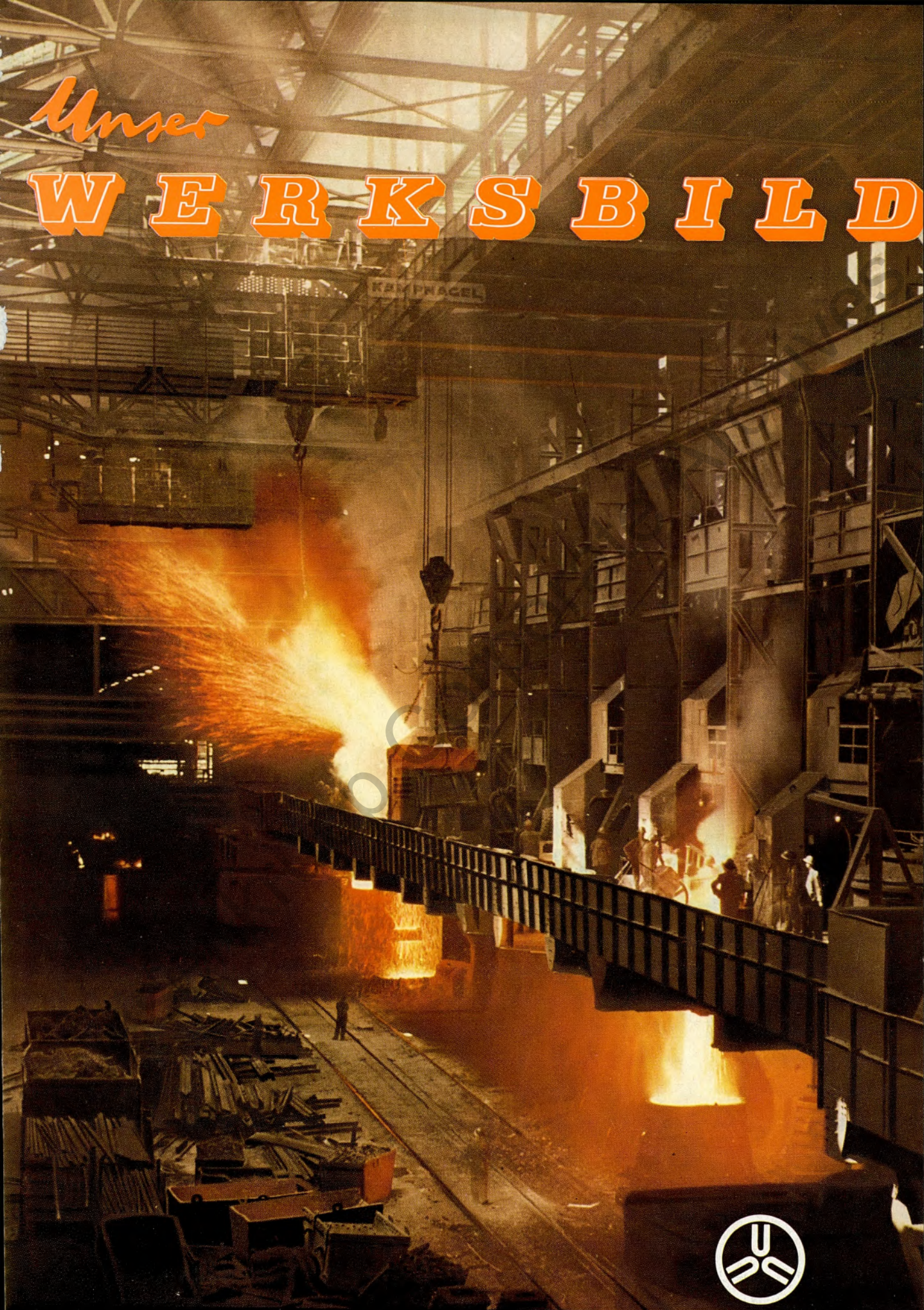


Unser

WERKSBLD





Unser

WERKS BILD

7. JAHRGANG Nr. 5 OKTOBER 1958 POSTVERLAGSORT DORTMUND

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft

Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)

Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund

Kettenwerke Schlieper GmbH, Grüne (Westf.)

Gebrüder Credé & Co., GmbH
Kassel-Niederzwehren



Herausgeber:

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft
Dortmund, Rheinische Straße 173

Verantwortlich:

Hüttendirektor Wilhelm Schäfer

Zusammenstellung und Bearbeitung:

Sozialwirtschaft • Auflage: 30000

Für Betriebsangehörige kostenlos

I N H A L T

- 2 Gedanken zur wirtschaftlichen Lage
der Hüttenindustrie
- 4 Westdeutscher Stahl und Berlin
- 5 Brandverhütung durch Handfeuerlöscher
- 8 Sicherheit vor allem!
- 12 Entwicklung der Schwerter Profileisenwalzwerk AG
- 16 Internationale Tagung der Sozialakademie
- 17 Aufgaben und Gliederung des Rechnungs- und
Finanzwesens in unserer Gesellschaft
- 19 Was muß ich von der Atomphysik wissen?
- 22 Änderung des Lohnsteuerrechts
- 24 Das Wachstum der Erdbevölkerung
- 25 Wir reiten ein Steckpferd
- 28 Entdeckungen mit Büchern
- 30 Abschied vom Sommer
- 33 Belegschaftsnachrichten
- 37 Blumen wohnen mit uns
- 38 Zahnpflege und Zahnschäden

Titelbild: Thomaswerk

Rückseite: Im Tierpark

Foto auf Seite 31 von E. Angenendt

GEDANKEN ZUR WIRTSCHAFTLICHEN LAGE DER HÜTTENINDUSTRIE

Seit Monaten leidet die deutsche Eisen schaffende Industrie unter dem Mangel an Auftragseingängen. Im Oktober 1957 erzeugten die Werke im Bundesgebiet noch 2,22 Millionen Tonnen Rohstahl, im August 1958 dagegen nur noch 1,86 Millionen Tonnen.

Auch unsere Werke haben die veränderte Situation auf dem Stahlmarkt zu spüren bekommen. Im Oktober 1957 erzeugten wir noch 234 000 Tonnen Rohstahl. Im Monat September 1958 konnten infolge weiteren Abflauens der Auftragseingänge nur noch 160 000 Tonnen erschmolzen werden. Unsere Rohstahlkapazität ist demnach nur zu 70 % ausgelastet.

Die Produktionseinbuße der einzelnen Werke im Bundesgebiet ist unterschiedlich und beträgt zur Zeit bis zu 37 %. Sie hängt ab von der Zusammensetzung ihrer Erzeugungsprogramme.

Der Wunsch der Gesellschaften, ihre Anlagen und ihre Belegschaften so weit wie möglich zu beschäftigen, hat zu einem unerbittlichen Konkurrenzkampf auf den Inlands- und Auslandsmärkten geführt. Das Angebot an Stahl ist erheblich größer als die Nachfrage. Nur wer am billigsten anbietet, hat Aussicht, den Auftrag zu bekommen. Die Folge dieses Kampfes um den Auftrag ist ein völliger Zusammenbruch der Stahlerlöse auf dem

Weltmarkt. Unsere Durchschnittserlöse beim Export in Länder außerhalb des Raumes der Europäischen Gemeinschaft sind dadurch um 150 bis 200 DM/t gesunken.

Zwar haben sich die im Inland und in den Ländern der Europäischen Gemeinschaft erzielten Erlöse im großen und ganzen gehalten, aber gerade in diesem Gebiet ist der Auftragsrückgang besonders groß, so daß wir gezwungen waren, den Export in Länder außerhalb der Europäischen Gemeinschaft zu steigern, um unsere Werke, so gut es ging, noch einigermaßen beschäftigen zu können. Auf diese Weise hat sich unser Export in Länder außerhalb der Europäischen Gemeinschaft von 18 000 Tonnen im Oktober 1957 auf 54 000 Tonnen im August 1958 gesteigert. Wir konnten natürlich diese zusätzlichen Exportaufträge nur buchen, weil wir dem oben erwähnten Preiszusammenbruch auf dem Weltmarkt folgten. Wenn trotz dieser Exportausweitung unsere Gesamterzeugung an Rohstahl erheblich abgesunken ist, so ist daraus zu ersehen, in welchem Maße die Auftragseingänge aus dem Inland und den Ländern der Europäischen Gemeinschaft zusammengeschmolzen sind.

Wie soll man dieser kritischen Lage, in der sich alle Werke der Eisen schaffenden Industrie befinden, begegnen? Man könnte sagen:

„Wir gehen mit den Preisen nicht herunter, um die hereinkommenden Gelder nicht zu schmälern“. Die Folge wäre noch größerer Beschäftigungsmangel, weil es unmöglich ist, ohne Preisnachlaß auf dem Weltmarkt Aufträge zu bekommen. Man könnte auch genau das Gegenteil sagen: „Wir gehen mit den Preisen noch weiter herunter, um die Beschäftigung der Belegschaft zu sichern“. Nun — so einfach ist das auch nicht. Wir müssen mit dem Ertrag, den wir für unsere Erzeugnisse bekommen, unsere Aufwendungen bestreiten, d. h. Rohstoffe einkaufen, Löhne, Gehälter, Steuern zahlen, die Anlagen instandhalten usw. Wir alle können nicht mehr ausgeben als wir verdienen. Auf die Dauer kann auch ein Werk nur leben, wenn die Aufwendungen nicht größer sind als der Ertrag. Andernfalls lebt das Werk von der Substanz, verschuldet und macht schließlich Pleite, d. h. die Arbeitsplätze der Belegschaft werden aufs Spiel gesetzt. Daraus folgt, daß die Höhe der Aufwendungen dem Preis, d. h. dem Ertrag eine Grenze setzt, die auf die Dauer nicht unterschritten werden darf. Aus diesen Überlegungen geht hervor, daß es in erster Linie darauf ankommt, die Aufwendungen zu senken, dann haben wir gegebenenfalls mehr Spielraum mit den Preisen.

Die Aufwendungen entsprechen den Kosten, die wir zur Erstellung



unserer Erzeugnisse aufbringen, d. h. aus den Erträgen bezahlen müssen. Diese Kosten setzen sich zusammen aus den Einsatzkosten (z. B. Kosten für Rohstoffe wie Erz, Koks und Schrott) und den Verarbeitungskosten (um aus den Rohstoffen Stahlerzeugnisse herzustellen). Unglücklicherweise steigen die Verarbeitungskosten (z. B. je t Rohstahl) um so mehr an, je weniger Aufträge hereinkommen, und zwar deshalb, weil die sogenannten fixen Kosten, d. h. die von der Höhe der Erzeugung unabhängigen Kosten, auf eine geringere Erzeugung umgelegt werden müssen. Wer Motorrad fährt, weiß, daß ein Kilometer Fahrt um so billiger wird, je mehr Kilometer im Jahr damit gefahren werden, weil Steuern und Versicherung fixe Kosten sind, die in einer festgesetzten Höhe bezahlt werden müssen, gleichgültig, ob man nur 10 oder 10 000 km im Jahr mit dem Motorrad zurücklegt. Genau so ist es mit den Kosten im Werk. Ein Teil fällt regelmäßig mit jeder Tonne an, die man produziert (wie die Kosten für Benzin mit jedem Kilometer regelmäßig anfallen). Ein anderer Teil fällt sowieso an, ob man nun mehr oder weniger produziert, z. B. Abschreibungen, Zinsen, aber auch mehr oder weniger große Anteile anderer Kostenarten wie z. B. Strom und andere Energiekosten, die nicht im gleichen Ausmaß zurückgehen wie die Erzeugung.

Hieraus ergibt sich folgendes Mißverhältnis: Wenn die Nachfrage nach Stahl größer ist als das Angebot, steigen die Preise und sinken die Kosten infolge höherer Beschäftigung; ist aber - wie heute - das Angebot größer als die Nachfrage, so sinken die Preise infolge verschärften Wettbewerbs und steigen die Kosten auf Grund geringerer Beschäftigung.

Es gibt Werke in der Bundesrepublik, die mit geringeren Kosten arbeiten als wir. U. a. dadurch, daß die Werke im Dortmunder Raum wegen der ungünstigeren Standortlage (höhere Transportkosten für Rohstoffe und Fertigmateriale) beim Wettlauf der Werke um die geringsten Kosten sowieso schon einen erschwerten Start haben. Wenn wir das wettmachen wollen, um die Kosten und damit die Aufwendungen als Voraussetzung einer gesunden Wettbewerbsfähigkeit zu senken, so müssen wir **mehr** tun als die anderen.

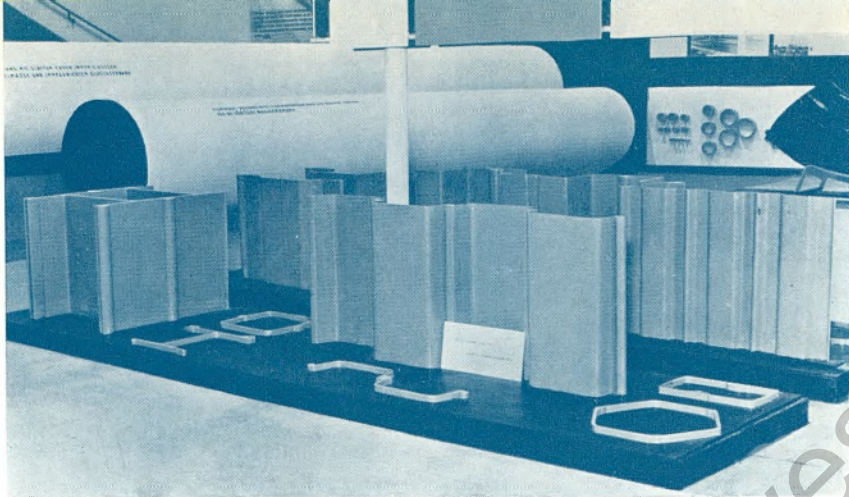
Wir wissen, daß in vielen Werken an Rhein und Ruhr und auch bei uns schwerwiegende Maßnahmen infolge des immer schlechteren Auftragseinganges und einer sich verschärfenden Konkurrenz auf den Absatzmärkten getroffen wurden. Diese Maßnahmen erstreckten sich über Einschränkungen der Arbeitszeit bis zu Entlassungen, um die Werke, so gut es ging, über die Runden zu bringen. Diese Dinge geschehen aus dem Zwang,

die Kosten herabzudrücken und so rationell wie möglich zu arbeiten.

Zum rationellen Arbeiten gehören nicht allein die persönliche Leistung, das reibungslose Ineinanderspielen von Mensch und Maschine und das Vermeiden von Schrottanfällen, sondern ebenso ein sparsames Umgehen mit Werkzeugen und Materialien. Jeder einzelne Werksangehörige kann und muß dazu beitragen, daß unnötige Ausgaben vermieden werden und die Substanz des Unternehmens und damit letzten Endes der Arbeitsplatz erhalten bleibt. Muß der Arbeitshandschuh schon umgetauscht werden, soll der Schuppenstiel als Brechstange benutzt werden, muß die Lampe brennen oder der Ventilator laufen? Kann man nicht im Büro sorgfältiger mit Büroklammern, Radiergummi und Schreibpapier umgehen? So gibt es tausend Fragen, die sich jeder vorlegen sollte, um auch an den kleinen Dingen zu sparen. Das ist genau so wichtig wie große Maßnahmen, denn viele kleine Dinge bringen ein Viel.

Wir sind **alle**, gleichgültig, an welchem Arbeitsplatz wir stehen, aufgerufen, zu sparen, wo immer wir können. Jeder muß mitmachen. Keiner darf sich auf den anderen verlassen, denn niemand vermag auch nur im entferntesten abzu-sehen, zu welchem Zeitpunkt eine bessere Arbeitslage zu erwarten ist.

Im Vordergrund
Larssen-Stahlspundprofile
der Hüttenunion



WESTDEUTSCHER STAHL UND BERLIN

„Sonderschau der Wirtschaftsvereinigung auf der deutschen Industrie-Ausstellung in Berlin“

Unter obigem Titel veranstaltete die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie in Düsseldorf im Rahmen der neunten Deutschen Industrieausstellung Berlin 1958, die in der Zeit vom 13. bis 28. September in den Hallen am Funkturm stattfand, eine Sonderschau in der Pommernhalle.

Die ganze Schau wurde von einem aus 150 illustrierten Tafeln gebildetes Mitgliederverzeichnis der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie umrahmt, das eine Vorstellung von der Bedeutung dieses wichtigen Wirtschaftszweiges vermittelte.

Teilausschnitte aus der Sonderschau der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie

Vielfache Erzeugnisse aus dem Produktionsprogramm der Hütten-, Stahl- und Walzwerke, sowie Großfotos aus dem weiten Gebiet des Wiederaufbaues von Westberlin und der städtebaulichen Entwicklung dieser Stadt beherrschten die Sonderschau. Sie zeigte, wie seit 1950 bis heute ständig gestiegene Lieferungen der westdeutschen Stahlwerke wesentlich dazu beigetragen haben, den Lebensstandard der Menschen in Westberlin zu erhöhen. In einzelnen Abschnitten der großen Schau wurden die Verwendung des Stahls für den Rohrleitungs- und Tiefbau, beim Bau der neuen Westberliner Schnellstraßen, der neuen U-Bahnstrecken, im Hochhausbau, bei der Straßenbeleuchtung, im Westberliner Maschinen-, Waggon-, Autobus- und Schiffsbau und in der Haustechnik dargestellt. Unter den Ausstellungsstücken, die u. a. die Hauptprofile der Stahlspundwände zeigten, waren auch Larssen-Stahlspund-Normalprofile II der Dortmund-Hörder Hüttenunion zu sehen, die für die Schiffsanlegestelle der Kongreßhalle in Berlin geliefert wurden.



Brandverhütung durch Handfeuerlöcher

1953 wütete in dem Automobilwerk der General-Motors in Livonia (USA) der größte Industriebrand der Geschichte. In einem Werk, das nach seiner baulichen Struktur als recht ungefährdet hinsichtlich der Brandgefahren angesehen wurde, entstand durch unachtsame Ausführung von Schweißarbeiten ein Schaden von 22 Mill. Dollar (92,4 Mill. DM).

Nach Angabe der Versicherungsabteilung der „Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie“ sind in den Jahren von 1949—1956 in den Werken der Eisen- und Stahlindustrie Brandschäden im Gesamtwert von 18,84 Mill. DM entstanden. Das sind 6453,— DM je Tag und 269,— DM je Stunde durch Brände vernichtete Werte. Erfaßt wurden in diesem Fall allerdings nur 80% der in der Wirtschaftsvereinigung zusammengeschlossenen Unternehmen. Der wirklich vernichtete Wert liegt also noch wesentlich höher.

Es war notwendig, diese Angaben voranzusetzen, um zu zeigen, daß es auch dort brennen kann, wo Eisen und Stahl erzeugt und verarbeitet wird. Immer wieder hört man, selbst von verantwortlichen Männern: „Was kann in einem Hüttenwerk schon brennen!“ Die Erfahrung zeigt aber, daß sich auch in Hüttenbetrieben große Brände ereignen können, wenn nicht die erforderlichen Maßnahmen zu ihrer Verhütung getroffen werden.

Neben baulichen Vorkehrungen stellt die Bereithaltung von Handfeuerlöschern eine wesentliche

Brandverhütungsmaßnahme dar. Mit Handfeuerlöschern kann man aber nur die Entstehung von Bränden verhüten, wenn:

1. man damit umzugehen weiß,
2. man weiß, daß man nicht mit jedem Löcher jeden Brand löschen kann,
3. die Löcher jederzeit einsatzfähig sind,
4. die Löcher nicht zweckentfremdet gebraucht werden.

Zu Bild 1:

Die Handhabung der Feuerlöcher ist verhältnismäßig einfach. Auf jedem Löcher ist ein Hinweis-

schild über die Anwendung im Brandfall angebracht. Um im entscheidenden Augenblick über den Gebrauch der verschiedenen Handfeuerlöcher-Typen informiert zu sein, empfiehlt es sich, die auf den Löschern angebrachten Hinweise gelegentlich durchzulesen, denn im Brandfall ist hierzu keine Zeit. Mit nicht sachgemäß gehandhabten Feuerlöschern wird im Brandfall ein Löcherfolg ausbleiben und aus einem Entstehungsbrand sich ein Brand größeren Ausmaßes entwickeln.

