



WESTFALENHÜTTE AKTIENGESellschaft DORTMUND

MITTEILUNGSBLATT

Nr. 6

August 1949

1. Jahrgang

Welche Kosten müssen aufgewandt werden, um eine Tonne Thomas-Rohstahl zu erzeugen

Ob wohl die Bauhandwerker der Siemens-Bauunion, die schon manche Tonne Formstahl in unser wiederaufgebautes Verwaltungsgebäude eingefügt haben, sich schon einmal klargemacht haben, welche Kosten aufgewandt, d. h. welche Arbeit und Leistung erbracht werden mußte, um dieses Erzeugnis herzustellen? Diese Frage können wir wohl verneinen! Aber seien wir ehrlich! Der größte Teil von uns wird sich hierüber auch noch nicht Rechenschaft abgelegt haben. Wollen wir also einmal diese Frage untersuchen und unsere heutigen Betrachtungen auf die entstehenden Kosten bis zum Rohblock beschränken. Die nachfolgenden Arbeitsprozesse untersuchen wir dann bei späterer Gelegenheit.

Die Hauptkosten fallen naturgemäß an der Stelle an, wo die Substanz für unseren Thomasstahl geschaffen wird: im Hochofenbetrieb. Die hier erwachsenden Kosten machen bereits etwa 78 Prozent der Gesamtkosten des Thomasstahls aus. Wir sagten etwa 78 Prozent, das ist richtig, denn diese Kosten schwanken. Sie sind im wesentlichen abhängig vom Einsatzmaterial des Hochofens, in der Hüttensprache Möller genannt, der seinerseits wieder maßgeblich andere, vor allem die Brennstoffkosten, beeinflusst.

In unserem Werk machen die Möllerkosten z. Z. rund 49 Prozent der Gesamtkosten aus. Der Hochofen ist bemüht, sie möglichst niedrig zu halten, indem er eine auf den Zweck abgestellte günstige Zusammensetzung wählt. Dabei ist er vor allem abhängig von den Zuteilungen und Zufuhren an Auslands- und Inlandserzen, besonders aber vom Zulauf des Schrottes, der als z. Z. verhältnismäßig billiger Einsatz unsere Kostenrechnung günstig beeinflusst. Der sonstige Einsatz an Eisenträgern wie Schlacken, Abbränden und Umschmelzeisen fällt wertmäßig nicht so sehr ins Gewicht. Das gilt auch von den Zuschlägen: Kalkstein und Phosphat und dem abgesogenen und wiederverwandten Gichtstaub, der von den Kosten des Möllers wieder abgesetzt wird.

Besondere Beachtung verdienen dann die Brennstoffkosten, voran der Koks, der nicht nur durch seinen mengenmäßigen Einsatz, sondern auch besonders durch seine Qualität in bezug auf Wasser- und Aschegehalt kostenmäßig ins Gewicht fällt. Man kann als grobe Faustregel annehmen, daß für die Erschmelzung einer Tonne Roheisen auch eine Tonne Koks erforderlich ist, und dieser kostet uns etwa 44,— DM die Tonne. Hinzu kommt das Gas für die Winderhitzer. Koks und Gas zusammen würden mehr als 30 Prozent unserer Gesamtkosten ausmachen, wenn sie nicht durch die Gutschrift für das weiter verwendbare Gichtgas eine beträchtliche Minderung erfahren

würden. Es verbleiben per Saldo immerhin Kosten für die Brennstoffe, die wir mit 18 Prozent unserer Rohstahlkosten veranschlagen können.

Wenn wir die Reststoffgutschriften für die Rohschlacke einmal vernachlässigen wollen, bleiben als letzte Kostengruppe im Hochofenbereich die Verarbeitungskosten. Sie umfassen die Personalkosten, die Kosten für Energie einschl. Gebläsewind, die Rate für Ofenzustellung, Kosten für Instandhaltung, Reparatur und sonstige Nebenkosten, die in den einzelnen Arbeitsbereichen des Hochofens anfallen. Auf die Gesamtkosten unserer Betrachtung bezogen, können sie mit etwa 11 Prozent veranschlagt werden. — Damit könnten wir den Hochofenbereich verlassen. Auch wollen wir uns nicht allzusehr mit dem Mischerbereich befassen, wohin ja bekanntlich das Roheisen nach dem Hochofenprozeß wandert. Die Kosten in diesem Bereich sind im Rahmen unserer Betrachtung unbedeutend. Sie machen noch nicht einmal 1 Prozent unserer Gesamtkosten aus und liegen wertmäßig etwa bei einer D-Mark je Tonne Durchsatz. Naturgemäß sind es fast ausschließlich Verarbeitungskosten, umfassend vorwiegend Personal-, Brennstoff- und Instandhaltungskosten, insbesondere für feuerfeste Stoffe.

In der letzten Phase unserer heutigen Untersuchung müssen wir uns nun noch Klarheit verschaffen über die Kosten, die bei der Umwandlung des Roheisens in Thomas-Stahl entstehen. Wie beim Hochofen haben wir hier — im großen gesehen — wieder die beiden Gruppen Einsatz- und Verarbeitungskosten. Der Einsatz insbesondere umfaßt Mischereisen, Schrott (vor allem eigener Entfall), metallische Zusätze wie Mangan- und Siliziumträger, Aluminium u. a., dazu die Zuschläge, voran Kalk. Er wird kostenmäßig beachtlich vermindert um die Wiedergutschrift der Reststoffe des Erzeugungsprozesses wie Gießabfälle, Bären u. a., besonders aber um die wertvolle Thomasschlacke, die ja bekanntlich im ausgemahlene Zustand als Düngemittel unentbehrlich geworden ist.

Sie wurden belohnt!

Durch umsichtiges Verhalten haben nachstehende Belegschaftsmitglieder Unglücksfälle vermeiden können:

Meister Friedrich Pfeiffer, Walzwerk III.

Maschinist Heinrich Holtrup, Masch.-Abteilung.

Hilfsarbeiter Albert Hafemann, Dreherei.

Schlosser Waldemar Bergholz, Zementfabrik.

Zusammen mit den Verarbeitungskosten, über die oben schon ausführlich berichtet wurde, machen die im Thomas-Stahlwerk erforderlichen Kosten für die Erblasung einer Tonne Rohstahl aus Mischereisen rund 19 Prozent der Gesamtkosten aus.

Es fehlen nun noch 3 Prozent in unserer Rechnung. Das sind Kosten, die der Kaufmann unter der Bezeichnung Werksumlage zusammenfaßt. Für die Wertminderung der Betriebsanlagen und für die Steuern werden Beträge verrechnet, die auf alle vorstehend erwähnten Werksbereiche bezogen, Kosten etwa in Höhe der fehlenden 3 Prozent ausmachen.

Fassen wir nun nochmals die einzelnen Kostenträger und Kostenarten zusammen:

Hochofen

Möller	49%
Brennstoffe	18%
Verarbeitung ,	11% 78%

Mischer (vernachlässigt, da unbedeutend) . . . —

Thomaswerk

Einsatz, Verarbeitung, Umwandlungskosten	19%
Werksumlage	3%
	<u>100%</u>

Vorstehende Zahlen sind Richtzahlen! Sie sind in erster Linie abhängig von der Zusammensetzung des Möllers, der, wie schon erwähnt, auch die Brennstoffkosten im Hochofenbereich maßgeblich beeinflusst.

