

unser Werksbild





UNSER TITELBILD zeigt den Fertigstaffelmaschinist Bruno Wrzalka vom Walzwerk II an seinem Steuerstand.

Der Arbeitsbereich des Maschinisten Fertigstaffel erstreckt sich auf seinen Steuerstand, die Gerüste 12 bis 14, den Rollgang 4 zwischen den Kontistaffeln 1 und 2 und die Rollgänge 8, 9 und 10. Der Maschinist Fertigstaffel stellt die ihm vom Walzwerk angegebene Drehzahl seiner (bis 4) Walzgerüste ein. Er überwacht den Betriebsablauf in seinem Bereich und bedient die reversierbaren Rollgänge. Besondere Aufmerksamkeit und hohe Reaktionsfähigkeit ist beim Durchlauf der Walzstäbe (Durchlaufgeschwindigkeit bis zu 7,5 m/sec) erforderlich. Bei Störungen im Betriebsablauf setzt er unabhängig von der Schaltwarte durch Bedienung eines Notausschalters seine Anlage außer Betrieb. Seinen Steuerstand darf er nur bei Betriebsstillständen oder nach Anforderung eines Reservemaschinisten verlassen. Weiter hat er den reversierbaren Rollgang 4 zwischen den Kontistaffeln 1 und 2 zu bedienen und die Frequenzregelung für die Rollgänge 8, 9 und 10 vorzunehmen.

Die Temperaturen am Arbeitsplatz sind durch die Ausstrahlungen des in geringem Abstand durchlaufenden Walzgutes überhöht.

Bei Umbauten, Umstellen oder Störungen im Walzwerksbetrieb ist der Maschinist verpflichtet, mitzuhelfen, ebenso bei der Säuberung der Walzgerüste, wobei er besonderer Verschmutzung ausgesetzt ist.

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
Hans Kaupmann GmbH, Wanne-Eickel
Hansa-Eisen GmbH, Düsseldorf
Hansa Stahl-Export GmbH, Düsseldorf
Hansa-Stahl GmbH, Frankfurt/M.

INHALT

2	Haus der Hüttenunion auf der Messe in Hannover
8	Hauptversammlung 1962
12	Aus dem Bericht des Vorstandes
23	Der Staub und die Gesundheit
27	Digitale Meßtechnik
30	Die Produktions- und Marktsituation unserer beiden Werke
	in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres
32	„Ich rufe Phönix 11...“
34	Die Bedeutung des Auslands für die deutsche Stahlindustrie
38	Lehrlingseinweisung
42	Arbeitssicherheitstagung der IG Metall
44	Die soziale Lage der Belegschaft in der ersten Hälfte des
	laufenden Geschäftsjahres
46	Hüttenmänner schaffen als Künstler
49	Aus der Arbeit der Volksbühne
50	Urlaub an der See
51	Der Rasen – Seine Anlage, Einsaat und Pflege
53	Belegschaftsnachrichten

Herausgeber: Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft, Dortmund, Rheinische Str. 173

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Dr. rer. pol. Günter Sieber

Redaktion: Karl Feit

Ständige Mitarbeiter: Dipl.-Ing. Wilhelm Bauer · Dr. med. Heinz Burger · Hans Frentrop
Dipl.-Volksw. Alfred Friedrich · Dipl.-Volksw. Alfred Hüser · Dipl.-Ing. Paul Noell · Dipl.-Volksw.
Gebhard Oeser · Dr. med. Otto Rompe

Grafische Gestaltung: Zentralwerbestelle / Heinz Hornig · Illustrationen: Margarete Dunkel

Fotos: Günter Steininger · Hans Knauf · Erhard Pankau · Emil Ahring · Robert Sack · Dr. Gert Wiethoff

Druck: Werksdruckerei der DHHU · Auflage 32 900 · Für Betriebsangehörige kostenlos

Haus der Hüttenunion auf der Messe in Hannover



Nach längerer Unterbrechung beteiligte sich die Dortmund-Hörder Hüttenunion Aktiengesellschaft wieder an der diesjährigen Messe in Hannover.

An der günstigen Stelle der früheren Exportbörse in zentraler Lage der Westallee übernahm die

Gesellschaft ein 2200 qm großes Gelände, auf dem ein eigener Pavillon, unmittelbar an die Westseite der Halle 2 anschließend, errichtet wurde. In dem auf 700 qm Grundfläche erstellten mehrstöckigen Gebäude zeigte die Hüttenunion einen Querschnitt aus ihrem Produktionsprogramm. Neben dem

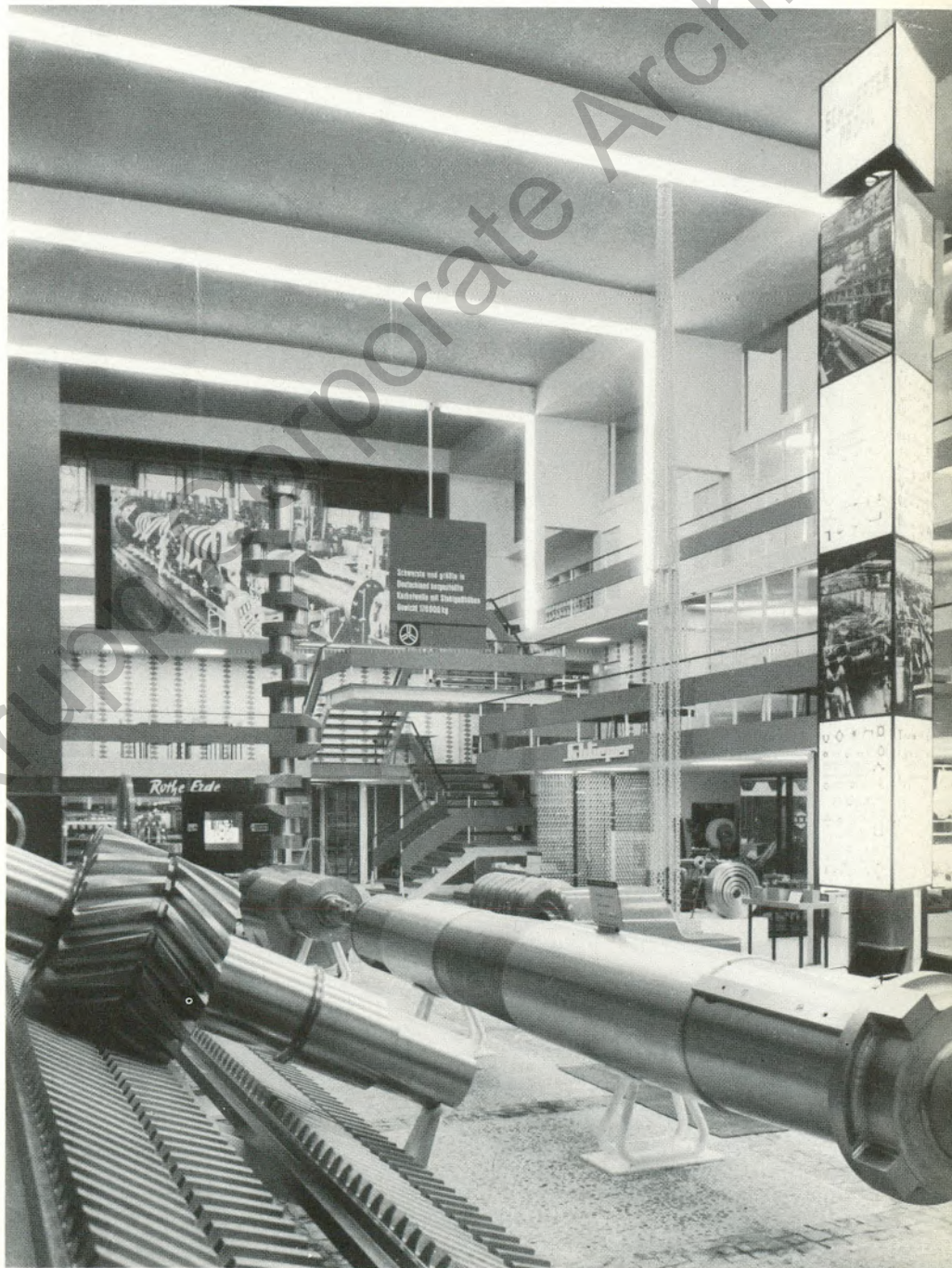
umbauten Ausstellungsraum stand dem Konzern der Hüttenunion eine Fläche von 1500 qm unmittelbar vor dem Pavillon zur Verfügung. Als besonderer Anziehungspunkt wurde ein 20 m hoher, auf einer „Rothe Erde-Kugeldrehverbindung“ rotierender Turm errichtet, dessen sechs übereinander liegende Be-

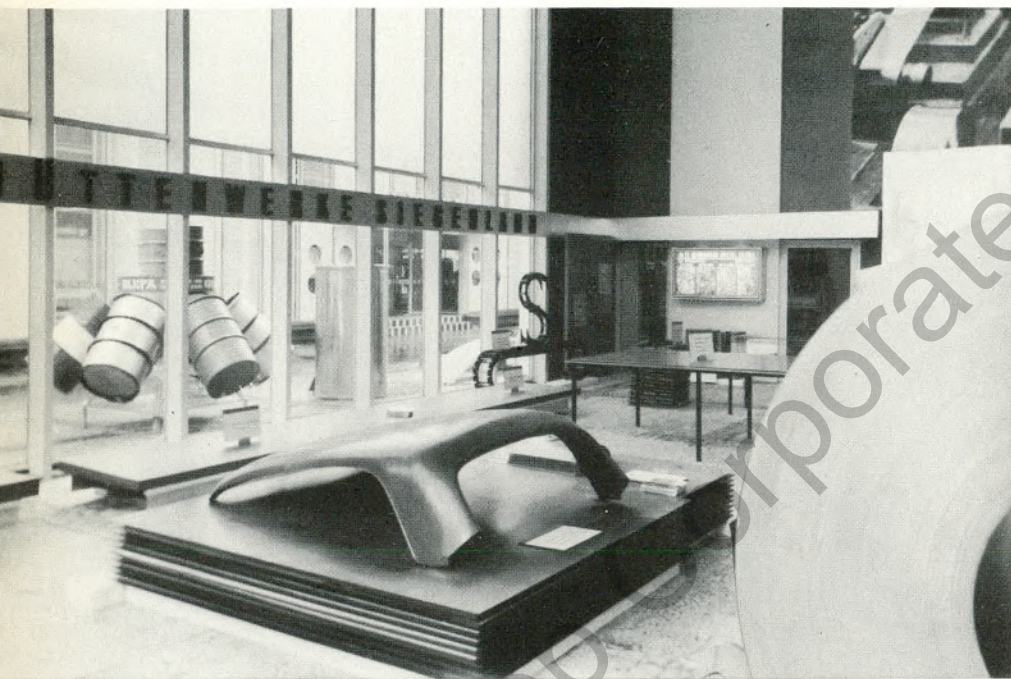
prechungsräume durch einen Gang mit dem Pavillon verbunden waren.

Die in den vergangenen Jahren teilweise auf eigenen Ständen vertretenen Tochtergesellschaften stellten ihre Erzeugnisse gemeinsam mit der Muttergesellschaft in dem neuerrichteten Pavillon aus.

Die Hüttenunion zeigte neben einer Profilschau aus Stab- und Formstahl einen Überblick über ihre Flachstahlerzeugnisse: Grobblech, Mittelblech, Raupen- und Riffelblech, Breitflachstahl, einen angeschwweißten Rohrschuß und eine Rohrspirale aus Grobblech. Ein Spundwandbecken aus verschiedenen LARSEN- und UNION-Profilen bzw. Pfählen umgab den bereits erwähnten rotierenden Aussichtsturm. Aus dem Stahlgußprogramm ist ein 110 000 Kilo schwerer und über 8 m hoher Walzenständer sowie eine Reihe von UNION-Ankern bis zum Gewicht von 15 t besonders hervorzuheben.

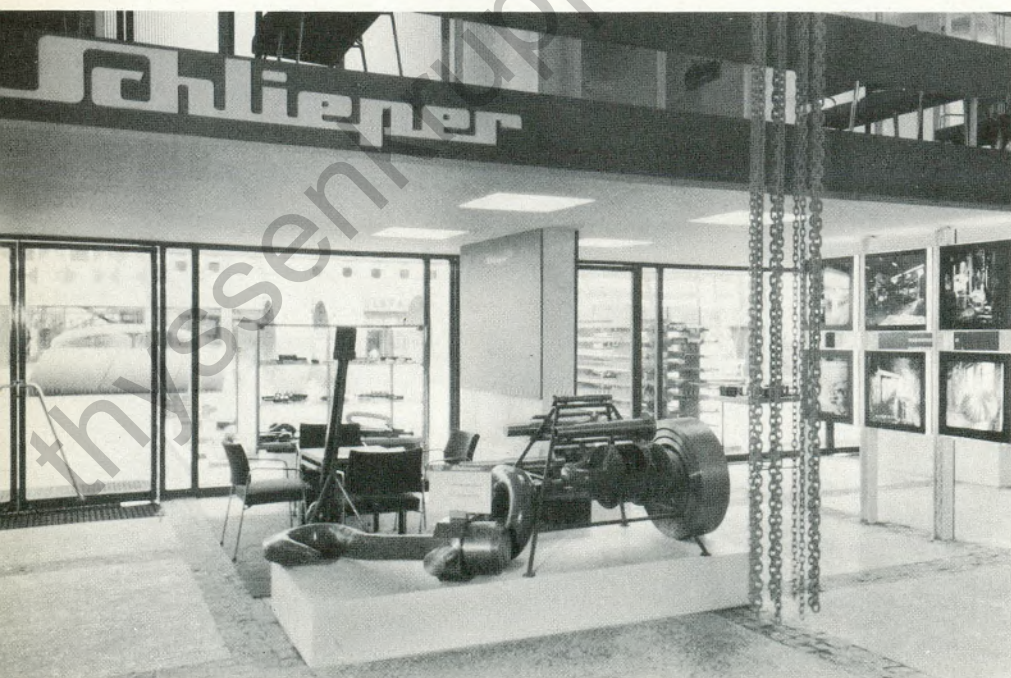
Einen Einblick in die Schmiedetückerzeugung gaben u. a. zwei 6 m lange Zahnstangen, verschiedene Wellen, davon eine 6-hübig Kurbelwelle, eine Kaliberwalze und ein Ruderstock. Eine größere Zahl von Schweißkonstruktionen, Preß-, Zieh- und Stanzteilen zeigten die mannigfachen Verwendungszwecke der Erzeugnisse dieses Produktionszweiges.





Die Hüttenwerke Siegerland Aktiengesellschaft stellte aus ihrem Erzeugungsprogramm u. a. kaltgewalztes Feinblech-Coils, kaltgewalztes Feinblech, verzinktes und verbleites Blech, Weiß- und Feinstblech für die verschiedensten Verwendungszwecke, Karosserieblech, Stahldachpfannen und eine Stahlgarage aus.

Von der Friedrichshütte Aktiengesellschaft stammten Maschinenteile, Erzgußteile und Blechmuster. Aus der vielfältigen Erzeugung der BLEFA Blechwaren- und Faßfabrik G.m.b.H. wurden u.a. ein 20000-Ltr. Tank, Flaschenkühltruhen, Eimer, Fässer, Kannen, Dachfenster, Geschirrspülmaschinen und verschiedene Behälter gezeigt.

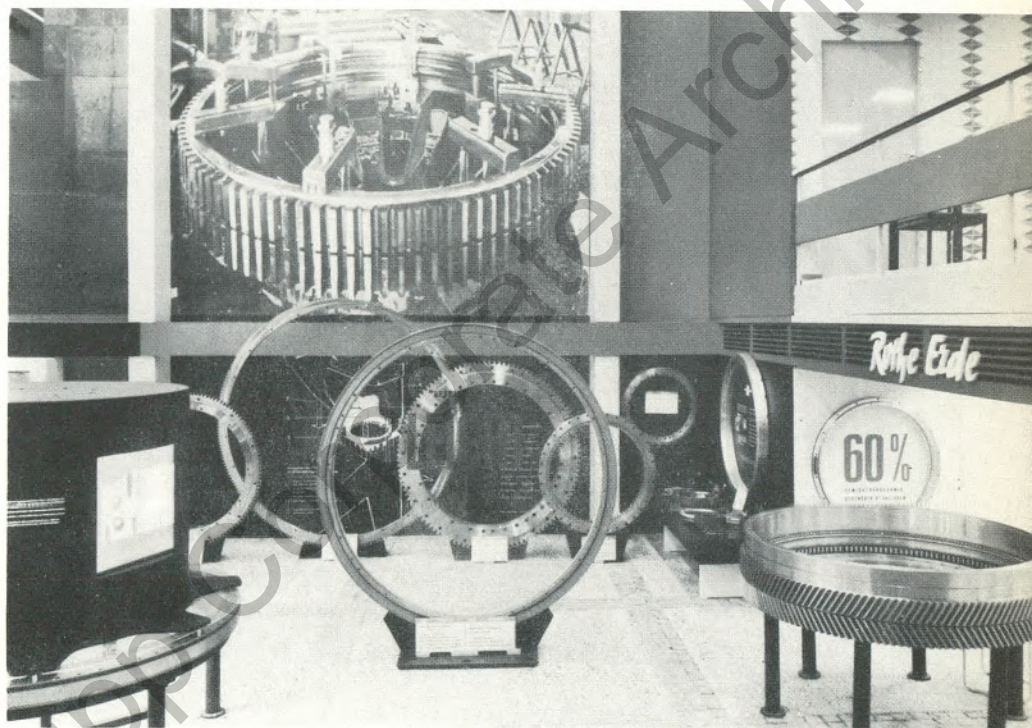


Die Stahlkonstruktion des Pavillons wurde vom Werk Langeneichen der Hüttenwerke Siegerland errichtet. Aus dem Zweigwerk Eichenstammte die Außenverkleidung aus verzinkten Blechen in Sonderprofil.

Als Neuheit aus der Erzeugung der Kettenwerke Schlieper G.m.b.H. war ein Wirbelschäkel für Ankerketten ausgestellt. Darüber hinaus zeigte ein Querschnitt aus dem Produktionsprogramm u. a. Sondertypen geschweißte Ketten, die neuen Verrit-Ketten und Verrit-Isolatoren, Freiformschmiedestücke, sowie die stärkste von der Firma lieferbare Kette m

einem Glieddurchmesser von 110 mm, deren Einzelglied ein Gewicht von rd. 120 kg hat.

Auf dem Freigelände waren an verschiedenen Ankertypen der Hüttenunion die entsprechenden Schlieper-Ankerketten angebracht. An einem Cr  de-Stapler hing mittels einer 4-strängigen säurebeständigen und nicht leitenden Verankerungskette eine Akku-Batterie von 300 kg.



Die Eisenwerk Rothe Erde G.m.b.H. demonstrierte die Verwendungsmöglichkeiten ihrer mit-tenfreien Gro  lager, die sich als Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen insbesondere in Drehkr  nen und Baggern aller Art sowie in sonstigen Geräten der Fördertechnik durchgesetzt haben.

In vielen Sparten des Maschinen- und Apparatebaues kommen für höhere Genauigkeitsansprüche und größere Umfangsgeschwindigkei-

ten Rothe Erde-Drahtkugellager-Drehverbindungen in Betracht, deren Verwendungsmöglichkeiten und Lagerausf  hrungen veranschaulicht wurden. Neben den verschiedenartigen Bauformen bis 2500 mm ϕ (für Radaranlagen) und einem Hinweis auf das bisher größte Drahtkugellager der Welt mit 7130 mm ϕ verdiente ein Drahtw  hlzylinder-Getriebe für die größten Kühlturm-Ventilatoren Europas besondere Beachtung.

Die prinzipielle Trennung der aus vier dünnen Federstahldr  hten gebildeten Laufbahn von den umschließenden Lagerringen erlaubt für die letztere die Verwendung von Leichtmetall. Eisenwerk Rothe Erde zeigte als Neuheit Drahtkugellager-Drehverbindungen aus Leichtmetall, die bei gleichen Lagergr   en eine Gewichtsersparnis von über 60 % gegenüber herkömmlichen Ausführungen bieten.



Die Schwerter Profileisen-
walmwerk Aktiengesellschaft be-
faßt sich ausschließlich mit der
Herstellung von Spezialprofilen
aus Stahl. Warmgewalzte Spezial-
profile, erzeugt nach dem traditi-
onellen Warmwalmverfahren, haben
den Namen SCHWERTER PROFIL
bekannt gemacht.

Warmstranggepreßte Spezialpro-
file, die SCHWERTER PROFIL als
einziger Lizenznehmer des Ugine-
Séjournet-Verfahrens in der Bun-
desrepublik herstellt, haben in den
wenigen Jahren ihrer Fertigungs-
möglichkeit bereits viele Anwen-

dungsgebiete erobert. Zu den Vor-
teilen der Strangpreßprofile ge-
hören ihre große Formenvielfalt
und die Möglichkeit ihrer Herstel-
lung auch aus hochwertigen Edel-
stählen.

Blankgezogene Spezialprofile, her-
gestellt durch Kaltziehen aus
warmgewalzten oder warmstrang-
gepreßten Vorprofilen, finden in-
folge ihrer blanken, sauberen
Oberfläche und ihrer größeren
Maßgenauigkeit Verwendung als
nahezu einbaufertige Elemente in
vielen Industriezweigen. Die aus-
gestellten Stücke zeigten einen um-

fassenden Einblick in das Produk-
tionsprogramm der Gesellschaft.

Einen ausgezeichneten Überblick
über das Programm der Gesellschaft
gab ein 10 m hoher drehbarer
beleuchteter Turm, an dem auf
Plexiglasscheiben die verschiede-
nen Profile des Walz-, Zieh- und
Preßprogramms angebracht waren.
Interessenhalber sei erwähnt, daß
dieser von dem Architekten Bo-
venter entworfene Turm ebenso
wie das Profillager vor dem Ge-
bäude von der Lehrwerkstatt der
DHHU in eigener Regie hergestel-
t und aufgebaut worden sind.

Die Firma Gebr. Credé & Co. G.m.b.H. zeigte im Hause der Hüttenunion detailgetreue Modelle ihrer vielseitigen Schienenfahrzeug-Fertigung, die alle Wagen-attungen vom modernen Reisezug-wagen bis zu Hütten- und Spezial-wagen umfaßt. Im Freigelände Fördertechnik bot Credé auf dem Stand 1109 einen Überblick über ihr Transportgeräte-Programm. Neben den bekannten Spezial-ypen von Diesel-Gabelstaplern waren schwere Stapler bis zu 6 t Hubkraft, Allweg-Stapler, Stapler mit hydrostatischem Antrieb und vielseitige Anbaugeräte ausge- stellt.



Vom ersten bis zum letzten Messe- tag war der Besuch seitens der Kundschaft und auch anderer Inter- essenten außerordentlich rege, was nicht zuletzt durch die günstige Lage des Hauses der Hüttenunion am Schnittpunkt mehrerer Straßen-

züge bedingt war. Am Eröffnungs- tag besichtigte auch Wirtschafts- minister Prof.Dr.Erhard mit großem Interesse unseren Messestand. Das Deutsche Fernsehen sowie die Eurovision zeigten zu Beginn der Messe in Direktübertragung

unseren neuen Pavillon, dessen rotierender Turm hierbei einen besonderen Anziehungspunkt bot. Auch verschiedene Wochenschau- Gesellschaften nahmen Details aus unserem Messestand in ihr Pro- gramm auf.

Rudolf Rahlves

Hauptversammlung 1962

In der Hauptversammlung der Dortmund-Hörder Hüttenunion gedachte der Aufsichtsratsvorsitzende Herr Dr. Abs vor Eintritt in die Tagesordnung in ehrenden Worten der im vergangenen Geschäftsjahr verstorbenen Werksangehörigen und des Aufsichtsratsmitgliedes Staatsminister a. D. Willi Odenthal. Zum vorliegenden Geschäftsbericht und über die gegenwärtige Geschäftslage machte Herr Dr. Abs u. a. folgende Ausführungen:

Das Geschäftsjahr 1960/61 ist wiederum ein Jahr gewesen, mit dem wir zufrieden sein konnten.

Mit rd. 2,84 Mio t — einer Ziffer, die einem Anteil von 8,3 % an der Gesamterzeugung in der Bundesrepublik entspricht — lag die Rohstahlerzeugung nur geringfügig unter dem bisherigen Höchstwert von rd. 2,89 Mio t im Geschäftsjahr 1959/60. Der Umsatz in Höhe von rd. 1,09 Mrd. DM blieb, der Entwicklung der Erzeugung entsprechend, nahezu auf der Höhe des Vorjahres von rd. 1,11 Mrd. DM.

Beim Vergleich dieser Zahlen muß allerdings berücksichtigt werden, daß in der Berichtszeit nach einem guten ersten Halbjahr die zweite Hälfte weniger befriedigend verlief und die Ertragslage unserer Gesellschaft durch eine Reihe von Erlösschmälerungen und Kostensteigerungen nachteilig beeinflußt worden ist. Die Erlösrückgänge betrafen besonders den

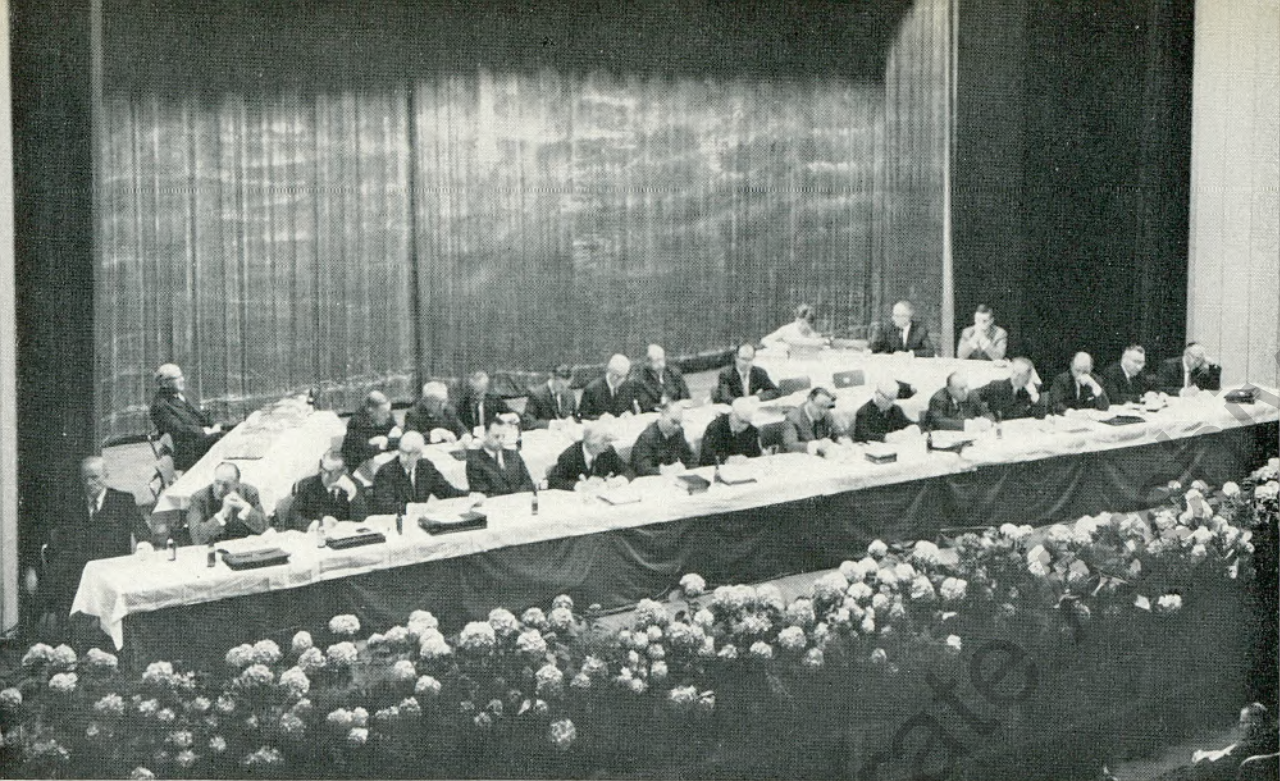
Export in dritte Länder, bei dem sich die zunehmende internationale Konkurrenz in einem scharfen Preiskampf bemerkbar machte. Auch auf anderen Märkten mußten wir bei einzelnen Produkten eine Minderung der Verkaufserlöse durch Eintritt in billigere Konkurrenzangebote hinnehmen, um alte Absatzgebiete nicht zu verlieren. Kostensteigerungen spezieller Art ergaben sich auf dem Lohn- und Gehaltssektor auf Grund der beiden Tarifierhöhungen im Juli 1960 und Juli 1961.

