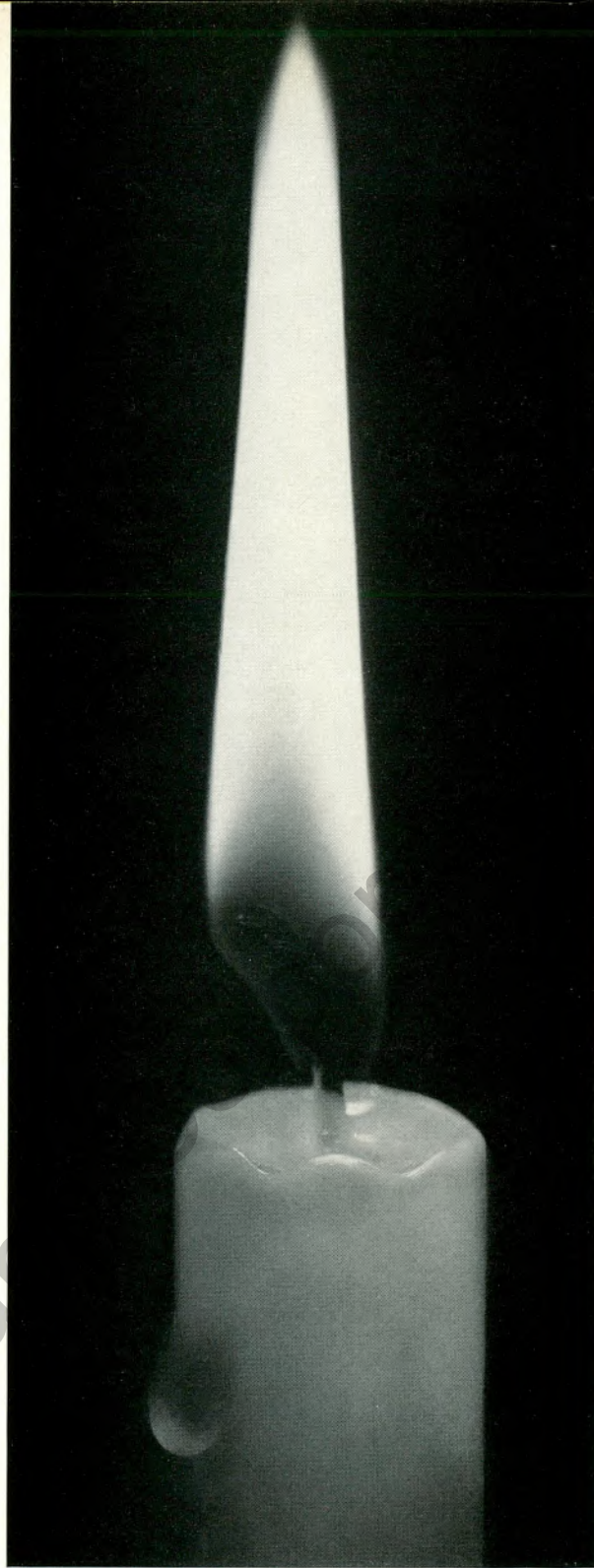


Unser

WERKSBLD

Mitteilungsblatt der Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft 9. Jahrgang Nr. 5 Dezember 1960 Nur für Werksangehörige L 6830 F





Unser

WERKSBLD

9. JAHRGANG Nr. 5 Dezember 1960 L 6830 F

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft

Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)

Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund

Kettenwerke Schlieper GmbH
Letmathe-Untergrüne

Gebrüder Credé & Co., GmbH
Kassel-Niederzwehren

Celler & Co., GmbH, Dortmund



Herausgeber:
Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft
Dortmund, Rheinische Straße 173

Verantwortlich:
Hüttendirektor Wilhelm Schäfer

Zusammenstellung und Bearbeitung:

Sozialwirtschaft - Auflage: 28700

Druck: Werksdruckerei der DHHU

Für Betriebsangehörige kostenlos

I N H A L T

- 4 Weihnachts- und Neujahrsgruß
- 6 Entwicklung der Rohstahlerzeugung im abgelaufenen
Geschäftsjahr 1959/1960
- 8 Sauerstoff bei der Herstellung von Stahl
- 10 Wirtschaftlich arbeiten!
- 13 Nochmals: Verbesserungsvorschläge zur Unfallverhütung
- 14 Neue Paragraphen im Straßenverkehr
- 16 Auszeichnung beim IX. Internationalen Wettbewerb für
Facharbeiter-Ausbildung
- 17 Plauderei über die Statistik
- 18 Es lobt den Mann die Arbeit und die Tat
- 19 Arbeitssicherheit als Aufgabe wirtschaftlicher
Betriebsführung
- 28 Man braucht nur auf den Knopf zu drücken....
- 30 Warum Aktion „Wir helfen“?
- 31 Sicherheit vor allem!
- 36 Die Milliarden der Hausfrau
- 37 Ornament in Eisen
- 38 Das Herz im Stahl
- 41 Belegschaftsnachrichten
- 45 Kleiner Knigge für Besuche am Krankenbett

Stunde der Lichte

*Und immer um die Licherstunde
sieh selig Unbekanntes regt.*

*Du horchst hinaus, verbirgst die Wunde,
die heimliche, die jeder trägt.*

*Was ist's, das dich beflügeln möchte,
was könnt' es sein, das dich bedrängt?
An tausend Sternen dieser Nächte
ein Tropfen deines Herzens hängt.*

*Du weißt nicht, wann sie sich erfüllen,
die Wünsche, die du blutend nährt.
ein Glanz will dennoch dich umhüllen,
soviel du, Sehrender, entbehrst.*

*Ob Meere sind, ob Berge ragen:
ein Herzschlag nur, und zu dir hin
die gleichen Wünsche und auch Fragen
von ferne suchen deinen Sinn.*

*Und pochen an, dich zu erreichen,
dann sei zu Hause, sei bereit:
Ach, was du lieb hast ohnegleichen
es küßt dir Lippe, Stirn und Kleid!*

Heinz Steguweit



W E I H N A C H T E N 1 9 6 0

L i e b e W e r k s a n g e h ö r i g e , l i e b e W e r k s p e n s i o n ä r e !

In wenigen Tagen vollendet sich wieder ein Jahr, und in alter Gepflogenheit wenden sich der Vorstand und die Betriebsvertretungen an den großen Kreis ihrer Belegschaftsmitglieder, Familienangehörigen und Werkspensionäre, um ihnen von Herzen ein frohes Weihnachtsfest und ein gesundes Neues Jahr zu wünschen.

Rückblickend auf das zu Ende gehende Jahr können wir feststellen, daß es für unser Unternehmen im Zeichen einer großen Arbeitsleistung stand. Wie bereits an anderer Stelle dieser Ausgabe berichtet, konnte die Hüttenunion im abgelaufenen Geschäftsjahr 1959/60 mit 2.89 Millionen Tonnen ihre bisher höchste Rohstahlproduktion erreichen. Dieser Erfolg war nur dadurch möglich, daß Kaufleute und Techniker, Arbeiter und Angestellte gemeinsam in fleißiger und guter Arbeit es verstanden, die vorhandenen Möglichkeiten in der Produktion und im Absatz nach besten Kräften zu nutzen. Für diesen Einsatz und die Leistungen dürfen wir an dieser Stelle allen unseren Dank aussprechen.

Unserer Gesellschaft auch im neuen Jahr die Voraussetzungen für eine weiterhin gedeihliche Entwicklung zu schaffen, wird unsere erste und vornehmste Aufgabe sein. Es ist gewiß, daß uns auch das Jahr 1961 vor schwierige Aufgaben stellen wird. Sie sind um so leichter zu bewältigen, je mehr in uns die Erkenntnis reift, daß jeder an seinem Platz, auf den er gestellt ist, sich mit verantwortlich fühlt für die Erhaltung und Sicherung unserer Arbeitsplätze.

Die dauernd fortschreitende technische Entwicklung unserer Tage verlangt mutige, rasche und in die Zukunft weisende Entschlüsse. Wir haben in unserer Werkszeitung laufend über die technischen und menschlichen Probleme sowie die getroffenen Maßnahmen berichtet.

NEUJAHR 1961

Wir alle wissen aber, daß es in Zukunft sehr darauf ankommt, nicht nur durch technische Entwicklungen und Rationalisierungen die Betriebe konkurrenz- und leistungsfähig zu erhalten, sondern, daß wir auch auf die Mithilfe und Unterstützung jedes einzelnen angewiesen sind.

Wir werden daher auch im kommenden Jahr versuchen, alle sich uns stellenden Probleme in einer guten und aufgeschlossenen Zusammenarbeit zu lösen. Dann wird uns auch der Erfolg nicht versagt bleiben.

So treten wir voller Erwartungen und mit Zuversicht ins Neue Jahr. Möge es allen Werksangehörigen, ihren Familien, den Werkspensionären, Witwen und Kranken viel Glück und Gesundheit bescheren.

GLÜCKAUF!

Der Vorstand:

Die Betriebsvertretungen:

Werk Hörde

Werk Dortmund

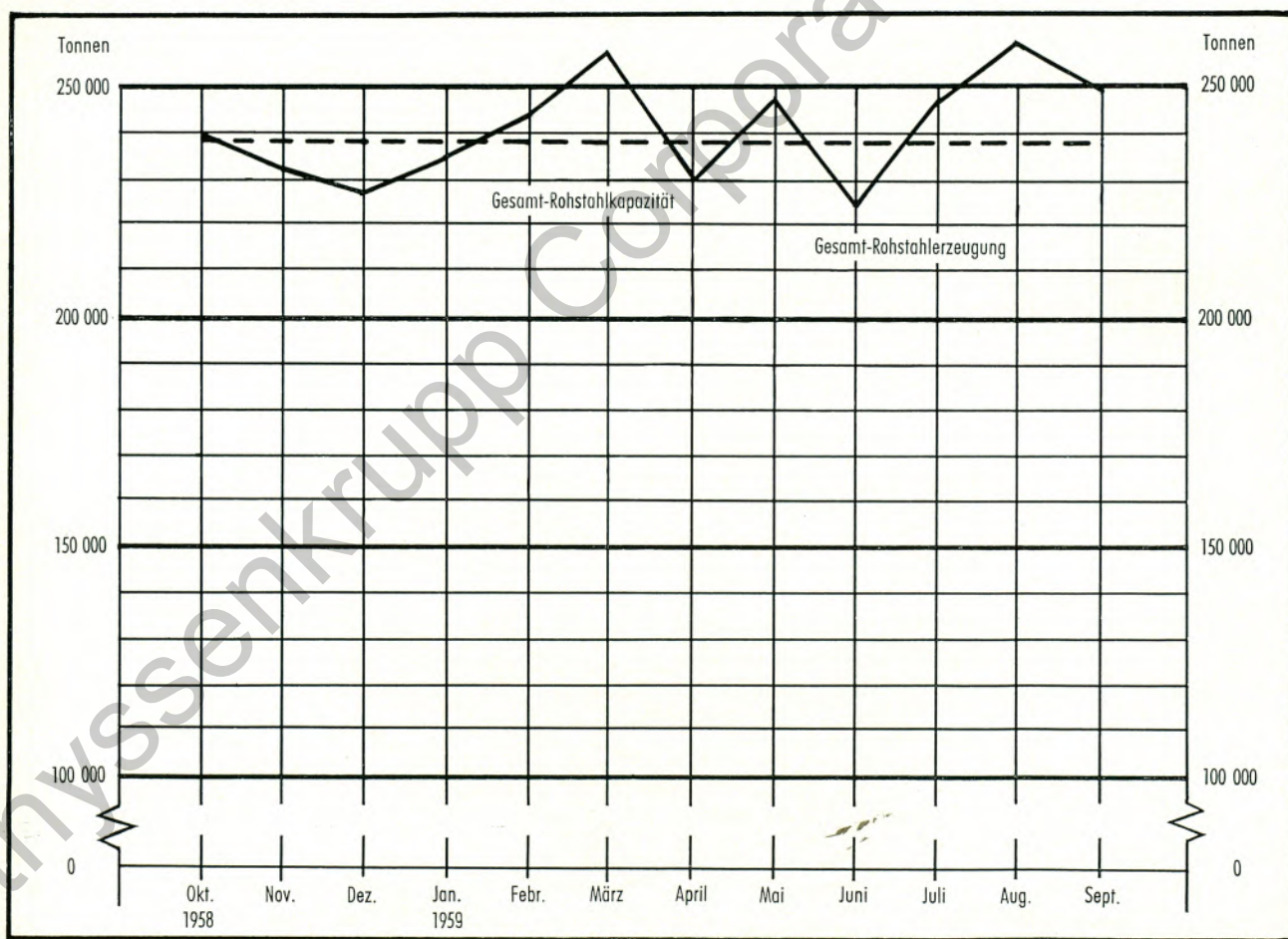




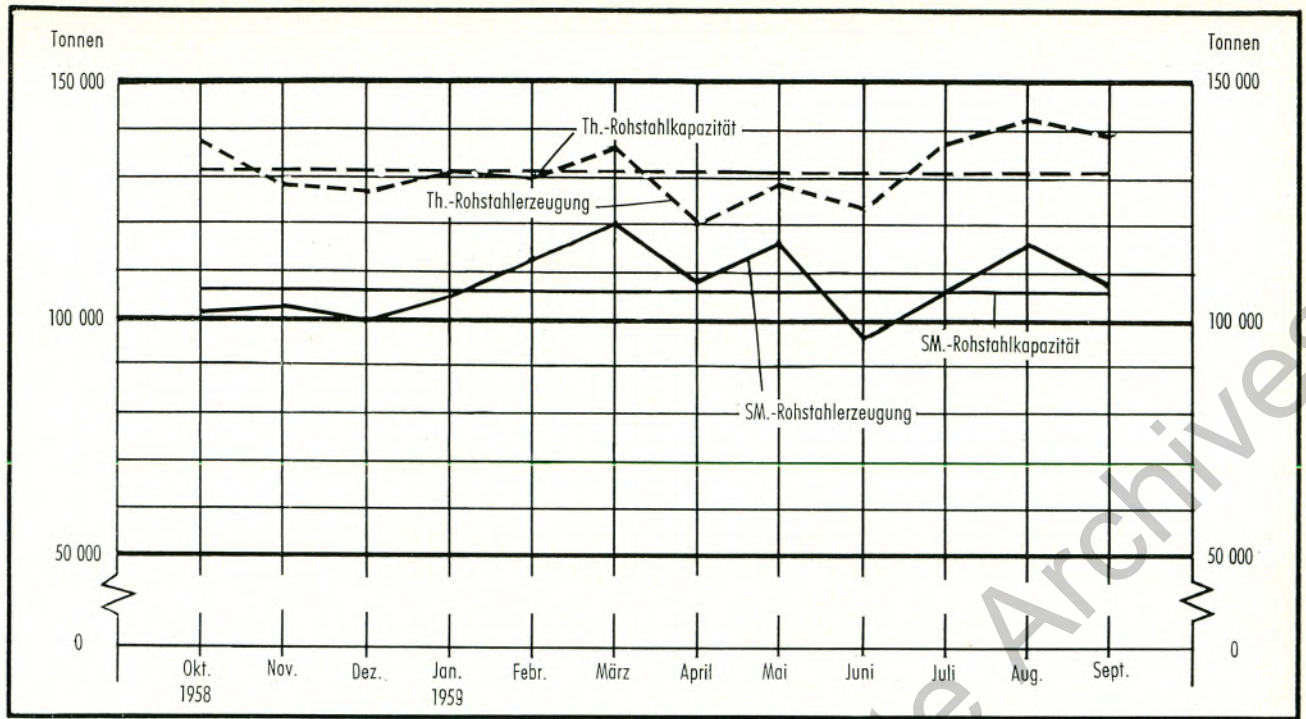
DIE ENTWICKLUNG UNSERER PRODUKTION IM ABGELAUFENEN GESCHÄFTSJAHR 1959/60

Unser letzter Bericht über das Geschäftsjahr 1958/1959 erschien im Februarheft 1960. Er schloß mit den Worten: „Trotz der Sorgen, die uns die Lage in den weiterverarbeitenden Betrieben und besonders auf dem Blechsektor immer noch bereitet, ist die allgemeine Situation unserer Gesellschaft am Ende des Geschäftsjahres 1958/59 günstiger als zu Beginn des Geschäftsjahres. Wir können wieder mit einiger Zuversicht in die Zukunft schauen.“

Die Vorhersage für das Geschäftsjahr 1959/60 hat sich im großen und ganzen bestätigt. Das geht bereits aus der im folgenden Bild dargestellten Entwicklung unserer Rohstahlerzeugung hervor.



Wir haben damit im Geschäftsjahr 1959/60 unsere Rohstahlkapazität voll erreicht. Das gilt sowohl für den Thomasrohstahl als auch für den Siemens-Martin-Rohstahl, wie die folgende Darstellung zeigt:



Die gute Rohstahlerzeugung findet ihren Niederschlag bei den einzelnen Fabrikatgruppen:

Fabrikatgruppe	Erzeugung in t				
	Okt. 1957	Sept. 1958	Sept. 1959	Sept. 1960	Anstieg Sept. 1959 — Sept. 1960
Halbzeug	51 391	33 299	59 574	76 659	28,7 %
Walzwerksfertigerzeugnisse	126 057	87 198	105 401	128 657	22,1 %
Schmiedestücke	3 716	2 342	3 427	3 833	11,8 %
Stahlformguß	1 370	813	1 103	1 484	34,5 %

Die Erzeugung konnte also in allen Gruppen gesteigert werden. Damit ist das Niveau, welches wir vor der im Frühjahr 1958 einsetzenden Absatzkrise erreicht hatten, bei allen Fabrikatgruppen mehr oder minder überschritten.

Besonders aufschlußreich ist die Entwicklung bei den einzelnen Fabrikaten der Fabrikatgruppe Walzwerksfertigerzeugnisse:

Fabrikat	Erzeugung in t				
	Okt. 1957	Sept. 1958	Sept. 1959	Sept. 1960	Veränderung Sept. 1959 — Sept. 1960
Grob- und Mittelbleche	72 689	42 108	48 370	65 094	+ 34,6 %
Stabstahl	17 792	16 424	18 312	25 793	+ 40,9 %
Formstahl	15 669	12 479	20 481	18 734	— 8,5 %
Universalstahl	11 245	9 104	10 672	10 535	— 1,3 %
Spundwandstahl	7 738	6 705	7 097	8 501	+ 19,8 %
Eisenbahnoberbau-Material	924	378	469	—	—
Walzwerksfertigerzeugnisse	126 057	87 198	105 401	128 657	+ 22,1 %

Wenn auch die Grob- und Mittelblecherzeugung mit 34,6% einen überdurchschnittlichen Anstieg zu verzeichnen hat, so liegt sie immer noch unter der im Oktober 1957 erreichten Erzeugung. Am Schluß des Geschäftsjahres 1959/60 war bereits ein allgemeiner Rückgang bei dem Auftragseingang an Blechen zu bemerken, der uns einige Sorgen bereitet.