Zu Bild 2:

Nicht jeder Löcher kann zum Löschen jedes Brandes benutzt werden. In Brandfällen ist zu unter-



Bild 1

NASSLÖSCHER
(mit Wasser-Füllung)
Anwendungsbereich:
Brände allgemeiner Art
(Holz, Papier, Verpackungsmaterial usw.)
Nicht zu verwenden an elektrischen Anlagen



Bild 2

SCHAUMLÖSCHER
Anwendungsbereich:
Öl- und Fettbrände und Brände allgemeiner Art
Nicht zu verwenden an elektrischen Anlagen



Bild 3

TETRALÖSCHER
Anwendungsbereich:
Brände in elektrischen Anlagen und Öl- und Fettbrände



Bild 4

TROCKENLÖSCHER



Bild 5

KOHLensäURE-LÖSCHER

Anwendungsbereich:

Brände in elektrischen Anlagen, Öl- und Fettbrände und Brände an Gasflaschen und Gasleitungen

scheiden zwischen Bränden, die mit Wasser und Bränden, die nicht mit Wasser gelöscht werden können. Durch Anwendung eines falschen Löschers kann der Löscher gefährdet und die Ausdehnung eines Brandes gefördert werden.

Bei Bränden muß unterschieden werden zwischen:

- Bränden, die in Verbindung mit elektrischem Strom stehen,
- Bränden, die durch Öl und Fett verursacht und genährt werden,
- Bränden, deren Ursache aus tretende Gase sind,
- Bränden allgemeiner Art (Papier, Holz, Kohle, Textilien usw.).

Da es selbst in unserem heutigen technischen Zeitalter noch nicht gelungen ist, ein für sämtliche Brandarten brauchbares Universal-Löschmittel zu entwickeln, müssen für die verschiedenen Brandarten verschiedene Löschmittel bereitgehalten werden.

Zum Löschen von Bränden elektrischer Art finden Anwendung: Kohlensäure (CO_2), Trockenpulver und Tetrachlorkohlenstoff (Tetra). Für das Löschen der durch Öl und Fett verursachten Brände werden Schaum, Kohlensäure, Trockenpulver und Tetra verwandt. Brände von aus Flaschen und Rohrleitungen ausströmenden Gasen lassen sich nur mit Kohlensäure und Trockenpulver löschen, und zum Löschen von Bränden allgemeiner Art finden Schaum und Wasser Anwendung.

Was ist beim Löschen eines Brandes mit einem Handfeuerlösch器 zu beachten? Zunächst muß darauf hingewiesen werden, daß Handfeuerlösch器 nur zur Bekämpfung von Entstehungsbränden gedacht sind. Ausgedehnte Brände lassen sich nicht mehr mit Handfeuerlöschern bekämpfen. Hier ist unbedingt schnellstens die Feuerwehr zu benachrichtigen. Sofern Brände nicht durch Explosionen oder auslaufende brennende Flüssigkeiten verursacht werden, sind sie anfänglich stets klein. Eine Bekämpfung mit Handfeuerlöschern wird daher bei richtiger Anwendung immer zum Löscherfolg führen. Wichtig ist aber, daß im Brandfall die mit dem geeigneten Löschmittel gefüllten Feuerlösch器 verwandt werden.

Woran erkennt man, mit welchem Löschmittel ein Handfeuerlösch器

gefüllt ist? Auf jedem Löscher ist Löschmittelinhalt und -menge verzeichnet. Außerdem lassen die äußeren Formen der Löscher den Inhalt erkennen.

Zu Bild 3:

Feuerlösch器, die gebraucht wurden, und wieder an ihren Aufbewahrungsort gebracht werden, ohne neu gefüllt zu sein, sind nutzlos. Desgleichen haben Feuerlösch器, die unzugänglich zugestellt und verpackt sind, keinen Wert.

Zu Bild 4:

Zweckentfremdende und mißbräuchliche Benutzung des Inhaltes der Handfeuerlösch器 zu anderen als zu Löschzwecken ist unverantwortlich und stellt eine strafbare Handlung dar. Es sei in diesem Zusammenhang ganz besonders darauf hingewiesen, daß die **Entnahme von Tetra aus Handfeuerlöschern für Reinigungszwecke persönliche Gefahren in sich birgt**. Die Dämpfe von Tetra sind höchst gesundheitsschädlich und bewirken, wenn sie eingeatmet werden, schwerste Vergiftungen. Derartige Vergiftungen verursachen Leber- und Blutzersetzungen und führen zu Schädigungen im zentralen Nervensystem. Gelangt Tetra, auch nur in geringster Menge (1 Tropfen genügt), in die Verdauungswege, so führt dieses nach einigen Tagen unvermeidlich zum Tode. Aus diesem Grunde sollte Tetra keine

Bild 6 und 7 Selbst größere Ölflächenbrände lassen sich bei richtiger Anwendung noch mit einem Handfeuerlösch器 ablöschen

Verwendung als Fettlösungs- und Reinigungsmittel finden, wenn nicht die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen getroffen sind.

Zur Vermeidung und Bekämpfung von Entstehungsbränden befinden sich in den Betrieben des Werkes Dortmund 1445 und in denen des Werkes Hörde 1339 Handfeuerlöscher. Zur Gewährleistung einer jederzeitigen Einsatzfähigkeit der einzelnen Handfeuerlöscher ist es erforderlich, daß diese einer laufenden Kontrolle unterliegen. Da es der Werksfeuerwehr unmöglich ist, sämtliche Feuerlöscher in kürzeren Abständen zu überprüfen, muß über jeden Gebrauch eines Feuerlöschers die Feuerwehr unterrichtet werden.

In besonders gefährdeten Anlagen, wie z. B. der Benzolanlage der Kokerei, der Modellschreinerei und den Ollagerräumen und Trafoszellen der neuen Walzwerksstraßen, stehen zur Brandbekämpfung automatische Löschanlagen zur Verfügung. Die Löschmittel dieser Anlagen bestehen je nach der Art des zu schützenden Objektes aus Wasser, Pulver oder Kohlensäure. Beim Ausbruch eines Brandes treten die Anlagen automatisch in Tätigkeit und Erstickten den Brand im Entstehen. In Tätigkeit getretene Löschanlagen gefährden die in den geschützten Räumen befindlichen Menschen. Aus Sicherheitsgründen sind daher derartige Räume **beim Ertönen der Alarmeinrichtungen schnellstens zu verlassen.**

Vorstehende Zeilen sollen jedem Werksangehörigen zeigen, welche Maßnahmen getroffen wurden, um die Entstehung größerer Brände in unseren Werken zu verhüten. Jeder Brandschaden, ob er von der Versicherung gedeckt ist oder nicht, bedeutet eine Vernichtung von Werten, die dem Volksvermögen verloren gehen.

Bei einiger Aufmerksamkeit wird in den Betrieben unserer Werke kaum die Möglichkeit zur Entstehung eines großen Brandes gegeben sein, wenn die vorhandenen Löscheinrichtungen (Handfeuerlöscher) zweckentsprechend gebraucht und eingesetzt werden.



Bild 7

Bild 8

Bei fortgeschrittenen Bränden führt der Einsatz von Handfeuerlöschern nicht mehr zum Erfolg, hier sollte schnellstens die Feuerwehr gerufen werden

Bild 9

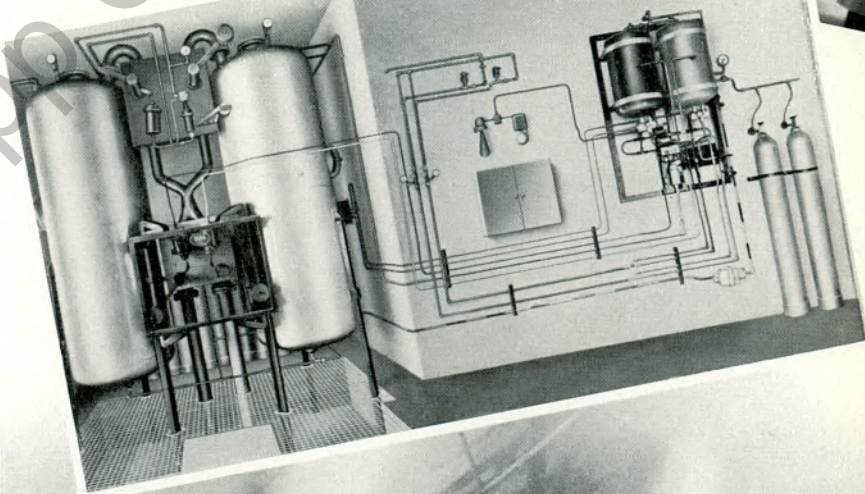
Stationäre Trockenpulver-Löschanlage der Benzolanlage der Kokerei Hörde
Löschmittelinhalt:
5000 kg Spezial-Löschpulver

Bild 10

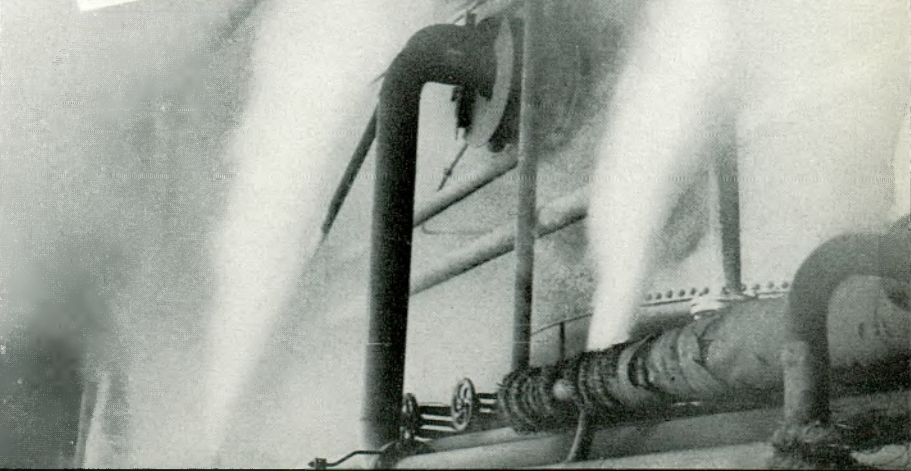
Pulverausstoß aus den Löschdüsen einer Trockenpulver-Löschanlage

Bild 8

Bild 9

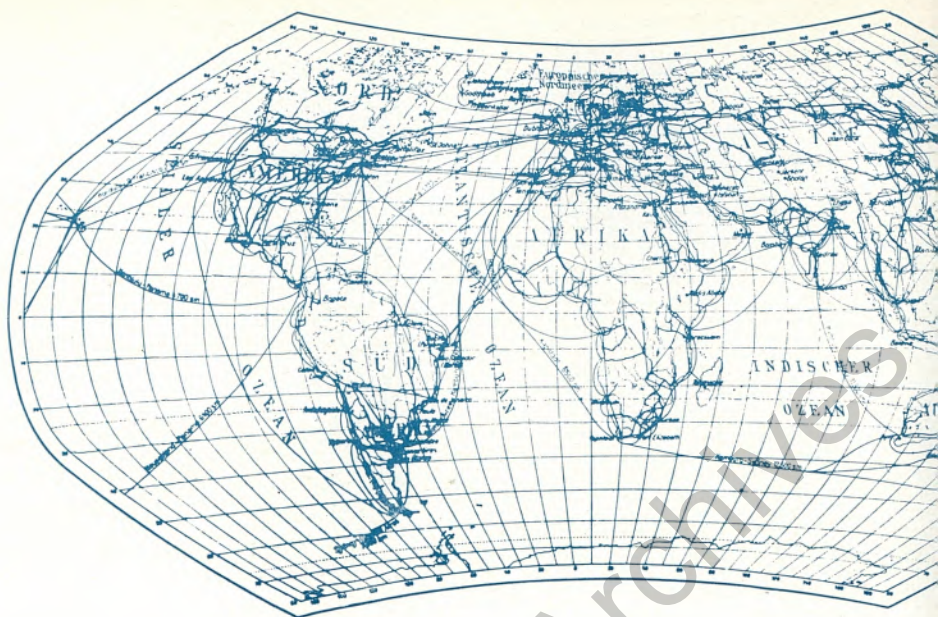


Bild



SICHERHEIT VOR ALLEM!

Weltkongreß über die Verhütung
von Arbeitsunfällen in Brüssel



Schlägt man eine Zeitung auf, so kann man damit rechnen, auf wenigstens einen Bericht über einen Kongreß, eine Tagung oder eine Konferenz zu stoßen. Es treffen sich die Briefmarkensammler und die Taubenzüchter, die Fotoliebhaber und Angehörige anderer Interessengebiete. Es tagen die Ärzte und Ingenieure, die Historiker und Soziologen. Kurzum: kein Wochenende ohne Tagung, kein Monat ohne Kongreß.

Wenn wir hier nun auch über einen Kongreß berichten, so geschieht das, weil bei diesem Kongreß Fragen behandelt wurden, die nicht nur einen kleinen Kreis von Interessenten angehen. Beim Weltkongreß über die Verhütung von Arbeitsunfällen standen Themen zur Diskussion, die jeden betreffen, der arbeitet. Gearbeitet wird auf der ganzen Erde. Orte, an denen für jedermann ohne vorherige Arbeit Milch und Honig fließen, gibt es nur im Reich der Märchen. Auch das Land, in dem einem ohne eigenes Zutun nach Wunsch gebratene Tauben in den Mund fliegen, ist ein Fabelland der Kindheit. Da es diese paradiesischen Zustände auf unserer — trotzdem schö-

nen — Erde nicht gibt, muß gearbeitet werden. Zwar vollzieht sich Arbeit auf den verschiedenen Längen- und Breitengraden der Erde, in den verschiedenen Ländern unter den unterschiedlichsten Bedingungen. Aber dennoch gibt es manches Gemeinsame bei der Arbeit, ganz gleich, wo sie geleistet wird. Eines dieser typischen weltweiten Probleme der Arbeit ist das Problem der Verhütung von Arbeitsunfällen.

Um diesem Problem zu Leibe zu rücken, trafen sich Männer und Frauen aus aller Welt in Brüssel. Sie kamen zusammen aus aller Herren Ländern, um Erfahrungen auszutauschen und Anregungen zu finden. Es beteiligten sich an dem Kongreß Delegationen aus 36 Staaten. Aus den naheliegenden Ländern waren jeweils mehrere hundert Teilnehmer zu zählen, so aus Frankreich, Holland und der Bundesrepublik. Aber auch Japan, Indien, die südamerikanischen, arabischen und afrikanischen Staaten hatten Abgesandte geschickt. Zahlreich vertreten waren auch die Ostblockstaaten. Insgesamt kamen die etwa 2000 Delegierten aus folgenden Ländern:

Argentinien
Australien
Belgien
Brasilien
Bulgarien
Dänemark
Deutschland
England
Finnland
Frankreich
Griechenland
Holland
Iran
Island
Israel
Italien
Japan
Jugoslawien
Kanada
Luxemburg
Neuseeland
Nicaragua
Norwegen
Österreich
Polen
Porto-Rico
Schweden
Schweiz
Sowjetunion
Spanien
Sudan
Tschechoslowakei
Türkei
Ungarn
USA
Venezuela

Die Bundesrepublik Deutschland wurde durch 200 Teilnehmer repräsentiert, Ostdeutschland war durch 6 Delegierte vertreten. Aus der Eisen- und Stahlindustrie der Bundesrepublik waren 30 Teilnehmer anwesend.

Die Aufzählung der Teilnehmergruppen zeigt, daß sich Menschen verschiedener Hautfarben, unterschiedlicher Religionen und entgegengesetzter politischer Überzeugungen zusammenfanden mit einem gemeinsamen Anliegen: die Unfallgefahren an den Arbeitsplätzen auszumerzen, und zwar ohne Rücksicht darauf, ob diese Arbeitsplätze in der östlichen oder westlichen Welt liegen, ob sie in Buenos Aires, Melbourne, Stockholm oder Warschau sind. Es war wirklich ein Weltkongreß!

Zweifellos waren Länder vertreten, in denen für die Sicherheit am Arbeitsplatz bisher noch wenig

getan worden ist. Die Delegierten aus diesen sogenannten „unterentwickelten“ Ländern werden vermutlich mehr Gewinn von dem Kongreß gehabt haben als die Vertreter „weiterentwickelter“ Industrieländer. Dennoch zeigte sich, daß aber auch z. B. in Deutschland noch etliche Maßnahmen bisher nicht durchgeführt worden sind, die in anderen vergleichbaren Ländern zu einer Förderung der Arbeitssicherheit beigetragen haben.

Der Kongreß stand unter dem Motto: Die Erfahrungen eines halben Jahrhunderts haben gezeigt, daß der Kampf gegen die Unfälle eine enge Zusammenarbeit zwischen den Behörden, Institutionen, Organen, Betrieben und allen interessierten Personen notwendig macht. Ziel und Zweck des Kongresses war, insbesondere zu klären, welche Aufgaben auf dem Gebiete der Unfallverhütung die

Regierungen, Arbeitgeber, Arbeitnehmer, private Institutionen und internationale Organe erfüllen und zu erfüllen haben.

Insgesamt wurden 13 ausführliche Vorträge von Experten aus verschiedenen Ländern gehalten, an die sich jeweils eine internationale Diskussion anschloß. Abgesehen davon hatten Fachleute aus sogar 46 Ländern schriftliche Beiträge zu den Themen des Kongresses eingereicht.

Wir können hier keine vollständigen Inhaltsangaben von den Vorträgen und Diskussionen bringen. Lesen Sie bitte die folgenden kurzen Ausschnitte aus den besonders wichtig erscheinenden Ausführungen der Vortragenden. Wir bringen diese Zitate in der Reihenfolge, in der die Vorträge gehalten wurden. Außer den Vortragsthemen geben wir auch die Nationalität der Referenten an.