Fabrikationsablauf unserer Zementfabrik

Zement ist ein hydraulisches Bindemittel, d. h. ein Bindemittel, das die Fähigkeit besitzt, unter Wasser zu erhärten. Die wichtigsten Zemente sind der Portlandzement, der Eisenportlandzement und der Hochofenzement. Der Portlandzement wird hergestellt aus Kalkmergel durch Brennen bei hoher Temperatur. Dabei sintert der gemahlene Kalkmergel zu dem sogenannten Klinker zusammen, der dann mit etwas Gipszusatz zu Zement vermahlen wird. Portlandzement wurde erstmalig vor über 100 Jahren in England hergestellt und verdankt seinen Namen dem in England häufig als Mauerstein zu Bauten verwendeten Portlandstone, da er diesem in Farbe ähnlich war.

In Deutschland begann man 1850 mit der Errichtung der ersten Portlandzementfabrik. Im Jahre 1900 wurden in Deutschland schon 3,7 Millionen t Zement erzeugt. Um diesen Zeitpunkt entstanden die ersten Hüttenzementwerke, welche die Produktion von Eisenportland- und Hochofenzement aufnahmen.

Während die Portlandzementfabrikation auf der Basis der Naturrohstoffe (Kalkmergel bzw. Kalkstein und Ton) beruht, wird beim Eisenportland- und Hochofenzement die beim Hochofenprozeß anfallende Hochofenschlacke verwendet. Das Verfahren vollzieht sich derart, daß man dem Kalkstein schon Hochofenschlacke zusetzt, dieses Material zu Portlandzementklinker brennt und dem erbrannten Portlandzementklinker weitere Hochofenschlacke zusetzt, und zwar bei Eisenportlandzement 30% und beim Hochofenzement etwa 50—60%.

Portlandzement, Eisenportlandzement und Hochofenzement sind die drei Normenzemente, die einander vollständig gleichwertig und für jegliche Stahlbetonherstellung zugelassen sind. Portlandzement und Eisenportlandzement haben eine etwas höhere Anfangserhärtungsenergie als der Hochofenzement. Die Nacherhärtung des Hochofenzementes dagegen ist um so höher. Er ergibt einen besonders zähen Beton, der infolge des geringen Kalkgehaltes die Eigenschaft hat, besonders aggressiven Wässern, wie Meer- und Moorwasser, besser zu widerstehen als die kalkreichen Portlandzemente.

Unsere Zementfabrik wurde in den Jahren 1927—1929 gebaut und nahm die Produktion im Oktober 1929 auf. Der Arbeitsvorgang in unserer Zementfabrik ist folgender: die Rohstoffe Kalkstein und Schlackensand werden in der Zementfabrik auf Lager gekippt, mittels Drehkran der Kalk- und Schlackensandtrockentrommel zugeführt und getrocknet. Das getrocknete Material gelangt in die Lagerhalle. Von dort aus bringt ein Greiferkran den Kalk und den Schlackensand in die Rohmühlensilos. Durch Tellerapparate läuft das Material über automatische Waagen in jeweils vorher bestimmter Zusammensetzung in die Rohmühle und wird dort zu Rohmehl gemahlen. Mittels Preßluft wird das Rohmehl dann in Silos geblasen und gelangt von dort auch wieder durch pneumatische Förderung zum Drehofen. In einem Mischer wird das Rohmehl etwas angefeuchtet und kommt in diesem Zustande in den Dreh-

ofen, wo es mittels Kohlenstaubeuerung bei ca. 1450° C zu Portlandzementklinker gebrannt wird. Dieser wird in der Klinkerhalle gelagert. Mittels Greiferkran werden Klinker, Schlackensand und Gips in die Zementmühlensilos gefördert. Diese drei Stoffe werden in dem vorher für die einzelne Zementart bestimmten Mengenverhältnis gewogen, in die Zementmühlen geleitet und dort zu Eisenportland- bzw. Hochofenzement gemahlen. Der gemahlene Zement gelangt auf pneumatischem Wege in die Zementsilos, wird dort durch Umschnecken gemischt und in die Packsilos geleitet. Durch mehrere automatische Absackmaschinen wird der Zement in die Verfallsäcke gefüllt und von dort aus in die Waggons bzw. auf Lastwagen verladen.

Die Beheizung der Trockentrommeln und des Drehofens geschieht mittels Kohlenstaub, der aus Nußkohlen in einer Kohlenmahlanlage gemahlen und durch pneumatische Förderung an die jeweiligen Feuerstellen geleitet wird.

Die Qualität des Zementes wird in einem eigenen Laboratorium laufend sorgfältig überwacht, damit eine einwandfreie Ware an die Kundschaft zum Versand kommt.

Außer den üblichen Hüttenzementen (Hochwertiger Eisenportland, Eisenportland-, Hochwertiger Hochofen- und Hochofenzement) wurde von uns vor dem Kriege als Spezialzement noch Fahrbahndeckenzement für die Reichsautobahn produziert, der zwischen Köln und Hannover in erheblichem Umfange für die Herstellung der Fahrbahndecken verarbeitet wurde.

Die Hauptverbraucher unseres Zementes sind der Wohnungsbau, Industriebau, Wasserbau und Bergbau. Für alle vorkommenden Betonbauten und für die Betonwarenerstellung ist unser Zement bestens geeignet.

Während des Krieges hat die Zementfabrik mehrfach ganz erhebliche Schäden erlitten, deren Beseitigung heute noch nicht ganz abgeschlossen ist. Hierdurch — verbunden mit Leutemangel und den allgemeinen bekannten Erschwernissen — war es nicht leicht, in den Jahren nach 1945 den Betrieb wieder in Gang zu bringen. Erst allmählich war es möglich, eine Betriebsabteilung nach der anderen anlaufen zu lassen.

Die Belegschaft steht mittlerweile wieder auf alter Höhe. Die Maschinenanlage ist soweit wieder hergestellt, daß die Erzeugung heute wieder dem Absatz voll und ganz angepaßt werden kann. Z. Zt. erzeugen wir drei Zementarten, und zwar: Hochwertigen Eisenportlandzement, Eisenportlandzement und Hochofenzement. Die bisher seit 1945 erreichte Erzeugungshöchstleistung, die vom Versand abhängig ist, wurde im Juli 1949 mit 13 540 Tonnen erreicht.

Im Oktober dieses Jahres sind es 20 Jahre her, daß wir die Produktion von Hüttenzement aufgenommen haben. In diesen 20 Jahren wurden bis zum 31. Juli 1949 in unserer Zementfabrik 1 752 308 Tonnen Hüttenzement erzeugt.

WIR GRÜSSEN UNSERE JUBILARE

Im Monat Juli konnten folgende Belegschaftsmitglieder ihr Arbeitsjubiläum feiern:

40jähriges Dienstjubiläum

Grimmenstein, Georg, M.A.-Walzwerk I/III
Scharmach, Robert, M.A.-Kessel

Schildmann, Hermann, Sattlerei
Wefing, Paul, Walzwerksbüro

25jähriges Dienstjubiläum

Kroll, Heinrich, Dreherei I
Mertens, Karl, Buchhaltung
Tabaczinski, Johann, Zurichterei I
Berghaus, Alfred, Walzdreherei
Schulz, Friedrich, M.A.-Stahlwerke
Blümchen, Otto, Masch.-Abt.
Bleilevens, Hermann, Gleisbau
Krüger, Leo, Kaltwalzwerk
Fechner, Gustav, M.A.-Walzwerk I/III

Engel, Max, Bauabteilung
Wisniewski, Aloys, Thomaswerk
Schröder, Ernst, Werksaufsicht
Reimann, Emil, Drahtwalzwerk
Naß, Bruno, M.A.-Feinwalzwerk
Hönerlage, Paul, Elektrische Abteilung
Neuhoff, Wilhelm, Drahtwalzwerk
Wilhelm, Anton, Martinwerk

*Vorstand und Betriebsvertretung der Westfalenhütte wünschen den Jubilaren nochmals
alles Gute*

Unsere Schamotte- und Silikasteinfabrik

Die Steinfabrik der Westfalenhütte wurde im Jahre 1873/1874 im Anschluß an den Neubau der Konverteranlage errichtet, und zwar zur Produktion des für die Stahlerzeugung notwendigen ff. (feuerfesten) Materials, das Verwendung findet sowohl für die Auskleidung der Konverter als auch zur Erzeugung des benötigten Unterfußmaterials. Die Errichtung einer eigenen ff. Steinfabrik wurde aus der Ueberlegung heraus geboren, daß die Ausmauerung der Oefen und Herde in der Stahlerzeugung rein kostenmäßig eine derart große Rolle spielt, daß eine eigene Fabrikation kostenmäßig rentabel und entwicklungsmäßig gerechtfertigt erschien.