Den größten relativen Anstieg erfuhr die Stabstahlerzeugung, die damit erheblich über dem Oktoberwert 1957 lag. Das ist im besonderen Maße auf die Leistungssteigerung der Mitteleisenstraße im Werk Dortmund zurückzuführen.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß das bisher beste Geschäftsjahr seit Bestehen der DHU das Geschäftsjahr 1959/60 war. Die Geschäftsjahres-Rohstahlerzeugung stellt einen neuen Höchstwert dar. Es ist fraglich, ob im Geschäftsjahr 1960/61 die hohe Erzeugung des vorigen Geschäftsjahres erreicht werden kann. Mit Beginn des neuen Geschäftsjahres ist eine Beruhigung des Stahlmarktes sowohl im Inland als auch im Ausland festzustellen. Während im Inlandsgeschäft der Auftragseingang auf dem Grobblechsektor nachgelassen hat, ist das Exportgeschäft bei allen Erzeugnissen sehr ruhig.

SAUERSTOFF BEI DER HERSTELLUNG VON STAHL

Die klassischen Stahlherstellungsarten sind das Thomas- und das SM-Verfahren. Die Erzeugung von Stahl mit Hilfe des elektrischen Stromes sei hier außer acht gelassen.

Der überall anfallende Stahlschrott wird zum größten Teil in den Siemens-Martin-Ofen (Abb. 1) wieder zu Stahl verarbeitet. Hierbei wird der „Rohstoff“ Schrott mit Hilfe einer heißen Gas- oder Ölflamme geschmolzen, gekocht und mit den für die Qualitäten nötigen „Zutaten“ wie Nickel, Mangan, Kupfer usw. versehen. Wie aus Abb. 1 zu ersehen, ist das SM-Verfahren „langsam“. Bei den gebräuchlichen 200-t-SM-Ofen beträgt die Stundenleistung 25 t und erreicht max. 60 t je Stunde bei einem 500-t-Ofen. Gegenüber dem Thomas-Verfahren mit einer stündlichen Leistung von 100 t ist der Unterschied erheblich, allerdings auch der der Qualität, die beim SM-Stahl besser ist.

Beim Thomasverfahren (s. Abb. 2) wird durch flüssiges Roheisen Luft geblasen, die mit dem in ihr enthaltenen Sauerstoff die lästigen Bestandteile wie Phosphor, Schwefel und nicht gewünschten Kohlenstoff verbrennt. Der bei diesem Vorgang auftretende Stickstoff, der ja zu 79 % in der Luft enthalten ist, geht im Stahl unerwünschte Verbindungen ein, wodurch seine Qualität leidet.

Der Stickstoff spielt hier die entscheidende Rolle, und so war es naheliegend, ihn möglichst gar nicht in Aktion treten zu lassen. Der Engländer Thomas hatte dies schon vor 80 Jahren erkannt. Es stand ihm jedoch kein Sauerstoff in ausreichender Menge zur Verfügung, wodurch dann die Anwendung auf einen späteren Zeitraum verschoben wurde. Die Herstellung von Sauerstoff in großen Mengen nach dem Deutschen Linde bestimmte diesen Zeitpunkt, und so begann man dann vor etwa 10 Jahren damit, den Blasewind mit Sauerstoff anzureichern. Die Qualitäten und die Schmelzleistungen wurden verbessert, jedoch konnte man immer noch nicht Stahl hoher Qualität mit guter Treffsicherheit herstellen. Es sind dann Meßeinrichtungen entwickelt worden, um den Verlauf des „schnellen“ Prozesses in die Hand zu bekommen. Aber auch sie trugen nur zur Verbesserung bei. Erst die mutige Tat des Hüttenwerkes in Linz/Donau, zum Blasen reinen Sauerstoff zu benutzen, brachte dieses Verfahren entscheidend vorwärts. Linz/Donau (LD) blies erstmals 1949 mit einer wassergekühlten Lanze von oben reinen Sauerstoff auf das Roheisenbad (Abb. 3), wodurch der Stickstoff mit seinen unangenehmen Auswirkungen beseitigt wurde. Der Weg zur Erzeugung von qualitativ hochwertigem Stahl war nun ge-

funden, und er wurde von einigen Werken in Europa schnellstens beschritten, von vielen jedoch in Amerika. Dies hat seine Begründung in dem zu verarbeitenden Roheisen und damit dem Erz (Abb. 2, 3, 4).

Die Erzläger der Welt liefern phosphorreiches und phosphorarmes Erz. Europa hat größtenteils phosphorreiches Erz zu verarbeiten, wodurch Europa das klassische Land des Thomasstahles mit dem Thomasmehl als Schlacken-Nebenprodukt wurde. Amerika hat vorwiegend das phosphorarme Roheisen zur Verfügung, das als sogenanntes Stahleisen flüssig neben dem Schrott in Martin-Ofen eingesetzt wird. Dadurch entstanden in USA so gut wie keine Thomaswerke. Der Amerikaner erkannte aber mit seinem Sinn für rationelle Herstellungsverfahren schnell, daß man beim LD-Verfahren mit verhältnismäßig geringem Investitionsaufwand und wenig Arbeitskräften qualitativ guten Stahl schnell herstellen konnte. Zahlreiche Stahlwerke sind daher schon in Betrieb und arbeiten sehr erfolgreich. In Europa mußte man erst noch des Phosphors Herr werden, der ja durch Kalkzugabe während des Windblaseprozesses gebunden wird. Der Wind bringt das Bad in Bewegung, wodurch der von oben stückig zugeführte Kalk mit dem Eisen in Berührung kommt. Schüttet man nun bei dem LD-Verfahren Kalk auf das Bad, so kommt der von oben geblasene Sauerstoff nur unvollkommen an das Eisen und unterbindet eine zuverlässige Beherrschung des Entphosphorungsvorganges. Eine luxemburgische Stahlgesellschaft, die „ARBED“, und das belgische Forschungsunternehmen „Centre national des recherches metallurgiques“ entwickelten ein Verfahren (AC), bei dem Kalkstaub mit dem Sauerstoff zusammen auf das Bad geblasen wird. Der fein verteilte Staub kommt nun gleichmäßig während des

Frischprozesses mit dem verbrennenden Phosphor in Verbindung und bildet so die wieder verwendbare phosphathaltige Schlacke. So entstand das sog. LDAC-Verfahren (Abb. 4).

Der Sauerstoff findet auch bei der Herstellung von Siemens-Martin-Stahl Anwendung. Er dient hier lediglich zur Steigerung der Stundenleistung und nicht zur Verbesserung der Qualitäten. Durch das Gewölbe des SM-Ofens führt man ebenfalls mittels einer wassergekühlten Lanze Sauerstoff zu (Abb. 1), der dann höhere Temperaturen und damit höhere Stundenleistungen der Ofen zur Folge hat. Natürlich bringen diese höheren Temperaturen auch einen größeren Verbrauch an feuerfestem Material mit sich, mit dem die Ofen ausgemauert sind. In USA, wo ja, wie erwähnt, der Stahl hauptsächlich in SM-Ofen erschmolzen wird, hat man sich mit dieser Anwendungs-

möglichkeit sehr intensiv beschäftigt und herausgefunden, daß in Ofen von über 200 t Fassungsvermögen die Anwendung von Sauerstoff große wirtschaftliche Vorteile bringt. Solche Ofengrößen sind in Europa und besonders in Deutschland nicht sehr zahlreich. Dazu kommt noch, daß die Thomaswerke alt oder sogar sehr alt sind und erneuert werden müssen. Diese Entwicklung führte nun dazu, daß Meldungen über geplante oder in Bau befindliche LD- oder LDAC-Stahlwerke in den Zeitungen häufiger zu finden sind.

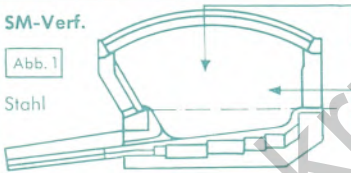
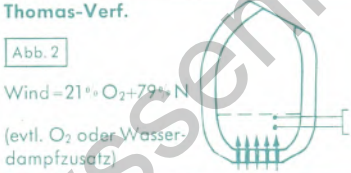
Wie ebenfalls aus den Abbildungen zu entnehmen ist, haben sich die Gefäßeinheiten bei den LD-Verfahren gegenüber dem Thomasverfahren vergrößert, wodurch natürlich bessere Erzeugungsziffern zu erreichen sind.

Bei der Planung des LDAC-Stahlwerkes in Hörde wurden die Gefäßgrößen mit dem Ausbringen von

125 t fertiger Stahlblöcke verschiedener Abmessungen und Gewichte je Schmelze festgelegt. Für die Herstellung von 1 Tonne Stahl werden 60 m³ Sauerstoff in Ansatz gebracht, somit für eine Schmelze 7500 m³. Um die bei der Sauerstoff-Anwendung auftretenden Temperaturen nicht zu hoch ansteigen zu lassen, wird Schrott zum Kühlen der Schmelze hinzugefügt. Bis zu 30 % des Einsatzgewichtes beträgt die Schrottmenge, die bei dem Hörder Objekt rd. 40 t betragen kann.

Vielen mögen diese Zahlen nichts bedeuten. Wenn sie aber daran denken, daß in einer Flasche Sauerstoff 6 m³ enthalten sind und in einem Eisenbahnwagen 20 t, so mögen sie ahnen können, welche Mengen und Massen hier zu bewältigen sind.

Einem späteren Artikel über das Hörder Blasstahlwerk selbst soll es vorbehalten bleiben, hierüber in Einzelheiten zu berichten.

	Roheisen	Schmelzl.	bisher gebaute Größen	Schlacke	Chargierzeiten
SM-Verf. Abb. 1 	Stahleisen 1-3% Mn 0,3% P 1,0% Si 3,5-4,5% C	bis 60 t Std.	bis 500 t	zum Hochofen	für 130 t Einsatz 2-3 Std.
Thomas-Verf. Abb. 2 	Thom.-Roheis. 0,4-1,0% Mn 1,8-2,2% P 0,2-0,5% Si 3,5-4,0% C	bis 100 t Std.	bis 80 t	Thomasmehl	für 80 t 5 Min.
LD-Verf. Abb. 3 	Stahleisen 3,5-4,5% C 1,0-3,0% Si 1,0-3,0% Mn bis 0,5% P	bis 100 t Std.	bis 100 t	begrenzt verwertbar	für 100 t 5 Min.
LDAC-Verf. Abb. 4 	Thom.-Roheis. 3,5-4,5% C 0,6-1,0% Mn 0,3-0,5% Si 1,2-1,7% P	bis 80 t Std.	bis 60 t	Thomasmehl	geplant für 130 t 4 Min.

WIRTSCHAFTLICH ARBEITEN!

Auf einer Belegschaftsversammlung des Werkes Dortmund am 10. Oktober gab der Werksdirektor des Werkes Dortmund, Herr Dipl.-Ing. **Boeck**, folgende Einzelheiten über die geplanten bzw. bereits angelaufenen Investitionen und Großreparaturen im Werk Dortmund bekannt:

Zur Erreichung einer besseren Wirtschaftlichkeit im Hochofenbetrieb besteht allgemein die Tendenz zu einem höheren Sinteranteil unter Einbindung von Kalk. Durch Großversuche im Werk Hörde wurde die Rentabilität, die sich durch den geringeren spezifischen Koksverbrauch und die Austauschmöglichkeit von teuren Erzen gegen Sinter ergibt, nachgewiesen. Anfang Februar dieses Jahres wurde deshalb vom Aufsichtsrat der **Ausbau der Sinteranlage** auf selbstgehenden Sinter genehmigt, und in der Zwischenzeit ist mit den Bauarbeiten schon begonnen worden. Im Zuge dieses Ausbaus werden selbstverständlich auch Maßnahmen ergriffen, um die Staubbelastungen in diesem Bereich so weit wie irgend möglich herabzusetzen.

Bei den **Hochöfen** selbst wird z. Zt. der Ofen V und die Winderhitzer neu zugestellt. Der Gestelldurchmesser wird auf 8 m erweitert und der Ofen mit einem Schrägaufzug versehen. Das Bauvorhaben ist ein konsequenter Schritt in der Modernisierung des Hochofenwerkes, das schon 3 Hochöfen mit Schrägaufzügen besitzt. Nach Neuzustellung

und Erweiterung des Ofens IV — diese Arbeiten werden im Anschluß an den jetzt laufenden Umbau des Ofens V durchgeführt — wird dann die Elektrohängebahn endgültig stillgesetzt werden und der zusätzliche Kokstransport zur Gicht kann entfallen.

Für den **Bereich der Stahlwerke** sind am 30. September 1960 dem Aufsichtsrat der **Neubau von 2 Mischern** und gewisse Rationalisierungen im Thomas- und Martinwerk vorgelegt worden. Da der Zustand der 1911 bzw. 1929 errichteten 3 Mischer sehr schlecht ist, sollen sie durch 2 neue Mischer von je 1.500 t Fassungsvermögen ersetzt werden. Zugleich werden die weiteren schon lange geplanten Veränderungen im SM- und Thomaswerk begonnen.

Das Stahleisen für das **Martinwerk** wird in Zukunft direkt mit der Hochofenpfanne ohne Zwischenschalten eines Mischers in die Ofen mit einem Pfannenwagen auf der Chargierseite der SM-Ofen eingesetzt. Damit wird eine fühlbare Entlastung des Gießbetriebes eintreten. Bei dieser Gelegenheit sollen auch die Waschräume neu gestaltet werden.

Im **Thomaswerk** erfolgt gleichzeitig die Umstellung auf ein billigeres Desoxydationsverfahren, indem auch hier das direkt vom Hochofen kommende Stahleisen dafür eingesetzt wird. Weiterhin werden durch die Verbreiterung der Konverterbühne und den Bau eines modernen Aufzuges wesentliche

Verbesserungen im Transport von Zuschlagstoffen eintreten.

Eine weitere Rationalisierung im Martinwerk ist die Umstellung der Ofen II, IV und V auf Kaltgas und Ölfeuerung.

Am Ofen IV sind die Arbeiten bereits durchgeführt, und in einer Woche wird damit auch am Ofen II begonnen. Zusammen mit dem bereits als Kaltgas-Ofen betriebenen Ofen I wird es dann möglich sein, die in der Gießgrube durchsetzbare Rohstahlmenge mit 4 statt bisher mit 5 Ofen zu erzeugen, so daß der Ofen III abgebrochen werden kann.

Im **Bereich der Walzwerke** hat uns in der letzten Zeit besonders die durchgeführte Elektrifizierung des Walzwerkes I einen großen Schritt vorwärts gebracht. Der sehr schwierige Umbau ist in einer Rekordzeit durchgeführt worden. Die gute Zusammenarbeit aller Stellen und der vorbildliche Einsatz aller beteiligten Arbeitskräfte haben dazu beigetragen, daß dieses Objekt ohne große Produktionseinbußen

und Betriebsstörungen durchgeführt werden konnte. Mit diesem Umbau sind aber unsere Investitionsvorhaben im Walzwerk noch nicht abgeschlossen; im Gegenteil, wir werden unsere Aufmerksamkeit in Zukunft ganz besonders dem Walzwerk zuwenden.

Mit diesen aufgezeigten Großobjekten ist unsere Investitionstätigkeit nicht erschöpft. Auch die kleinen Objekte sind nicht vernachlässigt worden. Genannt seien u. a. die Instandsetzung der Gießgrube im Thomaswerk, Beschaffung eines Quantometers, Thomas-schlacken-Transportanlage, weiterer Ausbau Emscherbahnhof, Wagonbeschaffung, Umstellung auf Diesellok-Betrieb, Verlegung des Pfannenplatzes am Mischer Thomaswerk, Beschaffung eines Tief-ofenkranes und nicht zuletzt Anlage zum Dampfsauerstoffblasen. Wir hoffen, eine Dampfsauerstoffanlage für 2 Konverter im Thomaswerk Anfang 1961 in Betrieb nehmen zu können. Der mit Wasserdampf und Sauerstoff erblasene Stahl wird zum großen Teil für die

Bandlieferungen an die Hüttenwerke Siegerland dringend benötigt. Darüber hinaus versprechen wir uns auch eine fühlbare Entlastung auf dem SM-Stahl-Sektor.

Neben den aufgeführten Investitionen sind zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit noch andere Maßnahmen eingeleitet worden. Vor allen Dingen sind es die Zusammenfassung der Schmieden und Bearbeitungswerkstätten und das Einstellen der Dämmstoffproduktion.

Die Hüttenunion hat bis zum Kriegsende im Werk Hörde und im Werk Dortmund je eine leistungsfähige **Schmiede** betrieben. Durch Demontage und Kriegszerstörungen waren diese beiden Schmieden nach dem Kriege nicht mehr betriebsfähig und auch die Hüttenwerksanlagen — Hochöfen, Stahlwerke, Walzwerke — stark beschädigt und nicht betriebsbereit. Es mußten daher alle Mittel, die zur Verfügung standen, für die Inbetriebnahme der Hüttenseite aufgewandt werden. Dies war um



so nötiger, als der Geschäftsumfang der Hüttenseite 95 % und der der Schmieden nur 5 % betrug. Der Wiederaufbau der Hüttenseite und der sich daraus ergebende Geldbedarf waren so groß, daß größere Investitionsmittel für den wirtschaftlichen Wiederaufbau der Schmieden nicht zur Verfügung standen. Die beiden Schmieden konnten daher nur im alten Umfang ohne Neuinvestitionen wieder aufgebaut und in Betrieb genommen werden. Der größte Teil der zur Verfügung stehenden Gelder mußte für den Ausbau der Hüttenseite verwandt werden, da diese Anlagen zum Teil veraltet und den technischen und wirtschaftlichen Anforderungen nicht mehr genügten. Erinnert sei im einzelnen an den Ausbau der Hochöfen, den Umbau der Blockstraße und des Walzwerks I sowie den Neubau der Mitteleisenstraße in Dortmund.

Im Werk Hörde war die Situation eine ähnliche. Durch die Demonstage der 5-m-Grobblechstraße war die Absatzmöglichkeit der Rohstahlerzeugung nicht mehr gegeben. Auch hier mußten zuerst die Tandem-Grobblechstraße und die Brammen-Blockstraße neben dem Ausbau der Hochöfen und der Stahlwerke durchgeführt werden. Aus diesen Gründen war es nicht möglich, die seinerzeit schon vorgesehene Erstellung einer Zentralschmiede in Dortmund durchzuführen.

