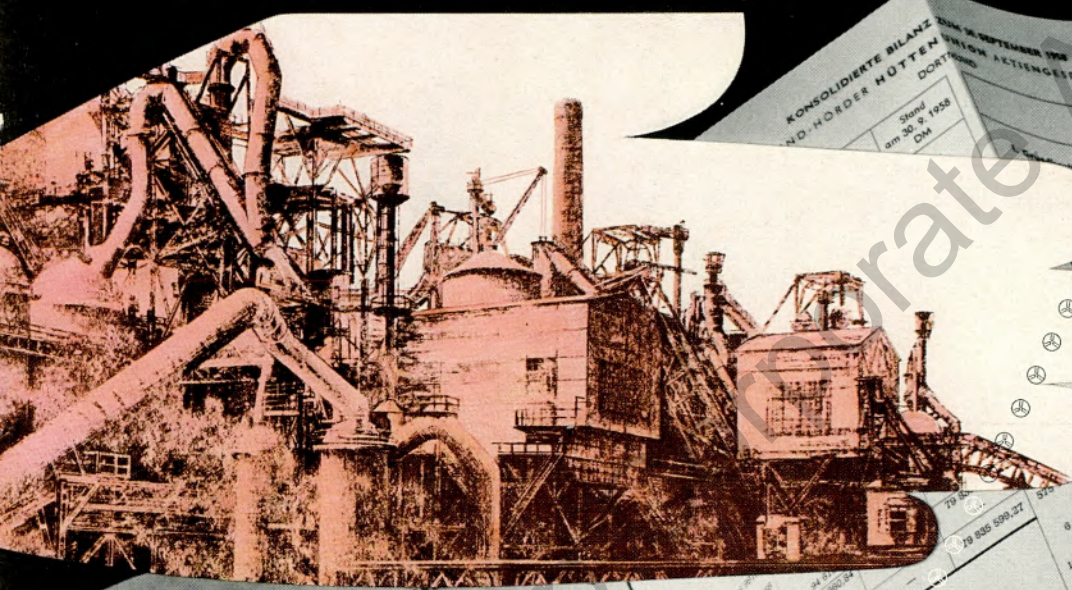


Unser

WERKSBLD

Mitteilungsblatt der Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft 8. Jahrgang Nr. 2 April/Juni 1959 Postverlagsort Dortmund. Nur für Werksangehörige



DORTMUND-HÖRDER HÜTTENUNION AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND

BERICHT ÜBER DAS GESCHÄFTSJAHR
VOM 1. OKTOBER 1957 BIS 30. SEPT. 1958

KONSOLIDIERTE BILANZ ZUM 30. SEPTEMBER 1958
DORTMUND-HÖRDER HÜTTENUNION AKTIENGESELLSCHAFT
DORTMUND

Stand
am 30. 9. 1958
DM

34 388 858,80	2 595 430,59	16 132 181,08
21 793 426,21	8 300 106,94	4 000,—
	1 635 508,87	771 183,36
	94 733 979,95	5 085 894,12
	796 130,47	
	116 872,85	
	13 313 854,36	
		21 987 067,94
		140 272 067,79
		2 595 517,94
		1 037 918 718,91

1957/58

DORTMUND-HÖRDER HÜTTENUNION AKTIENGESELLSCHAFT

AKTIE
FAK
HUNDERT

Februar 1959



Unser

WERKS BILD

8. JAHRGANG Nr. 2 APRIL/JUNI 1959 POSTVERLAGSORT DORTMUND

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft

Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)

Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund

Kettenwerke Schlieper GmbH
Letmathe-Untergrüne

Gebrüder Credé & Co., GmbH
Kassel-Niederzwehren

Celler & Co., GmbH, Dortmund



Herausgeber:

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft
Dortmund, Rheinische Straße 173

Verantwortlich:

Hüttendirektor Wilhelm Schäfer

Zusammenstellung und Bearbeitung:

Sozialwirtschaft · Auflage: 30 000

Druck: Werksdruckerei der DHHU

Für Betriebsangehörige kostenlos

I N H A L T

- 2 Hauptversammlung 1959
- 9 Aus dem Bericht des Vorstandes
- 19 Bundesgartenschau 1959
- 26 Unser Beitrag zur Reinhaltung der Luft
- 29 Das Fertigungsprogramm Rothe Erde
- 33 Sicherheit vor allem! *Was trägt man?*
- 35 60 Jahre Dortmund-Ems-Kanal
- 41 Vegetative Dystonie — die Krankheit unserer Zeit

Fotogr.: Werbung,
Steininger, Hagenbeck

HAUPTVERSAMMLUNG 1959

Unter Vorsitz des Präsidenten Herrn Dr. Abs fand die diesjährige Hauptversammlung am 28. April erstmalig im Capitol-Kino statt.

Der Aufsichtsratsvorsitzende gab nach kurzen Begrüßungsworten eingehende Erläuterungen zum vorliegenden Geschäftsbericht sowie einen Überblick über die gegenwärtige Geschäftslage. Er führte folgendes aus:

Meine Damen und Herren!

Wie in jedem Jahr wollen wir vor Eintritt in die eigentliche Tagesordnung zunächst derjenigen Werksangehörigen gedenken, die im Geschäftsjahr 1957/58 in die Ewigkeit abberufen wurden. Ich darf Sie bitten, sich zu Ehren der Verstorbenen von den Plätzen zu erheben. Jeder von ihnen hat in treuer Pflichterfüllung sein Bestes gegeben — zum Wohle unseres Werkes. Wir gedenken ihrer in Ehrfurcht und Dankbarkeit. Sie werden uns unvergessen bleiben.

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

Meine Damen und Herren!

Nunmehr möchte ich einige ergänzende Ausführungen zu dem heute zur Vorlage kommenden Abschluß für das Geschäftsjahr 1957/58 machen. Ich darf annehmen, daß Ihnen allen der gedruckte Geschäftsbericht vorliegt.

Wie in den Vorjahren waren wir auch diesmal bestrebt, im Geschäftsbericht ein genaues Abbild der

wirtschaftlichen Lage unserer Gesellschaft zu geben.

In der Rechenschaftslegung sind wir im Sinne der z. Zt. laufenden Reformbestrebungen auf dem Gebiete der aktienrechtlichen Publizität über das derzeit noch gesetzlich vorgeschriebene Maß hinausgegangen.

Um unseren Aktionären sowie der Öffentlichkeit einen möglichst tiefen Einblick in den wirtschaftlichen Ablauf des Geschäftsjahres 1957/58 zu geben, haben wir erstmalig im erläuternden Teil des Geschäftsberichtes auf Seite 40 eine Aufgliederung des nach den aktienrechtlichen Bestimmungen ermittelten ausweispflichtigen Rohüberschusses gegeben.

Dies schien uns deshalb besonders wichtig, weil die wirtschaftliche Entwicklung im Geschäftsjahr 1957/58,

besonders in der zweiten Hälfte, wenig befriedigend war. Gestatten Sie mir, daß ich auf die Gründe hierfür — über die Mitteilungen im Geschäftsbericht hinaus — in großen Zügen nochmals eingehe, um dann anschließend die derzeitige Situation der Hüttenunion im Rahmen der gegenwärtigen Eisen- und Stahlkonjunktur darzulegen.

In der vorjährigen Hauptversammlung habe ich bereits darauf hingewiesen, daß sich auf den Eisen- und Stahlmärkten der Welt erhebliche konjunkturelle Störungen abzuzeichnen begannen, die mir damals Anlaß zu einem nicht sorgenfreien Ausblick gaben.

Die **Beschäftigungs- und Absatzlage** ist im Jahre 1958 bis in die jüngste Zeit hinein in der Tat sehr rückläufig gewesen, und zwar verminderte sich die Weltrohstahlerzeugung, um einige wichtige



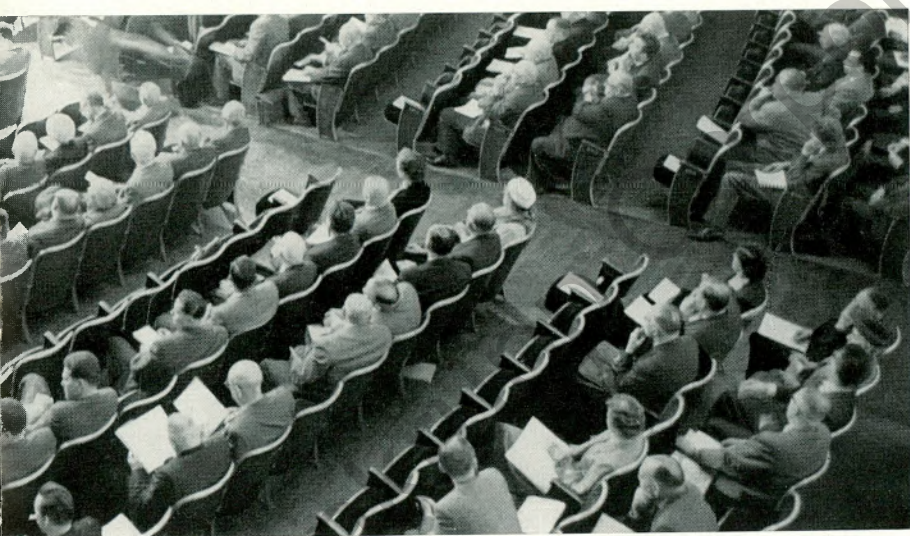
Zahlen in diesem Zusammenhang zu nennen, von der bisher höchsten Erzeugung, der des Jahres 1957 mit rd. 293 Mio t, um rd. 8 % auf rd. 270 Mio t im Jahre 1958. Sie erreichte damit etwa nur den Erzeugungsstand des Jahres 1955.

In der Montanunion zeigte sich ungefähr die gleiche Entwicklung. Die Werke in den meisten Montanunionländern arbeiten daher nur noch mit eingeschränkter Produktion.

Entsprechend hat die Rohstahlerzeugung der Bundesrepublik im Jahre 1958 erhebliche Einbußen erlitten. Während der Monat Januar 1958 mit einer Rohstahlproduktion von 2,22 Mio t noch zu den besten Monaten gehörte, die die deutsche eisenschaffende Industrie jemals zu verzeichnen hatte, verringerte sich in der Folgezeit die Produktion

Unsere Gesellschaft mit ihrem hervorstechenden Marktanteil an Flachprodukten, wie Grobbleche, Mittelbleche, Breitflachstahl, Platinen, gehört leider wegen der Bedeutung dieser Erzeugnisse für die Gesamtproduktion zu jenen Werken, die von dem Konjunkturrückgang besonders schwer betroffen wurden, weil die Märkte in diesen Produkten außergewöhnlich schwach waren.

Anfang des verflossenen Geschäftsjahres konnte die Dortmund-Hörder Hüttenunion als größter Grobblechproduzent ihre Grobblechkapazität von monatlich gut 70.000 t bei einer Gesamtkapazität der Bundesrepublik von etwa 330.000 t noch voll ausnutzen. Am Ende des Wirtschaftsjahres erreichte die Erzeugung nicht einmal mehr 40.000 t im Monat oder weniger als 60 % der Kapazität.



von Monat zu Monat, um Ende des Jahres 1958 mit 1,68 Mio Monats-tonnen ihren bis dahin tiefsten Stand zu erreichen.

Die einzelnen Werke und Unternehmen sind je nach ihren Erzeugungsprogrammen unterschiedlich von diesem Rückgang betroffen worden. Es gibt Erzeugnisse, bei denen eine Produktionseinschränkung nicht oder wenigstens nur in geringem Maße notwendig wurde und wiederum andere, bei denen der Rückgang 50 % und mehr betragen hat.

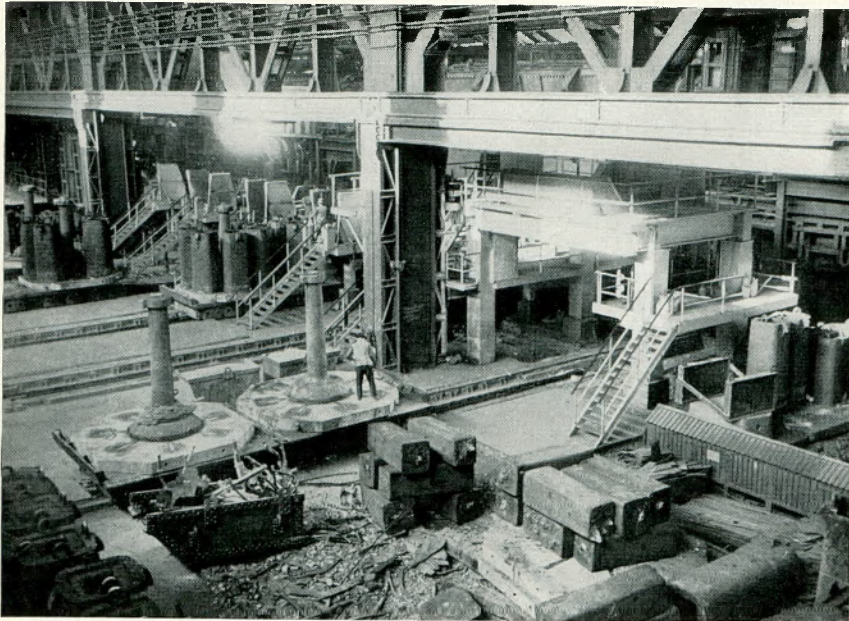
Der **Beschäftigungsrückgang** hatte natürlich auf die Kostenstruktur unserer Werke erhebliche Auswirkungen. In der eisenschaffenden Industrie, die ein besonders großes Anlagevermögen hat und daher in hohem Maße kapitalintensiv ist, liegt nun einmal der Fixkostenanteil an den Herstellungskosten so hoch, daß sich Produktionsrückgänge in der geschilderten Höhe ganz beträchtlich auswirken müssen. Zwar waren im Geschäftsjahr 1957/58 einige für die Ertragsrechnung recht erfreuliche Ent-

lastungen bei den Selbstkosten durch Preissenkungen bei Schrott, Erzen und Importkohle zu verzeichnen. Diese Verbesserungen wurden jedoch leider durch höhere Verarbeitungskosten, die sich aus der Unterbeschäftigung der Produktionsanlagen, vor allem in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres, ergaben, mehr als kompensiert.

Als weitere schwere Hypothek lastete auf der Ertragsentwicklung der auf nahezu sämtlichen Exportmärkten eingetretene **außerordentliche Preisverfall**. Er führte dazu, daß die bisher mit guten Erlösen verbundenen Exportgeschäfte, die in den vergangenen Jahren die höheren Rohstoffpreise auffingen und damit der Stabilerhaltung des Inlandspreisniveaus dienten, wegfielen. Das Ausmaß dieser Erlöschmälerungen wird deutlich, wenn ich Ihnen sage, daß die Eisen- und Stahlpreise auf den Weltmärkten im Laufe der vergangenen 18 Monate um etwa ein Drittel gefallen sind. Auch im Inlandsgeschäft mußten bei einigen Erzeugnissen Erlösrückgänge hingenommen werden, um billigeren außerdeutschen Angeboten begegnen zu können.

Auf die Entwicklung des Ergebnisses für das Geschäftsjahr 1957/58 war schließlich von erheblichem Einfluß der ebenfalls konjunkturbedingte Ertragsrückgang der Beteiligungsgesellschaften. Am stärksten kam er bei unserer größten Beteiligung, der Hansa Bergbau AG, zur Auswirkung, die, wie der gesamte Kohlenbergbau, mit großen Absatzschwierigkeiten kämpfen mußte. Auch die eigenen Werke der Hüttenunion konnten bei der Hansa Bergbau AG nicht die gleiche Menge Koks abnehmen wie im vorhergehenden Wirtschaftsjahr.

Wie im Geschäftsbericht dargestellt, sind der Gesellschaft von den Organgesellschaften in 1957/58 an Bruttoerträgen, d. h. vor Verrechnung von Ertragsteuern, insgesamt DM 8,6 Mio zugeflossen, das sind nahezu DM 9 Mio weniger als im Vorjahr.



Ausschnitt aus dem Martinwerk
mit fertigen Gießgespannen und Gespannplatten

Auf Grund des bekannten Urteils des Bundesfinanzhofes vom 13. Mai 1958, wonach die normalen Abschreibungen durch die Sonderabschreibungen nach dem Investitionshilfegesetz nicht gekürzt werden, haben wir für die Wirtschaftsgüter, die unter § 36 des Investitionshilfegesetzes fielen, für das Geschäftsjahr 1957/58 Abschreibungen in Höhe von DM 6 Mio vorgenommen. Auf die Abschreibung weiterer DM 11 Mio, die aus den früheren Jahren noch hätte nachgeholt werden können, wurde unter Berufung auf jenes von mir zitierte Urteil des Bundesfinanzhofes verzichtet. Im übrigen haben wir im Jahresabschluß die nach den Steuergesetzen zulässigen Abschreibungen und Bewertungen unserer Vermögensobjekte vorgenommen. Auch die Importwaren wurden entsprechend den steuerlichen Vorschriften bewertet.

Die Vorteile aus der Senkung des Körperschaftsteuersatzes bei Ge-

winnausschüttungen sind in dem Bilanzergebnis voll zur Auswirkung gekommen.

Ich darf noch erwähnen, daß wir im Geschäftsjahr 1957/58 keine Zuführungen zu den Pensionsfonds vorgenommen haben. Die Auswirkungen der Rentenreform ließen sich für diesen Jahresabschluß immer noch nicht endgültig übersehen. Es muß den künftigen Abschlußentscheidungen vorbehalten bleiben, inwieweit gegebenenfalls insbesondere steuerliche Möglichkeiten ausgenutzt werden können.

Meine Damen und Herren! Im Geschäftsjahr 1957/58 konnte nur ein Reingewinn von rd. DM 11 Mio erwirtschaftet werden. Ich weiß, daß ein solcher Gewinn, der lediglich auf Grund der günstigen Ertragslage in den ersten Monaten des Geschäftsjahres zustande gekommen ist, Ihren Erwartungen nicht entspricht. Leider hat es nicht in der Kraft der Unternehmung

gestanden, die Auswirkungen der rückläufigen Entwicklung auf den Ertrag durch Kostensenkungen in vollem Umfange auszugleichen.

Was zur Beeinflussung der rückläufigen Ertragsentwicklung von der Verwaltung getan werden konnte, wurde getan. Sie erlassen es mir, hier eine ins Detail gehende Aufzählung der **Maßnahmen** zu geben, die **zur Kostensenkung** und damit auch Verbesserung des Ertragsbildes durchgeführt wurden. Im Geschäftsbericht finden Sie darüber, worauf ich ausdrücklich hinweisen möchte, eine ausführliche Darstellung, in der auch dargelegt ist, daß neben der Notwendigkeit zur Einführung von Kurzarbeit Entlassungen gegen Ende des abgelaufenen und auch zu Beginn des neuen Geschäftsjahres unvermeidlich wurden. Der Höchststand der Belegschaft betrug am 1. April 1958 23.384 Werksangehörige. Das Anwachsen bis zu dieser Höhe hing unter anderem zusammen mit der Verkürzung der Arbeitszeit im Rahmen der getroffenen lohn tariflichen Vereinbarungen in den vorausgegangenen Zeiträumen. Bis zum 1. April 1959, also im Laufe eines Jahres, verminderte sich der Belegschaftsstand durch Entlassungen und natürliche Abgänge um 2406, das sind rd. 10,3%, bezogen auf den Höchststand. Massenentlassungen wurden nur in zwei Fällen Ende des vergangenen und Anfang des neuen Geschäftsjahres notwendig, und zwar einmal 600 und ein andermal 630 Belegschaftsmitglieder. Der größte Teil der Betroffenen konnte dank der relativ guten Arbeitsmarktlage in Dortmund anderweitig untergebracht werden. Durch Fluktuation verlieren wir zur Zeit monatlich zwischen 70 und 100 Belegschaftsmitglieder.

Daß die erwähnten kostensenkenden Maßnahmen die rückläufige Ertragsentwicklung nur abschwächen konnten, dürfte Ihnen, nachdem heute der Umfang des Konjunkturrückganges beurteilt werden kann, verständlich sein.

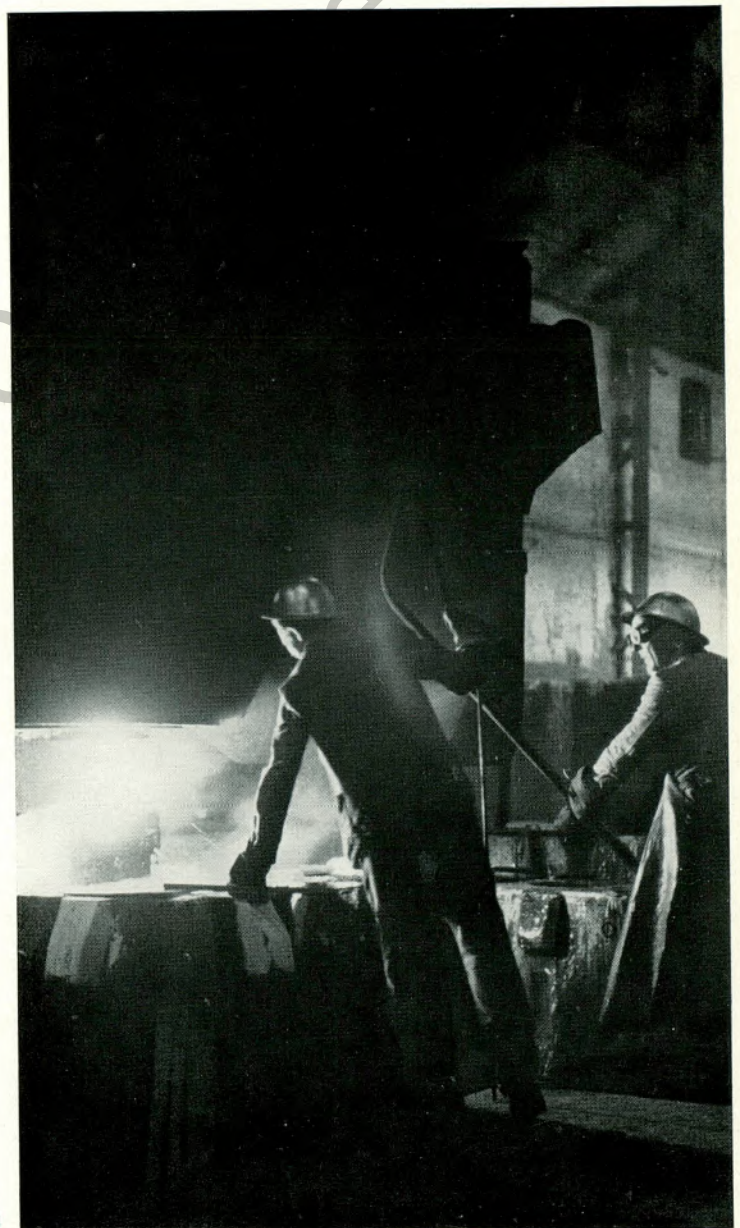
Nach diesen Ausführungen zur Ertragslage darf ich Sie bitten, meine Damen und Herren, dem Vorschlag, eine Dividende von 6 % auf das Grundkapital von DM 184 Millionen auszuschütten, Ihre Zustimmung zu geben. Wir haben uns nur ungern entschlossen, mit dem Dividendenvorschlag von 7 % im letzten Jahr auf 6 % herunterzugehen. Für diesen Vorschlag war in erster Linie die rückläufige Ertragslage im abgelaufenen Geschäftsjahr und insbesondere in dessen zweiter Hälfte maßgebend. Daneben hat auch der Ablauf der ersten 6 Monate des neuen Geschäftsjahres bei unseren Überlegungen eine Rolle gespielt. In dieser Zeit ist nicht einmal die Hälfte der Abschreibungen verdient worden. Ich werde auf die gegenwärtige Situation nachher noch näher eingehen.