„Die Rolle der Regierungen bei der Verhütung von Arbeitsunfällen“

(Ministerialdirigent Stephany, Bundesministerium für Arbeit und Sozialordnung, Deutschland)

„Die Regierungen der Länder werden aus ihrer staatspolitischen Verantwortung heraus alle Anstrengungen aufwenden müssen, ihre Arbeitsschutzgesetzgebung dem technischen Fortschritt aller Berufszweige anzupassen. Sie werden darüber hinaus neue Methoden zu entwickeln haben, um den Gefahrenschutz noch wirkungsvoller als bisher zu gestalten.“

„Durch die Gesetzgebung sollten die Betriebsunternehmer verpflichtet werden, ihre Arbeitsstätten und -vorrichtungen so einzurichten und zu unterhalten sowie den Betrieb so zu regeln, daß die Arbeitnehmer gegen Gefahren für Leben und Gesundheit soweit geschützt sind, wie die Natur des Betriebes und der Stand der Technik es gestatten.“

„Insbesondere erscheint es wichtig, den auf den Technischen Hochschulen und Höheren technischen Lehranstalten herangebildeten Ingenieuren durch eingeschaltete Lehrfächer über den Arbeitsschutz die grundlegenden Kenntnisse über die Verhütung von Unfällen und Berufskrankheiten zu vermitteln.“

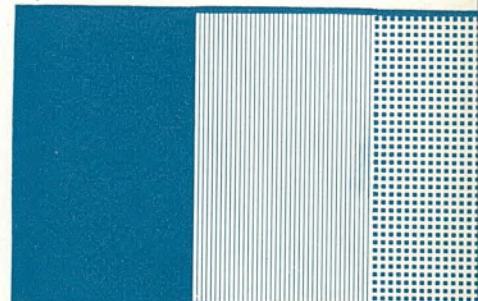
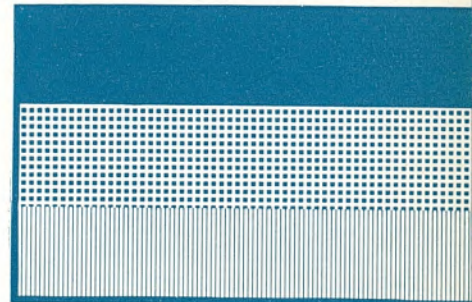
„Die Rolle des Arbeitgebers bei der Zusammenarbeit im Interesse der Unfallverhütung“

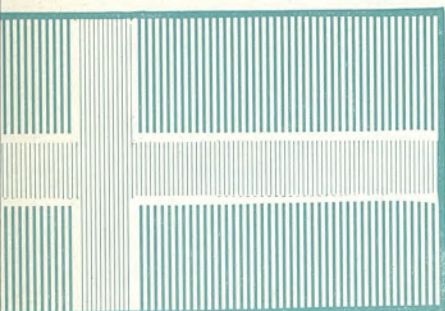
(Generaldirektor Herlin, Cockerill-Ougrée, Seraing, Belgien)

„Worauf auch immer eine Verbesserung der Häufigkeitsrate der Unfälle zurückzuführen sein mag, es wurde die Beobachtung gemacht, daß ihre Wirkung sich rasch verflüchtete, wenn das Experiment nicht mit Ausdauer und Stetigkeit weiterverfolgt wird.“

„Der Ruf eines Unternehmens verpflichtet den Arbeitgeber dazu, die große Anzahl der Verletzten zu verringern.“

„Zuerst muß der Arbeitgeber von der Notwendigkeit der Unfallverhütung überzeugt und die Wichtigkeit, die er ihr beimißt, muß seinen Mitarbeitern bekannt sein. Außerdem muß er bei jeder Gelegenheit das Interesse für dieses Problem bekunden.“





„Die Rolle der Arbeitnehmer auf dem Gebiet der beruflichen Sicherheit“

(Ture Flyboon, Sekretär des Schwedischen Gewerkschaftsbundes, Schweden)

„Eine positive Einstellung der Arbeitgeber hat einen günstigen und anregenden Einfluß auf die Arbeiter; eine negative oder passive Haltung wird die gegenteilige Wirkung hervorrufen. Die Belegschaft muß davon überzeugt sein, daß die Leitung wirklich daran interessiert ist und nicht nur eine Geste zu machen wünscht.“

„Es sollte in aller Klarheit festgestellt werden, daß die Arbeitnehmer verpflichtet sind, mit den Arbeitgebern zusammenzuarbeiten, um die Anordnungen wirksam zu machen, die dazu bestimmt sind, sie vor Verletzungen und Unfällen zu schützen. Die Arbeitnehmer müssen im allgemeinen Vorsicht und Ordnung auf ihrem Arbeitsplatz walten lassen.“

„Die Rolle der Organisationen für soziale Sicherheit sowie der öffentlichen und halböffentlichen Institutionen“

(G. A. Moren, Administrator de Fondo del Seguro del Estado, Porto-Rico)

„Die Gründe, aus denen sich die Träger der sozialen Sicherheit mit der Verhütung von Unfällen und Krankheiten befassen, lassen sich wie folgt darstellen:

Unfälle und Krankheiten sind ein Übel, vor dem die Gesellschaft geschützt werden muß. Sie verursachen Verluste in der Volkswirtschaft, die die Mittel für die Sozialversicherung aufzubringen hat, und zwar sowohl durch den unmittelbar angerichteten Schaden als auch durch die Einbuße an Arbeits- oder Produktionsfähigkeit, die oft ihre Folge ist.“

„Eine erfolgreiche Bekämpfung von Arbeitsunfällen und Berufserkrankungen wirkt sich nicht nur als Entlastung der Unfallversicherung aus, sondern verlängert das Arbeitsleben der produktiv tätigen Arbeitskräfte und entlastet dadurch die Alters- und Hinterbliebenenversicherung. Das gleiche gilt für die Invaliden- und Krankenversicherung. Auch die Arbeitslosenversicherung wird entlastet, wenn in einer gesunden Wirtschaft eine körperlich widerstandsfähige Bevölkerung tätig ist.“

„Beitrag der Arbeitsmedizin bei der Zusammenarbeit im Dienste der Arbeitsunfallverhütung“

(Prof. Marchand und L. Dumortier, Frankreich)

„Die Arbeitsunfallverhütung kann sich nur aus der Zusammenarbeit verschiedener zuständiger Stellen ergeben. Unter ihnen hat die Arbeitsmedizin eine notwendige Rolle zu spielen. Ebenso wie bei Krankheiten, muß sie auf dem Gebiet der Sicherheit vorbeugend wirken. Sie muß die gleichen Methoden der Untersuchung und der Kontrolle anwenden wie bei Epidemien.“

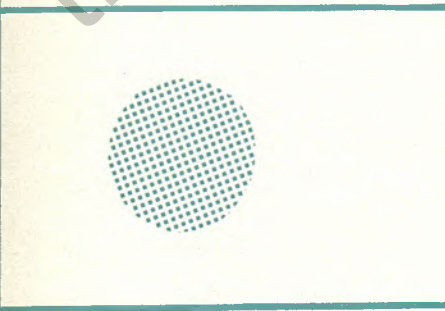
„Der Werksarzt kennt den Menschen, seine Vorgeschichte, seine physischen, psychologischen und physiologischen Fähigkeiten, seine Möglichkeiten, seine wahrscheinlichen Reaktionen.“

„Es ist daher die Aufgabe der Arbeitsmedizin, für dieses Paar „Mensch — Arbeit“ die besten Sicherheitsbedingungen zu finden. Da der Mensch aber nicht ein unveränderliches Ganzes ist, muß der Arbeitsmediziner die vorübergehenden Änderungen, die auf Müdigkeit, psychologische, die Sicherheit beeinflussende Faktoren zurückzuführen sind, kennen und sie sogar voraussehen. Er hat im dauernden Kontakt mit den Menschen die beste Möglichkeit, sie zur Sicherheit zu beeinflussen.“

„Technische Hilfe auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes“

(Yosomatsu Mutsubara, Präsident der „Hitachi Schiffsbau- und Ingenieurgesellschaft“, Tokio, Japan)

„Um Unfälle praktisch zu verhüten, ist es notwendig, ins einzelne gehende Statistiken über die zurückliegenden Unfälle nach Alter, Geschlecht, Dienstdauer, Zeit, Stunde und Ursache aufzustellen, um die Unfallursachen zu analysieren. Eine solche Methode ist die wichtigste für die Unfallverhütung, ebenso wie der Arzt einen Patienten am besten nach einer genauen Untersuchung behandeln kann.“



„Die oberste Unternehmensleitung der Industrie sollte Unfallverhütung als eine Verpflichtung vom menschlichen Standpunkt aus ansehen. Die Arbeiter sollten auf demokratische Weise eine Organisation zur Förderung der Sicherheit bilden. Erfolge auf dem Gebiet des Arbeitsschutzes können ohne die Bemühungen der Leitung, die sich über die Wichtigkeit klar sein muß, nicht erzielt werden.“

„Die Rolle der privaten Institutionen im Kampf gegen Arbeitsunfälle“

(E. Spaan, Direktor des Museums für Arbeitsschutz, Amsterdam, Holland)

„Im Kampf gegen die Unfälle ist ein aufgeschlossener Sinn für die Verantwortung bei den Leitern unbedingt notwendig. Man muß nicht nur wünschen, sondern es ist sogar vollkommen gerechtfertigt und notwendig, daß die Behörden von den vielseitigen Möglichkeiten der privaten Institutionen Gebrauch machen, indem sie

- a) sich die Mithilfe der privaten Institutionen sichern,
- b) ihnen gegebenenfalls finanziell helfen,
- c) ihre Mitwirkung durch einmalige oder periodische Aufklärungskampagnen gegen bestimmte Gefahren erwirken.“

„Kriterien für die Klassifizierung der Unfälle nach dem Grad ihrer Schwere: Feststellung des Grades, der Häufigkeit und der Schwere“

(Prof. Ing. Palma, Universität Rom, Italien)

„Es ist festzustellen, daß die Berufskrankheiten ebenso wie die Unfälle in allen Ländern durch die Versicherung gedeckt sind. Ihre Anzahl schwankt gemäß der Gesetzgebung: Belgien zählt 16 Arten von Berufskrankheiten; Bundesrepublik Deutschland 40; Frankreich 35; Indien 12; Italien 42; Holland 21; Schweden 28; Tschechoslowakei 31 usw.“

„Die rationelle Organisation der Betriebsstatistiken ist dank ihrer praktischen Zielsetzung weniger schwierig. Sie ist daher leichter zu verwirklichen auch durch internationale Abkommen zwischen den daran interessierten Organisationen.“

„Hierbei können die Träger der Arbeitsunfallversicherungen, die für die Gesamtstatistik zuständig sind, Hilfe von grundlegender Bedeutung leisten.“

„Bekanntgabe, Klassifikation und Untersuchung von industriellen Unfällen — der offizielle Hintergrund (in England)“

(Mr. Crutchlow, stellvertretender Leiter der Gewerbeaufsichtsbehörde, England)

In diesem Vortrag wird die Situation in England beschrieben. Die Ausführungen sind für die Verhältnisse in der Bundesrepublik Deutschland von untergeordneter Bedeutung.

„Statistik der Arbeitsunfälle, Meldung, Klassifizierung und Untersuchung von Unfällen in der Industrie — die industrielle Anwendung“

(B. A. Inshaw, Königliche Gesellschaft für Unfallverhütung, London, England)

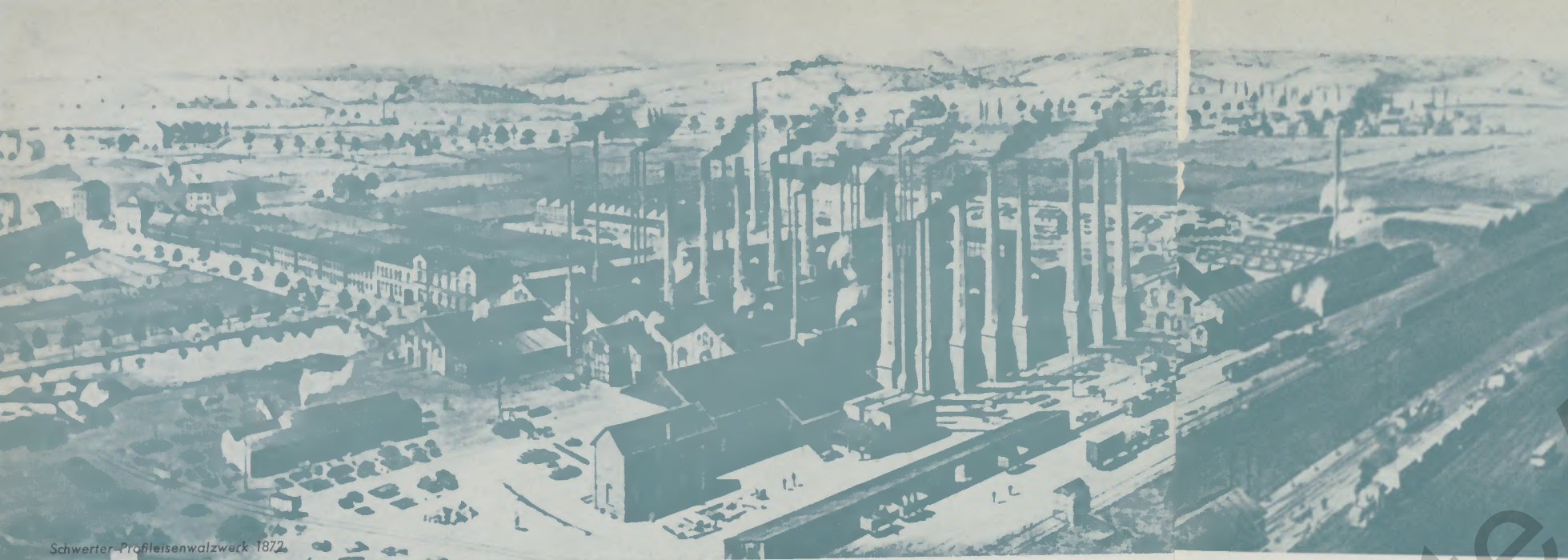
Der Vortragende schildert und erläutert das britische System, das er für sehr vorteilhaft hält.

„Sicherheitsschulung der Werkmeister“

(David L. Arm, Direktor für Betriebssicherheit, National Safety Council, Chicago, USA)

„In den USA haben sich Gesellschaften und leitende Persönlichkeiten aus Handel und Industrie zur Förderung eines guten Programmes für die Unfallverhütung zusammengeschlossen. Sie haben verstanden, daß ein gutes Sicherheitsprogramm im Betrieb zu einer wirksameren Produktivität, zur besseren Qualität der Produkte und zur Verringerung der Kosten führt. Sie haben außerdem gelernt, daß diese Programme zur guten Stimmung der Beschäftigten und zu guten Beziehungen innerhalb der Gemeinschaft beitragen.“

„Sicherheit wird als eine Funktion der generellen Überwachung betrachtet. Die wesentliche Verantwortung für die Unfallverhütung liegt in den Händen des Werkmeisters. Es bestehen gute Gründe dafür, die Werkmeister mit dieser Verantwortung zu betrauen, da sie diejenigen Mitglieder der Unternehmensleitung sind, welche mit den Beschäftigten den engsten persönlichen Kontakt haben.“



Schwerter Profileisenwalzwerk 1872

UNSERE TOCHTERGESELLSCHAFT

DIE ENTWICKLUNG DER SCHWERTER PROFILEISENVALZWERK AKTIENGESellschaft

In der Stadt Schwerte, am Rande des Industriegebietes, liegt das Schwerter Spezialprofileisenwalzwerk. Die Entstehung der Schwerter Profileisenwalzwerk AG ist eng verbunden mit dem Bau der Eisenbahnlinien Hagen-Hamm-Münster und Hagen-Arnsberg-Kassel im Jahre 1867. Eisenwerke des Mendener Raumes waren durch hohe Frachtkosten — die Transporte des Rohmaterials und der Fertigerzeugnisse erfolgten durch Pferdefuhrwerke — im Wettbewerb benachteiligt und versuchten, durch Verlagerung zu den Eisenbahnlinien ihre Frachtkosten zu senken.

Im Jahre 1872 wurde in Schwerte (Ruhr) die Firma „Eisenindustrie zu Menden und Schwerte Aktiengesellschaft“ gegründet, die im Jahre 1936 in „Schwerter Profileisenwalzwerk Aktiengesellschaft“ umbenannt wurde. Das Werksgelände wurde sogleich der Bergisch-

Märkischen Eisenbahn angeschlossen und in den darauf folgenden Jahren Puddel- und Schweißöfen, ein Stabeisenwalzwerk und späterhin ein Drahtwalzwerk errichtet. Es stellte sich bald heraus, daß das Puddeleisen mit dem neuentwickelten Bessemer-Thomas- wie auch dem Siemens-Martin-Stahl nicht mehr konkurrieren konnte. Man übernahm daher aus Gründen der niedrigen Investitionskosten die Siemens-Martin-Stahl-Herstellung und erbaute nach und nach drei Öfen mit je 25 t und zwei Öfen mit je 50 t Ausbringen. Gleichzeitig wurden die Abteilungen für die Herstellung von gezogenen Drähten weiter ausgebaut, die den Walzdraht aus dem halbkontinuierlichen Walzwerk erhielten.

Von 1920 bis 1926 gehörte das Unternehmen dem Stumm-Konzern an. Im Jahre 1926 wurde es in die neu gegründete „Vereinigte Stahl-

werke Aktiengesellschaft“ eingegliedert. Aus Gründen der Konsolidierung und Rationalisierung des Konzerns wurden die Produktionsquoten des Werkes auf andere Werke des Konzerns übertragen; es verblieb lediglich das Stabeisenwalzwerk. Durch Übernahme von Anlagen und Spezialarbeitern anderer Werke und durch weiteren Ausbau wurde das Schwerter Werk als reines Spezialwerk für Profileisen eingerichtet.

Es gelang dem Schwerter Werk, in kürzester Zeit seine Fabrikate — warmgewalzte und blankgezogene Spezialprofile — auf den Markt zu bringen. Seit 1926 werden mehrere tausend verschiedenartige Spezialprofile hergestellt und nach allen Ländern der Welt exportiert.

Schwere Luftangriffe führten im Februar 1945 zur restlosen Stilllegung der Betriebsanlagen und zur Zerstörung des Verwaltungsgebäudes und eines Teiles der Werkwohnungen. Unter größtem Einsatz gelang es, im Jahre 1945 wieder mit der Produktion zu beginnen. In stetem Aufbau von Jahr zu Jahr sind inzwischen nicht nur die Kriegsschäden beseitigt, sondern die Leistungsfähigkeit des Werkes ist durch weiteren Ausbau und Modernisierung den heutigen gestiegenen Ansprüchen angepaßt worden.

Die Neuordnung der Eisen- und Stahlindustrie auf Grund der Ent-

flechtungsvorschriften führte zur Neugründung der Gesellschaft mit altem Namen am 1. Juli 1952 und zur Übertragung der Anteilsrechte auf die Dortmund-Hörder Hüttenunion AG, die schon seit langem Schwerte mit Halbzeug belieferte.

Seit dem Jahre 1957 hat die Gesellschaft als erstes und einziges Werk in Deutschland die Produktion von warmstranggepreßten Spezialprofilen aus Stahl aufgenommen. In dem gleichen Jahr konnte ein neues Verwaltungsgebäude bezogen und auch hier der Zustand eines nicht mehr tragbaren Notbehelfes beendet werden. Große Sorge bereite die Beschaffung von Wohnraum für die Betriebsangehörigen. Es wurden in den zurückliegenden Jahren nicht nur die zerstörten Wohnungen wieder aufgebaut, sondern darüber hinaus neuer Wohnraum geschaffen, so daß heute ein großer Teil der Belegschaft in diesen Wohnungen untergebracht ist. Heute sind im Schwerter Werk 970 Angestellte und Arbeiter beschäftigt. Die enge Verbundenheit zwischen Belegschaft und Gesellschaft kommt darin zum Ausdruck, daß 29 Belegschaftsmitglieder seit mehr als 40 Jahren und 80 Belegschaftsmitglieder seit mehr als 25 Jahren ununterbrochen im Werk tätig sind. Durch zusätzliche Leistungen zu den staatlichen Sozialrenten wird eine umfassende Altersversorgung und Familienhilfe durchgeführt. Der gesundheitlichen Be-

treuung der Belegschaftsmitglieder dient eine eigene Betriebskrankenkasse.

Nach einem Überblick über die Entwicklung des Schwerter Profileisenwalzwerkes sollen nun die Entstehungsstätten der Erzeugnisse angesehen werden, die den Namen „Schwerter Profil“ seiner Bedeutung zugeführt haben.

Warmgewalzte Spezialprofile

Ein Warmwalzbetrieb, der mehrere tausend unterschiedliche Spezialprofile in seinem Programm führt, steht täglich vor einer Fülle von Fragen und Problemen technischer und organisatorischer Art, die alle gelöst sein wollen, bevor ein einwandfreies Fabrikat das Werk verläßt. Auf einige dieser Schwierigkeiten soll hier hingewiesen werden.

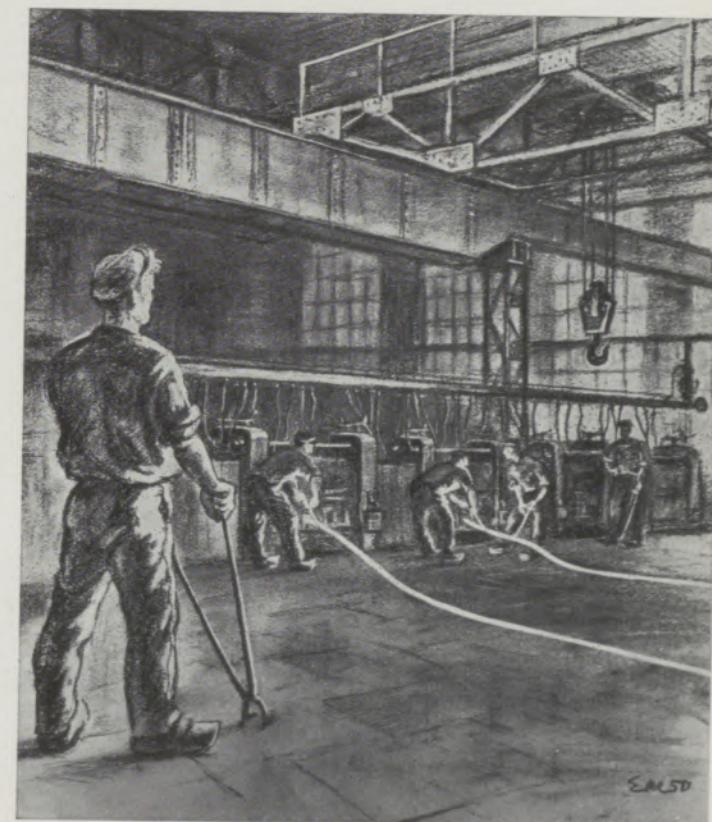
Spezialprofile werden in verschiedenen Qualitäten und unzähligen Abmessungen verlangt, so daß immer ein verhältnismäßig großes Halbzeuggelager unterhalten werden muß. Es werden Knüppel und Blöcke in den Abmessungen 50 mm² bis etwa 170 mm² und Brammen in den verschiedensten Abmessungen

eingesetzt. Das Halbzeug wird von der Hüttenunion geliefert, so daß auch in Zeiten von Stahlknappheit eine ausreichende Versorgung gesichert ist.