Die Fabrikation der ff. Ofenbaustoffe ist ein Spezialgebiet. Die Entwicklung unserer Steinfabrik gestaltete sich in Verfolg der im Betrieb des Hüttenwerkes gemachten Erfahrungen durchaus fortschrittlich.

Der Neubau des Thomaswerkes in den neunziger Jahren des vorigen Jahrhunderts machte eine Verlagerung des Betriebes aus der Nähe des Stahlwerkes in seine jetzige Lage erforderlich. Dadurch war es möglich, die Produktion auf breiterer Grundlage zu gestalten und eine Modernisierung im Sinne der neuesten Erkenntnisse auf dem Gebiete der ff. Baustoffe durchzuführen.

Die Bedeutung der Feuerfest-Keramik als eine der wichtigsten Hilfsindustrien für die gesamte Technik im allgemeinen und für das Hüttenwesen im besonderen ist gewiß genügend oft begründet worden. Es kann immerhin gesagt werden, daß die qualitätsmäßige Entwicklung der ff. Baustoffe heute noch nicht abgeschlossen ist; eine namhafte Anzahl deutscher Forscher bearbeitet neue wichtige Aufgaben der ff. Keramik. Kolloidchemische Erkenntnisse in Verbindung mit den modernsten Methoden der physikalischen Forschung erweitern in fruchtbarer Weise die Möglichkeiten einer Veredelung heimischer Rohstoffe und damit eine qualitative Verbesserung der ff. Baustoffe.

Die Steinfabrik wurde entwicklungsmäßig durch die schweren Kriegsschäden im Jahre 1944 stark behindert. Die Nachkriegsjahre 1945—1948 mit dem uns auferlegten Beschränkungen haben es nicht erlaubt, die vorkriegsmäßige Höhe der Produktion von ca. 3000 t/m ff. Material zu erreichen.

Die augenblickliche Erzeugung ff. Stoffe in unserer Steinfabrik beschränkt sich auf die Produktion von Schamotte- und Silikamaterial in Form von Steinen und ff. Massen und Mörteln. Nebenbei werden geringe Mengen von Spezialerzeugnissen fabriziert.

Schamottesteine — hergestellt aus vorgebranntem ff. Ton als Magerungsmittel und ff. plastischen Ton — werden in verschiedenen Qualitäten und für verschiedene Verwendungszwecke erzeugt.

Silika- oder Dinassteine — hergestellt aus freier Kieselsäure als Hauptbestandteil und einem Bindemittel, z. B. Kalk und Sulfitablauge — werden vorwiegend für den eigenen Bedarf des Hüttenwerkes zur Auskleidung der S. M.-Oefen, Tiefofen usw. erzeugt. Als Rohstoffe finden hauptsächlich Findlingsquarzite Verwendung.

Beim Silikastein findet während des Brandes eine Umwandlung des Quarzes in seine Modifikationen Trydimit-Christoballet statt.

Quarz-Schamottesteine (halbsauer) werden ebenfalls für bestimmte Zwecke erzeugt.

Magnesit-, Chrommagnesit-, Siliziumsteine usw. werden mangels geeigneter Möglichkeiten nicht erzeugt; beabsichtigt ist die Erzeugung von Graphit- und Korundmaterial.

Hergestellt werden sowohl Normalsteine als auch Formsteine jeder Art im Hand- und Maschinenpreßverfahren in handelsüblicher Qualität und auch in hochschamottierter Spezialqualität. Die für die verschiedensten Zwecke verwendeten Steinqualitäten werden gemäß dem Norm-Prüfverfahren laufend in unserer Versuchsanstalt untersucht.

Das Rohmaterial wird in Brechern, Walzenmühlen bzw. Kollergängen auf bestimmte Kerngrößen gebrochen, klassiert und unter Zusatz von H₂O aufbereitet. Die Formgebung erfolgt mittels Handschlag oder hydraulischen, Spindel- oder Drehtischpressen. Die getrockneten Steine werden im kohle- oder gasgeheiztem Ring- oder Einkammerofen gebrannt.

Die Qualität der ff. Schamottesteine sind abhängig vom Al₂O₃-Gehalt, von Druckerweichung, Feuerfestigkeit, Raumbeständigkeit, Porosität und Kaltdruckfestigkeit. Die qualitative Analyse erstreckt sich also auf diese Untersuchungen.

Die Qualitäten der Silikasteine werden nach SiO₂-Gehalt, Druckerweichung, spez. Gewicht, Porosität und Kaltdruckfestigkeit beurteilt. Für bestimmte Verwendungszwecke werden jedoch auch spezifische Qualitätsmerkmale verlangt.

Dünnschliffe feuerfester Steine vermitteln oft ein anschauliches Bild zur Beurteilung der Steine.

Hochofenstichloch-, Pfannen- und spez. Stampfmassen werden ebenso wie Schamottemörtel für alle Qualitäten ff. Steine laufend produziert. Das Rohmaterial beziehen wir zum größten Teil aus dem Inlande. Ff. Tone werden aus dem Westerwalde, aus der Pfalz und teilweise auch aus der Oberpfalz bezogen. Rohschamotta wird ebenfalls aus denselben Orten geliefert.

Quarzite werden aus dem Westerwalde bezogen. Das bei uns einlaufende Rohmaterial wird laufend auf seine Qualitätseigenschaften geprüft.

Unsere Bemühungen zielen in erster Linie dahin, den Bedarf unserer Hütte sicherzustellen und die qualitätsmäßigen Erfordernisse dem Hüttenbetriebe zu gewährleisten. Es ist leicht verständlich, daß die Haltbarkeitsziffern für Stahlföngewölbe, Pfannen, Kokillen usw. rein kostenmäßig eine ungeheure Rolle spielen und meistens von der gelieferten Qualität des ff. Materials abhängig sind. Ebenso spielt das verwendete ff. Material bei der qualitätsmäßigen Beurteilung des Stahles eine große Rolle.

Was jeder von unserer Betriebskrankenkasse wissen muß

BEKANNTMACHUNG!

Bandagen.

Wir machen unsere Mitglieder darauf aufmerksam, daß wir für Leibbinden, Bruchbänder, Senkfüßeinlagen und andere Bandagen nur dann die Kosten übernehmen oder Zuschüsse geben können, wenn sie von einem Handwerksmeister angefertigt oder in einem Fachgeschäft gekauft werden. Korsettgeschäfte, Warenhäuser und ähnliche Lieferanten bieten uns nicht die Garantie für eine wirklich gutschitzende Bandage und es liegt daher im Interesse unserer Mitglieder, wenn wir auf Ankauf in Fachgeschäften bestehen. Unser Schalterbeamter wird unseren Mitgliedern gern ein geeignetes Fachgeschäft sagen. Im Gegensatz zu vielen anderen Krankenkassen lassen wir unseren Mitgliedern unter den Fachgeschäften freie Wahl. Wir möchten bei dieser Gelegenheit nochmals darauf hinweisen, daß jede Verordnung dieser Art vorher von uns genehmigt werden muß, und daß wir für bereits beschaffte Bandagen weder Zuschüsse zahlen noch die Kosten übernehmen.