Angesichts dieser für die Ergebnisentwicklung sehr bedeutsamen Belastungen müssen allerdings auch verschiedene Kostensenkungen erwähnt werden, die als Auswirkung früher durchgeführter Investitionen, aber auch durch Sparmaßnahmen in Betrieb und Verwaltung erzielt werden konnten. Die Zahl unserer Werksangehörigen verminderte sich um 570 Beschäftigte. Auf dem Gebiet der Brennstoffwirtschaft gelang es, durch verstärkten Sintereinsatz in den Hochöfen den spezifischen Koksverbrauch je t Roheisen weiter zu senken. Kostenentlastungen ergaben sich ferner durch Preisermäßigungen beim Schrott und, in Auswirkung der DM-Aufwertung, beim verbilligten Bezug eines Teils der Auslandserze. Im Unterschied zum Vorjahr ist ferner die Dotierung zweier außerordentlicher Posten wesentlich

niedriger ausgefallen. So wurde dem Ergebnis der Bewertungsabschlag für Importwaren lediglich in Höhe von rd. 1,8 Mio DM entnommen, während im Vorjahr rd. 12,2 Mio DM zur Verrechnung kamen. Die Entwicklung bei unseren größeren Beteiligungen hatte ebenfalls Anteil an der gesamtwirtschaftlich guten Konjunktur. Sie trug zu dem Gesamtergebnis in verstärktem Maße bei.

Ich habe schon früher daran erinnert, daß wir neben den laufenden Lastenausgleichsabgaben sowie Steuernachzahlungen für die ehemalige Vereinigte Stahlwerke AG in den Jahren 1953/54 und 1954/55 der freien Rücklage rd. 46,6 Mio DM entnommen haben, um die Sonderabschreibungsmöglichkeiten des Investitionshilfegesetzes auszunutzen. Hierbei handelte es sich um vorweggenommene, jedoch noch nicht verdiente Abschreibungen. Das Verdienen muß also nachgeholt werden, und zwar in Geschäftsjahren, in denen entsprechende Erträge zur Verfügung stehen. In den kommenden Jahren werden wir uns auch um die restliche Wiederauffüllung der freien Rücklage — es fehlen immer noch rd. 33 Mio DM — bemühen müssen, um Substanzverluste zu vermeiden.

Der verbleibende Reingewinn ermöglicht es, der Hauptversammlung eine Dividende von 9 % zu



das Grundkapital von 276 Mio DM vorzuschlagen. Der Ausschüttungsbetrag beträgt 24,8 Mio DM gegenüber 20,7 Mio DM in 1959/60. Die vorjährige Kapitalerhöhung ist bekanntlich erst ab 1. April 1960 dividendenberechtigt gewesen. Rund 67 000 DM sollen auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Lassen Sie mich nun einige Worte zu unserem Investitionsprogramm sagen. Wir wollen im Rahmen einer langfristigen Planung für die Jahre 1960 bis 1965 rd. 500 Mio DM aufwenden. In der Berichtszeit hatten wir mit 122 Mio DM einen sehr hohen Investitionsaufwand, der an die Liquidität der Gesellschaft große Anforderungen stellte. In den nächsten 4 Jahren dürfte mit einem Finanzbedarf für Investitionen von jährlich 80 — 100 Mio DM zu rechnen sein.

Als unser größtes und wichtigstes Investitionsobjekt, das im Werk Hörde errichtet wird, ist Ihnen das

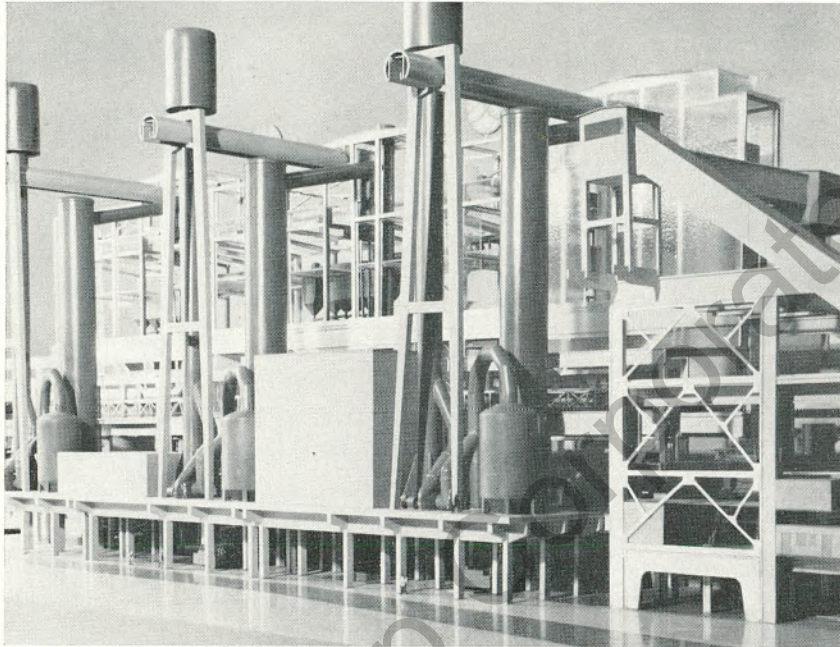
neue Oxygen-Stahlwerk bekannt. Mit der Fertigstellung des 1. Bauabschnittes, der 2 Konverter umfaßt, ist im I. Quartal 1963 zu rechnen. Der 3. Konverter wird etwa ein Jahr später die Produktion aufnehmen. Danach wird das Thomaswerk Hörde stillgelegt und abgebrochen. Das neue Stahlwerk bekommt eine Entstaubungsanlage, die dem modernsten technischen Stand entspricht und deren Bau allein rd. 14 Mio DM kosten wird. Damit leistet die Hüttenunion einen großen Beitrag zur Reinhaltung der Luft. Das neue Werk wird nach seiner vollen Inbetriebnahme bei größerer Produktion mit einer wesentlich geringeren Belegschaft als die alten Stahlwerke auskommen.

Bei den neuen Oxygenstahl-Konvertern rechnen wir mit einer Stundenleistung von je 150 t; zum Vergleich nenne ich Ihnen die Durchschnitts-Stundenleistungen der alten Ofen im Siemens-Martinwerk I mit ca. 10 t, im Siemens-

Martinwerk II mit ca. 20 t und im alten Thomaswerk mit ca. 35 t. Diese Zahlen sollen Ihnen nur andeuten, daß trotz des hohen Kapitalbedarfs mit der neuen Anlage eine wesentlich größere Rentabilität erreicht werden kann. Daß wir uns andererseits bemühen, den Investitionsaufwand in wirtschaftlich vernünftigen Größenordnungen zu halten, zeigt Ihnen unsere nun schon langjährige Zusammenarbeit mit der Hoesch AG. Die Finanzierung unserer Investitionsvorhaben ist leider nur zum Teil aus eigenen Mitteln in Form von Abschreibungen möglich. Wir müssen deshalb den Kapitalmarkt in Anspruch nehmen, und zwar werden wir in Kürze eine Anleihe in Höhe von 80 Mio DM auflegen. Sie wird voraussichtlich eine Laufzeit von 20 Jahren haben. Über Zinssatz und Auszahlungskurs laufen z. Zt. noch Verhandlungen.

Bevor ich über das laufende Geschäftsjahr berichte, erwähne ich noch kurz unseren Erwerb von

Das neue Oxygen-Stahlwerk
oben: als Modell
unten: im Bau



weiteren Anteilen an der Hüttenwerke Siegerland AG. Unser Streben wird es jetzt sein müssen, die Anlagen des Gesamtkonzerns im gegenseitigen Zusammenwirken so effektiv wie möglich auszunutzen. Die Möglichkeiten des technischen Verbundes zwischen dem Konzernbereich HWS und Hüttenunion sind bis jetzt noch nicht voll ausgeschöpft. Es werden deshalb auch die Standortvorteile der Produktionsstätten zu überprüfen sein, um durch entsprechende Verlagerungen die Kostenrelationen zu verbessern.

Ich darf heute schon betonen, daß evtl. notwendige Anpassungen nur allmählich und nach jeder Richtung hin in vernünftigem Maße vorgenommen werden.

Zum laufenden Geschäftsjahr führte Herr Dr. Abs u. a. aus: Nach einer fast zwei Jahre andauernden guten Konjunktur für die gesamte Eisen- und Stahlindustrie hat sich die Absatzlage seit Mitte 1961 besonders auf dem Binnenmarkt verschlechtert. Während in den letzten Monaten des abgelaufenen Geschäftsjahres noch auf ausreichende Auftragsbestände zurückgegriffen werden konnte, mußte die Stahlerzeugung im neuen Geschäftsjahr der veränderten Marktsituation angepaßt werden. Die Hüttenunion war gezwungen, ihre Rohstahlproduktion von monatlich rd. 237 000 t im Geschäfts-

jahr 1960/61 auf rd. 209 000 t im Durchschnitt der ersten 6 Monate 1961/62 einzuschränken. Ebenso schwerwiegend wie der Rückgang der Produktion bei unverminderter Fixkostenbelastung wirkte sich der Rückgang der Erlöse im neuen Geschäftsjahr aus. Auf den Exportmärkten führten die erhöhten Kapazitäten der Stahlindustrien und die Zurückhaltung der Inlandabnehmer zu einem verstärkten Konkurrenzkampf und zu einem weiteren Preisverfall, so daß wir wegen der damit verbundenen Verluste auf einen Teil der Exportgeschäfte verzichteten.

Auf dem Binnenmarkt hat sich der Wettbewerb des ausländischen Stahls, der durch die unterschiedliche Steuerbelastung im grenzüberschreitenden Verkehr zu künstlich niedrig gehaltenen Preisen angeboten wird, noch verschärft. Zur Frage der Wettbewerbsverzerrungen durch die verschiedenen Umsatzsteuern innerhalb der EWG ist zu sagen, daß die deutsche eisenschaffende Industrie unmöglich konkurrieren kann, wenn z. B. der französische Stahl beim grenzüberschreitenden Verkehr um 20% entlastet und beim Eintritt nach Deutschland nur um 6 % belastet wird. Bei im großen und ganzen jeweils gleichen Preisen auf dem Inlandsmarkt kann eine Spanne von rd. 15 %, wie sie sich beim Import von Frankreich nach

Deutschland ergibt, beim besten Willen nicht überbrückt werden. Es ergibt sich also die Notwendigkeit, eine sofortige Maßnahme gegen diese Wettbewerbsverzerrungen zu ergreifen. Sie ist m. E. in einer angemessenen Erhöhung der deutschen Umsatzausgleichsteuer gegeben. Diese Forderung, das möchte ich ausdrücklich betonen, bedeutet nicht, daß die Eisen- und Stahlindustrie besondere Schutzmaßnahmen für sich verlangt. Durch die Anhebung der Ausgleichsteuersätze soll lediglich eine uns treffende Benachteiligung wenigstens teilweise behoben werden.

Abschließend möchte ich Ihnen noch die Ansichten der Verwaltung zur künftigen Geschäftsentwicklung wiedergeben. Die Auftragseingänge haben sich in den letzten beiden Monaten wieder leicht belebt. Die Rohstahlproduktion der Hüttenunion, die im Februar rd. 205 000 t betrug, ist im März auf rd. 248 000 t angestiegen. Ob sich hier bereits ein Umschwung der Marktsituation abzeichnet, läßt sich im gegenwärtigen Zeitpunkt allerdings noch nicht sagen. Dagegen ist jetzt schon zu übersehen, daß die in den hinter uns liegenden Monaten des laufenden Geschäftsjahres eingetretenen Ergebnisminderungen bis zum 30. September 1962 kaum in voller Höhe ausgeglichen werden können.

Zum Schluß glaube ich, auch in Ihrem Sinne zu handeln, wenn ich

Vorstand und Belegschaft unserer Gesellschaft für die im abgelaufenen Geschäftsjahr geleistete Arbeit Dank und Anerkennung ausspreche.

Nach einer kurzen Aussprache wurden alle Vorlagen der Tagesordnung, u. a. die Verteilung einer Dividende von 9% sowie die Neuwahl des Aufsichtsrats, von der HV fast einstimmig gebilligt.

Der neue Aufsichtsrat

setzt sich wie folgt zusammen:
Dr. Hermann J. Abs, Frankfurt/M
(Vorsitzender)

Vertreter der Anteilseigner

Pieter R. Bentz van den Berg, IJmuiden
Ir. Pieter van Delden, IJmuiden
Prof. Dr. Johan Friedrik ten Doesschate, IJmuiden
Dr. Felix Eckhardt, Dortmund
Dr. Carl Ewers, Düsseldorf
Ir. Arnold H. Ingen Housz, Brummen (stellv. Vors.)
Bergassessor a. D. Gerd Paul Winkhaus, Dortmund

Vertreter der Arbeitnehmer

Fritz Steinhauer, Dortmund-Dorstfeld
Heinrich Stephan, Dortmund-Hörde
Josef Wehrmann, Dortmund-Berghofen
Wilhelm Gottmann, Neuß/Rh.
Willi Michels, Welper/Ruhr
Heinrich Sträter, Dortmund-Berghofen (stellv. Vors.)
Dr. Heinrich Becker, Silschede

Aus dem Bericht des Vorstandes

Erzeugung im Monatsdurchschnitt der Geschäftsjahre

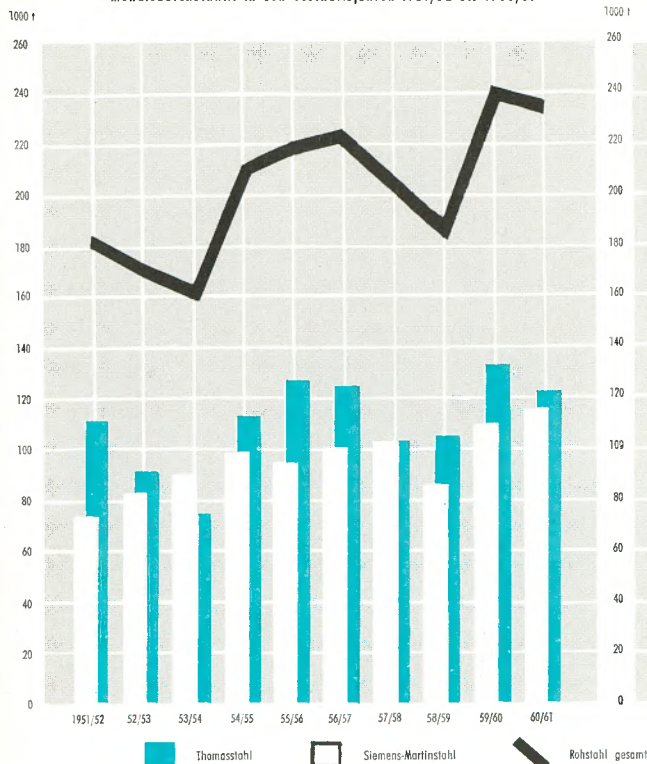
Das Geschäftsjahr 1960/61, welches am 30. 9. 1961 zu Ende ging, schloß, im ganzen gesehen, mit einem positiven Ergebnis ab. Produktion und Umsatz hielten sich bis Mitte 1961 auf hohem Niveau; ferner trat durch Rationalisierungsmaßnahmen eine Steigerung der Produktivität, d. h. der Produktion je Arbeitsstunde, ein.

Die Rohstahlerzeugung lag mit 2,84 Mio t nur geringfügig unter der bisherigen Höchsterzeugung von 2,89 Mio t im Geschäftsjahr 1959/60. Die Walzstahlerzeugung (einschl. Lohnwalzungen) des Vorjahres von 2,22 Mio t wurde mit 2,19 Mio t ebenfalls fast erreicht. Der Umsatz im Berichtsjahr in Höhe von 1,09 Mrd. DM blieb der Entwicklung der Erzeugung entsprechend nahezu auf der Höhe des Vorjahres von 1,11 Mrd. DM. Im einzelnen entwickelte sich die Erzeugung im Vergleich zu den Vorjahren wie folgt:

	1960/61 t	1959/60 t	1958/59 t	1957/58 t	1938/39 t
1. Koks	61 487	64 110	58 286	64 243	47 218
2. Roheisen ausschl. Umschmelzeisen .	168 202	180 361	138 924	153 379	128 805
3. Rohstahl					
Thomasstahl	121 105	132 070	104 181	103 526	92 330
Siemens-Martin-Stahl	115 464	109 097	84 284	102 728	81 245
Rohstahl insgesamt	236 569	241 167	188 465	206 254	173 575
4. Walzstahl					
Halbzeug für Verkauf					
Rohblöcke	670	10	14	14	62
Vorgewalztes Halbzeug *) . . .	63 362	66 889	45 457	40 834	46 077
Halbzeug gesamt	64 032	66 899	45 471	40 848	46 139
Walzwerks-Fertigerzeugnisse					
Oberbau	381	330	452	723	4 020
Formstahl	15 871	15 198	14 943	14 687	9 363
Stahlspondwände	9 045	7 560	7 031	7 162	11 892
Stabstahl	27 028	26 904	17 984	18 548	24 225
Breitflachstahl	9 934	8 501	7 379	9 926	7 970
Grobbleche	52 941	56 867	40 769	60 450	21 705
Mittelbleche	3 012	2 559	3 045	3 322	2 271
Ww.-Fertigerzeugnisse gesamt .	118 212	117 919	91 603	114 818	81 446
Walzstahl insgesamt	182 244	184 818	137 074	155 666	127 585
5. Rohe Schmiedestücke	2 454	3 511	2 509	3 194	6 905
6. Stahlformguß	1 097	1 007	640	1 007	2 632
Summe 4-6	185 795	189 336	140 223	159 867	137 122
*) davon Lohnwalzungen	8 651	6 456	53	147	—

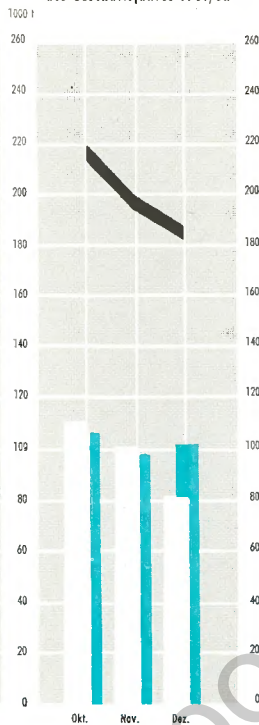
ENTWICKLUNG DER ROHSTAHLERZEUGUNG

Monatsdurchschnitt in den Geschäftsjahren 1951/52 bis 1960/61



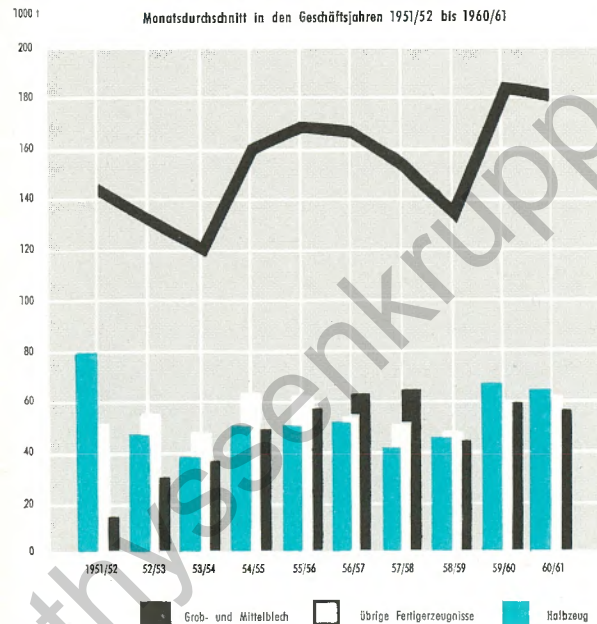
ERZEUGUNG IM 1. VIERTELJAHR

des Geschäftsjahres 1961/62



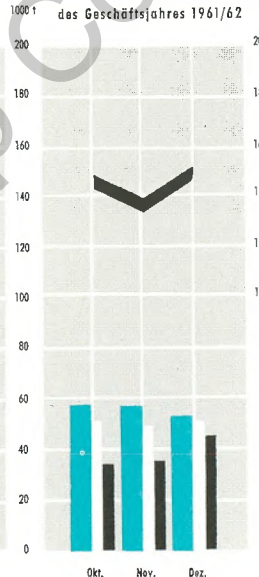
ENTWICKLUNG DER WALZSTAHLERZEUGUNG

Monatsdurchschnitt in den Geschäftsjahren 1951/52 bis 1960/61



ERZEUGUNG IM 1. VIERTELJAHR

des Geschäftsjahres 1961/62



Bei Walzstahlprodukten traten unterschiedliche Tendenzen auf. Die Nachfrageverminderung auf dem Feinblechmarkt führte zu Rückgängen in der Halbzeugproduktion; sie verminderte sich von rd. 67 000 t im Monatsmittel 1959/60 auf rd. 64 000 t in 1960/61. In dieser Situation erwies sich die Zusammenarbeit mit der Hoesch AG auf dem Gebiet der Lohnwalzungen für beide Seiten als erfolgreich. Während die Lohnwalzungen gegenüber dem Vorjahr um rd. 34 % erhöht werden konnten, ging die gesamte Halbzeugproduktion (ohne Lohnwalzungen) um 8,4 % zurück und hatte damit einen Anteil von rd. 32 % an der Jahres-Walzstahlproduktion gegenüber rd. 33 % 1959/60.

Die Produktion von Grob- und Mittelblechen verminderte sich von rd. 59 000 t im Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1959/60 auf rd. 56 000 t 1960/61. Bei allen übrigen Walzstahl-Fertigerzeugnissen wurde — wenn auch mit geringeren Zuwachsraten als im Geschäftsjahr 1959/60 — das hohe Produktionsniveau des Vorjahres noch überschritten.

Infolge Stilllegung von Schmied aggregaten im Werk Hörde, die aus Rationalisierungsgründen erfolgte, fiel die Fertigung roher Schmiedestücke um rd. 30 %. Die Stahlformgußproduktion konnte dagegen um rd. 9 % erhöht werden.

Bei einer insgesamt nahezu gleich hohen Rohstahlerzeugung wie im Vorjahr ist besonders bemerkenswert, daß die Produktion von Thomasstahl um 8,3 %

zurückging, während die von Siemens-Martin-Stahl auf Grund gestiegener Qualitätsansprüche der Stahlverarbeiter eine Erhöhung um 5,8 % erfuhr.

Versand und Umsatz

Wie bei der Erzeugung wurden auch bei Versand und Umsatz die hohen Ziffern des Geschäftsjahres 1959/60 fast erreicht.

Versand und Umsatz im Monatsdurchschnitt der letzten vier Geschäftsjahre

Versand in	Inland		Montanunion-Länder		Ausland Dritte Länder		Ausland insgesamt		Gesamt	
	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%
1960/61	139,5	79,3	13,7	7,8	22,6	12,9	36,3	20,7	175,8	100,0
1959/60	144,4	80,4	11,2	6,2	24,1	13,4	35,3	19,6	179,7	100,0
1958/59	102,0	74,0	10,0	7,3	25,8	18,7	35,8	26,0	137,8	100,0
1957/58	124,0	78,4	11,7	7,4	22,5	14,2	34,2	21,6	158,2	100,0

Umsatz in	Mio DM		Mio DM		Mio DM		Mio DM		Mio DM	
		%		%		%		%		%
1960/61	73,5	81,2	6,6	7,3	10,4	11,5	17,0	18,8	90,5	100,0
1959/60	74,3	80,6	5,4	5,8	12,5	13,6	17,9	19,4	92,2	100,0
1958/59	53,2	76,3	4,9	7,1	11,6	16,6	16,5	23,7	69,7	100,0
1957/58	67,9	76,6	6,9	7,8	13,9	15,6	20,8	23,4	88,7	100,0

Im Inland verminderten sich die Versandmengen im Vergleich zum Vorjahr um 3 %, der Umsatz nur um 1 %. Hier machte sich insbesondere der rückläufige Halbzeugabsatz und der größere Anteil höherwertiger Erzeugnisse entsprechend der gestiegenen Nachfrage nach Siemens-Martin-Qualitäten an den Gesamtlieferungen bemerkbar. Im gesamten Auslandsgeschäft stand einer Versandsteigerung um 3 % eine Verringerung der Umsatzwerte um 5 % gegenüber. Bei dem Absatz in die Montanunionländer erhöhten sich Versand und Umsatz in gleicher Relation, während bei dem Export in Dritte Länder der Rückgang der Erlöse den der Lieferungen übertraf. Der Anteil des billigeren

Halbzeugs hat sich hier erhöht. Der Absatz unserer Nebenprodukte, wie Ammoniak, Thomasmehl und Teererzeugnisse, bereitete Schwierigkeiten. Infolge verstärkten Wettbewerbs mußten Erlöse einbußen hingenommen werden.

Rohstoffversorgung

Die Rohstoffversorgung verlief im wesentlichen störungsfrei. Entsprechend der Erzeugung schwächte sich der Rohstoffbedarf gegen Ende des Geschäftsjahres ab. Die Erzbezüge erfolgten zum größten Teil bei unveränderten Preisen. Für einen Teil der Bezüge ergab sich allerdings infolge der DM-Aufwertung eine Verbilligung. Bei dem

steigenden Erzbezug aus dem Ausland wird es für die Hüttenwerke im östlichen Ruhrgebiet immer dringlicher, daß die unzureichende Leistungsfähigkeit des Dortmund-Ems-Kanals und dessen Anschlußstrecken dem schnell wachsenden Verkehrsbedürfnis angepaßt wird.

Infolge des hohen Schrottverbrauchs mußten wir in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres einen Teil unseres Bedarfs zu erhöhten Preisen aus den USA importieren. In den letzten Monaten des Geschäftsjahres ergab sich jedoch ein ausgeglichener inländischer Schrottmarkt, so daß Importe nicht mehr notwendig waren. Die inländischen Schrottpreise zeigten dabei eine fallende Tendenz

Investitionen

Auf dem Investitionssektor konnten weitere wichtige Vorhaben zur Rationalisierung und Modernisierung unserer Werksanlagen fertiggestellt bzw. fortgeführt werden. Insgesamt wurden 121,9 Mio DM ausgegeben. Das ist die höchste Summe, die unsere Gesellschaft seit der Neuordnung im Jahre 1951 innerhalb eines Geschäftsjahres für Investitionen aufgewandt hat. Der Betrag lag im Rahmen der langfristigen Investitionsplanung, deren Kern der Neubau des LDAC-Stahlwerkes in Hörde ist. Ende März 1961 erfolgte der erste Spatenstich für den Bau des Stahlwerkes. Mit der voraussichtlichen Inbetriebnahme kann Anfang 1963 gerechnet werden.

