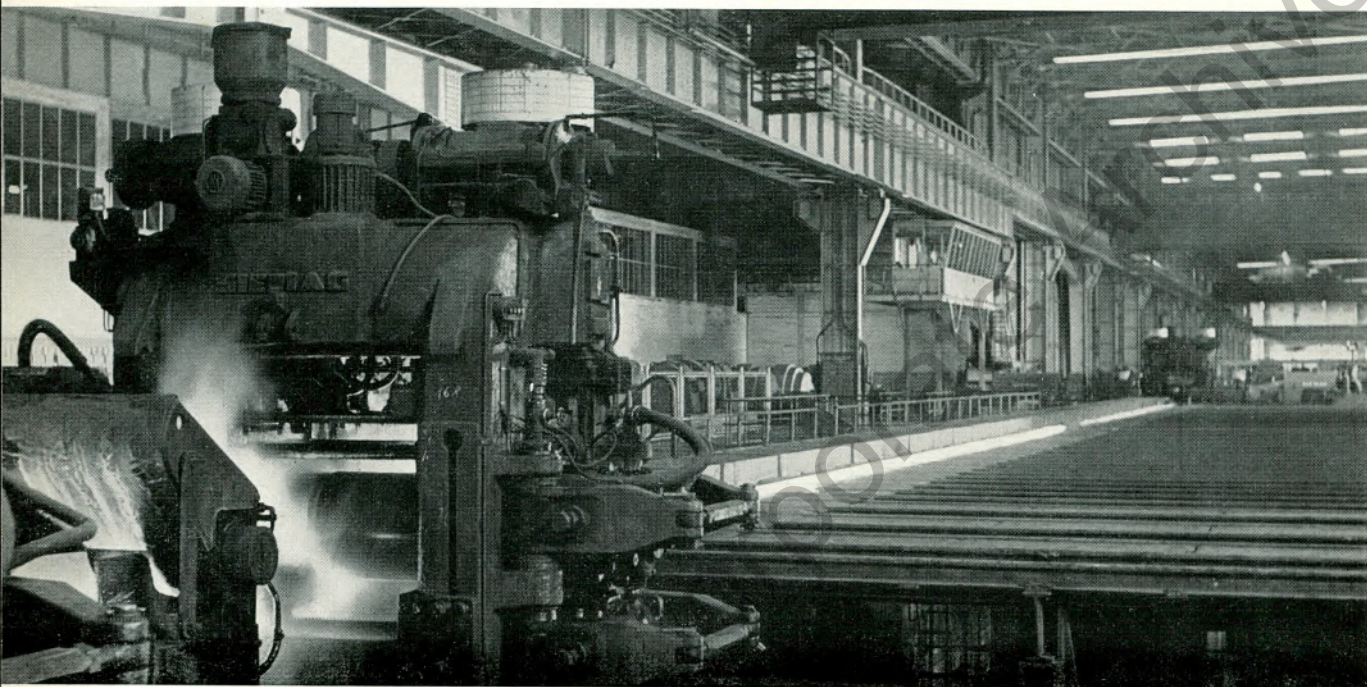


Unser **WERKSBI LD**

Mitteilungsblatt der Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft 8. Jahrgang Nr. 3/4 Juli/Okt. 1959 Postverlagsort Dortmund. Nur für Werksangehörige





Unser

WERKS BILD

8. JAHRGANG Nr. 3 JULI/OKT. 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: 29 600

Druck: Werksdruckerei der DHHU

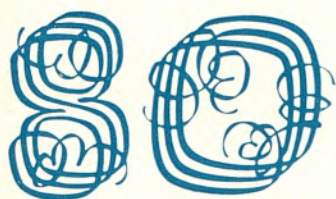
Für Betriebsangehörige kostenlos

I N H A L T

- 3 80 Jahre Thomasstahl in Deutschland
- 8 Unsere Tochtergesellschaft:
Waggonfabrik Gebrüder Credé & Co. GmbH
- 12 Aufgaben und Gliederung des Rechnungs- und
Finanzwesens in unserer Gesellschaft
- 17 Sicherheit vor allem!
Verbesserungsvorschläge zur Unfallverhütung
- 21 Herbstgedanken — heimatliches Wandern
- 25 Das kostbare Naß
- 29 Fröhliche Rheinfahrt unserer Jubilare 1959
- 31 Jeder 17. Dortmunder ist ein Feierabendgärtner
- 33 Unsere Betriebskrankenkassen
im Geschäftsjahr 1958
- 37 Belegschaftsnachrichten
- 41 Sport — eine nützliche Betätigung für jeden
oder nur eine zeitbedingte Modeerscheinung?

Titelseite: *Stahlgießerei*

Rückseite: *Herbst, Angenendt*



JAHRE



Sidney Gilchrist Thomas

Am 22. September 1879 wurde auf unserem Hörder Werk, dem damaligen Hoerder Bergwerks- und Hüttenverein (kurz Hoerder Verein genannt), sowie auf den Rheinischen Stahlwerken in Meiderich zum ersten Male auf deutschem Boden Thomasstahl erzeugt. Die 80. Wiederkehr dieses für die deutsche Eisenindustrie so bedeutsamen Tages gibt uns Veranlassung, jene Zeiten ins Gedächtnis zurückzurufen und die Entwicklungslinien der Thomasstahlerzeugung bis auf den heutigen Tag zu verfolgen, insbesondere aber jener Männer zu gedenken, die den großen Weitblick besaßen, dieses neue Verfahren in Deutschland einzuführen.

Der Begründer des Flußstahl-Zeitalters, des neuesten Abschnittes in der Geschichte des Eisens und Stahls, ist Henry Bessemer, dem es im Jahre 1855 gelang, Roheisen dadurch in Stahl zu verwandeln, daß er durch das flüssige Roheisenbad Luft hindurchpreßte. Durch diesen Vorgang wurden die Eisenbegleiter — hauptsächlich Kohlenstoff, Silizium und Mangan — oxydiert und das Roheisen in Stahl verwandelt.

Das Verfahren wurde mit viel Freude und hohen Erwartungen begrüßt. Bald stellte sich aber her-

aus, daß es nicht in der Lage war, auch den Phosphor, der in vielen Roheisensorten durch die Verwendung phosphorhaltiger Eisenerze vorhanden ist, aus dem flüssigen Roheisen zu entfernen. Infolgedessen konnte man das Bessemer-Verfahren, besonders in Deutschland, nur da anwenden, wo phosphorfremde Erze vorhanden waren.

Die Bestrebungen, auch den Phosphor bei der Bessemer-Stahlerzeugung zu beseitigen, waren in den 1860er und 1870er Jahren recht groß. Namhafte Hüttenleute bemühten sich, dieses Problem zu lösen. Die beiden Mitarbeiter von Alfred Krupp, Th. Narjes und A. Bender, hatten ein Verfahren entwickelt, phosphorhaltiges Roheisen im Kupolofen niederzuschmelzen und es dann in einem Herdofen, der mit Eisenschlacken, Erz oder Hammerschlag ausgekleidet war, zu entphosphoren und es schließlich in einem zweiten Herdofen zu entkohlen. Fast gleichzeitig mit Alfred Krupp versuchte Lowthian Bell, das Roheisen mit geschmolzenen Oxyden in Schaukelöfen vom Phosphor zu befreien. Sowohl Krupp als auch Bell konnten ihre ersten Erfolge buchen, als ganz unerwartet der Engländer Thomas mit seinem Verfahren auf den Plan trat.

THOMASSTAHL IN DEUTSCHLAND

Sidney Gilchrist Thomas wurde im Jahre 1850 in der Nähe von London geboren. Als er durch den plötzlichen Tod seines Vaters im Jahre 1867 den Gedanken an das geplante Studium, wobei Medizin, Chemie oder Maschinenbau in Frage standen, aus eigenem Antrieb aufgab, begegneten wir zum erstenmal in seinem Dasein jenem starken Willen, der sein Tun und Wirken bis in die letzten Tage hinein bestimmte. Der junge Thomas verzichtete darauf, sein Studium zu beginnen und ließ sich vielmehr bei einem Londoner Polizeigericht anstellen, um seiner Familie den fehlenden Ernährer ersetzen zu können.

Trotzdem blieb er seiner Liebe zu den Naturwissenschaften treu. Im Jahre 1868 begann er mit dem Studium der Chemie. Er führte von nun an ein regelrechtes Doppelleben. Nach außen blieb er Gerichtsschreiber, in Wirklichkeit war er ein Chemiker, der mit allen Mitteln in die Geheimnisse dieser Wissenschaft einzudringen versuchte.

Als sein Lehrer George Chaloner von der Birkbeck-Institution im Jahre 1870 in einem Vortrag äußerte, daß die Entfernung des Phosphors beim Bessemer-Verfah-

ren eine wichtige Aufgabe sei, und der Mann, dem dieses Vorhaben gelänge, sein Glück machen würde, verfolgte Thomas von nun an nur diesen einen Gedanken. In den nächsten Jahren arbeitete er fieberhaft, aber noch hatte er keinen Weg gefunden. In den Jahren 1870 bis 1874 erledigte er verschiedene Prüfungen bei der School of Mines. Allerdings war ihm das Abschlußexamen verwehrt, da er in den Abendlehrgängen nicht die für dieses Examen erforderlichen Stunden belegen konnte.

Am 18. Mai 1875 hatte Thomas in einem Brief an seine Kusine Bessy Burton zum erstenmal die Frage der Entphosphorung angeschnitten. Bald nachher war er sich darüber klar, daß die Entphosphorung im Bessemer-Konverter nur durch die Zugabe eines basischen Schlackenbildners, des Kalkes, sowie durch die Auskleidung der bisher mit einem sauren Futter ausgestatteten Bessemerbirne mit einem basischen Futter möglich sei. Durch diese Änderung des Verfahrens wurde die beim Durchpressen von Luft durch flüssiges phosphorreiches Roheisen entstehende Phosphorsäure an Kalk gebunden. Die so entstehende basische Schlacke konnte auch das basische Futter

des Konverters nicht mehr wesentlich angreifen.

Nachdem seine Bemühungen, in der Wohnung seiner Mutter einen Konverter zu bauen, vergeblich gewesen waren, trat S. G. Thomas mit seinem Vetter Percy S. Gilchrist in Verbindung, der als Chemiker auf einem Eisenwerk in Südwales tätig war. Dieser wollte anfänglich nicht viel von den Versuchen wissen, ließ sich aber später herbei, positiv mitzuarbeiten. Die letzten Monate des Jahres 1877 waren für Thomas recht unruhig. Einmal verlangte seine Tätigkeit beim Polizeigericht ihr Recht, zum andern aber machten die Versuche des Veters seine häufige Anwesenheit in Blaenavon, wohin sein Vetter mittlerweile verzogen war, immer wieder notwendig. Außerdem mußte er das Patentrecht Englands und des Auslands studieren, um seine Erfindung schützen zu können.

Im November 1877 meldete S. G. Thomas sein erstes Patent an. Unmittelbar danach schaltete sich Edward Martin, der Direktor des Werkes Blaenavon, in die Versuche ein und ermöglichte deren Durchführung in größerem Maßstabe. Im März 1878 versuchte Thomas,

sein Verfahren auf der Hauptversammlung des englischen Iron and Steel Institute vorzutragen. Seine Ausführungen wurden aber mit eisigem Schweigen aufgenommen. Ähnlich erging es ihm auf der Hauptversammlung des Iron and Steel Institute in Paris 1878, wo sein Bericht überhaupt nicht mehr zur Vorlesung kam.

Aber die Reise nach Frankreich war nicht umsonst gewesen. S. G. Thomas lernte bei einer Besichtigung der Werke Creusot Windsor Richards, den Generaldirektor der Firma Bolkow, Vaughan & Co., in Middlesborough kennen. Dieser lud ihn ein, seine Versuche bei ihm zu wiederholen. Dort gelang es Thomas, tatkräftig unterstützt, die letzten Schwierigkeiten zu beseitigen. Am 4. April 1879 konnte er in Gegenwart hervorragender englischer Eisenhüttenleute sein Verfahren vorführen und dessen Brauchbarkeit unter Beweis stellen. Am 8. Mai 1879 fand dann jene denkwürdige Hauptversammlung des Iron and Steel Institute in London statt, auf der Thomas der metallurgischen Welt sein Verfahren als etwas Fertiges schildern konnte. Über die Versuche in Middlesborough wurde in der Tages- und Fachpresse berichtet. Es nimmt daher nicht wunder, daß sich viele ausländische Fachleute um die Einführung des Thomas-Verfahrens bemühten. Unter ihnen befanden sich die Vertreter des Hoerder Vereins, Josef Massenez, Eduard Meier und Richard Pink sowie Gustav Pastor von den Rheinischen Stahlwerken.

Josef Massenez, der verdienstvolle Leiter des Hoerder Vereins, stammte aus der Rheinpfalz. Er studierte zunächst Jura, wandte sich dann aber der technischen Wissenschaft zu. Bei Peter von Tunner, dem bedeutenden Eisenhüttentheoretiker der Bergakademie zu Leoben, erhielt er seine eisenhütten-technische Ausbildung. Seine erste Stellung

als praktischer Ingenieur fand Massenez im Ruhrgebiet. Nach Jahren der Arbeit in Duisburg-Hochfeld, in Siebenbürgen und in Salzgitter kam er 1874 nach Hoerde. Sein Name ist mit der Einführung des Thomasverfahrens eng verknüpft.

An der Erhaltung und dem Ausbau der Spitzenstellung, die der Hoerder Verein durch seine technische Leistungsfähigkeit im 19. Jahrhundert besaß, hatte Massenez hervorragenden Anteil. Seine Verdienste in der deutschen Eisenindustrie wurden durch die Verleihung des Dr.-Ing. E. h. der Technischen Hochschule Berlin-Charlottenburg

anerkannt, eine Ehrung, die damals noch sehr selten war. Sein an großen Erfolgen reiches Leben endete im hohen Alter am Weihnachtsabend 1923 in Wiesbaden, wo er nach seinem Ausscheiden aus dem Hoerder Verein seit 1891 lebte.

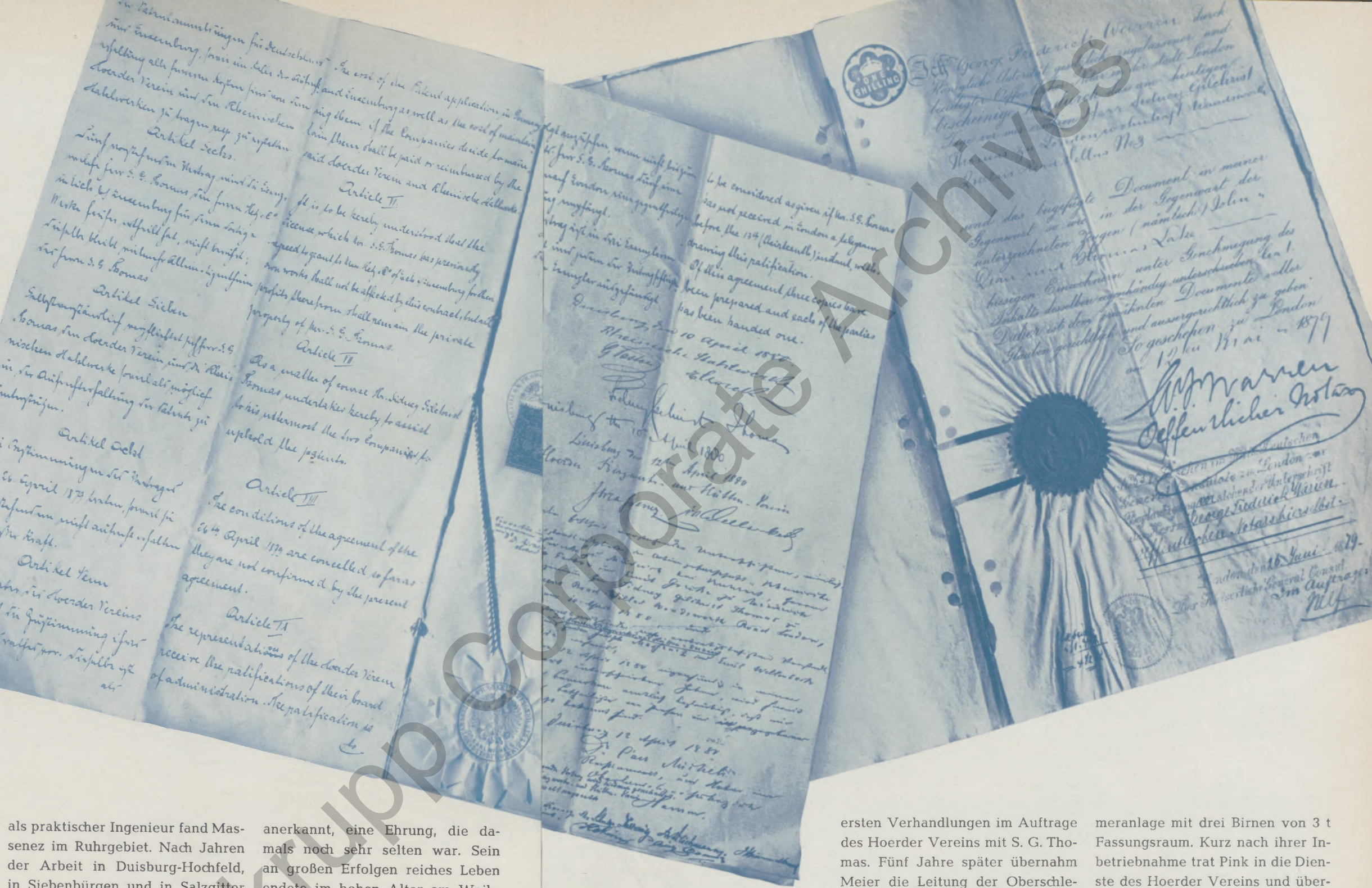
Eduard Meier, in Halle a. d. Saale geboren, hatte gleichfalls bei Professor von Tunner in Leoben studiert. Nach Lehr- und Wanderjahren, die ihn nach Oberschlesien sowie ins Rheinland führten, wurde Meier im Jahre 1875 zum stellvertretenden Direktor des Hoerder Vereins berufen. Er führte die

ersten Verhandlungen im Auftrage des Hoerder Vereins mit S. G. Thomas. Fünf Jahre später übernahm Meier die Leitung der Oberschlesischen Eisenbahn-Bedarfs A. G. Die damals nur aus einem veralteten Hochofenbetrieb bestehende Anlage entwickelte er zu einem leistungsfähigen Hüttenwerk. Als Mitbegründer der Eisenhütte Oberschlesien im Jahre 1894 schuf er deren Organisation und war bis zu seinem Tode ihr Vorsitzender.

Richard Pink, ein gebürtiger Engländer, baute Anfang 1864 auf dem Hoerder Verein eine Besse-

meranlage mit drei Birnen von 3 t Fassungsraum. Kurz nach ihrer Inbetriebnahme trat Pink in die Dienste des Hoerder Vereins und übernahm die Leitung des Stahlwerkes, die er bis zum Jahre 1880 innehatte. Im Jahre 1879 richtete Pink die alte Bessemeranlage für die Einführung des Thomasverfahrens ein und überwand dabei die mannigfachen Schwierigkeiten, die sich anfänglich der reibungslosen praktischen Durchführung des Entphosphorprozesses entgegenstellten. Gesundheitliche Rücksichten zwangen Pink jedoch, sich 1884 ins Privatleben zurückzuziehen. Im vorgerückten Alter entdeckte er noch

Originalurkunden aus dem Jahre 1879



sein künstlerisches Talent und betätigte sich erfolgreich als Bildhauer.

Der Hoerder Verein und die Rheinischen Stahlwerke erwarben gleichzeitig für Deutschland die Lizenz, und für beide Gesellschaften begann eine doppelte Arbeit: Die Vorbereitung für die Durchführung des Thomas-Verfahrens und der Schutz der Thomas'schen Patente gegen die zahlreich erhobenen Einsprüche, u. a. von der Gutehoffnungshütte Actien-Verein für Bergbau und Hüttenbetrieb in Oberhausen, dem Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation in Bochum, der Actien-Gesellschaft Eisen- und Stahlwerk Hoesch in Dortmund, und — was das Interessanteste war — von der Union Actiengesellschaft für Bergbau, Eisen- und Stahlindustrie in Dortmund, unserem heutigen Dortmunder Werk. Trotz aller Schwierigkeiten gelang es beiden Werken, am 22. September 1879 die ersten Thomas-Chargen in Deutschland zu erblasen.

Am 14. Dezember 1879 konnte Josef Massenez auf einer Versammlung des Vereins Deutscher

Eisenhüttenleute in Düsseldorf der Fachwelt die Brauchbarkeit und die erfolgte Einführung des Thomas-Verfahrens in Deutschland verkünden. Er schloß mit den Worten: „Nach diesen Mitteilungen, die ich mir erlaubte, Ihnen vorzutragen, darf ich wohl annehmen, daß auch Sie sich der Überzeugung nicht verschließen werden, daß dieser Prozeß eine große Zukunft hat und daß derselbe für die Entwicklung der deutschen Eisenindustrie von großer und hoffentlich für unser Vaterland segensbringender Bedeutung sein wird“.

Sidney Gilchrist Thomas starb bereits am 1. Februar 1885. Er hatte sich durch die Anstrengung der letzten Jahre vor dem Bekanntwerden seiner Erfindung ein Lungenleiden zugezogen, das ihn nur ein Alter von 35 Jahren erreichen ließ.

Die Entphosphorungsfrage hatte in der Zeit, da Thomas sich ihr widmete, einen solchen Stand erreicht, daß sie nur des zündenden Funkens bedurfte, um ihre Lösung zu finden. Die Ursachen des Versagens des Bessemer-Verfahrens bei phosphorhaltigem Roheisen richtig er-

kannt und die notwendigen Schlußfolgerungen daraus gezogen zu haben, ist das unsterbliche Verdienst von Sidney Gilchrist Thomas.

Nachdem das Verfahren in Deutschland eingeführt war, ging es darum, auch ein entsprechendes Roheisen zu erzeugen, das die Durchführung des Thomasprozesses ermöglichte. Dieses Roheisen mußte möglichst ausreichend phosphorhaltig sein. Man setzte deshalb beim Erschmelzen des Roheisens im Hochofen Erze zu, die einen hohen Phosphorgehalt aufwiesen. Eine weitere wichtige Frage war die Verbringung des flüssigen Roheisens zum Stahlwerk, um die hohen Kosten des Umschmelzens im Kupolofen zu ersparen.

Hier ist das besondere Verdienst von Gustav Hilgenstock hervorzuheben, der mit Feuereifer an die Probleme heranging, die ihm als Hochöfner das Thomasverfahren stellte. Er regte an, das Thomasroheisen nicht im Kupolofen umzuschmelzen, sondern unmittelbar der Birne zuzuführen und das Roheisen zu verblasen. Die Notwendigkeit, trotz verschiedener Beschaffenheit der einzelnen Abstiche

den Birnen ein Roheisen möglichst gleicher Güte zuzuführen, veranlaßte Hilgenstock zur Konstruktion des Mischers, an dem er zugleich die Eigenschaft als Entschwefeler entdeckte.

Hilgenstock stammte aus Sprockhövel, wo er als Sohn eines Fahrsteigers 1844 geboren wurde. Nach Beendigung seiner Studien im Jahre 1868 fand er seine erste Anstellung im chemischen Laboratorium des Hoerder Vereins. Knapp ein Jahr später trat Hilgenstock bei der Dortmunder Hütte (unser heutiges Dortmunder Werk) ein. 1872 wurde ihm die Leitung der Haßlinghauser Hochöfen, die damals auch zur Union gehörten, übertragen. Aber schon ein Jahr später ging Hilgenstock wieder zum Hoerder Verein als Leiter des Eisenwerkes. 20 Jahre war Hilgenstock hier tätig. 1893 schied er aus und trat in die Firma seines Freundes Carl Otto in Dahlhausen an der Ruhr als geschäftsführender Gesellschafter ein. Wie auf dem Gebiet des Eisens hat sich Hilgenstock auch auf dem Kokereigebiet einen Namen gemacht, und zwar durch die Erfindung des Unterbrenner-

Koksofens. In Anerkennung seiner großen technischen Verdienste wurde Hilgenstock im Jahre 1909 die Würde eines Dr.-Ing. E. h. verliehen.