Kassensatzung (Fortsetzung)

Hausgeld

Wird Krankenhauspflege einem Versicherten gewährt, der bisher Angehörige ganz oder überwiegend unterhalten hat, so wird daneben ein Hausgeld für die Angehörigen bezahlt. Dieses Hausgeld ist durch das Anpassungsgesetz von 50% des Krankengeldes auf ⅔ des Krankengeldes erhöht worden, wenn ein Angehöriger in Frage kommt. Bei zwei Angehörigen beträgt es 80% des Krankengeldes, bei drei Angehörigen 90% des Krankengeldes und bei vier und mehr Angehörigen ist es genau so hoch wie das Krankengeld. Dasselbe gilt, wenn die Kasse den Versicherten in einem Genesungs-, Erholungs- oder Kurort unterbringt.

Verhalten bei Betriebsunfällen

Es ist unter allen Umständen erforderlich, daß jemand, der einen Betriebsunfall erleidet, dieses seinem Vorgesetzten meldet, damit dieser den Unfall anmelden kann. Die Unfallmeldung ist außerordentlich wichtig, weil man niemals vorher wissen kann, welche Folgen auch ein gerin-

In Ausübung ihres Berufes verunglückten tödlich die Belegschaftsmitglieder

Gustav Bress, Masch.-Abt. Hochofen,

Franz Bader, Hammerwerk,

Friedhelm Chanski, Eisenbahn.

Das Belegschaftsmitglied Kaspar Johnen erlitt am 18. 7. 49 einen tödlichen Wegeunfall.

Vorstand, Betriebsvertretung und Belegschaft betrauern den Tod dieser Arbeitskameraden.

Unsere Steinfabrik zählte im Durchschnitt des Jahres 1947/1948 ca. 100 Belegschaftsmitglieder, davon ca. 83 männliche und 10 weibliche Arbeiter und 7 Angestellte.

Die Produktion erreichte im Jahre 1947/1948 eine Höhe von 11 854 t ff. Material, davon 7749 t Schamottesteine, 2378 t Silikasteine und 1727 t Massen und Mörtel. In diesem Jahre sind diese Mengen bereits im t/m-Durchschnitt weit überschritten. Das finanzielle Ergebnis kann als befriedigend angesehen werden. Die herrschende Flaute auf industriellen Gebieten hat sich wenig bemerkbar gemacht, und der Tiefstand ist unserer Ansicht nach überschritten.

Die Beseitigung der Kriegsschäden sehen wir als einen der Hauptpunkte unserer Bemühungen an. Wir hoffen, die ärgsten Schäden bald behoben zu haben.

Auf sozialem Gebiete sind wir bemüht, durch laufende gesundheitliche Ueberwachung unserer Belegschaft, saubere Aufenthaltsräume und gerechte Beurteilung der Arbeitsleistung den Arbeitsplatz und Arbeitsfrieden zu erhalten.

—J—

ger Unfall später haben kann. Bei späteren Ansprüchen ist es aber sehr schwierig, noch etwas festzustellen, wenn die Unfallanzeige nicht sofort gemacht wird.

Aus demselben Grund ist es auch ebenso wichtig, daß der Verletzte zum Heildiener geht und sich dort die erste Hilfe leisten läßt. Bei dieser Gelegenheit wird nämlich der Befund in das Verbandbuch eingetragen, und dieses bedeutet für die Beurteilung späterer Unfallfolgen eine sehr wichtige Unterlage.

Erfahrungsgemäß hängt die Heilung von Verletzungen in sehr vielen Fällen wesentlich davon ab, daß rechtzeitig die geeigneten Maßnahmen von einem Facharzt eingeleitet werden. Die Berufsgenossenschaft hat deshalb das Durchgangsarztverfahren eingeführt. Mit Durchgangsarzt wird ein Arzt bezeichnet, der im Unfallwesen besondere Fachkenntnisse besitzt. Jeder Verletzte ist deshalb verpflichtet, sich einem Durchgangsarzt vorzustellen, wenn er sich nicht in Behandlung unseres Werksarztes oder eines Facharztes begibt.

Sehr wichtig ist es aber auch, daß der Unfallverletzte darauf achtet und angibt, wer Zeuge des Unfalles war, denn nicht jede Verletzung beruht auf einem Unfall, und es muß daher durch Zeugen bewiesen werden, daß tatsächlich ein Betriebsunfall vorgelegen hat. Alle diese Maßnahmen sind besonders bei leichten Betriebsunfällen zu beachten. Auch müssen unsere Mitglieder daran denken, daß häufig kleine Verletzungen — vor allen Dingen die so gefährlichen Stichverletzungen — schlimme Folgen haben können, wenn sie nicht sofort behandelt werden. Darum müssen auch kleinste Wunden vom Heilgehilfen verbunden werden, und jeder Verletzte muß dessen Anweisung nachkommen, wenn er zum Arzt geschickt wird. Bei schweren Verletzungen ist es natürlich nicht möglich, immer diese Vorschriften zu befolgen. In solchen Fällen wird der zuerst zugezogene Heilgehilfe oder der Werksarzt den Transport zum Krankenhaus von sich aus anordnen.

Beginn, Ende und Ruhen der Leistungen

Die Leistungen der Krankenkasse werden auf Antrag gewährt, und zwar wird dieser Antrag meistens in der Form

gestellt, daß ein Krankenschein angefordert wird. Die Aussteuerung — d. h. das Ende der Leistungen nach einer bestimmten Zeit — ist insoweit abgeschafft, als ärztliche Behandlung und die Versorgung mit Arznei und Heilmitteln auf unbegrenzte Zeit gewährt werden, so lange die Mitgliedschaft bei der Kasse besteht.

Für die Gewährung von Barleistungen, zu denen auch die Krankenhauspflege teilweise gehört, besteht aber eine Höchstleistungsdauer, die 26 Wochen beträgt. Nach Ablauf dieser 26 Wochen hat der Kranke noch Anspruch für weitere 26 Wochen auf freie ärztliche Behandlung und Versorgung mit Arznei und Heilmittel. Er ist aber vom Aussteuerungstage an nicht mehr Mitglied der Kasse, so daß nach Ablauf dieser zweiten 26 Wochen jeder Anspruch an die Krankenkasse erlischt. Auch die freiwillige Weiterversicherung kann dann nicht mehr beantragt werden, sondern dies muß innerhalb von drei Wochen nach Fortfall der Barleistungen geschehen. Auch bei Krankenhausbehandlung endet die volle Leistungsfrist der Kasse nach 26 Wochen. Als Ausgleich für ärztliche Behandlung, Arznei und Heilmittel zahlt die Kasse, wenn die Krankenhauspflege über die 26. Arbeitsunfähigkeitswoche hinaus andauert, noch bis zu weiteren 26 Wochen 1,— DM pro Tag an das Krankenhaus. Auch für Familienangehörige gilt bezüglich der Krankenhausbehandlung diese Regel. Die Zahlung von Hausgeld hört mit der Aussteuerung, d. h. mit Ablauf der ersten 26 Wochen, auf.

Zwanzig Ingenieurstudenten aus fünf Nationen als Gäste der Westfalenhütte

Eine internationale Ingenieurstudentengruppe bereiste, von Frankreich kommend, das westdeutsche Industriegebiet und fuhr anschließend nach Belgien.

Vom 9. bis 14. August war diese Gruppe Gast der Westfalenhütte. Die Gruppe bestand aus 15 Franzosen, 1 Schweizer, 1 Belgier, 1 Syrier und 2 Deutschen. Es handelte sich um Studenten bzw. Ingenieure folgender Fachgebiete: Hüttenkunde, Elektrotechnik, Webereiwesen, allgemeiner technischer Wissenschaften und des Handelswesens. Ihr Alter lag zwischen 23—30 Jahren.

