, daß der Gatte und Vater nun in der Weihnacht nicht mehr unter ihnen weilen würde. Einzig tröstlich für die Familie war, daß eine große Werksgemeinschaft trauernd und mitfühlend hinter ihr stand, daß diese Werksgemeinschaft sich bemühen wird, die äußere Sorge von ihnen abzuwehren. Diese Gewißheit nahmen Eltern und Familie dankbar entgegen. Als ich dann wieder auf der Rückfahrt war, wußte ich, daß auch meine Weihnachtstage überschattet sein würden von dem Leid derer, die ich besucht hatte.

MOSAİK — vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen

Wieder Mütterkuren in Brachenreuth

Die Mütterkuren in Brachenreuth, die im vergangenen Jahr erstmalig durchgeführt wurden, haben so viel Anklang gefunden, daß sie auch in diesem Jahr in drei Kuren zu Beginn des Jahres stattfinden und bei Erscheinen dieses Heftes noch stattfinden. Alle Mütter, die bisher daran teilgenommen haben, sind wohlherholt nach Hause zurückgekommen und dankbar für die Aussparung, die ihnen mit Hilfe des Werkes zuteil geworden ist. Von der guten Stimmung in Brachenreuth berichten alle Briefe, die nach Hause gehen oder an die Unternehmensleitung und den Arbeitsdirektor gerichtet sind. Vielleicht werden wir in der nächsten Ausgabe darüber mehr berichten, heute mag ein Gedichtchen, das Frau Elfriede Eimanns in den letzten Tagen der ersten Kur schrieb, etwas von dem guten Einvernehmen zeigen, das in Brachenreuth zwischen den Müttern und ihren Betreuerinnen — an der Spitze Fräulein Potthoff — herrschte.

„Nun ist die schöne Zeit vorbei
in Brachenreuth mit Faulenzerei.
Zu Anfang war es wohl etwas schwer;
denn wir Mütter dachten an zu Hause zu sehr.
Doch so freundlich umsorgt, gefiel es uns gut.
Jetzt sind wir auch richtig ausgeruht.
Tante Irma hat das Zeppter geführt,
Ihr sei drum Dank, wie sich's gebührt.
Nach dem Morgenlied es schon begann:
„Guten Morgen, liebe Mütter“, dann gongte man.
Tante Irma ist der gute Geist im Haus.
Sie führte uns Mütter auch immer schön aus.
Fräulein Boje, die freundliche Küchenfee,
sorgte stets für ein köstlich Menü.
Niemals gab Sie uns eher Ruh,
bis alle Töpfe leer im Nu.
Fräulein Ingeborg ist eine frische Braut.
Sie wird wohl in diesem Jahre getraut.
Sie will ihrem Fred die Treue schwören.
Wir wünschen Ihr sechs gesunde Gören!
Tante Doris träumt gern und denkt an Studieren.
Wann wird auch Sie eine Ehe führen?
Wir wünschen, daß Sie noch lange Zeit
für unsre Kinder und Mütter bereit.
Schade, daß jetzt, wo hier alles so schön,
es unweigerlich heißt: Auf Wiedersehn!
Wenn wir uns auch freun auf's zu Hause sehr,
so fällt der Abschied uns doch schwer.
Für alles Gute danken wir
der DEW und den Tanten hier.
Mit viel Liebe haben Sie uns bedacht,
drum ein dreifach Hoch Ihnen dargebracht
vom Musikanten-, Wald- und Blumenzimmer!
Wir vergessen diese Wochen nimmer.
Daß auch Ihr noch manchmal an uns denkt,
das wünschen wir, die Ihr so reich beschenkt.“

Der Dank kam von Herzen

Aus einem Brief, den die Frau eines unserer Mitarbeiter an die Unternehmensleitung schrieb, dürfen wir einige Sätze herausnehmen, die zeigen, wie groß die Bedeutung unserer sozialen Hilfsmaßnahmen für den Einzelnen ist.

„Sie werden erstaunt sein, von einer ihnen gänzlich fremden Frau und zwar einer Kranken etwas zu hören. Ich habe über elf Wochen im Krankenhaus gelegen und acht Blutübertragungen bekommen. Daß mir eine so gute Pflege zuteil werden konnte, verdanke ich der Betriebskrankenkasse der DEW. Ich selbst hätte die notwendige Behandlung nie bezahlen können. Auch bedanke ich mich im Namen meines Mannes für das Weihnachtsgeld und für das schöne Weihnachtsbuch.“

Es ist schon vieles, was innerhalb der Werksgemeinschaft für die Mitarbeiter und ihre Angehörigen getan wird, zu einer Selbstverständlichkeit geworden, von vielen so einfach hingenommen wird. Deshalb freut ein solcher Doppelt, weil er von Herzen kommt und die tatsächliche Bedeutung der Hilfe zeigt. An uns, an unserer Arbeitsfreude und Arbeitsdisziplin liegt es, wie weit sich diese wesentlichen Hilfen noch erweitern lassen.

WERK KREFELD

Lehrlinge sammelten für Ungarnhilfe

Die Lehrlinge der Lehrwerkstatt Krefeld sammelten aus eigenem Antrieb und ohne Anregung von ihren Ausbildern den Betrag von DM 97,50 für die Ungarnhilfe.

Sie übergaben diese Spende als Weihnachtsgeschenk unserem Arbeitsdirektor, der es übernahm, sie an das Rote Kreuz für die Ungarnhilfe weiterzuleiten.

Neues Hauptlager teilweise bezogen

Nach der inzwischen erfolgten Fertigstellung des neuen Hauptlagers ist mit dem Umzug begonnen worden. Thermobleche, Baustahl und Remanit befinden sich schon im neuen Lager. Bis der Umzug endgültig vollzogen ist, dürften allerdings noch vier bis sechs Wochen vergehen. Wir werden in einem der nächsten Hefte einen ausführlicheren Bildbericht bringen.

Neue Fernsprechkzentrale

Im Laufe dieses Monats wird die Fernsprechkzentrale im neuen Verwaltungsgebäude in Betrieb genommen. Die neue Anlage ist vollautomatisch. Post- und Hausverkehr wickeln sich über eine Leitung ab, und jede Sprechstelle erhält nur noch eine — allerdings vierstellige — Nummer.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In den beiden Ausschusssitzungen vom 30.11.1956 und 29.1.1957 erhielten folgende Mitarbeiter Prämien für die von ihnen eingereichten Verbesserungsvorschläge:

Paul Adolfs, Helmut Blej, Peter de Cleur, Willi Hofmann, Hans Joachim Karnath, Heinz Kursten, Gerhard Mohr, Gerhard Moldenings, Johannes Moors, Friedrich Niederstein, Adolf Pannen, Stefan Schernitz, Wilhelm Schims und Adolf Vollmar. Außerdem wurden für vier Vorschläge Anerkennungen gegeben. Insgesamt gelangten DM 710,— zur Verteilung. Unseren herzlichen Glückwunsch!