Der **Neubau des Blasstahlwerkes in Hörde** machte die Schließung des Hammerwerkes I und II notwendig. Die für den Neubau des Blasstahlwerkes erforderlichen Gelder erlauben es nicht, gleichzeitig jetzt größere Investitionsmittel für den Ausbau der Schmiede bereitzustellen. Um dennoch mit wirtschaftlichem Erfolg im Schmiedegeschäft zu bleiben, wird das Preßwerk Dortmund nach der Stilllegung des Hammerwerkes I Hörde weiterbetrieben. Dort werden die bisher

nicht voll ausgenutzten Aggregate durch die Überweisung von 56 Leuten vom Hammerwerk zum Preßwerk voll ausgefahren und die monatliche Erzeugung sogar um ca. 900—1.000 t auf 2.900 t im Monat gesteigert. Schwerere Stücke, die auf den Dortmunder Aggregaten nicht mehr geschmiedet werden können, werden künftig von fremden Schmiedewerken als Schmiederohlinge bezogen. Diese Konzentration ermöglicht eine wirtschaftliche Verbesserung des Preßwerkes Dortmund.

Weiterhin ist die **Konzentration der Bearbeitungswerkstätten** vorgesehen. Es soll im Endausbau nur die Mechanische Werkstatt in Hörde betrieben werden. Diese Konzentration kann nur schrittweise erfolgen und wird in einem Zeitraum von einem Jahr durchzuführen sein. Auch diese Konzentration wird die wirtschaftliche Lage der Bearbeitungsbetriebe merklich verbessern.

Die **Dämmstoffbetriebe** fertigen als halbtechnische Versuchsanlage Dämm-Matten und Akustikplatten. Nach anfänglichen Schwierigkeiten gelang es, ein einwandfreies Erzeugnis herzustellen. Leider ist aber das von uns gewählte und entwickelte Verfahren zur Herstellung von Schlackenfasern durch bessere und billigere Verfahren überholt worden. Ein Ausbau des Dämmstoffbetriebes ist deshalb nicht sinnvoll. Auch ein Weiterarbeiten im jetzigen Umfang kommt nicht in Frage, da trotz voller Auslastung der Blasanlage kein positives Ergebnis zu erwirtschaften ist. Deshalb hat der Vorstand beschlossen, nach Erfüllung der vorliegenden Aufträge die Anlage gegen Ende des laufenden Kalenderjahres stillzusetzen und die in dem Dämmstoffbetrieb eingesetzten Arbeiter und Angestellten schrittweise in andere Betriebe umzusetzen. Es bleibt aber weiterhin das Problem bestehen, das von uns auch intensiv bearbeitet wird, unsere Abfallprodukte, vor allen

Dingen die Hochofenschlacke, in hochwertige Erzeugnisse wirtschaftlich umzuwandeln.

Alle unsere Überlegungen, Maßnahmen und Investitionen haben das Ziel, unser Werk wirtschaftlicher zu gestalten; denn wir werden mit den anderen Hüttenwerken nur konkurrieren können, wenn wir den beschrittenen Weg weiterverfolgen: Rationalisieren und durch gute Organisation mit größter Sparsamkeit den Betriebsablauf so gestalten, daß mit geringen Kosten ein qualitativ einwandfreies Erzeugnis hergestellt wird. Wir alle müssen mit dazu beitragen; denn letzten Endes geht es um die Sicherung unserer aller Arbeitsplätze.

Nochmals:

VERBESSERUNGSVORSCHLÄGE ZUR UNFALLVERHÜTUNG



Vor einem Jahr brachten wir einen Artikel über Verbesserungsvorschläge zur Unfallverhütung, die durch das Werk prämiert wurden. In der Zwischenzeit wurden weitere Vorschläge eingereicht von Belegschaftsmitgliedern, die gleichfalls auch keine „gelernten Erfinder“ sind. Es sind Leute mit Ideen. Das ganz Besondere an diesen Ideen ist, daß durch sie Gefahren am Arbeitsplatz beseitigt werden.



Derartige Gefahren gibt es nicht nur in unseren Werken. Darum werden die Verbesserungsvorschläge zur Unfallverhütung weitergeleitet zur Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, deren Aufsichtsbeamte in alle Hüttenwerke kommen. So dient mancher Verbesserungsvorschlag nicht nur der Verhütung von Unfällen bei uns, sondern darüber hinaus auch den Arbeitskollegen in fremden Werken. Die besten Vorschläge werden darum zusätzlich von der Berufsgenossenschaft prämiert.

Wir zeigen hier einige Bilder von Belegschaftsmitgliedern, denen von der Arbeitsschutzstelle für ihre Verbesserungsvorschläge eine Anerkennung der Berufsgenossenschaft überreicht werden konnte.



Hoffentlich werden auch in Zukunft recht viele Verbesserungsvorschläge zur Unfallverhütung entstehen. In beiden Werken sind an den meistbegangenen Werkstoren neue blaue Kästen angebracht, in die Sie Ihre Verbesserungsvorschläge werfen können, so daß Ihnen zusätzliche Wege erspart bleiben. Bringen Sie Ihre Ideen zu Papier und wenden Sie sich — wenn Ihnen das zu schwierig ist — direkt an Ihre Arbeitsschutzstelle. Dort wird man Ihnen behilflich sein. Lassen Sie sich nicht entmutigen dadurch, daß manchmal einige Zeit vergeht, bis Sie einen endgültigen Bescheid darüber erhalten, ob Ihr Vorschlag angenommen wird. Bedenken Sie, Ihr Vorschlag muß eingehend geprüft werden. Zum Teil ist es erforderlich, Versuche anzustellen oder gar eine Erprobungszeit abzuwarten.

Darum: Im neuen Jahr mit neuen Ideen zu neuem Erfolg!

NEUE



IM STRASSENVERKEHR

Die Straßenverkehrsordnung und die Straßenverkehrs-Zulassungsordnung wurden in wesentlichen Punkten geändert. Wir informieren im folgenden über die wichtigsten Veränderungen und bitten zu bedenken: „Unwissenheit schützt vor Strafe nicht!“

Führerscheinpflicht für Mopedfahrer

Der Gesetzgeber hat die Einführung eines Führerscheins für Mopedfahrer vorgeschrieben. Außer den Führerscheinen der Klassen I, II, III und IV gibt es in Zukunft noch den Führerschein der Klasse V. Dieser Führerschein der Klasse V berechtigt zum Fahren eines Mopeds. Ein Moped unterscheidet sich vom Kleinstkraftrad dadurch, daß seine Höchstgeschwindigkeit durch seine Bauart auf 40 km in der Stunde begrenzt ist.

Wer allerdings eine Fahrerlaubnis der Klasse I, II, III oder IV besitzt, ist automatisch zum Führen von Fahrzeugen der Klasse V — also von Mopeds — berechtigt. Die Ausfertigung eines neuen Führerscheines kann dann unterbleiben.

Gesetzlich geregelt wurde außerdem das Mindestalter der Mopedfahrer. Kraftfahrzeuge der Klasse V darf niemand vor Vollendung des 16. Lebensjahres führen.

Die Führerscheinpflicht tritt ab 1. April 1961 in Kraft. Bis einschließlich 31. März 1961 sind die Mopeds also noch führerscheinfrei. Jeder, der ab 1. April 1961 ein Moped fahren will und keinen Führerschein einer anderen Klasse be-

sitzt, muß bis zu diesem Termin den Führerschein der Klasse V beantragen. Er wendet sich dazu an die Führerscheinstelle beim Straßenverkehrsamt, Dortmund, Ostwall 60, oder an die Verwaltungs-nebenstelle seines Wohnbezirkes, z. B. Hörde, Friedrich-Ebert-Str. 3. Der Führerschein der Klasse V wird ausgestellt, wenn der Antragsteller folgendes vorlegt:

1. seinen gültigen Personalausweis bzw. Reisepaß,
2. eine Verwaltungsgebühr von 2,— DM,
3. ein Lichtbild in der Größe 38 mal 52 mm bis 45 mal 60 mm, das den Antragsteller ohne Kopfbedeckung im Halbprofil zeigt,
4. eine Bescheinigung darüber, daß er ausreichende Kenntnisse der Verkehrsvorschriften in einer Prüfung nachgewiesen hat.

Als Nachweis über ausreichende Kenntnisse der Verkehrsvorschriften erkennt das Straßenverkehrsamt Dortmund Prüfbescheinigungen der Berufsschulen und des Fritz-Henßler-Hauses an, sofern die Prüfungen vor dem 1. November 1960 abgelegt wurden. Außerdem gelten selbstverständlich die Bescheinigungen, die der Technische Überwachungsverein e. V., Dortmund, Poppelsdorfer Str. 3, über Prüfungen ausstellt, und zwar ohne Rücksicht darauf, ob die Prüfungen vor oder nach dem 1. November 1960 abgenommen wurden.

Wahrscheinlich werden die Behörden es nicht schaffen, bis zum

1. April 1961 von allen Interessenten die Prüfungen abzunehmen und an alle Mopedfahrer Führerscheine der Klasse V zu erteilen. Deshalb gibt es für alle, die nach dem 1. April 1961 ein Moped fahren wollen, noch einen anderen Weg. Vom 1. April 1961 bis 31. Dezember 1961 genügt auch eine Bescheinigung der Führerscheinstelle bzw. der Verwaltungs-nebenstelle des Wohnbezirkes über die Einreichung eines Antrages auf Erteilung eines Führerscheines der Klasse V. Wer also vor dem 1. April 1961 seine ausreichenden Kenntnisse der Verkehrsvorschriften nicht nachweisen kann, stellt zunächst nur einen Antrag. Er muß sich durch Personalausweis oder Reisepaß ausweisen und 2,— DM Verwaltungsgebühr bezahlen. Daraufhin wird ihm sein Antrag bescheinigt, und diese Bescheinigung berechtigt ihn bis Ende Dezember 1961 zum Fahren eines Mopeds genau so wie ein Führerschein. Allerdings muß er zwischen dem 1. April 1961 und 31. Dezember 1961 das Lichtbild und die Bescheinigung über seine ausreichenden Kenntnisse der Verkehrsvorschriften nachreichen, damit ihm dann der Führerschein der Klasse V ausgestellt wird.

Fassen wir zusammen: Bis einschließlich 31. März 1961 gibt es keine Führerscheinpflicht für Mopedfahrer. Vom 1. April 1961 bis 31. Dezember 1961 darf nur ein Moped führen, wer einen Führerschein der Klasse V oder einer anderen Klasse besitzt oder wer eine Bescheinigung darüber mit sich führt, daß er einen Führerschein der Klasse V beantragt hat.

Neue Verkehrsschilder

Verbot der Durchfahrt bei Gegenverkehr:

Eine Scheibe mit rundem, weißem Mittelfeld, die auf der rechten Hälfte einen roten, nach oben gerichteten und auf der linken Hälfte einen schwarzen, nach unten gerichteten Pfeil zeigt (s. Abbildg. 1).

Dieses Verkehrszeichen bedeutet, daß dem Gegenverkehr das Vorrecht eingeräumt ist.

Hinweis auf die Wartepflicht des Gegenverkehrs:

Ein blaues Rechteck, das auf der rechten Hälfte einen weißen, nach oben gerichteten und auf der linken Hälfte einen roten nach unten gerichteten Pfeil zeigt (s. Abbildung 2). Dieses Verkehrszeichen weist darauf hin, daß dem Gegenverkehr nicht das Vorrecht eingeräumt ist.

Warnung vor Gegenverkehr:

Ein Dreieck mit weißem Feld, das auf der rechten Hälfte einen schwarzen, nach oben gerichteten und auf der linken Hälfte einen schwarzen, nach unten gerichteten Pfeil zeigt (s. Abbildung 3). Dieses Verkehrszeichen warnt vor Gegenverkehr, der vorübergehend auf Fahrbahnen mit sonst nur einer Verkehrsrichtung stattfindet (z. B. bei Gegenverkehr auf Autobahnen).

Einbiegen an Kreuzungen

An Kreuzungen, deren Verkehr durch Polizeibeamte oder durch Verkehrsampeln geregelt wird, haben die Führer der rechts oder links einbiegenden Fahrzeuge auf die Fußgänger besondere Rücksicht zu nehmen. Sie müssen nötigenfalls anhalten. Der Fußgänger hat also Vortrittsrecht vor den einbiegenden Fahrzeugen.

Sicherung von Kraftfahrzeugen gegen unbefugte Benutzung

Personenkraftwagen, Kombiwagen und Krafträder müssen eine hinreichend wirkende Sicherungseinrichtung gegen unbefugte Benutzung der Fahrzeuge haben. Das Abschließen der Türen und das Abziehen des Schaltschlüssels gelten nicht als Sicherung im Sinne des Satzes 1. Diese Bestimmung tritt am 1. Juli 1961 für erstmals in Verkehr kommende Fahrzeuge in Kraft. Für Fahrzeuge, die bereits zugelassen sind, gilt diese Vorschrift ab 1. Juli 1962.



Abb. 1
Verbot der Durchfahrt
bei Gegenverkehr

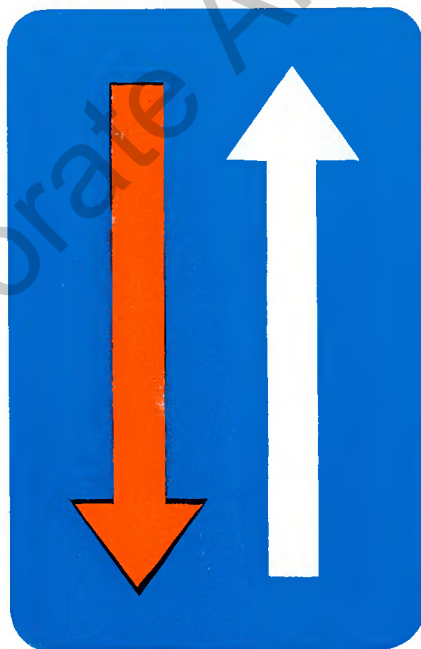


Abb. 2
Gegenverkehr muß warten

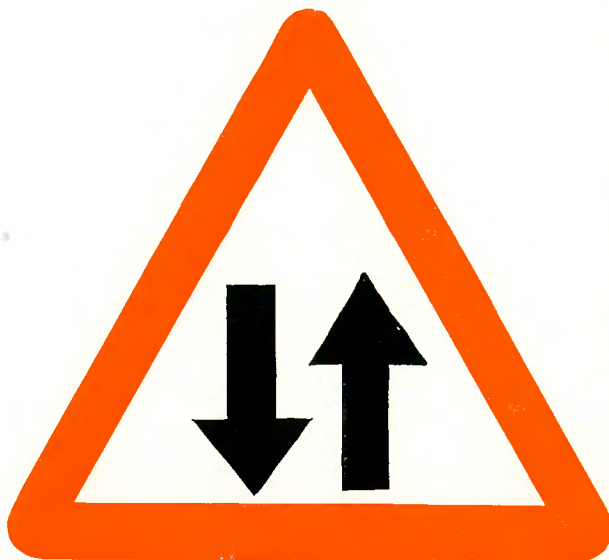


Abb. 3
Gegenverkehr

HELMUT DÖLLING

ZWEITBESTER UNTER DEN BESTEN EUROPAS IM IX. INTERNATIONALEN WETTBEWERB FÜR FACHARBEITERAUSBILDUNG

In der Zeit vom 26. September bis 7. Oktober 1960 fand in Barcelona der „IX. Internationale Wettbewerb für Facharbeiterausbildung“ statt, den man in Anlehnung an die Olympischen Spiele allgemein als „Arbeiter-Olympiade“ bezeichnet.

Die Industrie- und Handelskammer zu Dortmund hatte den bei uns in der HIW Werk Dortmund tätigen Schmelzschweißer Helmut Dölling auf Grund seines sehr guten Prüfungsergebnisses anlässlich der Facharbeiterprüfung im Frühjahr 1960 zu diesem internationalen Wettbewerb eingeladen. In dem „Internationalen Arbeiterwettbewerb“, der in den verschiedensten Lehrberufen ausgetragen wurde, konnte Helmut Dölling in der Berufsgruppe Schmelzschweißer in der Einzelbewertung unter den sieben teilnehmenden Nationen den **2. Platz** erringen und trug durch diese hervorragende Leistung wesentlich zu dem 2. Platz der deutschen Teilnehmer im Gesamtergebnis des alljährlich stattfindenden Wettbewerbs bei.

Für seine hervorragende Leistung wurde er mit einer Ehrenurkunde und einem Ehrenpreis ausgezeichnet. Bei einem Empfang durch die spanische Regierung wurde neben den praktisch-technischen Erfolgen vor allem die hervorragende menschlich-persönliche Haltung der jungen deutschen Handwerker, ihr offenes Wesen und ihre Kameradschaft und Hilfsbereitschaft lobend herausgestellt. Vor allen Dingen kam in den anerkennenden Worten zum Ausdruck, daß trotz aller Technisierung und Mechanisierung der Industrieprozesse erkennbar geworden sei, daß eine gute Ausbildung nach wie vor die beste Grundlage für eine weitere Lebensbewährung ist.

Helmut Dölling, mit dem wir uns nach seiner Rückkehr aus Spanien unterhielten, macht einen bescheidenen Eindruck und im Gespräch ließ er immer wieder durchblicken, wie dankbar er dafür ist, daß alle an der Ausbildung unserer Facharbeiter Beteiligten, sich in anerkennenswerter Weise bemühen, jedem Lehrling eine gediegene fachliche Ausbildung zu geben, und daß dabei auch die Erziehung zur Persönlichkeit nicht zu kurz kommt. Er selbst ist dankbar für das Wissen und Können, das ihm während der Ausbildungszeit in der Lehrwerkstatt vermittelt wurde. Heute steht er mit seinen Arbeitskollegen im Betrieb und hat den Wunsch, sich weiter fortzubilden, wozu ihm der errungene Erfolg in Spanien ein besonderer Ansporn ist.

Seitens des Vorstandes der Dortmund-Hörder Hüttenunion erhielt er für seine besondere Leistung ein Fachbuch, das er sich selbst wünschte.

Auch die Industrie- und Handelskammer zu Dortmund beabsichtigt gleichfalls, dem Werksangehörigen Dölling gelegentlich einer demnächst stattfindenden Lehrlingsfeier die Anerkennung der Kammer zum Ausdruck zu bringen.

Wir freuen uns ganz besonders mit dem jungen Preisträger, der sowohl als Repräsentant der Dortmund-Hörder Hüttenunion als auch als ein Vertreter der Bundesrepublik unter Beweis stellte, daß uns die gute Ausbildung unserer Lehrlinge zu allen Zeiten ein besonderes Anliegen ist.