Als weitere wesentliche Investitionsobjekte sind zu nennen:

Fertiggestellte Objekte

Werk Dortmund

Umstellung der letzten beiden Siemens-Martin-Ofen auf Kaltgas-Öl; Siebanlage für Erze; Anlage zum Dampfsauerstoffblasen im Thomas-Stahlwerk.

Werk Hörde

Inbetriebnahme des Hochofens VI mit einem Gestelldurchmesser von 8 m als Ersatz für den veralteten Hochofen II; 5-Mio-Watt-Gasturbine, Erzklassierungsanlage (teil-

weise), Mechanisierung der Begichtung des Hochofens I, Erweiterung Tiefofenanlage im Blechwalzwerk; Gichtstaub-Transportanlage für die Hochöfen I und VI; Umstellung von zwei Siemens-Martin-Ofen auf Kaltgas-Öl.

In Bau befindliche Objekte

Werk Dortmund

Umbau der Sinteranlage auf Kalksinter mit gleichzeitiger Erhöhung der Kapazität von 70 000 auf 100 000 Monatstonnen; Erweiterung des Hochofens V von 6,5 m auf 8 m Gestelldurchmesser; Erweiterung der Tiefofenhalle für das Blockwalzwerk, Kant- und Verschiebe-einrichtungen für das Walzwerk I, Umbau Schlepper- und Rollgänge Walzwerk I, neuer Stahlwerks-Mischer.

Werk Hörde

Umbau Hochofen V auf einen Gestelldurchmesser von 7 m auf 8 m und Umstellung auf Skipbegichtung, Gichtstaub-Transportanlage für die Hochöfen III und IV und Gichtstaub-Verladebunker, Erzbrech- und siebanlage, Erweiterung des Vorbrammenlagers und Aufstellung einer Flämmaschine.

In den kommenden drei bis vier Jahren rechnen wir entsprechend unserer Gesamt-Investitions- und Finanzplanung mit jährlichen Investitionen in Höhe von 80—100 Mio DM. Es handelt sich hierbei

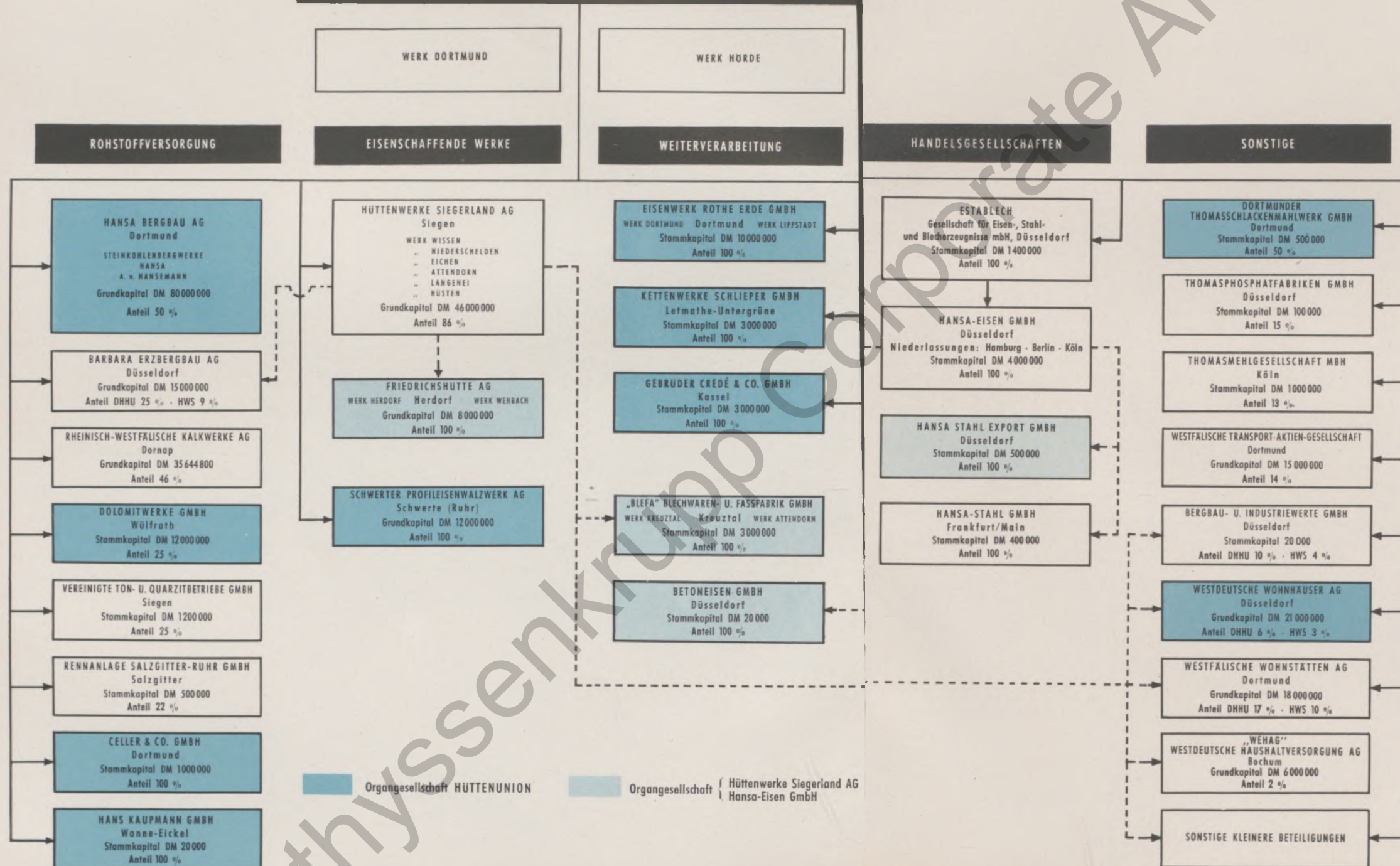
um verhältnismäßig hohe Ziffern. Investitionen in diesem Umfange sind jedoch notwendig, um mit der schnellen technischen Entwicklung Schritt zu halten, konkurrenzfähig zu bleiben und den sich aus dem Mangel an Arbeitskräften und aus der Arbeitszeitverkürzung ergebenden Belastungen durch Rationalisierungsmaßnahmen begegnen zu können.

Die Zusammenarbeit mit der Hoesch AG, die bisher bekanntlich nur Lohnwalzgeschäfte betraf, ist inzwischen auch noch auf ein anderes Gebiet ausgedehnt worden. Es handelt sich um die Überlassung von Sinterkapazität der Hoesch AG an Hüttenunion im Umfang bis zu 30 000 Monatstonnen, und zwar auf der Grundlage eines schon früher abgeschlossenen langfristigen Lohnveredelungsvertrages. Beide Partner versprechen sich durch einen derartigen Kapazitätsaustausch eine Senkung der Roheisen-Selbstkosten.

Beteiligungen

Im Geschäftsjahr 1959/60 haben wir durch Ausübung einer von der Deutschen Bank gegebenen Option rd. 52 % des Grundkapitals der Hüttenwerke Siegerland AG erworben. Mit der Genehmigung des Antrages der August Thyssen-Hütte AG auf Erwerb der Aktienparität der Stahl- und Walzwerke Rasselstein/Andernach AG und der

DORTMUND-HÖRDER HÜTTENUNION AKTIENGESSELLSCHAFT
DORTMUND
GRUNDKAPITAL DM 276 000 000



Aktienmehrheit der Handelsunion AG durch die Hohe Behörde vom 27. September 1961 wurde uns gleichzeitig gestattet, das im Besitz der ATH befindliche Aktienpaket von nominell 15,8 Mio DM HWS-Aktien zu erwerben. Somit erhöhte sich unser Anteil am Grundkapital der HWS in Höhe von 46 Mio DM um rd. 34 % auf rd. 86 %. Damit ist die Hüttenwerke Siegerland AG bis auf den Anteil von rd. 14 % des Grundkapitals voll in den Konzernbereich der DHU einbezogen. Eine seit langem angestrebte eigentumsmäßige Verbindung zweier Gesellschaften, die sich produktions- und absatzwirtschaftlich ergänzen, ist durch diesen Erwerb zum Abschluß gebracht worden. Für eine gedeihliche Weiterentwicklung beider Unternehmen sind die besten Voraussetzungen gegeben.

Entsprechend der Forderung der Hohen Behörde, schrittweise die Lieferbeziehungen zur Handelsunion einzuschränken, haben wir uns um die Schaffung einer eigenen Handelsorganisation bemüht und die bisher zur Flick-Gruppe gehörende Handelsgesellschaft Establech Gesellschaft für Eisen-, Stahl- und Blecherzeugnisse mbH, Düsseldorf, erworben. Zu dieser Gesellschaft gehören mehrere Beteiligungen, von denen die Hansa-Eisen GmbH, Düsseldorf, mit verschiedenen Niederlassungen und Tochtergesellschaften die wichtigste ist.

Belegschaft

Im abgelaufenen Geschäftsjahr verminderte sich die Belegschaft, hauptsächlich bedingt durch betriebliche Rationalisierungen, um 570 Beschäftigte. Damit hat sich, wie nachfolgende Tabelle bestätigt, der in den vergangenen fünf Jahren zu beobachtende Trend weiter fortgesetzt.

Entwicklung der Belegschaft

Beschäftigte	30. 9. 1957	30. 9. 1958	30. 9. 1959	30. 9. 1960	30. 9. 1961
Arbeiter	19 409	18 958	17 532	17 608	16 968
Angestellte	3 184	3 157	3 030	3 025	3 095
Gesamt	22 593	22 115	20 562	20 633	20 063

Auch im Altersaufbau der Belegschaft sind Änderungen eingetreten. In der Gruppe der Arbeiter (rd. 17 000) zeigt sich im Gegensatz zur Gruppe der Angestellten (rd. 3 100) eine leichte Verschiebung zu den älteren Jahrgängen. Infolgedessen stieg das Durchschnittsalter der Arbeiter im Geschäftsjahr leicht an (von 40,4 auf 40,7 Jahre), während das der Angestellten abnahm (von 41,4 auf 41,1 Jahre).

Im Geschäftsjahr 1960/61 bestanden 155 Lehrlinge (einschließlich 6 Chemielaborantenlehrlinge und 4 Werkstoffprüferlehrlinge) die Facharbeiterprüfung, 7 Industriekaufmannslehrlinge die Kaufmannsgehilfenprüfung und 9 Bürogehil-

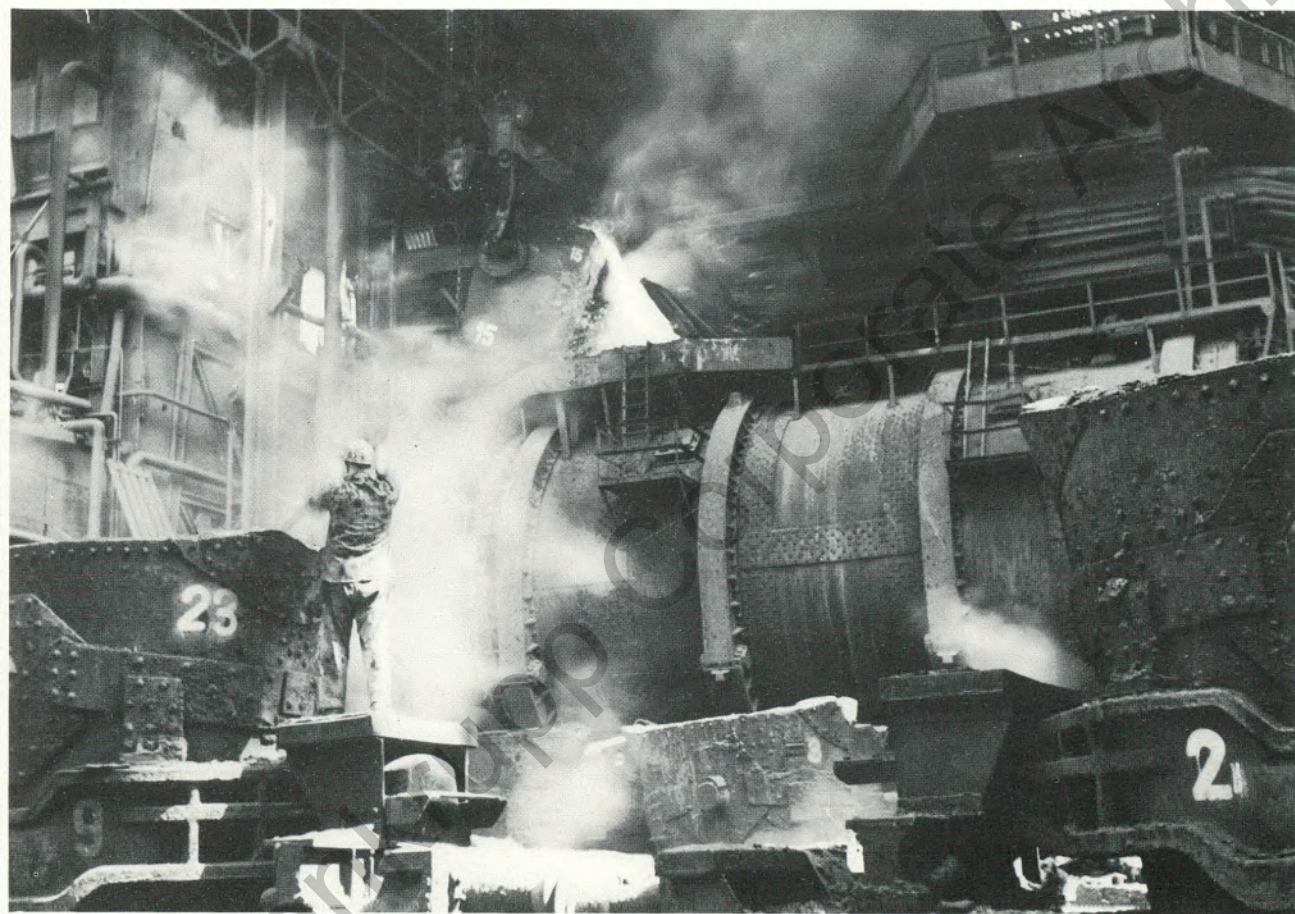
finnen die Bürogehilfenprüfung. Außerdem beendeten 41 Hüttenjungeleute ihre Ausbildung. Drei gewerbliche Lehrlinge und ein Chemielaborantenlehrling bestanden die Lehrabschlußprüfung mit dem Prädikat „sehr gut“. Die Prüfungsergebnisse bezeugen, daß unsere nach modernsten Gesichtspunkten eingerichtete Lehrwerkstatt eine gute Ausbildung gewährleistet.

Die Zahl der Unfälle lag im Geschäftsjahr 1960/61 auch in unserer Gesellschaft über den Zahlen des Vorjahres. Obwohl die Unfallzahlen der Hüttenunion unter dem Gesamtdurchschnitt der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft

liegen, bleiben wir selbstverständlich bemüht, die Zahl der Unfälle durch den Ausbau des Arbeitssicherheitswesens zu senken. Ein gewisser Erfolg dieser Bemühungen ist insofern festzustellen, als die Zahl der schweren Unfälle abnahm.

Der Arbeitsausfall infolge Krankheit war im Geschäftsjahr 1960/61 geringer als im vorhergegangenen Geschäftsjahr; er betrug (Monatsdurchschnitt) im Werk Dortmund bei den Arbeitern 5,99 % (einschließlich 0,86 % LVA-Kuren) und bei den Angestellten 3,90 % (einschließlich 0,78 % BfA-Kuren). Im Werk Hörde betrug der Ausfall bei den Arbeitern 6,11 % (einschließlich 0,88 % LVA-Kuren) und bei den Angestellten 4,79 % (einschließlich 1,17 % BfA-Kuren).

Zur Fortführung des Stahlarbeiter-Wohnungsbaues für das Bauprogramm 1960/61 haben wir weitere Landesmittel in Höhe von 2 400 000,— DM in Anspruch genommen und damit unsere eigenen für diesen Zweck zur Verfügung gestellten Mittel in Höhe von 3 Mio DM aufgestockt. Seit ihrer Gründung am 1. 9. 1951 hat die Hüttenunion AC somit 31 Mio DM für die Finanzierung des Wohnungsbaus ausgegeben, d. h. in zehn Jahren jährlich durchschnittlich 3 Mio DM. Die Zahl der seit 1949/50 bis 30. 9. 1961 erstellten Wohneinheiten ergibt sich aus nebenstehender Tabelle:



Geschäftsjahr	Wohnungseinheiten	Räume
1949/50–1959/60 .	6 213	19 250
1960/61	508	1 738
Insgesamt	6 721	20 988

Stand der Bauvorhaben	Wohnungseinheiten	%
Fertiggestellt und bezogen . . .	5 796	86,24
im Rohbau fertig	292	4,34
in Bau befindlich	349	5,19
in Planung . . .	284	4,23
Insgesamt	6 721	100,00

Unser Erholungsheim auf Norderney, das vom 6. Mai 1961 bis 14. Oktober 1961 geöffnet und voll belegt war, konnten 763 Werksangehörige einschließlich ihrer Familienmitglieder benutzen. Ab 1. Januar 1961 erhält jeder Beschäftigte der DHU ein Urlaubsgeld. Für unverschuldet in Not geratene Werksangehörige zahlte unsere „Unterstützungskasse GmbH“ im Geschäftsjahr 1960/61 40 614,— DM aus.

	Stand am 1. 10. 1960 DM	Zugänge DM	Abgänge DM	Umbuchungen DM	Ab- schreibungen DM	Stand am 30. 9. 1961 DM	Stand am 30. 9. 1960 in DM 1000
I. Anlagevermögen							
Bebaute Grundstücke mit Geschäfts- oder Wohngebäuden . .	18 012 193,84	2 603 187,21	357 097,91	+ 203 870,88	503 637,61	19 958 516,41	18 012
Fabrikgebäuden oder anderen Baulichkeiten . . .	109 303 374,21	4 114 703,24	628 888,37	+ 3 984 529,59	5 782 106,70	110 991 611,97	109 303
Unbebaute Grund- stücke	2 027 520,32	19 346,80	552,46	— 18 768,74	—	2 027 545,92	2 028
Maschinen und maschinelle Anlagen	325 525 225,16	63 559 955,75	727 237,39	+ 35 663 191,29	76 309 711,78	347 711 423,03	325 525
Werkzeuge, Betriebs- und Geschäfts- ausstattung	15 207 430,85	3 913 551,04	110 006,58	+ 275 337,06	2 067 654,63	17 218 657,74	15 207
Reserveteile	24 853 235,00	1 359 065,00	—	—	10 454,00	26 201 846,00	24 853
Werksgüter	29 165 139,00	990 840,00	5 160,00	—	—	30 150 819,00	29 165
Konzessionen, Patente, Lizenzen, Marken- u. ähnliche Rechte . .	37 412,00	869,80	—	—	33 868,80	4 413,00	38
In Bau befindliche Anlagen	524 131 530,38	76 561 518,84	1 828 942,71	+ 40 108 160,08	84 707 433,52	554 264 833,07	524 131
Geleistete Anzahlun- gen für Neuanlagen	24 299 649,38	32 113 370,96	—	— 15 544 082,00	—	40 868 938,34	24 300
	38 575 504,40	56 305 848,80	—	— 24 564 078,08	—	70 317 275,12	38 576
	587 006 684,16	164 980 738,60	1 828 942,71	+ 40 108 160,08	84 707 433,52	665 451 046,53	587 007
				— 40 108 160,08			
Beteiligungen	80 184 597,46	8 911 337,26	2 850,00	—	135 000,00	88 958 084,72	80 184
	667 191 281,62	173 892 075,86	1 831 792,71	—	84 842 433,52	754 409 131,25	667 191
II. Beteiligungähnliche Ansprüche						6 408 817,58	6 680
III. Bereitgestellte Mittel für Investitionen						102 403 091,25	116 682
davon Darlehen DM 23 000 000,00							
IV. Umlaufvermögen							
Vorräte					269 505 991,29		248 311
Wertpapiere					194 036,76		181
Anleihe der Bundesrepublik (Entwicklungshilfe)					15 882 000,00		
Forderungen							
Wohnungsbaudarlehen (dinglich gesichert DM 18 778 943,94) . .			47 343 651,51				
abzüglich Absetzung gemäß § 7c EStG und andere Absetzungen			— 40 758 999,86		6 584 651,65		5 293
Sonstige Darlehen					2 923 183,94		2 629
Geleistete Anzahlungen für Warenbezüge und Leistungen . .					2 975 719,72		992
Forderungen auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen					138 469 473,07		168 908
Forderungen an Konzernunternehmen					1 519 110,29		
Forderungen an sonstige nahestehende Unternehmen					1 868 913,82		2 103
Forderungen gemäß § 80 AktG					122 244,14		245
Sonstige Forderungen					8 362 921,21		7 823
Flüssige Mittel							
Wechsel				10 695 800,00			
Schecks				42 507,30			
Kassenbestand, Landeszentralbank- und Postscheckguthaben . .				893 369,22			
Andere Bankguthaben				8 688 959,22	20 320 635,74	468 728 881,63	32 608
						469 093	
V. Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen						1 356 826,63	1 398
						1 333 306 748,34	1 261 044

	DM	DM	Stand am 30. 9. 1961 DM	Stand am 30. 9. 1960 in DM 1000
I. Grundkapital			276 000 000,00	276 000
II. Rücklagen				
Gesetzliche Rücklage	36 805 916,00			36 806
Andere Rücklagen				
1. In der Bilanz der Hüttenunion ausgewiesen . .	123 631 054,88			114 673
2. Rücklagen aus der Konsolidierung	25 200 753,48	185 637 724,36		25 960
Rücklage für Ersatzbeschaffung		1 855 350,65	187 493 075,01	1 315
III. Ausgleichsposten für Anteile im Fremdbesitz			55 047 926,55	55 615
(davon Gewinnanteil DM 2 265 804,63)				
IV. Wertberichtigungen zu Posten des Umlaufvermögens			4 362 733,68	7 010
V. Rückstellungen für ungewisse Schulden				
Pensionen		196 855 317,92		192 760
Sonstige		40 694 530,92	237 549 848,84	36 601
VI. Dr. Karl Grosse-Stiftung			318 926,22	322
VII. Verbindlichkeiten				
Anteil an den US-Dollaranleihen der ehemaligen VSt AG		17 192 564,36		17 492
(dinglich gesichert)				
7 % ige Teilschuldverschreibungen 1954		37 007 900,00		40 000
(dinglich gesichert)				
7 % ige Teilschuldverschreibungen 1958		40 000 000,00		40 000
(dinglich gesichert)				
Hypotheken		1 124 904,70		1 142
Langfristige Darlehen		188 940 324,00		182 913
(dinglich gesichert DM 160 542 252,00)				
— davon Bankdarlehen DM 130 808 224,00 —				
		284 265 693,06		281 547
Erhaltene Anzahlungen		4 387 101,39		4 296
Verbindlichkeiten auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen . .		78 227 235,78		78 266
Verbindlichkeiten gegenüber sonstigen nahestehenden Unternehmen . .		7 863 838,33		8 333
Wechselverbindlichkeiten		39 595 623,89		4 975
Kurzfristige Darlehen				
(dinglich gesichert DM 5 540 407,50)		5 735 676,62		6 410
Sonstige Verbindlichkeiten		127 385 461,22	547 460 630,29	109 434
VIII. Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen			166 254,31	
IX. Gewinn				
Gewinnvortrag aus dem Vorjahr		21 202,01		
Reingewinn im Geschäftsjahr		24 886 151,43	24 907 353,44	20 721
Haftungsverhältnisse				
Wechselobligo	DM 97 309 483,88			
(dafür zurückgestellt DM 2 952 394,77)				
Bürgschaften	DM 706 137,00			
Sonstige Eventualverbindlichkeiten	DM 7 850,00			
	DM 98 023 470,88			
Lastenausgleich / Vermögensabgabe				
Gegenwartswert	DM 90 930 019,28			
Vierteljahresbetrag	DM 1 883 860,55			
			1 333 306 748,34	1 261 044

KONSOLIDIERTE GEWINN- UND VERLUSTRECHNUNG

für die Zeit vom 1. Oktober 1960 bis 30. September 1961

	DM	DM	DM
Außenumsatzerlöse		1 644 597 218,40	
Nicht gesondert auszuweisende Aufwendungen nach Verrechnung mit Bestandsveränderungen und Eigenleistungen . .		1 025 463 029,43	619 134 188,97
Erträge aus Beteiligungen nicht in den Konzernabschluß einbezogener Unternehmen	18 165 471,54		
./. Verluste aus Beteiligungen nicht in den Konzernabschluß einbezogener Unternehmen	13 013,24	18 152 458,30	
Erträge aus der Auflösung von Rückstellungen		4 586 164,77	
Sonstige Erträge		5 500 975,37	28 239 598,44
Löhne und Gehälter		295 530 535,37	647 373 787,41
Soziale Abgaben		39 974 373,30	
Sonstige soziale Aufwendungen, soweit sie nicht unter anderen Posten auszuweisen sind		30 899 736,90	
Abschreibungen auf Sachanlagen		84 707 433,52	
Abschreibungen und Wertberichtigungen auf Beteiligungen und beteiligungsähnliche Ansprüche		5 022 148,70	
Zinsen und ähnliche Aufwendungen	22 537 532,33		
./. Zinsen und ähnliche Erträge	8 209 869,79	14 327 662,54	
Steuern			
a) vom Einkommen, vom Ertrag und vom Vermögen	73 300 100,63		
b) Sonstige	60 175 394,01	133 475 494,64	
Lastenausgleich/Vermögensabgabe		7 535 442,20	611 472 827,17
Jahresüberschuß			35 900 960,24
Gewinnvortrag aus dem Vorjahr			21 202,01
Entnahmen aus Rücklagen w/des steuerlich nicht abzugsfähigen Teils der Lastenausgleich/Vermögensabgabe			35 922 162,25
			3 895 694,27
Konzernfremden Gesellschaftern zustehender Gewinn			39 817 856,52
			2 220 503,08
Einstellungen in Rücklagen			37 597 353,44
			12 690 000,00
Reingewinn			24 907 353,44

DER VORSTAND

Dortmund, im Februar 1962 Barz Dr. Elshoff Dr. Harders Dr. Sieber

Bestätigungsvermerk:

„Nach dem Ergebnis unserer Prüfung bestätigen wir, daß der konsolidierte Jahresabschluß zum 30. September 1961 aus den nach handelsrechtlichen Grundsätzen zum gleichen Stichtag aufgestellten und von Wirtschaftsprüfern bestätigten Einzelabschlüssen entwickelt worden ist.“

Mülheim (Ruhr), im Februar 1962 **WESTDEUTSCHE INDUSTRIE-TREUHANDGESELLSCHAFT MBH**
Wirtschaftsprüfungsgesellschaft
Dr. J. P. Magnussen Dr. U. Roser
Wirtschaftsprüfer Wirtschaftsprüfer

Der Staub und die Gesundheit

Innerbetriebliche Staubforschung bei der Hüttenunion

„Die gelben Schwefelwolken aus Fabrikschlotten verpesten die Luft unserer Städte!“ — so stand es neulich in einer Revierzeitung. Von Zeit zu Zeit erscheinen aber auch in anderen Zeitungen und Illustrierten ausführliche Berichte über eine „zunehmende Verschmutzung“ der Luft. Es werden vielfach sehr kräftige Vorwürfe gegen einige Fabrikbetriebe und mitunter gegen bestimmte Gewerbezweige erhoben. Manche deuten sogar an, daß einige Werke die Gesundheit der Menschen mißachtend das allgemeine Gut: die Atemluft, fahrlässig verunreinigen.

Darf man es dem Laien verdenken, wenn er den „Schuldigen“ für alle diese Übelstände in der Industrie zu finden glaubt und annimmt, daß die Werke nicht gewillt und die Techniker nicht fähig sind, das Problem der „Reinhaltung der Luft“ zufriedenstellend zu lösen?