Lob der guten Tat

Am 26. November des vergangenen Jahres wurde in der Mittelstraße flach gewalzt. Infolge einer technischen Störung krümmte sich der glühende Stab beim Austritten aus der Walze hoch und fiel dann in einem Bogen herab. Unter diesem Bogen arbeitete der Walzer V., der den Vorgang nicht bemerkt hatte. Bevor V. von dem fallenden Stab getroffen werden konnte, hat der Walzer Jakob Dedters denselben in der Luft mit seiner Zange aufgenommen und von V. weggeleitet. Unser Mitarbeiter Dedters bewährte durch seine Entschlußkraft und sein Geschick seinen Kollegen mit Sicherheit vor einem schweren Unfall. Er wurde von der Berufsgenossenschaft und der Werksleitung durch eine Belohnung ausgezeichnet. Auch an dieser Stelle gilt dem Mitarbeiter Dedters unsere herzlichste Anerkennung!



Weihnachtsfeier der Pensionäre (siehe auch obiges Bild)

Am gleichen Tag, an dem die Jugendweihnachtsfeier in der Königsburg stattfand, konnten auch die Pensionäre des Werkes Krefeld mit ihren Frauen wieder zu einer weihnachtlichen Feierstunde zusammenkommen. Der Saal der Königsburg war dicht gefüllt, als in Anwesenheit des Gesamtvorstandes und der Werksleitung das Spiel von der Weihnacht im Gewande unserer Zeit auf die alten Mitarbeiter des Werkes denselben tiefen Eindruck machte, wie auf die DEW-Jugend, die am Morgen in seinem Bann stand. Arbeitsdirektor Boine hielt die Festansprache. Er betonte, daß der Stern, der über dem Weihnachtsgeschehen den Menschen Frieden verkündete, ihnen auch die Verpflichtung auferlegte, sich für den Frieden, für das Wohlergehen einzusetzen. Bei der DEW sei diese Verpflichtung immer sehr ernst genommen worden und gerade auch für die alten Mitarbeiter, die nicht mehr in den Reihen der Schaffenden stehen könnten, in bester Weise zum Tragen gekommen. — Nach dem gemeinsamen Gesang der Weihnachtslieder folgte noch eine fröhliche Stunde bei Kaffee und Kuchen, die mit Gesangs- und Tanzdarbietungen allen gut gefiel. — Werkspensionär Schlösser dankte für die schöne Weihnachtsfeier und alle Hilfe, die den alten Mitarbeitern seitens der DEW bisher wurde.

Jugendgemeinschaftstag im Januar

Der letzte Jugendgemeinschaftstag am 19. Januar fand für das erste Lehrjahr im Saal des Forschungsinstituts und für das zweite und dritte Lehrjahr im Sporthaus statt. Im Forschungsinstitut sprach unser Mitarbeiter Dipl.-Ing. Kurt Walczok über das Thema „Unser Unternehmen — die DEW“. Er zeigte die Anfänge des Unternehmens, wie es 1927 aus dem Zusammenschluß verschiedener Werke entstand, und verfolgte kurz seine Entwicklung über die Kriegeereignisse bis heute. Dann machte er an Hand von ausgezeichneten Lichtbildern mit den interessiert lauschenden jungen Zuhörern einen Rundgang durch die verschiedenen Betriebe unseres Krefelder Werkes, wobei er die einzelnen Arbeitsvorgänge erklärte. Ein Überblick über die anderen Werke der DEW in Remscheid, Bochum, Dortmund und Verdohl schloß sich an, so daß die jungen Teilnehmer am Jugendgemeinschaftstag, die erst seit Ostern 1956 bei uns in der Lehre sind, einen guten und eindrucksvollen Überblick über das Gesamtunternehmen und seine Aufgaben erhielten.

Im Sporthaus sprach Wirtschaftsjournalist G. A. Feuerhake über den „Wirtschaftsraum Rhein-Ruhr“, zu dem ja auch unser Unternehmen mit seinen fünf Werken gehört. Die Kohle an der Ruhr war ausschlaggebend für die Niederlassung der Industrie in diesem Raum und die unerlässliche Voraussetzung für die Entwicklung der großen Unternehmen, an denen die eisenschaffenden und eisenverarbeitenden Industrien den größten Anteil haben. Herr Feuerhake unterstrich seine interessanten Ausführungen mit vielen eindrucksvollen Zahlenbeispielen. So sagte er u. a., daß die eisenschaffende Industrie monatlich 90 Millionen DM an Löhnen aufbringen muß, daß die eisenschaffende Industrie 18,4% der im Revier geförderten Kohle verbraucht, daß heute im Revier 81 Hochöfen unter Feuer sind, die jährlich 11,7 Millionen Tonnen Roheisen im Werte von 2,6 Milliarden DM erzeugen, daß die Kohleproduktion, die nördlich des heutigen Abbaubereichs in Richtung auf die Lippe hin allerdings in einer Tiefe bis 1200 m liegen, bei dem jetzigen Abbautempo bis zum Jahre 2300 ausreichen würden und vieles andere mehr. Abschließend zeigte er einen Film von der Bergwerksarbeit unter Tage.

Tödlicher Betriebsunfall

Am 6. Dezember 1956 kam es in unserem Elektrostahlwerk I leider zu einem schweren Betriebsunfall, bei dem unser Mitarbeiter

Heinrich Scheulen

durch das Niederschlagen eines Pfannenbügels tödlich verunglückte. Mit seiner Frau und seiner Tochter trauern wir um den Tod dieses allseits geschätzten fleißigen Mitarbeiters, dem wir ein ehrendes Andenken bewahren wollen.



Jahreshauptversammlung der Gesangabteilung

Zu Beginn eines jeden Jahres treffen sich die Mitglieder unserer Gesangabteilung zu ihrer Jahreshauptversammlung. Die diesjährige Zusammenkunft fand am 26. Januar im Lokale des verstorbenen Sängerkreisvorsitzenden Heinzen statt. Vorsitzender von Royen konnte im Namen der fast vollständig erschienenen aktiven Sänger wieder Herrn Arbeitsdirektor Boine begrüßen, der dem offiziellen Teil der Versammlung beiwohnte.

In einer kurzen Ansprache brachte Arbeitsdirektor Boine den Dank für die Mitwirkung der Gesangabteilung bei den Werksveranstaltungen zum Ausdruck.

Die Geschäfts- und Kassenberichte zeugten von reger Vereinstätigkeit und fanden lebhaft Zustimmung der Versammlung. Die Vorstandswahl brachte keinen Wechsel der bisherigen Zusammensetzung und kann als Dank der Mitglieder für die geleistete Arbeit gewertet werden.

