

DHMJ 4/1
Nr. 06971

HÜTTENUNION AKTIENGESellschaft

Anmeldung

zu der am 25. April 1956 um 11 Uhr in den Gaststätten der Westfalenhalle, Dortmund (am Ruhrenparkweg), stattfindenden ordentlichen Hauptversammlung

Herrn Dipl.-Ing.
Dr. Rolf Hocking
Düsseldorf
Nonnendamm-Allee 88

DM 1.000, — Nominalaktien
Eigenbesitz-Fremdbesitz**)

Ich nehme an der Hauptversammlung teil.
Stimmrecht 10 Stimmen
100, — = 1 Stimme

Ich will nehmen an der Hauptversammlung nicht teil. (Lohn-
erhalten)

Vollmacht

Untervollmacht

Hierdurch erteile(n) ich / wir
Untervollmacht, nach / uns in
Stimmrecht für mich / uns auszuüben.

*) Diese Worte dürfen nach den derzeit geltenden Bestimmungen nicht
**) Nichtzutreffendes ist zu streichen

Stimmschein 8 HÜTTENUNION
Nr. 06971
10 Stimmen

Stimmschein 3 HÜTTENUNION
Nr. 06971
10 Stimmen

Stimmschein 5 HÜTTENUNION
Nr. 06971
10 Stimmen

Stimmschein 2 HÜTTENUNION
Nr. 06971
10 Stimmen

Stimmschein 4 HÜTTENUNION
Nr. 06971
10 Stimmen

Stimmschein 1 HÜTTENUNION
Nr. 06971
10 Stimmen

DORTMUND-HÖRDER
HÜTTENUNION
AKTIENGESellschaft

Mitteilungsblatt

Nur für Betriebsangehörige





thyssenkrupp Corporate Archives

*Titelbild: Aktionäre bzw. deren Bevollmächtigte bei der Abwicklung der
Eintrittsformalitäten vor Beginn der Hauptversammlung*

A M 25. A P R I L 1956

In der diesjährigen Ordentlichen Hauptversammlung im Goldsaal waren 354 Aktionäre bzw. deren Bevollmächtigte anwesend.

Der Aufsichtsratsvorsitzende Präsident **Abs** eröffnete die Sitzung mit einer kurzen Begrüßung und erteilte sodann dem technischen Vorstandsmitglied

Hüttendirektor Dr. Harders

das Wort. In seinem Vortrag gab Dr. Harders nicht nur erschöpfend Auskunft über den technischen Fortschritt und die Produktion unserer Gesellschaft im verflossenen Geschäftsjahr, sondern berichtete vor allem über die umfangreichen Forschungs- und Entwicklungsarbeiten, die für die Zukunft unseres Unternehmens von entscheidender Bedeutung sind.

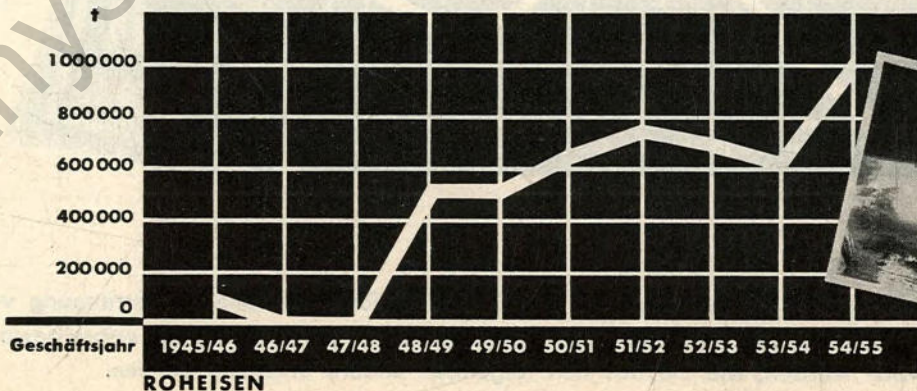
Der Vortragende führte folgendes aus:

Meine sehr verehrten Damen und Herren!

Bei der 1. Hauptversammlung unserer Gesellschaft im vergangenen Jahr berichtete ich Ihnen über die Geschehnisse der Werke in den letzten Kriegsjahren und in der Nachkriegszeit.

In einigen Schaubildern wurde Ihnen dabei die Entwicklung unserer Erzeugung vorgeführt, die ich Ihnen heute, um die Produktion des letzten Geschäftsjahres vervollständigt, wieder zeigen möchte.

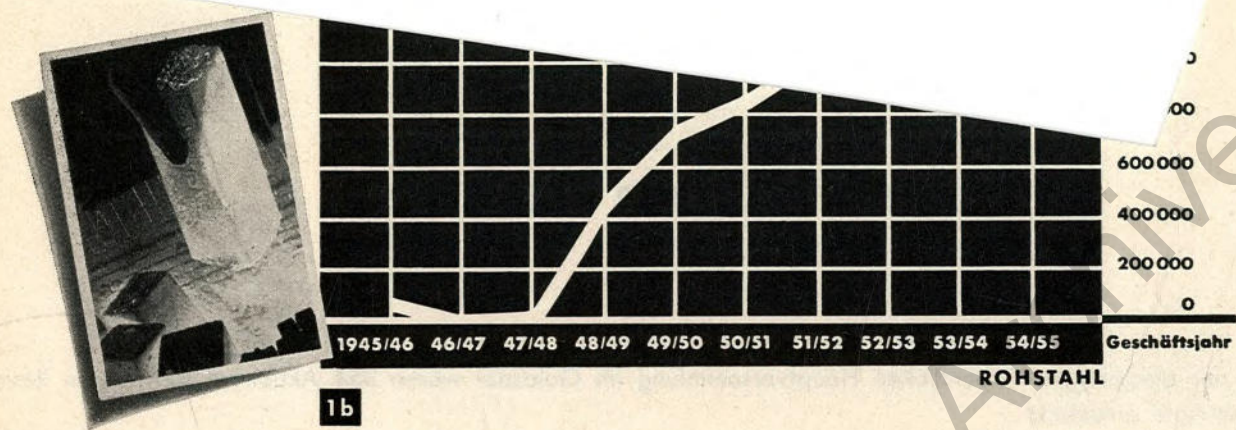
Im **WERK DORTMUND** hatte die **Roheisenerzeugung** (Bild 1a) in der Spitze im Geschäftsjahr 1951/52 788000 t betragen. Sie war 1952/53 auf 717000 t und 1953/54 auf 649000 t abgesunken. Im Berichts-Geschäftsjahr 1954/55 ist mit 1,027 Mio t die bisher höchste Roheisenmenge erschmolzen worden.



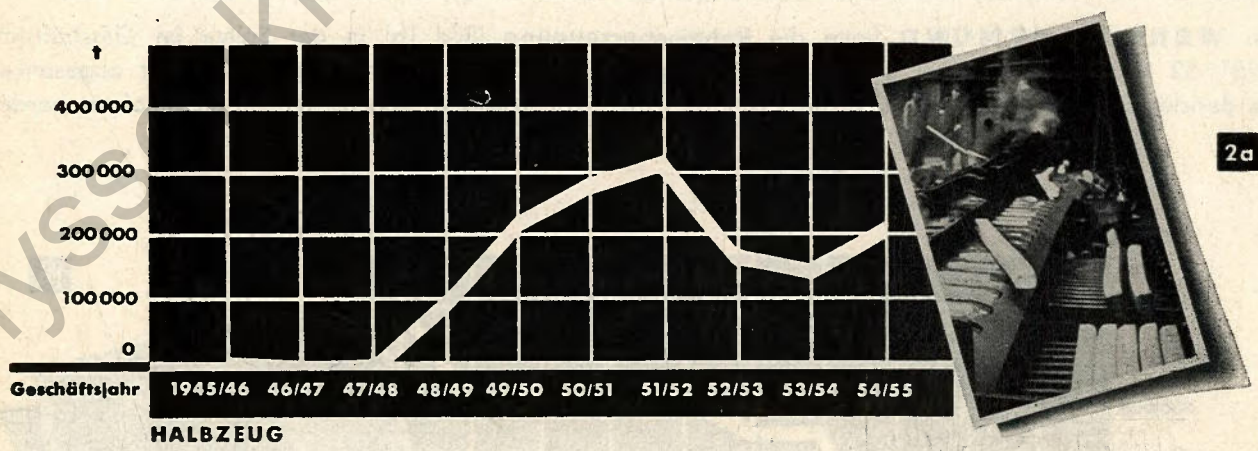
1a



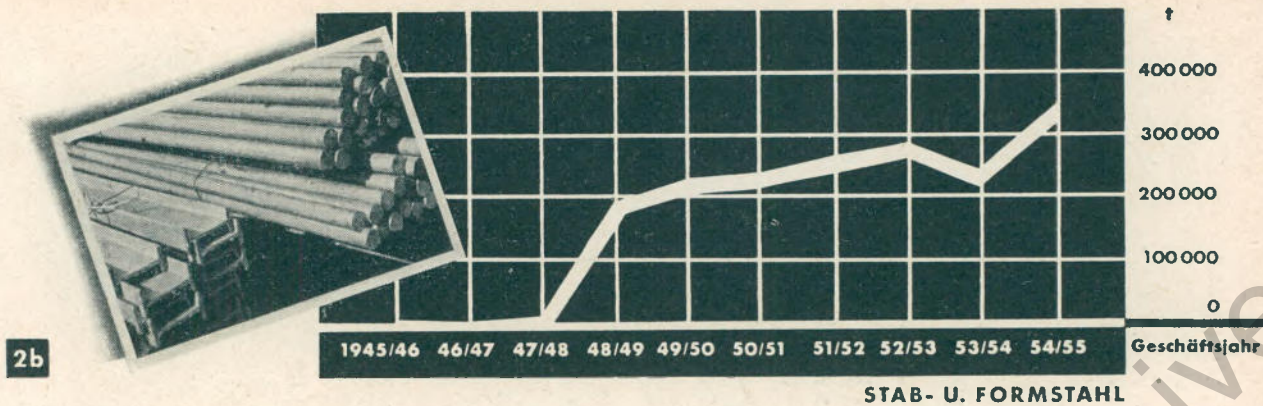
t
er



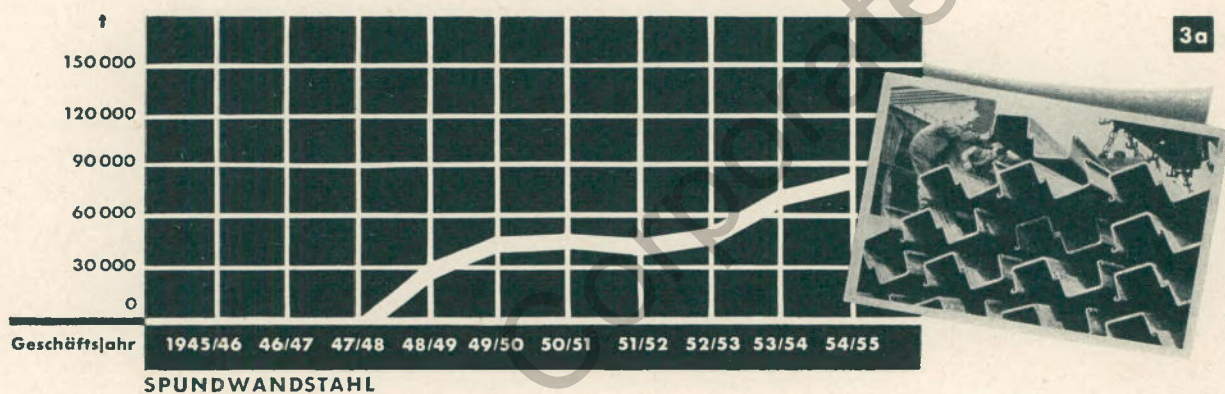
Hierbei ist darauf hinzuweisen, daß die SM-Stahlerzeugung in Dortmund ohne Errichtung neuer Öfen nur durch organisatorische Maßnahmen und durch innere Rationalisierung laufend gesteigert werden konnte. Das Dortmunder SM-Werk hatte im Monats-Ø vor dem letzten Krieg eine Erzeugung von 26000 t. Diese, ohne Duplex-Material damals je Monat erreichbare Erzeugungshöhe konnte bis Ende des Berichtsjahres auf 32000 t gesteigert werden. Durch den Neubau eines Schrottplatzes, durch Saugzüge an den Öfen und durch Umbau der Gießgrube auf Wagenguß ist in den ersten Monaten des jetzt laufenden Geschäftsjahres eine Monatsleistung von 36000 t erreicht worden. Diese Monatsleistung wird sich nach voller Auswirkung der eingeleiteten Maßnahmen in den nächsten Monaten auf 40 bis 41000 t steigern.



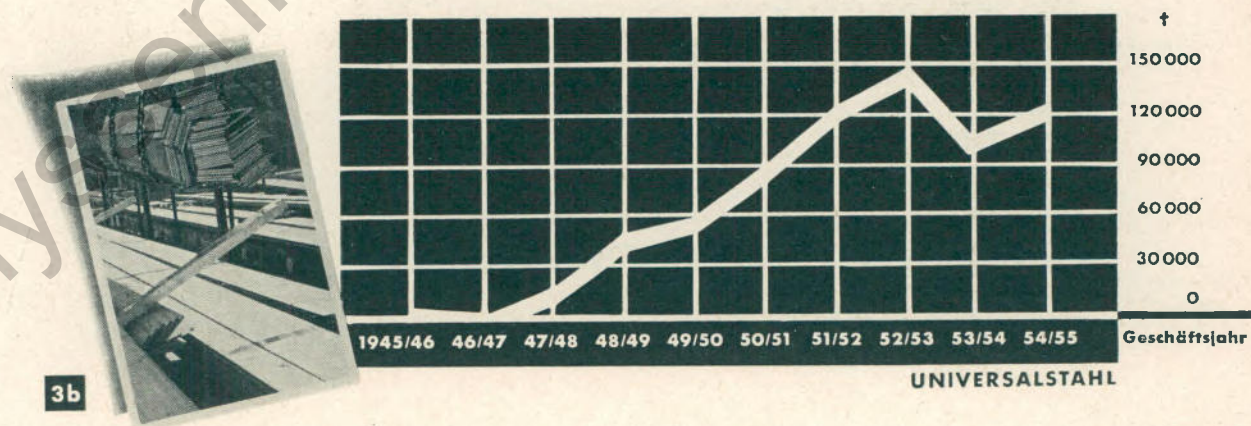
Die Halbzeugfabrikation (Bild 2a) für den Verkauf hat mit 220000 t nicht die Höhe der Erzeugung von 1951/52 erreicht. Der Grund dafür ist der, daß mehr Fertigerzeugnisse in der Gesellschaft selbst gewalzt werden sollten und auch gewalzt wurden, wie Sie aus den folgenden Bildern erkennen können.



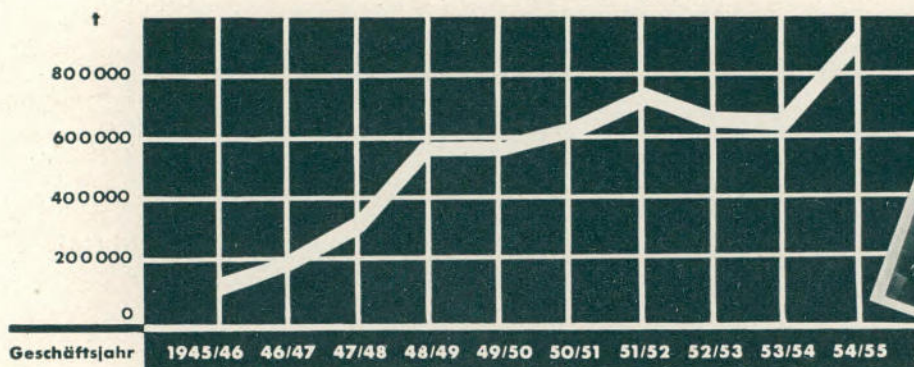
Stab- und Formstahl (Bild 2b) sind entsprechend der vermehrten Rohstahlerzeugung und der Verringerung der Halbzeugfabrikate für den Verkauf auf 351 000 t ano angestiegen.



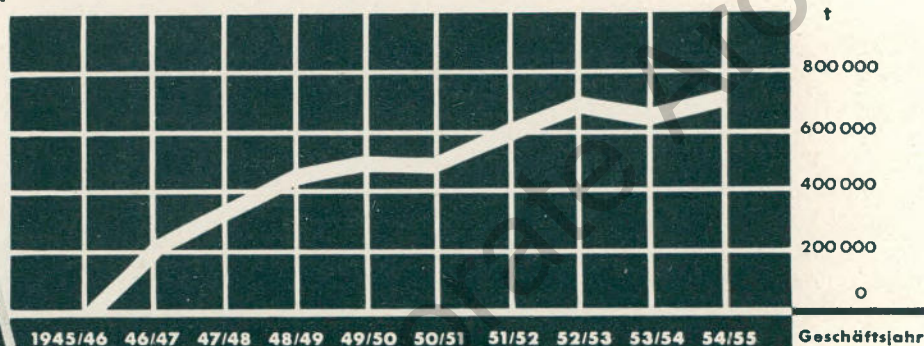
Die **Spundwandherstellung** (Bild 3a), die uns besonders am Herzen liegt, zeigt einen erfreulichen Anstieg auf 84 000 t, wobei das seit 1951/52 kontinuierliche Steigen beachtlich ist.



Auch mit der Wiederaufwärtsentwicklung der **Universalstahl-Erzeugung** (Bild 3b) auf 125 000 t können wir zufrieden sein.



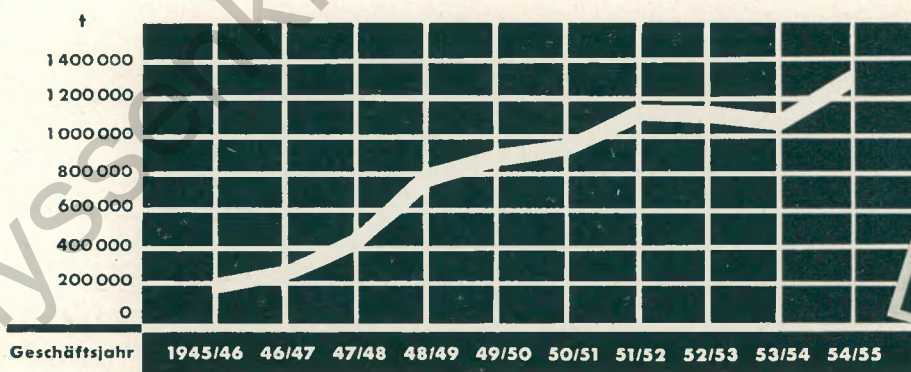
ROHEISEN



KOKS

4

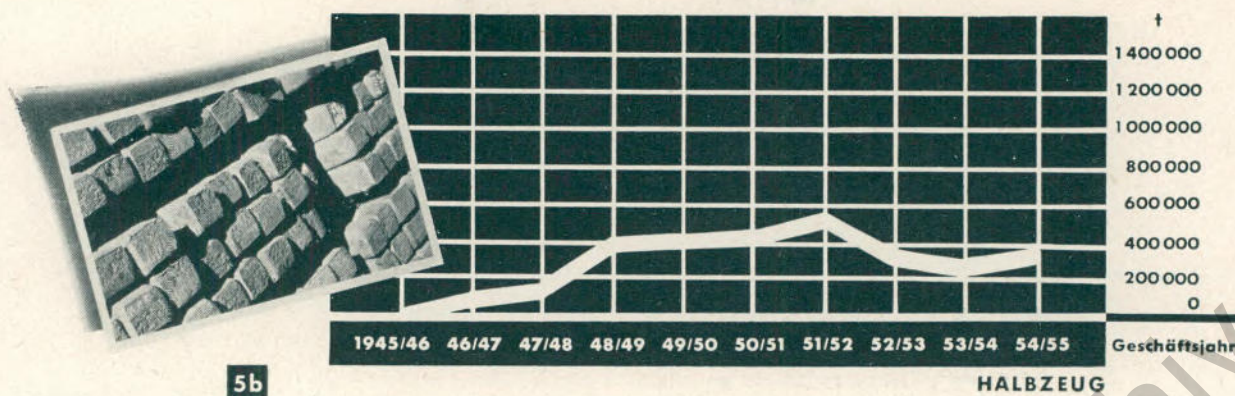
Im **WERK HÖRDE** ist die **Koks- und Roheisenerzeugung** (Bild 4) im Berichts-Geschäftsjahr mit 732000 t und 949000 t ebenfalls eine neue Höchstleistung. Die hohe Roheisenerzeugung konnte durch günstigeren Ofenstand und durch Anschluß einer neuen Cowpergruppe an den Ofen V erreicht werden.



