



DORTMUND-HÜRDER



**HÜTTENUNION**

AKTIEGESELLSCHAFT

*Mitteilungsblatt* 3. Jahrgang Nr. 4 August 1954

Verlagsort Dortmund



Zwei markante Persönlichkeiten aus dem westdeutschen Wirtschaftsleben, deren Wirken mit der Geschichte unserer Gesellschaft untrennbar verknüpft ist, hat der unerbittliche Tod innerhalb eines Monats dahingerafft.

Am 11. Juli 1954 starb im 73. Lebensjahr Bergassessor

Dr. phil. h. c. Hermann Wenzel.

Der Verstorbene begann seinen beruflichen Werdegang bei der Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-AG, zu der auch unser Dortmunder Werk gehörte. Fast vier Jahrzehnte war er somit mit unserer Gesellschaft unmittelbar verbunden. Mit der ihm eigenen Tatkraft setzte er sich vor allem für eine gesicherte Rohstoffversorgung als Voraussetzung für das erfolgreiche Arbeiten unserer Werke ein. Durch seine reichen Erfahrungen und seinen wirtschaftlichen Weitblick hat er sich hervorragende Verdienste um die Entwicklung unseres Unternehmens erworben. Auch nach seinem Ausscheiden als Vorstandsmitglied blieben wir ihm, der in dieser schweren Zeit Aufsichtsratsvorsitzender der Vereinigte Stahlwerke AG wurde, eng verbunden.

Am 26. Juli 1954 entschlief im Alter von 68 Jahren

Direktor Eduard Beckhäuser.

In guten und schlechten Zeiten ist er uns stets ein kluger und treuer Berater gewesen. Ganz besonders in den Jahren nach dem Kriege hat der Verstorbene in seiner Eigenschaft als Vorstandsmitglied der Dortmund-Hörder Hüttenverein AG sein großes Wissen und Können mit dem ihm eigenen nimmermüden Fleiß in den Dienst unserer Werke gestellt. Mit großem Verantwortungsbewußtsein und persönlicher Einsatzbereitschaft führte Eduard Beckhäuser erfolgreich den zähen Kampf um die Wiederingangsetzung unseres Dortmunder Werkes. Hierdurch hat er sich um unsere Gesellschaft und die ganze deutsche Wirtschaft ein unschätzbare Verdienst erworben. Seine schlichte Art und sein verbindliches Wesen trugen ihm die Zuneigung all derer ein, die mit ihm in Berührung kamen.

Wir werden der Verstorbenen stets in dankbarer Verehrung gedenken.

# WESEN UND AUFGABEN EINER KOKEREI

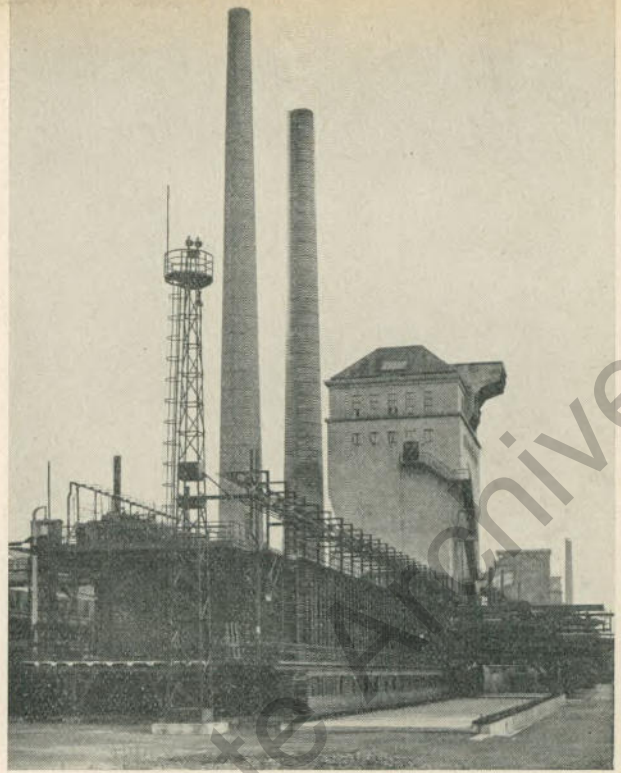
Die Koksofenbatterien und Kohlenwertstoffanlagen sind aus verschiedenen Forderungen entstanden, einerseits aus dem Bestreben, Koks für die Eisen- und Stahlgewinnung zu erzeugen, andererseits, die aus der Kohle entweichenden Gase, die aus Heizgas, Teer, Ammoniak, Benzol und Naphthalin bestehen, der chemischen Industrie nutzbar zu machen.

Der Koks wird hauptsächlich, soweit es unsere Hütte betrifft, im Hochofen verbraucht. Er dient hier dem Zweck, den Erzen, die aus Eisen-Sauerstoffverbindungen bestehen, bei der Verbrennung den Sauerstoff zu entziehen und alle eingesetzten Stoffe in den Schmelzfluß zu versetzen.

Die Kohlenwertstoffe sind beim Verlassen der Verkokungskammern gasförmig. Durch geeignete Apparaturen und Lösungsmittel werden alle bei bestimmten Temperaturen der Reihe nach gekühlt und abgeschieden und verschiedenen chemischen Wirtschaftszweigen zur Weiterverarbeitung zugeleitet.

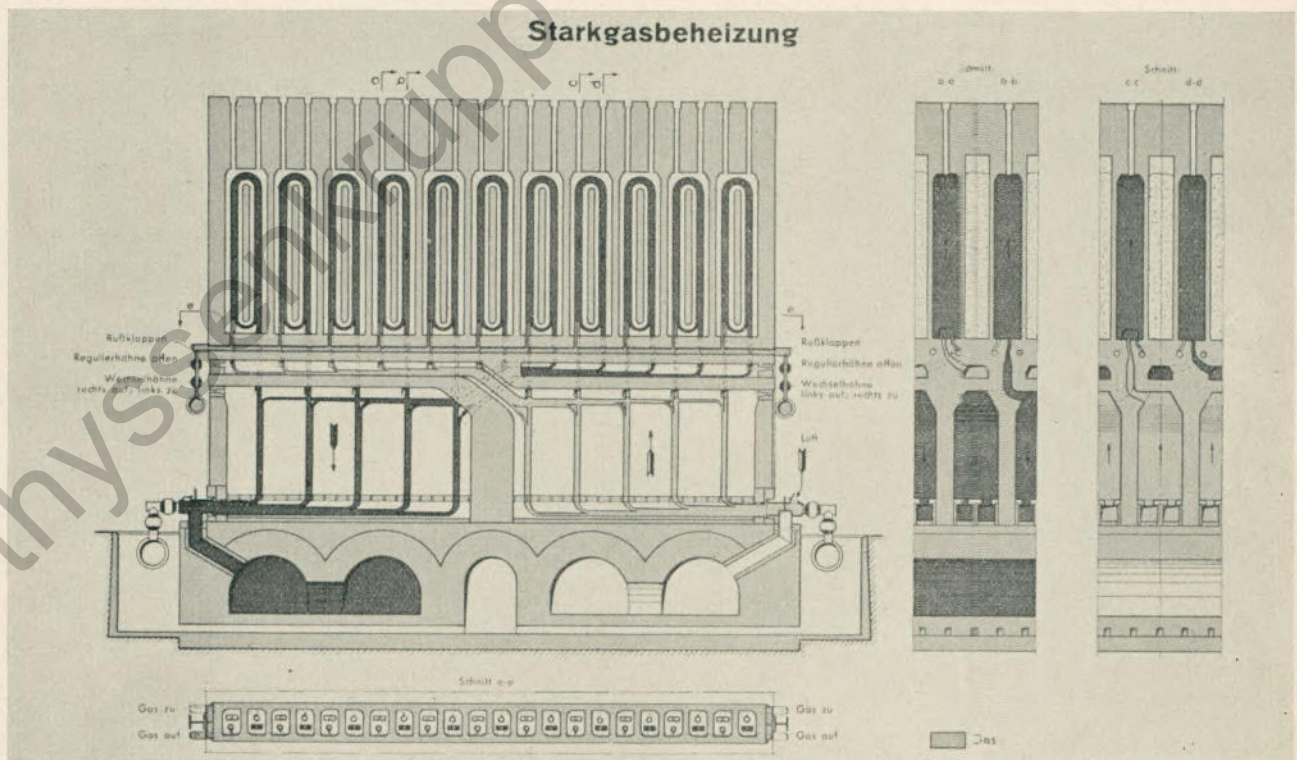
Die **Kokerei** ist als Glied in der Erzeugungskette Hochofen-, Stahl-, Martin- und Walzwerk die wichtigste Energiequelle. Ohne Koks und Gas läßt sich also kein Stahl fertigen. Darüber hinaus ist sie die Grundlage einer weit verzweigten chemischen Industrie.