Zur Verbesserung des Konverterfutters verwendete man später statt des von Thomas benutzten Tons als Bindemittel für Dolomit wasserfreien Teer. Zur Herstellung der Konverterböden wurden anfänglich Düsen eingesetzt, dann ging man zu Nadelböden über, die man durch Stampfen erzeugte. Später wurde für die Bodenherstellung eine Rüttelmaschine eingesetzt, die im Gießereiwesen seit vielen Jahren mit Erfolg in Anwendung war.

Nachdem man die Haltbarkeit der Konverterböden und des Konverterfutters verbessert hatte, konnte man an die Vergrößerung des Fassungsvermögens der Konverter herangehen. Betrug die Einsatzgewichte zu Anfang der 1880er Jahre nur einige wenige Tonnen, so gibt es heute Konverter mit einem Fassungsvermögen von 80 t.

Der Anteil der Thomasstahlerzeugung an der deutschen Gesamtstahlerzeugung betrug im Jahre 1890 etwa 50 %; 1900 stieg der Anteil nahezu auf 60 % und hielt trotz Steigerung der Stahlerzeugung der damaligen Zeit diesen Prozentsatz bei, so daß er im Jahre 1910 mit 9 Millionen t 60 % der damaligen 15 Millionen t Rohstahlerzeugung ausmachte. Nach dem ersten Weltkrieg fiel die Erzeugung stark ab, hatte aber 1930 wieder einen Stand von 5 Millionen t erreicht, d. h. 40 % der gesamten Stahlerzeugung.

Im letzten Weltkrieg stieg die Thomasstahlerzeugung im Jahre 1940 auf 7,8 Millionen t bei einer Gesamtstahlerzeugung von 20 Millionen t. Im Jahre 1952 betrug die Thomasstahlerzeugung 6 Millionen t bei einer Gesamtstahlerzeugung von 16,5 Millionen t, im Jahre 1958 9,1 Millionen t bei einer Gesamtstahlerzeugung der Bundesrepublik von 22,7 Millionen t.

Selbstverständlich blieb man bemüht, die Güte des Thomasstahls dauernd zu verbessern. In neuerer Zeit gelang es, durch Aufblasen von reinem Sauerstoff und Kalkpulver Stahl mit sehr niedrigem Stickstoffgehalt zu erzeugen, der von hervorragender Qualität ist.

Schon Thomas hatte sich mit der Verwendung der bei seinem Verfahren entfallenden basischen Schlacke beschäftigt. Er berief verschiedene Chemiker, die sich mit der Verwendung der Thomaschlacke befassen sollten, aber der Erfolg blieb aus. Deutsche Forscher kamen ihm zuvor. Der Apotheker Hoyer in Hoheneggelsen, der sich seit 1880 mit der landwirtschaftlichen Verwendung der Pudelschlacke befaßt hatte, wurde durch Gerhard L. Meyer vom Peiner Walzwerk auf die Thomaschlacke aufmerksam gemacht. Im Winter 1882/83 wurden die ersten landwirtschaftlichen Versuche mit fein gemahlener Thomasschlacke durchgeführt, und im November 1883 konnte man zum erstenmal über die Erfolge mit Thomaschlacke als Düngemittel berichten.

80 Jahre Thomasstahl: Eine für die Menschheitsgeschichte nur kurze Spanne, aber für die gegenwärtige Generation ein Zeitraum von bedeutender technischer und wirtschaftlicher Entwicklung, zu der auch das Thomas-Verfahren seinen guten Anteil beigetragen hat. Es darf uns heute mit stolzer Freude erfüllen, daß Hüttenleute unseres Werkes Hörde damals die Bedeutung der Erfindung von Sidney G. Thomas sofort klar erkannt und sich mit Mut und Energie für die Einführung dieses neuen Verfahrens in Deutschland eingesetzt und das Patent für den Hoerder Verein erworben hatten. Dadurch wurde es der deutschen Eisen- und Stahlindustrie möglich, den Stahlbedarf des Landes zu decken und darüber hinaus noch große Mengen zu exportieren.



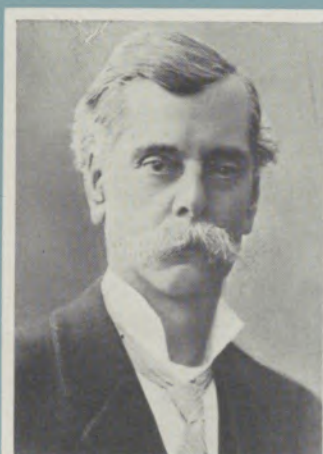
Eduard Meier



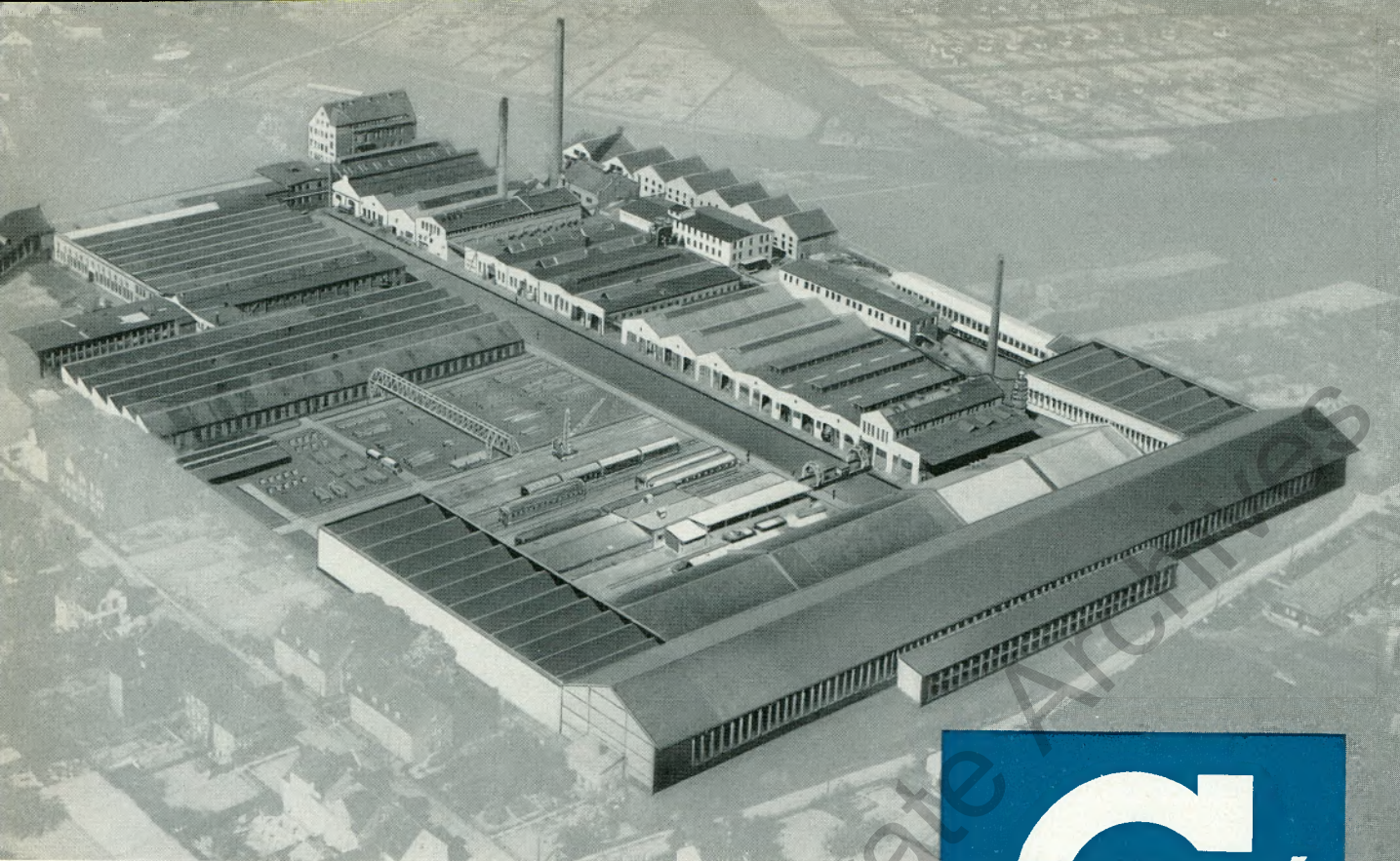
Josef Massenez



Gustav Hilgenstock



Richard Pink



Gesamtansicht der Werkanlage

UNSERE TOCHTERGESELLSCHAFT:
WAGGONFABRIK GEBRÜDER CREDÉ & CO. GMBH



Am Südrand der durch ihre Schloßparkanlage Wilhelmshöhe mit dem das Fuldabecken weithin überragenden Herkules bekannten Stadt Kassel liegt unsere Tochtergesellschaft „Gebrüder Credé & Co. GmbH, Waggon-, Geräte- und Eisenbau“. Die Entstehung dieser weit über Deutschlands Grenzen bekannten Waggonfabrik ist mit dem Aufblühen der ehemaligen Deutschen Länderbahnen seit der Reichsgründung aufs engste verbunden. Ihre Begründer waren die ehemaligen Schreinergeresellen Conrad und Adam Credé, welche im Juli 1875 die von ihrem Vater übernommene Bau- und Möbelschreinerei als Gewerbebetrieb eintragen ließen.

Im Vertrauen auf die Entwicklung der damals noch im Anfangsstadium bestehenden Eisenbahn

verließen sie die Grundlage des Handwerks und wandten sich mit ganzer Kraft dem Bau von Güter- und Personenwagen zu. Dank ihrer Initiative und ihres Prinzips, solide, erstklassige Arbeit zu liefern, entwickelte sich das Werk zu einer anerkannten Fabrik des Waggonbaues.

Die zunächst innerhalb Kassels liegende Werkstatt reichte in ihrer Anlage und Größe nicht mehr aus, so daß in den Jahren 1896/97 in Kassel-Niederzwehren auf einem 150.000 qm großen Gelände eine neue Fabrik entstand. Unter persönlichem Einsatz des Adam Credé gelang es, sofort nach Fertigstellung des Werkes einen Probeauftrag der Preußischen Staatsbahn zu erhalten mit dem Erfolg, daß die Firma zum festen Lieferanten der Staatsbahn zugelassen und mit

dauernden Aufträgen betraut wurde. Mit dieser festen Auftragsgrundlage nahm das Werk in kürzester Zeit eine erfreuliche Aufwärtsentwicklung, so daß im Jahre 1907 beispielsweise 120 Personenwagen, 80 Post- und Gepäckwagen und 400 Güterwagen bei einer Belegschaft von 900 Mann zur Auslieferung kamen.

Wenn sich auch der Anbruch des Eisenbahnzeitalters und die damit verbundene Entwicklung des Wagenparks von der auf Schienen gesetzten „Postkutsche“ zum charakteristischen Eisenbahn-Personenwagen bereits vor der Werksgründung vollzogen hatte, so sah sich doch die Werksleitung vor immer neue Probleme konstruktiver und fertigungstechnischer Art gestellt. Das Werk war oft maßgeblich an der Entwicklung der verschiedenartigen Wagentypen beteiligt.

Mit der fortschreitenden Entwicklung von der Holz- zur Stahlkonstruktion und zum geschweißten Wagen gewannen die eisenbearbeitenden Werkstätten mehr und mehr an Bedeutung.

Gut eingerichtete Werkstätten, ein Stamm langjährig erfahrener Ingenieure und Fachkräfte boten bei Entwicklungs- und Serienaufträgen die Gewähr für eine weit über Deutschlands Grenzen hinaus immer wieder anerkannte Qualitätsarbeit. Auch die Öffentlichkeit wurde auf die Leistungen des Unternehmens aufmerksam und ehrte ihre Begründer. Conrad und Adam Credé erhielten 1912 den Charakter eines Kommerzienrates und die TH Braunschweig ernannte letzteren 1927 zum Dr.-Ing. ehrenhalber.

Die vielfältigen Krisen, die dem Zusammenbruch 1918 folgten, haben das Unternehmen nicht verschont, zumal größere Reichsbahnaufträge ausblieben. Bis tief in die dreißiger Jahre hinein ist aus den Geschäftsberichten diese für alle Waggonfabriken ungünstige Wirtschaftslage erkennbar. Aufbauend

auf den konstruktiven und fabrikatorischen Erfahrungen und mit dem festen Willen, jeder gestellten Aufgabe gerecht zu werden, wurden die Probleme des Direkt-Antriebes von Schienenfahrzeugen bei Credé bereits sehr früh erarbeitet und elektrisch betriebene Straßenbahnwagen, Stadtschnellbahn- und Untergrundbahn-Wagen (Berlin und Hamburg) und Dieseltriebwagen gefertigt, sowie der Karosserie-Bau von Omnibussen und O-Bussen aufgenommen. Bei einer Belegschaft von 1400 Mann kamen bis zum 1. Juli 1939 21.311 Fahrzeuge (für Schiene und Straße) zur Auslieferung.

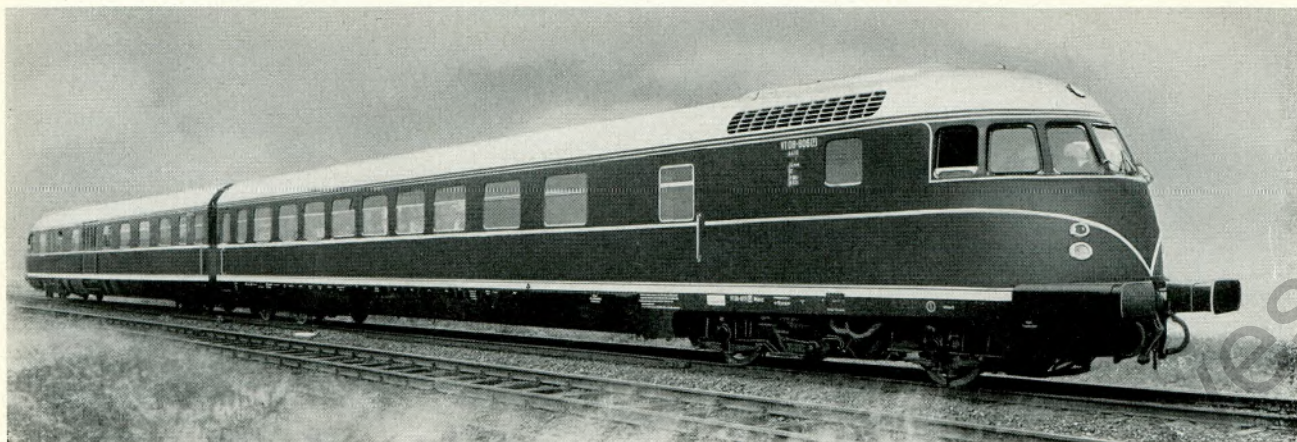
Im 2. Weltkrieg wurde die Produktion teilweise auf Gebiete ausgedehnt, die dem Unternehmen bisher fremd waren. Nach Kriegsende gelang es 1945, das zu 90 % beschädigte Werk wieder aufzubauen und zunächst mit der Reparatur von Schadwagen zu beginnen und bald danach den Wagen-Neubau aufzunehmen. Durch das Bemühen der Deutschen Bundesbahn,

sich der veränderten Verkehrsstruktur und den technischen und betriebswirtschaftlichen Gegebenheiten durch Fahrzeug-Neukonstruktionen anzupassen, erhielt das Wagen-Neubauprogramm der Firma Credé wesentliche Impulse, so daß die Wagenfabrikation auf den alten Produktionsstand gebracht werden konnte. Auch an ihre Export-Tradition konnte die Firma erneut anknüpfen und ihren traditionellen Ruf, insbesondere mit Salon-Schlafwagen für Australien, unter Beweis stellen.

Im Jahre 1956 wurde die Firma Gebrüder Credé & Co. von der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG. übernommen und als deren Tochtergesellschaft in eine GmbH umgewandelt. Eine durchgreifende Erneuerung und Ergänzung der Werksanlagen führten seitdem zu einer erheblichen Produktionserweiterung; Unter Forcierung des traditionellen Schienenfahrzeug-Programmes wurde die Serienfertigung von Transportgeräten aufgenommen, deren Prototypen

Wagenkastengerippe in Schalenbauweise, Dieseltriebzug der Bauart VT 08





Zweiteiliger Dieseltriebzug der Bauart VT 08 mit 1000 PS Dieselmotor, 140 km/h

auf Grund langjähriger Erfahrung entwickelt und erprobt worden waren. Eine sorgfältige Planung und Umgestaltung des Werkes nach modernen betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten garantieren auch für die Zukunft eine Wagenfertigung, die jede Spezialforderung sofort bearbeiten, nach geringster Anlaufzeit verwirklichen und in bewährter Qualität ausliefern kann.

Auf den Strecken der Deutschen Bundesbahn sind „Credé-Wagen“ keine Seltenheit. Jeder Leser unseres Mitteilungsblattes dürfte schon in einem modernen D-Zugwagen oder Eilzugwagen der DB gefahren sein, in einem DSG-Speisewagen gegessen oder in einem DSG-Schlafwagen bzw. Tourer-Liegewagen geschlafen haben. Möglicherweise werden Sie die windschnittige Form, die Laufruhe, Geräuschkämpfung und den Reisekomfort begrüßt und Vergleiche zu früheren Wagentypen angestellt haben. Jede der genannten Wagengattungen kann von Credé geliefert sein. Und wenn Sie zu diesen Wagentypen noch die in den Zügen mitlaufenden Bahnpostwagen und die auf den Bundesbahnstrecken laufenden Güterwagen zählen, so haben Sie einen ungefähren Überblick über das Bauprogramm unserer Waggonfabrik.

Die fortschreitende Entwicklung von der Holz- zur Stahlkonstruktion und zum geschweißten Wa-

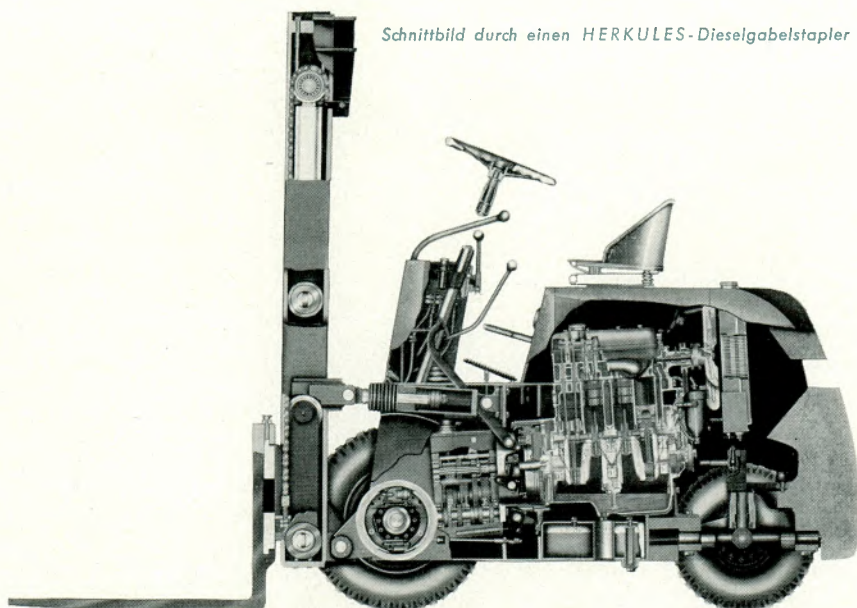
gen, der Übergang zur selbsttragenden Schalenbauweise, die Forderung nach wirtschaftlicher Fertigung, Leichtbau, Laufruhe, Geräuschkämpfung und Reisekomfort finden in dem Credé-Bauprogramm ihren Niederschlag. Als markante Punkte dieser Credé-Fertigung sollen hier erwähnt werden.

1. Umfangreiche Lieferungen von Salon-Schlafwagen an die Compagnie Internationale des Wagon-Lits et des Grands Express Européens, deren Expresszüge mit ihren blau-creme-farbenen Wagen und ihrer geschmackvollen, eleganten Innenausstattung von jeher den Beifall des europäischen Reisepublikums fanden. Die erstmalig in Stahl ausgeführten Wagenkästen, die einbettigen Abteile

(sog. „Singles“) und die größere Wagenlänge (von 23,45 m) wirkten revolutionierend auf die Weiterentwicklung des Personenwagenbaues.

2. Die Lieferung von Salon-Speisewagen für einen der bekanntesten Züge Europas: den „Rheingold“, der von Hoek van Holland nach Zürich lief. Je zwei benachbarte Wagen (einer mit, einer ohne Küche ausgerüstet) waren zu einer Wirtschaftseinheit verbunden, so daß der Fahrgast seine Mahlzeit am Platz einnehmen konnte.

3. Die Lieferung von Salon-Schlafwagen für zwei auf der 1100 Meilen langen Strecke Port Augusta — Kalgoorlie eingesetzten Luxuszüge der Commonwealth Railways in Australien. Die mit einem Gesellschaftsraum und

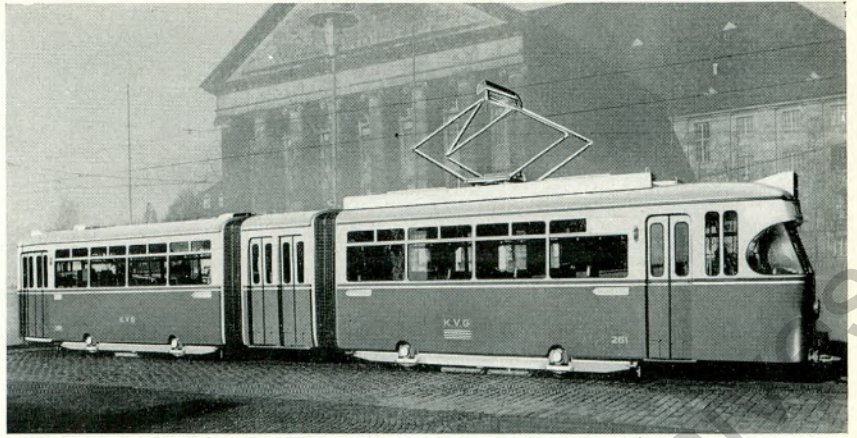


Schnittbild durch einen HERKULES-Dieselfabelstapler

Stone-Klimaanlage ausgerüsteten Wagen übertreffen in ihrer Ausstattung, ihrer Wärmeisolation und Geräuschkämpfung das übliche Maß. Auf die Qualität und die farbliche Abstimmung der wertvollen Furniere und erlesenen Stoffe wurde besonderer Wert gelegt.

Im Gegensatz zu der Massenfertigung der Autoindustrie, die ihre jeweils neuesten Modelle in Großserien auf den internationalen Markt wirft, basiert der Waggonbau, insbesondere der hochqualifizierte Personenwagenbau (Reisezug-, Schlaf-, Speise- und Salonwagen), auf einer Einzel- und Kleinserienfertigung, bei der die jeweiligen Forderungen des Auftraggebers hinsichtlich der Konstruktionsmerkmale und Abmessungen (Art der Wagenkästen, Untergestelle, Laufwerke, Fenster- und Türenanordnungen, Übergangseinrichtungen, Ausstattungen und Ausrüstungen) bis in das Detail berücksichtigt werden müssen.