Diesem Besuch junger Ingenieure, die jetzt oder später in ihren Heimatländern eine mehr oder weniger einflußreiche Stelle einnehmen werden, kam schon deshalb eine besondere Bedeutung zu, weil sie auf eigene Initiative als Angehörige von Nationen, mit denen wir fünf Jahre im Krieg gelebt haben (außer der Schweiz) und bedauerlicherweise auch heute noch nicht über den Zustand des Waffenstillstandes hinausgekommen sind, zu uns kamen.

Der Träger der Idee zu einer derartigen Reise ist der französische Pater Louis Chevallier, der früher selbst Ingenieur war. Als sehr real und sachlich denkender Mensch will er mit Reisen dieser Art versuchen, der gereiften Jugend eine Annäherung und Bekanntschaft über ihre Landesgrenzen hinaus auf friedliche Weise zu vermitteln. Das Ziel ist, daß sich die Menschen über Klassen und Grenzen hinweg gegenseitig kennenlernen sollen, um Verständnis gegeneinander zu erwecken. — An der Reise nach Belgien nahmen zwei junge Ingenieur-Praktikanten unserer Hütte teil.

Dieser Besuch erhielt sein besonderes Gepräge dadurch, daß nicht nur in allgemeinen Gesprächen Wünsche, Empfehlungen und Vorschläge zum Ausdruck gebracht wurden, sondern daß in sehr ausführlicher Weise in vielen ganz speziell ausgerichteten Diskussionen kleine Gruppen von ihnen die sozialen Verhältnisse in den besuchten Betrieben erforschten. Daneben fanden technische Besichtigungen statt, die besonders das Ziel verfolgten, die Arbeitsbedingungen der Menschen kennenzulernen.

In der zur Verfügung stehenden Zeit von drei Wochen wurden vier völlig verschiedene Betriebe der Großindustrie besucht und erforscht, und zwar:

Die „Société Anonyme D'Exploitations Minières“ in Pechelbronn (Elsaß) — Frankreich.

Die Gesellschaft befaßt sich mit der Förderung, Bohrung und Raffination von Erdöl.

Die Klöckner-Humboldt-Deutz-Werke in Köln, die sich in drei voneinander örtlich getrennten Betrieben in der Hauptsache mit folgender Fabrikation befassen:

Fällt in den Krankengeldbezug eine Zeit, in der der Kranke weiter behandlungsbedürftig aber nicht arbeitsunfähig ist und kein Krankengeld bezieht, so wird diese bis zur Dauer von 13 Wochen nicht mitgerechnet. Jedoch werden mehrere solche Zeiten für denselben Krankheitsfall zusammengerechnet.

Eine Ausnahme von diesen Aussteuerungsbestimmungen besteht insofern, als die Kasse das Krankengeld weiter gewährt, wenn nach dem Urteil des Vertrauensarztes in absehbarer Zeit wieder Herstellung der Arbeitsfähigkeit zu erwarten ist.

Mitglieder, die sich eine Krankheit vorsätzlich oder durch schuldhaftige Beteiligung bei Schlägereien oder Raufhändeln zugezogen haben, wird für die Dauer dieser Krankheit ein Krankengeld nicht gewährt. Ebenso bekommen solche Mitglieder, die die Kasse durch eine mit dem Verlust der bürgerlichen Ehrenrechte bedrohte strafbare Handlung (Betrug, Diebstahl) geschädigt haben, für die Dauer eines Jahres kein Krankengeld.

Der Anspruch auf Krankengeld ruht, wenn der Versicherte während der Krankheit Arbeitsentgelt bezieht. Solange also Gehalt oder Lohn weiter gezahlt wird, wird kein Krankengeld gezahlt. Da aber der Anspruch bestehen bleibt und nur ruht, wird diese Zeit auf die Aussteuerungsfrist mit angerechnet.

Werk Deutz: Herstellung von Verbrennungsmotoren;

Werk Kalk: Traktoren und Diesellokomotiven;
Werk Humboldt: Erz- und Kohleaufbereitungsanlagen;

Die Westfalenhütte A. G., Dortmund;

Die „Société Anonyme des Charbonnages de Beeringen“ in Beeringen-Belgien, zur Förderung und Verarbeitung von Steinkohle.

Der Empfang der ausländischen Gruppe am Dienstag, dem 9. August, bei der Westfalenhütte wurde zu einer würdigen Feierstunde, zu der sich neben zahlreichen Angehörigen unseres Werkes Vertreter der Stadt Dortmund und des Arbeitsamtes in dem neuen Saal unserer Werksschänke eingefunden hatten.

In den Darlegungen von Arbeitsdirektor Berndsen, Direktor Dr. Harr und Betriebsratsvorsitzenden Schwendtke, sowie durch Stadtrat Kauermann und Regierungsdirektor Voigt wurde zum Ausdruck gebracht, daß mit dem bei uns erzeugten Stahl schon viele tausend Brücken gebaut worden sind, daß wir aber auch an derjenigen Brücke mitbauen möchten, die schließlich mal eine dauerhafte, friedliche Verbindung unter den Völkern darstellen soll und zu der mit diesem Besuch gleichgesonnener Ausländer sicherlich ein Schritt getan sei. Die jungen ausländischen Vertreter brachten in ihren Antworten zum Ausdruck, daß sie die Freundlichkeit, mit der sie in Deutschland empfangen worden seien, tief empfunden hätten. Sie sagten, daß ihr Besuch dem intensiven Studium sozialer Verhältnisse am lebenden Objekt gelte, wobei sie den Grundsatz verfolgten: der Mensch ist wertvoller als die Materie.

Diejenigen, die mit den Ausländern auf dem Werk gearbeitet haben, und diejenigen, die ihnen eine Unterkunft zur Verfügung stellten, sind von dem guten Geist, der diese Menschen beherrscht, überzeugt. Es würde sicherlich nie einen Krieg gegeben haben, wenn alle Menschen so dächten wie diese.

Ihrer sozialen Forschungsarbeit lag ein bestimmtes Programm zugrunde. Sie studierten mit den Leitern der entsprechenden Abteilungen eingehend folgende Gebiete:

Das Gewerkschaftswesen.

Die Betriebswirtschaft, insbesondere das Lohn- und Gehaltswesen, den Arbeitseinsatz und die Arbeitsorganisation.

Das Wohnungswesen.

Dortmund als Industriestadt mit seinem gewaltigen Maß an Zerstörungen bietet hier in der Problemstellung ein Beispiel, wie es keine zweite Stadt in Deutschland bieten kann. Es wurden Wohnungs- und Siedlungsbesichtigungen durchgeführt.

Das Gesundheitswesen einschließlich Krankenkassen- und Altersversorgungswesen sowie Unfallschutz. Zum letzten Thema wurde ein Werksfilm gezeigt.

Das Lehr- und Erziehungswesen.

Es wurden eine Anzahl von Fragen über die Art des Familienlebens und der Freizeitgestaltung gestellt. In ausführlicher Weise besprachen Frl. Dr. von Winterfeldt und Frl. Dr. Zeppenfeld von der Stadtverwaltung Dortmund die Entwicklung unserer Stadt und ihrer Bevölkerung. Die Kriegsverluste sowie der Aufbau der arbeitenden Bevölkerung vor und nach dem Kriege standen besonders zur Diskussion. Die Ausländer wurden darüber hinaus mit dem schwierigen Flüchtlingsproblem, das in dieser Form in keinem anderen Lande bekannt ist, vertraut gemacht.

Zwei eingehende Besichtigungen erstreckten sich auf die technischen Anlagen unseres Werkes.