Das Herz einer Kokerei sind die Batterien. Diese sind aus einzelnen Ofenkammern zu je 50 und mehr zu einem Block aneinandergereiht. In unserer Kokerei sind 227 solcher Kammern, mit einer durchschnittlichen Kohlefüllung von je 12,5 t, auf 4 Batterien verteilt. Jede Kammer hat eine Länge von 10 m, eine Höhe von 3,80 m und eine mittlere Breite von 450 mm. In den Heizzügen ist eine Temperatur von 1300°C.

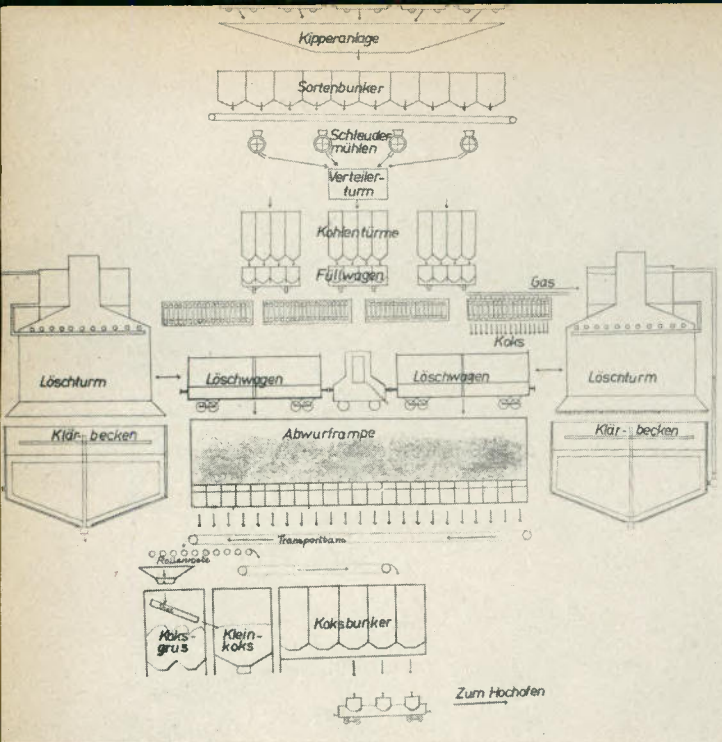


Ansicht einer Koksofenbatterie

Das Mauerwerk, das bei diesen Temperaturen widerstandsfähig sein muß, besteht aus Silika-Material. Abb. 1 zeigt einen Schnitt durch eine Koksofenbatterie. Im Oberbau sind die Heizzüge sichtbar, in denen der Weg des Verbrennungsgases durch Pfeilrichtung angedeutet ist. Es gibt an die Gittersteine des darunterliegenden Regenerators den größten Teil der verbliebenen Wärme ab und wird durch die Rauchgaskanäle dem Kamin zugeleitet. Dieser



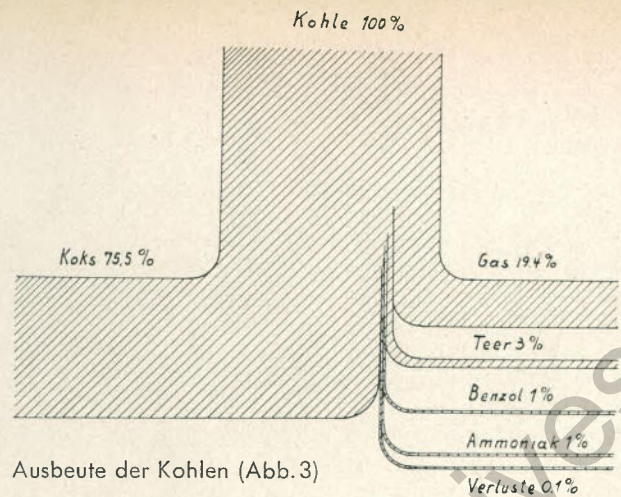
Schnitt durch eine Koksofenbatterie (Abb. 1)



Darstellung: Der Weg der Kohle von der Entladung bis zum Hochofen (Abb. 2)

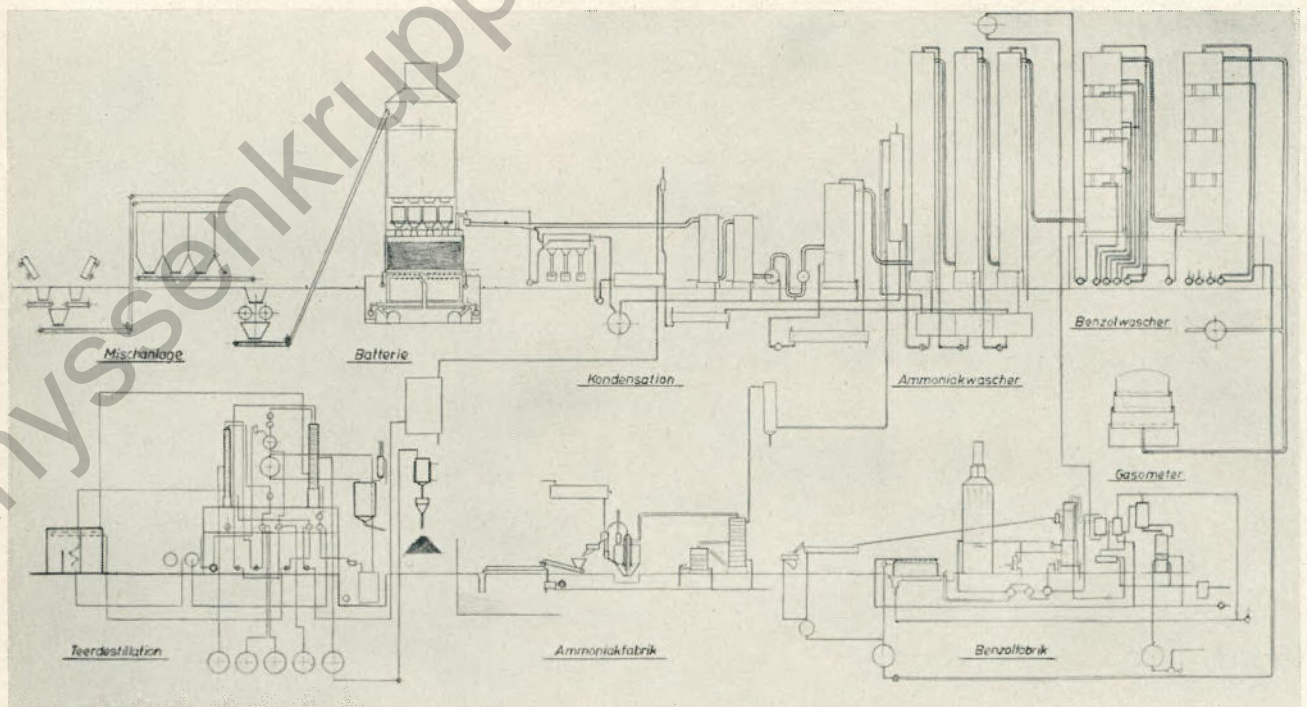
Vorgang wechselt jede halbe Stunde. Bei der Gichtgasbeheizung müssen Gas und Luft vorgewärmt werden, dagegen wird bei Koksgasbeheizung nur die Luft vorgewärmt. Im Schnitt a-b ist eine Kammer zu sehen, in der die Kohlen eingefüllt sind. Durch den Wärmeübergang vom Heizzug durch die Wand auf die Kohlen wird diese unter Luftabschluß vergast und so der Koks gebildet.