Keinesfalls! — Andererseits muß man sich fragen: entspricht diese Auffassung der Wahrheit?

Die Antwort ist ein klares NEIN.

In der Tagespresse wird meistens nur von krassen Beispielen berichtet. Man prangert in Zeitungen — mit Recht — unerwünschte Erscheinungen und unhaltbare Zustände an. Aber, wie das überall im Leben

ist, man darf auch hier nicht den Fehler begehen und einige Ausnahmefälle — um die es sich meistens handelt — verallgemeinern.

Die großen Betriebe, z.B. die Eisenhüttenwerke, bestreiten keinesfalls, daß sie an der Luftverunreinigung mitbeteiligt sind. Sie können jedoch gleichzeitig darauf hinweisen, daß die meisten Betriebe gerade in

Bild 1 Staubmessung im Betrieb

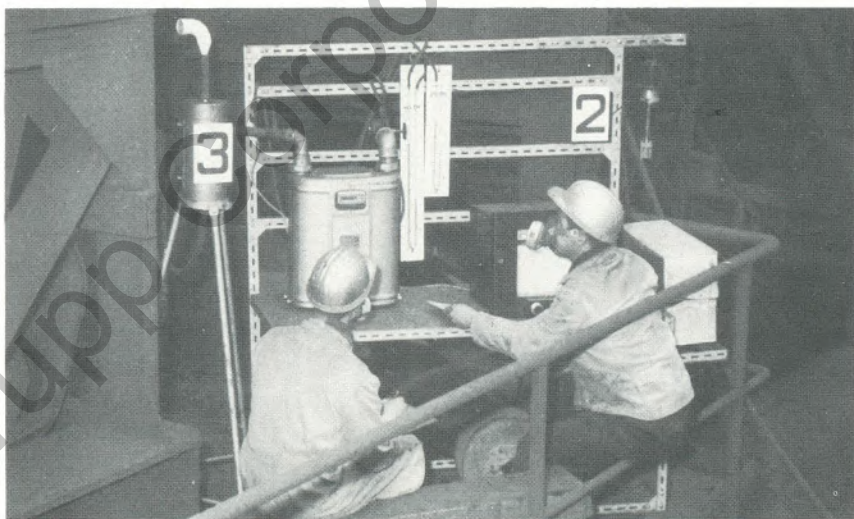
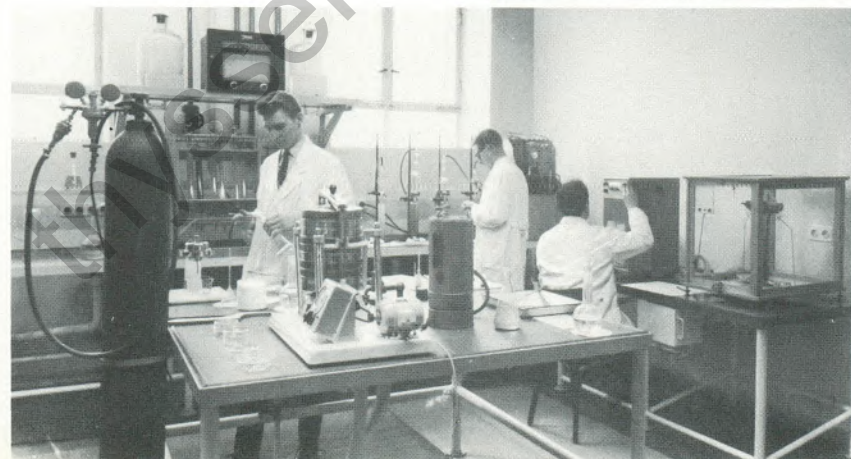


Bild 2
Bearbeitung von Proben im Staub-Laboratorium



dem letzten Jahrzehnt mit hochleistungsfähigen Luft- und Gasfilteranlagen ausgerüstet wurden. Diese Filter haben lediglich einen Zweck, die Luftverschmutzung durch die Industrieabgase zu verhindern.

So hat z. B. die Dortmund-Hörder Hüttenunion im Laufe der vergangenen Jahre bereits über 25 Millionen DM zur Beseitigung der Staubquellen und für Forschungszwecke im Rahmen der „Reinhaltung der Luft“ ausgegeben.

Bild 3 Staubbestimmung mit dem optischen Meßgerät



Wir wollen im folgenden über eines der Spezialgebiete der Staubbeforschung berichten:

Den Schmutz oder Dreck, wie man auch den Staub allgemein bezeichnet, nennt man in der nüchternen Fachsprache des Technikers „schwebende Feststoffteilchen“ in der Luft. Die kleinen Teilchen haben eine bestimmte Form, Korngröße und Gewicht. Sie besitzen auch recht verschiedene Eigenschaften, die man durch entsprechende Messungen bestimmen kann.

Die Meßmethoden, die wir in unseren Werken vielfach verwenden, sind von dem Staubbeforschungsinstitut des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften e. V. in Bonn, ausgearbeitet worden. Im allgemeinen werden zwei verschiedene Meßmethoden benutzt. Diese führen, wenn auch auf unterschiedlichem Weg, doch zu demselben Ergebnis. Bei dem ersten Meßverfahren entnimmt man an vielen Stellen des Betriebes Luftproben. Das auf der linken Seite des ersten Bildes gezeigte Meßgerät arbeitet nach dem Staubsaugerprinzip. Die in der Luft enthaltenen Staubteilchen werden von einem besonders feinen Kunststofffilter zurückgehalten. Man mißt nicht nur die entnommene Luftmenge mit einem Gaszähler, sondern auch die Temperatur und Feuchtigkeit der Atemluft mit anderen Geräten.

Die eigentliche Bearbeitung der Proben erfolgt in einem für diesen Zweck eingerichteten Laboratorium (Bild 2). Man löst den staubhaltigen Filter in Chemikalien auf. Dann wird die Lösung in einem Spezialfiltergerät bei 5—10 Atmosphären Überdruck abfiltriert. Es bleiben dann nur die Staubteilchen zurück, die man zunächst abwägt. Große Staubmengen stehen nicht zur Verfügung, meistens nur einige Milligramm. Wenn man bedenkt, daß ein Milligramm ein tausendstel

Gramm ist, wird die besondere Sorgfalt, die man bei derartigen Messungen aufwenden muß, verständlich. Bei der gewerbehygienischen Untersuchung interessiert uns in erster Linie der feinste Staub, der in die Lunge gelangen kann. Bei diesen, sogenannten lungengängigen Teilchen, die nicht größer als 5 Micron sind (1 Micron = $\frac{1}{1000}$ Millimeter) besteht nach A. WINKEL „eine, wenn auch kleine Wahrscheinlichkeit für das Eindringen in die Lunge.“

Der feine Staub wird dann in Analysen-Siebgeräten und in sogenannten Sedimentationsgefäßen von dem übrigen Material abgetrennt und in unserer Metallurgischen Abteilung chemisch untersucht. Es sei hier noch erwähnt, daß nicht jeder Staub zu der Entstehung der gefürchteten Staublunge führt. Nur einige Quarzarten werden unter anderen als gefährlich bezeichnet, wenn sie eine bestimmte „Konzentration“ in der Atemluft erreichen.

Als Ergebnis der zeitraubenden Arbeit verschiedener Abteilungen erhält man aus vielen Proben mehrere Auskünfte: Man weiß, wieviel Milligramm Staub an einer bestimmten Stelle in einem Kubikmeter Luft (oder Abgas) vorhanden sind. Außerdem kennt man nicht nur die Menge, sondern auch die Eigenschaften der lungengängigen Teilchen.

Das andere Meßverfahren arbeitet bei der Bestimmung des Staubgehaltes in der Atemluft nach einer optischen Methode. Das Gerät — ein HS-Konimeter — ist in Bild 3 zu sehen. Mit Hilfe einer kleinen Luftpumpe werden im Bruchteil von Sekunden $2\frac{1}{2}$ Kubikzentimeter Luft in einen Meßkopf eingesaugt und mit einer Geschwindigkeit von 500—600 km je Stunde gegen eine Glasplatte geschleudert und von dort gleich wieder abgeführt. Diese Platte ist mit einer sehr dünnen Vaselineschicht präpariert, so daß nur die Staubteilchen haften bleiben. Für das Auftragen des 0,003—0,004 mm starken Vaselinebelages haben wir in unserem Werk ein einfaches Verfahren ausgearbeitet. Die Schicht wird in einem beinahe luftleeren Raum auf das Glasplättchen aufgedampft. Das von uns entwickelte Bedampfungsgerät

ist in der rechten Seite des Bildes 4 zu sehen.

Natürlich kennt man nach einer Messung nur den augenblicklichen Zustand. Um aber die Verhältnisse an einer Arbeitsstelle beurteilen zu können, benötigt man eine Vielzahl von Einzelproben.

Die „Konimeterplatten“ werden in einem Fotolabor ausgewertet (Bild 4). Man betrachtet die aufgefangenen Teilchen in einem Mikroskop. Wir benutzen hierzu ein umgebautes Minox-Vergrößerungsgerät und machen dabei gleichzeitig Aufnahmen auf Fotopapier. Beispiele sind in Bild 5 und 6 zu erkennen.

Es gehört schon einige Übung und nicht zuletzt viel Geduld dazu, die Teilchen zu zählen und zu beurteilen, wie hoch der Anteil an lungengängigen Staubteilchen ist. Sicherheitshalber müssen die Plat-

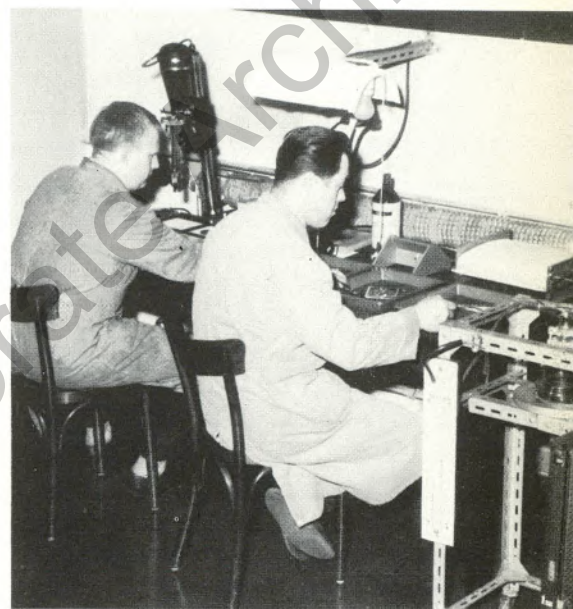
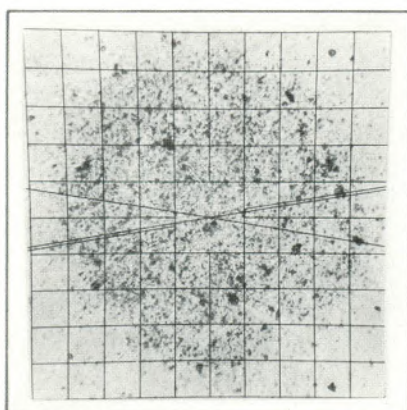
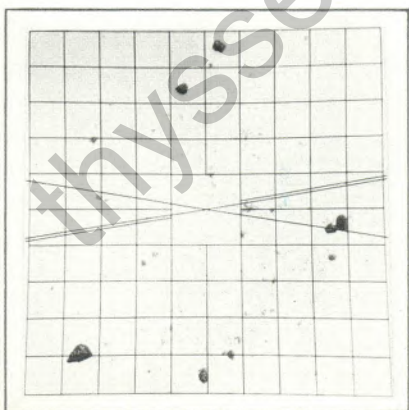


Bild 4 Die fotografische Auswertung der Proben

ten mehrmals durchgezählt werden. Als Meßergebnis erhält man dann die Anzahl der Staubteilchen, die an einer bestimmten Stelle zu dem Zeitpunkt der Probeentnahme in einem Kubikzentimeter Atemluft schwebten.

Das Beispiel in Bild 5 zeigt eine besonders gefährliche Arbeitsstelle. Bei dieser Probe wurden über 4000 Teilchen je Kubikzentimeter Luft gezählt. Wenn man bedenkt, daß der größte Teil dieses Schwebstaubes in die Lunge eindringen kann, greift man unwillkürlich zu der Staubmaske. Natürlich ist die Staubkonzentration nur an wenigen begrenzten Stellen eines Hüttenwerkes und nur in Ausnahmefällen

Bild 5 und 6 Mikroskopische Aufnahmen von Staubproben



so hoch. Meistens werden 30—100 Teilchen je Kubikzentimeter Luft gezählt.

An einer anderen Stelle, wo das Bild 6 aufgenommen wurde, besteht dagegen keine Gefahr. Obwohl rund 75 % der 300 Teilchen je Kubikzentimeter kleiner als 5 Micron sind, hat dieser Staub keine silikosengefährdenden Bestandteile. Bei dieser Staubkonzentration entsteht nach unseren jetzigen Erkenntnissen keine Staublung.

Mit Hilfe der beschriebenen Meßverfahren werden zur Zeit in sorg-

fältiger Kleinarbeit viele Arbeitsstellen überprüft. Das Ziel ist, durch Messungen besonders jene Punkte in den einzelnen Betrieben festzustellen, wo die Gesundheit von Belegschaftsmitgliedern unserer Werke durch Staubentwicklung tatsächlich gefährdet sein kann. Die Versuchsergebnisse liefern uns dann die notwendigen Unterlagen zur systematischen Beseitigung der Staubquellen. Damit werden aber nicht nur die Werksangehörigen geschützt, auch die Ausbreitung des Staubes können wir mit Hilfe von

zweckentsprechenden Filtergeräten unterbinden.

Die Luftverschmutzung ist ein uns alle betreffendes Problem. Die Beseitigung des Staubes bleibt dagegen eine allgemeine Aufgabe. Die Bemühungen werden erst dann zu spürbaren Erleichterungen auf diesem Gebiet führen, wenn zu der „Reinhaltung der Luft“ nicht nur einzelne Werke, sondern auch alle daran beteiligten Stellen ihren vollen Beitrag geleistet haben.

Ludwig Rado

Praktische Maßnahmen zur Staubbekämpfung

Zur Unterrichtung der Öffentlichkeit über unsere intensiven Bemühungen zur Staubbekämpfung hatten wir kürzlich die hiesige Presse eingeladen, die sich an Ort und Stelle davon überzeugen konnte, welche praktischen Maßnahmen die Hüttenunion bisher getroffen hat bzw. in Zukunft noch leisten wird. So ist im Werk Dortmund bereits im Jahre 1954 durch Errichtung des 1. Bamag-Kamins an bodenblasenden Konvertern erreicht worden, daß der grobe Staub nicht mehr in der Umgebung des Stahlwerkes umherfliegt, sondern in Behältern

(Zyklonen) abgeschieden und gesammelt wird. Ein zweiter verbesserter Konverterkamin wurde 1958 errichtet und der 3. im April d. J. seiner Bestimmung übergeben. Die restlichen zwei Konverter werden in den nächsten Jahren ausgerüstet. Im Werk Hörde erhält das im Bau befindliche Oxygen-Stahlwerk eine Vollentstaubung in Erstauführung, bei dem die Abgase gewaschen und am Ende des Schlottes farblos verbrannt werden. Die technische Lösung des Problems war insofern nicht ganz einfach, als bei jeder Charge dieser großen Ge-

fäße rund 100 000 m³ Abgas mit einer Temperatur von 1600°C entstehen, das mit seiner Menge den Hörder Gasometer füllen würde. Mit Hilfe von Untersuchungen an Versuchsanlagen wurde die Aufgabenlösung jedoch erreicht. Der braune Rauch verschwindet vollständig. Der ausgewaschene Staub wird entwässert, getrocknet und in Form von kieselsteingroßen Stücken dem Konverter wieder zugeführt, da er einen Eisengehalt von rd. 70 % hat.

Digitale Meßtechnik

Neue Meßmethoden der Automatisierung

Jeder von uns schaut sicherlich am Tag mehrere Male auf eine Uhr. Wir lesen dabei normalerweise die Uhrzeit an der Zeigerstellung ab.

In Amerika — und in letzter Zeit auch in anderen Ländern — macht man es dem Straßenpassanten besonders leicht, wenn er wissen will, wie spät es ist. Er braucht dazu keine Normaluhr mit Zeiger und Zifferblatt abzulesen, sondern er sieht die Uhrzeit auf die Minute genau auf einem großen Leuchtzahlenfeld unmittelbar in Ziffern. Bild 1 zeigt eine solche Ziffernanzeige der Uhrzeit, wie sie auf einer großen Straße in Chicago zu sehen ist. Übrigens wird hier nicht nur die genaue Uhrzeit sichtbar; in jeder Minute verschwindet für etwa 10 Sekunden die Uhrzeitangabe und statt dessen erscheint im gleichen Ziffernfeld die Gradzahl der Lufttemperatur, für den europäischen Besucher allerdings etwas schwieriger zu lesen, weil die Temperatur in Grad Fahrenheit gemessen wird.

Man nennt diese Zifferndarstellung auch die „digitale“ Darstellung der Meßwerte. Der Ausdruck „digital“ kommt aus dem Englischen, wo „digit“ dasselbe wie Ziffer bedeutet.

Diese Technik wird in neuerer Zeit häufig bei modernen Meßanlagen



Bild 1 Digitale Anzeige der Uhrzeit in Amerika

angewendet. Wir wollen uns deshalb etwas genauer nach den Vorteilen fragen: Zunächst einmal fällt auf, daß man den digitalen Meßwert, wie z. B. die Uhrzeit in Bild 1, sozusagen auf den ersten Blick genau ablesen kann, vor allem deshalb, weil man nicht die genaue Lage eines Zeigers an einem Zifferblatt abzulesen bzw. zu schätzen braucht, sondern den Wert sofort auf die Minute genau als Zahl sieht. Es ist ein Merkmal der digitalen Anzeige, daß jede Stelle eines Wertes mit der gleichen Genauigkeit angezeigt wird. Es ist demnach auch verständlich, daß Ablese-

fehler wesentlich seltener auftreten.

Digitalmeßtechnik auch in Hüttenwerken

In unseren Betrieben wird von den Möglichkeiten der digitalen Technik in zunehmendem Maße Gebrauch gemacht. Überall dort, wo es gilt, Meßwerte schnell und genau abzulesen, werden digitale Methoden angewendet. Ein solches Gebiet ist das elektronische Wiegen, über das wir bereits vor einiger Zeit in unserer Werkzeitschrift berichteten.



Bild 2 Gießwagen im Thomas-Stahlwerk, Dortmund, mit elektronischer Waage und digitaler Gewichtsanzeige auf einem Leuchtziffernfeld

Bei den elektronischen Waagen wird das Gewicht mit sogenannten Kraftmeßdosen elektrisch gemessen und angezeigt. Bild 2 zeigt einen Gießwagen im Thomasstahlwerk Dortmund, der mit einer solchen elektronischen Waage ausgerüstet ist. Wir erkennen das große Leuchtziffernfeld für die Gewichtsanzeige neben dem Fenster des Maschinisten. Der Gießer kann die Gewichte jederzeit bequem ablesen. Es sei erwähnt, daß auf dem Leuchtziffernfeld sowohl das Gewicht des Pfanneninhaltes als auch das jedes einzelnen Blockes wahlweise umschaltbar sichtbar gemacht wird. Ohne die Anwendung der Digitaltechnik wäre diese Aufgabe nicht zu lösen.

Eine ähnliche Waage ist in einem Stahleisentransportwagen im Siemens-Martin-Stahlwerk Dortmund eingebaut. Beim Entleeren der

Stahleisenpfanne in die Ofen kann fortlaufend die Stahleisenmenge an einer Leuchtziffernanzeige abgelesen werden. Dies hilft, die Ofenkapazität möglichst weitgehend auszunutzen. Außerdem können vorgegebene Analysen beim Stahl besser eingehalten werden. Aber auch bei anderen Anlagen, unabhängig vom Wiegen, werden bei uns digitale Meßmethoden eingesetzt. So wird beispielsweise die Analyse der Roheisenproben, nachdem sie im chemischen Laboratorium mit einem spektralanalytischen Schnellanalysengerät ermittelt worden ist, auf Leuchtziffernfelder im Leitstand des Thomasstahlwerkes übertragen.

Auch Meßanlagen zur automatischen Chargenzeitbestimmung und zur Signalisierung von Länge und Stückzahl des Walzmaterials an den Stapelwagen im Walzwerk II

arbeiten mit einer unmittelbaren Anzeige der einzelnen Werte in Zahlenform auf Leuchtfeldern.

Hier könnten noch manche Beispiele über die verschiedenen Anwendungsmöglichkeiten genannt werden. Wir wollen aber noch kurz einige technische Einzelheiten betrachten.

10 Ziffern in einer Röhre

Die schnelle Entwicklung der Digitaltechnik wurde erst dadurch möglich, daß die Elektroindustrie mit entsprechenden Bauteilen auf den Markt kam. Ein Problem bei den digitalen Methoden war früher die Anzeige von Zahlenwerten auf kleinen Ziffernfeldern in Schalttafeln, Leitständen usw. Wir haben an den Bildern 1 und 2 gesehen, wie man durch Zusammenschalten von Glühlampen die einzelnen Zahlen sichtbar machen kann. Dieses Verfahren ist nicht mehr anwendbar, wenn man verhältnismäßig kleine Zahlenfelder für Schalttafeln benötigt. Aber auch hierfür gibt es inzwischen passende Bauteile.

Bild 3 zeigt eine für derartige Anwendungszwecke entwickelte Ziffernanzeigeröhre, in der die Ziffern von 0 bis 9 durch hintereinanderliegende, entsprechend geformte Drähte gebildet sind. An jede Ziffer kann einzeln über einen getrennten Anschlußkontakt am Sockel der Röhre eine elektrische Spannung angelegt werden.

Durch die Spannung entsteht in der Röhre eine sogenannte elektrische Gasentladung, die als ein rötlich leuchtendes Glimmlicht den jeweils an der Spannung liegenden Draht umhüllt und daher als leuchtende Zahl zu sehen ist. Durch Umschalten der Spannung auf die einzelnen Anschlußdrähte können nacheinander alle Zahlen von 0 bis 9 in der gleichen Röhre sichtbar gemacht werden. Mit mehreren dieser Röhren lassen sich daher beliebige mehrstellige Zahlen durch rein elektrische Ansteuerung zur Anzeige bringen.

Schließlich sei noch kurz ein Gerät erwähnt, mit dem man einen Zeigerausschlag eines Meßinstrumentes in einen Ziffernwert umwandeln kann, der dann seinerseits

Bild 3 Ziffernanzeigeröhre für die elektrische Anzeige der Zahlen von 0-9

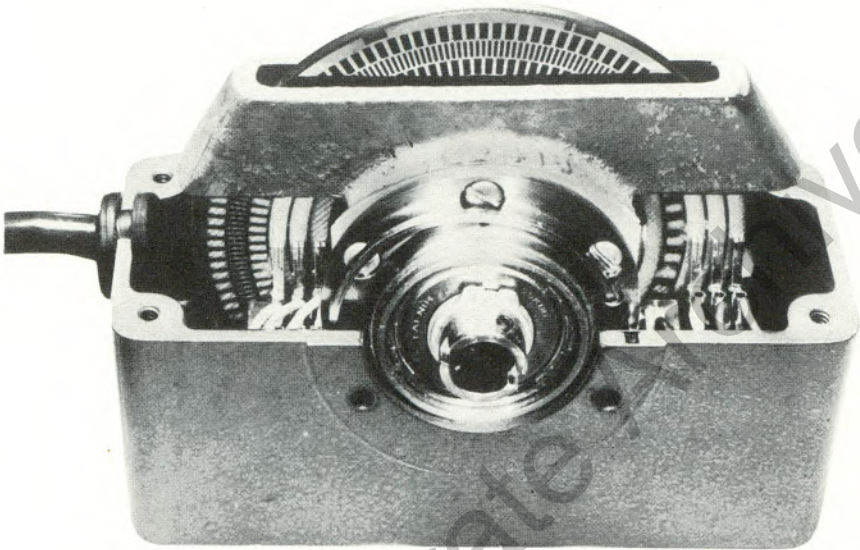
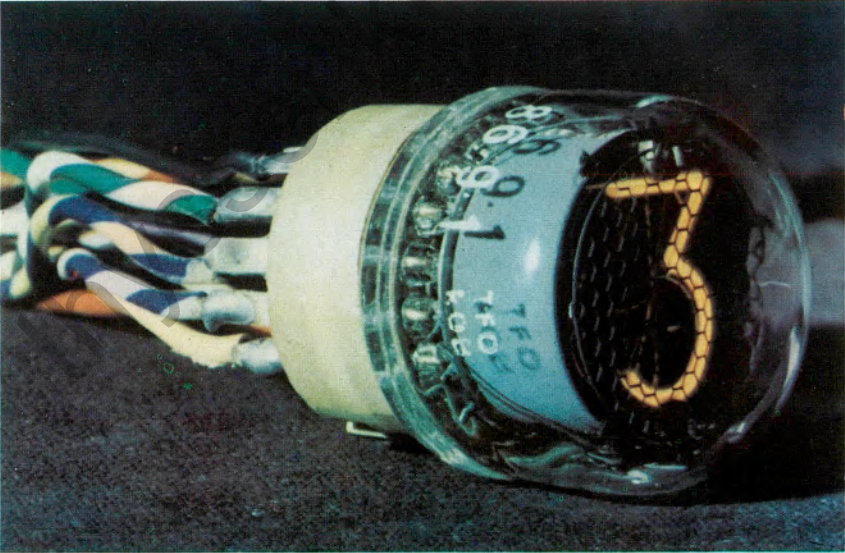


Bild 4 Scheibenverschlüßler für die Umwandlung eines Zeigerausschlages in einen Digitalwert

auf den Zahlenanzeigeröhren sichtbar wird. In Bild 4 ist ein sogenannter Scheibenverschlüßler dargestellt, der aus einer Scheibe mit mehreren Kontaktbahnen besteht, von denen jede wiederum in elektrisch leitende und nichtleitende Abschnitte unterteilt ist. Die Achse der Scheibe ist mit dem Zeigerinstrument verbunden. Sie dreht

sich dementsprechend stets in Übereinstimmung mit dem Zeiger des Meßinstrumentes. Über jeder Kontaktbahn der Scheibe ist ein Schleifkontakt angebracht, der die Stellung abtastet. Da jeder Winkelstellung der Scheibe eine ganz bestimmte Kombination von leitenden und nichtleitenden Abschnitten, auf denen die Schleifkontakte gerade aufliegen, entspricht, kann man die genaue Stellung der Scheibe, und damit den Meßwert an den Schleifkontakten gewissermaßen elektrisch „ablesen“ und als Ziffern anzeigen. Auch die automatische Weiterverarbeitung in elektronischen Rechenanlagen usw. ist dadurch möglich.

Zusammenfassend läßt sich sagen, daß die modernen digitalen Methoden der Meßtechnik an vielen Stellen in unseren Betrieben nutzbringend angewendet werden können. Sie helfen, die Stahlerzeugung noch mehr zu rationalisieren und die Qualität unserer Produktion weiter zu verbessern. Gert Wiethoff

Die Produktions- und Marktsituation unserer beiden Werke

in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres

Die Eisen- und Stahlindustrie der Bundesrepublik trat mit bereits abgeschwächter Konjunktur in das laufende Geschäftsjahr 1961/62 ein. Seit Juni/Juli 1961 war der Stahlmarkt durch verminderten Auftragseingang gekennzeichnet. Besonders betroffen von dieser Entwicklung wurde unsere Halbzeug-, Stabstahl- und Blecherzeugung.