Verschiedenartige Profile müssen auch auf verschiedenartigen Walzen abgewalzt werden. Daraus ergibt sich, daß dauernd ein überaus großer Walzenpark geführt und unterhalten werden muß. Dazu kommen noch die Zubehörteile, die beim Einbau der Walzen verwandt werden.

Dies zeigt, daß ein erheblicher Aufwand notwendig ist, um alle Wünsche der Kunden zu erfüllen.

Auf fünf Mittel- und Feineisenstraßen werden die Profile abgewalzt und anschließend zugerichtet. Viele Profile können nicht in der endgültigen Form gewalzt werden, wie man sie verbraucht. Dies scheitert einmal daran, daß es unmöglich ist, unterschrittene Profile zu walzen, zum anderen, weil es oft praktischer und wirtschaftlicher ist, Profile offen zu walzen. Diese Profile werden anschließend noch einer Kaltverformung zugeführt, die erst die gebrauchsfertige Profilform ergibt.



Beim Walzen von
Spezialprofilen
im Walzwerk

Ständige Prüfungen und Kontrollen im Walzwerk, in der Zurichterrei und beim Versand gewährleisten, daß nur einwandfreies Material zum Versand an den Kunden gelangt. Das Walzen von Spezialprofilen ist eine Kunst, die große Erfahrung und viel Geschicklichkeit erfordert und einer dauernden Weiterentwicklung bedarf, um den ständig steigenden Anforderungen an Güte, Werkstoff und Formgebung gerecht zu werden.

Warmstranggepreßte Spezialprofile

Da immer mehr Profile verlangt werden, die auf Grund ihrer Formgebung nicht warmgewalzt werden können, bei den Konstrukteuren aber der Wunsch nach diesen Profilen immer wach ist, wurde schon seit langem nach neuen Wegen der Stahlverformung gesucht, um aus den Kompromissen der konstruktiven Gestaltung herauszukommen. Die Kaltformgebung durch Profilieren von Bandstahl bietet ebenfalls nur ein beschränktes Anwendungsgebiet. Gesucht wurde daher ein neues Verfahren, das die Vorteile der Warmerzeugung eines Profils verband mit einer möglichst wirtschaftlichen Herstellung. Dieses Verfahren ist das Warmauspressen oder Strangpressen von Stahl, wie es in der Leichtmetallindustrie schon üblich ist.

Strangpressen besagt, daß ein auf Walztemperatur erhitzter Stahlblock durch einen Zylinder, der mit einer profilierten Stahlmatrize ge-

schlossen ist, gepreßt wird und so eine Verformung erfährt. Bis dieses Verfahren jedoch für die Verformung von Stahl produktionsreif war, mußten die Probleme der Schmierung beim Pressen durch den Zylinder und der zunderfreien Erwärmung gelöst werden. Im Glas fand man diesen Stoff, der alle Voraussetzungen einer guten Schmierung wie auch zur Herabsetzung der Reibung und der Isolierung gegen Wärmeverluste erfüllte. Durch Zufall stieß man auf ein Verfahren, das eine absolut zunderfreie Erwärmung von Stahlblöcken durch Gas gewährleistet.

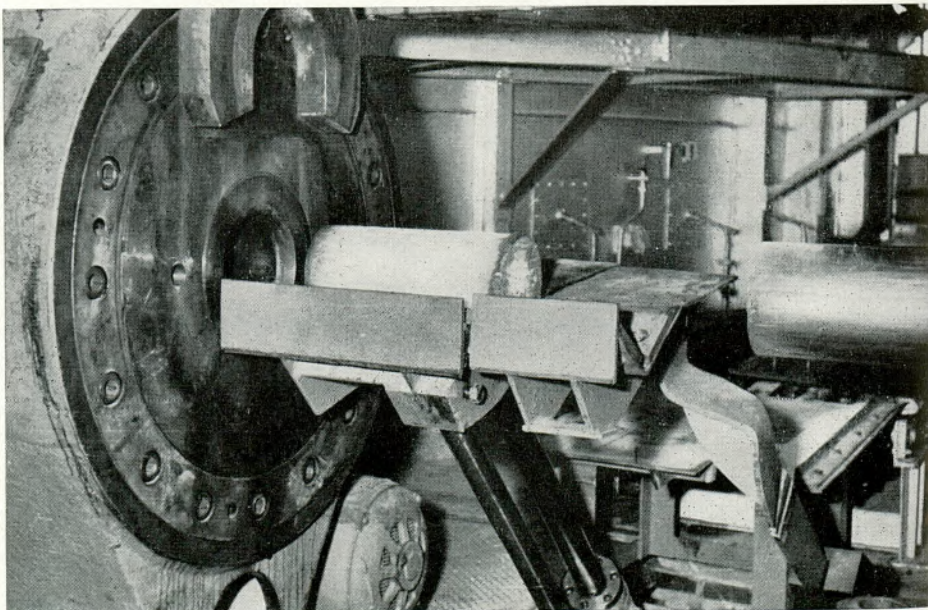
Seit 1957 hat das Schwerter Werk die Erzeugung von Strangpreßprofilen aus Stahl nach mehrjähriger Vorbereitungsarbeit als erstes und einziges Unternehmen in Deutschland aufgenommen. Schon die Fertigung einer geringen Menge ist wirtschaftlich, da die Werkzeugkosten und die Kosten für den Werkzeugeinbau im Verhältnis zu den bekannten Verfahren außergewöhnlich niedrig liegen. In dem neuerrichteten Betrieb stehen Maschinen und Aggregate zur Verfü-

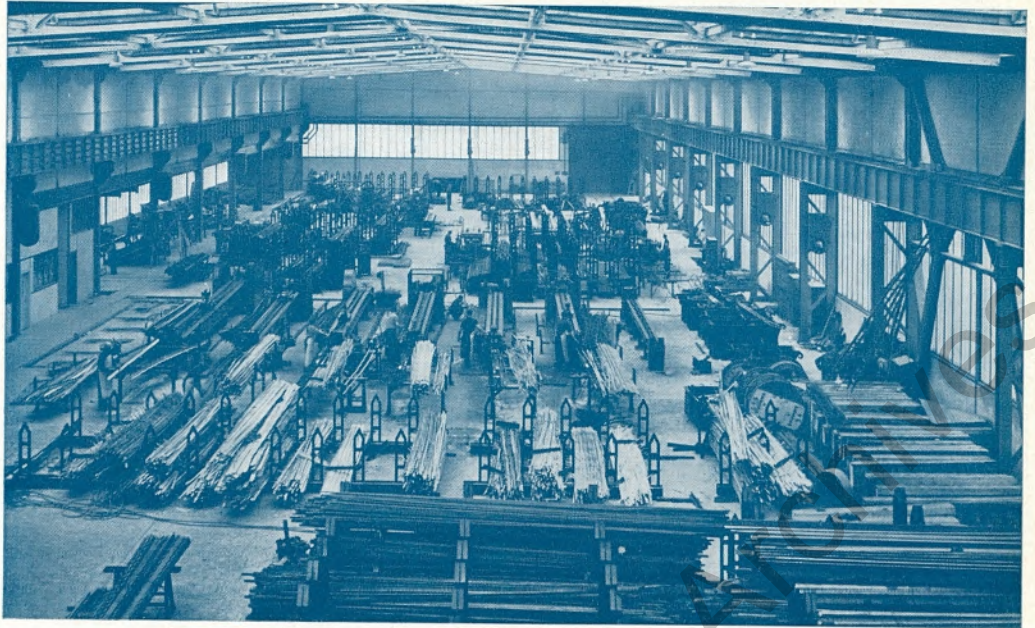
gung, bei denen die neuesten technischen Errungenschaften verwertet wurden und bei denen man sich die Erfahrungen des Lizenzgebers des Verfahrens dienlich machen konnte. Es wurde bei dem Aufbau des Werkes besonderer Wert gelegt auf einen gradlinigen Arbeitsdurchlauf. Der flüssige Arbeitsablauf ist durch zweckmäßige Transporteinrichtungen gewährleistet und weitgehend mechanisiert. Wärmeofen, Strangpresse, Kühlbett und Streckbank werden fast vollautomatisch gesteuert. Vielseitige Einrichtungen ermöglichen die Lieferung der Profile entsprechend den Wünschen des Kunden.

Das Verfahren ist nicht nur interessant für die Herstellung von Profilen, wie sie nach Menge und Formgebung den üblichen Walzverfahren nicht mehr liegen, sondern insbesondere für Hohlprofile, die bisher nur durch Zusammenschweißen hergestellt werden konnten.

In der ganzen Welt ist die Erzeugung von Stahlprofilen nach dem

Die Warmstrangpresse





Blick in das Ziehwerk
während der Arbeit

sogenannten Ugine-Séjournet-Verfahren — die alleinige Lizenz für Deutschland ist von dem Schwerter Werk erworben worden — in ständigem Ansteigen begriffen.

Durch die Aufnahme dieser Produktion hat das Schwerter Profileisenwalzwerk eine wesentliche Ergänzung des Lieferprogrammes verwirklicht.

Blankgezogene Spezialprofile

Das Schwerter Profileisenwalzwerk ist bestens dafür eingerichtet, die warmgewalzten und warmstranggepreßten Spezialprofile durch einen anschließenden Blankzug zu verfeinern. Unter Ziehen versteht man eine spanlose Verformung, bei der durch die Querschnittsabnahme eine saubere, glatte und maßhaltige Oberfläche erzielt wird.

Das Fertigungsgebiet umfaßt drei Gruppen, und zwar Stabmaterial, Aufzugführungsschienen und Profile für die verschiedensten Verwendungszwecke, deren Vormaterial in dem Warmwalzwerk und neuerdings auch in dem Preßwerk hergestellt wird.

Die in den letzten Jahren immer stärker werdenden Rationalisierungsbestrebungen haben auch das Ziehwerk berührt. Um einen ordnungsgemäßen Betriebsablauf zu erreichen, wurde eine neue Halle

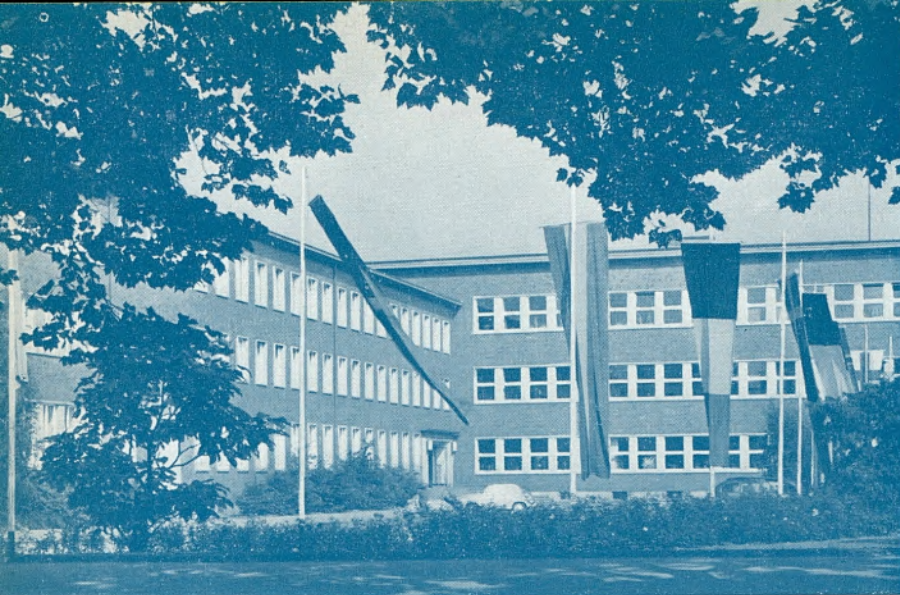
erstellt. Parallel dazu liefen der weitere Ausbau und die Ergänzung des Maschinenparks. Die so geschaffenen Einrichtungen brachten eine weitere Steigerung der Produktion. Sie konnte in den letzten Jahren ständig erhöht werden und hat sich gegenüber 1952 verdreifacht. Das Ziehwerk besitzt heute eine Kapazität von über 800 t monatlich bei drei Schichten. Der Auftragsingang und die Produktion zeigen auch im Jahre 1958 eine weiter steigende Tendenz.

Ein Gang durch das Ziehwerk vermittelt sogleich den Eindruck einer bis ins kleinste durchdachten Organisation des Arbeitsablaufs. Von der Anspitzerei, über die Beizerei und Strahlanlage, die Ziehbänke und Richtmaschinen durchlaufen die Vorprofile eine Vielzahl von Arbeitsgängen bis zum fertigen Blankprofil für den Verbraucher. Neuerdings werden auch Aufzugführungsschienen sauber gehobelt auf einer Spezialmehrfach-Hobelmaschine auf den Markt gebracht.

Bisher wurde ein Überblick über die Erzeugungsstätten und Verfahren zur Herstellung von Spezialprofilen gegeben und im Zusammenhang damit taucht die Frage auf, wer sind die Käufer dieser Stahlprofile und wer verarbeitet sie? Verkauft werden Profile über Handelsfirmen, Exporteure und direkt an Verbraucher. Wir finden

sie dann in allen Zweigen der Industrie und des Handwerks wieder. Sie werden verwandt im Automobilbau und Bergbau, beim chemischen Apparatebau und Dampfkesselbau, in der Elektrotechnik, im Gießereiwesen, für Hebe- und Fördermittel, im Landmaschinenbau, Lokomotiv- und Waggonbau, bei Personen- und Lastaufzügen, im Schiffbau, Stahl- und Brückenbau und Stahlfensterbau, in der Textilindustrie, im Werkzeugmaschinenbau, Wohnungs- und Industriebau und andere.

In all diesen Industriezweigen genießt „Schwerter Profil“ einen ausgezeichneten Ruf, und das größte Bestreben des Werkes ist es, daß dieser Name weiter an Bedeutung gewinnt.



INTERNATIONALE TAGUNG DER SOZIALAKADEMIE

Die Sozialakademie Dortmund führte in der Zeit vom 15. September bis 3. Oktober 1958 eine Internationale Tagung unter dem Thema:

Stellung der Arbeitnehmer in der modernen Wirtschaftspolitik

durch.

Wissenschaftler und Männer der Praxis kamen aus allen europäischen Industrieländern und aus Übersee zusammen, um in Vorträgen ihre Auffassungen über die Stellung der Arbeitnehmer in der Wirtschaftspolitik darzulegen. In Diskussionen und Arbeitsgemeinschaften wurden die verschiedenen Standpunkte geklärt, ihre Gemeinsamkeiten und Gegensätze herausgearbeitet.

Bei der Behandlung des Gesamtthemas ging es um Fragen der gesamten Wirtschaftspolitik, die alle Bereiche der Wirtschaft umfaßt. Der Eröffnungstag ließ bereits erkennen, daß es sich bei den zur Behandlung anstehenden Fragen um ein brennendes Problem von ungewöhnlicher Tragweite und vielfältiger Bezogenheit handelt. Bemerkenswert ist, daß sich das erste Mal Wissenschaftler und Wirtschaftspraktiker gemeinsam auf internationaler Ebene in Vorträgen, Diskussionen und Arbeits-

kreisen mit dem Thema auseinandersetzen.

Welch große Bedeutung der Internationalen Tagung der Sozialakademie beigemessen wurde, bewies der Eröffnungstag, zu dem sich namhafte Persönlichkeiten des kirchlichen, wirtschaftlichen, kommunalen, politischen und gewerkschaftlichen Lebens eingefunden hatten.

Der Staatssekretär im nordrhein-westfälischen Kultusministerium, Dr. P ö t t e r , führte in seinen Begrüßungsworten u. a. aus, daß es zu den wichtigsten Aufgaben des Staates, der Parteien und aller, die Verantwortung tragen, gehöre, die Zahl jener Menschen zu vergrößern, die zum Gemeinwesen beisteuern. Die Bildung sei in diesem Zusammenhang eines der wirksamsten Mittel. Man müsse eifrig bemüht bleiben, über die konventionellen Bildungseinrichtungen hinaus alle Möglichkeiten einer Wissens- und Bildungsvermittlung auszuschöpfen. Die Sozialakademie sei das Beispiel einer eigenständigen, selbständigen und spezifischen Anstalt, die sich über Auftrag, Weg und Ziel im klaren sei.

Der Akademieleiter, Professor Dr. Dr. B a y e r , hielt den Einleitungsvortrag, in dem er einen

Überblick über das Thema gab. Er unterschied drei Wege der Arbeitnehmerschaft an der Mitwirkung der Wirtschaftspolitik: den Weg über den Beruf, über die Gemeinschaft und über die Politik. Anhand mehrerer Beispiele zeigte er die Einrichtungen zur Sicherung überbetrieblicher Mitbestimmungen im Ausland auf, um Vergleiche zu den deutschen Verhältnissen zu ziehen. Notwendig sei, daß sich die Arbeitnehmerschaft in jedem Falle bereit finde, aus freiem Willen zur Mitwirkung und Mitverantwortung zu gelangen. Verbreitung von Wissen und Bildung für alle Schichten der Arbeitnehmer, die ja die Mehrheit der Bevölkerung darstelle, sei auf die Dauer die einzig erfolgreiche Investition, die zur Teilnahme an der Gestaltung der Wirtschaftspolitik führen könne.

In den einzelnen Referaten und Arbeitsgemeinschaften der folgenden Tage nahmen maßgebliche Persönlichkeiten des In- und Auslandes zu dem Thema von den

verschiedenen Standorten aus Stellung. Sie behandelten u. a. das Problem vom Gesichtspunkt der Arbeitgeber, der Gewerkschaften, der freien Gemeinwirtschaft, der Technik und des Arbeitsdirektors; ferner die Bedeutung der Mitbestimmung in Deutschland für die Stellung der Arbeitnehmer in der Wirtschaftspolitik.

Hoch interessante Länderreferate von Vertretern aus England, den

nordischen Ländern, Frankreich, Belgien, Holland, Schweiz, Italien, Oesterreich, Indien und USA gaben einen instruktiven Überblick über die Verhältnisse in ihren Staaten. Durch den Besuch von Einrichtungen und Werken unserer Stadt gewannen die Teilnehmer einen instruktiven Einblick in die vielschichtigen Probleme Dortmunds. U. a. besichtigten sie auch das Werk Dortmund unserer Gesellschaft.



Die Teilnehmer der internationalen Tagung im Hochofenwerk Dortmund

AUFGABEN UND GLIEDERUNG DES RECHNUNGS- UND FINANZWESENS IN UNSERER GESELLSCHAFT

Ein Unternehmen von der Größe der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG bedarf zur Steuerung der gesamten wirtschaftlichen Vorgänge in seinen Werken eines wohl ausgewogenen großindustriellen Rechnungs- und Finanzwesens, das die Aufgabe hat, alle finanziellen, wertmäßigen und rechnerischen Vorgänge zu bearbeiten und aufzuzeichnen, die mit der Produktion, dem Versand und Umsatz, letztlich also mit der Beschäftigung von mehr als 22 000 Menschen auf unseren Werken zusammenhängen.

Es erscheint sinnvoll, den Werksangehörigen und anderen Lesern des Mitteilungsblattes einmal diese

Aufgaben vor Augen zu führen. Viele unserer Werksangehörigen sind unmittelbar beteiligt, Unterlagen aller Art, z. B. Erzeugungs- und Verbrauchsmeldungen, Lohnnachweise, Bestellungen, Statistiken, Berichte u. ä., zu erstellen. Speziell sie müssen wissen, welche Zusammenhänge zwischen den verschiedenen Abteilungen bestehen, denn nur dann ist es möglich, die zu liefernden Unterlagen so zu gestalten, daß sie sich organisch in den Gesamtablauf einfügen lassen.

Ein solches Thema läßt sich nicht in einem einzigen Aufsatz bewältigen. Die heutigen Ausführungen sollen deshalb nur einer gewissen Einführung dienen, der sich in absehbarer Zeit Abhandlungen über spezielle Gebiete des Rechnungs- und Finanzwesens anschließen werden.

Zunächst sei darauf hingewiesen, daß eine Aktiengesellschaft als juristische Person bestimmte gesetzliche Vorschriften zu beachten hat. Nach § 38 Handelsgesetzbuch ist jeder Kaufmann verpflichtet, Bücher zu führen und in diesen die Lage seines Vermögens nach den Grundsätzen ordnungsmäßiger Buchführung ersichtlich zu machen. Gemäß § 39 HGB hat jeder Kaufmann einmal im Jahr eine Inventur (= Bestandsaufnahme) seines gesamten Vermögens durchzuführen. Hierbei sind die Warenbestände und sonstigen Gegenstände des Umlaufvermögens körperlich aufzunehmen. Für Aktiengesellschaften gelten noch speziell die Bestimmungen des 1937 erlassenen Aktiengesetzes, das Mindestvorschriften enthält über Gründung und Rechtsverhältnisse, Verfassung, Rechte und Pflichten von Vorstand, Aufsichtsrat und Hauptversammlung sowie Rechnungslegung u. a.