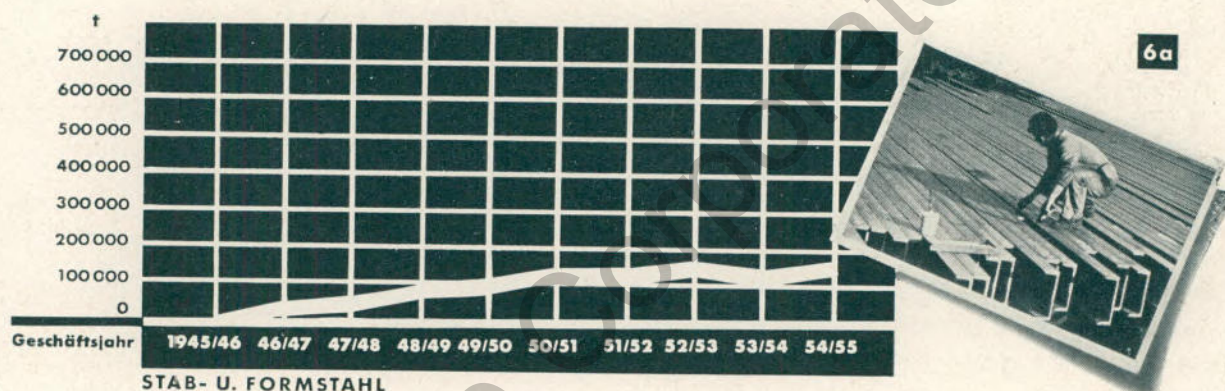
ROHSTAHL

5a

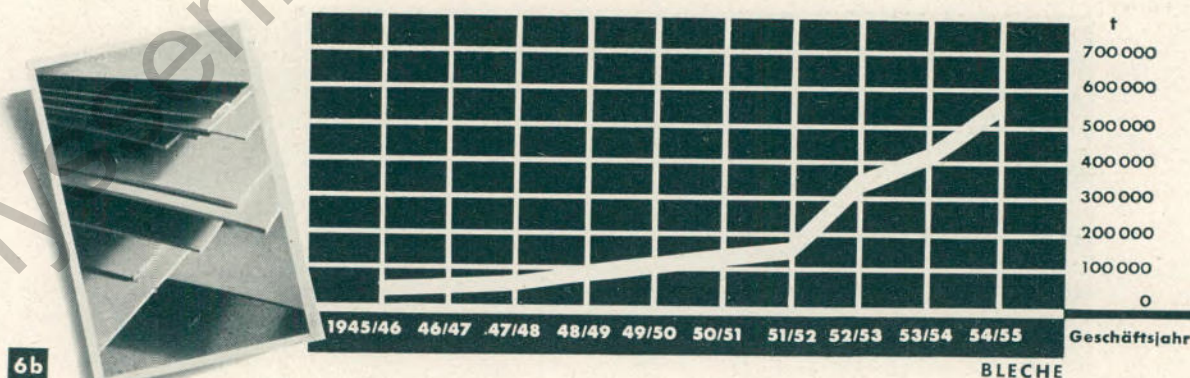
Die **Rohstahlerzeugung** (Bild 5a) von 1,347 Mio t ist genau wie in Dortmund ohne die Erstellung neuer Kapazitäten mit den vorhandenen Anlagen erreicht worden. Damit hat die Gesellschaft mit beiden Werken zum ersten Mal über 2,5 Mio t Rohstahl erzeugt, wobei Hörde etwa 10000 t Rohstahl je Monat von Dortmund zur Auswalzung übernommen hat.



Die **Halbzeugfabrikation** (Bild 5b) hat mit 378 000 t nicht die in 1952/53 gehabte Höhe erreicht, da entsprechende Rohstahlmengen auf Grobbleche verwalzt werden.



Dafür sind an **Stab- und Formstahl** (Bild 6a) wieder 165 000 t gewalzt worden.



Die höchste Steigerung zeigt die **Grob- und Mittelblech-Erzeugung** (Bild 6b). Seit 1945/46 ist die Erzeugungskurve gradlinig und steil nach oben verlaufen und hat im Berichts-Geschäftsjahr 579 000 t Jahreserzeugung erreicht.

Diese Entwicklung gibt unserem vor Jahren gefaßten Entschluß zum Bau der Grobblech-Tandemstraße recht. Die Bedarfssteigerung hat noch stärker zugenommen, als wir es auf Grund vorsichtiger Schätzungen angenommen hatten. Die Erzeugung der demontierten 5-m-Straße betrug im besten Jahr nur 53 % unserer letztjährigen Erzeugung auf der neuen halbkontinuierlichen Anlage.

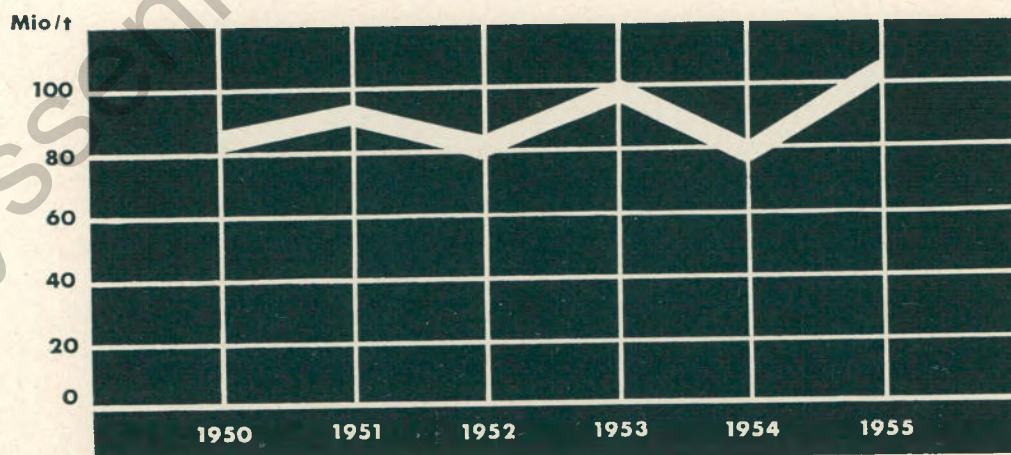
Durch die im Bau befindliche **Brammenblockstraße** wird die Grobblecherzeugung noch weiter gesteigert werden können.

Im Rahmen der gesamten Rohstahlerzeugung der Bundesrepublik haben wir gegenüber dem Vorjahr unseren Anteil mit 12 % gehalten. Unsere Gesellschaft war von 1948 bis 1953 mit 13 % an der westdeutschen Erzeugung beteiligt. Der Rückgang um 1 % ist durch neu erstellte Rohstahlkapazitäten bedingt, während wir in diesem Zeitraum unsere Rohstahlerzeugung durch neue Anlagen nicht vergrößert haben.

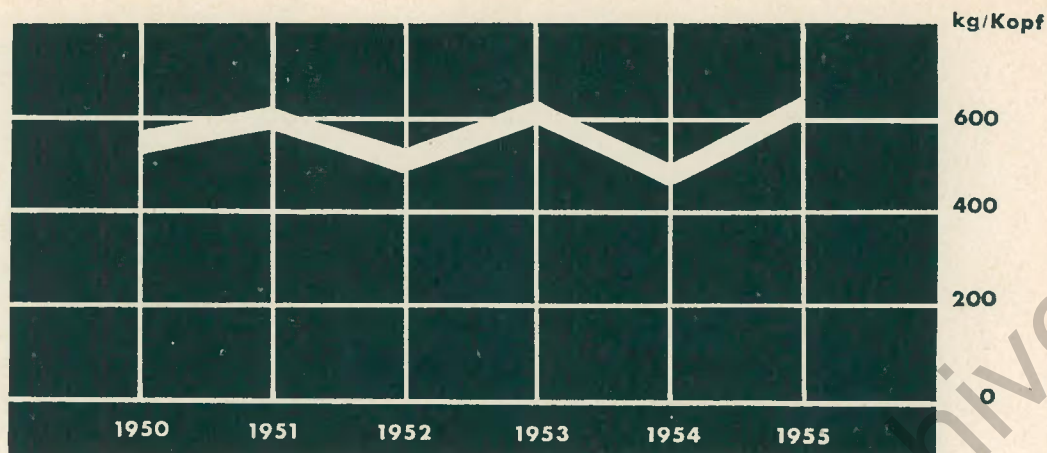
Ist nun in Westdeutschland mit einer weiteren Steigerung des Stahlbedarfs zu rechnen und ist es zweckmäßig, dafür auch die Rohstahlkapazität unserer Gesellschaft in den nächsten Jahren zu erhöhen?

Dazu möchte ich Ihnen, ohne zunächst auf die Berechtigung eines solchen Vorgehens einzugehen, einige Darstellungen über die **Entwicklung des Rohstahlbedarfs in den Vereinigten Staaten** geben.

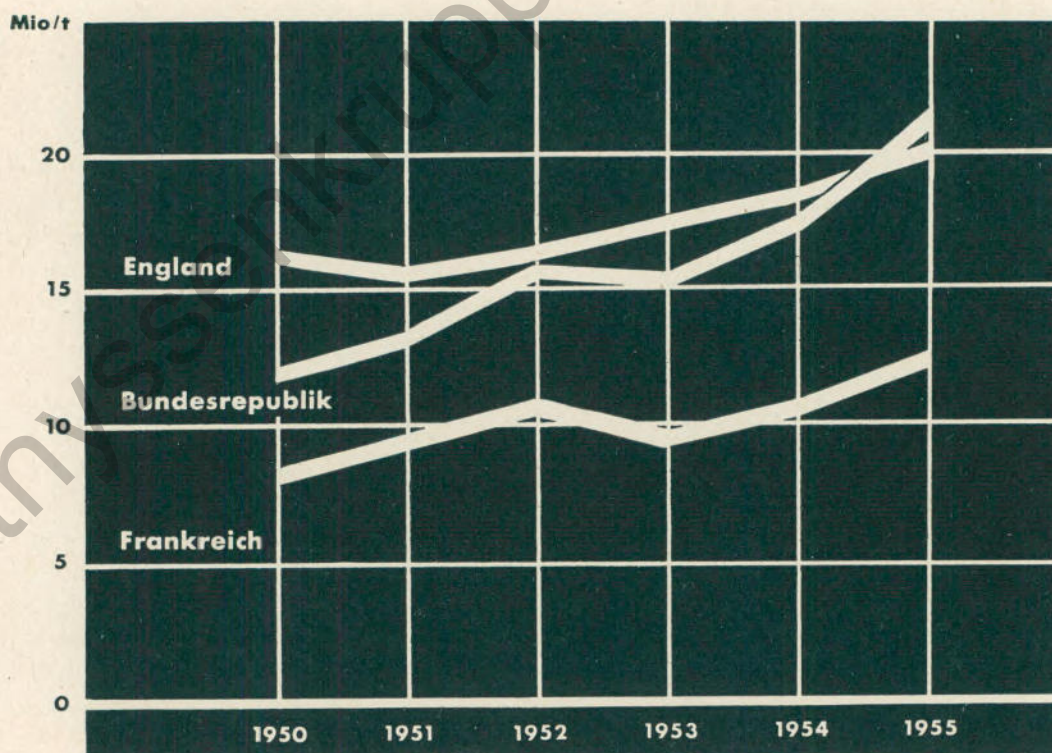
Sie sehen im folgenden Bild 7a in Millionen Tonnen die Rohstahlerzeugung der Vereinigten Staaten von Amerika für die Zeit von 1950 bis 1955. Die Erzeugung bewegt sich zwischen rund 90 und 105 Mio t, wobei im Mittel im Laufe dieser 5 Jahre ein kontinuierliches Ansteigen der Erzeugungskurve festzustellen ist. Diese Entwicklung wird nur 1952 und 1954 durch die damaligen langen Streiks der Stahlarbeiter unterbrochen. Auf dem Bild 7b sehen Sie die Rohstahlerzeugung der USA in demselben Zeitraum bezogen auf den Kopf der Bevölkerung. Wenn wir durch diese Kopfverbrauchskurve, wie wir sie einmal nicht ganz korrekt nennen wollen, da sie ja die Verhältniszahl **Erzeugung** je Kopf darstellt, eine mittellnde Linie legen, so sehen wir, daß sich die etwa 600kg pro Kopf betragende Meßzahl in den letzten Jahren ziemlich konstant gehalten hat. Mit rund 635 kg Kopfverbrauch, das ist die Zahl für 1955, wollen wir eine augenblickliche Sättigung annehmen, obwohl in diesem Jahr die Stahlproduktion der USA weiter zu steigen scheint.

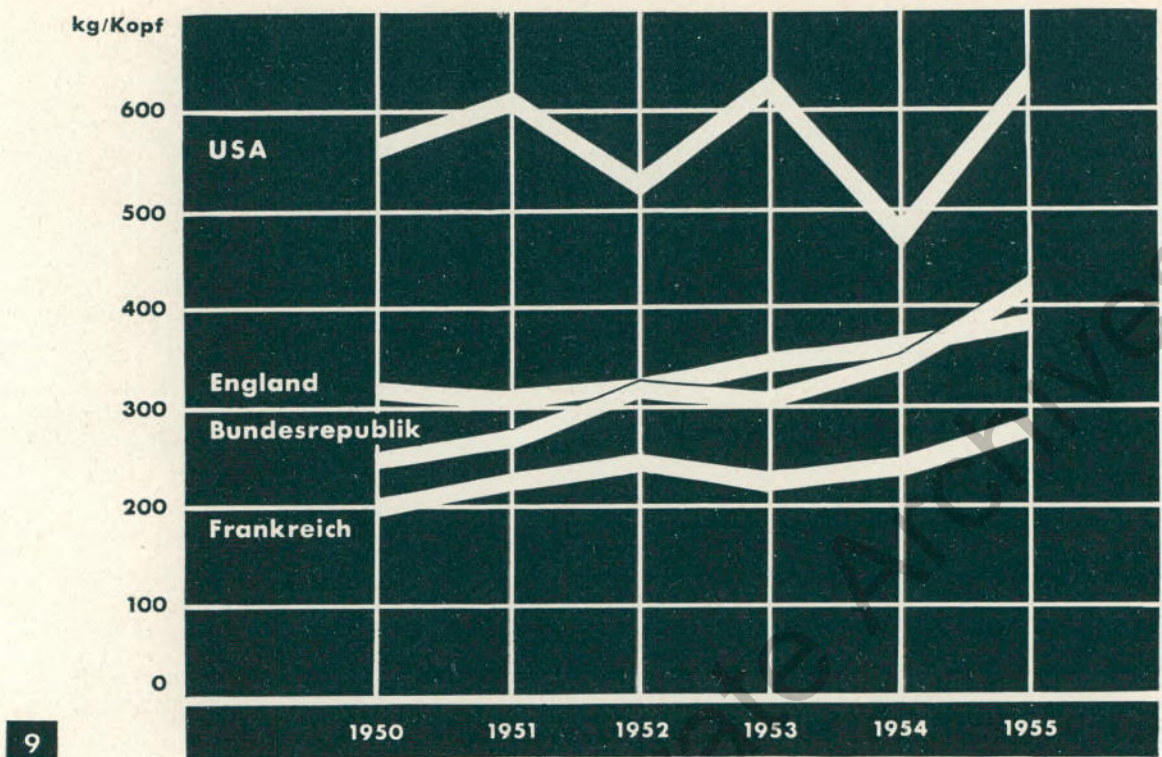


7b



Werfen wir einen Blick auf die hauptsächlichen europäischen Stahl Länder Deutschland, Frankreich und England, deren Erzeugung im Bild 8 dargestellt ist, so sehen wir, wie sich die Rohstahlproduktion aller 3 Länder seit 1950 stetig aufwärts entwickelt hat. Einen besonders steilen Anstieg zeigt die Bundesrepublik, was durch den Wiederaufbau und die günstige wirtschaftliche Entwicklung der letzten Jahre begründet werden kann. Der kurzfristige Abfall bei der Kurve der Bundesrepublik und bei Frankreich hat seine Begründung in dem vorübergehenden Bedarfsrückgang an Stahl nach Beendigung des Korea-Konfliktes.





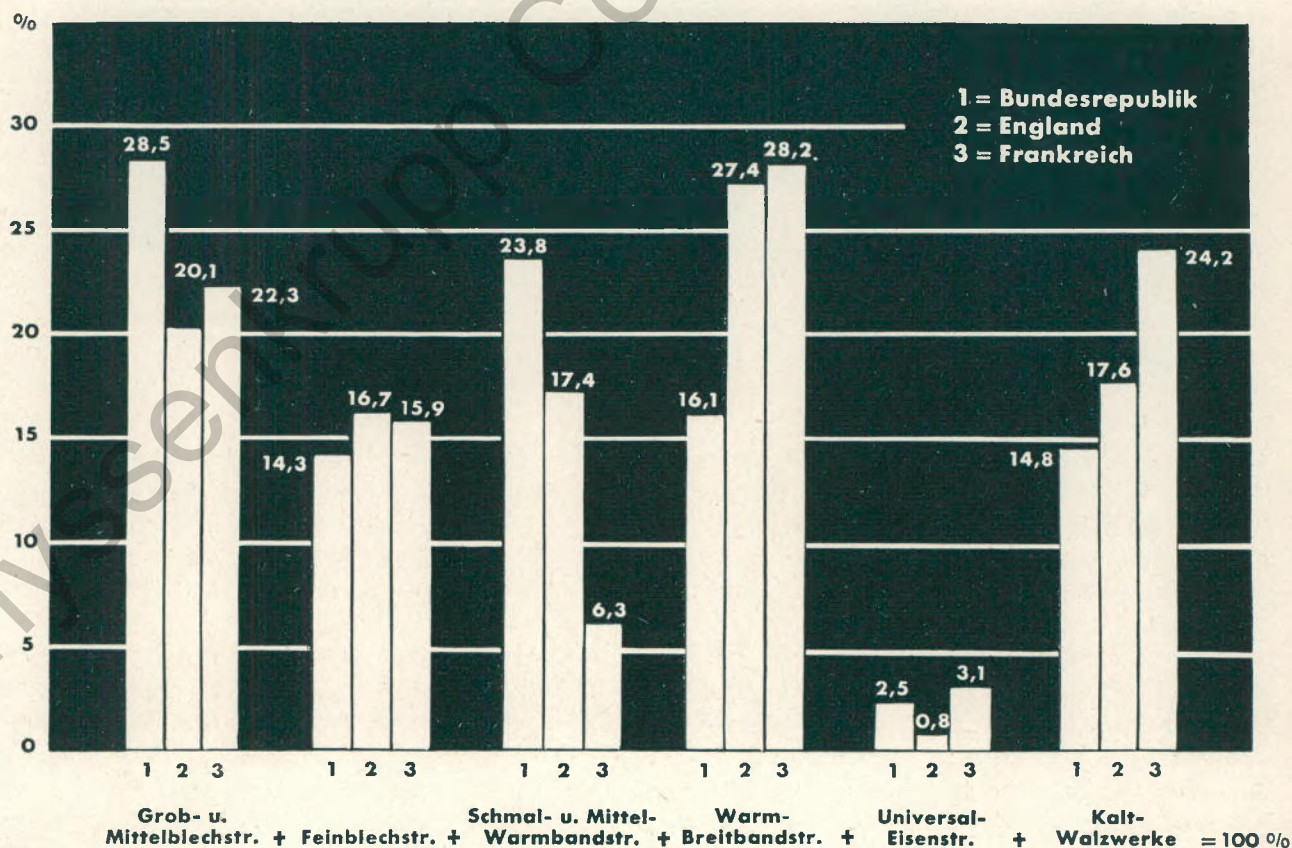
Auf Bild 9 sehen Sie nun dieselbe Bezugszahl, wie wir sie für die Vereinigten Staaten konstruiert haben, deren Entwicklung im übrigen noch einmal zum Vergleich wiedergegeben ist. Zwischen 1950 und 1955 ist die Bezugszahl für Westdeutschland von 255 auf 427 gestiegen. Der Kopfverbrauch Frankreichs stieg von 205 auf 291, derjenige Englands von 327 auf 394. Damit liegen alle 3 genannten europäischen Länder mit ihrem Kopfverbrauch noch erheblich unter dem der Vereinigten Staaten. Das ist eine Tatsache, die uns bei einem Vergleich der Volkswirtschaften und des Lebensstandards der Bevölkerung nicht weiter überraschen dürfte. Nun darf man sicherlich die amerikanischen Verhältnisse nicht ohne Vorbehalte auf Deutschland und Europa übertragen. Sehr wahrscheinlich wird Europa mit seinen weit engeren Wirtschaftsräumen und im Hinblick auf die geographisch und politisch ganz andere Lage der Entwicklung Amerikas nicht so schnell folgen können. Es darf z. B. infrage gestellt werden, ob sich auch bei uns in absehbarer Zeit die für den Stahlverbrauch wichtige Entwicklung zur Konservennahrung in solch erheblichem Umfange anbahnt, wie sie für die amerikanische Lebenshaltung so überaus charakteristisch ist. Auch wird die europäische Automobilindustrie trotz der steigenden Motorisierung in Deutschland nicht auf die Verbrauchshöhe der amerikanischen Automobilindustrie kommen. Das ist einmal begründet in der geographischen Lage, in den Lebensgewohnheiten, dem Lebensstandard und der infolge der amerikanischen Treibstoffpreise schwereren Bauart der amerikanischen Automobile. Auch darf man eine weitgehende Mechanisierung, wie sie bei vielen Lebensgebieten, z. B. bei den großen Farmen in Amerika anzutreffen ist und den dadurch bedingten Stahlverbrauch für Deutschland sicherlich nur zögernd in Rechnung stellen. Jedoch ist sicher, daß auch bei uns ein weiteres starkes Anwachsen des Stahlverbrauchs, wie es unsere Bilder bis heute schon gezeigt haben, festzustellen sein wird. Bei allen Vorbehalten und bei vorsichtiger Schätzung, wobei insbesondere damit gerechnet wird, daß in den nächsten Jahren keine kriegesischen Verwicklungen auftreten, dürfen und müssen wir für die Bundesrepublik mit einer jährlichen Zuwachsrate von etwa 1 Mio t Rohstahl rechnen. Wenn angenommen wird, daß diese geschätzte Zuwachsrate in den nächsten 7 Jahren erreicht werden kann, so müßte die Rohstahlerzeugung der Bundesrepublik im Jahr 1962 rd. 28 Mio t betragen. Bei nicht erhöhter Bevölkerungszahl, d. h. bei 50,3 Mio Einwohnern wird der Kopfverbrauch dann ungefähr bei 560 kg liegen. Wir glauben nicht, als allzu große Optimisten verschrien zu werden, wenn wir behaupten, daß diese Zahl zu dem amerikanischen Kopfverbrauch von 635 kg in der richtigen Relation liegen könnte. Wenn man dies aber unterstellt, so ist die derzeitige deutsche Rohstahlkapazität viel zu klein. Bei restloser Ausnutzung der jetzt vorhandenen Kapazität hätte sie bei diesem Kopfverbrauch im vergangenen Jahr nur 3/4 des Bedarfs abdecken können. Wenn die Hüttenunion ihren Anteil an der deutschen und europäischen Entwicklung in den nächsten Jahren halten will, müßte ihre Kapazität von 230000 moto auf mindestens 300000 moto erhöht werden.