Im laufenden Geschäftsjahr, d. h. seit Oktober 1961, verschärfte sich diese Situation zusehends. Unsere Rohstahlerzeugung, die in guten Zeiten im Monatsmittel etwa 240 000 t, in der Spitze sogar 250 000 t erreichte, schrumpfte im Oktober 1961 auf knapp 219 000 t, im Dezember 1961 auf 183 000 t zusammen. Im Januar und Februar wurden etwa 205 000 t erzeugt, und erst ab März 1962 konnten die Stahl- und Walzwerke wieder voll ausgefahren werden.

Einschneidende interne Maßnahmen waren erforderlich, um dieser Situation zu begegnen. Sie reichten von Produktionszeiteinschränkungen in den Stahl- und Walzbetrieben beider Werke über die Herausnahme ganzer Schichtbelegschaften und den damit zwangsläufig verbundenen Umsetzungen bis zur eingeschränkten Wochenarbeitszeit in vielen Betrieben.

Es wäre jedoch ein Trugschluß, zu glauben, daß wir seit März 1962 aller Sorgen ledig wären. Das Wissen um die Höhe der Produktion allein genügt nicht zur Beurteilung der Lage. Das Bild rundet sich erst ab, wenn man darüber hinaus betrachtet, welche Kosten

wir für unsere Erzeugung von der Rohstoffbeschaffung bis zur Verarbeitung einerseits aufwenden müssen — und wieviel unsere Kunden für unsere Erzeugnisse andererseits bezahlen.

In Zeiten gedrosselter Produktion nehmen zwar die monatlichen Gesamtkosten ab, weil z. B. weniger Rohstoffe verbraucht werden. Sie nehmen jedoch nicht im gleichen Maße ab wie die Produktion, da eine ganze Reihe von Kostenarten, wie z. B. Löhne, Gehälter, Zinsen und Abschreibungen, nach wie vor mehr oder minder unverändert bleiben. Das bedeutet, daß die sogenannten Einheits-Kosten, d. h. die Kosten je Tonne Erzeugung steigen, wenn die Produktion sinkt. Das zeigte sich in erheblichem Ausmaße in der Zeit von Oktober 1961 bis Februar 1962.

Auf der anderen Seite ist der Kunde selbstverständlich bemüht, seinen Stahl so billig wie möglich einzukaufen. Das gelingt ihm um so eher, je mehr die Stahlwerke — im Interesse geringerer Verarbeitungskosten — sich um den Absatz ihrer Erzeugung bemühen müssen. Der scharfe Konkurrenzkampf der vergangenen Monate zwang die deutsche Stahlindustrie — also auch uns — zu erheblichen Preiszugeständnissen. Nur so war es möglich, sich gegenüber dem billigeren, aus dem Ausland eingeführten Stahl zu behaupten und der Belegschaft die Beschäftigung zu erhalten. Trotz der besseren Beschäftigung seit März 1962 hält dieser Preisdruck auf unsere Erzeugnisse unverändert an. Er ist nach wie vor so stark, daß wir Monat für Monat mehrere Millionen DM weniger einnehmen als noch vor einem Jahr, obwohl wir inzwischen wieder die gleichen Mengen verkaufen.

Es sind keine Anzeichen dafür vorhanden, daß sich diese wenig erfreuliche Lage in absehbarer Zeit ändert. Um so mehr sind wir verpflichtet, den schwierigen wirtschaftlichen Auswirkungen — soweit wie möglich — mit größter Sparsamkeit auf allen Betriebs- und Verwaltungsgebieten zu begegnen.

Wilhelm Bauer



„Ich rufe Phönix 11...“

Rasch schlug der Mann die Haustür hinter sich zu und rannte zum Telefon. Gut, daß er sich die neue Rufnummer für den Krankenwagen gemerkt hatte, die neulich am Ausgang bekanntgegeben worden war. „3 52 00, 3 52 00“ sagte er noch vor sich hin, als er schon in der Telefonzelle stand. Fast hätte er sich verwählt, aber dann kam die Meldung „Werkfeuerwehr Hüttenunion“. „Schicken Sie bitte ganz schnell den Krankenwagen zur X-Straße 14, meine Frau muß ins Krankenhaus. Die Hebamme hat gesagt, es sei sehr dringend!“ Nach der bestätigenden Antwort verließ der Mann die Telefonzelle und ging zu seiner Wohnung zurück. Als er nach wenigen Minuten wieder zu Haus war, glaubte er seinen Augen nicht zu trauen: Soeben hielt mit knirschenden Reifen der Krankenwagen vor seiner Haustür. Ging das noch mit rechten Dingen zu? Er verzichtete im Augenblick darauf, eine Antwort auf diese Frage zu finden, sondern kümmerte sich darum, die bereitgestellten Sachen in den Wagen zu packen. Bald erhielt er vom Krankenhaus die Nachricht von der Geburt seines Kindes.

Die Lösung der Frage, wie dieser blitzartige Einsatz möglich war, ist ganz einfach: sie lautet „Funksprechanlage“. Seit einigen Wochen sind sämtliche Fahrzeuge der Werkfeuerwehr, und dazu gehören auch die Krankenwagen, mit einer

Funksprechanlage ausgerüstet. Die Wagen tragen den Namen „Phönix“ und die Nummern 1 bis 7 (Dortmund) und 9 bis 14 (Hörde). Als in dem geschilderten Fall die telefonische Anforderung bei der Zentrale einging, stellte der Telefonist fest, daß sich soeben ein Krankenwagen nach Erledigung einer Fahrt von unterwegs gemeldet hatte und sich ganz in der Nähe der angegebenen Adresse befand. So konnte der Wagen gleich dorthin geschickt werden. Vor Einrichtung der Funksprechanlage wäre der Krankenwagen zur Feuerwache zurückgefahren und hätte erst dann seinen neuen Auftrag erhalten.

Nicht immer ist bei Kranken-, Ambulanz- oder Unfallfahrten solche Eile notwendig. Der wesentliche Vorteil der Funksprechverbindung mit allen Wagen liegt in der viel rationelleren Einsatzmöglichkeit der Fahrzeuge. Ohne zur Feuerwache zurückkommen zu müssen, können die Krankenwagen jetzt bei Bedarf einen Auftrag nach dem anderen erledigen und sind dennoch jederzeit erreichbar. Verlassen der Fahrer und sein Begleiter den Wagen, um z. B. einen Kranken aus seiner Wohnung abzuholen, melden sie sich vor dem Aussteigen bei der Zentrale ab. So weiß man dort, daß dieses Fahrzeug bis zur Rückmeldung nicht zu erreichen ist. Die Reichweite des UKW-Senders, der im Hauptver-

waltungsgebäude an der Rheinischen Straße steht, beträgt ca. 35 Kilometer.

Genau so wichtig ist die Funksprechverbindung für die anderen Fahrzeuge der Werkfeuerwehren Dortmund und Hörde. Wie leicht ist es z. B. möglich, daß ein Anrufer der Werkfeuerwehr die Verhältnisse an einer Brandstelle in der Aufregung falsch schildert. An Ort und Stelle angekommen, wird dann festgestellt, daß das angeforderte Löschmaterial — wie z. B. Schläuche und Pumpen — nicht ausreicht oder daß etwa dringend die große Leiter benötigt wird. Wenn das nächste Telefon nicht gerade unmittelbar in der Nähe ist, kann wertvolle Zeit verloren gehen, in der Menschen und Anlagen gefährdet bleiben. Jetzt kann durch einen schnellen Ruf vom Wagen an die Zentrale zusätzliches Material angefordert werden. Ähnlich wie bei den Krankenwagen kann es auch vorkommen, daß sofort ein neuer Einsatz notwendig wird. Das Löschfahrzeug wird dann in kürzester Zeit am neuen Einsatzort eintreffen.

Schnelligkeit ist eine der wirksamsten „Waffen“ unserer Werkfeuerwehr. Die Ausrüstung mit Funksprecheinrichtung wird unsere Werkfeuerwehr noch weiterhin stärken bei ihrer Aufgabe:

Den Menschen helfen und die Anlagen schützen!

Harald Bielig

In diesem Löschfahrzeug kann der Fahrer mit einem normalen Telefonhörer über UKW mit der Zentrale sprechen



„Phönix Dortmund an Phönix 11! Bitte kommen!“



Auf dem Stadtplan, der 2,5 m x 2,2 m groß ist, sind alle Straßen schnellstens zu finden



RUFNUMMERN

Unfallwagen:	Notruf	16
Krankenwagen und		
Ambulanzwagen:	Werksruf	27 00
	Post	3 52 00

Die Bedeutung des Auslands für die deutsche Stahlindustrie

Die Bundesrepublik ist mit einer Rohstahlerzeugung von rd. 34 Mill. t und einer Walzstahlerzeugung von rd. 24 Mill. t nach den USA und der Sowjetunion der drittgrößte Stahlproduzent der Welt. Der überwiegende Teil der Produktion, etwa drei Viertel, wird im Inland verarbeitet, ein Viertel wird in andere Länder Europas und nach Übersee exportiert.

Stahl wird aber nicht nur in Form von Walzstahl, sondern auch als Fertigprodukt, als Kraftfahrzeug oder Maschine in das Ausland verkauft. Bei den Stahl verarbeitenden Industriezweigen ist der Anteil der Ausfuhr vielfach weit höher als in der Stahlindustrie selbst, und man schätzt, daß — Walzstahl und Fertigerzeugnisse aus Stahl zusammengenommen — nahezu die Hälfte der deutschen Stahlerzeugung ausgeführt wird. Die Bundesrepublik gehört damit nicht nur zu den größten Stahl erzeugenden, sondern auch zu den bedeutendsten Stahl exportierenden Ländern der Welt. Andererseits verwenden die deutschen Stahl verarbeitenden Industrien, wie z. B. der Maschinenbau, der Schiffbau, der Fahrzeugbau und die Elektroindustrie, keineswegs nur einheimischen Stahl. Ungefähr jedes 6. Kilogramm Walzstahl, das in der Bundesrepublik verbraucht wird, stammt aus dem Ausland.

Für den Handel mit Eisen und Stahl teilt sich das Ausland in zwei große Gebiete, in denen sehr verschiedene Bedingungen gelten: den gemeinsamen Markt der Montanunion einerseits und die übrige Welt andererseits. Die Montanunion umfaßt bekanntlich die 6 Länder Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, Italien, Belgien, Niederlande und Luxemburg, sie besteht seit 1953 und erstreckt sich auf die Produkte Kohle, Eisen und Stahl. Das bedeutet, daß die meisten Stahlerzeugnisse ungehindert von Zollschranken von einem Land zum anderen geliefert werden können, und daß keinem Abnehmer in der Montanunion ein anderer Preis berechnet werden darf als dem Käufer im Inland.

Die Einfuhr aus Ländern der Montanunion und der übrigen Welt

In der Bundesrepublik haben die Einfuhren aus Ländern der Montanunion, wie das nebenstehende Schaubild zeigt, in den letzten Jahren erheblich zugenommen. Sie machen den größten Teil der gesamten Stahleinfuhren aus und bestreiten schon etwa ein Viertel der Versorgung Süddeutschlands mit Walzstahl. Aber auch in Norddeutschland und selbst in Nordrhein-Westfalen ist der Anteil des Stahls aus den Montanunionisländern mit ungefähr 10 Prozent recht beachtlich.

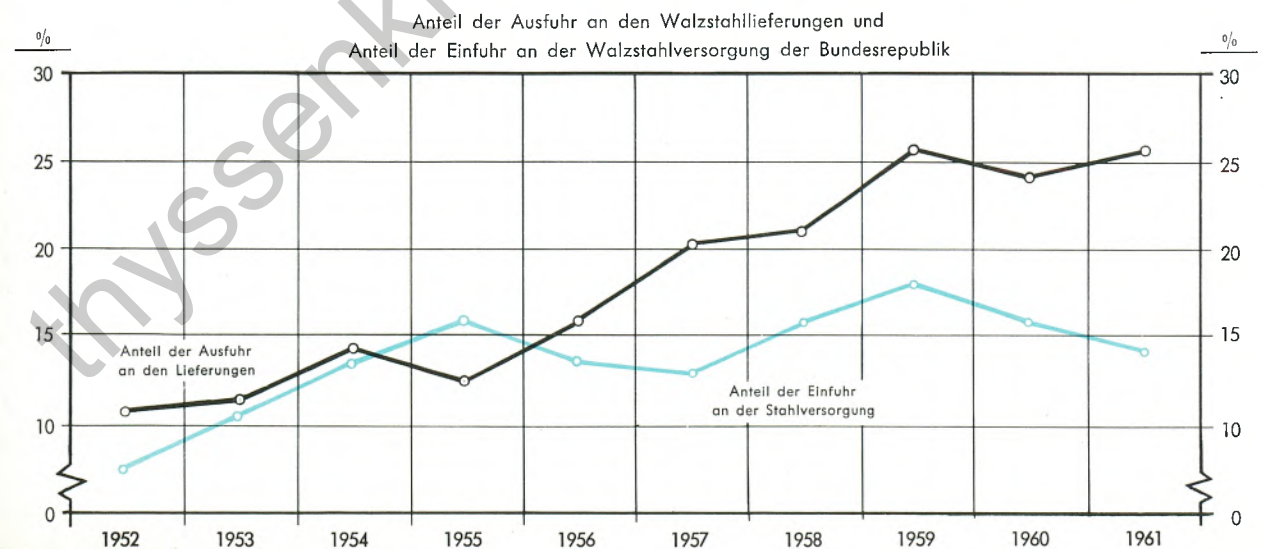
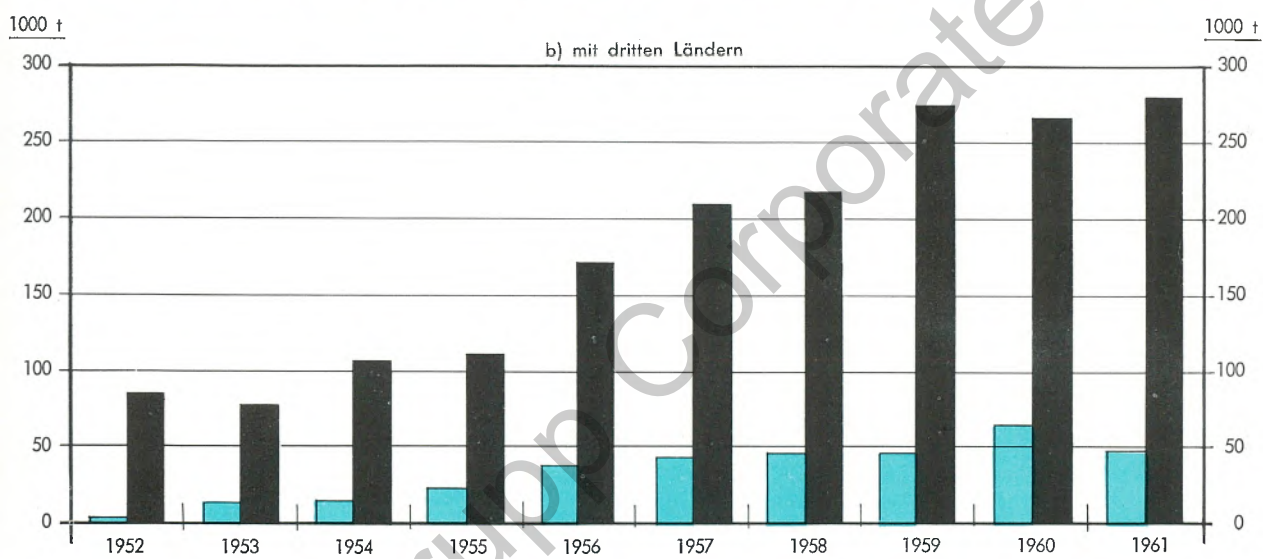
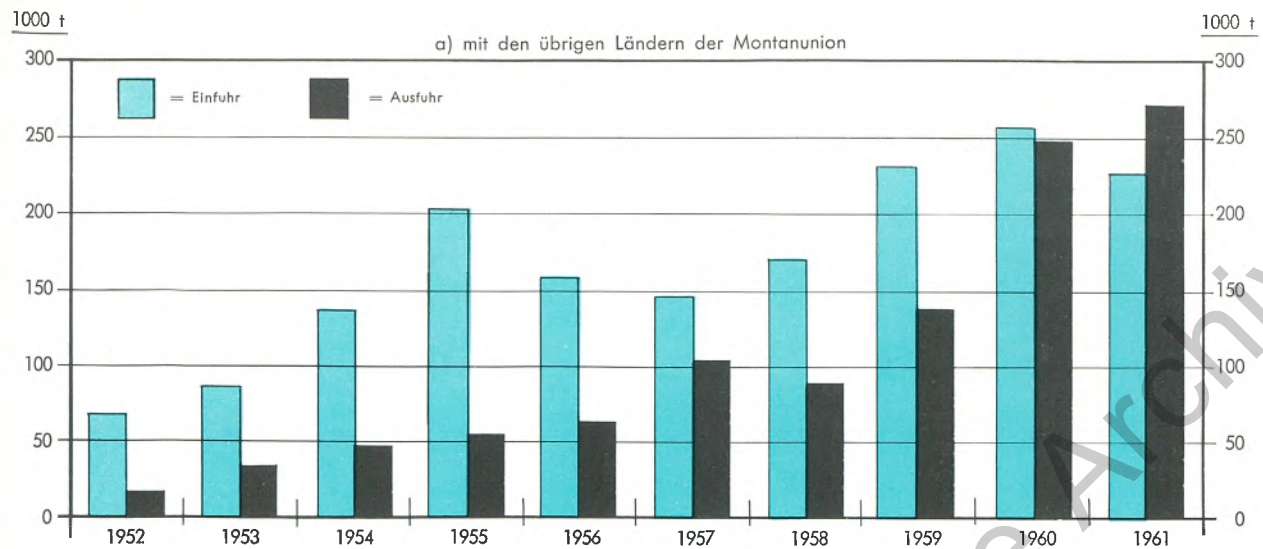
Zu einem bedeutenden Konkurrenten der deutschen Werke hat sich vor allem der Stahl aus Frankreich entwickelt. Daneben sind Luxemburg und Belgien wichtige Lieferanten der Bundesrepublik. An der Spitze der aus der Montanunion eingeführten Erzeugnisse steht das Feinblech, es folgen Stabstahl, Halbzeug und Walzdraht. Für jeden fünften Kraftwagen und jeden fünften Kühlschrank, der die Fließbänder verläßt, wird Feinblech aus anderen Ländern der Montanunion verwendet.

Welche Gründe gibt es für das Vordringen des Stahls unserer westlichen Nachbarn?

Eine Ursache liegt in der starken Abhängigkeit der übrigen Mitgliedstaaten der Montanunion (mit Ausnahme Italiens) von der Stahlausfuhr. Ihre Stahlindustrien liefern z.T. beträchtlich mehr als die Hälfte ihrer Erzeugung in das Ausland. Wenn ihr Absatz in den übrigen Ländern der Welt zurückgeht, so sind sie bestrebt, möglichst viel Stahl im gemeinsamen Markt abzusetzen, wo sie im allgemeinen immer noch bessere Preise erzielen als auf dem Weltmarkt.

Die zweite, noch wichtigere Ursache ist der niedrige Preis des französischen Stahls, der trotz der auf ihm ruhenden Frachtbelastung „vor den Toren der deutschen Hüttenwerke“ billiger verkauft werden kann als der deutsche Stahl. Die besondere Preisgünstigkeit

Walzstahl-Außenhandel der Bundesrepublik *)
(Monatsdurchschnitt)



*) ab 1959 einschl. Saar

des französischen Stahls ist aber nicht auf geringere Produktionskosten der französischen Werke zurückzuführen, sondern ist ausschließlich die Folge einer Steuermanipulation: Beim Überschreiten der Grenze wird der französische Stahl von der französischen Umsatzsteuer von 20 Prozent entlastet und mit nur 6 Prozent deutscher Umsatzausgleichsteuer belastet. Die Differenz wirkt sich als Preisermäßigung aus. So ist französischer Stabstahl, der den französischen Verbraucher 446 DM/t kostet, im Ruhrgebiet für 403 DM/t zu haben und damit wesentlich billiger als der deutsche Stabstahl, dessen Preis 434 DM/t beträgt.

Die Mengen, die die Bundesrepublik aus den sogenannten „dritten“, d. h. Nicht-Montanunionsländern einführt, sind relativ gering. Dabei handelt es sich meist um Erzeugnisse, die die deutsche Stahlindustrie bisher bei Hochkonjunktur nicht in ausreichendem Umfange liefern konnte (wie z. B. Breitband oder Bleche in bestimmten Abmessungen und Qualitäten) und die hauptsächlich aus Österreich, Großbritannien und den USA kommen.

Die Ausfuhr in Länder der Montanunion und der übrigen Welt

Bis zum Jahre 1959 waren die Ausfuhren der Bundesrepublik in die Länder des gemeinsamen Marktes wesentlich geringer als die Einfuhren. Nach der Eingliederung des Saargebietes im Jahre 1959 halten sich Ein- und Ausfuhr etwa die Waage, wobei aber zu berücksichtigen ist, daß etwa die Hälfte der Ausfuhr aus Lieferungen der Saarwerke besteht, die seit jeher einen großen Teil ihrer Produktion in Frankreich absetzen.

Die Ausfuhr der Bundesrepublik nach dritten Ländern ist von 1953 bis 1959 fast ohne Unterbrechung auf rd. 3 Millionen t im Jahr gestiegen und hat sich seitdem auf dieser Höhe gehalten.

Die dritten Länder setzen sich natürlich aus Gebieten mit sehr unterschiedlichem Wirtschaftsaufbau

zusammen. Zu ihnen gehören Staaten mit eigener Stahlindustrie, die selbst große Mengen exportieren, wie die USA, Japan, Sowjetrußland und Großbritannien, ferner Länder mit weiterverarbeitender Industrie, aber ohne oder mit nur geringer eigener Stahlerzeugung, wie die Schweiz oder Dänemark, und schließlich die Entwicklungsländer Afrikas, Asiens und Südamerikas, deren Industrien erst im Aufbau begriffen sind. Die Hauptabnehmer der Bundesrepublik unter den dritten Ländern sind die europäischen Industriestaaten, auf die etwa die Hälfte, und die Entwicklungsländer, auf die mehr als ein Drittel der Stahlausfuhr entfällt.

Die Bedeutung der Entwicklungsländer nimmt dabei zu, denn ihr Stahlbedarf wächst schnell, und wenn auch ihre eigene Stahlerzeugung in den letzten Jahren erheblich gestiegen ist, so hat sich ihr Einfuhrbedarf zunächst noch stärker erhöht.

Die Lieferungen in dritte Länder teilen sich annähernd in 40 Prozent Profilstahl, 40 Prozent Flachstahl und 20 Prozent Halbzeug auf. Der Flachstahl wird überwiegend von den Industrieländern Europas verbraucht, während die Entwicklungsländer vor allem Profilstahl für die Errichtung von Fabriken und den Ausbau von Verkehrswegen benötigen.

Zusammen mit den Lieferungen in die Montanunion vereinigt die Bundesrepublik annähernd ein Fünftel der Stahlausfuhren der Welt auf sich. Sie erreicht damit den Anteil, den Deutschland vor dem zweiten Weltkrieg innehatte.

Die Zukunftsaussichten des Stahlaußenhandels

Die Stahlindustrien der Länder der Montanunion haben für die nächsten Jahre große Ausbaupläne. Sie werden daher in der Lage sein, den Inlandsbedarf noch besser als bisher zu decken, so daß sich die deutschen Ausfuhren in die Montanunionsländer wohl nicht mehr wesentlich erhöhen werden. Andererseits werden sich die Liefermöglichkeiten der deutschen

Stahlindustrie in Zukunft verbessern, sobald an die Stelle der augenblicklichen verzerrten Preise echte Wettbewerbspreise getreten sind. Ein weiteres Ansteigen der Einfuhren aus der Montanunion im bisherigen Ausmaß ist dann nicht zu erwarten.

Im gemeinsamen Markt der Montanunion wird mehr Stahl erzeugt, als dort verarbeitet werden kann. Die Montanunion exportiert daher etwa 10 Millionen t Walzstahlerzeugnisse im Jahr in die übrige Welt und ist damit ihr wichtigster Lieferant.

Langfristig gesehen nahm die Summe der Stahlausfuhren der Welt in den letzten Jahrzehnten langsamer zu als die Stahlerzeugung. Die Walzstahlproduktion der Welt hat sich in der Zeit von 1913 bis 1960 vervierfacht (von 60 Millionen t auf 250 Millionen t), während sich die Stahlausfuhren im gleichen Zeitraum von 12 Millionen t auf 32 Millionen t, also nur um etwa das Zweieinhalbfache erhöhten.

Ein wesentlicher Grund für das Zurückbleiben des Stahlaußenhandels ist der Ausbau der Stahlindustrien, nicht nur in den Industriestaaten, sondern auch in wirtschaftlich weniger entwickelten Ländern. Für die jungen Nationen ist das eigene Hüttenwerk geradezu ein Symbol der Unabhängigkeit, und in manchen Fällen wird kaum danach gefragt, ob es wirtschaftlich zweckmäßig ist, den Stahl im eigenen Land herzustellen.

Die rasche Zunahme der Stahlerzeugungskapazitäten führte besonders in den letzten Jahren zu einem harten Konkurrenzkampf auf dem Weltmarkt und zu sinkenden Stahlpreisen, die heute vielfach unter den Inlandspreisen liegen.

Der Konkurrenzkampf wird sich angesichts der weiterwachsenden Kapazitäten im Montanunionsraum und auch in der übrigen Welt verschärfen. Niedrige Preise, kurze Lieferfristen und günstige Verkaufsbedingungen werden dabei die entscheidende Rolle spielen.

Alfred Friedrich

Alles zu Allem

*Es wächst und wächst das Eisen-Netz
Der parallelen Schienen,
Nach der Entwicklung Muß-Gesetz
Kommt über Brücken, Minen,
Zug um Zug in Dampf!*

*Es pflügen Dampfer mehr und mehr
Die Flutenwege offen.
Der Dock-Schoß wird von Kielen leer:
Vom Vorwärts-Drang getroffen
Kommt Schiff um Schiff zum Meer!*

*Es wächst vom Boden Turm um Turm:
Fabriken, Haus, Kaserne,
Es wühlt und wühlt der Straßenwurm
Den Asphaltweg zur Ferne:
Kommt langsam Stadt zu Stadt!*

*Ein Menschenstrom wälzt breit und breit,
Bewehrt mit Axt und Pfosten,
Durch Wasser, Land und Land und Zeit,
Von Süd nach Nord, von West nach Osten:
Kommt einend Mensch zu Mensch!*

*Und Quell wird Fluß, und Fluß wird Bord:
Und jede Stunde: Fahrzeit,
Und Meer wird Land, und Land wird Ort:
Und Kind wird Mann und Arbeit:
Kommt Alles und Alles zu Allem!*

Gerrit Engelke (1890–1918)

*

Vorstehendes Gedicht wie auch die kurzen Zeilen, die dem Artikel „Urlaub an der See“ vorangestellt sind, entnahmen wir einem kürzlich in der Büchergilde Gutenberg erschienenen Gedichtband des künstlerisch hochbegabten Arbeiterdichters, der 27jährig bereits im ersten Weltkrieg fiel. Erst längere Zeit nach seinem Tode, als Freunde das Wesentlichste aus seinem Nachlaß (Dichtungen, Tagebuchblätter, Aufsätze und Briefe) herausgaben, wurde der Verlust offenbar, den wir mit dem allzufrühen Ableben Engelkes erlitten haben.