Für das kommende Jahr sind neben der Teilnahme an den Werksveranstaltungen ein Unterhaltungsabend, ein Herbstkonzert und evtl. Gemeinschaftskonzerte mit der Gesangabteilung des Werkes Bochum geplant.

WERK REMSCHEID

Neues Maschinenhaus für Mittelfrequenz-Generatoren

In dem neu eingerichteten Maschinenhaus für Mittelfrequenz-Generatoren sind drei neue Aggregate betriebsfertig installiert worden. Der Probelauf dieser Maschinen fand Anfang Februar statt. Nach Inbetriebnahme dieser Aggregate kann die Umstellung der übrigen Mittelfrequenz-Maschinen vorgenommen werden, so daß im Kompressorenhaus, wo jetzt diese Maschinen stehen, Platz für den neuen Turbokompressor geschaffen wird.

Brennschneiden jetzt im Werk II

Der Innenausbau der Halle für thermische Bearbeitung ist soweit fertiggestellt, daß das Brennschneiden in dieser Halle aufgenommen werden kann. Im Monat Februar werden die Verdrehmaschinen im Walzwerk abgebaut und in der neuen Halle im Werk II aufgestellt. Hierdurch wird es möglich, die Platzverhältnisse an der Blockstraße des Walzwerkes zu verbessern.

Leistungssteigerung der Salzbadanlage

Im Juni 1955 wurde unsere Salzbadanlage in Betrieb genommen. Diese Anlage ist in Europa einmalig und dient dem Zweck, Tellerräder und Trieblinge für die Ausgleichsgetriebe von Kraftfahrzeugen in einen solchen Gefüge- und Festigkeitszustand zu versetzen, daß bei der späteren Bearbeitung die bestmöglichen Bedingungen für Vorschub, Schnittgeschwindigkeit, Oberflächengüte und Verzugsarmut vorliegen.

Nach Überwindung von Anlaufschwierigkeiten konnte die Leistung der Anlage, die aus einem Luftumwälzofen, drei Hochtemperatur-Salzbadöfen und einem Isothermbad besteht, stetig gesteigert werden und erreichte im Monat November 1956 ihre bisher größte Leistung mit je 70.000 Stück Tellerrädern und Trieblingen, was einem Durchsatz von 325 t entspricht.

Neuer Rollenherdofen

Es ist geplant, Anfang d. J. in der Vergüterei einen neuen Rollenherd-Glühofen zu erstellen, der es ermöglichen soll, den in den letzten Jahren dauernd sich steigernden Anforderungen unserer Kundschaft an die Qualität der niedrig legierten Einsatzstähle gerecht zu werden.

In Vieringhausen sind 21 Familien eingezogen

In der Zeit vom 20. Januar bis 1. Februar wurden in den Häusern Vieringhausen 47, 49 und 51 insgesamt 21 Wohnungen bezugsfertig.

Damit konnten wiederum 21 Familien von Werksangehörigen aus behelfsmäßigen oder notdürftigen Unterkünften in familiengerechten Wohnungen untergebracht werden.

Wir wünschen ihnen Glück und Zufriedenheit im neuen Heim.

Änderung im Wohnungsbauprogramm

Auf unserem Grundstück Loborner Str. 25/27 hatten wir einen großzügigen Wohnungsbau geplant, der leider von der zuständigen Behörde nicht genehmigt wurde.

Um die bereitgestellten Finanzierungsmittel nicht verfallen zu lassen, wurde kurzfristig das Projekt Kremendahl, Remscheid, Scheider Str. 6-8 mitfinanziert. In diesem Bauvorhaben werden 16 Wohnungen zu unserer Verfügung stehen.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Heinrich Scheulen † 6. 12., Aloys Bock † 8. 12., Max de Haan † 21. 12., Karl Eirnbter † 23. 12., Franz Hofmann † 29. 12., Otto Herrmann † 1. 1., Maria Stark † 3. 1., Ferdinand Bachem † 5. 1., Konrad Werres † 8. 1., Johann Kellendonk † 25. 1., Heinrich von Böken † 29. 1., WERK KREFELD

Wilhelm Krüger † 9. 12., Bodo Heise † 12. 12., Matthias Siebke † 21. 12., Paul Seewald † 24. 12., Hugo Strassmann † 28. 12., Hermann Ebbinghaus † 3. 1., WERK REMSCHEID

Heinrich Letzel † 17. 12., WERK BOCHUM

August Kretzer † 23. 1., WERK WERDOHL

Ihr Andenken wollen wir ehren!

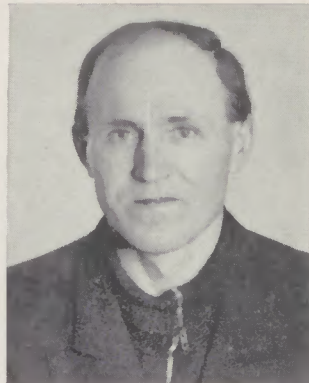
Tödlicher Betriebsunfall

Während seiner letzten Arbeitsschicht vor Weihnachten am 21. Dezember 1956 verunglückte unser Mitarbeiter

Hammerhelfer

Matthias Siebke

beim Schmieden am 50-Ztr.-Hammer in Remscheid tödlich. Durch diesen Unfall haben wir einen fleißigen, stets einsatzfreudigen Arbeitskameraden und seine Familie einen treusorgenden Ehemann und Vater verloren. Wir werden ihm ein ehrendes Andenken bewahren.



Räumung der Baracken auf dem Sportplatz Hammesberger Straße

Für das Barackenprogramm der Stadt Remscheid haben wir seinerzeit auch unsere Baracken auf dem Sportplatz, Hammesberger Straße, angemeldet. Inzwischen sind die Ersatzwohnungen fertiggestellt worden, so daß in den nächsten Wochen der Umzug in die neuen Wohnungen durchgeführt wird. Da die Baracken nicht wieder belegt werden dürfen, werden bald diese Zeugen der Wohnungsnot von der Bildfläche verschwinden.

Röntgen-Reihenuntersuchung

Seit mehreren Jahren werden in unserem Werk Röntgen-Reihenuntersuchungen unserer Belegschaftsmitglieder durchgeführt.

Durch rechtzeitiges Erkennen von Erkrankungen der Brustorgane, soweit sie sich röntgenologisch darstellen, konnten schwere Schädigungen verhindert werden. Die wiederholten Röntgen-Reihenuntersuchungen sind daher sinnvolle soziale Leistung anzusehen.

In diesem Jahr werden die Untersuchungen voraussichtlich am 2. und 3. 4. stattfinden. Wir empfehlen sämtlichen Belegschaftsmitgliedern, daran teilzunehmen.

