

unser Werksbild





U N S E R T I T E L B I L D

zeigt den Oberfeuerwehrmann Theo Siedelhofer, Telefonist der Feuerwache, an seinem Arbeitsplatz.

Der Telefonist der Feuerwache vermittelt durch Sprechfunkanlage den Einsatz der Krankenwagen und Löschfahrzeuge für die Werke Dortmund und Hörde. Sämtliche Fahrzeuge sind ebenfalls mit Sprechfunkanlage unter dem besonderen Ruf „Phönix 1 – Phönix 15“ ausgerüstet und können sofort an jedem Standort erreicht werden. Von der Zentrale werden alle Aufträge zu Krankenfahrten (bei Einlieferungen ins Krankenhaus oder bei Entlassungen) entgegengenommen und der Krankentransport veranlaßt. Unfälle im Werk Dortmund werden direkt über den Notruf 16 gemeldet, so daß schnellster Einsatz möglich ist.

Nach Ausführung des Transportes meldet jedes Fahrzeug der Wache seinen Standort und erhält einen neuen Auftrag. So ist es möglich, unnötige Fahrten zu vermeiden, um schnellsten Einsatz zu gewährleisten. Ein in Quadrate aufgegliederter beleuchteter Stadtplan gibt ihm die Möglichkeit, die im Stadtbereich befindlichen Fahrzeuge genau einzuweisen.

Neben der Sprechfunkanlage bedient er mehrere Telefonapparate, über die von den einzelnen Betrieben Löschfahrzeuge, Gaswachen usw. angefordert werden.

Vom Telefonisten wird verlangt, daß er in besonders kritischen Fällen Ruhe und Umsicht behält.

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft
Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)
Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund
Kettenwerke Schlieper GmbH, Letmathe-Untergrüne
Gebrüder Credé & Co., GmbH, Kassel-Niederzwehren
Celler & Co., GmbH, Dortmund
Hans Kaupmann GmbH, Wanne-Eickel
Hansa-Eisen GmbH, Düsseldorf
Hansa Stahl-Export GmbH, Düsseldorf
Hansa-Stahl GmbH, Frankfurt/M.

3	Weihnachten!
5	Straße zwischen „Larssen“-Stahlwänden
9	Entspricht der Dortmund-Ems-Kanal noch den Ansprüchen der Dortmunder Wirtschaft?
11	Gastarbeiter sehen und erleben die Bundesrepublik
14	Lieder verbinden die Völker
16	Angebot und Nachfrage von Walzstahlerzeugnissen in der Bundesrepublik
21	Die Produktions- und Marktsituation unserer beiden Werke
INHALT 22	Die soziale Lage der Belegschaft
24	Gasturbinen
29	Verhängnisvoller Leichtsinn!
35	Unser Jahresporträt: Ernst Abbe
38	Gespräche über den Gartenzaun
40	Muß das sein?
44	Belohnte Ideen
46	Aus der Sozialversicherungspraxis
47	Ergebnis unseres Foto-Wettbewerbs
52	Der Mann, der Sherlock Holmes schuf: Conan Doyle
55	Unsere Sorgenecke
57	Das neuzeitliche Blumenfenster
58	Unsere Hausapotheke
61	Belegschaftsnachrichten

Herausgeber: Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft, Dortmund, Rheinische Str. 173
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Dr. rer. pol. Günter Sieber

Redaktion: Karl Felt

Ständige Mitarbeiter: Dipl.-Ing. Wilhelm Bauer · Harald Bielg · Dr. med. Heinz Burger
Hans Frentrop · Dipl.-Volksw. Alfred Friedrich · Dipl.-Volksw. Alfred Hüser · Dipl.-Kfm. Josef Lüftner
Dipl.-Ing. Paul Noell · Dipl.-Volksw. Gebhard Oeser · Dr. med. Otto Rompe

Grafische Gestaltung: Zentralwerbestelle / Heinz Hornig · Illustrationen: Margarete Dunkel
Fotos: Günter Steininger · Emil Ahring · Marianne Krämer † · Erhard Pankau · Josef Lüftner
Walter Tebbe · Rheinstahl Union Brückenbau AG · Zeiss-Archiv

Druck: Werksdruckerei der DHHU · Auflage 32900 · Für Betriebsangehörige kostenlos

Unseren Mitarbeitern und ihren Familien,
unseren Pensionären und Freunden
wünschen wir ein frohes Weihnachtsfest
und ein erfolgreiches neues Jahr 1963
in Gesundheit und Frieden.

GLÜCKAUF!

Der Vorstand

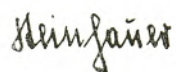
   

Der Betriebsrat

Werk Hörde



Werk Dortmund



Weihnachten!

Ob es uns in diesem Jahr wieder gelingen wird, den Alltag mit seinen Sorgen abzustreifen, die Gedanken an Not und Kümmernisse beiseite zu drängen, wenn die Kerzen am festlich geschmückten Tannenbaum angezündet werden und ihr strahlendes, wärmendes Licht verbreiten? Kann uns das vielbesungene Weihnachtswunder retten vor der Unsicherheit unserer Lebenserwartung, vor der Angst an eine ungewisse, von technischen und politischen Bedrohungen gefährdete Zukunft? Immer wieder sind Not und Tod lebensvernichtend durch die Lande gezogen, sind Völker vertrieben, ist die Erde verbrannt und verwüstet worden. Nie aber ist die Flamme des Glaubens und der Zuversicht ganz erloschen, auch nicht in den dunkelsten Tagen unserer Vergangenheit. Immer wieder hat sie Trost und Kraft allen Menschen gegeben, die guten Willens sind. So soll uns auch jetzt wieder das Weihnachtsfest mit seiner Losung „Friede auf Erden“ aufs neue den Weg in eine hoffnungsvollere Zukunft weisen.

Ist es uns noch möglich, in diesen stillen Weihnachtstagen Zeit und Muße zu finden für Stunden der Einkehr und Besinnung? Es kommt auf die Menschen, auf uns selber an, ob wir noch das Geheimnis der Liebe in uns tragen, die auch zu Opfern bereit ist. Freude schenken, Verzicht leisten, um das Los der Mitmenschen zu erleichtern und ihren von Sorgen verdüsterten Alltag aufzuhellen — ist diese Aufgabe so schwer? Jeder von uns kennt in seinem Verwandten- und Freundeskreis irgendeinen, der, von großer Einsamkeit bedrängt, nichts hat als seine Erinnerung an längst versunkenes Glück, das ihm das Schicksal zerstörte, an eine unwiederbringliche Vergangenheit. Viele von uns wissen um ein schmerzhaftes Kranken-

lager, das jeden frohen Gedanken an Weihnachten im Keime erstickt. Ihnen allen sollten wir helfen, damit das Fest der Liebe seinen rechten Sinn behält und der Schein der Kerzen nicht umsonst leuchtet.

Wenn wir so handeln, sind für uns die stillen Stunden, die wir im Familienkreis unter dem glitzernden Tannenbaum beim Singen oder Hören der altvertrauten Lieder verleben, eine ungetrübte Freude — eine fröhliche Weihnacht. Dazu braucht es auch nicht der vielen Äußerlichkeiten, denn es kommt nicht auf die Kostbarkeit und die Anzahl der Geschenke an, die wir unter dem Gabentisch finden, und schon gar nicht auf die oft überladene Festtafel.

Freilich wird manch einer von unseren Belegschaftsmitgliedern an diesem Abend nicht bei seinen Angehörigen sein können, weil die Pflicht ihn ins Werk ruft, wo in einigen Betrieben auch an den Weihnachtstagen die Arbeit nicht unterbrochen werden kann. Diese wenigen stehen dann für alle anderen auf ihrem Posten. Ein Lichterzweig oder ein bescheidenes Bäumchen läßt sie das Fest miterleben und ihre Gedanken für kurze Zeit hinüberwandern in die hell erleuchtete Weihnachtsstube, die mit würzigem Tannenduft und seligem Kinderlachen erfüllt ist.

Es war einmal, und es wird alle Jahre wiederkehren, das große Weihnachtswunder, wenn wir die verschüttete Liebe in unserem Herzen lebendig werden lassen. Dann ist uns auch der Ablauf des Jahres nach dem Weihnachtsfest wie ein Symbol: Die längste Nacht ist vergangen. Es geht wieder aufwärts mit dem Tageslicht. Darüber laßt uns froh sein und mit Zuversicht ein neues Jahr beginnen.

Karl Feit

Am Abend vor Weihnachten

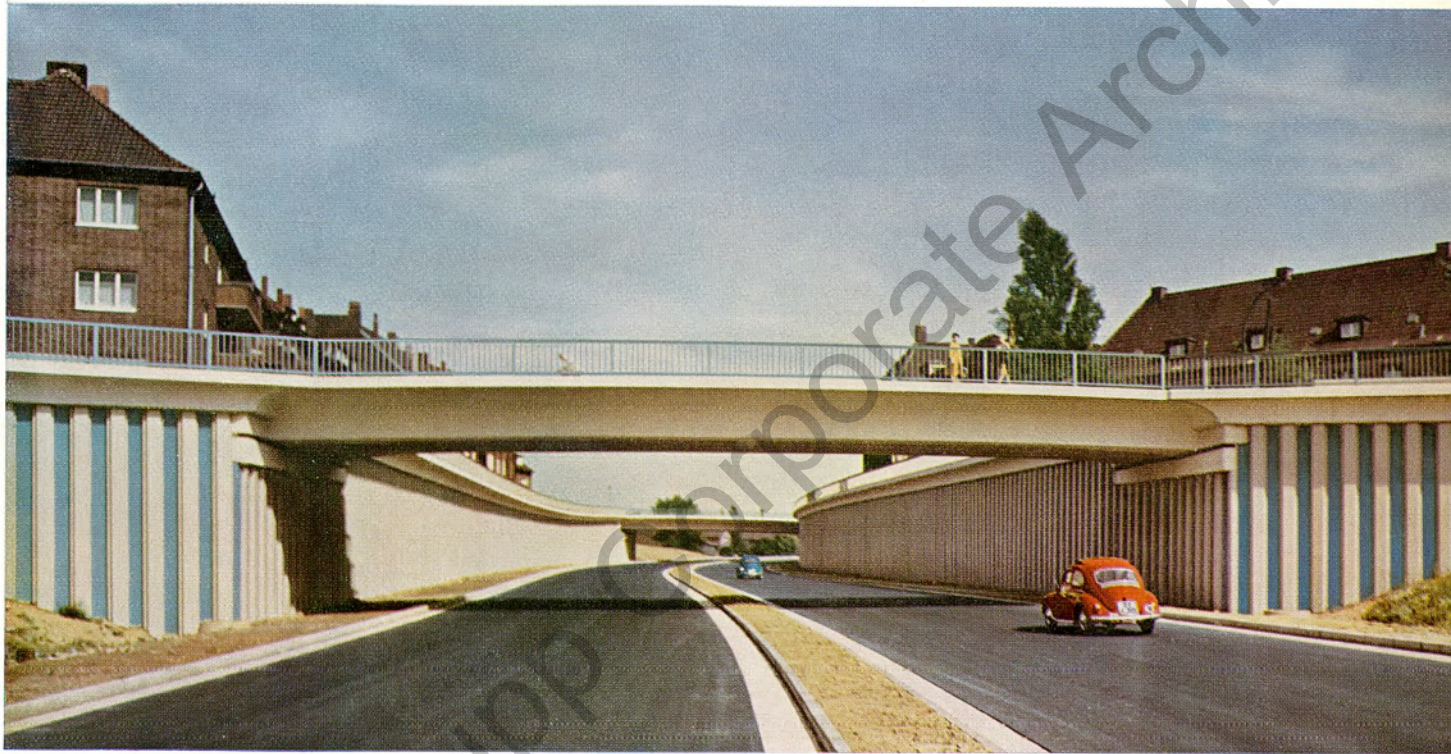
Dämmerstille Nebelfelder,
Schneedurchglänzte Einsamkeit,
Und ein wunderbarer weicher
Weihnachtsfriede weit und breit.

Nur mitunter, windverloren,
Zieht ein Rauschen durch die Welt,
Und ein leises Glockenklingen
Wandert übers stille Feld.

Und dich grüßen alle Wunder,
Die am lauten Tag geruht,
Und dein Herz singt Kinderlieder,
Und dein Sinn wird fromm und gut.

Und dein Blick ist voller Leuchten,
Längst Entschlaf'nes ist erwacht . . .
Und so gehst du durch die stille
Wunderweiche Winternacht.

Straße zwischen „Larssen“-Stahlwänden



Nachstehend veröffentlichen wir von
Herrn Landesoberbaurat Ernst Köhling
einen Beitrag, der unter dem Titel
„Der Bau einer Tiefstraße zwischen sichtbar
verbleibenden Stahlspundwänden“
in der Zeitschrift
„Baumaschine und Bautechnik“, Heft 10,
Oktober 1962, erschien.

Die Bundesstraße 1 zwischen Duis-
burg — Essen — Bochum — Dort-
mund wurde bereits Ende der
zwanziger, Anfang der dreißiger
Jahre für den zunehmenden Kraft-

verkehr durchgehend begradigt und
mit 9,00 m Fahrbahnbreite und be-
gleitenden Radwegen ausgebaut.
Dieser „Ruhrschnellweg“ führt
durch teilweise dicht bebaute Stadt-
randgebiete mit Industrieeinlage-
rungen mannigfaltiger Art.

In der Zeit bis zum zweiten Welt-
krieg und dann auch bis in die
fünfziger Jahre hinein hat dieser
alte Ruhrschnellweg seine Aufgabe
als Sammelschiene des Ost-West-
verkehrs im südlichen Ruhrgebiet
hinreichend erfüllt. Erst mit der
immer stürmischer werdenden Ent-
wicklung des Kraftverkehrs wurde
ein autobahnähnlicher Ausbau mit

je 2 Richtungsfahrbahnen und plan-
freien Kreuzungen erforderlich.

Die ersten Untersuchungen über
die zweckmäßige Trasse dieses
neuen leistungsfähigeren Ruhr-
schnellweges zeigten schon, daß bis
auf geringfügige Abweichungen die
alte Lage der Straße übernommen
werden mußte. Dieser Zwang
brachte eine Fülle von Schwierig-
keiten verkehrstechnischer, kommu-
nalpolitischer und natürlich auch
bautechnischer Art mit sich.

Hier soll nun der Streckenabschnitt
„Tiefstraße“ im nordöstlichen Rand-
bereich der Stadt Bochum näher be-
schrieben und in seiner technisch



Abb. 1 Lageplan

interessanten Lösung eingehender dargestellt werden. Die vorgegebene Trasse des Ruhrschnellweges führt hier auf etwa 300 m Länge durch ein Wohngebiet, dessen Häuserfronten zur Straße hin stellenweise nur 40 m auseinander liegen.

Diese Häusergruppen liegen auf einer Anhöhe, und die Forderung einer zügigen Straßengradiente mit maximalen Steigungen von 3 % zwang zu einer Absenkung der neuen Straßenfläche gegenüber dem Gelände und den vorhandenen Wohnstraßen um rd. 6–7 m (Abb. 2). Als im Jahre 1959 die ersten eingehenden Untersuchungen über die beste und wirtschaftlichste Lösung dieser Engpaß-Strecke durchgeführt wurden, ergab sich folgendes Bild:

1. Offener Einschnitt mit Verschiebung nach Süden unter Beseitigung von 86 Wohnungen.
2. Offener Einschnitt mit Verschiebung nach Norden unter Beseitigung von 69 Wohnungen.
3. Winkelstützmauer mit Hilfe von Vorhaltespundwänden zur Sicherung der Häuser.
4. Bleibende Konstruktionsspundwände mit Verankerung
 - a) mit Verblendung nach der Straßenseite,
 - b) ohne Verblendung.

Die Baukosten für obige vier Lösungen wurden überschläglich ermittelt und verhielten sich wie 2,7: 2,4: 2,2: 1.

Mithin war klar erkennbar, daß unter diesen Verhältnissen eine reine Spundwandlösung über die Hälfte billiger wurde als die nächst-

folgende mit Winkelstützmauer. In Geld ausgedrückt betrug der Kostenunterschied zwischen 3. und 4. etwa 2 Mill. DM. Die offenen Einschnitte schieden, abgesehen von den noch höheren Kosten, auch aus Zeitmangel aus, da die Beschaffung von Wohnraum erfahrungsgemäß nicht unter 2 Jahren zu regeln ist. Man entschloß sich zu der wirtschaftlichsten und technisch klaren Lösung der frei sichtbaren Spundwand und stellte alle konservativen und gefühlsmäßigen Bedenken zurück.

Für die bauliche Durchführung der Straßenabsenkung zwischen den beiden Reihen der kopfverankerten Spundwände waren die besten Voraussetzungen gegeben. Der Baugrund bestand aus tonigem Schluff mit leicht kiesigen Bänken in grö-

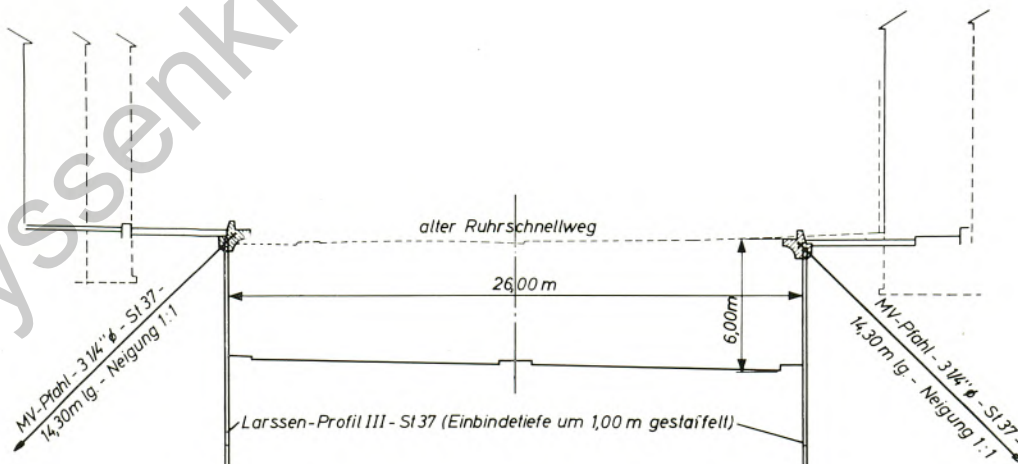


Abb. 2 Querschnitt

berer Tiefe. Grundwasser wurde nicht erbohrt. Es handelte sich also um gut rammfähigen Boden, der auch für die Verankerung durch MV-Pfähle geeignet war. Die übliche Verankerung durch Rundstahlanker war wegen der dichten Bebauung nicht möglich, so daß nur eine Schrägpfahlverankerung infrage kam. Dabei fiel aus wirtschaftlichen Gründen die Wahl auf den gleichzeitig mit der Rammung verpreßten MV-Pfahl, der besonders geeignet ist, große Zugkräfte auf den Untergrund zu übertragen. Ein weiterer Vorteil der Spundwandkonstruktion bestand darin, daß sich die Widerlager der beiden Brücken mit nur geringen Verstärkungen und auch ohne die kostspieligen Flügel ausbilden ließen. Zur Aufnahme der Vertikalkräfte

wurden im Bereich der Widerlager parallel zur durchlaufenden Wand in Abständen als Pfähle Doppelbohlen gerammt. Wand und Pfähle wurden durch einen Stahlbetonkopf verbunden, der als Auflagebank dient. Somit wurde an Erdarbeiten und Betonmassen erheblich gespart. Die MV-Pfähle wurden im Bereich der Brückenwiderlager mit einem Abstand von 1,60 m (Abb. 3) und für die normale Wand mit einem Abstand von 4,00 m eingerammt. (Abb. 4 Regelquerschnitt).

In statischer und konstruktiver Hinsicht ist besonders der Spundwandkopf interessant; der in Stahlbeton ausgebildet, sowohl als Holm für die Verteilung des Ankerzuges als auch als Leitschwelle gegen etwaiges Anfahren von Fahrzeugen auf den oben liegenden Wohnstraßen

und schließlich noch als Gelände-träger dient.

Für dieses Baudetail wurde besondere Sorgfalt in Konstruktion und Bauausführung aufgewendet.

Der Holm wurde auf Biegung und Schub für die waagerechten Holmkräfte und den vorgeschriebenen Seitenstoß von Fahrzeugen bemessen. Er erhielt eine durchgehende Längsbewehrung von mindestens 0,5 % des Querschnittes zur Verteilung der Schwindrisse, damit diese nicht vermeidbaren Risse bei geringen Rißentfernungen unschädlich klein und fast unsichtbar blieben. Die Gestaltungsmöglichkeiten des Betons ließen es zu, daß außer den statischen und konstruktiven Bedingungen auch die Forderung einer architektonisch zusagenden Form erfüllt werden konnten.

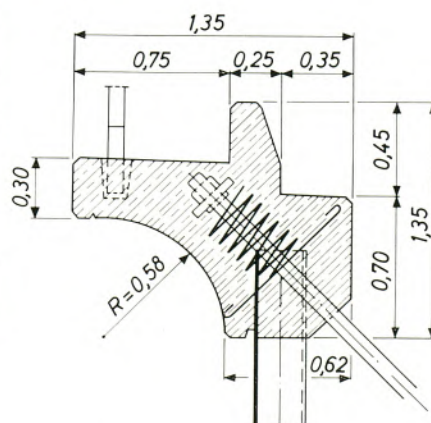
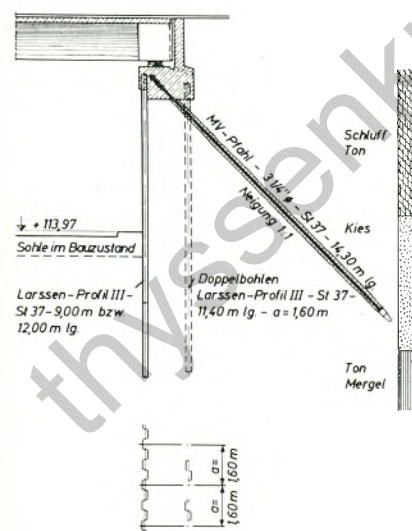


Abb. 3 Querschnitt Brückenwiderlager

Abb. 4 Regelquerschnitt

Abb. 5 Ausbildung des Holmes

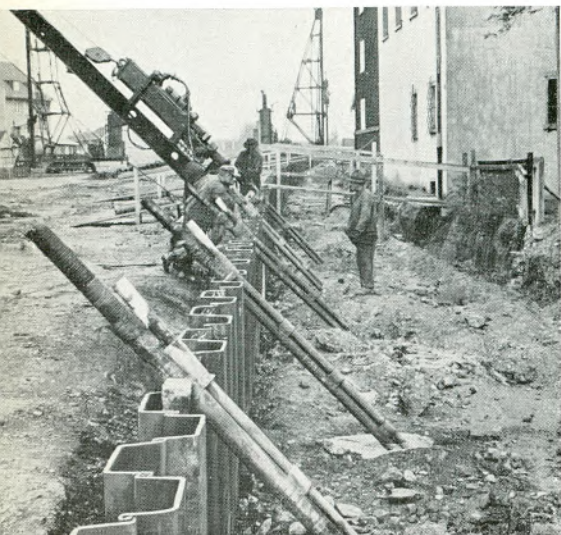


Abb. 6 Spundwand- u. MV-Pfahl-Rammung dicht an der Häuserfront

Abb. 7 MV-Pfahl-Rammung an einem Brückenwiderlager



Die Rammung der 527 lfdm. Larsenwand und der 151 Stk. MV-Pfähle wurde gleichzeitig mit drei Schnellschlagrammen durchgeführt und innerhalb von 65 Arbeitstagen beendet. Die massierte Rammerei war für die Anlieger keine reine Freude, aber jede andere Bauweise hätte auch Rammarbeiten notwendig gemacht und dazu durch vermehrte Aushub- und Betonarbeiten für viel längere Zeit Lärmbelastungen bedeutet. Die nahe Zukunft wird in dieser Hinsicht durch Schaffung geräuscharmer Rüttelgeräte für die Rammarbeiten sicher manche Verbesserungen bringen.

Die Bohlen und auch die MV-Pfähle wurden ohne Zwischenfälle und fast ohne Abweichungen niedergebracht. Irgendwelche Schäden an den Gebäuden und auch an den zum Teil von den MV-Pfählen unterfahrenen Kellersohlen traten nicht auf.

Der Bau der beiden Brücken in Spannbeton konnte zum Teil noch während der Rammarbeiten schnell und reibungslos durchgeführt werden. Ihre Auflagerbänke und die Gesimse wurden sorgfältig in die Betonkonstruktion der Holme eingebunden.

Die Stahlspundwand ist ein Bauelement, das immer noch zu sehr als Hilfskonstruktion für andere konventionelle Bauweisen gilt. Man sollte sich aber nicht scheuen, dort, wo es angebracht ist, die Konstruktion selbst zu zeigen. Der Ingenieur muß sich nur die Mühe machen,

das Beste an Gestaltung — auch der Details — herauszuholen und letztlich auch die Farbe zur Wirkung kommen zu lassen.

Hier wurden die Holme und der sichtbare Beton der Überbauten fast weiß, mit wetterfester Kunstharz-Dispersionsfarbe gestrichen. Die Stahlflächen erhielten eine vertikale Streifung, vorgegeben durch die Täler und Berge der Larsenbohlen, in hellblauer und dunkelblauer Phtalatharzfarbe auf Bleimennigegrundierung.

Die senkrechten Fugen der Schlösser wurden, um ein Durchsickern der Bodenfeuchtigkeit infolge Regen und etwaiger undichter, wasserführender Versorgungsleitungen zu verhindern, nach sorgfältiger Reinigung mit einem weichbleibenden Kitt (Stopstara) abgedichtet.

Nach Eröffnung der zur Zeit noch im Baubefindlichen Zwischenstrecke des Ruhrschnellweges zwischen Bergstraße und Werner Hellweg — des noch fehlenden Gliedes in der Durchgangsstrecke von Essen bis Dortmund — wird der Autofahrer sich hoffentlich bald neben anderen baulichen Anlagen an den grünbepflanzten Böschungen, eigenartigen Brückenbauten und oft überraschend schönen Ausblicken auch an der farbigen Aufheiterung dieser Tiefstraße unter dem meist grauen Himmel des Industriegebietes erfreuen können.

Das erwähnte Teilstück des Ruhrschnellweges ist im Laufe des Monats Oktober für den Verkehr freigegeben worden (d. Red.).

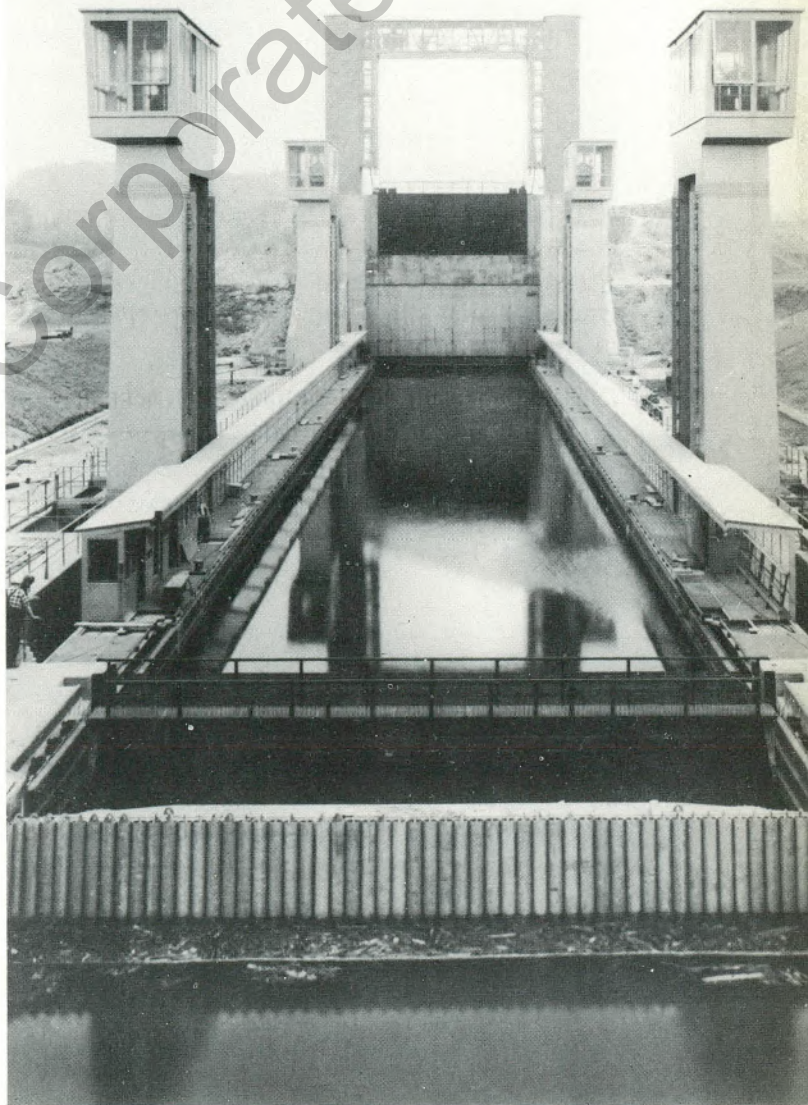
Entspricht der Dortmund-Ems-Kanal noch den Ansprüchen der Dortmunder Wirtschaft?

Am 31. August d. J. wurde das neue Schiffshebewerk Henrichenburg nach knapp vierjähriger Bauzeit durch Bundesverkehrsminister Dr. Seehofer seiner Bestimmung übergeben. Über die feierliche Inbetriebnahme hat die Tagespresse bereits ausführlich berichtet. Wir bringen in unserem Beitrag nähere technische Einzelheiten über das neue Hebewerk und gehen besonders auf die Bedeutung des Dortmund-Ems-Kanals für die Dortmunder Wirtschaft ein.

Zum Schleusen von Schiffen in Henrichenburg standen bisher das alte Hebewerk und eine Schachtschleuse zur Verfügung. Dieses Hebewerk war bei Inbetriebnahme des Dortmund-Ems-Kanals im Jahre 1899 eine technische Neuheit. Es war das erste Schiffs-Hebewerk der Welt, das mit Gewichtsausgleich durch Schwimmer arbeitet. Bis zum Bau des Hebewerks in Niederfinow im Jahre 1934 war es das einzige in Deutschland. Ernsthafte Störungen hat es während der 63 Betriebsjahre kaum gegeben. Selbst Verkehrsspitzen wurden zufriedenstellend bewältigt, obwohl die Unterhaltung in Kriegs- und Nachkriegszeiten teilweise stark vernachlässigt werden mußte.