Lehrlingseinweisung

Einführung der kaufmännischen Lehrlinge

Gemeinsam wurden am 2. April 1962 die gewerblichen und kaufmännischen Lehrlinge von den verantwortlichen Ausbildungsleitern und den zuständigen Betriebsräten in ihre neue Umgebung eingeführt. Die Betriebsräte wiesen in ihren Ansprachen insbesondere darauf hin, daß sie innerhalb des Unternehmens die gesetzlichen Vertreter der Belegschaft gegenüber dem Arbeitgeber seien und daß der Betriebsrat in Fragen der Lehrlingsausbildung ein Mitbestimmungsrecht habe, was die Ausbildung sehr förderte. Die Lehrlinge sollten daher Vertrauen haben und in ständigem Kontakt zum Betriebsrat bleiben. Ferner wiesen die Betriebsräte darauf hin, daß die Dortmund-Hörder Hüttenunion zum Kreis derjenigen Unternehmen gehöre, in denen die qualifizierte Mitbestimmung gelte, der Aufsichtsrat also zur Hälfte mit Vertretern der Belegschaft und der zuständigen Gewerkschaft besetzt und im Vorstand ein Arbeitsdirektor bestellt sei. Die Jugendlichen sollten nicht abseits, sondern positiv zur Mitbestimmung stehen, um diese Idee weiterzutragen und ihr zur vollen gesellschaftlichen Geltung zu verhelfen.

Der Arbeitsdirektor des Unternehmens, Dr. Günter Sieber, wies im großen Sitzungssaal der Hauptverwaltung die kaufmännischen Lehrlinge in ihre neue Tätigkeit ein. Er sagte dabei im wesentlichen folgendes:

„Liebe junge Freunde!

Mit dem heutigen Tag treten in beiden Werken unserer Gesellschaft insgesamt 155 junge Menschen einen neuen Lebensabschnitt an, und zwar 110 gewerbliche Lehrlinge, Anlernlinge und Hüttenjungeleute, 20 Praktikanten, 9 Industriekaufmannslehrlinge und 16 Bürogehilfinnen in Anlernung.

Zu dieser Stunde begrüße ich Sie, meine jungen Freunde, namens des Gesamtvorstandes unserer Gesellschaft recht herzlich.

Für Sie ist dieser Tag ein sehr denkwürdiger Tag in Ihrem jungen Leben. Die Schulzeit ist beendet, und mit dem Eintritt in das Lehrverhältnis beginnt ein neuer Lebensabschnitt. In einer mehrjährigen Lehrzeit sollen Sie für Ihren Beruf vorbereitet und ausgebildet werden. Während eines großen Teiles des Tages treten Sie aus der Obhut Ihres Elternhauses in eine völlig neue Umgebung: in die Welt der Arbeit.

Schauen Sie an diesem Tage dankbar zurück. Bewahren Sie diese Dankbarkeit gegenüber Ihren Eltern, die in Liebe und Fürsorge bemüht waren, Ihnen eine sonnige Kindheit zu ermöglichen. Seien Sie aber auch dankbar gegenüber Ihren Lehrern, die Ihnen während der Schulzeit das erforderliche Wissen und die Grundlagen für die heute beginnende Lehrzeit vermittelten. Schauen Sie voller Mut und Selbstvertrauen in die Zukunft!

Am Beginn dieses neuen Lebensabschnittes stehen Sie jedoch nicht allein. Die für die Ausbildung verantwortlichen Kräfte der Gesellschaft, die Sie anschließend übernehmen, werden Ihnen neben den übrigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern helfen, den Übergang von der Schule in die Berufsausbildung in jeder Form zu erleichtern. Und ich bin sicher, daß sie das mit viel Liebe, aber auch mit dem ganzen Ernst tun, den eine Berufsausbildung erfordert.

Unsere Bemühungen um Ihre Ausbildung können aber nur dann zu einem vollen Erfolg führen, wenn Sie sich vom ersten Tag der Ausbildung an bewußt sind, daß die Lehrzeit die entscheidende Stufe zum Beruf und damit zur späteren Lebensbewährung ist. „Lehrjahre sind keine Herrenjahre“ sagt mit Recht ein altes Sprichwort. Zeigen Sie sich Ihren Ausbildern gegenüber freundlich und aufgeschlossen, seien Sie fleißig und aufmerksam, damit die vielfältigen Bemühungen um Ihre Berufsausbildung den gewünschten Erfolg haben!

Aber nicht nur die fachliche Leistung ist im Leben entscheidend. Mindestens ebenso wichtig ist die charakterliche Führung. Bemühen Sie sich, Ihren Charakter zu formen und zu bilden, um nicht nur äußerlich, sondern vor allem innerlich erwachsene, reife Menschen zu werden, die in ihrem Wollen frei sind und sich ihre Ziele selbst setzen können.

Dies, meine jungen Freunde, ist der bei weitem schwierigere Teil Ihrer Ausbildung. Er ist mit dem Lehrabschluß nicht beendet, sondern dauert Ihr ganzes Leben fort. Er ist auch nicht in erster Linie von Ihren Ausbildern zu bestreiten, sondern von Ihnen selbst. Nur Sie selbst können es bewirken, sich zu verwandeln und tüchtige Menschen zu werden. Das Wort „tüchtig“ kommt von einem Wort her, welches wir heute nur noch selten hören: von dem Wort Tugend. Ein tüchtiger Mann sein — das heißt: ein Mann sein, der gute Eigenschaften, Tugenden, zum Ausdruck bringt: die Liebe zur Wahrheit, zu der untrennbar die Tugend des Mutes gehört, Ehrlichkeit, Redlichkeit, die Tugend der Kameradschaft und der gegenseitigen Hilfe, die auf gegenseitiger Achtung und Rücksichtnahme, auf der Liebe zum Menschen beruhen. Streben Sie danach, in diesem Sinne tüchtige Menschen zu werden!

Sie werden nun zum ersten Mal in Ihrem Leben Geld verdienen. Das ist etwas Schönes, denn es sagt Ihnen, daß die Arbeit, die Sie leisten, gesellschaftlich notwendig ist, daß Sie durch Ihre Arbeit verknüpft sind mit dem Leistungsorganismus der Unternehmung, zu der Sie gehören, daß Sie Ihren Platz haben in der

großen Zahl der schaffenden Menschen. Das Geld, das Sie in die Hand bekommen und von dem Sie hoffen, daß es einmal soviel wird, daß Sie nicht nur sich selbst, sondern auch andere damit ernähren und versorgen können, dieses Geld bringt aber auch die Verlockung mit sich, es leichtfertig auszugeben. Überlegen Sie sich, was Sie mit dem Gelde machen, seien Sie sparsam in seinem Gebrauch, verwenden Sie es sinnvoll. Lassen Sie sich vom Gelde vor allem nicht dazu verführen, nach dem Gelde zu trachten!

Aber es ist noch etwas, meine jungen Freunde, was ich Ihnen beim Eintritt in unsere Unternehmung ans Herz legen möchte:

Achten Sie immer und zu jeder Zeit auf die Verhütung von Unfällen. Der langgewohnte Schulweg ist entfallen. Sie begeben sich auf einem neuen Weg zu den Ausbildungsstätten. Halten Sie die Augen offen! Denken Sie immer daran, daß Leben und Gesundheit die höchsten Güter sind!

Sie treten jetzt in Ihre Lehrzeit ein. Ich wünsche Ihnen ein frohes Beginnen. Möge Ihre Lehrzeit unter einem glücklichen Stern stehen und das Goethe-Wort Ihnen Richtschnur sein:

„Wer mit dem Leben spielt,
kommt nie zurecht.
Wer sich nicht selbst befiehlt,
bleibt ewig Knecht.“

Der Vorstand der Dortmund-Hörder Hüttenunion Aktiengesellschaft ruft Ihnen für Ihre Ausbildung ein herzliches „Glückauf!“ zu.“

Aufnahme der gewerblichen Lehrlinge

Zur gleichen Zeit, als Arbeitsdirektor Dr. Sieber die kaufmännischen Lehrlinge mit herzlichen Worten begrüßt und sie in würdiger Form in die Betriebsgemeinschaft der Hüttenunion aufgenommen hatte,

fand in Hörde die feierliche Aufnahme der gewerblichen Lehrlinge, Hüttenjungeleute und Praktikanten statt. Im festlich geschmückten Aufenthaltsraum der Lehrwerkstatt saßen erwartungsvoll die jungen

Menschen und prüften mit aufgeschlossenen Gesichtern die neue Umgebung, in der sie in den nächsten Jahren arbeiten und lernen sollen. Der Leiter des gewerblichen Ausbildungswesens, Herr Oberingenieur Noell, hieß sie mit folgender Ansprache willkommen:

„Meine lieben, jungen Freunde!

Ihr habt Eure Schulzeit beendet und wollt mit dem heutigen Tag den Start in das Berufsleben beginnen, und zwar bei uns, bei der Dortmund-Hörder Hüttenunion. Ich möchte Euch hierzu im Namen des Vorstandes dieser Gesellschaft herzlich begrüßen. Warum wollt Ihr eine Lehre oder ein Praktikum beginnen? Um zum Beruf zu gelangen oder zumindest die Grundlagen hierzu festzulegen. Es ist gewiß ein Sinn des Berufes, den Lebensunterhalt zu verdienen und damit die Freiheit zu erhalten, für sich selbst zu sorgen, für sich selbst einzustehen. Und für diese Freiheit zu arbeiten, lohnt sich wahrlich.

Aber wir sind nicht allein, und wir arbeiten auch in unserem Beruf nie allein. Wollen wir dieses Miteinander fruchtbar gestalten, so müssen unsere Beziehungen zu den anderen, zu der Gemeinschaft in Ordnung sein; wir müssen also den Willen zur Zusammenarbeit haben. Denkt bitte daran, wenn

Ihr nun mit der Arbeit bei uns beginnt. Eure Ausbilder, Eure Meister, Eure Betriebsleitung werden Euch helfen, Euch auf Eurem Berufsweg begleiten und Euch Vertrauen entgegenbringen. Vertrauen ist aber nur möglich, wenn auch Ihr bereit seid, diesen Euren Ausbildern Vertrauen zu schenken.

Aber bei allen Hilfen, die man Euch geben wird: lernen und arbeiten müßt Ihr selber! Denkt daran, Ihr lernt für Euch, für Euch ganz allein. Ihr sollt dabei nicht auf die Freuden der Freizeit verzichten und Euch in Verbissenheit verlieren; aber gebt der Arbeit, was ihr zukommt, seid frisch und froh bei dieser Arbeit und benutzt die Freizeit zur vernünftigen Erholung, um stets aufnahmebereit und gesund zu sein.

Lernen ist kein Spiel. Nur was geübt, gelernt und begriffen wird, kann man erfolgreich anwenden, und darauf kommt es im Berufsleben an! Das Können bestimmt das weitere Leben! Wenn Ihr in diesem Sinne an Euch arbeitet, stehen jedem von Euch in unserer großen Gesellschaft mannigfaltige Möglichkeiten des weiteren Fortkommens in Eurem erlernten Beruf offen. So nehme ich Euch heute in unsere große Werksgemeinschaft auf, heiße Euch nochmals willkommen und wünsche Euch für Eure Arbeit ein herzliches Glückauf!"

Arbeitsschutzvorträge vor den neuen Lehrlingen

Arbeitsdirektor Dr. Sieber hatte bei seiner Begrüßung der kaufmännischen Lehrlinge die jungen Mitarbeiter zum sicherheitsbewußten Verhalten ermahnt. Diesem ernstesten Appell folgend, versammelten sich in den nächsten Tagen mehrmals die neuen gewerblichen Lehrlinge, Hüttenjungeleute und Praktikanten, um mit dem Arbeitsschutz bekannt zu werden.

Der Leiter der Abteilung Arbeitsschutz innerhalb der Sozialwirtschaftsbetriebe, Herr Merckelbach,

sprach einführende Worte über die Bedeutung dieses Problems. „Sicher arbeiten kann nur der, der weiß, was gefährlich ist und sich dementsprechend verhält.“ Im einheitlichen Blau der nagelneuen Arbeitsanzüge folgten die Lehrlinge gespannt seinen Ausführungen. Die Antworten ließen erkennen, daß das Interesse für diese Fragen bei den Jungen geweckt war. Ein Film zum Abschluß zeigte die Gefahren, denen Clever und Schussel im Straßenverkehr ausgesetzt sind.

Speziell mit diesen Gefahren, in die man auf dem Weg zur Arbeit und nach Hause geraten kann, befaßte sich wenige Tage später ein Vertreter der Dortmunder Verkehrspolizei, der in humorvoller Weise die wichtigsten Merkregeln für das Verhalten im Straßenverkehr besprach. Auch hier bewiesen die Jungen, daß sie nicht unerfahren sind, sondern das Einmaleins des Straßenverkehrs beherrschen. Wir wollen hoffen, daß sie es auf dem Arbeitsweg auch befolgen werden.

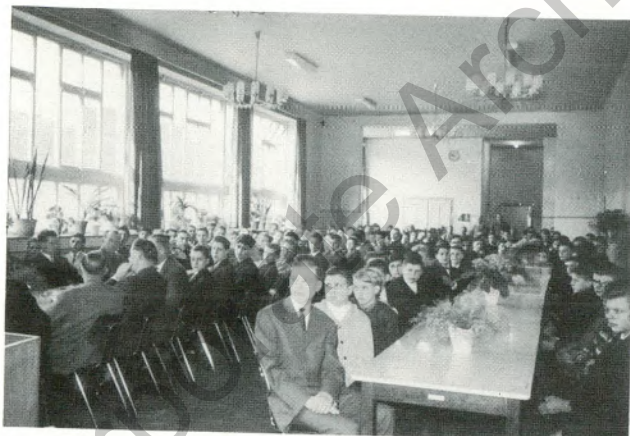
Als die neuen Lehrlinge nach 14 Tagen wiederum zusammenkamen, hatte das Bild sich schon etwas gewandelt: die ersten Flecken auf den Arbeitsanzügen ließen erkennen, daß ihre Träger in der Zwischenzeit dem Alltag der Arbeit begegnet waren, und die leichten Halbschuhe waren ersetzt durch Sicherheitsschuhe. Dem persönlichen Arbeitsschutz waren auch die Ausführungen von Sicherheitsingenieur H o f f m a n n gewidmet. „Ein nicht unbedeutender Prozentsatz der Unfälle wäre zu vermeiden gewesen, wenn die Verletzten die vorgeschriebenen Arbeitsschutzartikel benutzt hätten!“ sagte er. An mehreren Schutzhelmen und Sicherheitsschuhen konnte er den interessiert zuhörenden und zuschauenden Jungen eindrucksvoll vorführen, wie schwere und tödliche Verletzungen vermieden werden konnten. Ein kurzer Überblick über sämtliche Arbeitsschutzartikel zeigte den Lehrlingen, daß der arbeitende Mensch nicht ungeschützt den auftretenden Gefahren der Arbeit ausgesetzt ist. Ein ausgezeichnete Film über den Umgang mit Werkzeugen verdeutlichte, daß die richtige Handhabung von Hammer, Feile, Zange, Schlüssel oder Säge viele Gefahren ausschaltet.

Die Gespräche über Arbeitsschutz werden mit den neuen Lehrlingen auch in Zukunft fortgesetzt. Sie selbst werden bei jedem neuen Vortrag immer mehr eigene Erfahrungen mitbringen und immer stärker erkennen, daß für jedes Belegschaftsmitglied und erst recht für den Lernenden gilt:

SICHERHEIT VOR ALLEM!

Harald Bielzig

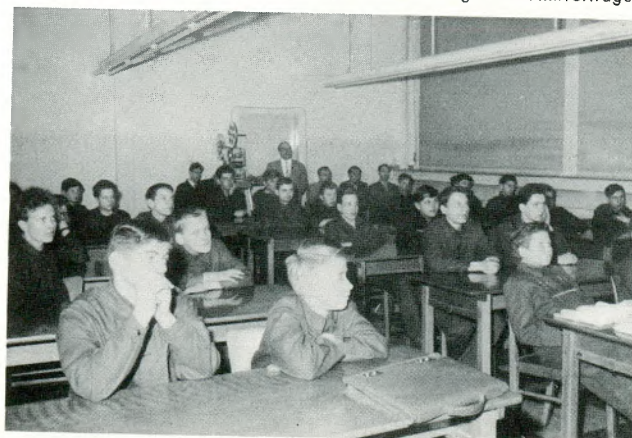
Die neuen Mitarbeiter als aufmerksame Zuhörer



Hier geht es um das richtige Verhalten im Straßenverkehr



Interessiert folgen die Lehrlinge den Filmvorträgen

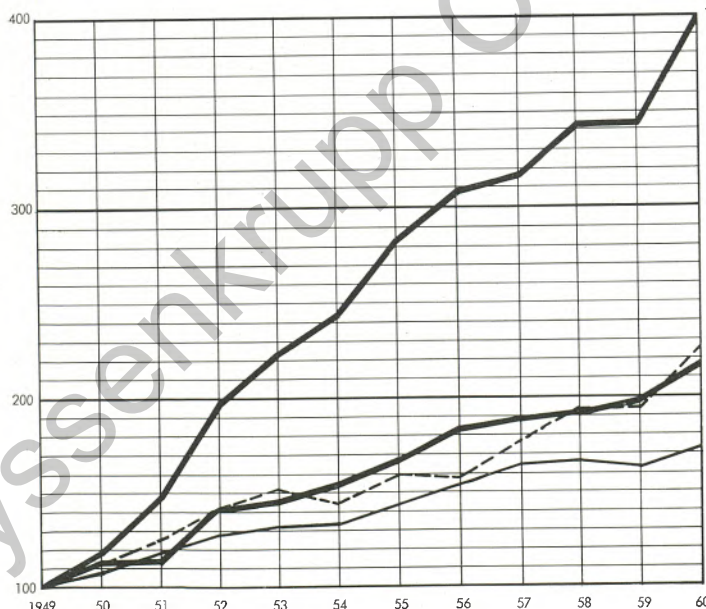


Arbeitssicherheitstagung der IG Metall

Das große Problem der Sicherheit am Arbeitsplatz, das unseren jungen Mitarbeitern bereits am ersten Tage ihres Arbeitsbeginns als eine wichtige Aufgabe in ihrem neuen Beruf vor Augen geführt wurde, ist nicht nur ein besonderes Anliegen der Industriebetriebe und Gewerbeaufsichtsämter. Auch die Gewerkschaft hat sich in ernsthaften Gesprächen und Diskussionen mit der Frage der Unfallverhütung beschäftigt. Das zeigte kürzlich die in Essen abgehaltene Arbeitssicher-

heitstagung der IG Metall, die ein vielfältiges Echo fand. Die mehrtägige Veranstaltung, an der 175 Unfallobleute aus den Betrieben, 80 Sicherheitsingenieure, 40 Arbeitsdirektoren sowie Vertreter der Kirchen teilnahmen, stand unter dem Motto „Arbeitssicherheit — eine gesellschaftliche Aufgabe“. In zahlreichen Kurzreferaten und anschließenden Aussprachen wurde das weitverzweigte Gebiet der Unfallbekämpfung und -verhütung von allen Seiten eingehend beleuchtet.

Aus Platzmangel ist es leider nicht möglich, über alle behandelten Fragen im einzelnen zu berichten. Auch das unsere Betriebe besonders interessierende Thema „Arbeitssicherheit als Element der Betriebsführung“, gehalten von Dir. W. Brockerhoff, Mainz-Mombach, werden wir in der nächsten Ausgabe unserer Werkzeugzeitung ausführlich eingehen. Im übrigen weisen wir darauf hin, daß alle auf der Tagung gehaltenen Vorträge im Wortlaut bei der Arbeitsschutzstelle in Dortmund zur Einsichtnahme ausliegen.



Steigerung der meldepflichtigen Unfälle und der Zahl der Versicherten.

Vergleich zwischen dem gesamten Metallbereich und der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft
1949 = 100

- 1 Steigerung der meldepflichtigen Unfälle im Metallbereich
- 2 Steigerung der Zahl der Versicherten im Metallbereich
- 3 Steigerung der meldepflichtigen Unfälle bei der HWBG
- 4 Steigerung der Zahl der Versicherten bei der HWBG

Das Schaubild zeigt ein wesentlich stärkeres Ansteigen der Unfallzahlen gegenüber den Versichertenzahlen im gesamten Metallbereich. Bei der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, die einen Teil des Metallbereiches darstellt, ist sowohl ein langsames Ansteigen der Versichertenzahl als auch eine dieser Entwicklung fast parallele Erhöhung der Unfallzahlen zu verzeichnen. Damit wird deutlich, daß die außerordentlich starke Erhöhung der Unfallzahlen im gesamten Metallbereich mehr auf die Entwicklung in der metallverarbeitenden Industrie als in der Hüttenindustrie zurückzuführen ist. Eberhard Merkel

Unfälle und ihre Verhütung

Diskussion um die Arbeitssicherheitstagung der IG Metall

In Ihrer Ausgabe vom 27. 3. 1962 berichten Sie über die Arbeitssicherheitstagung der IG Metall in Essen. "Wir erlauben uns den Hinweis, daß nichts so ungeeignet erscheint die Aufgabe der Unfallverhütung zu fördern, wie gewerkschaftliche Polemik und Demagogie, wie sie schon in der ganzen Aufmachung des Berichtes zum Ausdruck kommt. Die Unfallverhütung ist in erster Linie eine sozialpädagogische Aufgabe, die darin besteht, die Gefahren und ihre Verhütung den Arbeitnehmern so deutlich einzuprägen, daß alle ihre Handlungen sich danach richten. Wenn eine gemeinsame Unfallverhütung Früchte tragen soll, muß das Gespräch unbedingt versachlicht werden. Das setzt aber voraus, daß die Gewerkschaften in Zukunft nicht immer wieder versuchen, mit unzutreffenden Behauptungen gegen die Arbeitgeber Stimmung zu machen. Die IG Metall zog auf ihrem Kongreß in Essen aus der Zahl der gemeldeten Unfälle wiederum negative Schlüsse auf die tatsächliche Entwicklung. Dabei könnte der Eindruck entstehen, die Bundesrepublik sei auf dem Gebiete des Schutzes gegen Arbeitsunfälle ein rückständiges Land. Das Gegenteil ist der Fall. Betrachtet man die Entwicklung der tödlich verlaufenen und mit schweren Folgen verbundenen Arbeitsunfälle, so ist ein bemerkenswertes Absinken dieser Zahlen in den letzten Jahren festzustellen. Nach der Statistik des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften ging die Zahl der erstmals entstandenen Unfälle von 85 000 im Jahre 1956 auf 80 400 im Jahre 1960 zurück. Die tödlichen Arbeitsunfälle verringerten sich in diesem Zeitraum von 5543 auf 4811. Die Gewerkschaften ziehen gerne Vergleiche zwischen der Bundesrepublik und anderen europäischen Industriestaaten sowie den USA. Dafür fehlt aber eine echte Vergleichsbasis. Zudem wird immer wieder übersehen, daß in der deutschen Statistik auch die Wegeunfälle enthalten sind, die in den letzten Jahren infolge der zunehmenden Verkehrsdichte in der Bundesrepublik stark gestiegen sind. Im Jahre 1960 entfielen von insgesamt 2 542 905 gemeldeten Unfällen und Berufskrankheiten 289 553 auf Verkehrsunfälle (11 Prozent), von 4811 tödlichen Arbeitsunfällen und Berufskrankheiten gingen 2123 auf den Verkehr zurück, das sind 44 Prozent. Außerdem muß einmal gesagt

werden, daß die Untersuchungen der Gewerbeaufsichtsamter ergeben haben, daß bereits bis 1959 ein ständiges Steigen des Anteils persönlicher Mangel der Betroffenen von 72 Prozent im Jahre 1955 auf 77 Prozent im Jahre 1959 festgestellt worden ist. Wenn allein "Unordnung, Nachlässigkeit, Nichtbeachtung von Verhaltensvorschriften, Unachtsamkeit, Leichtsinn und Unfug" im Jahre 1959 44 Prozent der ermittelten Unfallursachen ergeben haben, so sind das sehr bedenkliche Warnzeichen. Die Betriebsleitungen können noch soviel mit warnenden Anschlägen, Belehrungen und Anordnungen auf die Verminderung der Unfallgefahren hinzuwirken versuchen; ein leider viel zu großer Teil der Belegschaften, insbesondere jugendliche Arbeitnehmer, kümmert sich vielfach nicht darum und gefährdet so nicht nur sich selbst, sondern auch die Arbeitskollegen.

Arbeitgeberverband
Stadt- und Landkreis Iserlohn

Zahl der Arbeitsunfälle zu hoch

IG Metall fordert mehr Sicherheitsingenieure und Werksärzte

WAZ ESSEN, 26. März

Während die Zahl der Berufstätigen im Bundesgebiet von 1950 bis 1960 nur um knapp ein Sechstel gestiegen ist, hat sich die Zahl der Arbeitsunfälle in diesem Zeitraum mehr als verdreifacht. Dies teilte der Sachbearbeiter für Arbeitssicherheit im Vorstand der IG Metall, Delbicht, am Montag auf der ersten Arbeitssicherheitstagung dieser Gewerkschaft in Essen mit.

Im Jahre 1960 wurden im Bundesgebiet 3 010 000 Arbeitsunfälle gemeldet. Sie forderten 5200 Tode und fast 100 000 Schwerverletzte. An jedem Arbeitstag fielen infolge von Arbeitsunfällen rund 200 000 Arbeitnehmer in der gewerblichen Wirtschaft.

In der deutschen Eisen- und Stahlindustrie liege die Unfallhäufigkeit durchweg höher als in den übrigen Ländern Westeuropas und in den USA. Bezogen auf jeweils eine Mill. verfahrenere Arbeitsstunden ereigneten sich in der deutschen Stahlindustrie 122 Arbeitsunfälle, in Frankreich 71, in

England 22 und in den USA nur acht. Die entsprechenden Zahlen in der westdeutschen Autoindustrie schwanken zwischen 35 und 95.

An der dreitägigen Arbeitssicherheitstagung der IG Metall in Essen nahmen 175 Unfallobleute, 80 Sicherheitsingenieure und 40 Arbeitsdirektoren der westdeutschen Metallindustrie sowie 75 Gäste aus Ministerien, Berufsgenossenschaften, Gewerkschaften und den Kirchen teil. Eine Hauptforderung der Tagung betrifft die Vermehrung der Zahl der Sicherheitsingenieure. Gegenwärtig sind 450 Sicherheitsingenieure hauptsächlich in der Industrie tätig. Die IG Metall hält mindestens 1500 für notwendig.

Das gleiche gilt für die Zahl der Werksärzte in der Wirtschaft, von denen bisher ebenfalls erst 450 tätig sind. Um diesen Mangel zu beheben, müßten an den technischen Hochschulen das Lehrfach Arbeitsschutz und an den medizinischen Fakultäten der Universitäten das Fachgebiet Arbeitsmedizin obligatorisch werden.

Industrie: Arbeitsschutz wurde verbessert

Nachrichtendienst der WELT

Köln, 30. März

Sicherheit auf dem Kongreß über Arbeitsschutz der Arbeitgeber, in der Frage der Arbeit zurück das gemeinschaftlich vorgetragen wurde. Wenn eine gemeinsame Arbeitsschutz so wird erklärt, dann das Gespräch versachlicht werden. Das setzt voraus, daß die Gewerkschaften nicht immer wieder versuchen, gegen die Arbeitgeber Stimmung zu machen.

Wie sehr sich der Arbeitsschutz verbessert habe, zeige schon die Zahl der tödlichen Unfälle von 1956 bis 1960 allein die Tatsachen auch übersehen, die Unfälle einbegriffen, die Unfälle aber mehr als 10 Unfälle in erster Linie eine sozialwirtschaftliche Aufgabe. Nichts sei so ungeeignet, wie Polemik.