Möge die internationale Anerkennung, die unserem Werksangehörigen Helmut Dölling zuteil wurde, auch ein Ansporn für alle sein.

Nachstehend lassen wir einen kurzen Erlebnisbericht folgen, den uns Helmut Dölling zur Verfügung stellte:

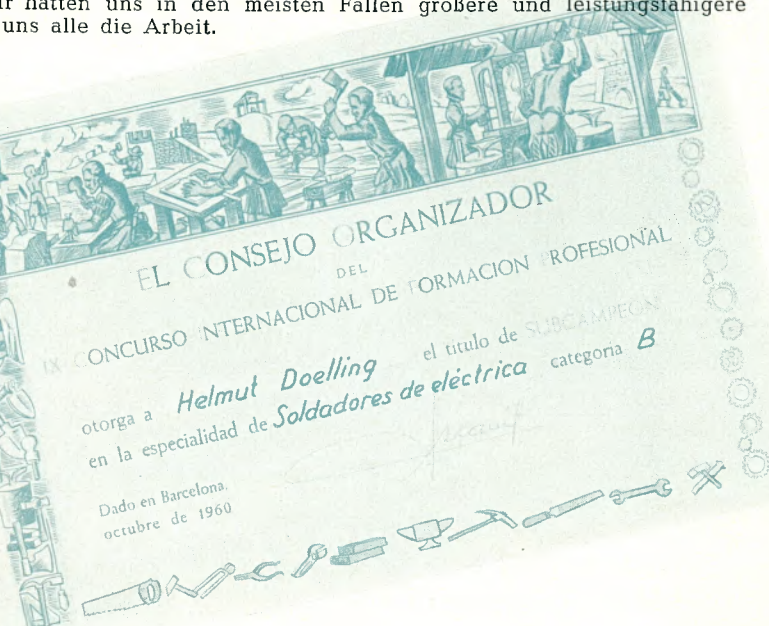
Am 22. September d. J. trafen sich alle 26 deutschen Teilnehmer des IX. internationalen Arbeiterwettbewerbs, genannt „Arbeiter-Olympiade“, um 7.00 Uhr in Köln, um von dort aus die Fahrt nach Spanien gemeinsam anzutreten. Am 24. September kamen wir um 5.00 Uhr in Barcelona an. Zu unserer Weiterfahrt stand ein Bus bereit, der uns ziemlich durchschüttelte, aber gut erhalten ablieferte. Die Zimmer wurden nun unter den Deutschen verteilt. Ich kam mit dem Tischler Jürgen Mulack aus Duisburg zusammen. Am 25. September wurden die Teilnahmeberechtigungen überprüft. Danach besichtigten wir die Werkstätten. Sie waren gut angelegt. Wir hatten uns in den meisten Fällen größere und leistungsfähigere Maschinen erhofft. Am 26. September begann für uns alle die Arbeit.

An dem Wettbewerb nahmen folgende Nationen teil:

Spanien, Portugal, Italien, Belgien, England, Irland und Deutschland.

In meiner Gruppe E-Schweißer, Kategorie B, arbeiteten: Spanien, Portugal, Italien, England und Deutschland. Für die Arbeiten hatten wir sechs Stunden Zeit. An den restlichen Tagen konnten wir Betriebe und Museen besichtigen oder im Mittelmeer baden. Wir blieben bis zum 30. September in Barcelona. Am 1. Oktober fuhren wir weiter nach Tarragona, wo wir 1½ Tage blieben. Am 3. Oktober trafen wir in Zaragoza ein. Nach Einweisung in eine Jugendherberge besichtigten wir eine Industrieausstellung. Der 4. Oktober war für die Weiterfahrt nach Madrid vorgesehen. Dort wohnten wir wieder in einer Jugendherberge. Der nächste Tag war für die Preisverteilung vorgesehen. Ich war glücklich über meinen Erfolg. Alle deutschen Teilnehmer waren an diesem Abend zu einem Empfang im Palace-Hotel eingeladen, den der spanische Wirtschaftsminister für die deutschen Teilnehmer gab.

Obwohl es uns in Spanien gut gefiel, freuten wir uns auf den 7. Oktober, als wir wieder in Richtung Heimat fuhren. Für mich war dieser Wettbewerb ein Erlebnis, das ich nie vergessen werde.



Plauderei über die Statistik

Wer das Wort „Statistik“ hört, denkt wohl zuerst an den bekannten Satz, daß die Statistik die höchste Form der Lüge sei, und stellt sich unter einem Statistiker einen verknöcherten Bürokraten vor, der im Beruf tagaus, tagein langweilige Zahlenreihen addiert und zu Hause seiner Frau auf Grund der ihr täglich ausfallenden Haare vorrechnet, wann sie völlig kahlköpfig sein wird.

Da aber wohl jeder von uns schon mit Statistik zu tun hatte, sei es, daß er sich im Betrieb mit Statistik beschäftigen muß oder daß ihm als Zeitungsleser täglich mehr oder weniger wahre Statistiken serviert werden, wollen wir uns mit diesem trockenen Gegenstand etwas näher beschäftigen.

Statistische Methoden und statistische Angaben werden gebraucht, um mit den Zahlenmassen über soziale und wirtschaftliche Verhältnisse, Konjunkturschwankungen, Schätzungen der öffentlichen Meinung oder von Volkszählungen fertig zu werden. Das Wort „Statistik“ kommt aus dem lateinischen „status“, Staat. Vater Staat zeigte schon seit jeher das größte Interesse für Statistik, und so hängen auch die ältesten uns bekannten Statistiken mit der Erfassung der Wehr- und Steuerpflichtigen zusammen.

Heute spielt die Statistik ihre wohl bedeutendste Rolle in unserem Wirtschafts- und Sozialleben. Sie ermöglicht es, die Auswirkungen von Entscheidungen auf diesem Gebiet wenigstens annähernd abzuschätzen. Es ist daher durchaus nicht übertrieben, zu behaupten, daß **unsere moderne Industriegesellschaft ohne Statistik nicht denkbar** wäre. Wir brauchen uns nur

vorzustellen, daß die Neuordnung der Rentenversicherung oder die allmähliche Aufhebung der Wohnungszwangswirtschaft ohne Unterlagen über Zahl und Einkommen der Rentner bzw. den Wohnungsbedarf geregelt werden müßte.

Viele Fragen, die sich der Leitung eines Unternehmens stellen, z. B.: Wie gliedert sich die Belegschaft nach dem Alter? In welchem Umfang muß rechtzeitig für Nachwuchskräfte gesorgt werden? Wieviel Wohnungen welcher Größe werden noch für die Belegschaft gebraucht? können nur von der Statistik beantwortet werden.

Mit Hilfe der Statistik lassen sich anhand der Zahlen über vergangene Zeiträume Schlüsse auf die zukünftige Entwicklung ziehen. Hierzu ein Beispiel aus der Eisen- und Stahlindustrie: Dem Bau neuer Stahl- und Walzwerke, der sich bekanntlich über mehrere Jahre erstreckt, müssen sehr genaue Untersuchungen über den künftigen Stahlbedarf vorausgehen. Wenn keine Statistiken über den Stahlverbrauch, die Entwicklung bei den Abnehmerindustrien usw. vorhanden wären, müßte nach Gutdünken vorgegangen werden, was unter Umständen verhängnisvolle Fehlinvestitionen zur Folge hätte.

Ein weiteres wichtiges Anwendungsgebiet der Statistik, das in neuester Zeit sehr an Bedeutung gewonnen hat, ist die betriebliche Marktforschung. Sie dient dem Zweck, durch genaue statistische Beobachtung des Kundenkreises und der Konkurrenz den Absatz der eigenen Erzeugnisse auszuweiten und möglichst gegen Krisen zu sichern. Für alle diese Untersuchungen ist natürlich ein sehr umfangreiches Zahlenmaterial er-

forderlich. Der Staat hat daher in Form der statistischen Ämter, die z. Z. — direkt und indirekt — etwa 15 000 Menschen beschäftigen, eigene Zahlen-Sammelstellen geschaffen, die ihn und die Öffentlichkeit mit dem notwendigen Material versorgen. Für diese Stellen müssen z. B. die Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie monatlich auf 22 Fragebogen nicht weniger als 30 000 Fragen beantworten.

Die Zeiten, in denen sich der Statistiker seine Zahlen selbst zusammensuchen mußte, gehören glücklicherweise der Vergangenheit an. Die mechanischen Arbeiten werden heute von der Lochkartenmaschine ausgeführt, während sich der Statistiker seiner Hauptaufgabe, der Auswertung und Veranschaulichung, widmen kann.

Die dünnen Zahlen gewinnen nämlich meist erst durch den Vergleich an Leben. Daß die Rohstahlerzeugung der Hüttenunion im Geschäftsjahr 1959/60 2,89 Millionen t betrug, sagt uns noch nicht viel. Wenn wir jedoch erfahren, daß dies die bisher höchste Rohstahlerzeugung unserer Gesellschaft war, daß sie fast $\frac{1}{3}$ höher lag als die des Jahres vorher und daß sie, in 20 t-Eisenbahnwagen verladen, einen Zug ergeben würde, der von Hamburg bis Neapel reicht, so können wir uns schon etwas mehr darunter vorstellen.

In der Art, wie statistische Angaben dem Leser vorgesetzt werden, liegt auch die Gefahr der Statistik, die Gefahr, daß sie von Leuten, die uns etwas verkaufen wollen, von Reklamefachleuten, Journalisten oder Politikern manchmal verdreht oder übertrieben wird.

Die Möglichkeit, die Statistik zu mißbrauchen, soll uns aber nicht daran hindern, die Statistik als das zu betrachten, was sie wirklich ist: **ein unentbehrliches Hilfsmittel**, das wir zu unserem Nutzen verwenden, dem wir aber auch nicht kritiklos vertrauen sollen.

ES LOBT DEN MANN DIE ARBEIT UND DIE TAT

Lesen Sie in unserem „Werkbild“ auch die Seiten mit den Belegschaftsnachrichten? Wenn Sie es tun, dann wird Ihnen auffallen, daß seit Jahren in jeder Nummer unserer Werkszeitung Namen von Belegschaftsmitgliedern abgedruckt sind unter der Überschrift: „Für umsichtiges Verhalten und tatkräftiges Eingreifen zur Verhütung von Unfällen wurden belohnt: . . .“

Im Laufe der letzten 3 Jahre wurden insgesamt rund 100 Namen genannt. Was steht hinter den Namen? Aufmerksamkeit und Initiative, Mut und Entschlossenheit, Kameradschaft und persönliche Einsatzbereitschaft.

Bei den weitaus meisten Fällen handelt es sich allerdings darum, daß eine Gefahr beseitigt wurde, ohne daß dabei gleichzeitig die eigene Gesundheit oder gar das eigene Leben gefährdet war. Oft

wurde sogar so rechtzeitig ein sicherheitswidriger Zustand erkannt und gemeldet, daß Abhilfe geschaffen werden konnte, bevor überhaupt jemandem an dieser Stelle etwas passierte.

Manchmal gibt es aber auch Fälle, bei denen es einem Arbeitskollegen gelingt, durch beherzten Einsatz den Verunglückten vor dem schlimmsten zu bewahren. Wir alle sollten diese Tat anerkennen ohne große Worte und ohne den Lebensretter in Verlegenheit zu bringen. Einer dieser Fälle verdient besondere Erwähnung.

Was war geschehen?

Es ist Freitag, am 29. April, 10 Uhr. Im Martinwerk Dortmund ist ein Schlackentopf am Ofen I ausgefallen. Die Schlacke wird zur Abkühlung mehrmals mit Wasser kaltgespritzt. Der 48jährige Kokillenarbeiter Paul Bartosch setzt

mit Hilfe des 25-t-Kranes einen Schuttkasten am Schlackenloch des Ofens I ab. Plötzlich eine heftige Explosion! Obwohl die Schlacke bereits kaltgespritzt ist, nun also heiße Dampfschwaden, glühende Schlackenteile und große Staubwolken in der Luft. Mitten drin Hilferufe. **Paul Godz**, der in der Nähe arbeitet, hört diese Schreie. Er bahnt sich einen Weg zu der Unfallstelle. Da sieht er jemanden, dessen Kleidung in Flammen steht! Ohne Rücksicht auf eigene Gefährdung reißt er dem Verunglückten die brennenden Kleider vom Leibe und erstickt mit seiner eigenen Jacke die Flammen. Trotz eigener leichter Verletzungen begleitet er den schwerverletzten Kokillenarbeiter Bartosch, der durch diesen selbstlosen Einsatz vor noch schwereren Verbrennungen bewahrt blieb, zur Verbandsstube.

Es gratulieren:

Herr Dipl.-Ing. Noell,
DHHU, Sozial-
wirtschaftsbetriebe.



Herr Betriebsleiter Berck,
MB Stahlwerke
Dortmund.

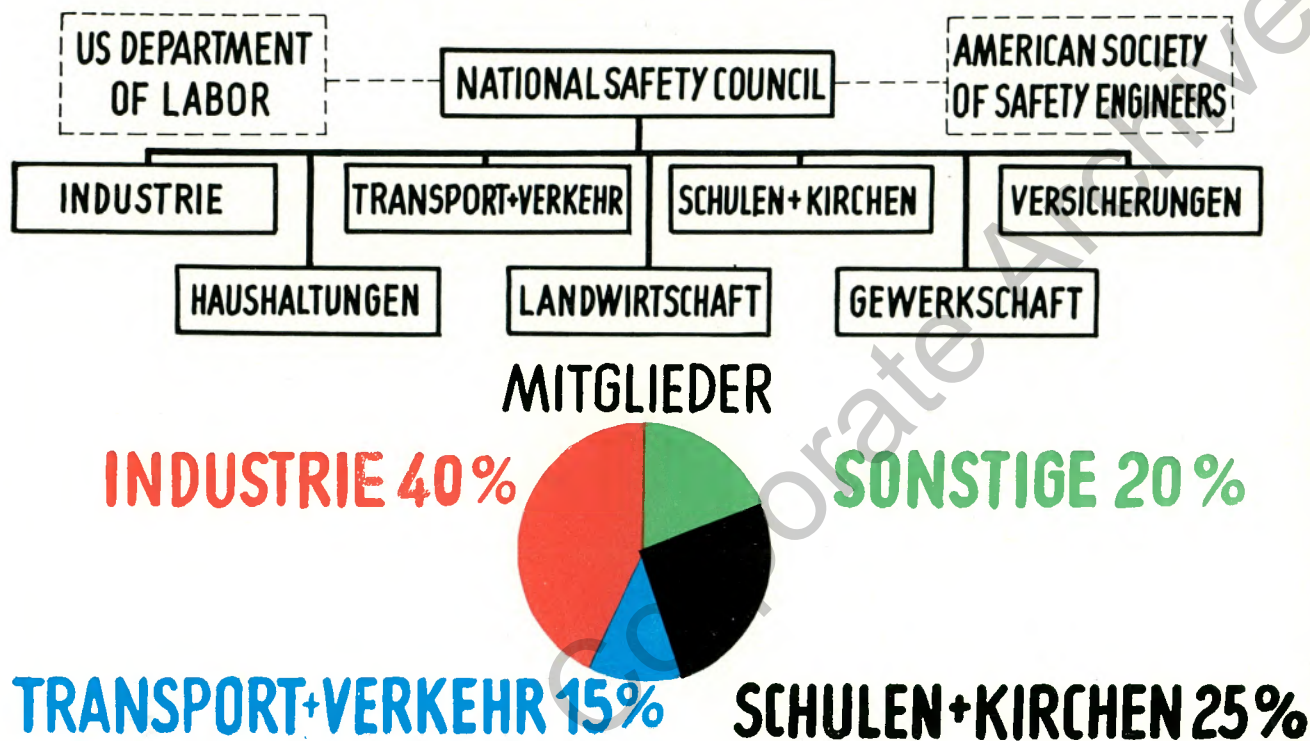


Herr Schlender,
Unfallobmann
der Betriebsvertretung
Dortmund.



Der Leiter des Technischen Aufsichtsdienstes der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Herr Dipl.-Ing. Ruhe, ist aus Essen nach Dortmund gekommen und überreicht Herrn Godz im Rahmen einer kleinen Feierstunde in der Arbeitsschutzstelle ein Anerkennungsschreiben mit einem Bild und einer Prämie.

„Safety“ ein Problem aller Lebensbereiche



„SAFETY“ — EIN PROBLEM ALLER LEBENSBEREICHE (NATIONAL SAFETY COUNCIL)

Nach der Darstellung der verschiedenen Faktoren für den Bereich der „Industrial Safety“ möchte ich nunmehr wieder zum Allgemeinen zurückkehren und einiges von den Bemühungen in den Vereinigten Staaten berichten.

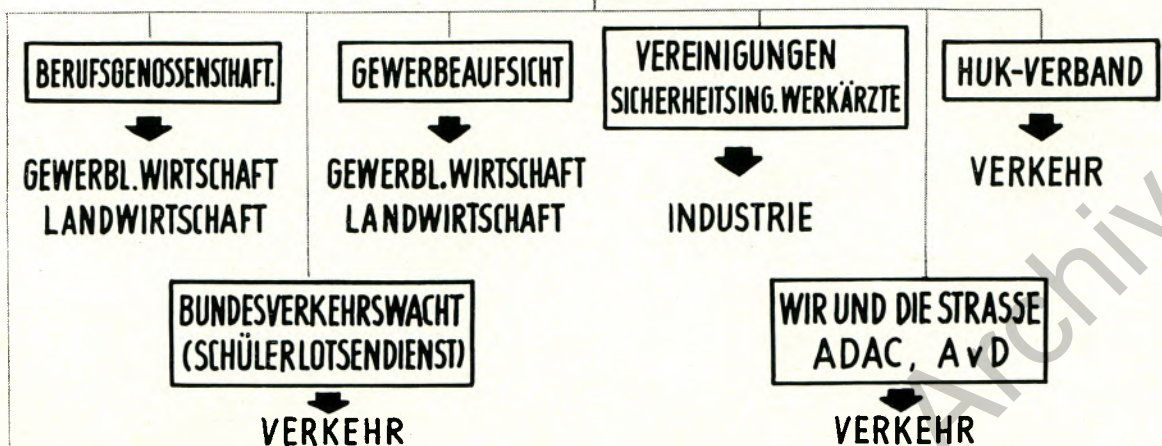
Wenn auch der Amerikaner eine andere Mentalität hat, so kommt er doch nicht sicherungsbewußt zur Welt. Jeder Mensch wird aber mit einem mehr oder weniger großen Instinkt zur Lebenssicherung geboren.