Seit der Gründung des Werkes wurden neben Personenwagen Güterwagen der verschiedenen Typen gebaut und dieser Fabrikationszweig innerhalb des Gesamtbauprogrammes mehr und mehr erweitert. Für die Bundesbahn kamen offene und gedeckte Güterwagen der bekannten Regelbauarten, darüber hinaus Sonderkonstruktionen wie z. B. Niederbordwagen für Thailand und Ghana, Viehwagen für Südafrika und Fruchtwagen für Spanien in großen Stückzahlen zur Auslieferung. Den Spezialforderungen der Hütten- und Zechenbetriebe sowie der verladenden Wirtschaft konnte Credé durch den Bau von Selbstentladern für den Kohle-, Koks- und Erztransport, Flachwagen, Tiefladewagen, Behälter-, Kübel- und Muldenwagen, Brammen-, Schlacken- und Kokillenwagen sowie anderen Spezialfahrzeugen entsprechen. Credé lieferte für den Erzhafen IJmuiden einen zehnwachsigen Erzverteilerwagen mit Eigenantrieb



Straßenbahn-Gelenkzug „Typ Kassel“. Trieb- und Beiwagen sind mit einem gelenkartigen Mittelteil verbunden und ergeben einen modernen Großraumwagen mit hohem Beförderungsvolumen

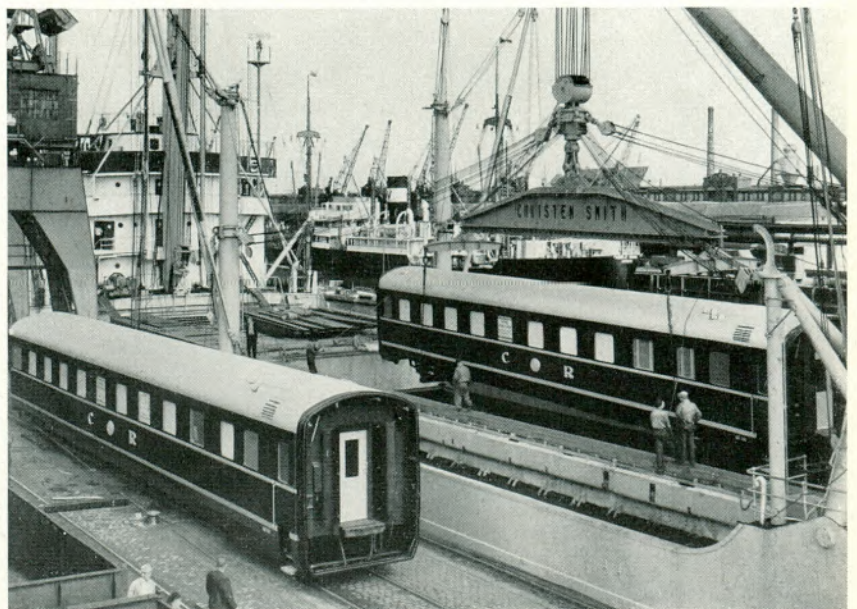
und eingebauter Wiegevorrichtung, der mit 290 t Gesamtgewicht einen der größten bisher gebauten Erztransportwagen darstellt.

Der Bau von Straßenbahnwagen gehört seit 1910 zum Produktionsprogramm. Credé-Straßenbahnen laufen in vielen deutschen Städten (z. B. in Dortmund vierachsige Großraumwagen) und beweisen im täglichen Dauerbetrieb ihre Qualität in Aufbau und Einrichtung. Die betriebswirtschaftlichen Vorteile der Gelenk-Bauart wurden sehr früh erkannt und das neuartige Konstruktionsprinzip zu dem bekannten „Typ Kassel“ entwickelt.

Neben diesem vielseitigen Schienenfahrzeug-Programm läuft seit 1956 eine Transportgerätefertigung

gleisloser Flurfördermittel. Geliefert werden Diesel-Gabelstapler für einen Lastbereich von 1 t bis 5 t, Elektrostapler verschiedener Ausführungen, Hand-Hubgeräte sowie Kranwagen und Mobil-Drehkrane von 2,5 t bis 6 t Tragkraft. Alle „Herkules“-Stapler und die nach dem gleichen Baukasten-Prinzip konstruierten Kranwagen sind in ihrer robusten Ausführung besonders für den rauen Betrieb geeignet. Die z. Z. 24 Typen umfassende Transportgeräte-Fertigung befindet sich noch in voller Entwicklung. Infolge der notwendigen innerbetrieblichen Transport- und Lager-Rationalisierung aller Industriezweige wird dieses neue Fertigungsgebiet dem Werk weiteren Auftrieb verleihen.

Verschiffung von Salon-Schlafwagen nach Australien



AUFGABEN UND GLIEDERUNG DES RECHNUNGS- UND FINANZWESENS IN UNSERER GESELLSCHAFT

(2. Fortsetzung)

Ausgehend von dem aus Einkauf, Produktion und Verkauf ständig sich ergebenden Kreislauf ist in der Werkszeitung Nr. 1 (Jan./März 1959) zunächst über den Einkaufsbereich und die damit im Zusammenhang stehenden Aufgaben des Rechnungs- und Finanzwesens berichtet worden. In der heutigen Ausgabe soll die darauffolgende Stufe „Produktion“ zur Sprache kommen. Dabei wird jedoch von den Betrieben und der in ihnen erfolgenden Produktion nur insoweit die Rede sein, als dies für das Verständnis der Aufgaben von Bedeutung ist, die dem Rechnungswesen aus der betrieblich-technischen Tätigkeit erwachsen.

Es liegt auf der Hand, daß es sich im Rechnungswesen hinsichtlich der Erfassung und Bearbeitung jener Geschäftsvorfälle innerbetrieblicher Natur nur um das Gebiet der Kostenrechnung und damit zusammenhängenden Arbeiten handeln kann — ein Aufgabenbereich, der vom Betriebsrechnungswesen (**Kostenabteilung**) zu bewältigen ist.

Doch bevor Aufgaben und Arbeitsweise dieses Ressorts näher beschrieben werden, sind vorab einige Fragen abrechnungstechnischer und buchmäßiger Art zu klären, die eine möglichst allgemein verständliche Form der Darstellung erfahren sollen. Gemeint sind mit jenen Fragenkreisen ein-

mal die nach Betriebsbereichen abgegrenzten kaufmännischen Rechnungsbezirke. Zum anderen der schon im vorhergehenden Bericht als vorzugsweises Organisationsmittel heutiger Rechnungswesen in großen Zügen charakterisierte **Kontenplan**, ohne den man die Vielgestaltigkeit der im Rechnungswesen zu bearbeitenden Geschäftsvorfälle nicht in den Griff bekommen würde.

Auf dieses gewichtigste Organisationsmittel großindustrieller Rechnungswesen im Rahmen der heutigen Ausführungen näher einzugehen, ist vor allem deswegen um so mehr erforderlich, als dem interessierten Leser gezeigt werden soll, daß alle der buchmäßigen Erfassung des innerbetrieblichen Wertflusses dienenden Konten einen in sich geschlossenen Buchungskreis bilden.

Rechnungsbezirke

Innerhalb der Werke Dortmund wie auch Hörde ist zwischen Haupt-, Neben- und Hilfsbetrieben zu unterscheiden. Und zwar sind **Hauptbetriebe** solche Fertigungsbereiche, die für den Absatz bestimmte Erzeugnisse oder Vorstufen dieser Erzeugnisse herstellen (Hochöfen- Stahl- und Walzwerke). Dazu gehören weiterhin

die Preß- und Hammerke und mechanischen Werkstätten der Weiterverarbeitung — also alle Betriebe, die den eigentlichen Zweck des Werkes unmittelbar erfüllen. Von **Nebenbetrieben** wird gesprochen, wenn Betriebe Einsatzstoffe aufbereiten (Sinteranlage) oder zwangsläufig in den Hauptbetrieben anfallende Reststoffe — sog. Kuppelprodukte — weiterverarbeiten (z. B. Hochofen- und Thomaschlacke verarbeitende Betriebe). Die von den zuletzt genannten Betrieben erstellten Erzeugnisse sind zwar auch für den Absatz bestimmt, entsprechen jedoch nicht dem eigentlichen Werkszweck. **Hilfsbetriebe** stellen hingegen keine für den Verkauf bestimmten Erzeugnisse her, sondern erbringen Leistungen, die grundsätzlich in eigenen Betrieben verbraucht werden (z. B. Versorgungs- und Reparaturbetriebe).

Alle diese Betriebe sind selbständige Fertigungs- (Erzeugungs-) und

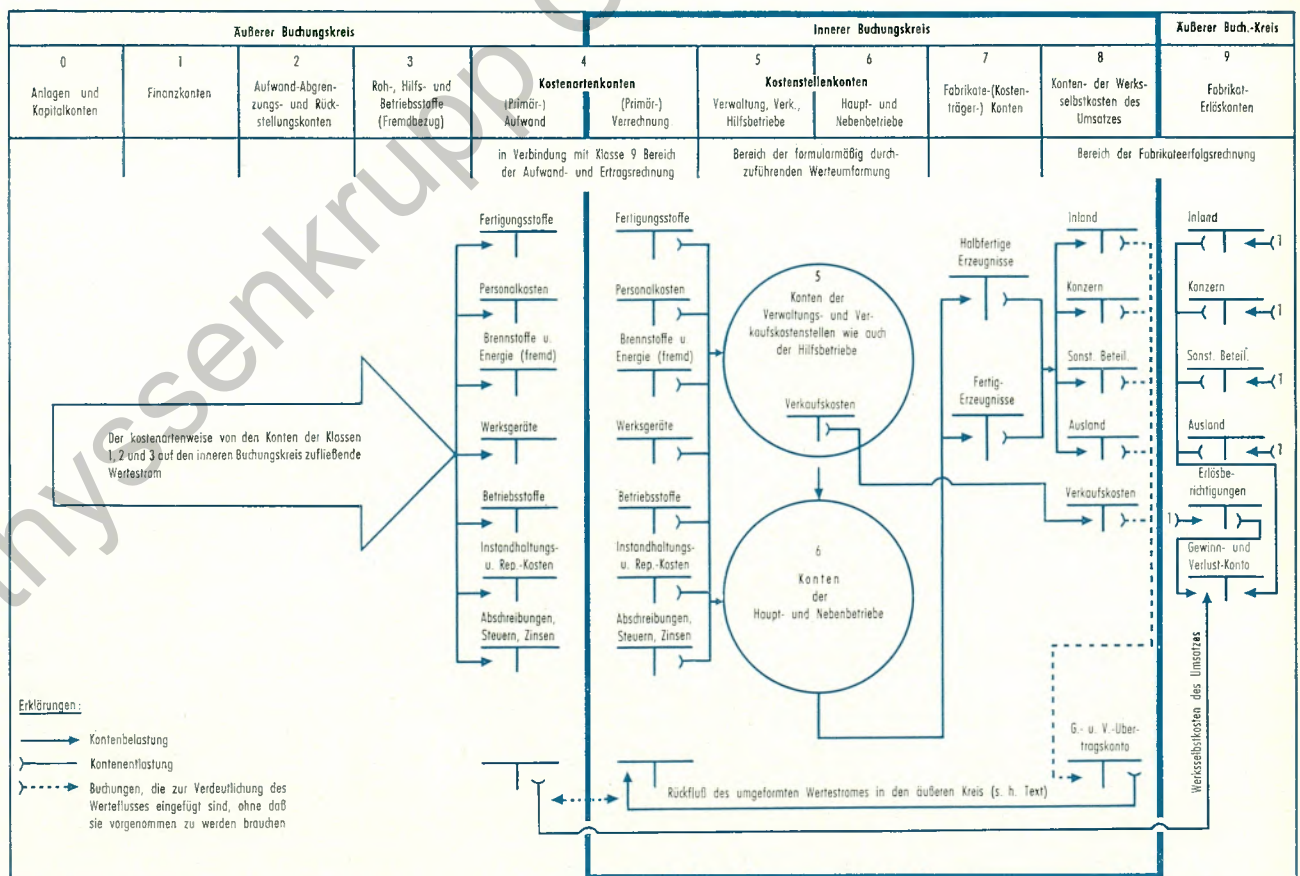
eigenständige Abrechnungsbereiche. Aus diesem Grunde hat jeder Betrieb ein besonderes Konto (Betriebskonto genannt), auf dem alle innerhalb einer Abrechnungsperiode (Monat) für die Leistungserstellung des betr. Betriebes anfallenden Kosten gesammelt werden. (Der Vollständigkeit halber sei erwähnt, daß die Verwaltungsstellen abrechnungstechnisch als Hilfsbetriebe zu betrachten sind. Dazu gehören der Verwaltungs-Werks-, Sozial- und Verkaufsdienst.)

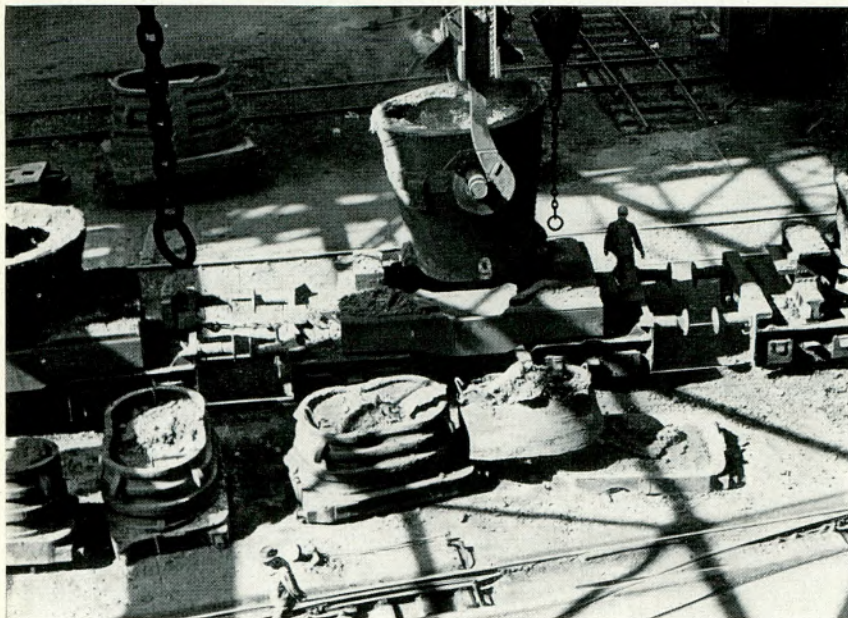
Darüber hinaus sind die meisten Betriebe und Verwaltungsstellen nach **Kostenstellen** (Orte der Kostenentstehung) gegliedert, wodurch eine Aufspaltung der jeweiligen Hauptkonten erreicht wird. Dabei gilt als Maßstab für die Abgrenzung der einzelnen Kostenentstehungsorte der Grundsatz, die Unterteilung in dem Umfange vorzunehmen, daß am Ende jeder Teilbereich hinsichtlich seiner An-

lagen und Arbeitsvorgänge ein einheitliches Ganzes bildet.

Für die Einführung von Kostenstellen kommen zwei Momente in Betracht. Und zwar auf der einen Seite das Bedürfnis, den Gesamtanfall der je Betrieb/Abteilung sich ergebenden Kosten aus Gründen einer zweckdienlichen **Kostenüberwachung** stärker zu lokalisieren. Auf der anderen Seite kommt die Bildung von Kostenstellen dem Erfordernis entgegen, die Verteilung der insgesamt in dem jeweiligen Betrieb entstandenen Kosten auf die dort hergestellten Erzeugnisse in dem Umfange vornehmen zu können, wie die einzelnen Erzeugnisse in den verschiedenen Kostenstellen **kostenverursachend** gewirkt haben. Das heißt mit anderen Worten, daß jedes Erzeugnis nur die Kosten derjenigen Betriebsabteilungen tragen darf, deren Tätigkeit es während seines Produktionsganges in Anspruch genommen hat.

KONTENSCHAUBILD
(vereinfachte buchmäßige Darstellung des innerbetrieblichen Werteflusses)





Roheisenpfanne auf dem Wege vom Abschlackplatz zum Mischer

Zweigeteiltes Kontensystem

Der Kontenplan ist in zwei je für sich vollkommen geschlossene Kontenkreise eingeteilt. Gebildet werden die beiden Kreise auf der einen Seite durch die Konten der bilanziellen Rechnung (= äußerer Buchungskreis: Kontenklassen 0 bis 3 und 9) und auf der anderen Seite durch die Konten der innerbetrieblichen Rechnung (= innerer Buchungskreis: Kontenklassen 4 bis 8).

Das „Eingangstor“ für den inneren Buchungskreis ist die in zwei Kontenreihen aufgeteilte Kostenarten-Klasse 4. Von diesen beiden Kontenreihen gehört die eine zum äußeren, die andere hingegen zum inneren Kreis. Gebucht wird in beiden Kontenreihen nur der Aufwand an Gütern und Leistungen, die zum ersten Male im Betrieb eingesetzt werden (**Primäraufwand** genannt). Sie nehmen demzufolge keine aus der Verrechnung innerbetrieblicher Leistungen entstehenden Kostenarten (**Sekundäraufwand** — z.B. selbst erzeugter Strom) auf; denn die durch Verrechnung entstehenden Kostenarten setzen sich ja aus Kostenarten primärer Art zusammen.

Und schließlich kehrt der in den inneren Kreis gesteuerte, nach

Kostenarten gruppierte Wertestrom in den äußeren Kreis zurück, und zwar in Form von Kosten der verkauften Erzeugnisse (von den sog. Bestands- und Saldenveränderungen abgesehen).

Nachdem mit den bisherigen Ausführungen die Abrechnungsbezirke begrifflich geklärt worden sind und das Wesentlichste zu dem im inneren Kreis liegenden Buchungsbereich des innerbetrieblichen Werteflusses gesagt worden ist, sollen nachstehend die Aufgaben und Arbeitsweise des Betriebsrechnungswesens, und zwar hauptsächlich abgestellt auf seine Funktion als Kostenabteilung, näher gekennzeichnet werden.

Kostenabteilung

Aufgaben

Wie den vorhergehenden Ausführungen schon andeutungsweise zu entnehmen war, besteht die Aufgabe der Kostenabteilung insbesondere darin, die gesamte in der betrieblichen Sphäre sich vollziehende wirtschaftliche Tätigkeit zahlenmäßig zum Ausdruck zu bringen — ein Arbeitsgebiet, das in der Hauptsache die **Kostenrechnung** umfaßt.

Gegenstand der Kostenrechnung ist die nach Kostenarten (Löhne, Gehälter, Brennstoffe, Energie usw.) durchgeführte Kostenstellenrechnung, die wiederum als Grundlage der anschließend abzuwickelnden Kostenträgerrechnung dient.

Unter dem Begriff **Kostenträger** haben wir den jeweiligen Leistungsgegenstand der einzelnen Betriebe zu verstehen. Zur Verdeutlichung dieses betriebswirtschaftlichen Begriffes kann auch gesagt werden:

Da die aus der betrieblichen Produktion hervorgehenden Erzeugnisse alle Kosten zu tragen haben, werden sie als Kostenträger bezeichnet.

Die Anzahl der abzurechnenden Kostenträger ist von Betrieb zu Betrieb verschieden, weil sie von der Anzahl der in den einzelnen Betrieben hergestellten Erzeugnisse abhängt. Daraus ist zu schließen, daß in letzter Konsequenz je Betrieb soviel Kostenträger vorhanden sind, wie Leistungen absolut gleicher Art erstellt werden.

Der **Sinn und Zweck der Kostenstellen- und Kostenträgerrechnung** besteht darin, die mit der betrieblichen Leistungserstellung auf den jeweiligen Betriebskonten monatlich auflaufenden Kosten am Ende

eines jeden Monats in Kosten der Erzeugnisse umzuformen, um dadurch die Werksselbstkosten der bei uns erzeugten Fabrikate zu ermitteln. Folglich ist von der Kostenabteilung zu errechnen, wie **teuer** die Herstellung der auf unseren Werken produzierten Erzeugnisse ist.

Zum Arbeitsbereich der Kostenabteilung gehört weiterhin, die kurzfristigen Erfolgsermittlungen in Form der **Fabrikate-Erfolgsrechnung** und der **Aufwand- und Ertragsrechnung** durchzuführen. Zwischen beiden Rechnungsarten besteht folgender Unterschied:

Bei der Fabrikate-Erfolgsrechnung werden die Werksselbstkosten des Umsatzes den Netto-Erlösen der umgesetzten Erzeugnisse gegenübergestellt. Die zwischen beiden Werten bestehende Differenz ist der Roherfolg, von dem anschließend die auf die einzelnen Fabrikate umgelegten Kosten des Verkaufsdienstes abgezogen werden. Das Endergebnis ist der je Fabrikat erzielte Reinerfolg. Aus dieser Rechnung wird ersichtlich, in welchem Umfange die einzelnen Fabrikate zum Gewinn bzw. Verlust beigetragen haben.

Bei der Aufwand- und Ertragsrechnung wird der Erfolg hingegen errechnet, indem die im Monat insgesamt angefallenen primären Aufwendungen, unterteilt nach Kostenarten, der Summe der Leistungserträge gegenübergestellt werden.

Weiterhin wird eine Erfolgsrechnung nach Walzstraßen durchgeführt, aus der zu ersehen ist, in welchem Umfange die einzelnen Walzwerke in entweder positivem oder negativem Sinne zu dem aus dem Verkauf von Walzwerkserzeugnissen resultierenden Betriebserfolg beigetragen haben.

Form und Technik der Abrechnung

Bei der Ermittlung der Werksselbstkosten sind zwei Kalkulationsformen anzutreffen, die auf eine unterschiedliche Kostenträgerabgrenzung zurückzuführen sind: **die Sorten- und Auftragsabrechnung**.

Die **Sortenrechnung** kommt bei den Betrieben zur Anwendung, deren Leistungen aus einer beschränkten Anzahl von sich stets wiederholenden Erzeugnissen bestehen. Der in diesem Falle gleichbleibende Fluß der Erzeugung wird zeitlich abgegrenzt. Als Kostenträger dienen

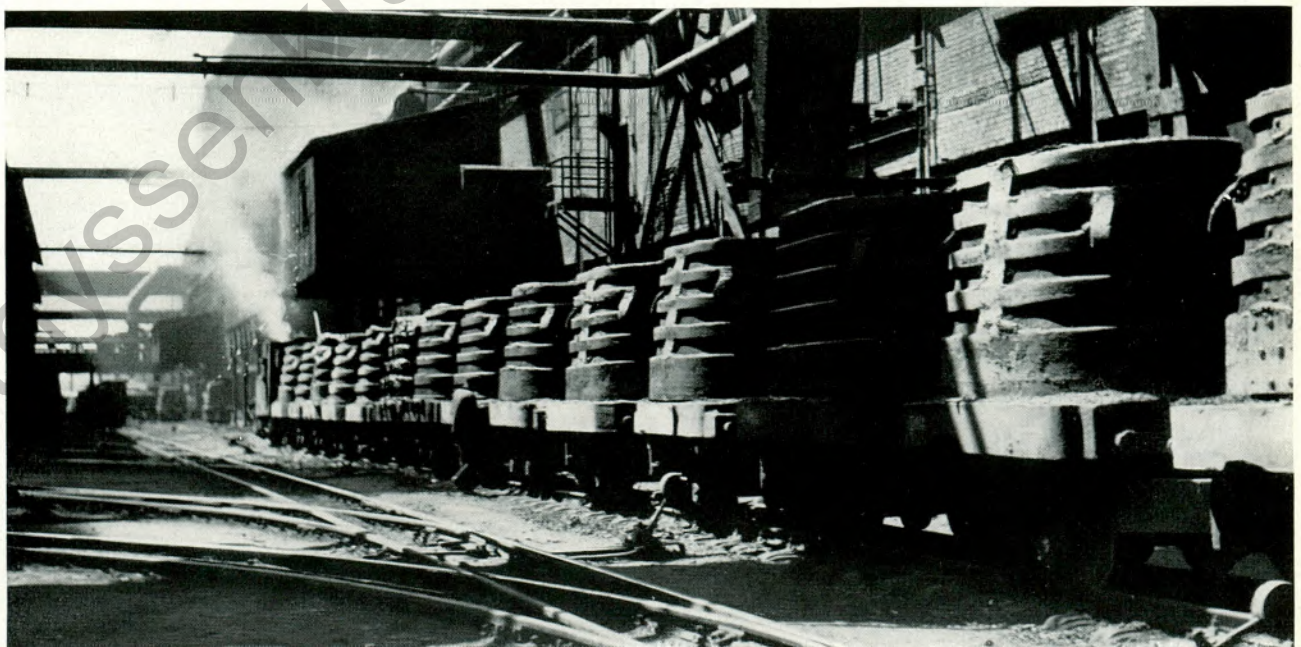
die in einem bestimmten Zeitraum (Monat) von den einzelnen Erzeugnissen hergestellten Mengen. Diese Abrechnungsart liegt den Hochofen-, Stahl- und Walzwerksbetrieben zugrunde.