Werk Remscheid senkt die Unfallziffern

Erstmalig ist es gelungen, das Unfallgeschehen im zweiten Halbjahr 1956 beachtlich zu senken. Während im ersten Halbjahr die Unfallquote noch 26 auf 1000 Beschäftigte betrug, war sie im zweiten Halbjahr auf 18 gesunken. Erfreulich ist hierbei, daß wir im Dezember mit der Quote 13,4 erstmalig auch den Gleichstand mit dem Werk Krefeld erreichen konnten. Es ist zu hoffen, durch weitere intensive vorbeugende Maßnahmen, technischer als auch aufklärerischer Art, im Jahre 1957 an die Durchschnittsquote der Betriebe der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft heranzukommen.

600 Paar Sicherheitsschuhe in fünf Monaten verkauft

Drei Beispiele bewiesen im letzten Halbjahr, daß das Tragen von Sicherheitsschuhen im Interesse der Unfallverhütung unbedingt notwendig ist. Unserem Mitarbeiter Jovanoviz aus der Vergüterei rollte am 3. 10. 1956 eine ca. 4 t schwere Kurbelwelle über den linken Fuß. Durch das Tragen von Sicherheitsschuhen, erlitt er keinerlei Verletzungen.

Am 14. 10. 1956 kippte dem Mitarbeiter Hitzitz aus dem Walzwerk beim Stapeln von Blöcken ein ca. 5 t schwerer Block auf den rechten Fuß. Auch er trug Sicherheitsschuhe und erlitt keine Verletzungen.

Bei Transportarbeiten rollte dem Mitarbeiter Hoffmann vom Walzwerk am 28. 1. 1957 ein ca. 15 t schwer beladener Karren über den rechten Fuß. Da er Sicherheitsschuhe trug, wurde ihm lediglich die kleine Zehe leicht verletzt und er konnte seine Arbeit fortsetzen.

Diese Beispiele haben sich im Werk schnell herumgesprochen, was dazu führte, daß innerhalb von fünf Monaten 600 Paar Sicherheitsschuhe von der Belegschaft gekauft wurden. Das Tragen der Sicherheitsschuhe hat damit wesentlich zur Senkung der Gesamtunfallziffer des Werkes beigetragen.

Belobigung für Rettung aus Gefahr

Am 9. 11. 1956 kam der Bohrer C. in der Mech. Werkstatt zu nahe an die Bohrspindel heran, wobei sein Arbeitszeug erfaßt und er selbst in die Bohrmaschine gezogen wurde. Sein Arbeitskollege Alfred Lohmann sah dies, sprang geistesgegenwärtig hinzu und schaltete die Maschine aus. Durch sein schnelles Eingreifen verhinderte er einen folgenschweren Unfall.

Mitarbeiter Lohmann wurde auf Antrag der Werksleitung von der Berufsgenossenschaft mit einer Geldprämie und einem Anerkennungsschreiben ausgezeichnet.

Am 29. 11. 1956 war der Schlosser St. im Walzwerk an der Walze mit der Reparatur und Anbringung eines Wasserschlauches beschäftigt. Ein Knüppel verließ während des Walzens die Rollbahn und schnellte in Richtung des Schlossers St. Der Kanter Nemitz erkannte die Gefahr, sprang sofort geistesgegenwärtig hinzu und riß seinen Arbeitskollegen aus der Gefahrenzone. Auch in diesem Fall wurde durch umsichtiges Verhalten und schnelles Eingreifen ein schwerer Unfall verhütet.

Mitarbeiter Nemitz wurde hierfür seitens der Werksleitung mit einer Geldprämie und einer schriftlichen Anerkennung gedankt.

WERK BOCHUM

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Prämien für Verbesserungsvorschläge erhielten folgende Mitarbeiter: Adolf Kraft (2 Vorschläge), Eugen Schorn und August Schölles. Herzlichen Glückwunsch!

Lob der Sicherheitsschuhe

Am 8. Februar 1957 fiel dem Autokarrenfahrer Wolfgang Schemberg beim Aufladen von Gußstücken ein Schmiedeknüppel von ca. 900 kg Gewicht auf den rechten Fuß. Da unser Mitarbeiter Schemberg Sicherheitsschuhe trug, deren Stahlkappe den Hauptschlag abhielt, wurde nur die kleine Zehe verletzt. Der Sicherheitsschuh wurde oben aufgeschlagen. Hätte er keine Sicherheitsschuhe getragen, so wären seine Zehen zerquetscht worden.

Werksbesichtigungen

Am 4. Dezember 1956 besichtigten etwa 30 Herren des Staatl. Materialprüfungsamtes Nordrhein-Westfalen mit dem Leiter des Amtes, Herrn Prof. Dr. Bischof, unser Werk.

Insbesondere interessierten sich die Herren für das Croning- und Feingußverfahren und die in diesen Verfahren vergossenen hochlegierten Qualitäten. Die Einrichtungen des chemischen, mechanischen, technologischen und physikalischen Laboratoriums fanden allgemeine Anerkennung. Nach Ansichten der Besucher geben derartig modernste Einrichtungen der Laboratorien die Gewähr, daß die immer höher werdenden Ansprüche der Verbraucher an die Güte unserer Erzeugnisse auch in Zukunft erfüllt werden.

Am 10. Januar 1957 besuchten 32 Studenten unter Führung des Herrn Baurat Dr. Ing. Bauer unser Werk.

WERK DORTMUND

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Es konnten wieder eine Reihe von Verbesserungsvorschlägen prämiert werden. Unseren Mitarbeitern August Meywirth, Friedrich Becker, Friedrich Babri, Arthur Kröner, Albert Witzel, Hermann Käse, Alfred Hohmann und Gerhard Bintzke (3 Vorschläge), herzlichen Glückwunsch!

Auch kleinere Verletzungen richtig behandeln

Dem turnusmäßig alle vier Wochen zusammentretenden Arbeitskeis „Unfallverhütung“ lagen fünf Unfälle vor, die Gegenstand eingehender Untersuchung und Durchsprache waren. Es handelt sich dabei glücklicherweise durchweg um kleinere Unfälle, deren Ursachen nicht auf mangelnde Sicherheitsvorkehrungen beruhten, sondern irgendwie im persönlichen Bereich des Betroffenen lagen.

Hierbei ist in einigen Fällen festzustellen, daß die Nichtbeachtung von geringeren Verletzungen bzw. Hautabschürfungen zu schweren Entzündungen führte, die einige Tage Arbeitsunfähigkeit nach sich zogen.

In solchen unerheblich erscheinenden Fällen sollte man den Gesundheitsdienst des Werkes genau so unverzüglich in Anspruch nehmen, wie das bei größeren Verletzungen der Fall ist.

Belegschaftsversammlung

Die am 22. November 1956 stattgefundene Betriebsversammlung stand im Zeichen umfassender Berichterstattung, zu der Betriebsratsvorsitzender Bräuer als Sprecher der Belegschaft zu ihren Problemen, Werksleiter Dr. Haugard zur Lage des Werkes in der Gegenwart und Arbeitsdirektor Boine hierzu aus der Sicht des Gesamtunternehmens Stellung nahmen. Über Fragen des Gesundheitsdienstes sprach der Werksarzt Dr. Weyer.