Mancher von Ihnen wird vielleicht entgegenhalten, es könne doch nicht wirklich an den 1,8 Millionen für ein zusätzliches Prozent Dividende gefehlt haben, die man notfalls der Rücklage hätte entnehmen können. Ich möchte bei dieser Gelegenheit darauf aufmerksam machen, daß die Rücklage nicht etwa aus den Erträgen der vergangenen Jahre gebildet oder verstärkt worden ist, sondern daß sie aus der Zeit der DM-Eröffnungsbilanz durch die Bewertung der Aktiven gebildet worden ist. Es stehen also der Rücklage keinerlei liquide Mittel auf der Aktivseite naturgemäß gegenüber. Wir haben nicht zu Lasten der Rücklage das fehlende Prozent genommen, gerade **weil** wir, wie Sie das seit Jahren aus unserem Vorbringen und aus den Vorträgen wissen, **eine Kapitalerhöhung** planen. Denn wir sind der Ansicht, daß wir aus diesem

Grunde in der Dividendenpolitik vorsichtig sein und unter keinen Umständen eine Ertragslage vorspiegeln dürfen, die den Tatsachen nicht entspricht. Wir wollen uns nämlich nicht den Vorwurf derjenigen zuziehen, die die Aktien der Hüttenunion erwerben und sich später darauf berufen, wir hätten doch einen relativ günstigen Abschluß vorgelegt. Die Verwaltung muß auch den Fall bedenken, daß die Dividende in den zukünftigen Jahren noch weiter absinkt oder sogar ausfällt. Es darf uns dann nicht der Vorwurf gemacht werden, daß wir trotz des schlechten Ergebnisses 1957/58 und trotz einer noch anhaltend schlechten Entwicklung

des ersten Halbjahres 1958/59 die Dividende künstlich aufrechterhalten und dadurch den Anreiz zum Kauf der Aktien unseres Unternehmens gegeben hätten.

Ich möchte im Zusammenhang mit der Dividende noch einen Punkt hier zur Sprache bringen. In der Öffentlichkeit wurde verschiedentlich die Meinung vertreten, daß die Senkung der Dividende besonders auf die Mitwirkung der Arbeitnehmervertreter im Aufsichtsrat zurückzuführen sei. Ich habe an sämtlichen Sitzungen teilgenommen und kann Ihnen deshalb erklären, daß dies nicht der Fall ist. Sämtliche Beschlüsse sind nach sehr ernsthaften Diskussionen, bei denen



Kokillenguß

alle Meinungen zu Wort kamen, einstimmig gefaßt worden. Gestatten Sie mir noch einige Worte zur **Investitionspolitik** der Gesellschaft. Dem Geschäftsbericht konnten Sie entnehmen, daß für den Wiederaufbau der in einem ganz erheblichen Umfange zerstörten und demontierten Werksanlagen der Hüttenunion und zur Rationalisierung der Betriebe seit der Währungsreform insgesamt DM 673 Mio aufgewandt werden mußten. In dieser Ziffer kommt zum Ausdruck, daß in den vergangenen Jahren die Last der Verantwortung für die Geschäftsführung außerordentlich groß gewesen ist, denn niemand kann im voraus mit Sicherheit sagen, ob die wirtschaftliche Entwicklung die Richtigkeit von bestimmten Investitionen letztlich bestätigt. Heute kann man feststellen, daß sich die Werke der Hüttenunion in einem technisch überwiegend ausgezeichneten, modernen Zustand befinden und somit auch einen Substanzwert in sich tragen, der dem anderer großer Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie durchaus in etwa entspricht.

Bei der Planung der zukünftigen Investitionen haben wir uns von dem Gedanken leiten lassen, daß auch in Zeiten des Geschäftsrückganges die Modernisierung und Vervollkommnung der bestehenden Anlagen unter keinen Umständen leiden dürfen. Wir werden deshalb auch den Plan eines weiteren Ausbaues der Tandem-Grobblechstraße im Werk Hörde mit einer 5- oder 6gerüstigen kontinuierlichen Staffel zur Aufnahme der Erzeugung von Warmband weiterverfolgen und hoffentlich in absehbarer Zeit verwirklichen können. Dieser Gedanke mag Ihnen angesichts der augenblicklichen Lage auf dem Grobblechmarkt kühn erscheinen. Es hat sich jedoch erwiesen, daß Grobbleche immer wieder ihren Markt finden, mögen auch Zeiten rückläufiger Entwicklung, wie die gegenwärtigen, Zweifel an der Richtigkeit dieser Behauptung erwecken.

Vergessen Sie nicht, daß die Hüttenunion nicht der einzige Grobblecherzeuger in der Bundesrepublik ist. Andere Werke, die in den letzten Jahren in richtiger Erkenntnis der

Blechwalzwerk Hörde



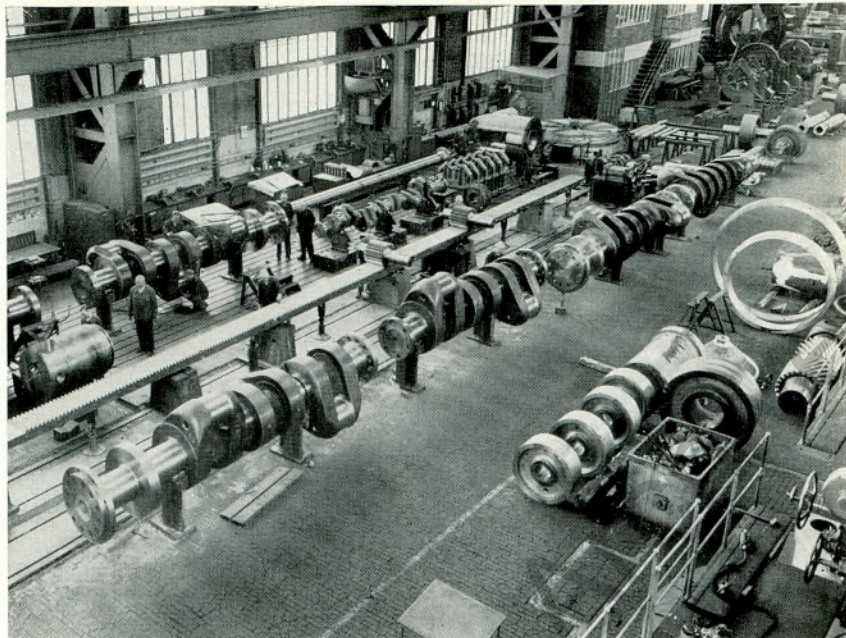
Unentbehrlichkeit von Blechen entsprechende Kapazitäten zu höchster Leistungsfähigkeit ausgebaut haben, tragen an der gegenwärtigen Geschäftslage ebenso wie wir.

Konjunkturelle Schwankungen hat es immer gegeben; wir werden auch in Zukunft niemals ganz davon verschont bleiben. Ich darf jedoch daran erinnern, daß der Grobblechmarkt in der Nachkriegszeit lange einen besonders hohen Konjunkturstand aufzuweisen hatte. Die Exporterlöse auf diesem Gebiete rechneten mit zu den besten, die in der Eisen- und Stahlindustrie überhaupt erzielt werden konnten. Die Investitionen der Vergangenheit sind daher nach unserer Meinung in vollem Umfange gerechtfertigt.

Die beabsichtigte Ausdehnung auf **Warmbreitband** soll nicht nur der internen Rationalisierung der Betriebe dienen, sondern darüber hinaus der Koordinierung von Produktion und Absatz im Zusammenhang mit dem Erwerb der Aktienmehrheit der Hüttenwerke Siegerland AG, über den wir diesmal eingehend im Geschäftsbericht berichtet haben. Durch die Produktionsausdehnung auf Warmbreitband wird die Absatzbasis, vor allem des Hörder Werkes, gefestigt und die Halbzeugbeschaffung bei der Hüttenwerke Siegerland AG sichergestellt.

Durch den Erwerb dieser maßgeblichen Beteiligung kommt eine organische Verbindung von zwei in ihrer Erzeugung koordinierten Werken der eisenschaffenden Industrie zustande. Wir erwarten, daß die Genehmigung der Hohen Behörde nunmehr bald erteilt wird. Damit wären wir der Verwirklichung des Bestrebens, unsere Unternehmung krisenfester zu machen, ein großes Stück näher gekommen.

Bezüglich des Erwerbs der Anteilsrechte an der Howaldtswerke Hamburg AG kann ich Ihnen über das bereits im Geschäftsbericht Gesagte hinaus nichts Neues mitteilen.



Mechanische Werkstatt Hörde

Meine Damen und Herren! In dem vorliegenden Geschäftsbericht ist auf Seite 19 erstmalig die Finanzstruktur unserer Gesellschaft dargestellt, um Ihnen die zweifellos unbefriedigende Relation zwischen dem Eigenkapital und den Fremdmitteln zu zeigen. Diese Relation verlangt nach einer Korrektur durch eine Kapitalerhöhung, wie dies auch bereits in der Öffentlichkeit und in unseren früheren Hauptversammlungen, in der letzten Hauptversammlung mehrfach diskutiert worden ist.

Zunächst hatten wir die Absicht gehabt, Ihnen bereits für die heutige Hauptversammlung eine Kapitalerhöhung im Verhältnis 2:1 vorzuschlagen. Wir haben aber davon abgesehen, weil wir glaubten, den Vorschlag einer Kapitalerhöhung nur dann verantworten zu können, wenn eine angemessene Dividende auf das erhöhte Kapital für die nächste Zukunft zwar nicht garantiert, aber doch berechtigterweise in Aussicht gestellt werden kann. Dies ist in der augenblicklichen Situation nicht der Fall. Wir werden den Gedanken einer Kapitalerhöhung meines Erachtens in einer außerordentlichen Hauptversammlung wieder aufgreifen, sobald wir

die wirtschaftliche Basis hierfür als gegeben ansehen.

Zur **gegenwärtigen Lage unserer Gesellschaft** möchte ich noch folgendes hinzufügen:

In der zurückliegenden Hälfte des neuen Geschäftsjahres hat die ungünstige Konjunktur auf dem Eisen- und Stahlmarkt angehalten. Die Mehrzahl der deutschen, Walzmaterial herstellenden großen Hüttenwerke arbeitete in letzter Zeit mit einer auf 70 % ihrer bisherigen Bestleistung gesunkenen Rohstahlerzeugung. Die Nachfrage reicht auch heute noch, insbesondere auf dem für die Hüttenunion so wichtigen Grobblechsektor, nicht aus, um die vorhandenen Produktionskapazitäten in dem für die Wirtschaftlichkeit der Erzeugung notwendigen Maße auszulasten. Die Inlandspreise stehen nach wie vor unter einem starken Druck und die im Ausland erzielbaren Erlöse bieten keinerlei Anreiz. Sie liegen weit unter den Inlandspreisen, weshalb wir zur Zeit solche Geschäfte nur in Einzelfällen zur weiteren Pflege des Kontaktes mit unseren Abnehmern machen.

Auf Grund dieser Entwicklung ist das wirtschaftliche Ergebnis der letzten sechs Monate unbefriedigend, wie ich eingangs

Seit kurzem beginnt **eine leichte Besserung** sich abzuzeichnen. Unsere Rohstahlproduktion, die im März d. J. rd. 166.000 t betrug, wird im April d. J. auf rund 200.000 t ansteigen. Die sich damit ankündigende Belebung dürfte mit dem Abbau der Lagerbestände bei Händlern und Verbrauchern zusammenhängen. Diese Läger sind soweit abgebaut, daß jetzt — so vermuten wir — auch in Verbindung mit dem nach wie vor hohen Produktionsstand der weiterverarbeitenden Industrie — neue Einkäufe in stärkerem Umfange notwendig werden. Diese Entwicklung ist sicherlich erfreulich und gewährt einige Lichtblicke. Ich möchte aber davor warnen, darin bereits einen Umschwung zu sehen, denn eine genaue Beurteilung wird erst im Laufe der nächsten Monate möglich sein, vor allen Dingen, was auch die völlig unbefriedigende Erlösseite angeht.

Schon Anfang des Jahres war eine ähnliche Entwicklung im Gange, als ein Ereignis eintrat, das die Lage grundlegend veränderte. Ich meine hiermit die Franc-Abwertung. Durch die Abwertung wurden die Wettbewerbsvorteile auf der Seite der französischen Eisenindustrie so groß, daß den deutschen Eisen- und Stahlerzeugern hierdurch zur Zeit eine ernsthafte Konkurrenz erwachsen ist. Frankreich hat derzeit die niedrigsten Erzeugerpreise aller Montanunionländer.

Wenn auch die französischen Lieferungen bisher keinen außergewöhnlichen Umfang angenommen haben, so sind doch gerade in den letzten Wochen und Monaten insbesondere im süddeutschen Raum von französischen Werken und auch von Werken anderer westlicher Länder in der Bundesrepublik Angebote erfolgt, so daß wir mit erheblich stärkeren Lieferungen aus diesen Gebieten in Konkurrenz mit unserem Nachbarn an der Ruhr rechnen müssen. Dies scheint mir ein ernstes Anliegen für die deutsche Stahlindustrie zu sein.

Meine Damen und Herren! Damit komme ich zum Schluß meiner Ausführungen. Das vergangene Jahr hat der Geschäftsführung und der Belegschaft unserer Unternehmung Arbeitskraft, Verantwortungsbeußtsein und Opferbereitschaft in hohem Maße abverlangt. Jeder hat an seinem Platze — ich bin dessen sicher — sein Bestes gegeben. Ich glaube daher, mit Ihrer Zustimmung sagen zu dürfen, daß allen Belegschaftsmitgliedern der Dank der Hauptversammlung für ihre geleistete Arbeit zukommt und daß ich diesen Dank ausspreche.

Ich würde mich freuen, wenn wir bei der nächsten Hauptversammlung feststellen können, daß die gegenwärtig erkennbaren Symptome einer Marktbelebung sich zu einem echten Konjunkturaufschwung entwickelt haben.

Nach Beendigung seiner Ausführungen gab Präsident Dr. Abs das Ergebnis der Stimmenzählung bekannt. Es waren DM 151 724 100 Aktienkapital vertreten, das sind 82,45 % des DM 184 Millionen betragenden Gesamtkapitals.

Da sich in der dann folgenden Aussprache nur zwei Aktionärvertreter zu Wort meldeten, und zwar Herr Dr. Esser von der Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz und Herr Dr. Schack von der Schutzgemeinschaft der Kleinaktionäre, die beide die Dividendenpolitik der Verwaltung kritisierten und den Dividendenvorschlag von 6 % für unzureichend hielten, konnte die Tagesordnung zügig abgewickelt werden.

Der Jahresabschluß, der Bericht des Vorstandes und des Aufsichtsrats für das Geschäftsjahr 1957/58 wurden genehmigt und entsprechend dem Vorschlag des Aufsichtsrats mit großer Stimmenmehrheit beschlossen, aus dem Reingewinn von DM 11 040 000 eine Dividende von 6 % auszuschütten. Ebenso erfolgten die Entlastung des Vorstandes und des Aufsichtsrats für das verflossene Geschäftsjahr, die Beschlußfassung über die Vergütung an den Aufsichtsrat sowie die Wahl des Abschlußprüfers vorschlagsgemäß.

Dem aus gesundheitlichen Gründen aus dem Aufsichtsrat ausscheidenden Herrn Dr.-Ing. Stiegler sprach Präsident Dr. Abs den Dank für seine wertvolle Mitarbeit aus. An seine Stelle wählte die Hauptversammlung Herrn Prof. Dr. ten Doesschate, Ijmuiden, neu in den Aufsichtsrat.

AUS DEM BERICHT DES VORSTANDES

WIRTSCHAFTLICHE ENTWICKLUNG

Die wirtschaftliche Entwicklung unserer Gesellschaft stand im Geschäftsjahr 1957/58 unter den Auswirkungen der in der Eisen- und Stahlindustrie allgemein rückläufigen Konjunktur. Nachstehend ge-

wurde vor allem die Halbzeugproduktion betroffen. Sie verminderte sich gegenüber dem Vorjahr um rd. 21 %. Die Erzeugung von Walzwerksfertigprodukten konnte dagegen nahezu in Vorjahreshöhe gehalten werden. Bemerkenswert ist auch der Rückgang in der Fertigung von Schmiedestücken und Stahlformgußteilen.

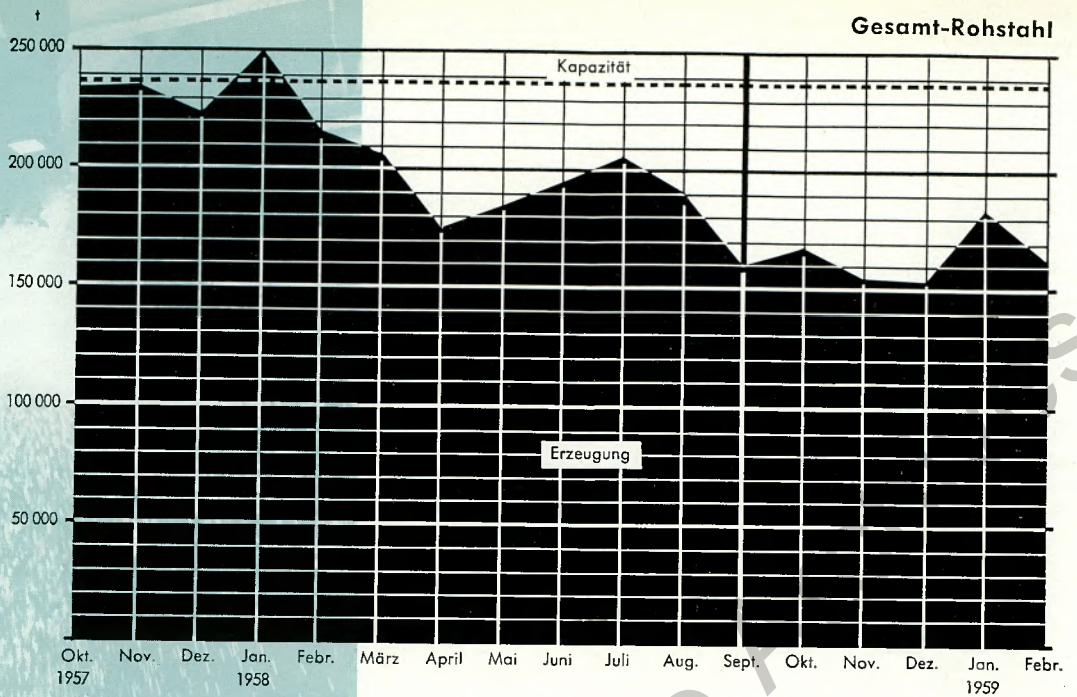
MONATSDURCHSCHNITT IM GESCHÄFTSJAHR

Erzeugung	1957/58 t	1956/57 t	1955/56 t	1954/55 t	1938/39 t
Koks	64 243	65 626	63 030	61 035	47 218
Roheisen ausschl. Umschmelzeisen . .	153 379	169 546	171 801	164 687	128 805
Rohstahl Thomasstahl	103 526	123 825	125 570	111 548	92 330
Siemens-Martin-Stahl	102 728	99 663	94 663	99 205	81 245
Elektrostahl	—	—	—	—	1 225
insgesamt	206 254	223 488	220 233	210 753	174 800
Erzeugung der Warmbetriebe 1. Halbzeug für Verkauf usw. ¹⁾ Rohblöcke	14	2	—	3	62
vorgewalztes Halbzeug . .	40 834	51 865	49 907	49 811	46 077
zusammen	40 848	51 867	49 907	49 814	46 139
2. Walzwerks-Fertigerzeugnisse	114 818	115 956	119 110	110 520	81 446
3. Erzeugung der Schmieden rohe Schmiedestücke	3 194	5 184	5 764	4 859	6 905
4. Stahlformguß-Erzeugung roh, ohne Trichter	1 007	1 264	1 362	1 095	2 632
insgesamt (Summe 1 – 4) . . .	159 867	174 271	176 143	166 288	137 122

¹⁾ Die ausgewiesenen Halbzeugzahlen verstehen sich ausschließlich zwischenwerklicher Lieferungen (von Werk Hörde nach Werk Dortmund und umgekehrt).

ben wir eine Gegenüberstellung der einzelnen Erzeugungsziffern der letzten vier Jahre im Vergleich zum Vorkriegsjahr 1938/39. Aus dieser Übersicht ist zu entnehmen, daß die hohen Produktionsziffern des Vorjahres teilweise nicht mehr erreicht werden konnten. Von der konjunkturellen Abschwächung

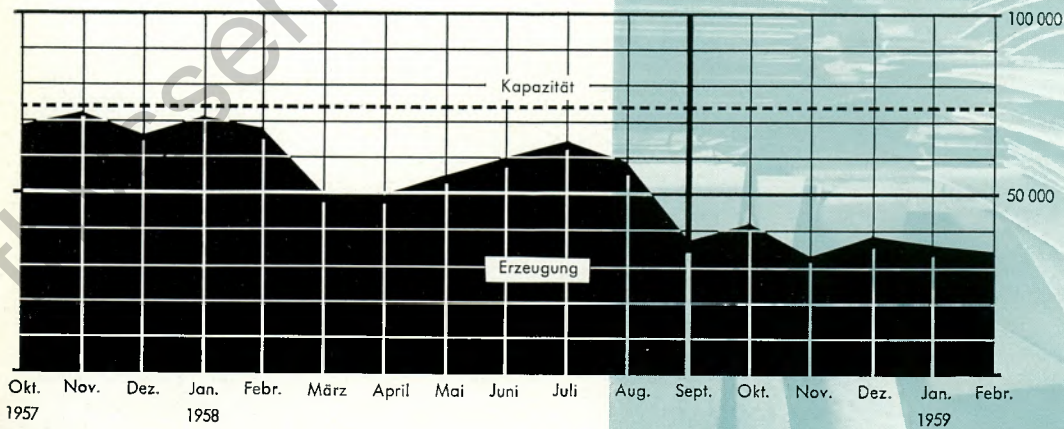
Die Erzeugungsziffern in der vorstehenden Übersicht vermitteln, da sie sich auf den Monatsdurchschnitt des gesamten Geschäftsjahres beziehen, noch kein klares Bild über den wirtschaftlichen Ablauf. Dieses gewinnt man erst bei Betrachtung der absoluten Größen der einzelnen Monate.



Zu Beginn des Geschäftsjahres lag die Gesamt-Rohstahlerzeugung etwa in Höhe der Gesamt-Rohstahlkapazität.
Im September 1958 betrug sie nur noch 67,0 % davon.