Versuchen wir nun den voraussichtlichen Bedarf der verschiedenen Walzprodukte zu schätzen, indem wir einen ähnlichen Vergleich wie beim Rohstahlbedarf durchführen. Teilt man dazu ebenfalls wieder unter den bereits genannten Einschränkungen den errechneten oben genannten Sättigungswert von 560 kg Kopfverbrauch Rohstahl = 400 kg Kopfverbrauch Walzstahl-Fertigerzeugnisse der Bundesrepublik nach dem Schlüssel der amerikanischen Walzprodukte auf, so müßten auch bei uns rund 60 % der Walzstahl-Fertigproduktion auf Flachstahl, der Rest auf sonstige Walzfabrikate entfallen.

Das würden 240 kg für Flachstahl und 160 kg für sonstige Walzwerkserzeugnisse bedeuten. In Wirklichkeit haben wir z. Zt. einen Kopfverbrauch von 123 kg an Flachstahl und von 161 kg an sonstigen Walzwerks-Fertigprodukten. Es fällt auf, daß die Zahl für sonstige Walzwerkserzeugnisse der Vorausberechnung schon heute entspricht, während die Zahl für Flachstahlprodukte in Deutschland um fast 100 % = 117 kg niedriger liegt.

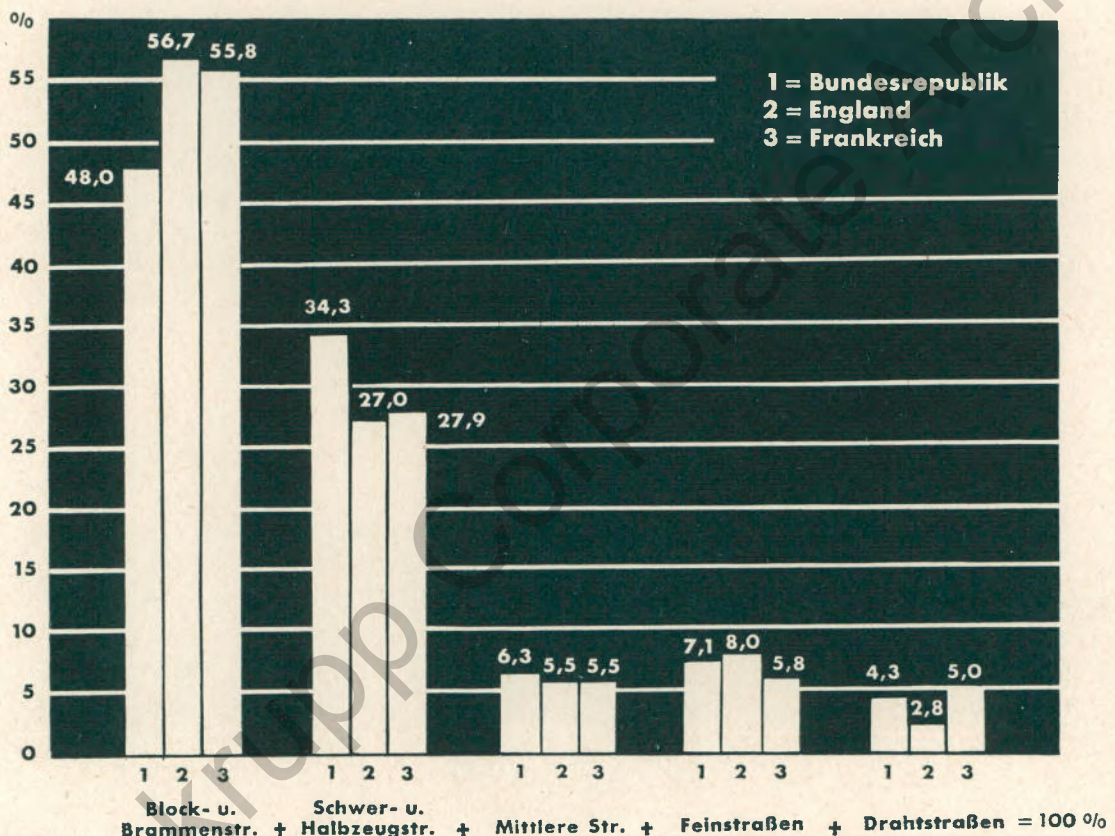
Das würde bei der Flachstahlproduktion theoretisch eine Fehlkapazität von 6,85 Mio jato bzw. 570 000 moto bedeuten. Die bei den übrigen Walzstahlprodukten sich zeigende Abdeckung des Solls, wie wir es einmal nennen wollen, bedarf jedoch einer Einschränkung. Man muß berücksichtigen, daß noch im Augenblick mindestens $\frac{1}{4}$ der vorhandenen Kapazitäten veraltet ist. Auch auf diesem Walzwerkssektor ergibt sich dadurch eine noch zu erstellende Neukapazität von 2 Mio jato bzw. rund 167 000 moto.

Wenn wir die Flachstahlproduktion näher betrachten und uns einmal von dem Beispiel der USA loslösen, so vergleichen wir am besten die Bundesrepublik mit England und Frankreich, von denen wir wissen, daß sie in den Nachkriegsjahren viel Geld in die Neuanlagen von Walzwerken gesteckt haben. Im Bild 10 ist dargestellt, wie sich die Kapazitäten auf dem Flachstahlgebiet bei den 3 Ländern Deutschland, England und Frankreich aufgliedern.



Während die Bundesrepublik in Grob- und Mittelblechen sowie in Schmal- und Mittelwarmbandstraßen an der Spitze liegt, ist das Verhältnis bei Warmbreitbandstraßen und Kaltwalzwerken umgekehrt. Auffallend ist der hohe Anteil der Grob- und Mittelblech-Walzwerke an der deutschen Gesamtkapazität, die mit 6 % über Frankreich und mit 8 % über England liegen. Auch in den Vereinigten Staaten liegt dieser Anteil nicht so hoch. Der größte Anteil an Flachprodukten geht dort wie in England und Frankreich über Breitbandstraßen. In Deutschland wurden jedoch schon immer mehr Grob- insbesondere Schiffsbleche gefragt, und zwar in solchen Abmessungen, wie sie auf Breitbandstraßen üblicher Bauart nicht gewalzt werden können. Die Grenzen zwischen Breitbandstraßen und modernen halb-kontinuierlichen Grobblechstraßen, wie z. B. in Hörde, sind jedoch fließend. Außerdem ist bei der Planung der Hörder Straße auch die Möglichkeit vorgesehen worden, die Erzeugung breiter Grobbleche mit der Erzeugung von Breitband zu koppeln.

Stellen wir denselben Vergleich der 3 Länder bei den Profilstraßen an, so ergibt sich das folgende Bild:



11

Wir erkennen daraus eine Unterlegenheit der Bundesrepublik bei den Block- und Brammenstraßen und eine Überlegenheit bei schweren Profil- und Halbzeugstraßen. Aber auch bei den mittleren Straßen dürfte die Bundesrepublik gegenüber den beiden anderen Ländern im Nachteil sein, wenn man das Alter der Straßen berücksichtigt. Ist jedoch z. B. der Neuanteil in England beinahe doppelt so hoch als in der Bundesrepublik. Gemeinsam haben alle 3 Länder relativ wenig moderne mittlere Straßen.

Die sich aus diesen Vergleichen ergebenden **Schlußfolgerungen** finden wir in den beiden großen Bauvorhaben der Hüttenunion verwirklicht. Es sind dies die Brammenblockstraße in Hörde, die in den nächsten Wochen ihren Betrieb aufnimmt, und das Mitteleisenwalzwerk im Werk Dortmund, mit dessen Inbetriebnahme gegen Jahresende zu rechnen ist und über das bei der nächsten Hauptversammlung berichtet werden soll. Die erstere hat eine Monatskapazität von 120 bis 150 000 t. Sie fügt sich organisch in die für Hörde bedeutsame Flachstahlfabrikation ein. Durch das Walzen von Vorbrammen nimmt sie in der Tandemgrobblechstraße einen großen Teil der Verformungsarbeit ab. Damit ist nicht nur eine **Kapazitätssteigerung** dieses Grobblechwalzwerkes und eine Ausweitung des Walzprogrammes nach dünneren Blechstärken hin, sondern auch eine

Qualitätsverbesserung verbunden. Die Vorbrammen können nach dem Erkalten verputzt werden und vor dem Weiterwalzen eine zweite Hitze im Stoßofen erhalten. Dünnere Bleche — zu denen die Entwicklung im Verbrauch eindeutig tendiert — lassen sich nach Inbetriebnahme der Brammenblockstraße besser und in größerer Menge walzen, weil die Verringerung der Stichzahl eine höhere Endwalztemperatur gewährleistet. Es können dann auch die Bleche, die bisher wegen Kaltverfestigung geglüht werden mußten, ungeglüht versandt werden. Der durch das Zwischenputzen zu erwartende Rückgang an Blechen mit Oberflächenfehlern, die einen geringeren Erlös brachten, wird außerdem eine schnellere Auftragsabwicklung bringen. Weiterhin wird das Gießen von dickeren Rohbrammen den Stahlwerken eine Vereinfachung des Gießprogramms und der Gießarbeit bescheren. In Verbindung mit der Inbetriebnahme und nach einer angemessenen Anlaufzeit der Brammenblockstraße wird die bisher betriebene Blockstraße aus dem Jahr 1911 stillgesetzt, um in Betriebsbereitschaft zu bleiben. Die verbesserte Blockfertigstraße wird für Halbzeug weiter betrieben. Das Mittelschwarzwalzwerk aus dem Jahr 1897 verfällt dem Abbruch, seine Funktion wird die neue Dortmunder Mittelschwarzstraße mit übernehmen.

Es wäre verfrüht, über das Schicksal der aus dem Jahr 1892 stammenden und im Jahr 1925 modernisierten Grobblechstraße jetzt schon Entschlüsse zu fassen. Die Zeit dafür wird kommen, wenn sich die Tandemgrobblechstraße auf deren Programm eingespielt hat. Eine Ablösung der 1897 erstellten und in den Zwanziger Jahren verbesserten Mittelblechstraße ist erst durch weiteren Ausbau des neuen Blechwalzwerkes mit kontinuierlichen Fertigerüsten möglich.

In den Ausführungen, die ich an dieser Stelle im vorigen Jahr machen durfte, versuchte ich zu zeigen, welche großen Leistungen die modernen Walzenstraßen erzielen und daß nur durch sie der Wettbewerb in Selbstkosten und Qualität bestanden werden kann. Dazu kommt, daß nur durch Modernisierung der Leutbedarf gesenkt werden kann bzw. der Forderung auf geringere Gesamtarbeitszeit nachgekommen werden kann. Die größere Leistung bedingt jedoch mehr Rohstahl. Eine Entwicklung, die, wie wir schon gesehen haben, sich auch durch den Bedarf, den wir in nächster Zukunft erwarten müssen, anbahnt. An dieser Stelle möchte ich nun heute jedoch noch keine Angaben über die Erweiterung unserer Rohstahlkapazität machen, von der wir nur so viel wissen, daß sie in den nächsten Jahren je Monat sicherlich 30 bis 50 000 t betragen müßte und daß sie in unseren jetzigen Walzwerken, d. h. mit der Brammenblockstraße durchgesetzt werden kann.

Auf ein grundsätzliches Problem möchte ich Sie dabei hinweisen. Das ist die Frage der **Entscheidung zwischen Siemens-Martin- und Thomas-Stahl**, wobei unter Thomasstahl sämtlicher Wind- oder Gas-gefrischter Stahl aus Roheisen zu verstehen ist. In unseren Siemens-Martin-Stahlwerken wird der Stahl unter Verwendung von rund 30% Roheisen und 70% Schrott gemacht. Der Thomasstahl entsteht aus 100% oder fast 100% Roheisen mit nur sehr wenig Schrott. In Amerika liegen die Verhältnisse anders. Dort wird im Siemens-Martin-Stahlwerk mit einem Roheisen-Einsatz bis zu 65% gearbeitet. Der Tatsache, daß bei uns jetzt und in Zukunft nicht mehr genügend Schrott zu bekommen ist, um die Produktion zu steigern, kann jedoch nicht mit dem amerikanischen Rezept, mehr Roheisen zu setzen, begegnet werden, weil bei uns die phosphorarmen Erze nicht in dem erforderlichen Maße zur Verfügung stehen.

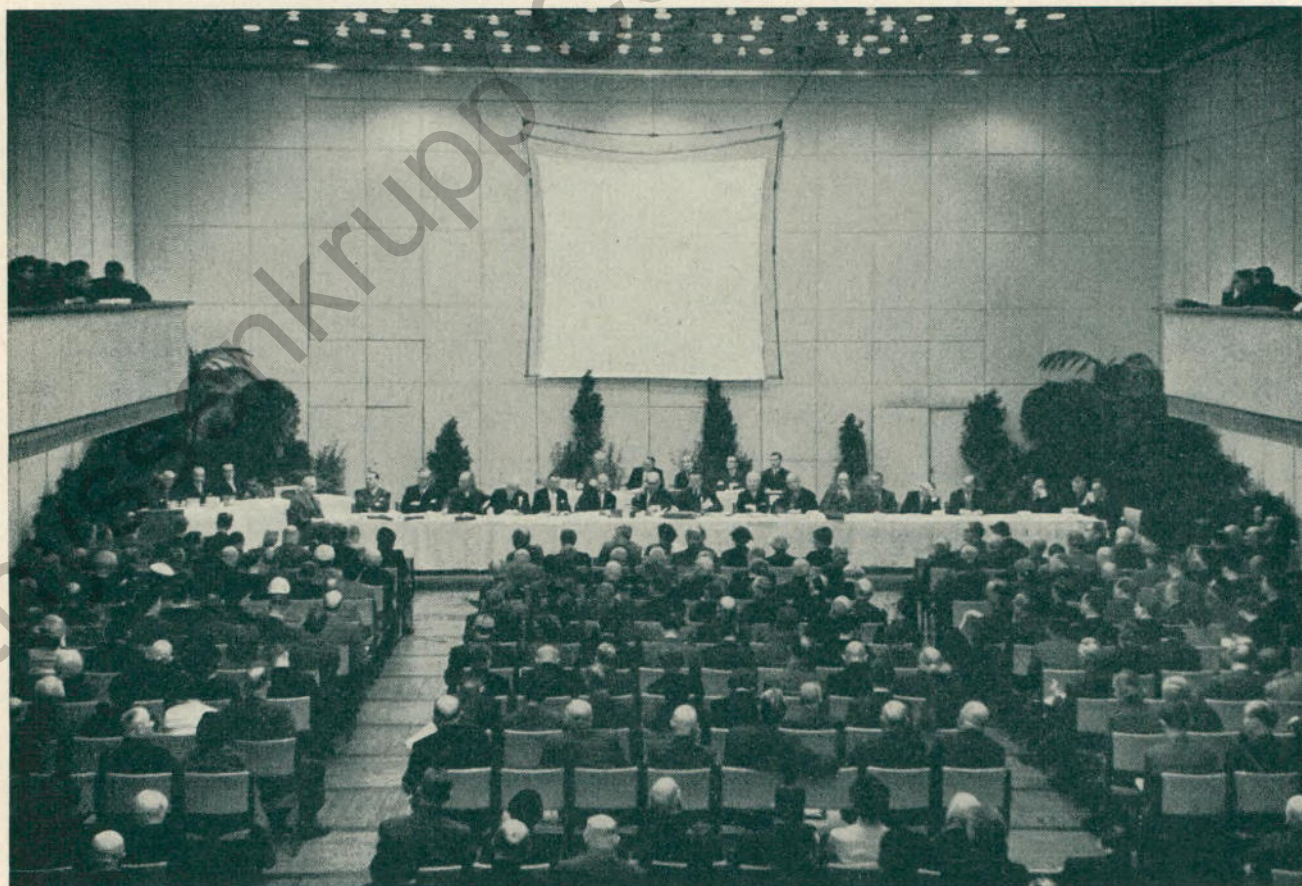
Deshalb glauben wir, daß, wenn wir mehr Rohstahl machen wollen, für uns nur eine Vergrößerung der Thomaskapazität und damit eine Vermehrung der Anzahl unserer Hochöfen infrage kommt. Leider sind unsere Thomas-Stahlwerke stark veraltet, so daß wir mit Sicherheit für größere Roheisen-Durchsätze ein neues Thomaswerk bauen müssen.

Sie wissen aus vielen Diskussionen, daß der SM-Stahl für manche Verwendungszwecke geeigneter ist als der Thomasstahl.

Wir haben uns daher seit vielen Jahren laufend um eine **gütemäßige Verbesserung des Thomasstahles** bemüht. Infolge der Bedeutung dieser Frage möchte ich etwas eingehender über unsere Entwicklungsarbeiten auf diesem Gebiet berichten.

Der Thomasprozeß ist ein sehr elegantes und sehr wirtschaftliches Verfahren zum Frischen von hochphosphorhaltigen Roheisensorten, weil letztlich ja nur Luft durch Roheisen geblasen wird. Das Durchblasen von Luft durch das phosphorhaltige Roheisen zum schnellen Herausfrischen des Phosphors und Kohlenstoffs hat aber

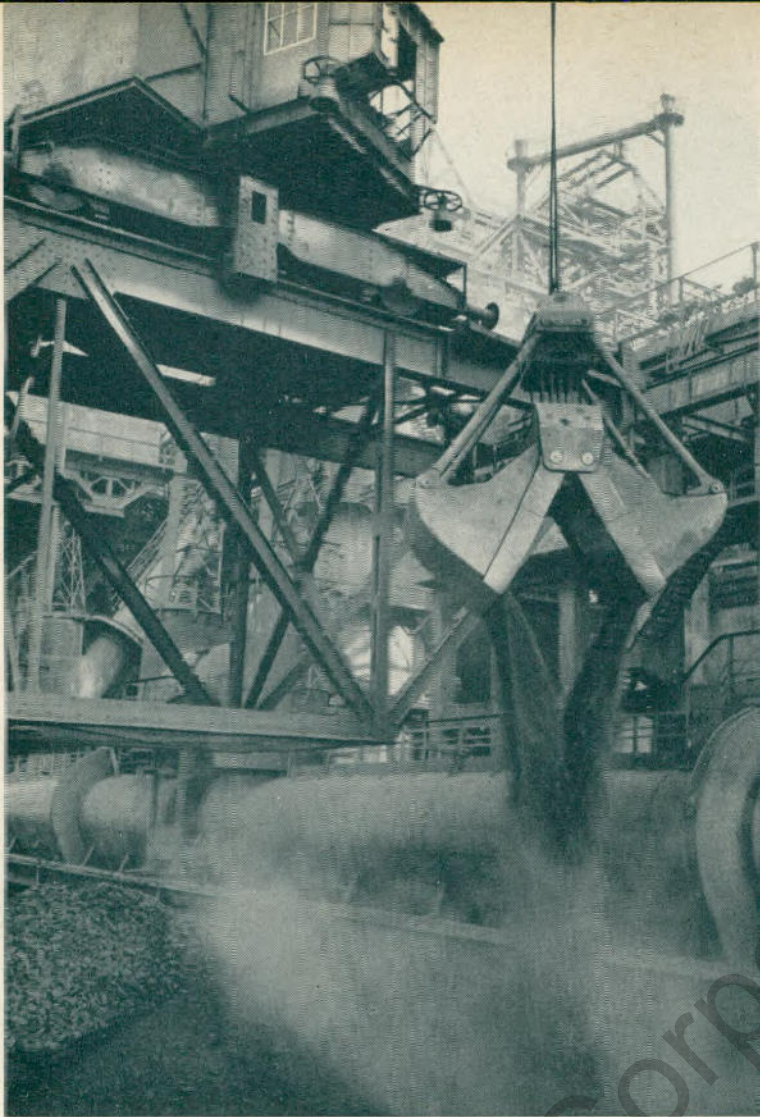
den Nachteil, daß der Stahl in stärkerem Maße Gase aus der durchgeblasenen Luft aufnehmen kann. So nimmt Thomasstahl im üblich geführten Thomasprozeß rund 0,012 bis 0,014 ‰ N auf, während beim Siemens-Martin-Verfahren nur etwa 0,003 bis etwa 0,007 ‰ N in den Stahl wandern. Dieser erhöhte Stickstoffgehalt verursacht die bekannte Versprödungsempfindlichkeit unter dem Einfluß einer Kaltverformung und bedingt die beschränkte Anwendung des Thomasstahles. Der schnelle Ablauf des Thomasverfahrens — z. B. rund 14 min für eine 40 t Charge im Vergleich zu etwa 11 h für eine 150 t Siemens-Martin-Schmelze — erschwert die Überwachung und Beherrschung und damit die Einhaltung einer gleichmäßigen Stahlgüte erheblich. Bei dem Siemens-Martin-Verfahren mit seiner langen Zeitdauer ist es kein Problem, die Phosphor- und Schwefelgehalte auf den gewünschten Endwert einzustellen und durch eine entsprechende Abstimmung des Frischverlaufes darauf zu achten, daß der Sauerstoffgehalt dem möglichen Minimum nahe kommt. Der Stickstoffgehalt braucht beim Siemens-Martin-Verfahren ohnehin normalerweise nicht beachtet zu werden. Beim Thomasprozeß hingegen führt schon ein geringes Überblasen über den angestrebten Endpunkt des Phosphorgehaltes hinaus — es handelt sich hierbei um Sekunden — zu einer qualitätsverschlechternden Sauerstoffaufnahme des Stahles und einer entsprechend verstärkten Eisenverschlackung. Beim Siemens-Martin- und Elektroofen-Prozeß mit ihrer Wärmezufuhr von außen ist es einfach, begangene Fehler in der Schmelzföhrung, wenn auch notfalls unter entsprechendem Zeitverlust, wieder rückgängig zu machen und die Endtemperatur der Schmelzung auf den gewünschten optimalen Wert einzustellen. Bei dem so schnell ablaufenden Thomasprozeß, dessen gesamte Wärmezufuhr aus der Verbrennung der Begleitelemente, insbesondere des Phosphors, gedeckt wird, besteht diese Möglichkeit der nachträglichen Korrektur praktisch nicht mehr. Es erschien uns wichtig, diesen schnell vor sich gehenden Thomasprozeß durch die Entwicklung einer entsprechenden Meßtechnik zu beherrschen. Die Bemühungen hierzu sind so alt wie der Thomasprozeß selbst. Erst die allgemeine meßtechnische Entwicklung der letzten Jahre jedoch bot die Möglichkeit, dieses Problem mit größerer Aussicht auf Erfolg als bisher aufzugreifen. Unsere Gesellschaft nahm sich zusammen mit dem Max-Planck-Institut für Eisenforschung dieser Aufgabe mit besonderem Nachdruck an. Heute sind wir so weit, daß wir den Temperaturverlauf im