Die anschließende Aussprache gab Zeugnis von dem ersten Mitverantwortungswillen der Belegschaft, wie überhaupt diese Versammlung dem Inhalt als auch der Form nach ein erfreuliches Niveau hatte.

Besuch in unserer Siedlung

Nachdem die Siedler des II. Siedlung-Bauabschnittes nunmehr mit ihren Familien ihre Heime bezogen haben, nahm Arbeitsdirektor Boine am Sonntag, dem 20. Januar 1957, Gelegenheit zu einem Abschluß-Besuch.

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Fritz Honsberg 8. 1., Johann Klaessens 9. 1., Jakob Hsh 3. 2., Hubert Janssen 10. 2., Peter Plathen 15. 2., Johann Smits 18. 2., Friedrich Wagener 20. 2., Heinrich Aerts 26. 2., WERK REMSCHEID: Hugo Felbick 16. 1., Conrad Block 30. 1.,

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Artur Hansen 1. 1., Karl Kock 3. 1., Wilhelm Sommer 11. 1., Josef Walsdorf 12. 1., Franz Renner 12. 1., Johann Sieger 14. 1., Josef Herrmann 17. 1., Wilhelm Bartels 25. 1., Karl Hausberg 11. 2., Alexander Steeger 14. 2., Johann Henskes 20. 2., Franz Erkens 27. 2., WERK BOCHUM: Hermann Koch 19. 1., Dr. Franz Pölguter 22. 1., VERKAUFSSTELLE NORNBERG: Hans Strätz 14. 3.,

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Gustav Joswich 1. 1., Else Strensch 2. 1., Heinrich Caris 7. 1., Adam Severyns 9. 1., Ernst Trowe 17. 1., Walter Skaruppe 19. 1., Konrad Schrons 25. 1., Heini Schmitz 26. 1., Anton Jansen 27. 1., Josef Reimann 30. 1., Ernst Wahl 1. 2., Willi Hinterkeuser 2. 2., Kurt Bruhnke 5. 2., Walter Schmitz 7. 2., Wilhelm Kruss 8. 2., Otto Kischel 8. 2., Adolf Schinkels 11. 2., Ewald Hengsen 13. 2., Hermann Holter 15. 2., Heinrich Krauser 16. 2., Hans Rannf 16. 2., Paul Hoppe 19. 2., Peter Sturm 23. 2., Walter Schwartz 24. 2., Karl Günther 26. 2., Hermann Kerkmann 27. 2., Antonie Thomassen 28. 2., Heinz Stübben 28. 2., WERK REMSCHEID: Eugen Scheer 10. 1., Robert Schmidt 17. 1., Aug. Friedel Limberg 26. 1., Franz Fiedler 1. 2., Artur Grafe 4. 2., Hans Reinhard 13. 2., WERK DORTMUND: Leo Leszinski 21. 11., Angelika Preuss 4. 12., Friedrich Kunz 27. 12., Arthur Ginzel 28. 1.,

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Hans Ambaum, Willi Arden, Hans Dieter und Marianne Arendt geb. Albrecht, Gerd Böksen, Peter Häfer, Fritz Huppertz, Karl-Heinz Jansen, Theodor Janssen, Paul Kalbitz, Max Kasnitz, Hans-Georg Klaus, Werner Krings, Josef Lenzen, Manfred Matthey, Karlheinz Mooren, Michael Oswald, Hugo Scheffler, Heinz Schellen, Waldemar Stera, WERK BOCHUM: Hans Boländer, Margarete Klose geb. Schulz, Edith Kobuß geb. Quade, Johannes Kolan, Johann Marienfeld, WERK DORTMUND: Wilma Groeger, Karl Heinz Hoffmann, WERK WERDOHL: Rudi Krähahn,

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Werner Apel, Hans v. Bongartz, Heinrich Brink, Willi Brosch, Ernst Büttner, Hans Contzen, Franz Günther Demmer, Franz Ehm, Heinz Giesen, Ernst Göke, Günter Hauke, Anton Hesse, Hans Hinkes, Hans Gerhard Jansen, Gerhard Korinth, Kurt Kühn, Friedrich Lendowski, Julius Orbitz, Hans Rannf, Max Riedel, Alois Robl, Hans Rolland, Willi Romatowski, Kurt Schell, Johann Schultes, Günter Seuren, Engelbert Stalpers, August Stamsen, Fritz Steckelbroeck, Heribald Stückemann, Johann Verboeket, Heinz Weiers, WERK REMSCHEID: Erwin Klawitter, Helmut Kukofka, Hans Lauterbach, Karl-Heinz Nau, Bruno Neubacher, Heinz Seisel, WERK BOCHUM: Kurt Bönke, Wilhelm Gdanietz, Johann Gröbchen, Dr. Werner Klinkenberger, Irmgard Peter, Luise Rast, Werner v. Rüden, Herbert Salamon, Waltraud Wallich, Alfred Zucht, WERK DORTMUND: Horst Langenkämper, Werner Norbeteit, WERK WERDOHL: Heinz Konitzer,

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Josef Albers, Franz Bauer, Karl Born, Peter Buscher, Hans Josef v. Cleef, Johann Dassen, Wilhelm Deuster, Friedrich Dismann, Johann Firzloff, Mathias Görtz, Herbert Gottfried, Christian Gribs, Josef Haka, Rolf Hermann, Hans Jakob Holzhauser, Hans Jansen, Heinz Kiltzen, Bruno Krause, Adolf Krenkers, Hans Laakmann, Karlheinz Laudsun, Wolfram Leeg, Willi Liedtke, Heinrich Lormann, Johann Jacob Lünger, Johann Meeners, Gottfried Mertens, Ewald Mohr, Siegfried Paroll, Leo Ramackers, Alois Robl, Heinrich Röhlen, Johann Schax, Werner Schwarz, Karlheinz Sonderrmann, Heinz Symons, Ferdinand Weenen, Klara Wöhner, Albert Zens, WERK REMSCHEID: Günter Brauner, Fritz Dommerich, Friedrich Kopka, Max Kupke, Alfred Montag, Ernst Vedder, Karl Wickesberg, WERK BOCHUM: Alfred Brückner, Hermann Engelen, Heinz Greifenberg, Irmgard Karpa, Gisela Kieserling, Max Schirren, Heinz Schneider, August Schölles, Friedrich Thamm, WERK DORTMUND: Horst Breitzke, Erich Dettmann, Heinz Herzog, Wilhelm Kurz, Karl Heinz Panitz, WERK WERDOHL: Fritz Quenzer, VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Eugen Kester, Horst Wüsthoff!