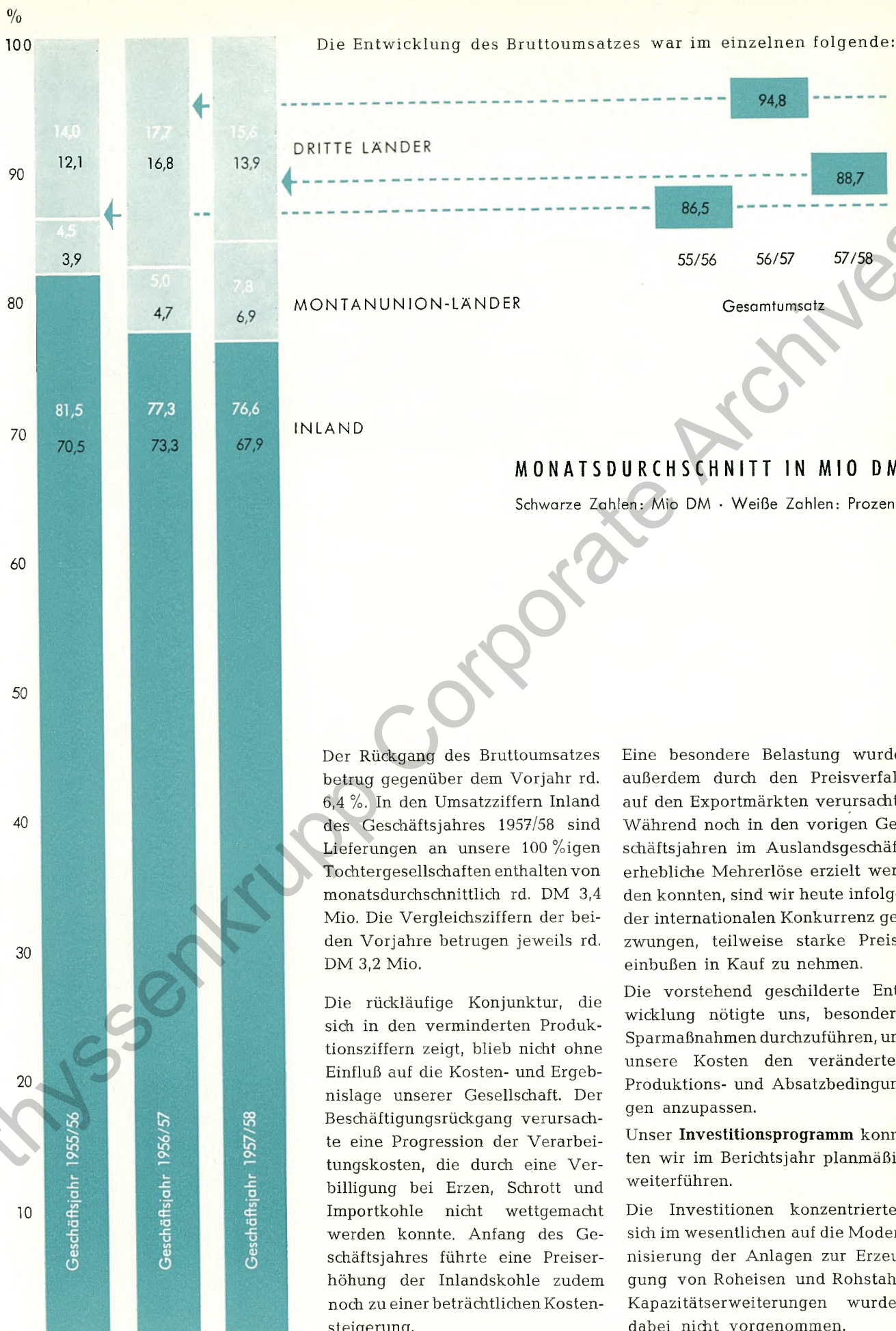
Im Vergleich zum Vorjahr konnte in der ersten Jahreshälfte die Produktion nicht nur gehalten, sondern bei verschiedenen Produkten sogar noch gesteigert werden. In der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres setzte dann die rückläufige Konjunktur ein, von der unsere Erzeugnisse mehr oder weniger betroffen wurden. Am stärksten war der Rückgang bei der Grobblecherzeugung.

Grobbleche



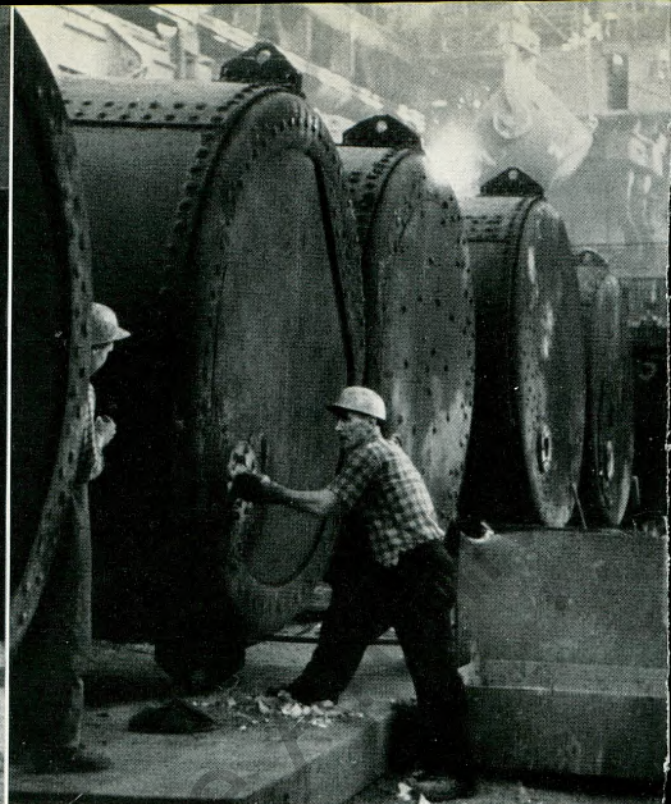
Im Oktober 1957 betrug die Grobblecherzeugung 97,2 %, im September 1958 nur noch 52,4 % der Kapazität.

Obenstehenden Tabellen wurden auch die ersten fünf Monate des neuen Geschäftsjahres berücksichtigt.





Kokillenlager (Martin-Stahlwerk)



Fertigstellung der Gießöffnungen am Boden der Gießpfannen

Fertiggestellt wurden u. a.
im Werk Dortmund
eine Hochdruck-Kondensations-
Turbine für die Stromversorgung;

im Werk Hörde
ein moderner Siemens-Martin-
Ofen als Ersatz für einen ver-
alteten, sowie eine Waggon-
kipperanlage.

Ausgeführt werden z. Z.

im Werk Dortmund
der Umbau eines Hochofens ein-
schließl. Begichtungsanlage, eine
Bandanlage für den Kokstrans-
port zum Hochofen, ein Gichtgas-
turbogebälse, ein Konverterka-
min im Thomaswerk;

im Werk Hörde
ein neuer Hochofen als Ersatz
für einen veralteten, eine Gas-
turbine zur Stromerzeugung, ein
Gichtgas-Steuergasometer, ein
Abhitzeessel für einen Siemens-
Martin-Ofen.

Unsere weiteren Investitionsvor-
haben werden wir — auch im
Interesse der Konjunkturstützung

— im Rahmen der finanziellen
Möglichkeiten durchführen.

Im Vorjahr berichteten wir, daß
für das Werk Hörde ein Siemens-
Martin-Stahlwerk mit einer Kapa-
zität von 25 000 moto für die erste
Baustufe geplant ist. Dieses Stahl-
werk soll ein veraltetes Siemens-
Martinwerk ersetzen. In der Zwi-
schenzeit gewonnene Erkenntnisse
auf dem Gebiete neu entwickelter
Blasverfahren ließen es notwendig
erscheinen, diese Verfahren in un-
sere Investitionsplanung einzube-
ziehen.

Der Ausbau unserer Tandem-Grob-
blechstraße im Werk Hörde mit
einer 5- oder 6gerüstigen konti-
nuierlichen Staffel zur Aufnahme
der Erzeugung von Warmband ist
ein weiteres Erfordernis, das wir
in absehbarer Zeit zu verwirklichen
hoffen.

Im Werk Dortmund ist der Ersatz
der beiden Dampfantriebe an der
Profileisenstraße im Walzwerk I
durch elektrische Antriebe zur Si-
cherung der Vormaterialbelieferung
für die neue Mitteleisenstraße ge-
plant.

Von der Währungsreform bis zum 30. September 1958 betrugen die Investitionsaufwendungen insgesamt rd. DM 673 Mio. Zur Durchführung der z. Z. laufenden bzw. verplanten Investitionsvorhaben stehen uns lt. Bilanz „Bereitgestellte Mittel für Investitionen“ in Höhe von rd. DM 105 Mio zur Verfügung. Aus diesen Mitteln soll u. a. auch der bereits im Vorjahresbericht erwähnte Erwerb der Aktienmehrheit an der **Hüttenwerke Siegerland AG, Siegen**, finanziert werden. Diese Gesellschaft gehört schon seit Jahrzehnten zu den größten deutschen Feinblechproduzenten.

Wir waren in den letzten Jahren an den Halbzeugbezügen der Hüttenwerke Siegerland AG monatlich mit 15—20 000 t, das sind 30—40 % unserer Gesamt-Halbzeugproduktion, beteiligt. Durch den Erwerb der maßgeblichen Beteiligung an der Hüttenwerke Siegerland AG kommt eine organische Verbindung von zwei in ihrer Erzeugung koordinierten Werken der eisenschaffenden Industrie zustande. Da wir keine Feinbleche erzeugen, ergibt sich dadurch praktisch eine Verbreiterung unseres Gesamt-Erzeugungsprogramms, während die Hüttenwerke Siegerland AG eine sichere Halbzeugbasis erhält. Beide Gesellschaften werden durch die Verbindung somit widerstandsfähiger gegenüber Konjunkturschwankungen. Die Genehmigung der Hohen Behörde zu dem geplanten Erwerb der Aktienmehrheit wurde bereits am 1. April 1957 beantragt. Wir erwarten, daß sie in Kürze erteilt wird.

Bezüglich des Erwerbs von 48 % der Anteilsrechte an der bundes-eigenen **Howaldtswerke Hamburg AG, Hamburg**, steht die Genehmigung durch den Bundestag noch aus. Inzwischen sind Verhandlungen über neue Kaufpreisforderungen des Bundesministeriums für wirtschaftlichen Besitz des Bundes geführt worden. Ein abschließendes Ergebnis wurde bisher nicht erzielt.

An die Finanzierung unserer Gesellschaft wurden im Berichtsjahr infolge der veränderten Marktlage besondere Anforderungen gestellt. Zur Verbesserung der Finanzstruktur bemühten wir uns in verstärktem Maße um eine weitere finanzielle Konsolidierung. Im Monat März 1958 wurden zur Erneuerung der Hochofen- und Stahlwerksanlagen 7 %ige Teilschuldverschreibungen in Höhe von DM 40 Mio ausgegeben.

Über den **Produktionsablauf** in unseren Werken Dortmund und Hörde ist für das Geschäftsjahr 1957/58 im wesentlichen folgendes zu berichten:

Werk Dortmund

Die Sinteranlage wurde für zwei Wochen zur Durchführung der all-jährlichen Großreparatur stillgesetzt. Die Anlage war in der Berichtszeit mit zwei Bändern bei dreischichtigem Betrieb gut ausgelastet.

Mitteisenstraße



Ein Hochofen wurde am 1. Februar 1958 zur planmäßigen Neuzustellung außer Betrieb genommen. Sonst waren durchgehend vier Hochöfen in Betrieb, von denen drei Thomas-Roheisen erzeugten und der vierte Stahleisen erschmolz.

Die Thomas-Rohstahlerzeugung ging im Geschäftsjahr entsprechend der nachlassenden Konjunktur zurück. Die im Jahre 1957 begonnene Automatisierung der Konverterüberwachung, mit der eine bessere Steuerung des Blasprozesses und eine Qualitätsverbesserung erzielt werden soll, ist weitergeführt und ausgebaut worden. Sämtliche Konverter sind jetzt an den zentralen Leitstand angeschlossen.

Bei der Verwendung des Vakuumbstahls für Schmiedestücke wurden weiterhin gute Ergebnisse erzielt. Mit der Erprobung des Vakuumbstahls für Walzprodukte wurde be-

gonnen. Die bisher vorliegenden Ergebnisse lassen erkennen, daß der Vakuumbstahl bei bestimmten Walzwerkserzeugnissen dem nicht vakuumbehandelten Siemens-Martin-Stahl überlegen ist. Die Versuche auf diesem Gebiet laufen weiter.

Die Walzwerke arbeiteten im ganzen Geschäftsjahr dreischichtig.

Das neue Mitteleisenwalzwerk hat im November 1957 die Produktion aufgenommen. Die Leistung konnte infolge gewisser technischer Anlaufschwierigkeiten in den ersten Monaten nach Produktionsbeginn noch nicht auf die gewünschte Höhe gebracht werden. Im Zeitpunkt der Berichterstattung arbeitet die Straße zu unserer Zufriedenheit.

Preßwerk und Preßwerk-Werkstatt konnten entsprechend der rückläufigen Auftragsentwicklung nicht ausreichend beschäftigt werden.

Werk Hörde

Mit dem Neubau der seit längerer Zeit geplanten Schwefelsäureanlage wurde im Frühjahr 1958 begonnen. Mit der Inbetriebnahme dieser Anlage wird ein weiterer Fortschritt auf dem Gebiet der Luftreinhaltung erreicht sein, da diese Anlage nur ein Minimum an Schwefelgasen in die Atmosphäre abgibt.

Für die Roheisenerzeugung standen in der Berichtszeit vier Hochöfen zur Verfügung. Drei davon erzeugten Thomas-Roheisen, während der vierte Stahleisen für das Siemens-Martin-Stahlwerk erschmolz.

Der Neubau des Hochofens IV, der einen veralteten Hochofen ersetzen soll, ging planmäßig weiter.

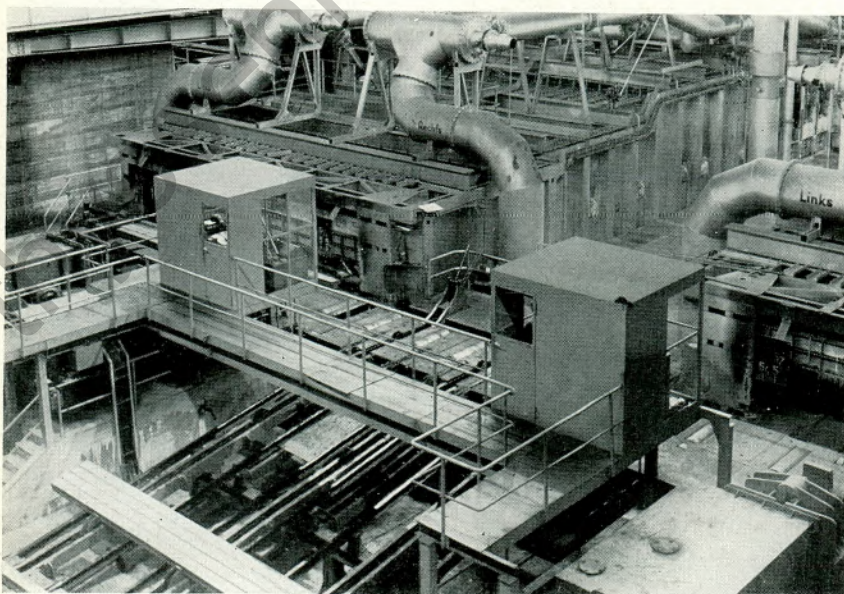
Der steigende Anteil der Grobblechaufträge in Siemens-Martin-Stahl — im Durchschnitt des Geschäftsjahres 1956/57 65 %, ab Mai 1958 86 % — machte eine Umstellung in den Stahlwerken erforderlich. Nur durch starkes Duplizieren konnte die notwendige Erzeugungssteigerung an Siemens-Martin-Stahl ermöglicht werden.

Als Ersatz für einen abgebrochenen Ofen wurde am 12. November 1957 im Siemens-Martin-Stahlwerk II ein 100-t-Kaltgasofen in Betrieb genommen. Die erzielten Leistungen und die Verbesserung der Wirtschaftlichkeit entsprachen den Erwartungen.

An der Tandem-Grobbblechstraße ist am 1. September 1958 die wöchentliche Betriebszeit von 144 möglichen Stunden auf 104 Stunden verringert worden. Die Trio-Grobbblechstraße und die Mittelblechstraße arbeiteten wechselweise zwei- und dreischichtig mit eingeschränkter Betriebszeit.

Die Blockfertigstraße mußte wegen der gesunkenen Halbzeugaufträge ab Monat Mai 1958 vom drei- auf den zweischichtigen Betrieb umgestellt werden. Auch die Beschäftigung der weiterverarbeitenden Betriebe des Werkes Hörde lag unter dem Durchschnitt des Geschäftsjahres 1956/57.

Glühofen in der Mitteleisenstraße

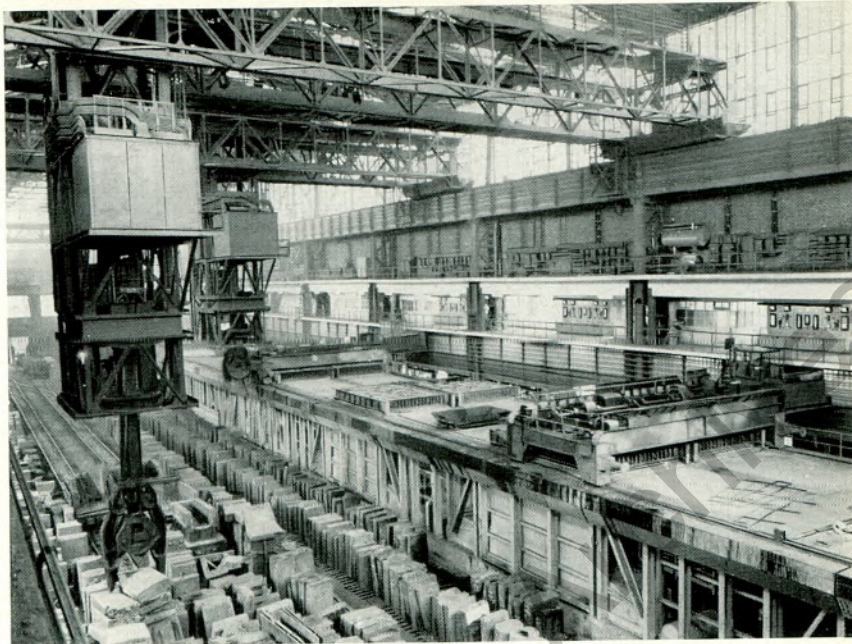


Die Bestände der beiden Werke an Halb- und Fertigerzeugnissen konnten im Laufe des Geschäftsjahres vermindert werden.

Der **Rohstoffbedarf** war entsprechend der verminderten Erzeugung rückläufig. Die Beschaffung, die uns in den zurückliegenden Jahren teilweise erhebliche Schwierigkeiten bereitet hatte, konnte im großen und ganzen reibungslos durchgeführt werden.

In der Brennstoffbeschaffung trat im Laufe des Jahres eine grundsätzliche Wandlung ein. In den letzten Jahren mußten wir zur Deckung unseres Bedarfs erhebliche Mengen amerikanischer Kohle einführen. Der Mehraufwand gegenüber dem Inlandspreis betrug im Jahre 1956/57 noch DM 18,5 Mio. Im Berichtsjahr verringerte sich die Einfuhrmenge erheblich, so daß nur noch DM 4,3 Mio mehr aufgewandt werden mußten. Die Mehrkosten ergaben sich im wesentlichen aus der überhöhten Fracht.

Verpflichtungen zur Abnahme von Importkohle bestehen nicht mehr. Soweit wir Seefrachtverpflichtungen eingegangen waren, konnten wir diese auf Erztransporte umstellen. Infolge verminderten Verbrauchs und notwendiger Erfüllung unserer Verpflichtungen zum Be-



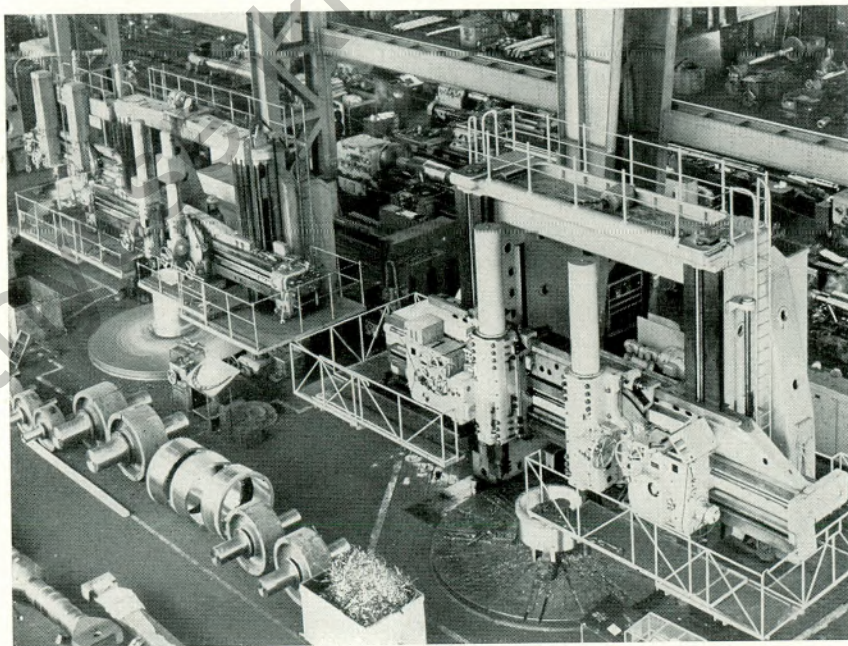
Tiefofenhalle im Blechwalzwerk

zuge von Inlandskohle haben unsere Brennstoffbestände zum Geschäftsjahresschluß erheblich zugenommen. Die Auslandserze konnten im wesentlichen zu den Preisen des Vorjahres beschafft werden. Die langfristige Sicherstellung der Erzversorgung ist im Hinblick auf den ständig steigenden Erzbedarf ein dringendes Erfordernis. Wir haben uns deshalb zusammen mit anderen westdeutschen Hüttenwerken über die Gewerkschaft Exploration in Düsseldorf an Studiengesellschaften beteiligt, um große afrikanische Lagerstätten hinsichtlich ihrer Abbauwürdigkeit zu überprüfen und ggf. zu erschließen.

Die Schrottversorgung wurde im Berichtsjahr reibungslos, und zwar bei sinkenden Preisen, durchgeführt.

Der Eisen- und Stahlmarkt stand bis etwa Ende 1957 im Zeichen zunehmender Entspannung. Diese setzte sich nach der Hochkonjunktur der Jahre 1955 und 1956, insbesondere in der zweiten Hälfte des Jahres 1957, mehr und mehr durch. Während sich zu dieser Zeit Angebot und Nachfrage noch in etwa die Waage hielten und eine befriedigende Beschäftigung gewährleisteten, brachten die Frühjahrs- und Sommermonate 1958 eine rasche

Karusseldrehbänke Mechanische Werkstatt Hörde



Verschlechterung der Absatzlage. Die zweite Hälfte des Geschäftsjahres 1957/58 stand im Zeichen rückläufiger Auftragseingänge, stark gelichteter Auftragsbestände sowie ungenügend ausgelasteter Produktionskapazitäten.