Bevor die Kohle in den Ofen gefüllt wird, muß sie bis zu 80 % unter 2 mm Stückgröße zerkleinert werden. Abb. 2 zeigt den Weg der Kohle von der Anfuhr bis zum Füllen in die Kammern. Die



Ausbeute der Kohlen (Abb. 3)

Kohlen werden im gewaschenen Zustand, hauptsächlich auf werkseigenen Wagen angeliefert. Da wir sie von 5 Schachtanlagen beziehen und diese Kohlen verschiedene Verkokungseigenschaften haben, müssen sie in Sorterbunker gefüllt werden, aus denen sie in bestimmten Anteilen zusammengesetzt werden. Nach dem Zusammensetzen werden sie in Schleudermühlen nachzerkleinert, wobei gleichzeitig eine innige Durchmischung stattfindet. Von hier werden sie über Stahltransportbänder über einen Verteilerturm den Kohlentürmen zugeleitet. Ein Füllwagen übernimmt dann den Transport bis zu den einzelnen Kammern. Nach dem Füllen der Kammern ist der Verkokungsvorgang nach 17—18 Std. beendet. Der auf 1000° C erhitze Koks wird dann von einer Druckmaschine in einen Löschwagen gedrückt, auf dem er dem Löschturm zugeführt wird. Ist er abgekühlt, wird er auf eine Abwurftrampe abgeworfen und über ein Gummiband zur Sieberei transportiert. Nach erfolgter Absiebung nimmt ein Kübelzug den Hochofenkoks auf, der den weiteren Transport zum Hochofen übernimmt.



Gesamtübersicht: Werdegang der Kohlenwertstoffe (Abb. 4)

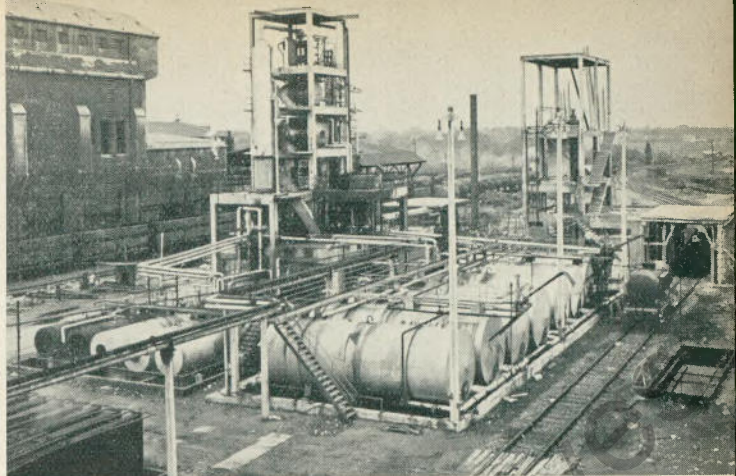
In unseren 4 Batterien werden z. Zt. täglich 2700 bis 2800 t Kohlen durchgesetzt. Diese liefern ca. 2000 t Kohlen und 900 000 Nm<sup>3</sup> Gas mit einem Heizwert von 4300—4400 Kcal. Für die Beheizung der Kammern werden für diese Kohlenmenge 1,7 Mill. m<sup>3</sup> Gichtgas mit einem Heizwert von 1000 Kcal. benötigt. Um den Koks abzulöschen, werden 1100—1200 m<sup>3</sup> Wasser verbraucht. Abb. 3 läßt die Ausbeuten der Kohle an Koks und Kohlenwertstoffen erkennen.

Da nun der Koks nicht das einzige Produkt ist, das die Kokerei erzeugt, soll nach Abb. 4 eine Gesamtübersicht den Werdegang der Kohlenwertstoffe zeigen.

Beim Erhitzen der Kohlen in den Ofenkammern wird bei 300—400° C die feste Kohle plastisch, d. h. zähflüssig. In diesem Zustand destillieren Gas und Dämpfe zur Mitte des Kohlekuchens hin in den Gassammelraum, den sie durch die Steigerohre verlassen. Bevor sie in die Vorlage, ein großes weites Rohr, gelangen, das über allen Ofenkammern liegt, werden sie mit Kondensatwasser berieselt und kühlen dabei von etwa 700—800° C auf 80—90° C ab. Durch die Abkühlung wird die Hauptmenge des Teeres abgeschieden, der mit dem Wasser und dem Gas durch eine Leitung in einen Behälter geleitet wird. Hier scheidet sich der Teer vom Wasser. Der Teer wird in einem Druckscheider von seinem restlichen Wasser getrennt und in einen Speicherbehälter gepumpt. Von hier wird ein Teil der Verladung zugeführt und verkauft, der andere Teil unserer eigenen **Teerdestillation** zur Weiterverarbeitung zugeleitet. Die Weiterverarbeitung wird weiter unten beschrieben.

Das Kondensatwasser wird im Kreislauf der Vorlage wieder zugeleitet, während der Überschuß in Kühlern bis auf 20—25° C gekühlt wird. Da dieses Kondensat wenig Ammoniakgas gelöst enthält, wird es zur Anreicherung im Ammoniakgaswascher verspritzt und so die Hauptmenge der Ammoniakgase aus dem Gas ausgewaschen. Der noch gering verbleibende Rest wird durch Ruhrwasser beseitigt. Das angereicherte Ammoniakwasser wird in einem Speicherbehälter gesammelt und der Ammoniakfabrik zugeführt.

Das Gas wird aus der Vorlage von Gassaugmaschinen, denen noch mehrere Wasserkühler vorgeschaltet sind, abgesaugt und bis auf 20° C abgekühlt.



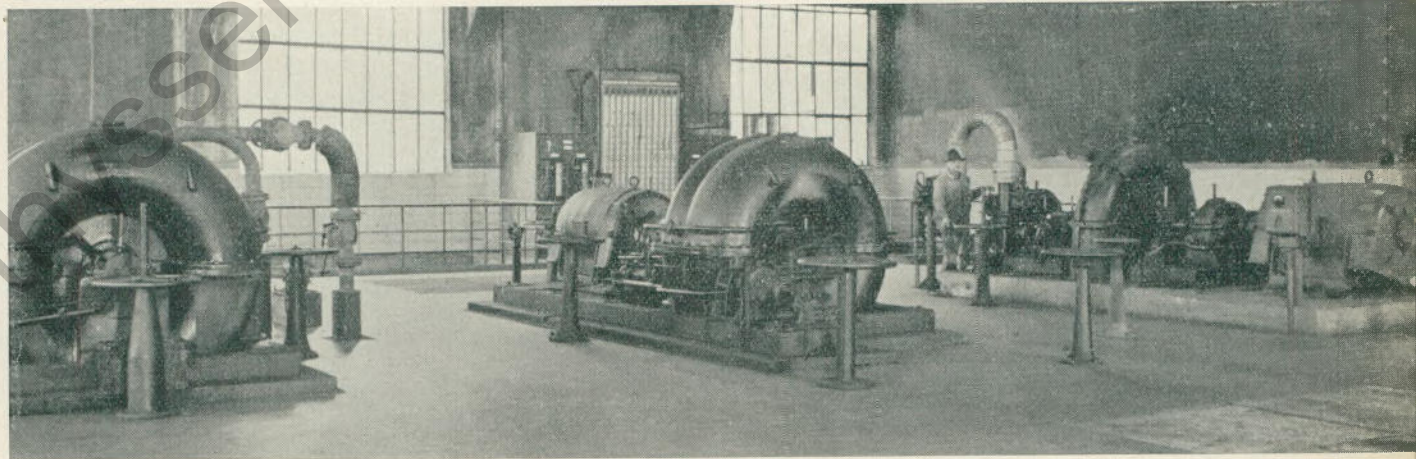
Gesamtansicht der Teerdestillation

Da im weiteren Verlauf der Gaswaschsysteme mit einem Überdruck von 600 mm Wassersäule gewaschen wird, erhöht sich die Gastemperatur wieder um etwa 10° C. Diese wird vor Eintritt in die Ammoniakwascher in einem hinter den Gassaugern nachgeschalteten Wasserkühler wieder bis auf 20° C erniedrigt. Der Ammoniakwaschprozeß war schon beschrieben worden.