Zur Ordnung des großen, die Betriebe ständig durchlaufenden Wertestromes und damit zur Erfüllung der vielfältigen Aufgaben des Rechnungs- und Finanzwesens

dienen in der Eisen- und Stahlindustrie allgemein eingeführte, nach betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten gegliederte Kontenpläne, die durch zahlreiche Regeln und Richtlinien ergänzt worden sind. Hierbei haben modernste wissenschaftliche Erkenntnisse auf dem Gebiete der Betriebswirtschaft Pate gestanden.

Zu erwähnen sind in diesem Zusammenhang besonders die Arbeiten von Prof. Dr. Schmalenbach („Der Kontenrahmen“, „Kostenrechnung und Preispolitik“ und „Dynamische Bilanz“).

Im Rechnungswesen werden vier Grundformen unterschieden:

- a) Buchführung und Bilanz
- b) Selbstkostenrechnung
- c) Statistik
- d) Planung.

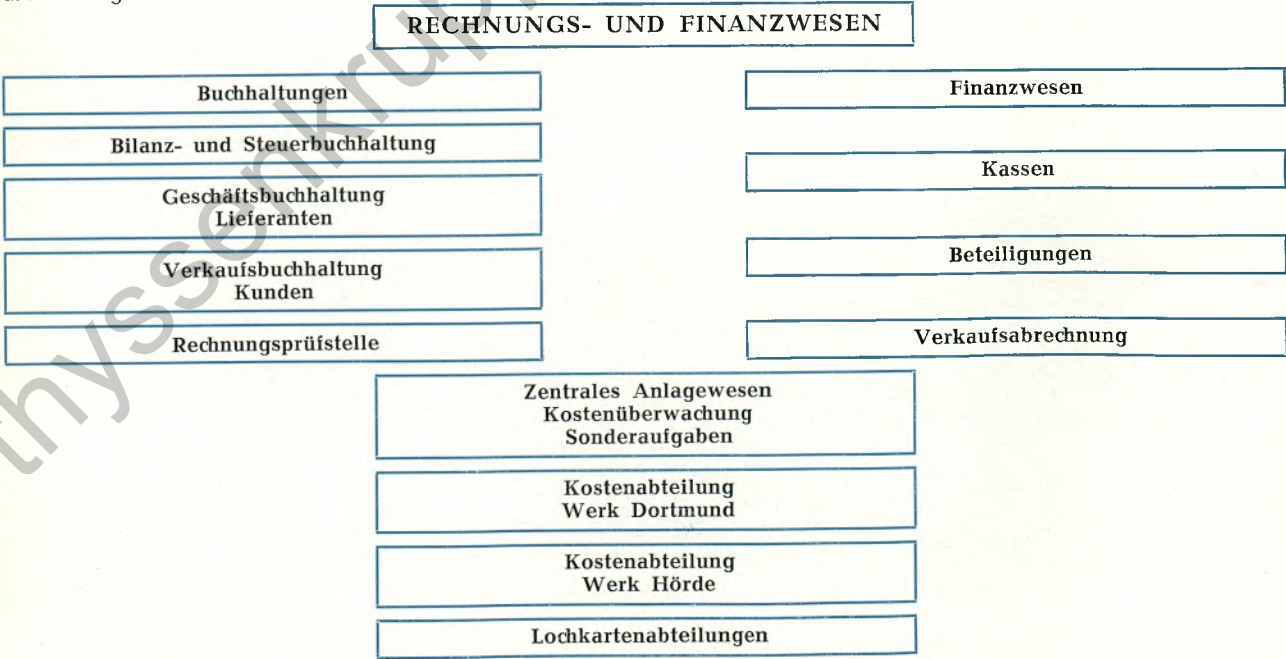
Mit diesen Grundformen werden entsprechende Grundzwecke verfolgt:

- a) Die Buchführung ist eine Zeitrechnung. Sie ermittelt die Vermögens- und Schuldeile und errechnet für eine bestimmte

Zeitperiode, entweder das Geschäftsjahr oder einen kürzeren Zeitraum, den Erfolg als Jahres-Erfolgsrechnung bzw. kurzfristige Erfolgsrechnung.

- b) Die Selbstkostenrechnung ermittelt durch Sammlung aller Kostenelemente die Selbstkosten für jedes einzelne Produkt und schafft so die Grundlagen für die Preisbildung, Kostenüberwachung, Preisprüfung, Fabrikat-Erfolgsrechnung und Bestandswertung. Durch Zeit- und Werksvergleiche kommt die Wirtschaftlichkeit des Unternehmens für längere Zeiträume hinaus zur Darstellung.
- c) Die Statistik hat durch Zeit-, Mengen- und Werksvergleiche die Betriebsgebarung zu überwachen.
- d) Die Planung hat unter Beobachtung gesamtkonjunktureller Entwicklungen und Möglichkeiten dem Unternehmen die Unterlagen für eine vorausschauende Disposition zu geben.

Zur Verdeutlichung der derzeitigen Organisation des Rechnungs- und Finanzwesens unserer Gesellschaft diene folgendes Schaubild:



Aus diesem Schaubild lassen sich bereits bestimmte Funktionen der einzelnen Bereiche ableiten. Aufgaben und Arbeitsweise wollen wir im einzelnen in späteren Aufsätzen abhandeln.

WAS MUSS ICH VON DER ATOMPHYSIK WISSEN?



EINE LEKTION IN SCHLAGWORTEN

Das Atom ist ein sehr kleines Teilchen (Bild 1). Es ist so klein, daß wir es mit dem besten Mikroskop nicht sehen können. Es ist so leicht, daß wir es mit der feinsten Mikrowaage nicht wiegen können.

Sein Durchmesser beträgt nur 0,000 000 01 cm.

Unsere Materie ist aus sehr vielen Atomen aufgebaut.

Ein Eisenwürfel von 2 cm Kantenlänge enthält

600 000 000 000 000 000 000 Atome.

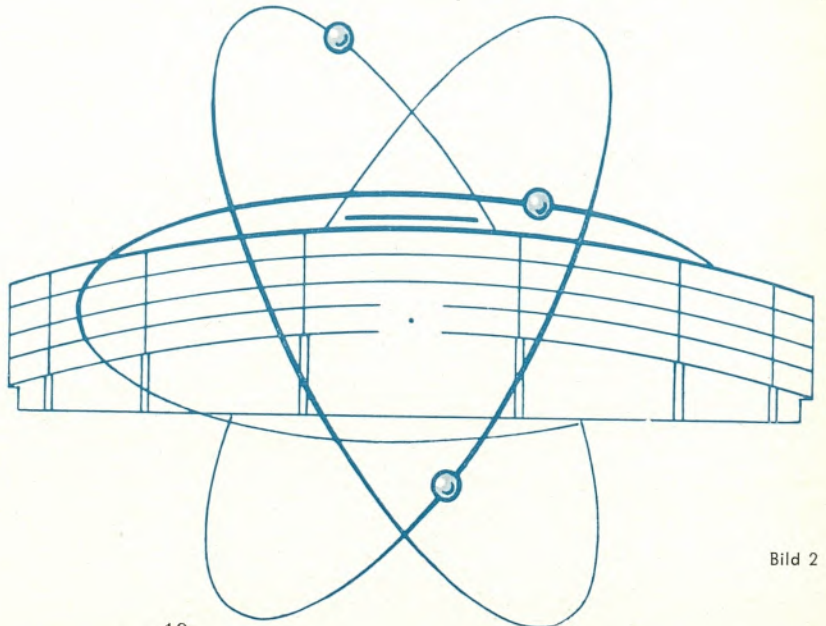
Das Atom besteht aus dem Atomkern und einer Hülle von Elektronen, die um den Atomkern kreisen.

Um einen Begriff von Atomkern und Elektronenhülle zu bekommen, vergrößern wir das Atom auf die Größe der Westfalenhalle (Bild 2). Dann kreisen die Elektronen auf Bahnen, die auf der Halle liegen, um den Atomkern, der in der Mitte der Westfalenhalle von der Größe eines Stecknadelkopfes sich befindet. Zwischen den Elektronen und dem Atomkern ist nichts.

Der Atomkern ist aus kleinen Teilchen zusammengesetzt (Bild 3). Diese sind entweder elektrisch positiv geladen: Protonen oder elektrisch neutral: Neutronen. Protonen und Neutronen liegen im Atomkern dicht beieinander.

Das Gewicht des Atoms liegt fast ausschließlich in seinem Kern. Ein Proton oder Neutron ist etwa 2000mal schwerer als ein Elektron. Die Elektronen sind negativ geladene Teilchen.

Die Zahl der Elektronen der Hülle ist gleich der Zahl der Protonen im





Direktor Ir. INGEN HOUSZ

Am 22. August beging Herr Direktor Ir. Arnold H. Ingen Housz aus Ijmuiden, stellvertretender Vorsitzender unseres Aufsichtsrates, dem er seit dem Jahre 1952 angehört, in körperlicher und geistiger Frische seinen 70. Geburtstag, zu dem wir ihm noch nachträglich unseren herzlichen Glückwunsch aussprechen.

Herr Ingen Housz studierte an der Technischen Hochschule in Delft. Nach dem Erwerb des Ingenieurdiploms im Jahre 1911 fand er seine erste Anstellung bei der Royal Dutch/Shell-Gruppe, die ihn nach Rumänien und Rußland sandte. 1914 kehrte Herr Ingen Housz nach den Niederlanden zurück. Nachdem er zunächst noch einige Zeit bei zwei anderen Gesellschaften tätig war, wurde er 1917 technischer Mitarbeiter des Begründers der „Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV“ in Ijmuiden. 1924 erfolgte seine Ernennung zum Vorstandsmitglied dieser Gesellschaft und 1945 zum Vorsitz der Vorstands.

Herr Ingen Housz ist Vertreter der niederländischen Stahlindustrie im Beratenden Ausschuß der Montanunion und Vorsitz der Vereinigung der Niederländischen Eisen und Stahl erzeugenden Industrie, ferner Honorary Vice President des britischen „Iron and Steel Institute“, Vorstandsmitglied des „Verbond van Nederlandsche Werkgevers“ und des „Centraal Sociaal Werkgeversverbond“ (zwei Verbände der niederländischen Industrie), Ehrenmitglied des „Koninklijk Instituut van Ingenieurs“, sowie Mitglied des Kuratoriums der Amsterdamer Universität und der Wirtschaftswissenschaftlichen Hochschule in Rotterdam.

Wir wünschen Herrn Direktor Ingen Housz für sein weiteres Wohlergehen alles Gute.

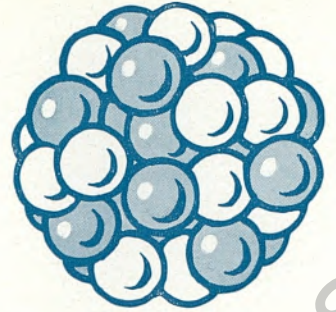


Bild 3

Kern, so daß das Atom elektrisch neutral ist.

Ein Element ist ein Stoff, dessen Atome alle die gleiche Anzahl von Protonen im Atomkern und daher die gleiche Anzahl von Elektronen in der Hülle haben.

Isotope unterscheiden sich durch die Zahl der Neutronen im Atomkern. Da die Zahl der Protonen gleich ist, haben sie die gleichen chemischen Eigenschaften, sie unterscheiden sich nur durch ihr Atomgewicht.

Isotope kommen in der Natur vor, sie können auch künstlich hergestellt werden. Natürliches Uran besteht zu 99,3 % aus dem Isotop U^{238} und zu 0,7 % aus U^{235} . Die Isotope können stabil sein oder zerfallen.

Die spontane Umwandlung von Atomkernen nennt man Radioaktivität. Der Zerfall kann weder beschleunigt noch verlangsamt werden. Die Zeitspanne, in der die

Hälfte der Atome eines radioaktiven Stoffes zerfallen ist, heißt Halbwertszeit. Dieses Gesetz gilt für jeden radioaktiven Zerfall: Jedes radioaktive Isotop hat seine eigene Halbwertszeit. Sie kann variieren zwischen einigen Sekunden und Tausenden von Jahren.

Bei der Kernumwandlung sendet der Kern stets Strahlen aus

- Alpha-Strahlen, das sind doppelt positive geladene Heliumatome, die nur eine geringe Reichweite haben.
- Beta-Strahlen, das sind negativ geladene Elektronen, deren Reichweite etwa doppelt so groß ist wie die der Alphastrahlen.
- Gamma-Strahlen, das sind Strahlen, die den Röntgenstrahlen sehr ähnlich sind. Sie sind sehr durchdringend.
- Neutronen, das sind die ungeladenen Teilchen des Atomkernes.

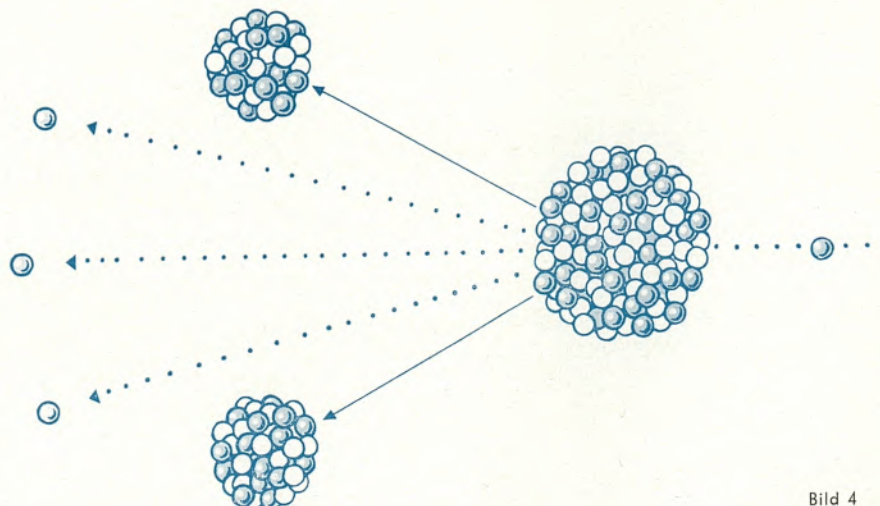


Bild 4

Alle Strahlenarten sind biologisch wirksam, ihre biologische Wirksamkeit ist verschieden. Es ist daher darauf zu achten, daß die dem Körper applizierte Dosis kleiner ist als die Toleranzdosis. Unter Toleranzdosis versteht man die Strahlenmenge einer bestimmten Art, die der Körper erhalten kann, ohne Schädigungen zu erleiden.

Die Isotope der schwersten Elemente haben natürliche Radioaktivität. Künstliche radioaktive Isotope nennt man Radioisotope.

Unter Kernspaltung versteht man das Auseinanderbrechen des schweren Atomkernes in zwei etwa gleiche, mittelgroße Atomkerne (Bild 4). Die Spaltung erfolgt durch langsame Neutronen. Es gibt verschiedene Kernspaltungen, bei denen wiederum einige Neutronen frei werden.

Bei jeder Kernspaltung wird ein kleiner Bruchteil der Kernmasse in große Energie umgewandelt, die als Bewegungsenergie der Bruchstücke auftritt und in Wärme umgewandelt und nutzbar gemacht werden kann. Diese Energieumwandlung folgt dem Einstein'schen Gesetz der Äquivalenz von Energie und Masse.

Die bei der Kernspaltung frei werdenden Neutronen können weitere Atomkerne spalten, so daß eine Kettenreaktion entsteht (Bild 5). Eine Lenkung der Kettenreaktion erfolgt dadurch, daß die Zahl der für die Kernspaltung zur Verfügung stehenden Neutronen gesteuert

wird. Für eine Kettenreaktion wird eine Mindestmenge spaltbaren Materials, die sogenannte „kritische Masse“, benötigt.

Der Kernreaktor ist der Ofen der Atomenergie. In ihm wird durch eine gelenkte fortlaufende Kettenreaktion Energie gewonnen.

Vorstehende „Lektion in Schlagworten“ haben wir einem in der nächsten Ausgabe erscheinenden Artikel unter der Überschrift „Atomenergie für friedliche Nutzung“ vorangestellt, damit der Leser schon mit den unvermeidbaren technischen Fachausdrücken vertraut ist.

ÄNDERUNG DES
LOHNSTEUERRECHTS

I. Vom 1. September 1958 an wird die Lohnsteuer nach dem neuen Steueränderungsgesetz erhoben. Damit treten auch bei der Lohnsteuer einschneidende Änderungen ein.

Das neue Gesetz vermeidet die bisher häufig eingetretene steuerliche Schlechterstellung von Ehegatten gegenüber Ledigen durch die Einführung des sog. Splitting-Verfahrens. Das Splitting-Verfahren besteht darin, daß die Einkünfte von Mann und Frau zusammen gerechnet und durch 2 geteilt werden. Der sich nach der Steuertabelle auf den halbierten Betrag ergebende Steuerbetrag wird dann wieder verdoppelt und ergibt so die Steuerschuld des Ehepaares. Das Splitting-Verfahren behandelt also die Ehegatten wie zwei Ledige, die jeder die Hälfte des gemeinsamen Einkommens erwerben. Die neuen Lohnsteuertabellen, nach denen der Arbeitgeber die Lohnsteuer einbehält, berücksichtigen das neue Verfahren.

Die neuen Vorschriften werden für die Lohnbesteuerung erstmals für Lohnzahlungszeiträume angewandt, die nach dem 31.8.1958 enden. Eine Neuberechnung der in den Monaten Januar bis August 1958 einbehaltenen Lohnsteuer auf Grund der neuen Lohnsteuertabellen findet nicht statt. Falls in diesem Zeitraum nach dem neuen Tarif zu viel Lohnsteuer gezahlt worden ist, werden die zu viel gezahlten Beträge im Lohnsteuerjahresausgleich erstattet. Dagegen soll von einer Nacherhebung zu wenig gezahlter Lohnsteuer — das kommt bei Ledigen in Frage — abgesehen werden.

II. Im einzelnen sehen die neuen Vorschriften folgendes vor:

1. Neue Steuerklassen

Die neuen Lohnsteuertabellen enthalten anstelle der bisher drei Steuerklassen jetzt vier.

Für die Anreihung der Arbeitnehmer in die neuen Steuerklassen gilt folgendes:

A. Steuerklasse I gilt bei Arbeitnehmern, die ledig, geschieden oder verwitwet oder verheiratet sind, sofern die Ehegatten dauernd getrennt leben.

B. Sofern die unter A. bezeichneten Arbeitnehmer

a) das 50. Lebensjahr vollendet haben oder

b) Kinder haben, für die ihnen Kinderfreibeträge zustehen oder zu gewähren sind,

gilt für sie Steuerklasse II.

C. Steuerklasse III gilt bei Arbeitnehmern, die

a) verheiratet sind, wenn sie von ihrem Ehegatten nicht dauernd getrennt leben und wenn für den anderen Ehegatten eine Lohnsteuerkarte nicht ausgeschrieben worden ist oder

b) verwitwet sind und im Zeitpunkt des Todes ihres Ehegatten von diesem nicht dauernd getrennt gelebt

haben. Das gilt jedoch nur für das Kalenderjahr, in dem der Ehegatte verstorben ist, und für das folgende Kalenderjahr. Ergänzend wird darauf hingewiesen, daß Verwitwete, deren Ehegatte im Kalenderjahr 1958 verstorben ist, nach entsprechender Änderung der LSt.-Karte vom Zeitpunkt des Todes des Ehegatten an bis zum 31.8.1958 in die StKl II Z oder III Z und für spätere Zeiträume in die StKl III (neu) fallen. Das gilt auch, wenn für beide Ehegatten im Zeitpunkt des Todes des Ehegatten LSt.-Karten ausgeschrieben waren.

D. Steuerklasse IV gilt für die Verheirateten, die nicht dauernd getrennt leben, wenn für beide Ehegatten LSt.-Karten ausgeschrieben sind.