Werk Cia Acos Especiais Itabira mit Holzkohlenhochofen und Stahlwerk

Eine Super-Constellation der Deutschen Lufthansa, die im Sommer 1956 den Südamerikadienst wieder aufgenommen hat, brachte uns in 25stündigem Flug mit nur einer außereuropäischen Zwischenlandung in Dakar in Westafrika über den Südatlantik in die brasilianische Hauptstadt Rio de Janeiro. Von dort ging es mit einer zweimotorigen Maschine einer brasilianischen Luftverkehrsgesellschaft in das ca. 500 km nördlich gelegene Belo Horizonte, der Hauptstadt des Bundesstaates Minas Gerais, in dem sich — wie es schon der Name erkennen läßt — die hauptsächlichsten Eisen- und sonstigen Erzvorkommen Brasiliens befinden. Die erst vor 60 Jahren gegründete aufstrebende Stadt Belo Horizonte entwickelt sich zu einem Zentrum der brasilianischen Montan-Industrie. Ein Luft-taxi brachte uns von dort schließlich zu unserem Ziel Acesita.

Acesita liegt an der Bahnlinie zwischen Belo und der Atlantik-Hafenstadt Vitoria. Diese Bahn ist eingleisig und schmalspurig und windet sich in zahllosen Krümmungen durch die Flußtäler des Rio Piracicaba und des Rio Doce. Für das dortige Gebiet und seine Erze bildet sie eine fundamental wichtige Verkehrsader.

Die Stadt hat ihren Namen durch die Abkürzung der Firmenbezeichnung Cia **Acos Especiais Itabira** erhalten, nachdem das Werk vor 12 Jahren wohlüberlegt an seinem jetzigen Standort im Staate Minas Gerais gegründet wurde. Die Ansiedlung, in der heute schon 15000 Menschen wohnen, dehnt sich im weiten Tal des Rio Piracicaba aus, wo sich vor 12 Jahren noch Urwald und Schlangenlöcher befanden. Der Fluß führt auch in der Trockenzeit genügend Wasser und speist ein für die Versorgung des Werkes und der Stadt wichtiges, sehr leistungsfähiges Wasserkraftwerk, das z. Zt. sogar Strom bis Belo Horizonte liefert.

Das Werk besitzt im Bergland von Itabira, einer der besten und ergiebigsten Erzlagerstätten der Welt, ca. 80 km entfernt einen eigenen Erzberg, der über Tage in einfachster Weise abgebaut wird. Das Erz fällt als Hämatit schichtförmig oder auch kompakt mit einem theoretischen Fe-Gehalt von ca. 69% fast ohne jede Gangart (Verunreinigung) an. Da Kohle und Koks nicht zur Verfügung stehen, wohl aber riesige Wälder, dient zur Herstellung von Roheisen aus Erz ein Holzkohlenhochofen, der z. Zt. als der größte der Welt gilt. Der Company gehören fast 70000 ha Wald. Für die Tageserzeugung von 200 t Roheisen benötigt man als Energie- und Reduktionsträger et-

EDELSTAHL AM RANDE DES URWALDS

Wie im letzten Mitteilungsblatt kurz berichtet wurde, weilten unsere Mitarbeiter Dr. Ing. Schustek und Dipl.-Ing. Neuschütz während der Monate Oktober und November zu Beratungsaufgaben in Brasilien auf dem Werk der Cia Acos Especiais Itabira in Acesita. Wenn wir in diesem Heft einiges von dem, was sie sahen und erlebten, berichten, dann geschieht das einmal, um zu zeigen, welche Aufgaben unseren Mitarbeitern erwachsen, zum andern aber auch, welchen Ruf unser Unternehmen in der Welt hat. Es ist hier nicht der Ort, über technische Einzelheiten der Aufgaben und des brasilianischen Werkes nähere Angaben zu machen. Deshalb soll das Erlebnis der Reise und des fremden Landes in einem fremden Erdteil im Mittelpunkt stehen.

wa 200 t oder 800 cbm Holzkohle, zu deren Gewinnung ca. 3 ha Wald geschlagen werden müssen.

Die Gewinnung von Holzkohle ist schwierig, zumal in dem hügeligen Bergland keine Maschinen eingesetzt werden können. Daher ist auch fast ein Drittel der 5000 Mann starken Belegschaft mit Abholzen, Meilerdienst und Aufforsten beschäftigt. Es ist natürlich, daß der große Holzbedarf eine ständige und planvolle Aufforstung bedingt, die auch von der Regierung sehr gefördert wird. Man pflanzt den schnell wachsenden Eukalyptusbaum, der schon nach wenigen Jahren mit 10 bis 12 m Höhe und ca. 20 cm Durchmesser wieder schlagreif ist. Im Jahre 1955 sind allein in Acesita vier Millionen neuer Bäume gepflanzt worden.

Wie bereits erwähnt, liefert der Hochofen bei voller Leistung täglich 200 t Roheisen, das flüssig in einen heizbaren 300-t-Mischer überführt wird. Aus diesem wird es nach Bedarf entnommen und in einer 10-t-Bessemerbirne verblasen.

Die Hauptmenge des Roheisens wird in der Birne zwecks Entkohlung nur vorgeblasen und anschließend in Elektro-Lichtöfen zu Elektrostahl verarbeitet. Neben dem Stahlwerk verfügt Cia Acos Especiais Itabira über eine Gießerei, ein Walzwerk, ein Blechwalzwerk, ein Hammerwerk, eine Gesenkschmiede und eine gut eingerichtete mechanische Werkstatt. Letztere ist besonders wichtig, da die Lage von Acesita am Rande des Urwaldes dazu zwingt, häufig auf Eigenanfertigung zurückzugreifen.

Da viele der Arbeiter direkt aus dem Busch kommen und bisher keine Industriearbeit ausgeführt haben, außerdem meist unkundig des Lesens und Schreibens sind, kann man an die Leistung noch keine europäischen Maßstäbe legen. Außerdem gibt es keinen Leistungslohn, und häufig wird nur der sogenannte Salario minimo gezahlt. Dies ist ein vom Staat festgesetzter Mindestlohnsatz je Monat, der in der Wohngegend von Acesita ca. 3000 cruseiros (= knapp DM 200,— entsprechend dem offiziellen Umrechnungskurs) beträgt. Die Kaufkraft liegt in Acesita etwas höher, zumal die Ansprüche gering sind und viele Dinge, wie Wohnung, Licht, Heizung ganz wegfallen oder wenig ausmachen, wie Steuern und der Aufwand für Kleidung. Hinzu kommt, daß die meisten Arbeitsplätze im Warmbetrieb, bzw. im Walzwerk, doppelt besetzt sind. Allerdings muß man berücksichtigen, daß bei Außentemperaturen von 35—40° C und



Der Erzberg, der über Tage in einfachster Weise abgebaut wird, in dem das Erz ohne jede Verunreinigung mit 69 Prozent Fe-Gehalt anfällt

bei ca. 90% Luftfeuchtigkeit in den Sommermonaten der menschliche Körper bei weitem nicht so leistungsfähig sein kann, wie in unserer gemäßigten Zone.