Konverter während des Blasens kontinuierlich messen und registrieren können. Gleichzeitige spektroskopische Messungen an der Konverterflamme mit Hilfe geeigneter Fotozellen gestatten in Verbindung mit der kontinuierlichen Temperaturmessung unter Einbeziehung der übrigen infrage kommenden Einflußgrößen am Konverter eine gute Endpunktbestimmung des angestrebten Phosphorgehaltes. Viele mathematisch-statistische und metallurgische Untersuchungen waren notwendig, um dies zu erreichen. Schon jetzt zeichnet sich eine **vollautomatische meßtechnische Überwachung des Konverterprozesses** ab, die diesen kurzzeitigen und wirtschaftlich so bedeutsamen Prozeß von den Unsicherheiten des menschlichen Auges unabhängig macht und seine Steuerung ausschließlich nach objektiv registrierenden Meßgeräten gestattet. Die bei der einmal durchgeführten mathematischen Rechnung ermittelten gegenseitigen Abhängigkeiten der zahlreichen auf den Prozeß einwirkenden Einflußgrößen werden selbsttätig in der Meßapparatur mit Hilfe eines einfachen Analogrechners ausgewertet. Der Blasemeister kann dadurch seine Aufmerksamkeit voll dem betrieblichen Ablauf zuwenden, während der Blaseprozeß von einer zentralen Meßwarte aus für alle Konverter gesteuert wird. Eine derartige automatische Anlage ist z. Zt. für eines unserer Thomas-Stahlwerke in der Errichtung, nachdem umfangreiche Vorversuche die Sicherheit und Zuverlässigkeit dieser Arbeitsweise erwiesen haben. Durch diese Anlage wird die notwendige gütemäßige Gleichmäßigkeit des Thomasstahles sichergestellt und damit zusammen mit anderen metallurgischen Maßnahmen das Anwendungsgebiet des Thomasstahles wesentlich erweitert. Eine sichere Verfahrensbeherrschung und damit gütemäßige Gleichmäßigkeit bleiben auch auf das wirtschaftliche Ergebnis nicht ohne Einfluß. Ich nenne nur das erzielbare Ausbringen sowie die Eisenverluste in der Schlacke. Schon jetzt hat diese Arbeitsweise die betriebssichere und gütemäßig befriedigende Herstellung einer ganzen Reihe von wichtigen Sonderqualitäten im Thomaswerk ermöglicht. Genannt seien hier hochwertige Automatenstähle, halbberuhigte Stähle und insbesondere Dynamo- und Transformatorenstähle. Bei den Dynamo- und Transformatorenstählen z. B. konnten die Ausfallziffern bei den Kunden erheblich gesenkt werden. Damit verbunden war eine gleichzeitige wesentliche Verbesserung der Watt-Verluste auf Werte, die denen entsprechender Elektro-Stahlgüten nahekommen. Die internen Ausbringe-ziffern des Thomasstahles ließen sich infolge der geschilderten Meßtechnik bei allen Thomasstahlsorten wesentlich heraufsetzen.

Weitere meßtechnische Verfahren, deren Einsatz der heutige allgemeine Entwicklungsstand möglich macht, gehen mit dem geschilderten Meßverfahren Hand in Hand. Neben der kontinuierlichen Temperaturmessung im Konverter selbst werden wir in Kürze über **selbstentwickelte Meßgeräte** verfügen, welche uns auch den Temperaturverlauf des Stahles nach dem Verlassen des Konverters frei von subjektiven Fehlern wiedergeben. Der bereits begonnene Einsatz von Meßgliedern auf der Grundlage von Dehnungsmeßstreifen oder magnetoelastischen Gebern ermöglicht die genaue Dosierung der in den Konverter gelangenden Roheisenmengen während des Auskippens. Die Ausdehnung dieser Technik auch auf alle Zuschlagstoffe und auf den Gießvorgang führt nach der automatischen Überwachung zum automatisierten Konverter mit dem erreichbaren Höchstmaß an gütemäßiger und wirtschaftlicher Beherrschung.

Die Überwachung und Regelung des Thomasverfahrens wurde bewußt in den Vordergrund gestellt, da sie die Voraussetzung für alle weiteren metallurgischen Maßnahmen bilden, die zur Verbesserung der Thomasstahlgüte notwendig sind. In den letzten Jahren ist die Anwendung von Sauerstoff bei den metallurgischen Prozessen und insbesondere beim Thomasverfahren stärker in den Vordergrund getreten. Durch die **Sauerstoffanreicherung** der Gebläseluft auf Sauerstoffgehalte bis zu etwa 40% gelingt es bekanntlich, die Stickstoffaufnahme des Stahles während des Blasprozesses zu hemmen und Stickstoffwerte zu erreichen, die denen des Siemens-Martin-Stahles entsprechen. Da die Anwendung der Sauerstoffanreicherung zugleich eine größere Freizügigkeit bezüglich des Wärmehaushaltes beim Konverterprozeß ergibt, vereinfacht sie auch die Beherrschung niedriger Phosphor- und Schwefelgehalte durch die Anwendung von Zweitschlacken. Nach dem Abziehen der ersten, die Hauptmenge des Phosphors enthaltenden Frischschlacke wird hierbei eine zweite Frischschlacke in entsprechender Zusammensetzung und kleinerer Menge aufgebracht, welche, da sie frei von Phosphor und Schwefel ist, eine gute Aufnahmefähigkeit für diese Elemente hat. Das Aufschmelzen derartiger Zweitschlacken kostet natürlich Wärme, die im normalen Thomasprozeß kaum zur Verfügung steht, beim Blasen mit Sauerstoffanreicherung jedoch vorhanden ist. Mit sauerstoffangereichertem Wind werden heute bei allen Thomaswerken erhebliche Mengen verbesserten Konverterstahles hergestellt. Bei den unberuhigten Stählen sind diese Stahlsorten durchaus dem Siemens-Martin-Stahl ebenbürtig und werden dementsprechend auch für die gleichen Verwendungszwecke genommen. Durch die Anwendung von Sauerstoff wird jedoch die Frage der gütemäßigen Gleichmäßigkeit noch schwieriger, da die Sauerstoffanreicherung den Prozeß beschleunigt und damit die Überwachung erschwert. Die Anwendung der geschilderten meßtechnischen Konverterüberwachung beseitigt diese Schwierigkeit.



Die Anreicherung der Gebläseluft mit Sauerstoff ist durch die Haltbarkeit der Konverterböden auf maximal etwa 40 % begrenzt. Eine weitere Steigerung des Sauerstoffgehaltes beim Durchblasverfahren ist nur unter Zugabe von Gasen möglich, welche die hohen Reaktionstemperaturen am Konverterboden verringern. Infrage kommen hierbei z. B. Wasserdampf und Kohlenoxyd, die beide eine entsprechend hohe Zersetzungswärme haben. Durch die Anwendung derartiger Gasgemische gelingt es, besonders niedrige Stickstoffgehalte bis zu etwa 0,002 % zu erreichen. Während sich das Arbeiten mit Sauerstoff-Kohlensäure-Gemischen aus wirtschaftlichen Gründen nicht durchsetzen können, werden Sauerstoff-Wasserdampf-Gemische fallweise zur Herstellung von Sondergütern verwendet.

Neben dem Durchblasverfahren ist in den letzten Jahren zum Frischen besonders von phosphorarmen Roh-eisensorten das Aufblasverfahren getreten, bei welchem reiner Sauerstoff durch geeignete Düsen unmittelbar auf das Bad aufgeblasen wird.

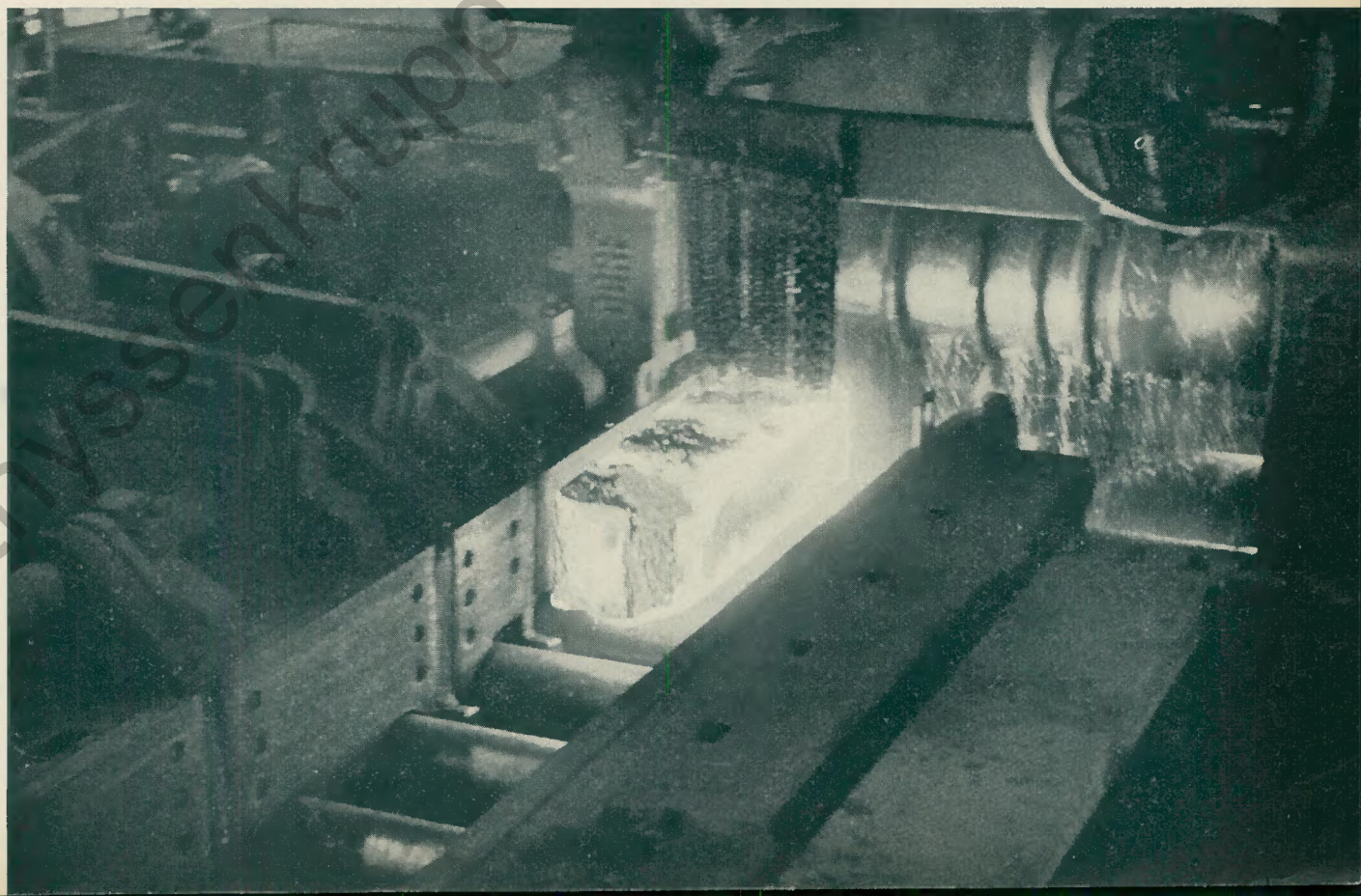
Dieses Verfahren liefert einen gutemäßig hochwertigen Stahl, der dem Siemens-Martin-Stahl gleichwertig ist. Ein Vorzug dieses Verfahrens liegt darin, daß der Kohlenstoffgehalt des Bades parallel mit dem Phosphorgehalt herausgefischt wird, so daß zu jedem Zeitpunkt des Prozesses Kohlenstoff als wirksames Desoxydationsmittel vorhanden ist. Beim Durchblasverfahren ist es bisher noch nicht gelungen, die gleichzeitige Kohlenstoff- und Phosphorverbrennung zu erzwingen, sondern der Kohlenstoff eilt dem Phosphorgehalt stets voraus. Infolge der geringen Anlagekosten und der qualitativ guten Ergebnisse hat sich das Aufblasverfahren für phosphorarme Roheisensorten einführen können. Dagegen ist es noch nicht gelungen, das Aufblasverfahren in den laufenden Betrieb für das Frischen von Thomasroheisensorten einzuführen. Ein wesentlicher Hinderungsgrund ist dabei die bei den phosphorreichen Roheisensorten notwendige große Schlackenmenge. Es ist hierbei schwierig, die Kohlenstoff- und Phosphor-Reaktion betrieblich sicher zu beherrschen. Versuche mit mehreren,

verschieden eingestellten Blaslanzen sowie Versuche zur Regelung der Kohlenstoff-Reaktion durch gleichzeitiges Durchblasen von Gasen durch das Bad haben auch beim Thomasroheisen günstige Ergebnisse gezeigt. Bei diesen in Gemeinschaft mit anderen Werken durchgeführten Arbeiten müssen jedoch noch **weitere Entwicklungsarbeiten** geleistet werden. Andere Werke haben Versuche durchgeführt, um beim Sauerstoff-Aufblasverfahren die Regelung des Kohlenstoffabbrandes während des Herausfrischens des Phosphors durch die Verwendung von rotierenden Gefäßen zu lösen. Anlagen dieser Art im Betriebsausmaß arbeiten bereits, ohne daß bisher Endgültiges über die Sicherheit in der betrieblichen Beherrschung dieses Verfahrens sowie über die Wirtschaftlichkeit gesagt werden kann.

Die Arbeiten zur qualitativen Verbesserung des Thomasstahles sind somit an vielen Stellen in Fluß. Neben der Entwicklung einer geeigneten Meßtechnik beim Thomasprozeß sowie Versuchsarbeiten zum Sauerstoff-Aufblasverfahren beim Thomasroheisen beschäftigen wir uns selbstverständlich auch mit allen anderen zur Verbesserung des Thomasstahles infrage kommenden Möglichkeiten. Es wäre verfrüht, über die hier durchgeführten Arbeiten schon heute zu sprechen. Dies muß einem späteren Zeitpunkt vorbehalten bleiben. Da unsere Gesellschaft auch das Problem der Sauerstoffmetallurgie des Thomasstahles noch nicht als abgeschlossen ansieht, haben wir trotz aller Versuche und trotz der laufenden Arbeit mit sauerstoffangereichertem Gebläsewind im Betrieb bisher von der Beschaffung einer eigenen Sauerstofferzeugungsanlage abgesehen. Wir neigen zu der Ansicht, daß die Entwicklung beim Thomasstahl noch zu sehr im Fluß ist, um sich jetzt schon festzulegen.

Ich habe mich länger als üblich mit den Entwicklungsfragen aufgehalten um zu zeigen, wie wichtig diese Fragen gerade zur Zeit sind. Wir sind der Meinung, daß die Forschung kurz vor der Lösung dieser Probleme steht, deren wirtschaftliche Bedeutung durch die Kostenhöhe des Schrotts und durch seine Knappheit sowie durch die Notwendigkeit, mehr Stahl auf Höchstleistungsstraßen für unsere Volkswirtschaft zu machen, evident ist.

Vielleicht haben Ihnen jedoch die Ausführungen ein Bild geben können, wie nahe Betrieb, Investitionen und Forschung gerade heute bei den Eisenhüttenwerken nebeneinander liegen und wie sie sich gegenseitig bedingen.



Nach den interessanten Ausführungen von Dr. Harders ging der Aufsichtsratsvorsitzende

Präsident Abs

ausführlich auf die finanziellen Probleme unserer Gesellschaft – Preise, Kostenlage und Investitionen – ein.
Er sagte:

Meine Damen und Herren!

Zu Beginn meiner Ausführungen darf ich Sie bitten, sich mit mir zum **Gedenken der Toten** zu erheben.

Die meisten der durch den Tod abberufenen Männer und Frauen haben dem Werk Jahrzehnte gedient und ihre Arbeits- und Lebenskraft dafür eingesetzt.

Unser Gedenken gilt besonders den Toten, die in Ausübung ihres Berufes ihr Leben gelassen haben. Darunter erwähne ich vor allem die sieben Männer, die durch das Hochofen-Explosionsunglück vom 25. November 1955 an ihrer Arbeitsstätte den Tod gefunden haben. Dieses Unglück hatte seine Ursache in einer Häufung unabwendbarer Zufälle; nur dadurch konnte es solche Ausmaße annehmen. Ich möchte im Namen der Hauptversammlung allen Angehörigen unser tiefstes Mitgefühl zum Ausdruck bringen. Nach den Feststellungen der behördlichen und wirklichen Sachverständigen liegt ein menschliches Verschulden nicht vor. Trotzdem soll das Unglück jeden einzelnen von uns anspornen, noch mehr als bisher für die Sicherheit in den Werken zu tun.

Ich danke Ihnen, daß Sie sich zu Ehren der Toten von Ihren Plätzen erhoben haben.

Wenn ich nunmehr über das mit dem 30. September 1955 zu Ende gegangene Geschäftsjahr sprechen darf, so freue ich mich, zunächst feststellen zu können, daß die Hoffnung auf einen **günstigen Verlauf des Geschäftsjahres 1954/55**, die ich im vorigen Jahr an dieser Stelle zum Ausdruck gebracht hatte, in Erfüllung gegangen ist.

Das wirtschaftliche Ergebnis des Geschäftsjahres 1954/55 beläuft sich auf rd. DM 42 Mio.

Aus der Bilanz des vorigen Geschäftsjahres wird der Verlustvortrag übernommen in Höhe von rd. DM 33 Mio.

Dieser Verlustvortrag war im wesentlichen dadurch entstanden, daß die Gesellschaft in den Vorjahren von der Abschreibungsmöglichkeit des § 36 des Investitionshilfegesetzes Gebrauch gemacht hatte.

Nach Deckung des Verlustvortrages verbleibt ein Gewinn von rd. DM 9 Mio.

Aufsichtsrat und Vorstand schlagen vor, diesen Gewinn zur Ausschüttung einer **Dividende von 5 %** auf das Aktienkapital von DM 184 Mio zu verwenden.

Ich möchte in diesem Zusammenhang darauf hinweisen, daß die Hüttenunion auch im Jahre 1954/55 noch **Sonderabschreibungsmöglichkeiten** nach § 36 IHG in Höhe von rd. DM 31 Mio hatte.