Am letzten Tage wurde den Ausländern durch einen Werksangehörigen in einem in französischer Sprache gehaltenen Vortrag ein Ueberblick über die Veränderungen in den Roheisen- und Stahlerzeugung in den Haupterzeugungsländern der Welt seit 1929 gegeben. Herausgestellt wurden unsere jetzige Lage zwischen den großen Rivalen Nordamerika und den Ländern des Ostblockes und die Bedeutung und Auswirkung der Demontagen. In der Welt fehle es weder an Rohstoffen noch an Nahrungsmitteln; es fehle jedoch den Völkern an Menschen, die beides in vernünftiger Weise zum Wohle der Menschheit zu gebrauchen wüßten.

Zum Abschluß des Dortmunder Aufenthaltes besuchte die Gruppe mit einigen Werksangehörigen die Hohen-syburg.

Die ausländischen Ingenieure bzw. Studenten wurden von uns freundlich und gastlich aufgenommen. Mit Worten tiefen Dankes haben sie sich von uns verabschiedet. Sie fanden anerkennende Worte über den fortschreitenden Wiederaufbau aus den Trümmern, die der Krieg hinterlassen hatte. Sie wollen in ihren Heimatländern so über Deutschland berichten, wie sie es hier erlebt haben.

Vorstand und Betriebsvertretung danken auch an dieser Stelle für die anläßlich des Besuches zur Verfügung gestellten Unterkünfte.

— W. —

Die Sozial-Akademie in Dortmund

Seit dem 10. Juni 1947 besteht in Dortmund die Sozial-Akademie, um den begabten Nachwuchs für Verwaltung und Wirtschaft heranzubilden. Ziel und Zweck dieser Akademie erhellen aus folgendem kurzen Querschnitt.

Um eine gesunde, wirklich demokratische Wirtschaftsordnung aufzubauen, in welcher der arbeitende Mensch den ihm zustehenden Platz in verantwortlicher Weise einnimmt, brauchen wir junge Menschen, die hierzu befähigt sind und das nötige geistige Rüstzeug mitbringen. In Erkenntnis dieser Sachlage entstand im Herzen des Ruhrgebiets als jüngste Hochschule von Nordrhein-Westfalen am 10. Juni 1947 die Sozial-Akademie in Dortmund. Das Zustandekommen dieses Instituts ist im wesentlichen ein Verdienst des Bildungssekretärs im Ortsausschuß Dortmund, Alfred Gundlach. Träger dieser Akademie sind das Land Nordrhein-Westfalen, die Gewerkschaften und die Stadt Dortmund.

Der erste Lehrgang begann am 3. November 1947 im Hörsaal des damaligen Kaiser-Wilhelm-Institutes. Jedem Lehrgang, der 9 Monate (3 Semester) dauert, gehen Vorbereitungsllehrgänge voraus, in welchen der Bewerber mit den Studienfächern der Akademie vertraut gemacht wird. Als Abschluß dieser Vorkurse werden Prüfungsarbeiten geschrieben, die gleich als Aufnahmeprüfung zur Akademie angesehen werden.

Die Akademie hat es sich zur Aufgabe gemacht, den sozial verantwortlichen Menschen zu bilden, der — frei, tolerant und selbständig denkend — tatkräftig daran mitarbeitet, den Menschen wieder in den

Mittelpunkt der Gesellschaftsordnung zu stellen.

Der Bewerber wird von der Gewerkschaft vorgeschlagen. Es handelt sich um Arbeiter und Angestellte, die am der neuen Wirtschaftsgestaltung mitwirken wollen. Auch der Studienplan ist unter Mitbestimmung der Gewerkschaft gestaltet worden.

Die Hauptlehrgebiete der Anstalt sind Sozialwissenschaft, Volkswirtschaftslehre, Gewerkschaftskunde, Arbeitsrecht und Betriebswirtschaftslehre. Der Studierende kann sich in jedem Lehmfach einen gewissen Ueberblick verschaffen, um sich nach seinem Studium einem Spezialgebiet zuzuwenden. Studienfahrten, Betriebsbesichtigungen und Sondervorträge halten den Studierenden auch während des Studienganges in engster Verbindung mit der Praxis. Gleichzeitig wird die Verbindung mit dem Ausland durch Gastvorlesungen ausländischer Dozenten und durch das am Abschluß jedes Lehrganges stattfindende internationale Studententreffen aufrechterhalten.

Von der Westfalenhütte, die als entflochtenes Werk der Sozial-Akademie besonderes Interesse entgegenbringt, haben an den ersten beiden Studienlehrgängen sieben junge Menschen teilgenommen. Das Studium für diese Teilnehmer, die vom Betriebsrat bzw. Arbeitsdirektor ausgesucht und der Gewerkschaft vorgeschlagen wurden, ist von der Westfalenhütte getragen worden. Bisher absolvierten fünf Arbeiter und zwei Angestellte mit Erfolg die Akademie. Das Werk gibt nun diesen die Möglichkeit, in den verschiedensten Betriebsabteilungen ihre theoretischen Kenntnisse in der Praxis zu erweitern und somit letztlich auch an jeder ihnen zugewiesenen Stelle im Sinne der Arbeitnehmerschaft tätig zu sein.

— Wy —

Erfindungen und Patente

Wie ist der Stand des Rechtsschutzes?

Der Wirtschaftsrat hat am 24. Mai 1949 das „Erste Gesetz zur Aenderung und Ueberleitung von Vorschriften auf dem Gebiet des gewerblichen Rechtsschutzes“ angenommen. Dieses Gesetz ist am 30. Juni 1949 von den Militärregierungen genehmigt worden. Seine Verkündung erfolgte am 23. Juli 1949. Diesem ersten Ueberleitungsgesetz ging das „Gesetz über die Errichtung von Annahmestellen für Patent-, Gebrauchsmuster- und Warenzeichenanmeldung“ voraus, auf Grund dessen am 1. Oktober 1948 die Annahme-

stellen in Darmstadt und Berlin errichtet worden sind. Aus dieser Sachlage ergibt sich für den bisherigen Zustand:

In allen Zonen gelten alle bis 1944 erlassenen deutschen Gesetze und Verordnungen über Patente, Gebrauchsmuster, Warenzeichen und Geschmacksmuster. Die auf Grund dieser Gesetze erteilten Schutzrechte haben in ganz Deutschland entsprechend den alten deutschen Gesetzen Gültigkeit. Die Gebrauchsmuster sind inzwischen zwar fast ausnahmslos abgelaufen, die Patente und Warenzeichen aber laufen

Eigene Vorsicht – bester Unfallschutz

— ohne Gebührenzahlung — weiter, die Patente sogar über das 18. Jahr ihrer Laufzeit hinaus. Auch die wesentlichen Bestimmungen der Verordnung über Erfindungen von Arbeitnehmern sind in Kraft geblieben. Nach der Schließung des Reichspatentamtes im Jahr 1945 war es lange Zeit nicht möglich, Schutzrechte anzumelden. Seit dem 1. Oktober 1948 können Patente, Gebrauchsmuster und Warenzeichen bei den Annahmestellen des Vereinigten Wirtschaftsgebietes wieder angemeldet werden. Die übrigen Funktionen des Patentamtes ruhen aber weiterhin, so daß es nicht möglich ist, neue Schutzrechte zu erteilen bzw. einzutragen, Schutzrechte durch Nichtigkeits- oder Löschungsklage anzugreifen, Uebertragungen einzutragen und internationale Marken anzumelden oder zu erneuern. Auch ist die Frage, ob Anmeldungen bei diesen Annahmestellen eine Union-Priorität begründen, noch nicht geklärt und wird vielfach verneint.

Die neuen Gesetze

Ein vom Wirtschaftsrat ebenfalls angenommenes Gesetz, dem aber die Zustimmung der Militärregierungen noch fehlt, sieht vor, daß das Patentamt für das Vereinigte Wirtschaftsgebiet in München errichtet wird.