Sonntag wird gesetzlich bezahlt, allerdings nur dann, wenn jemand die sechs Wochentagsschichten pünktlich gearbeitet hat. Man will hierdurch die Arbeitsdisziplin verbessern.

Der Ort selbst wird durch die Anlage von schönen befestigten Straßenzügen mit reizvollen Einfamilienhäusern immer vollkommener. Im Stadtzentrum entstehen blühende Grünflächen. Ein Kautaus, ein neuzeitliches Kino und ein Klubhaus mit großem Saal lassen auch den verwöhnten Europäer oder Großstädter eine zivilisierte Lebensweise führen. Als öffentliche Verkehrsmittel fahren Omnibusse durch den langgestreckten Ort und auch in die wenigen nahegelegenen Nachbardörfer. Nach Belo Horizonte verkehren täglich ein Omnibus (10 Stunden), ein Eisenbahnzug (11 Stunden) und ein Lufttaxi für 3—7 Personen (35 Minuten). Bei schlechtem Wetter in der Regenzeit fallen allerdings diese Verkehrsmittel aus. Das Werk selbst besitzt einen sehr großen Fuhrpark mit Lastwagen und Großraumanhängern, insbesondere für den Transport der Holzkohle. Außerdem verfügt es über einen großen Maschinenpark neuzeitlicher Maschinen aus Nordamerika für den Straßenbau und große Erdbewegungen, weil solche Bauvorhaben alle selbst durchgeführt werden müssen.

Ein Sonntag im Mato, im brasilianischen Urwald

Dr. Ing. Schustek Dipl.-Ing. Neuschütz



Dipl.-Ing. Neuschütz berichtet über einen Urwaldausflug, der die Arbeiten im Stahlwerk Cia Acos Especiais Itabira in Acesita angenehm unterbrach.

Der Aufenthalt in Acesita hat uns nicht nur sachliche Aufgaben gestellt, sondern auch manche unterhaltsame Abwechslung gebracht. Viele der in Acesita wohnenden deutschen Landsleute und auch brasilianische Ingenieure haben sich um unsere Unterhaltung während der Freizeit bemüht. Dazu gehört u. a. die Einladung einiger deutscher Familien zu einem sonntäglichen „Chorrasco“. Dieses Wort entstammt der Gaucho-Sprache und bedeutet ganz allgemein „Camping im Urwald“. Ein Picknick macht jeder Autofahrer irgendwann einmal, aber dieser „Chorrasco“ stellte doch ein besonderes

Erlebnis für uns dar, das sicher auch die Leser des Mitteilungsblattes interessieren wird. Deshalb sei es hier ganz kurz erzählt.

Ungefähr 65 km östlich von Acesita liegt der Platz, den einer der deutschen Ingenieure schon vorab ausgewählt hatte. Die Vorbereitungen für einen solchen Ausflug in den Urwald müssen von langer Hand geplant werden; denn neben der sorgfältigen Auswahl des Platzes, der schattig sein muß und die Möglichkeit zum Baden geben soll, neben der Versorgung der für rund 20 Teilnehmer benötigten Motorfahrzeuge, muß alles zusammengetragen, verpackt und mitgenommen werden, was man unterwegs braucht. Das ist nicht nur der Proviant, dazu gehört sogar das Wasser, das zum Kaffeekochen gebraucht wird.

An einem Sonntagmorgen ging es frühzeitig los. Das heißt, es sollte losgehen. Für die Teilnehmer standen ein Jeep, zwei Personenwagen und ein Kleinlastwagen bereit. Der Proviant war verladen und wir beide, Herr Dr. Schustek und ich, saßen mit zwei deutschen Meistern in dem Kleinlastwagen bereit zur Abfahrt. Da bekam einer der Privatfahrer einen Plattfuß. Sie meinen, kein Problem. — Ja, hier bei uns, aber dort drüben?! — Mit echt brasilianischem Tempo, d. h. natürlich langsam, ging die Reparatur bzw. Neubeschaffung vor sich. Da es uns zu lange dauerte, fuhren wir schon ein Stück voraus. Wir warteten auf den Uferhöhen des Rio Piracicaba und genossen den herrlichen Blick in das weite Tal von Acesita. Schließlich kam ein zweiter Wagen nach, mit dem wir uns dann gemeinsam, ohne auf die anderen zu warten, auf den Weg machten. „Weg“ bedeutet im Urwald Morast, wenn's regnet, und Staub, wenn die Sonne scheint. Als wir fuhren, schien die Sonne. Jeder Wagen war in eine dichte, mehlig, rotbraune Staubwolke gehüllt. Wir fuhren daher mit großem Abstand hinter unserem Führerwagen her und verloren ihn schließlich ganz aus den Augen. Das kümmerte uns zunächst nicht. Es gab genug zu schauen. Über Höhen und durch Täler führte der Weg, — vorbei an frisch angelegten duftenden Eukalyptuswäldern, aber auch an abgeholztem Bergland mit einsam in die Luft ragenden verbrannten Baumstümpfen. Dann folgte wieder dichter Urwald, der oft bis unmittelbar an die Straße heranreichte. Plötzlich schlingert der Wagen. Der brasilianische Fahrer hält. Was ist passiert? Am Hinterrad fehlen mehrere Bolzen. Die noch da sind, haben sich gelockert, dabei die Schraubengänge zermahlen und die Bohrungen ausgeschlagen. Und das mitten im Urwald und ohne geeignetes Handwerkszeug! Der Fahrer hatte es vergessen! Wir hatten zunächst wenig Hoffnung, wieder flott zu werden, aber im Urwald ist manches möglich,

Zwei Negerinnen, die mit ihren Kindern offenbar vom sonntäglichen Kirchgang kommen und nun zu ihren abgelegenen Hütten zurückkehren.



was zuhause niemanden in den Sinn kommen würde. Mit improvisierten Hilfsmitteln, u. a. mit plattgeschlagenen Flaschenverschlüssen, wurde es geschafft. Nach 1½ Stunden konnten wir die Weiterfahrt antreten. Wir benutzten die Wartezeit, um ein wenig Umschau zu halten und trafen zwei Negerinnen mit ihren Kindern, die offenbar vom sonntäglichen Kirchgang zu ihren abgelegenen Hütten zurückkehrten. Natürlich haben wir sie im Bild festgehalten.