Nachdem der Dortmund-Ems-Kanal im April 1959 für 1000-t-Schiffe mit einer Abladetiefe von 2,50 m freigegeben wurde, zeichnete sich in Henrichenburg ein Engpaß ab, da der Trog des alten Hebewerks nur Schiffe mit einem Tiefgang von 2 m aufnehmen konnte. Tiefergehende Schiffe mußten ihren Weg durch die Schachtschleuse nehmen, deren Kapazität aber zur zügigen Abwicklung des Verkehrs nicht ausreichte. Die nach Dortmund laufenden Schiffe mußten in den letzten Jahren bis zu 2 Tagen in Henrichenburg auf Schleusung warten. Die Schifffahrt war aus diesem Grund nicht in der Lage, die Frachten nach Dortmund so zu ermäßigen, wie es der Vertiefung des Kanals entsprochen hätte. Der mit der größeren Auslastung der Schiffe verbundene Vorteil wird durch die anomal langen Wartezeiten in Henrichenburg teilweise wieder aufgezehrt.

Das neue Schiffshebewerk kann als modernster Schiffsaufzug der Welt angesehen werden. Der Trog, dessen Leistungsfähigkeit bei 15 Mio Tragfähigkeits-tonnen im Jahr liegt, ruht auf 2 Schwimmern. Die beiden Schwimmer haben eine Auftriebskraft von





5000 t. Der bewegliche Teil des Hebwerks befindet sich ständig im Gleichgewicht. Es bedarf daher nur geringer Kräfte, den Trog zu senken oder zu heben. Das Abstiegwerk hat zwischen Ober- und Unterwasser einen Höhenunterschied von 13,75 m auszugleichen. Der Trog bewegt sich mit einer Geschwindigkeit von 9 m pro Minute und benötigt zum Ausgleich des Höhenunterschiedes etwa 90 Sekunden. Für ein „Spiel“ einschließlich Ein- und Auslaufen des Schiffes werden 17 Minuten gebraucht, das bedeutet eine Beschleunigung von 44 %. Außerdem erhält das neue Hebewerk eine Heizanlage, so daß der Winterbetrieb bis zum Zufrieren des Kanals sichergestellt ist. Die Kapazität des neuen Hebwerks wird voraussichtlich ausreichen, um den Gesamtverkehr zu bewältigen, selbst wenn das alte Hebewerk nach angemessener Anlaufzeit abgebrochen und die Schachtschleuse nur als Reserve vorgehalten wird.

Leider sind aber mit der Beseitigung dieses Engpasses nicht alle Wünsche der Wirtschaft im westfälischen Industriegebiet in bezug auf Ausbau des Dortmund-Ems-Kanals erfüllt, denn auch jetzt kann dieser Kanal noch nicht als moderne und leistungsfähige Wasserstraße angesprochen werden, wie es seiner Bedeutung als der am stärksten befahrenen künstlichen Wasserstraße Europas zukommt.

Der Bau des Dortmund-Ems-Kanals ist von hervorragenden Persönlichkeiten des hiesigen Wirtschaftsgebietes durchgesetzt worden, um den Standort der Schwerindustrie im westfälischen Raum zu sichern. Dabei stand der Gedanke im Vordergrund, der Kohle einen billigen Transportweg zur Küste zu schaffen. Den verantwortlichen Planern war aber ebenso bewußt, daß der Standort der eisenschaffenden Industrie im östlichen Revier langfristig nur gesichert werden konnte, wenn eine Wasserstraße zum Meer diesen Unternehmungen etwa gleich günstige Frachten für den Bezug von Übersee-Erzen bot, wie der Rhein den niederrheinischen Hüttenwerken.

Welche Bedeutung die Inbetriebnahme des Dortmund-Ems-Kanals im Jahre 1899 für die Hüttenindustrie hatte, mag daran erkannt werden, daß die Bahnfracht für 1 t Erz von Emden nach Dortmund 4,40 Mk betrug, die Kanalfracht dagegen nur 1,52 Mk. Zwar hatte diese Frachtverbilligung wegen des geringen Einsatzes an Übersee-Erzen noch nicht die Bedeutung wie in späteren Jahren. Gemessen an dem Roheisenpreis — der im Jahre 1901 bei 41 Mk pro t lag — ist sie aber doch sehr erheblich. Der großartige Aufschwung des westfälischen Industriegebietes in der Vergangenheit wäre ohne den Dortmund-Ems-Kanal undenkbar.

Man hat den Dortmund-Ems-Kanal häufig als „zweite Rheinmündung“ bezeichnet. Hiermit sollte zum Ausdruck gebracht werden, daß diesem Kanal das Ziel gesetzt war, die Wettbewerbslage der Hüttenunternehmen der Ost Ruhr zu erhalten und zu stärken und ihnen zu erträglichen Transportkosten zu verhelfen. Dies besagt, daß die Erzfrachten der Dortmunder Werke nicht — oder nur unwesentlich — höher sein sollten als die Transportkosten zu den rheinischen Werken.

Diese Aufgabe hat der Dortmund-Ems-Kanal aber schon kurz nach dem 1. Weltkrieg nicht mehr erfüllt. Zur Regulierung der Frachtunterschiede wurde Anfang der 30er Jahre der Ausbau des Dortmund-Ems-Kanals für das 1500-t-Schiff geplant. Die Bauarbeiten begannen 1938. Sie mußten aber leider wegen Ausbruchs des 2. Weltkrieges eingestellt werden. Durch diese kriegsbedingte Maßnahme ist der Dortmunder Hüttenindustrie ein erheblicher wirtschaftlicher Schaden entstanden. Wären die Erweiterungsarbeiten durchgeführt worden, würde die Erzfracht von Emden nach Dortmund bei der augenblicklichen Kostenlage etwa bei 3,70 DM liegen, während heute 4,52 DM gezahlt werden müssen.

Fast gleichzeitig mit der Freigabe des Dortmund-Ems-Kanals für das 1000-t-Schiff im Jahre 1959, die eine Frachtermäßigung von 0,65 DM für Erze von

Emden nach Dortmund brachte, wurden auf dem Rhein Schubschiffe eingesetzt, die bis zu 6000 t Erz transportieren können und weniger Personal benötigen. Die vergrößerte Leistungsfähigkeit, verbunden mit den erheblichen Personaleinsparungen, versetzte die Rheinschifffahrt in die Lage, die Erzfrachten von den Beneluxhäfen zu den rheinischen Hüttenwerken von neuem zu ermäßigen. Die Frachtkosten von Rotterdam zur Ruhr betragen 2,75 DM/t Erz, während die Ostwerke für die Fracht von Emden nach Dortmund 4,52 DM/t Erz aufwenden müssen. Dieser Kostenunterschied ist einleuchtend, da die Frachtleistung je Kopf der Schiffsbesatzung in der Kanalfahrt monatlich bei 800 t liegt, während in der Schubschifffahrt Monatsleistungen von 3400 t pro Mann erreichbar sind. Aus diesem Grund ist die Forderung der Dortmunder Wirtschaft nach einem weiteren Ausbau des Dort-

mund-Ems-Kanals verständlich. Nur durch Einsatz größerer Schiffseinheiten und Erhöhung der Fahrgeschwindigkeiten sind der Kanalschifffahrt Möglichkeiten geboten, die Transporte rationeller und billiger durchzuführen. Auch wenn der weitere Ausbau des Dortmund-Ems-Kanals zu einer leistungsfähigen und modernen Wasserstraße erhebliche Investitionen erfordert, kann man diesen Wunsch in Anbetracht der wirtschaftlichen Bedeutung des Kanals nicht unbillig nennen. Schließlich sind erhebliche Mittel für den Moselkanal aufgebracht worden, der keineswegs das Verkehrsaufkommen des Dortmund-Ems-Kanals erreichen wird. Der Dortmund-Ems-Kanal ist zweifelsohne die einzige deutsche Wasserstraße in der Gegenwart wie auch in der Zukunft, die ein Verkehrsaufkommen nachweisen kann, das die erforderlichen Investitionen rechtfertigt.

Herbert Schermer

Gastarbeiter sehen und erleben die Bundesrepublik

In einem privaten Kreis trafen sich kürzlich Angehörige von 16 Nationen aus 4 Kontinenten, um über Probleme zu diskutieren, die sich für den Ausländer ergeben, der als Gast in Deutschland weilt. Dänen, Engländer, Franzosen, Griechen, Holländer, Italiener, Ägypter, West-Guineaer, Jugoslawen, Österreicher, Spanier, Russen, Inder, Nepaler, Amerikaner und Deutsche kamen zusammen. Vielfältig wie die nationale Zugehörigkeit waren auch die Berufe und Konfessionen der Gesprächspartner: Arbeiter, Praktikanten, Ingenieure, Wissenschaftler, Künstler, Seelsorger, Sozialbetreuer, Hausfrauen und Angestellte standen sich gleichermaßen als Hindu, Moslem, Mormone, Russisch- und Griechisch-Orthodoxe, Anglikaner, Katholiken und Protestanten gegenüber.

So subjektiv und zufällig die Erfahrungen der einzelnen auch sein mochten, so gab doch die vielseitige



Zusammensetzung des Gesprächskreises und der teilweise langjährige Aufenthalt in Deutschland die Gewähr für ein sachliches Gespräch. Die Diskussion zeigte, daß Sympathie oder Antipathie für Deutschland und „die Deutschen“ entscheidend bestimmt wer-



den von der Lebensform, Geschichte und Tradition des Heimatlandes einerseits, und der Aufnahme im Gastland andererseits.

Die menschlich schwierigeren Probleme liegen zweifelsohne beim einfachen Arbeiter. Ein Betreuer von 4000 Spaniern wies darauf hin, daß schon die Anwerbung der Arbeiter für die Bundesrepublik in ihrem Heimatland insofern unter falschen Voraussetzungen geschähe, daß man die Arbeiter — ob bewußt oder unbewußt blieb ungeklärt — in bezug auf die Entlohnung nicht richtig informiere. Daraus resultiere dann am Zahltag bereits die erste große Enttäuschung, wenn die Arbeiter feststellen müßten, daß die ausbezahlte Lohnsumme bei weitem nicht den Betrag erreicht, der ihnen in Spanien genannt wurde. Dort ist es üblich, und nur so wird das auch von dem spanischen Arbeiter verstanden, den angebotenen Lohn als Nettolohn zu zahlen.

Die nächste Schwierigkeit zeigt sich bei der Wohnraumbeschaffung. Es ist für den verheirateten Arbeiter fast unmöglich, die Familie nachkommen zu lassen, da keine Wohnungen vorhanden sind. Hat ein ausländischer Arbeiter aber einmal Glück gehabt und sich Wohnraum beschafft, so erhält er — wie uns berichtet wurde — hier in Dortmund keine Zuzugsgenehmigung, selbst wenn der jeweilige Hausbesitzer sich mit dem ausländischen Zuwachs einverstanden erklärt hat. Wir wiesen deshalb unsererseits auf die in solchen Fällen zur Verfügung stehende Unterstützung und Rechtsbetreuung durch die Gewerkschaften hin. Hier zeigte sich nun, daß gerade die Spanier über die Wirkungsmöglichkeiten einer freien Gewerkschaft nicht genügend informiert sind und solche Organisationen in ihrer Bedeutung nicht kennen. Nur ganz wenige sind Gewerkschaftsmitglieder.

Ein anderes Problem ergibt sich für die Spanier, die schon seit langem in der Bundesrepublik wohnen und das Glück hatten, ihre — meist kinderreichen — Familien nachkommen zu lassen: sie wünschen einen

spanischen Kindergarten und eine Schule, denn wenn sie nach jahrelangem Aufenthalt in Deutschland die Rückreise in ihre Heimat antreten, können die Kinder nicht oder nur schlecht ihre eigene Muttersprache.

Zu den Sorgen der geschilderten Art kommen häufig Schwierigkeiten, die sich aus Unkenntnis der deutschen Verhältnisse bzw. falscher Einschätzung der Mentalität des Gastes ergeben und noch verstärkt werden durch vermeintliche Diskriminierung am Arbeitsplatz; all dies führt zu schweren Depressionen und seelischen Schäden. Wie schwer die Folgen solcher Depressionen sein können, die durch Kontaktarmut und Verständigungsschwierigkeiten entstehen, zeigt ein tragischer Vorfall: Ein Gastarbeiter ermordete seinen Betreuer aus Verzweiflung über eine vermeintlich ausweglose Situation.

Muß man sich angesichts solcher menschlichen Tragödien nicht die Frage stellen: „Haben wir als Deutsche durch die Massenwerbung ausländischer Arbeiter nicht eine zu schwere Verantwortung auf uns geladen?“

Ein spanischer Seelsorger drückt das so aus: „Die verantwortlichen Stellen haben bei der Anwerbung nur die willkommene und dringend notwendige Arbeitskraft gesehen, aber dabei vergessen, die damit im Zusammenhang sich ergebenden menschlichen Probleme human zu lösen.“

Dennoch zeigte unsere kritische Untersuchung auch erfreuliche Aspekte: Gastarbeiter, deren Denkungsart und Lebensform dem deutschen Volk ähneln, haben diese Schwierigkeiten nicht. Hier zeigt sich bei einer vergleichenden Betrachtung eine interessante Tatsache: diese Gastarbeiter, ganz gleich welcher Berufszugehörigkeit, fühlen sich ausgesprochen wohl und haben keine Kontaktschwierigkeiten; das ist besonders deutlich sichtbar bei Holländern, Dänen, Franzosen, Engländern etc.. Eine bereits mehrere Jahre in Deutschland lebende Italienerin erklärte spontan: „Mir gefällt in Deutschland alles, nur das Wetter



nicht“, und darin war ihr österreichischer Tischnachbar mit ihr einer Meinung.

Schwieriger wurden die Probleme dann wieder in bezug auf die Ausbildungsfragen der Praktikanten und Wissenschaftler, die aus den Entwicklungsländern nach Deutschland kamen. Auch sie hatten bei Abschluß ihrer Verträge oft andere Vorstellungen von den deutschen Verhältnissen, als die Praxis dann zeigte. Hier war insofern einige Unzufriedenheit festzustellen, weil Wissenschaftler nicht ihrem Wissen gemäß und Praktikanten als Hilfsarbeiter eingesetzt wurden.

Kritisiert wurde auch die effektiv geringe Rücksichtnahme durch Verwaltung und Betrieb bei bestehenden Anfangsschwierigkeiten, die bedingt sind durch die unterschiedlichen wissensmäßigen Grundlagen der Aspiranten. Ein starres Ausbildungsschema, das den jeweiligen Erfordernissen nicht individuell angepaßt werden könnte, sei ungeeignet; es sei vielmehr notwendig, die Ausbildung auf den Einzelfall abzustimmen, allerdings unter der selbstverständlichen Voraussetzung, daß das Mindestmaß an deutschen Sprachkenntnissen bereits in der Heimat erworben sei.

Erfreulich war zu hören, daß für französische Praktikanten keine Probleme, weder in fachlicher noch in menschlicher Hinsicht, existieren. Sie fühlen sich an ihren Arbeitsplätzen wohl und finden, daß der deutsche Arbeiter gern und ohne jede innere Distanz Auskunft gibt in selbstverständlicher Kameradschaft.

Junge Amerikaner, die sich seit längerer Zeit in Deutschland aufhalten, beleuchteten Deutschland aus ihrer Sicht: Die Deutschen wären sehr wißbegierig, daher wäre eine stärkere Erwachsenenbildung, besonders in politischer Hinsicht, notwendig. In religiösen Dingen bestehe zuweilen Intoleranz. Bemerkenswert sei auch, daß es jungen Deutschen kaum möglich wäre, in der Freizeit Sport zu treiben, wenn sie nicht bereit seien, die Bindung an einen Verein oder Sportclub auf sich zu nehmen, weil die wenigen vorhandenen Sportplätze Eigentum der Vereine oder von

diesen gepachtet worden seien. So etwas sei für einen Amerikaner unvorstellbar. Sie meinen, wie jede Wohnsiedlung ihren Kinderspielplatz habe, müsse es doch auch möglich sein, für die reifere Jugend entsprechende Sportplätze einzurichten, wo die Jugend eines Wohnbezirks sich zu ungebundenem Sport (Fußball, Basketball etc.) zusammenfinden könne.

Andere Probleme resultieren aus dem geringen Wissen um die Geschichte sowie die kulturelle Eigenständigkeit und Eigenwertigkeit vieler afrikanischer und asiatischer Länder in Deutschland. In diesem Zusammenhang wurde auch festgestellt, daß für die farbigen Gäste die Art des deutschen Humors oft nicht verständlich ist und leicht verletzt.

Am Rande erwähnt wurden noch: das Titularunwesen, die Betonung der sozialen Stellung in der Gesellschaft, das Vorherrschen rein materieller Überlegungen in der deutschen Familie und bei der deutschen Jugend, ganz im Gegensatz zu dem Bild, das man sich im Ausland von dem deutschen Heim und deutscher, beseelter Gemütlichkeit gemacht hatte.

So sehen und erleben Gastarbeiter die Bundesrepublik; sie kamen in unser Land, um Arbeit zu finden oder die Ausbildung zu ergänzen. Wir riefen sie, weil wir ihre Arbeitskraft brauchen. Daraus erwachsen aber auch für jeden einzelnen von uns Pflichten, die wir sehr ernst nehmen sollten. Zeigen wir, daß HOLDERLIN unrecht hat, wenn er in seinem HYPERION über Deutschland schreibt:

„ ich kann kein Volk mir denken,
das zerrissener wäre, wie die Deutschen.
Handwerker siehst Du, aber keine Menschen,
Priester, aber keine Menschen,
Denker, aber keine Menschen,
junge und gesetzte Leute,
aber keine Menschen“

Sorgen wir dafür, daß die Erinnerung an uns die Gastarbeiter dereinst zu

Botschaftern für Deutschland
und die Deutschen werden läßt.

Josef Löffner

Lieder verbinden die Völker

PROGRAMMFOLGE

Gruppendir der IG-Metall-Jugendgruppe Dortmund-Hörde

Worte zur Veranstaltung

I. Besinnung

Die Ehre Gottes aus der Natur	L. v. Beethoven	Jugendchor
Ave verum	W. A. Mozart	Jugendchor
Opferlied	L. v. Beethoven	K. Spencer
Ich liebe dich	L. v. Beethoven	K. Spencer
Chor der Gefangenen aus der Oper Nabucco	G. Verdi	Jugendchor
Tod des Boris — Sterbeszene aus der Oper Boris Godunoff	M. Mussorgsky	K. Spencer u. Jugendchor

II. Arbeit

Immer strebe zum Ganzen	A. Knab	Jugendchor
Ans Werk	K. Faltz	Jugendchor
Hämmer singen	F. Simak	Jugendchor
Hämmer-Song	Neger-Arbeitslied	K. Spencer
Waterboy	Neger-Arbeitslied	K. Spencer

III. Volkstümliche Lieder

O Taler weit, o Höhen	F. Mendelssohn-Bartholdy	Jugendchor
Wohin mit der Freud?	F. Silcher	Jugendchor
Waldandacht	F. Abt	Jugendchor
Londonderry Air	insches Volkslied	K. Spencer
Dubinskaja	russisches Volkslied	K. Spencer
Havah Nagilah	hebraisches Volkslied	K. Spencer

IV. Freude und Frohsinn

Hirtendchor aus Rosamunde	F. Schubert	Jugendchor
Vom Naschen	W. A. Mozart	Jugendchor
There's a meeting here tonight	Negro Spiritual	K. Spencer
Didn't it rain	Negro Spiritual	K. Spencer
Who'll be a witness for my Lord	Negro Spiritual	K. Spencer
Geschichten aus dem Wiener Wald	J. Strauß	Jugendchor u. Orchester

Solist und Chor bitten Sie, nicht zu rauchen.

10 Jahre IG-Metall-Jugendchor

Hoch über Linz, am Pöstlingsberg, vor dem Portal der Wallfahrtskirche, bringt ein Chor einem österreichischen Brautpaar ein Ständchen. Die Stimmen von vierzig jungen Menschen vereinigen sich in W. A. Mozarts „Ave Verum“, verschmelzen mit der Lieblichkeit des von der Sonne überstrahlten Donautales. Freude und Ergriffenheit zeigen die Gesichter der Beteiligten.

Der Jugendchor der IG Metall Hörde bereitet den jungen Brautleuten diese Freude, als er in diesem Jahr eine Konzertreise durch Österreich unternahm und bei einem Spaziergang Zeuge dieser Trauung wurde.

In Belgien, Frankreich und vielen Orten Deutschlands gastierte der Chor bereits, über Fernsehen und Rundfunk erklang sein Gesang. In den elf Jahren des Bestehens haben die jungen Gewerkschafter schon in über 200 Veranstaltungen mitgewirkt. Die Sängerinnen und Sänger müssen viel Zeit dafür opfern, um einen Chorgesang von solch klanglicher Geschlossenheit und Disziplin zu erreichen.

Der künstlerische Leiter, Herr Ernst Werner, sagte über den Chor: „Kinder- und Jugendchöre haben ohnehin schon einen frischen, ansprechenden Klang. Wenn man dann eine disziplinierte Sängerschar zusammenhat, läßt sich selbstverständlich musikalisch sehr viel

erreichen. Der IG-Metall-Jugendchor hat sich im Laufe der Jahre zu einem Klangkörper entwickelt, der durch seine Reinheit besticht und auch höheren Ansprüchen gewachsen ist. Dies hat er bei verschiedenen Anlässen unter Beweis gestellt. Obwohl ich weiß, daß Laienchören — der IG-Metall-Jugendchor ist einer — Grenzen gesetzt sind, möchte ich doch sagen, daß trotz des schon hohen Leistungsvermögens bei intensiver Arbeit noch eine Steigerung möglich ist. Das Streben nach höherer Leistung und die Liebe zum Gesang sind in diesem Chor vorhanden.“

Der Kollege Lutz Dickerhoff, Vorsitzender des Jugendchores, erzählte über die Geschichte des Chores: „Gewerkschaftsjugendchöre gibt es in der Bundesrepublik nicht viele. Im Jahre 1951 waren es nur wenige am Gesang interessierte Mädchen und Jungen der IG-Metall-Jugendgruppe Hörde und des damaligen Hüttenwerkes Hörde, die sich zu einem Singekreis zusammenfanden. Man verpflichtete den in Hörde sehr bekannten Dirigenten Ernst Werner als Chorleiter und übte einige Lieder ein. Wir waren begeistert bei der Sache und wagten uns auch an größere Aufgaben heran. Dadurch wurden wir bekannt. Wir singen überall dort, wo man uns gerne hört.

Ich bin schon zehn Jahre Mitglied des Chores und kann sagen, daß diese Zeit für mich sehr schön und





ereignisreich war. Nicht allein die vielen Veranstaltungen und Reisen haben mich an den Chor gebunden, sondern auch der Geist, der in ihm herrscht. Und gerade hier möchte ich als heute amtierender Vorsitzender einem Manne einige Worte widmen, dem der Chor viel zu verdanken hat, ohne die Leistungen anderer zu schmälern: Walter Tebbe. Er war es, der den Chor mit seinen Kolleginnen und Kollegen gründete. Mit seinem Einfühlungsvermögen und Organisationstalent bildete er aus einem Kreis, der unverbindlich zusammenkam, eine feste Gemeinschaft. Dem Aufbau des Chores und seiner Führung hat er mit viel Idealismus einen großen Teil seiner Freizeit geschenkt. Walter Tebbe ist auch heute noch Mitglied des Chores

und steht uns beratend zur Seite. Leider kann er für die Chorarbeit nicht mehr viel Zeit erübrigen, weil wichtigere Aufgaben vorgehen. Als Mitglied des geschäftsführenden Ausschusses des Betriebsrates Hörde und Vorsitzender des Lehrlingsausschusses, sowie als Mitglied der Ortsverwaltung der IG Metall Dortmund ist er mit vielfältigen betrieblichen und gewerkschaftlichen Funktionen betraut, die ihn stark beanspruchen. Ich habe von ihm kein leichtes Amt übernommen.

Heute ist der Chor durch Auslandsreisen, Funk und Fernsehen bekannt. Erst kürzlich hat er beim festlichen Abschluß des 7. ordentlichen Gewerkschaftskongresses der IG Metall in Essen mitgewirkt und

mit seinen Liedvorträgen „Schon dämmt in der Ferne das Morgenrot“ von Kurt Schwaen sowie „Solidarität auf immer“, einem Lied amerikanischer Gewerkschafter, starken Beifall errungen.

Seinen guten Ruf zu erhalten, sollte die Aufgabe aller sein, die ihm gut gesinnt sind. Seine Aufgabe soll es bleiben, im gewerkschaftlichen Sinn tätig zu sein, weiter vielen Menschen Freude und Entspannung schenken und jungen Menschen die Möglichkeit bieten, ihre Freizeit sinnvoll zu gestalten. Dazu brauchen wir junge, am Gesang interessierte Mädel und Jungen. Ich benutze daher die Gelegenheit gern, alle Jugendlichen aufzurufen, sich unserer Chorgemeinschaft anzuschließen“.

Josef Lüftner

Angebot und Nachfrage von Walzstahlfertigerzeugnissen in der Bundesrepublik

Die Beschäftigung der eisenschaffenden Industrie hängt von der Höhe der Nachfrage nach ihren Erzeugnissen ab. Im „Werksbild“ Nr. 2/1962 wurde die Wirkung von Angebot und Nachfrage des Auslands auf den deutschen Stahlmarkt dargestellt. Der folgende Beitrag behandelt die Zusammensetzung des Stahlangebots und die Ursachen der Nachfrage nach Stahl im Inland.

1. Die Angebotsstruktur

Das Produktionsprogramm der Stahlindustrie umfaßt eine Reihe von Walzstahlfertigerzeugnissen, die im allgemeinen in folgende Erzeugnisgruppen gegliedert werden:

- a) **Profilstahl**
(Eisenbahn-Oberbau, Formstahl, Breitflanschträger, Stabstahl, Stahlspundwände)
- b) **Walzdraht**
- c) **Flachstahl**
(Breitflachstahl, Bandstahl, Grob-, Mittel- und Feinbleche).

Die Lieferungen dieser Erzeugnisse der deutschen Stahlindustrie an ihre Abnehmer in der Bundesrepublik stiegen in der Zeit von 1952 (ohne Saar) bis 1961 (einschl. Saar) von 8,4 Mill. t auf 15,6 Mill. t, also nahezu um das Doppelte an.

In noch größerem Umfange als die Lieferungen nahm das Stahlangebot, wie es in den Kapazitäten zum Ausdruck kommt, zu. Im Jahre 1952 herrschte Stahlmangel, die Kapazitäten wurden voll ausgenutzt, ohne daß die Stahlindustrie die Lieferwünsche ihrer Abnehmer voll erfüllen konnte. Neun Jahre später gingen die Angebotsmöglichkeiten der deutschen Stahlindustrie über die tatsächliche Erzeugung hinaus: die Profilstahl- und Walzdrahtkapazitäten waren 1961 zu etwa 90 %, die Flachstahlkapazitäten nur zu 80 % ausgenutzt.

Dieser Angebotsüberhang wird durch das Vordringen des ausländischen Angebots auf dem deutschen Markt noch verschärft. Während 1952 rd. 800 000 t Walzstahlerzeugnisse eingeführt wurden, waren es 1961 3,3 Mill. t, das sind etwa 15 % der Versorgung des Inlandmarktes.

Wie **Schaubild 1** zeigt, haben sich die Lieferungen von Flachstahlerzeugnissen seit 1952 stärker erhöht als der Profilstahl-Versand. Die Ursachen dieser Entwicklung sind nur erkennbar, wenn dem Sortenbild der Walzstahlproduktion die Absatzstruktur nach Abnehmerbereichen gegenübergestellt wird. Erst aus der Zusammenschau beider Übersichten lassen sich Schlüsse auf die Zukunft ziehen.

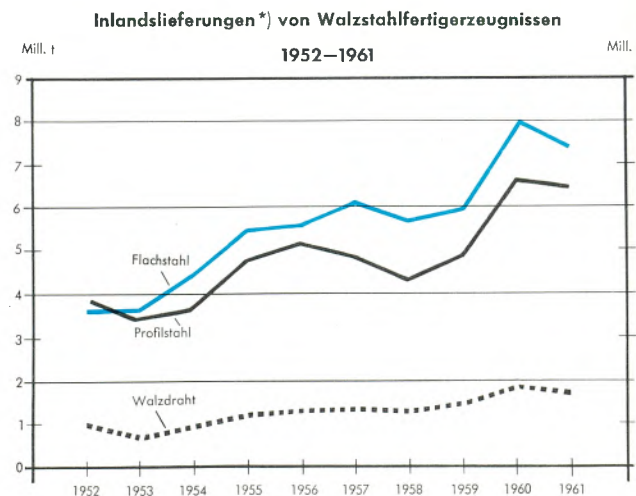


Schaubild 1

2. Die Struktur der Nachfrage

Die Nachfrage nach Walzstahl wird weitgehend bestimmt von der Entwicklung der eisenverarbeitenden Industrie der Bundesrepublik, denn etwa 75 % der Produktion von Walzstahlfertigerzeugnissen werden an Abnehmer im Inland verkauft.

Über vier Fünftel des im Inland abgesetzten Walzstahls entfallen auf folgende Wirtschaftszweige:

- a) **Industrien der ersten Verarbeitungsstufe**
(Ziehereien und Kaltwalzwerke, Stahlverformung)
- b) **Investitionsgüterindustrien**
(Stahlbau, Maschinenbau, Schiffbau)
- c) **Bauwirtschaft**
- d) **Verbrauchsnahe Industrien**
(Fahrzeugbau, Elektrotechnik, Eisen-, Blech- und Metallwarenindustrie).