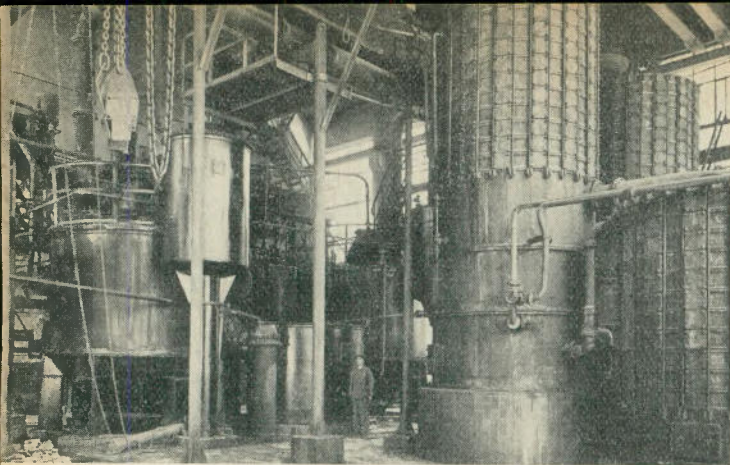
Das von Ammoniak gereinigte Gas wird in einem Benzolstufenwascher mit Waschöl, einem in unserer Teerdestillation erzeugten Teeröl, in Berührung gebracht und von seinen Benzol- und Naphthalindämpfen befreit. Das mit diesen Dämpfen gesättigte Waschöl wird der Benzolfabrik zur Isolierung des Benzols zugeleitet. Das so gereinigte Gas wird jetzt durch Ferngebläse der Hütte zu Heizzwecken zur Verfügung gestellt.

Die **Ammoniakfabrik** hat nun die Aufgabe, das gespeicherte Ammoniakwasser vom gelösten Ammoniak zu befreien, um es an Schwefelsäure zu binden und als festes Salz der Landwirtschaft bereitzustellen.

**Arbeitsweise:** Das Ammoniakwasser wird hohen Destillierapparaten aufgegeben. Von unten wird im Gegenstrom Dampf eingeblasen, der das gelöste Ammoniak austreibt. Die Dämpfe gelangen in einen sogen. Sättiger, der mit 4—5% Schwefelsäure gefüllt ist. Ammoniakdämpfe und Schwefelsäure verbinden sich miteinander und werden fest.



Maschinenhaus mit Gassauger



Ammoniakfabrik mit Abtreibekolonne und Sättiger

Das Salz wird mit einer Hebeeinrichtung in einer Salzpfanne gesammelt und in einer Zentrifuge die anhaftende Lauge abgeschleudert. Das noch feuchte Salz wird in einer Darre (Trockenapparat) getrocknet, gesiebt und gewogen auf Lager gelegt. In jedem Frühjahr wird es verladen und zur Kunstdüngung in der Landwirtschaft verwandt. Die durchschnittliche Leistung eines Apparates beträgt ca.  $30 \text{ m}^3$  pro Stunde. Die Erzeugung an schwefelsaurem Ammoniak liegt bei ca. 1 Tonne pro Std.

Die Aufgabe der **Benzolfabrik** ist ähnlich der Ammoniakfabrik, nur mit dem Unterschied, daß das Benzolvorprodukt flüssig anfällt. Es wird als ungereinigtes Produkt verkauft und vom Empfänger gereinigt und durch Feindestillation in seine Bestandteile Benzol, Toluol, Xylol und Solvent-Naphtha zerlegt. Diese zerlegten Produkte sind die Ausgangsstoffe einer weit verzweigten chemischen Industrie.

**Arbeitsweise:** Das mit Benzoldämpfen angereicherte Waschöl wird im Wärmeaustausch mit heißem abgetriebenen Öl vorgewärmt und in einem Röhrenerhitzer, der mit Gichtgas beheizt wird, auf ca.  $160^\circ \text{C}$  erhitzt. Es wird so einer Abtreiberkolonne (Destillierapparat) und ein geringer Teilstrom einer Pechkolonne aufgegeben. In der Pechkolonne wird das gesamte Waschöl mit seinen gelösten Stoffen über Kopf abdestilliert und mit dem Hauptstrom vereinigt. Im Sumpf der Kolonne verbleibt Pech. Im Abtreibersumpf wird durch eine Brause Heißdampf (sog. Stripddampf) im Gegenstrom eingeblasen. Benzol-, Naphthalin- und Wasserdämpfe steigen in eine Verstärkerkolonne, deren Kopftemperatur so gehalten wird, daß die genannten Dämpfe durchgelassen, die Waschöldämpfe jedoch zurückgehalten werden und nach unten ablaufen können. Das Dämpfewassergemisch durchläuft eine Kühlfalle. Hier wird die Temperatur so gehalten, daß die Hauptmengen Benzol mit geringen Wassermengen durchgelassen werden, sie durchlaufen einen Wasserkühler und kondensieren. Das Benzol scheidet sich vom restlichen Wasser und wird in einem Vorratsbehälter gesammelt. Das in der Kühlfalle festgehaltene Naphthalinöl mit 50% Benzol und Wasser scheidet sich vom Wasser und wird im Kreislauf der Verstärkerkolonne wieder aufgegeben. Ein Teilstrom wird in eine Naphthalinkolonne abgezweigt. Die Benzoldämpfe werden in die Verstärkerkolonne geleitet, im Sumpf wird das Naphthalinöl abgezogen und in einer Pfanne auskristallisiert. Das heiße Waschöl gibt im Wärmeaustauscher den größten

Teil seiner Wärme an das gesättigte Waschöl ab und gelangt durch einen Wasserrieselkühler wieder in den Kreislauf. Es sind etwa  $200 \text{ m}^3$  Öl im Umlauf, davon werden  $60 \text{ m}^3$  pro Stunde über die Kolonnen gegeben. Die Erzeugung an Benzolvorprodukt ist etwa 1 Tonne pro Stunde.

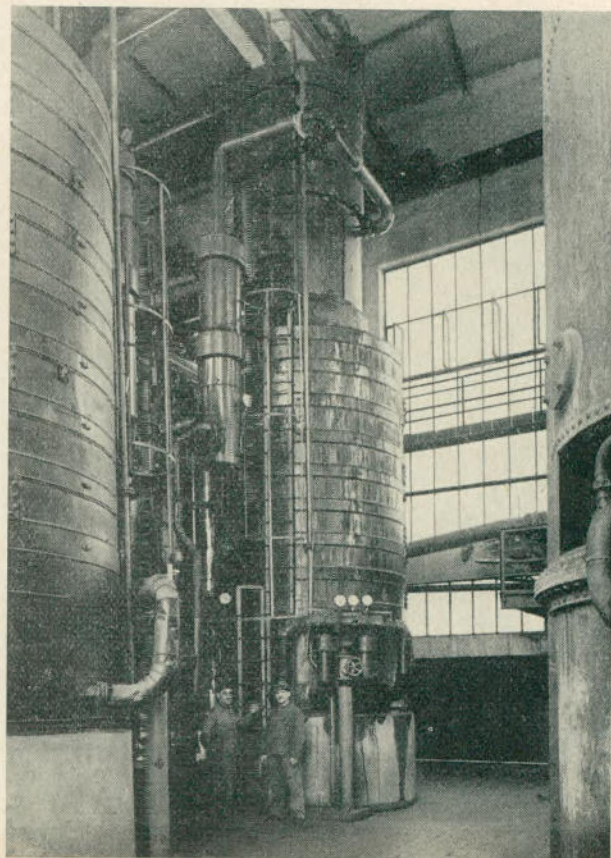
In unseren Stahlwerken Dortmund und Hörde werden zur Fertigung von Steinen und Nadelböden für Konverter und für unsere Teermakadamanlage Teere verwandt. Sie werden in unserer kontinuierlich arbeitenden Teerdestillation hergestellt.

**Arbeitsweise:** Die Anlage arbeitet zweistufig unter Atmosphärendruck und Vacuum. Der Steinkohlenteer wird im Wärmeaustausch stetig durch einen Röhrenofen gepumpt und tritt mit einer Temperatur von etwa  $330^\circ \text{C}$  in die unter Atmosphärendruck stehende Kolonne ein. In dieser Kolonne verdampfen Wasser, Leichtöl (Benzolgemisch), Carbolöl, Naphthalinöl und ein geringer Teil Waschöl.

Das aus dieser Kolonne ablaufende Sumpfprodukt wird im zweiten Teil des Röhrenofens erneut erhitzt und gelangt in die Vacuumkolonne. Hier verdampfen die restlichen Öle unter Vacuum. Über den Kopf der Kolonne wird Waschöl, an der Seite Anthracenöl abgezogen und im Sumpf der Kolonne fließt kontinuierlich Pech ab. Das heiße Pech wird in ein Rührwerk gedrückt, mit Waschöl und Anthracenöl wieder zu Stahlwerks- und Makadamteer vermischt. Dem Anthracenöl waren vorher in Kühlrührwerken die festen Anteile entzogen worden, die im Straßenteer nicht enthalten sein dürfen.