Bei den Betrieben der **Weiterverarbeitung** (Preß-, Hammerwerke und mechanische Werkstätten) wird hingegen die **Auftragsabrechnung** angewandt, weil die Formgebung der in diesen Betrieben produzierten Erzeugnisse sehr unterschiedlich ist. Aus diesem Grunde dienen die einzelnen Aufträge als Kostenträger.

Diese bei uns gegebenen Kalkulationsformen unterscheiden sich aber nicht nur hinsichtlich der Kostenträgerabgrenzung, sondern auch im Hinblick auf die **Verfahrensweise** bei der Abrechnung selbst. Dieser weitere Unterschied ist darauf zurückzuführen, daß es im Bereich der Kostenträgerrechnungen grundsätzlich zwei nach verschiedenartigen Prinzipien aufgebaute Kalkulationsverfahren gibt: **die Divisions- und Zuschlagskalkulation**.

Es würde zu weit führen, wollten wir auf diese beiden Kalkulationsverfahren näher eingehen. Aus

Thomasschlackenpfannen



diesem Grunde soll nur folgende Tatsache hervorgehoben werden: Bei einer Gegenüberstellung von Divisions- und Zuschlagskalkulation auf der einen mit der Sorten- und Auftragsabrechnung auf der anderen Seite ergibt sich, daß von den beiden Kalkulationsverfahren die Zuschlagskalkulation bei der Auftragsabrechnung in „Reinkultur“ gegeben ist. Bei der Sortenabrechnung hingegen kann wohl dem Grundsatz nach von einer Divisionskalkulation gesprochen werden, obschon in bestimmten Stadien der Abrechnung Elemente der Zuschlagskalkulation Anwendung finden.

Da die Sortenrechnung bei uns vorherrschend ist, soll im folgenden auf die Auftragsabrechnung nicht näher eingegangen werden.

Als **Grundlagen** der Kostenrechnung dienen

1. Erzeugungsberichte (Mengen-gerüste), die für die Stahlwerksseite von der Stoffwirtschaft in Zusammenarbeit mit der Lochkartenabteilung erstellt werden; auf der Seite der Hochofen- und Walzwerksbetriebe werden sie noch von den Betrieben geschrieben,
2. die ebenfalls von der Lochkartenabteilung angefertigte Auswertung der Verarbeitungskosten,
3. die von den Kostenabteilungen verwendeten Formulare für die Kostenstellen- und Kostenträgerrechnung.

Zu 1: Die Einsätze und Erzeugungsziffern der Stahlwerke werden von der Stoffwirtschaft in täglichen Aufschreibungen erfaßt, die anschließend abgelocht und von der Lochkartenabteilung zu monatlichen Erzeugungsberichten zusammengestellt werden. Unterteilt sind diese Berichte nach den jeweils erzeugten Sorten. Angegeben werden gleichfalls die für jede Sorte verbrauchten Einsatzstoffe

nach Mengen und genau bezeichneter Güte. (Gleiches gilt für die Hochofen- und Walzwerksbetriebe, nur mit dem Unterschied, daß hier die Erzeugungsberichte z. Zt. noch von den jeweiligen Betrieben manuell geschrieben werden.)

Zu 2: Die insgesamt anfallenden Verarbeitungskosten werden betriebsweise unter Anziehung der jeweiligen Kostenstelle kontiert und anschließend lochkartenmäßig verbucht. Nachdem alle für die Verarbeitungskosten in Frage kommenden Buchungen der Fremd- und Eigenleistungen erfolgt sind, fertigt die Lochkartenabteilung für die von der Kostenabteilung durchzuführende Selbstkostenermittlung eine Auswertung der Verarbeitungskosten an, die nach Betrieben, Kostenstellen und Kostenarten gegliedert ist.

Zu 3: Wie schon gesagt, handelt es sich bei der Kostenstellen- und Kostenträgerrechnung darum, die auf jeden Betrieb entfallenden Kosten in der Weise umzuformen, daß sich am Ende die Kosten der von jedem Betrieb erstellten Leistungen ergeben.

Nachdem über den wesentlichsten Aufgabenbereich der Kostenabteilungen und ihre damit im Zusammenhang stehende Arbeitsweise berichtet worden ist, muß abschließend noch eine sehr wichtige **Funktion** der Kostenrechnung zur Sprache kommen. Sie ist — auf das Anliegen dieses Artikels abgestellt — von übergeordneter Bedeutung: gemeint ist damit, daß die Kostenrechnung für Unternehmungs- und Betriebsleitung gleichzeitig ein **Meßinstrument hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit der betrieblichen Leistungserstellung** darstellt. Sie ist somit letztlich Erkenntnisquelle für die Beurteilung der Frage, welche Fabrikate mit welchen Mitteln am zweckmäßigsten zu produzieren sind.

Aus dieser Sicht betrachtet, trägt die Kostenrechnung in Verbindung

mit den aus ihr gezogenen Schlußfolgerungen mit dafür Sorge, daß Menschen und Maschinen am richtigen Platz stehen, daß Leerlauf und Verluste ausgeschaltet, mindestens aber auf das geringstmögliche Maß reduziert werden.

Ein wirkliches Meßinstrument kann die Kostenrechnung aber nur dann sein, wenn bei der **Erfassung der Verbräuche** (Uraufschreibungen für die Erzeugungsberichte) und den **Kontierungen aller Kosten größte Sorgfalt** verwandt wird. Nur unter dieser Voraussetzung kann die Kostenrechnung richtig sein, nur dann lassen sich Fehlentscheidungen vermeiden.

Dies ist abschließend deswegen in besonderem Maße hervorgehoben worden, weil das Anliegen dieses Berichtes nicht zuletzt darauf ausgerichtet ist, allen, deren Arbeiten sich entweder auf die Erfassung der Verbräuche oder auf Kostenkontierungen erstrecken, die Bedeutung und Tragweite ihrer Tätigkeit mit aller Eindringlichkeit vor Augen zu führen. Denn jeder einzelne soll eine Vorstellung besitzen von der Wichtigkeit seiner Aufgabe — muß wissen, daß er einen wesentlichen Beitrag zum Ganzen leistet.

it vor allem ++ sicherheit vor allem ++ s

VERBESSERUNGSVORSCHLÄGE ZUR UNFALLVERHÜTUNG



Wer möchte sich wohl nicht „verbessern“? Der eine denkt an Verbesserung seiner Wohnverhältnisse, der andere an Verbesserung seiner Fotoausrüstung, der nächste an Verbesserung seines gesamten Lebensstandards. Im Grunde genommen haben alle den Wunsch nach Verbesserungen. Die Frage ist nur, wieviel zu tun man bereit ist, um wirklich eine Verbesserung zu erreichen. Denn das ist klar: Verbesserungen stellen sich nicht automatisch ein, sondern erfordern ein genaues und gespanntes Beobachten der Umwelt. Die dabei gewonnenen Erfahrungen sind die Grundlage für neue Überlegungen und Lösungsversuche. Sie werden zwar nicht sofort zum Erfolg führen, stellen aber die Voraussetzung für die gewünschte Verbesserung dar.

So ist es nicht nur bei den erstrebten Verbesserungen in unserem privaten und häuslichen Le-

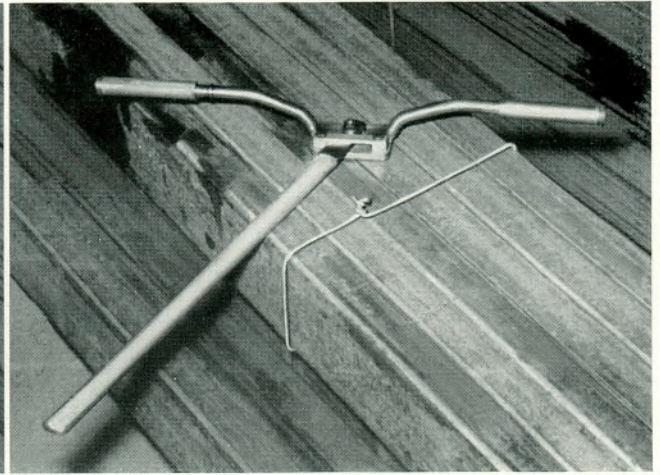
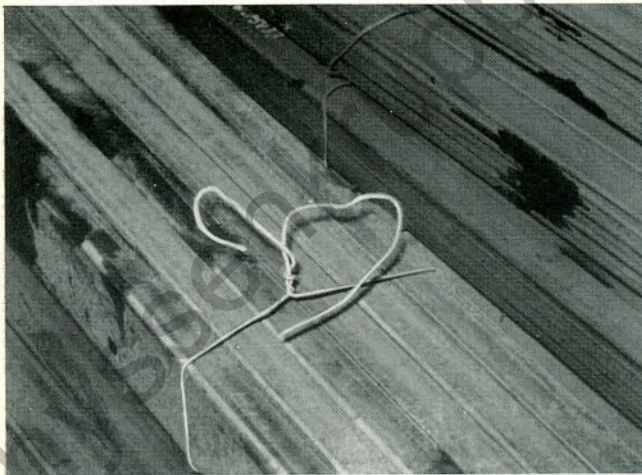
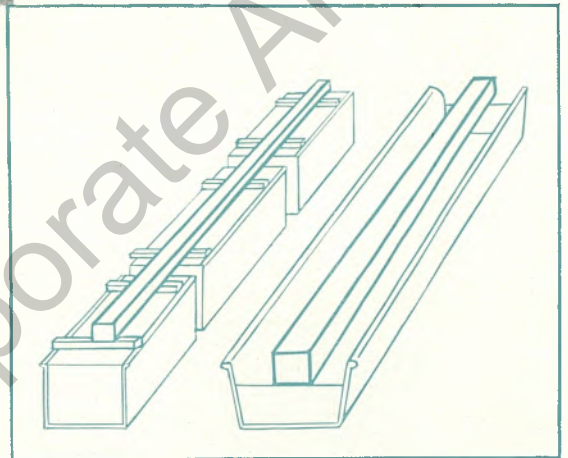
ben, sondern auch im Berufsleben. Daß es dort nichts zu verbessern gäbe, wird keiner mit gutem Gewissen behaupten wollen. Nehmen wir ein ganz spezielles Gebiet: die Unfallverhütung!

Gewiß gibt es noch manches, was die Sicherheit vor Unfällen in der Hüttenunion fördern könnte. Jeder kennt seinen Arbeitsplatz am besten und wird also am ehesten herausfinden können, was noch verbesserungsfähig ist, um Unfallgefahren abzuwenden. Manchmal sind es nur Kleinigkeiten, die aber von entscheidender Bedeutung sind, weil sie ernsthafte Gefahren beseitigen. Wir geben hier einige Beispiele von kleineren und größeren Verbesserungsvorschlägen, die von Belegschaftsmitgliedern gemacht wurden. Jeder kann sich selbst ein Urteil darüber verschaffen, daß Verbesserungsvorschläge zur Unfallverhütung eine gute Sache sind.



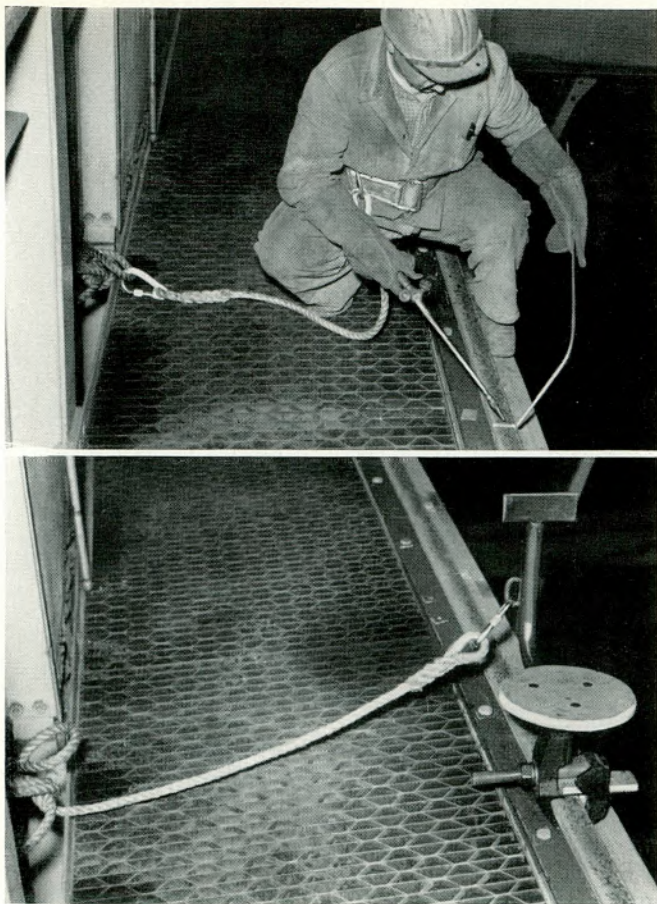
← In der Flämmerei werden Rißbildungen in den vorgewalzten Blöcken und Knüppeln herausgeschweißt. Zu diesem Zweck lagen bisher die Blöcke auf Böcken, das Bild zeigt die bisherige Arbeitsweise. Der nach unten fallende Funkenflug bildete immer eine Verbrennungsgefahr der unteren Körperpartien des Flämmers. Durch den Vorschlag des Belegschaftsmitgliedes G., die Blöcke in einer wannenartigen Auflage zu bearbeiten (s. Skizze, rechts) wurde erreicht:

1. die Seiten der Wanne schirmen den Flämmer gegen Strahlungshitze ab,
2. Verbrennungen durch Funkenflug werden im wesentlichen verhütet,
3. der Block rutscht beim Kanten nicht vom Arbeitsplatz,
4. die Flämmerschürzen haben eine längere Lebensdauer,
5. die Handhabung des Flämmhobels ist für den Flämmer erleichtert.



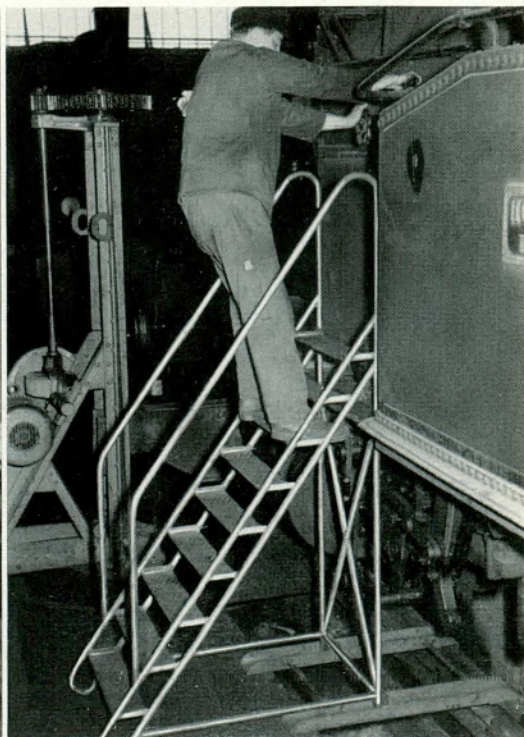
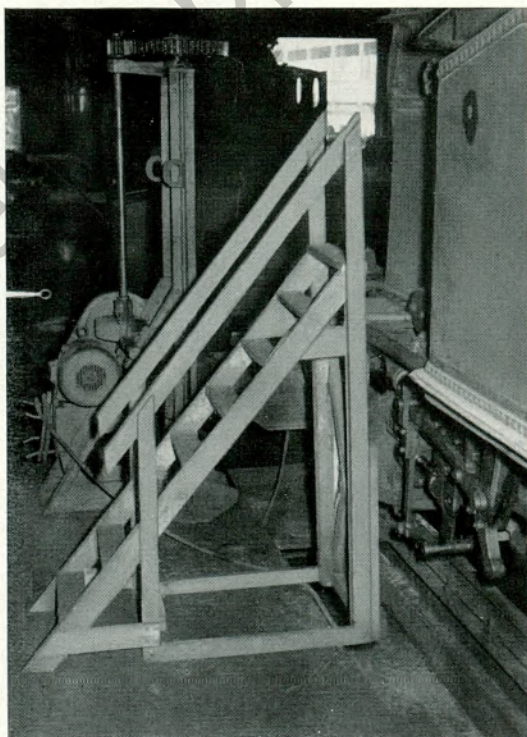
In den Zurichtereien werden die einzelnen Kommissionen mit Drähten zusammengebunden. Bisher führten die langen, hervorstehenden Drahtenden sehr häufig zu Stichverletzungen der Hände. Das Belegschaftsmitglied B. entwickelte ein Bindegerät, in das die Drahtenden gesteckt werden. Durch Drehung des Bindegerätes werden die Drähte gleichmäßig ineinander verwunden und dann mit dem zwischen den Löchern liegenden Messer abgeschnitten. Durch leichtes Umschlagen der Drahtenden ist eine Unfallgefahr für den Verlader so gut wie ausgeschlossen.





Beim Schweißen von Kranschienen seilte sich bisher der Schweißer an der Kranbahn zwar ordnungsgemäß an, der Abgrund an seiner Seite führte aber zu einer unbequemen und verkrampften Körperhaltung. Das Belegschaftsmitglied M. brachte einen Verbesserungsvorschlag mit einem drehbaren Sitz, der mit einer Schraubvorrichtung auf der Kranbahnschiene angebracht wird. Außerdem wird ein Seil an der Rückenlehne des Sitzes und seitlich an der Konstruktion oder dem Geländer verknötet. Der Schweißer sitzt bequem auf der Vorrichtung, ist zusätzlich selbst angeseilt und kann seine Arbeit ohne Absturzgefahr ausführen.

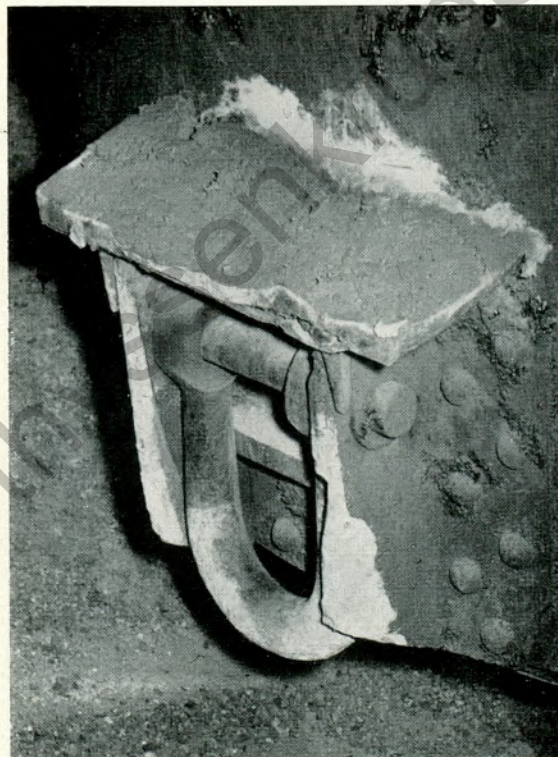
In der Lokwerkstatt wurden bisher Gerüstleitern aus Holz verwendet. Durch den Seitenkanal neben der Lokomotive ergab sich ein Abstand der Leiter zur Lokomotive. Dadurch hatten die Leitern ein geringes Standvermögen und drohten besonders beim Anbringen von schweren Teilen an der Lokomotive zu kippen. Die von Belegschaftsmitglied W. konstruierte Treppenleiter kann auf untergelegten U-Eisen direkt an die Lokomotive herangebracht werden. Das bedeutet bei Reparaturen eine wesentliche Arbeitserleichterung und eine verminderte Unfallgefahr.





Bei Arbeiten an Schweißkonstruktionen fiel dem Belegschaftsmitglied Sch. auf, daß beim Zusammenziehen von Konstruktionsteilen die dazu benutzten Kettenzüge in den Haken überbeansprucht werden. Die Haken können leicht abrutschen oder im Bogen auseinanderbrechen. Es ist zu erkennen, daß nach Verwirklichung des Verbesserungsvorschlages die Haken günstiger beansprucht werden und kaum noch abrutschen können.

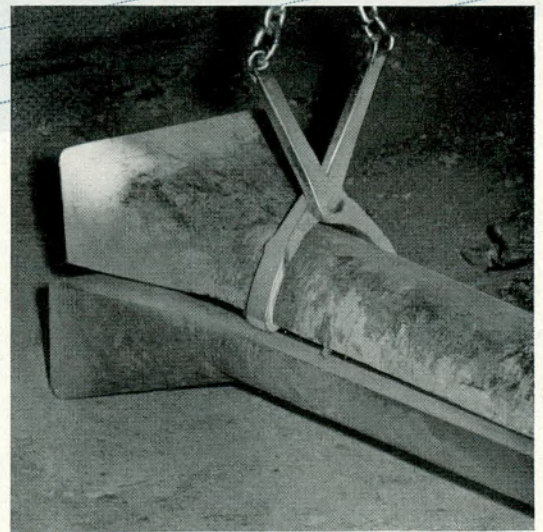
Die Belegschaftsmitglieder K. und W. beobachteten, daß bei den 110 t-Pfannen die Schlaufen, an denen die Kette beim Kippen der Pfanne eingehängt wird, durch Schlacken- und Stahlbären zerstört bzw. in der Bewegungsfreiheit behindert werden. Sie bauten ein kleines Schutzdach aus Blech und feuerfestem Stein, so daß die Schlaufe jetzt nicht mehr beschädigt werden kann.



- 6 a) Betriebsrat
b) Ja
c) Nein

7. Genaue Schilderung der Arbeitsaufgabe und des Unfallherganges:
(Formulierung durch den zuständigen Meister!)

Beim Aufsetzen eines Gießtrichters schlug eine Trichterhälfte um und traf dem Sch. auf den linken Fuss.



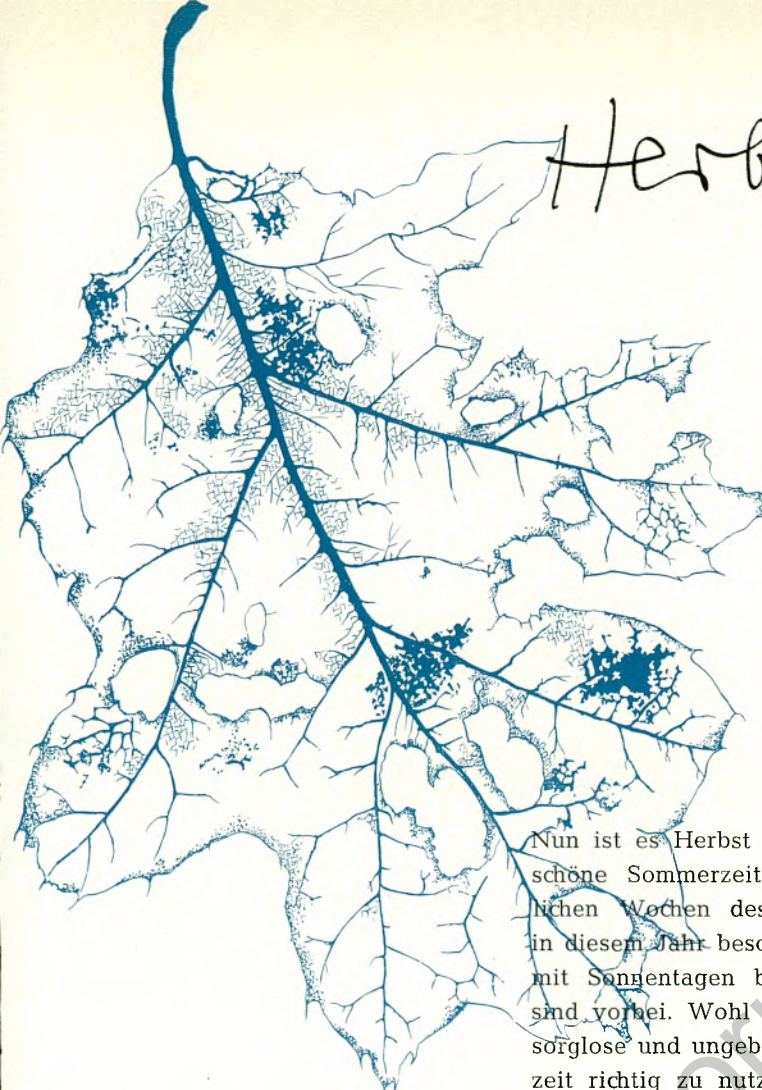
Bei der Fertigung von Gießtrichtern im stehenden Zustand bestand große Gefahr, denn schon bei kleinen Erschütterungen konnten die Trichter umfallen. Das hatte schon mehrfach zu Unfällen geführt. Der Verbesserungsvorschlag des Belegschaftsmitgliedes M. machte es möglich, die zweiteiligen Trichter im liegenden Zustand zusammenzubauen. Mit der von ihm entwickelten Zange können die Trichterhälften gut auf- und abgesetzt werden.