Allein die Industrien der ersten Verarbeitungsstufe nehmen etwa ein Fünftel der Walzstahllieferungen ab. Stahlbau, Maschinenbau und Schiffbau benötigen zusammen ein Viertel und die Bauwirtschaft ein Zehntel des Walzstahlaufkommens. Fahrzeugbau, Elektrotechnik und EBM-Industrie erhalten ein weiteres Viertel der Walzstahllieferungen. Nicht unbeträchtlich ist schließlich auch der Anteil des Bergbaus sowie der Bundesbahn (Oberbau) und der Hafenverwaltungen (Spundwände), wobei sich die staatlichen Stellen allerdings weniger nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten als nach der Höhe der zur Verfügung stehenden Etatmittel richten.

3. Umfang und Zusammensetzung des Stahlbedarfs

Stahl bildet die unentbehrliche Rohstoffgrundlage für die genannten Abnehmerindustrien. Ihre Bedeutung für den Absatz von Walzstahlerzeugnissen hängt von der Größe und Zusammensetzung ihres Stahlbedarfs und von ihrer wirtschaftlichen Entwicklung ab. Dabei bestehen folgende Zusammenhänge:

Industrien der ersten Verarbeitungsstufe

Hier handelt es sich um Zulieferer der Bereiche, die zugleich auch zu den wichtigsten Verbrauchern von Walzstahlfertigerzeugnissen gehören, wie Maschinenbau, Stahlbau, Fahrzeugbau und elektrotechnische Industrie. Die **Ziehereien und Kaltwalz-**

werke, die Kaltband, Blankstahl, Präzisionsstahlrohre, Draht und Drahtprodukte herstellen, sind der bedeutendste Abnehmer der Stahlindustrie überhaupt. Der seit Jahren steigende Bedarf nach ihren Erzeugnissen ist ein deutliches Zeichen für die zunehmende Verlagerung der Nachfrage auf hochwertige, veredelte Stahlprodukte. Auch die **Stahlverformung**, zu deren Produktionsprogramm Schmiedestücke, Preß-, Zieh- und Stanzteile, Federn, Ketten und Schrauben gehören, konnte ihre Produktion seit 1950 etwa in gleichem Umfange wie die gesamte Industrie des Bundesgebietes erhöhen.

Die Industrien der ersten Verarbeitungsstufe verbrauchen hauptsächlich Walzdraht, Stabstahl und Bandstahl; die Stahlverformung ist außerdem ein bedeutender Abnehmer von Formstahl und Breitflachstahl.

Investitionsgüterindustrien

An erster Stelle ist hier der **Maschinenbau** zu nennen, der der Höhe seines Umsatzes und seiner Beschäftigtenzahl nach wichtigste Industriezweig der Bundesrepublik. Seine Erzeugnisse finden in der Industrie, im Handwerk, in der Landwirtschaft und zu einem geringen Teil auch im Haushalt Verwendung; etwa ein Drittel davon wird exportiert. Infolge der breiten Streuung seines Produktionsprogramms nahm der Maschinenbau an der allgemeinen wirtschaftlichen Aufwärtsentwicklung der Bundesrepublik in den vergangenen Jahren in vollem Umfange teil. Der **Stahlbau** hatte dagegen mit dem Vordringen der Stahlbetonbauweise zu kämpfen, die sich gegenüber der reinen Stahlkonstruktion im Hochbau und im Brückenbau immer mehr durchsetzt. Auf den Bedarf an Weichen, Kreuzungen und Schienenwagen, weiteren wichtigen Erzeugnissen des Stahlbaus, wirkten sich die Defizite und Sparmaßnahmen der Bundesbahn ungünstig aus.

Anteile der stahlverbrauchenden Industriezweige an den Inlandslieferungen *) von Walzstahlfertigerzeugnissen

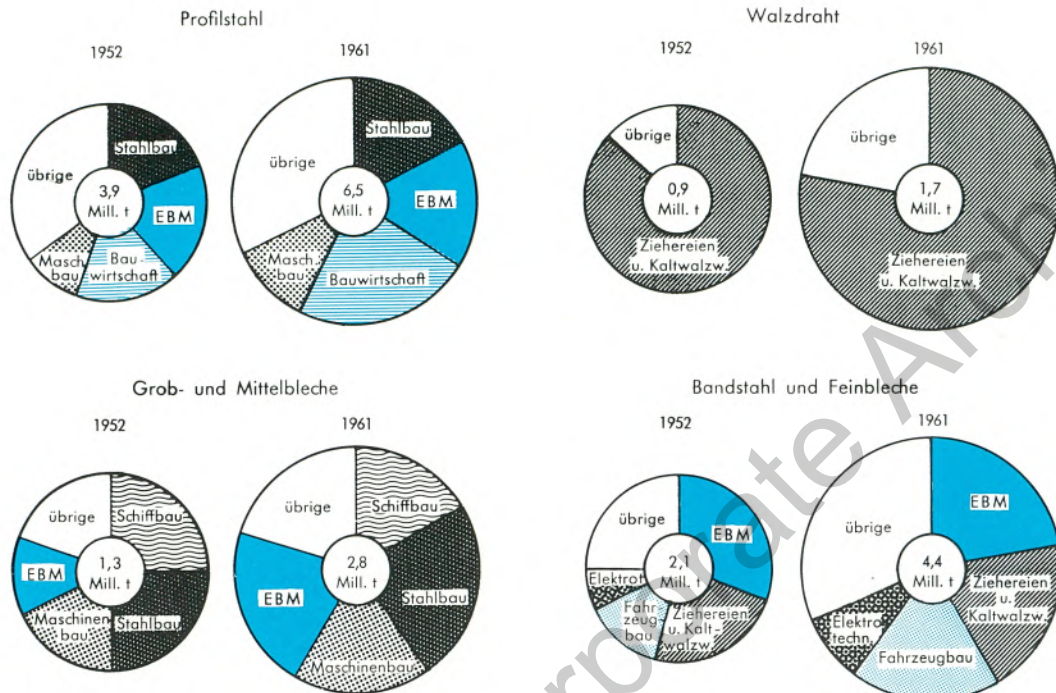


Schaubild 2

*) ab 1960 einschl. Saar

Im **Schiffbau** steht die Bundesrepublik schon seit Jahren an zweiter oder dritter Stelle der Welt-Schiffbauländer. Nur ein geringer Teil des Schiffbaus produziert für den deutschen Bedarf, der weit aus überwiegende Teil ist vom Weltmarkt abhängig, wo jeder Auftrag gegen starke internationale Konkurrenz hereingeholt werden muß. In der Zeit von 1950—1955 wuchs der Schiffbau, heute das Sorgenkind der Wirtschaftspolitik, schneller als alle anderen Stahlverarbeiter. Seit 1956 gehen jedoch die Aufträge zurück, der Schiffbau mußte seine Produktion drosseln, und dementsprechend verminderte sich auch sein Walzstahlverbrauch. Der Stahlbedarf der Investitionsgüterindustrien umfaßt hauptsächlich Profilstähle und Grobbleche (einschl. Breitflachstahl); der Maschinenbau benötigt außerdem in größerem Umfange Mittel- und Feinbleche. Beim Bau von Schiffen spielt das Grobblech weitaus die erste Rolle.

Bauwirtschaft

Die Bauwirtschaft erfreute sich in der Vergangenheit einer stetigen Aufwärtsentwicklung, die allerdings infolge des Arbeitskräftemangels etwas lang-

samer verlief als die der meisten anderen stahlverbrauchenden Wirtschaftszweige. Den größten Anteil am Stahlbedarf der Bauwirtschaft hat mit 80 % der Stabstahl (vorwiegend Betonstahl); darüber hinaus werden Formstahl und Breitflanschträger in großen Mengen verwendet.

Verbrauchsnahe Industriezweige

Fahrzeugbau und **Elektrotechnik** konnten im abgelaufenen Jahrzehnt zu den dynamischen Industrien gerechnet werden, die sich ständig und weit schneller als die übrige Industrie erweiterten. Die Ursachen dieser außergewöhnlichen Produktionssteigerung waren die Motorisierungswelle im In- und Ausland und der Nachholbedarf der Wirtschaft und der privaten Haushalte an Erzeugnissen der Elektroindustrie.

Das wichtigste Stahlerzeugnis für Fahrzeugbau und Elektrotechnik ist das Feinblech, dessen Absatz sich dem Produktionswachstum der Verarbeiter entsprechend steigerte.

Auch ein großer Teil der Produktion der **Eisen-, Blech- und Metallwarenindustrie** dient direkt oder

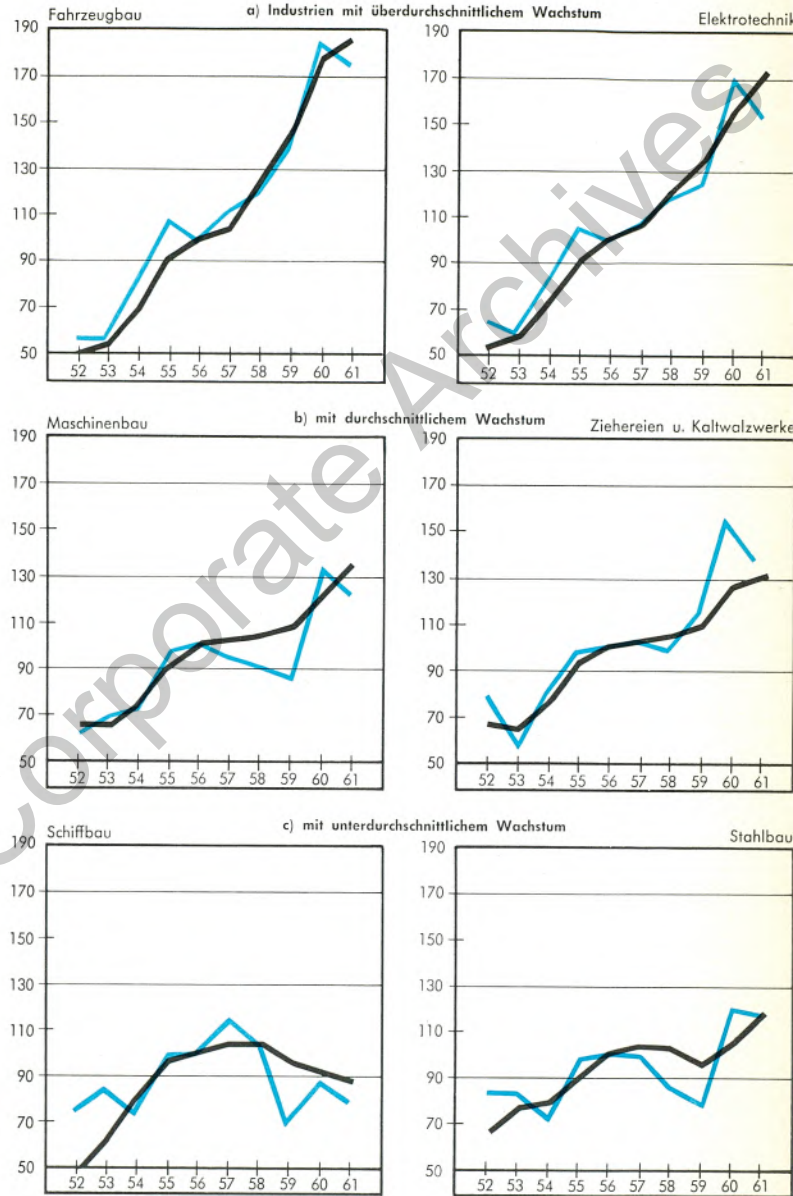
**Produktion einiger wichtiger Industriezweige 1952–1961 —
und Belieferung dieser Industriezweige mit Walzstahlerzeugnissen
(1956 = 100)**

Schaubild 3

indirekt, d. h. über andere Verarbeitungsindustrien, dem privaten Verbrauch, z. B. Heiz- und Kochgeräte, Blechwaren, Werkzeuge, Schlösser und Zentralheizungen—Erzeugnisse, die sich in den vergangenen Jahren gut entwickelt haben. Die EBM-Industrie nimmt den größten Teil der Lieferungen von Weißblech, Feinstblech und Band sowie etwa ein Viertel der Feiblechlieferungen auf.

Aus **Schaubild 2**, das den Anteil der Abnehmerindustrien an den Inlandslieferungen der Walzstahl-Erzeugnisgruppen in den Jahren 1952 und 1961 darstellt, ist zu ersehen, daß sich trotz des verhältnismäßig langen Zeitraums an der technisch bedingten Zusammensetzung der Abnehmer nur wenig geändert hat: Profilstahl und Grobbleche werden vorwiegend an die Bereiche Stahlbau, Bauwirtschaft und Maschinenbau abgesetzt, der Grobblechbedarf hängt außerdem noch stark vom Schiffbau und dem Bedarf der Röhrenwerke, der unter EBM-Industrie erfaßt wird, ab. Dagegen haben die genannten Industriezweige auf den Feiblechabsatz wenig Einfluß: Dieser wird im wesentlichen vom Fahrzeugbau und hier hauptsächlich vom Automobilbau, der EBM-Industrie und der Elektrotechnik bestimmt.

Der enge Zusammenhang zwischen der Produktion einiger wichtiger Stahlverarbeiter und ihrem Stahlbedarf geht aus **Schaubild 3** hervor. Es zeigt auch, daß sich diese Industriezweige von 1952 bis 1961 unterschiedlich entwickelten: Fahrzeugbau und Elektrotechnik und mit ihnen der Feiblechbedarf nahmen einen gewaltigen Aufschwung, der sich in der Steigerung des Lebensstandards, in den Produktionszahlen für Autos, Fernsehapparate, Kühlschränke und Waschmaschinen spiegelt. Die Ziehereien und Kaltwalzwerke und der Maschinenbau wuchsen etwa in gleichem Umfange wie die gesamte stahlverbrauchende Industrie der Bundesrepublik. Der Stahlbau hatte wegen der bereits erwähnten Konkurrenz des Stahlbetonbaus nur



eine unterdurchschnittliche Produktionszunahme zu verzeichnen, und der Schiffbau stellte 1961 nicht mehr her als im Jahre 1955. Die stärkere Zunahme des Flachstahlverbrauchs gegenüber dem Profilstahl ist vorwiegend durch dieses unterschiedliche Wachstum der Stahlverarbeiter bedingt. Darüber hinaus ist auch die wachsende Verwendung von Grobblechen anstelle von Profilstahl bzw. Guß- und Schmiedestücken im Stahl- und Maschinenbau für die Verlagerung des Stahlbedarfs vom Profilstahl zum Flachstahl von Bedeutung.

4. Die Zukunftsaussichten des Stahlverbrauchs

Der Stahlverbrauch der Bundesrepublik hat sich 1962 nicht mehr erhöht. Diese Abschwächung scheint eine Reaktion auf die übersteigerte Hochkonjunktur der meisten Abnehmerindustrien in den Jahren 1959 und 1960 zu sein. Es wäre falsch, sie als Anzeichen für eine langanhaltende Stagnation des Stahlverbrauchs zu werten. Die Impulse, die die deutsche Wirtschaft im vergangenen Jahrzehnt durch den in Kriegs- und Nachkriegszeit aufgestauten Nachholbedarf erhielt, sind allerdings zum großen Teil weggefallen, weil es diesen Nachholbedarf in vielen Bereichen nicht mehr gibt.

Es muß daher mit einer zunehmenden Sättigung der Stahlnachfrage gerechnet werden. In den nächsten Jahren scheinen gerade die Industrien davon betroffen zu sein, die in der Vergangenheit zu den typischen Wachstumsindustrien gehörten. So haben sich die Absatzaussichten der elektrotechnischen Industrie bei Fernsehgeräten, Kühlschränken und Waschmaschinen verschlechtert, weil der Nachholbedarf der westdeutschen Haushalte inzwischen weitgehend gedeckt ist. Ein gewisser Ausgleich wird dafür in den kommenden Jahren durch den steigenden Ersatzbedarf erfolgen. Auch im Fahrzeugbau nimmt der Nachholbedarf allmählich ab, obwohl der PKW-Bestand pro Kopf der Bevölkerung in der Bundesrepublik noch weit unter dem der USA, Kanadas, Australiens und Schwedens liegt. Der weiteren Motorisierung sind jedoch nicht nur durch die Höhe der Einkommen, deren Zunahme sich verlangsamen wird, Grenzen gesetzt, sondern auch durch das unzureichend gewordene Straßennetz. Die Automobilindustrie wird daher ihre Produktion in Zukunft nicht mehr so rasch steigern können wie bisher. Günstige Aussichten haben im Vergleich dazu die Erzeugnisse der EBM-Industrie, besonders die Blechpackungen (z. B. Konservendosen), deren Verwendung ständig zunimmt.

Ohne Sorgen könnte die Bauwirtschaft in die Zukunft blicken, wenn für den Bau von Wohnungen, Schulen, Krankenhäusern, Universitäten und Straßen die nötigen öffentlichen Finanzmittel bereitgestellt werden. Für Industriebauten und -Ausrüstungen besteht dagegen kein wesentlicher Nachholbedarf mehr. Die Produktion des Stahlbaus wird daher nur noch langsam wachsen. Aus dem gleichen Grund wird sich der Maschinenbau künftig stärker auf die durch den Arbeitskräftemangel immer wichtiger werdenden Rationalisierungsinvestitionen sowie auf den Export, z. B. in die Entwicklungsländer, stützen müssen.

Im Schiffbau ist eine Änderung der schlechten Auftragslage zur Zeit noch nicht erkennbar, obwohl der Altersaufbau der Welthandelsflotte einen zunehmenden Ersatzbedarf erkennen läßt.

Die Zukunftsaussichten der stahlverbrauchenden Industrien lassen also ein wesentlich verlangsamtes Wachstum des Stahlbedarfs erwarten. Der Anteil des Flachstahls wird dabei wegen der geringeren Produktionszunahme des Fahrzeugbaus und der Elektrotechnik wahrscheinlich nicht im gleichen Ausmaß wie bisher ansteigen.

Der Stahlverbrauch hängt aber nicht nur von der Entwicklung der Abnehmerindustrien, sondern auch vom Vordringen anderer Werkstoffe, z. B. Aluminium oder Kunststoffe, ab. Hier ist durch die Verdrängung des Stahls in besonders sichtbaren Anwendungsbereichen, z. B. bei Haushaltsgeräten, oft ein falscher Eindruck über die Anwendungsmöglichkeiten der Ersatzstoffe entstanden. Beim Bau von Brücken, Hochhäusern, Maschinen und Transportmitteln ist die Stellung des Stahls nach wie vor unangefochten. Die Stahlmengen, die durch Aluminium und Kunststoffe ersetzt werden, sind daher, verglichen mit dem gesamten Stahlverbrauch, verhältnismäßig unbedeutend. Es ist nicht anzunehmen, daß sich daran in absehbarer Zeit etwas ändern wird.

Alfred Friedrich

Die Produktions- und Marktsituation unserer beiden Werke

Unsere monatliche Rohstahlerzeugung nahm seit April beständig zu und erreichte im Juli mit 233 453 t bereits einen Wert, der bis auf etwa 3000 t an den Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1960/61 heranreichte. Seitdem ist die Rohstahlproduktion wieder rückläufig.

Beide Martinwerke sind nach wie vor voll ausgelastet. Die Erzeugung konnte im 4. Quartal des Geschäftsjahres 1961/62 gegenüber dem 3. Quartal noch beachtlich gesteigert werden. Die rückläufige Entwicklung der Gesamtrohstahlerzeugung in den Berichtsmonaten ist also auf den Abfall der Thomasrohstahlerzeugung zurückzuführen.

Hier wirkte sich der rückläufige Auftragseingang bei einigen Fabrikatgruppen aus. Während Bleche noch in voller Höhe produziert werden konnten, mußte die Erzeugung an Halbzeug, Stab- und Formstahl und Breitflachstahl zunehmend eingeschränkt werden. Die rückläufige Walzwerkserzeugung machte sich also besonders im Werk Dortmund bemerkbar.

Es war deshalb erforderlich, ab 12. September in Dortmund die Betriebszeiten im Thomaswerk, Blockwalzwerk und Walzwerk I um eine Schicht und ab 26. September um eine weitere Schicht je Woche zu kürzen. Im Walzwerk II wurde die Produktion ab 1. Oktober ebenfalls um eine Schicht je Woche gekürzt. Das Universalwalzwerk lag im September aufgrund der Auftragslage 2 Wochen still.

Im Werk Hörde mußte die Betriebszeit der Block- und Fertigstraße ab 10. September auf zweischichtige Arbeitsweise reduziert werden. Statt dessen walzt die Mittelblechstraße wieder zweischichtig. Seit dem 12. September fällt im Thomaswerk eine Produktionschicht je Woche aus und ab 1. Oktober wurde außerdem das Warmblasen der Konverter in die Montagsfrühschicht verlegt, so daß erst ab 8.30 Uhr produziert werden kann.

Juli bis September 1962

Die ungünstige Marktsituation ist nicht nur auf die Bundesrepublik beschränkt. Sie hat vielmehr den gesamten Weltmarkt erfaßt. Die amerikanische Stahlindustrie arbeitet z. B. nur mit 55 % Kapazitätsausnutzung. In Japan wurde vorgeschlagen, die dortige Rohstahlerzeugung um 25 % zu senken.

Es ist deshalb kaum damit zu rechnen, daß sich in nächster Zeit die Lage bessern wird. Wollen wir hoffen, daß uns weitere Betriebseinschränkungen erspart bleiben, was insbesondere für die Thomaswerke, die Walzwerke in Dortmund und für die Fertigstraße in Hörde nicht mit Sicherheit vorausgesagt werden kann. Maßgebend ist hierfür die Entwicklung der Auftrags-eingänge.

Wilhelm Bauer

Die soziale Lage der Belegschaft

Juli bis Oktober 1962

Der 1. Juli 1962 ist für die Belegschaften unserer Siemens-Martin-Werke besonders bedeutungsvoll geworden, da ab diesem Zeitpunkt gem. § 5, 3 der „Stahl-Novelle“, das heißt der „Verordnung über Ausnahmen vom Verbot der Beschäftigung von Arbeitnehmern an Sonn- und Feiertagen in der Eisen- und Stahlindustrie“ vom 7. 7. 1961 den Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie zur Auflage gemacht wird, den Arbeitnehmern der Siemens-Martin-Werke in einem im Schichtenplan festzulegenden Wechsel an mindestens 26 Sonntagen im Jahr eine ununterbrochene Ruhezeit von mindestens 40 Stunden zu gewähren. Diese 40stündige Ruhezeit muß den vollen Kalendersonntag umfassen.

Nach der „Stahl-Novelle“ können unsere Siemens-Martin-Ofen, die alle ein Schmelzgewicht von mindestens 75 t haben, an Sonn- und Feiertagen kontinuierlich betrieben werden. Diese kontinuierliche Betriebsweise ist nur an den Weihnachts-, Oster- und Pfingstfeiertagen und am 1. Mai nicht erlaubt. Dabei dürfen an Sonntagen nur bestimmte in der Verordnung genau bezeichnete Arbeiten durchgeführt werden einschließlich der notwendigen Hilfsverrichtungen, und das nur insoweit, als die Arbeiten und die Hilfsverrichtungen nicht auf einen Werktag verlegt werden können.

Die „Stahl-Novelle“ regelt aber nicht nur die Sonntagsarbeitsweise in den Siemens-Martin-Werken, sondern auch den Sonntagsinsatz der dort beschäftigten Belegschaftsmitglieder. Der Gesetzgeber hat nämlich die kontinuierliche Betriebsweise an Sonn- und Feiertagen an bestimmte Bedingungen geknüpft. Den Arbeitnehmern mußten bis zum 30. 6. 1962 an mindestens 13 Sonntagen im Jahr 72stündige Freizeiten gegeben werden und ab 1. 7. 1962 haben die Arbeiter Anspruch auf 26 arbeitsfreie Sonntage mit einer ununterbrochenen Ruhezeit von mindestens 40 Stunden.

Die am 1. Juli 1962 geschaffene Situation stellte die Werksleitungen und die Betriebsvertretungen unserer

Werke vor große Schwierigkeiten. Bei der vom Gesetzgeber geforderten Neuregelung des Sonntagsinsatzes der Martinwerker mußte berücksichtigt werden, daß lt. § 6 der Stahl-Novelle die Arbeitszeit an Sonn- und Feiertagen 8 Stunden nicht überschreiten darf, die Freizeiten zwischen 2 Schichten mindestens 11 Stunden betragen müssen und die tarifliche Wochenarbeitszeit nach wie vor 42 Stunden beträgt. Es sollte außerdem erreicht werden, daß die Vorteile des bisher gefahrenen 4-Schichtenplanes nicht verloren gingen und eine Änderung der Schichtwechselzeiten nicht nötig wurde. Die erschwerenden Bedingungen machten es den Werksleitungen und den Betriebsvertretungen fast unmöglich, neue Schichtenpläne für die Martinwerker zu vereinbaren, die sowohl den Interessen des Werkes als auch den Interessen der betroffenen Belegschaften gerecht werden konnten. Nur allzu verständlich ist es darum, daß die Belegschaften der Martinwerke der sich ab 1. 7. 1962 anbahnenden Entwicklung kritisch gegenüberstanden.

Vor dem 1. Juli 1962 hatte nach dem kontinuierlichen 4-Schichtenplan jeder Martinwerker in 4 Wochen einen arbeitsfreien Sonntag nach den Bedingungen der Stahl-Novelle. Diese Schichtenpläne brachten aber nur 13 arbeitsfreie Sonntage im Jahr. Zur Erfüllung der Auflage von 26 arbeitsfreien Sonntagen mußte also jedem Martinwerker in 4 Wochen ein 2. arbeitsfreier Sonntag verschafft werden und das unter Beibehaltung der kontinuierlichen Betriebsweise und der vorteilhaften 4-Schichtenplanregelung. Dieses Ziel konnte nur durch die Verdünnung der Sonntagsbelegschaften erreicht werden. Bei dieser Lösung blieb den Belegschaften eine Reihe von Unannehmlichkeiten insofern erspart, als an Sonntagen keine betriebsfremden Belegschaften in den Martinwerken eingesetzt und keine Schichtenpläne mit dem Springersystem eingeführt werden mußten. Es wurde den Belegschaften nicht zugemutet, die Schichtwechselzeiten zu ändern und die bisherige 16stündige Freizeit zwischen den Arbeitsschichten aufzugeben. Die Verdün-

nung der Sonntagsbelegschaften bringt es aber mit sich, daß die Martinwerker 8 bis 10 sogenannte Fremdplatzschichten im Jahre verfahren müssen, das heißt, daß sie an 8 bis 10 sonst arbeitsfreien Wochentagen ihre am Sonntag verlorenen Schichten auf anderen als ihren gewohnten Arbeitsplätzen herausholen müssen. Wenn es auch gelungen ist, durch die neuen Schichtwechselpläne die von der Stahl-Novelle verlangten 26 arbeitsfreien Sonntage mit 40 Stunden ununterbrochener, den vollen Kalendersonntag umfassender Freizeit zu garantieren, so darf doch nicht übersehen werden, daß diese Lösung nicht in allen Punkten den Interessen und Wünschen der Werksleitung und der Belegschaften gerecht werden konnte.

Durch die vom Gesetzgeber verlangten zusätzlichen 13 arbeitsfreien Sonntage gingen den Belegschaften der Siemens-Martin-Werke für eben diese Sonntage die tariflichen Sonntagszuschläge verloren, so daß die ab 1. 6. 1962 in Kraft getretene tarifliche Lohnerhöhung von diesen Lohneinbußen wieder aufgezehrt wird. Die Umstellung der Sonntagsarbeit hat auch die Produktion beeinflußt. Beim Abschluß eines neuen Leistungslohnabkommens muß diesen veränderten Betriebsverhältnissen im Interesse einer leistungsgerechten Entlohnung Rechnung getragen werden.

Auch für die Belegschaften der Hochofenbereiche unserer Werke mußte in den letzten Monaten ein schwieriges Problem gelöst werden. Es ging dabei um die Regelung des sogenannten Hochofen-Lohnausgleichs, der den nach dem „Hochofen-Abkommen“ zu behandelnden Belegschaftsmitgliedern in Form von 5,5 Stunden für jeden turnusmäßig verfahrenen Sonntag tariflich zusteht.

Mit dem „Abkommen über die Arbeitszeit in Hochofenbetrieben“ vom 26. 3. 1956 wurde in den Hochofenbereichen unserer Werke die 48-Stunden-Woche stufenweise eingeführt. Ab 1. 2. 1958 wurde die tarifliche Arbeitszeit auf 42 Stunden in der Woche verkürzt. Aus betriebsorganisatorischen Überlegungen

wurden in diese Arbeitszeitverkürzung auch die nicht wechselschichtig eingesetzten Belegschaften der Hochofenbereiche einbezogen, um zu vermeiden, daß bisher aufeinander abgestimmte Arbeitsgruppen durch unterschiedliche Regelungen der Wochenarbeitszeit auseinandergerissen wurden. Darum erhielten alle Belegschaften des Hochofenbereiches die Grundlöhne und die Lohnausgleichsregelung nach dem Hochofen-Abkommen. Zu dem Vorteil der vorzeitigen Verkürzung der Arbeitszeit kam für diese Belegschaftsmitglieder der wertmäßig höhere Hochofen-Lohnausgleich. Nachdem ab Januar 1962 auch die Belegschaften des Hüttenbereiches in die tarifliche 42-Stunden-Woche überführt wurden, blieb als Besserstellung nur noch der sogenannte Hochofen-Lohnausgleich, der aber abhängig blieb von der Zahl der verfahrenen Sonntage. Durch den inzwischen im Hüttenbereich vorgenommenen Einbau von 2 % Sonderlohn ausgleich in die Grundlöhne lagen ab Januar 1962 bei gleicher tariflicher Wochenarbeitszeit die Grundlöhne im Hochofenbereich sogar um 2 % niedriger. Zudem wurden auf Grund verstärkt durchgeführter Rationalisierungsmaßnahmen in den Hochofenbereichen immer mehr Belegschaften von der Sonntagsarbeit abgesetzt und verloren dadurch den an die Sonntagsarbeit gekoppelten Hochofen-Lohnausgleich.