Es ist in den Vereinigten Staaten aber sicher ein wesentliches Verdienst des National Safety Council, zur Förderung dieses Instinktes und damit zu der heutigen sicherungsbewußten Haltung des amerikanischen Volkes beigetragen zu haben. Diese Organisation hat heute über 45 Jahre kontinuierlich Jahr für Jahr durch Maßnahmen, die wir später noch besprechen wollen, das amerikanische Volk beeinflußt.

Das National Safety Council ist eine „Non-Profit and Non-Commercial Organization“, der etwa 13 000 Mitglieder angehören. Aus der Darstellung sieht man, daß das Council in allen Bereichen amerikanischen Lebens wirkt und daß es mit allen anderen „Safety“-Organisationen zusammenarbeitet, z. B. US-Department of Labor, American Society of Safety Engineers, Bureau of Labor Standards, Underwriters Laboratories (Gründung der Feuerversicherungen). Mehr als die Hälfte der Mitglieder stammen aus der gewerblichen Wirtschaft, allein 25 000 Industrierwerke fördern die Vereinigung und nehmen ihre Dienste in Anspruch.

„Safety“ ein Problem aller Lebensbereiche

BUNDESREPUBLIK



? → *Für den privaten Lebensbereich gibt es bisher keine Organisation.*
Ausnahmen (wie Lebensrettungsgesellschaft) bestätigen wie immer die Regel

„SAFETY“ — EIN PROBLEM ALLER LEBENSBEREICHE (BUNDESREPUBLIK)

Lassen Sie uns im Gegensatz zum vorherigen einen Blick auf die Organisation zur Sicherung gegen Unfälle in der Bundesrepublik werfen.

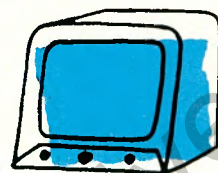
Es gibt eine Anzahl staatlicher, halbstaatlicher und privater Stellen, die oft mit großem Idealismus jeweils für einzelne Lebensbereiche sich der Aufgabe widmen. Zweifellos haben diese Bemühungen Erfolg gehabt.

Ich erinnere z. B. aus dem privaten Bereich an den **Schülerlotsendienst**, den der Vorsitzende des Aufsichtsrates der Ford-Werke AG in Köln Herr Konsul E. Vitger gefördert hat. Gerade dieses Beispiel zeigt, wie erfolgreich private Bemühungen im Kampf gegen Unfälle sein können. Es ermutigt uns zu hoffen, daß eine private, von Arbeitgebern, Arbeitnehmern und der Versicherungswirtschaft getragene Einrichtung zur Koordination noch große Erfolge haben könnte.

Aktivität des National *Safety Council*



3500 Radiostationen und 45 Fernsehstationen
sendeten „Safety“ Programme



6 855 700 Zeilen „Safety“ Anzeigen
in Tageszeitungen



4 500 000 Pfadfinder waren
Std. 17 312 000 für „Safety“ aktiv



über 1000 „Safety“
Filme

16 626 Plakataktionen
über 800 Motive



AKTIVITÄT DES NATIONAL SAFETY COUNCIL (1959)

Gestatten Sie mir, daß ich noch einmal auf das National Safety Council zurückkomme.
Die Haupttätigkeiten der Vereinigung sind:

1. Förderung der Sicherheit (Safety) in allen Bereichen amerikanischen Lebens.
2. Sammeln, Bekanntgeben und Verbreiten von Belehrungs- und Informationsmaterial zu Fragen der Sicherheit auf allen Teilgebieten mit breiter Streuung in der Öffentlichkeit.
3. Organisation und Leitung von Lehrgesprächen und Lehrgängen über Sicherheitsfragen, zum Beispiel in einem „Safety Training Institute“.
4. Hilfeleistung für alle Vereinigungen, Organisationen und örtlichen Gremien in Amerika, die sich mit Sicherheit befassen.
5. Aufstellung und Verbreitung von Sicherheitsprogrammen.
6. Herausgabe von Sicherheitsvorschriften.
7. Ausarbeitung und Verbreitung von Methoden sicherer Arbeit auf allen Gebieten.
8. Einflußnahme durch Publikationsmittel, um das Sicherheitsbewußtsein aller Menschen in den Vereinigten Staaten wachzuhalten und zu fördern.
9. Zentrale Unfallstatistik zur Ermittlung von Vergleichsmöglichkeiten.

Die Vereinigung wird bei diesen umfangreichen Arbeiten von rund 2500 freiwilligen Helfern aus allen Kreisen der Bevölkerung unterstützt. Die fähigsten Männer aus allen Lebensbereichen wie Fachleute der größten Werbeunternehmen, Mitarbeiter des Rundfunks und des Fernsehens, führende Redakteure, Psychologen und Physiologen, Mediziner und Techniker wurden vom National Safety Council um Rat gefragt und unterstützten die Bestrebungen des Council auf das Nachhaltigste. Sie hat 400 hauptamtliche Angestellte, die das Material der freiwilligen Mitarbeiter zusammentragen, bearbeiten und verbreiten. Allein durch den Verkauf von Informationsmaterial werden jährlich rund 2 Millionen Dollar eingenommen. Bitte, entnehmen Sie dem Bild einige Zahlen über den Umfang der Arbeiten.

3 500 Radiostationen sendeten über „Safety“.

45 Fernsehstationen strahlten 52 187 „Safety“-Sendungen, -Filme und -Dias aus.

Eine Fernsehstation sendete im Werbefernsehen 3 Monate lang über „Safety“. Die Sendegebühr in Höhe von 25 000 Dollar brauchte das NSC nicht zu bezahlen. Tageszeitungen und Magazine brachten „Safety“-Anzeigen mit einem Gesamtumfang von 6 855 700 Zeilen, das sind 6700 bedruckte normale Zeitungsblätter im Format der Kölner Rundschau.

4,5 Millionen Pfadfinder waren durch Anregung des National Safety Council 17 312 000 Stunden für „Safety“ tätig.

16 626 Plakat-Aktionen wurden durchgeführt. Über 800 verschiedene Unfallverhütungsbild-Motive stehen beim NSC als Plakate und Druckmatern ständig zur Verfügung. Der Safety-Film-Katalog enthält über 1000 Titel.

Diese Vielzahl ständiger Kontakte Jahr für Jahr über 45 Jahre hinweg haben sicher entscheidend dazu beigetragen, das amerikanische Volk sicherungsbewußt zu machen und damit viel Unfälle zu verhindern.

Das amerikanische Volk ist Safety-minded

Sicherungsbewußt

USA

Keine **Dauerrente**
Versorgung **abhängig**
von Schuldfrage
ZIEL: **Rehabilitation**



BUNDESREPUBLIK

Dauerrente
Versorgung **unabhängig**
von Schuldfrage
ZIEL: **Versorgung**

DAS AMERIKANISCHE VOLK IST SAFETY-MINDED (SICHERUNGSBEWUSST)

Das amerikanische Volk ist safety-minded = sicherungsbewußt. Dazu haben neben den schon genannten Faktoren auch beigetragen das größere finanzielle Risiko eines Unfallverletzten und der Grundsatz der **Rehabilitation** in den Vereinigten Staaten. Das erste erklärt gleichzeitig auch zum Teil die großen Erfolge in der Rehabilitation.

Zu dem Begriff „**Rehabilitation**“ möchte ich noch einige Worte sagen:

In der amerikanischen Lebensauffassung nimmt die Arbeit einen Ehrenplatz ein. Die amerikanische Öffentlichkeit würde es nicht verstehen, daß ein Mensch, der noch Fähigkeiten zum Arbeiten hat, diese nicht ausnützt. Das gesamte Ziel der Sozialpolitik ist somit folgerichtig bei Körperbehinderung, sei es durch Krankheit oder durch Unfälle auf die Wiedereinführung in eine produktive Tätigkeit gerichtet. Auf die Erreichung dieses Zieles ist die einmalige Abfindung für eingetretene Unfälle, die zielgerichtete Behandlung in den Krankenhäusern in Koordination mit den Ärzten in den Betrieben und im besonderen der Wille des einzelnen Geschädigten eingestellt.

In der Bundesrepublik steht — wie Sie ja wohl alle wissen — die Versorgung im Vordergrund, und die Rehabilitation steckt noch in den Kinderschuhen. Auch hier ist noch ein fruchtbarer Acker.

Der amerikanische Unternehmer ist **Safety-minded**

- Die **Höhe der Haftpflichtprämie** richtet sich nach der Zahl und Schwere der Unfälle
- Die **Öffentlichkeit** beurteilt ein Unternehmen auch nach dem Stand der **Industrial-Safety**
- Die direkten und vor allen Dingen die **Indirekten Kosten** sind bekannt

DER AMERIKANISCHE UNTERNEHMER IST SAFETY-MINDED (SICHERUNGSBEWUSST)

Aber auch die amerikanischen Unternehmer als Teil des Volkes sind sicherungsbewußt. Neben der selbstverständlichen Verpflichtung überall in der Welt, seine Mitarbeiter in jedem Fall vor Schaden zu bewahren, haben die 3 Faktoren zu seiner Haltung beigetragen:

1) Haftpflicht

Der Unternehmer ist wie in Deutschland haftpflichtig für alle in seinem Betrieb eintretenden Schäden. Er kennt aber nicht das Prinzip der Genossenschaftshaftung. Er ist zwar verpflichtet, sich gegen dieses Risiko zu versichern. Wie er das tut, ist ihm freigestellt. In jedem Fall ist es aber so, daß die Prämien von den Aufwendungen abhängig sind. Das bedeutet für ihn **weniger Unfälle — weniger direkte Kosten.**

2) Öffentlichkeit

Ob in einem Betrieb viel oder wenige Unfälle passieren, wird von der Öffentlichkeit genau registriert. Ein Betrieb, der als „Unfall-Betrieb“ bekannt ist, findet sehr schlecht neue Mitarbeiter. Das Ansehen einer Firma kann durch hohe Unfallzahlen so schlecht werden, daß es sich sogar beim Verkauf der Produkte negativ auswirkt.

3) Kosten

Die direkten und insbesondere die indirekten Kosten sind dem amerikanischen Unternehmer genau bekannt. Er kann daraus die wirtschaftliche Bedeutung der „Safety“ ansehen. Das ist mit ein Grund, warum „Safety“ in der Geschäftspolitik amerikanischer Unternehmen eine so große Rolle spielt.

Die indirekten Kosten

- SACHSCHÄDEN
- ARBEITSZEIT AUSFALL
- PRODUKTIONS AUSFALL
- GEWINNEINBUSSE
- UNTERSUCHUNGSKOSTEN
- ERSTE HILFE
- EINSTELLUNG + AUSBILDUNG NEUER MITARBEITER



DIE INDIREKTEN KOSTEN

Lassen Sie uns die in der deutschen Industrie ihrer Höhe nach unbekannten **indirekten Kosten** einmal betrachten. Sie setzen sich zusammen aus:

Sachschäden

Arbeitszeitausfall

Produktionsausfall

Gewinneinbuße

Untersuchungskosten (Sicherheitsingenieure, Meister, Betriebsleiter,

Erste Hilfe (Sanitäter, Werkarzt)

Aufsichtsbeamte)

Einstellung und Ausbildung neuer Mitarbeiter

Gerade der letzte Faktor ist in unserer Wirtschaft heute bedeutungsvoll. Einmal ist es schwer, neue Mitarbeiter zu finden, zum anderen kostet die Einstellung allein schon sehr viel Geld. Wir müssen zum Beispiel in unserem Betrieb etwa **1500,— DM** aufwenden, bevor ein **neuer Mitarbeiter** ein vollwertiger Mitarbeiter geworden ist.

UNFÄLLE



 55 Mill. Bürger tragen diese Last 

55 MILLIONEN BÜRGER TRAGEN DIE UNFALLKOSTEN

Der besonders für die Industrie wichtige Grundsatz sollte sein, neben den bekannten, aber leider nicht immer gegenwärtigen direkten Unfallkosten, die Höhe der **indirekten Unfallkosten** zu ermitteln. Sie verhalten sich nach den in den USA gemachten Erfahrungen zu den direkten Kosten wie 4:1. Ob das auch für die Bundesrepublik zutrifft, kann man auch nur annähernd nicht sagen.

Man muß aber unbedingt die gesamten Unfallkosten kennenlernen, um einmal die wirtschaftliche Bedeutung beurteilen und zum anderen die Sicherungsmaßnahmen richtig und erfolgversprechend steuern zu können.

Es wird in diesem Zusammenhang sicher interessieren, daß eine Technische Hochschule auf Anregung die Initiative ergriffen und einen

Forschungsplan

aufgestellt hat, mit dem Ziel, die indirekten Kosten auf wissenschaftlicher Grundlage zu ermitteln. Wir halten dieses Vorhaben für sehr wesentlich und werden es von uns aus in jeder Weise finanziell unterstützen.

Was brauchen wir in Deutschland?

Koordination

ERZIEHUNG

Werbung

WAS BRAUCHEN WIR IN DEUTSCHLAND?

Lassen Sie mich zum Schluß einmal zusammenfassend sagen, was wir meines Ermessens in der Bundesrepublik brauchen, um die vielen Bemühungen um die Unversehrtheit des Menschen effektiver zu gestalten und um die vielen Einzelerfolge und -erfahrungen nicht verlorengehen zu lassen.

Es sind **KOORDINATION**
ERZIEHUNG
WERBUNG.

Wir brauchen dabei die Vereinigten Staaten nicht zu kopieren. Schaffen wir aber etwas ähnliches, der deutschen Mentalität angepaßt, so bleibt der Erfolg nicht aus.

Wir haben in der Bundesrepublik Gesetze und Organisationen, ein fruchtbarer Boden ist vorhanden, die Menschen sind aufnahmebereit, wenn man sie richtig anspricht. Ich bin sicher, wenn wir den vorhandenen guten Einrichtungen Koordination, Erziehung und Werbung hinzufügen und damit die Sicherung gegen Unfälle zur Volksbewegung machen, wird der Erfolg nicht ausbleiben.

Arbeitgeberorganisationen,
Arbeitnehmerorganisationen und
Versicherungswirtschaft

sollten sich als wichtigste interessierte Gruppen dieses Problems annehmen. Es ist aller Mühe wert. Was wir dazu tun können, wollen wir gerne tun.

ABSCHLIESSENDE BEMERKUNGEN ZUM VORTRAG „ARBEITSSICHERHEIT ALS AUFGABE WIRTSCHAFTLICHER BETRIEBSFÜHRUNG“

Wer die Worte des Generaldirektors der Fordwerke aufmerksam gelesen und die beigelegten Darstellungen richtig angeschaut hat, wird zu dem Ergebnis kommen: In den USA ist manches anders als bei uns. Dennoch wird der interessierte Leser zu der Überzeugung gelangen, daß trotz dieser grundsätzlichen Unterschiede etliche Anregungen in dem Vortrag enthalten sind, die wir nicht unbeachtet lassen sollten.

Man sollte sich davor hüten, den Vortrag mißzuverstehen. Er wurde gehalten vor Menschen, die sich beruflich mit dem Unfallgeschehen zu befassen haben, vor Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaften und der Gewerbeaufsicht, vor Sicherheitsingenieuren und Werksärzten. Aufgezeigt werden die großen Zusammenhänge und die tieferen Gründe, die zu den bedauerlich hohen Unfallzahlen führen. Der Vortrag ist also nicht in erster Linie ein Appell an den einzelnen Mann hinter dem Schraubstock oder an einer Walzenstraße. Trotzdem ist diese Gesamtschau auch für den einzelnen von Interesse, denn letzten Endes geht es um ihn, um seine Gesundheit, um sein Leben.

Gewiß ist die Zeit reif dafür, daß ernsthafte Überlegungen auch auf höherer Ebene darüber angestellt werden, wie den hohen Unfallzahlen beizukommen ist. Ein erster Schritt in dieser Richtung ist die Koordination aller Institutionen, die sich mit Unfallverhütung befassen. Am 9. August 1960 fand beim Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung auf Grund verschiedener Empfehlungen eine Besprechung der Vertreter von Organisationen statt, die unmittelbar oder mittelbar am Arbeits- und Betriebsschutz interessiert sind. Es waren vertreten:

- | | |
|--|---|
| 1. Bundesministerium für Arbeit und Sozialordnung | 12. Deutsche Gesellschaft für Arbeitsschutz |
| 2. Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften | 13. Vereinigung der Technischen Überwachungsvereine |
| 3. Bundesvorstand der landwirtschaftlichen Berufsgenossenschaften | 14. Verein Deutscher Ingenieure |
| 4. Bundesarbeitsgemeinschaft der gemeindlichen Unfallversicherungsträger | 15. Verband Deutscher Elektrotechniker |
| 5. Bundesbahn-Sozialamt | 16. Deutscher Normenausschuß |
| 6. Posttechnisches Zentralamt | 17. Rationalisierungs-Kuratorium der Deutschen Wirtschaft |
| 7. Verein Deutscher Sicherheitsingenieure | 18. Bundesvorstand des Deutschen Gewerkschaftsbundes |
| 8. Verein Deutscher Revisionsingenieure | 19. Hauptvorstand der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft |
| 9. Verein Deutscher Gewerbeaufsichtsbeamten | 20. Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände |
| 10. Werksärztliche Arbeitsgemeinschaft | |
| 11. Verband Deutscher Psychologen | |

Die Besprechung führte zu folgenden Ergebnissen:

1. Alle Vertreter der genannten Stellen brachten deutlich die Notwendigkeit einer zentralen Koordination der Arbeitssicherheitsbestrebungen zum Ausdruck.
2. Der Hauptvorstand der gewerblichen Berufsgenossenschaften ist bereit, die Zentralstelle für Unfallverhütung für die Erledigung der anfallenden Arbeiten zur Verfügung zu stellen und dieselben zu finanzieren.
3. Aus dem Kreis der Teilnehmer wurde ein vorbereitender Ausschuß gebildet mit der Aufgabe, einen Plan über die bestmögliche organisatorische Form sowie über die Aufgabenstellung für die Arbeitsgemeinschaft („Bundesarbeitsgemeinschaft Arbeitssicherheit“) auszuarbeiten.

Unabhängig davon haben sich in letzter Zeit die Gewerkschaften besonders des Problems „Unfallverhütung“ angenommen. So hat z. B. die IG Metall eine umfassende Ermittlung über den Stand der Arbeitssicherheit im Bereich der Mitbestimmungsbetriebe durchgeführt. Weiterhin wurden von der Gewerkschaft Vorschläge über die Organisation des betrieblichen Arbeitsschutzes ausgearbeitet. Auch dem 6. Ordentlichen Gewerkschaftstag der IG Metall in Berlin lagen verschiedene Anträge über Fragen des Arbeitsschutzes vor.