2. Überleitung auf die neuen Steuerklassen

Anstelle der alten auf den Lohnsteuerkarten eingetragenen Steuerklassen treten für die Berechnung der Lohnsteuer für Lohnzahlungszeiträume, die nach dem 31.8.1958 enden, die neuen Steuerklassen. Diese Überleitung richtet sich nach der folgenden Übersicht:

Bisherige Steuerklasse	Familienstand nach Eintragung auf der LSt.-Karte 1958	Neue Steuerklasse
I	ledig, geschieden, verwitwet	bei Arbeitnehmern, die unter 50 Jahre alt sind I Bei Arbeitnehmern, die über 50 Jahre alt sind II
	verheiratet	IV
II	verheiratet	III
II Z	ledig, verwitwet, geschieden	II
	verheiratet	IV
III	verheiratet	III
III Z	ledig, geschieden	II
	verwitwet	III
	verheiratet	IV

Die Überleitung nach dieser Übersicht führt in manchen Fällen dazu, daß ein Arbeitnehmer in eine ungünstigere Steuerklasse eingereiht wird, als sie ihm nach den Bestimmungen, wie sie oben unter „Neue Steuerklassen“ geschildert worden sind, zusteht. Es ist deshalb notwendig, daß jeder nachprüft, ob seine Einstufung nach der obigen Übersicht für ihn auch die richtige ist. Ist das nicht der Fall, so muß er beim zuständigen Finanzamt die Änderung seiner Lohnsteuerkarte beantragen. Das wird besonders in den folgenden Fällen notwendig sein:

a) Ein verwitweter Arbeitnehmer, auf dessen Lohnsteuerkarte bisher die Steuerklasse I eingetragen war, kommt nach der Übersicht je nach seinem Alter in Steuerklasse I oder II. Ist sein verstorbener Ehegatte aber in diesem oder im vergangenen Jahr erst gestorben, oder steht ihm Kinderermäßigung zu, so muß er beantragen, in die günstigere Steuerklasse III eingereiht zu werden.

b) Ein verheirateter Arbeitnehmer, auf dessen LSt.-Karte bisher die Steuerklasse I eingetragen war, weil sein Ehegatte gleichfalls in einem Dienstverhältnis steht, muß die Eintragung der Zahl der Kinder auf seiner Steuerkarte beantragen, weil seine Lohnsteuerkarte bisher keine Angaben über die Kinderzahl enthalten hat.

3. In den Steuertabellen berücksichtigte Freibeträge

In den neuen Steuertabellen sind folgende Freibeträge bereits berücksichtigt; sie werden also nicht auf der Lohnsteuerkarte als steuerfrei vermerkt:

a) bei den Steuerklassen I, II und IV ein allgemeiner Freibetrag von 1.680,— DM, bei der Steuerklasse III von 3.360,— DM jährlich,

b) bei allen Steuerklassen die Pauschbeträge für Werbungskosten (564,— DM) und für Sonderausgaben (636,— DM) von zusammen 1.200,— DM jährlich,

c) in der Steuerklasse II bei Arbeitnehmern ohne Kinder ein Sonderfreibetrag von 840,— DM jährlich und bei Arbeitnehmern mit Kindern ein Sonderfreibetrag von 1.200 DM jährlich,

d) bei Arbeitnehmern mit Kindern die folgenden Kinderfreibeträge

	Steuerklasse II und III	Steuerklasse IV
für das 1. Kind	900,— DM	450,— DM
für das 2. Kind	1 680,— „	840,— „
für jedes weitere Kind	1 800,— „	900,— „
	jährlich.	

4. Steuerfreie Beträge, die nicht in die Lohnsteuertabelle eingearbeitet sind

a) Weitergeltung

Steuerfreie Beträge, die bereits auf der Lohnsteuerkarte eingetragen sind, bleiben weiter gültig.

b) Erhöhte Werbungskosten und Sonderausgaben

Werden nach dem 31. 8. 1958 Anträge auf Eintragung steuerfreier Beträge gestellt, so können Freibeträge nur noch insoweit gewährt werden, als die tatsächlichen Werbungskosten den Pauschbetrag von 564,— DM und als

die tatsächlichen Sonderausgaben den Pauschbetrag von 636,— DM

übersteigen.

c) Auswärtige Unterbringung einer in der Berufsausbildung befindlichen Person, für die Unterhalt gewährt wird

Der steuerfreie Betrag zur Abgeltung der Aufwendungen für die auswärtige Unterbringung einer in der Berufsausbildung befindlichen Person ist von 720,— auf 900,— DM erhöht worden. Es kann beim Finanzamt beantragt werden, die Lohnsteuerkarte wegen des erhöhten steuerfreien Betrages zu berichtigen.

d) Beschäftigung einer Hausgehilfin

Notwendige Aufwendungen für die Beschäftigung einer Hausgehilfin werden ab 1958 bis zu einem Betrag von 900,— statt bisher 720,— DM berücksichtigt.

Notwendige Aufwendungen für die Beschäftigung einer Haushaltshilfe (Stundenhilfe, Aufwartefrau) werden bis zum Höchstbetrag von 450,— statt bisher 360,— DM berücksichtigt.

Die Voraussetzungen für die Freibeträge sind dieselben wie bisher geblieben.

e) Die unter c) und d) genannten Freibeträge werden nicht dauernd getrennt lebenden Ehepaaren, wenn beide Ehegatten in einem Dienstverhältnis stehen, insgesamt nur

einmal gewährt. Eine Aufteilung der steuerfreien Beträge auf die Lohnsteuerkarten beider Ehegatten ist zulässig.

- e) **Verluste bei Einkünften aus Vermietung und Verpachtung**
Verluste, die sich bei den Einkünften aus Vermietung und Verpachtung dadurch ergeben, daß erhöhte Abschreibungen auf Wohnhäuser gem. § 7 b EStG vorgenommen werden, können nunmehr bereits durch Eintragung eines steuerfreien Betrages auf der Lohnsteuerkarte berücksichtigt werden. Voraussetzung ist, daß das Wohngebäude, auf das sich die erhöhten Abset-

zungen beziehen, bereits bezugsfertig ist. Bei der Errechnung des Verlustes sind die gesamten Einkünfte aus Vermietung und Verpachtung zu berücksichtigen.

5. Kinderfreibeträge

Der Kreis der Steuerpflichtigen, denen ein Kinderfreibetrag auf Antrag gewährt wird, ist erweitert worden. Ein Kinderfreibetrag wird nunmehr in den folgenden Fällen gewährt:

- a) für ein Kind zwischen 18 und 25 Jahren, das Wehrdienst (Ersatzdienst) leistet, wenn die Berufsausbildung durch die Einberufung zum Wehr-

dienst unterbrochen worden ist und der Arbeitnehmer vor der Einberufung die Kosten des Unterhalts und der Berufsausbildung im wesentlichen getragen hat;

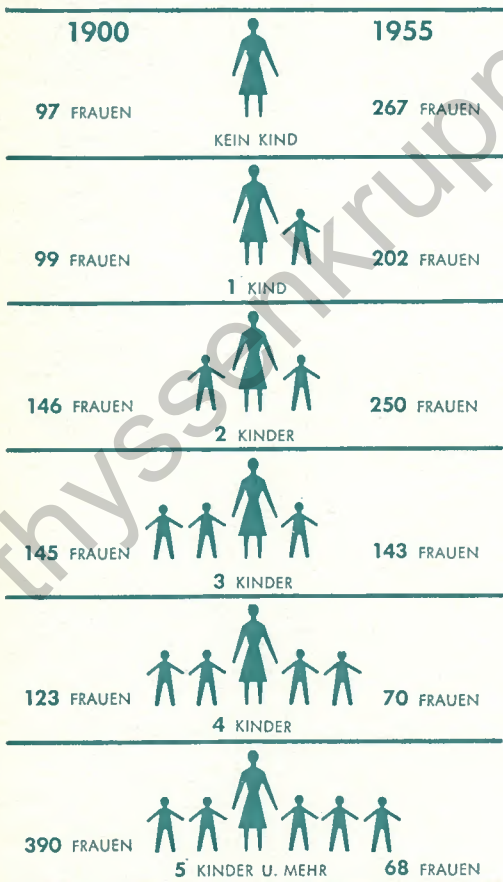
- b) für ein über 18 Jahre altes Kind (auch über das 25. Lebensjahr hinaus), das wegen körperlicher oder geistiger Gebrechen dauernd erwerbsunfähig ist, wenn das Kind im wesentlichen auf Kosten des Arbeitnehmers unterhalten wird.

Die Gewährung der hiernach in Betracht kommenden Kinderfreibeträge ist beim zuständigen Finanzamt zu beantragen.

DAS WACHSTUM DER ERDBEVÖLKERUNG

JEDE 4. EHE BLEIBT KINDERLOS

Von 1000 verheirateten Frauen im Alter von 45 und mehr Jahren hatten



Täglich wächst die Erdbevölkerung um fast 120 000 Menschen. Pro Jahr ergibt das eine Zunahme von 43 Millionen; das entspricht der Bevölkerungszahl von ganz Frankreich. Im Jahre 2000 wird sich die Erdbevölkerung bei einem Anhalten dieser Vermehrung auf 5,4 Milliarden belaufen, genau doppelt so viel wie heute. Ursache dieses ungeheueren Wachstums ist vor allem ein Rückgang der Sterbeziffern. Er ist besonders stark in außer-europäischen Ländern und eine Folge des hygienischen Fortschritts des letzten Jahrzehnts. In diesen Ländern ist der Geburtenüberschuß heute um ein Mehrfaches größer als der europäische. Während in Indien beispielsweise 1955 auf 1000 Einwohner 30,5 Geburten und 12,7 Sterbefälle entfielen, betrug in der UdSSR 1956 der Geburtenüberschuß 17,2 %, in Kanada 19,9 %, in den USA 15,5 % und in der Bundesrepublik nur 5,4 %

Tiefgreifende Bevölkerungsveränderungen haben sich innerhalb eines halben Jahrhunderts in Deutschland vollzogen, die nicht mit den gewaltsamen Verschiebungen durch die beiden Weltkriege begründet werden können. Diese natürlichen Veränderungen haben ihren sinnfälligsten Ausdruck in der Kinderzahl gefunden. Zu Anfang dieses Jahrhunderts entstammten je 1000 Ehen noch 4240 Kinder, 1955 waren es nur noch 1827. Über ein Viertel aller verheirateten Frauen bleiben heute ohne Kinder.

In elf europäischen Ländern hat das Internationale Arbeitsamt den Bevölkerungszuwachs untersucht. Ein Vergleich der Geburtenziffern von 1939 und 1954 ergibt einen beachtlichen Geburtenzuwachs. Er beträgt in Norwegen 35,4 %, in der Schweiz 31,2 %, in Frankreich 30,5 %, in den Niederlanden 26,6 %, in Finnland 14,2 %, in Belgien 13,4 %, in Dänemark 12,8 %, in England 9,8 % und in Schweden 8,1 %. In dem gleichen Zeitraum sind hingegen die Geburten in Österreich um 25,8 % und im Bundesgebiet um 2,8 % zurückgegangen. Erst im Jahre 1956 trat im Bundesgebiet eine geringe Zunahme von 2,2 % ein.

Nordrhein-Westfalen ist das dichtest besiedelte Land der Bundesrepublik, mit 425 Menschen pro Quadratkilometer aber auch das dichtest besiedelte Land Europas.



Wenn morgens in der Frühe der Wecker rasselt und uns unsanft aus dem Schlaf weckt, beginnt für uns alle der neue Tag mit seinen Mühen und Sorgen, ein Tag, der in der heutigen hastenden und bewegten Zeit die Anspannung aller Kräfte erfordert. Aber nach getaner Arbeit bleibt uns noch genügend Freizeit, in der wir aller beruflichen Pflichten enthoben sind und ganz unseren persönlichen Neigungen leben können. Diese Zeit gilt es sinnvoll zu nutzen, denn der an den Wochentagen angespannte Organismus braucht am Feierabend Entspannung und Ruhe. Was wäre eine bessere Erholung, als sich mit einem Steckenpferd zu beschäftigen? Es macht das Leben schöner und freudvoller und die Ärzte sagen, daß ein Hobby die wirksamste vorbeugende Medizin gegen alle Zeitkrankheiten ist, die sich überhaupt denken läßt. Vom Arbeiter bis zum berühmten Staatsmann sind es heute Unzählige, die sich irgend einem Hobby verschrieben haben. Es gibt so vieles, was man zum reinen Vergnügen in seiner freien Zeit am Feierabend oder am Wochenende unternehmen kann. Unendlich weit und unbeschränkt ist das Feld, auf dem die zahlreichen Steckenpferde bewegt werden können. Entscheidend ist nicht, mit welchen Dingen man sich beschäftigt. Sie sollen nur Freude bereiten und von der Last des Alltags lösen.

In der vorletzten Ausgabe unserer Werkszeitung wiesen wir bereits in dem Artikel „Wer recht in Freuden wandern will“ auf das beglückende Erlebnis von Waldspaziergängen hin, die uns die Wunderwelt der Natur neu ent-

decken lassen. Wer tagaus tagein mit der Straßenbahn oder dem Zug zu seiner Arbeitsstätte fahren und im Büro sitzen muß, wird es als ein besonderes Bedürfnis empfinden, sich in frischer Luft bewegen zu können. Ein Sonntag im Wald schenkt dem besinnlichen Wanderer für eine ganze Woche Erholung und Kraft und eine immer wiederkehrende Sehnsucht nach den offenen Pforten des grünen Paradieses.

Eine besondere Welt schafft sich derjenige, der mit dem Fotoapparat die Heimat erobert. Dazu bedarf es keiner teuren Kamera. Ein billiges Modell tut es auch. Wer Freude am Fotografieren hat, wird es nicht beim Knipsen belassen, sondern schließlich selbst Filme entwickeln und sich an Hand guter Anleitungsbücher seine Aufnahmetechnik vervollkommen und sich auf besondere Motive spezialisieren. Die Mühe lohnt sich. Und wenn dann an langen Winterabenden die Bilder herungereicht oder als Dias auf die Leinwand geworfen werden, erfreut sich die ganze Familie an den wohl gelungenen Aufnahmen, die die Erinnerung an längst vergangene schöne Erlebnisse wieder aufleben lassen.

Ein reiches Betätigungsfeld bietet der Sport in seinen vielfältigen Sparten, der so vielen Männern und Frauen am Feierabend Erholung und Entspannung bedeutet. Alle Welt spielt mit Begeisterung und Ausdauer Federball. Überall in den großen Städten und auf dem Land flitzen die Bälle durch die Luft, am Waldes- und Straßenrand, im Garten, auf den Wiesen und am Strand. Es ist ein vergnügliches und schönes Spiel, das als Ausgleichssport Reaktionsfähigkeit, körperliche Wendigkeit und Konzentration verlangt. Es fördert zudem die schlanke Linie und macht die steif gewordenen Glieder wieder gelenkig. Die Heimat dieses Spiels ist Indien. Weltreisende brachten es im Mittelalter nach Europa, wo es lange Zeit Lieblingsbeschäftigung höfischer Kreise war. Einen ernsthaften Sport daraus zu machen, war erst unserer Zeit vorbehalten. 1870 spielten einige Freunde in der englischen Stadt Badminton zum ersten Male den leichten Federball auf einem Linienfeld. Nach diesem Namen wird das Federballspiel überall da genannt, wo es als Turniersport betrieben wird. — Viele tummeln sich auf dem Sportplatz beim Fußball, Handball oder Faustball, in der



Leichtathletik, an den Geräten in der Turnhalle oder befahren mit ihren schnittigen Ruder- oder Padelbooten die Flüsse und Kanäle.

Geschickte und handwerklich begabte Menschen — und wo gäbe es diese nicht unter unserer Belegschaft? — haben sehr oft das Basteln zu ihrem Hobby ausersehen. Sie können nicht nur mit großem Talent allerlei handwerkliche Arbeiten im Haus und Garten erledigen, ob es sich um einen tropfenden Wasserhahn, kleine Schönheitsreparaturen in der Wohnung, im Eigenheim oder am Stall handelt, sondern auch mit Fantasie und kunstgerecht schönes Spielzeug für die Kinder — Puppenstuben, Flugzeug-, Auto- und Eisenbahnmodelle — herstellen und sogar Möbelstücke zimmern. Der eine oder andere hat schon manchen

in den freien Stunden gebaut und häuslich eingerichtet worden sind, von schön gepflegten Blumen- und Gemüsebeeten und Obstbäumen umgeben. Hier ist das erholsame Reich der ganzen Familie, hier fühlt sich der Kleingärtner wohl und ist stolz darauf, wenn zur Erntezeit sein emsiger Fleiß mit vollen Körben an Obst und Gemüse belohnt wird.

Zu einer besonderen Gruppe der Freizeitgestaltung gehört das Sammeln. An der Spitze stehen die Briefmarkensammler, die oft mit wahrer Leidenschaft auf der Jagd nach Neuerwerbungen sind und in Freundeskreisen eifrig tauschen, um dann zu Hause in der Stille, mit Lupe und Pinzette bewaffnet, stundenlang ihre kostbaren Schätze zu betrachten und ins Album einzusortieren. Kuriositäten auf dem

Ein großer Kreis der Menschen hat sich der Musik in ihrer vielfältigsten Form verschrieben. Ihre Liebe gilt sowohl der Hausmusik, bei der sich Gleichgesinnte mit ihren Instrumenten zum Trio oder Quartett zusammenfinden und ein Volkslied, eine Fuge, ein Kanon oder auch eine Sonate von Schubert, Haydn, Bach oder Mozart spielen, oder auch dem Jazz, von dem seine Anhänger sagen, daß es die modernste und lebendigste Musik unserer Zeit sei. Auch die Mitglieder unseres Werksorchesters gehören zu jenen Leuten, die sich als Amateure mit besonderer Hingabe und Freude der Musik widmen und es bereits zu beachtlichen Erfolgen gebracht haben. — Unabsehbar ist die große Zahl der Sänger, die sich wöchentlich in ihrem Vereinslokal zur Übungs-

grauen Regentag „verbastelt“ und fand seine kindliche Freude daran, wenn alles nach Wunsch klappte und die Angehörigen seine handwerklichen Fähigkeiten bewunderten.

Dieser oder jener hat sich vielleicht auch schon im Malen oder Zeichnen versucht. Dabei kann jeder ganz seinen persönlichen Empfindungen nachgehen und ihnen freien Lauf lassen. Denn es geht ja keineswegs darum, ein Meisterwerk zu schaffen, sondern die gewonnenen Eindrücke in der Natur bildlich darzustellen.

Mit an der Spitze aller Freizeitbeschäftigung steht die Gartenarbeit, der sich der Hausvater, sofern er glücklicher Besitzer eines kleinen Gärtchens ist, mit großem Eifer und ganzer Liebe widmet. Wer einmal einen der vielen Schrebergärten rings um unser engeres Stadtgebiet besucht hat, wird überrascht gewesen sein über die geschmackvollen Gartenhäuschen, die meist in eigener Regie

Gebiet der Philatelie sind besonders begehrt, sowie Sondermarken anlässlich von internationalen Tagungen und Kongressen. Die Briefmarkensammler haben ihre eigenen Gesetze und ihre eigenen Ausdrücke. Es wird behauptet, daß Briefmarkensammler die ruhigsten und besten Ehemänner seien. Ob das stimmt, können wir nicht beweisen. Aber ein Körnchen Wahrheit muß daran sein, denn in Philadelphia in Amerika soll es einen Damenklub geben, der sich zum Ziel gesetzt hat, Heiratskandidaten zu finden, die Briefmarkensammler sind. Falls ein Mitglied einen nicht an Briefmarken interessierten Mann heiratet, wird es sofort aus dem Klub ausgeschlossen.