Die Kokerei mit ihren vielfältigen Verarbeitungszweigen erfüllt für unsere Hütte somit wichtige Aufgaben in der Fertigung von Stahl und ist darüber hinaus die Grundlage einer weit verzweigten chemischen Industrie.

Benzolfabrik mit Abtreibekolonne



# Das geht uns alle an !!!

## VERKEHRSSICHERHEIT!

In Zusammenarbeit mit der Dortmunder Verkehrspolizei haben wir, wie allen noch in Erinnerung sein wird, vom 25. 5. bis 5. 6. 1954 auch in unseren Werken Verkehrssicherheitswochen durchgeführt. Die Wichtigkeit dieses Problems dürfte außer Zweifel stehen. Die nachstehend gezeigte Kurve wird aber auch den letzten noch bestehenden Zweifel restlos beseitigen. Es handelt sich bei dieser Darstellung wohlgernekt nur um solche Wegeunfälle vom bzw. zum Arbeitsplatz, die meldepflichtig waren, also eine Arbeitsunfähigkeit von mindestens drei Tagen zur Folge hatten.

Auch für das laufende Geschäftsjahr 1953/54 werden wir vermutlich wieder die 200er Grenze erreichen, wenn nicht sogar überschreiten.

Diese Kurve steigt ständig! Wir können dazu beitragen, daß sie sich stetig nach abwärts bewegt. Dazu aber müssen wir uns verkehrssicher verhalten, müssen die Verkehrszeichen kennen und sie beachten.

Während der Verkehrssicherheitswochen haben neben den Aufklärungsaktionen an verschiedenen

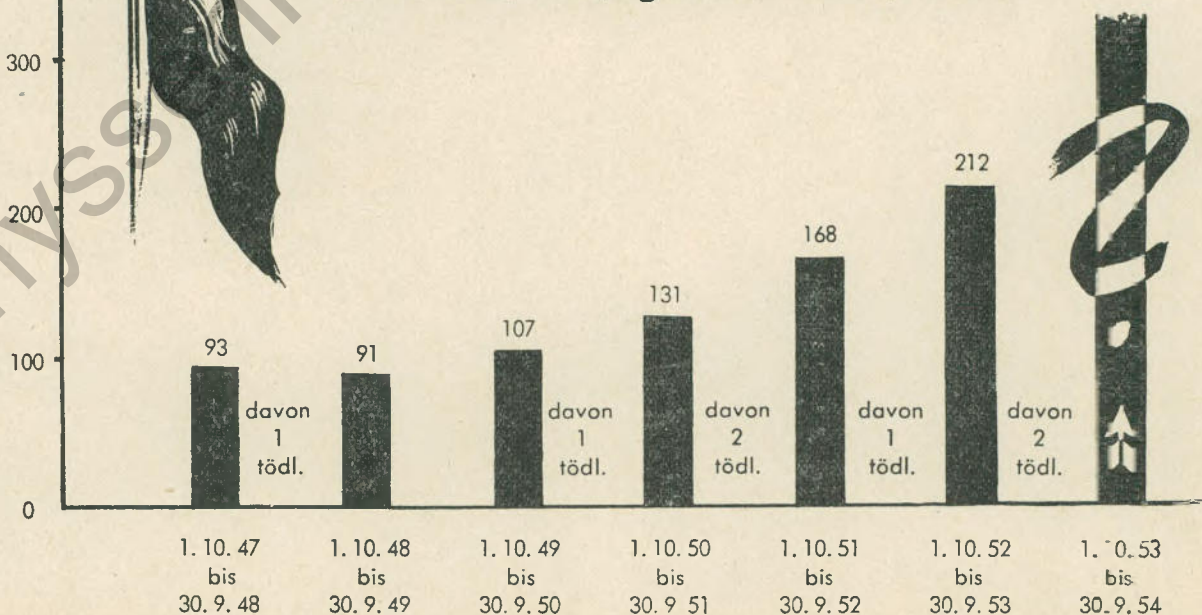
Toren einige Beamte der hiesigen Verkehrspolizei, die sich freundlicherweise zur Verfügung stellten, in beiden Werken insgesamt acht Vorträge vor den Jugendlichen, Obleuten und Kraftfahrern gehalten.

Wir wollen hoffen, daß diese Bemühungen auch zu einem wirklichen Erfolg führen, d. h. daß sie dazu beitragen, die Wege- und auch die sonstigen Verkehrsunfälle unserer Belegschaftsmglieder auf ein Mindestmaß herabzudrücken.

Außer diesen Aufklärungsmaßnahmen haben die Herren der Verkehrspolizei in Zusammenarbeit mit dem jeweiligen Werkschutz eine Überprüfung der in den werkseigenen Fahrradunterkünften abgestellten Fahrräder durchgeführt. Leider mußten bei den ersten Prüfungen über 50 %, ja in einzelnen Unterkünften sogar 80 % der Fahrräder wegen vorhandener Mängel beanstandet werden.



**Zahl der meldepflichtigen Wegeunfälle  
der Gesamtbelegschaft der DHHU**





# Verkehrss-

## SICHERHEITSWOCHE



Es wurden in der ersten Woche überprüft:

**Werk Hörde** 1147 Fahrräder  
davon beanstandet: 594 Fahrräder  
also: 52 % mit Mängeln

**Werk Dortmund** 1478 Fahrräder  
davon beanstandet: 735 Fahrräder  
also: 50 % mit Mängeln

Diese Zahlen sprechen für sich!

Eine bereits eine Woche später wiederholte Teilüberprüfung ergab folgende Zahlen:

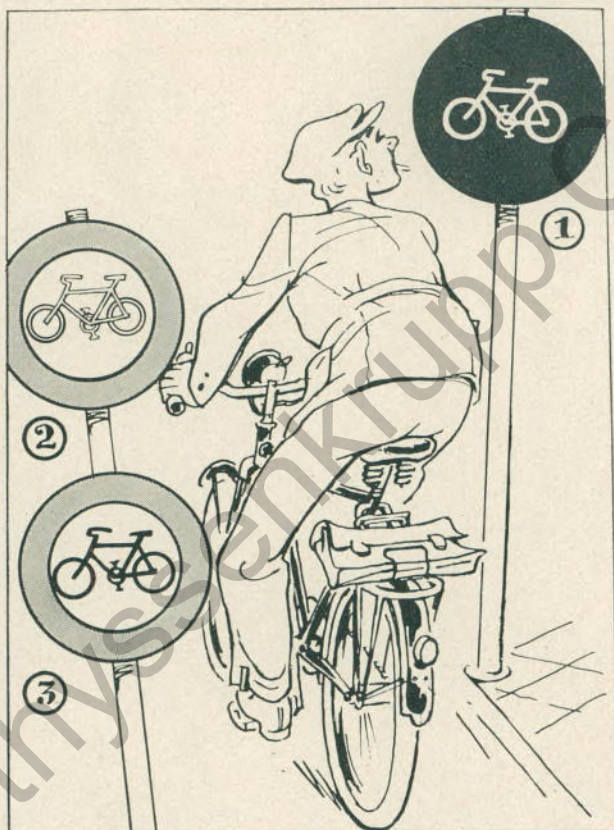
**Werk Hörde** 974 Fahrräder  
davon beanstandet: 297 Fahrräder  
also: 30 % mit Mängeln

**Werk Dortmund** 1017 Fahrräder  
davon beanstandet: 340 Fahrräder  
also: 33 % mit Mängeln.

Wir freuen uns, feststellen zu können, daß sich ein Teil der Fahrradbenutzer die Hinweise der Polizei zu Herzen genommen und die vorhandenen Mängel schnellstens beseitigt hat. In vielen Fällen waren bereits neue Ersatzteile festzustellen. Wann werden

die anderen Fahrradbenutzer folgen? Ersparen Sie sich Schmerzen und Ihren Familien Leid und Sorge, schützen Sie sich vor Verkehrsunfällen, was aber nur möglich ist, wenn sich auch Ihr Fahrrad in einem verkehrssicheren Zustand befindet. Denken Sie daran, daß Ihr Fahrrad auch außerhalb des Werkes überprüft werden kann, daß Sie dann aber nicht nur einen freundlichen Hinweis erhalten, sondern auch eine fühlbare Erleichterung Ihrer Geldbörse zu erwarten haben.