Alle diese Bemühungen haben nur das eine Ziel: den einzelnen an seinem Arbeitsplatz zu unterstützen und ihm dabei zu helfen, daß er unfallfrei seine Arbeit verrichtet.

10 JAHRE „PHOTOKINA“ 1950 - 1960

MAN BRAUCHT NUR AUF
DEN KNOPF ZU DRÜCKEN...

Den vielen Hunderttausenden, die sich das Fotografieren zum Hobby erkoren haben — der deutsche Foto- und Kino-Händlerverband schätzt, daß in der Bundesrepublik 12,5 Millionen Fotoapparate und 400 000 Schmalfilmkameras im Gebrauch sind —, wird es immer leichter und bequemer gemacht. Das zeigte die große Spezialmesse, die Internationale Foto- und Kino-Ausstellung „photokina“, die alle zwei Jahre in Köln stattfindet und in diesem Herbst von 550 Ausstellern, darunter 199 ausländischen aus 16 Ländern Europas, aus Japan und Amerika besichtigt worden war. Sie vermittelte einen aktuellen Überblick über Produktion, Leistungsfähigkeit, Vielseitigkeit und Entwicklungstendenzen der internationalen Foto- und Kino-industrie.

Die stürmische technische Entwicklung der letzten Jahre hat auch der Fotografie neue Impulse gegeben. Die vollautomatische Kamera, die Leistungssteigerung der Farbfotografie und die Verbesserungen in der Schmalfilmtechnik können hier als sichtbare Meilensteine des Fortschritts gelten. Nachdem bereits auf der „photokina“ 1956 eine weitgehend automatisierte Kamera gezeigt wurde, ist der bewußt gesteuerte Siegeszug der halb- und vollautomatisierten Kamera unaufhaltsam weiter fortgeschritten. Da braucht sich der Fotoamateur nicht mehr den Kopf über die Einstellzahlen zu zerbrechen. Er wartet

ganz einfach ab, bis ihm ein kleines optisches Signal im Sucher das Zeichen gibt, daß das gewünschte Bild richtig belichtet und gestochen scharf eingestellt ist. Dann braucht man nur noch auf den Auslöser zu drücken und man hat die Gewißheit, daß die Aufnahme geglückt ist. Die Vollautomatik, die das Fotografieren von allen technischen Fesseln befreit, läßt tatsächlich dem Amateur fast keinen Wunsch mehr offen. Diese technische Errungenschaft wird viele neue begeisterte Fotofreunde gewinnen. Ob im Sommer oder Winter, im Alltag oder Urlaub, zu Hause oder unterwegs, beglückt werden sie ihr Wunderwerk hervorholen und die Welt mit all ihrer Farbfülle und Farbenpracht in lebendigen Bildern einfangen.

Obgleich die in der Belichtungsautomatik liegende Bedienungsvereinfachung in erster Linie den weniger anspruchsvollen Fotofreunden und den Anfängern zugute kommt, ist bemerkenswert, daß vollautomatische Fotoapparate auch von Berufsfotografen und erfahrenen Fotoamateuren als „Zweit-Kameras“ in großem Umfange eingesetzt werden, zumal die Möglichkeit besteht, die Automatik von Blende und Verschlusseinstellung abzuschalten, damit der Amateur, der mehr will, als nur zu knipsen, die Effekte einer Über- oder Unterbelichtung oder einer Korrektur bei Gegenlichtaufnahmen ausnutzen kann.



INFORMATIONSZENTRALE

VISITEURS ETRANGERS

FOREIGN VISITORS

AUSLÄNDISCHE BESUCHER

P O S T

Eine weitere Entwicklungsrichtung in der Fototechnik kündigt sich in dem Vordringen des Bildformats 4x4 cm an. In Amerika hat dieses kleine Großformat bereits viele begeisterte Anhänger. Die Filmkosten sind geringer als beim 6 x 6- oder 6 x 9-Format, denn ein normaler Rollfilm gibt hier statt 8 oder 12 immerhin 16 Bilder her. Weiter ist zu erwähnen die Steigerung der Empfindlichkeit von Filmmaterial, vor allem beim Farbfilm, sowie die Tendenzen zum Farbnegativ-Film, der die Anfertigung farbiger und schwarz-weiß-Dias und Papierbilder vom gleichen Negativ zuläßt.

Bei den Blitzgeräten haben sich in den letzten Jahren ebenfalls manche Verbesserungen und Neuerungen ergeben. Im Laufe von 10 Jahren verwandelten sich die schweren und schwerfälligen Apparate in handliche Geräte, was in erster Linie auf die allgemeine Einführung der Transistorautomatik zurückzuführen ist. Bei einem kleinen Blitzgerät werden beispielsweise sechs Blitzlampchen in das mit dem Fotoapparat verbundene Magazin geschoben. Nach jedem Blitzschuß dreht man wie beim „Colt“ das Magazin weiter und schießt mit der nächsten Blitzlampe. Ein Blitzlichtreflektor für eine Miniaturkamera ist nicht größer als ein Kaffeeelöffel.

Besonders imponierend für den Laien und als das größte Erlebnis in der Geschichte der Fotografie bis heute war auf der „photokina“ die Vorführung einer Kamera, die mit einem Mikroauge — einer Photozelle — die Belichtung aus zwölf verschiedenen Werten ermittelt. Das geht stufenlos, ohne Überlegung, ohne Trick. Nur der Druck auf den Auslöser ist erforderlich. Dann sorgt das in die Kamera eingebaute „Labor“ — man spricht von Entwicklungsautomatik — für das fix und fertige Bild in wenigen Sekunden — eine wahre Traumkamera.

Wer die „photokina“ nur mit den Augen des Amateurfotografen oder vom Laienstandpunkt aus betrachtete — so interessant und anregend sie für sie war —, würde ihrer großen Bedeutung nicht voll und ganz gerecht. Denn der Laie erkennt nicht ohne weiteres, welche kaum faßbaren Möglichkeiten in den vielen Präzisionsapparaten schlummern, die auf den Ständen der weltberühmten Unternehmen der feinmechanischen und optischen Industrie angeboten wurden. Aber die Mediziner, Physiker, Chemiker, Astronomen, Meteorologen, Biologen, Physiologen und Ingenieure wissen es um so besser. Wir denken da an die Kamera für Materialprüfung, z. B. die Fotoanalyse und Mikrofotografie; Präzisionswerkzeuge, mit denen man das für unser menschliches Vorstellungsvermögen Allerkleinste und Allergrößte sichtbar machen kann, oder bewegte Vorgänge, die sich in kaum noch meßbaren Zeiträumen abspielen, wie es durch die Kurzzeitfotografie geschieht.

Das waren nur einige wenige Beispiele, die wir aus der großen Schau der fotografischen Spitzenleistungen aufführen konnten.

Sie wird nicht nur der Fachwelt neue Vergleichsmöglichkeiten und Anregungen gegeben haben, sondern auch allen Fotoamateuren und Freunden am Bild eine ganz neue Welt erschließen.

„Wir helfen“?

Der Deutsche Gewerkschaftsbund führt seit einigen Monaten unter dem Motto „WIR HELFEN“ eine bis Ende dieses Jahres laufende Hilfsaktion für die Entwicklungsländer durch, die im Interesse des gemeinsamen Anliegens auch die Billigung der Bundesvereinigung der deutschen Arbeitgeberverbände gefunden hat.

U. a. begründet der Deutsche Gewerkschaftsbund seine Maßnahmen wie folgt: Diese Sammelaktion soll die finanziellen Mittel aufbringen, um die jungen Gewerkschaften der Entwicklungsländer in ihrer Aufbauphase zu unterstützen.

Bei diesem Bemühen handelt es sich um die Erfüllung unserer Pflicht aus dem Geiste der internationalen Solidarität heraus, jenen zu helfen, die in dieser Welt unserer Unterstützung am dringendsten bedürfen.

Wir dürfen nicht untätig zusehen, wie Afrika, Asien und Lateinamerika von Hunger und Not gepeinigt werden, während uns in den sogenannten Industriestaaten ein verhältnismäßig gutes Leben beschieden ist.

Wir müssen aus dem humanitären Denken unserer Gewerkschaftsbewegungen heraus auch die Sorgen der anderen im Auge behalten. Diese Sorge darf niemals dort enden, wo die Grenzen unseres Landes liegen. Die menschliche Verpflichtung, die wir als Gewerkschaftler verspüren, ist nicht an Nationalitäten gebunden und gilt allen Menschen, gleich welcher Rasse und welcher Weltanschauung.

Die Europäer und Nordamerikaner dürfen keine Mühen scheuen, um Not, Elend und Analphabetentum in den Entwicklungsländern einzudämmen und zu beseitigen. Diese Aufgabe ist schon im Interesse der Aufrechterhaltung des Friedens von großer Bedeutung, da der Frieden dieser Welt so lange nicht gesichert ist, wie der Unterschied zwischen dem Lebensstandard der Völker so krasse Ausmaße aufweist, wie in unserer Zeit.

Der Aufbau von Gewerkschaften ist eine wesentliche Voraussetzung für die Behebung der Not und des Hungers in den Entwicklungsländern. Gelänge dies nicht, dann würde den jungen, meist noch recht schwachen Staaten die Grundlage einer sozialen Ordnung entzogen. Die Folgen wären instabile Gesellschaftsordnungen, die zu dauernden Erschütterungen des Staatsgefüges der einzelnen Länder und zweifellos in diesem Zusammenhang auch des ganzen staatlichen Systems der Entwicklungsländer in Asien, Afrika und Lateinamerika führen müßte.

Ein solches Chaos bildete einen idealen Nährboden für den Kommunismus, dem es in kurzer Zeit gelänge, seine Idee der Weltrevolution in diesen Gebieten durchzuführen, womit über das Schicksal Europas und Nordamerikas, auf die Dauer gesehen, entschieden wäre.

Es wäre aber ungerecht, zu glauben, daß durch die Schaffung stabiler Staaten in den Entwicklungsländern nur unseren Sicherheits-

bedürfnissen Genüge getan werden soll. Viel entscheidender ist doch unsere **moralische, politische und menschliche Verpflichtung**, den jungen Völkern in Afrika und Asien die jüngst gewonnene Freiheit zu erhalten.

Wir, die wir um den Ernst und die Tragweite der weltweiten Auseinandersetzung zwischen **Demokratie und Kommunismus** wissen, haben die Pflicht, diesen Menschen in den Entwicklungsländern eine neue Unterdrückung zu ersparen, um ihnen neben der persönlichen auch die politische Freiheit zu erhalten, sich selbst jene Staatsordnungen aufzubauen, die ihren Vorstellungen und ihrer Lebensart gerecht werden.

Starke Gewerkschaften sind aber nicht nur eine Waffe gegen Hunger, Not und Chaos, sie sind auch ein Bollwerk der Demokratie. Man darf nicht vergessen, daß die Staaten Afrikas und Asiens ganz besonders Schichten und Organisationen benötigen, die ihnen Stabilität und Dauer garantieren. Wenn die Stabilisierung solcher jungen Staaten im Interesse und im Einvernehmen mit den breiten arbeitenden Schichten eines Volkes erfolgen soll, dann bieten sich für eine Absicherung dieser jungen Demokratien in erster Linie Gewerkschaften an.

Solche Gewerkschaften aufzubauen und zu stärken, ist das Ziel unserer Aktion „WIR HELFEN“, zu deren Erfolg wir alle nach Kräften beitragen sollten.

SICHERHEIT VOR ALLEM!

AUS DER SICHT DES KRANFÜHRERS

Vom Unfallschutz im Kranbereich ist schon an mancher Stelle die Rede gewesen. Bezogen sich diese Hinweise bisher auf die Pflichten des Kranführers, für die Unfallsicherheit „der anderen“ besorgt zu sein, so soll jetzt einmal gezeigt werden, mit welchen Schwierigkeiten er dabei zu kämpfen hat. Zwei Umstände sind wesentlich:

1. Der Arbeitsplatz des Kranführers ist isoliert, d. h. der Kranführer ist am Ort seines Wirkens ganz allein und auf sich selbst gestellt.
2. Die Sicht vom Führerhaus aus ist durch die Perspektive — vor allem bei großen Höhen — anders, als man vom Boden aus annimmt. Erschwerend kommt hinzu, daß der Blick aus der Kanzel oft durch die Last selbst, durch die Lastaufnahmemittel oder durch Gegenstände in der Werkstatt verdeckt ist.

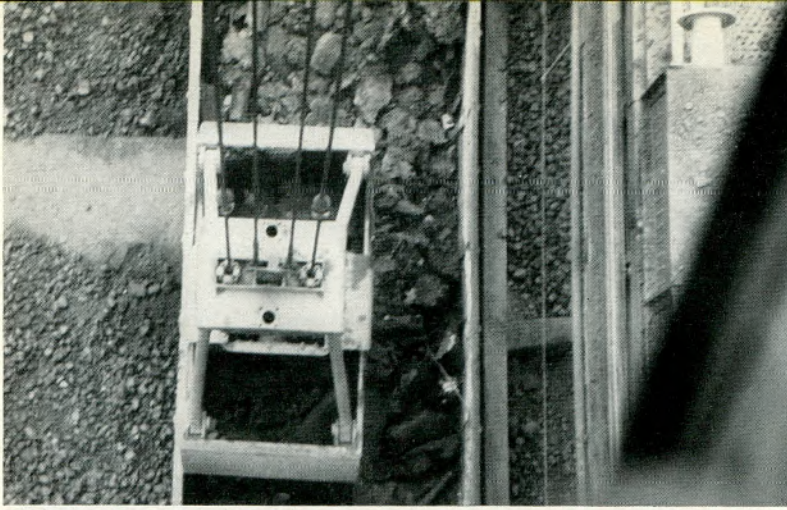
Die folgende Bildserie, aufgenommen aus der Sicht des Kranführers, soll diese Schwierigkeiten verdeutlichen. Sie zeigt den „unten“ Arbeitenden, daß es besser ist, aus dem Gefahrenbereich des Kranes herauszutreten, als zu erwarten, daß man vom Kranführer jederzeit gesehen wird und daß der Kran mit seiner Last in jedem Fall ausweichen kann.



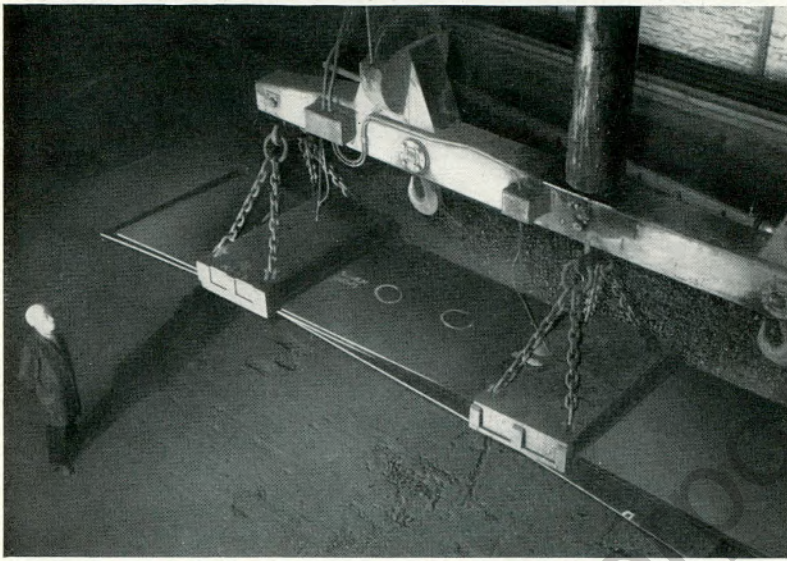
Hier soll mit einem im Haken hängenden Magneten eine Kokille transportiert werden. Man beachte die geringen Sichtverhältnisse zu beiden Seiten des Magneten beim Sinkenlassen.

Schrottentladung eines Eisenbahnwaggons mit einem Magneten. Magnete können abrutschen und pendeln. Deshalb nicht länger im Wagen bleiben als unbedingt nötig ist! Quetschgefahr!

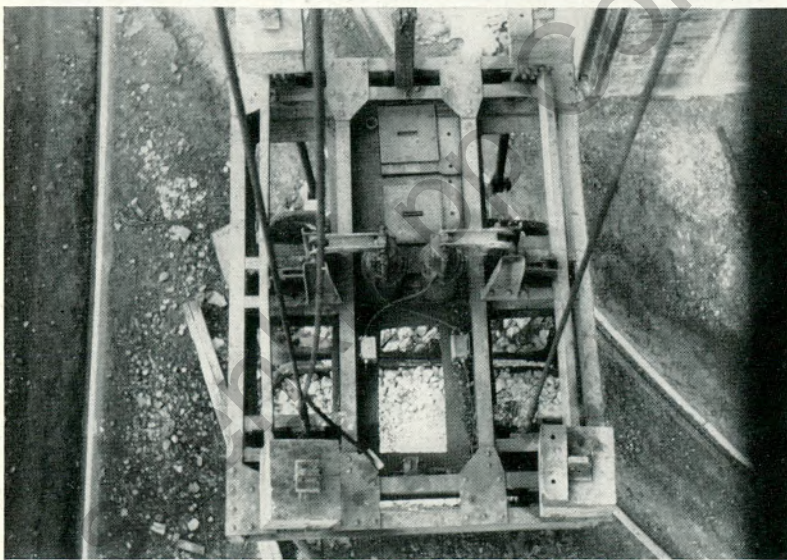




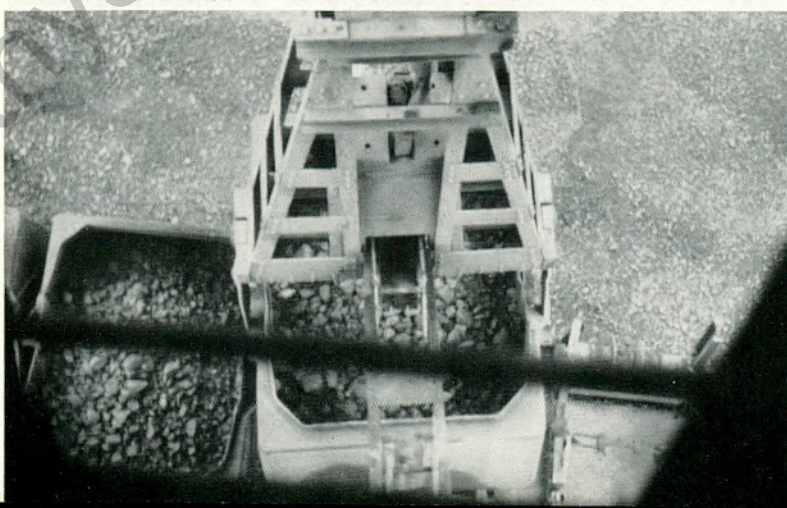
Bei Entladearbeiten mit dem Greifer besteht gleichfalls Quetschgefahr. Vorsicht!