Um diese Sonderabschreibungen vornehmen zu können, sind DM 31 Mio aus der Rücklage, die bei Neuordnung der Gesellschaft im Jahre 1951 gebildet wurde, entnommen worden. Damit sind die Abschreibungsmöglichkeiten nach § 36 IHG bei der Gesellschaft bis auf einen relativ geringen Betrag von einigen Mio DM, der im Jahre 1955/56 noch abgeschrieben werden kann, erschöpft. Im ganzen sind damit bis zum 30. September 1955 rd. DM 126 Mio Sonderabschreibungen verrechnet worden. Ich muß allerdings darauf hinweisen, daß diese Sonderabschreibungen nicht voll verdient worden sind, sondern daß

im Jahre 1953/54 rd. DM 15 Mio

und — wie ich soeben ausgeführt

habe — im Jahre 1954/55 rd. DM 31 Mio

insgesamt also rd. DM 46 Mio

aus den Rücklagen entnommen worden sind. Ich hoffe, daß die kommenden Jahre die Möglichkeit bieten werden, die Rücklage wieder aufzufüllen.

Der Ihnen vorliegende **Geschäftsbericht** versucht, Ihnen ein klares und wirklichkeitsnahes Bild über die wirtschaftlichen Vorgänge bei der Hüttenunion zu geben. Ich verweise besonders auf Seite 15 des Berichtes, aus der Sie die Produktionsziffern der letzten Jahre im Vergleich zu den Produktionsziffern im letzten Vorkriegsjahr ansehen können. Ich glaube, wir können mit den in allen Produktionszweigen erreichten Leistungen zufrieden sein.

An dieser Stelle möchte ich aber noch einige Gesichtspunkte herausstellen, die das **wirtschaftliche Geschehen in unserem Unternehmen** beleuchten. Ich möchte nochmals auf die riesigen Kriegs- und Demontageschäden, die beide Werke erlitten haben, hinweisen. Das Werk Dortmund hat den Betrieb praktisch erst 1950 wieder aufgenommen. Im Werk Hörde war die bekannte 5-m-Grobblechstraße, in Dortmund war die 10.000-to-Pressen demontiert worden. Heute kann ich feststellen, daß wir erheblich vorangekommen sind. Aus den Ziffern sehen Sie, daß auch im verflossenen Geschäftsjahre rd. DM 109 Mio für Neubauten ausgegeben worden sind. Seit der Währungsreform hat die Hüttenunion



insgesamt rd. DM 434 Mio für Investitionen aufgewendet. Außer den großen Wiederherstellungsarbeiten sind mit diesen Beträgen neugeschaffen worden:

Im Werk Hörde eine 3- und 4-m-Grobblechstraße im Tandembetrieb und

eine Brammenblockstraße, die in einigen Wochen anlaufen wird.

Die Grobblecherzeugung konnte dadurch von 9.500 t im Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1951/52 auf rd. 44.000 t im Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1954/55 gesteigert werden. Sie lag in den letzten Monaten bei rd. 50.000 t und wird Mitte dieses Jahres voraussichtlich eine Höhe von rd. 60.000 t monatlich erreichen. Wie ich gegenüber manchen Stimmen der Kritik betonen möchte, steht heute fest, nachdem die Tandemstraße fast 4 Jahre läuft, daß diese Investition von rd. 160 Mio DM ein voller Erfolg gewesen ist. Die Straße ist seit ihrem Anlaufen im Jahre 1952 voll ausgenutzt worden. Wir haben zurzeit Aufträge für diese Straße für 1 bis 1½ Jahre in den Büchern. Wenn der deutsche Schiffsbau die stolzen Ziffern, die bekannt sind, in

den letzten Jahren erreichen konnte, so ist das zu einem nicht unwesentlichen Teile der Leistung dieser Grobblechstraße zuzuschreiben.

Im Werk Dortmund befindet sich mit einem voraussichtlichen Kostenaufwand von rd. DM 100 Mio eine Mitteleisenstraße nach den neuesten Erkenntnissen der Technik im Bau. Wir hoffen, daß diese Straße bereits Ende dieses Jahres mit großen Teilen in Betrieb kommen wird.

Was die **Zukunft** betrifft, so ist beabsichtigt, bis 1959 ein weiteres Bauprogramm auf den verschiedensten Gebieten unserer Werksanlagen im Gesamtumfange von rd. DM 300 Mio durchzuführen. Nach Abschluß dieser Arbeiten werden unsere beiden Werke von Grund auf erneuert, modernisiert und rationalisiert sein.

Die Gesellschaft war gezwungen, diese großzügigen Investitionen vorzunehmen, wollte sie nicht Gefahr laufen, in der **Konkurrenzfähigkeit** auf dem Inlands- und Auslandsmarkt gefährlich zurückzubleiben. Sie wissen, daß unsere Nachbarländer, insbesondere die Länder der Montanunion, uns in der Nachkriegszeit voraus waren. Ich erinnere an die Breitbandstraßen, die unsere Nachbarländer errichtet haben, und zwar

in einer Zeit, als wir noch den schärfsten Beschränkungen unterlagen. Unsere Anlagen dagegen wiesen zum Teil ein Alter von 40 bis 50 Jahren auf.

Die unerwünschte, aber unausweichliche Folge der umfangreichen Investitionen ist leider, daß die Gesellschaft erhebliche Schulden hat aufnehmen müssen. Die **langfristige Verschuldung** der Gesellschaft ist gestiegen von rd. DM 65 Mio am 1. September 1951, dem Stichtag der Neuordnung der Gesellschaft, auf rd. 176 Mio am 30. September 1955. Damit ist ein hoher Grad der Verschuldung erreicht worden. Vorstand und Aufsichtsrat haben diese Verschuldung verantworten können, weil sie wirtschaftlich richtig war. Sie haben nach dem Prinzip gehandelt, die Investitionen entweder aus vorhandenen eigenen Mitteln oder mit Hilfe langfristiger Fremdmittel durchzuführen. Es ist also kein kurzfristiges Geld verwendet worden, um langfristige Investitionen durchzuführen. Im übrigen gibt die Gesellschaft nur solche Bestellungen für Investitionen heraus, für die eine Deckung durch verfügbare Mittel vorhanden ist. Sie sehen in der Bilanz, daß für die Investitionen ein Betrag von rd. DM 77 Mio reserviert ist.

Wir hoffen zuversichtlich, daß wir in den kommenden Geschäftsjahren die Abschreibungen, wie im verflossenen Jahre in Höhe von rd. DM 54 Mio, verdienen werden, ja daß sich diese Beträge sogar noch aufgrund der degressiven Abschreibungsmöglichkeiten etwas erhöhen werden und daß uns daraus

Mittel für die Durchführung der Bauvorhaben zufließen. Dies wird jedoch eine Frage der allgemeinen Konjunktur in den kommenden Jahren sein. Die Erzeugnisse der Hüttenunion, wie die Erzeugnisse der eisenschaffenden Industrie überhaupt, sind auf dem Inlandsmarkt, auf dem Markt der Montanunion und auf dem Markt der sog. 3 Länder sehr gefragt. Die Hüttenunion hat einen **Auftragsbestand**, der ihr eine Beschäftigung von rd. 1 Jahr sichert. Danach müßten die Aussichten eigentlich glänzend sein.

Ich muß leider aber Wasser in den guten Wein schütten. Was Vorstand und Aufsichtsrat mit großer Sorge betrachten, ist die **Entwicklung der Kosten** ungefähr seit Beginn des neuen Geschäftsjahres. Die Gesellschaft hat sich unter Anspannung aller Kräfte bemüht, durch Rationalisierung, Leistungssteigerung und Investitionen die Leistungen und damit das Ergebnis zu bessern. Diesem Bestreben tendieren seit einem halben Jahr Kostenerhöhungen bei verschiedenen wesentlichen Produktionselementen entgegen. Zunächst wurden auf dem internationalen Markt die **Erzpreise** erhöht. Die Mehrkosten des Auslandserzes gegenüber dem Vorjahre belaufen sich in diesem Jahre durchschnittlich auf über 15 %. Die Verteuerung beruht im wesentlichen auf der außergewöhnlichen Steigerung der internationalen Seefrachten. Die inländischen Erzpreise sind demgegenüber nur um 5 bzw. 8 % gestiegen. Wenn Sie bedenken, daß die Hüttenunion in einem Jahre rd. 2,4 Mio t Auslands- und rd. 1,5 Mio t Inlandserze bezieht in einem



Gesamtwert von rd. DM 184 Mio, so können Sie sich vorstellen, welche Auswirkungen sich hier ergeben. **Die Löhne und Gehälter** sind durch die bekannten Vereinbarungen der Sozialpartner im November vorigen Jahres um 7 bis 8 % gestiegen.

Große Sorge macht uns der **Schrott**. Die Montanunion kann den Bedarf in ihrem Raum aus Eigenaufkommen nicht decken. Deutschland allein hat vor dem Kriege — bei der damaligen geringen Produktion — durchschnittlich 500.000 t Schrott im Jahr importiert. Durch die Öffnung der Grenzen im Rahmen der Montanunion ist das große Bedarfsland Italien, das seinen Schrottbedarf zu etwa 60 bis 70 % aus Importen decken muß, sozusagen Inlandsmarkt geworden. Unter diesen Umständen hat man besondere Maßnahmen ergreifen müssen in Form der sog. Brüsseler Kasse. Durch die Brüsseler Kasse wird Schrott zu erheblichen Mehrpreisen aus dritten Ländern importiert und durch eine gemeinsame Ausgleichszahlung auf den Inlandspreis herabgeschleust, so daß der Preis für den Importschrott für alle Montanunionländer mit gewissen Variationen auf die gleiche Höhe gebracht wird. Hierdurch soll vermieden werden, daß man sich Schrott auf dem Markt der Montanunion in unwirtschaftlicher Weise streitig macht und ihn hin- und hertransportiert. Die Tätigkeit dieser Kasse sehen wir als einen Erfolg der Montanunion an.

Diese Maßnahmen haben aber leider nicht verhindern können, daß das spekulative Moment, das beim Schrott immer vorhanden war, heute noch wirksam ist. In den letzten zwei Jahren hat sich der Schrottpreis stark nach oben entwickelt. Die Standardsorte Schrott kostete im März 1954 DM/t 126,— zuzüglich DM/ 0,26 Umlage der Brüsseler Kasse. Sie kostet heute DM/t 170,— zuzügl. DM/t 47,— Brüsseler Umlage. Obwohl durch die ausländischen Importe im gegenwärtigen Zeitpunkt der Bedarf der Montanunion voll gedeckt ist, und obwohl die Schrottläger bei den Werken und Händlern im letzten Jahre um rd. 700.000 t aufgestockt worden sind, ist im Januar dieses Jahres eine Erhöhung des Schrottpreises um DM 16,— eingetreten.

Die Hüttenunion ist der Auffassung, daß diese Preiserhöhung völlig unnötig war und rein spekulative Gründe hat.

Eine weitere Preiserhöhung hat sich bei der **Kohle** ergeben. Ich kann hierzu nur sagen, daß sie für die Hüttenunion viele Millionen ausmacht. Dazu kommen die Mehrbelastungen, die sich aus dem Import der teuren US-Kohle in diesem Jahr gegenüber dem vorigen Jahr ergeben. Ich darf hierzu einige Ziffern nennen: Die Hüttenunion war im Laufe des letzten Kohlenwirtschaftsjahres, und zwar im Zeitraum vom

1. April 1955 bis 31. März 1956, mit rd. 250.000 t an den Kohleimporten aus den USA beteiligt. Die ersten Importe erforderten einen Mehrpreis gegenüber dem deutschen Preis von rd. DM 16,— pro t. Dieser Mehrpreis ist dann durch die Erhöhung der Seefrachten und durch die Erhöhung der Kohleneinkaufspreise in Amerika gestiegen. Der Mehrpreis, der heute gezahlt werden muß, beläuft sich pro t Kohle auf rd. DM 37,—. Das macht für die t Koks über DM 50,— aus. Die Hüttenunion wird im laufenden Geschäftsjahr mehr Kohle importieren müssen als im vorigen Jahr.

Ich möchte mit Nachdruck betonen, daß die Hüttenunion, als größtes stahlproduzierendes Unternehmen der Bundesrepublik, ein **besonderes Interesse an der Stabilität der Eisenpreise** hat. Dabei geht unser Bestreben dahin, den Eisenpreis so niedrig wie möglich zu halten. Ich muß aber genau so klar feststellen, daß es uns trotz aller Rationalisierungserfolge nicht zugemutet werden kann, die auf uns zukommenden Kostensteigerungen für Erz, Schrott, Kohle, Löhne usw. in ihrem vollen Ausmaße aufzufangen. Durch Kostensteigerungen werden die bisher erzielten Rationalisierungserfolge aufgezehrt. Falls es nicht möglich sein sollte, eine Senkung der Kosten herbeizuführen, werden wir gegen unseren Willen eine gewisse Anpassung unserer Preise durchführen müssen.

Die Hüttenunion ist nicht der Auffassung, daß sie zur Verbesserung ihrer Ertragsverhältnisse eine Erhöhung der **Exporte** vornehmen sollte. Zurzeit könnten wir für einen großen Teil unserer Erzeugnisse bei Export in dritte Länder bis DM 200,— pro t mehr erzielen. Schiffsbleche zum Beispiel, für die wir im Inland ca. 120 Dollar erzielen, wären im Ausland mit 180 Dollar absetzbar. Im Interesse der Versorgung der deutschen weiterverarbeitenden Industrie mit Material wird sich die Hüttenunion in ihren Exporten beschränken.

Wenn ich einen Blick auf die **Lage der deutschen Hüttenindustrie im ganzen** werfen darf, so kann ich feststellen, daß die **Rationalisierung** es möglich gemacht hat, trotz der Kostenerhöhungen bei Löhnen, Kohle und Schrott die Eisenpreise zu halten. Die Rationalisierung darf aber keineswegs als abgeschlossen betrachtet werden. Wenn Preissteigerungen bei den Erzeugnissen der Hüttenindustrie vermieden werden sollen, müssen wir auf diesem Wege energisch fortfahren. In die gleiche Richtung drängt uns auch der bestehende Stahlmangel. Aus der Notwendigkeit, auch in Zukunft erhebliche Investitionen in der Eisenindustrie vorzunehmen, erwachsen **Finanzierungsprobleme**. Diese werde ich demnächst an anderem Ort zur Sprache bringen.

Die **Hüttenindustrie im Dortmunder Raum** wird durch die Pläne für den **Ausbau des Dortmund-Ems-Kanals** besonders berührt. Der Dortmunder Raum bezieht seine Auslandserze über den Dortmund-Ems-Kanal. Man ist seit ungefähr 30 Jahren dabei, diesen Kanal auf eine Schiffsgröße von 1.500 t auszubauen. Die Hüttenunion wartet seit Jahrzehnten auf den Ausbau, der ihr wenigstens eine bescheidene zusätzliche Verbesserung ihrer Transportkosten bringen würde. Sie hatte gehofft, daß die 1. Baustufe statt 1959 schon im Jahre 1958 fertiggestellt würde. Dann könnten auf dem Kanal Schiffe mit 1.000 t Belastung statt jetzt mit nur 700 t Belastung fahren. Zusammen mit anderen Werken im Dortmunder Raum hat die Hüttenunion sich sogar bereit erklärt, finanzielle Hilfestellung zu geben, um die Fertigstellung des Baues ein Jahr vorzuverlegen. Leider sind bürokratische Hemmnisse eingetreten, die diese volkswirtschaftlich so wichtige Vorverlegung verhindert haben. Es handelt sich um einen Betrag von einigen Millionen DM, der im Hinblick auf das Gesamtobjekt und die volkswirtschaftliche Bedeutung einer beschleunigten Fertigstellung nicht ins Gewicht fallen würde.

Meine Damen und Herren, ich hoffe, daß ich Ihnen mit meinen Ausführungen einige wesentliche Probleme aus dem Bereiche unseres Unternehmens erläutert habe.

Zu unseren **Beteiligungen** möchte ich kurz bemerken, daß sie durchweg mit guten Erfolgen arbeiten. Unsere 100%igen Tochter- und Organgesellschaften, die Schwerter Profileisenwalzwerke AG., Schwerte, die Eisenwerk Rothe Erde GmbH., Dortmund, und die Kettenwerke Schlieper GmbH., Grüne, haben wir mit ihren Bilanzen in unserem Geschäftsbericht aufgeführt. Auf Seite 71 des Berichts finden Sie eine konsolidierte Bilanz.

Unseren Pflichten als Arbeitgeber haben wir auch im vergangenen Geschäftsjahr unsere volle Aufmerksamkeit gewidmet. Auf Seite 22 ff. des Geschäftsberichtes finden Sie den Sozialbericht, in dem wir einen kurzen Abriß über die Hauptleistungen

auf sozialem Gebiet bringen. Besonders möchte ich auf unsere Bemühungen im Wohnungsbau hinweisen. Diese Frage ist für den betrieblichen Ablauf besonders wichtig, da nur der Arbeiter und Angestellte voll arbeitsfähig angesehen werden kann, dessen Wohnbedingungen angemessen geregelt sind. Wir haben noch 2.500 Wohnungssuchende. Diese fehlenden Wohnungen können wir nur schrittweise herstellen, weil unsere Mittel nicht unbeschränkt sind. Vor allen Dingen fehlt es an der Restfinanzierung, die aus den staatlichen Wohnungsbaumitteln aufgebracht werden muß, da nur dadurch die Mieten tragbar gestaltet werden können. Wir werden in unseren Anstrengungen nicht nachlassen und hoffen, in den nächsten Jahren den dringendsten Bedarf durch Fortführung des sozialen Wohnungsbaues decken zu können.

Das Unternehmen kann sich auf eine größtenteils jahrzehntelang mit ihm verbundene Arbeiter- und Angestelltenschaft stützen. Ich darf wohl in Ihrer aller Namen sprechen, wenn ich allen Belegschaftsmitgliedern den **Dank der Hauptversammlung** für die geleistete Arbeit zum Ausdruck bringe.

Meine Damen und Herren, ich komme damit zum **Schlusse meiner Ausführungen**. Die Bilanz, die wir Ihnen heute vorlegen, zeigt, daß wir auf ein gutes Geschäftsjahr zurückblicken können. Ich habe Ihnen leider die Entwicklung im laufenden Geschäftsjahr nicht in ganz so hellen Farben schildern können. Meine Ausführungen im vorigen Jahr an gleicher Stelle und bei gleicher Gelegenheit endeten mit einem günstigeren Ausblick. Ich glaube, daß wir trotz aller Schwierigkeiten auch heute allen Grund haben, die Zuversicht nicht zu verlieren. Durch die vorgenommenen Investitionen hat sich der technische Stand der Werke von Jahr zu Jahr wesentlich verbessert. Ich hoffe, daß die Konjunktur und die Leistungen der Werke, ihrer Belegschaft und ihrer Leitung uns auch für die Zukunft den erwünschten Erfolg sichern. Dazu wünsche ich namens des Aufsichtsrats allen Beteiligten, Ihnen, meine sehr verehrten Aktionäre, dem Vorstand und der Belegschaft, ein herzliches

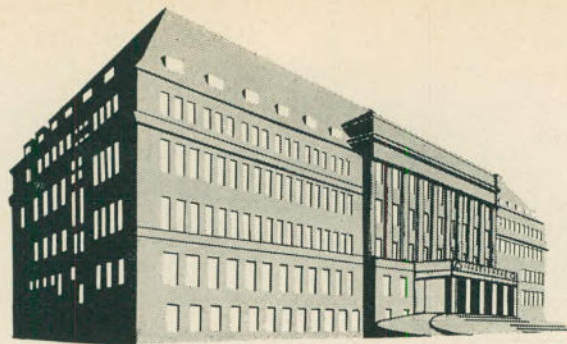
Glück auf!

Nach Beendigung seiner Darlegungen gab Präsident Abs das Ergebnis der Stimmenzählung bekannt. Es waren vertreten: 155.640.500,— DM Aktienkapital = 1.556.405 Stimmen, das sind 84,6 % des gesamten Aktienkapitals von 184 Mill. DM.

In Erledigung der Tagesordnung wurden zunächst der Jahresabschluß, der Bericht des Vorstandes und Aufsichtsrates für das verflossene Geschäftsjahr genehmigt und entsprechend dem Vorschlag des Aufsichtsrats aus dem Reingewinn von rd. 9 Mill. DM die Ausschüttung einer Dividende von 5 % gegen 17.487 Nein-Stimmen beschlossen. Einige Aktionäre forderten die Erhöhung des Dividendensatzes auf 7 %.

Die Beschlußfassung über die Entlastung des Vorstandes und des Aufsichtsrates erfolgte mit allen gegen 30 Nein-Stimmen. Die vorgeschlagene Vergütung an den Aufsichtsrat und die Wahl des Abschlußprüfers wurden einstimmig gebilligt.

Damit war die Tagesordnung erschöpft. Präsident Abs schloß die Versammlung mit einem Dank an alle Aktionäre.



AUS DEM BERICHT DES VORSTANDES

über das Geschäftsjahr 1954/55

Wirtschaftliche Entwicklung

Im abgelaufenen Geschäftsjahr, das im Zeichen der allgemeinen **wirtschaftlichen Hochkonjunktur** stand, konnten in vielen Bereichen unserer Gesellschaft die höchsten Produktionsziffern seit ihrem Bestehen erreicht werden. Gegenüber dem Vorjahr waren auf allen Produktionsgebieten durchweg erhebliche

Steigerungen zu verzeichnen. Die Rohstahlerzeugung erhöhte sich bei der Hüttenunion um rd. 29 %; im Bundesgebiet betrug die Erhöhung im Durchschnitt rd. 26 %.