In Kürze werden wir eine Wiederholung der Fahrradnachschaу veranlassen. Hoffentlich bringt das Ergebnis dann eine erfreuliche Überraschung. Von verschiedenen Seiten wurde angeregt, in Zukunft nur noch solchen Belegschaftsmitgliedern die Benutzung unserer Unterkünfte zu gestatten, deren Fahrrad in Ordnung ist. Wir haben uns hiergegen bisher immer gewehrt, da wir glauben, daß unsere Belegschaftsmitglieder selbst einsichtig genug sind, ihre Fahrräder in Ordnung bringen und in einem verkehrssicheren Zustand halten. Wird unsere Überzeugung richtig sein? Werden uns alle Fahrradbenutzer dabei unterstützen?



Prägen Sie sich diese Schilder gut ein. Sie sind nicht zuletzt zu Ihrer Sicherheit aufgestellt worden.

**Bitte, beachten und befolgen Sie stets diese Verkehrsschilder, damit Sie vor Unfällen bewahrt bleiben und sich Unannehmlichkeiten ersparen.**

# Achtung

## R A D F A H R E R !

Ist Ihnen die Bedeutung der auf nebenstehender Zeichnung aufgezeigten Verkehrsschilder bekannt?

**Schild Nr. 1:** Gebot für Radfahrer, Verbot für alle übrigen Verkehrsteilnehmer.  
Radfahrer **müssen** den ihnen vorbehaltenen Weg benutzen.

**Schild Nr. 2:** Verkehrsverbot für Radfahrer an Sonn- und Feiertagen.

**Schild Nr. 3:** Verkehrsverbot für Radfahrer.

Aber auch alle übrigen Verkehrsteilnehmer, ob Kraftfahrer oder Fußgänger, müssen die Bedeutung dieser Ge- bzw. Verbote kennen.



## D E R   S I C H E R H E I T S H E L M

Bekanntlich haben wir vor einiger Zeit für bestimmte Betriebe unserer Werke den Sicherheitshelm eingeführt. Wir glauben, daß der Wert dieser Kopfbedeckung von der weitaus größeren Zahl unserer Belegschaftsmitglieder erkannt und gewürdigt wird. Trotzdem wollen wir an dieser Stelle zwei Vorkommnisse schildern, bei deren Kenntnisnahme insbesondere diejenigen, die jede Neuerung grundsätzlich ablehnen und auch heute vielleicht noch den Sicherheitshelm als überflüssig und unbequem betrachten, doch etwas nachdenklich gestimmt werden. Das Belegschaftsmitglied Kurt Leidreiter, Kanalarbeiter im Thomasstahlwerk Hörde, hatte am 14. Juni 1954 nach 12 wöchiger Krankheit morgens 6.00 Uhr seine Arbeit wieder aufgenommen. Als erstes wurde ihm natürlich auch ein Sicherheitshelm ausgehändigt.

Gegen 9.50 Uhr war L. mit dem Reinigen des Gießwagengleises unter Konverter I beschäftigt, als sich 6 bis 7 Meter über ihm ein glühender Stahlbär im Gewicht von etwa 15 kg aus der Mündung des Konverters löste und ihm auf den Sicherheitshelm fiel. Das nebenstehende Bild zeigt den Stahlbären wie auch den von L. getragenen Sicherheitshelm, der trotz der Wucht des Aufpralls nur leichte Schrammen erhielt und aus dessen Rand eine kleine Ecke herausplitterte. L. erlitt, da er kein Nackenleder trug, durch den vom Helm abrutschenden glühenden Stahlbären eine Nackenverbrennung sowie Prellungen. Wir können aber ohne Übertreibung sagen, daß L. ohne Schutz durch den Sicherheitshelm vermutlich weit schwerer verunglückt wäre.

Wie wichtig ist es doch, Schutz- und Unfallverhütungsmaßnahmen nicht auf den nächsten Tag zu verschieben.

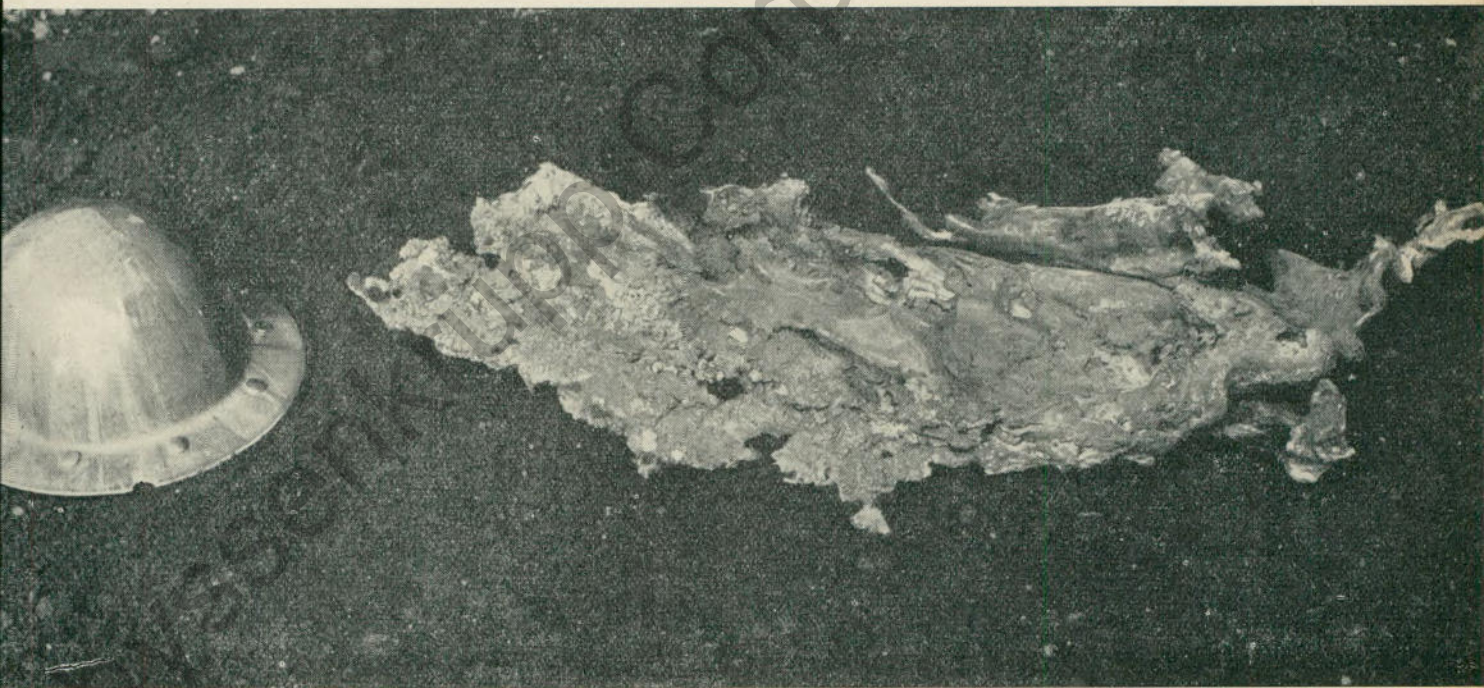
Ein weiterer Zwischenfall, der sich allerdings einige Wochen vorher zugetragen hatte, beweist ebenfalls den Wert des Sicherheitshelmes: Gegen Mittag des 2. 4. 1954 wurde das Belegschaftsmitglied Johannes Müller, ebenfalls vom Thomaswerk Hörde, von einem Schlackennest, das von der Kranbahn aus einer Höhe von 20 m herunterfiel und etwa 3 kg wog, in der Mitte seines Sicherheitshelmes getroffen. Durch die Wucht des Aufschlags wurde M. zu Boden gedrückt. Nach Überwindung der Schrecksekunden erhob er sich und arbeitete nach kurzer Erholungspause weiter. Er hat keinerlei Schaden davongetragen. Wäre er auch so glimpflich davon abgekommen, wenn er keinen Sicherheitshelm getragen hätte? Wir glauben es nicht!!!