Herbstgedanken —

HEIMATLICHES WANDERN

An einem schönen Morgen
da nimm den Wanderstab,
dann fallen alle Sorgen
wie Nebel von dir ab.

Theodor Fontane



Nun ist es Herbst geworden. Die schöne Sommerzeit — die köstlichen Wochen des Urlaubs, die in diesem Jahr besonders reichlich mit Sonnentagen bedacht waren, sind vorbei. Wohl denen, die die sorglose und ungebundene Ferienzeit richtig zu nutzen verstanden und nicht zu jener Kategorie von Menschen gehörten, die mit 120 Sachen durch die Gegend sausten, durch fremde Städte rasten und oft die Nacht zum Tag machten.

Der Wunsch, „etwas vom Leben zu haben“, die oft faszinierende Macht vom Idol des Lebensstandards hat so manchen Menschen in Gefahr geraten lassen, der bloßen Erwerbsbegier zu verfallen. Diesen Leuten fehlt die innere Ruhe und Beschaulichkeit, um die Schönheiten der Natur richtig zu erkennen und zu genießen. Ihnen ist Herz und Auge vor den hintergründigen Geheimnissen und Schönheiten der Landschaft verschlossen.

Und doch — sollte nicht gerade jetzt zur Herbsteszeit, da sich die Wälder in ihrer schönsten bunten Pracht zeigen, der Drang hinaus in die Weite besonders mächtig werden? Denn wir alle, gleich wer wir sind, tragen doch etwas von der Sehnsucht nach Stille, nach den

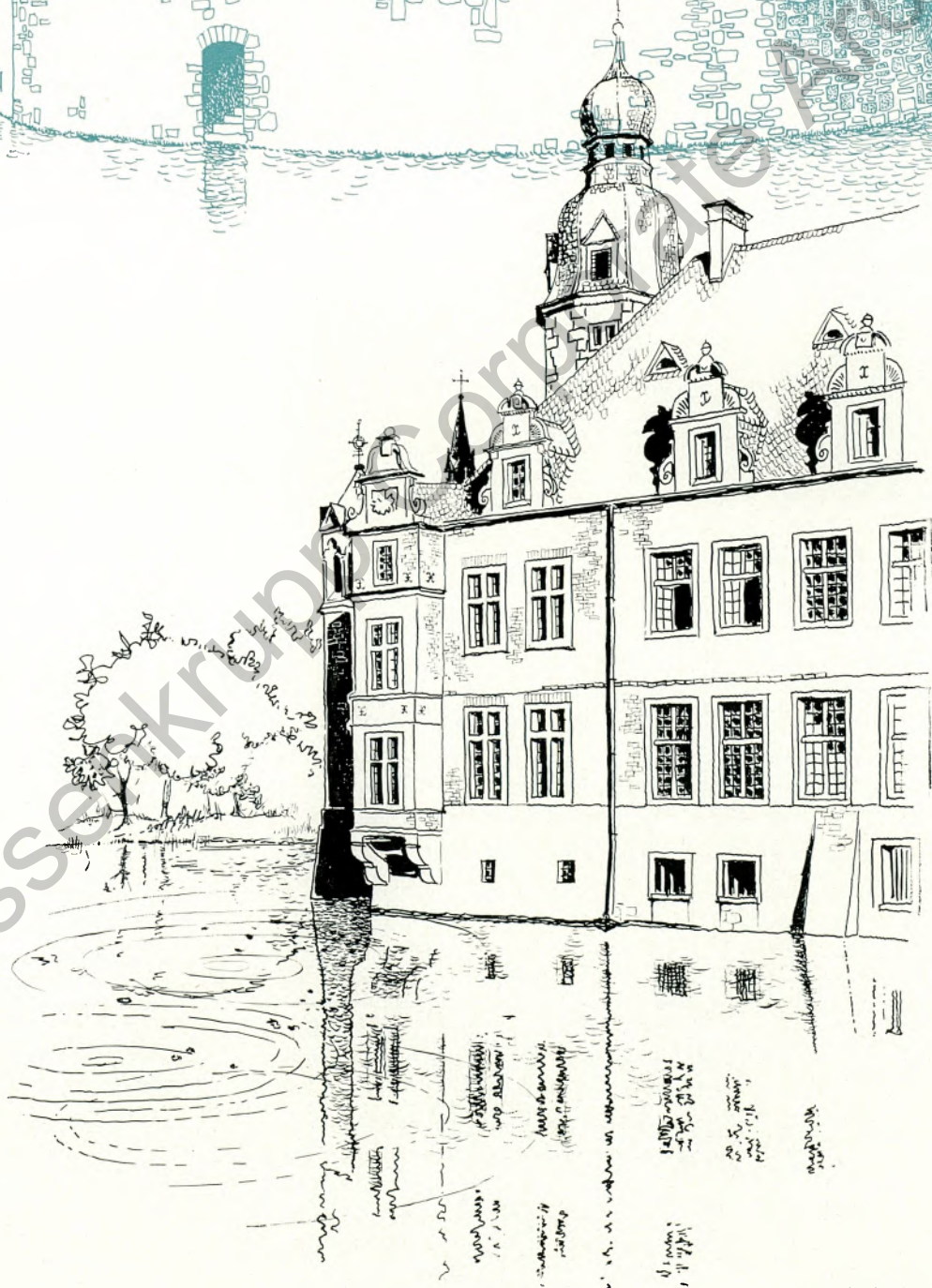
kleinen Kostbarkeiten unserer Heimat in uns, wenn auch teils durch die Unrast der heutigen Zeit verschüttet oder auch nur ganz nahe unter der Oberfläche unseres Wesens verborgen. Die freien Tage und Stunden am Wochenende geben uns genügend Zeit, fernab vom Betrieb und Büro, von Haus und Beruf die Schönheiten unserer heimatlichen Landschaft zu erleben und das Verhältnis zur Natur, das schon leer, flach und oberflächlich geworden ist, wieder enger zu gestalten.

Ein großes Vorbild können uns da die Pättkesfahrer oder Pättkeswanderer im Münsterland sein.





Burg Vischering



Schloß Darfeld

Pättkes sind keine Autobahnen oder Straßenrennen. Es sind die stillen Pfade, die in die beglückende Ruhe der herben und doch so lieblichen Landschaft des Münsterlandes hineinführen. Mit dem Fahrrad in aller Gemütlichkeit abseits der großen Straßen durch die Gegend zu radeln oder zu wandern, das ist jedem möglich. Dazu gehören nur Augen, die sehen und beobachten können und ein Herz, das aufnahmebereit ist. Alles das, was draußen darauf wartet — unbeachtet freilich von vielen modernen Menschen unserer Zeit —, uns zu beglücken und zu beschenken, das alles gehört dem Pättkesfahrer und Wandersmann. Mehr als in 30 Strahlen weist die Pättkes-Wanderkarte, ausgehend vom Zentralpunkt der Stadt Münster kreuz und quer durch das Münsterland, immer in Verbundenheit mit der Landschaft und seinen Menschen.

Auf den vielen Pfaden zu den verborgenen Schönheiten des Münsterlandes, die sich nicht prunkhaft anbieten, sondern sich suchen lassen, führt auch mancher Weg zu den großartigen Wasserburgen und Schlössern, die dem Lande ein eigenes Gepräge geben. Diese Wasserburgen — Nordkirchen, Vischering, Raesfeld, Burgsteinfurt, Sandfort, um nur einige zu nennen, gleichen Seerosen, die im stillen Teich blühen. Aus dem klaren Spiegel des dunklen ruhigen Wassers steigen sie auf, trutzig und stark mit ihren mächtigen Burgfrieden und steinernen Wehrbauten, und doch sind sie in ihrer stillen Abgeschlossenheit auch voller Geheimnisse. Über das ganze Land verstreut liegen die Wasserburgen. Auch in den gebirgigen Teilen Westfalens, im Sauerland, in den Weserbergen und im Teutoburger Wald finden wir sie, in ihrer ganzen Ursprünglichkeit, aber dichtgedrängt im Münsterland, das man geradezu als Burgenland ansprechen kann. An die 3000 dieser alten Burgen lassen sich im Lande der Roten Erde nachweisen. Die meisten sind

vom Erdboden verschwunden oder nur in Trümmern erhalten. Andere finden als kleine Bauernhäuser oder als landwirtschaftliche Scheunen nur noch untergeordnete Verwendung. Immerhin werden noch weit über 100 dieser alten „festen Häuser“ von den Nachkommen ihrer Erbauer bewohnt.

Niemand sollte glauben, seine westfälische Heimat richtig zu kennen, wenn er nicht ihre Wasserburgen und Schlösser gesehen und erlebt hat. Nirgendwo wird man sich der Zweisichtigkeit unseres Landes, der großen Gegensätze zwischen dem Westfalen der Kohle und des Eisens und jenem anderen male- rischen und romantischen West-

falen so bewußt, wie gerade vor den Mauern der alten Wasserburgen.

Der Urlaub liegt — wenigstens für die meisten von uns — schon weit zurück und er lebt, wenn er erlebnisreich und doch geruhsam war, noch lange in der Erinnerung fort. Wir brauchen der vergangenen schönen Zeit nicht nachzutrauern. Im grauen Alltag, im Rhythmus der täglichen Arbeit mag uns der Gedanke trösten, daß wir auch am Wochenende in Wald und Flur der engeren und weiteren Umgebung neue Freude und Erholung finden. Die Verwurzelung mit der Heimat gibt uns Geborgenheit in Arbeit und Beruf.

In der Zufriedenheit liegt das wahre Glück

Herbst

Rings ein Verstummen, ein Entfärben:
Wie sanft den Wald die Lüfte streicheln,
sein welches Laub ihm abzuschmeicheln;
ich liebe dieses milde Sterben.

Von hinnen geht die stille Reise,
die Zeit der Liebe ist verklungen,
die Vögel haben ausgesungen,
und dürre Blätter sinken leise.

Die Vögel zogen nach dem Süden,
aus dem Verfall des Laubes tauchen
die Nester, die nicht Schutz mehr brauchen,
die Blätter fallen stets, die müden.

In dieses Waldes leisem Rauschen
ist mir, als hör ich Kunde wehen,
daß alles Sterben und Vergehen
nur heimlichstill vergnügtes Tauschen.

Nikolaus Lenau

DAS KOSTBARE NASS

Erst in den vergangenen heißen Sommermonaten, als das Thermometer auf 28 Grad kletterte und sogar darüber hinaus — als wochenlang vergeblich die Landwirtschaft und die Kleingärtner auf den ersehnten Regen warteten, die Schwimmbäder der große Anziehungspunkt von groß und klein wurden und Rekordbesucherzahlen aufwiesen, war uns erst so richtig

zum Bewußtsein gekommen, wie wichtig und unentbehrlich das Wasser ist, den Gesunden zur Erfrischung und den Kranken ein Mittel zur Heilung. Solange man nur den Kran aufzudrehen braucht und das kühle Naß hervorsprudelt, macht man sich kaum Gedanken darüber, woher der lebensnotwendige Stoff kommt. Wenn auch die Hausfrauen in dieser kritischen

Zeit sich bisher keine besonderen Beschränkungen im Wasserverbrauch aufzuerlegen brauchten, da das Wasserwerk immer noch den Bedarf decken konnte, so zeigte doch die Regierungsverordnung vom 14. 7. d. J. über wassereinsparende Maßnahmen (Verbot, Kraftfahrzeuge zu waschen, Rasen zu sprengen usw.) und der eindringliche Appell, mit dem Verbrauch



von Wasser sparsam umzugehen, wie ernst die Wassernot ist. Noch Mitte August hatte Direktor König vom Ruhrtalesperrenverein, der für die Wasserversorgung des Industriegebiets zuständig ist, vor der Presse betont, daß die Lage ernster sei, als manche glauben. Daran änderten auch die gelegentlichen Regenschauer nichts, die ja nur wie ein Tropfen auf einem heißen Stein wirkten. Die durstige Erde saugte alles begierig auf, und die Stauseen hatten auch keinen Gewinn davon. Vier Millionen Menschen und die ganze Industrie vom Sauerland bis über das Ruhrgebiet hinaus und weit in das Münsterland hinein mit Wasser zu versorgen, ist unter den gegebenen Umständen eine schwierige Aufgabe. Die 14 im Bereich des Ruhrtalesperrenvereins liegenden Talsperren, die insgesamt 321 Millionen cbm Wasser stauen können, hatten zu dem genannten Zeitpunkt nur noch 118 Millionen cbm. Bei einer täglichen Abgabe von rund 1 Million cbm, die nötig sind, um den Wasserlauf der Ruhr und die Tätigkeit der 100 Wasserwerke zu sichern, kann sich jeder ausrechnen — falls nicht inzwischen ein tagelanger Landregen für neuen Zufluß sorgt —, daß der Wasservorrat in vier Monaten erschöpft ist. Besonders erschwerend kommt hinzu, daß der Sorpesee, der sonst 71 Millionen cbm fassen kann, seit geraumer Zeit leer ist. Wegen dringender Ausbesserungsarbeiten an der Sperrmauer — bedingt durch die Folgen der Kriegseinwirkungen, die erst nach Jahren zutage getreten sind — mußte das Wasser abgelassen werden. Um den immer weiter steigenden Wasserbedarf decken zu können (nicht nur in der augenblicklichen Lage), werden zusätzlich 90 Millionen cbm Wasser benötigt. Erst die im Bau befindliche Biggetalsperre, die

1962 fertiggestellt sein soll und einen Stauinhalt von 140 Millionen cbm haben wird, kann die Lücke schließen.

Das für die Wasserversorgung der Stadt Dortmund benötigte Wasser wird dem Grundwasserreservoir des Ruhrtales entnommen. Zur Trinkwassergewinnung besitzen die Dortmunder Stadtwerke ein 1100 ha großes Wassergewinnungsgelände, das sich in 17 km Länge bis Westhofen beiderseits der Ruhr erstreckt. Natürliches, uferfiltriertes und künstlich angereichertes Grundwasser wird hier in Brunnen und Sickerleitungen gefaßt und durch die Pumpwerke in Hengsen, Villigst, Ergste und Westhofen über Hochbehälter dem Versorgungsnetz zugeführt. Die Pumpen werden teils elektrisch, teils durch Dampfkraft angetrieben, wobei ein Teil der elektrischen Energie durch eigene Wasser- und Dampfkraftwerke erzeugt wird.

Die Grundwasseranreicherung durch sogenannte Anreicherungsbecken findet heute bei fast allen Ruhrwasserwerken Anwendung. Diese Art der Anreicherung besteht darin, daß im Abstand von etwa 50 m von den Brunnenreihen bzw. Sickerleitungen das Ruhrwasser in Filterbecken geleitet wird. Diese Becken sind bis in die natürliche Kies-schicht des Ruhrtales abgesenkt. Die Beckensohle ist durch eine Schicht von 50 cm gewaschenen Rheinsand abgedeckt. Das eingeleitete Ruhrwasser erfährt bei der Versickerung durch die Sandschicht eine gründliche Filtration. Anschließend wird das ursprüngliche Ruhrwasser beim weiteren Durchströmen des Bodens durch Reaktionen biologischer, chemischer und physikalischer Art vollkommen gereinigt. Das somit gewonnene Wasser entspricht in seiner Beschaffenheit dem natürlichen Grundwasser.

Der Ruhr mit einer Länge von 235 km von der Quelle bis zur Mündung, die dem größten europäischen Wirtschaftsraum zwischen Rhein und Lippe, dem Ruhrgebiet, den Namen gegeben hat, kommt als Wasserspender für das Revier eine ganz besondere Bedeutung zu, die schon mit der sprunghaften industriellen Entwicklung um die Mitte des vorigen Jahrhunderts hervortrat. In dieser Zeit ist die Geburtsstunde der zentralen Wasserversorgung überhaupt zu suchen, denn der Wasserbedarf der mehr und mehr wachsenden Bevölkerung und besonders der Wirtschaft stieg damals im Gleichschritt mit der industriellen Entwicklung steil an. Genügte das in Einzelbrunnen noch ausgiebig zur Verfügung stehende Wasser in früheren Jahren für die häusliche und gewerbliche Nutzung, so führte doch schon sehr früh örtliche Wasserknappheit zu fühlbaren Notständen. Der Wunsch nach einer leistungsfähigen Wasserversorgung nahm greifbare Formen an. Man mußte neue Maßnahmen ergreifen, um bisher nicht genutzte Wasservorkommen zur Deckung des Wasserbedarfs zu erschließen. Was lag näher, als das Grundwasser des Ruhrtales für die Wasserversorgung nutzbar zu machen?

So wurde im Jahre 1863 als erstes Ruhrwasserwerk das der Stadt Essen in Steele errichtet. Ihm folgte in kurzen Abständen der Bau weiterer Wasserwerke, wie z. B. 1867 das der Stadt Witten, 1871 Bochum und im Jahre 1872 baute das Städtische Wasserwerk zu Dortmund das Pumpwerk Villigst. 1875 bzw. 1876 wurden an der unteren Ruhr Pumpstationen für die Versorgung von Mülheim und Oberhausen errichtet. Für die Versorgung von Castrop folgte die Errichtung einer Pumpstation in Witten (1885) und für Unna in Langschede (1887).

Die Ruhr erfordert im Hinblick auf ihre Reinhaltung große Aufmerksamkeit und Sorgfalt. Wenn man bedenkt, daß die Zahl der Trinkwasserpumpwerke von Arnsberg bis zur Mündung etwa 70 beträgt, die Ruhr in diesem Abschnitt aber auch gleichzeitig etwa 60—70 Abwassereinläufe besitzt, so kann man fast von einem regelmäßigen Abwasserzufluß und einer Trink- bzw. Gebrauchswasserentnahme sprechen. Hieraus ergibt sich für den im Jahre 1912 gegründeten Ruhrverband eine große Aufgabe. Er hat für weitgehende Reinigung der Abwässer zu sorgen und zugleich die natürliche Selbstreinigungskraft des Flusses so zu fördern, daß das Wasser stets zur Trinkwassergewinnung verwendet werden kann.

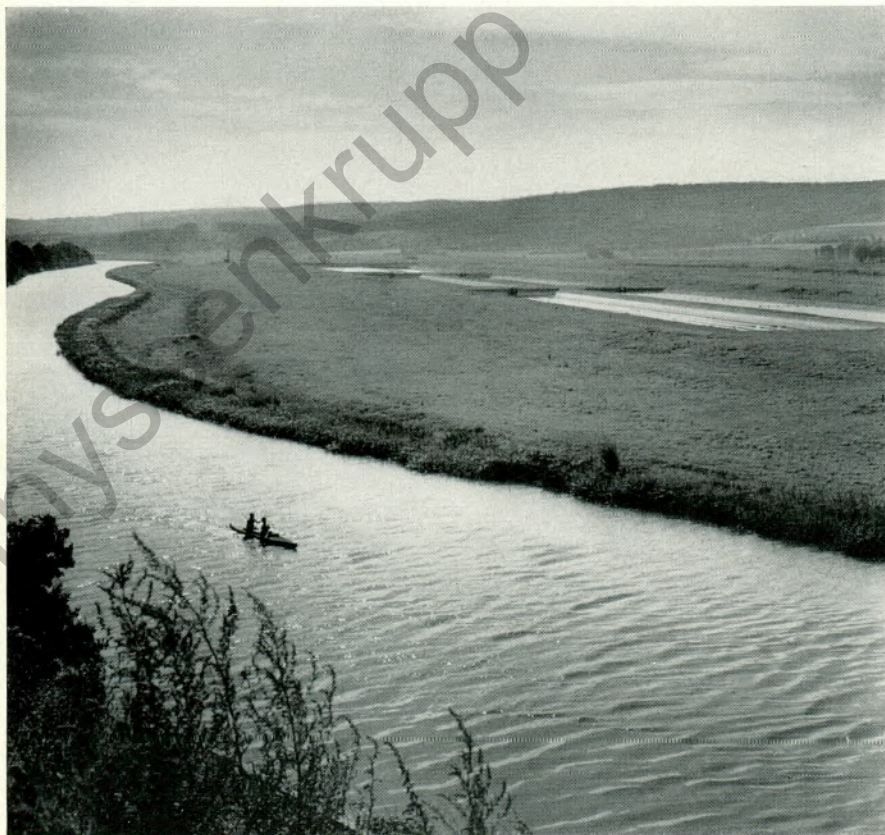
Zu einer weiteren Verbesserung des Ruhrwassers sind zahlreiche Stauseen geschaffen worden, so der

Hengsteysee, der Harkortsee und der Baldeneysee. Diese sogenannten Flußkläranlagen sollen durch Absetzwirkung, Oxydation und biologische Vorgänge reinigend auf das Flußwasser wirken. Sie haben also einen ganz realen Zweck, wenn sie auch von den Wanderern und Ausflüglern in der Hauptsache als eine Verschönerung und Bereicherung der Landschaft angesehen werden.

Neben dem Ruhrverband hat der bereits im Jahre 1898 gegründete und schon erwähnte Ruhrtalsperrenverein als zweiter wasserwirtschaftlicher Verband die Verpflichtung, durch Schaffung ausreichender Talsperren eine Speicherung des überschüssigen Wassers hauptsächlich im Frühjahr und Herbst und dessen zusätzliche Abgabe in Trockenzeiten sicherzustellen.