Erste Anzeichen dieser ungünstigen Entwicklung machten sich durch eine Baisse auf dem **Auslandsstahlmarkt** gegen Ende des Jahres 1957 bemerkbar. Sie war die Folge eines verschärften Wettbewerbs, der sich aus der Steigerung des internationalen Angebotes bei gleichzeitigem Rückgang der Nachfrage ergab. Bedeutende stahlerzeugende Länder, die sich auf Grund ihrer eigenen guten Binnenkonjunktur der letzten Jahre vom internationalen Stahlmarkt zurückgezogen hatten und selbst als namhafte Käufer aufgetreten waren, wandten sich nach Sättigung ihrer heimischen Märkte wieder verstärkt dem Stahllexport zu. Darüber hinaus

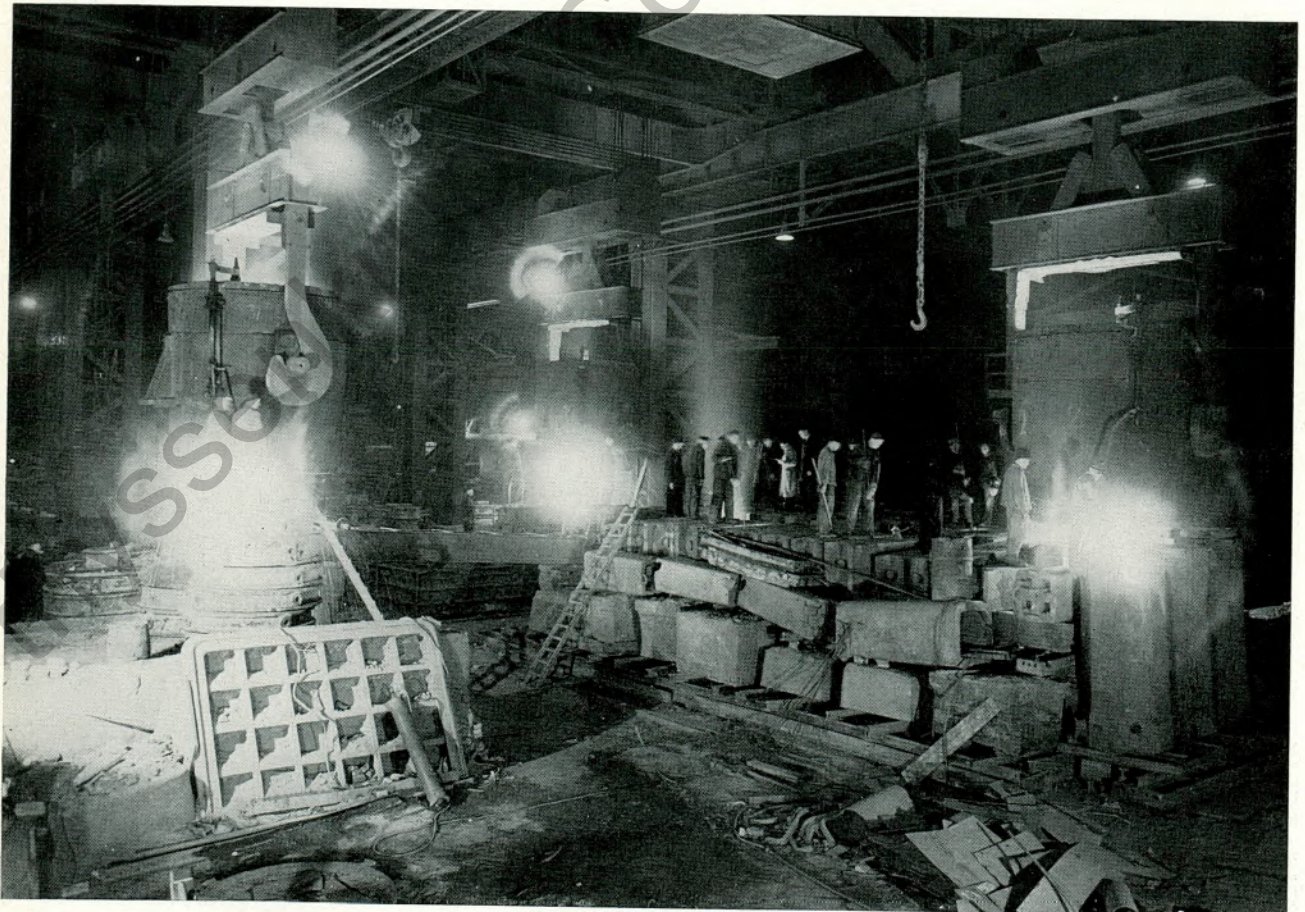
führten Importrestriktionen devisenschwacher Länder zu Auftragsausfällen. Hierdurch verringerte sich während des Berichtszeitraumes die Ausfuhr in die traditionellen Exportmärkte beträchtlich. Nur dem Zustandekommen einiger größerer Sondergeschäfte mit östlichen Ländern und Südamerika war es zu danken, daß die deutsche Rohstahlerzeugung im letzten Halbjahr 1958 nicht eine noch größere Abschwächung erfahren hat. Hand in Hand mit der mengenmäßigen Rezession im Export ging ein starker Preisverfall, der uns zwang, auf das eine oder andere Geschäft zu verzichten, um nicht zu große Verluste in Kauf nehmen zu müssen.

Auch das **Inlandsgeschäft** ist seit April 1958 zurückgegangen. Dies ist auf die hohen Vorräte zurückzuführen, die sich in den Jahren der Hochkonjunktur bei Händlern und Verbrauchern angesammelt hatten.

Die schlechte Absatzlage, die heute noch anhält, war besonders spürbar bei unserem bedeutendsten Erzeugnis, dem Grobblech, da die Aufträge hierin seit dem zweiten Quartal 1958 erheblich zurückgegangen sind. Mit dem Abbau der Vorräte bei Händlern und Verbrauchern dürfte sich dieser Zustand aber wieder bessern, so daß wir in absehbarer Zeit mit einem ansteigenden Auftragseingang aus dem Inland rechnen.

Der Absatz der Produkte unserer Verarbeitungsbetriebe gestaltete sich sehr schwierig. In Stahlguß, Schmiedestücken und Werkstattenerzeugnissen war der Konkurrenzkampf bei sinkender Preistendenz außerordentlich scharf. Die bei der Roheisen- und Rohstahlproduktion anfallenden Schlacken (insbesondere Thomasmehl) und die bei der Kokserzeugung gewonnenen Kohlewertstoffe (Rohbenzol u. a. m.) wurden restlos verkauft.

Stahlgießerei Hörde



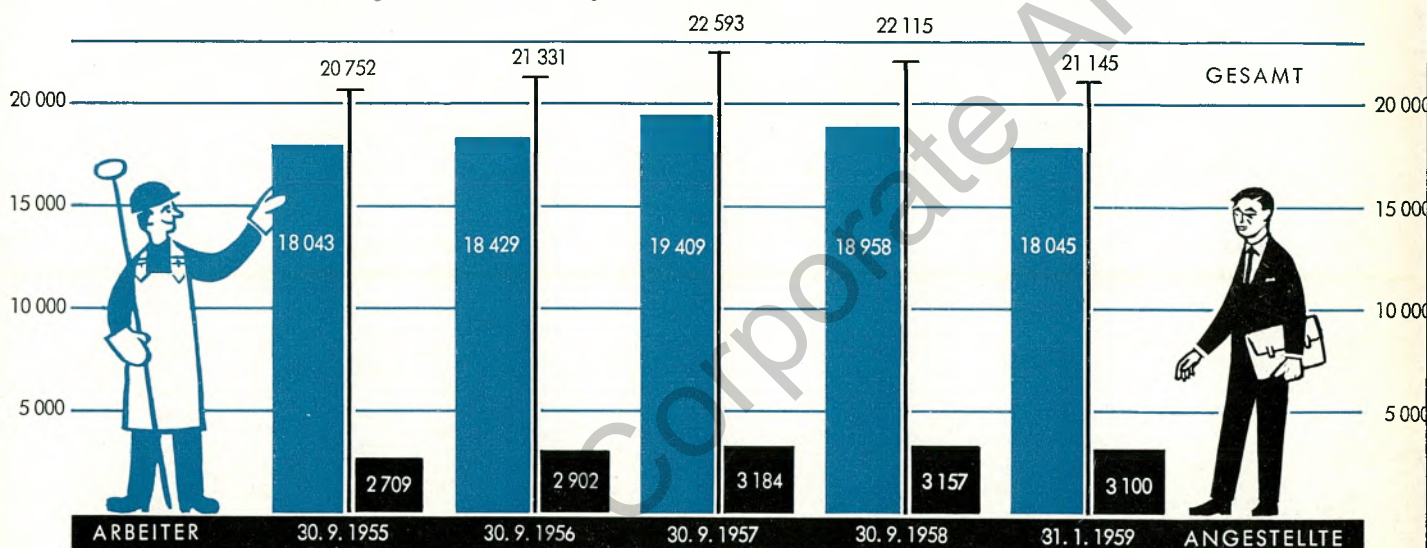
SOZIALBERICHT

Die dargestellte konjunkturelle Entwicklung im Geschäftsjahr 1957/58 machte auch im Bereich der Sozialwirtschaft verschiedene Maßnahmen erforderlich. Bereits im April 1958 mußte eine generelle Einstellungssperre ausgesprochen werden. Infolge des Produktionsrückganges sahen wir uns gezwungen, im Monat September 1958 die Kündigungen von insgesamt 600 Belegschaftsmitgliedern vorzunehmen,

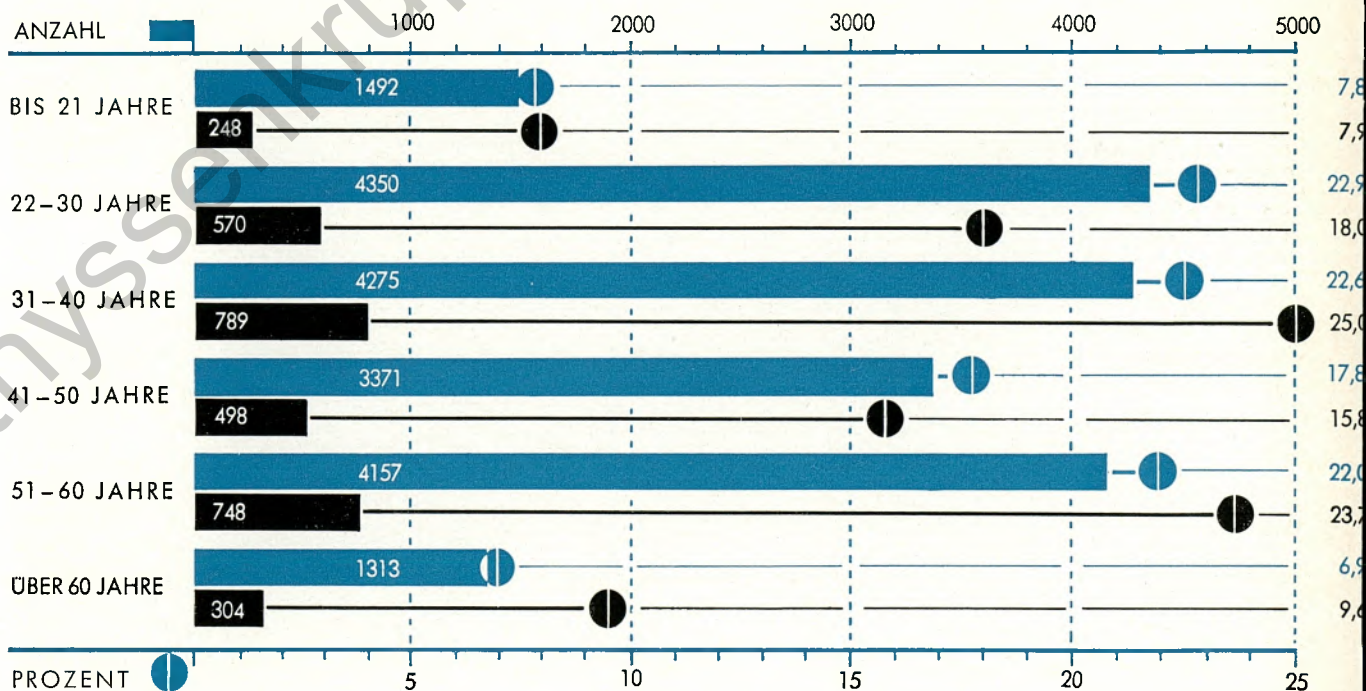
und zwar 500 beim Werk Hörde und 100 beim Werk Dortmund. Außerdem mußte ab 1. September 1958 im Werk Hörde die wöchentliche Arbeitszeit um 3 Stunden verkürzt werden. Am 24. September 1958 wurde die Kündigung von weiteren 630 Belegschaftsmitgliedern beantragt, und zwar von 400 Arbeitern des Werkes Hörde, 200 Arbeitern des Werkes Dortmund sowie 30 Angestellten beider Werke. Das Landesarbeitsamt stimmte diesen Entlassungen ohne Auflage

einer Sperrfrist zu. Mit Wirkung vom 6. Oktober 1958 wurde ebenfalls im Werk Dortmund die wöchentliche Arbeitszeit um 3 Stunden verkürzt. Auch für die Angestellten der Gesellschaft wurde mit Wirkung ab 1. November 1958 die wöchentliche Arbeitszeit auf 39 Stunden mit entsprechender Gehaltskürzung eingeschränkt. Diese Maßnahmen wurden im Einvernehmen mit den Betriebsvertretungen unter möglichster Rücksichtnahme auf die sozialen Belange getroffen.

Die Belegschaftsentwicklung seit dem 30. 9. 1955 ist aus nachstehender Tabelle ersichtlich.



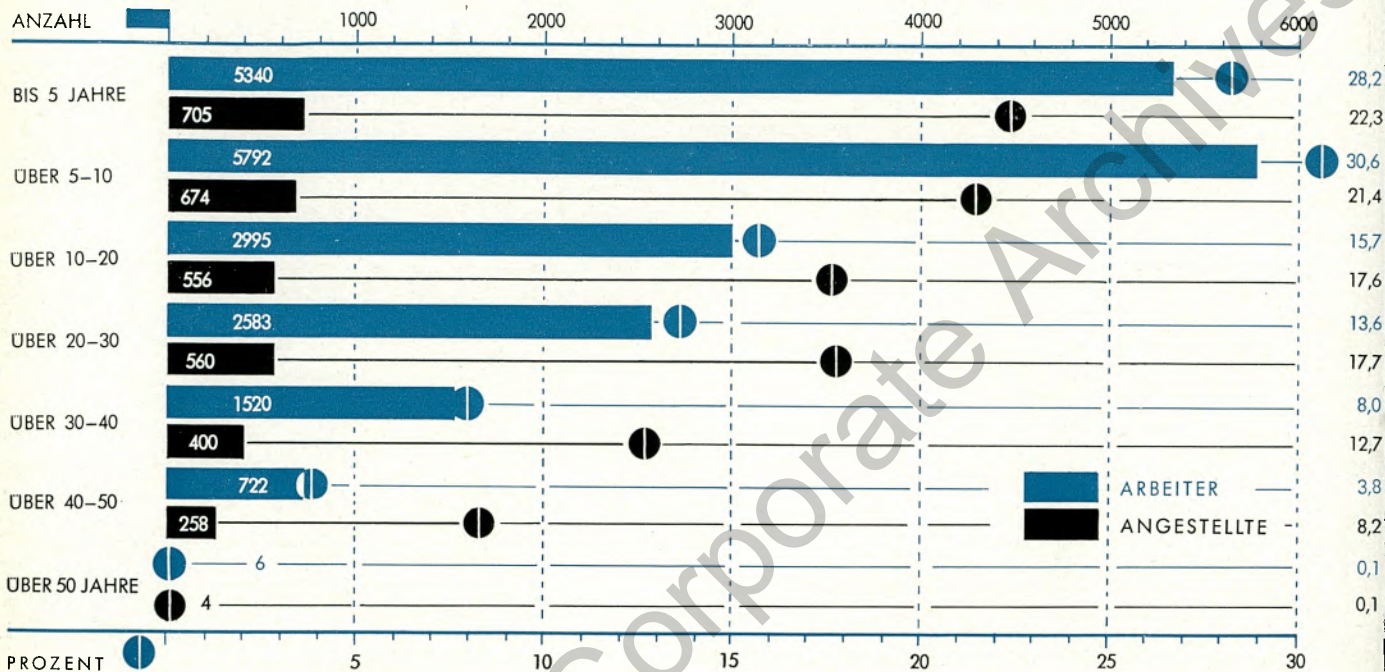
Die Altersgliederung der Belegschaft nach den Verhältnissen am 30. September 1958 ist folgende:



Das Durchschnittsalter der beiden Arbeitnehmergruppen hat sich wie folgt entwickelt:

30. 9. 1958: Arbeiter 39,4 Jahre;
30. 9. 1957: Arbeiter 38,9 Jahre;
30. 9. 1958: Angest. 40,9 Jahre;
30. 9. 1957: Angest. 40,2 Jahre.

Die Dauer der Werkszugehörigkeit ergibt sich aus folgender Übersicht:



Die Zahl der Arbeitsjubilare (25-, 40- u. 50jähriges Arbeitsjubiläum) betrug am 30. September 1958 insgesamt 3618 = 16,4 % der Gesamtbelegschaft; die Zahl der von der Alters- und Hinterbliebenenversorgung erfaßten Personen insgesamt 6223 am 30. September 1958.

Am 30. September 1958 waren in Ausbildung: 596 gewerbliche Lehr- und Anlernlinge (davon 1 weiblich); 48 technische Lehrlinge (davon 7 weiblich); 70 kaufmännische Lehrlinge (davon 23 Bürogehilfinnen mit 2jähriger Anlernzeit) u. 79 Praktikanten und Volontäre.

Besondere Anstrengungen galten der Heranbildung eines guten Nachwuchses. Dafür standen bewährte und erfahrene Fachkräfte und gut eingerichtete Lehrwerkstätten zur Verfügung. In der Berichtszeit bestanden 135 gewerbliche Lehrlinge (einschl. 10 Chemielaborlehrlinge) die Facharbeiterprüfung, 16 kaufmännische Lehrlinge die Kaufmannsgehilfenprüfung und 29 Bürogehilfinnen die Bürogehilfinnenprüfung. Außerdem bestanden 34 Hüttenjungleute die vom Werk durchgeführte Abschlußprüfung. Das Prädikat „Sehr gut“ erhielten 4 gewerbliche und 2 kaufmännische Lehrlinge sowie 1 Bürogehilfin.

Zwischen den Sozialpartnern wurde am 23. Mai 1958 ein neues Arbeitszeit- und Lohnabkommen vereinbart.

Es wurde festgelegt, daß die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit bis zum 31. Dezember 1958 die Dauer von 45 Stunden, ab 1. Januar 1959 die Dauer von 44 Stunden nicht überschreiten darf. Gemäß Abkommen der Sozialpartner wurde ab 1. Februar 1958 in den Betrieben und Abteilungen, die dem Hochofenabkommen unterliegen, die 42-Stundenwoche eingeführt. Der tarifliche Ecklohn ist ab 1. Februar 1958 um 10 Dpf. für Zeitlöhner und um 8 Dpf. für Nichtzeitlöhner erhöht worden.

Fortsetzung Seite 22



HOTTENUNION



Bundespräsident Prof. Heuß eröffnete als Schirmherr mit einer besinnlichen und humorvollen Ansprache vor rund 10 000 Gästen aus dem gesamten Bundesgebiet am 30. April in der festlich geschmückten Westfalenhalle die Bundesgartenschau 1959. Der Kohlenpott, so sagte Prof. Heuß u. a., sei Millionen von Menschen zur Heimat geworden, sei trotz der Grubenschächte, der Hochöfen und Schlote eine Landschaft mit Tälern und Hügeln, die die Verbindung mit der Natur noch nicht verloren habe. Die Begegnung mit ihr wecke die innere Melodie des Heimatgefühls. Die Bundesgartenschau in Dortmund wolle der schwer arbeitenden Bevölkerung im Industriegebiet ein neues Stück Natur, einen großen Garten schenken, der ein Element der Vergemeinschaftung, der bindenden Begegnung sei.

Nach der feierlichen Eröffnung strömten noch am gleichen Tage viele Tausende von Besuchern in die Bundesgartenschau, die für alle ein großes Erlebnis ist. Inzwischen werden auch die meisten unserer Belegschaftsmitglieder sich von den großartigen Anlagen der Bundesgartenschau überzeugt haben, deren Besucherzahl bereits die Millionen-grenze überschritten hat.

Unsere Bilder zeigen einige Ausschnitte aus dem bunten Blütenparadies.



Am 5. Mai 1958 vereinbarten die Sozialpartner ein neues Arbeitszeit- und Gehaltsabkommen, in dem für Angestellte festgelegt wurde, daß die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit bis zum 31. Dezember 1958 die Dauer von 45 Stunden nicht überschreiten darf; ab 1. Januar 1959 darf die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit von 44 Stunden nicht überschritten werden. Die Tarifgehälter erhöhten sich ab 1. März 1958 um 6 %.

Die **Unfallzahlen** waren in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres höher als im Vorjahr, zeigten jedoch im zweiten Halbjahr eine sinkende Tendenz. Das Werk Hörde hatte im September 1958 die wenigsten Unfälle seit 1950.

Der Arbeitsausfall infolge Krankheit stieg im abgelaufenen Geschäftsjahr, vor allem durch die verstärkte Genehmigung von Heilverfahren seitens der Landesversicherungsanstalt und Bundesversicherungsanstalt für Angestellte, leicht an; er betrug im Geschäftsjahr 1957/58 durchschnittlich 6,1 % (1956/57 5,5 %).

In der Urlaubssaison 1958 wurde unser Erholungsheim Norderney erstmalig auch für Familienmitglieder freigegeben. An der Verschickung von Urlaubern durch die Gesellschaft nahmen 1958 teil: 2222 Erwachsene und 777 Jugendliche.

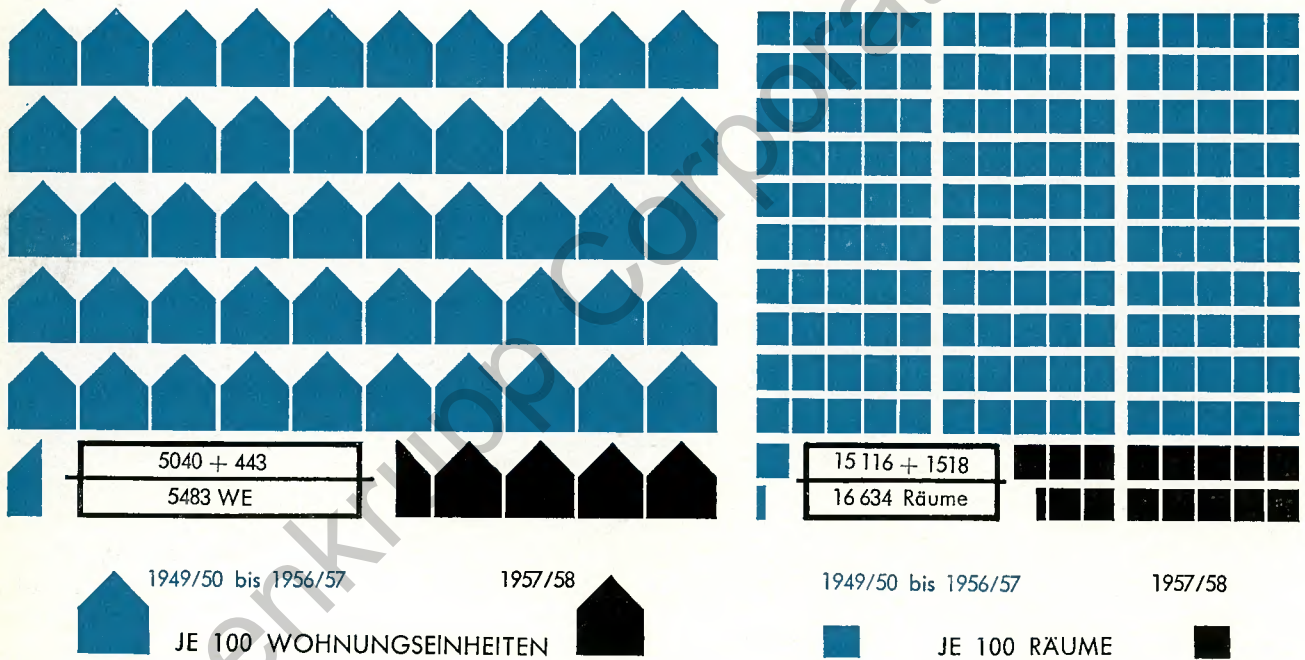
Am 30. September 1958 hatten die Werksbüchereien beider Werke einen Bestand von rd. 21 000 Bü-

chern. Den Belegschaftsmitgliedern des Werkes Dortmund steht außerdem die Benutzung einer Nebestelle der Städtischen Volksbücherei kostenlos zur Verfügung.