Eine Gegenüberstellung der Gesamt-Erzeugung im Monatsdurchschnitt der Jahre 1938/39 und 1951/52 bis 1954/55 geben wir nachfolgend:

Erzeugung	Geschäftsjahr				
	1954/55 †	1953/54 †	1952/53 †	1951/52 †	1938/39 †
Koks	61 035	56 528	59 755	52 151	47 218
Roheisen ausschl. Umschmelzeisen	164 687	110 161	116 309	125 782	128 805
Rohstahl					
Thomasstahl	111 548	74 083	90 583	110 724	92 330
Siemens-Martin-Stahl	99 205	89 395	82 453	72 899	81 245
Elektrostahl	—	—	—	—	1 225
	210 753	163 478	173 036	183 623	174 800
Erzeugung der Warmbetriebe					
1. Halbzeug für Verkauf usw.*), Rohblöcke	3	4	799	6 110	62
Vorgewalztes Halbzeug	49 811	37 917	46 727	73 733	46 077
	49 814	37 921	47 526	79 843	46 139
2. Walzwerksfertigerzeugnisse	110 520	84 155	86 045	64 972	81 446
3. Erzeugung der Schmieden	4 859	2 952	4 044	4 554	6 905
4. Stahlformguß-Erzeugung	1 095	893	1 090	1 051	2 632
insgesamt (Summe 1—4)	166 288	125 921	138 705	150 420	137 122

*) Die ausgewiesenen Halbzeugzahlen verstehen sich ausschl. zwischenwerklicher Lieferungen (von Werk Hörde nach Werk Dortmund und umgekehrt)

Der Gesamtumsatz in den letzten vier Geschäftsjahren entwickelte sich wie folgt:

	Inland		Ausland		Gesamtumsatz	
	DM	%	DM	%	DM	%
1954/55	777 000 000	86,5	121 000 000	13,5	898 000 000	100
1953/54	565 000 000	84,2	106 000 000	15,8	671 000 000	100
1952/53	737 000 000	92,5	60 000 000	7,5	797 000 000	100
1951/52	663 000 000	91,6	61 000 000	8,4	724 000 000	100

Die aufgezeigten Produktionssteigerungen, die sich im Zusammenhang mit dem allgemeinen Konjunkturaufschwung im Geschäftsjahr 1954/55 ergaben, waren nicht zuletzt eine Folge unserer Investitionen in den vergangenen Jahren. Seit der Währungsreform haben wir hierfür unter Inanspruchnahme erheblicher Kreditmittel rd. DM 434 Mill. aufgewendet. Das Investitionsprogramm ist z. Z. noch in voller Durchführung begriffen. Wir werden auch im laufenden Geschäftsjahr einen Betrag von rd. DM 100 Mill. investieren, wofür die erforderlichen langfristigen Geldmittel zur Verfügung stehen. Die hohen Baukosten für die Erstellung von neuen Anlagen erfordern erheblichen Kapitaleinsatz, woraus sich starke kostenmäßige Belastungen ergeben, die wir als besonders drückend empfinden. Trotzdem sind wir gezwungen, die Investitionen in großem Umfange durchzuführen, um die erlittenen Kriegs- und Demontageschäden zu beseitigen und veraltete Anlagen zu ersetzen sowie durch steigende Rationalisierung eine Verbesserung unserer Produktionskosten zu erreichen.

Über den Betriebsablauf in unseren beiden Werken Dortmund und Hörde berichten wir nachstehend:

Im **Werk Dortmund** wurden vier Hochöfen durchgehend betrieben. Ein Hochofen erzeugte Stahleisen zum Selbstverbrauch in den Siemens-Martin-Stahlwerken der Werke Dortmund und Hörde.

Der Hochofen I wurde im November 1954 nach einer größeren Reparatur wieder angeblasen und Hochofen II im März 1955 zur Neuzustellung stillgesetzt. In der Zwischenzeit wurden kleinere Reparaturen bzw. Instandsetzungen an den übrigen Hochöfen durchgeführt.

Im Thomas-Stahlwerk ist im März 1955 ein viertes 30-t-Konvertergefäß eingebaut worden. Neuentwickelte Meßanlagen zur Überwachung der Badtemperatur und des Schmelzverlaufes haben zur **Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des Thomasstahl-Verfahrens** beigetragen. Als Folge vorstehender Entwicklung wurde die Erzeugung von Dynamo- und Transformatorenstählen aufgenommen. Im Geschäftsjahr 1954/55 konnten in diesen Stahlgütern ca. 2000 t monatlich erschmolzen werden.

Nachdem das Werk Hörde durch den Wiederaufbau der demontierten Grobblechstraße in wesentlichen Teilen erneuert und rationalisiert wurde, ferner in einigen Monaten der Neubau einer Brammenblockstraße vollendet sein wird, haben wir nunmehr auch die Erneuerung unseres Dortmunder Werkes in Angriff genommen. Als erste Etappe wurde der **Bau**



eines **Mittleisenwalzwerkes** im September 1955 begonnen. Der Aufwand hierfür wird etwa DM 100 Mill. betragen. Die Arbeiten an der Baustelle und bei den Maschinenfabriken schreiten zügig voran, so daß der für die Inbetriebnahme vorgesehene Termin Oktober/November 1956 voraussichtlich eingehalten werden wird.

Der Ofen II im Siemens-Martin-Stahlwerk bekam Anfang März 1955 einen Saugzug. Durch diese Maßnahme wurde eine Leistungssteigerung von ca. 20 % bei einer gleichzeitigen Brennstoffersparnis von 15 % erreicht. Der Einbau von Saugzuganlagen bei den anderen Ofen ist für die nächste Zeit geplant. Im September 1955 wurde der Umbau der Gießgrube auf Wagenguß in Angriff genommen. Nach seiner Durchführung ist mit einer Mehrerzeugung von ca. 7000 mo/t (Monatstonnen) Siemens-Martin-Stahl zu rechnen. Eine ebenfalls in Bau befindliche Schrottklassierungsanlage wird zur weiteren Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des Siemens-Martin-Stahlwerkes beitragen.

Monatlich wurden planmäßig 10 000 t Rohstahlblöcke an das Werk Hörde abgegeben.

Alle Walzenstraßen wurden in der Berichtszeit dreischichtig betrieben. Sowohl die Leistung als auch das Ausbringen konnten weiter gesteigert werden.

Im Zuge des Neubaus der Mittleisenstraße mußten verschiedene Hilfsbetriebe in bereits vorhandene und besonders hergerichtete Hallen verlagert werden. Hierdurch wurde zugleich eine Zentralisation und Rationalisierung dieser Hilfsbetriebe erreicht.

Im **Werk Hörde** wurde in der Kokerei Ende Februar 1955 die neue Batterie IV in Betrieb genommen. Dafür ist die Batterie II stillgesetzt worden.

Das Hochofenwerk hatte in der Berichtszeit ständig vier Hochöfen in Betrieb. Drei Hochöfen erschmolzen Thomas-Roheisen, während der vierte Hochofen Stahleisen erzeugte.

Das Thomas-Stahlwerk war in der Berichtszeit voll ausgelastet. Infolge der guten Auftragslage auf der Thomasseite wurde das Duplizieren weiter eingeschränkt. Während zu Beginn des Geschäftsjahres 1954/55 zu diesem Zweck noch ungefähr 10 000 mo/t an das Siemens-Martin-Stahlwerk abgegeben wurden, waren es gegen Ende der Berichtszeit nur noch 2000 mo/t. Im Mai 1955 lief zur Behebung des Engpasses in der Windversorgung ein neues Turbo-gebläse an.

In den beiden Siemens-Martin-Stahlwerken wurde die Leistung trotz des Absinkens der Duplexmenge weiter gesteigert.

Als größtes Bauvorhaben im Werk Hörde läuft z. Z. der **Bau der Brammenblockstraße**, die einen Aufwand von rd. DM 85 Mill. erfordern wird. Die Bauarbeiten sind so weit fortgeschritten, daß wir die Inbetriebnahme dieser Straße für Mai 1956 vorgesehen haben.

Die für die demontierte 5-m-Grobblechstraße neu erstellte Grobblechstraße in Tandembetrieb ist in Etappen seit Oktober 1952 in Betrieb genommen worden. Es hat sich hierdurch eine Steigerung unserer monatlichen Grobblechfabrikation von 9500 t im Jahre 1951/52 auf rd. 44 000 t im Jahre 1954/55 ergeben.

Die Grobblechstraße ist in der Berichtszeit voll beschäftigt gewesen. Die Leistung dieser Straße liegt z. Z. bei rd. 43 000 t pro Monat. Außerdem haben wir noch eine alte 2,3-m-Straße in Betrieb. Sobald die Brammenblockstraße anläuft, wird diese Straße stillgelegt, da ihre Erzeugung auf der neuen Grobblech-Tandemstraße durchgeführt werden kann. Es wird sich dann eine **weitere Leistungssteigerung der Grobblech-Tandemstraße** ergeben.

Das Ausbringen auf der Grobblechstraße konnte im Geschäftsjahr 1954/55 weiterhin verbessert werden. Im Jahre 1954/55 haben wir die Ausstattung der Grobblech-Tandemstraße durch einen achten Tief-ofenblock, ferner durch ein Stauchgerüst an der 4-m-Straße, einen dritten Tiefofenkran, drei Herdöfen, eine Warmrichtmaschine und einen zweiten Schrottkran an der östlichen Blechadjustage ergänzt.

Die hohe Erzeugung auf allen Fabrikationsgebieten beeinflusste naturgemäß auch die **Rohstoffbeschaffung**. Insbesondere galt dies für die Erzversorgung. Eine auf beschränkten Ofenraum und knapper gewordene Koksdecke zugeschnittene Veränderung des Hochofenmöllers erforderte einen steigenden Anteil an Auslandserzen. Bei einer Steigerung der Roheisenerzeugung um rd. 50 % betrug der Mehrverbrauch an Auslandserzen rd. 70 %.

Ein mit dem deutschen Erzbergbau getroffenes Lieferabkommen führte ab Juni/Juli 1955 zu einer Erhöhung der Preise für Inlandserze um 5 bis 8 %. Auf Grund der früher getätigten Abschlüsse blieben die Preise für Auslandserze im Berichtsjahr im wesentlichen unverändert. Die Abschlüsse für das Jahr 1956 konnten nur zu um ca. 15 % höheren Preisen gegenüber den bisherigen Abschlüssen getätigt werden.

Die **Schrottversorgung** war dank der Tätigkeit des sog. „Brüsseler Büros“ zufriedenstellend. Bekanntlich importieren die Montanunionländer über das Brüsseler Büro den Bedarf an Schrott gemeinsam. Das Büro arbeitet in Übereinstimmung und unter Aufsicht der



Hohen Behörde. Wir sind der Auffassung, daß sich die Einrichtung des Brüsseler Büros für die Schrottversorgung der Montanunion außerordentlich bewährt hat, da ohne diese Einrichtung sicherlich eine Mangel- lage in der zurückliegenden Zeit nicht hätte ver- mieden werden können. Bei dieser Betrachtung gehen wir davon aus, daß innerhalb der Montanunion ein struktureller Fehlbedarf an Schrott besteht.

Unsere vorjährige Bevorratungspolitik ermöglichte es uns, mit guten Beständen in das Berichtsjahr hinein- zugehen, die wir auch bis heute halten konnten.

Die Inlandsschrottpreise erfuhren im Januar 1955 eine Erhöhung um DM 20,— je t. Im Juli 1955 folgte eine Preisermäßigung um DM 6,— je t.

Auf Grund von Werkselbstverbrauchs- und Sonder- lieferungsverträgen konnten wir den größten Teil unserer Brennstoffversorgung durch die Harsa Berg- bau AG bzw. die Dortmunder Bergbau AG sichern. Allerdings mußten wir uns zur Beschaffung von Rest- mengen an den **Importen amerikanischer Kohle** beteiligen. Bei diesen Importen ergaben sich steigende Mehraufwendungen gegenüber den Inlandspreisen, hervorgerufen vor allem durch die erheblichen Fracht- erhöhungen. Die von uns zu tragenden Mehraufwen- dungen beliefen sich im Berichtsjahr auf rd. DM 5 Mill.

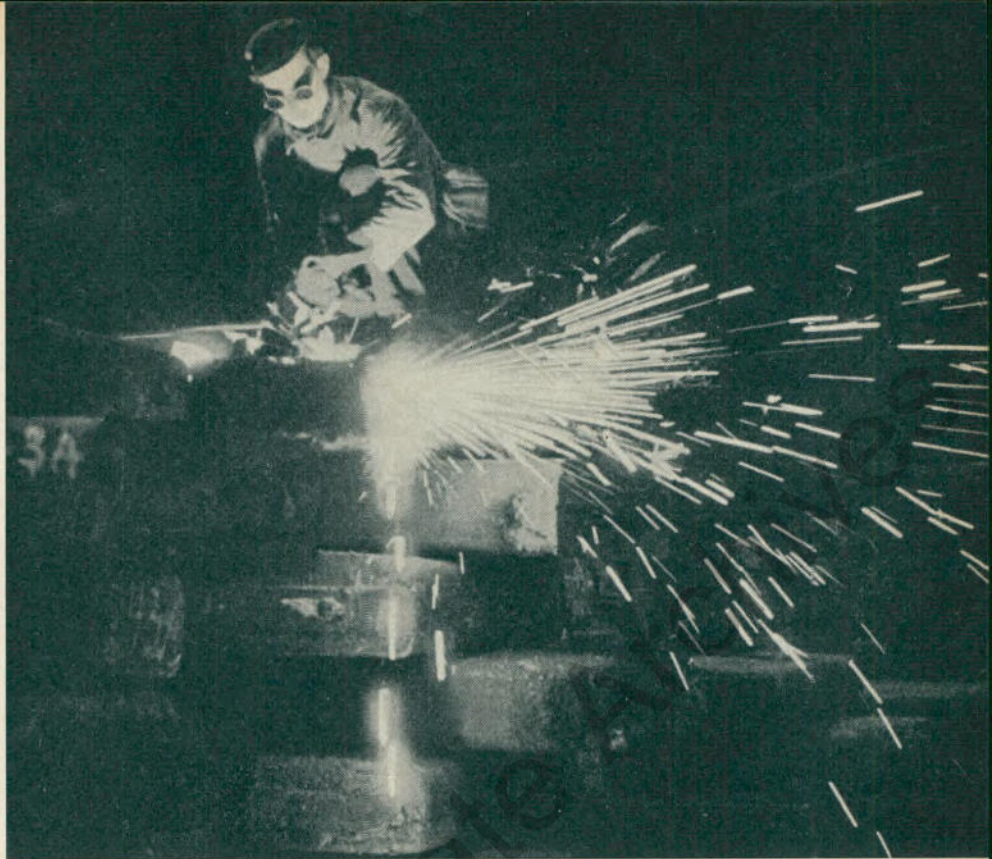
Der Bedarf an feuerfesten Stoffen ging im Berichtsjahr über die Erzeugungsmöglichkeiten unseres eigenen Betriebes hinaus. Wir waren gezwungen, in erhöhtem Maße fremde Firmen zur Lieferung feuerfester Stoffe heranzuziehen.

Die Versorgung mit Zuschlagstoffen, Ferro-Legierun- gen, Zusatzrohisen usw. verlief störungsfrei. In den letzten Monaten haben Lohnerhöhungen bei einzelnen der vorgenannten Hilfsstoffe Preiserhöhungen von 3 bis 5% ausgelöst.

Die seit dem Sommer 1954 herrschende Eisen- und Stahlkonjunktur brachte uns ein umsatzmäßig beson- ders gutes Geschäft. Die anhaltend starke Nachfrage aus dem Inland zwang uns zu einer gewissen Zurück- haltung bei der Hereinnahme von Bestellungen, um die an sich schon langen Lieferfristen nicht noch weiter auszudehnen. Wenn hierdurch viele uns zu- gedachte Aufträge zurückgegeben werden mußten so konnten wir doch unsere Stammkundschaft be- friedigend mit Walzmaterial versorgen.

Die Einfuhr von Walzeisen, insbesondere aus den westlichen Ländern, hat sich trotz der höheren Preise, welche die deutschen Verbraucher dafür bezahlen müssen, gegenüber dem Vorjahre stark erhöht; während sie im Monatsdurchschnitt des Geschäfts- jahres 1953/54 124 000 t betrug, belief sie sich im Berichtsjahr auf monatlich 213 000 t.

Am Walzstahlexport der Bundesrepublik war unsere Gesellschaft argemessen beteiligt. Trotz des Anreizes zur Ausfuhr, den die Preise auf den internationalen Märkten boten — sie lagen durchweg über den deutschen Inlandspreisen — vermochten wir bei weitem nicht, alle uns zugehenden Aufträge zu buchen, um die inländischen Verbraucher und Händler mengenmäßig nicht zu benachteiligen.



In der Absatzlage für die Erzeugnisse unserer weiterverarbeitenden Betriebe (Stahlguß, Schmiedestücke und sonstige Werkstättenprodukte) trct im Verlauf des Berichtszeitraumes eine allmähliche Besserung ein, die zur Auslastung unserer Betriebsanlagen führte. Außerdem war eine Anhebung des Preisniveaus zu verzeichnen.

Der Absatz unserer Nebenerzeugnisse – Thomasmehl, Hochofen- und Kokereieibenprodukte – bereitete keine Schwierigkeiten.

Die **lebhaftte Konjunktur der Stahlindustrie** in der gesamten Welt dauert unvermindert an. Die Marktlage in allen wesentlichen stahlerzeugenden Ländern ist auch heute noch durch rege Nachfrage, große Auftragsbestände und eine bis an die Kapazitäts-

grenze gehende Erzeugung gekennzeichnet. Auch die Berichte der letzten Wochen lassen nirgendwo ein Abflauen erkennen, so daß mit einem weiterhin guten Geschäftsgang für absehbare Zeit zu rechnen ist.

Trotzdem müssen wir in diesem Zusammenhang eine gewisse Besorgnis zum Ausdruck bringen, die sich aus der Kosten- und Preisentwicklung in den letzten Monaten ergeben hat.

Wir haben, wie die Gesamtwirtschaft überhaupt, ein Interesse an der Stabilität des Preisspiegels. Alle kostensteigernden Momente, die in vielen Teilen gänzlich außerhalb unserer Beeinflussungsmöglichkeit liegen, wirken jedoch unseren ständigen Bestrebungen, durch Rationalisierung und Leistungssteigerung Kostensenkungen zu erzielen, entgegen.

Sozialbericht

Auch im Geschäftsjahr 1954/55 bewährte sich die gute Zusammenarbeit zwischen Vorstand und Betriebsvertretung in allen Fragen. Der eingangs dieses Berichtes bereits erwähnte hohe Produktionsstand mit seinen Höchstleistungen wirkte sich im sozialen Bereich der Gesellschaft besonders günstig aus.

Alle im Geschäftsjahr 1953/54 notwendig gewordenen Maßnahmen, die infolge der Absatzkrise und des dadurch bewirkten Produktionsrückgangs getroffen

werden mußten, konnten durchweg aufgehoben werden. Das laufende Ausscheiden der über 65jährigen wurde als Dauermaßnahme beibehalten.

Die steigende Produktion bedingte ein **Anwachsen der Belegschaft**. Gegenüber dem niedrigsten Stand am 1. Juli 1954 mit 19303 Werksangehörigen stieg die Belegschaftszahl bis zum Schluß des Geschäftsjahres auf 20752 an. Sie erreichte damit fast den Höchststand vom 1. April 1953 mit 20757 Werksangehörigen.

Am 30. September 1955 betrug die Zahl der Arbeitsjubilare (25-, 40- und 50jähriges Arbeitsjubiläum) insgesamt 3974.

In der Zeit vom 1. Oktober 1954 bis 30. September 1955 hat die „Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Unterstützungskasse GmbH“ insgesamt rd. DM 77 000,- an unverschuldet in Not geratene Belegschaftsmitglieder verausgabt.

Die **Altersversorgung** erfaßte nach dem Stand vom 30. September 1955 5305 Rentenberechtigte (Arbeiter/Arbeiterwitwen, Angestellte/Angestelltenwitwen) und zusätzlich 485 Halb- und Vollwaisen.

Auf die **Heranbildung eines fachlich tüchtigen Nachwuchses** wurde auch im abgelaufenen Geschäftsjahr größter Wert gelegt. Die Ausbildung unserer gewerblichen Lehrlinge erfolgte in modern eingerichteten Lehrwerkstätten durch hochqualifiziertes Ausbildungspersonal. Auf der kaufmännischen Seite wurde die Lehrlingsausbildung durch die Lehrkräfte des kaufmännischen Ausbildungswesens unter Mitwirkung der einzelnen Abteilungsleiter durchgeführt. Alle kaufmännischen und gewerblichen Lehrlinge erhalten zusätzlichen Werksunterricht. Weiterhin wurden seitens der Gesellschaft Maßnahmen getroffen, um ein zusätzliches Erwachsenenbildungs-Programm für alle Sparten anlaufen zu lassen.