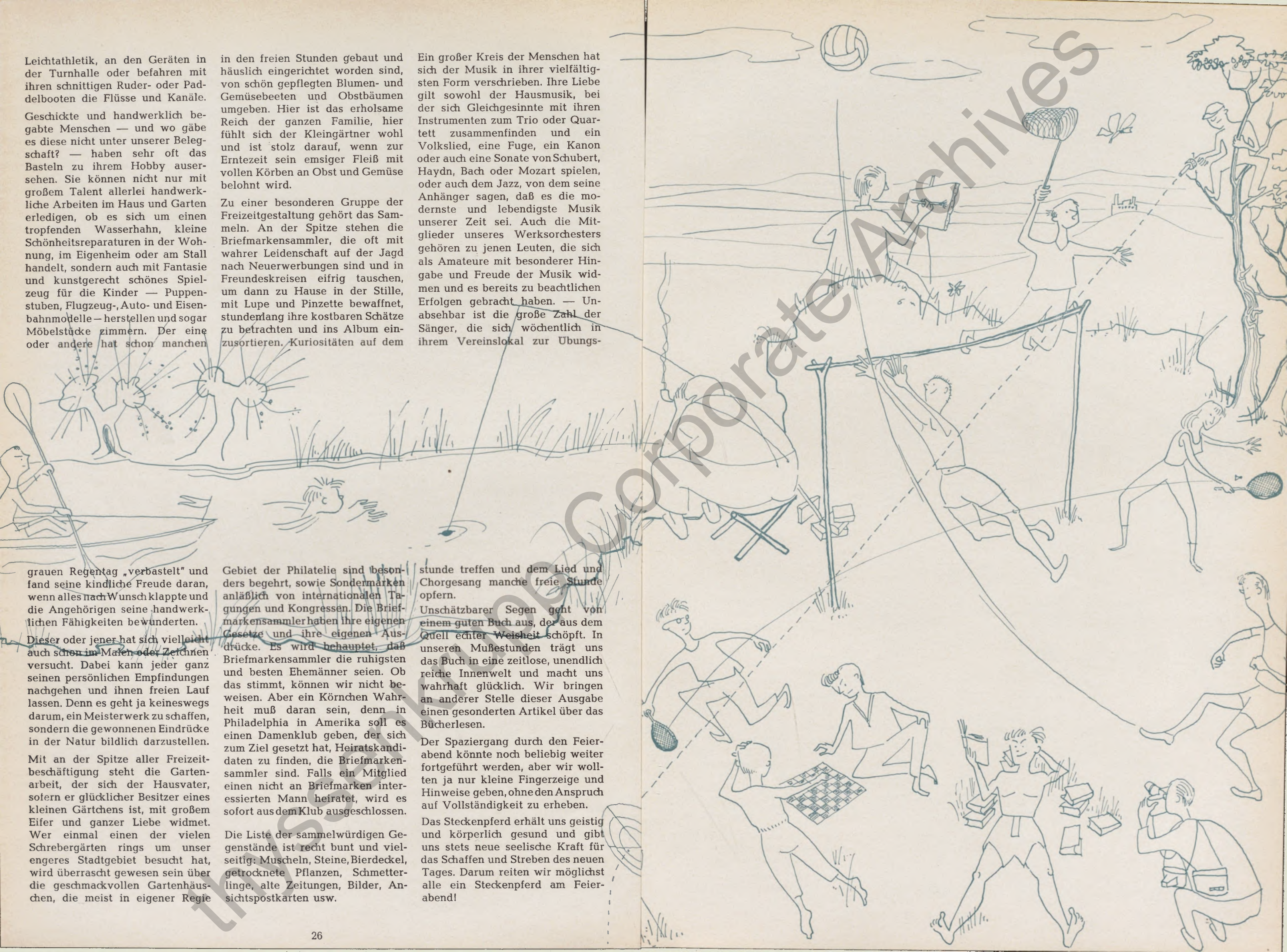
Die Liste der sammelwürdigen Gegenstände ist recht bunt und vielseitig: Muscheln, Steine, Bierdeckel, getrocknete Pflanzen, Schmetterlinge, alte Zeitungen, Bilder, Ansichtspostkarten usw.

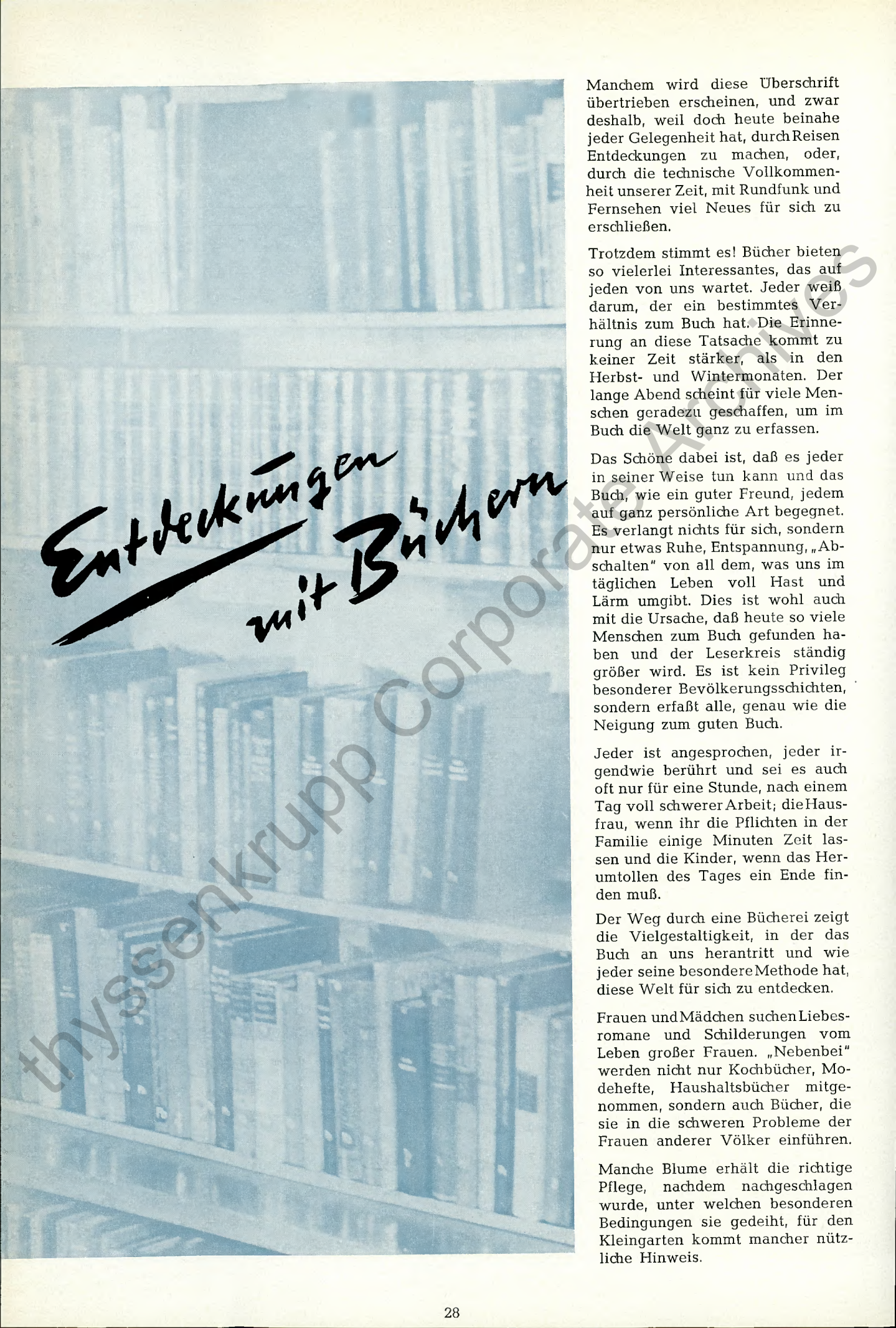
stunde treffen und dem Lied und Chorgesang manche freie Stunde opfern.

Unschätzbare Segen geht von einem guten Buch aus, der aus dem Quell echter Weisheit schöpft. In unseren Mußstunden trägt uns das Buch in eine zeitlose, unendlich reiche Innenwelt und macht uns wahrhaft glücklich. Wir bringen an anderer Stelle dieser Ausgabe einen gesonderten Artikel über das Bücherlesen.

Der Spaziergang durch den Feierabend könnte noch beliebig weiter fortgeführt werden, aber wir wollten ja nur kleine Fingerzeige und Hinweise geben, ohne den Anspruch auf Vollständigkeit zu erheben.

Das Steckenpferd erhält uns geistig und körperlich gesund und gibt uns stets neue seelische Kraft für das Schaffen und Streben des neuen Tages. Darum reiten wir möglichst alle ein Steckenpferd am Feierabend!





Entdeckungen mit Büchern

Manchem wird diese Überschrift übertrieben erscheinen, und zwar deshalb, weil doch heute beinahe jeder Gelegenheit hat, durch Reisen Entdeckungen zu machen, oder, durch die technische Vollkommenheit unserer Zeit, mit Rundfunk und Fernsehen viel Neues für sich zu erschließen.

Trotzdem stimmt es! Bücher bieten so vielerlei Interessantes, das auf jeden von uns wartet. Jeder weiß darum, der ein bestimmtes Verhältnis zum Buch hat. Die Erinnerung an diese Tatsache kommt zu keiner Zeit stärker, als in den Herbst- und Wintermonaten. Der lange Abend scheint für viele Menschen geradezu geschaffen, um im Buch die Welt ganz zu erfassen.

Das Schöne dabei ist, daß es jeder in seiner Weise tun kann und das Buch, wie ein guter Freund, jedem auf ganz persönliche Art begegnet. Es verlangt nichts für sich, sondern nur etwas Ruhe, Entspannung, „Abschalten“ von all dem, was uns im täglichen Leben voll Hast und Lärm umgibt. Dies ist wohl auch mit die Ursache, daß heute so viele Menschen zum Buch gefunden haben und der Leserkreis ständig größer wird. Es ist kein Privileg besonderer Bevölkerungsschichten, sondern erfaßt alle, genau wie die Neigung zum guten Buch.

Jeder ist angesprochen, jeder irgendwie berührt und sei es auch oft nur für eine Stunde, nach einem Tag voll schwerer Arbeit; die Hausfrau, wenn ihr die Pflichten in der Familie einige Minuten Zeit lassen und die Kinder, wenn das Herumtollen des Tages ein Ende finden muß.

Der Weg durch eine Bücherei zeigt die Vielgestaltigkeit, in der das Buch an uns herantritt und wie jeder seine besondere Methode hat, diese Welt für sich zu entdecken.

Frauen und Mädchen suchen Liebesromane und Schilderungen vom Leben großer Frauen. „Nebenbei“ werden nicht nur Kochbücher, Modehefte, Haushaltsbücher mitgenommen, sondern auch Bücher, die sie in die schweren Probleme der Frauen anderer Völker einführen.

Manche Blume erhält die richtige Pflege, nachdem nachgeschlagen wurde, unter welchen besonderen Bedingungen sie gedeiht, für den Kleingarten kommt mancher nützliche Hinweis.

In jeder Ecke der Regale wartet eine Überraschung auf den Besucher, der mit offenen Augen hindurchgeht.

Viele Männer suchen zur Entspannung den Abenteuer- und Kriminalroman. Bei ihrer Neigung zu diesem Schrifttum zeigen sie aber zumeist auch besonderes Interesse für Fachbücher über Hüttenkunde, Fahrtenberichte aus allen Erdteilen, Physik, Mathematik und Welt-raumforschung.

Alles liegt am Wege! Das Vorhandensein weckt das Interesse und erinnert, daß es reizvoll wäre, darin zu blättern — der Anfang allen Lesens.

Was wird nicht an betriebs- und volkswirtschaftlicher Literatur gelesen! Ein Streitfall, von dem man gehört hat bzw. in den man selbst verwickelt ist, veranlaßt den Betreffenden, sich über die rechtlichen Zusammenhänge zu informieren. Manche Frage zur Mitbestimmung erscheint der Klärung wert, wenn man das Buch vor sich im Regal greifbar nahe stehen sieht. Sogar in die Politik verirrt sich der Leser, der sachliche Information sucht.

Überall entdeckt er Anregungen, und die Vielzahl verleitet richtig zur Vertiefung. Die vielen Verfasser, Schriftsteller und Dichter fordern zum Lesen auf und erschließen



Ben eine neue Welt. Denn hier ist der Ort, wo man sich über die großen Zusammenhänge Kenntnis holen kann. Balzac, der die Geschehnisse der Menschen oft in erschütternder Weise gezeichnet hat, ist genau so bei der Hand wie die heiter-beschwingte und ernste Heimatdichtung. Der Feuergeist Schillers wartet darauf, den Leser zu entfachen, und die Klarheit Goethes will ihn anrühren. Für den Laien verständlich, erläutern große Natur- und Geisteswissenschaftler die geschichtlichen und philosophischen Zusammenhänge des Weltgeschehens. Überall werden die Fäden gesponnen, die alles zum Ganzen wirken.

Über den Weg der Jugend durch „ihre Bücherei“ etwas zu sagen, scheint überflüssig. Da wühlt schon der kleine Steppke in den Bilderbüchern, um „sein“ Buch zu finden. Mit welchem Interesse und welcher Konzentration suchen die Jungen und Mädels in der großen Auswahl von Büchern, um das Richtige zu finden! Hier ist schon die gleiche Sachkenntnis und Zielklarheit in ihrem Bereich wie bei den Erwachsenen. Persönlich ist jeder verschieden und in seinen Voraussetzungen und Wünschen besonders geprägt. Lebensbücher, Abenteuer, Technik, Erzählungen und natürlich utopische Romane, darin liegt das Interessengebiet der jungen Menschen.

Die Freude am Buch, gleichgültig, ob es zur Unterhaltung oder fachlichen Weiterbildung gelesen wird, wird immer größer, je länger man sie fördert. Bei dem einen beginnt sie in früher Jugend mit dem Bilderbuch, beim anderen in späteren

Jahren, wenn er sich entspannen will, um die Sorgen und Hast des Alltags für einige Stunden zu vergessen. Viele haben erst am Lebensabend die Muße, um lesen zu können. Immer aber wird das Lesen etwas geben, den Blick weiten und uns veranlassen, mit den Forderungen „Mensch zu sein“ auseinanderzusetzen.

Wer noch kein Buchfreund ist, sollte diese Freundschaft zum guten Buch gründen. Er wird den gleichen persönlichen Gewinn haben wie Millionen andere, darum:

„Lesen — Ihr Hobby“.

AUSLEIHZEITEN unserer Werksbüchereien

Werk Hörde Burgstraße 17

Montag u. Mittwoch
von 8.00—16.30 Uhr
Freitag von 8.00—15.00 Uhr

Hochofenstraße 37

Dienstag und Donnerstag von
8.00—12.00 u. 12.30—16.30 Uhr

Werk Dortmund Rheinische Straße 130

Montag, Dienstag, Donnerstag
und Freitag von 11—18.00 Uhr
Sonntag von 11—13.00 Uhr.

Auch Familienangehörige, Hinterbliebene und Rentner können die Bücherei benutzen. Die Benutzung ist kostenlos!



Abschied vom Sommer

Wenige Wochen vor seinem kalendermäßigen Abschied hatte der Sommer noch einmal seine ganze Pracht entfaltet, so als wollte er alle diejenigen Lügen strafen, die ihrem Groll über den unberechenbaren und launischen Wettergott Ausdruck gaben, hatte er doch vielfach die Erwartungen der Urlaubsreisenden bitter enttäuscht.

Die spätsommerliche Wärme ließ das Thermometer auf 25 Grad und mehr ansteigen, sehr zur Freude der „Wasserratten“, die in Scharen die Freibäder bevölkerten und es sich im kühlen Naß wohl sein ließen. Jeder, der es eben ermöglichen konnte, strebte am Wochenende heraus aus der Großstadt in die freie Natur, um das späte und unerwartete Geschenk des Sommers in vollen Zügen zu genießen. Die Besucherzahlen des Rombergparks, des Tierparks und der übrigen Grünanlagen in dichter Umgebung erreichten Rekordhöhe.

Nun ist es Herbst geworden. Die Tage des Blühens und Reifens sind vorbei. Die Ernte, der Segen des Schaffens, der mühevollen Arbeit, ist geborgen, und schon hat der Landmann die neue Saat der Erde anvertraut. Die Tage werden merklich kürzer, die milden Strahlen der Mittagssonne haben ihre alte Kraft verloren. Und wenn in den frühen Abendstunden die Nebel sich über das Land breiten, ist es schon recht frostig und kühl. Alles das sind unverkennbare Zeichen der herbstlichen Jahreszeit, in der sich das Laub der Wälder in seinem schönsten Farbenschmuck zeigt.

Wehmütig wird manchem ums Herz sein, wenn er in dem Gedanken an das Absterben der Natur auch an die Vergänglichkeit des menschlichen Lebens denkt. Aber die Gewißheit, daß eines Tages alles wieder zu neuem Leben erwacht und erblüht, mag auch uns trösten und uns Hoffnung geben auf einen neuen und schönen Frühling.

Herbstlich sonnige Tage . . .

Herbstlich sonnige Tage,
Mir beschieden zur Lust,
Euch mit leiserem Schlage
Grüßt die atmende Brust.

O, wie waltet die Stunde
Nun in seliger Ruh!
Jede schmerzende Wunde
Schließet leise sich zu.

Nur zu rasten, zu lieben,
Still an sich selber zu baun,
Fühlt sich die Seele getrieben
Und mit Liebe zu schaun.

Jedem leisen Verfärben
Lausch ich mit stillem Bemühn,
Jedem Wachsen und Sterben,
Jedem Welken und Blühn.

Was da webet im Ringe,
Was da blüht auf der Flur,
Sinnbild ewiger Dinge
Ist dem Schauenden nur.

Jede sprossende Pflanze,
Die mit Düften sich füllt,
Trägt im Kelche das ganze
Weltgeheimnis unverhüllt.

Emanuel Geibel



DER RADIERGUMMI

Eine Erfindung von Magalhães

Vielleicht kennen Sie den nachstehenden Witz noch nicht. Wenn ja, dann lächeln Sie nochmals darüber. Da fragt jemand einen anderen: „Was haben Sie für einen Beruf?“ — „Ich lebe von Fehlern anderer Leute!“ — „Dann sind Sie sicherlich Rechtsanwalt“. — „Neè, ich fabriziere bloß Radiergummi . .“

Und obwohl wir seit den schönen Tagen der Schulzeit schon Dutzende dieser nützlichen runden oder viereckigen Stücke Gummi benutzt haben, wissen Sie eigentlich, wer den Radiergummi erfunden hat? Und dabei hat der Erfinder einen sehr bekannten Namen, den wir auch schon in der Schule gehört haben: Es ist der Portugiese Magalhães, und zwar der letzte Nachkomme jenes berühmten Seefahrers Fernando de Magalhães, der als erster die nach ihm benannte Meeresstraße durchfuhr. Die Portugiesen haben bereits vor zwei Jahrzehnten ihrem Landsmann, der uns den Radiergummi schenkte, in Oporto ein Denkmal errichtet.

Eine späte Ehrung, denn bereits im Jahre 1762 machte der Sekretär der Pariser Akademie der Wissenschaften höchst gewichtig die nachstehende Eintragung: „Alle, die sich des Bleistifts bedienen, Künstler, Ingenieure, Kaufleute usw., gebrauchten bisher Brotkrumen, um die Striche auszuradieren. Nun hat aber das korrespondierende Mitglied der Akademie, Herr Magalhães, ein weitaus besseres Mittel vorgeschlagen. Es handelt sich um ein kleines Stück besonders zubereiteten Kautschuks, denn man immer bei sich tragen und ohne weitere Vorkehrung anwenden kann.“

Aber — wie so oft — auch der Radiergummi ist noch ein zweites Mal erfunden worden, und zwar von dem berühmten englischen

Chemiker Priestley. Auf ihn ist es zurückzuführen, daß in der englisch sprechenden Welt nicht nur der Radiergummi, sondern auch Kautschuk ganz allgemein mit „India-Rubber“ (India = Westindien, Rubber = Reiber) bezeichnet wird, während man ihn früher in Frankreich wenig geschmackvoll „peau de negre“ (Negerhaut) nannte. Vielleicht soll aber auch damit das Seltenere und Wertvollere zum Ausdruck kommen, denn vor etwa 150 Jahren kostete ein Radiergummi nicht weniger als 250 mal so viel wie heute.

Pdwt.

TILL DARF NICHT STERBEN

Immer älter wurde Till Eulenspiegel, als er sich in der Gegend von Mölln bewegte. Und mancherlei Dienste nahm er noch an, um eines Tages von sich sagen zu können, er habe vielen Menschen wahrhaft gedient.

So kam er auch nach Ratzeburg, wo der Arzt, Philosoph und herzogliche Präzeptor Thomas Butt sein Wohnhaus hatte, ein Mann von allerlei Klugheit und Wissen. Indes mußte Herr Butt plötzlich verreisen und hatte niemand, der ihn für einige Tage ersetzte. Da bot Till sich als Vertreter an, und der weise Herr Butt dachte: Meinetwegen mag sich der Narr in meine Stube setzen und die Leute beraten. Denn manch einer ist nichts Besseres wert, als daß ihm ein Schelm in die Augen sieht.

Also nahm Till im Sessel des hohen Präzeptors gewichtig Platz, stülpte sich eine wallende Perücke über und pflanzte sich außerdem noch eine dicke Brille ins Gesicht, damit man ihm und seinen Worten möglichst viel Glauben schenken sollte.