Das werkseigene Schwimmbad „Am Schallacker“ wurde in der Badesaison 1958 von rd. 75 000 Besuchern benutzt.

An der Röntgen-Reihen-Untersuchung, die im Sommer 1958 in beiden Werken durchgeführt wurde, nahmen im Werk Dortmund rd. 90 % und im Werk Hörde rd. 85 % der Belegschaft teil.

Angesichts der immer noch schwierigen Lage auf dem Wohnungsmarkt wurde auch im Geschäftsjahr 1957/58 der **soziale Wohnungsbau** im Rahmen des Möglichen gefördert.



Stand der Bauvorhaben :

5 066 WE fertigg. u. bez.	= 92,4 %
136 WE im Rohbau fert.	= 2,5 %
186 WE im Bau befindl.	= 3,4 %
95 WE in Planung	= 1,7 %

5 483 WE 100,0 %

Für das Baujahr 1958/59 sind bis zum 30. September 1958 verplant 151 WE mit 502 Räumen; davon sind 15,9% im Rohbau fertig, 21,8% im Bau befindlich und 62,3 % in Planung.

Der Minister für Wiederaufbau des Landes Nordrhein-Westfalen hat für das Baujahr 1958/59 zur Fortführung des Stahlarbeiter-Wohnungsbaues weitere Landesmittel zur Verfügung gestellt.

Die schwierigen Verhältnisse des abgelaufenen Geschäftsjahres erforderten ein besonderes Maß an Einsicht in die notwendigen Maßnahmen. Die Aufgaben konnten nur in vertrauensvoller und verantwortungsbewußter Zusammenarbeit gelöst werden.

	Stand am 1. 10. 1957 DM	Zugänge DM	Abgänge DM	Umbuchungen DM	Ab- schreibungen DM	Stand am 30. 9. 1958 DM
I. Anlagevermögen						
Bebaute Grundstücke mit Geschäfts- oder Wohngebäuden	9 560 395,94	217 200,58	314 790,46	+ 31 485,98 - 23 456,70	355 658,91	9 115 176,43
Fabrikgebäuden oder anderen Bau- lichkeiten	70 572 650,55	4 502 351,39	15 189,67	+ 23 456,70 + 3 171 241,64	3 480 664,68	74 773 845,93
Unbebaute Grund- stücke	987 780,93	-	85 913,58	+ 9 200,00	-	911 067,35
Maschinen und ma- schinelle Anlagen	318 530 274,43	16 436 671,84	2 537 832,72	+ 14 317 503,56	64 175 010,40	282 571 606,71
Werkzeuge, Betriebs- und Geschäftsaus- stattung	8 990 961,-	1 867 180,38	443 113,-	+ 207 350,15	1 652 143,53	8 970 235,-
Reserveteile	22 753 539,77	1 483 533,23	-	-	2 200 043,-	22 037 030,-
Werksggeräte	24 362 844,25	2 219 982,81	186 475,37	-	3 256 619,14	23 139 732,55
Konzessionen, Patente, Lizenzen, Marken- und ähnliche Rechte	2,-	-	-	-	-	2,-
	455 758 448,87	26 726 920,23	3 583 314,80	+ 17 736 781,33 + 1 368 990,-	75 120 139,66	421 518 695,97
In Bau befindliche Anlagen	14 997 406,83	10 847 274,26	12 152,72	- 11 525 153,53	-	15 676 364,84
Geleistete Anzahlun- gen für Neuanlagen	14 135 838,75	17 678 893,36	94 613,-	- 7 580 617,80	-	24 139 501,31
	484 891 694,45	55 253 087,85	3 690 080,52	-	75 120 139,66	461 334 562,12
Beteiligungen	81 497 949,50	11 658 559,71	-	-	-	93 156 509,21
	566 389 643,95	66 911 647,56	3 690 080,52	-	75 120 139,66	554 491 071,33
II. Beteiligungsähnliche Ansprüche						6 897 972,43
III. Bereitgestellte Mittel für Investitionen (davon Wertpapiere DM 241 093,-)						104 866 093,-
IV. Umlaufvermögen						
Vorräte						
Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe					132 106 184,37	
Halbfertige Erzeugnisse					29 595 513,-	
Fertige Erzeugnisse					14 406 997,-	176 108 694,37
Forderungen						
Hypotheken					1 048 406,76	
Zinslose Darlehen für Wohnungsbau (davon DM 12 766 274,66 dinglich gesichert)				22 179 741,64		
abzügl. Absetzung gemäß § 7c EStG				19 928 690,01	2 251 051,63	
Sonstige langfristige Darlehen					1 614 805,12	
Geleistete Anzahlungen für Warenbezüge und Leistungen					1 553 137,82	
Forderungen auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen					75 021 913,91	
Forderungen an Konzernunternehmen					17 331 254,53	
Forderungen an sonstige nahestehende Unternehmen					796 934,47	
Forderungen gemäß § 80 AktG					116 872,88	
Sonstige Forderungen					12 577 271,18	
Flüssige Mittel						
Wechsel (von Konzernunternehmen DM 3 596 126,32)				18 047 044,73		
Kassenbestand, Landeszentralbank- und Postscheckguthaben				536 699,33		
Andere Bankguthaben				3 843 190,87	22 426 934,93	134 738 583,23
V. Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen (davon Geldbeschaffungskosten DM 5 320 857,28)						6 888 462,31
						983 990 876,67

AKTIVA

Bilanz zum 30. September 1958

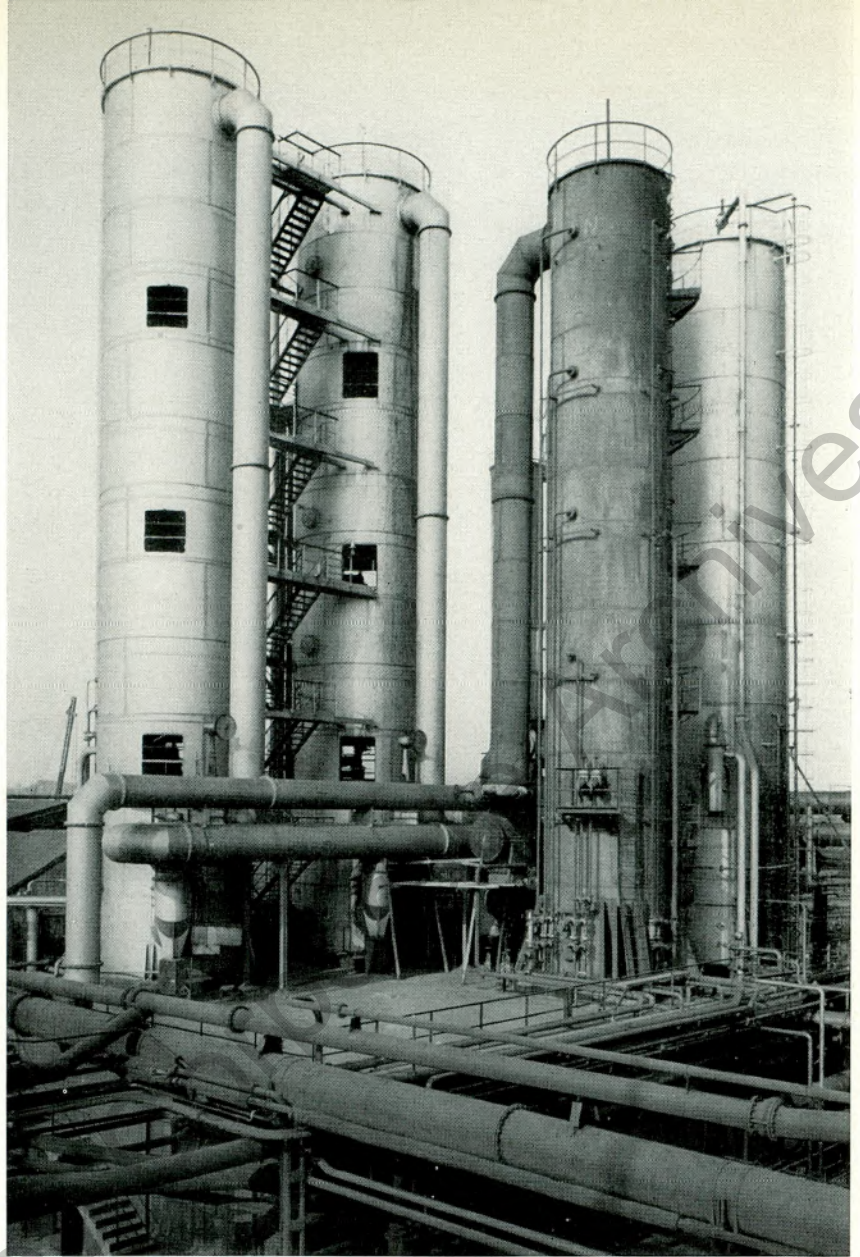
PASSIVA

	Stand am 1. 10. 1957 DM	Zugänge DM	Abgänge DM	Umbuchungen DM	Ab- schreibungen DM	Stand am 30. 9. 1958 DM
I. Anlagevermögen						
Bebaute Grundstücke mit Geschäfts- oder Wohngebäuden	9 560 395,94	217 200,58	314 790,46	+ 31 485,98 - 23 456,70	355 658,91	9 115 176,43
Fabrikgebäuden oder anderen Bau- lichkeiten	70 572 650,55	4 502 351,39	15 189,67	+ 23 456,70 + 3 171 241,64	3 480 664,68	74 773 845,93
Unbebaute Grund- stücke	987 780,93	-	85 913,58	+ 9 200,00	-	911 067,35
Maschinen und ma- schinelle Anlagen	318 530 274,43	16 436 671,84	2 537 832,72	+ 14 317 503,56	64 175 010,40	282 571 606,71
Werkzeuge, Betriebs- und Geschäftsaus- stattung	8 990 961,-	1 867 180,38	443 113,-	+ 207 350,15	1 652 143,53	8 970 235,-
Reserveteile	22 753 539,77	1 483 533,23	-	-	2 200 043,-	22 037 030,-
Werksgüter	24 362 844,25	2 219 982,81	186 475,37	-	3 256 619,14	23 139 732,55
Konzessionen, Patente, Lizenzen, Marken- und ähnliche Rechte	2,-	-	-	-	-	2,-
In Bau befindliche Anlagen	455 758 448,87	26 726 920,23	3 583 314,80	+ 17 736 781,33 + 1 368 990,- - 11 525 153,53	75 120 139,66	421 518 695,97
Geleistete Anzahlun- gen für Neuanlagen	14 997 406,83	10 847 274,26	12 152,72	-	-	15 676 364,84
	14 135 838,75	17 678 893,36	94 613,-	- 7 580 617,80	-	24 139 501,31
	484 891 694,45	55 253 087,85	3 690 080,52	-	75 120 139,66	461 334 562,12
Beteiligungen	81 497 949,50	11 658 559,71	-	-	-	93 156 509,21
	566 389 643,95	66 911 647,56	3 690 080,52	-	75 120 139,66	554 491 071,33
II. Beteiligungsähnliche Ansprüche						6 897 972,43
III. Bereitgestellte Mittel für Investitionen (davon Wertpapiere DM 241 093,-)						104 866 093,-
IV. Umlaufvermögen						
Vorräte						
Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe					132 106 184,37	
Halbfertige Erzeugnisse					29 595 513,-	
Fertige Erzeugnisse					14 406 997,-	176 108 694,37
Forderungen						
Hypotheken					1 048 406,76	
Zinslose Darlehen für Wohnungsbau (davon DM 12 766 274,66 dinglich gesichert)			22 179 741,64			
abzögl. Absetzung gemäß § 7c EStG			19 928 690,01		2 251 051,63	
Sonstige langfristige Darlehen					1 614 805,12	
Geleistete Anzahlungen für Warenbezüge und Leistungen					1 553 137,82	
Forderungen auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen					75 021 913,91	
Forderungen an Konzernunternehmen					17 331 254,53	
Forderungen an sonstige nahestehende Unternehmen					796 934,47	
Forderungen gemäß § 80 AktG					116 872,88	
Sonstige Forderungen					12 577 271,18	
Flüssige Mittel						
Wechsel (von Konzernunternehmen DM 3 596 126,32)			18 047 044,73			
Kassenbestand, Landeszentralbank- und Postscheckguthaben			536 699,33			
Andere Bankguthaben			3 843 190,87	22 426 934,93		134 738 583,23
V. Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen (davon Geldbeschaffungskosten DM 5 320 857,28)						6 888 462,31
						983 990 876,67

Bilanz zum 30. September 1958

PASSIVA

	DM	DM
I. Grundkapital		184 000 000,-
II. Rücklagen		
Gesetzliche Rücklage	18 400 000,-	
Andere Rücklagen	127 700 718,49	
Rücklage für Ersatzbeschaffung	1 356 792,70	147 457 511,19
III. Wertberichtigungen zu Posten des Umlaufvermögens		2 847 142,90
IV. Rückstellungen für ungewisse Schulden		
Pensionen	141 146 807,99	
Sonstige	6 130 246,70	147 277 054,69
V. Verbindlichkeiten		
Anteil an den US-Dollar-Anleihen der ehemaligen VSt AG (dinglich gesichert)	13 194 447,44	
7%ige Teilschuldverschreibungen 1954 (dinglich gesichert)	40 000 000,-	
7%ige Teilschuldverschreibungen 1958 (dinglich gesichert)	40 000 000,-	
Hypotheken	1 174 598,86	
Langfristige Darlehen (davon DM 153 596 100,- dinglich gesichert)	195 826 542,50	290 195 588,80
Erhaltene Anzahlungen	15 510 625,28	
Verbindlichkeiten auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen	44 731 640,84	
Verbindlichkeiten gegenüber sonstigen nahestehenden Unternehmen	5 514 764,49	
Wechselverbindlichkeiten	26 920 397,60	
Kurzfristige Darlehen	24 698 650,-	
Sonstige Verbindlichkeiten	83 797 500,88	201 173 579,09
VI. Gewinn im Geschäftsjahr 1957/58		11 040 000,-
VII. Haftungsverhältnisse		
Wechselobligo	DM 32 940 363,53	
Bürgschaften	DM 338 804,-	
Sonstige Eventualverbindlichkeiten	DM 5 537 505,-	
	DM 38 816 672,53	
Vermerk gemäß § 218 LAG:		
Vorläufiger Gegenwartswert der Vermögensabgabe	DM 74 048 788,10	
Vorläufiger Vierteljahresbetrag	DM 1 387 437,50	
		983 990 876,67



UNSER BEITRAG ZUR REINHALTUNG DER LUFT

Die meisten Brennstoffe — ob sie fest, flüssig oder gasförmig in der Natur vorkommen — enthalten mehr oder weniger Schwefel in ihren Verbindungen.

Der Mensch hat schon früh gelernt, Energie aller Art aus ihnen zu gewinnen. So verbraucht die Industrie Kohlen in offenen Feuerstätten zur Gewinnung von Dampf und Strom, die Haushaltungen verwenden sie zum Heizen und zur Bereitung von Speisen.

Bei diesen Verbrennungsvorgängen wird der Schwefel ebenfalls verbrannt, d. h. er verbindet sich mit dem Sauerstoff der zugeführten Verbrennungsluft zu Schwefeldioxyd. Man nimmt dieses Schwefel-

dioxyd schon geruchlich wahr, wenn ein Streichholz entzündet wird, denn die Köpfe der Zündhölzer enthalten auch Schwefel. Es erzeugt in der Nase ein Stechen. Es hat die Eigenschaft, Bakterien zu töten und für Pflanze, Mensch und Tier sehr giftig zu sein. Wegen der ersten Eigenschaft wird es von jeder Hausfrau zur Entkeimung von Einmachgläsern, von den Winzern zur Entkeimung von Weinfässern benutzt.

Aus allen Fabrikschlotten und Schornsteinen der Wohnhäuser entweicht mit Sicherheit Schwefeldioxyd, das in die Atmosphäre gelangt und mit dem Sauerstoff der Luft eingeatmet wird.

Nun ist die Hüttenunion auch ein Großverbraucher von Kohlen. Diese werden aber nicht in offenen Feuerstätten verbrannt, sondern auf der Kokerei in den Kokskammern unter Luftabschluß erhitzt. Bei diesem Vorgang werden nur die flüchtigen Bestandteile freigemacht. Der Kohlenstoff bleibt als fester Koks zurück und wird in unseren Hochöfen zur Gewinnung von Roheisen benutzt.

Während bei der Verbrennung in offenen Feuerstätten der gesamte Schwefel der Brennstoffe zu Schwefeldioxyd umgesetzt wird, verbleibt bei der Verkokung 50 % des Schwefelgehaltes im Koks und zu 50 % als Schwefelwasserstoff im Rohgas. Dieser Schwefelwasserstoff ist eine andere Verbindungsform des Schwefels; er hat andere, aber auch giftige Eigenschaften als das Schwefeldioxyd. Er wird schon in ganz geringen Mengen durch seinen penetranten Geruch wahrgenommen; er riecht nach faulen Eiern.

Verbleibt der Schwefelwasserstoff im Gas, so wird er bei der Verbrennung des Gases auch zu Schwefeldioxyd oxydiert und gelangt in die Atmosphäre.

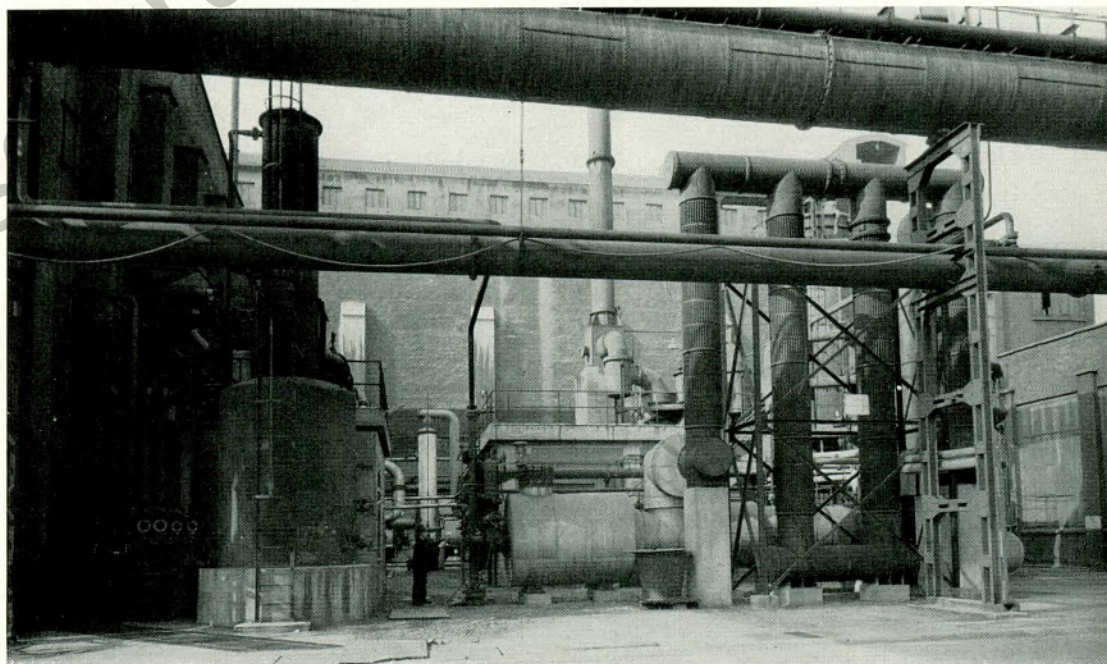
Da die Kokerei täglich ca. 1 Million cbm Gas erzeugt und der Schwefelwasserstoffgehalt im Rohgas etwa 8—10 g je cbm beträgt, bekommt man eine Vorstellung, wieviel Tonnen Schwefeldioxyd täglich in die Atmosphäre gelangen.

Der Schwefelwasserstoff des Koksgases läßt sich jedoch wirtschaftlich nutzbar machen, indem man ihn mittels geeigneter Waschmittel aus dem Gas entfernt und ihn durch Verbrennung und weitere Oxydation zu Schwefelsäure umsetzt.

Die Gewinnung von Schwefelsäure gliedert sich in zwei Teile, in die Schwefelwasserstoffwäsche und Umwandlung in Schwefelsäure. Ein sehr altes Verfahren zur Entfernung von Schwefelwasserstoff aus Koksgasen ist die Trockenentschwefelung mittels Eisenoxyd. Es sind aber auch Naßverfahren entwickelt worden, denen man heute den Vorzug gibt. Da man den Waschvorgang mit betriebsfremden und -eigenen Mitteln betreiben kann, ist das wirtschaftlichere, mit eigenen Mitteln, gewählt worden. Es ist eine wässrige Ammoniaklösung, die aus dem Ammoniak unseres Gases hergestellt wird. Sie wird über einen Waschturm ge-

pumpt, nimmt im Gegenstrom den Schwefelwasserstoff des Gases auf und bindet ihn als Ammonsulfid. Neben Schwefelwasserstoff wird aber auch noch Kohlensäure und Blausäure aufgenommen. Diese sind aber nicht erwünscht, und man kann sie durch kurze Berührungszeit an der Aufnahme hindern. Die Behinderung liegt in der Konstruktion des Waschturmes begründet. Auf diese Weise lassen sich 80 % des Schwefelwasserstoffgehaltes des Rohgases auswaschen. Gelingt es, die Temperaturen von Waschlösung und Gas tief zu halten — etwa 20° C — kann man die Auswaschung über 90 % treiben.

Die so angereicherte Waschlösung wird nun über einen sogen. Entsäurer gepumpt, dem Dampf im Gegenstrom zugeleitet wird. Hierbei werden der Schwefelwasserstoff, die Kohlen- und Blausäure fast ganz ausgetrieben und mit dem flüchtigen Ammoniak in einen Sättiger eingeleitet. In diesem Sättiger befindet sich verdünnte Schwefelsäure, die das Ammoniak bindet. Dabei wird gasförmiges Ammoniak und flüssige Schwefelsäure in festes Salz übergeführt, das zu Düngezwecken verwendet wird.