Wenn man sich vergegenwärtigt, daß durch die Abführung der aus

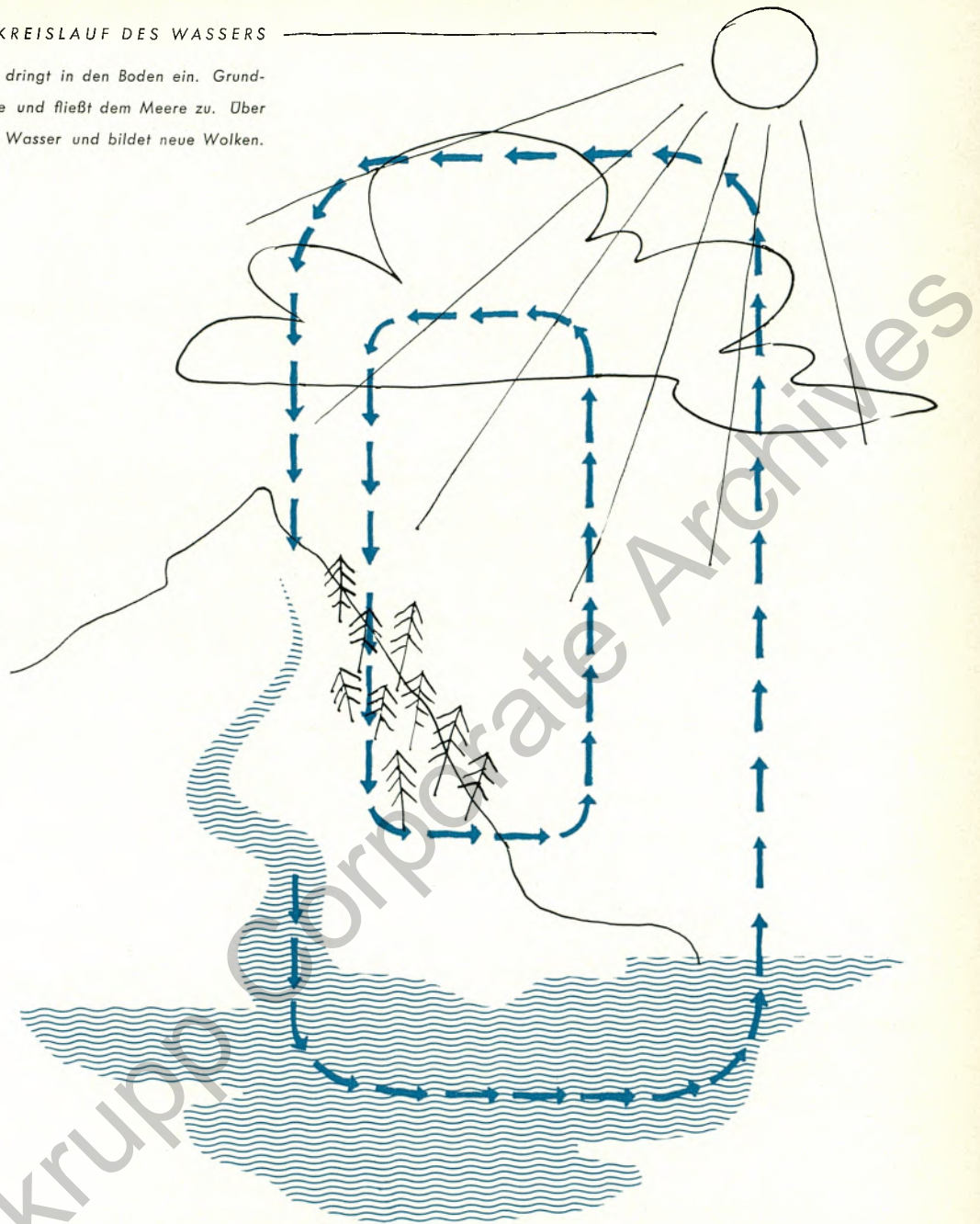
dem Trinkwasser stammenden Abwässer in die Emscher der Ruhrwasserführung jährlich rd. $1\frac{1}{2}$ Milliarden cbm verlorengehen, kann man ermessen, daß die natürliche Ruhrwasserführung im Sommer sowohl zur Deckung dieses Wasserentzuges für die Trinkwasserversorgung des Reviers als auch zur Aufrechterhaltung des Flußlaufes nicht mehr ausreicht. Wenn sich auch die Sammlung der Abwässer durch die Emscher für die Wassergüte der Ruhr sehr günstig auswirkt, so führt sie in der „Wassermengenwirtschaft“ zu gewissen Schwierigkeiten, denn die der Ruhr durch das Überpumpen in das Emschergebiet entzogenen Wassermengen von rund 14 cbm/sec würden zeitweise zur Trockenlegung weiter Strecken der unteren Ruhr führen, wenn nicht durch ausreichende Speicherung in den Talsperren des sauerländischen



Wassergewinnungsgelände
an der Ruhr

KREISLAUF DES WASSERS

Wolken bringen Regen, dieser dringt in den Boden ein. Grundwasser tritt als Quelle zu Tage und fließt dem Meere zu. Über Land und Meer verdunstet das Wasser und bildet neue Wolken.

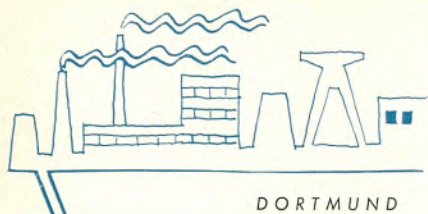


Raums auch für die trockenen Monate eine gewisse Abflußmenge sichergestellt wäre. Zudem besteht auch die Möglichkeit, durch Rückpumpen an den Stauseen der unteren Ruhr im Bedarfsfall Rheinwasser bis über den Baldeneysee ruhraufwärts zu pumpen, wodurch die Talsperren entsprechend entlastet werden können. Erst bei einer so langen Trockenheit wie in diesem Jahr treten gewisse Engpässe ein.

Angeichts der Schlüsselstellung, die der Wasserversorgung im täglichen Leben und im Ablauf der industriellen Arbeit einer modernen Großstadt zukommt, sind besondere Maßnahmen zu ihrer Sicherstellung (d. h. den Abnehmern jederzeit Wasser in bester Beschaffenheit und ausreichender Menge zur Verfügung zu stellen) und der einwandfreien Arbeitsleistung der Versorgungsanlagen notwendig. Deshalb sind auch sämtliche Pump-

werke an elektrische Versorgungsnetze angeschlossen.

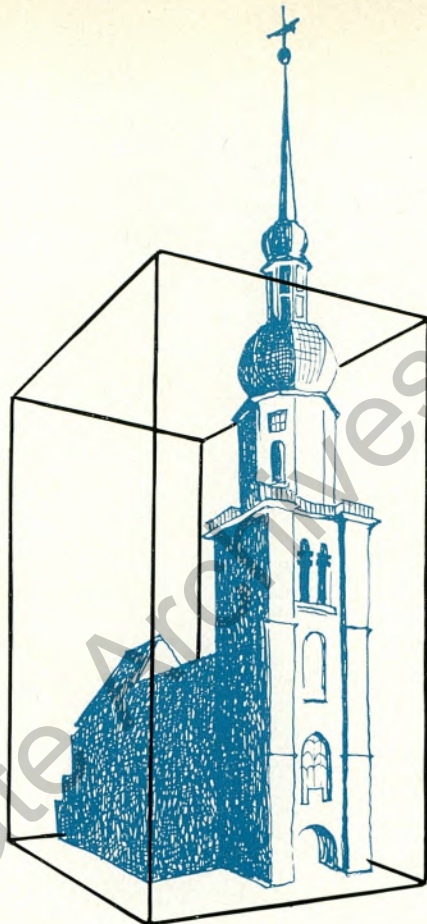
Eine Industriestadt wie Dortmund mit seinen rund 630 000 Einwohnern stellt zudem besondere Anforderungen an den Wasserbezug. Die tägliche Wasserförderung der Dortmunder Stadtwerke beträgt z. Z. rund 280 000 cbm. Die zur Verteilung des Wassers verlegten Rohre würden aneinandergereiht eine Länge von etwa 1400 km ergeben.



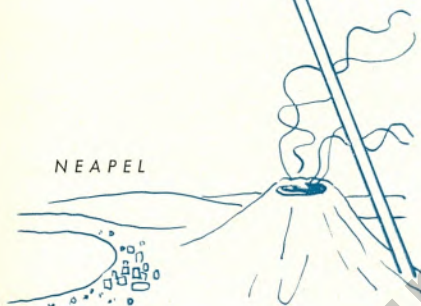
Die zur Verteilung des Wassers verlegten Rohre
würden aneinandergereiht eine Länge
von rund 1400 km ergeben

Wasserversorgung ist das Gebot der Stunde. Auch wir — jeder einzelne von uns — können durch diszipliniertes Verhalten, durch sinnvolles und sparsames Umgehen mit diesem wichtigen Grundstoff dazu beitragen, daß keine unnötigen Störungen in der Wasserversorgung sowohl für die Bedürfnisse der Allgemeinheit wie auch für das industrielle Gewerbe eintreten.

Über die Wasserversorgung der Hüttenunion hatten wir bereits vor einigen Jahren ausführlich in unserer Werkszeitung berichtet.



Die tägliche Wasserförderung
der Dortmunder Wasserwerke AG
beträgt rund 280000 cbm



FOTOWETTBEWERB

UM DAS SCHÖNSTE FERIENBILD

Auch in diesem Jahr wollen wir die schönsten Ferienbilder, die unsere Fotofreunde in ihrem Urlaub gemacht haben, prämiieren und sie in unserer Werkszeitung veröffentlichen.

Die von einem neutralen Preisgericht als die zehn besten Fotos anerkannten Bilder werden mit einem Preis ausgezeichnet, und zwar der

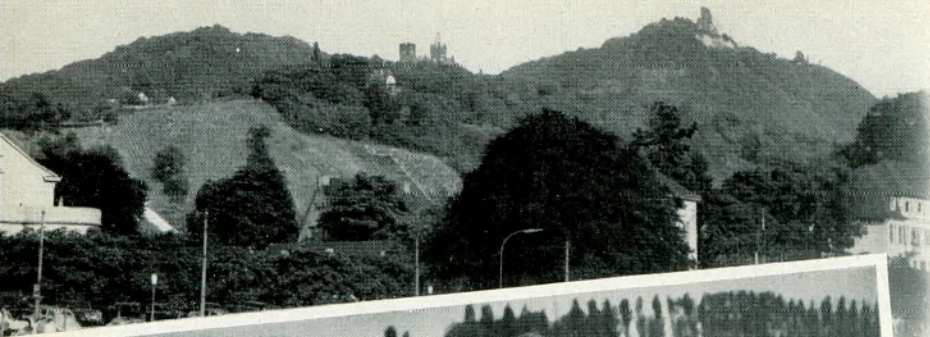
- | | |
|----------------------|-----------------------------|
| 1. Preis mit 30.— DM | 3. Preis mit 20.— DM |
| 2. Preis mit 25.— DM | 4.—10. Preis mit je 10.— DM |

Wir bitten die Teilnehmer, ihre Fotos (keine ausgesprochenen Familienbilder und nicht mehr als drei Aufnahmen) mit genauer Adresse (Vor- und Zuname und Betrieb) sowie der Bezeichnung der Bilder bis spätestens 10. Dez. 1959 einzureichen an die Pressestelle, Hauptverwaltungsgebäude Dortmund, Rheinische Str. 173.



FRÖHLICHE
RHEINFAHRT
UNSERER
JUBILARE
1959





Die Schar der Jubilare, die an der traditionellen Rheinfahrt (18. Juli) teilnahm, war in diesem Jahr besonders groß. 310 Belegschaftsmitglieder des Werkes Hörde und 270 des Werkes Dortmund erlebten mit ihrer Begleitung und den Gästen auf dem neuesten und größten Dampfer der Köln-Düsseldorfer Rheinschiffahrtsgesellschaft, der „Berlin“, sowie auf der „Wiesbaden“ bei idealem Sommerwetter einen frohen und unbeschwerten Tag. Musik, Gesang und Tanz sorgten für die richtige Stimmung an Bord. Hüttendirektor Dr. Harders überbrachte die Grüße des Vorstandes und dankte den Jubilaren für ihre treue Mitarbeit. Namens der Betriebsvertretung des Werkes Hörde sprach Herr Stephan und für die Betriebsvertretung Dortmund Herr Spitz den Jubilaren die Glückwünsche aus.





JEDER 17. DORTMUNDER IST EIN FEIERABENDGÄRTNER

Lustig wehten die grün-rot-weißen Flaggen und Wimpel in den 72 Kleingartenanlagen im sonnigen Herbstwind und kündeten von den ereignisreichen Tagen in der ersten Septemberwoche, als im Rahmen der Bundesgartenschau der Verband deutscher Kleingärtner eine Internationale Kleingärtner-Tagung abhielt, die in weiten Kreisen der Dortmunder Bevölkerung ein vielfältiges Echo fand. Dies um so mehr, als gerade in unserer Heimatstadt die Kleingartenbetreuung zu einem festen Begriff geworden ist und das Gedankengut des Dr. Schreiber auf besonders fruchtbaren Boden fällt.

Dortmund zählte Ende des vergangenen Jahres 35.928 Kleingärten mit einer Gesamtfläche von 1200 ha, davon 5840 Dauerkleingärten auf 266 ha Fläche. Der erste Kleingartenverein in Dortmund wurde 1906 gegründet. Bis 1925 stieg die Zahl auf 15 und Ende 1958 waren es 81 Vereine, die meist Daueranlagen besitzen. Ihnen gehören auch zahlreiche Belegschaftsmitglieder von Dortmund und Hörde an. Jeder 17. Dortmunder ist heute ein Feierabendgärtner. Von 100 Kleingärtnern sind 57 Arbeiter, 27 Beamte und Angestellte, 13 Rentner und Witwen und 3 Selbständige. Im Durchschnitt umfassen die

Gärten etwa 400 qm. Die Entwicklung hat noch lange nicht ihren Höhepunkt erreicht. Bestehende Anlagen werden ständig erweitert und ausgebaut und neue geschaffen. Immer mehr Einwohner sollen ein „grünes Zimmer“ als Ergänzung ihrer großstädtischen Mietwohnung erhalten. Einer tatkräftigen Unterstützung erfreuen sich die Kleingärtner durch die Stadt Dortmund, die den Dauerkleingärten ihre ganz besondere Aufmerksamkeit schenkt und sie immer mehr zu einem festen Bestandteil ihrer städtischen Planung macht. So sieht die auf 700.000 Einwohner abgestellte Planung 569 ha Dauerkleingartenfläche vor. Dortmund kann auf 25 Jahre hinaus den Bedarf an Dauerkleingärten decken. Die Stadt gab im vergangenen Jahr 1,27 Millionen DM und im vorletzten Jahr 1,45 Millionen DM für die Förderung des Kleingartenwesens aus. Die sichtlichen Erfolge ihrer Anstrengungen haben der Stadt Dortmund den Ruf einer Heimstätte des Kleingartenwesens eingetragen.

Wer einmal die „Gärtner aus Leidenschaft“ beobachtet hat, mit wieviel Liebe, Sorgfalt und Energie sie ihre Gärten hegen und pflegen und im edlen Wettstreit mit den Nachbarn oft ein kleines Stück Paradies

geschaffen haben, der wird ermes- sen können, wie sehr die Kleingärtner mit ihrem Stück Land verwachsen sind. Jede zu erübrigende Freizeit verbringen sie — am Wochenende mit ihrer ganzen Familie — draußen im Freien und hantieren mit Spaten, Hacke, Gießkanne und Gartenschere, und nach getaner Arbeit ruhen sie sich in dem gemütlich eingerichteten Gartenhäuschen aus und sind beglückt. Das ist ihr uneingeschränktes persönliches Reich, in dem sie ihren Feierabend ganz nach eigenem Ermessen und eigenen Wünschen gestalten können. Dabei steht nicht einmal der Nutzen der Gartenarbeit im Vordergrund. Gewiß — jeder Kleingärtner ist stolz darauf, wenn er besonders gut geratenes Obst oder Gemüse ernten kann, aber die Freude an den schönen Blumen, die Verbundenheit mit der Natur und die Geruhsamkeit sind doch ausschlaggebend. Die Beschäftigung im Garten ist zudem Ausgleich gegenüber der Arbeit im Büro, in der Werkstatt und Fabrik und bringt die notwendige Entspannung.

Die Emsigkeit und der Fleiß, mit denen die Kleingärtner an der gärtnerischen Gestaltung und Verschönerung des Dortmunder Stadtbildes beitragen, fanden ihre sichtbare Anerkennung in der Verleihung des Goldenen Erntekranzes (zum 5. Male), der in Anwesenheit von über hundert Kleingärtnern aus der Bundesrepublik und Vertretern von Kleingärtner-Organisationen aus der Schweiz, Österreich, England und Holland am 3. September im Festsaal der „Krone“ von Frau Oberregierungsrat Dr. Gerstein vom Bundeswohnungsbauministerium an die Stadt Dortmund überreicht wurde; ferner zwei Plaketten für die besten Kleingartenanlagen. Aus be- rufenem Munde wurde dabei der Kleingarten als unerschöpfliches Mittel zur Freizeitgestaltung, als Friedensquell Europas und eine für uns alle recht wichtige Lebensaufgabe bezeichnet. Eine besondere



Ehrung erfuhr Gartenbaudirektor Glocker, dem auf einstimmigen Beschluß vom Verband deutscher Kleingärtner für seine Verdienste als Schirmherr der Dortmunder Gartenfreunde die Ehrenmitgliedschaft verliehen wurde.

Auf dem Internationalen Kleingärtner-Kongreß, der im Goldsaal der Westfalenhalle eröffnet wurde, sprach Bundesminister für den Wohnungsbau Lücke über die zukünftige Kleingärtnerpolitik der Bundesregierung. Die Entwicklung vom Wirtschafts- zum Erholungsgarten habe auch zu einer Wandlung innerhalb der Kleingärtner-

schaft geführt, die dem Staat neue Aufgaben auferlege. Die besonderen Belange der Kleingärtner würden in einem neuen Grünflächen- und Kleingartengesetz behandelt. So wichtig es auch in Zukunft sei, daß die öffentliche Hand nicht nur das Kleingartenwesen gesetzlich neu regelt, sondern auch weiterhin finanzielle Hilfe gebe, so wenig vermöge ihr Handeln die private Initiative der Kleingärtner zu ersetzen. Gerade in der Zeit der fortschreitenden Technisierung, des alle bisherigen Vorstellungen sprengenden Verkehrs und der Arbeitszeitverkür-

zung müsse dem arbeitenden Menschen die Möglichkeit für eine sinnvolle Gestaltung seiner Freizeit gegeben werden. Diese Möglichkeiten für möglichst viele Familien zu schaffen, sei die Aufgabe der nächsten Jahre. Die Kleingärtner rief der Minister auf, sich nicht in ihren Gärten zu verschanzen, sondern allen Zutritt zu ihren Anlagen zu gewähren. Die Gemeinden müßten das Recht haben, die Kleingärtner zu verpflichten, ihre Anlagen der Öffentlichkeit zugänglich zu machen, so daß sie als Park dienen könnten.

Höhepunkt und Abschluß der erlebnisreichen Tagungswoche bildete der große Blumenkorso am Sonntag, dem 5. September. Über 100.000 Zuschauer säumten die Straßen, als sich ein 4 km langer Festzug mit 62 mit viel Hingabe und Geschmack liebevoll geschmückten Wagen vom Stadttinnen zur Westfalenhalle bewegte.

Die überaus erfolgreich verlaufene Kleingärtner-Tagung hat allen Kleingärtnern neuen Auftrieb und neue Kraft für ihre stille und doch segensreiche Arbeit gegeben.

GEDANKENLOSIGKEIT

Ist oft die Ursache mancherlei Fehlerquellen, die unnötigerweise tagtäglich in allen großen Betrieben — auch bei uns — entstehen. Heute, wo das Wort „Sparen“ wieder groß geschrieben wird, wo sich die verantwortlichen Stellen den Kopf darüber zerbrechen, wie sie den Unkostenapparat abbauen können, sollte auch jeder einzelne von uns sich Gedanken darüber machen, wie er zu seinem Teil an einer Kostenverminderung beitragen kann. Sehr oft wird dieser Appell mit den Worten abgetan: Bei kleinen Dingen, um die es sich nicht

lohnt, fängt man an, während anderswo weit mehr gespart werden könnte.

Gewiß, große Zahlen imponieren weit mehr und wer einen Geschäftsbericht liest und die Bilanzzahlen betrachtet, kann leicht in den Fehler verfallen, die Kosten zu bagatellisieren, die Tag für Tag nicht durch bösen Willen, sondern durch Unachtsamkeit oder Gleichgültigkeit entstehen. Wir möchten aber dem entgegenhalten, daß auch große Zahlen sich aus vielen kleinen zusammensetzen. In den Werkstätten, Laboratorien und in den Büros — überall läßt sich feststellen, daß auf scheinbar kleine Dinge viel zu wenig acht gegeben wird. Das trifft

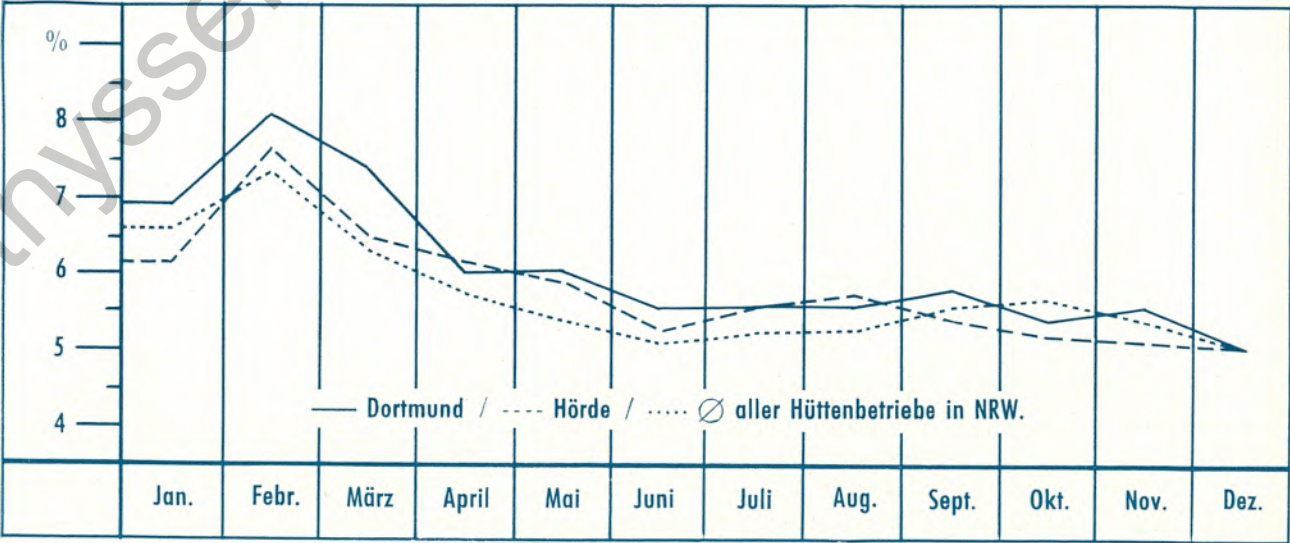
auch an unserem Arbeitsplatz, in unserer Abteilung zu. Es sollte sich jeder einmal kritisch beobachten und sich Rechenschaft darüber ablegen, was er selbst Tag für Tag tut.

Der Konkurrenzkampf ist heute sehr groß. Davon wissen unsere Verkäufer ein Lied zu singen. Denn bei den Verhandlungen mit den Kunden geht es nicht nur um die Qualität der Ware, sondern vor allem und oft ausschlaggebend um die Preisfrage, die wiederum abhängig ist von den entstehenden Kosten. Darum: Sparsamkeit und Wirtschaftlichkeit müssen ganz allgemein wieder das Leitziel unser aller Denken und Handeln werden.

UNSERE BETRIEBSKRANKENKASSEN IM GESCHÄFTSJAHR 1958

		DORTMUND	HÖRDE
DIE ZAHL DER MITGLIEDER	am 1. 1. 1958	16 521	15 336
	am 31. 12. 1958	16 243	14 507
VON 100 MITGLIEDERN WAREN	ARBEITER	73,8	75,2
	ANGESTELLTE	10,7	6,1
	RENTNER	15,5	18,7
VON 100 MITGLIEDERN WAREN ARBEITSUNFÄHIG		72,1	66,3
DIE KRANKFEIERZEIT BETRUG DURCHSCHNITTLLICH		Wochen 1 2 3 4 28,9 Tage Tage	Wochen 1 2 3 4 28,8 Tage Tage
DIE EINNAHMEN UND AUSGABEN JE MITGLIED		 E 413,98 DM A 407,74 DM	 E 438,70 DM A 417,54 DM
AUSGEGEBEN WURDEN JE MITGLIED U. A. FÜR	BARLEISTUNGEN	197,86 DM	223,96 DM
	ÄRZTL. U. ZAHNÄRZTL. BEHDLG.	83,71 "	84,93 "
	KRANKENHAUSPFLEGE	64,62 "	71,03 "

DER KRANKENSTAND IM JAHRE 1958 (Monatsdurchschnitt)



VON EINEM, DER AUSZOG ZU GUTEN TATEN

„Papa“, fragte neulich mein Halb-
wüchsiger, „ist es wirklich wahr,
daß eine gute Tat sich lohnt?“

„Gewiß“, nickte ich und sah von
der Zeitung auf, „sie trägt ihren
Lohn in sich. Wie kommst du dar-
auf?“

„Unser Studienrat hat gesagt, die
Pfadfinder in Amerika müssen je-
den Tag eine gute Tat begehen,
und wir sollen uns daran ein Bei-
spiel nehmen.“

„Ganz meine Meinung“, bekräf-
tigte ich. „Man kann nicht früh ge-
nug anfangen, gute Taten zu üben.
Es gibt ein schönes Gedicht von
Matthias Claudius. Darin heißt es:
„Wohltaten, still und rein gegeben,
sind Tote, die im Grabe leben,
sind Blumen, die im Sturm besteh-
en, sind Sternlein, die nicht
untergeh'n.“

„Pfundig“, sagte Wolf begeistert.
„Von jetzt an werde ich auch Gutes
tun!“

„Tue das, mein Sohn“, erwiderte
ich gerührt und las weiter.