Brenner

fordert bessere Arbeitssicherheit

S ESSEN, 28. 3. — Auf der Arbeitssicherheitstagung der IG Metall in Essen forderte der

Referat wegen Erkrankung verlesen wurde, die veraltete und ungenügende Gesetzgebung über Arbeitssicherheit den Bedingungen der modernen Arbeitswelt anzupassen. Die Gesetzgebungsarbeit dürfe nicht mehr im Sinne der Unternehmen beeinflusst und wichtige Entscheidungen für die Arbeitssicherheit, beispielsweise beim Strahlenschutz, nicht mehr hinausgeschoben werden. Die Arbeitssicherheitsorgane in den Betrieben seien auszubauen und insbesondere die aktive Mitarbeit von Betriebsleuten und Belegschaften bei der Unfallverhütung zu sichern.

Der Direktor der Luther-Werke, Brockerhoff, bezeichnete Arbeitssicherheit als soziale und wirtschaftliche Forderung und als eine Aufgabe und Funktion der Betriebsführung. Die moderne Technik berge die Gefahr des Kontinuitätsverlustes, der Reizüberflutung und Passivität, erklärte der Leiter des Instituts für Sicherheit in Bergbau, Industrie und Verkehr, Dr. W. Lejeune, Essen. Den Risiken der dadurch bedingten "Erlebensimpotenz" hätte sich der Mensch weitgehend noch nicht anpassen können. Dipl.-Psychologe F. Burkhardt von der Hüttenwerk Salzgitter AG widersprach der Behauptung, daß 80% der Unfälle auf menschliches Versagen und 20% auf technische Fehler, zurückzuführen seien. Als alleinige Ursache käme menschliches Versagen kaum häufiger in Frage als technischorganisatorischer Fehler.

Die soziale Lage der Belegschaft

in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres

Wie bereits in vorstehendem Bericht über die Produktions- und Marktsituation angedeutet, mußte Anfang Oktober 1961 wegen der sich verschlechternden Auftragslage in beiden Werken die Arbeitszeit für die vom Auftragsrückgang am schwersten betroffenen Betriebe verkürzt werden.

In der ersten Phase dieser Anpassung an die Lage auf dem Stahlmarkt wurde im Werk Dortmund für die Belegschaften des Walzwerkes II einschließlich Maschinenbetrieb und im Werk Hörde für die Belegschaften der Mittelblech- und Tandemstraße, der Zuriichterei/Tandemstraße und der entsprechenden Maschinenbetriebe die wöchentliche Arbeitszeit von 44 auf 40 Stunden eingeschränkt.

Nachdem auch im November 1961 keine Besserung in der Auftragslage zu erkennen war, wurden zwischen dem Vorstand, den Werksleitungen und den Betriebsvertretungen Pläne erwogen, die Wochenarbeitszeit für alle Betriebe und Abteilungen beider Werke von 44 auf 42 Stunden zu verkürzen, d. h. die 42-Stunden-Woche einzuführen, und zwar ohne Lohnausgleich, wie er ab 1. Januar 1962 bei der Einführung der tariflichen 42-Stunden-Woche zu zahlen ist. Diese einschneidende Maßnahme wurde aber dann doch nicht allgemein, sondern nur für den kleineren Teil der Betriebe durchgeführt.

Der ab 13. November 1961 für die Belegschaften dieser Betriebe eintretende Lohnverlust wurde ab 1. Januar 1962 durch die Verkürzung der tariflichen Wochenarbeitszeit auf 42 Stunden bzw. durch den tariflichen Lohnausgleich in Höhe von 4,8 Prozent wieder aufgehoben. Für die Belegschaften in der eingeschränkten 40-Stunden-Woche ging der Verlust an monatlichen Lohnstunden ab 1. Januar 1962 auf die Hälfte zurück. Die für diese Belegschaftsgruppen noch bestehenden Einschränkungen in der Wochenarbeitszeit konnten stufenweise beseitigt werden, so daß ab März 1962 auch in dem letzten noch einge-

schränkt arbeitenden Betrieb Walzwerk II die tarifliche Wochenarbeitszeit von 42 Stunden verfahren wird.

Eine weitere einschneidende Maßnahme zur Anpassung der Produktion an die Auftragslage war die vorzeitige Stilllegung des Martinwerkes I im Werk Hörde am 21. Oktober 1961. Dadurch wurden unmittelbar fast 300 Belegschaftsmitglieder freigesetzt. Sollten Entlassungen vermieden werden, so konnte das Problem der Wiederbeschäftigung einer so großen, plötzlich frei gewordenen Belegschaftsgruppe nur durch betriebliche Umsetzungen der Betroffenen gelöst werden. Das geschah denn auch in vollem Umfang, so daß etwa 600 Belegschaftsmitglieder infolge der Stilllegung des Martinwerkes I ihren Arbeitsplatz wechselten.

Eine ähnliche Situation ergab sich für etwa 250 Belegschaftsmitglieder des Werkes Dortmund infolge der Verlegung der Preßwerk-Werkstatt/Dortmund zur Mechanischen Werkstatt/Hörde. Auch dieses Problem konnte durch inner- und zwischenbetriebliche Umsetzungen gelöst werden.

Um den betroffenen Belegschaftsmitgliedern den Übergang von einem Arbeitsplatz zum anderen vor allem dann zu erleichtern, wenn durch die Umsetzungen Verluste im Stundenlohn in Kauf genommen werden mußten, wurden Anordnungen getroffen, nach denen diesen Belegschaftsmitgliedern für einen Übergangszeit von etwa 8 Wochen der höhere Stundenlohn ihres Stammarbeitsplatzes weitergezahlt wurde.

Wenn auch durch diese Maßnahmen bei weitem nicht alle Folgen des wirtschaftlichen Rückganges von der Belegschaft ferngehalten werden konnten, so wurde dadurch doch die schwersten Härten gemildert.

Glücklicherweise konnte jedoch die wirtschaftliche Situation für die Belegschaften durch andere finanzielle Leistungen des Unternehmens gebessert werden.

So wurde den Belegschaftsmitgliedern und den Werksrentenempfängern Ende November 1961 die vom Aufsichtsrat in seiner 67. Sitzung genehmigte Weihnachtssonderzuwendung ausgezahlt. Es kamen 4 Prozent der Jahres-Lohn- und -Gehaltssumme des Geschäftsjahres 1960/61, etwa 7 Millionen DM, so zur Verteilung, daß vollbeschäftigte Werksangehörige über 18 Jahre im Durchschnitt 350,— DM und vollbeschäftigte Werksangehörige unter 18 Jahren einheitlich 110,— DM erhielten. Den Invaliden und den Witwen mit Werkszuwendung wurde aus dem vom Aufsichtsrat zur Verfügung gestellten Sonderbetrag eine Weihnachtssonderzuwendung von 110,— DM gezahlt.

Für die vollbeschäftigten Werksangehörigen über 18 Jahre erhöhte sich die Weihnachtssonderzuwendung gegenüber dem Vorjahr um durchschnittlich 25,— DM, für die vollbeschäftigten Werksangehörigen unter 18 Jahren und für die Invaliden und Witwen mit Werkszuwendung um 10,— DM.

Am 12. März 1962 wurde an die Belegschaftsmitglieder die Jahresabschlußvergütung für das Geschäftsjahr 1960/61 ausgezahlt. Der zur Verfügung gestellte Betrag von ca. 4,5 Millionen DM brachte für die Berechtigten eine durchschnittliche Jahresabschlußvergütung von etwa 200,— DM.

Alfred Hüser



Unsere Werksanekdote

In den zwanziger Jahren, als beim Walzgut die Temperaturmessung eingeführt wurde, wies Dr. K. die Stoffwärter an. Die Arbeit heizte ihm tüchtig ein. Ein Walzwerker, der zusah, fragte seinen Kollegen: „Was macht denn der dort?“ — „Der Doktor mißt die Temperatur des Stahls“ — Pause — „Wäre er man lieber bei seinen Patienten geblieben, dann brauchte er nicht so zu schwitzen.“

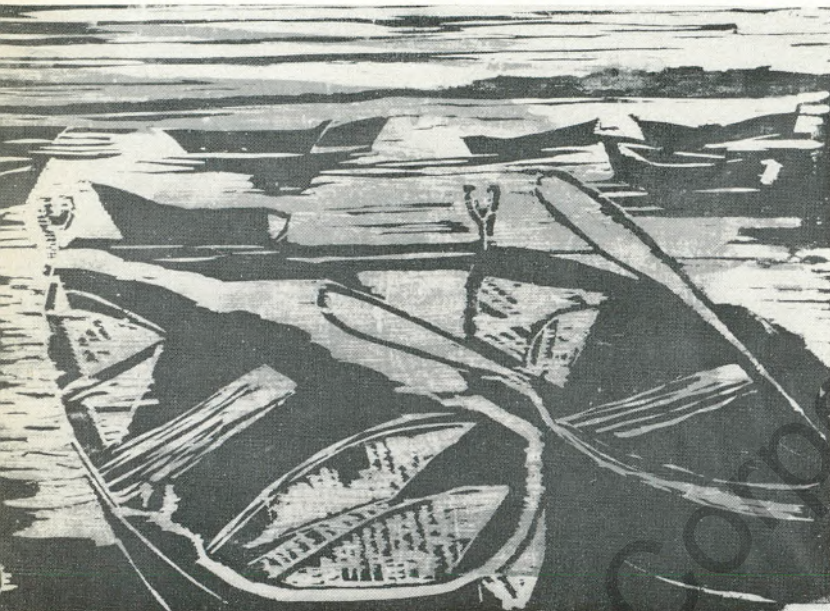
Otto Siebert

Wir beabsichtigen, in Zukunft regelmäßig eine Anekdote aus unserem Werksgeschehen zu veröffentlichen. Dabei sind wir auf die Mitarbeit unserer Leser angewiesen. Wir gehen sicherlich nicht fehl in der Annahme, daß noch zahlreiche Belegschaftsmitglieder, vor allem unsere Pensionäre, die eine oder andere heitere Begebenheit aus ihrem Arbeitsleben in Erinnerung haben. Wir wären ihnen dankbar, wenn sie ihre Erlebnisse kurz und formlos aufschrieben und sie, evtl. auch mündlich, der Redaktion (Pressestelle) übermitteln würden. Unsere Leser werden an diesen Veröffentlichungen sicherlich ihre Freude haben.

Hüttenmänner schaffen als Künstler

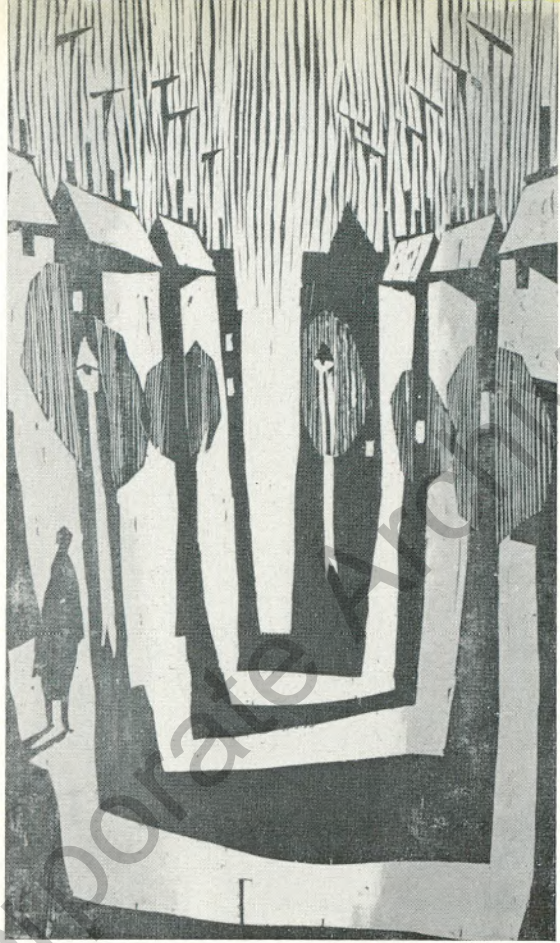
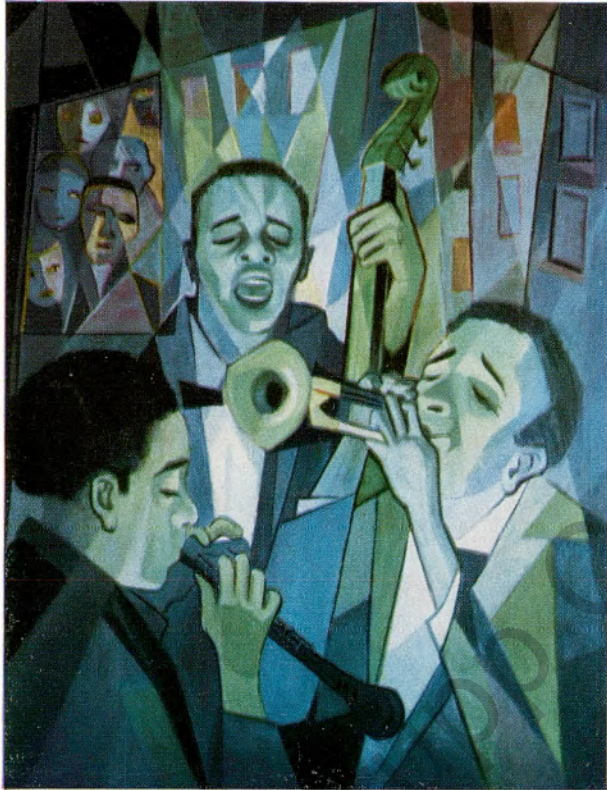
In diesem Beitrag stellen wir drei Belegschaftsmitglieder der Hüttenunion vor, die sich nach der täglichen Arbeit im Werk in Ihrer Freizeit ernsthaft mit den Problemen der bildenden Künste befassen. Ihre künstlerische Ausbildung befähigt sie dazu, sich schöpferisch in der Malerei zu betätigen.

Josef Lüftner



Walter Demgen

arbeitet im Elektrolager des Werkes Hörde. Auf Grund seiner zeichnerischen Begabung erhielt er eine Ausbildung als Gebrauchswerber. Unbeirrbar nahm er jede Gelegenheit wahr, um sich die technischen Fertigkeiten für seine künstlerische Neigung zu erwerben. In Prof. Tombrock fand er nach dem Kriege in der „Schule für bildende und angewandte Kunst“ jene Persönlichkeit, die seine Entwicklung bestimmend beeinflussen sollte. Demgen zeigt eine schlichte, erdnahe Kunst, die durch starke Formenvereinfachung und flächenhafte Farbgebung zu wirken versucht. In seinen Arbeiten will er etwas von der Einsamkeit des Menschen in unserer Zeit mitteilen.



Heinz Podelhl

ist im Hauptlager des Werkes Hörde beschäftigt. Zur Vervollkommnung seines maltechnischen Könnens besuchte er nach dem Kriege die „Schule für bildende und angewandte Kunst“ in Dortmund. Podelhl setzt sich in seiner Malerei kritisch mit seiner Umwelt auseinander und bemüht sich um eine eigenständige Aussage. In der expressionistischen Auffassung beeindruckten seine Tafelbilder vom Farblichen und Formalen her. Die Holz- und Linolschnitte erzielen ihre Wirkung im Kontrast der Flächen. Ausstellungen seiner Bilder, auch im Ausland, machten Podelhl über Westfalens Grenzen hinaus bekannt. Er wirkt auch im Dortmunder Künstlerbund.





Anton Gottlob

ist in der Produktionslenkung des Werkes Hörde tätig. Seine künstlerische Ausbildung erhielt er an der Kunsthochschule in Bremen und der Kunstakademie in München. Mit den Arbeitstechniken in der Malerei, Graphik, Wandmalerei, Mosaik, Sgraffito und Restaurierung alter Gemälde ist er wohl vertraut. An der Volkshochschule und Oberschule wirkte Gottlob als Kunsterzieher. Studienreisen nach Italien, Tunesien, Libyen, Ägypten und Korfu regten sein Schaffen an. Das Schöne mitzuteilen, ist ihm Bedürfnis. Seine Aquarelle vermitteln in ihrer Zartheit einen Eindruck seines Könnens. In der Staatsgalerie und Lenbach-Galerie in München, dem Kunstverein Bremen, im Haus der Kunst in Dortmund und in anderen Orten hat Gottlob verschiedentlich Bilder ausgestellt. Auch in der Hüttenunion hängt von ihm eine Reihe Porträts bekannter Persönlichkeiten des Eisenhüttenwesens.



Aus der Arbeit der Volksbühne

Vor nunmehr 15 Jahren wurde die Kulturgemeinschaft Volksbühne Dortmund e. V. wieder gegründet. Heute zählt allein die Gruppe Hüttenunion der Volksbühne etwa 1 700 Mitglieder.

Während jeder Spielzeit treffen sich monatlich Mitglieder des Kulturausschusses der Betriebsräte der Werke Dortmund und Hörde mit den Sachbearbeitern der Sozialabteilungen und der 1. Dramaturgin der Städtischen Bühnen, um den Spielplan im jeweils nächsten Monat festzulegen. Für und Wider werden abgewogen, die Meinungen der Mitglieder eingehend diskutiert.

Über Ursprung und Aufgabe der Volksbühnenbewegung hatte der Unterzeichnete mit der 1. Dramaturgin unserer Städtischen Bühnen Dortmund, Frau Vera Lamprecht, ein Gespräch, dessen wesentlichen Inhalt wir im folgenden wiedergeben:

„Am 10. November 1962 feiern wir den 100. Geburtstag von Gerhart Hauptmann. Alle deutschen Bühnen bereiten Neuinszenierungen seiner Dramen vor. In Recklinghausen werden u. a. als Jubiläumsaufführung „Die Weber“ gespielt, sein revolutionärstes Stück, das bei der Uraufführung 1894 eine soziale Erregung sondergleichen auslöste. Denn in jenen Jahren hatte die in Frankreich durch Emile Zola, in Rußland durch Leo Tolstoj und in Norwegen durch Henrik Ibsen längst auf literarischem Gebiet eingeleitete soziale Besinnung auch in Deutschland Fuß gefaßt und gerade mit diesem Stück weithin sichtbar in Gerhart Hauptmann ihren bedeutendsten Wortführer auf der Bühne gefunden.

Zu Beginn des Jahres 1890 setzten Bemühungen ein, dem für das Volk geschriebenen Drama auch die Masse des Volkes als Publikum zuzuführen, vor allem die große Zahl der Arbeiter, die zu jener Zeit vom Theater als einer der gehobenen Gesellschaft des Kaiserreiches vorbehaltenen Region schon aus materiellen Gründen ausgeschlossen war. Im März 1890 erschien von Dr. Bruno Wille im Berliner Volks-

blatt ein Aufruf zur Gründung einer „freien Volksbühne“. Das Theater habe sich, so hieß es darin, bisher „auf den Standpunkt der faden Salongeisterei und Unterhaltungsliteratur“ erniedrigt, ginge aber unter der Führung der „mutigen Realisten“ daran, sich zu reinigen und zu befreien. Es sei jetzt der Zeitpunkt gekommen, durch Gründung eines Vereins, der auch dem vierten Stand, dem Proletariat, zugänglich sei, diesen revolutionären Willen der Kritik an dem Nichtguten, der herrschenden, kapitalistischen Gesellschaft zu stützen. — Darauf folgte der Entwurf des Vereins, der aus einer Gruppe geistiger Leiter und aus Mitgliedern bestehen sollte, die durch den sehr niedrigen Beitrag von 50 Pfennig das Recht zum allmonatlichen Besuch der von den Leitern ausgewählten Vorstellung erhalten würden.

Der Aufsatz erregte großes Aufsehen sowohl in literarischen Kreisen wie unter der Arbeiterklasse. Er führte ein knappes halbes Jahr darauf zur Gründung des ersten Volksbühnenvereins, der sogenannten Berliner Freien Volksbühne. Der Grundsatz, „die Kunst soll dem Volke gehören und nicht das Privilegium eines Teils der Bevölkerung, einer Gesellschaftsklasse sein“, erscheint uns Heutigen im Zeitalter des Films, Funks und Fernsehens selbstverständlich. Damals aber waren noch jahrelange harte Kämpfe gegen Zensur und politische Diffamierung zu bestehen, bis sich schließlich die Idee durchgesetzt hatte, die unmittelbar vor dem Ersten Weltkrieg sogar zum Bau eines eigenen Theaters in Berlin führte. Der Dramatiker Gerhart Hauptmann, der Theaterleiter und Regisseur Max Reinhardt, der Dirigent und Komponist Richard Strauß und der große Schauspieler Friedrich Kayssler haben Entschieden- des zur Verwirklichung der Volksbühnenbewegung beigetragen, die von Berlin aus über die gesamte deutsche Theaterprovinz ausstrahlte. Sie ist aus unserem heutigen Theaterleben nicht mehr wegzudenken. Überall da, wo etwas von dem revolutionären, auch für das zukunftsweisende Neue, aufgeschlossenen Geist der Anfangsjahre der Volksbühne sich erhalten hat, wird sie ihre Aufgabe in der rechten Weise erfüllen.“

Belegschaftsmitglieder, die in der neuen Spielzeit (ab 1. August 1962) Mitglied der Kulturgemeinschaft Volksbühne Dortmund e. V. werden möchten, wenden sich bitte an die Sozialabteilungen.

Rolf Schäfer

*Ich breite beide Arme aus
Im kühlen Bad der klaren Helle:
Strömt her ihr Weiten, Wind und Welle,
Und schäumt im Glanz mich mit hinaus.*

Gerrit Engelke (1890—1918)

Urlaub an der See

Tag für Tag wirken Staub, Rauch und Abgase, Hitze und Dämpfe, Lärm und Lichtreize auf uns ein. Termine, Zeit und Uhr bestimmen unseren Tagesablauf. Wir können uns diesen Belastungen kaum entziehen und sind wohl oder übel ständig den schädigenden Einflüssen der Umwelt ausgesetzt. Folge dieser Reizüberflutung sind krankhafte Zustände, die man als Zivilisationsschäden bezeichnet. Sie treten immer mehr in Erscheinung und haben schon ein bedrohliches Ausmaß angenommen. An der Spitze stehen die Herz- und Kreislaufstörungen, gefolgt von den chronischen Erkrankungen der Atemwege. Nicht minder groß ist die Zahl derer, die an nervösen Erschöpfungszuständen und seelischen Verkrampfungen leiden.

Will man etwas für seine Gesundheit tun und das Angenehme mit dem Nützlichen verbinden, dann empfiehlt es sich, den Urlaub an der See zu verleben. Hat doch gerade das Meeresklima eine ausgezeichnete Heilwirkung auf Erkrankungen der Atemwege, auf nervös bedingte Herz- und Kreislaufschäden und auf allergische Erkrankungen, wie Heuschnupfen, Asthma und Ekzeme.

Die ständige Einwirkung der mineralhaltigen Meeresluft, die Einwirkung von Licht und Sonne und die ständige Luftbewegung wirken belebend auf die Hautnerven und Hautgefäße, sie führen zu einer Abhärtung und Leistungssteigerung der Haut und reflektorisch zu einer Normalisierung der körperlichen Funktionen. Die allgemeine Leistungsfähigkeit und das Wohlbefinden werden erhöht. Der Schlaf wird besser, der Appetit nimmt zu, der Stoffwechsel wird angeregt. Das Einatmen der staub- und keimfreien, salzhaltigen Meeresluft befreit die Atemwege von Verkrustungen und Schleimansammlungen. Die Atmung wird freier und tiefer, die Atemmuskulatur gestärkt, und die Lunge bis in die Lungenbläschen durchlüftet. Auf der ständigen Luftbewegung und der Einwirkung der mineralhaltigen Luft auf die Haut beruht auch der günstige Einfluß auf Kreislaufstörungen. Wir erleben häufig, daß ein erhöhter Blutdruck sinkt und ein zu niedriger Blutdruck ansteigt, daß die schlechte Durchblutung der Haut sich bessert und dadurch Schäden und Krankheiten der Haut abheilen.

Aber nicht nur die körperliche Einwirkung des Meeresklimas wirkt sich gesundheitsfördernd aus, sondern auch die seelische Umstimmung. Die lärmvolle Enge der Stadt und des Arbeitsplatzes ist wie weggewischt. An ihre Stelle ist die unendliche Weite des Meeres mit seinem monotonen Rauschen und gleichmäßigen Wellenschlag getreten. Das Hetzen und Jagen hat aufgehört. Wir haben Zeit, sehr viel Zeit. Gerade dieses zur Ruhekommen, das Zurückfinden zu sich selbst ist für den Gesundungsprozeß sehr wichtig. Er sollte nicht dadurch zunichte gemacht werden, daß man sich maßlos in den auch in kleinen Ferienorten aufgezogenen Vergnügungsrummel stürzt.

Mit der See verbindet sich aber nicht nur die Vorstellung von Wasser und Weite, sondern auch von blauem Himmel und strahlender Sonne. In der Sonne liegen und „braten“ und als sichtbares Zeichen des genossenen Urlaubs braungebrannt nach Haus zurückzukehren, ist der Wunschtraum vieler. Um schnell und intensiv braun zu werden, wird häufig des Guten zu viel getan und statt einer Steigerung des Wohlbefindens erreicht man das Gegenteil, ja, man kann sich den Urlaub restlos verderben und ernstlich krank werden. Der Körper schützt sich gegen die ultraviolett Strahlen des Lichtes durch einen Farbstoff (Pigment), der sich in den Zellen der oberen Hautschicht — der Epidermis — befindet. Brünette Menschen haben mehr, hellhäutige Menschen weniger Farbstoff. Deswegen vertragen auch die brünetten Typen die Sonnenbestrahlung besser als die hellhäutigen. Unter der Reizwirkung des Lichtes kommt es zu einer Vermehrung des Pigmentes. Dazu benötigt der Körper aber eine gewisse Zeit. Wird die Haut, die bis zur ausreichenden Vermehrung des Pigmentes ungeschützt ist, übermäßiger Sonnenbestrahlung ausgesetzt, kommt es zu einer Schädigung, dem sogenannten Sonnenbrand. Die leichte Art des Sonnenbrandes ist gekennzeichnet durch eine Rötung (Entzündung) der Haut mit mehr oder weniger stark ausgeprägtem Hitzegefühl und späterer Abschuppung, die schwere Art durch Rötung und Blasenbildung. Dabei ist auch das Allgemeinbefinden häufig sehr stark gestört. Fieber, Schüttelfrost, Übelkeit und



Kreislaufkollaps können auftreten und eine ärztliche Behandlung erforderlich machen. Es kann daher nicht eindringlich genug darauf hingewiesen werden, bei den ersten Sonnenbädern sehr vorsichtig zu sein und die Dauer der Lichteinwirkung auf den unbedeckten Körper erst allmählich zu steigern, auch wenn man die Haut zum Schutz vor Lichteinwirkung und Austrocknung mit einem Hautöl oder einer Fettcreme

einreibt. Verboten sind Sonnenbäder nach tuberkulöser Erkrankung, weil durch die starke Reizwirkung der Sonne selbst aus älteren Herden wieder eine aktiv fortschreitende Tuberkulose werden kann.

Die Bräune der Haut und die Gewichtszunahme sind kein Maßstab für eine wirkliche Erholung. Entscheidend ist das körperliche und seelische Wohlbefinden.