Bald kam der erste Besucher. Ein Jüngling war es, der ernstlich fragte: „Herr Präzeptor, als Schüler lernte ich viel, nun trete ich

ins Leben, ich möchte aber ein ganz großes und seltenes Original werden — wie fange ich das am besten an?“

Till antwortete: „Dann werde recht-schaffen, mein Sohn!“

Der nächste Ratsuchende war ein Freier aus Lübeck, der sein Herz auftrat vor dem vermeintlichen Philosophen: „Herr, glaubet Ihr, daß meine Braut Gertraudis wohl die richtige Frau für mich ist? Sie hat nämlich so schöne Augen.“

Till brummte: „Hat sie auch Hühneraugen?“

„Nein, Herr, die hat sie allerdings nicht.“

„Dann ist sie nicht häuslich, lieber Freund!“

Sodann kam eine aufgeputzte Dame, die hin und her ging in der Stube und sich dabei oftmals drehte wie der Pfau des Paradieses. Sie fragte: „Herr Doktor, wie hoch schätzt Ihr meinen Wert?“

Till rechnete nicht lange, sondern sprach: „Ei — so an die tausend Gulden!“

Da wehrte sich die Schöne: „So viel kostet allein der Ring, den ich trage!“

„Ich weiß“, lächelte Eulenspiegel über seine Brille hinweg, „ich weiß: den habe ich auch mit eingerechnet!“

Letztlich erschien der Herzog selber, der hinter aller Maskerade gleich den alten Narren Till erkannte, und sprach: „Laß den Unfug, Kerl, geh lieber mit mir; denn ich lade dich zu einer stürmischen Segelfahrt ein.“

Eulenspiegel lehnte entschieden ab: „Nein, dazu fehlt mir heute die Lust!“

„Schau an“, lachte der Herzog, „du bangst um dein Leben?“

Der Narr antwortete: „Ja! Denn bedenket: Herzöge wird es immer geben in der Welt, aber niemals mehr einen Till Eulenspiegel!“

Heinz Stegeweit.

Belegschaftsnachrichten

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

Werk Dortmund Kröger, Kurt, HIW

Werk Hörde Sandrock, Wilhelm, Baubetrieb
Göckmann, Wilhelm, Baubetrieb
Berkemeyer, Alfred, MB Stahlwerke

Flach, Franz, Hauptlager
Horstkemke, Hugo, Martinwerk
Biermann, Karl, Martinwerk

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund Höpfner, Erich, Zur. Walzwerk I
Kniprath, Hans, HDKW
Sorgatz, Hans, Thomasstahlwerk

Werk Hörde Müller, Anton, Mech. Werkstatt
Becker, Heinz, Kokerei

Wachholz, Hans, Metallurg. Abt.
Wiemers, Hans, Abt. M/MTB

Manroth, Hugo, MB Hochofen

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

Werk Hörde Heitmann, Friedrich, D.-Berghofen, Ostkirchstr. 33 am 17. 9. 1958

ihre „Goldene Hochzeit“ die Eheleute:

Werk Dortmund Pensing, Michael, Dortmund, Paulinenstraße 15 am 22. 9. 1958
Breddemann, Emil, Repelen b. Moers, Pattbergstr. 64 am 3. 10. 1958
Palapies, Julius, Dortmund, Bessemerstraße 6 am 17. 10. 1958

Werk Hörde Rautenberg, Adolf, D.-Aplerbeck, Rahmhofstr. 31 am 30. 7. 1958
Scheiffers, Heinrich, D.-Hörde, Steinkühlerweg 8 am 1. 8. 1958
Recker, Heinrich, D.-Wellinghofen, Zillestraße 69 am 29. 8. 1958
Schmitz, Franz, D.-Berghofen, Ringeloh 27 am 30. 8. 1958
Krause, Friedrich, D.-Sölde, A sternstraße 1 am 5. 9. 1958
Wegmann, Friedrich, D.-Hörde, Burgunderstraße 12 am 10. 10. 1958

W I R G R A T U L I E R E N !

U N S E R E J U B I L A R E

(September und Oktober 1958)

Werk Dortmund Stempel, Karl, Eisenbahn
Volz, Heinrich, Zur. Walzw. II/IV

50

Werk Hörde Hönke, Otto, MB Hochofenwerk
Manroth, Hugo, MB Hochofenw.
Schemmerling, Hochofenbetrieb
Schlickmann, Karl, Metallurg. Abt.

Werk Dortmund Barnfeld, Fritz, Werksaufsicht
Bierwald, Heinrich, HIW.

40

Block, Willi, Elektrischer Betrieb
Figge, Wilhelm, MB Walzwerk I
Gerhold, Franz, MB Univers.-Ww.
Krüger, Gustav, Hauptlager
Lange, Gustav, Walzwerk IV
Müller, Hermann, Eisenbahn
Napierala, Georg, MB Hochofen
Schawohl, Heinr., Zur. Walzw. I
Thiele, Josef, Werksaufsicht

Werk Hörde Halten, Wilhelm, Metallurg. Abt.
Greibner, Theodor, Blechwalzw.
Grunwald, Leo, Blechwalzwerk
Kummer, Johann,
Prod.-Lenkg./Stoffwirtschaft
Ludorf, Wilhelm, HRW
Ranft, Emil, Botendienst
Reinert, Wilhelm, Eisenbahn
Stienemann, Christian, Blechww.
Ungewitter, Erich, ETB
Wagner, Karl, Blechwalzwerk

Gesellschaft Uerlichs, Fritz, Statistik

Werk Dortmund Deitermann, Hans, Werksfeuerw.

25

Jelenski, Edmund, Martinstahlw.
König, Hans, Elektrischer Betrieb
Natho, Paul, Zeitwirtschaft
Sandhof, August, HIW
Schreiber, Wilhelm, Baubetrieb
Vietz, Karl, MB Hochofen
Weidner, Walter, Werksfeuerw.

Werk Hörde Adler, Franz, Hochofenbetrieb
Biedrowski, Ignatz, Hammerwerk
Birr, Hermann, Blockwalzwerk
Brandt, Erich, Blechwalzwerk
Clemens, Franz, Walzendreherei
Gabryszak, Johann., Werksaufs.
Goersmeyer, Wilhelm, Lohnabt.
Golombeck, Paul, ETB
Groß, Heinrich, Mech. Werkstätt.

Groß, Johann, MB Stahlwerke
Hausberg, Gust., MB Walzwerke
Henkel, Philipp, Baubetrieb
Herbrich, Alfons, ETB
Happe, Joh., Mech. Werkstätten
Jablinski, Karl, MB Versorgung
Johnke, Joh., Mech. Werkstätten
Knatz, Heinr., MB Hochofw./EKW
Lips, Heinrich, HRW
Prüßner, Fritz, ETB
Schäfer, Fritz, ETB
Schenk, Josef, MB Hütte/Techn. B.
Schultz, Heinrich, MB Walzwerke
Thiemann, Friedrich, Baubetrieb
Wagener, Hugo, HRW
Wagner, Anton, Baubetrieb
Wölke, Hans, MB Walzwerke
Zastrow, Erich,
Prod.-Lenkg./Stoffwirtschaft

Gesellschaft Steinhausen, Alex, Finanzwesen

W I R G R A T U L I E R E N !

**Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden in den Monaten
September und Oktober aus:**

Werk Dortmund	Brinkmann, Josef, MB Walzwerke	(46)	Nagorny, Willi, Martinstahlwerk	(23)
	Bukelo, Heinrich, Werksaufsicht	(21)	Ratajczak, Ignatz, Preßw.-Werkst.	(51)
	Grass, Albert, Werksaufsicht	(20)	Schulte, Heinrich, Hochofen	(23)
	Jahnberg, Max, Preßw.-Werkst.	(52)	Senf, Karl, MB Hochofen	(47)
	Kuhlewind, Adolf, MB Hochofen	(28)	Wiefelpütz, Josef, VBFernheizung	(36)
	Kupiek, Boleslaus, Walzwerke	(42)	Wortmann, Wilhelm, Hochofen	(19)
	Ludwig, Hermann, Walzwerke	(37)		
Werk Hörde	Becker, Franz, Blechwalzwerk	(52)	Lissy, Josef-G., Werksaufsicht	(11)
	Böhnke, August, Kokerei	(11)	Manys, Stanislaus, Hochofenbetr.	(41)
	Bonstein, Karl, Blechwalzwerk	(35)	Petrat, Ewald, Eisenbahn	(23)
	Breiholz, Heinrich, Blockwalzwerk	(37)	Sass, Gustav, Versehrtenwerkst.	(21)
	Dellwig, August, HRW	(38)	Schäfer, Friedrich, HRW	(52)
	Henning, Ewald, HRW	(20)	Schulz, Paul, MB Hütte	(36)
	Hesse, Walter, Blechwalzwerk	(9)	Schumacher, Heinrich, Kokerei	(46)
	Jeron, Paul, Werksaufsicht	(11)	Steierwald, Wilhelm, MBHochofw.	(46)
	Kimm, Ludwig, MB Stahlwerke	(52)	Wehmhöner, Heinrich, HRW	(38)
	Lange, Karl, Mech. Werkstätten	(52)	Wester, Albert, Hammerwerk	(44)
	Leschner, August, Kokerei	(48)		
Gesellschaft	Waskowack, Josef, Rechn.-Prüfst.	(12)		

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

Werk Dortmund	Baltes, Wilhelm, Walzwerke	(37)	Hennecke, Fritz, MB Walzwerke	(43)
	Berndt, Alex, Sinteranlage	(22)	Holzgräbe, Otto, MB Walzwerke	(34)
	Fischer, Karl, Hauptlager	(46)	Rütke, Friedrich, Wärmestelle	(16)
	Geier, Paul, Eisenbahn	(47)	Schipper, Gustav, Eisenbahn	(35)
Werk Hörde	Böckelmann, Josef, HRW	(20)	Merzmann, Hermann, Metall. Abt.	(23)
	Böcker, Heinrich, Martinwerk	(46)	Nolte, Emil, Hammerwerk	(42)
	Bubenzer, Heinrich, Hochofenbetr.	(44)	Radtke, Walter, Thomaswerk	(37)
	Buschjost, Heinrich, Mech. Werkst.	(47)	Reichert, Emil, Thomaswerk	(20)
	Dlugosch, Viktor, MB Walzwerke	(20)	Salz, Ferdinand, Thomaswerk	(11)
	Essers, Johann, MB Hochofenw.	(23)	Saussen, Walter, Baubetrieb	(22)
	Gödecke, Anni, MB Stahlwerke	(11)	Schäfer, Aloys, MB Walzwerke	(18)
	Gruhn, Karl, Metallurg. Abt.	(44)	Schild, Kurt, Preßbau	(32)
	Guttmann, Paul, Kokerei	(46)	Schmitz, Josef, Allgem. Betrieb	(40)
	Hoffmann, Erich, Versehrt.-Werkst.	(13)	Schütze, Wilhelm, HRW	(47)
	Hohmann, Alex, ETB	(37)	Schwigon, Paul, MBHochofw./EKW	(42)
	Klooten, Heinrich, Werksaufsicht	(42)	Siedorf, Georg, MB Hütte	(43)
	Künne, Edmund, MB Versorgung	(38)	Spengler, Emil, HRW	(25)
	Kujoth, Josef, MB Hochofenwerk	(36)	Steinert, August, MB Walzwerke	(48)
	Lueg, Heinrich, HRW	(22)	Weihl, Wilhelm, Mech. Werkst.	(50)
	Meier, Gustav, MB Walzwerke	(47)	Wulf, Wilhelm, Thomaswerk	(23)

Die eingeklammerten Ziffern zeigen die geleisteten Dienstjahre an

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

STERBEFÄLLE

WERK DORTMUND

KLEBA, FRANZ	Eisenbahn	am 5. 8. 1958
ASCHÖWER, FRANZ	Elektr. Betrieb	am 16. 9. 1958

WERK HORDE

ORTMANN, WILHELM	Martinwerk	am 12. 8. 1958
CHRISTOPHLIEMK, KARL	Versehrtenwerkstatt	am 13. 8. 1958
FUNKE, WILHELM	Abnahme	am 24. 8. 1958
GOEKE, AUGUST	Eisenbahn	am 30. 8. 1958
SIEBEL, HEINRICH	HRW	am 17. 9. 1958

GESELLSCHAFT

BACKHAUS, WILHELM	Rechnungsprüfstelle	am 13. 8. 1958
-------------------	---------------------	----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

Blumen wohnen mit uns

*Wo in Heim und Garten Blumen üppig und schön gedeihen,
sind nicht nur die Pflanzen, sondern auch die Menschen, die
sie pflegen, seelisch gesund.*

Graf Lennart Bernadotte

Wenn Azaleen wieder blühen sollen

Wie für eine ganze Reihe gärtnerischer Kulturen, so zeichnen sich auch für die Anzucht der so beliebten Topfazaleen ganz eng begrenzte Anzuchtgebiete ab. Berühmt waren die Dresdener und Leipziger Anbauggebiete und die um Nürnberg, Frankfurt, Bremen und Hamburg. Vor allem aber sind es die Belgier, die in der Kultur von Azaleen, die der Botaniker heute zu den Rhododendron zählt, Hervorragendes leisten. Die Mehrzahl aller in deutschen Blumengeschäften gehandelten Azaleen dürften belgischen Ursprungs sein, nachdem eine Einfuhr aus Ostdeutschland kaum möglich ist. Die belgischen Azaleenzüchter waren es auch, die bei der Eröffnung der vorjährigen Bundesgartenschau in Köln unwahrscheinlich große, über und über blühende Exemplare dieser in ihrem Adel und dem Schmelz ihrer Blütenfarben nur noch von den Rosen erreichten Pflanzen zeigten. Man sah dort Büsche und Kronenbäumchen, die gut 1,5 Meter Durchmesser hatten und deren dichte Blütenfülle kaum ein Laubblatt hervorlugen ließ. Verweilte man bei diesen Pflanzen, so hörte man, wie sich immer wieder in die Ausrufe der Bewunderung die Klage mischte, daß es nicht gelingen wollte, im Hause die gekauften Pflanzen im folgenden Jahre zur Blüte zu bringen. Woran dies wohl liegen mag?

Es gibt für solche Mißerfolge mehrere Ursachen. Die erste dürfte die der falschen Behandlung kurz nach dem Erwerb der Pflanzen sein. Wenn auch die im Winter gekauften Azaleen seit Oktober bei 20 Grad getrieben wurden, so ist es doch nicht ratsam, sie in ein überheiztes Zimmer zu bringen und es ist auch verkehrt, die Töpfe etwa auf den Tisch mitten im Zimmer zu stellen. Hier ist es viel zu dunkel für sie. Sie gehören ans Fenster und müssen hier mehrmals am Tage übersprüht werden. Jede verblühte Blume soll sogleich vorsichtig ausgekniffen werden.

Der Hauptschuldige am Mißlingen einer erfolgreichen Pflege der Azaleen aber ist meist das Wasser. Unsere Pflanzen können nur in einem sauren Heide-Nadel-Moorerdegemisch wachsen. Sowie die Bodensäure durch kalkhaltiges Wasser verdrängt wird, kränkeln die Azaleen und gehen sicher ein. Man muß sich also dort, wo kein kalkfreies Wasser vorhanden ist, Regenwasser sammeln und damit die Pflanzen regelmäßig gießen. Der Ballen muß stets feucht sein, wenn auch nicht naß, keineswegs aber darf er trocken werden. Nach der Blüte kommen sie in ein helles Zimmer, dessen Temperatur tunlichst nicht 10 Grad überschreitet. Es wird weiter gegossen und wöchentlich ein schwacher Dungguß (ein Gramm Volldünger auf ein Liter Wasser) bis Mitte Juli

gegeben. Ab Mitte Mai kommen die Pflanzen in den Garten oder auf den Balkon respektive vor das Fenster. Sie sollen einige Stunden am Tage von der Sonne beschienen werden.

Est im Oktober kommen sie in ein wärmeres Zimmer, wo man sie wieder regelmäßig übersprüht, was natürlich auch beim Aufenthalt im Freien an heißen Tagen nicht vergessen werden sollte. Entwickeln sich neben den Blütenknospen auch Blattriebe, so kneife man diese sorgfältig aus. Ein Verpflanzen dürfte wohl nur alle zwei, drei Jahre notwendig werden. Dann besorge man sich vom Gärtner das Spezial-Erdgemisch. Man kann diesem dann noch etwas Hornmehl beimischen.

ZAHNPFLEGE UND ZAHNSCHÄDEN

Für die Gesunderhaltung und Vorbeugung vieler Krankheiten ist die Pflege der Zähne von außerordentlicher Wichtigkeit. In den letzten Jahrzehnten hat sich der Zustand des menschlichen Gebisses immer mehr verschlechtert, wobei dies nicht nur bei älteren Leuten zutrifft, sondern es treten vielfach schon bei Kindern und Kleinstkindern Schäden auf. Es mag z. T. auf die verweichlichte Ernährung zurückzuführen sein, aber eine große Rolle spielt auch hier die Pflege.

Beim Kleinstkind ist eine Beobachtung schon vom 2. Lebensjahr an notwendig. In diesem Alter besteht schon eine Fäulnisbereitschaft der Zähne. Von seiten der Eltern muß auf das Daumenlutschen geachtet werden. Es entstehen dabei leicht Kieferdeformierungen mit vorstehenden Zähnen.

Eine weit verbreitete Ansicht ist, daß ein Milchgebiß nicht behandelt zu werden braucht, da es ja doch den späteren bleibenden Zähnen Platz machen muß. Gerade das Gegenteil ist der Fall. Zu früh ausgefallene Zähne können zu schweren Stellungsveränderungen der nachfolgenden Zähne führen. Wie wichtig eine laufende Kontrolle ist, zeigt aber auch wieder, daß Milchzähne, die zu lange im Kiefer bleiben, den Durchbruch der nächsten Zähne verhindern und wiederum zu bleibenden Schäden durch Fehlwachstum führen. In manchen Fällen ist dann eine mit großen Unkosten verbundene Regulierung des Gebisses notwendig, um die erforderliche Kaufähigkeit wiederherzustellen.

Die Zahnpflege muß möglichst frühzeitig beginnen. Wichtig ist dabei das morgendliche und besonders das abendliche Putzen der Zähne. Von den Mahlzeiten setzen sich Speisereste fest, und dadurch entstehen Fäulnisbakterien, die den

Zahnschmelz angreifen, besonders wenn sie die ganze Nacht dazu Zeit haben. Deshalb sollten die Eltern ihren Kindern nach dem abendlichen Zähneputzen nichts mehr zu essen geben.

Die äußere Schicht des Zahnes nennt man Zahnschmelz, darunter befindet sich das Zahnbein und in der Mitte der Nerv. Solange nur der Zahnschmelz angegriffen ist, sind keine Schmerzen vorhanden, und die Behandlung ist ebenfalls schmerzfrei. Allerdings werden diese kleinen Defekte meist nicht selbst erkannt, weswegen eine halbjährliche Kontrolle notwendig ist. Meistens ist es jedoch so, daß man so lange wartet, bis sich so ein Zahn unangenehm bemerkbar macht. Jetzt sofort zum Zahnarzt zu gehen, wäre wohl das richtigste, aber nein, man kann ja noch alles essen und trinken. Also wird gewartet, bis es nicht mehr geht und die Schmerzen selbst mit Tabletten nicht mehr bekämpft werden können. Hat man sich endlich entschlossen, den Zahnarzt aufzusuchen, stellt man fest, daß die kurze Behandlung in keinem Verhältnis zu den ertragenen Schmerzen steht. Es kann aber auch sein, daß das Zahnbein weitgehend angegriffen ist und der Nerv getötet werden muß. Ist das geschehen, können sich an einem solchen toten Zahn an der Wurzel Eiterherde, sog. Granulome, bilden. Diese können der Ausgangspunkt für viele Krankheiten sein; z. B. Rheuma, Herz- und Nierenerkrankungen. Solche Zähne müssen natürlich entfernt werden. Die Folge ist, daß die Speisen nicht mehr richtig zerkleinert werden, und es stellen sich Magenbeschwerden ein. Auch jetzt kann noch durch einen Zahnersatz Hilfe geschaffen werden, der die Kaufähigkeit weitgehend wiederherstellt. Weiterhin ist eine sorgfältige Pflege unerlässlich.



Die Abb. zeigt, wie groß die Zerstörung des Zahnes bereits sein kann, wenn äußerlich nur eine kleine schadhafte Stelle sichtbar ist. Da das Zahnbein nicht so widerstandsfähig ist, bildet sich unter dem harten Schmelz ein großes Loch.