Am andern Tag saß Wolf mit einer
knallroten Backe am Tisch.

„Nanu?“ wunderte ich mich, „hat
man dir eine geschmiert? Es sieht
ganz danach aus.“

Der Junge war verstimmt. Er senk-
te den Blick und wollte nicht recht
mit der Sprache heraus.

„Nun red' schon“, ermunterte ich
ihn. „Was hast du denn schon wie-
der angestellt?“

„Meine erste — gute — Tat“,
druckte er.

„Da bin ich aber gespannt!“

Wolf berichtete widerstrebend: „Es
war nach der Turnstunde, auf dem
Heimweg, vor dem Postamt! An
der Mauer lehnten Fahrräder. Ich
sah, wie eins abrutschte und um-
fiel. Mitten auf dem Weg lag es.
Ich ging gleich hin und hob es auf.
Ich wollte es gerade an die Wand
stellen, da kam einer von hinten.

Er gab mir eine unverschämte
Watschen und riß mir das Rad aus
den Händen. „Verdammter Ben-
gel“, hat er mich angeschnauzt,
„mein Rad willst du stehlen?“ Es
war ein Mann mit einer Leder-
joppe. Zuerst hat er mir nicht ge-
glaubt, daß ich das Rad bloß auf-
heben wollte. Aber als ich sagte,
wie ich heiße, und daß er mit zu
meinem Vater kommen möchte,
ließ er meinen Arm los. Dann hat
er gesagt, es täte ihm leid, und es
sei ihm schon einmal ein Rad ge-
stohlen worden. Und das hat er
mir geschenkt, als Schmerzensgeld.“

Wolf zog ein Zweimarkstück aus
der Hosentasche und legte es auf
den Tisch.

„Pech gehabt, mein Junge“, be-
schwichtigte ich, „aber immerhin,
der Mann hat wenigstens versucht,
sein Unrecht gutzumachen.“

„Nie werde ich wieder ein frem-
des Rad aufheben“, maulte mein
Sohn. Wenige Tage später war ein
tüchtiges Matschwetter. Ich gedach-
te, meine zwiegenähten wasser-
dichten Bergstiefel anzuziehen, aber
ich konnte sie nicht finden. Meine
Frau und ich durchstöberten die
ganze Wohnung. Die Zwiegenäh-
ten waren verschwunden. Wir stan-
den vor einem Rätsel. Als Wolf
aus der Schule kam, knöpfte ich
mir ihn vor. „Weißt du vielleicht,
wo meine Bergstiefel sind?“

„Ja, Papa“, nickte er arglos, „die
habe ich dem alten Peter geschenkt,
weil er keine Schuhe mehr hatte.
Es war eine gute Tat.“

„Gute Tat?“, brüllte ich los, indem
ich die Faust auf den Tisch schlug.

„Bist du denn wahnsinnig gewor-
den? Du hast überhaupt nichts zu
verschenken, was dir nicht gehört!
Merk' dir das ein- für allemal! Das
einzige, was dir gehört, wäre eine
Tracht Prügel.“

Der Junge fiel aus allen Wolken.
„Aber Papa“, sagte er kleinlaut,
„du hast doch selbst gesagt, ‚Wohl-
taten still und rein gegeben, sind
Tote, die im Grabe leben . . . ‘“

„Aber nicht auf meine Kosten“,
polterte ich. „Du verschenkst mir
nichts — dir nichts meine guten
Bergstiefel, und ich selber gucke
nun in den Mond.“

„Du hast doch noch andere Schuhe,
Papa, braune und schwarze, aber
aus den kaputten Latschen, die der
alte Peter anhatte, quietschte das
Wasser raus.“

„Ach, hör' mir doch mit dem alten
Peter auf, diesem Trottel, der nichts
weiter kann, als im Kurpark her-
umzulungern und Maulaffen feil-
zuhalten.“

„Er ist eben ein alter Mann, Papa.
Was soll er denn sonst machen?
Er füttert immer die Meisen im
Kurpark, und die Eichhörnchen
fressen ihm aus der Hand. Wenn
du auch mal so alt wirst wie der
alte Peter, dann nennen dich an-
dere Leute vielleicht auch einen
Trottel . . .“

Dieser Hieb saß. Mein Sohn hatte
es fertiggebracht, mich zu beschä-
men. Ob gewollt oder ungewollt —
seine Logik war zwingend und nö-
tigte mir Respekt ab. „Hm“, sagte
ich einlenkend, „also gut. Der alte
Peter soll meine Zwiegenähten in
Gottes Namen behalten. Aber ein
andermal frage gefälligst, ehe du
etwas aus dem Hause schleppst.“

„Jedenfalls habe ich mir eine gute
Tat viel leichter vorgestellt“, be-
merkte Wolf. Er steckte die Hände
in die Hosentaschen, zog den Kopf
in den Nacken und stelzte trost-
bedürftig in die Küche hinüber, zu
seiner Mutter.

Gert Lynitz

BEGLÜCKENDE GÄSTLICHKEIT

Welche Familie sieht nicht gerne Gäste um sich, und sie gibt, was in ihren Kräften steht — sei es an leiblichen Genüssen, Wohlbehagen oder liebevoller Aufmerksamkeit.

Die Gäste wiederum erwarten ein paar frohe Stunden mit gleichgesinnten Menschen und haben Freude an einem regen Gedankenaustausch. Sie wollen sich mit uns unterhalten, sich vielleicht beraten lassen oder selber einen Rat geben; nicht nur der guten Bewirtung wegen, sondern aus Freude an der Geselligkeit kommen sie. Und der Gast spürt gleich, ob er willkommen ist. Die Wärme des Hauses geht auf ihn über, er ist ganz in den Mittelpunkt der Gespräche gerückt. Ja, auch die Kinder merken die Herzlichkeit, auch für sie ist

ein besonderer Tag. Wenn es dann bei der Trennung heißt: „Es war mal wieder so schön bei Euch!“, klingt die Freude noch lange im Alltag nach. Und so soll es auch sein.

Wie angenehm berührt es, wenn die Hausfrau für ihre Gäste Zeit hat und nicht dauernd in der Küche stehen muß, die Gäste aber trotzdem spüren, daß die angebotenen Speisen oder Erfrischungen mit Liebe zubereitet worden sind.

In vielen Haushaltungen geht dieses Gefühl heute verloren. Es wird so großartig aufgetischt, daß sich die Hausfrau hinterher den Kopf darüber zerbrechen muß, wie sie „das Loch“ wieder stopfen kann. Muß das die Gäste dabei nicht oft bedrücken, nicht zuletzt auch im Gedanken daran, welche Kosten es verursacht, wenn sie die Einladung erwidern und ebenso „auffahren“ müssen? Bedeutsame Summen des

mühsam ersparten Geldes werden ausgegeben für Geburtstagsfeiern, zur Konfirmation und Kommunion des Kindes oder für ähnliche Gelegenheiten. Wir müssen den Mut haben, mit dieser unzeitgemäßen Gastlichkeit aufzuhören, auch wenn die Menschen „noch so viel reden“. Unsere Gäste sollen sich wohl bei uns fühlen, und das wird bestimmt nicht allein durch Berge von Kuchen und große Braten erreicht. Ein einfacher Imbiß, aber appetitlich angerichtet, eine geschmückte Kaffeetafel und die ausgeruhte Hausfrau zeigen den Gästen, daß sie gern gesehen und willkommen sind.

Gastfreiheit — Freigiebigkeit — darf nicht in Verschwendung ausarten. Die geselligen Stunden sollen nicht als Bürde empfunden werden, sondern den Alltag überstrahlen, das Leben angenehmer und freudiger gestalten.

Käthe Niederhaus

GITTERWERK IN KLEINEN WOHNUNGEN

Das Beglückende an dem Angebot von Grünpflanzen durch die Gärtnere und Blumengeschäfte ist, daß gerade dieser Pflanzentyp so formenreich ist. Was Grünpflanzen sind, das braucht heute nicht mehr erklärt zu werden, oder doch, weil Sie meinen, es seien doch alle Pflanzen grün? Das stimmt nun schon, denn ohne das Blattgrün, das kein toter Farbstoff ist, sondern lebendige, Energie schaffende, im Zellsaft der Blätter schwimmende Körperchen, kann eine Pflanze ebenso wenig leben, wie ein Mensch ohne Magen. Und selbst jene Pflanzen, deren Blätter uns rot

oder gelb erscheinen, besitzen diese Blattgrünkörperchen, nur ist das Grün in seiner Wirkung durch andere Farbstoffkörper überlagert.

Auch „Grünpflanzen“ blühen

Unter Grünpflanzen verstehen wir nun solche Pflanzen, die uns mehr durch ihre Formschönheit erfreuen als durch die Blüten. Selbstverständlich blühen auch sie und meist sind ihre Blüten von bestechender Schönheit, nur können sie, mehr auf die Zartheit der Form und Farbe bedacht, mit den sogenannten Marktpflanzen nicht konkurrieren. Das sollen sie auch keines-

wegs. Wir lieben die Grünpflanzen von heute aus ganz anderen Gründen.

Früher, zu Großmutter und Mutterzeiten waren die Palmen, Drazaenen, Schildblatt und die wie aus Zinkblech geschnittenen Agaven reine Dekorationsstücke, die der Welt der Gardinen und Plüschvorhänge den letzten Schick gaben und so leblos-unpersönlich wirkten, daß sie der Bequemlichkeit halber aus Wachspapier und Leinwand künstlich produziert wurden. Ihren Attrappencharakter sah man ihnen in den Salons und Guten Stuben kaum an.

Warum Grünpflanzen heute so begehrt sind

Der Umgang mit Grünpflanzen hat heute andere Quellgründe. Diese liegen mitten in der unpersönlichen Sphäre unserer automatisierten Arbeitsstätten. Wie das so nett „Steckenpferdreiten“ genannte Ausweichen in einen Arbeitsbereich, in dem man noch selbst Herr und Meister ist und dem die Pflanzenpflege im Zimmer zugehört, so ist diese inmitten der lärmdurchrüttelten Asphaltwelt unserer „Wohn“-Städte das letzte, mit allen Fasern des Herzens verteidigte grüne Refugium. Die Grünpflanzen sind die Tasten zu den Saiten unseres Unterbewußtseins, in dem noch die blumigen Wiesen und dunkelgrünen Wälder fortleben, die die Heimat unserer Ahnen waren.

Und vielgestaltig wie diese Wälder und Auen sind die „modernen“ Grünpflanzen und deshalb sind sie heute so begehrt, weil ihre Vielgestaltigkeit in Form und Gestalt unserem Verlangen nach einem Spaziergehen der Gedanken gestatten und weil sie unserem Drang nach eigenpersönlicher Gestaltung so bereitwillig entgegenkommen. Sie drängen geradezu nach einer Befreiung aus der sturen Aufreihung auf dem Fensterbrett und bieten sich an, grüne Kulisse und Versatzstücke zu sein, mit denen wir gestalten können wie der Bühnenbildner im Theater.

Grünpflanzen, vielseitig verwendbar

Eine unendliche Fülle von Gestaltungsmöglichkeiten liegt plötzlich vor uns ausgebreitet. Wir begegnen ihnen oft im täglichen Leben, ob wir das Verwaltungshaus eines Geschäftsunternehmens oder ein Restaurant oder Café betreten. Breite Kastenbeete nehmen sie auf, aus denen die Epiphytenbäume aufsteigen, Lianen sich zu Gitterwänden aufschwingen und ihre letzten Ausläufer — oder sind es die

Keimzellen weiterer Ausbreitung? — in Form von Hängevasen auf bastgeflochtenen Tellern über die Wände verstreuen.

Wir sehen jetzt derartige Raumgestaltungen viel und begegnen ihnen in den Zeitschriften. O, wie gern wohl möchten wir auch so unter Grün wohnen! Aber ist das denn in den beschränkten Wohnungen auch möglich? Es ist bestimmt ein Nachteil, daß die Zeitschriften immer nur Vorbilder zeigen für große Räume und so selten auf das Sichbeschränkenmüssen in den zwar nobel teuren, aber doch beengenden Neubauwohnungen. Vielleicht aber ist dies noch nicht einmal so schlimm, denn nunmehr sind ja gerade der persönlichen Entscheidung keine modischen, von Architekten ersonnenen Entwürfe im Wege. Die grünen, raumgliedernden Wände und das Geflecht der Hängepflanzen an den Wänden beglücken in gleicher Weise — wenn dieser Vergleich erlaubt ist — wie der selbstgestrickte Pull-over, den man mit Stolz der Freundin erläutert.

Unverbindliche Gestaltungshinweise

Welche Möglichkeiten ergeben sich denn nun in den Neubauwohnungen und selbstverständlich auch in den alten? Lassen wir das Blumenfenster und seine Gestaltung hier außer Betracht.

Wenn auch die Meister des sozialen Wohnbaues noch immer in beglückender Einfalt den Anschluß für die Deckenbeleuchtung in die Deckenmitte legen, so geht man doch mehr und mehr davon ab, den Eßtisch nun wie einst in die Zimmermitte zu stellen. Der Tisch in Zimmermitte verbannt kleinen Hausfesten jegliche Gemütlichkeit wie andererseits in dem kleinen Raum die Reststücke, noch beschränkt durch Schrankmöbel, wohnunbrauchbar werden.

Allein schon die Feierabendgestaltung — welch fürchterliches Wort, weil man das „hier bin ich Mensch, hier darf ich's sein“ nicht einem Programm unterwerfen, sondern es sich frei entwickeln lassen sollte — drängt nach einer Raumaufteilung, die eine freie Mittelfläche fordert. Der Fernsehapparat, vor dem man sich in nicht allzu großer Nähe versammeln muß, die Leinwand, auf der wir unsere Feriendias vorführen wollen, gleichfalls. Somit rückt der Tisch mit seinen Stühlen schon zum Sofa in eine Ecke und damit ist schon der Anreiz gegeben, vom benachbarten Fenster her die Lianen an Kunststoffstricken oder Baststäben zur grünen Tapete werden zu lassen, wie ja auch der Schreibtisch des Hausherrn oder die Näh- und Leseecke der Hausfrau viel an Vertraulichkeit gewinnen, wenn sie von einer grünen Laubkulisse flankiert werden.

Beglückendes Basteln mit Grünpflanzen

Es ist unmöglich, hier die Möglichkeiten einzeln zu schildern und nähere Anweisungen zum Basteln zu geben. Das ist das Bereichernde, daß man mit diesen Gedanken im Kopf sich Beispiele prüfend ansieht und die Möglichkeiten erwägt. Grundsatz jedoch muß bleiben, daß die Pflanzen den Gegebenheiten angepaßt werden. Wenn auch sehr viele der Grünpflanzen mit geringerem Lichte zufrieden sind und sich auch am künstlichen Licht schadlos halten können, so wollen sie doch nicht als Ding behandelt werden, das man fortwirft, wenn es unansehnlich geworden ist. Und weiterhin muß man die Aufstellung so vornehmen, daß die Pflanze ihr arteigenes Fluidum ausstrahlt. Der in der Ecke wie ein Schirm abgestellte Philodendron ist schließlich kein Dekorationsstück wie eine Stehlampe.

Belegschaftsnachrichten

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

Werk Dortmund Braun, Heinz, Versuchsanstalt
Christ, Karl, Gasreinigung
Grafenkamp, Wilh., MB Thomasw.

Werk Hörde Badmann, Paul, MB Hochofenw.
Fiene, Hugo, MB Hochofenwerk
Gasdorf, Johann, Thomaswerk
Haase, Rudolf, ETB

Naujoks, Albert, Hochofen
Nordmann, Horst, MB Hochofen

Hornig, Franz, Eisenbahn
Stuntz, Karl, MB Walzwerke
Wiesemann, Karl, Thomaswerk

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund Beckmann, Erich, Martinwerk
Bierbrödt, Friedr., MB Grobww.
Böhnert, Robert, MB Grobwalzw.
Brendel, Heinr., Thomasstahlw.
Friedrich, Franz, Hochofen
Hagelgans, Hermann, Hochofen
Hemeltjen, Cornelius, Hochofen
Lippke, Harry, Walzwerk I

Werk Hörde Bertermann, Oswald, Eisenbahn
Först, Harald, ETB
Herkelmann, Wilhelm, HRW
Hillebrand, Fritz, HRW

Michael, Albert, Hochofen
Netterdon, Reinhard, Thomasm.
Noss, Kurt, Martinstahlwerk
Quiring, Helmut, MB Stahlw.
Schrader, Albert, Hochofen
Schröder, Friedrich, Hochofen
Spieker, Winfried, MB Stahlw.
Wollenhaupt, Ernst, Thomasw.
Müller, Anton, Mechan. Werkst.
Nolte, Wilhelm, Baubetrieb
Rüddenclau, Heinr., Mechan. W.
Stockhausen, Hans, Blechwalzw.

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

Werk Dortmund Biermann, Wilhelm, Dortmund, Stadtstraße 5
Czernitzki, Anton, Dtm.-Huckarde, Aspeystraße 28
Beyer, August, Dortmund, Ofenstraße 16
Budde, Karl, Dortmund-Aseln, Hellweg 172
Frölke, Robert, Dortmund, Calvinstraße 34
Bratschke, Otto, Dortmund, Wilhelmstraße 39
Evers, Heinrich, Dortmund, Althoffstraße 12

Werk Hörde

Marohn, Franz, D.-Berghofen, Weidenbohrerweg 5
Vormstein, Emil, Dortmund-Hörde, Kampweg 15
Kötting, Oskar, D.-Hörde, Benninghofer Straße 51a
Gogler, Eduard, Dortmund-Hörde, Steinkühlerweg 43
Rübenhofer, Peter, D.-Hörde, Wellinghofer Str. 182
Westermann, Albert, D.-Schüren, Meinbergstraße 23
Wagner, Karl, D.-Hörde, Niederhofener Straße 15
Heidbreder, Wilh., D.-Wellingh., Hachen, Kirchw. 144
Monsler, Friedrich, Dortmund, Schützenstraße 99
Becker, Josef, Dortmund-Hörde, Hermannstraße 99
Schilbert, Paul, D.-Berghofen, Kohlweißlingweg 42
Schneider, Heinrich, D.-Berghofen, Fasanenweg 51
Kowalewski, Alb., Langenfeld-Richrath, Marienstr. 26
Bölling, Rudolf, Dortmund-Hörde, Seydlitzstraße 14

am 19. 5. 1959
am 27. 5. 1959
am 30. 5. 1959
am 10. 7. 1959
am 15. 7. 1959
am 31. 7. 1959
am 21. 8. 1959
am 12. 4. 1959
am 1. 5. 1959
am 1. 5. 1959
am 13. 5. 1959
am 10. 7. 1959
am 15. 7. 1959
am 20. 7. 1959
am 24. 7. 1959
am 4. 8. 1959
am 12. 8. 1959
am 14. 8. 1959
am 17. 8. 1959
am 28. 8. 1959
am 4. 9. 1959

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

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

(Juni, Juli, August und September 1959)

50

WERK HORDE Frohwerk, Bernhard, Walzendreherei · Kemmer, Wilhelm, Kostenabteilung

40

WERK DORTMUND Bee, Josef, Walzwerk IV · Böttcher, Fridolin, Versehrtenwerkstatt
Bogus, Lorenz, HDKW · Dahlmann, Aloys, Bäder- u. Massageabt. · Erger, Friedr., Werksaufsicht
Falke, Waldemar, Walzw. · Fleischmann, Georg, Arbeitsschutzst. · Haake, Heinr., Zur. Ww. II/IV
Hausmann, Walter, Baubetrieb · Heyn, Wilhelm, Wärmestelle · Kirch, Julius, Zur. Ww. II/IV
Klocke, Heinrich, MB Grobwalzw. · Krause, Johann, MB Hochofen · Lips, Fritz, MB Hochofen
Moldenhauer, Leo, Zur. Ww. II/IV · Niemeyer, Franz, Dämmstoffe · Patela, Stanisł., VB Gaskraftw.
Potthast, Franz, HIW · Rehfeuter, August, Versehrt.-Werkst. · Schwenk, Albert, Verladerr Ww. I
Sommerfeld, Herm., MB Hochof. · Sonntag, Aug., Martinstahlw. · Tibulski, Bernh., MB Hochof.
Wittich, Karl, Hochofen · Wortmann, Wilhelm, Werksaufs. · Ziegler, Paul, MB Grobwalzw.
Ziese, Theophil, MB Hochof. · **WERK HORDE** Adam, Rudolf, MB Stahlw. · Appelhans, Walter,
Kokerei · Blume, Ernst, HRW · Boegel, Heinrich, Wärmestelle · Bolte, Franz, MB Walzwerke
Büchert, Franz, MB Stahlwerke · Deubener, Heinrich, ETB · Dönges, Ludwig, Blockwalzwerk
Engmann, Paul, Walzwerksbüro · Eppa, Bernhard, Martinwerk · Fischer, Wilhelm, Martinwerk
Füßmann, Adolf, HRW · Göge, Wilh., ETB · Grabowski, Franz, Werksaufs. · Grupe, Gustav,
Kokerei · Hoffmann, Wilh., Eisenbahn · Kötter, Fritz, Mech. Werkstätt. · Kurapka, Aug., HRW
Landau, Alfred, MB Stahlwerke · Lippe, Jakob, Eisenbahn · Löpp, Ewald, Eisenbahn
Meyer, Karl, Fahrbetrieb · Pläger, Bruno, Allgem. Betrieb · Teipel, Ferdinand, Blechwalzwerk
Thiemann, Friedr., MB Hochofw./EKW · Vieregge, Paul, HRW · Wagner, Otto, Walzendreherei
Weikart, Wilh., HRW · Wellershoff, Paul, Walzendreher. · Wissmann, Otto, MB Hütte/Techn. B.

25

WERK DORTMUND Althoff, Heinrich, Poststelle · Bäcker, Karl, MB Hochofen · Becker, Wilh.
Lohnabtlg. · Brenneis, Ignatz, MB Hochof. · Büxe, Karl, Baubetr. · Coerdts, Wilh., MB Hochofen
Daus, Karl, Hochofen · Deutz, Paul, MB Hochofen · Dietze, Heinz, MB Hochofen · Eckert, Otto,
MB Hochofen · Franz, Emil, Zur. Ww. I · Gestwa, Josef, Baubetr. · Götz, Franz, Verl. Ww. I
Habig, Paul, Walzwerke · Handschuhmacher, Peter, Eisenbahnbetr. · Hartmann, Jos., Baubetr.
Hartwich, Alfred, Elektr. Betr. · Heller, Hermann, Zur. Ww. I · Herbes, August, Abt. M/MTB
Hillebrand, Bruno, Hochofen · Hövel, Martin, Baubetrieb · Hoffmann, Heinrich, HIW
Hohmann, Erich, MB Hochof. · Kaminski, Jos., MB Feinwalzw. · Kersting, Heinr., MB Preßw.
Kletzky, Wilhelm, Elektr. Betr. · Kobusch, Erwin, Eisenbahnbetr. · Koch, Walter, MB Hochof.
Kohlmeyer, Walter, Eisenbahnbetr. · Krah, Amand, Baubetr. · Kühnert, Rudolf, Werksaufs.
Lennartz, Heinr., MB Hochofen · Löchter, Heinr., Werksaufsicht · Lünstroth, Wilh., Hauptlager
Maahs, Wilhelm, Zur. Ww. I · Martin, Friedrich, Versuchsanst. · Meyer, August, Baubetrieb
Müller, Heinrich, HIW · Mürmann, Ludwig, Stoffwirtschaft · Neumeier, Wilhelm, MB Hochofen
Nolte, Carl, Preßwerk · Paulmann, Wilhelm, HIW · Pfundheller, Karl, Baubetrieb
Pillath, Fritz, Walzendreherei · Porscha, Karl, MB Hochofen · Preuß, Paul, Hochofen
Rappmann, Karl, Fahrbetrieb · Richter, Erich, Hochofen · Salamon, Friedrich, Lehrwerkstatt
Sasse, Walter, Wasserversorgung · Schaarmann, Karl, Baubetrieb · Schulz, Leo, Hochofen
Siegel, Paul, Martinstahlw. · Spaeth, Georg, MB Hochof. · Stratmann, Theodor, MB Thomasw.
Stuckenbrock, Adolf, Walzw. IV · Treckmann, Alfred, MB Hochofen · Voß, Heinr., MB Grobwalzw.
Walczak, Josef, Zur. Ww. II/IV · Welge, Wilh., Baubetr. · Wiedemann, Franz, Verl. Ww. I
Wieschniewski, Paul, MB Grobww. · Winkelhahn, Karl, MB Grobww. · Wirtz, Wilh., Preßw.-W.
Zinke, Alfons, Baubetr. · **WERK HORDE** Ahl, Karl, Blechwalzw. · Alberti, Wilh., MB Hochofw.
Albrecht, Fritz, Hammerw. · Bellmann, Heinr., MB Hütte/Redn.-Büro · Birkenfeld, Friedr., Eisenb.
Bollenberg, Valentin, Kokerei · Brasse, Wilhelm, Eisenbahn · Breienbröcker, Wilh., Allgem. Betr.
Brune, Hermann, Preßbau · Büngener, Josef, MB Hochofenwerk · Czarnotta, Paul, HRW

Werk Hörde
(Forts.)