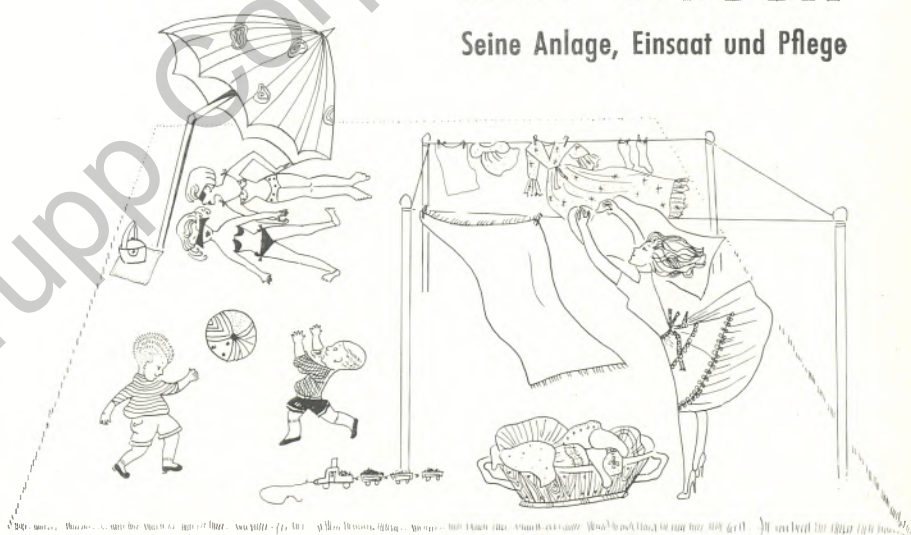
Heinz Burger

Der Rasen

Seine Anlage, Einsaat und Pflege

Ob im Privatgarten oder in einer öffentlichen Anlage: immer wird eine schöne grüne Rasenfläche Anziehungspunkt sein und uns Menschen einen gewissen Eindruck der Ruhe und Geborgenheit vermitteln. Doch auch hier gilt das Sprichwort: Ohne Fleiß kein Preis. Das fängt bei der Anlage einer Rasenfläche an und erstreckt sich auch auf die Pflege und die Erhaltung.

Es gibt verschiedene Verwendungsmöglichkeiten für den Rasen (z. B. Sitz- und Liegefläche, Spielplatz, Trockenplatz). Es wäre gut, wenn jeder Rasen vom Gesichtspunkt der späteren Bestimmung aus angelegt würde. Neben dem späteren Verwendungszweck müssen auch die vorhandenen Licht- und Feuchtigkeitsverhältnisse berücksichtigt werden; sie bestimmen die Auswahl der anzusiedelnden Gräser. Es ist ein wesentlicher Unterschied, ob unser Rasen auf humosem, fruchtbarem Boden angelegt wird oder auf magerem, totem Boden,



ob die Fläche volle Sonne hat oder im Schatten liegt. Darum ist angebracht, sich beim Kauf von Grassamen vom Fachmann besonders erprobte Mischungen der vielen verschiedenen Gräser für den jeweiligen Zweck mischen zu lassen.

Rasenflächen, die durch besonders sorgfältige Anlage und Pflege den Eindruck eines grünen Teppichs

vermitteln, gelten als sogenannte Teppichrasen. Bei diesen sind zur Bildung eines dichten, federnen Teppichs andere Gräser nötig als für Wiesen und Parkflächen. Der Teppichrasen soll schnell zu einer geschlossenen grünen Fläche heranwachsen und auch bald begangen werden können. Dies wird gefördert, wenn bei der Einsaat



Denkt an unsern Foto-Wettbewerb



Letzter Einsendetermin 30. September 1962

eine etwas größere Menge als sonst genommen und der Mischung zusätzlich schnellkeimendes Gras, z. B. das englische Raigras, zugefügt wird. Es bildet einen geringen Schatten und fördert dadurch das Keimen der zarteren Feingräser. Wichtig für Teppichrasen ist, daß solche Arten, die sogenannte Horste bilden und die Feingräser ersticken, nicht mit in der Mischung sind (also z. B. nicht *Holcus Lanatus* und *Dactylis Glomerata*). Gut geeignet für Teppichrasen sind die „Berliner Tiergartenmischung“ oder die „Pückler-Teppichrasenmischung“. In diesen Mischungen sind sieben bis zehn verschiedene Grasarten enthalten.

Im großen und ganzen gelten diese Anhaltspunkte auch für die Anlage von Spielrasenflächen. Bei lockeren Bodenverhältnissen werden befestigende Zusätze in Form von Asche und Lehm gegeben. Wegen der starken Beanspruchung des Platzes sind besonders anspruchslose und widerstandsfähige Grasarten zu verwenden. Noch mehr gilt das für den Schattenrasen. Hier wird nur derjenige vollen Erfolg haben, der besonders gekennzeichneten Schattenrasen aussät.

Eine wesentliche Voraussetzung für die Anlage von Rasenflächen ist neben der Güte des jeweiligen Saatgutes die fachgerechte Vorbereitung des Bodens. Als erstes wird die vorgesehene Fläche

planiert, da unebene Böden sich schwerer schneiden und pflegen lassen. Der Boden wird mit dem Spaten sehr sorgfältig kultiviert, um das Unkraut zu zerstören. Anschließend wird abwechselnd geharkt und festgetreten. Die Aussaat erfolgt erst, wenn ein festes und feinkörniges Beet geschaffen ist. Der Boden darf nicht feucht sein, da sonst der Grassamen an den Schuhen haften bleibt und ungleiche Stellen entstehen. Etwa 10 Tage vor der Aussaat kann ein Volldünger, der die drei Hauptnährstoffe Stickstoff, Phosphor und Kali enthält, gleichmäßig gestreut und eingeharkt werden. Dagegen soll Kalk nur bei sehr sauren Böden ausgebracht werden, da er sonst mehr schadet als Nutzen bringt. Auf leicht sauren Böden wachsen die Feingräser viel freudiger als auf neutralen und alkalischen. Ist die Fläche genügend vorbereitet, kann bei günstigem Wetter entweder im Mai oder im Sommer bis Ende August der Rasen gesät werden. Als notwendige Saatgutmenge rechnet man 30 — 60 g je qm. Es hat sich in der Praxis sehr gut bewährt, das Saatgut zu halbieren und die Fläche nicht auf einmal, sondern zweimal aus entgegengesetzten Richtungen zu besäen. Um Verlusten durch Wind, Regen oder Vögel vorzubeugen, wird das Saatgut sofort eingeharkt oder mittels einer besonderen Maschine eingeeigelt.

Wichtig ist bei diesem Vorgang, daß die feinen Samen nicht zu tief in das Erdreich kommen und dadurch im Aufgang behindert werden.

Als letzte Arbeit wird die besäte Rasenfläche gewalzt oder getreten. Der Boden umschlingt dann fest die Samenkörner, die Bodenfeuchtigkeit bewirkt ein gleichmäßiges Keimen. Zum Festtreten werden Bretter, die 30 x 25 cm groß sind, an den Füßen befestigt. Die Walze soll nicht zu schwer sein, um Unebenheiten zu vermeiden. Bei sehr trockenem Wetter muß beregnet oder gespritzt werden, damit der Aufgang gefördert und vor allem nicht unterbrochen wird.

Hat der Rasen eine Höhe von 10 cm erreicht, kann er zum ersten Male gemäht werden. Der erste Schnitt soll mit einer Sense erfolgen, da die jungen Gräser sich noch nicht so fest im Boden verankert haben, um dem Rupfen der Maschine standhalten zu können. In der Folge können Walzenmäher, Sichelmäher u. a. zum Schneiden benutzt werden. Die Schnitthöhe soll nach Möglichkeit nicht kürzer als 10 mm sein. Je öfter und regelmäßiger das Mähen erfolgt, desto mehr neue Blattriebreiten sich nach der Seite hin aus und bilden eine dichte Fläche. Nicht nur die Schönheit, sondern auch die Widerstandsfähigkeit der Grasnarbe wird mit jedem Schnitt gefördert.

Hermann Heyer

Belegschafts- Nachrichten

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

HUTTENUNION DORTMUND Barnfeld, Erich, Eisenb. · Hoffmann, Dieter, Rangierbetr. · Hockum, Helmut, VB Gaskraftw.
Noel, Werner, Walzwerk IV · Rosin, Gerhard, VB Gaskraftwerk

HUTTENUNION HORDE Rost, Wilhelm, MB Hochofen

Belohnungen
für
Verbesserungsvorschläge:

HUTTENUNION DORTMUND Böhmer, Wilhelm, HIW · Deinert, Erwin, HIW · Fiedler, Heinrich, Preßw.-Werkstatt
Kijewski, Helmut, Zur. Walzwerk IV · Litzner, Herbert, MB Hochofen · Martschin, August, Martinstahlwerk · Stranz,
Alfred, Hochofen · Werner, Erich, Thomasstahlwerk · Werner, Ewald, Martinstahlwerk · Wilkenloh, Jürgen, Walzwerk II

HUTTENUNION HORDE Bernatzki, Norbert, PLS · Thier, Hubert, Thomaswerk

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

HUTTENUNION DORTMUND Kempa, Adalbert, Dortmund, Ofenstraße 8, am 3. 2. 1962 · Möller, Georg, Dortmund,
Scharnhorststraße 24, am 14. 2. 1962 · Brost, Heinrich, Dortmund, Sonnenstraße 224, am 20. 2. 1962

HUTTENUNION HORDE Drewes, Heinrich, Dortmund-Hörde, Wilhelm-Schmidt-Straße 6, am 10. 2. 1962 · Triebel, Karl,
Dortmund-Benninghofen, Niederhofener Kohlenweg 55, am 9. 4. 1962 · Drewing, Adolf, Dortmund-Hörde, Hermannstr. 168,
am 13. 4. 1962 · Pethe, Ernst, Dortmund-Lücklemberg, Durchstraße 1, am 20. 4. 1962 · Zimmermann, Franz, Dortmund-Schüren,
Steinbruchstraße 30, am 31. 5. 1962

KETTENWERKE SCHLIEPER Wiechers, Josef, Letmathe-Roden, Am Hang 34, am 9. 4. 1962

Wir gratulieren!

Unsere Jubilare

(April, Mai und Juni 1962)

50

HUTTENUNION DORTMUND Aschöwer, Karl, Elektrischer Betrieb · Niemann, Karl, Werkschutz

HUTTENUNION HORDE Bötzel, Albert, Verwalt.-Abt. · Fabian, Karl, MB Stahlw. · Leu, August, Baubetr. · Ludwig, Paul, ETB

GEBRUDER CREDÉ & CO. Gerland, Adam, Schlosser · Rudolph, Konrad, Schlosser

40

HUTTENUNION DORTMUND Banaschewski, Paul, Zur. Walzw. I · Bargel, Franz, Verlader Walzw. I · Bockermann, Adolf, Eisenbahn · Bretthorst, Arthur, MB Hochofen · Buklewski, Franz, Rangierbetrieb · Döring, Paul, Walzwerk I · Fanslau, Hermann, Technischer Sozialbetrieb · Flieger, Josef, Technischer Sozialbetrieb · Franke, Hans, Werkschutz · Freund, Karl, Walzwerk-Versand · Hausberg, Fritz, MB Universalwalzwerk · Heuner, Wilhelm, Thomasmühle · Irrgang, Paul, HIW · Janzmann, Karl, HIW · Kledewski, Otto, Thomasstahlwerk · Klocke, Josef, Fernsprechstelle · Knepper, Theodor, Technischer Sozialbetrieb · Markwart, Hermann, Thomasmühle · Misner, Arthur, Walzwerk IV · Molkentien, Friedrich, Zur. Walzw. IV · Reim, Josef, Werkschutz · Sczesny, Otto, Werkschutz · Seemann, Richard, Hochof.-Sinteranl. · Schmidt, Hubert, Metallurg. Abteilung · Skroblin, Max, MB Hochofen · Spiekermann, Max, MB Walzwerk I · Tom, Emil, Hochofen · Vorsmann, Walter, MB Preßwerk · Wegener, Walter, HDKW

HUTTENUNION HORDE Atorf, Josef, Schweißerei · Berge, Heinrich, Mech. Werkstätten · Brenscheid, Erwin, HRW · Butz, Fritz, Blechww. · Clemens, Franz, MB Walzw. · Fischer, Johann, Allgem. Betrieb · Grawe, Paul, Verkehrsbetriebe · Jarocki, Bernhard, HRW · Kemper, Fritz, Verkehrsbetr. · Köhler, Bernhard, MB Hochofen · Lisiewicz, Martin, Verkehrsbetr. · Meier, Wilhelm, Blechww. · Müller, Adolf, ETB · Petering, Johann, Mech. Werkst. · Rautenberg, Gustav, Thomaswerk · Richter, Fritz, Werkschutz · Rühl, Paul, Wärmestelle · Seiffert, Wilhelm, HRW · Siebert, Otto, Arbeitsvermittlung · Schaefer, Helmut, Hochofenbetrieb · Schmidt, Karl, MB Hochofen · Strauss, Otto, Kokerei · Stümpel, Johann, ETB · Schübbe, Otto, Blockwalzwerk · Thomas, Otto, Verkehrsbetriebe

GESELLSCHAFT Raskop, Erich, Rohstoffabteilung

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND Kuhlmann, Ludwig, Mechanische Werkstatt

KETTENWERKE SCHLIEPER Pieper, Wilhelm, Werk I

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Gallinat, August, Walzendreherei · Wahle, Josef, Verfrachtung · Wilkes, Karl, Betriebsrat · Woitkowski, Josef, Zurichtung

GEBRUDER CREDÉ & CO. Allmeroth, Nikolaus, Fahrstuhl. · Brede, Adam, Vorarb. · Reinhold, Nikolaus, Schlossermstr.

25

HUTTENUNION DORTMUND Arend, Hermann, Elektr. Betrieb · Banack, Hans, Preßwerk · Bijok, Günter, Zeitwirtschaft · Blommel, Helmut, Gaskraftw. · Brüske, Arnold, Hausmeisterei · Burghardt, Kurt, Kostenabtlg. · Demuth, Ernst, Hauptlager · Ferk, August, Walzw. I · Gotling, Ewald, Martinstahlwerk · Günther, Gregor, Walzwerk · Hauschulz, Hans, MB Hochofen · Hinz, Günter, Walzwerk · Hohenfeld, Paul, Metallurg. Abt. · Jäger, Heinz, Elektr. Betrieb · Kordyla, Franz, Preßwerk · Krause, Karl-Heinz, Walzwerk · Krohm, Franz, Lohnabteilung · Kroll, Alfred, MB Walzwerk I · Lippemeier, Heinrich, Zeitwirtschaft · Majewski, Theodor, MB Hochofen · Rahmann, Heinrich, Elektr. Betrieb · Schewe, Paul, Baubetrieb · Stoffer, Gustav, Preßwerk · Waltemode, Heinrich, Preßw.-Werkst. · Waszkies, Walter, Hochofen · Wichert, Paul, Baubetr. · Windmüller, Paul, Martinstahlwerk

HUTTENUNION HORDE Abraham, Hans, Baubetrieb · Adam, Alfred, Metallurg. Abt. · Althoff, Herbert, Werkskasse
 Bartholmae, Heinrich, HRW · Bartholomae, Wilhelm, Lohnabteilung · Behler, Fritz, ETB · Borschel, Paul, Kokerei
 Braun, Franz, Hochofenbetr. · Brekau, Wilh., ETB · Brell, Gustav, Schweißerei · Bühren, Friedr., ETB · Bültemeier, Otto, ETB
 Dahms, Rudolf, Stahlgießerei · Denninghoff, Helmut, Betriebswirtschaft · Dörffler, Ferdinand, Walzendreherei · Drexhage,
 Ernst, Schweißerei · Droll, Wilhelm, ETB · Duhme, Josef, HRW · Dunker, Heinrich, PLS · Ebbinghaus, Heinrich, MB Ww.
 Eggert, Fritz, HRW · Figgen, Heinr., MB Versorgungsbetr. · Gabriel, Hermann, Betriebswirtsch. · Göbhard, Heinr., Baubetr.
 Gross, Ewald, Fahrbetrieb · Grosserüschkamp, Wilhelm, Lehrwerkstatt · Hammerschmidt, Bernhard, MB Versorgungsbetr.
 Hannemann, Gerhard, HRW · Heinks, Gerhard, MB Hochofen · Heitmann, Heinrich, Mech. Werkst. · Helms, Hans, ETB
 Henning, Heinrich, Stahlgießerei · Hensel, Wolfgang, Betriebswirtschaft · Herkelmann, Wilhelm, Mech. Werkstätten
 Herwig, Heinz, Mech. Werkstätten · Hettermann, Wilhelm, Mech. Werkstätten · Höring, Josef, MB Versorgungsbetriebe
 Imhoff, Heinz, Schweißerei · Kalbe, August, Mech. Werkst. · Kalweit, Fritz, Martinwerk · Kampfert, Albert, Stahlgießerei
 Kieren, Bernhard, MB Stahlwerke · Kiery, Paul, Mech. Werkstätten · Klapp, Heinrich, Stahlgießerei · Knothe, Heinz, ETB
 Königsfeld, Wilhelm, Kokerei · Kucklick, Bernhard, HRW · Künne, Emil, MB Hochofen · Lenser, Helmut, PLS · Lethaus,
 Karl-Heinz, HRW · Lindenblatt, Walter, Verkehrsbetriebe · Marquard, Helmut, Preßbau · Mattukat, Friedrich, Hauptlager
 Meier, Emil, MB Walzwerke · Menke, Willi, Betriebskrankenkasse · Meyer, Herbert, Mech. Werkst. · Minkoley, Alfred,
 Ladameisterei · Mösta, Hugo, Werkschutz · Münster, Adolf, Baubetrieb · Niederaastroth, Paul, MB Hochofen · Obijon,
 Herbert, MB Stahlwerke · Oneszeit, Fritz, Blockwalzwerk · Overbeck, Bernhard, Mech. Werkstätten · Pächter, Helmut,
 Verwaltungsabteilung · Peter, Ernst, MB Stahlwerke · Peters, August, MB Stahlwerke · Petri, Fritz, MB Hochofen
 Püttmann, Fritz, Allgemeiner Betrieb · Raskob, Peter, PLS · Raulf, Hans, Werkschutz · Reingold, Josef, Werkfeuerwehr
 Reyer, Erich, Verkehrsbetriebe · Sablotny, Walter, ETB · Szymanski, Anton, HRW · Schaub, Ernst, MB Stahlwerke
 Schmidt, Alfred, Blechwalzwerk · Schmidtkort, Ludwig, Blockwalzwerk · Scholden, Alfons, Blockwalzwerk · Schröder, Paul,
 MB Stahlwerke · Schröder, Wilhelm, Mech. Werkstätten · Schürmann, Walter, HRW · Schulz, Walter, Lehrwerkstatt
 Schweppe, Wilhelm, Wärmestelle · Steinbeck, Julius, Baubetrieb · Stümpel, Johann, Mech. Werkstätten · Tietze, Ewald,
 Baubetrieb · Uhe, Heinrich, ETB · Völler, Fritz, Mech. Werkstätten · Voigt, Otto, Verkehrsbetr. · Warschewski, Johann,
 Baubetrieb · Webeling, Wilhelm, Mech. Werkst. · Weinrich, Paul, Mech. Werkst. · Weitkämper, Fritz, Mech. Werkst.
 Werner, Otto, Mech. Werkst. · Witek, Karl, Mech. Werkst. · Wölk, Hans, Baubetrieb · Wüstefeld, Emil, Hauptlager

GESELLSCHAFT Bölte, Franz, Verkaufsabrechng. · Drewnick, Josef, Werksdruckerei · Lemberg, Karl, Verkaufsbuchhaltg.
 Marbach, Ruth, Verkauf II · Menke, Helmut, Rohstoffabteilung · Schmitten, Alfred, Einkauf

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND Pihlsler, Heinz, Lohnabteilung · Vogt, Willy, Offertkalkulation · Wenninghoff,
 Heinrich, Reparaturabteilung

EISENWERK ROTHE ERDE LIPPSTADT Meier, August, KD-Fertigung · Meier, Karl, KD-Montage

KETTENWERKE SCHLIEPER Bode, Otto, Werk II · Daniel, Paul, Verwaltung

GEBRÜDER CREDÉ & CO. Dittmar, Georg, Prokurist · Günther, Georg, Schlosser und E-Schweißer · Sprenger, Bernhardt,
 Lagerverwalter · Wildhagen, Rolf, Techn. Zeichner

Wir gratulieren!

Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden aus:

HUTTENUNION DORTMUND Brink, Heinrich, Preßwerk (41) · Chrastek, Stanislaus, Baubetrieb (13) · Gutleben, Josef, MB Hochofen (26) · Janfeld, Ida, Sozialabtlg. (7) · Kallbeck, Fritz, Verkehrsbetr. (40) · Kistner, Karl, Transportbetr. (41) · Kroll, Josef, Walzw. I (37) · Luczak, Heinrich, Techn. Sozialbetrieb (27) · Marshall, Bruno, Werkschutz (40) · Misko, Emil, Werkschutz (47) · Obeloer, Christoph, Techn. Sozialbetr. (35) · Pamp, Wilhelm, MB Universalwalzw. (23) · Piecha, Paul, Zur. Walzw. IV (42) · Piotrowski, Alfred, Zur. Walzw. IV (40) · Rosengart, Luise, Hausmeisterei (9) · Schulte, Paul, Lagerverwalt. (51) · Wallrafen, Gerhard, Metallurg. Abt. (23) · Wetzels, Paul, Lohnabt. (23) · Zobel, Friedrich, Hochofen (40)

HUTTENUNION HORDE Bachmann, Paul, MB Hochofen (27) · Barth, Helmuth, Stahlgießerei (41) · Behler, Fritz, ETB (46) · Bunten, Theodor, Blechwalzw. (46) · Cebulla, Franz, Kokerei (26) · Dieckerhoff, Gustav, Werkfeuerw. (38) · Duda, Peter, MB Walzwerke (11) · Ernst, Heinrich, MB Stahlwerke (24) · Fahrtnann, Otto, Kostenabteilung (43) · Fröhlich, Wilhelm, Kokerei (47) · Fliege, Fritz, MB Walzwerke (49) · Funken, Peter, Blechwalzwerk (51) · Füßmann, Adolf, HRW (43) · Gärtner, Franz, Hochofenbetrieb (51) · Jankowiak, Johann, Baubetrieb (34) · Kalmann, Bruno, Hochofenbetrieb (41) · Kahl, Fritz, Werkschutz (25) · Koch, Emil, Blechww. (51) · Köhler, Fritz, MB Walzw. (51) · Kötter, Fritz, Mech. Werkst. (43) · Kruck, Paul, Verkehrsbetriebe (25) · Kurapka, August, HRW (43) · Lehmann, Josef, Allg. Betrieb (41) · Lenz, Josef, Blechwalzwerk (49) · Lindenbaum, Johann, Verkehrsbetriebe (31) · Linnenbrink, Gerhard, ETB (47) · Lohoff, Wilhelm, Spedition (45) · Ludwig, Franz, MB Hochofen (22) · Lutter, Emil, Mech. Werkst. (49) · Meyer, Wilhelm, Belegschaftsabt. (40) · Müller, Bruno, HRW (23) · Pfaff, Gustav, MB Hochofen (42) · Plohm, Bernhard, MB Hochofen (35) · Prontzek, Gustav, MB Hochofen (32) · Schröder, Franz, Thomaswerk (39) · Schwalm, Arthur, Mech. Werkstätten (38) · Sitianus, Albert, Mech. Werkstätten (43) · Stienemann, Franz, MB Stahlw. (49) · Theis, Nikolaus, Betriebswirtschaft (38) · Wißmann, Otto, MB Hütte/Techn. Büro (43) · Wisniewski, Josef, Verkehrsbetriebe (48) · Wujke, Josef, Allg. Betrieb (31)

GESELLSCHAFT Froböse, Carl, Rechnungs- u. Finanzwesen (41) · Hesse, Josef, Geschäftsbuchhaltung (40) · Hofmann, Karl, Revision (27) · Kleinjohann, Albert, Rechnungsprüfstelle (49) · Küpper, Else, Rechnungs- u. Finanzwesen/Sekretariat (21)

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

HUTTENUNION DORTMUND Bär, Wilhelm, Eisenbahn (33) · Jordan, Martin, HIW (27) · Lubinski, Otto, Hochofen (20) · Meinsen, Ferdinand, Baubetr. (37) · Müller, Hermann, Eisenbahn (44) · Netterdon, Heinrich, Techn. Sozialbetrieb (37) · Schulte, Agnes, Hausmeisterei (14) · Sukowski, Paul, HDKW (11) · Wiegand, Friedrich, Zur. Walzwerk IV (46) · Ziemek, August, MB Universalwalzwerk (38)

HUTTENUNION HORDE Bork, Hermann, ETB (44) · Dembeck, Felix, Verkehrsbetriebe (26) · Gottschalk, Heinrich, MB Walzwerke (47) · Jürgen, Hans, MB Hochofen (45) · Kauth, Auguste, Verwaltungsabt. (19) · Kregemeier, Ewald, Mech. Werkstätten (25) · Kümmel, Conrad, MB Hochofen (38) · Laaga, Josef, Allg. Betrieb (43) · Michel, Hermann, PLS (47) · Niemeyer, Paul, Blechwalzwerk (47) · Reinisch, Ernst, Baubetr. (37) · Schubert, Werner, Stahlgießerei (25) · Stuwe, Karl, Techn. Sozialbetr. (22) · Zabel, Fritz, Hochofenbetrieb (40)

KETTENWERKE SCHLIEPER Kossmann, Ernst, Werk I (28)

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

Sterbefälle

HUTTENUNION DORTMUND

Knetter, Albert	Hochofen	am 30. 1. 1962
Schulte, Alfred	Fernheizung	am 13. 2. 1962
Ernst, Max	MB Hochofen	am 13. 2. 1962
Schulte-Cörne, Heinr.	HIW	am 28. 2. 1962
Obenhaus, Gertrud	Sozialabteilung	am 5. 3. 1962
Nix, Franz	MB Walzwerke	am 9. 3. 1962
Hinzmann, Bernhard	Elektr. Betrieb	am 31. 3. 1962
Lange, Franz	Martinwerk	am 31. 3. 1962
Neuhoff, Otto	Martinwerk	am 1. 4. 1962
Czaja, Franz	Martinwerk	am 1. 4. 1962
Fischer, Wilhelm	Technischer Sozialbetrieb	am 4. 4. 1962
Tuxhorn, Karl	Hochofen	am 10. 4. 1962
Rehs, Emil	Preßwerk-Werkstatt	am 11. 4. 1962

HUTTENUNION HORDE

Wege, Gerhard	PLS	am 16. 1. 1962
Ludorf, Wilhelm	HRW	am 18. 1. 1962
Brune, Hermann	Preßbau	am 18. 1. 1962
Grzeszkowiak, Leo	PLS	am 24. 1. 1962
Wulf, Anton	Verkehrsbetriebe	am 30. 1. 1962
Sander, Erich	HRW	am 1. 2. 1962
Hundertmark, Josef	MB Stahlwerke	am 11. 2. 1962
Holz, Max	Verkehrsbetriebe	am 12. 2. 1962
Führ, Heinrich	Kokerei	am 17. 2. 1962
Schulte, Ernst	MB Walzwerke	am 1. 3. 1962
Braukhoff, Heinrich	MB Walzwerke	am 13. 3. 1962
Richter, Friedrich	HRW	am 15. 3. 1962
Grams, Wilhelm	Preßbau	am 16. 3. 1962
Müller, Erich	Allg. Betrieb	am 18. 3. 1962
Goldstein, Alfred	MB Hochofen	am 22. 3. 1962
Herger, Otto	Mech. Werkstätten	am 26. 3. 1962

HUTTENUNION GESELLSCHAFT

Baurmann, Bruno	Verkauf I	am 8. 3. 1962
-----------------	-----------	---------------

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND

Sagert, Wilhelm	Gesenkmacherei	am 2. 3. 1962
-----------------	----------------	---------------

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK

Schwerte, Adolf	Walzwerk	am 24. 3. 1962
-----------------	----------	----------------

Tödlicher Betriebsunfall

HUTTENUNION HORDE

Keßler, Wilhelm	MB Stahlwerke	am 16. 4. 1962
-----------------	---------------	----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