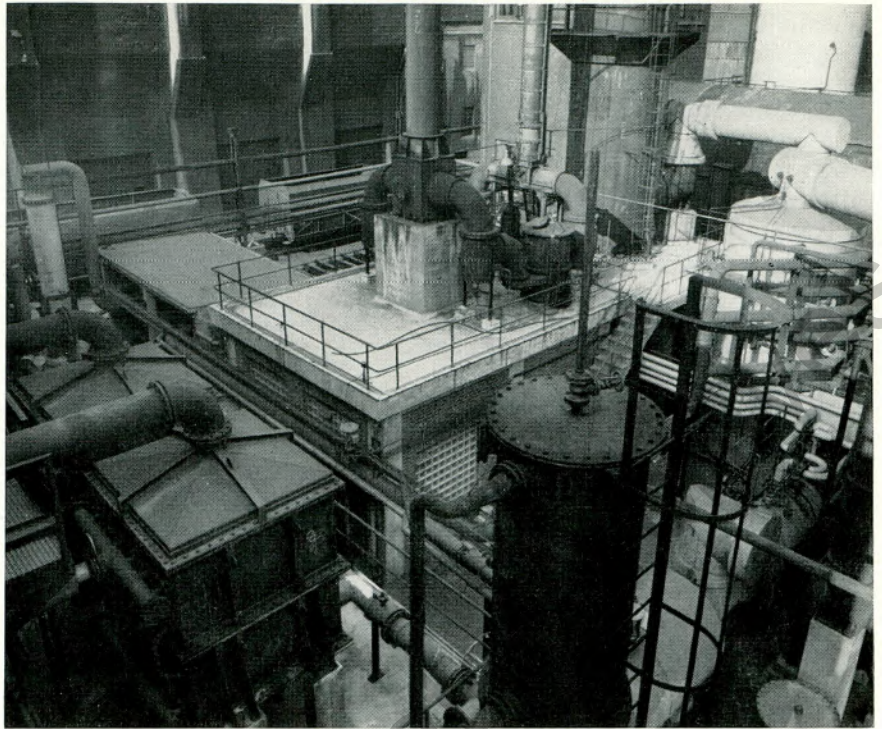
Schwefelsäureanlage
Ansicht von vorn

Schwefelwasserstoff, Blau- und Kohlensäure, vermischt mit Wasserdampf und eingeleiteter Luft, verlassen gasförmig den Sättiger wieder. Dieses Dämpfe-Luftgemisch gibt jetzt seine Wärme in einem Wärmeaustauscher an die angereicherte Waschlösung ab, wobei der Wasserdampf ausgeschieden wird. Ein nachgeschalteter Kühler bringt das Gasgemisch auf eine Temperatur von 30°C . Es wird von einem Gebläse angesaugt und in einem Verbrennungssofen mit zugesetzter Luft verbrannt. So entsteht unter Wärmeabgabe Schwefeldioxyd. Nun muß dieses Schwefeldioxyd weiter zu Schwefeltrioxyd oxydiert, d. h. weiter mit Sauerstoff verbunden werden.

Dieser Vorgang geht aber nur unter Zuhilfenahme eines Vermittlers, eines sog. Katalysators, der aus Vanadinpentoxyd besteht, vor sich. Da im Katalysatoreintritt eine Temperatur von 420°C gehalten werden muß, im Verbrennungssofen aber eine Temperatur von ca. 1000°C entsteht, wird die überschüssige Wärme zur Dampferzeugung ausgenutzt. Das so abgekühlte Gasgemisch, das jetzt Schwefeldioxyd enthält, wird in den Katalysator geleitet und weitere Luft zugemischt. Da auch hier wieder Wärme erzeugt wird, erhöht sich die Temperatur auf etwa 480°C . Im Laufe des Oxydationsprozesses wird in zwei weiteren Stufen noch mehr kalte Luft zugegeben, um die Umsetzung unter Sauerstoffüberschuß zu halten. Dabei wird die Austrittstemperatur bis auf 400°C gesenkt und das Gasgemisch so in den Säureurm eingeleitet.

Auf dem Säureurm wird von oben kalte Schwefelsäure aufgegeben und das Schwefeltrioxyd-Wasserdampfgemisch zu Schwefelsäure kondensiert. Das Restgas, das aus Stickstoff, Sauerstoff und Wasserdampf besteht, geht in die Atmosphäre.

Die heiße Schwefelsäure wird in Bleikübeln mit Wasser gekühlt und erneut in den Kreislauf gegeben.



Schwefelsäureanlage, Ansicht von oben

Der Überschuß wird abgezogen und zur Bindung von Ammoniak dem Sättiger zugeführt.

Die Oxydation von Schwefeldioxyd zu -trioxyd mittels eines Überträgers (Katalysator) wird Naßkatalyse genannt, weil der Wasserstoff des Schwefelwasserstoffs zu Wasser oxydiert wird, das im Gasgemisch verbleibt. Deshalb hat die erzeugte Säure nicht 98 %, sondern nur 70 % Schwefelsäure.

Nachdem nun der Weg des Schwefelwasserstoffes vom Entsäurer über Kühler, Gebläse, Ofen, Katalysator und Säureurm verfolgt worden ist, wenden wir uns noch dem ablaufenden Wasser des Entsäurers zu. Dieses Wasser hat noch nicht sein gesamtes Ammoniak

verloren und wird nun mittels einer Pumpe auf einen Abtreiber, dem Dampf von unten zugeleitet wird, gepumpt. Durch die Erhöhung der Temperatur des ablaufenden Wassers verliert es den Rest des Ammoniaks, das mit Wasserdampf kondensiert und als Waschlösung wieder verwendet wird. Somit wäre der Kreislauf der Waschlösung geschlossen.

Betrachtet man noch einmal die anfangs aufgeführten Mengen an Schwefeldioxyd, die bisher in die Atmosphäre gelangten und nun durch dieses Verfahren genutzt werden, so erkennt man recht deutlich, um wieviel die Luft unserer Wohn- und Arbeitsstätten sauberer geworden ist.

In der vorigen Ausgabe unserer Werkszeitung schrieben wir ausführlich über die geschichtliche Entwicklung der Eisenwerke Rothe Erde GmbH., die seit 1952 zu unserer Gesellschaft gehört. Der nachfolgende Artikel berichtet über das interessante Fertigungsprogramm des Werkes, das in den vergangenen Jahren zu einer maschinentechnischen Großproduktion ausgebaut worden ist.

Auf der Verarbeitung von Stahl durch Schmiedung ist die heutige vielseitige Produktion aufgebaut. Die Ausrüstung der Gesenkschmiede wurde in den vergangenen Jahren auf den letzten technischen Stand gebracht. Hier werden Gesenkschmiedestücke bis zu 300 kg Stückgewicht in allen Stahlsorten, vom einfachsten Kohlenstoffstahl bis zum hochlegierten Edelstahl und in allen gewünschten Formen hergestellt. Auch die kompliziertesten Gesenke und Werkstücke gehen aus der eigenen Werkstatt hervor. Moderne Vergütungsanlagen sorgen für die Qualität des lebendigen Stahles, an den die Konstrukteure immer höhere Forderungen stellen.

Gesenkschmiedestücke werden im Maschinenbau und in allen Zweigen der Technik da verwendet, wo komplizierte Formen mit geringem Gewicht verlangt werden, die höchsten Beanspruchungen gewachsen sein müssen. Auf Genauigkeitsschmiedestücke mit präziser Werkstoffgüte und genau definiertem Gewicht, wie sie zum Beispiel im Fahrzeugbau für hochbeanspruchte Konstruktionsteile in großen Serienstückzahlen in stets gleicher Güte gefordert werden, wird immer größerer Wert gelegt. Große Serien von Genauigkeitsschmiedestücken, die meist aus legiertem Stahl sind und vergütet werden, werden heute für den Automobilbau geliefert.

Ein weiteres großes Anwendungsgebiet ist der Fördergerätebau. Für Raupenkettens von Baggern oder Mobilkranen ist man heute fast durchweg auf geschmiedete Fußplatten übergegangen, die von ROTHE ERDE eigens für diesen

Zweck entwickelt worden sind. Auch diese Schmiedestücke werden vergütet, teilweise wird ihre Verschleißfestigkeit durch Oberflächenhärtung verbessert.

Anders als früher, wo Schmiedeteile fast ausschließlich für die Eisenbahn geliefert wurden, ist die Anwendung des Gesenkschmiedestückes heute auf viel breitere Basis gestellt. Das gute Schmiedestück findet heute fast in allen Anwendungsgebieten des Maschinenbaues Verwendung, da das bildsam geformte Maschinenelement mit seinem günstigen Faserverlauf auch höchsten Dauerbeanspruchungen gewachsen ist.

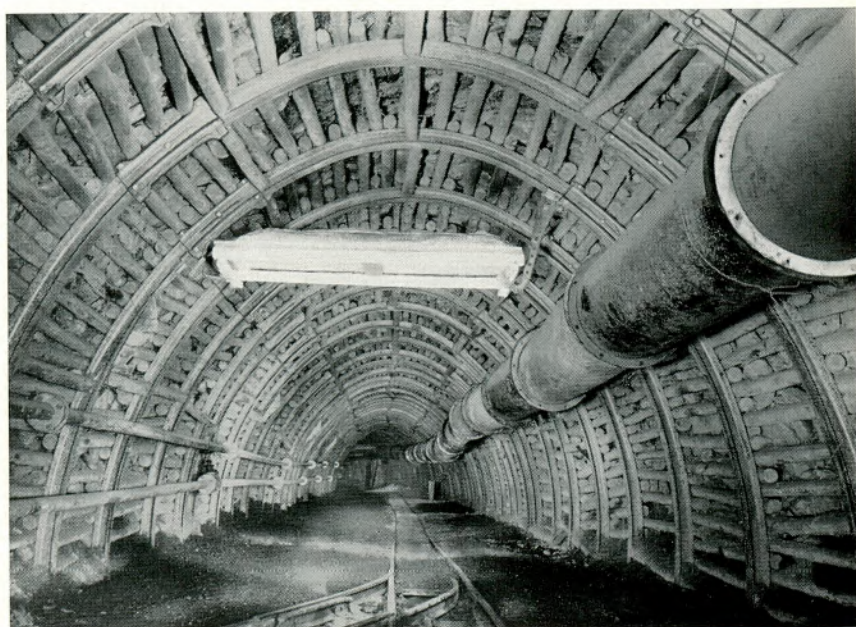
Selbstverständlich gehen aus der modern eingerichteten Schmiede auch weiter große Serien von Zubehörteilen für den Eisenbahn-Oberbau, insbesondere für den

Weichenbau und den Waggon- und Lokomotivbau hervor.

Die der Schmiede im Werk Dortmund angegliederte Mechanische Werkstatt ist in den letzten Jahren sehr vervollkommen worden. Auch hier wurde den Forderungen des Genauigkeitsschmiedemaschinenbaues durch die Aufstellung von Schleifmaschinen und modernen Bohr- und Fräswerken Rechnung getragen. Hier werden die Schmiedestücke — soweit verlangt — genau fertig bearbeitet. Das trifft besonders für Eisenbahnteile zu, die nach den Abnahmebestimmungen der Deutschen Bundesbahn oder ausländischer Bahngesellschaft für den Einbau fix und fertig gemacht werden.

Ein bedeutendes Fertigungsgebiet des Werkes ist ferner der Stählerne Grubenausbau. Auf

Dreiteiliger Grubenausbau in einer Gesteinsstrecke

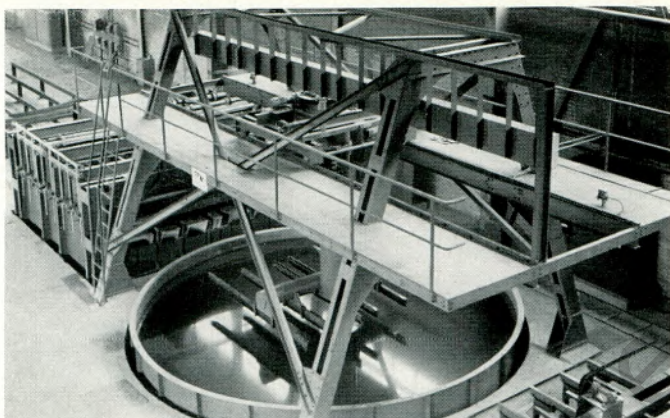


diesem Gebiet hat ROTHE ERDE — zusammen mit der HUTTEN-UNION — Pionierarbeit geleistet. Bereits Anfang der 30er Jahre wurde ein besonderes Grubenausbauprofil unter Verwendung von Walzmaterial herausgebracht. Als Ergebnis dieser Untersuchungen wurde das Pokalprofil entwickelt, das sich in langen Jahren für die hohen dynamischen Beanspruchungen des Bergbaus bewährt hat. Aus diesen Erfahrungen ergab sich der genormte Streckenausbau, der heute in allen modernen Gesteins- und Abbaustrecken verwendet wird. Zu den heute gebräuchlichen Ausbaumformen — gleich welcher Bauart, ob starr, gelenkig oder nachgiebig — hat ROTHE ERDE einen wesentlichen Beitrag geleistet.

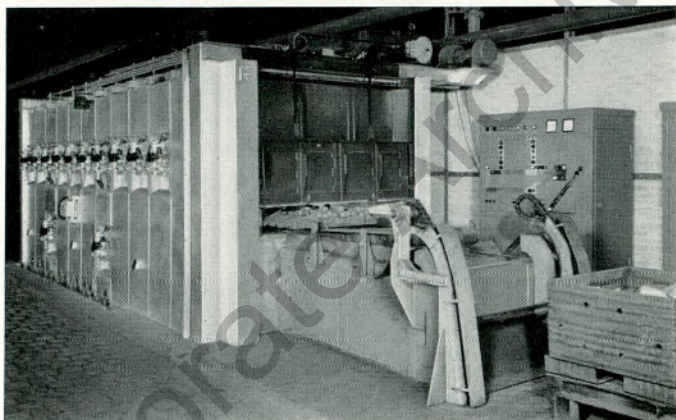
Für das Ausbaubehör der Streckenbögen, Klammerlaschen, Ohrenlaschen, Läuferschuhe, Firstgelenke, Kappschuhe und andere Teile mehr wurden in stetiger Entwicklung besondere Formen gefunden, die sich in gesenkgeschmiedeter Ausführung sehr gut bewährten. Die Erzeugnisse der Biegerei und der Gesenkschmiede ergänzen sich hier also aufs glücklichste.

In Zusammenarbeit mit der HUTTENUNION wurde in den letzten

Automatische
Vergütungs-
anlage für
Grubenausbau-
segmente



Vergüterei
Durchstoßen
für die
Normalisierung
und das Härten
von Gesenkschmiedestücken



Jahren ein alterungsunempfindlicher Feinkornstahl entwickelt, der normalisiert eine Streckgrenze von 45 kg/mm^2 und vergütet sogar von 60 kg/mm^2 erreicht. Dieser Stahl weist also eine hervorragende Zähigkeit auf und übertrifft die ursprünglich verwendeten Stahlgüten bei weitem.

Den steigenden Anforderungen Rechnung tragend, hat ROTHE ERDE erst vor wenigen Jahren eine eigene große Fertigungshalle erstellt, in der die Bearbeitung der Streckenbögen nach modernen und rationellen Gesichtspunkten erfolgt. Eine neuzeitliche Vergütungsanlage sorgt für die gewünschte Stahlqualität.

Doppelreihige Kugel-Drehverbindung mit Innenverzahnung



Wichtigstes Fertigungsgebiet sind nach dem Kriege Kugel-Drehverbindungen geworden. Die Fertigung dieser Großkugellager hat gerade in den letzten Jahren einen großen Aufschwung erhalten. Mit diesem Erzeugnis ist der Werkname ROTHE ERDE auch als bedeutender Kugellagerhersteller hervorgetreten. Wesentliche Voraussetzung hierfür war die Konstruktion eines doppelreihigen Großkugellagers, das ROTHE ERDE auch patentrechtlich geschützt wurde. Bei dieser doppelreihigen Kugel-Drehverbindung kann die Lastresultierende aller auf das Lager wirkenden Kräfte über den Durchmesser der Kugel-Drehverbindung

hinauswandern, d. h. das Lager nimmt Kräfte aller Kraftrichtungen auf. Es werden also nicht nur Radial- und Axialkräfte, sondern insbesondere auch starke wechselseitig wirkende Kippmomente übertragen.

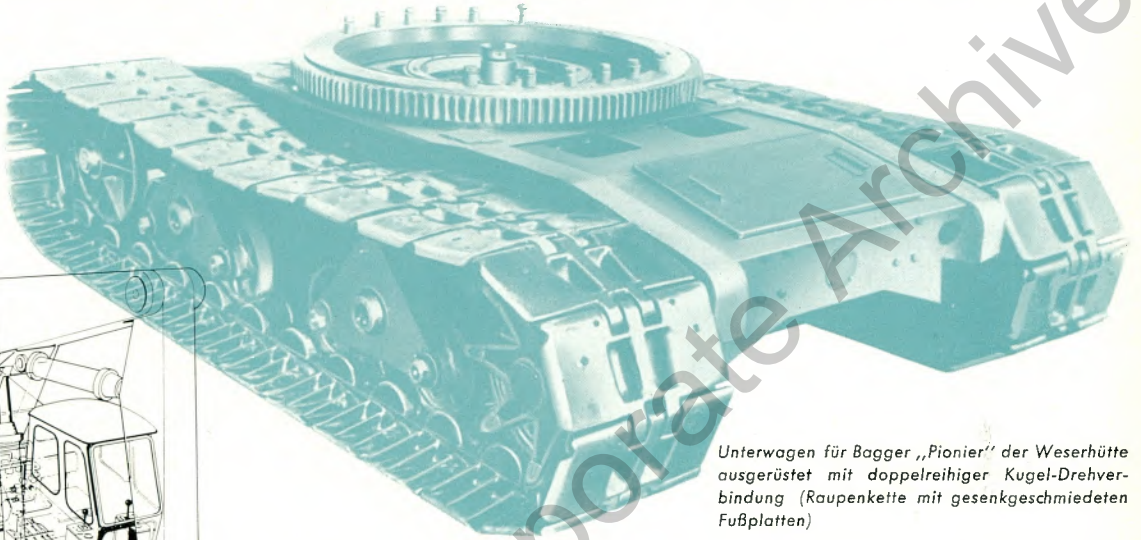
Diese großen mittenfreien Lager bestehen wieder — wie bei den Lenkkränzen — aus zwei oder drei

gegeneinander drehenden Maschinenteile. Ein weiterer Vorteil ist, daß in den Innen- oder Außenring der Drehverbindung die Verzahnung zum Antrieb des Drehwerkes direkt eingeschnitten werden kann.

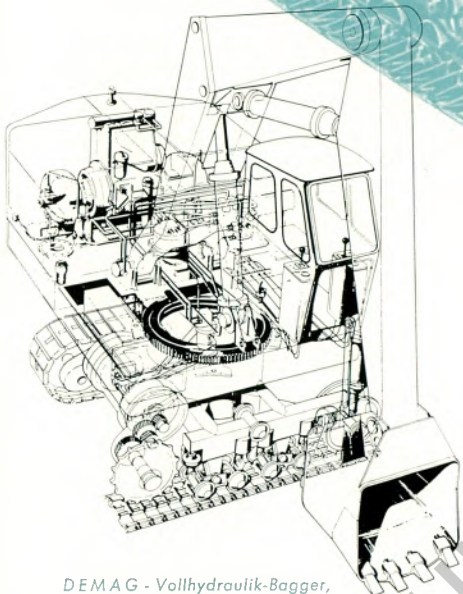
Bei dieser Konstruktion ist ein Königszapfen zur Radialführung nicht mehr erforderlich. Die Mitte bleibt also für die Durchführung

drehenden Maschinenkonstruktionen verwendet. Alle bedeutenden Fördergerätehersteller, wie Demag, Menck, Weserhütte, Orenstein-Koppel, Peine und auch die bedeutendsten Firmen des Auslandes verwenden heute ROTHE ERDE Kugel-Drehverbindungen.

Mit diesen Lagern, die bereits bis zu einem Durchmesser von 4,2 m



Unterwagen für Bagger „Pionier“ der Weserhütte ausgerüstet mit doppelreihiger Kugel-Drehverbindung (Raupe mit gesenkgeschmiedeten Fußplatten)



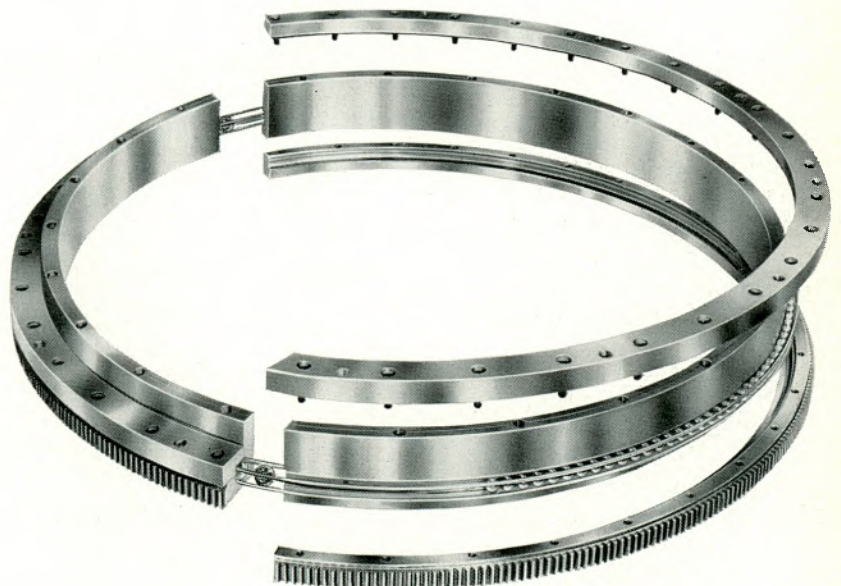
DEMAG - Vollhydraulik-Bagger, ausgerüstet mit ROTHE ERDE Kugel-Drehverbindung

anderer Konstruktionsteile oder als Durchstiegsöffnung — sehr vorteilhaft zum Beispiel für Drehkrane — frei.

Mittenfreie Kugel-Drehverbindungen werden heute überall für schwenkbare Hebe- und Förderaggregate jeder Art und Größe, insbesondere für Bagger, Krane, Schaufellader und alle langsam

geliefert werden, können sehr hohe Kräfte beherrscht werden. Vermöge der Zusammenfassung aller Kräfte in einem einzigen Lager entsteht eine einfache und übersichtliche Lagerung, die leicht montiert und ausgewechselt werden kann. Exakte Zentrierung der beiden sich gegeneinander drehenden Maschinenteile gewährleistet einen genauen Lauf des Zahnantriebes.

Profilstahlringen, die normalerweise aus Stabstahl auf der Biegewalze zu einem Vollring warm gebogen und dann mit einem modernen Schweißverfahren geschweißt werden. In diese Ringe werden die Kugellaufbahnen direkt eingearbeitet. Die Kugel-Laufbahnen werden für die hohen Beanspruchungen meistens an der Oberfläche gehärtet. Als Wälzkörper dienen Präzisions-Stahlkugeln, die durch Zwischenstücke oder Zwischenkugeln auf Abstand gehalten oder durch Käfige geführt werden. Der Einbau des komplett zur Lieferung kommenden Lagers geschieht durch unmittelbares Anschrauben an die sich



Drahtkugellager-Drehverbindung mit Anstellring und eingeschnittener Verzahnung (Fotomontage)

Für besonders hohe Laufgenauigkeit und große Drehgeschwindigkeit wurden Kugel-Drehverbindungen mit Stahldrahtlaufbahnen entwickelt. Ein in dieser Weise ausgebildeter Wälzlagerkranz nach System FRANKE nimmt in gleicher Weise hohe Axial-, Radial- und Momentenkräfte auf. Hauptkennzeichen dieser als „Drahtkugellager“ bezeichneten Drehverbindung ist, daß die Stützringe, die die Rundheit und Ebenheit der Rollspuren an den Laufbahndrähten sichern, überhaupt nicht der Wälzbeanspruchung unmittelbar ausgesetzt werden. Diese Ringe können also jede beliebige Querschnittsform haben, brauchen nicht gehärtet zu sein und sind entsprechend leicht zu bearbeiten. Die Laufbahndrähte selbst bestehen aus hochwertigem harten Federstahl.

Drahtkugellager-Drehverbindungen haben wegen ihrer hohen Genauigkeit im Werkzeugmaschinenbau, in der Radiotechnik und im gesamten Maschinenbau eine weite Verbreitung gefunden. Auch diese Lager nehmen sehr hohe Kräfte auf. Neuerdings sind bereits Lager mit einem Durchmesser von nicht weniger als 7000 mm gebaut worden. Die Konstruktionsart erlaubt bei diesen Großlagern die Teilung der Ringe in einzelne Segmente.