Blechtransport mit Hilfe von 2 Magneten. Parole lautet: Zurücktreten!



Blick auf die Bügeltraverse eines Muldentransportkranes. Die Sicht aus der Krankanzel ist eingengt durch das Lastaufnahmemittel.

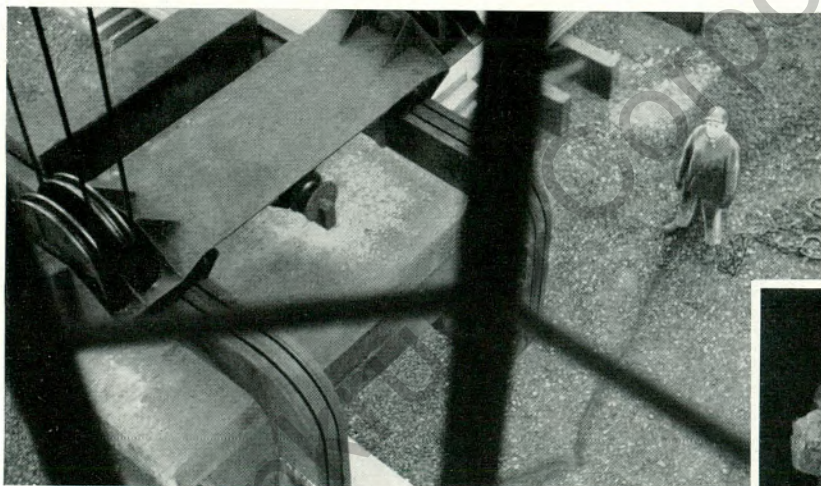


Entnahme eines Kübels von einem Waggon. Dabei muß vom Kranführer häufig Millimeterarbeit zur Anbringung des Gehänges geleistet werden.

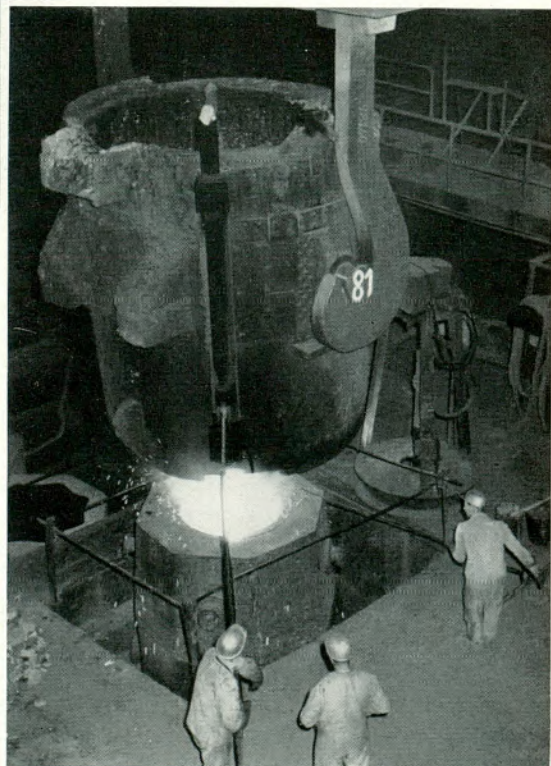


Kokillenziehen mit dem Stripperkran. Die Zange am unteren Ende erfaßt die Kokille und hebt sie an, während ein Stempel, der sich zwischen den Zangenschenkeln befindet, auf den erstarrten, noch warmen Block drückt. Dadurch fällt er aus der Gießform heraus. Der Kranführer muß sich hier völlig auf seine Arbeit konzentrieren. Darum: Niemals in Fahrtrichtung des Kranes stehen! - Unbedingt zurüktreten! - Sich den Rücken freihalten, wie bei jeder schwebenden Last!

Der beste Helfer für den Kranführer, sozusagen dessen vorgeschobener Beobachter im Kampf gegen die Kranunfälle, ist der Anhänger. Der Kranführer muß sich bei jedem Anheben, Fortbewegen und Absetzen der Lasten auf ihn verlassen können. Der Anhänger muß die Fingerzeige geben, damit die Last nirgendwo hängen bleibt, nicht abstürzt oder umfällt. Er kann leichter feststellen als der Kranführer, ob die Last ihren Weg über besetzte Arbeitsstellen nimmt und Gefährdete gewarnt werden müssen.



Mit einem Pratzekran werden Brammen transportiert. Der Kranführer sieht auf die vor ihm hängende Pratzentraverse. Der Anhänger ist genügend zur Seite getreten und kann dem Kranführer die nötigen Anweisungen geben.

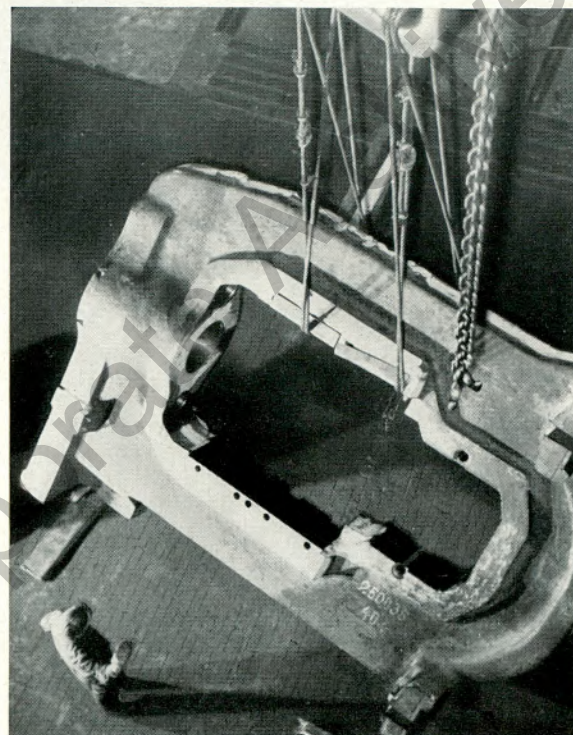
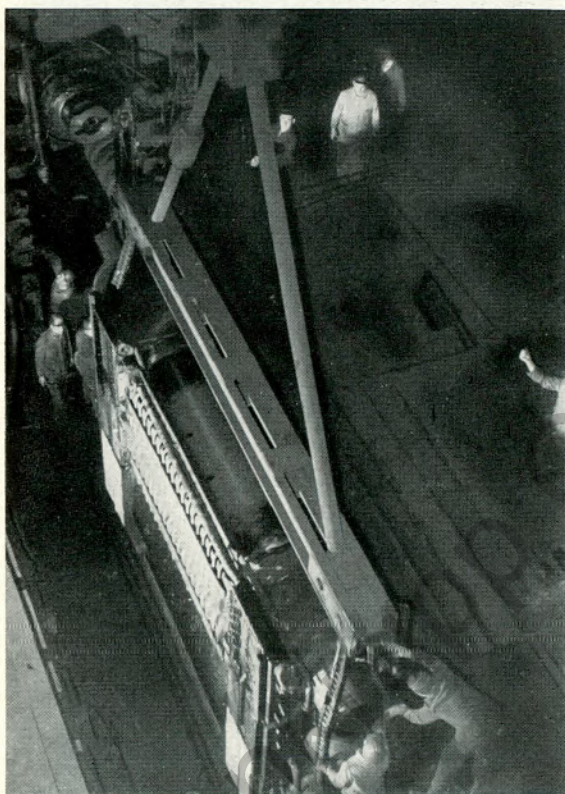


Eine Stahlpfanne wird abgegossen. Die Pfanne hängt so, daß der Kranführer sowohl den Gießvorgang selbst als auch die Gießer beobachten kann.



Hier kann der Gießer vom Kranführer nicht gesehen werden. Der Stopfenhebel befindet sich auf der anderen Seite der Pfanne. Einer der am Abguß beteiligten Männer hat die Verbindung mit dem Kranführer aufgenommen.

Transport eines Walzenständers. Auch dabei erfolgt die Zeichengebung für den Kranführer durch den deutlich sichtbaren Anhänger.

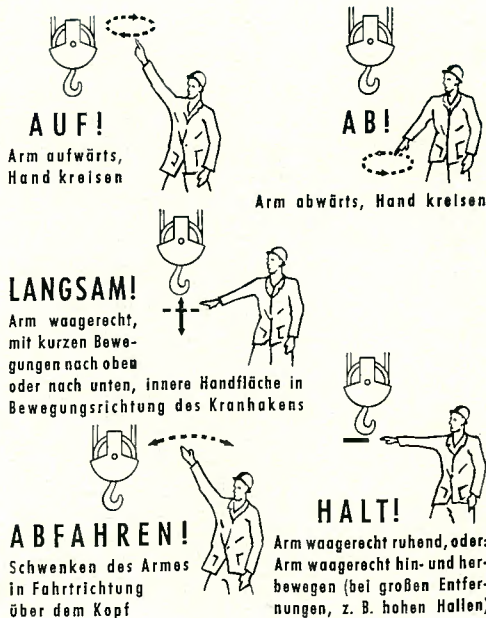


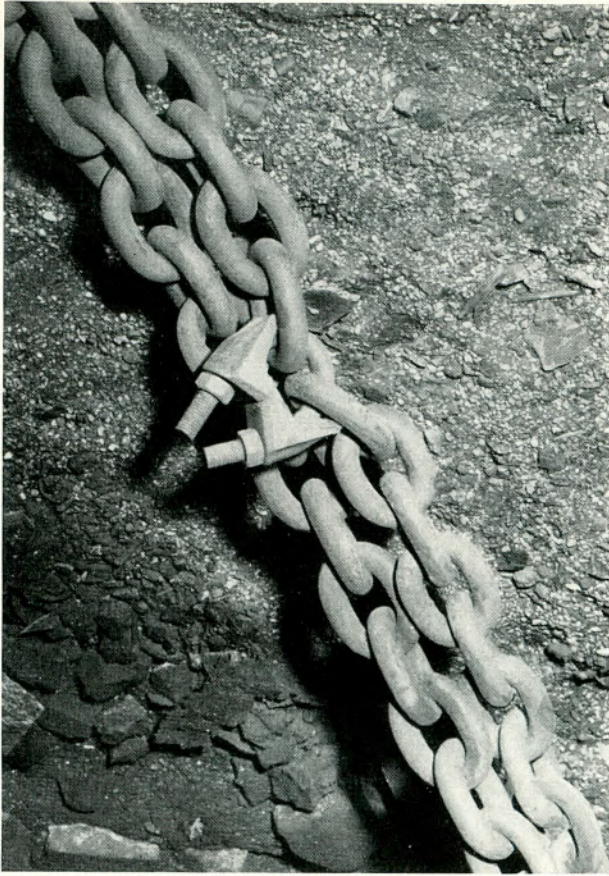
HANDZEICHEN IM KRANBETRIEB

Die Kranführer sind angewiesen, nach diesen, nur von einer Person zu gebenden Handzeichen zu fahren.

Helfen mehrere Beteiligte beim Anhängen schwerer Lasten oder bei Montagearbeiten, wie hier beim Walzenwechsel an der Walzstraße, so darf nur einer der Beteiligten dem Kranführer die Zeichen zum Verfahren der Last geben. Er muß sich vergewissern, ob die Last an allen Stellen richtig angeschlagen ist. Sitzt ein Haken oder eine Kette an einer Stelle noch nicht fest, dann rutscht die Last ab. Dadurch haben sich schon viele folgenschwere Unfälle ereignet.

Bei der Kranarbeit sind ganz bestimmte Zeichen für jeden Bewegungsvorgang vorgeschrieben. Sie sind die wesentliche Voraussetzung für die einwandfreie Zusammenarbeit zwischen Kranführer und Anhänger. Die schwierige Arbeit des Kranführers wird durch unmißverständliche Zeichengebung erleichtert; der gesamte Arbeitsvorgang läuft damit auch sicherer ab.



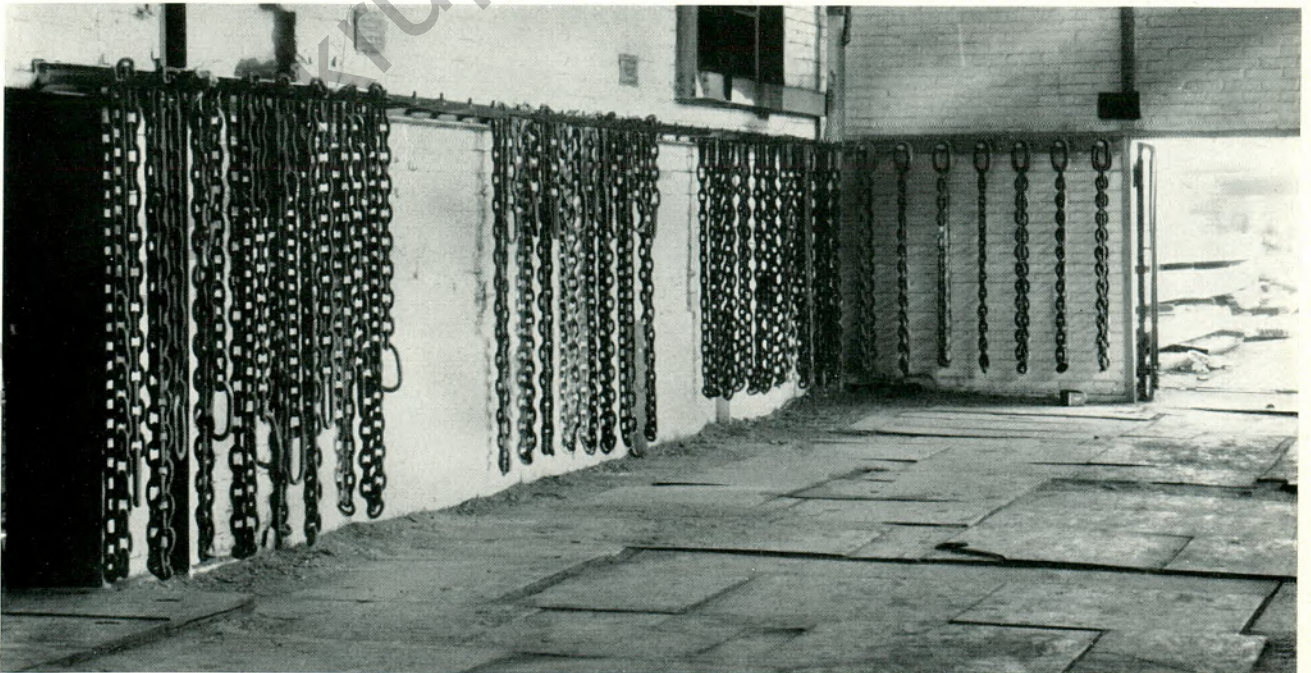


Keine Kette flicken! Unter keinen Umständen zwei Kettenglieder verbinden mit Schrauben, Bolzen und Mutter bzw. mit einer Seilklemme. Jede Kette ist nur so stark wie ihr schwächstes oder ihr schlechtestes Glied.



Auch die Verwendung dieses Anhängeschrirrs bedeutet Leichtsinn. Das Drahtseil ist stark geschwächt und nicht mehr brauchbar. Also fort mit Anhängemitteln dieser Art!

Mit einem Blick sieht man, daß hier Ordnung herrscht! Das ist auch eine Voraussetzung für sicheres Arbeiten.



Die Milliarden der Hausfrau

Der Haushalt ist der Mittelpunkt unseres Lebens. Er ist es inmitten einer wirtschaftlichen Entwicklung geblieben, die mit ihren großen Werken sich ganz anderen Zielen zu widmen scheint. Er wird es auch dann bleiben, wenn die Menschen mit Raketen und Raumschiffen zum Mond und weiter in den Weltraum vordringen. Wir brauchen immer das tägliche Brot, Kleidung und Wohnung und alles, was dazu gehört. Wenn wir auch noch soweit motorisiert in die Ferne schweifen und wochenlang im Camping leben, fremde Städte, den Meeresstrand oder die Berge bevölkern, wir werden wieder heimkommen und im Haushalt leben, unter einem Dach, das Tisch, Bett, Herd und uns selbst beherbergt.

Während sich die Fabriken mit Maschinen und die Straßen mit Autos füllen, während die Staatsausgaben und die werbenden Investitionen zunehmen, bleibt doch der private Verbrauch für die Wirtschaft beherrschend, bleibt der Haushalt die wichtigste Station der Einkommen, der Hauptbahnhof der Güter. Vom Volkseinkommen des letzten Jahres in Höhe von 189 Milliarden Mark beanspruchte der private Verbrauch 143 Milliarden. Der größte Teil aller Güter und Leistungen strömt zu den Haushaltungen. Hier steigen die Einkommen um und wandern zurück in die Wirtschaft, zum Handel und zur Produktion — Nahrung, Kleidung, Hausrat kaufend, als Sparraten sich

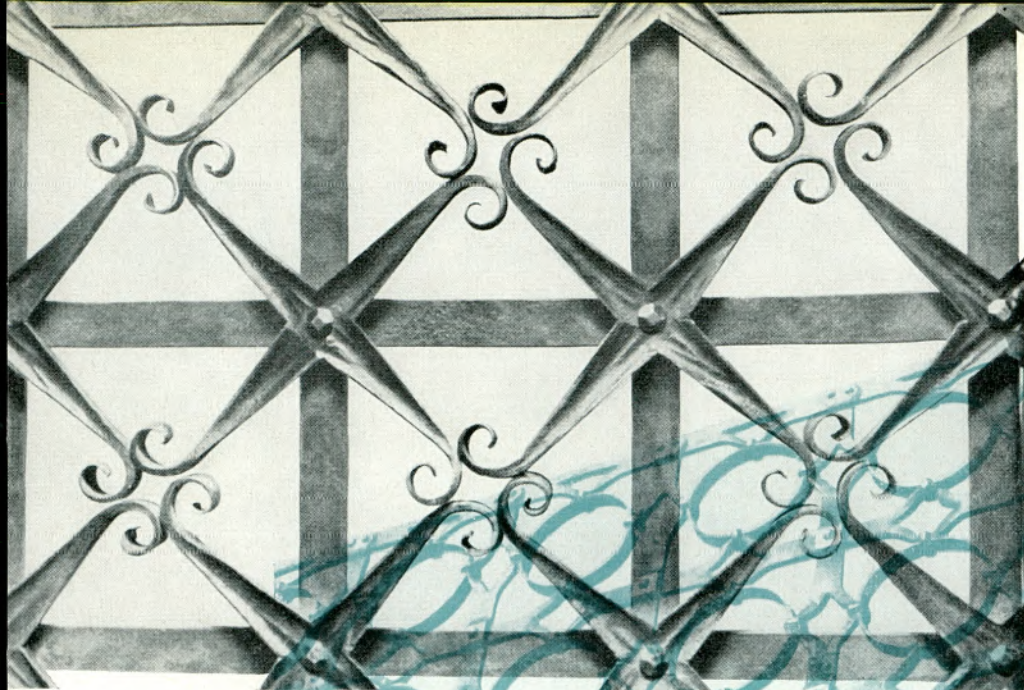
sammelnd, für den Bau von Wohnungen oder für anderweitigen Erwerb von Vermögen.