Dieckerhoff, Paul, Eisenbahn · Dreischer, Wilh., Lehrwerkst. · Ellringmann, Heinr., Stahlgießerei
Fischer, Arnold, MB Walzw. · Fischer, Reinhard, Hochofenbtr. · Flume, Emil, Prod.-Lenkg./Stoffw.
Franken, Erich, Hochofenbtr. · Friedrich, Christian, Hammerw. · Hadeney, Gust., MB Walzw.
Hasenjäger, Ernst, Werksaufsicht · Hense, Hugo, Thomaswerk · Hoffmann, Walter, Eisenbahn
Hue, Fritz, Thomasw. · Gottge, Franz, HRW · Jordan, Friedr., HRW · Königsfeld, Walter, HRW
Kramer, Kaspar, Eisenbahn · Kranzmann, Wilh., MB Stahlwerke · Krei, Friedr., Mech. Werkst.
Kunz, Josef, Mech. Werkst. · Lammers, Paul, Eisenbahn · Lange, Alfred, MB Hochofenwerk
Lepping, Heinrich, MB Hochofenwerk · Lindner, Fritz, ETB · Lipps, Heinrich, Baubetrieb
Mann, Karl, Schlackenmühle · Munggenast, Alois, MB Walzwerke · Meyer, Reinhold,
MB Hochofw./EKW · Meyerling, Gustav, Mech. Werkstätten · Ottensmeyer, Karl, HRW
Resch, Walter, Hochofenbetrieb · Richter, Wilhelm, Kokerei · Schäfer, Friedrich, HRW
Schäfer, Wilh., Blockwalzw. · Schiffers, Heinr., ETB · Schildheuer, Wilh., MB Hochofw./EKW
Schürmann, Rud., Mech. Werkst. · Schwigon, Johann, Kokerei · Siebald, Arthur, Hauptlager
Stickel, Johann, HRW · Sträter, Alfred, Thomaswerk · Tadajewski, Paul, MB Walzwerke
Tiemann, Hermann, Baubetr. · Unger, Anton, MB Walzw. · Voerste, Walter, Hammerwerk
Voits, Fritz, MB Hochofenwerk · Wagner, Helmut, ETB · Weber, Rudolf, Allgem. Betrieb
Wellmann, Heinrich, MB Hochofenw./EKW · Wieleba, Adalbert, Kokerei · Wilms, Herbert,
Hochofenbetrieb · Zimmermann, Wilhelm, MB Stahlwerke · **GESELLSCHAFT** Bock, Wilhelm,
Verkauf I · Kalle, Gustav, Rechnungsprüfst. · Lemm, Willy, Organisation · Schirmer, Johann,
Verkaufsabrechnung · Wennekers, Hans, Verkauf I

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

**Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden in den Monaten
Juni, Juli, August und September aus:**

WERK DORTMUND

Bergner, Stefan, Walzwerk (48) · Deimann, Peter, Hochofen (44) · Dieckhöfer, Hermann,
MB Stahlwerk (20) · Ewert, Karl, Baubetrieb (34) · Fröhling, Theodor, Lehrwerkstatt (45)
Griech, Josef, Metallurg. Abt. (49) · Heinzig, Erich, Personalabt. (40) · Henkel, Edmund,
Elektr. Betr. (44) · Heußner, Emil, Preßwerk (52) · Hirse, Friedrich, HIW (24) · Kaiser, Franz,
Elektr. Betrieb (22) · Karzewski, Franz, Werksaufsicht (39) · Knopf, Franz, MB Hochofen (11)
Kubowski, Alfred, Thomasstahlw. (39) · Leisse, Adele, Hausmeisterei (12) · Mömesheim, Juliane,
Hausmeisterei (29) · Müller, Bruno, Walzwerk (40) · Reimers, Heinrich, Hochofen (38)
Rothe, Heinrich, MB Walzw. I (49) · Senthelm, Wilhelm, Baubetrieb (22) · Stempel, Karl,
Eisenbahnbetr. (51) · Unterkötter, Otto, HIW (46) · Walpurgis, Heinrich, Eisenbahnbetr. (22)
Wiesemann, Franz, Hauptlager (11) · Wroblewski, Josef, Kraftwerke (42)

WERK HORDE

Abraham, Otto, Blechwalzwerk (36) · Aschpurwis, Emil, Wärmestelle (37) · Barstat, Fritz,
Baubetrieb (41) · Baumgart, Heinrich, Eisenbahn (46) · Benning, Bernhard, Sozialabtlg. (37)
Biehl, Josef, MB Stahlwerke (38) · Böttger, Karl, MB Hochofenwerk (43) · Bruckhaus, Wilhelm,
Eisenbahn (38) · Büchner, Gustav, Mech. Werkstätten (49) · Dornseif, Otto, MB Walzw. (42)
Döring, Oswald, Stahlgießerei (26) · Dreier, Heinrich, HRW (37) · Eigenbrodt, Heinrich,
MB Hochofenwerk (33) · Fabian, Karl, Kokerei (38) · Fehse, August, MB Stahlwerke (30)
Fischbock, Leo, Baubetr. (26) · Fischer, Otto, Hammerw. (52) · Flick, Theod., MB Hochofenw. (26)
Frucht, Heinrich, Kostenabteilg. (36) · Hartmann, Karl, Allgem. Betrieb (12) · Heger, Adolf,
MB Versorgungsbetr. (23) · Henning, Wilhelm, Werksaufsicht (21) · Hillebrand, Johann,
Stahlgießerei (32) · Homberg, Heinrich, Preßbau (46) · Hönke, Otto, MB Hochofenwerk (51)
Kalert, Josef, Hochofenbetrieb (42) · Kessler, Stefan, Blechwalzwerk (52) · Klotz, Wilhelm,
Blechwalzw. (46) · Kusch, Johann, Blockwalzw. (46) · Lindner, Fritz, ETB (26) · Machedanz,
Robert, Martinw. (27) · Manroth, Hugo, MB Hochofenw. (51) · Müller, Wilhelm, ETB (52)
Nicoley, Ernst, Eisenbahn (11) · Peters, August, Hochofenbetrieb (37) · Presler, Johann,
MB Hochofenw. (46) · Putzschneider, Karl, Martinw. (49) · Reske, August, Hochofenbetr. (46)

Werk Hörde (Forts.) Reuter, Erich, Lochk.-Abt. (38) · Roxlau, Alfred, Hochofbtr. (43) · Rug, Joh., Preßbau (47) · Salmen, Therese, Hausmeister. (21) · Sander, Heinr., Lehrwerkst. (25) · Schäfer, Emil, MB Walzw. (39) · Scharff, Emil, Martinw. (38) · Schenuit, Wilh., Martinw. (22) · Schlickmann, Karl, Metallurg. Abt. (51) · Schneidereit, Wilhelm, Kokerei (46) · Sien, Wilhelm, MB Hütte (50) · Sonnenberg, Adolf, Hauptlager (23) · Stoffer, Albert, Werksaufsicht (50) · Stordk, Friedrich, Hauptlager (47) · von Tegelen, Heinrich, HRW (48) · Teschner, Andreas, MB Hochofenw. (47) · Walter, Ludwig, HRW (52) · Wetzler, Ernst, Mech. Werkstätten (48) · Wienand, Karl HRW (35)

GESELLSCHAFT

Kalthoff, Wilhelm, Verkaufsbuchhaltung (32) · Meyer, Heinrich, Verkauf II Bleche (10)

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

WERK DORTMUND

Bauer, Heinr., HIW (23) · Bracht, Friedr., Werksaufsicht (42) · Burstedde, Wilh., HIW (25) · Dennissen, Anton, Preßwerk (19) · Drews, Wendelin, Walzwerk (38) · Dumin, Stefan, HIW (45) · Erdmann, Karl, Zur. Ww. II/IV (38) · Fell, Günther, Eisenbahnbetrieb (11) · Göke, Otto, Thomasstahlw. (11) · Günsdke, Friedrich, Werksaufs. (33) · Hahn, Gustav, Elektr. Betr. (41) · Hoffmann, Paul, Hochofen (14) · Janzen, Friedrich, MB Grobwalzwerk (44) · Jung, Emil, Preßwerk (9) · Kiszka, Josef, MB Stahlwerk (42) · Lessel, Paul, MB Feinwalzwerk (23) · Limberg, Heinrich, Dämmstoffe (11) · Müllem, Wilhelm, Walzwerk (47) · Pieper, Heinrich, MB Blockwalzwerk (42) · Piotrowski, Paul, Preßwerk-Werkstatt (21) · Rüssmann, Wilhelm, MB Blockwalzwerk (32) · Ryzek, Andreas, Verloader Walzwerk I (45) · Schlüter, Dietrich, Stoffwirtschaft (21) · Schwibbe, Karl, MB Blockwalzw. (23) · Stefanski, Leo, Versuchsanst. (18) · Urban, Johann, Martinwerk (39) · Zachareck, Konstantin, Hochofen (11)

WERK HÖRDE

Altena, Heinrich, Metallurg. Abt. (47) · Becker, Gerhard, MB Hochofenwerk/EKW (24) · Beumer, Paul, Stahlgießerei (24) · Borfeld, Johann, Blockwalzw. (32) · Bovermann, Hermann, Preßbau (28) · Brass, Wilhelm, MB Stahlwerke (43) · Buschhoff, Wilhelm, Schweißerei (26) · Braukhoff, Arthur, ETB (24) · Contzen, Ferdinand, Hochofenbetrieb (34) · Dünges, Wilhelm, Eisenbahn (41) · Häger, Wilhelm, Prod.-Lenkg./Stoffw. (20) · Harde, Wilhelm, ETB (15) · Hinze, Daniel, Hochofenbetr. (30) · Hollemeier, Clemens, MB Hochofenw. (38) · Jusko, Valentin, Wärmestelle (37) · Kiel, Paul, Baubetrieb (16) · Kilhof, Max, Versehrtenwerkstatt (33) · Kochanek, Walter, Prod.-Lenkg./Stoffw. (32) · Köhler, Heinr., MB Walzw. (44) · Kooke, Anton, Allgem. Betr. (22) · Kranefeld, Emil, MB Hochofenw. (39) · Kruck, Karl, Allgem. Betrieb (8) · Löpp, Ewald, Eisenb. (41) · Meininghaus, Alfred, Martinw. (46) · Michel, Ludwig, Fahrbetr. (41) · Müller, Heinrich, MB Hochofenw./EKW (33) · Naumann, Friedrich ETB (21) · Neuhaus, Walter, Martinwerk (38) · Nowak, Franz, Hochofenbetrieb (45) · Orpiallek, Konrad, Eisenbahn (45) · Ostermann, Fritz, Kokerei (11) · Pampus, Ernst, MB Walzw. (31) · Pitting, Franz, Lohnabt. (45) · Polni, Stanislaus, Eisenbahn (47) · Potthoff, Alfred, Blechwalzw. (44) · Püttmann, Friedrich, MB Walzwerke (23) · Raudonat, Heinrich, Baubetrieb (35) · Reichelt, Karl, Thomaswerk (11) · Remmert, Anna, MB Walzw. (11) · Richard, Adolf, Hochofenbetr. (13) · Schabbehardt, Wilh., Blockwalzwerk (43) · Schmuck, Otto, Allgem. Betr. (10) · Schüßler, Emma, Versuchsanst. (17) · Schwigon, Johann, Kokerei (26) · Spilker, Wilhelm, HRW (43) · Stange, Paul, Wärmestelle (42) · Theiss, Johann, Blechwalzw. (33) · Westkämper, Anton, MB Stahlw. (42) · Westermeier, Fritz, Stahlgießerei (22) · Witzke, Walter, Mech. Werkstätten (21) · Wüste, Philipp, Blechwalzw. (20)

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

Sport

EINE NÜTZLICHE BETÄTIGUNG FÜR JEDEN ODER
NUR EINE ZEITBEDINGTE MODEERSCHENUNG?

Hört man sonntags im Radio die Sportberichte oder liest diese montags in der Zeitung, könnte man glauben, wir seien ein großes Volk von Sportlern. Wer offen zugibt, daß er sich nicht für Sport interessiert, gilt als Außenseiter oder Sonderling. Diese große Sportbegeisterung kann aber nicht darüber hinwegtäuschen, daß in Wirklichkeit nur wenige Prozent der Bevölkerung selbst aktiv Sport betreiben, und ebenso wenige Menschen machen sich Gedanken darüber, was Sport eigentlich für den Körper bedeutet und welche Sportart evtl. für sie die richtige ist.

Überlegt man es sich richtig, gibt es nichts Unnatürlicheres als die sogenannte zivilisierte Lebensweise. Der eine hockt jahraus jahrein mit gekrümmtem Rücken vor seinem Arbeitstisch und zeichnet, schreibt oder rechnet. Der andere schleppt sein Leben lang in gebeugter Haltung schwere Lasten, ein anderer wieder schaltet täglich mit immer denselben Handgriffen in immer derselben Stellung an einer Maschine oder einem Fließband.

Kein Wunder, daß dabei Körper und Organismus der meisten Menschen irgendwie einseitig entwickelt werden. Derjenige Mensch aber fühlt sich am wohlsten und am gesundesten, bei dem alle Organe durch sinnvollen Gebrauch gleichmäßig leistungsfähig und in Form sind.

An der modernen Lebens- und Arbeitsweise kann der einzelne kaum

etwas ändern. So sollte jeder für sich etwas tun, um diese Zivilisationsschäden zu vermeiden. Das beste Mittel, sich körperlich gesund und in Form zu halten, ist der Sport.

Immer wieder erlebt man, daß ältere Menschen, die ein Nachlassen ihrer Leistungsfähigkeit fühlen, nun anfangen, Sport zu betreiben, um wieder in Form zu kommen. Merken sie dabei, daß ihre Leistungen trotz allen Bemühens nicht so gut ausfallen wie bei den Jüngeren, sind sie sehr enttäuscht und versuchen, mit Gewalt zu erreichen, was der Körper gar nicht mehr hergeben kann und soll. Kreislaufstörungen, Herzbeschwerden, Müdigkeit oder gar das Gefühl, endgültig zum „alten Eisen“ zu gehören, sind die Folgen solcher Kraftanstrengungen.

Dieses Mißverhältnis rührt hauptsächlich daher, daß die meisten Menschen glauben, Sport würde nur betrieben, um Höchst- und Bestleistungen zu erzwingen. Wer so denkt, liegt falsch. Rekorde sind nur ein nebensächliches Ergebnis des Sports. Viel wichtiger ist die Gesunderhaltung des Körpers durch die wechselnde Spannung und Lockerung der Muskeln, des Kreislaufs und indirekt aller anderen Organe. Durch dieses körperliche Training erreicht man neben der körperlichen Ertüchtigung auch einen seelischen Ausgleich, der die Stimmung verbessert, neue Lebensfreude schenkt und dem ganzen Menschen neues Wohlbefinden

hagen gibt. Jede sportliche Betätigung, die nur Erschöpfung schafft, Kräfte zehrt und keine Befriedigung gibt, ist eine Fehlleistung und ärztlich nicht vertretbar.

Ausgleichs- und Trainingssport zur Gesunderhaltung und Körperertüchtigung sind für den heutigen Menschen notwendig und erstrebenswert und für jeden Menschen jeden Alters nützlich. Leistungssport mit Rekorden und Höchstleistungen sind bestimmten Altersgruppen vorbehalten und nur unter besonderen Voraussetzungen gefahrlos und erwünscht.

Nicht jeder ist ein geborener Sportler oder gar eine Sportskanone, aber jeder sollte vernünftigerweise sportliche Übungen zur Körperertüchtigung und Gesunderhaltung zu seinem eigenen Wohl heranziehen und pflegen.

Und nun, welche Sportart und wie soll man Sport betreiben?

Keine Sportart kann man generell als die gesündeste bezeichnen. Jede einzelne hat ihre Eigenarten, die für den einen günstig, für den anderen aber ungünstig sein können. Bei der Wahl sollte man sich deshalb die vier folgenden Fragen zuvor beantworten:

1. Welche Sportart macht mir am meisten Spaß?
2. Ist mein Körperbautyp für diesen Sport geeignet?
3. Bietet diese Sportart einen guten Ausgleich zu meiner beruflichen Betätigung?
4. Ist es ein Sport, der neben Bewegung und Abwechslung auch Luft, Licht und Sonne zur Wirkung kommen läßt?

Kinder und Jugendliche können mit jeder Sportart anfangen und sich allmählich für eine bestimmte Richtung entscheiden. Es ist ratsam, in diesem Alter solche Übungen auszuwählen, die den jungen Körper aufbauen und allgemein durchbilden und keine erschöpfen-

den Dauer- und Wettkampfleistungen bezwecken. Erst nach Abschluß des Jugendalters sollten sich die jungen Leute dem Leistungssport mit Wettkampf zuwenden, wobei Schnelligkeitsleistungen ein besonderes Interesse haben. Dabei kann Mannschaftssport neben vielseitiger körperlicher Ertüchtigung noch eine Menge Vorzüge für die charakterliche Entwicklung bieten.

Erwachsene sollten wenigstens einmal in der Woche Leibesübungen betreiben. Ab 30. Lebensjahr empfiehlt es sich, mehr Wert auf Dauer- und Kraftleistungen als auf Schnelligkeitsrekorde zu legen. Je später man anfängt, Sport zu treiben, desto notwendiger ist es, die Anstrengungen gleichmäßig zu halten und über größere Zeiträume zu verteilen. Kurzstreckenlauf, Fußball und Eishockey z. B. sind keine Sportarten, für die man sich nach dem 30. Lebensjahr entscheiden sollte.

Nach dem 40. Lebensjahr ist meistens die Zeit der großen sportlichen Leistungen vorbei. An Stelle des Ehrgeizes sollte jetzt ein sinnvolles und planmäßiges Gesundheitsstreben treten, um mit Hilfe der Leibesübungen Gewandtheit, Kraft und Ausdauer zu erhalten, nicht erst zu gewinnen.

Ist man schon 50, sollte man überhaupt nicht mehr mit Leistungssport beginnen. Wandern, Waldlaufen, Radfahren, im Winter Schlittschuhlaufen, evtl. Faustball, Tennis, Schwimmen und andere leichtere Sportarten sind jetzt empfehlenswerter.

Und jeder sollte sich merken, daß auch beim Sport alles Übertreiben schadet. Leistungssteigerung sollte man nur durch sinnvolles Training erarbeiten, nicht aber durch Gewaltanstrengungen und anhaltendes Überschreiten der Leistungsgrenze erzwingen wollen. Der Schaden wäre größer als der Nutzen, evtl. sogar nicht wieder zu beheben.

Was macht man nun, wenn man nicht den richtigen Dreh zum Sport finden kann?

Viele, vor allem ältere Menschen, die in der Jugend noch keine sportliche Betätigung kannten, scheuen den Anfang, weil sie fürchten, lächerlich oder zumindest ungeschickt zu wirken. Gegen diese Hemmungen sollte man sich selbst zu Leibe gehen. Am besten, man sieht sich den Betrieb bei einem Club oder Verein einmal zwanglos an, und wenn einem die Leute dort gefallen, sollte man sich kurz entschlossen anmelden. Alles andere geht dann von selbst. Denn jeder gute Verein ist bemüht, seinen Neulingen den Anfang leicht zu machen, und fast immer findet man Altersgenossen, die in gemeinsamem Üben die sportliche Betätigung zu einer Erholung und Entspannung werden lassen.

Wer aber nicht über seinen eigenen Schatten springen kann und eine sportliche Betätigung in der Öffentlichkeit scheut, hat auch zu Hause in seinen vier Wänden Gelegenheit, für sich allein etwas für sein körperliches Wohlergehen zu tun. Jede Rundfunkstation bringt zu bestimmten Tageszeiten Gymnastiksendungen, die viele gute Anregungen und immer neuen Ansporn vermitteln — man braucht nur zu wollen und sich einzuschalten.

Und zum Schluß: Sport ist der größte Gefallen, den Sie sich selber tun können. Treiben Sie ihn als Trainingssport nach dem alten Motto: Mäßig, aber regelmäßig! Sie werden den Erfolg am eigenen Leibe spüren und frisch, elastisch und leistungsfähig bleiben oder werden. Aber vergessen Sie nie: jedes Zuviel schadet! Welchen Sport Sie auch treiben, treiben Sie ihn nicht so, daß sie ihn als Strapaze empfinden. Es wäre das der schlechteste Dienst, den Sie sich erweisen könnten.

S T E R B E F Ä L L E

WERK DORTMUND

BILK, ALBERT	Verkehrsbetriebe	am 11. 4. 1959
TOLLIK, VIKTOR	Hochofen	am 11. 5. 1959
KRÜGER, FRIEDRICH	Sinteranlage	am 16. 5. 1959
CHLUPKA, OTTO	Wasserversorgung	am 5. 6. 1959
POKOJSKI, FRANZ	Versehrtenwerkstatt	am 12. 7. 1959
KÜRBER, WILHELM	Werksaufsicht	am 29. 7. 1959
SCHNEIDER, JOHANN	Hochofen	am 22. 8. 1959

WERK HÖRDE

MEYER, EMIL	MB Hochofenwerk	am 14. 4. 1959
KLEFF, KARL	Kokerei	am 22. 4. 1959
PAHL, FRANZ	HRW	am 29. 4. 1959
KLEINE-HORST, ERNST	MB Hochofenwerk	am 30. 4. 1959
ETTLIN, BERNHARD	MB Walzwerke	am 5. 5. 1959
THOMAS, ERICH	MB Hochofenwerk	am 11. 5. 1959
GRABOWSKI, FRANZ	Baubetrieb	am 24. 5. 1959
HENNIG, FRITZ	Baubetrieb	am 28. 5. 1959
PICKERT, WILHELM	HRW	am 9. 6. 1959
KRALLMANN, EMIL	Hochofenbetrieb	am 17. 6. 1959
HÄELKE, HEINRICH	MB Stahlwerke	am 29. 7. 1959
KUNNE, AUGUST	Kokerei	am 14. 8. 1959
SPIETH, FRITZ	ETB	am 17. 8. 1959
DIEBE, HEINZ	Werksaufsicht	am 17. 8. 1959
SCHERO, ANTON	Walzendreherei	am 29. 8. 1959
STRUCK, HERMANN	Blechwalzwerk	am 30. 8. 1959

GESELLSCHAFT

MÜLLER, ALFRED	Verk.I Walzst./Terminbüro	am 24. 4. 1959
ROSENBERG, OTTO	Verk.I Walzst./Terminbüro	am 9. 7. 1959
STEBEL, OSKAR	Zentr. Wärme- u. Energiest.	am 5. 7. 1959

Tödliche Wegeunfälle

WERK HÖRDE

LOHMANN, JOACHIM	Kokerei	am 11. 5. 1959
DASTYCH, SIEGMUND	Kokerei	am 12. 5. 1959

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