Für dies große neue Arbeitsgebiet ist in Lippstadt in den letzten Jahren auf dem Gelände der früheren Lippstädter Eisen- u. Metallwerke ein vollständig neues Werk entstanden, das mit den modernsten Maschinen ausgestattet wurde. In dem Neubau einer großen Werkshalle wurden Drehmaschinen, Zahnradfräsmaschinen, Härteanlagen u. sonstige Genauigkeits-Werkzeugmaschinen neuester Bauart aufgestellt, die die Voraussetzung für eine rationelle Fertigung geben.

Diese Großkugellagerproduktion ist seit 1950 aus den kleinsten Anfängen zu einer maschinentechnischen Großproduktion entwickelt worden. Ein Stab zahlreicher Fachingenieure gibt die Voraussetzung für die exakte Fertigung und den Vertrieb dieses neuen Maschinenelementes.

Damit ist ROTHE ERDE auch eine bedeutende Großkugellagerfabrik geworden.

Neues
Verwaltungs-
gebäude
1956



In Dortmund wurde 1956 das neue Verwaltungsgebäude eingeweiht. Der Neubau wurde mit dem wenig später umgebauten alten Gebäude, das 1909 errichtet worden ist, in sinnvoller Weise vereinigt. In den modern gestalteten Räumen beider Gebäude konnten jetzt endlich die im ganzen Betrieb verstreuten Büros der Konstruktionsabteilungen und der Arbeitsvorbereitung untergebracht werden. Die enge Verflechtung mit dem Maschinenbau bedingte in den letzten Jahren einen großzügigen Ausbau dieser technischen Büros, die für eine qualifizierte Fertigung der hergestellten Maschinenelemente erforderlich sind. In diesem neuen großen Gebäudekomplex konnten alle Führungskräfte zu einer harmonischen und rationellen Mitarbeit zusammengeführt werden.

Von jeher ist bei ROTHE ERDE auf einen erfahrenen Facharbeiterstamm großer Wert gelegt worden. Gemäß dieser alten Tradition sind im Werk Dortmund und in seiner Verwaltung nicht weniger als 68

Männer beschäftigt, die bereits auf ein 25jähriges Jubiläum zurückblicken können. 11 Betriebsangehörige sind bereits über 40 Jahre im Werk tätig, und zwei Jubilare haben dem Werk 50 Jahre die Treue gehalten.

Insgesamt werden in den Werken der ROTHE ERDE in Dortmund und Lippstadt etwa 1200 Arbeiter und Angestellte beschäftigt, in Dortmund davon allein 640 Arbeiter und 200 Angestellte, in Lippstadt insgesamt — einschl. der Angestellten — 360 Arbeitskräfte.

Mit den drei Arbeitsgebieten der Gesenkschmiede, des Grubenausbau und der Kugel-Drehverbindungen ist das Eisenwerk ROTHE ERDE zu einem großen Industrie-Unternehmen geworden, das als Zulieferer fast des gesamten Maschinen- und Fahrzeugbaues sowie des Bergbaues eine bedeutende Stellung einnimmt. Alle hier aufgezeigten Fertigungsgebiete befinden sich noch in voller Entwicklung, so daß zuversichtlich mit einem weiteren Aufstieg gerechnet werden kann.



Blick
in die Montage

SICHERHEIT VOR ALLEM!

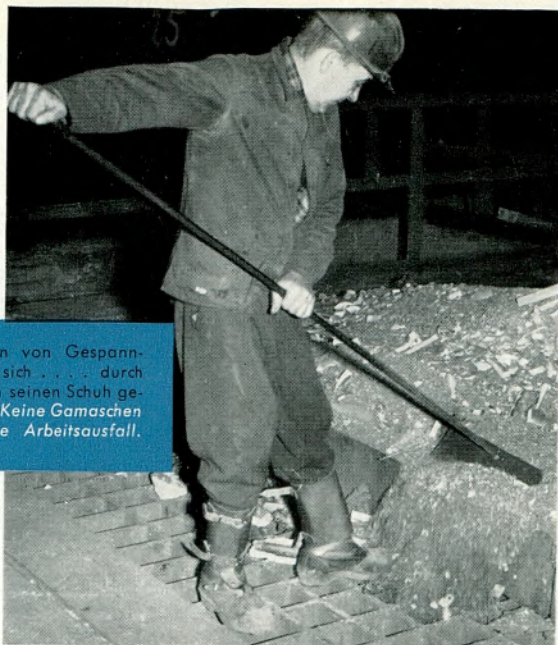


Was trägt man?

Verzweifelter weiblicher Stoßseufzer: „Ich habe nichts Passendes anzuziehen!“ Welcher Mann kennt und fürchtet diesen Ausruf nicht? Nun, geben wir ruhig zu, daß wir Männer es etwas leichter haben mit dem „richtigen Anzug“, denn die Herrenmode verändert sich nicht so häufig und so grundlegend wie die Damenmode. Aber geben wir gleichzeitig ruhig zu, daß auch wir uns dann und wann fragen: „Was ziehe ich an?“

Spaß beiseite. Wir wollen hier weder feststellen,

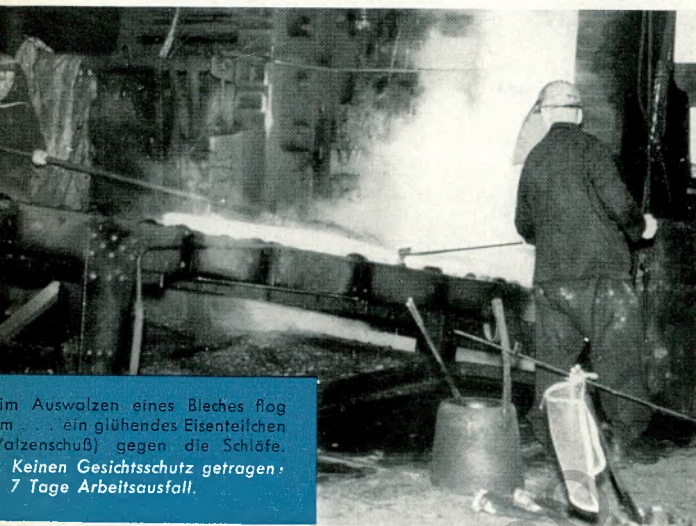
ob die Eitelkeit ein weibliches oder ein männliches Privileg ist, noch wollen wir untersuchen, welche Überraschungen uns der Modesommer 1959 bringt. Wie wichtig allerdings die Frage nach der passenden Bekleidung werden kann, zeigen die Fotos von Arbeitssituationen, bei denen Unfälle geschahen, weil der Verletzte nicht das Richtige angezogen hatte. Hätte jeder, der an diesen Arbeitsplätzen arbeitete, die Arbeitsschutzartikel getragen, wie die Bilder es zeigen, so wären diese Unfälle nicht geschehen.



Beim Säubern von Gespann-
latten verbrannte sich ... durch
beißenden Sand, der in seinen Schuh ge-
fiel, den Fußbrücken. Keine Gamaschen
getragen: 30 Tage Arbeitsausfall.



Als ... eine Sauerstoff-Flasche ab-
setzen wollte, rutschte sie ihm ab und
fiel auf seinen linken Fuß.
Keine Sicherheitsschuhe getragen:
19 Tage Arbeitsausfall.



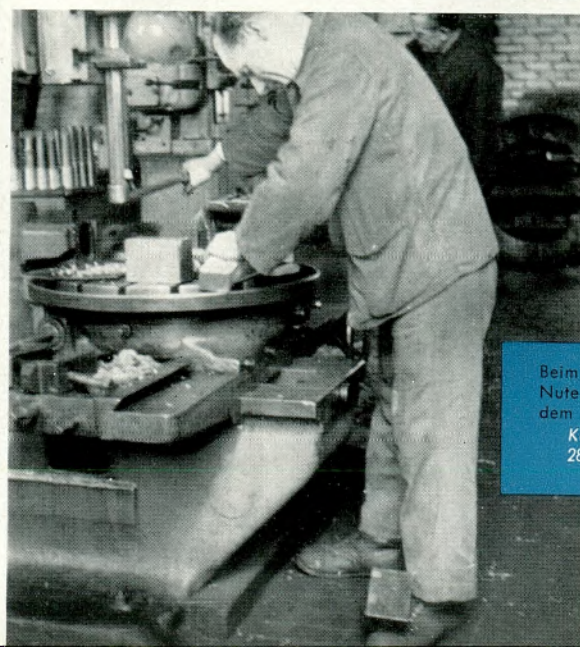
Im Auswalzen eines Bleches flog
... ein glühendes Eisenteilchen
... (als Schuß) gegen die Schläfe.
Keinen Gesichtsschutz getragen:
7 Tage Arbeitsausfall.



Beim Brennen mit einer Sauerstoff-
lanze keinen Gesichtsschutz getragen:
Schwere Augenverletzung.



Im Probenehmen spritzte dem ...
siger Stahl in den Schuh.
Keine Gamaschen getragen:
Über 1 Monat Arbeitsausfall.



Beim Aufspannen einer Welle zum
Nuten fiel ein Unterlegstück (3,4 kg)
dem ... auf die Zehen.
Keine Sicherheitsschuhe getragen:
28 Tage Arbeitsausfall.

DORTMUND- EMS- KANAL

DIE BEDEUTENDSTE BINNENWASSERSTRASSE EUROPAS



Ein bedeutsamer Abschnitt in der Baugeschichte des Dortmund-Ems-Kanals wurde vollendet, als am 2. April d. J. in einem Festakt in Münster der Bundesverkehrsminister Dr. Seehofer den in achtjähriger Bauzeit verbreiterten und auf 2,50 m vertieften Kanal für den Verkehr vollbeladener 1000-Tonnen-Schiffe von Dortmund bis Emden freigab. Bisher konnten die 1000-Tonner ihren Laderaum nur bis zu höchstens zwei Drittel ausnutzen. Die Kapazitätsausweitung des Kanals schafft gleichzeitig Spielraum für weiter wachsenden Verkehr. Für das östliche Ruhrgebiet, namentlich für den Dortmunder Raum und damit auch gleichzeitig für unser Werk, bedeutet das sowohl eine wesentliche Verbesserung der Verkehrsverbindung zur Nordsee als auch einen günstigeren Frachtenpreis, der ohnehin für die Hüttenwerke am Rhein wesentlich besser liegt.

Der Dortmunder Hafen verzeichnet einen jährlichen Güterumschlag von mehr als 5 Millionen Tonnen, im Konjunkturjahr 1957 erreichte er sogar 5,4 Millionen Tonnen. Die Höhe des Umschlages ist in der Hauptsache durch den Gütereingang bedingt, der 1958 über 4 Mill. Tonnen ausmachte. Den größten Anteil hatte das Erz mit 2,5 Mill. Tonnen. Die Dortmund-Hörder Hüttenunion war im Jahre 1957 an den Schiffsimporten über den Dortmund-Ems-Kanal mit zusammen

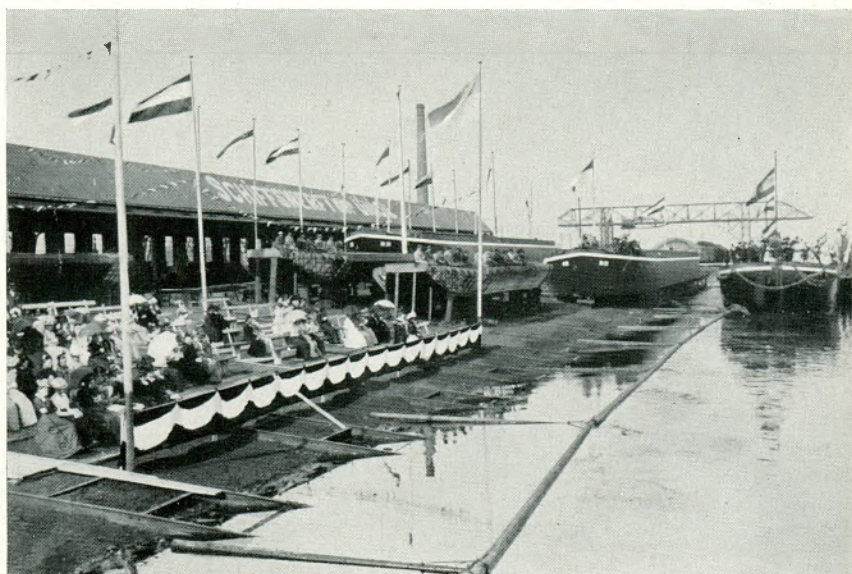
1 580 000 Tonnen beteiligt, und zwar vor allem Erz mit 1 545 000 Tonnen und Schrott mit 30 000 Tonnen. Im gleichen Zeitraum brachten Kanalschiffe 641 000 Tonnen Erzeugnisse der Hüttenunion (379 500 Tonnen Stahl, 254 000 Tonnen Hochofenschlacke und 7 500 Tonnen Düngemittel) in Richtung Emden zur Nordsee. Aus diesen wenigen Zahlen ist bereits deutlich erkennbar, welche große Bedeutung der Dortmund-Ems-Kanal für unsere heimische Industrie, aber auch für unsere Gesellschaft hat.

Der Dortmund-Ems-Kanal war ursprünglich für Kähne von 600 Tonnen Tragfähigkeit gebaut worden, die während der Kanalprojektierung auf den Binnenwasserstraßen

vorherrschend waren. Der Bau selbst fiel aber bereits in eine Zeit, in der sich der Zug zu großen Schiffseinheiten durchzusetzen begann. Die rasche Entwicklung des Kanalverkehrs übertraf alle Erwartungen. Die im Laufe der Jahre an den Brennpunkten des Kanalverkehrs durchgeführten Verbesserungen reichten aber nicht aus, um den Kanal neuzeitlichen Erfordernissen voll anzupassen. Schon in den 20er Jahren war erkennbar, daß eine großzügige Modernisierung und Erweiterung unumgänglich wurde.

Während jetzt mit der Freigabe der Kanalschifffahrt für vollbeladene 1000-Tonnen-Schiffe der erste

Einweihung der Schiffswerft der Union 1899



Abschied vom Werk

*Schwielenharte Hände sind mein Eigen,
schafften verkend mir mein täglich Brot.
Mein Antlitz ist, will sich der Abend neigen,
ein Spiegelbild der Arbeit — brennend rot.*

*Ich bin ein Alter, dem die Kraft geht aus.
An fünfzig Jahr' hielt ich mit allen Schritt.
Geh' ich zum letzten Mal zum Tor hinaus,
dann nehm ich eins in die Erinnerung mit:*

*Reich war mein Leben, weil es reich an Arbeit war.
Feierabend! — Jetzt bleibt mein Schichtbuch zu.
Ich trete ab aus der Kollegen Schar
und grüße Dich, mein Feierabend, Du.*

Schritt zur rationelleren Ausnutzung des Dortmund-Ems-Kanals erfolgte, werden bereits bei den zuständigen Stellen Erwägungen angestellt, den Kanal in absehbarer Zeit auch für vollbeladene 1350-Tonnen-Schiffe von 80 m Länge, 9,50 m Breite und 2,50 m Tiefgang — der Schiffstyp für die europäischen Wasserstraßen — befahrbar zu machen. Ein Engpaß auf dem Dortmund-Ems-Kanal befindet sich heute noch bei der Schleusengruppe Henrichenburg. Das alte Schiffshebewerk kann nur Schiffe mit einer Tauchtiefe bis zu 2 m aufnehmen. Alle Kähne mit größerer Tauchtiefe müssen über die Schachtschleuse geleitet werden, die wesentlich langsamer arbeitet. Es ist aber bereits ein neues Schiffshebewerk im Bau, das 1962 fertig sein wird und dann etwa 9 Millionen Gütertonnen bewältigen kann.

Der Dortmund-Ems-Kanal kann übrigens in diesem Jahr auf sein 60jähriges Bestehen zurückblicken. Er wurde am 11. August 1899 von Kaiser Wilhelm II. eingeweiht, der nach den Einweihungsfeierlichkeiten der Dortmunder Union einen kurzen Besuch abstattete. Unter Führung des damaligen stellvertretenden Vorsitzenden des Aufsichtsrates, Generalkonsul Russell, und des Generaldirektors Brauns besichtigte er den eigens zu diesem Zweck errichteten Ausstellungs-

pavillon, in dem fast alle Rohstoffe und die mannigfachsten Erzeugnisse des Werkes in übersichtlicher Weise zur Schau gestellt worden waren. Es schloß sich ein Gang durch die neue Brückenbau- und Waggonbauanstalt an, die sich nördlich der Bahnlinie auf dem heutigen Gelände der Rheinstahl Union Brückenbau AG befanden. Die neue Eisenbahnwagenfabrik, so heißt es in alten Archivakten, verfügte über eine jährliche Leistungsfähigkeit von 1000 Eisenbahnwagen.

Mit der Inbetriebnahme des Dortmunder Hafens hatte die Union —

wie die Chronik weiter berichtet — eine am Dortmunder Hafen neu-erbaute, mit den neuesten Maschinen und Einrichtungen ausgerüstete Schiffswerft errichtet „zur Herstellung von Schiffsgefaßen jeder Art, als Kanalschiffe, Seekähne, Prähme, Pontons, Leichterfahrzeuge usw., bis zur Länge von 65 m und bis zur Breite von 8,2 m. Außerdem werden auf dem Werk Reparaturen aller Art ausgeführt, zu welchem Zweck dieselbe mit einer großen Aufziehvorrückung versehen ist, mittels welcher die Schiffe bis zu den vorgenannten Abmessungen in kürzester Zeit ans Land gezogen werden.“



Ausstellungspavillon der Union
aus dem Jahre 1899

Belegschaftsnachrichten

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

Werk Dortmund Brause, Paul, Eisenbahn
Ferk, August, Walzwerke
Flach, Karl, VB Gaskraftwerk
Jakobi, Werner, Kraftwerk

Malecki, Peter, Kraftwerk
Rydzinski, Karl-Heinz, Eisenb.
Seck, Heribert, Kraftwerk
Unger, Wilhelm, MB Walzwerke

Werk Hörde Grote, Wilhelm, Hammerwerk

Langowski, Bernh., MB Walzw.

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund Echterhoff, Edw., Werksdruckerei
Hertel, Friedh., Versuchsanstalt
Luig, Franz, HIW
Niesel, Horst, MB Walzwerke

Reckers, Heinrich, Walzwerke
Riemer, Günter, Metallurg. Abt.
Sohn, Siegfried, Walzwerke
Walpurgis, Heinrich, Eisenbahn

Werk Hörde Ketschau, Erwin, Blechwalzwerk
Kuberka, Fritz, Blechwalzwerk
Lanski, Otto, Martinwerk II

Schaub, Günter, Blechwalzwerk
Sollmann, Horst, Martinwerk II

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

Werk Dortmund Droste, August, Dortmund, Nettelbeckstraße 4
Plaga, Friedrich, Dortmund, Rheinische Straße 224
Müde, Bernhard, Dortmund, Kreuzstraße 187
Kathöfer, Heinrich, Dortmund, Althoffstraße 31

am 13. 2. 1959
am 20. 2. 1959
am 26. 2. 1959
am 24. 4. 1959

Werk Hörde Fricke, August, Dortmund-Hörde, Felicitas 5
Hirdes, Friedrich, Dortmund-Hörde, Berghofer Str. 28
Frede, Wilhelm, Dortmund-Berghofen, Fuchsweg 46

am 30. 1. 1959
am 27. 2. 1959
am 17. 4. 1959

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

UNSERE JUBILÄRE

(März, April und Mai 1959)

50

WERK DORTMUND Ostermann, Wilhelm, Walzwerk-Versand · **WERK HORDE** Ellinghaus, Ernst, Metallurgische Abteilung · Finn, Josef, MB Hütte · Jungermann, Otto, Schlackemühle · Wagner, Wilhelm, Mech. Werkstätten · Sommer, Anton, MB Hochofenbetrieb
GESELLSCHAFT Schlüter, Ernst, Verkaufsabrechnung

40

WERK DORTMUND Amedick, Karl, Elektr. Betrieb · Borghardt, Karl, Preßwerk-Werkstatt Friese, Bruno, Hochofen · Gregarek, Richard, Hochofen · Hensel, Eduard, Lehrwerkstatt Karper, Heinrich, Versehrtenwerkstatt · Kleine, Heinrich, Werksaufsicht · Körfer, Ludwig, Walzendreherei · Leifert, Heinrich, Elektr. Betrieb · Lichtner, Franz, Verkehrsbetriebe Meyer, Karl, MB Walzwerke · Mlynarczyk, Johann, Verlader Walzwerk I · Mückenhoff, Heinrich, Zurihterei Walzwerk I · Napierala, Vincenz, Hochofen · Preuß, Karl, Elektr. Betrieb Schmidt, Josef, Werksaufsicht · Schulte, Otto, Verlader Walzwerk I · Skweres, Ludwig, Werksaufsicht · Strothenke, Wilhelm, Werksaufsicht · Vokatsch, Josef, Thomaswerk · Walich, Franz, Werksaufsicht · Wischniewski, Simon, MB Feinwalzwerk · Wojda, Anton, MB Hochofen Wurm, Josef, Hochofen · **WERK HORDE** Andreas, Walter, MB Stahlw. · Berensdorf, Anton, Eisenbahn · Borkowski, Johann, Hochofenbetrieb · Brormann, Heinrich, MB Walzwerke Deising, Otto, Blechwalzwerk · Dünge, Wilhelm, Eisenbahn · Feller, Heinrich, Werksaufsicht Flach, Franz, Hauptlager · Gehring, Heinrich, Blechwalzwerk · Grobe, Dietrich, Martinwerk Haake, Heinrich, Blechwalzwerk · Hanswillemenke, Franz, Blechwalzwerk · Horbach, Konrad, MB Hochofenw. · Jostes, Walter, Blockwalzw. · Knippschild, Karl, Kokerei · Knothe, Wilhelm, MB Stahlw. · Koch, Wilhelm, Blechwalzw. · König, Albert, Martinw. · Leidorf, Heinrich, HRW Meene, Wilhelm, Blockwalzwerk · Miklas, Albert, Hochofenbetr. · Move, Heinrich, Eisenbahn Nickel, Gustav, MB Walzw. · Obert, Alfons, Thomasw. · Overbeck, Heinrich, MB Hochofenw. Pasvos, Johann, Blechwalzw. · Pokolm, Ernst, Eisenbahn · Rentzing, Wilhelm, Blechwalzw. Rieksmeier, Johann, Hammerwerk · Rosinski, Paul, Martinwerk · Schoeb, August, Thomaswerk Smektala, Michael, Hochofenbetr. · Solbach, Erich, Neubauabt. · Starke, Wilhelm, Hochofenbetr. Zinnhardt, August, Preßbau · **GESELLSCHAFT** Sangmeister, Otto, Rechnungsprüfstelle