Das eingangs erwähnte „Erste Ueberleitungsgesetz“ bringt, wie der Name besagt, Bestimmungen zur Ueberleitung der bisherigen deutschen Gesetze des gewerblichen Rechtsschutzes auf das Vereinigte Wirtschaftsgebiet und der Funktionen des früheren Reichspatentamtes auf das Deutsche Patentamt des Vereinigten Wirtschaftsgebietes. Die bisherigen Gesetze über Patente, Gebrauchsmuster und Warenzeichen werden also mit einigen, zum Teil nur vorübergehenden Aenderungen übernommen.

Von den Aenderungen und Ueberleitungsbestimmungen sind folgende von besonderer Wichtigkeit:

I. Alt-Schutzrechte

- a) Sämtliche Patente, welche auf Grund der Verordnung vom 10. Januar 1942 über das achtzehnte Jahr hinaus in Kraft geblieben sind, erlöschen am 31. Dezember 1949 für das Vereinigte Wirtschaftsgebiet.
- b) Alle erteilten Patente und eingetragenen Warenzeichen, welche am 8. Mai 1945 noch in Kraft waren, können auf Antrag, der bis zum 30. Juni 1950 gestellt werden kann, aufrechterhalten werden (außer den Patenten, die älter als 18 Jahre sind!). Für Patente sind die nach dem 30. Juni 1948 fällig gewordenen Jahresgebühren zu zwei Dritteln, für Warenzeichen die Erneuerungsgebühren voll nachzuzahlen.

II. Alt-Anmeldungen

- a) Die beim früheren Reichspatentamt eingereichten Alt-Patentanmeldungen und Alt-Warenzeichenanmeldungen können erneuert werden. Die Anmeldegebühr ist erneut zu zahlen, die Anmeldung behält das frühere Anmeldedatum. Alt-Gebrauchsmusteranmeldungen können nicht erneuert werden.

- b) Einsprüche, Widersprüche und nicht rechtskräftig gewordene Beschlüsse des Reichspatentamtes verlieren ihre Wirkung.

III. Neu-Anmeldungen

- a) Die bei den Annahmestellen des Vereinigten Wirtschaftsgebietes eingereichten Anmeldungen werden vom neuen Patentamt weiterbehandelt. Die Anmeldegebühr ist binnen dreier Monate nach Eröffnung des Patentamtes zu zahlen. Die bei der Annahmestelle bezahlte Gebühr wird darauf angerechnet.
- b) Das Patentamt kann vorerst keine Neuheitsprüfung durchführen; die Patentanmeldungen werden deshalb bis auf weiteres ohne Neuheitsprüfung bekanntgemacht. Jedoch kann die Prüfungsstelle dem Anmelder Druckschriften mitteilen, damit dieser sich abgrenzen kann. Die Prüfung ist also ganz in das Einspruchsverfahren verlegt. Die Einspruchsfrist ist auf vier Monate verlängert, Einspruchsmaterial kann nachgereicht werden. Mit dem Einspruch ist eine Gebühr zu zahlen.
- c) An Stelle der bisherigen Mitteilungen an den Inhaber eines Warenzeichens über Anmeldungen kollidierender Warenzeichen wird das Patentamt jetzt Warenzeichen lediglich im Warenzeichenblatt bekanntgeben. Gegen die Eintragung kann dann innerhalb von drei Monaten Widerspruch erhoben werden. Der Prüfer kann Warenzeicheninhaber auf kollidierende Neuanmeldungen hinweisen.
- d) Besonders zu beachten ist: Zum Schutze derjenigen, die vor dem 1. Oktober 1948 bereits Erfindungen gemacht und eindeutig niedergelegt hatten, steht eine nach einer solchen Niederlegung erfolgte Veröffentlichung oder offenkundige Vorbenutzung der Erlangung eines Patent- oder Gebrauchsmusterschutzes nicht entgegen. Aus dem gleichen Grunde steht von zwei Anmeldungen auf die gleiche Erfindung demjenigen das Recht auf das Patent bzw. das Gebrauchsmuster zu, der die Erfindung als erster eindeutig niedergelegt, bei Warenzeichen dem, der sich des Zeichens als erster im Geschäftsverkehr bedient hat. Jedoch gilt das nicht für Anmeldungen, die schon beim Reichspatentamt in Berlin eingereicht worden sind, und nur für Erfindungen, die erst nach dem 1. Juli 1944 vollendet wurden. Anmeldungen, für die diese Schutzbestimmung beansprucht wird, dürfen nicht später als einen Monat nach Eröffnung des Patentamtes eingereicht werden. Es können also jetzt noch manche Patentanmeldungen nachgeholt werden, die in den vergangenen Jahren aus irgendwelchen Gründen, z. B. aus mangelndem Vertrauen in die Verhältnisse des gewerblichen Rechtsschutzes, unterlassen worden sind.

Die Bestimmungen dieses Ueberleitungsgesetzes sind erst durchführbar, wenn das neue Patentamt seine Tätigkeit aufgenommen haben wird.

Neuregelung der Todeserklärungen

Anträge nur in dringenden Fällen stellen

In der „Frankfurter Rundschau“ lasen wir folgenden aufschlußreichen Artikel, den wir im Interesse der Angehörigen von Verschollenen wörtlich wiedergeben.

Wir haben uns mit dem Amtsgericht in Hamburg in Verbindung gesetzt und die Bestätigung erhalten, daß das Zentraljustizamt der britischen Zone das Todeserklärungsverfahren durch eine Verordnung in der gleichen Weise geregelt hat.

Das Verfahren erscheint uns als Laien recht umständlich und zeitraubend, denn erst im Juni/Juli 1950 kann den Personen, die jetzt die Todeserklärung beantragt haben, der rechtskräftige Beschluß erteilt werden. Die Geduld der Angehörigen muß von neuem eine harte Probe bestehen. Es ist daher anzuraten, nur in dringenden Fällen Antrag zu stellen, z. B. bei beabsichtigter Wiederverheiratung, weil Kinder vorhanden bzw. zu erwarten sind, Erbschaftsregelung usw. Wer daher noch den Glauben und die Hoffnung auf die Rückkehr seiner Lieben hat, ist keinesfalls verpflichtet, jetzt die Todeserklärung zu beantragen. Wir haben dies mit Genugtuung festgestellt im Interesse der vielen Witwen,

Bräute und Eltern, die in Liebe und Treue gläubig auf die Heimkehr warten.

*

Ab 1. Juli können nunmehr alle Kriegsverschollenen und sonstigen Personen, die im Zusammenhang mit Kriegsergebnissen oder Kriegszuständen in Lebensgefahr geraten und vermißt sind, auf Antrag derjenigen, die ein rechtlches Interesse nachweisen können, für tot erklärt werden. Antragsberechtigt sind der Staatsanwalt, der gesetzliche Vertreter des Verschollenen, der Ehegatte, die ehelichen und die ihnen rechtlich gleichgestellten Abkömmlinge und die Eltern des Verschollenen. Der Antrag ist bei dem Amtsgericht zu stellen, in dessen Bezirk der Verschollene seinen letzten inländischen Wohnsitz hatte. Bei der Antragstellung sind vorzulegen: Geburts- und Heiratsurkunde, bei Ledigen die Heiratsurkunde der Eltern, wobei die Vorlage des Familienstammbuches genügt, sowie die Vermißtenmeldung. Ferner muß eine Bescheinigung der „Deutschen Dienststelle für die Benachrichtigung der nächsten Angehörigen der Gefallenen der ehemaligen Deutschen Wehrmacht — Abwicklungsstelle — in Berlin-Frohnau, Hubertusweg 6“ vor-

Helft Unfälle vermeiden, meidet Unfallquellen!

gelegt werden, ob und welche Nachrichten über den Verschollenen dort vorliegen. Ohne diese Bescheinigung kann die Todeserklärung nicht durchgeführt werden. Bei Anfragen an diese Stelle müssen die Antragsteller die genauen Personalien und die letzte Feldpostnummer des Verschollenen angeben.