In der Berichtszeit nahmen 204 gewerbliche Lehrlinge an der Facharbeiterprüfung, 46 kaufmännische Lehrlinge an der Kaufmannsgehilfenprüfung und 64 Bürogehilfinnen an der Bürogehilfinnenprüfung teil. Davon bestanden die Prüfung mit dem Prädikat „sehr gut“ 6 gewerbliche und 1 kaufmännischer Lehrling sowie 3 Bürogehilfinnen; das sind 8 Prüflinge mehr als im

Geschäftsjahr 1953/54. Die insgesamt erzielten Prüfungsergebnisse liegen vielfach über dem Durchschnitt des Kammerbereiches. Ein Erfolg, der für die gute Lehrlingsauswahl und die Qualifikation des Ausbildungsstandes der Gesellschaft spricht.

Am 30. September 1955 waren in Ausbildung: 524 gewerbliche Lehrlinge und Anlernlinge (davon 4 weiblich), 98 kaufmännische Lehrlinge (davon 55 weiblich einschl. 43 Bürogehilfinnen mit 2jähriger Anlernzeit), 32 Praktikanten.

Die **Werksfürsorge** betreute in vorbildlicher Weise Kranke, Verunglückte, Flüchtlinge, Spätheimkehrer und sonstige Belegschaftsmitglieder, die einer Hilfe bedurften. Sie leistete unentbehrliche wertvolle Kleinarbeit für einmalige Beihilfen aus der Unterstützungskasse an unverschuldet in Not geratene Belegschaftsmitglieder.

Die **Werkbüchereien** beider Werke hatten am 30. September 1955 einen Bestand von insgesamt 15 375 Büchern. Die Inanspruchnahme ist laufend gestiegen und stellt das steigende kulturelle Interesse der Belegschaft besonders unter Beweis.

Blas- und Unterhaltungssorchester, Volksbühne, Bücher-gilde Gutenberg, Teilnahme an den Ruhrfestspielen sind Einrichtungen, die aus dem Gesamtrahmen des sozialen Bereiches nicht mehr hinwegzudenken sind und bei der Gesamtbelegschaft ein sehr starkes Interesse finden.

Die sehr gute Witterung während der Badesaison 1955 brachte dem werkseigenen **Schwimmbad** „Am Schallacker“ 82 398 Besucher (Vorjahr 61 763).

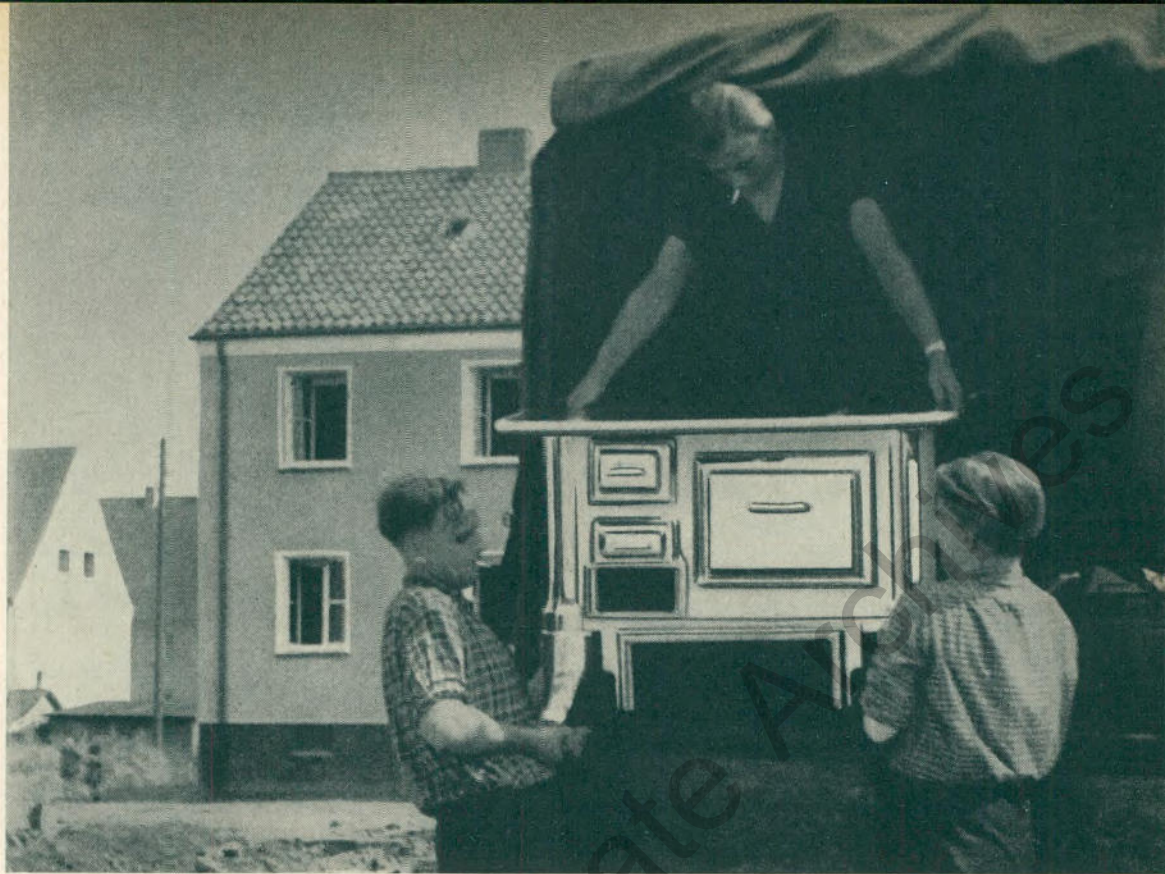
Auf dem Gebiete des **Arbeitsschutzes** und der **Unfallverhütung** wurden auch weiterhin Aufklärungsaktionen in Wort und Schrift durchgeführt. Neu zur



Kann glaublich!

Aus 20 m Höhe fiel ein Abbrandstück herunter und blieb in der Kappe stecken. 1,5 cm drang die angeschärfte Spitze des Flacheisens durch die Kappen-decke. Der 19 jährige Träger der Kappe war zwar kreidebleich geworden, aber eine Schädelverletzung hat er nicht erhalten.

Bist Du auch so vernünftig und wach wie dieser junge Werksangehörige?



Einstellung kommende Belegschaftsmitglieder erhalten vor Arbeitsaufnahme eine eingehende Einweisung am speziellen Arbeitsplatz und werden durch die Arbeitsschutzstellen über die Unfallverhütung aufgeklärt.

Im Geschäftsjahr 1954/55 betrug der Arbeitsausfall infolge Krankheit im Durchschnitt 5,4 %; er stieg gegenüber dem vorhergehenden Geschäftsjahr um 0,4 %.

An der **Urlauberverschickung** 1955 nahmen teil:

a) Erwachsenenverschickung	
Erholungsheim der Belegschaft auf Norderney	780
Werksfremde Erholungsstätten (Bad Rothenfelde, DFG-Fahrten usw.)	1126
b) Jugendverschickungsaktion	750
insgesamt	2656

Im Rahmen des **sozialen Wohnungsbaues** hat das Wiederaufbauministerium für das Baujahr 1954/55 zur Weiterführung des Stahlarbeiterwohnungsbauprogramms weitere Landesmittel zur Verfügung gestellt.

Folgende Wohnungseinheiten bzw. Räume wurden bisher im Rahmen des Stahlarbeiterwohnungsbauprogramms erstellt:

Geschäftsjahr	Wohnungseinheiten	Räume
1949/50	655	1 845
1950/51	787	2 216
1951/52	525	1 541
1952/53	943	2 718
1953/54	459	1 428
1954/55	533*)	1 651*)
Insgesamt	3 902	11 399

*) davon 58,9 % fertiggestellt, 18,9 % rohbaufertig, 18,4 % in Bau und 3,8 % in Planung.

Für das Baujahr 1955/56 sind 220 Wohnungseinheiten geplant, dazu kommt ein Sonderprogramm wegen Werkserweiterung mit 101 Wohnungseinheiten. Das Sonderprogramm wird mit ersten Hypotheken und Werksmitteln finanziert; Landesmittel stehen hierfür nicht zur Verfügung.

Der Vorstand dankt an dieser Stelle allen Belegschaftsangehörigen für die im Berichtsjahr geleistete Mitarbeit. Auch für die weitere Zukunft werden wir bestrebt sein, die uns gemeinsam gestellten Aufgaben zu lösen.

AKTIVA
Bilanz zum

	Stand am 1. 10. 1954 DM	Zugang DM	Abgang DM	Umbuchungen DM	Ab- schreibungen DM	Stand am 30. 9. 1955 DM
I. Anlagevermögen						
Bebaute Grundstücke mit Geschäfts- oder Wohngebäuden	7 426 082,06	1 105 271,27	20 573,16	+ 1 346 769,74	335 285,12	9 522 264,79
Fabrikgebäuden oder anderen Bau- lichkeiten	54 542 886,81	2 609 956,78	1 383 208,54	+ 2 160 396,78	2 969 727,41	54 960 304,42
Unbebaute Grund- stücke	475 871,74	303 589,65	871,03	+ 216,71	-	778 807,07
Maschinen und maschinelle Anlagen	255 809 411,55	18 478 188,98	1 996 002,96	+38 592 646,40	55 158 771,47	255 725 472,50
Werkzeuge, Betriebs- und Geschäfts- ausstattung	888 782, -	-	-	-	-	888 782, -
Reserveteile	12 507 562,23	-	-	-	-	12 507 562,23
Werksgüter	15 090 690,74	-	-	-	-	15 090 690,74
Konzessionen, Patente, Lizenzen, Marken- und ähnliche Rechte	2, -	-	-	-	-	2, -
	354 740 329,13	22 497 006,68	3 400 655,69	+42 100 029,63	58 463 784, -	357 472 925,75
In Bau befindliche Anlagen	48 352 587,02	25 647 313,25	174,12	-39 501 573,13	4 365 885, -	30 302 129,02
Geleistete Anzahlun- gen für Neuanlagen	4 904 338,97	60 854 520,72	-	+ 169 861, -	22 398 075, -	40 592 467,19
	407 997 255,12	108 998 840,65	3 400 829,81	-	85 227 744, -	428 367 521,96
Beteiligungen	74 452 988, -	448 418,25	1, -	-	5 168,75	74 896 236,50
	482 450 243,12	109 447 258,90	3 400 830,81	-	85 232 912,75	503 263 758,46
II. Bereitgestellte Mittel für Investitionen (davon Wertpapiere DM 16 247 405,38)						77 647 405,38
III. Umlaufvermögen						
Vorräte						
Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe				72 371 226,26		
Halbfertige Erzeugnisse				18 669 880,75		
Fertige Erzeugnisse				14 606 701,87	105 647 808,88	
Forderungen						
Hypothesen					567 587,86	
Zinslose Darlehen für Wohnungsbau (davon DM 7730565,18 dinglich gesichert)				14 455 406,23		
abzügl. Absetzung gemäß § 7c EStG				14 310 687,38	144 718,85	
Sonstige langfristige Darlehen					1 011 277,87	
Geleistete Anzahlungen für Warenbezüge und Leistungen					1 610 146,71	
Forderungen auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen					85 149 879,54	
Forderungen an Konzernunternehmen					5 958 062,94	
Forderungen an sonstige nahestehende Unternehmen					523 916,43	
Forderungen gemäß § 80 AktGes (dinglich gesichert)					72 859,76	
Sonstige Forderungen					14 989 912,12	
Flüssige Mittel						
Wechsel (von Konzernunternehmen DM 410160,07)				5 088 945,53		
Kassenbestand, Landeszentralbank- und Postscheckguthaben				417 055,74		
Andere Bankguthaben				10 348 895,01	15 854 896,28	231 531 067,24
IV. Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen						2 964 187,03
						815 406 418,11

30. September 1955

PASSIVA

	DM	DM
I. Grundkapital		184 000 000,–
II. Rücklagen		
Gesetzliche Rücklage	18 400 000,–	
Andere Rücklagen	122 382 269,02	
Rücklage für Ersatzbeschaffung	42 412,17	140 824 681,19
III. Wertberichtigungen zu Posten des Umlaufvermögens		2835 699,63
IV. Rückstellungen für ungewisse Schulden		
Pensionen	118 718 782,–	
Sonstige	12 757 004,09	131 475 786,09
V. Verbindlichkeiten		
Anteil an den Dollaranleihen der ehemaligen VSt AG	13 327 724,69	
(dinglich gesichert)		
7% ige Order-Teilschuldverschreibungen 1954	40 000 000,–	
(dinglich gesichert)		
Hypotheken	401 704,99	
Langfristige Darlehen	122 277 087,12	
(davon DM 83737582,50 dinglich gesichert)		
Erhaltene Anzahlungen	275 735,76	
Verbindlichkeiten auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen	53 154 069,57	
Verbindlichkeiten gegenüber Konzernunternehmen	1 745 520,66	
Verbindlichkeiten gegenüber sonstigen nahestehenden Unternehmen	4 059 269,91	
Wechselverbindlichkeiten	37 791 186,90	
Kurzfristige Darlehen	38 261 680,29	
Sonstige Verbindlichkeiten	35 741 344,39	347 035 324,28
VI. Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen		34 926,92
VII. Gewinn		
Gewinn im Geschäftsjahr 1954/55	DM 42 849 406,21	
abzügl. Verlustvortrag	DM 33 557 509,46	9 291 896,75
Sonderabschreibungen gemäß § 36 IHG	DM 31 541 269,–	
Entnahme aus „Andere Rücklagen“	DM 31 449 372,25	91 896,75
VIII. Haftungsverhältnisse		
Wechselobligo	DM 45 463 044,95	
Bürgschaften	DM 579 450,–	
Sonstige Eventualverbindlichkeiten	DM 2 258 880,–	
	<u>DM 48 301 374,95</u>	
Vermerk gemäß § 218 LAG:		
Vorl. Gegenwartswert der Vermögensabgabe	DM 81 724 000,–	
Vorl. Vierteljahresbetrag	DM 1 413 000,–	
		815 406 418,11

Gewinn- und Verlustrechnung vom 1. 10. 1954 bis 30. 9. 1955

AUFWENDUNGEN

	DM	DM
Löhne und Gehälter		133 259 880,85
Soziale Abgaben		
Gesetzliche soziale Abgaben	13 959 278,16	
Sonstige soziale Aufwendungen	29 552 040,12	43 511 318,28
Wertberichtigungen zu Posten des Anlagevermögens		
Normalabschreibungen	52 203 939,78	
Sonstige Abschreibungen	1 487 703,97	
Sonderabschreibungen gemäß § 36 IHG	31 541 269,-	85 232 912,75
Spenden, die dem Gemeinwohl dienen		179 380,70
Zinsen, soweit sie die Ertragszinsen übersteigen		9 560 514,10
Steuern		
vom Einkommen, Ertrag und Vermögen	9 660 690,93	
Lastenausgleich/Vermögensabgabe	5 652 475,17	
andere Steuern und Abgaben	36 045 283,49	51 358 449,59
Beiträge an gesetzliche Berufsvertretungen		78 000,-
Außerordentliche Aufwendungen		2 765 395,86
Verlustvortrag		33 557 509,46
Gewinn		
Gewinn im Geschäftsjahr 1954/55	DM 42 849 406,21	
abzögl. Verlustvortrag	DM 33 557 509,46	
	9 291 896,75	
Sonderabschreibungen gemäß § 36 IHG	DM 31 541 269,-	
Entnahme aus „Andere Rücklagen“	DM 31 449 372,25	
	91 896,75	9 200 000,-
		368 703 361,59

ERTRÄGE

	DM	DM	DM
Jahresertrag gemäß § 132, (1) II 1 AktGes			331 664 340,12
(nach Organschaftsabrechnung)			
Erträge aus Beteiligungen			736 721,41
Außerordentliche Erträge			
Entnahme aus „Andere Rücklagen“			
steuerlich nicht abzugsfähiger Teil			
der Lastenausgleich/Vermögensabgabe	3 768 313,40		
Sonstige Entnahme	31 449 372,25	35 217 685,65	
Verschiedene außerordentliche Erträge		1 084 614,41	36 302 300,06
			368 703 361,59

Dortmund, im Februar 1956

DORTMUND-HORDER **HUTTENUNION** AKTIENGESELLSCHAFT

Der Vorstand

Dr. Elshoff Dr. Harders Janaschek Schäfer

Bestätigungsvermerk:

„Nach dem abschließenden Ergebnis unserer pflichtmäßigen Prüfung auf Grund der Bücher und der Schriften der Gesellschaft sowie der vom Vorstand erteilten Aufklärungen und Nachweise entsprechen die Buchführung, der Jahresabschluß und der Geschäftsbericht, soweit er den Jahresabschluß erläutert, den gesetzlichen Vorschriften.“

Mülheim (Ruhr), im Februar 1956

WESTDEUTSCHE INDUSTRIE-TREUHANDGESELLSCHAFT MBH

Wirtschaftsprüfungsgesellschaft

Dr. J. P. Magnussen
Wirtschaftsprüfer

Dr. U. Roser
Wirtschaftsprüfer



LEHRLINGSEINWEISUNGSFEIER 1956

Ein entscheidender Schritt ins Leben bedeutete für 329 junge Menschen der Eintritt in die große Betriebsgemeinschaft der Dortmund-Hörder Hüttenunion. Denn mit dem Abschluß des Schulbesuches ist für sie die sorglose Jugendzeit vorbei. Die nun beginnende Berufsausbildung mit ihren vielfältigen Aufgaben erfordert den vollen Einsatz jedes einzelnen Lehrlings.

Die große Umstellung wird für viele Jungen und Mädchen gewiß nicht ganz leicht sein, und manche von ihnen sind sicherlich mit zwiespältigem Herzen und bangen Erwartungen zu der Lehrlingseinweisungsfeier gekommen. Wer aber mit wachen Sinnen die herzlichen und aufmunternden Worte aufgenommen hat, die sowohl Hüttendirektor Dr. Elshoff als auch der Betriebsratsvorsitzende Keuning an sie richtete, wird das beruhigende Gefühl mit nach Hause genommen haben, daß ihnen auch für die weitere Zukunft jederzeit verständnisvolle, helfende und beratende Menschen zur Seite stehen, die ihnen den Weg ins fernere Leben ebnen.

Die Feierstunde im Universum-Filmtheater am 3. April, zu der neben den Lehrlingen mit ihren Eltern die Werksleitung, die Betriebsvertretungen und die Ausbilder erschienen waren, trug auch in diesem Jahr der Bedeutung des Tages entsprechend eine festliche Note.

Das Werksorchester der Hüttenunion, Willem Hoenelslaars von den Städtischen Bühnen und die Dortmunder Sängerknaben unter der Leitung ihres Dirigenten Helmut Bogenhardt gaben der Veranstaltung mit ihren beifällig aufgenommenen Darbietungen einen würdigen Rahmen.

Namens des Vorstandes der Gesellschaft begrüßte
Hüttendirektor Dr. Elshoff

die Erschienenen. Er führte in seiner Ansprache folgendes aus:

Sehr verehrte Eltern, liebe Lehrlinge, meine Damen und Herren!

Ich möchte Sie namens des Vorstandes unserer Werke Dortmund und Hörde zu dieser kurzen Feierstunde begrüßen.

Wir sind hier zusammengekommen, um den Eintritt der Lehrlinge des Jahrganges 1956 in unsere Werke in festlicher und feierlicher Form gemeinsam zu begehen. Wir legen als Werk besonderen Wert darauf, die Einführung in dieser Form vorzunehmen, da wir damit die Wichtigkeit dieses Tages für Euch, liebe Lehrlinge, und auch für unser Werk besonders herausstellen wollen.

Für Euch, liebe Lehrlinge, ist **dieser Tag ein Meilenstein in Eurem Leben** überhaupt. Nachdem Ihr die Schulzeit beendet habt, tretet Ihr aus der Hut Eures Elternhauses in eine neue und Euch bisher ungewohnte Umgebung. Ihr werdet nun Euren Arbeitstag mit Maschinen — soweit Ihr gewerbliche Lehrlinge seid — oder auf den Büros — soweit Ihr in die kaufmännische Lehre eintretet — verbringen. Ihr werdet hier in der neuen Umgebung neue Menschen treffen. Ihr werdet zusammensein mit den neuen Kollegen, die die gleiche Lehre durchmachen wie Ihr, Ihr werdet zusammensein mit Euren neuen Lehrmeistern. Und hier gebe ich Euch einen guten Rat: **Seid aufgeschlossen** gegenüber dem, was Euch die älteren Arbeiter und was Euch Eure Lehrmeister beibringen werden. **Gebt gut Obacht**, damit Ihr einmal, genau so tüchtig, die gleichen Leistungen vollbringen könnt wie sie. Es ist heute wichtiger denn je, daß der Mensch, der im Berufsleben steht — sei es auf dem Kontor oder in der Werkstatt — sein Fach gut versteht. Ihr wißt, daß wir mehr und mehr zur maschinellen Tätigkeit übergehen. Die eigentliche Handarbeit wird in vielen Teilen der Industrie der gewerblichen Wirtschaft immer mehr und mehr ersetzt durch die Maschine. Das bedeutet aber nicht, daß wir keine tüchtigen Facharbeiter und Fachkräfte mehr brauchen. Das bedeutet genau so, daß Ihr besondere Fähigkeiten und Handfertigkeiten haben und Euch aneignen müßt, um diese meist wertvollen Maschinen zu bedienen und richtig zu handhaben. Das bedeutet aber auch, daß Ihr eine besonders **sorgfältige und grundlegende Schulung** in den verschiedenen Berufen, die Ihr nun ergriffen habt, erwerben müßt.