Während der Reparatur war ein Motorradfahrer vorbeigekommen und hatte versprochen, den vorausgefahrenen Wagen am vorgesehenen Lagerplatz von unserem Schicksal zu unterrichten. Der Erfolg war, daß wir, schließlich angekommen, einen leeren Lagerplatz vorfanden. Unsere Freunde hatten, als sie die Nachricht erhielten, sofort kehrt gemacht, um uns Hilfe zu bringen, aber einen anderen Weg genommen und uns verfehlt. Wenn doch schließlich gegen Mittag alle Wagen an Ort und Stelle waren, verdankten wir das einigen glücklichen Zufällen, die zu einer solchen Urwaldfahrt ebenso dazugehören, wie die verschiedenen Unglücksfälle.

Der Lagerplatz befand sich unmittelbar an einer Einbuchtung des Rio Doce zwischen kleinen Wasserfällen. Der schattenlose, feine Sandstrand war so heiß bei stechender Sonne und über 30° im Schatten (!), daß wir Zuflucht unter einem riesigen, knorrigen, alten Baum suchten, der mit einer weitausladenden Krone den so wichtigen Schatten spendete. Leider bestand der Boden darunter aus Felsengestein, aber schließlich fand doch jeder ein bequemes Plätzchen zum Ruhen. Die Kästen mit den Getränken wurden in den Fluß gestellt, aber was machte das schon aus bei über 25° Wassertemperatur! Trotzdem war es eine Erholung und Freude, sich in einer Untiefe mitten im Fluß zwischen den beiden Wasserfällen zu tummeln, wovon wir ausgiebig Gebrauch machten, oder mit der Angelrute auf Fischfang auszuziehen. Derweil bemühten sich unsere männlichen Gastgeber, alle natürlich nur mit einer Badehose bekleidet, um das Lagerfeuer. Ein drehbarer Spieß wurde provisorisch aufgebaut, der bald die mitgebrachten Rumpsteaks aufnahm. Über einem milden Holzkohlenfeuer erhielten sich bei ständigem Drehen die saftige Gare, aber leider dauerte diese Prozedur fast drei Stunden. Zwischendurch verteilten die Frauen andere leckere Dinge, die alle aus den deutschen Küchen stammten.

Nicht lange blieben wir allein. Vor der gnadenlosen Sonne, gegen die wir uns ständig mit großen Strohhüten schützen mußten, suchten Maulesel, Esel und Pferde unter unserem großen Baum Schatten. Auch Negerkinder aus nahegelegenen Hütten waren bald um uns versammelt und manche kleine Leckerei fand dankbare Abnehmer.



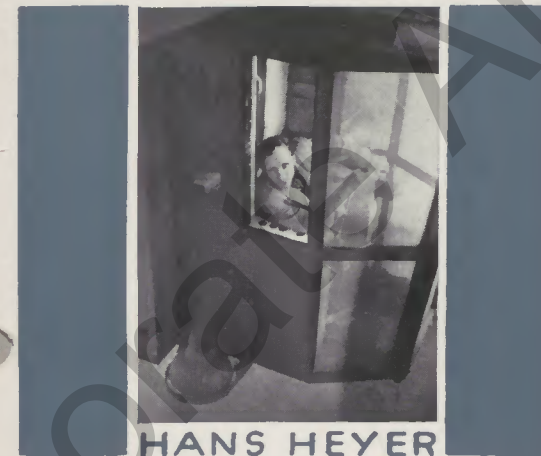
Am drehbaren Spieß werden Rumpsteaks gebraten

Von den bergigen Uferhöhen des Rio Doce sahen wir oft helle Flammen aufsteigen. Hier waren „Brandstifter“ zu ihrem Sonntagsvergnügen dabei, an immer wieder neuen Stellen Feuer anzulegen, so daß bald überall dichte Rauchwolken über den Bergen hingen. Die Art der Düngung mit der Asche der verbrannten Büsche und Gräser ist im Innern des Landes in der Trockenzeit allgemein üblich und bringt abends schaurig schöne Bilder ganzer brennender Bergketten. Ständiger Brandgeruch, herumfliegende Asche und ein verqualmter Horizont sind das typische Kennzeichen dieser Jahreszeit im „Interior“ Brasiliens.

Schließlich war auch das am Spieß gebratene Fleisch fertig. Es schmeckte großartig. Die primitiven Eßmethoden taten ein übriges dazu, und bei etwas Phantasie konnte man sich schon in die Lage der „Gauchos“ am Lagerfeuer versetzen. Den Abschluß der fleischreichen Mahlzeit bildeten Obst und der obligate „Cafecinho“, ein Mokka, wie man ihn nach jeder Mahlzeit in Brasilien reicht. Gegen 16 Uhr, die Sonne stand noch hoch, mußten wir schon an Aufbruch denken; denn die Dunkelheit bricht bekanntlich in diesen Breiten sehr schnell herein. Da bei Dunkelheit ein Befahren der dortigen Landstraßen mit ihren primitiven Brücken und abschüssigen Hängen äußerst anstrengend und gefährlich ist, zogen wir die Fahrt bei Tageslicht vor. Unterwegs hatten wir noch einen interessanten Aufenthalt in einem kleinen Negerdorf, dessen Bewohner, meist Waldarbeiter, in einfachen Holzhütten hausen. Da dort Benzin aus großen Fässern und Kanistern nachgefüllt werden mußte, Tankstellen sind natürlich im Urwald nicht vorhanden, hatten wir Zeit, noch schnell einige Aufnahmen zu machen. Das war gegen 18 Uhr. Aber schon 30 Minuten später umfing uns dunkle Nacht. Trotzdem gelangten wir ohne Panne nach Acesita. Für diese Fahrt durch den „Mato“, für die Teilnahme am „Chorrasco“ sind wir unseren deutschen Landsleuten in Acesita aufrichtig dankbar.

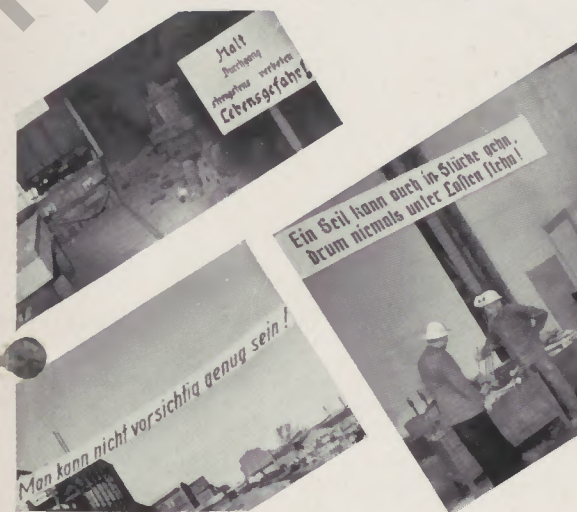
ZUR UNFALLVERMÜDUNG

RÄT MITARBEITER



HANS HEYER

AUS DEM E-WERK III :



**Nicht
Sprüche
vor Gefahr
Dich schützen,
Du mußt**

**dran denken
und sie nützen!**