WERK DORTMUND Becker, Fritz, HIW · Becker, Heinrich, Metallurg. Abt. · Biss, Hermann, HIW
 Blaszczyk, Anton, Martinw. · Brehler, Heinrich, Werksaufs. · Breker, Anton, Universalwalzw.
 Buchholz, Paul, Zur. Walzw. II/IV · Depka, Erich, Walzendreherei · Dreier, Heinrich, Baubetrieb
 Dreyer, Bernhard, Gaskraftw. · Engelhardt, August, Baubetr. · Erdmann, Josef, Martinwerk
 Fiddicke, Fritz, MB Stahlwerk · Friedrich, Herbert, Hausmeisterei · Fritsch, Karl, Dämmstoffe
 Godz, Paul, MB Stahlwerk · Goreth, Berthold, Baubetrieb · Gryka, Willi, Zeitwirtschaft
 Hamelmann, August, MB Feinwalzwerk · Hölscher, Karl, Personalabt. · Johannsmeier, Albert,
 Zur. Walzw. II/IV · Jorde, Artur, Martinstahlwerk · Joswiak, Hedwig, Versehrtenwerkstatt
 Jung, Fritz, Elektr. Betr. · Kallenbach, Herbert, MB Feinwalzw. · Keuning, Dietrich, Betriebsvertr.
 Kirsch, Richard, Wasserversorgung · Klein, Paul, Wasserversorgung · Köhler, Karl, Walzwerk
 Köppen, Paul, Werksaufs. · Kozlowski, Franz, Eisenb./Rangierbetr. · Kroll, Erich, MB Stahlw.
 Landl, Johann, Eisenbahn · Matuschek, Aloys, Werksdruckerei · Meyer, Heinrich, Sozialabt.
 Meyer, Karl, Walzwerk IV · Michaelis, Wilhelm, Hochofen · Migowski, Anton, Eisenbahn
 Müthing, Ernst, MB Stahlwerk · Muskewitz, Paul, Baubetrieb · Nagorny, Karl, Walzwerk IV
 Naidrowski, Heinrich, Blockwalzw. · Nielsen, Walter, Werksaufs. · Pachowiak, Josef, Baubetr.
 Penke, Karl, Verl. Walzw. I · Puppe, Theodor, Versehrtenwerkst. · Rochel, Rudolf, Elektr. Betr.
 Schäfer, Johann, HIW · Schmidt, Johannes, HIW · Schmidt, Max, Thomaswerk · Schmitz,
 Heinrich, HDKW · Simbol, Paul, MB Stahlw. · Stall, Franz, Metallurg. Abt. · Stanke, Ernst,
 HDKW · Stankowski, Franz, Walzwerk IV · Steinecke, Karl, Elektr. Betr. · Stölp, Andreas,
 Kranken-/Verbandst. · Sudochi, Franz, Universalwalzw. · Theile, Fritz, Thomasschlackenm.
 Uffmann, Helmut, Hochofen · Waldhoff, Ferdinand, Elektr. Betr. · Weigt, Johann, Martinwerk
 Weinrich, Josef, Martinwerk · Weissenfels, Heinrich, MB Grobwalzw. · Wolf, Wilhelm, HDKW
 Zschegel, Georg, Martinw. · **WERK HORDE** Bauer, Josef, MB Walzw. · Böddeker, Josef,
 Mech. Werkst. · Böttcher, Erwin, MB Stahlw. · Brinkmann, Heinr., Baubetr. · Bültemeier, Otto, ETB
 Butemann, Otto, MB Hochofenw./EKW · Cardinal, Fritz, MB Hochofenw. · Dickerhoff, Ernst,
 MB Hochofenw./EKW · Döring, Oswald, Stahlgießerei · Dreyer, Julius, MB Hochofenwerk
 Fischer, Karl-Heinz, Lohnabteilg. · Fliege, Hans, MB Walzw., Fröndt, Albert, Mech. Werkst.
 Froese, Paul, Allgem. Betr. · Gebelhoff, Emil, Vers.-Werkst. · Gerke, Wilhelm, Mech. Werkst.
 Görsch, Gustav, Allgem. Betr. · Habig, Josef, Betriebswirtsch. · Hartung, Rudolf, Mech. Werkst.
 Haumann, Max, HRW. · Hering, Konrad, Stahlgießerei · Horstschäfer, Walter, HRW
 Jakob, Walter, Eisenbahn · Jozwiak, Bruno, MB Hochofenwerk · Kampstein, Erich, Baubetrieb
 Kantoreitis, Josef, Lehrwerkstatt · Kessemeier, Wilhelm, Blechwalzwerk · Kirst, Henriette,
 MB Hochofenw./EKW · Klein, Hermann, MB Walzwerke · Klusmann, Otto, Versehrtenwerkst.
 Kolbe, Walter, HRW · Krieger, Gottlieb, MB Walzwerke · Kyora, Eugen, MB Hochofenwerk
 Lambrink, Wilhelm, Martinwerk · Leifels, Wilhelm, Martinwerk · Lorken, Friedrich, HRW
 Masurat, Wilhelm, Thomaswerk · Meier, Heinrich, Blechwalzwerk · Meise, Heinrich, Preßbau
 Mergelen, Heinrich, Hauptlag. · Niederaastroth, Willy, MB Hochofenw./EKW · Nikodem, Roman,
 Stahlgießerei · Perbandt, Karl, Eisenbahn · Podubrin, Heinrich, Allg. Betr. · Popiela, Martin,
 Hauptlager · Möbius, Ernst, Prod.-Lenk./Stoffwirtschaft · Poreda, Karl, MB Hochofenwerk
 Pottkämper, Erich, MB Walzwerke · Resch, Josef, Mech. Werkst. · Rimkus, Fritz, Stahlgießerei
 Robrecht, Alfred, HRW · Rüske, Fritz, Mech. Werkstätten · Sabelström, Walter, Hammerwerk
 Sander, Walter, HRW · Santüns, Karl, Schweißerei · Sinn, Erich, MB Stahlw. · Soyka, Josef,
 Betriebswirtsch. · Sprenger, Karl, Baubetr. · Steinhoff, Fritz, Allgem. Betrieb · Szalata, Edmund,
 Stahlgießerei · Schmidt, Karl, Mech. Werkst. · Schübbe, Otto, Hammerw. · Schwarz, Friedr., ETB
 Tolges, Heinz, Mech. Werkst. · Topp, August, Martinwerk · Tripp, Wilhelm, Lehrwerkstatt
 Unger, Karl, Blockwalzw. · Walter, Max, MB Hochofenw. · Willmanns, Wilhelm, MB Walzw.
 Wisniewski, Heinrich, Wärmestelle · Wölk, Adolf, HRW · Zeuschner, Karl, MB Walzwerke
GESELLSCHAFT Bürger, Hans, Verkaufsabrechnung · Bunge, Wilhelm, Verkaufsabrechnung
 Gebelhoff, Fritz, Rohstoffabt. · Müller, Hubert, Personalabt.-G · Ziegler, Josef, Statistik

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

**Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden in den Monaten
März, April und Mai aus:**

WERK DORTMUND	Block, Willy, Elektr. Betrieb	(41)	Schleisick, Emil, Hochofen	(38)
	Budde, Emil, Arbeitsschutzstelle	(39)	Siemon, Werner, Trägerlager	(26)
	Dieckmann, Josef, Fernheizung	(48)	Stanich, Karl, Werksaufsicht	(25)
	Dorner, Karl, Walzendreherei	(30)	Stasch, Karl, Martinwerk	(37)
	Fink, Hermann, MB Hochofen	(40)	Stein, Anton, Zur. Walzwerk II/IV	(8)
	Hedkendorf, Ferd., Hoch.-Sinteranl.	(37)	Steinert, Friedrich, Verladerr Ww. I	(44)
	Hedtkamp, Friedr., Thomasstahlw.	(50)	Struss, August, Baubetrieb	(45)
	Kralemann, Wilhelm, Walzwerk	(45)	Thiel, Hans, Hochofen	(35)
	Michalzik, Wilhelm, Walzwerk I	(40)	Todt, Wilhelm, Werksaufsicht	(43)
	Mierdel, Max, Elektr. Betrieb	(24)	Weiss, Heinrich, HDKW	(25)
	Neuhaus, Wilh., Preßw.-Werkst.	(9)	Wilenski, Franz, MB Hochofen	(21)
	Scharf, Wilhelm, Walzwerk II neu	(10)		
WERK HORDE	Becker, Otto, ETB	(46)	Lessing, Heinrich, Metallurg. Abt.	(52)
	Bertulies, Georg, MB Walzwerke	(32)	Lüneburger, Karl, MB Walzwerke	(50)
	Cladhofer, Franz, Kokerei	(42)	Mohr, Otto, HRW	(46)
	Dahms, Rudolf, Thomaswerk	(33)	Nohl, August, Kokerei	(50)
	Dedolph, Heinrich, Hammerwerk	(46)	Reichert, Fritz, Thomaswerk	(22)
	Demez, Hans, MB Hochof. /EKW	(12)	Samtmann, Bernhard, Martinwerk	(40)
	Druminski, Julius, Hammerwerk	(42)	Schnitzerling, Gustav, Blechwalzw.	(49)
	Happe, August, Blechwalzwerk	(23)	Steinweg, Heinrich, Preßbau	(48)
	Huncke, Karl, MB Walzwerke	(51)	Tanger, Anna, Hausmeisterei	(21)
	Keuper, Josef, HRW	(27)	Varnhagen, Wilhelm, MB Stahlw.	(48)
	Kordzinsky, Stanisl., Hochofenbetr.	(45)	Voss, Karl, Blockwalzwerk	(46)
	Krutza, Leo, MB Hochofenwerk	(32)		

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

WERK DORTMUND	Brinkkord, Hugo, Hauptlager	(42)	Parwulski, Bruno, Versehrt.-Werkst.	(21)
	Ewers, Leo, Walzwerk IV	(45)	Reichstein, Andreas, Thomaswerk	(39)
	Feldmeyer, Friedrich, Werksaufs.	(22)	Schmiedeken, Gust., Zur. Ww. II/IV	(48)
	Golland, Paul, Walzwerk IV	(36)	Scholz, Paul, Hochofen	(42)
	Klavs, Herbert, Wasserversorgung	(21)	Thier, Johann, Baubetrieb	(26)
	Konopka, Erich, Walzwerk	(32)	Wiezorek, Otto, Hochofen	(13)
	Opalka, Julius, Hochofen	(40)	Zöllmer, Wilhelm, Werksaufsicht	(27)
WERK HORDE	Auge, Karl, Martinwerk	(47)	Kleibaum, Heinrich, Allgem. Betr.	(11)
	Bondzio, Friedrich, Blechwalzwerk	(22)	Knorr, August, MB Stahlwerke	(27)
	Brekau, Emil, Baubetrieb	(31)	Lieneke, Wilhelm, Hammerwerk	(36)
	Büder, Wilhelm, Blechwalzwerk	(7)	Lüders, Karl, Baubetrieb	(21)
	Büchte, Hedwig, Hausmeisterei	(12)	Lünsbrink, Alex, MB Walzwerke	(24)
	Daum, Wilhelm, Mech. Werkstätt.	(42)	Pastewski, Vincenz, Hochofenbetr.	(40)
	Dellbrügge, Wilhelm, Blechwalzw.	(34)	Pippig, Willy, Allgem. Betrieb	(12)
	Eickhoff, Anton, Hochofenbetrieb	(13)	Pmoplun, Otto, Thomaswerk	(32)
	Endrikat, Heinrich, Kokerei	(43)	Podzuweit, Paul, Kasse	(45)
	Fallsehr, August, Hochofenbetrieb	(11)	Spillner, Erich, Allgem. Betrieb	(9)
	Felstow, Otto, MB Stahlwerke	(21)	Vatterodt, Karl, MB Stahlwerke	(8)
	Frank, Max, Martinwerk	(33)	Voerde, Heinr., MB Hochof. /EKW	(41)
	Garde, Hermann, Hochofenbetrieb	(34)	Walper, Johann, Hochofenbetrieb	(47)
	Hanswillemenke, Alfred, Baubetr.	(43)	Wilke, Josef, Versorgungsbetriebe	(13)
	Hedkmann, Josef, Mech. Werkst.	(22)	Wolf, Robert, MB Stahlwerke	(22)
	Hönemann, Bernhard, Baubetrieb	(35)	Wortmeier, Hermann, Sozialabt.	(21)
	Huth, Horst, Hauptlager	(16)		

Die eingeklammerten Ziffern zeigen die geleisteten Dienstjahre an

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

VEGETATIVE DYSTONIE —

DIE KRANKHEIT UNSERER ZEIT

In Artikeln von Zeitungen und Zeitschriften, in Vorträgen, in Gesprächen und Berichten taucht immer wieder der Begriff der vegetativen Dystonie auf. Man findet ihn genau so gut in einer Illustrierten wie in einer medizinischen Fachzeitschrift oder einem ärztlichen Befundbericht; man hört ihn in einem wissenschaftlichen Vortrag genau so wie in Gesprächen im Wartezimmer oder in der Straßenbahn oder wo sonst auch immer sich Menschen über ihren Gesundheitszustand unterhalten.

Die vegetative Dystonie — oder auch Nervosität, Versagen der Nerven o. ä. Ausdrucksformen — ist kein festumrissenes Krankheitsbild mit ganz bestimmten Krankheitszeichen, sondern ein Begriff, der besagt, daß das vegetative oder autonome Nervensystem, das jede Körperzelle mit Impulsen versorgt und für den harmonischen Ablauf des ganzen Lebensgeschehens verantwortlich ist, in seiner steuernden und regulierenden Funktion versagt.

Die Beschwerden, die bei der Nervosität auftreten, sind sehr vielgestaltig. Sie sind nicht für alle Personen die gleichen, sondern tragen eine durchaus persönliche Note. Herausragendes Merkmal ist eine bis zur Reizbarkeit gesteigerte Erregung und eine hochgradige innere Unruhe. Die Unruhe führt zu einer ständigen Hast und das dauernde Getriebensein hat mangelnde Konzentrationsfähigkeit sowie leichte Ermüdbarkeit und Erschöpfung zur Folge. Mitunter setzt sich die Unruhe auch auf die Abend- und Nachtstunden fort, so daß das Einschlafen gestört ist oder der Schlaf unterbrochen wird. Unausgeschlafen, zerschlagen und unlustig beginnt man dann am nächsten Morgen sein Tagewerk. Mit

Kaffee, Tee und Zigaretten versucht man die Müdigkeit zu bekämpfen und die Unlust und Niedergeschlagenheit nicht allzu selten mit Alkohol zu vertreiben. Schließlich müssen Tabletten herhalten, um die innere Unruhe und Erregung zu dämpfen und das tägliche Hetzen überhaupt aushalten zu können. Es ist bezeichnend für unsere Zeit, daß der Verbrauch an nervenberuhigenden Mitteln ein unvorstellbares Ausmaß angenommen hat. Alle diese Medikamente sind aber keine Heil-, sondern nur Beruhigungsmittel. Angst, Spannung, Unruhe und Erregung werden durch sie verdrängt, aber nicht beseitigt. Sie können vorübergehend die Beschwerden mildern; läßt die Medikamentenwirkung nach, dann fühlt der Betreffende die qualvolle innere Unruhe doppelt stark und er greift wieder zur Tablette, um seiner Angst und Spannung zu entfliehen.

Ganz so harmlos, wie die nervösen Störungen im Augenblick vielleicht erscheinen mögen, sind sie leider nicht. Da das harmonische Zusammenwirken aller lebenswichtigen Vorgänge im Körper und ihre Anpassung an die Umweltbedingungen durch das vegetative Nervensystem gesteuert werden, muß eine Störung in dem fein abgestimmten nervösen Steuerungsvorgang sich zwangsläufig in einer Störung der Organfunktion auswirken. Diese funktionellen Störungen können sich unangenehm bemerkbar machen und sehr lästig und qualvoll sein. Aus der Vielzahl der Beschwerden seien hier nur einige wenige genannt:

Magenbeschwerden, die von einem unbestimmten Druck- und Völlegefühl bis zu den heftigsten Schmerzen reichen können.

Kolikartige Schmerzen im Bereich der Gallenblase, die von zeitweise auftretenden Verkrampfungen der Gallenwege herrühren.

Herzbeschwerden der mannigfaltigsten Art, wie Herzklopfen, Herzjagen, Herzstolpern, Druck- und Beklemmungsgefühl in der Brust, mitunter auch ein ausgesprochenes Vernichtungsgefühl mit Todesangst.

Weiterhin sind zu nennen: anfallsweises Schwitzen an den Händen oder am ganzen Körper, Zittern der Hände, Angstgefühl, Schlaflosigkeit, erhöhter Blutdruck, Schwindel, Benommenheit, Blutandrang zum Kopf, Klobgefühl im Hals, Unsicherheit.

Welche Beschwerden bei dem einen und welche bei dem anderen im Vordergrund stehen und welches Organ hauptsächlich beteiligt ist, ist individuell verschieden. Meistens werden die Organe betroffen, die konstitutionell, d. h. anlagemäßig und erblich besonders anfällig sind.

Bestehen die funktionellen Störungen längere Zeit, so kann eine echte Organerkrankung die Folge sein. So spielen beispielsweise für die Entstehung des Magengeschwürs nervöse Einflüsse eine wesentliche Rolle. Und auch von vielen anderen Organerkrankungen weiß man, daß bei ihrer Entstehung eine vegetative Unausgeglichenheit mehr oder weniger ursächlich beteiligt ist.

Wie schon anfangs erwähnt, bringen Medikamente nur eine vorübergehende Besserung, aber keine Heilung. Ein Erfolg ist nur dann zu erwarten, wenn die Ursachen der Nervosität erkannt und beseitigt werden. Die ständige Hast, das Jagen nach Vergnügungen und Zerstreuungen, zu wenig Schlaf, übermäßiges Arbeitspensum, Mangel an Entspannung, Mißbrauch an Genußmitteln, Ärger, Kummer und Sorgen können zur Nervosität führen. Aus der Vielzahl können hier nur einige wenige Ursachen genannt

werden, und es ist in jedem Fall gesondert zu prüfen, was als auslösendes Moment infrage kommt. Bei der Prüfung sollte man sich selbst gegenüber aber auch ehrlich genug sein und nicht nur das anschildern, was einem ohnehin unsympathisch ist, sondern evtl. auch das, was man glaubt, nicht entbehren zu können.

Das Hetzen und Treiben während der Arbeitszeit mit körperlicher und nervlicher Anspannung sollte von einer Zeit der Entspannung und einer Zeit völliger Ruhe abgelöst werden. Statt dessen dauert oft die Hast und Eile über den Betriebsschluß hinaus fort und auch das Wochenende, ja der ganze Jahresurlaub wird häufig mit hineingezogen. Statt Ruhe und Entspannung sucht man Unterhaltung, statt innerlicher Sammlung jagt man Zerstreuung und Vergnügen nach. Wann soll dann eigentlich das gequälte Nervensystem Zeit zur Erholung finden?

Ein nicht zu unterschätzender Faktor für die Entstehung nervöser Störungen sind Sinnesreize. Besonders der Mensch in der Großstadt ist ihnen ausgesetzt. Licht- und Geruchsreize, vor allem aber Geräusche können zu einer unerträglichen Qual werden. Es ist nachgewiesen, daß Menschen, die ständig dem Lärm ausgesetzt sind, viel häufiger vegetative Symptome aufweisen als andere, die in einer ruhigen Umwelt leben.

Wenn es auch beim besten Willen nicht möglich ist, alle Ursachen auszuschalten, so sollte man doch versuchen, sie auf ein Mindestmaß zu beschränken um alles zu vermeiden, was sich irgendwie vermeiden läßt. Ein sonntäglicher Spaziergang ist viel erholsamer als eine Autotour über Hunderte von Kilometern, eine stille, geruhende Stunde im Garten wertvoller als ein Nachmittag lärmenden Vergnügens in einem vielbesuchten Ausflugsort. Man suche Sammlung statt

Zerstreuung und widme eine gewisse Zeit der Ruhe und Entspannung, statt sich in Unterhaltung und Vergnügen zu verlieren.

Als unterstützende Maßnahmen zur Kräftigung des Nervensystems, zur allgemeinen Abhärtung und Stabilisierung des Kreislaufs sind

Kneipp'sche Kaltwasseranwendungen wie die morgendliche Ganzwaschung, das abendliche Wasser-treten in der Badewanne etwa $\frac{1}{2}$ —1 Minute lang, das kalte Halb-bad von 10 Sekunden Dauer 1 bis 2 mal wöchentlich, sowie Arm-, Schenkel- und Brustgüsse sehr zu empfehlen.

WILHELM BUSCH BEIM ZAHNARZT

Man sollte es nicht glauben, aber es ist so: Als Wilhelm Busch seinen „Balduin Bähلامm“ veröffentlicht hatte, gab es Zahnärzte, die sich in der Figur Doktor Murzels verhöhnt fühlten und sogar durch ihren Berufsverband gegen das achte Kapitel der Versgeschichte Einspruch erhoben. Vielleicht gehörte auch jener Gemütsmensch zu ihnen, den der Philosoph des Humors einmal ahnungslos bemühen mußte, als er auf einer Reise in Hannover von Zahnschmerzen überfallen wurde.

„So leid es mir tut, Herr Busch“, sagte der Mann im weißen Kittel heuchlerisch, nachdem er die Zähne seines berühmten Patienten untersucht und abgeklopft hatte. „Wir müssen zur Extraktion schreiten!“

„Schreiten Sie!“ murmelte der Geplagte und lehnte sich, von dem „bekannten Bohren, dem Rucken, Zucken und Rumoren“ wie benommen, in den Marterstuhl zurück.

Es war ein standhafter Bursche, dem der Arzt nun zu Leibe ging, ein Backenzahn, der allen Bemühungen, ihm von vorn oder hinten, von rechts oder links beizukommen, mit Hartnäckigkeit zu trotzen

schien. Allerdings nahm sich Dr. Murzels Kollege auch Zeit. Während er sich lächelnd über sein Opfer beugte und ein Instrument nach dem anderen durchprobierte, bald schnitt, bald drückte, bald rüttelte oder zog, gab sich Busch, obgleich er den Mund weit geöffnet hatte und mitunter am liebsten aufgestöhnt hätte, den Ausdruck eines Mannes, der die Zähne zusammenbeißt.

Endlich schien es voranzugehen. Ein Ruck, der durch Mark und Bein ging, ein Knurpsen und Kreischen im Munde, ein Druck im Schädel zum Bersten, ein wilder, ziehender Schmerz, ein Knacks, und der Zahnarzt hielt den blutigen Zahn in der Zange.

„Dunnerlittchen!“ ächzte der Dichter, während er seinen schönen, dunkelblonden Vollbart zur Seite drückte, mit Wasser gurgelte und Blut in die Schale spie. „Das war ja eine dolle Quälerei!“

„Es geht natürlich auch schneller und schmerzloser, etwa wie im »Balduin Bähلامm«, versetzte der Zahnarzt zwinkernd. „Aber ich dachte, ein Mann wie Sie, Herr Busch, könnte sich auch beim Zahnziehen amüsieren!“

Willi Fehse



S T E R B E F Ä L L E

WERK DORTMUND

STEINBRECHER, KARL	Werksaufsicht	am 16. 1. 1959
WEHR, WILHELM	Preßwerk-Werkstatt	am 3. 2. 1959
UMBACH, HANS	Aktenverwaltung	am 6. 2. 1959
LOCKS, HEINRICH	Lehrwerkstatt	am 11. 2. 1959
STEINBACH, HEINRICH	Eisenbahn	am 15. 2. 1959
LEMKE, HERMANN	MB Feinwalzwerk	am 18. 2. 1959
FLEISCHMANN, KARL	Eisenbahn	am 19. 2. 1959
WENSKAT, BERNHARD	Walzwerke	am 15. 3. 1959

WERK HORDE

OTTO, ERNST	Hochofenbetrieb	am 17. 1. 1959
OVERKOTT, GUSTAV	Preßbau	am 18. 1. 1959
SCHLECHT, EMIL	Hammerwerk	am 29. 1. 1959
WEBER, ERICH	MB Hochofenw./EKW	am 31. 1. 1959
STOLTEFUSS, HERBERT	MB Hochofenwerk	am 13. 2. 1959
MULLER, EWALD	Kokerei	am 15. 2. 1959
KASTNER, HEINRICH	Blockwalzwerk	am 11. 3. 1959
RADON, WILHELM	Mech. Werkstätten	am 20. 3. 1959

Tödlicher Betriebsunfall

WERK DORTMUND

POSPICH, WERNER	Universalwalzwerk	am 25. 3. 1959
-----------------	-------------------	----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!