Zur Bereinigung dieser Situation vereinbarten der Vorstand und die Betriebsvertretungen eine Regelung, die einerseits den echt nach „Hochofen-Abkommen“ zu behandelnden Belegschaften des Hochofenbereiches den tariflich garantierten Hochofen-Lohnausgleich be ließ und andererseits den nicht zum Hochofen-Abkommen gehörenden Belegschaften des Hochofenbereichs die tarifliche Regelung des „Düsseldorfer Abkommens“ gewährte. Es wurde vereinbart, daß in Zukunft nur noch an Sonn- und Werktagen durchgehend im 3- und 2-Schichtbetrieb eingesetzte Belegschaftsmitglieder des Hochofenbereichs dem „Hochofen-Abkommen“ angeschlossen werden sollten. All

diesen Belegschaften wurden zur Abgeltung des Hochofen-Lohnausgleichs für den 1. Arbeitssonntag im Monat die Grundlöhne um 2 % erhöht und ein namentlich gebundener Sonderzuschlag von 1 % gegeben. Erst ab 2. Arbeitssonntag im Monat erfolgt wieder die Zahlung des Hochofen-Lohnausgleichs von 5,5 Stunden. Die an Sonn- und Werktagen nur einschichtig bzw. die nur an Werktagen eingesetzten Belegschaftsmitglieder des Hochofenbereichs wurden in die Regelung des „Düsseldorfer Abkommens“ überführt und erhielten zu der 2 %igen Grundloohnerhöhung dazu den namentlich gebundenen Zuschlag von 1 %. Diese Belegschaftsmitglieder erhalten für verfahrenere Sonntage den Hochofen-Lohnausgleich nicht mehr.

Der vor Inkrafttreten dieser Vereinbarung entstandene tarifliche Anspruch der ins „Düsseldorfer Abkommen“

überführten Belegschaften des Hochofenbereichs wurde durch eine entsprechende Nachzahlung geregelt. Ferner sieht die Vereinbarung für diejenigen ins „Düsseldorfer Abkommen“ überführten Belegschaftsmitglieder, die vor dem 1. 4. 1956 im Hochofenbereich bereits $53\frac{1}{3}$ Stunden und mehr in der Woche verfahren haben, einen Härteausgleich in Höhe von 2 % des Effektivverdienstes vor. Den betroffenen Belegschaftsmitgliedern sollen durch diese Zusatzvereinbarung die durch den Fortfall des Hochofen-Lohnausgleichs und der Sonntagszuschläge entstandenen finanziellen Verluste tragbar gemacht werden. Durch diese, hier nur in den wesentlichen Punkten wiedergegebene Vereinbarung wurde erreicht, daß sowohl den nach „Hochofen-Abkommen“ Berechtigten als auch den nach „Düsseldorfer Abkommen“ Berechtigten die Ansprüche aus dem Tarif abgegolten werden. Alfred Hüser

Gasturbinen

Seit vorigem Jahr laufen sowohl im Werk Dortmund als auch im Werk Hörde zwei Gasturbinen, die Hochofengebläse antreiben. Drei dieser Maschinen wurden von der Firma Brown, Boveri & Cie. gebaut und sind untereinander gleich, die vierte errichteten die Siemens-Schuckert-Werke als Versuchsanlage in der Gaszentrale II in Dortmund. Im folgenden soll die Ar-

beitsweise dieser Turbinen, die neben dem Wankel-Motor die neueste Art von Antriebsmaschinen für verschiedenste Zwecke sind, erklärt werden.

Im Zeitalter der Motorisierung ist den meisten Menschen die Arbeitsweise eines Automotors bekannt. Die Funktion der Gasturbine soll daher mit Hilfe der Vorgänge in einem Dieselmotor erläutert werden.

Ein Dieselmotor arbeitet in den meisten Fällen als sogenannter 4-Takt-Motor. Dieser Ausdruck soll sagen, daß der Kolben im Zylinder zweimal herauf und wieder hinunter bewegt wird, bevor das Spiel von neuem beginnt (Bild 1). Während dieser Zeit gehen fünf Arbeitsgänge vor sich, die sich zum Teil zeitlich überschneiden:

1. Bei geöffnetem Einlaßventil wird Luft angesaugt.

2. Die Luft wird bei geschlossenen Ventilen verdichtet und erwärmt sich hierbei sehr stark. (Die Erwärmung beim Zusammenpressen von Luft kennt jeder von der Fahrradpumpe her.)

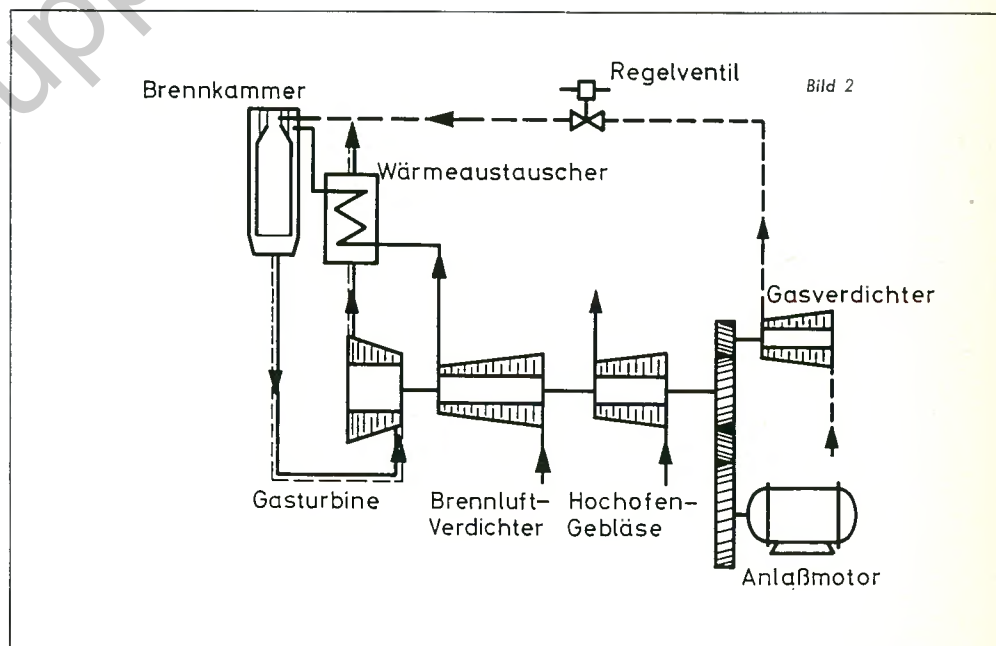
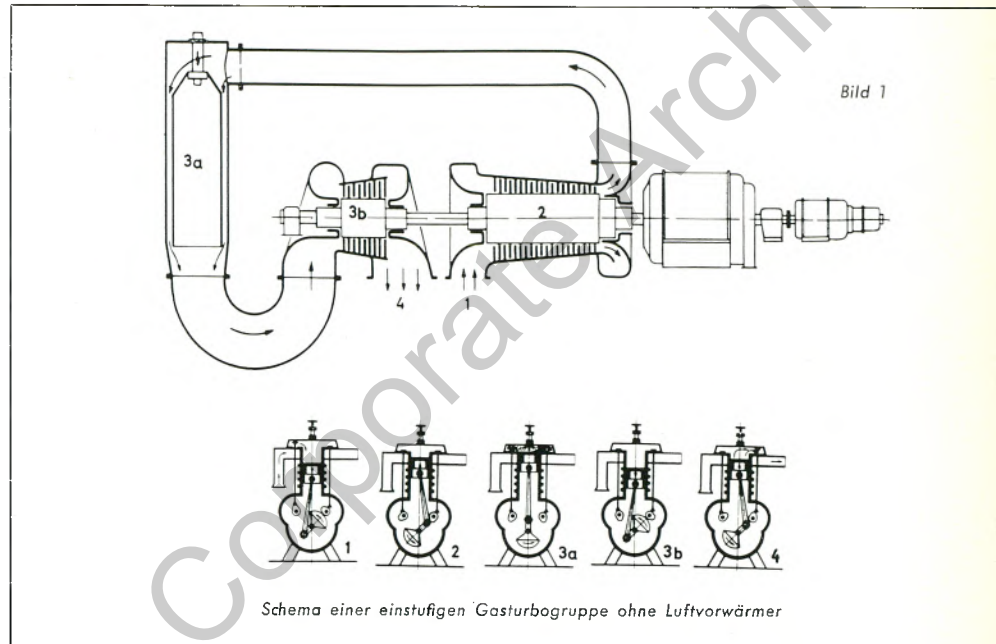
3a. Der Brennstoff wird in die heiße Luft hineingespritzt, entzündet sich an ihr und verbrennt. Der Druck im Zylinder erhöht sich durch die mit der Verbrennung verbundene Erhitzung noch weiter und

3b. der Kolben wird mit großer Kraft nach unten getrieben. Ist er am unteren Umkehrpunkt angelangt, so wird

4. das Auslaßventil geöffnet und das Abgas aus dem Zylinder hinausgeschoben.

Hiernach beginnt das Spiel von neuem.

Diese Vorgänge, die beim Dieselmotor an einer Stelle, nämlich im Zylinder, nacheinander ablaufen, muß ein Luftteilchen, das von einer Gasturbinenanlage angesaugt wird, auf dem Weg durch die Gasturbinenanlage an verschiedenen Stellen über sich ergehen lassen. Die Vorgänge an den einzelnen Stellen laufen dabei ohne Unterbrechung folgendermaßen ab:



Die Luft strömt durch die Ansaugleitung 1 in den Verdichter 2, der sie auf einen Druck bringt, der je nach Anlage verschieden hoch liegt. Von dort strömt die Luft in die Brennkammer 3a. Hier wird der Brennstoff eingespritzt. Während er sich beim Dieselmotor an der hohen Temperatur der verdichteten Luft entzündet, findet man hier eine ständig brennende Flamme. Da die Temperatur der Flamme für die nachfolgende Turbine viel zu hoch wäre, wird ein Teil der Luft, die vom Verdichter kommt, erst hinter der Brennkammer mit dem Flammengas gemischt. Vorher wird dieser Luftstrom zur Kühlung der Brennkammer verwendet. Das heiße Gemisch aus Abgas und Luft, das fast noch den gleichen Druck wie hinter dem Verdichter hat, wird nun in der Turbine 4 wieder auf den Druck der Außenluft entspannt und treibt hierbei die Turbine an.

Turbine, Verdichter und angetriebene Maschine, also Stromerzeuger oder bei uns Hochofengebläse, sitzen meist auf einer Welle. Mit der Anlage gekuppelt ist ein Anlaßmotor, der wie bei einem Automotor die Aufgabe hat, die Maschine auf eine Drehzahl zu bringen, bei der sie mit eigener Kraft weiterläuft.

Wie schon gesagt, ändert sich der Druck der Luft bzw. des Gases auf dem Weg vom Ende des Verdichters über die Brennkammer zur

Turbine praktisch nicht, lediglich die Temperatur wird auf 650 bis 750 ° C erhöht. Daß der Verdichter für die Kompression der Luft nicht die gesamte von der Turbine erzeugte Energie verbraucht, liegt daran, daß das Gas bei dem höheren Temperaturniveau in der Turbine mehr Energie abgibt als es bei dem niedrigen Temperaturniveau der Verdichtung aufnimmt.

Wie bei einem Automotor ist auch das die Gasturbine verlassende Abgas noch sehr heiß. Die Temperatur ist höher als 400 ° C, während die Temperatur der Luft, die nach der Verdichtung zur Brennkammer strömt, unter 200 ° C liegt. Diesen Umstand nutzt man bei unseren Turbinen aus, indem man möglichst viel Abgaswärme in einem großen Wärmeaustauscher an die Verbrennungsluft überträgt und auf diese Weise Brennstoff spart. In Bild 2 ist das Schema unserer Anlagen dargestellt, die einen solchen Wärmeaustauscher besitzen. Diese Maschinen unterscheiden sich von der in Bild 1 gezeigten Ausführung noch dadurch, daß sie mit Hochofengas beheizt werden und daß sie ein Hochofengebläse antreiben. Um das Gas in die Brennkammer zu fördern, treibt die Turbine über ein Getriebe einen Gichtgasverdichter an. An diesem Getriebe greift auch der Anlaßmotor an. Um das Bild nicht unübersichtlich zu machen, sind die recht verwickelten

Einrichtungen zur Regelung nicht dargestellt.

Bild 3 zeigt eine der BBC-Maschinen während der Werksmontage. Man erkennt von oben nach unten:

Gichtgasverdichter
(neben der Anlage liegt das Ober-
teil dieses Verdichters)

Zahnradgetriebe
(an das große Zahnrad links wird
der Anlaßmotor gekuppelt)

Hochofengebläse

Brennluftverdichter

Gasturbine

Strömungsrichtung
von unten nach oben

Strömungsrichtung
von oben nach unten

Der Eintrittsstutzen der Gasturbine ist doppelwandig gebaut. Der Spalt zwischen den beiden Wänden wird von Kühlluft durchströmt, da die Gastemperatur hier bis zu 750 ° C beträgt. Die Werkstoffe, auch die Schaufeln, glühen dabei hellrot. Ist die Maschine in Betrieb, so kann man die glühenden Schaufeln von außen durch ein kleines Fenster im Gehäuse sehen. Das Abgas strömt rings um das von Rippen getragene Lager parallel zur Achse der Turbine in den Wärmeaustauscher.

Bild 3

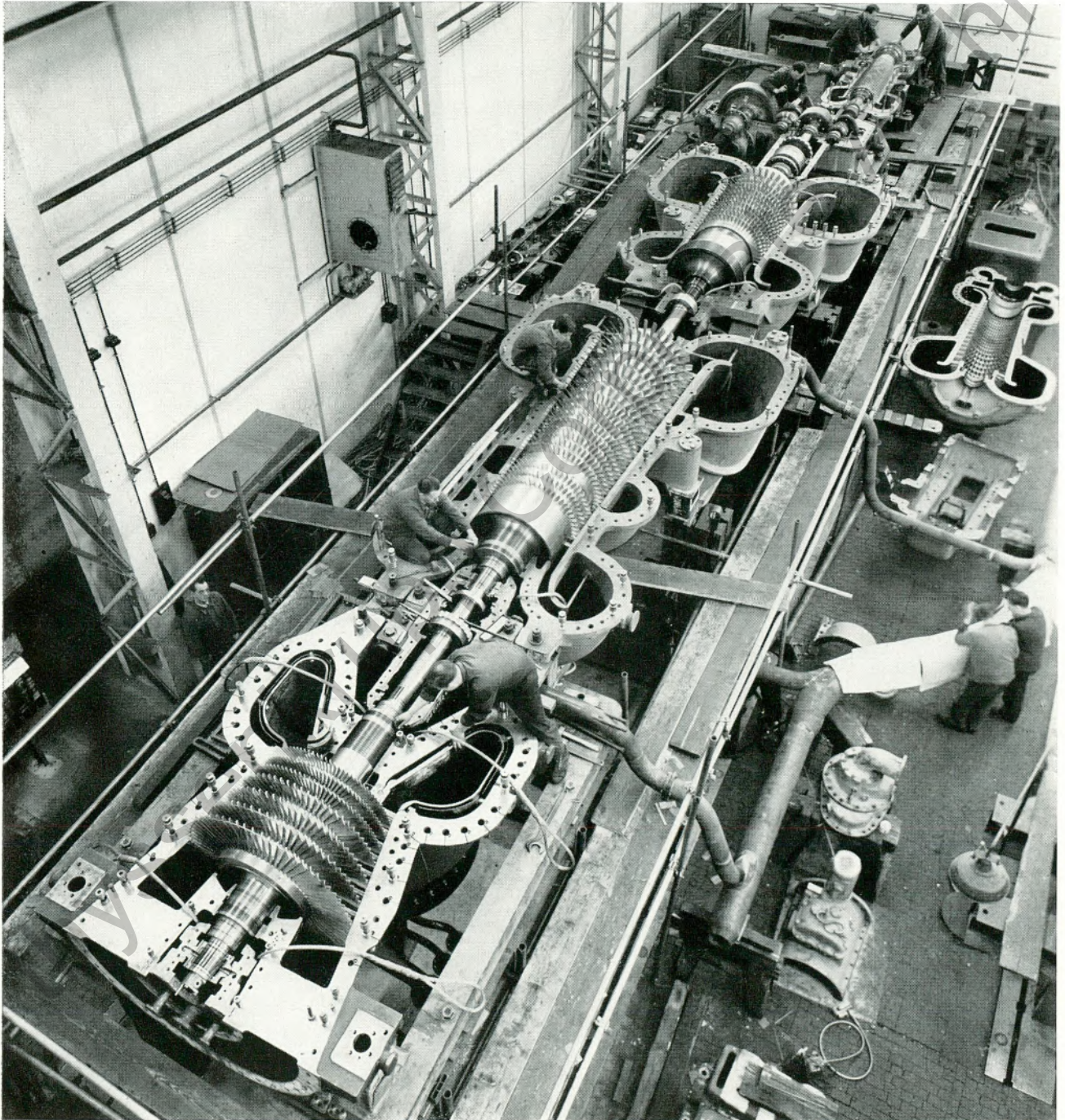
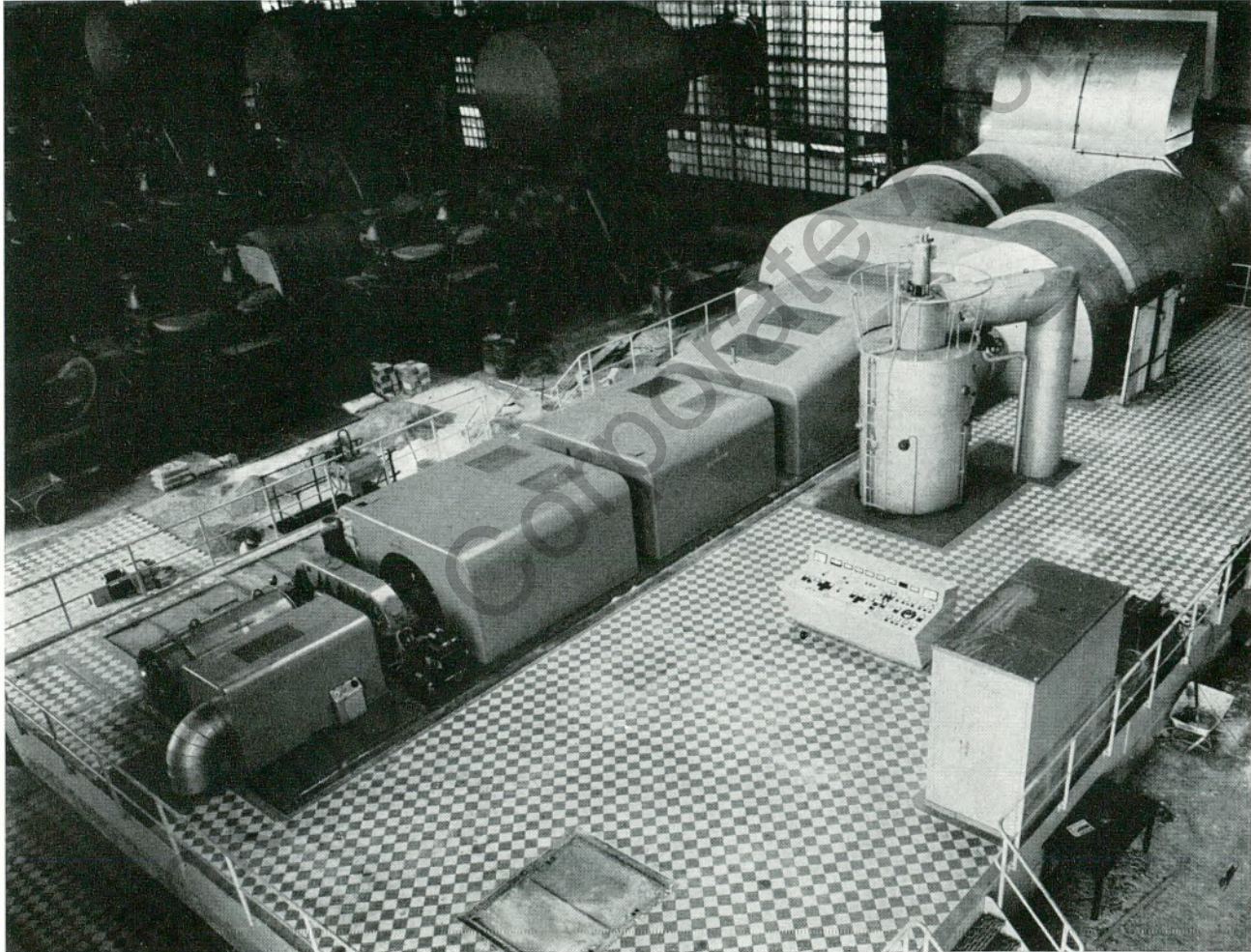


Bild 4



In Bild 4 sieht man das fertige Siemens-Gasturbogebläse. Der Aufbau ist ähnlich. An der Hallenwand liegen die Wärmeaustauscher. Neben der Turbine steht die Brennkammer, davor Steuerpult und Regelanlage.

Noch etwas über die Leistung.

Das Hochofengebläse saugt bis zu 180 000 Kubikmeter Luft in einer Stunde an und verdichtet sie auf 1,5 bis 2 Atmosphären Überdruck. Das Brennluftgebläse schluckt etwa die gleiche Menge. Das ist zusammen der dreifache Inhalt des großen Gasometers in Hörde. Dazu

werden rund 20 000 Kubikmeter Gichtgas benötigt.

Die Turbine leistet ungefähr 20 000 Kilowatt, das ist soviel wie die Leistung von 770 Volkswagen. Gut $\frac{2}{3}$ dieser Leistung verbrauchen Brennluft- und Gichtgasverdichter, den Rest von knapp 6000 kW das Hochofengebläse.

Richard Simon

Verhängnisvoller Leichtsinn!

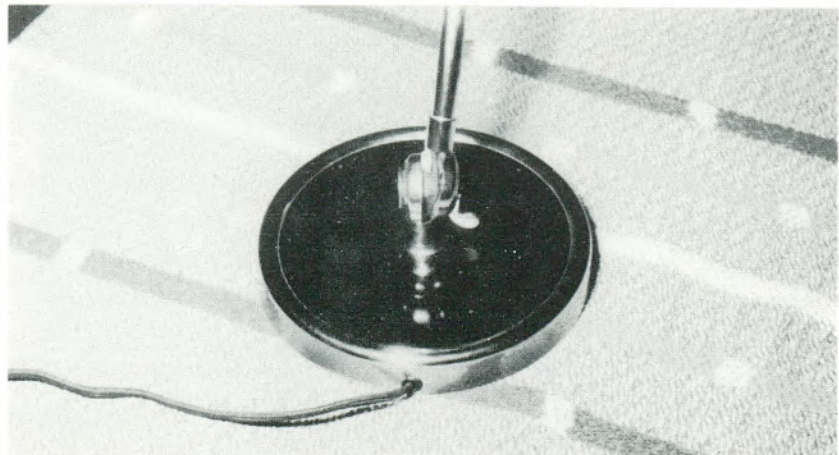
Bestimmt erinnern Sie sich noch an die letzte Ausgabe der Werkszeitung und den Artikel über den Umgang mit elektrischen Geräten. Wir haben Ihnen seinerzeit eine ganze Sammlung von „Sünden“ vorgehalten, durch die der elektrische Strom zum heimtückischen Feind werden kann. Sicher haben Sie die Bilder studiert und sich gesagt: „Das gibt es bei uns nicht, Gott sei dank!“ — Leider müssen wir Sie enttäuschen: es war noch nicht alles! Die Gefahren im Umgang mit elektrischem Strom sind so vielfältig, daß wir einen zweiten Teil bringen, der die Beispiele für leichtsinniges und fahrlässiges Verhalten fortsetzt.

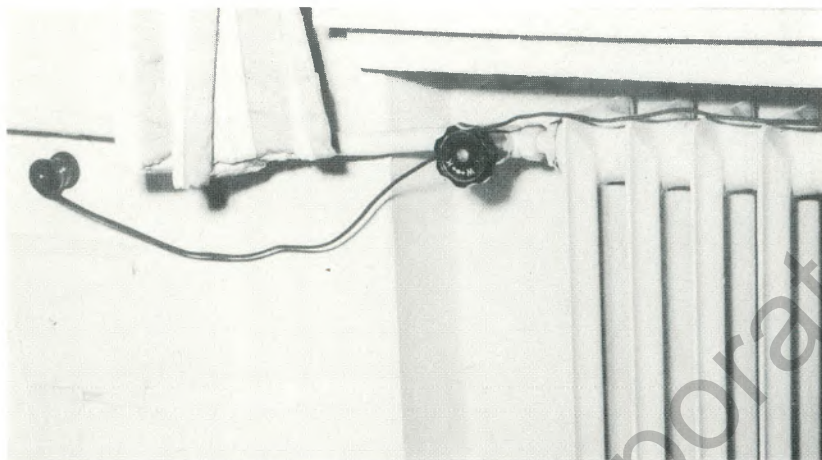
Vielleicht haben Sie schon den Scherz gehört oder gelesen, daß die Hausfrau bald eine Fachausbildung als Elektriker benötigt, um mit all ihren elektrischen Hilfen fertig zu werden. Trotz des ernsthaften Hintergrundes bleibt das natürlich ein Scherz. Wer sich überlegt und vernünftig dieser Hilfen bedient, der braucht den elektrischen Strom nicht zu fürchten; nur müssen eben diese beiden Voraussetzungen erfüllt sein! Deshalb nehmen Sie sich noch einmal die Zeit und schauen Bild für Bild genau an. Vielleicht können Sie noch etwas hinzulernen!



Auch das kann gefährlich werden: Sie wollen es sich gemütlich machen, um bequem ein Buch zu lesen. Dabei halten Sie die Füße gegen den Heizungskörper und holen eine Metallampe heran, um besser sehen zu können. Wenn die Installation der Lampe nicht in Ordnung ist, wird der Stromstoß von der Lampe durch Ihren ganzen Körper hindurch über den Heizungskörper zur Erde geleitet. Derartige Lampenschäden können leicht in beweglichen Teilen, z. B. in den Gelenken, infolge Durchscheuern von Litzen eintreten.

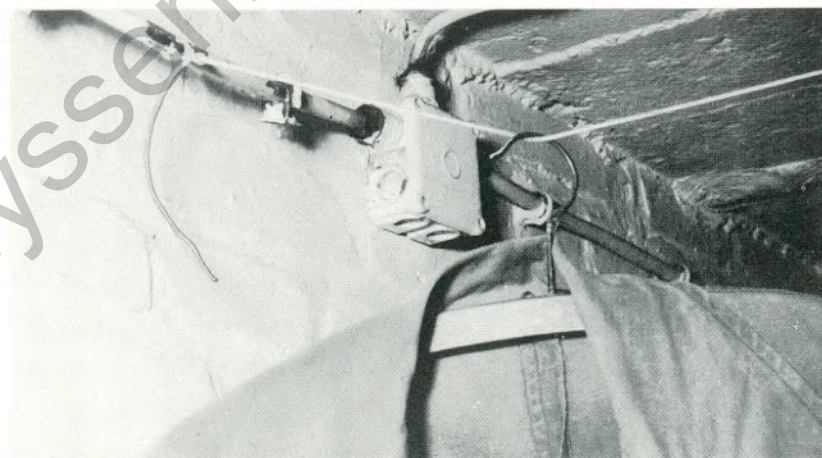
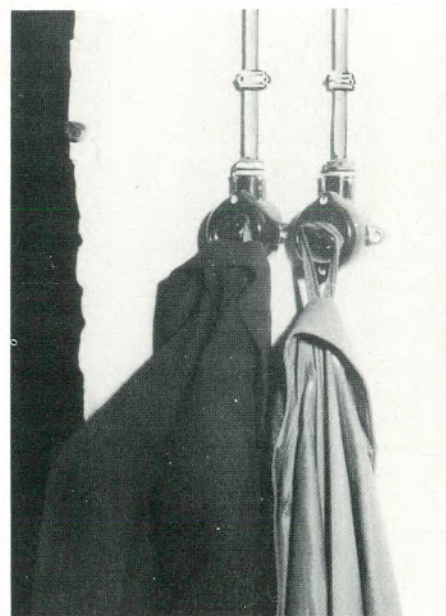
Wenn dann aber, wie hier, kein Schutzleiter vorhanden ist ???



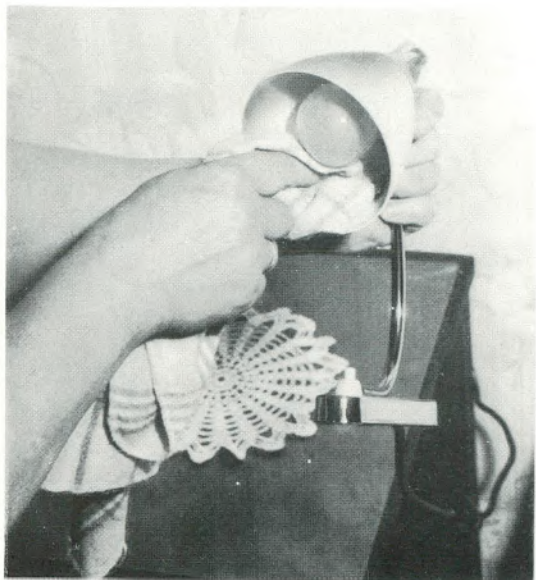


Werden Anschlußschnüre auf dem Ofen oder dem Heizungskörper verlegt, besteht bei schadhaften Leitungen größte Gefahr.

Elektrische Schalter sollte man nie als Kleideraufhänger benutzen. Sie lockern sich mit der Zeit, und ein Kurzschluß wird die Folge sein.



Ebensowenig soll man Wäscheleinen an festverlegte Leitungen anbringen. Dadurch lösen sich die Schellen und die Leitung aus der Abzweigdose.



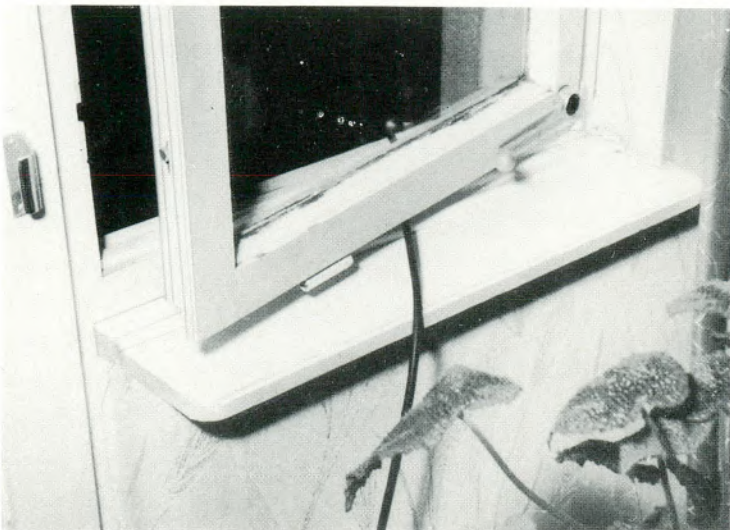
Trennen Sie nichtbenutzte Geräte stets ab!
Wenn Strahlöfen, Heizsonnen, Kochplatten usw. nicht mehr gebraucht werden, ziehen Sie den Stecker aus der Dose. Das ist besonders wichtig beim Reinigen der Geräte, wie hier, beim Säubern der Glasglocke einer Nachttischlampe.