Da die sowjetische Regierung im Gegensatz zu den westlichen Alliierten weder Verlustlisten noch sonstige Angaben über die Kriegsverschollenen veröffentlicht, ist die Feststellung des vermutlichen Todes der im Osten Verschollenen mit besonderen Schwierigkeiten verbunden. Aus diesem Grunde erfolgt diese Todeserklärung nur im Aufgebotsverfahren.

Durch Gesetz wurde angeordnet, daß die bisher vorgeschriebene Benachrichtigung statt in einer Tageszeitung in einer vom Zentral-Justizamt für die britische Zone, Pressestelle in Hamburg, herauszugebenden Verschollenheitsliste veröffentlicht wird.

Jede Ausgabe dieser Verschollenheitsliste geht allen ordentlichen Gerichten der Länder in der amerikanischen und britischen Besatzungszone zu. Jedes Gericht

hat alle erscheinenden Verschollenheitslisten durch Auslage oder in sonst geeigneter Weise in einem Räume des Gerichts der öffentlichen Einsichtnahme zugänglich zu machen. Auf die Gelegenheit zur Einsichtnahme ist an deutlich sichtbarer Stelle hinzuweisen. Außerdem werden diese Listen den Suchdienstszonenzentralen des Roten Kreuzes in Hamburg und München übermittelt, die an Hand ihrer Unterlagen prüfen, ob sie über die auf der Liste angeführten Personen Auskunft geben können. Nach Ablauf der Aufgebotsfrist, die mindestens sechs Wochen, jedoch nicht länger als ein Jahr betragen soll, erfolgt die Todeserklärung durch Beschluß, der vier Wochen nach erneuter Veröffentlichung rechtskräftig wird.

Früher gestellte Anträge, deren Durchführung aus gesetzlichen Gründen nicht möglich war, werden nunmehr miterledigt; durch Beschluß zurückgewiesene Anträge können neu gestellt werden.

Da die Todeserklärung nur eine Todesvermutung darstellt, sollten Anträge nur in dringenden Fällen gestellt werden, und zwar aus erbrechtlichen oder versorgungsrechtlichen Gründen.

Rentenabfindung bei Wiederheirat von Witwen

Viel Unklarheit herrscht noch immer darüber, wer Anspruch auf eine Abfindungssumme bei Wiederheirat hat. § 588 (2) RVO (Unfallversicherung) lautet:

„Heiratet die Witwe wieder, so erhält sie drei Fünftel des Jahresarbeitsverdienstes als Abfindungssumme.“

Da die Renten der Witwen der durch Unfall Verstorbenen sich nach dem tatsächlichen Jahresarbeitsverdienst des Mannes richten, ist die Höhe derselben unterschiedlich. Die Höhe der Abfindungssumme bei Wiederheirat ist daher entsprechend verschieden hoch.

Nach der SVD Nr. 27 wird den Witwen ebenfalls bei Wiederheirat eine Abfindungssumme gewährt in Höhe von drei Fünfteln des Jahresarbeitsverdienstes. Da für die Errechnung der KO-Renten ein Jahresarbeitsverdienst von 1800 Mark zugrunde gelegt ist, beträgt die Abfindungssumme 1080 Mark. Eine Abfindung wird aber nur an die Witwen gezahlt, die z. Z. der Wiederheirat Rente beziehen. Das ist eine außergewöhnliche Härte für alle die Frauen, deren Rente in Fortfall gekommen ist, weil ihre Kinder über drei Jahre alt geworden oder bei mehreren Kindern, weil nicht mehr zwei Kinder unter acht Jahren zu versorgen sind. An diese Frauen wird keine Abfindungssumme gezahlt.

§ 1287 RVO sieht ebenfalls die Gewährung einer Witwenabfindung bei Wiederheirat vor. Leider können nur sehr wenige Kriegshinterbliebene hierfür in Frage kommen.

Wenn die Ehemänner Beiträge zur Angestelltenversicherung geleistet haben, erhalten die Witwen sofort Renten und haben damit auch Anspruch auf die Abfindungssumme bei Wiederheirat. Anders ist es bei den Frauen, deren Männer Beiträge zur Invalidenversicherung geleistet haben.

Das Sozialversicherungs-Anpassungsgesetz gewährt den Witwen, deren Männer Beiträge zur Invalidenversicherung geleistet haben, sofort Rente, wenn der Tod des Ehemannes nach dem 31. Mai 1949 eingetreten ist. Alle diese Frauen haben damit auch Anspruch auf die Abfindungssumme gemäß § 1287 RVO. Alle Witwen, deren Männer jedoch Lohnempfänger gewesen sind und somit Beiträge zur Invalidenversicherung geleistet haben, bekommen keine Rente, wenn der Tod vor dem 1. Juni 1949 eingetreten ist. Diese Frauen haben damit auch keinen Anspruch auf die Abfindungssumme bei Wiederheirat. Die Hinterbliebenen aus dem Arbeiterstand sind daher wieder diejenigen, denen die Abfindungssumme vorenthalten wird.

KURZNACHRICHTEN

Einkellerungskartoffeln

Wir beabsichtigen auch in diesem Jahre unsere Belegschaftsmitglieder wieder mit Einkellerungskartoffeln zu versorgen. Falls noch nicht geschehen, können Anmeldungen hierfür über die Betriebs- bzw. Abteilungsbüros an die Sozialabteilung erfolgen. Ueber Preise, Zahlungsweise usw. werden Einzelheiten später bekanntgegeben.

Betriebsvertretung

Am 9. August 1949 hat im Saale der Hoesch-Lichtspiele eine Vertrauensleute-Versammlung stattgefunden. Auf der Tagesordnung standen:

1. Bericht des Betriebsrates über die Verhandlungen betreffend Eingruppierung der Tariflöhne,
2. Verschiedenes.

Gelegentlich dieser Versammlung hat Arbeitsdirektor Berndsen einen Bericht gegeben über die allgemeine Lage des Werkes.

Der Betriebsratsvorsitzende Schwentke stellte abschließend die gute Zusammenarbeit zwischen Betriebsvertretung und Vorstand heraus.

Radfahren im Betrieb

Es ist wiederholt in Bekanntmachungen darauf hingewiesen worden, daß zur Verhütung von Unfällen innerhalb

der Werksanlagen das Radfahren verboten ist. Wir machen an dieser Stelle nochmals darauf aufmerksam und bitten alle Kolleginnen und Kollegen, im Interesse des Schutzes gegen Unfälle, das Radfahren im Betrieb zu unterlassen. Verstöße werden in Zukunft mit unserer ausdrücklichen Billigung geahndet.

Reisetermine für Erholungsaufenthalte

Landaufenthalt in Ladbbergen:

- 24. August bis 7. September 1949
- 7. September bis 21. September 1949
- 21. September bis 5. Oktober 1949

Landaufenthalt in Greven:

- 25. August bis 8. September 1949
- 8. September bis 22. September 1949
- 22. September bis 6. Oktober 1949

Pensionsaufenthalte in Gleidorf und Hellefeld:

- 30. August bis 13. September 1949
- 13. September bis 27. September 1949

Die Teilnehmer treffen sich rechtzeitig am Abreisetag in der Werksschenke.

Herausgeber: Westfalenhütte Dortmund AG., Dortmund, Eberhardstr. 12.
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Alfred Berndsen, Dortmund, Eberhardstraße 12. — Gen. v. Wi.-Min. NRW. — 7100/11, 775 v. 18, 2. 1949. —
Druck: Westfalendruck GmbH., Dortmund. — Auflage: 9000