Und nun ein Unfall im Werk Dortmund:

Am 2. Juli 1954, kurz nach Beginn der Nachtschicht, erlitt der Konverterarbeiter Wilhelm Brodtke vom Thomasstahlwerk Dortmund im Schlacken Keller einen

Unfall. Beim Hochziehen eines Schrottpaketes riß plötzlich die dazu benutzte Krankette. B. wurde von der Kette an der Schulter und am Hinterkopf getroffen. Während er eine Rückenprellung mit Bluterguß erlitt, war seine Kopfverletzung nur geringfügig, was er dem von ihm getragenen Sicherheitshelm zu verdanken hat. Das nebenstehende Bild läßt deutlich den Riß im Sicherheitshelm erkennen, der durch die herumschlagende Krankette verursacht wurde. Ohne Sicherheitshelm hätte B. mit Bestimmtheit eine schwere Kopfverletzung, wenn nicht sogar einen Schädelbasisbruch, erlitten.

Diese soeben geschilderten Vorkommnisse zeigen eindeutig den Wert und großen Schutz des Sicherheitshelmes, was wohl nunmehr niemand bezweifeln kann. Das Werk übernimmt die Anschaffungskosten. An den Belegschaftsmitgliedern liegt es aber, von dieser Schutzmaßnahme Gebrauch zu machen, wenn in ihrem Betrieb die Sicherheitshelme eingeführt sind.



**W i r   m a h n e n   d r i n g e n d :**

**T R A G T   D E N   S I C H E R H E I T S H E L M !**



# Der Werksarzt spricht:

## ZUR FRAGE DER HAUTPILZERKRANKUNGEN

Wie äußert sich die Ansteckung mit Hautpilzen und wie kann man dieser vorbeugen?

Während bis zum letzten Kriege die Hautpilzerkrankungen eine relativ seltene Krankheit waren, haben die Beobachtungen der letzten Jahre in der ganzen Welt ein stetiges Steigen der Pilzerkrankungen ergeben derart, daß z. B. in Deutschland z. Zt. Betriebe mit bis 80% Pilzbefall festgestellt wurden, so daß man bei dieser großen Zahl der Erkrankungen schon von einem Volksübel sprechen muß.

Die Eindämmung dieser Seuche kann nur erreicht werden, wenn jeder einzelne die Gefährdung kennt und weiß, wie er sich am besten vor ihr schützt; zumal alle Bevölkerungskreise, ob Mann — ob Frau, ob jung — ob alt, von ihr befallen werden können.

Die kl. Pilze sind außerordentlich weit verbreitet und widerstandsfähig. Sie können sich lange Zeit in der Natur, auf Holz und Stroh und auf Gebrauchsgegenständen, wie Schuhen, Badeeinrichtungen, Holzrosten, Handtüchern, Holzpantinen und Strümpfen, besonders Wollstrümpfen, die nicht gekocht werden, halten, ansteckungsfähig bleiben und sich dort vermehren. Daraus ergibt sich, daß auch dort, wo Pilzerkrankungen zunächst nur vereinzelt festgestellt werden, sehr schnell eine ganze Belegschaft angesteckt werden kann.

Erhöhte Gefahr bieten gemeinsame Bade-, Wasch- und Umkleideräume. Außerdem sind bestimmte Berufsgruppen besonderer Ansteckungsgefahr ausgesetzt, da unter dem Einfluß von Wärme und Feuchtigkeit das Festsetzen der Pilze, die fast überall vorhanden sind, auf der

Haut erleichtert wird, weshalb gerade die Sommerzeit einen erhöhten Befall aufweist (Badeanstalten, Barfußlaufen).

Als erstes Zeichen eines Pilzbefalles tritt ein Juckreiz auf, meist zwischen den Zehen. Auch zwischen den Fingern beginnt der Pilz häufig seinen Angriff, aber auch jede andere Stelle des Körpers kann befallen werden, so besonders Achselhöhle — Leistenbeuge — Fußsohlen und Handflächen, wo es schnell zur Erkrankung größerer Hautbezirke kommen kann. An den juckenden Stellen entstehen kl. stecknadelkopf- bis linsengroße Bläschen, die bald platzen und dann schnell eitrig werden können. Oder die Haut wird dick und weiß, dann wund, und das unerträgliche Jucken führt durch Kratzen zu immer weiterer Selbstansteckung.

Waschen hat jetzt keinen Zweck mehr, denn der Pilz sitzt schon fest in der Haut und kann — z. B. in den Waschräumen — besonders leicht übertragen werden.

Wenn jemand eine dieser Erscheinungen bemerkt oder den Juckreiz besonders zwischen den Zehen spürt, dann soll er möglichst bald zu seinem Arzt gehen, denn es ist höchste Zeit zur Behandlung, die mit den modernen Pilzmitteln baldige Heilung ermöglicht.

Will man aber das Auftreten der Erkrankung überhaupt verhindern, dann häufig die Füße in lauwarmem Wasser ohne Seife abspülen und die völlig abgetrockneten Füße — wobei wieder besonders auf die Zwischenzehnräume zu achten ist, einschließlich der Strümpfe und Schuhe — täglich mit einem Spezialpuder (Sterosan, Nowex, Myxal oder ähnl.) einpudern. So schützt man sich vor Ansteckung und verhütet eine erneute Erkrankung.



Dortmund-Hörder **HÜTTENUNION** Aktiengesellschaft  
DORTMUND

Ein herrlicher Sommertag inmitten der Regenperiode – das war ein überraschendes, großes Geschenk an unsere diesjährigen Jubilare (209 mit 25 jähriger, 237 mit 40 jähriger und 27 mit 50 jähriger Dienstzeit), die am 9. Juli die nun schon zu einer schönen Tradition gewordene Rheinfahrt antraten. Unter diesen günstigen Voraussetzungen war es kein Wunder, daß bald überall frohe und heitere Stimmung herrschte. Unsere Bilder geben einen kleinen Ausschnitt von der Rheinfahrt, die allen, die dabei waren, ein unvergeßliches Erlebnis gewesen ist.



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

Werk Hörde Pirschkalla, Georg, Stahlwalzwerk

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund Borchart, Karl-Heinz, Stoffwirtsch. Küttemeier, Gerhard, H. I. W.

|            |                                  |                                     |
|------------|----------------------------------|-------------------------------------|
| Werk Hörde | Strothe, Hans, Walzwerk          | Nelke, Josef, Hochofenbetrieb       |
|            | Thornau, Eugen, Martinwerk       | Voerde, K.-Wilh., Stahlgießerei     |
|            | Carbange, Fritz, Martinwerk      | Kiesheyer, Willi, Preßbau           |
|            | Lanzki, Bernhard, Martinwerk     | Michalke, Hans, Mech. Werkstätten   |
|            | Süs, August, M. B. Hütte         | Lück, Eduard, Martinwerk            |
|            | Scheuer, Günther, M. B. Hochofen | Fäth, Wilhelm, Mech. Werkstätten    |
|            | Müller, Wilhelm, Baubetrieb      | Henning, Wilhelm, Mech. Werkstätten |

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

Werk Dortmund Röhl, Max, Dortmund, Missundestraße 64 am 17. 6. 1954

Werk Hörde Möller, Heinrich, Dortmund-Hörde, Hörder Kampweg 20 am 25. 5. 1954

Ihre Goldene Hochzeit feierten die Eheleute

|               |                                                  |                |
|---------------|--------------------------------------------------|----------------|
| Werk Dortmund | Sell, Gustav, Dortmund, Huckarder Straße 131     | am 10. 5. 1954 |
|               | Brüser, Emil, Dortmund, Straßburger Straße 6     | am 18. 6. 1954 |
|               | Pape, Johann, Dortmund, Union-Vorstadt, Markt 19 | am 10. 7. 1954 |

|            |                                                         |                |
|------------|---------------------------------------------------------|----------------|
| Werk Hörde | Rischenauer, Wilhelm, D.-Berghofen, Berghofer Straße 56 | am 17. 6. 1954 |
|            | Thüer, Ernst, D.-Berghofen, Berghofer Straße 73         | am 1. 7. 1954  |
|            | Litwinski, Franz, Berghofer Mark, Hermelinweg 16        | am 1. 7. 1954  |
|            | Böhmer, Albert, Dortmund-Hörde, Stiftskamp 2            | am 2. 7. 1954  |
|            | Kauschke, Johann, Dortmund-Hörde, Am Heedbrink 15       | am 2. 7. 1954  |
|            | Timm, Karl, Dortmund-Höchst, Höchstener Straße 2        | am 7. 7. 1954  |
|            | Kötting, Gustav, Dortmund-Hörde, Marksbach 2            | am 16. 7. 1954 |
|            | Schmidt, Heinrich, Dortmund, Feldherrnstraße 54         | am 30. 7. 1954 |

Wir gratulieren!