Mißhandeln Sie nicht elektrische Leitungen!

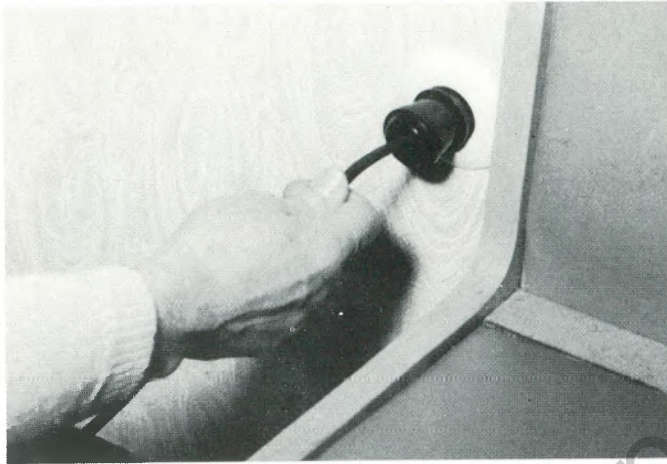
Hier einige Unsitten:



Anschlußschnüre oder Verlängerungen soll man nicht unter dem Teppich hindurchführen. Durch das dauernde Treten auf das Kabel wird es mit der Zeit beschädigt.

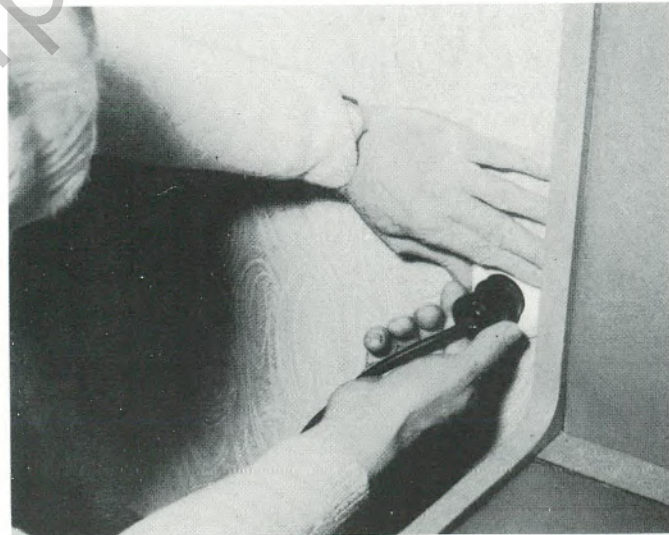


Leitungen darf man nicht durch den Spalt von Fenstern und Türen quetschen.



Ziehen Sie den Stecker nicht
an der Leitungsschnur aus der Steckdose!
Das ist zwar bequem,
schadet aber der Leitungsbefestigung im Stecker.

Richtig ist es so: ►



Mit der einen Hand den Stecker fassen;
die andere Hand liegt dabei auf dem Rand der Steckdose.

An Abzweigdosen hat der Laie nichts zu suchen.
Ist eine neue Abzwegleitung zu verlegen und anzuschließen,
dann **nur** durch den zugelassenen Installateur.

Bestimmte Räume wie Keller, Bad oder Waschküche mit leitenden oder zeitweise leitenden Fußböden aus Fliesen, Beton, Steinholz u. a. erfordern besondere Schutzmaßnahmen. In diesen Räumen **müssen** Schutzkontakt-Steckdosen angebracht sein, und alle verwendeten Geräte **müssen** Schutzmaßnahmen haben.

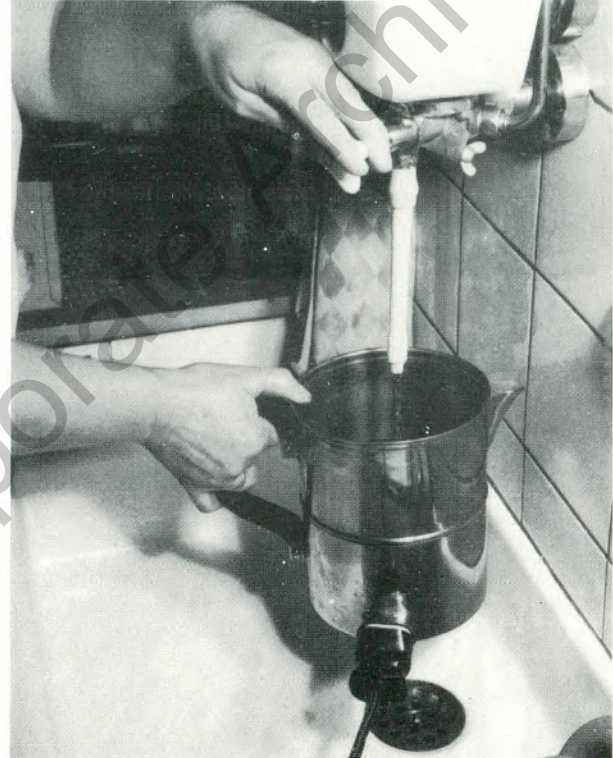
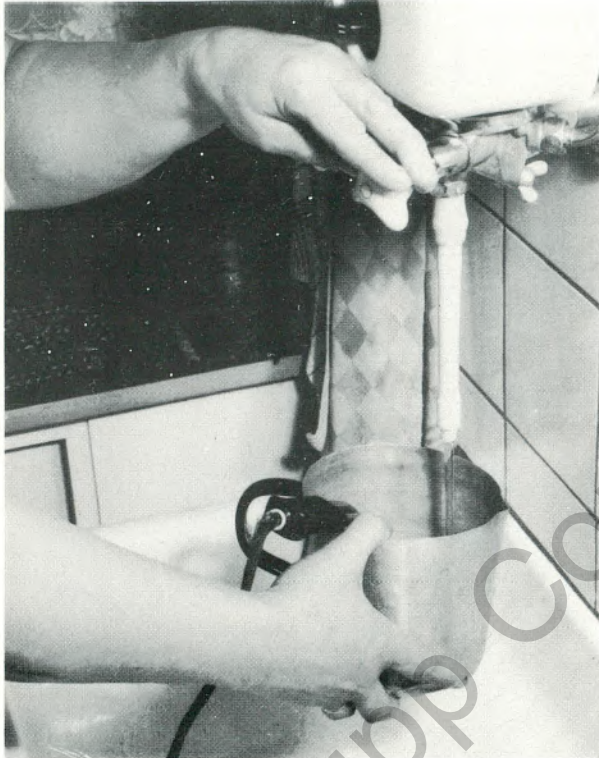
Lebensgefahr!

Wenn Sie in der Badewanne sitzen, benutzen oder berühren Sie auf keinen Fall ortsveränderliche elektrische Geräte wie Rasierapparate, Strahlöfen oder Heißluftduschen.



Wird ein elektrischer Ofen zum Trocknen nasser Kleidungsstücke benutzt, wird die Wärmeabfuhr verhindert. Dann kann es schnell zum Brand kommen.





Die Kabeleinführung am Tauchsieder (links) ist schadhaft. Wenn man mit solch einem Elektrogerät (z. B. Kocher, Tauchsieder) in den Händen bei Anschluß an das Stromnetz gleichzeitig die Wasser- oder Gasleitung berührt, kommt es schnell zu schweren, wenn nicht gar tödlichen Unfällen.

Zusammenfassend kann gesagt werden: Keine Scheu oder Angst vor Elektrizität!

Die Verwendung von Elektrizität ist zuverlässig und gefahrlos, wenn die Anlagen und die Geräte in Ordnung sind und ihre Benutzung unter Beachtung der aufgeführten Hinweise geschieht. Nur durch Leichtsinn, Nachlässigkeit oder laienhafte Bastelei können schwerste Verletzungen und Brände entstehen.

Beachten Sie daher drei grundsätzliche Ratschläge:

Kaufen und verwenden Sie nur elektrische Geräte, die den Vorschriften des Verbandes Deutscher Elektrotechniker (VDE-Vorschriften) entsprechen!

Lassen Sie elektrische Anlagen nur vom Fachmann installieren, erweitern und nachsehen!

Behandeln Sie Ihre elektrischen Geräte pfleglich!

Otto Knickrehm

Unter dem Titel „Unser Jahresporträt“
veröffentlichen wir in Zukunft jeweils in der letzten Ausgabe des Jahres
ein Lebensbild hervorragender Persönlichkeiten,
deren Wirken weit über ihre Zeit hinausstrahlt und auch
für uns noch beispielhaft ist.

Zwei bedeutende Tatsachen haben dem Namen Ernst Abbes einen unauslöschlichen Glanz verliehen: Die hervorragenden wissenschaftlichen Leistungen des genialen Forschers und sein großes soziales Wirken, das mit der Gründung der Carl-Zeiß-Stiftung seine Krönung fand. Die an äußeren Begebenheiten verhältnismäßig arme, an innerem Geschehen desto reichere Lebensgeschichte dieses ungewöhnlichen Mannes begann in Eisenach, wo Ernst Abbe als Sohn eines Spinnereimeisters am 21. Januar 1840 geboren wurde. Bereits auf der Volksschule fiel er seinen Lehrern durch ungewöhnliche Begabung und großen Lerneifer auf. Sein Vater ermöglichte ihm den Besuch des Realgymnasiums. Das Abitur bestand er mit besonderer Auszeichnung. Während der Universitätszeit — Abbe studierte zunächst Physik und Mathematik in Jena und später in Göttingen — mußte Abbe sehr sparsam leben. Die väterliche Unterstützung reichte kaum zur Bestreitung des Lebensunterhalts aus, so daß er seine finanzielle Lage durch Nachhilfeunterricht, Lösung von Preisrätseln und Stipendien zu verbessern suchte. Mit 21 Jahren erlangte Abbe in Göttingen mit einer Arbeit über das mechanische Wärmeäquivalent den Doktorgrad. Auch als Privatdozent blieb Abbe auf die bescheidene Hilfe seines Vaters und auf Nebenerwerb angewiesen, da die Hörergebühren sehr gering waren. Abbes Vorlesungstätigkeit war außerordentlich vielseitig und erstreckte sich auf die Bereiche der Mathematik, Physik und Astronomie.

Ein entscheidender Wendepunkt in seinem Leben bedeutete für Abbe die Bekanntschaft mit dem Universitätsmechaniker Carl Zeiß, der für das physikalische Laboratorium der Universität neue Geräte anfertigte oder sie reparierte. Auch befaßte er sich mit dem Bau

Ernst Abbe

ein großer Forscher
und Pionier des sozialen Fortschritts

von Mikroskopen. Zeiß erkannte die besondere Neigung Abbes für die Herstellung physikalischer und astronomischer Instrumente und regte ihn zu einer beratenden Mitarbeit an den Aufgaben seiner Werkstatt an. Vor allem veranlaßte er ihn, seinen Mikroskopienbau wissenschaftlich zu begründen. Bei der Fertigung der Optik waren damals die Hersteller von Mikroskopen noch auf die Methode des Probierens angewiesen. Alle bisherigen kostspieligen Versuche, die Optik der Mikroskope im voraus zu berechnen, waren gescheitert. In seinem unermüdlichen Schaffensdrang gelang Abbe nach mancherlei Fehlschlägen und Enttäuschungen die Schaffung der Grundlagen der optischen Berechnung für Mikroskope. Damit war sein Ruf als Bahnbrecher in der naturwissenschaftlichen Erkenntnis für alle Zeiten fest begründet. Neben den Objektiv-Konstruktionen entstanden der berühmte Abbe'sche Beleuchtungsapparat, das Abbe-Refraktometer und eine Reihe weiterer optischer Geräte. Auch in der Schaffung der Hilfsmittel, die für den Übergang von der handwerksmäßigen Einzelausführung zur Serienfabrikation nötig waren, erwies sich Abbe als Meister. Bald stellte sich auch der wirtschaftliche Erfolg ein, an dem Abbe durch Lizenzvertrag und später als stiller Teilhaber an dem Zeiß-Unternehmen beteiligt war. In der Zwischenzeit wurde Abbe zum außerordentlichen Professor ernannt. Auf Grund seiner immer engeren Bindung an Zeiß schlug Abbe später eine Berufung als Ordinarius nach Marburg und einen ehrenvollen Ruf an die Universität Berlin, den ihm der berühmte Physiker Helmholtz persönlich überbrachte, aus.

Von besonderer Bedeutung für das Schaffen Abbes war sein Zusammentreffen mit dem Chemiker Dr. Schott aus Witten/Ruhr, der bereits aussichtsreiche Versuche zur Gewinnung neuer Glassorten gemacht hatte. Beide Männer kamen überein, die Versuche in Richtung optisch wertvoller Gläser fortzusetzen, wobei Abbe ihm als Berater zur Seite stand. Schott gelang die Herstellung neuer Glassorten, mit deren Hilfe

eine vollkommen farbsaumfreie Abbildung möglich wurde. Aus dem Versuchslaboratorium entstand das von Schott, Abbe und Zeiß gemeinsam errichtete Glaswerk „Schott und Genossen“, das sich später zu einem Großbetrieb von Weltruf entwickelte. Als Ende 1888 Carl Zeiß starb und ein Jahr später sein als Mitinhaber in die Firma eingetretener Sohn aus der Führung des Unternehmens ausschied, blieb Abbe der alleinige Leiter.

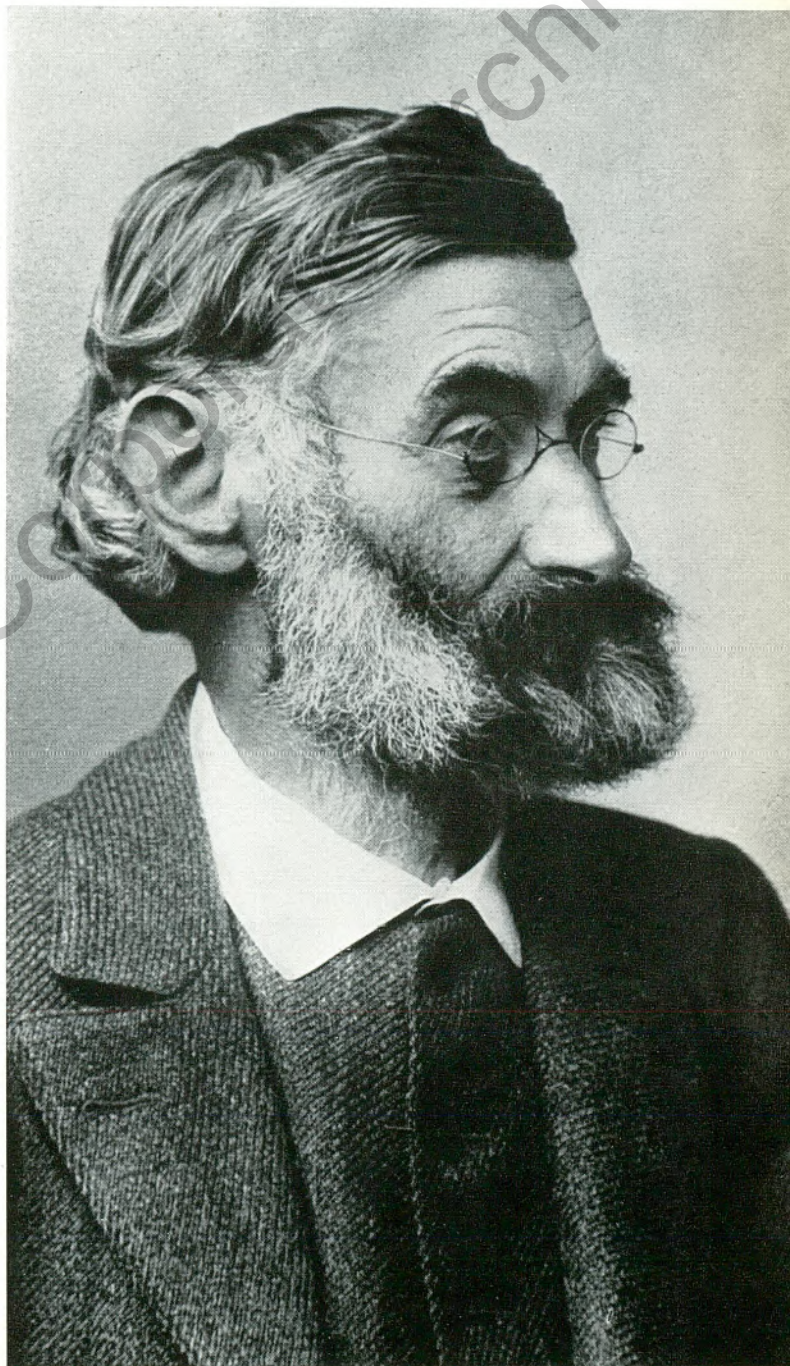
Die Führungsaufgaben in dem Zeiß-Unternehmen hatten Abbe schicksalhaft vor die großen sozialen Probleme seiner Zeit gestellt. Mit tiefer Herzensgüte, aber auch mit klarer verstandesmäßiger Überlegung behandelte er die sozialen Fragen ebenso sorgfältig und gewissenhaft wie die wissenschaftlichen. Abbe war bestrebt, die Rechte der Arbeiter so auszugestalten, daß sie sich frei fühlen konnten. Sicherheit der Existenz bei Erkrankung und für den Fall der Invalidität sowie Ausdehnung der Freizeit waren die Hauptziele, die er ständig vor Augen hatte. Aus eigener lebendiger Erfahrung in dem rasch aufstrebenden industriellen Betrieb hatte Abbe sich daran gewöhnen müssen, alles von zwei Seiten zu betrachten: mit den Augen des Unternehmers und Kapitalisten, was beides zu werden er sich noch in seinen Studentenjahren nie hatte träumen lassen — und zugleich mit den Augen des Arbeitersohnes, der in der mühsam erworbenen gehobenen Lebensstellung seine Abstammung nie, wie so manche andere, zu verbergen oder zu vertuschen suchte. Nach Kräften bemühte er sich, die widerstrebenden Interessen der gegen Ende des vorigen Jahrhunderts mit der Ausbreitung der Maschinenarbeit immer deutlicher zutage tretenden „Klassen“ in seinem Unternehmen miteinander in Einklang zu bringen. Jeder müsse sich bemühen, so sagte er, den Standpunkt des anderen zu verstehen, müsse lernen, auf die Ideen der anderen einzugehen, um so die Interessengegensätze auf friedlichem Wege zu lösen. In aller Stille hatte Abbe einen Weg zur Überwindung der sozialen Gegensätze nicht nur sorgfältig durch-

dacht, sondern in seinem Bereich auch praktisch durchgeführt. Abbe setzte die tägliche Arbeitszeit, die im Zeißbetrieb anfangs fast 12 Stunden betrug, durch stufenweise Kürzung um je eine halbe Stunde auf 8 Stunden herab, ohne daß eine Minderung der Tagesleistung eintrat. Mit der volkswirtschaftlichen Bedeutung der Verkürzung der industriellen Arbeitszeit beschäftigte sich Abbe bis in seine letzten Lebensjahre. Den entscheidenden Anstoß dazu hatte er durch Diskussionen im Arbeiterausschuß der Firma Zeiß erhalten. Mit großer Energie trat Abbe ferner für die Verbesserung der Reichsgewerbeordnung und der Arbeiterschutzgesetze zu einem wirklichen Arbeits- und Unternehmerrecht ein. Den Arbeiter wollte er gegen den Mißbrauch seiner Abhängigkeit und Beschränkung seiner persönlichen und bürgerlichen Freiheit sichern sowie jede dem Gemeinwohl schädigende Ausnutzung der Volkskraft verhindern. Insbesondere sollte der Unternehmer zur Erfüllung seiner sozialen Aufgaben verpflichtet werden, die sich aus dem wirtschaftlichen Verhältnis von Unternehmer und Arbeiter ergaben.

Bei seinem ungewöhnlich tief ausgeprägten Gerechtigkeitsgefühl empfand Abbe das wachsende Vermögen, das ihm durch das schnelle Aufblühen der Zeißwerke zufiel, als eine besondere Verpflichtung. Aus dem Erwerb seines Unternehmens stellte er alles das, was über das Maß eines angemessenen Entgelts für seine persönliche Tätigkeit hinausging, gemeinnützigen Zwecken zur Verfügung. Nach seinem Tode sollte sein Besitz, soweit er aus Anteilen am Zeißwerk und Glaswerk bestand, an die Universität oder zu deren Gunsten an den Staat übergehen mit allen Rechten am Reingewinn beider Firmen. Abbe rief eine Stiftung ins Leben, der er den Namen seines treuen und bescheidenen Weggenossen Carl Zeiß gab. Eine schwierige Arbeit hatte Abbe noch mit der Abfassung des Statuts der Carl-Zeiß-Stiftung, das die Rechte und Pflichten aller an den Stiftungsbetrieben tätigen Personen festlegte. In ihm verankerte Abbe die Freiheit

der Betriebsangehörigen sowie die Freiheit der wissenschaftlichen Forschung als Grundlage für das Gedeihen der Stiftungsbetriebe und der einzelnen in ihnen schaffenden Glieder. Mit den Rechten, die er den Arbeitern einräumte, wie bezahlter Urlaub, Anspruch auf Pension und Abgangsentschädigung, Sicherstellung gegen Lohnkürzungen, Gewährleistung der persönlichen Freiheit außerhalb des Dienstes, Einrichtung einer frei zu wählenden Arbeitervvertretung usw., eilte er seiner Zeit weit voraus. Abbe schuf so eine tragfähige Grundlage für ein harmonisches Zusammenarbeiten aller Betriebsangehörigen, die sich in der Folgezeit glänzend bewährte.

Bei allen Bestrebungen, den Arbeitern Rechte einzuräumen, hat Abbe aber auch deren Grenzen genau festgelegt und in späteren Vorträgen begründet. So wollte er die von ihm eingeführte Lohn- und Gehaltsnachzahlung nach Abschluß eines jeden Geschäftsjahres nur als ein Hilfsmittel zum Ausgleich der Jahresverdienste bei Schwankungen der wirtschaftlichen Konjunktur angesehen wissen. Auch die im Statut vorgesehenen Stiftungsleistungen für wissenschaftliche Forschungen und für gemeinnützige Zwecke unterlagen keinen festen Gesetzen. Die Verwendung von Stiftungsmitteln war auch für junge Leute gedacht, die „deutliche Anzeichen besonderer geistiger Kraft und ungewöhnliche Talente erkennen ließen, um sie zu höherer Ausbildung heranzuziehen“. Es durften nur solche Personen ausgewählt werden, deren Väter mit ihrer Hände Arbeit ihr Brot verdienten, wie industrielle Arbeiter, Kleinbauern, Kleinhandwerker usw. Mit der Carl-Zeiß-Stiftung hinterließ Ernst Abbe, dessen Leben voller Mühe und Arbeit, aber auch reich an Erfolgen gewesen ist, ein revolutionäres sozialpolitisches Vermächtnis, das bis in die heutigen Tage fortlebt. Am 14. Januar 1905 ging Prof. Ernst Abbe, der große Gelehrte und Menschenfreund, für immer aus dieser Welt. Am Grabe gedachte die Nachwelt der Größe seiner Lebensleistung und der Reinheit seines Willens, aus dem all sein Tun geflossen war. *Karl Feit*



Gespräche über den Gartenzaun

N'tag Wilm, mitten im Winter bist Du noch im Garten? Ich glaube, Du findest auch bei jeder Jahreszeit noch was zu krosen!

Nee Jupp, mit der Gartenarbeit ist es jetzt zunächst mal vorbei. Aber weißt Du, ich mache auch im Winter doch noch gerne mal so'n kleinen Rundgang.

Ich weiß schon, Wilm, Du denkst dann so im Besitzerstolz an Deine Erfolge in der Gartenarbeit zurück.

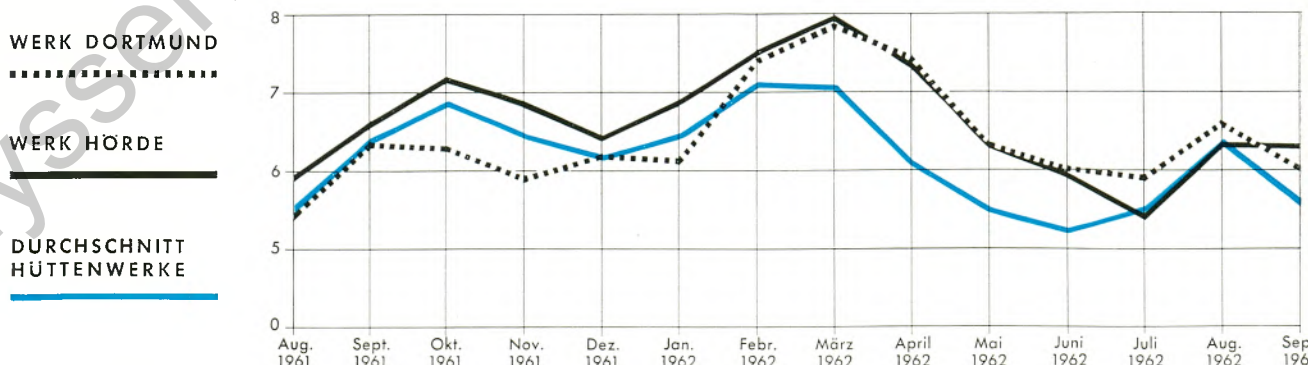
So in etwa hast Du schon Recht Jupp, bei meinem Rundgang ziehe ich — wie die Kaufleute sagen — Bilanz. Dabei muß ich feststellen, daß es neben Erfolgen auch Mißerfolge im Garten gibt. Die winterliche Ruhe im Garten gibt mir aber auch Gelegenheit, jetzt zum Jahresschluß andere Gedanken weiter zu spinnen und über Erfolge und Mißerfolge nachzudenken.

Wilm, ich wittere schon Deinen Gedanken. So wie ich Dich kenne, denkst Du an unsere Betriebskrankenkassen! Ich sehe das Deiner Nasenspitze an. Aber ich glaube, auch Du bist heute nicht mehr so pessimistisch gestimmt wie bei unserer letzten Unterhaltung über unsere Krankenkassen. Ich habe nämlich gehört, daß der Beitragssatz bei beiden Kassen — in Dortmund und in Hörde — von 10,8 % auf 10,1 % gesenkt werden soll.

Richtig Jupp, die Beiträge sollen gesenkt werden. Ich setze aber bewußt ein großes Fragezeichen. Die vorgesehene Beitragssenkung bringt der Mehrheit unserer Kollegen eine Erhöhung des Nettolohnes um DM 25,— bis DM 27,70 jährlich. Diese Tatsache sollte schon als Erfolg gewertet werden. Wir müssen aber immer überlegen: Wo stehen wir? Selbst bei einem allgemeinen Beitragssatz von 10,1 % halten wir eindeutig die Spitze, denn die Beitragssätze vergleichbarer Betriebskrankenkassen liegen z. B. bei

Bochumer Verein, Bochum	9,8 %
HOESCH, Westfalenhütte Dortmund	9,3 %
Phoenix-Rheinrohr Dinslaken	7,5 %
Niederrheinische Hütte Duisburg	8,2 %
August-Thyssen-Hütte, Duisburg-Hamborn	8,8 %
Mannesmann-Werke Düsseldorf	9,5 %
Hüttenwerke Oberhausen	9,0 %
Hüttenwerk Rheinhausen	9,0 %

Im Krankenstand sieht es nicht anders aus. Seit dem 1. 8. 1961, nachdem das Gesetz uns eine 100 %ige Vergütung im Krankheitsfalle für 6 Wochen zusicherte, sieht der Krankenstand im Vergleich zur Gesamtheit der Hüttenindustrie wie folgt aus:



Wilm, ich glaube, Du schwelgst jetzt wieder in der Vergangenheit und kommst auf die Einstellung unserer Vorväter zu ihrer Betriebskrankenkasse, die sie, wie Du immer betonst, als echte Selbsthilfeeinrichtungen — also richtige Genossenschaftskassen — betrachteten, zurück.

Nun, Jupp, manchmal ist es ganz nützlich, Vergleiche mit der Vergangenheit aufzustellen. Mir fiel kürzlich eine alte Krankenkassensatzung aus der Zeit der Jahrhundertwende in die Hand. Ich las darin, daß der Vorstand bei Erheuchelung einer Krankheit eine Strafe bis zu DM 20,— festsetzen konnte. Du mußt dabei bedenken, daß das tägliche Krankengeld höchstens DM 2,— betrug. Ich wünschte, auch heute würden erheuchelte Krankheiten hart bestraft. Ich habe z. B. kein Verständnis dafür, daß die Gemeinschaft der Versicherten Leistungen erbringen soll in Fällen, wo eine Krankheit eindeutig Folge eines unvernünftigen Verhaltens ist. Ich denke dabei nicht nur an die Verkehrsunfälle, die dem Promille-Gehalt zuzuschreiben sind. Auch in anderen Fällen verhalten wir uns nicht so wie es unsere „Pflicht zur Gesundheit“ entspräche.

Wie sieht es denn heute aus? Denke doch einmal an die bedauernswerten „Contergan“-Fälle der letzten Zeit. Haben sie nicht ihren Ursprung in unserem Glauben an die Allmacht der Pillen und Tabletten? Es ist doch wirklich so, daß wir davon überzeugt sind, daß all unsere Sünden gegen die Gesundheit durch Medikamente geheilt werden können. Mir fiel dieser Tage eine Zeitungsnotiz über die Produktion der pharmazeutischen Industrie auf. Danach hat sich nach dem Geschäftsbericht des Bundesverbandes der Pharmazeutischen Industrie die Produktion pharmazeutischer Erzeugnisse in der Bundesrepublik wie folgt entwickelt:

1952	917	Millionen	Mark
1954	1156	„	„
1956	1850	„	„
1960	2332	„	„
1961	2528	„	„

Haben wir nicht selbst dafür gesorgt, daß sich die Produktion so ausweiten konnte?