Es ist noch kein Meister vom Himmel gefallen und Lehrjahre, das wissen wir alle, sind besonders schwierig. Aber trotzdem **könnt Ihr frohgemut in die Zukunft sehen.** Wir glauben, daß wir Euch in unseren Werken auf Grund unserer guten Schulungen und der guten Institutionen, die wir haben, eine sehr gute Lehre vermitteln können, eine so gute Lehre, die sonst normalerweise den Lehrlingen nicht geboten werden kann. Ich bin sicher, daß Ihr in unseren Werken eine **gute Atmosphäre der Zusammenarbeit** zwischen den Vorgesetzten und Betriebsangehörigen findet.

Die Mühe, die wir uns dadurch geben, daß wir durch unsere Einrichtungen und Institutionen den Lehrlingen eine gute und fachliche und auch charakterliche Grundlage geben, kann aber nur dann zur richtigen Wirkung kommen, wenn wir hierin durch das Elternhaus unterstützt werden. Wir haben deshalb die dringende Bitte an die Eltern, uns in unseren Bestrebungen, die jungen Menschen einmal zu guten fachlichen Arbeitern zu machen, zu unterstützen, uns aber auch andererseits dabei zu helfen, wenn wir den Versuch machen, die Menschen — die Lehrlinge — auch charakterlich zu ordentlichen und strebsamen jungen Leuten heranzubilden. Diese Aufgabe ist sicherlich in manchen Fällen, wenn wir einmal an die Schwierigkeiten der Nachkriegsverhältnisse denken, besonders schwer, und **wir erwarten von den Eltern, daß sie unsere Bestrebungen unterstützen.** Wir streben hier eine vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen dem Elternhaus, den Familien und unserem Werk an und wir möchten Sie, als Eltern, bitten, wenn Sie Wünsche und Anregungen haben oder wenn Sie sehen, daß irgend etwas in der fachlichen oder charakterlichen Ausbildung falsch läuft, sich dann mit uns in Verbindung zu setzen, d. h. mit den dafür zuständigen Stellen. Ich bin sicher, daß das Ergebnis unserer Ausbildung um so besser sein wird, je mehr wir eine Unterstützung seitens des Elternhauses haben.

Ich sagte am Anfang, daß das Interesse an den Lehrlingen genau so beim Werk wie beim Lehrling selbst liegt. Das Werk hat ein großes Interesse daran, sich einen guten Nachwuchs heranzubilden, da es seinen weiteren Bestand hieraus immer wieder schöpfen muß. Wir können in unseren Werken auf eine hundertjährige Geschichte zurückblicken und mit besonderer Freude feststellen, daß verschiedene Familien bereits seit Generationen mit unserem Werk verbunden sind. Für den Bestand des Werkes wird es sicherlich in der Zukunft mehr als bisher wichtig sein, daß es sich auf Menschen stützen kann, die fachlich und charakterlich auf der Höhe sind.

Der Mensch wird im Betrieb — trotz aller Mechanisierung — in der Zukunft eine größere Rolle spielen als bisher. Deshalb ist ein **gutes menschliches Fundament**, das wir durch unsere Lehrlinge und durch unseren Nachwuchs immer neu bilden, wichtiger als die Sicherung der Rohstoffe oder der Maschinen, die sich zwangsläufig ergibt.

Bei der Wichtigkeit des Menschen im Betrieb möchte ich an dieser Stelle etwas mit ganz besonderem Nachdruck herausstellen: Das ist die **Erhaltung der Gesundheit** und vor allen Dingen die Verhütung von

Unfällen. Ich möchte Euch, meine lieben jungen Freunde, mit ganz besonderem Nachdruck auf die **Unfallgefahren** hinweisen, die Euch beim Neueintritt in die Werke bei Unachtsamkeit umlauern. **Halte die Augen offen**, achte auf Warningschilder, höre auf Ermahnungen, die Euch in dieser Hinsicht Eure Vorgesetzten geben, und gebt besondere Obacht, daß Euch keine Unfälle auf dem Weg von und zur Arbeitsstätte und auf den öffentlichen Verkehrswegen passieren. Ihr seid überall mehr als bisher von Gefahren umgeben, und Ihr müßt uns dabei helfen — schon in Eurem eigenen Interesse — die Unfälle auf ein Mindestmaß zu beschränken.

Es haben bei uns im letzten Jahr insgesamt 270 Lehrlinge mit gutem Erfolg ihre Lehre beendet und wir stellen jetzt zu diesem Termin insgesamt 329 Lehrlinge neu ein. Ich möchte bei dieser Gelegenheit allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die sich bei der Ausbildung der Lehrlinge, die am 31. März ihre Lehre beendeten, mitgewirkt haben, den besonderen **Dank des Vorstandes** aussprechen. Nehmen Sie auch diese jungen Menschen, die jetzt hier bei uns sitzen, in Ihre Obhut und leiten Sie sie auf den Weg, daß sie gute Facharbeiter und Mitarbeiter unserer Werke werden. Wir, d. h. der Vorstand, wünschen Euch Lehrlinge für Euren Lebensweg und für Eure Tätigkeit in den Werken der Dortmund-Hörder Hüttenunion ein herzliches Glückauf!

Dann hieß

Betriebsratsvorsitzender Keuning

im Auftrage der Betriebsvertretungen beider Werke die neuen Lehrlinge mit ihren Angehörigen herzlich willkommen:

Sehr verehrte Eltern unserer Lehrlinge! Liebe Mädel, liebe Jungen! Liebe Kolleginnen und Kollegen!

Für die Betriebsvertretungen beider Werke möchte ich zu dieser feierlichen Stunde herzliche Grüße überbringen und beste Wünsche für eine erfolgreiche Lehre aussprechen. Euch, liebe Mädel und Jungen, nimmt nun eine neue Welt auf. Aber sie nimmt Euch herzlich auf. Das kindliche Spiel geht zu Ende. Nicht von heute auf morgen, aber es klingt langsam ab. Der Ernst des Lebens tritt an Euch heran.

Die Hand, die vielleicht bisher schüchtern noch Vatis oder Muttis Hand suchte, wird nun die Hand des Arbeitskameraden suchen, des Mannes, der nun daneben steht und mit darauf achtet, was aus diesem jungen Menschen werden wird, der nun dem Werk anvertraut ist.

Neue Menschen treten an Euch heran. Die Ausbilder in den Lehrwerkstätten, die Lehrenden, die Vorgesetzten, der Betriebsrat, die Jugendvertreter. **Sie alle kommen zu Euch, um zu helfen.** Alle wollen mit dazu beitragen, Euch die bestmögliche Ausbildung zu geben. Niemand ist auf diesem Werk interessiert, Eure junge Arbeitskraft irgendwie auszunutzen. Das sage ich sehr betont, weil ich weiß, daß es so ist, wie ich es sage. Alle, die sich hier bemühen, bemühen sich aus dem Ernst heraus, den jungen Menschen ein **gutes fachliches Fundament für das ganze Leben** in dieser kurzen Zeit zu geben.



Diese Zeit der Lehre ist ja für Euch, Ihr Jungen, auch zu gleicher Zeit die Zeit des menschlichen Reifens und oft wird es so sein, daß Ihr glaubt, Ihr wüßtet mehr als diejenigen, die sich mit Euch beschäftigen werden. Und es wird nicht immer so gern angenommen, was die anderen Euch anzubieten haben. Das wird auch in der Familie so sein. Aber ich sagte eben schon, seid versichert, daß alles, was geschieht, mit dem Willen geschieht, Euch das beste berufliche Fundament zu geben. Diese Lehrzeit ist eine wichtige Entwicklungszeit in Eurem Leben und Ihr erkennt zu Beginn noch nicht, wie wichtig sie ist. Ich hoffe aber, daß es Euch während der Zeit aufgehen wird. Ihr werdet erleben, ein wie winziges Teilchen Ihr in dem großen Getriebe des Werkes seid. Alle, die daran mitwirken, die Hüttenarbeiter, die Handwerker, die Stenotypistin, die Buchhalterin, der Techniker, der Kaufmann, sie alle wirken mit wie Teile einer großen Maschine. Denn das ganze Werk, so glaube ich sagen zu können, ist eine einzige große Maschine, und jeder von uns wirkt irgendwo an seinem Platz als kleines Rädchen mit. Wenn Ihr Euch ein Auto vorstellt, das Euch allen ja viel vertrauter ist, dann wißt Ihr, daß das Schaltbrett

eine schöne Sache ist mit verschiedensten Knöpfen. Da braucht man nur darauf zu drücken und gleich läuft der Wagen. So ähnlich sieht es in dem großen Werk aus. Nicht alle sind Schaltknöpfe, nicht alle sind an solcher Stelle, wo sie sichtbar irgendwie eine Funktion ausüben. Viele sind irgendwo im Ölbad des Getriebekastens tätig.

Wenn nun im Getriebekasten harte schmutzige Arbeit geleistet wird, dann ist dort trotzdem jeder so wichtig und verdient volle Beachtung und Anerkennung wie der blanke Knopf auf dem Armaturenbrett. **Uns kommt es darauf an, was für ein Kerl in diesem Arbeitskittel steckt, ob er das Herz auf dem richtigen Fleck hat,** ob er ein guter Arbeitskamerad mit sauberem Charakter und sauberer Gesinnung ist.

Eure Lehrzeit beginnt mit einer Feier. Normalerweise ist es so, daß erst am Abschluß eines bestimmten Ereignisses, nachdem man etwas Besonderes geleistet hat, gefeiert wird. Nun, Ihr habt auch schon was geleistet – die Aufnahmeprüfung bestanden. Ich weiß, sie war auch nicht leicht, aber das allein wäre noch kein Grund, eine große Feier zu veranstalten. Ich glaube, sie so deuten zu können, daß wir sagen,

wir wollen mit dieser Feierstunde die andere Seite des Lebens betonen. Daß die Arbeit nicht gemacht werden soll wie von einem Lasttier, das nach der Arbeit müde umfällt und keine Interessen mehr hat für irgendwelche Dinge, die um es herum vorgehen.

So glaube ich, kann diese Feierstunde angesehen werden, daß sie hinweist auf den **Sinn der Arbeit**. Die Arbeit soll nicht Last sein, sie kann — ja soll Freude geben. Sie ermöglicht es uns, an den Schönheiten und Freuden teilzunehmen, die uns die Erde bietet. Dazu gehören aber auch die Künste und das geistige Schaffen. Hier auf der Bühne seht Ihr Kollegen aus dem Werk, und Ihr seid sicher begeistert von dem, was sie heute dargeboten haben. Ich weiß nicht, wo die einzelnen stehen im Betrieb, aber seid sicher, daß mancher aus diesem Werksorchester im Getriebekasten steht, von dem ich eben sprach, und trotzdem sich aufschwingt, nach der Arbeit sich hier der Kunst zu widmen, Freude selbst zu erleben und anderen Freude zu schenken. Oder wenn Herr Hoenselaars eben hier zu Euch sprach, dann wissen wir, daß er ein alter Vertrauter vieler Menschen auf der Hüttenunion ist, die regelmäßig ins Theater gehen, die als Mitglieder der Volksbühne schöne und erhebende Vorstellungen erleben.

Seht Ihr Jungen, daß es so ist, dazu haben sehr viel die Gewerkschaften beigetragen, die Betriebsräte auf dem Werk, die Jugendsprecher, die ich eben erwähnte. Alle diese Kreise haben im Laufe von vielen Jahren mit daran gewirkt, daß den arbeitenden Menschen mehr und mehr Freizeit gegeben wurde, daß sie mehr und mehr Urlaub bekamen, um das zu erleben, was ich eben andeutete. So werden sicher bald Männer der Betriebsvertretung oder gleichaltrige Freunde mit Euch ein Gespräch über die **Gewerkschaften** führen. Hört bitte zu, was sie Euch zu sagen haben. Vielleicht haben aber auch Vater und Geschwister schon mit Euch darüber gesprochen, was die Gewerkschaften in unserem Leben bedeuten. Viele Millionen Menschen sind heute Mitglieder der Gewerkschaften. Wenn über Löhne und Gehälter, Freizeit, Arbeitsrecht gesprochen wird, dann wissen wir, daß diese Dinge nur durch das Mitwirken der Gewerkschaften geregelt und verbessert werden.

Ihr seid nun auf einem Werk, in dem die Mitbestimmung gesetzlich verankert ist. Hier tragen Werksleitung und Belegschaft, letztere sichtbar durch ihren Betriebsrat, die Verantwortung für das Gedeihen in diesem Werk. Aus dieser Sicht ist unser Wunsch besonders herzlich, daß Ihr gute Facharbeiter werden möget, weil **nur eine fachlich bestens geschulte Belegschaft Garantie für ein gutes Gedeihen und Bestehen des Werkes** ist. Wir leben in einer Wirtschaft, in der die Konkurrenz groß ist. Und wenn wir uns nicht behaupten, dann ist es um das Werk, aber auch um die Arbeitsplätze der einzelnen in dem Werk Tätigen sehr schlecht bestellt.

Aber das Werk ist nur ein Teil unseres Lebens, davon sprach ich eben schon. Wir alle leben in einer **eng verflochtenen Gemeinschaft**. Keiner steht für sich allein, jeder nutzt für sich die Erfahrung vieler, vieler anderer. Er bedenkt das nicht in jedem Moment, wenn er sie nutzt, aber doch ist es so. Das sollte jedem Anlaß sein, selbst der Gemeinschaft das Beste zu geben, was von ihm aus möglich ist und damit selbst am Aufbau einer bestmöglichen Gemeinschaft beitragen. Das ist es, was Euch von gewerkschaftlicher Seite nun in nächster Zeit vorgetragen wird. Und je wertvoller der einzelne ist, liebe junge Freunde, desto wertvoller ist die gesamte Gemeinschaft. Darum auch die Verpflichtung für jeden einzelnen, an sich selbst zu arbeiten, ein wertvolles Glied der Gemeinschaft zu werden. Nicht äußerlicher Schein bestimmt den Wert, sondern das, was in dem Menschen steckt. Das möchte ich sagen mit einem Spruch, der mich immer wieder begeistert hat und ich glaube, daß er auch zu der heutigen Feier besonders gut paßt:

Mensch, alles was außer Dir,
das gibt Dir keinen Wert.

Ein Kleid macht keinen Mann,
ein Sattel macht kein Pferd.

Muntere Volksliederweisen, gesungen von den Sängerknaben und ein Musikstück, gespielt vom Werksorchester, gaben der eindrucksvollen Feier einen festlichen Ausklang.

Es wurden zum 1. April 1956 eingestellt:

		Hörde	Dortmund	Ges.
Auf der gewerblichen Seite	gewerbliche Lehrlinge und Anlernlinge . . .	96	95	191
	Hüttenjungleute	29	24	53
	Praktikanten (2-j. Ausbildung)	4	4	8
	Boten	10	7	17
		139	130	269
Auf der kaufmännischen Seite	männliche Lehrlinge			28
	weibliche Anlernlinge			60
Gesamteinstellung:				329

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

Werk Dortmund	Boine, Johann, MB Grobwalzwerk	Link, Friedrich, Thomasstahlwerk
	Klowski, Albert, Thomasstahlwerk	Maas, Paul, Preßwerk-Werkstatt
Werk Hörde	Diele, Hubert, ETB	Specht, Herbert Paul, Feinwalzw.
	Piplak, Heinz, Steinfabrik	Behler, Fritz, ETB
	Reinfandt, Otto, Hammerwerk I	Weiß, Heinz, ETB
	Sandhoff, Friedrich, Stahlgießerei	Ostermann, August, MB Stahlw.

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

Werk Hörde Gaise, August, Dortmund-Hörsen, Obermarkstr. 118 am 2. 5. 1956

ihre Goldene Hochzeit die Eheleute:

Werk Dortmund Herrlet, Wilhelm, Dortmund-Hörde, Seydlitzstraße 47 am 21. 4. 1956

Werk Hörde	Sare, Wilhelm, Dortmund-Hörde, Graudenzer Str. 8	am 25. 2. 1956
	Amedick, Johannes, Dortmund-Hörde, Cimbernstr. 44	am 20. 3. 1956
	Schmitt, Jakob, Dortmund-Hörde, Felicitas 20	am 25. 3. 1956
	Fehsel, Friedrich Wilh., D.-Hörde, Am Marksbach 8	am 7. 4. 1956
	Heidbreder, Gustav, D.-Hörde, Teutonenstraße 4	am 7. 4. 1956
	Buschjost, Wilhelm, Dortmund-Hörde, Brückenstr. 4	am 28. 4. 1956
	Kastner, Max, Dortmund-Hörde, Benninghofer Str. 29	am 28. 4. 1956
	Quernheim, Heinrich, D.-Wellinghofen, Beitterstr. 13	am 28. 4. 1956
	Scheeren, Fritz, Dortmund-Hörde, Burgunder Str. 28	am 19. 5. 1956

Wir gratulieren!

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

(April und Mai 1956)

50 JAHRE Werk Hörde

Güldenhaupt, Hugo, MB Hochofenw.
Hintermeier, Franz, MB Walzwerke II
Höing, Wilhelm, ETB

Knierim, Fritz, HRW
Krüger, Otto, Hammerwerk I
Meyer, Fritz, Eisenbahn

40 JAHRE Werk Dortmund

Bachner, Theodor, Hochofen
Borghardt, August, Preßw.-Werkstatt
Decher, Franz, MB Grobwalzwerk
Domberg, Otto, Verfrachtung
Halagiera, Bruno, Blockwalzwerk
Hartmann, Gustav, Metallurg. Abt.
Hüls, Wilhelm, Kleinbau
Jäger, Fritz, Kraftwerk
Kegenhoff, Karl, Martinstahlwerk
Killing, Paul, HDKW
Michalak, Adam, Hochofen

Müller, Heinrich, Metallurg. Abt.
Müller, Heinrich, MB Stahlwerk
Noffz, Richard, Elektr. Betrieb
Orth, Friedrich, Zuricht. Ww. II/IV
Radig, Fritz, Hauptlager
Schlender, Theodor, Hochofen
Schöneberg, Johann, Baubetrieb
Synow, Paul, HIW
Umbach, Hans, Aktenverwaltung
Welschhoff, Paul, Elektr. Betrieb
Wienke, Robert, Hochofen

Werk Hörde

Bock, Karl, Martinwerk
Bracht, August, Blockwalzwerk
Grawe, Franz, Hochofenbetrieb
Grote, Wilhelm, Hammerwerk
Grzenia, Josef, Martinwerk
Jakobi, Wilhelm, Kokerei

Kooke, Bernhard, Blechwalzwerk
Kortbrock, Karl, Mech. Werkst.
Linnenbrink, Gerhard, ETB.
Porthoff, Erhard, Blechwalzwerk
Roxlau, Johann, Mech. Werkst.
Ufer, Wilhelm, MB Walzwerke I

Gesellschaft

Fromme, Wilhelm, Rechtsabteilung

25 JAHRE Werk Dortmund

Becker, Georg, Metallurgische Abt.
Elsner, Paul, MB Stahlwerk
Karls, Wilhelm, Metallurgische Abt.
Kornelson, Max, Kleinbau

Schröer, Peter, MB Hochofen
Sniegowski, Johann, HIW
Suplie, Franz, Kleinbau
Wancki, Johann, HDKW

Werk Hörde

Berendes, Franz, MB Walzwerke I
Bovermann, Hermann, Preßbau
Fischer, Johann, Bauabteilung
Fischer, Karl, Mech. Werkstätten
Henning, Erich, Mech. Werkstätten
Kimm, Heinrich, MB Hochofenwerk

Krampikowski, Josef, Blockww.
Kresse, Bruno, MB Hochofw./EKW
Lagemann, Willi, Mech. Werkst.
Lüdke, Helmut, Mech. Werkst.
Miersch, Erwin, MB Hütte
Ronschke, Bruno, Martinwerk
Schatkowski, Paul, MB Vers.-Bet.

S T E R B E F Ä L L E

<i>Werk Dortmund</i>	Fiedler, Otto, Eisenbahnbetrieb	am 26. 2. 1956
	Vahlkamp, Eugen, HIW	am 22. 2. 1956
	Brock, Heinrich, Werksaufsicht	am 3. 3. 1956
	Hesse, Clemens, Stoffwirtschaft	am 9. 3. 1956
	Reitz, Hugo, Walzwerk I	am 16. 3. 1956
	Weidekat, Fritz, Werksaufsicht	am 14. 4. 1956
<i>Werk Hörde</i>	Zerwuhn, Elise, Werksküche	am 25. 2. 1956
	Bullmann, Ewald, MB Hütte	am 26. 2. 1956
	Fischer, Wilhelm, MB Stahlwerke	am 29. 2. 1956
	Hansen, Otto, Martinwerk	am 29. 2. 1956
	Reichardt, Wilhelm, Eisenbahn	am 2. 3. 1956
	Merfelskemper, Clemens, Mech. Werkst.	am 11. 3. 1956
	Walkenhorst, Adolf, Mech. Werkstätten	am 17. 3. 1956
	Twer, Otto, Mech. Werkstätten	am 19. 3. 1956
	Niehaus, Wilhelm, Martinwerk	am 21. 3. 1956
	Wigginghaus, Julius, Stoffwirtschaft	am 1. 4. 1956
<i>Gesellschaft</i>	Koralewski, Anton, MB Hochofenwerk	am 7. 4. 1956
	Meyer, Heinrich, Neubauabteilung	am 24. 3. 1956

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