# UNSERE JUBILARE

(Juli und August 1954)

## 50 JAHRE Werk Hörde

Storck, Hermann, M. B. Stahlwerke

## 40 JAHRE Werk Dortmund

Bach, Eduard, Martinstahlwerk  
Bellmann, Otto, Werksaufsicht  
Bialecki, Alex, Martinstahlwerk  
Bochniak, Ludwig, H. I. W.  
Brune, Emil, H. I. W.  
Bug, Wilhelm, Hauptlager  
Daszenis, Michael, M. B. Stahlwerk  
Dudda, Paul, Martinstahlwerk  
Elz, Wilhelm, Hochofen  
Engel, Alfred, Wasserversorgung  
Ernst, Josef, Krankenkasse  
Fechner, Paul, M. B. Stahlwerk  
Fröhling, Theodor, Lehrwerkstatt  
Griebner, Otto, Preßwerk-Werkstatt  
Höveler, Franz, Kostenabteilung  
Hoffmann, Emil, Preßwerk  
Holtze, Hermann, Martinstahlwerk  
Hussmeier, Wilhelm, Elektr. Betrieb  
Kammertöns, Heinrich, Werksaufsicht  
Kastrup, Max, Hochofen  
Kersting, August, M. B. Stahlwerk

## Werk Hörde

Baumgardt, Heinrich, Eisenbahn  
Busche, Johann, E. T. B.  
Drewing, Johann, H. R. W.  
Eimann, Heinrich, M. B. Stahlwerke  
Erdrüger, Fritz, Baubetrieb  
Feih, Heinrich, Blechwalzwerk  
Figur, Johann, Thomaswerk  
Grundmann, Franz, Blechwalzwerk  
Hofmann, Georg, Blechwalzwerk  
Kanggießer, Reinhold, Thomaswerk  
Mlynczak, Johann, Blechwalzwerk  
Muhlack, Gottfried, Blechwalzwerk  
Ostermann, August, M. B. Hochofenwerk  
Pietzak, Fritz, M. B. Walzw. I [E. K. W.]

## 25 JAHRE Werk Dortmund

Breienbröcker, Walter, Walzw.-Versand  
Dorner, Karl, Walzendreherei  
Ecker, Josef, Preßwerk  
Eckhart, Ludwig, Zurichterei Ww. II/IV  
Gilsbach, Karl, Preßwerk  
Graw, Franz, H. I. W.

Kipzynski, Josef, M. B. Hochofen  
Klötting, Wilhelm, Eisenbahn  
Kossek, Paul, Elektr. Betrieb  
Kralemann, Wilhelm, Walzwerke  
Kuhlebert, Karl, Preßwerk-Werkstatt  
Lindemann, Otto, Preßwerk-Werkstatt  
Meyer, Bernhard, Zurichterei Ww. II/IV  
Meyer, Karl, Kraftwerk  
Müller, Josef, M. B. Feinwalzwerk  
Müller, Max, Stoffwirtschaft  
Nasswetter, Albert, Kleinbau  
Nolte, Ludwig, Thomasstahlwerk  
Nowicki, Adalbert, Zurichterei Ww. I  
Protzek, Aloys, H. I. W.  
Reiffer, Josef, Werksaufsicht  
Schlepphorst, Peter, Preßwerk-Werkstatt  
Vogt, Gustav, Baubetrieb  
Wefing, Walter, Elektr. Betrieb  
Witemeyer, Wilhelm, Baubetrieb  
Wolke, Heinrich, Zurichterei Ww. II/IV

Pischke, Konstantin, Bauabteilung  
Podzuweit, Paul, Werkskasse  
Reichel, Albert, H. R. W.  
Reske, August, Feinwalzwerk  
Riese, Josef, E. T. B.  
Rucinski, Wladislaus, Hochofenwerk  
Rübenstrunk, Friedrich, Hochofenwerk  
Schäfer, Otto, Kostenabteilung  
Schmitz, Albert, Kokerei  
Stienemann, Hermann, Blockwalzwerk  
Tischke, Rudolf, M. B. Hochofenwerk  
Tripp, Oskar, H. R. W.  
Wiësehöfer, Josef, H. R. W.  
Woltermann, Fritz, M. B. Hochofenwerk

Petrusch, Otto, Kleinbau  
Psurek, Karl, Walzwerk III  
Reinke, Gustav, Preßwerk-Werkstatt  
Resmer, Paul, Walzwerk III  
Scheid, August, Thomasstahlwerk  
Wienecke, Karl, Preßwerk

## UNSERE JUBILARE

(Juli und August 1954)

### 25 JAHRE Werk Hörde

|                                      |                                              |
|--------------------------------------|----------------------------------------------|
| Baumgardt, Wilhelm, Versuchsanstalt  | Jakubowski, Paul, M. B. Hochofenwerk         |
| Dr. Bertram, Walter, Thomaswerk      | Kalthoff, Fritz, M. B. Stahlwerke [E. K. W.] |
| Elkenkamp, Wilhelm, M. B. Stahlwerke | Krüger, Georg, Thomaswerk                    |
| Fehse, August, M. B. Stahlwerke      | Lück, Walter, Thomaswerk                     |
| Finis, Heinrich, M. B. Hochofenwerk  | Massie, Karl, H. R. W.                       |
| Gayko, August, H. R. W.              | Mlynczak, Eduard, H. R. W.                   |
| Goldau, Erich, Walzwerksbüro         | Mölders, Friedrich, H. R. W.                 |
| Golfner, Bernhard, Preßbau           | Schlüter, Marie, Martinwerk                  |
| Hintze, Emil, Preßbau                | Schmidt, Johann, M. B. Stahlwerke            |
| Hinze, Daniel, Hochofenwerk          | Starke, Georg, H. R. W.                      |
| Hoppe, Gustav, M. B. Hütte           | Stöcker, Wilhelm, Thomaswerk                 |
| Hüwelhaus, Karl, Feinwalzwerk        | Vaupel, Fritz, M. B. Stahlwerke              |
|                                      | Ziegler, Wilhelm, Hochofenwerk               |

## STERBEFÄLLE

|               |                   |                      |                |
|---------------|-------------------|----------------------|----------------|
| Werk Dortmund | Loose, Hugo       | Werksaufsicht        | am 1. 5. 1954  |
|               | Jüngst, Wilhelm   | Baubetrieb           | am 17. 5. 1954 |
|               | Hahn, Gustav      | H. I. W.             | am 26. 5. 1954 |
|               | Petereit, Walter  | Blockwalzwerk        | am 27. 5. 1954 |
|               | Herzog, Helmüt    | Walzwerk II          | am 1. 6. 1954  |
|               | Kieliszek, Franz  | M. B. Hochofen       | am 14. 6. 1954 |
|               | Koch, Manfred     | Lehrwerkstatt        | am 20. 6. 1954 |
|               | Berring, Bernhard | Elektrischer Betrieb | am 11. 7. 1954 |
|               | Sprenger, Wilhelm | H. I. W.             | am 20. 7. 1954 |
|               |                   |                      |                |
| Werk Hörde    | Dickhut, Helmüt   | Bauabteilung         | am 10. 5. 1954 |
|               | Deubert, Adolf    | Walzwerksbüro        | am 12. 5. 1954 |
|               | Blume, Heinrich   | Preßbau              | am 17. 5. 1954 |
|               | Bettermann, Karl  | Hammerwerk I         | am 19. 5. 1954 |
|               | Schiemann, Anton  | Blechwalzwerk        | am 22. 5. 1954 |
|               | Schmidt, Walter   | Werksaufsicht        | am 9. 6. 1954  |
|               | Matisseck, Adolf  | E. K. W.             | am 18. 6. 1954 |
|               | Nolte, Karl       | Hüttenhospital       | am 23. 6. 1954 |
|               | Losch, Wilhelm    | Hochofenwerk         | am 12. 7. 1954 |
|               | Bendicks, Martin  | Blechwalzwerk        | am 19. 7. 1954 |
|               | Heß, Johann       | Hochofen             | am 23. 7. 1954 |
| Gesellschaft  | Witsch, Hermann   | Rechnungsprüfstelle  | am 30. 4. 1954 |

### TÖDLICHER BETRIEBSUNFALL

|               |                  |               |                |
|---------------|------------------|---------------|----------------|
| Werk Dortmund | Weinhardt, Eugen | Blockwalzwerk | am 27. 6. 1954 |
|---------------|------------------|---------------|----------------|

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!