Ich glaube Wilm, da könnten wir wirklich alle etwas bremsen. Manches Wehwehchen ließe sich sicherlich auch heute noch mit bewährten Hausmitteln billiger und vielleicht sogar besser auskurieren. Wir wollen aber was „verschrieben“ haben. Je mehr der Onkel Doktor aufschreibt — um so besser. Leider landen oft die Medikamente im Mülleimer. Ich bin ehrlich genug, es zuzugeben, denn auch in meiner Familie wird manches Medikament nicht so konsequent angewandt und ist am Ende überflüssig.

Die Krankenkasse muß aber alle Medikamente bezahlen, auch die, die in den Mülleimer wandern. Jupp, Du siehst, daß wir schon vieles tun können, um unsere Krankenkassen vor unnötigen Ausgaben zu schützen. Den Erfolg haben wir dann alle. Die Vorstände unserer Kassen wollen eine gute und kluge Finanzpolitik betreiben. Sie wollen erreichen, daß allen Mitgliedern in echten Krankheitsfällen die bestmöglichen Leistungen gewährt werden. Sorgen wir durch unser Verhalten dafür, daß unsere Betriebskrankenkassen mit Beiträgen auskommen, die im Durchschnitt der Hüttenwerke an Rhein und Ruhr liegen.

Wilm, in wenigen Tagen beginnt ein neues Jahr. Wir — alle Mitglieder der Betriebskrankenkasse sollten uns für das kommende Jahr vornehmen, nur dann die Hilfe der Krankenkasse in Anspruch zu nehmen, wenn wir es ehrlich vor der Versichertengemeinschaft vertreten können.

Das ist ein guter Vorsatz für das neue Jahr. Beherzigen wir ihn!

Und nun lieber Jupp, guten Abend.

Tschüss Wilm — und Dir und unseren Betriebskrankenkassen ein erfolgreiches neues Jahr!

Hans Frentrop

Muß das sein?



A. wollte ein Dampfventil öffnen, dabei entfiel ihm das Ventilrad. Als er es aufhob, stieß er sich den Kopf.

Keinen Schutzhelm getragen:

13 Tage Ausfallzeit.

Jeder ist froh, wenn er die Feuerwehr nicht braucht. Nicht deshalb, weil er etwas gegen die Feuerwehrleute hat, sondern weil er sein Hab und Gut unversehrt erhalten will. Deshalb wird man sich bemühen, alle Brandgefahren zu vermeiden, damit es gar nicht erst zum Feuerwehreinsatz kommt. So gibt man den Kindern keine Streichhölzer zum Spielen und entfernt das

Waschbenzin aus der Nähe des Gasherd. Ähnlich wie die Feuerwehr würde es auch der Arbeitsschutz begrüßen, wenn er gar nicht einzugreifen brauchte. Aber leider und immer wieder ist Anlaß für sein Tätigwerden gegeben.

Wer sich besonders in den letzten Jahren in unseren Betrieben umgesehen und unsere Werkszeitung aufmerksam gelesen hat, ist immer wieder auf die Spuren dieser Tätigkeit gestoßen. Schulungen, Aufklärungen, Gespräche am Arbeitsplatz, Untersuchung von Unfällen, Bildserien in der Werkszeitung und vieles andere sind die Zeichen der Bemühungen, das Sicherheitsbewußtsein der Belegschaft zu fördern. Der Erfolg dieser Arbeit — die nicht eingetretenen Unfälle — läßt sich leider nicht messen.

Der größte Teil der Belegschaft bringt diesen Bestrebungen volles Verständnis entgegen, weil er weiß, daß es in seinem Interesse geschieht. Oftmals wird auch eine Unannehmlichkeit in Kauf genommen, um diese Bemühungen durch das eigene verantwortungsbewußte Verhalten zu unterstützen. Aber noch immer lächelt mancher, wenn z. B. sein Mitarbeiter die Schutzbrille aufsetzt, und er hält ihn für übervorsichtig, wenn nicht gar für feige. Ist aber nicht im Grunde der

andere der Kluge und er der Uneinsichtige?

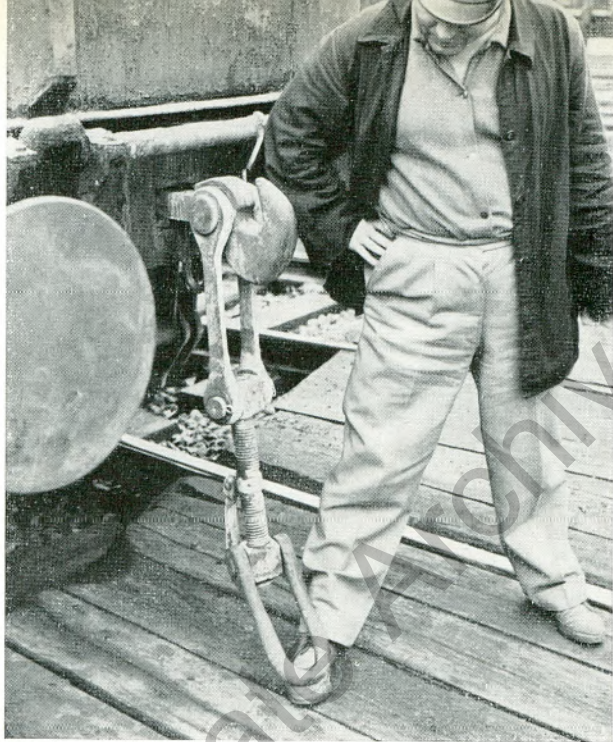
Manche Unfälle lassen sich trotz aller Anstrengungen nur schwer vermeiden. Jeder Unfall war und ist jedoch immer wieder Anlaß erneuter kritischer Prüfungen, ob alles Notwendige getan ist, um eine Wiederholung zu vermeiden. Vollkommen unverständlich ist es aber, wenn sichtbar wird, daß alle Aufklärungs- und Erziehungsversuche fruchtlos waren und ein Belegschaftsmitglied wegen einer Unfallverletzung deshalb für die nächste Zeit ausfallen wird. Das Nichttragen der vorgeschriebenen und zur Verfügung gestellten Arbeitsschutzartikel ist solch ein trübes Kapitel. Noch immer treiben Unfallverletzungen, die mit Sicherheit zu vermeiden gewesen wären, unsere Unfallzahlen hoch, belasten die Krankenkasse und bringen den Arbeitseinsatz unnötig durcheinander.

Einige solche Fälle haben wir rekonstruiert, um das Gesagte zu beweisen. Die dabei abgebildeten Belegschaftsmitglieder sind nicht diejenigen, die den geschilderten Unfall erlitten. Besonders die Frauen unserer Belegschaftsmitglieder werden bestimmt erstaunt sein und vielleicht gar nicht glauben wollen, wie leichtsinnig manche Männer arbeiten.

Beim Abhängen eines Wagens fiel B. die Kupplung auf den rechten Fuß, und die rechte 4. Zehe wurde gequetscht.

Keine Sicherheitsschuhe getragen:

7 Tage Ausfallzeit.



C. lud Schrott in die Mulden.
Als ein Schrottstück abrutschte, wurde er am Unterschenkel verletzt.

Keinen Schienbeinschutz getragen:

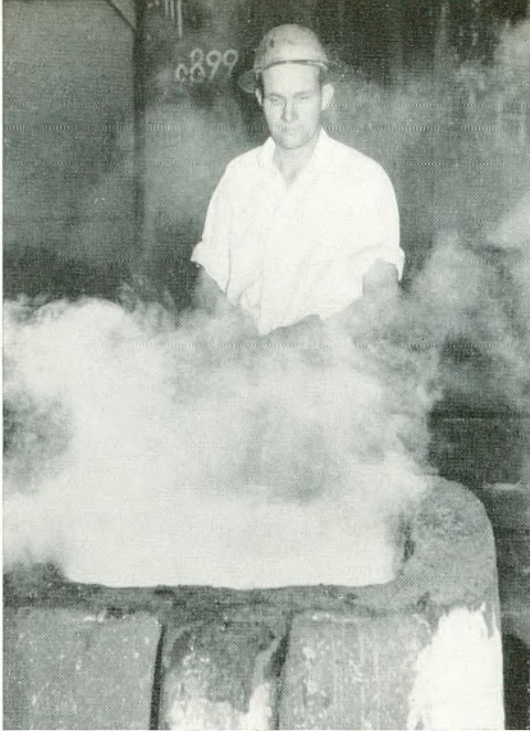
32 Tage Ausfallzeit.



An der Lochmaschine wurden Platinen geschnitten.
Von einem Endstück wurde D. am linken Daumen getroffen, und er erlitt eine Rißwunde.

Keine Handschuhe getragen:

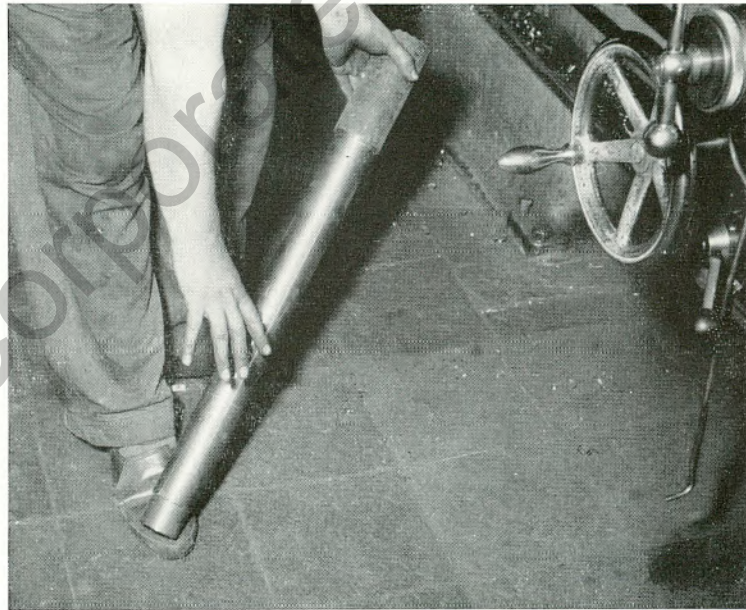
6 Tage Ausfallzeit.



◀ E. war damit beschäftigt, heiße Kokillen auszuspritzen.
Als Rauch und Staub aufflogen, bekam er einen Fremdkörper
ins linke Auge.

Keine Schutzbrille getragen:

10 Tage Ausfallzeit.



▲ Als F. eine Stahlwelle von der Drehbank abnahm,
rutschte sie ihm aus der Hand.
Sie fiel ihm auf den Fuß, und F. erlitt einen Bruch der großen Zehe.

Keine Sicherheitsschuhe getragen:

46 Tage Ausfallzeit.

G. hatte Ammoniak aus einer 50-l-Flasche in eine kleine Flasche
abgefüllt.

Als er die volle Plastikflasche auf den Boden setzte, spritzten
einige Tropfen Ammoniak hoch und trafen ihn im linken Auge.

Keine Schutzbrille getragen (Hintergrund!):

◀ 21 Tage Ausfallzeit.

H. war beim Abbrennen eines Trägers.
Dabei tropfte ihm Schlacke in den Schuh.
Keine Gamaschen getragen:
14 Tage Ausfallzeit.



Ein Paket Spundbohlen war vom Kran abgesetzt worden.
J. ging hin, um die Ketten abzuhängen.
In diesem Moment rutschte ein Teil der Bohlen ab
und verletzte J. am rechten Fuß.
Keine Sicherheitsschuhe getragen:
149 Tage Ausfallzeit.



Beim Schneiden von Flacheisen an der Säge
flog K. ein Funke ins rechte Auge.
Keine Schutzbrille getragen:
7 Tage Ausfallzeit.



Seien wir ehrlich: Solche Unfallverletzungen sind absolut überflüssig, und die so Verunglückten haben keinen Anspruch auf unser Verständnis. Denn: Das muß nicht sein!

Harald Bielig

Belohnte Ideen

Haben Sie Ihren Arbeitsplatz schon einmal genau angeschaut? Vielleicht sind Sie der Meinung, daß manches anders und besser sein sollte. Haben Sie dann aber auch die Konsequenzen daraus gezogen? Von allein kann sich nichts ändern, wenn nicht auch Sie Ihre Gedanken und Vorschläge zu Papier bringen. Denken Sie daran: Ihre Arbeit kann vielleicht leichter, sicherer und wirtschaftlicher gestaltet werden. Auch materiell werden Sie Anerkennung finden, wenn es sich um brauchbare Vorschläge handelt.

In dieser erfreulichen Lage sind 22 Mitarbeiter, denen Arbeitsdirektor Dr. Sieber im Oktober Geld- oder Sachprämien als Belohnung für Verbesserungsvorschläge überreichen konnte. Es handelte sich zum Teil um außergewöhnlich gute Vorschläge, die auch entsprechend anerkannt wurden.

Arbeitsdirektor Dr. Sieber beglückwünschte die auszuzeichnenden Mitarbeiter und sagte ihnen:

Liebe Mitarbeiter!

Es ist mir eine Freude, Sie heute namens des Vorstandes der DHHU aus einem Anlaß begrüßen zu können, der gleichermaßen ein Erfolg für Sie wie für die Hüttenunion ist. Denn durch die Vorschläge, die Sie zur Verbesserung der Produktionsbedingungen gemacht haben, haben Sie sich selbst als tüchtige, fleißige und vor allem als verantwortungsbewußte Mitarbeiter ausgezeichnet, die fähig und willens sind, aktiv an der Verbesserung der Produktion mitzuarbeiten, um die Qualität der Arbeit zu heben, den Arbeitsaufwand zu verringern, die Produktionsbedingungen am Arbeitsplatz selbst zu erleichtern und nicht zuletzt die Unfallgefahren am Arbeitsplatz zu beseitigen. Dafür gebührt Ihnen Dank und Anerkennung, und der Vorstand zögert nicht, Ihnen diesen Dank und

diese Anerkennung durch mich auszusprechen und Sie persönlich durch Geldgeschenke, die dem Wert Ihrer Vorschläge entsprechen, auszuzeichnen.

Dabei bin ich mir bewußt, daß der materielle Wert dieser Geschenke nicht den ganzen Wert dessen begleicht, der Ihren Verbesserungsvorschlägen zukommt. Den ideellen Wert nämlich, den diese Vorschläge für Sie selbst und für die Unternehmung haben, kann man nicht mit Geld messen und begleichen. Ich meine damit in erster Linie die Wirkungen, die ein ausgebildetes und reges Vorschlagswesen für die Einstellung des Mannes zu seiner Arbeit hat. Je interessierter der Mann an seiner Arbeit ist, je mehr er mit seiner ganzen Aufmerksamkeit seine Arbeit tut, je überlegter er also auch an neue Arbeiten herangeht, um so mehr wird er das

Gefühl des Unbeteiligtseins, der Interesselosigkeit, der Gleichgültigkeit und damit auch der Arbeitsunlust verlieren. Eine Belegschaft, die von einer großen Anzahl von solchen Arbeitern durchsetzt ist, wird in kurzer Zeit von ihnen geprägt werden, sie wird Neuem gegenüber aufgeschlossen sein, sie wird durch eine saubere Arbeitsatmosphäre ausgezeichnet sein, in ihr wird der Leistungsgedanke an erster Stelle stehen, sie wird daher schnell, gut und sicher arbeiten — mit einem Wort, sie wird eine gute Belegschaft sein, die Qualitätsarbeit leistet. Es ist offensichtlich, daß dem Unternehmen eine solche Belegschaft lieber ist als eine Belegschaft, die in einer stickigen, verstockten Arbeitsatmosphäre lebt, in der gerade nur jeder einzelne das tut, was er tun muß und im übrigen seiner Arbeit gegen-



Von Albert Iwanski
kam der erfolgreichste
Verbesserungsvorschlag



Arbeitsdirektor Dr. Sieber
überreichte jedem
das Vorstandsschreiben
und die Prämie



es

über, ihren Reizen sowie ihren Gefahren gegenüber, völlig gleichgültig ist. Aber auch für Sie persönlich ist der ideelle Wert einer aufgeschlossenen und interessierten Einstellung der Arbeit gegenüber nicht zu unterschätzen. Führt doch diese Aufgeschlossenheit dazu, daß der einzelne lernt, den Produktionsprozeß bewußt zu erfassen, daß er konkret und exakt mitdenken lernt, daß er genau und präzise überlegt, daß er dadurch sein Verständnis von der Sache vertieft und seine Kenntnisse erweitert — Tätigkeiten und Eigenschaften, die ganz unmerklich das Selbstbewußtsein stärken und die Selbstsicherheit heben; dies wiederum sind im Verein mit Verantwortungsbewußtsein wichtige Voraussetzungen, um andere führen und anleiten zu können. Wer gute Verbesserungsvorschläge machen kann, beweist damit, daß er das Zeug in sich hat, sich auch in der Stufenleiter der betrieblichen Führungsschicht emporzuarbeiten und sich einen festen Platz zu sichern.

Nun noch ein Wort über das Verfahren, nach denen wir die eingehenden Verbesserungsvorschläge behandeln. Die Einreichung der Vorschläge erfolgt auf einem dreifachen Weg: über Vorschlagskästen, die an sämtlichen Toren beider Werke hängen und laufend geleert

werden, über den Betrieb oder direkt über die Werkspost an die Kommission, die für die Beurteilung und Bewertung der Verbesserungsvorschläge zuständig ist.

Jeder Vorschlagende erhält umgehend nach Eingang seines Vorschlages von den Sozialwirtschaftsbetrieben eine Eingangsbestätigung des Verbesserungsvorschlages.

Zur Bearbeitung des Verbesserungsvorschlages wird sodann der betreffende Betrieb eingeschaltet, der auch eine Stellungnahme mit Ersparnisrechnung erstellen muß. Darüber hinaus kontrollieren die einzelnen Mitglieder der Kommission selber und nehmen, wenn nötig, persönlich Rücksprache mit dem einzelnen Betrieb.

Bei allen Vorschlägen, in denen die Arbeitssicherheit eine Rolle spielt, gibt die Arbeitsschutzstelle — unabhängig von der Kommission und dem Betrieb — eine eigene Stellungnahme ab.

Für die Vorschläge, bei denen feststeht, ob eine Durchführung erfolgreich ist oder nicht, ob dabei eine Ersparnis herauskommt oder nicht, legt die Kommission entsprechende Prämierungsvorschläge fest, die allerdings noch der Genehmigung durch den Vorstand bedürfen. Unterschreibt der Vorstand die Vorschläge der Kommission, so ist damit gleichzeitig darüber entschie-

den, in welcher Form der Vorschlagende über den Erfolg seines Vorschlages unterrichtet wird. Erhält er ein Anerkennungsschreiben, so ist sein Vorschlag ohne materiellen Erfolg geblieben. Erhält er einen Geschenkartikel, so ist ein, wenn auch geringer, materieller Erfolg zu verzeichnen. Geldprämien werden bei größeren materiellen Ersparnissen, je nach Wichtigkeit und Höhe der ermittelten Ersparnisrechnung, gegeben.

Dieses Verfahren und vor allem die genaue Prüfung der Vorschläge nimmt natürlich Zeit in Anspruch. Wenn daher der eine oder der andere manchmal etwas länger warten muß, ehe er etwas über den Erfolg seines Vorschlages erfährt, so möge er sich in dem Bewußtsein trösten, daß sein Vorschlag um so genauer geprüft und unter die Lupe genommen wird.

Abschließend möchte ich Ihnen nochmals danken und der Hoffnung Ausdruck geben, daß unser Vorschlagswesen bald noch mehr gute Vorschläge wird auszeichnen können. Dabei handle ich sicher auch im Sinne der Betriebsräte. Denn auch die Betriebsräte sind daran interessiert, daß die Zahl der Verbesserungsvorschläge steigt und die Produktionsbedingungen erleichtert werden. In diesem Sinne rufe ich Ihnen ein herzliches Glückauf zu.

Folgende Mitarbeiter erhielten eine Geld- oder Sachprämie:

Heinrich Kaiser
Alfred Gartz
Hans Reinsch
Albert Iwanski

Paul Habedank
Herbert Hirschberg
Günther Kettner
Walter Grünberg
Josef v. Kölln

Eberhard Diener
Wilhelm Hoesche
Heinz Hartwig
Gregor Gante

Heinrich Lips
Helmut Markd
Rudolf Bohner
Werner Schragner
Horst Brause

Herbert Schulz
Günther Büchte
Wilfried Knorr
Werner Losko

Sie sehen: Offene Augen und Überlegung bei der Arbeit machen sich bezahlt. Die obengenannten Mitarbeiter haben das richtig erkannt, und der Lohn blieb nicht aus. Sind Sie beim nächsten Mal dabei? *Harald Bielig*

Aus der Sozialversicherungspraxis

Freiwillige Beiträge zur Angestellten- Versicherung

Das private Versicherungsgewerbe hat einen Tarif eingeführt, der es ermöglicht, die **freiwilligen** Beitragsleistungen zur Angestelltenversicherung vor der ordnungsgemäßen Entrichtung gewinnbringend anzulegen. Der Weg führt über einen Lebensversicherungsvertrag mit zweckmäßig 20jähriger Dauer und einer jährlichen Prämienzahlung, die dem Gegenwert von 4 Beitragsmarken entspricht.

Die Versicherungssumme ist in 4 Teilbeträgen fällig, und zwar

nach 7 Jahren Vertragsdauer	20 %
nach 10 Jahren Vertragsdauer	20 %
nach 15 Jahren Vertragsdauer	30 %
nach 20 Jahren Vertragsdauer	
(Ablauf des Vertrages)	30 % zuzüglich der
	Zins- und Schlußgewinnanteile.

Außerdem trägt die Versicherung das Risiko, im Todesfalle die volle Versicherungssumme auszuzahlen, auch wenn vorher bereits Teilauszahlungen erfolgt sind.

Bei Abschluß eines solchen Vertrages nimmt die freiwillige Beitragszahlung zur Angestelltenversicherung folgenden Verlauf:

Neben der Prämienzahlung zur Lebensversicherung werden laufend jährlich 8 Beiträge zur Angestelltenversicherung entrichtet. Der Beitragszahler gerät also jährlich mit 4 Marken in Rückstand, die er bei Fälligkeit der Teilauszahlungen aus der Lebensversicherung nachentrichten muß. Das ist ohne weiteres möglich, da nach § 140 AnVNG Beitragszahlungen für 2 Jahre nachgeholt werden können. Diese Frist wird bei Auszahlung der Teilbeträge aus der Lebensversicherung eingehalten. Der Beitragszahler ist mit Ablauf des Versicherungsvertrages mit seiner Beitragszahlung zur Angestelltenversicherung wieder auf dem laufenden.

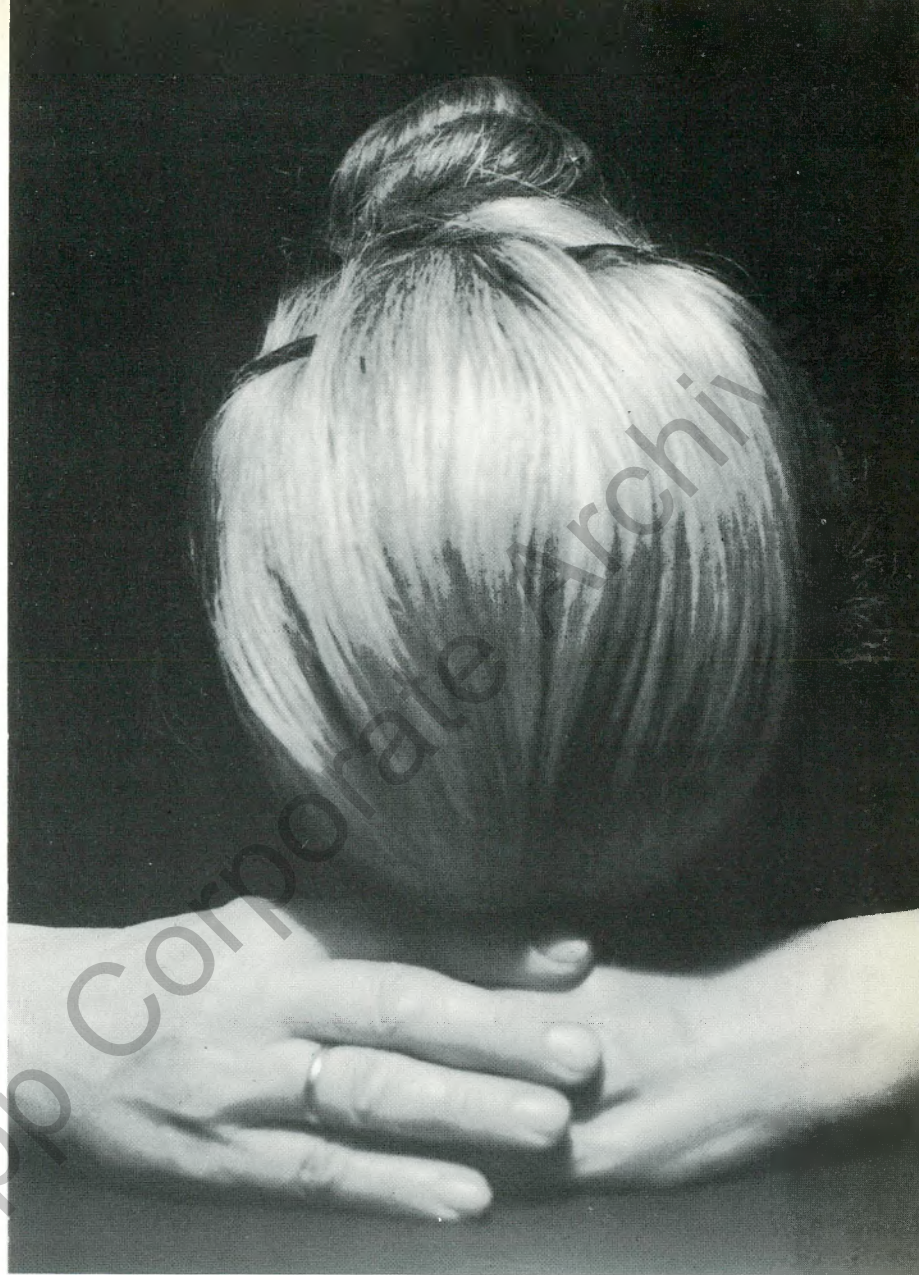
Darüber hinaus erhält er einen beachtlichen Zins- und Schlußgewinnanteil aus dem Lebensversicherungsvertrag. Außerdem bringt ihm diese Anlage seiner Beiträge einen beträchtlichen Steuergewinn, da er sie einmal bei ihrer Abführung an die Lebensversicherung und zum zweiten Male bei ihrer Entrichtung zur Angestelltenversicherung steuerlich über Sonderausgaben geltend machen kann.

Stirbt der Versicherte, so hat die Witwe durch die rückständige Beitragszahlung zur Angestelltenversicherung zwar eine Renteneinbuße, dieser Nachteil wird jedoch durch die volle Auszahlung der Vertragssumme aus der Lebensversicherung mehr als aufgewogen.

Die Lebensversicherung kann auch mit 10- und 15jähriger Dauer abgeschlossen werden, sie wirkt sich dann aber für den Versicherungsnehmer nicht mehr so vorteilhaft aus.

Alex Forster

Ergebnis unseres Foto- Wettbewerbs



1

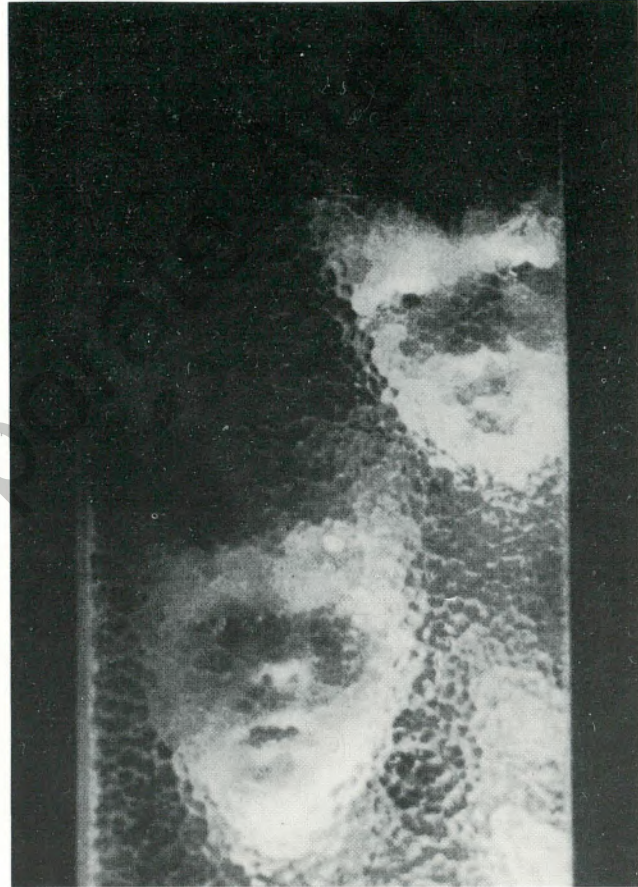
Wer schon einmal in der Jury eines Fotowettbewerbes tätig war, kann das Sprichwort „Von der Qual der Wahl“ richtig ermessen. Bilder der verschiedensten Gebiete müssen miteinander verglichen werden. Das Porträt konkurriert mit der Architekturaufnahme und das Ferienbild mit dem Stilleben. Beim Betrachten der Bilder fallen einige durch eine besondere Auffassung des Motives auf. Diese Bilder haben die besten Aussichten, prämiert zu werden, denn sie regen den Be-

schauer zum Nachdenken an. So war es auch bei unserem letzten Fotowettbewerb. Die Fotografen der prämierten Bilder bewiesen den Mut, etwas „auf eine andere Art“ zu fotografieren, als es gemeinhin üblich ist.

In dem Bild des ersten Preisträgers drücken allein die abgearbeiteten Hände und der aufgestützte Kopf alles aus. Obwohl das Gesicht der Frau nicht zu sehen ist, hat das Bild einen sehr starken Ausdruck.



2



3

Das Spiegelbild (2. Preis) zeigt, daß man alles Nebensächliche fortlassen soll. Wenn der Fotograf nicht nur die Spiegelung, sondern auch die Bäume selbst gezeigt hätte, wäre das Bild alltäglich. Den 3. Preis bekam das Bild der beiden Kinder hinter der

Kathedralscheibe. Hier hat der Fotograf gezeigt, wie man Kinderbilder auch anders als gewöhnlich gestalten kann. Das Bild des 4. Preisträgers besticht durch den strengen Schwarz-Weiß-Effekt. Es bekommt dadurch eine rein grafische Wirkung.



4

Die Namen der Preisträger und ihre Bilder

1. Preis: DM 60,—
Franz Behler, MB Stahlwerke Hörde
Bild 1: „Es war ein schwerer Tag“
2. Preis: DM 50,—
Hartmut Wnuk, Verkauf II
Bild 2: „Baumspiegelung“
3. Preis: DM 40,—
Heinz Fuhrmann, Stahlgießerei Hörde
Bild 3: „Zwei Buben“
4. Preis: DM 30,—
Horst Schulte, Schwerter Profileisenwalzw.
Bild 4: „Hotel Eisenhut/Rothenburg o. T.“
- 5.—12. Preis: je DM 15,—

(die Reihenfolge nachstehender Preisträger entspricht nicht der Wertung der Bilder)

Franz Behler, MB Stahlwerke Hörde
Bild 12: „Feierabend“
Bild 5: „Der Winter ist vergangen“

Horst Bohm, Elektrischer Betrieb Dortmund
Bild 10: „Sonnenuntergang
am Dortmunder Hafen“

Josef Ferges, Verkaufsabrechnung
Bild 6: „Vorweihnachtsstimmung“

Ewald Hüttemann, Finanzwesen
Bild 11: „Hafen Unteruhldingen“

Karl Lauber, Bilanz- und Steuerbuchhaltung
Bild 9: „4 PS“
Bild 8: „Lesepause“

Hartmut Wnuk, Verkauf II
Bild 7: „Sonnenuhr mit Fernsehturm“

Neben den prämierten Bildern lagen noch sehr viele Fotos vor, die in der technischen Ausführung gut waren. In der nächsten Ausgabe dieser Zeitung kommen wir auf diese Bilder noch besonders zu sprechen.

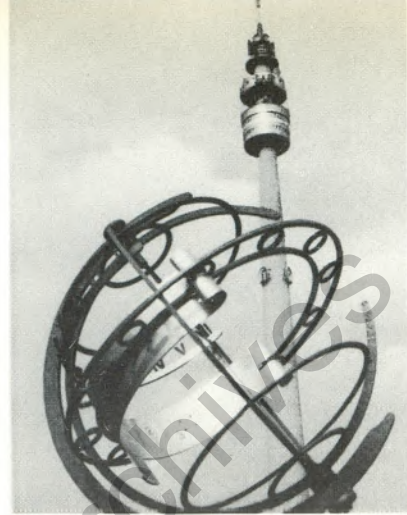
Günter Steininger



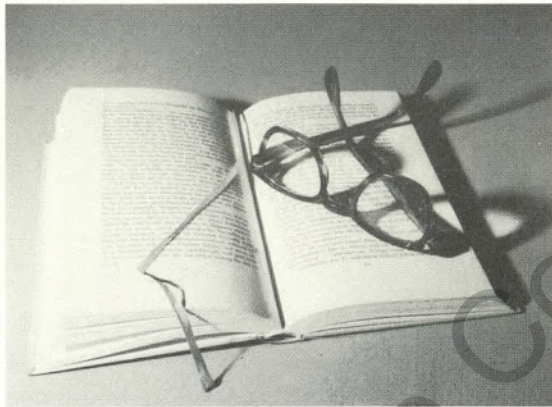
5



6



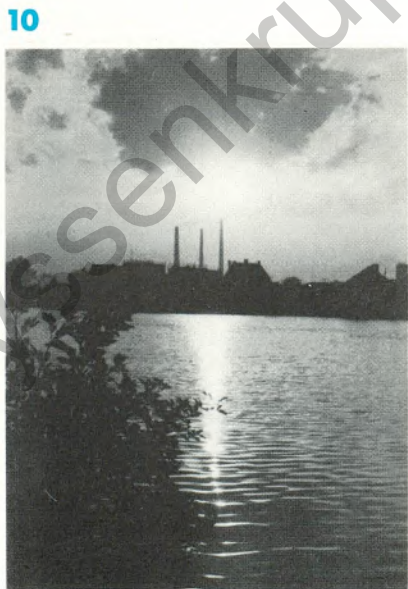
7



8



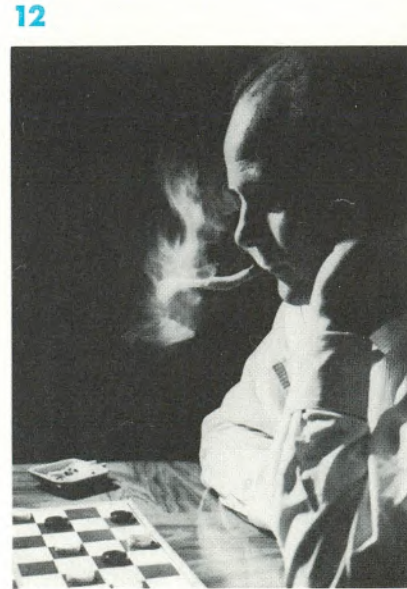
9



10

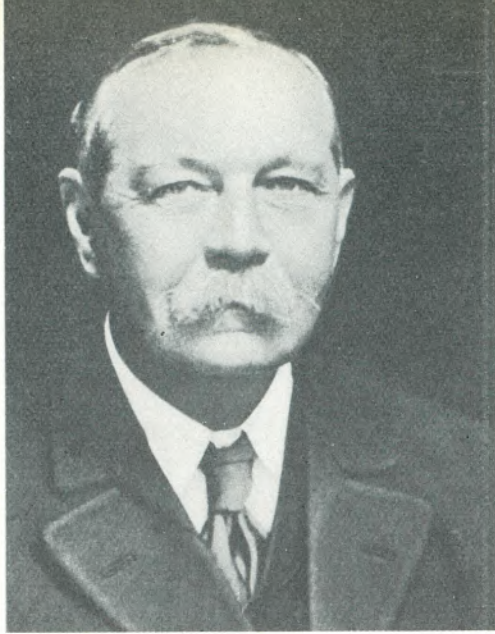


11



12





Der Mann, der Sherlock Holmes schuf:

Conan Doyle

man liest ihn wieder!

„Sherlock Holmes heute? Paßt der hagere 1886 (immerhin 10 Jahre später als Adenauer) geborene Gentleman mit der Hakennase, mit der Tweedkappe (dem Bocciahut nicht unähnlich), mit der karierten Reisepelerine und der Shagpipe noch in unsere blutrünstige und alkoholdunstige, sexgeladene Thrillerwelt?“

So fragte ein Kritiker in der Zeitung „Die Welt“ anlässlich der kürzlich begonnenen Ausgabe der „Gesammelten Werke“ von Conan Doyle im Hamburger Blüchert-Verlag. Bislang sind 5 Bände dieser klassischen Kriminalliteratur dem deutschen Leser wieder zugänglich gemacht worden und erfreuen sich — nicht zuletzt in unseren Werkbüchereien — großer Beliebtheit.

Vor 47 Jahren ist „Das Tal der Furcht“ erstmals erschienen, vor 60 Jahren „Der Hund von Baskerville“, vor 72 Jahren „Das Zeichen der Vier“ und vor 75 Jahren die „Studie in Scharlachrot“. Die erste der 56 kleinen Detektivgeschichten („Skandal in Böhmen“; auch jetzt die erste Geschichte des Bandes „Sherlock Holmes' Abenteuer“!) ist ebenfalls schon älter als 70 Jahre.

Der 1859 in Edinburgh geborene, aus einer anglo-irischen Familie stammende Arthur Conan Doyle, schrieb als Londoner Armenarzt diese spannungsgeladenen Erzählungen und Romane, weil er dringend Geld brauchte. Er bekam zwar nur ganze 25 Pfund Sterling für seinen ersten Roman, doch nach dem zweiten und vor allem nach Erscheinen der kurzen Detektivstories erreichten seine Honorare rasch eine schwindelerregende Höhe. Der unternehmungslustige Mann konnte sich nun seinen vielfältigen Hobbies und Interessen widmen, konnte **andere** Bücher schreiben: historische Romane, naturwissenschaftliche-utopische, ja zuletzt sogar spiritistische Schriften, daneben gar eine 6bändige Geschichte des 1. Weltkrieges, wie zuvor schon eine Geschichte des Burenkrieges, an dem er als Arzt teilgenommen hatte. Geschichte, Politik und Militärwissenschaft interessierten und beschäftigten den mit Winston Churchill befreundeten Schriftsteller. Außerdem war er Billard-, Kricket- und Fußballspieler, Schwergewichtsboxer, Skiläufer und Automobilist, Weltreisender. Einzig und allein das Schreiben von Kriminalgeschichten bereitete ihm wenig Vergnügen und war ihm eine unangenehme Last, die ihm nur sein Streben nach erklecklichen Einnahmen aufzwang. Oft wollte er Schluß damit machen, er ließ Sherlock Holmes, den er schon nachgerade haßte, einfach sterben, aber er hatte nicht mit dem wütenden Protest seiner Leser gerechnet, die den legendären Meisterdetektiv bereits als wirkliche, lebendige Figur betrachteten und eifrig Briefe an die von Doyle erdachte Adresse Bakerstreet 221 B schrieben. Er konnte den Sherlock Holmes, den er schuf,



zeitlebens nicht mehr loswerden, mußte den schon Totgesagten in immer neuen Kriminalerzählungen wiederauferstehen lassen und sah sich auf Grund der Beschäftigung seiner Phantasie mit kriminalistischen Gegenständen sogar mehrmals genötigt, zur Klärung wirklicher Verbrechen beizutragen und den eigentlichen „Leuten vom Fach“ zu helfen, wie sein Roman-detektiv es unentwegt getan hat. Und obwohl sein Schöpfer 1930 gestorben ist, lebt Sherlock Holmes noch heute

Wenn wir die alten Sherlock-Holmes-Geschichten wieder lesen, dann lächeln wir wohl zuweilen über Redewendungen und Handlungsweisen, die altertümlich anmuten, aber doch von Intelligenz und Lauterkeit zugleich zeugen und deshalb — trotz mancher Eitelkeit des „Meisters“ — ungemein sympathisch berühren. Wir gewinnen bei dieser Art amüsierten Lesens, ohne je die nötige Spannung zu verlieren, einen gewissen Abstand, der uns z. B. gewahr werden läßt, daß uns selbst geringfügige Einzelheiten dieser „klassischen“ Detektivstories schon wiederholt in der sogenannten „modernen“ Kriminalliteratur begegnet sind. Dennoch schließt die weitgehende Übernahme des alten Klischees offenbar beachtliche schriftstellerische Leistungen nicht aus, wofür etwa die vorzüglichen Detektivromane eines Rex Stout sprechen. Dem genialen Privatdetektiv steht nur zu oft der recht beschränkte Polizeibeamte gegenüber, und ebenso prompt tritt auch der dem Dr. Watson nachgebildete, stets willige und mitunter auch nützliche, aber ebenfalls nicht viel begreifende Freund und Helfer des „Meisters“ auf. In anderen modernen Kriminalromanen jedoch hat sich durchaus einiges geändert. Da gibt es beispielsweise sympathische und kluge Detektive, die zugleich Polizeibeamte sind. Der Individualismus ist heute nicht mehr so ausgeprägt, daß ein überzeugender Romanheld unbedingt eine völlig unabhängige Persönlichkeit sein mußte. Im Gegenteil: Der beamtete Detektiv — etwa Simenons Kommissar Maigret —

kann durch zeitweilige Konflikte zwischen Pflicht und Neigung unser gesteigertes psychologisches Interesse für sich beanspruchen, das seinem Gegenspieler, dem Verbrecher, schon seit geraumer Zeit entgegengebracht wird. Andererseits ist dem herkömmlichen Kriminalroman, der den Detektiv als Genie und den Polizisten als ausgemachten Trottel zeigt, auch eine bemerkenswerte Neuerung zuteilgeworden: Gesellschaftskritische Autoren — wie der „hartgesottene“ Amerikaner Chandler — haben den Polizei-„Trottel“ als bisweilen höchst gefährliches, von einflußreichen Kräften sogar **gegen** die Wahrheitsfindung und **gegen** die Gerechtigkeit einsetzbares Werkzeug staatlicher Macht dargestellt. Das wäre Conan Doyle nie in den Sinn gekommen. Sherlock Holmes ist der Polizei zwar geistig überlegen, aber er mißtraut ihrem guten Willen nicht. Der berühmte Meisterdetektiv scheint keine Ursache gehabt zu haben, jemals ernstlich staats- oder gesellschaftskritisch zu denken. Man hat in ihm sogar einen besonders beispielhaften Menschentyp gesehen, der sich für die Gerechtigkeit und das Gemeinwohl mitverantwortlich fühlte und der deshalb im demokratischen England beheimatet sein **mußte**, während der Obrigkeitsgedanke in Deutschland die Anteilnahme an Polizeiarbeit und Rechtswesen nahezu verboten habe und folglich das Sherlock-Holmes-„Leitbild“ nicht hervorbringen konnte.

In der Tat befand sich Holmes — und mit ihm natürlich Doyle — im Einklang mit seiner Zeit und seiner Gesellschaft. Der Optimismus jener Epoche bürgerlicher Wissenschafts- und Fortschrittsgläubigkeit und die scheinbar allgemeine Harmonie der „guten alten Zeit“ sind hier vorhanden. Der moderne Romandetektiv von literarischem Format — z. B. bei Dürrenmatt — kennt diese von keinem Zweifel angekränkelte Selbstsicherheit nicht mehr. Und wenn Sherlock Holmes ein echtes bürgerliches Idol mit ritterlichen und zugleich doch volkstümlichen Zügen — als Retter und Freund der Hilflosen und Bedrängten — verkörperte, so

konnte doch die Weiterführung dieser Figur leicht übermenschlich-~~un~~menschlische Züge annehmen, anarchistisch-amoralische Tendenzen hervortreten lassen, während eine zeitgemäße Korrektur, eine Einschaltung gesunder Skepsis die Menschlichkeit der Gestalt zu erhalten vermochte, nachdem weltgeschichtliche Ereignisse die Menschheit zwangen, an keinerlei Unfehlbarkeit mehr zu glauben.

Kriminalromane gehören mitunter zur Weltliteratur, aber leider sehr oft auch zur Schundliteratur. Da geht es dann nicht mehr um die Gerechtigkeit, sondern nur noch um sadistische Verbrechensdarstellung, zynische Verlautbarungen und Schilderungen brutal-lüsterner Szenen, mit krankhaftem Nervenkitzel und billigen Sensationen. Sherlock Holmes' scharfe Beobachtungsgabe, seine klare Logik und das geistige Vergnügen

an der Lösung kriminalistischer Rätsel sind in einer gewissen „Literatur“ unserer Tage nicht mehr gefragt. Die Wiederbegegnung mit Sherlock Holmes und seinem Schöpfer Conan Doyle lehrt uns, zu unterscheiden zwischen der guten Detektivliteratur, die die Frage der Wahrheitsfindung und des Kampfes um Gerechtigkeit — heute oft mit besserem psychologischen und soziologischen Rüstzeug als zu des „Meisters“ Zeit — nach wie vor ernst nimmt, und jenem pseudokriminalistischen Kitsch oder perversen Schmutz, der leider ebenfalls häufig unter dem Namen „Kriminalroman“ auftritt.

(Die „Gesammelten Werke in Einzelbänden“ von Conan Doyle sowie Detektivromane anderer anerkannter Autoren sind in unseren beiden Werkbüchereien vorhanden.)

Wolfgang Krenck

Der halbierte Kollege

Es war im Kriege in der Stahlgießerei. Eine Gießgrube sollte für ein neues Formstück hergerichtet werden. Der Vorarbeiter, ein biederer Ostpreuße, wollte sich nach dem Stand der Arbeiten erkundigen, um Leute für andere Arbeiten freizumachen. Die Frage: „Wieviel Mann sind unten in die Loch?“ wurde mit „fünf“ beantwortet. „Hälfte rauskommen!“ erwiderte der Vorarbeiter.

Hermann Kröger



Unsere Sorgenecke

Diese SORGENECKE soll von heute ab ihren festen Platz in unserem WERKSCHILD haben. Sie wird eingerichtet, um dort zu helfen, wo eine unmittelbare Hilfe von Mensch zu Mensch nötig ist.

Wir haben die Erfahrung gemacht, daß aus der Belegschaft und auch aus den Reihen unserer Werks-pensionäre häufig Sorgen, Nöte und Wünsche an uns herangetragen werden, deren Charakter eine Hilfe von seiten der Gesellschaft ausschließt. Vielfach ist auch der Umfang einer Notlage so groß, daß die werksseitig zur Verfügung gestellten Mittel unserer Sozialeinrichtungen für diesen oder jenen Einzelfall nicht ausreichen. Hieraus entstehen mitunter Situationen, die die Betroffenen oft an den Rand der Verzweiflung bringen, besonders dann, wenn sie das Gefühl haben müssen, allein zu stehen. Und doch könnte in solchen Fällen oft mit ein wenig privater Initiative und Einsatzbereitschaft geholfen werden. Diese scheinbar hoffnungslosen Probleme aufzugreifen, ist Sinn und Zweck unserer SORGENECKE.

Hier tagt sozusagen der „Familienrat“ der „Familie“ Hüttenunion; jeder einzelne soll sich hier ganz persönlich angesprochen fühlen und sich überlegen, ob und wie er raten oder helfen kann.

Möge jeder das Seine dazu beitragen, damit unsere SORGENECKE ein QUELL der HILFSBEREITSCHAFT und der FREUDE werde.

Hierbei denken wir auch an die heranwachsenden Kinder (12-14jährigen) unserer Werksangehörigen. Ist es nicht eine schöne Aufgabe für die Eltern, unsere Jugend wieder zu selbstloser Hilfsbereitschaft zu erziehen? Machen wir ihnen verständlich, daß eine größere Freude und tiefere Befriedigung darin liegt, einem leidgeprüften oder alten, gebrechlichen Menschen durch opferbereite Nächstenliebe etwas Sonne in die Trostlosigkeit seines Daseins zu bringen, als durch einen „Ferienjob“ sich zusätzliches Taschengeld zu verdienen. Öffnen wir rechtzeitig unseren Kindern die Augen und die Herzen dafür, daß das wahre Glück nicht auf der Jagd nach Geld zu finden ist.



„Edel sei der Mensch,
hilfreich und gut“

Wir suchen daher auch fröhliche, hilfsbereite Jungen und Mädchen im Alter von 12 bis 14 Jahren für die „DHHU-SORGENECKE“. Jungen und Mädchen, die bereit sind, durch kleine Hilfeleistungen unseren Alten und Kranken hin und wieder einmal zu helfen, wollen sich bitte schriftlich melden. Schriftliche Anmeldungen erbeten an: Redaktion „UNSER WERKSCHILD“, Kennziffer: Heizelmännchen 4.62.5 SORGENECKE.

Und hier unsere ersten Probleme:

Man ist nie vor Überraschungen sicher

Ein junger Kollege im heiratsfähigen Alter hat sich eine Braut gesucht. Beide sind sehr glücklich und sparen fleißig für einen gemeinsamen Hausstand. Doch eines Tages stellen sie fest, daß die geplante Hochzeit vorverlegt werden muß. Also wird alles ein wenig bescheidener angeschafft, weil ja etwas übrig bleiben muß für eine Babyaussteuer. Als dann der Tag X kommt, an dem der neue Erdenbürger das Licht der Welt erblickt, kommt er nicht allein: Drillinge werden geboren! Sicherlich eine reizende Überraschung, aber welch' ein Problem für eine so junge Familie! Wer möchte da seine Hilfe versagen?

Wir suchen dringend gut erhaltene Babywäsche und Kindersachen. Wer helfen kann, schreibe noch heute an die Redaktion „UNSER WERKSCHILD“, Kennziffer: 4.62.1 SORGENECKE. (Unsere Werksfürsorgerinnen sind bereit, die Sachen abzuholen.)

Unsere Sorgenecke

Bereich HÖRDE

(Nähe Semerteichstraße)

Welche Kollegenfrau wäre bereit, einige Freistunden im Dienste der Nächstenliebe zu opfern? Wir appellieren an alle, die durch ein gütiges Geschick ein glückliches und sorgenfreies Leben führen können.

Eine leidgeprüfte Kollegenfamilie braucht hin und wieder einmal Deine helfende Hand. Laß diesen Hilferuf nicht ungehört verhallen! Vielleicht bist **Du** es morgen, der Hilfe braucht. Dann sollst Du Dich auch auf **uns** verlassen können. Ist es nicht beruhigend, zu wissen, daß auch **Dein Hilferuf gehört wird**, wenn **Du** in Not bist?

Auskunft erteilt:

Redaktion „UNSER WERKSCHILD“
Kennziffer: 4.62.2. Sorgenecke.

Bereich DORTMUND

(Nähe Dorstfelder Brücke)

Nicht immer ist es materielle Not, die Menschen zur Verzweiflung treibt; häufig ist die seelische Not größer.

Wir möchten unserem Werkspensionär O. H. helfen. Seine Frau starb vor einigen Monaten; Kinder oder nähere Verwandte sind nicht vorhanden. Obwohl H. finanziell und wohnungsmäßig in geordneten Verhältnissen lebt, leidet er sehr unter dieser plötzlichen Einsamkeit.

Wer wäre bereit, sich seiner ein wenig anzunehmen und ihn seelisch zu betreuen?

Eilzuschriften erbeten an:

Redaktion „UNSER WERKSCHILD“
Kennziffer: 4.62.3. Sorgenecke.

Bereich HÖRDE

(Mitte)

Wo ist der hilfsbereite Mensch (Kollegenfrau oder auch Werkspensionär), **der sich ein mitfühlendes Herz für die Not seiner Mitmenschen bewahrt hat?**

Die beingelähmte Ehefrau eines schwerkranken Kollegen, seit Jahren ans Haus gefesselt, möchte hin und wieder einmal bei schönem Wetter ein Stündchen in die Sonne gefahren werden.

Rollstuhl ist vorhanden.

(Haushalt wird durch Nachbarschaftshilfe in Ordnung gehalten.)

Wer schnell hilft, hilft doppelt!

Schreiben an:

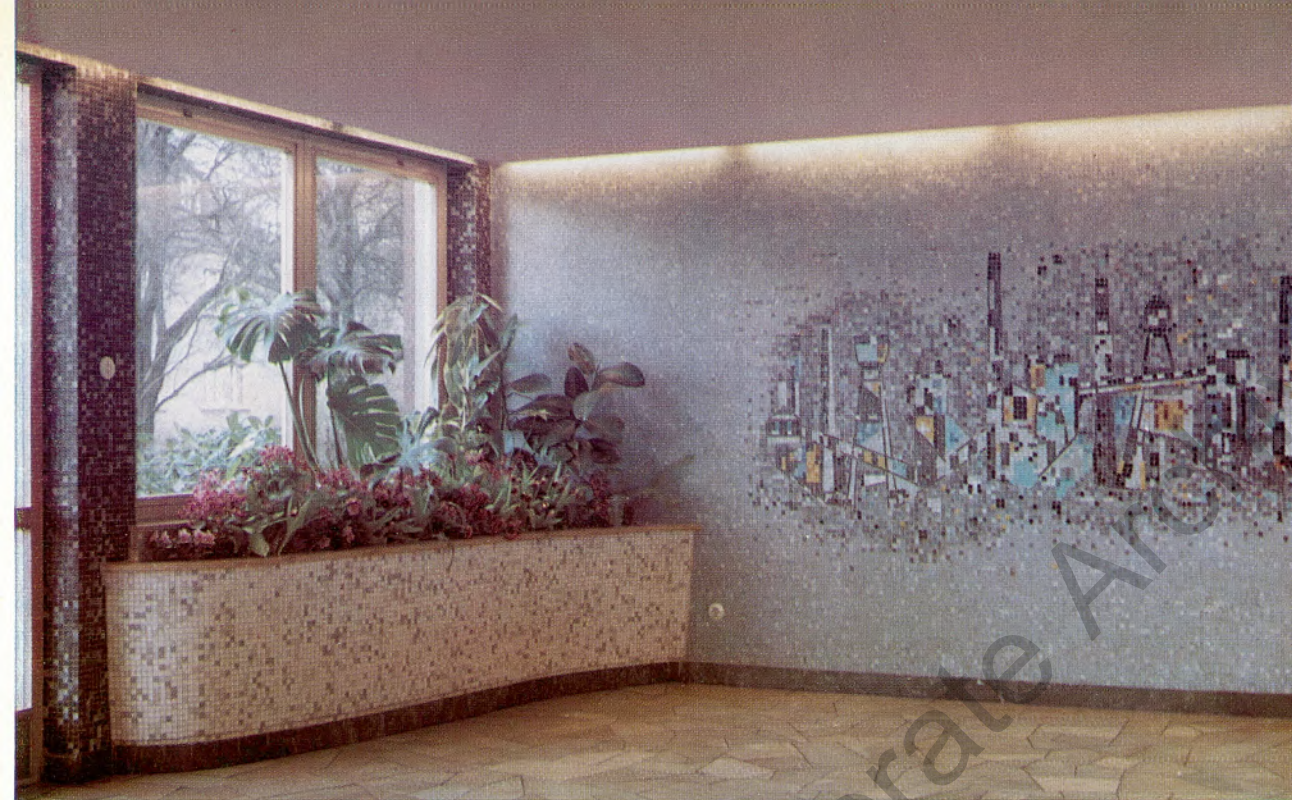
Redaktion „UNSER WERKSCHILD“
Kennziffer: 4.62.4. Sorgenecke.

Liebesgaben zu Weihnachten!

Wer möchte zu Weihnachten alten und kranken Werkspensionären, die völlig allein stehen, eine besondere Freude bereiten?

Anschrift von Hilfsbedürftigen vermittelt:

Redaktion „UNSER WERKSCHILD“ Kennziffer: 4.62.6. SORGENECKE



Das neuzeitliche Blumenfenster

Bei der Planung und Einrichtung unseres Blumenfensters sollte neben der Schönheit in jedem Fall der Faktor der Arbeitsentlastung berücksichtigt werden. Die am häufigsten anzutreffende Art eines Blumenfensters ist die, Blumen in Ziertöpfen auf die Fensterbank, auf Hocker u. a. zu stellen. Diese Lösung ist wohl einfach, sie kann bei richtiger Wahl der Topfpflanzen durchaus auch wirkungsvoll sein; aber es bleibt letzten Endes doch nur eine Sammlung oder Ansammlung.

Im Laufe der Zeit haben sich einige Pflanzenarten bei uns so gut eingelebt und akklimatisiert, daß sie bei den vorhandenen Raumbedingungen zufriedenstellend wachsen und gedeihen. Erinnert sei nur an Chlorophytum, Efeu, Geranien, Coleus (Bunte Nessel), Asparagus und Impatiens (Fleißiges Lieschen). Schwieriger dagegen gestaltet sich die Haltung anspruchsvollerer Pflanzen, die aus tropischen und subtropischen Zonen bei uns mit Vorliebe gepflegt und gehalten werden. In diese Klasse gehören Aphelandra, Croton, Anthurium, Platycerium (Geweihfarn), Paphyopedilum (Frauschuh) und viele Bromelienarten (Strandhafer).

Die letztgenannten Gewächse fühlen sich in feuchtwarmer Luft am wohlsten. Sie wollen zweimal täglich mit lauwarmem Wasser bespritzt sein und wachsen um so williger, je mehr verdunstendes Wasser sie umgibt. Um dieses Kleinklima zu erreichen, ist die Pflanz- oder Bodenwanne geschaffen worden. Je nach den vorhandenen Gegebenheiten kann diese Wanne in oder vor der Fensterbank angebracht werden. Das Material kann aus Eternit, Metall oder Holz bestehen. Die Pflanzenwanne wird angefüllt mit einer fünf Zentimeter hohen Scherbensicht als Drainage, und darüber kommt die feuchte Torfdecke.

In diese Schicht werden die Pflanzen mit dem Topf eingesenkt, so daß der Topfrand noch bedeckt ist. Je nach Geschmack können die Pflanzenarten angeordnet werden. Das Gießen und Spritzen ist wesentlich einfacher, da der feuchte Torf wie ein Schwamm wirkt und so die Pflanzen in hinreichender Weise mit Feuchtigkeit versorgt. Diese einfache Art der Pflanzenwanne hat einen so großen Nutzeffekt, daß sie sich mehr und mehr durchsetzt. Sie kann zu einem Schmuckstück unseres Wohnraumes werden.

Willi Hartmann

Unsere Hausapotheke

Es ist eine leider zu wenig bekannte und beachtete Tatsache, daß sich in unseren eigenen vier Wänden mehr Unfälle ereignen als an unseren Arbeitsplätzen und im öffentlichen Verkehr. Wo Kinder herumtoben, gibt es oft verschrammte Knie zu verpfastern und Beulen oder Prellungen durch kühlende Verbände zu lindern. Aber auch bei den Arbeiten der Hausfrau, im Garten und beim handwerklichen Hobby gibt es häufig Verletzungen. So manches „Wehwehchen“ bedarf einer helfenden Hand. Kleine Unpäßlichkeiten lassen sich oft mit einfachen Hausmitteln beheben, ohne daß der Arzt bemüht werden muß. Besteht aber der geringste Zweifel über die Art einer Verletzung oder Unpäßlichkeit, so sollte der Arzt um Rat gefragt werden.

Um erste Hilfe leisten zu können, muß man sich rechtzeitig und vorausschauend um die hierfür benötigten Arzneien und Verbandstoffe bemühen. Solche Zusammenstellungen von Arznei- und Verbandmitteln, wie sie im täglichen Leben gebraucht werden, nennen wir Hausapotheke. In einem abschließbaren Schrank oder Kasten sollen diese Dinge so untergebracht sein, daß sie für Kinder nicht erreichbar sind. Den Schlüssel sollte die Hausfrau oder ein Erwachsener, der meist zu Hause ist, in Verwahrung nehmen, damit nicht Kinder bei

dem so verlockenden „Onkel-Doktor-Spielen“ Unheil anrichten können. Bunte Dragées und süße Tränke haben schon manches Unheil angerichtet.

Am vorteilhaftesten erscheint eine Trennung von Arzneien und Verbandmitteln, so daß wir uns eine Hausapotheke **und** einen Verbandkasten anlegen müßten. Pflaster, Mullbinden, Watte, Zellstoff und Schienen braucht man bei der ersten Hilfe für Wunden und andere Verletzungen. Da es in solchen Fällen immer schnell gehen soll, ist beim Herausnehmen dieser Dinge aus der Hausapotheke schon mancher Salbentopf und manches Tablettenröhrchen mit herausgeflogen. Scherben und Splitter gab's und die Medikamente wurden dann behelfsmäßig, d. h. unsauber aufbewahrt. Verbandmaterial gehört also in den Verbandkasten.

Die Hausapotheke enthält die Arzneien. Neben einer übersichtlichen Ordnung ist auch stets auf Sauberkeit der Behälter zu sehen. Alte Mullbinden gehören nur in den Verbandkasten, wenn sie gewaschen und vorschriftsmäßig gewickelt sind. Verbrauchte Dinge sollten beizeiten ergänzt werden. Eine vierteljährliche Kontrolle schützt vor unangenehmen Überraschungen, wenn durch lange Lagerung etwas unbrauchbar geworden ist. Dies gilt vor allem für die Hausapotheke. Arzneien, die vom

Apotheker bei früheren Gelegenheiten auf ärztliche Verordnung angefertigt worden sind, sollen nicht aufbewahrt werden, da sie meist bei längerem Lagern an Wirkung einbüßen oder gar verderben. Fabrikfertige Medikamente sind nur dann wieder zu benutzen, wenn dies vom Arzt ausdrücklich gutgeheißen wurde. Auch bei diesen letztgenannten Präparaten ist stets auf den etwaigen Verderb zu achten. Beim geringsten Verdacht, daß Medikamente oder Verbandmaterial nicht in Ordnung sein könnten, soll man von einem Gebrauch unbedingt absehen und am besten dem Hausarzt die verwahrten Medikamente und Verbandmaterialien zeigen, damit er entscheidet, ob noch eine Verwendungsmöglichkeit besteht. Wenn nach einer Erkrankung vom Arzt verordnete Medizin oder Tabletten übrig bleiben, sollte der Arzt gefragt werden, ob die Medikamente später wieder einmal genommen werden könnten. Ist er damit einverstanden, so sind dieselben in der Hausapotheke aufzubewahren. Wichtig ist, daß man sich den Verwendungszweck und die Einnahmевorschrift notiert. Die Medizinflaschen müssen fest verschlossen sein und die Etiketten klar und leserlich bleiben. Kosmetische Artikel gehören nicht in eine Hausapotheke.

Verbandkästen, die es auch in preiswerten kleinen und größeren Aus-

führungen zu kaufen gibt, können selbst leicht eingerichtet werden. Es genügt hierfür ein fester Karton mit entsprechender Einteilung (siehe Abb. 1, Seite 60).

Das Wichtigste des Verbandkastens ist jedoch sein Inhalt. Hierzu werden vorgeschlagen:

- Mullbinden verschiedener Breiten
- Mullkompressen
- Verbandwatte
- Verbandmull
- Schnellverband
- Heftpflaster
- Fingerlinge verschiedener Größen
- Drahtleiterschienen
- Zellstoff zum Polstern der Drahtleiterschienen
- einige Dreiecktücher
- 1 Paket keimfreie Mullstreifen
- elastische Binde
- Verbandpäckchen
- Arterienabbinder
- Sicherheitsnadeln, Schere, Pinzette.

Desinfizierende Lösungen (Jodtinktur, Sepsotinktur und ähnliches) gehören nicht in den Verbandkasten, sondern evtl. in die Hausapotheke. Die Entscheidung über die Verwendung von Jod liegt allein beim Arzt.

Eine Hausapotheke könnte etwa so aussehen: (siehe Abb. 2, Seite 60).

Sie läßt sich wie nachfolgend angegeben ausstatten:

Arzneimittel für den inneren Gebrauch:

Baldriantropfen	bei nervöser Unruhe und Schlaflosigkeit, allgem. Beruhigungsmittel für Herz und Nerven
Hoffmannstropfen	Anregungsmittel bei Übelkeit und Schwächezuständen und beginnender Ohnmacht
schmerzstillende Mittel	gegen Kopf- und Zahnschmerzen, Wetterfühlbarkeit
Grippemittel	zur evtl. Anwendung bis zum Eintreffen des Arztes
Kohletabletten Tannalbin-Tabletten Choleratropfen	gegen Durchfall
Nasensalbe Nasentropfen	Schnupfenmittel
Magentabletten oder Tropfen oder Pfefferminzblätter - Tee	bei Magen- und Darmbeschwerden
Rizinusöl Abführtabletten oder -tee	bei Verstopfungen
Salmiakpastillen Brusttee, Hustensaft	gegen Husten und Erkältungen
Fliederblüten Lindenblüten	zu Tee bei Erkältungen als schweißtreibendes Mittel
Kümmel Fenchel	zu Tee als beruhigendes Mittel für Säuglinge

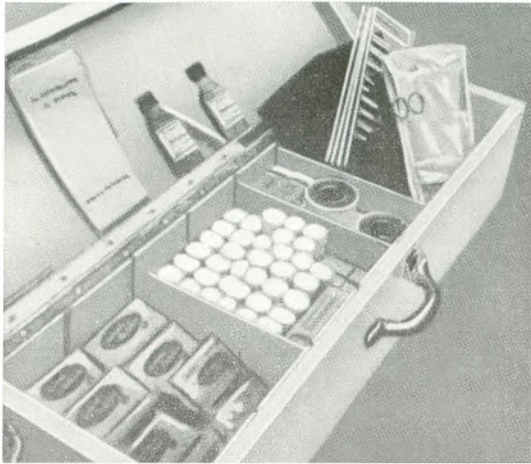


Abb. 1
Verbandkasten



Abb. 2
Hausapotheke

Arzneimittel für den äußeren Gebrauch:

Wasserstoffsuperoxyd (verdünnt)	zum Gurgeln
Mallebrin	bei Halsschmerzen
Kamillen	zu Umschlägen bei Endzündungen, auch als Tee zum Gurgeln
Kampferspiritus	zum Einreiben als Hautreizmittel
Arnikatinktur	zum Einreiben bei Rheuma und Gliederschmerzen
Borwasser	zum Auswaschen der Augen
Borsalbe	
Vaseline	als Wund- und Heilsalbe
Zinksalbe	
Puder	
Alkohol	als Krankenpflegemittel
Desinfektionsmittel	Jodtinktur Sepsotinktur

Darüber hinaus gehören in jede Hausapotheke Fieberthermometer, Holzspatel und Schere.

Mit einer solchen Hausapotheke ist es möglich, planmäßig für alle Fälle vorzubeugen, die im Alltag einer Familie vorkommen können und einer Laienhilfe zugänglich sind. Niemals aber sollte man sich als Besitzer einer Hausapotheke dazu verleiten lassen, selbst Arzt zu spielen. Mag es auch noch so gut gemeint gewesen sein, ein verpfushtes Leiden kann auch oft der Arzt nicht mehr heilen.

Fritz Wichard

Belegschafts- Nachrichten

Personelle Veränderungen:

HUTTENUNION DORTMUND Als Nachfolger des in den Ruhestand getretenen Obergeringieurs Herrn Dipl.-Ing. Walter Kruse übernahm Betriebschef Herr Dipl.-Ing. Paul Habig die Stellvertretung des Leiters der Walzwerke Dortmund. Herr Dipl.-Ing. Hans-Georg Mencke wurde zum Betriebschef der Blockstraße des Werkes Dortmund und Herr Dr.-Ing. Edmund Kraft zum Betriebschef des Walzwerkes I Dortmund bestellt. — Herr Dipl.-Ing. Hans-Joachim Loh schied am 30. 9. 1962 aus, um in die Dienste der Hüttenwerke Siegerland AG zu treten. Zu seinem Nachfolger ist Herr Dipl.-Ing. Robert Klages zum Direktionsassistenten des Werkes Dortmund bestellt worden. Betriebsleiter des Thomasstahlwerkes Dortmund wurde Herr Dipl.-Ing. Robert Schrott.

HUTTENUNION HORDE Es wurden bestellt Herr Dipl.-Ing. Karl-Heinz Göbel zum Betriebschef des Blechwalzwerkes, Herr Dipl.-Ing. Franz Bartels zum Betriebsleiter des Martinwerkes und Herr Dipl.-Ing. Eugen Icking zum Betriebsleiter der Stahlgießerei.

Für umsichtiges Verhalten und tatkräftiges Eingreifen zur Verhütung von Unfällen wurden belohnt:

HUTTENUNION DORTMUND Lahn, Erwin, Gaskraftwerk · Stewen, Werner, Martinstahlwerk

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

HUTTENUNION DORTMUND Böhner, Rudolf, Walzwerk II · Brause, Horst, Metallurgische Abt. · Diener, Eberhard, HIW Grünberg, Walter, Walzendreherei · Gartz, Alfred, MB Walzwerke · Habedank, Paul, Hochofen · Hartwig, Heinz, Martinwerk Hoesche, Wilhelm, MB Walzw. · Iwanski, Albert, MB Walzw. · Kaiser, Heinrich, Preßwerk · v. Kölln, Josef, Martinwerk Reinsch, Hans, Transportbetrieb · Schrager, Werner, MB Walzwerke · Schulz, Herbert, MB Walzwerke

HUTTENUNION HORDE Büchte, Günther, Stahlgießerei · Ebert, Franz, Martinwerk · Gante, Gregor, HIW · Gottschalk, Winfried, HRW · Grönebaum, Heinrich, HRW · Hirschberg, Herbert, Stahlgießerei · Jäsdike, Rudi, MB Versorgungsbetr. Junge, Wilhelm, MB Stahlwerke · Kettner, Günther, MB Versorgungsbetriebe · Knorr, Wilfried, MB Versorgungsbetriebe Lips, Heinrich, HRW · Losko, Werner, Hochofen · Marck, Helmut, Martinwerk · Sandoff, Hans, Martinwerk

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND Brennecke, Hans, Reparaturbetrieb · Brinkmann, Ewald, Gesenkschmiede Hanslicek, Rudolf, Gesenkschmiede · Jung, Karl, Gesenkschmiede · Kosner, Bruno, Werkzeugmacherei · Lorenz, Otto, Abnahme · Nowak, Günter, Werkzeugmacherei · Ruhl, Georg, Außenbetrieb · Stövesand, Rolf, Gesenkschmiede Wibbeling, Wilhelm, Reparaturbetrieb

EISENWERK ROTHE ERDE LIPPSTADT Stuhl, Franz, Prüfwesen · Ulbrich, Georg, KD-Montage

Aus der im Ruhestand befindlichen Belegschaft feierten ihre Diamantene Hochzeit die Eheleute:

HUTTENUNION DORTMUND Menzel, Karl, Dortmund-Huckarde, Poth-Morgenweg 12, am 2. 9. 1962

HUTTENUNION HORDE Berger, Wilhelm, Dortmund-Hörde, Willem-van-Vloten-Straße 11, am 16. 8. 1962

Goldene Hochzeit

HUTTENUNION DORTMUND Fricke, Wilhelm, Dortmund, Düppelstraße 40, am 18. 7. 1962 · Foschepoth, Franz, Dortmund, Westerbleichstraße 50, am 2. 9. 1962 · Zeplin, August, Dortmund, Nettelbeckstraße 6, am 5. 9. 1962 · Becker, Josef, Dortmund, Hahnenmühlenweg 25, am 10. 10. 1962 · Pichlo, Karl, Dortmund, Alter Mühlenweg 71, am 26. 10. 1962 · Schmidt, Josef, Dortmund-Körne, Körner Hellweg 32, am 9. 11. 1962 · Volmerich, Heinrich, Dortmund, Bessemerstraße 6, am 13. 11. 1962

HUTTENUNION HORDE Hof, Wilhelm, Büdingen (Oberh.), Am Hammer 4, am 29. 6. 1962 · Kötting, Hugo, Dortmund-Hörde, Gildenstraße 49, am 14. 9. 1962 · Ehm, Richard, Dortmund-Hörde, Am Bruchheck 50, am 30. 9. 1962 · Merz, Ferdinand, Dortmund-Aplerbeck, Archenbecke 31½, am 3. 10. 1962 · Voß, Wilhelm, Dortmund-Hörde, Cimbernstraße 54, am 12. 10. 1962 Jechalik, Alex, Dortmund-Hörde, Ostfalienstraße 6, am 12. 10. 1962 · Höring, Clemens, Dortmund-Hörde, Neuer Klarenberg 25, am 19. 10. 1962

KETTENWERKE SCHLIEPER Freiburg, Eduard, Letmathe-Untergrüne, Hauptstr. 132, am 7. 10. 1962

Wir gratulieren!

Unsere Jubilare

(Oktober, November, Dezember 1962)

50

HUTTENUNION DORTMUND Böhm, Karl, HIW · Feuweiher, Otto, MB Walzwerk I

HUTTENUNION HORDE Kuberski, Gustav, Botendienst · Kuse, Walter, Stahlgießerei · Wietfeld, Josef, Eisenbahnbetr.

40

HUTTENUNION DORTMUND Butzek, Ernst, MB Walzwerk I · Danisch, Johann, HIW · Fink, Albert, Hochofen
Gronau, Heinrich, Preßwerk · Hall, Albert, Technischer Sozialbetrieb · Holtmann, Heinrich, MB Zurichterei Walzwerk I
von Hof, Josef, Hochofen · Janka, Johann, Werkschutz · Preuß, Anton, Werkschutz · Raskop, Johann, Elektr. Betrieb
Sarach, Josef, MTB/Tech. Büro · Spindeldreier, Otto, Wärmestelle · Schlickmann, Hermann, Werkschutz · Schönsee,
Bernhard, Eisenb. · Tegethoff, Josef, Zur. Walzw. I · Wahle, Johann, MB Hochof. · Zablotny, Alexander, MB Martinstahlw.

HUTTENUNION HORDE Amling, Richard, Kokerei · Dietrich, Heinrich, MB Versorgungsbetr. · Fischer, Herbert,
Mech. Werkstätten · Fieseler, Hermann, NPA · Göge, Wilhelm, MB Walzwerke II · Gößling, Heinrich, MB Hochofen
Hoffmann, Paul, Hochofen · Hutter, Georg, MB Walzwerke II · Johanning, August, Eisenbahn · Kies, Heinrich, Preßbau
Klee, Arthur, Blechwalzwerk · Knauf, Gustav, Martinwerk · Knorr, Franz, MB Versorgungsbetriebe · Kunz, Johann,
MB Stahlwerke · Lippe, Heinrich, MB Walzwerke II · Loß, Fritz, Lademeisterei · Mann, Jakob, Kokerei · Nöring, Johann,
Eisenbahn · Obert, Siegmund, Botendienst · Perbandt, August, Eisenbahn · Perducks, Hugo, Stahlgießerei · Petri, Paul,
Botendienst · Plessner, Wilhelm, Mech. Werkstätten · Dr. Quandt, Karl, Metallurg. Abteilung · Rieke, Fritz, Preßbau
Schlutz, Karl, Hochofenbetrieb · Theis, Lukas, Blockwalzwerk · Zimmer, Wilhelm, Blechwalzwerk

GESELLSCHAFT Bannes, Lorenz, Kostenabteilung

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Höhne, Wilhelm, Walzendreherei · Woitkowski, Felix, Ziehwerk

25

HUTTENUNION DORTMUND Broer, Artur, Elektr. Betrieb · Dronskowski, Josef, Hochofen · Groß, Paul, Walzwerk
Hinz, Bruno, Hochofen · Krane, Adolf, MB Universalwalzwerk · Lange, Walter, Universalwalzwerk · Ludwig, Waldemar,
MB Thomaswerk · Patyzak, Valentin, HDKW · Peters, Rudolf, Eisenbahn · Pietsch, Eduard, Wasserversorgung · Pilgram,
Otto, Walzendreherei · Richter, Karl, Belegschaftsabteilung · Rost, Walter, Wärmestelle · Siegmund, Hugo, Hauptlager

HÜTTENUNION HORDE Ackermann, Wilhelm, Mech. Werkst. · Alshuth, Gustav, Walzendreherei · Barthelmes, Hans, HRW
 Becker, Franz, MB Hochofen · Beckmann, Alfred, Mech. Werkst. · Berger, Heinrich, Preßbau · Berlage, Karl, Blechwalzw.
 Biemer, Wilhelm, Lehrwerkst. · Bobbert, Ernst, Thomasw. · Bolz, Johann, MB Hochofen · Brand, Wilhelm, Blechwalzw.
 Bredenbröker, Gustav, Elektr. Kraftwerke · Brüseke, Johann, MB Walzwerke II · Dahlberg, Fritz, Preßbau · Deubel, Karl,
 Thomaswerk · Dieckerhoff, Gustav, Mech. Werkstätten · Dodot, Josef, MB Hochofen · Dreve, Walter, MB Walzwerke I
 Ellrichmann, Heinrich, Hochofenbetrieb · Engel, Willi, Thomaswerk · Engels, Albert, ETB · Fleer, Heinrich, MB Hochofen
 Fliege, Gustav, Stahlgießerei · Fliege, Herbert, Martinwerk · Froese, Otto, Bauabteilung · Fückel, Fritz, Martinwerk
 Gloc, Franz, Thomaswerk · Grav, Karl, Thomaswerk · Graw, Helmut, MB Walzwerke I · Grüßung, Erich, Elektr. Kraftwerke
 Gryszka, Thomas, Eisenbahnbetrieb · Hake, Ludwig, Blechwalzwerk · Hanswillemenke, Heribert, Metallurg. Abteilung
 Heldt, Franz, Stahlgießerei · Hellmann, Otto, Betriebskrankenkasse · Herold, Franz, HRW · von Hof, Rudolf, Versuchsanstalt
 Hunecke, Wilhelm, MB Walzwerke II · Husemann, Wilhelm, Thomaswerk · Jabs, Ernst, Blechwalzwerk · Jahn, Erich,
 MB Hochofen · Janiszewski, Edmund, Stahlgießerei · Just, Wilhelm, Metallurg. Abteilung · Kieseier, Otto, Allgem. Betr.
 Kirchner, Walter, Mech. Werkstätten · Kolleck, Fritz, Eisenbahn · Koralewski, Brunislaw, Baubetrieb · Kortmann, Karl,
 Eisenbahnbetrieb · König, Karl, Elektr. Kraftwerke · Kregemeier, Ewald, Mech. Werkstätten · Krieger, Max, Blockwalzwerk
 Krumme, Friedrich, MB Versorgungsbetr. · Krumnacher, Martin, HRW · Kugel, Karl, Personalabteilung · Langendorf, Willi,
 Thomasw. · Laser, Wilhelm, Stahlgießerei · Lawicki, Franz, Lohnabt. · Lutter, Willy, Baubetrieb · Mause, Wilhelm, ETB
 Menkhoff, Ewald, Werkschutz · Meyer, Heinz, Werkskasse · Milk, Friedrich, Baubetr. · Mischero, Wilhelm, Blechwalzw.
 Niemeyer, Fritz, Blechww. · Niggemeier, Hermann, Stahlgießerei · Obergassel, Johann, MB Walzw. I · Paprowski, Anton,
 Eisenbahnbetr. · Petershofer, Edmund, MB Stahlw. · Quandt, Heinrich, MB Stahlw. · Rademacher, Wilhelm, Baubetrieb
 Rosinski, Heinrich, Martinw. · Rübenstrunk, Karl, MB Walzw. II · Saam, Heinrich, Martinw. · Schaus, Kurt, Fahrbetrieb
 Schachtschneider, Otto, Werkschutz · Schlüter, Konrad, Stahlgießerei · Schmeing, Karl, Preßbau · Schuhmacher, Wilhelm,
 Versuchsanstalt · Schulz, Heinrich, MB Stahlwerke · Schmidt, Fritz, Hauptlager · Sewing, Fritz, Martinwerk · Steden, Franz,
 Metallurg. Abt. · Stein, Walter, Mech. Werkstätten · Stroyk, Thomas, Hauptlager · Strömann, Friedrich, MB Walzw. II
 Süß, Hugo, Hochofenbetrieb · Thanscheidt, Heinrich, Walzwerksbüro · Wahle, Theodor, Werkfeuerwehr · Wank, Alfred,
 Hochofenbetrieb · Wereteki, Bruno, Thomaswerk · Wereteki, Max, Baubetrieb · Willecke, Albert, MB Stahlwerke
 Winkelmann, Fritz, HRW · Wojcichowski, Johann, Eisenbahnbetrieb

GESELLSCHAFT Rellergerd, Helmut, Verkauf I

GEBRÜDER CREDÉ & CO. Jakob, Wilhelm, Masch.-Schlosser · Landefeld, Georg, Dreher · Liebrecht, Otto, Lackierer
 Rudolph, Philipp, Masch.-Arb. · Schwarz, Georg, techn. Angest. · Schweinebraten, Berthold, Schreiner

EISENWERK ROTHE ERDE LIPPSTADT Mertensmeyer, Franz, Werkzeugausgabe

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Dieterich, Erich, Betriebskrankenkasse · Dilthey, Walter, Walzwerk · Gräwe,
 Wilhelm, Schmiede · Schädel, Wilhelm, Zurichtung

KETTENWERKE SCHLIEPER Schulte, Wilhelm, Maschinengehilfe Werk II

Wir gratulieren!

Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden aus:

HUTTENUNION DORTMUND Brandt, Karl, MB Martinstahlwerk (51) · Braukmann, Hubert, Betriebskrankenkasse (23) · Decher, Franz, MB Walzw. (47) · Donath, Walter, Eisenbahn (35) · Düsing, Rudolf, Werkschutz (40) · Fesque, Heinrich, Werkschutz (48) · Fleischer, Paul, Hochofen (27) · Hildebrand, Alfred, Walzendreherei (26) · Humburg, Heinrich, Thomasstahlwerk (48) · Jäkel, Wilhelm, Elektrischer Betrieb (48) · Jansen, Fritz, HDKW (28) · Köppen, Paul, Werkschutz (29) · Meierling, Heinrich, Elektr. Betrieb (24) · Meissner, Wilhelm, Werkfeuerwehr (24) · Netthöfel, Ewald, Hochofen (51) · Nieksch, Fritz, Werksdruckerei (37) · Schade, Gustav, Thomasstahlwerk (38) · Scharnetzki, Karl, Hochofen (41) · Schipull, Hermann, HIW (41) · Schmettkordt, Walter, Eisenbahn-Rangierbetrieb (46) · Sommerfeld, Adolf, MB Feinwalzwerk (43) · Vahlkamp, August, MB Blockww. (51) · Weissmann, Theodor, Techn. Sozialbetr. (10) · Wellie, August, MB Thomasstahlw. (34) · Wich, Karl, Eisenbahn (46) · Wurm, Josef, Hochofen-Rohstoffversorgung (44)

HUTTENUNION HORDE Bangert, Heinrich, Metallurgische Abt. (27) · Becker, August, MB Hochofen/Kraftwerke (13) · Bloess, Minna, Mech. Werkst. (16) · Bötzel, Albert, Verwaltungsabteilung (51) · David, Hermann, Personalabteilung (24) · Domke, Bruno, Thomasw. (27) · Eimann, Heinrich, MB Stahlw. (49) · Fabian, Karl, MB Stahlw. (51) · Geltenpoth, Wilhelm, Werksambulanz (21) · Griegoleit, Herm., Mech. Werkst. (13) · Herwig, Wilh., Verkehrsbetr. (27) · Jordan, Friedr., HRW (29) · Kauschke, Franz, Mech. Werkst. (44) · Köhler, Heinrich, MB Walzwerke (47) · Köthe, Georg, Kokerei (49) · Krumnacker, Martin, HRW (25) · Kuczinski, Johann, Verwaltungsabt. (43) · Kütemann, Heinr., Preßbau (27) · Lentze, Alfons, Blechww. (40) · Liesener, Wilhelm, Hochofenbetrieb (41) · Lorenz, Erich, MB Stahlwerke (43) · Nabel, Bernhard, Blockwalzwerk (48) · Nohl, Wilhelm, Lehrwerkstatt (42) · Nolte, Wilhelm, MB Walzwerke (47) · Nowak, Alex, MB Hochofen/Kraftwerke (49) · Pieper, Bruno, Neubau- u. Planungsabt. (25) · Remmert, Wilh., Allgem. Betr. (47) · Schiemann, Wilh., Allgem. Betr. (39) · Schneider, Emil, Stoffwirtschaft (43) · Schonert, Julius, Mech. Werkst. (40) · Schwickrad, Johann, Verkehrsbetriebe (41) · Siepmann, Fritz, Wärmestelle (25) · Tiefenbach, Hermann, Mech. Werkst. (43) · Wagener, Wilhelm, Blockwalzwerk (47)

GESELLSCHAFT Schlexer, Hans, Kostenabteilung (48)

KETTENWERKE SCHLIEPER Gernand, Otto, Verw. (38)

GEBRUDER CREDÉ & CO. Krum, Georg, Hilfsarbeiter (34) · Otto, Johannes, Kol.-Führer (15)

EISENWERK ROTHE ERDE LIPPSTADT Engelmeier, Anton, Schreinerei (15)

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

HUTTENUNION DORTMUND Barthold, Erich, Elektr. Betrieb (46) · Borgmann, Karl, Zeitwirtsch. (27) · Buchholz, Willi, Abt. M/Ersatzteillager (36) · Fischer, Wilhelm, Technischer Sozialbetrieb (28) · Henkel, Erich, HDKW (14) · Kasper, Franz, MB Walzwerk IV (40) · Kayser, Hermann, HDKW (46) · Lamparter, Artur, Techn. Sozialbetrieb (27) · Schrage, Josef, Hochofen-Rohstoffversorgung (34) · Waltemode, Heinrich, Techn. Sozialbetr. (26) · Wirtz, Wilhelm, Techn. Sozialbetr. (28)

HUTTENUNION HORDE Bartkowiak, Johann, Allgem. Betrieb (46) · Dettke, Franz, Allgem. Betrieb (13) · Dreve, Gustav, MB Hütte (16) · Ehrlichmann, Berta, Werksküche (18) · Eppa, Bernh., Martinw. (44) · Hövelmann, Erich, Techn. Sozialbetr. (13) · Kalbreier, Grete, Werkskantinen (14) · Kemper, Fritz, Verkehrsbetr. (43) · Krieg, Heinr., Preßbau (27) · Kudany, Wilh., Kokerei (51) · Lauenstein, Heinrich, Verkehrsbetriebe (26) · Lechtken, Elisabeth, Werksküche (16) · Lichterfeld, Fritz, Hochofenbetr. (25) · Liebegut, Hugo, Blechwalzw. (45) · Renkel, Josef, Stoffwirtsch. (41) · Rode, Heinz, Techn. Sozialbetr. (25) · Sandrock, Fritz, Martinwerk (49) · Selzer, Karl, Verwaltungsabt. (36) · Skrzypek, Johann, Lademeisterei (25) · Tiefenbach, Heinz, Stoffwirtschaft (11) · Warschewsky, Heinrich, Stoffwirtschaft (48) · Wiegand, Wilhelm, Martinwerk (46)

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND Zablotny, Leopold, Gesenklager (25) · Schüttfort, Josef, Werkzeugmacherei (26)

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Hengste, Josef, Allgem. Werksdienst (28) · Beine, Karl, Walzwerk (28)

GEBRUDER CREDÉ & CO. Sinning, Christian, Stellmacher (23) · Griesel, Nikolaus, Hilfsarbeiter (15)

Wir danken den ausgeschiedenen
Belegschaftsmitgliedern für ihre langjährige treue Mitarbeit und wünschen ihnen
einen zufriedenen und geruheamen Lebensabend

Sterbefälle

HUTTENUNION DORTMUND

Krusekamp, Hans	Technischer Sozialbetrieb	am 20. 7. 1962
Schlickewei, Johann	Thomaswerk	am 22. 7. 1962
Lange, Theodor	Eisenbahn	am 24. 7. 1962
Badel, Werner	Walzwerk II	am 11. 8. 1962
Vogt, Alfred	Versuchsanstalt	am 15. 8. 1962
Sczesny, Otto	Werkschutz	am 18. 8. 1962
Dickert, August	Sinteranlage	am 19. 8. 1962
Schlächtermann, Wilh.	Fahrbetrieb	am 30. 8. 1962
Brosda, Albert	HIW	am 24. 9. 1962
Koch, Melitta	Hausmeisterei	am 29. 9. 1962
Mai, Wilhelm	Eisenbahn	am 7. 10. 1962
Kriegler, Johann	Zurichterei Walzw. IV	am 11. 10. 1962

HUTTENUNION HORDE

Richter, Fritz	Werkschutz	am 21. 8. 1962
Jakob, Walter	Verkehrsbetriebe	am 2. 9. 1962
Reyer, Erich	Verkehrsbetriebe	am 5. 9. 1962
Schulte, Albert	Werkschutz	am 14. 9. 1962
Hesse, Friedrich	Stahlgießerei	am 17. 9. 1962
Janiszewski, Edmund	Stahlgießerei	am 21. 9. 1962
Schimann, Fritz	Kokerei	am 27. 9. 1962
Weber, Elisabeth	Mech. Werkstätten	am 4. 10. 1962
Kasprzak, Siegfried	Werkschutz	am 6. 10. 1962

GESELLSCHAFT

Krämer, Marianne	Zentralwerbestelle	am 18. 8. 1962
Von den Hoff, Richard	Verkauf II	am 15. 10. 1962

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND

Pieper, Josef	Verputzerei	am 22. 7. 1962
Landskron, Karl-Joachim	Gesenkschmiede	am 20. 8. 1962

KETTENWERKE SCHLIEPER

Heimecke, Wilhelm	Verwaltung	am 25. 7. 1962
-------------------	------------	----------------

GEBRÜDER CREDÉ & CO.

Hess, Arno	Schlosser	am 29. 9. 1962
------------	-----------	----------------

Tödlicher Betriebsunfall

HUTTENUNION HORDE

Henning, Fritz	MB Stahlwerke	am 12. 8. 1962
----------------	---------------	----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