Der private Verbrauch ist mit allem, was der Haushalt, was die Familie braucht, der größte Arbeitgeber und Auftraggeber der Wirtschaft, nicht der Staat oder die Bahn oder die großen Konzerne. „Die Wirtschaft“ ist nicht ein Prozeß, der sich fern von uns vollzieht, das sind nicht nur die großen Werke und Konzerne allein, das sind die Bauern, die Bäcker, Metzger, Schuhmacher, das ist der kleine Laden, in dem wir Kolonialwaren, Gemüse, Seife, Waschpulver und die vielen anderen Waren erwerben, die nur kennt, wer sie braucht und kauft. Zur Wirtschaft gehören wir alle, weil wir alle Verbraucher sind. Mit dem Einkommen, mit dem Wohlstand wächst auch der private Verbrauch, wächst die Bedeutung des Haushalts, der der Mittelpunkt der Einkommen und des Verbrauchs ist, der Umschlagplatz.

Im Haushalt waltet die Hausfrau. Es wird geschätzt, daß die Frau über zwei Drittel und mehr des Volkseinkommens verfügt. Mehr als 100 Milliarden also gingen im Jahr 1959 durch die Hand der Frau. Der Anteil der Frau am wirtschaftlichen Leben wird leicht unterschätzt, weil der Haushalt nicht zur Wirtschaft gerechnet wird. Dafür wird um so aufmerksamer die Zahl der berufstätigen Frauen registriert. Die Statistik stellt fest,

daß die Frau an der Zahl der Beschäftigten mit 34 Prozent beteiligt ist. Als Lohn und Gehalt fließt, grob gerechnet, ein Drittel der Einkommen den Frauen zu, nicht mitgezählt die Frauen, die in der Landwirtschaft, in Handel und Handwerk mitarbeiten oder selbst einen Betrieb führen. Wahrscheinlich verdient die im eigenen Betrieb mitarbeitende Frau mehr als ein Drittel des Gesamteinkommens der Selbständigen.

Gar nicht zu berechnen aber ist, was im Haushalt, wo zwei Drittel des Volkseinkommens verbraucht werden, gespart oder verschwendet werden kann. Von den Ersparnissen des letzten Jahres stammen mindestens 30 Prozent aus privater Hand. Zum großen Teil sind diese Ersparnisse das Ergebnis sparsamer Haushaltsführung. Und daran hat die Frau einen großen Anteil. Es wird viel von Rationalisierung geredet und geschrieben. Dabei wird zuerst und meist an die wirtschaftlichen Betriebe gedacht, an die sorgfältige Behandlung der Maschinen und Werkzeuge, an die richtige Verwendung der Rohstoffe, an das fruchtbare Zusammenwirken von Arbeit und technischen Hilfsmitteln, an die gute Organisation des Büros. Daß auch daheim rationalisiert und das heißt gespart werden kann, wurde erst mit der Mechanisierung des Haushalts entdeckt. Tatsächlich bietet der Haushalt ein weites, ein unerschöpfliches Feld der Sparsamkeit — nicht nur der unmittelbaren Sparsamkeit, die darauf ausgeht, einen wachsenden Teil des Einkommens abzuzweigen und zinsbringend für die Zukunft anzulegen, sondern ebenso der mittelbaren Sparsamkeit, die auf Schonung der Gebrauchsgüter, auf die beste Nutzung der Verbrauchsgüter, auf die wirtschaftlichste Verwendung des Einkommens, auf die Kunst, gut und billig zu kaufen aus ist. Hier geht es um Milliarden — die Milliarden der Hausfrau. Wußten Sie das?



ORNAMENT IN EISEN

Man sagt dem Westfalen nach, daß er zu den Künsten kein sehr vertrautes Verhältnis habe. Allein aus diesem Grunde ist es besonders reizvoll, den Äußerungen der Volkskunst bei diesem schwerblütigen Menschenschlag nachzuspüren. Es muß zugestanden werden, daß in allen Erzeugnissen der westfälischen Volkskunst der Zweckgedanke grundlegend ist, aber auch die Tradition bei der konservativen Einstellung der Bevölkerung eine große Rolle spielt.

Natürlich spiegelt es sich ebenfalls in der vom Fortschritt unberührten künstlerischen Formung der Gebrauchsgegenstände wider, daß die Lebensgewohnheiten bis ins 19. Jahrhundert hinein die gleichen blieben. Es ist daher zu verstehen, daß aus diesem Grunde und unter den von außen einströmenden Einwirkungen einer anders gearteten Lebensausrichtung der ursprünglich starke Impuls der handwerklichen Volkskunst verflachte und an Ursprünglichkeit verlor.

Die Schmuckfreudigkeit, die sich in den Verzierungen seiner Zweck-

gegenstände äußert, ist bei den Westfalen groß, insbesondere bei den Metallarbeiten. Dieser alten Volkskunst war das abstrakte Ornament absolut vertraut. Man bildete es aber im Laufe der Zeit wieder in Rankenwerk und Blüten zurück, da vegetativer Schmuck der Phantasie des Landmannes doch näher lag.

Auch uralte Sinnbilder, vermutlich aus heidnischer Zeit, werden durch Jahrhunderte hindurch weitergegeben. Immer wieder begegnen wir dem Motiv der Verehrung des Lebensbaumes und anderen Symbolen: Dem Sonnenrad, dem Sechsstern, dem Hirsch und dem Vogel.

Das Sauerland lieferte die Werkstoffe, d. h. neben Eisen und Blei, Zink und Kupfer, die dann in der Hand des Dorfschmiedes ihre künstlerische Gestaltung fanden, und zu dessen selbstverständlichen Obliegenheiten es gehörte, auch der Schöpfer all der Dinge zu sein, die am offenen Herdfeuer ihren Platz hatten.

Die Technik der Flächenfüllung und des Flächenschmuckes kommt be-

sonders eindrucksvoll bei den Eisenschnitten der Kesselhaken, der sogenannten „Sägehale“, der Wärmepfannen und der Waffeleisen zur Geltung. Der Sägehale ließ der Phantasie weiten Spielraum und, da er oft ein Brautgeschenk darstellte, hatte somit der Dorfschmied allen Grund, sein Bestes zu leisten.

Für uns, die wir heute Schlösser und ähnliche Kleinigkeiten meist nur als unwichtige Nebensächlichkeiten betrachten, ist es interessant, zu sehen, welchen Wert man früher auf die Schloßbleche legte, die einer Tür, einer Truhe oder einem Schrank erst das Gesicht geben sollten. Sie sind aus Eisen oder Messing geschnitten und oft von vollendeter Linienführung.

Doch nicht nur im Kleinen hatte der Schmied und Kunstschlosser sich zu bewähren, denn aus jener Zeit künstlerischen Handwerks des 18. Jahrhunderts sind auch die Wasserburgen nicht wegzudenken mit ihren kunstvoll vergitterten Fenstern und ihren prunkvollen Eingangstoren.

L. T.

Er hatte Philosophie studieren wollen, der Martin Rutenius, aber dann kamen die Jahre des Krieges. Viel Zeit wurde verkämpft, die Mittel schmolzen, letztlich landete der Enterbte im Hochofenwerk, und das Eisen war gefühlloser als jeder Gedanke.

Aber dem Meister, der ordnend alle Arbeit besah, die schwarze Brille vor den Augen und den Lederschurz auf dem Leib, dem entgingen auch die schleppenden Schritte des Lernenden nicht, und also kamen die beiden eines Tages ins Gespräch. Im Werkhof war es, wo das Poltern der Walzen gedämpfter zu hören war als in den dröhnenden Hallen.

„Woran hapert's denn, Rutenius?“

„Wie meinen Sie das, Meister?“

„Du schleichst so unmutig und schaut immer drein wie ein verlorener Prozeß“.

„Ei — was — —“

„Leugne nicht, ich beobachte dich schon lange. Und die anderen sagen es auch: Der Rutenius ist ein Spinner. Dem Rutenius schmeckt unsere Arbeit nicht“.

Da tat denn der Gerügte den Mund auf und das Herz dazu: „So gut belauert man mich? Also werde ich doch gelitten. Das tut mir wohl“.

„Hier leidet jeder den anderen, Kerl. Mancher denkt sogar darüber nach. Aber sagen tun wir's uns nicht, dafür haben wir keine Zeit, die Hitze frißt uns den Atem weg“.

„Sehen Sie, Meister, das ist mein Kummer. Wenn der Abstrich glüht, daß man blind werden könnte, dann denke ich zu viel nach“.

„Rutenius, denken müssen wir immer, sonst treten wir daneben und das strömende Eisen brennt uns fort wie ein Lappen Zunder. Du aber denkst nicht, du grübelst. Und der Teufel weiß, wer dich dann reitet. Junge, ich fürchte, du machst heimlich Gedichte“.

Martin Rutenius prüfte die Rügen, die er hörte. Und er entrann der Einsicht kaum, daß der Meister, dieser grobe Riese, zwar kein sanftes, doch ein feines Gefühl hatte für die inneren Vorgänge der ihm anvertrauten Menschen. Nein, das ständige Treiben in dem gigantischen Hochofenwerk bedurfte der ganzen Hingabe derer, die ihm dienten. Und diesen letzten, diesen gänzlichen Einsatz brachte er, der vom Schicksal hierher gespülte Martin Rutenius, nicht zuwege.

Schon nahm der Meister aufs neue das Wort: „Naja, ist Feierabend jetzt, Kerl. Also geh mal nach Hause. Sprich mit Muttern. Oder, was noch klüger wäre, sprich mit dir selber“.

So ging er denn, der beklommene Gast. Und wollte die anderen beneiden, die das Zufassen entschlossener verstanden als er. Wollte aber auch den Meister bewundern, der mehr bemerkt hatte, als man zugeben mochte; und der zu beweisen schien, daß sich irgendwo zwischen den zyklischen Ofen und den donnernd dahinpolternden Walzenstraßen noch etwas Ungreifbares verbarg, was Seele hatte. Könnte man's nur finden. Dürfte man's bloß erkennen.

Daheim nun, im Frieden der Geborgenheit, kam sich der Wünschende entronnen vor. Er aß sein

Brot, trank sein Bier, er las ein Buch. Legte es aber bald zur Seite, weil es vom Krieg erzählte, vom Zorn der Geschütze und vom sprühenden Aufbraus abfahrender Raketen . . .

Da fand er's, was ihn im Werk so bestürzte. Das Erinnern an die verkämpften Jahre. Zu viel Feuer hatte er erlebt, um an seine Wohltat noch glauben zu können. So viel Lärm geschah in der Welt, daß man heute nach Frieden verlangte. Martin Rutenius berichtete es so dem Meister. Und dieser, ein Mann mit wachen Sinnen, wie wir erfahren, dachte kurz nach, dann holte er Atem und wußte Rat: „Komm mit, Junge. Ich glaube, ich kann dir helfen!“

Er zog Rutenius in eine entfernter gelegene Ecke, wo soeben ein weißglühender Strom von Eisen durch vielerlei Rinnen in die Pfannen floß. Auch hier dröhnte der Raum, und das Licht der erzenen Bäche sprühte mit tausend Sternen umher.

„Weißt du, was das ist?“

„Keine Ahnung, Meister“.

„Kerl, Poesie ist es“.

„Wieso — — ?“

„Fest gemauert in der Erden — —“

„Ach — —“

Nun schwieg Martin Rutenius. Wurde dann in einen entfernten Werkhof geführt, wo ein Dutzend fertiger Stücke darauf wartete, fortgebracht, gelobt und gesegnet zu werden. Vielleicht zur Weihnacht. Oder zu Ostern.

„Glockenaus Stahl — —?“

„Kerl, und ob sie klingen!“

Auf einer Glocke stand — in erhabener Prägung — zu lesen:

„Freude dieser Stadt bedeute,
Friede sei ihr erst Geläute“.

Da fand sich Martin Rutenius heim ins Werk, er sah es mit anderen Augen, er hörte es gänzlich neu. Und dankte dem kundigen Meister.

Heinz Steguweit

Das Licht lebt alle Zeit

Nacht des Winters, Nacht der Wende!

Allem Dunkel ist ein Ende,

Allem Leid ein Ziel gesetzt.

Über hohen Waldesbäumen

Leuchten Sterne, Kinder träumen

Daß kein Unheil sie verletzt.

Nacht des Winters, helle Feuer

Leuchten Dir, daß bald ein neuer

Heller Morgen uns erfreut.

Winter kaltem Winterschweigen

Wird das Frühlingslicht aufsteigen,

Denn das Licht lebt alle Zeit!

Hans Bahrs

Anette

EINE WEIHNACHTSGESCHICHTE

Die Tage vor Weihnachten sind bei uns für die Kinder immer schrecklich aufregend. Wir wohnen am Land, im Erdgeschoß. Da läutete es einmal wie mit hundert Glöckchen vorm Fenster, es ist der Weihnachtsmann, der mit seinem goldenen glöckchenbehangenen Schlitten draußen vorbeifährt — oder man sieht ganz deutlich den weißen Flügel des Christkinds — „bestimmt war es das Christkind, Mutti!“ — im dichten Wirbel der Schneeflocken — oder es pumpert an der Tür, und wenn man hinausgeht, liegen Nüsse davor und rote Äpfel — letztes Weihnachten hatte sich der Heilige Nikolaus im Himmel mit den Bonbons anschmieren lassen und man hatte ihm für unsere sechsjährige Anette Hustenzuckerln mitgegeben, statt Honigbonbons oder runder roter süßer Himbeeren, die außen zuerst süßsauer und innen so zärtlich-süß schmecken. Meine Gemahlin hatte mir die bittersten Vorwürfe ge-

macht, als ob ich etwas dafür könnte, wenn der Nikolaus nicht aufpaßt, was man ihm einpackt. Die Hustenbonbons waren gar nicht gut, und da ich Anette nicht den Glauben an die Unfehlbarkeit des Heiligen Nikolaus zerstören wollte, setzte ich mich den ganzen Abend zu ihr und wir suchten und fanden den Grund, warum der Nikolaus diesmal absichtlich so schlechte Bonbons gebracht hatte. Sicher, weil Anette im Sommer im Nachbargarten heimlich Himbeeren genascht hatte und was solcher Sünden noch mehr waren, die sich der Heilige Nikolaus in sein großes Buch notiert hatte.

Dieses Jahr, acht Tage vor dem Heiligen Abend, als Anette gerade im Bad gewaschen wurde, den Hals und die Ohren und vor allem, mit Seife dazu, was Anette gar nicht mochte, sagte sie:

„Die Ohren sind nicht schmutzig — für Hände, das verstehe ich, daß

man da Seife nimmt, aber für den Hals, Mama? Ich fasse doch mit dem Hals nichts Schmutziges an und mit den Ohren auch nicht —."

Das sind solche Waschbecken-debatten zwischen Mutter und Kind, die meist ohne Antwort bleiben oder höchstens diese: "Frag doch nicht so viel! Wasch dich! Mach schnell! Höchste Zeit, um ins Bett zu gehen!"

Wenn man aber das Glück hat, den Vater im Bad zu erwischen und sich mit ihm gemeinsam die Hände im Waschbecken waschen zu dürfen, Vater planscht mehr und da muß man nicht so aufpassen, wenn das Wasser spritzt, dann ist vor Weihnachten die Frage nicht fern:

"Papa, wo wäscht sich der Weihnachtsmann?"

"Der Weihnachtsmann?"

"Ja. Er bekommt doch auch schmutzige Hände, genau wie du und ich? Er muß Nüsse vergolden, Äpfel polieren, Tannenzweige versilbern — und dann der Baum, den er vom Wald hereinträgt — wenn man so einen Baum anfaßt, kriegt man doch schmutzige Hände, voll Harz, so pickig — wo wäscht sich dann der Weihnachtsmann?"

"Der Weihnachtsmann macht sich nicht schmutzig. Er ist klug und paßt auf."

Anette sah mich an, ob sie es glauben sollte oder nicht. Sie entschloß sich, es nicht zu glauben.

"Du bist auch klug und paßt auf, Papa — aber jedes Weihnachten, wenn du dem Weihnachtsmann hilfst, den Baum aufzuputzen, dann kommst du heraus und sagst: „So, jetzt muß ich mir nur noch die Hände waschen und dann ist Bescherung“! Dann gehst du ins Bad, aber wo wäscht sich der Weihnachtsmann?"

Als Vater ist man geübt, schnell eine Antwort bei der Hand zu haben.

"Er wäscht sich im Schnee, vorm Fenster", sagte ich.

"Im Schnee? Nur so? Ohne Seife?"

"Warum ohne Seife?" frage ich.

"Dort liegt doch keine. Die liegt doch im Badezimmer. Hat er bei dir noch nie ans Fenster geklopft und gefragt, ob du ihm mal die Seife borgst?"

"Nein. Noch nie."

"Du hättest sie ihm doch geborgt?"

"Der Weihnachtsmann wäscht sich ohne Seife."

"Aber wenn er welche hätte, würde er sie doch benutzen?"

"Bestimmt, Anette."

"Und würde er sich freuen?"

"Natürlich würde er sich freuen", sagte ich und ahnte nicht, was ich damit heraufbeschworen hatte. Ich hatte bis zum Heiligen Abend unser kleines Gespräch vor acht Tagen längst vergessen, als ich aber am Heiligen Abend in der Dämmerung hinausging und durch den Schnee ums Haus stapfte, um vor der Bescherung die Fensterläden zu schließen, fand ich vor dem Fenster unseres Wohnzimmers im glattgeklopften Schnee ein neues Stück Kinderseife liegen und ein frisches Handtuch daneben. Ich rief meine Frau, um es ihr zu zeigen, wir standen im Schnee und sahen uns glücklich an. Dann bückte ich mich, wusch meine Hände im Schnee, wusch sie mit der Seife, die Anette für den Weihnachtsmann hingelegt hatte, und trocknete mir die Hände in dem frischen Handtuch ab und zwar recht kräftig, denn dem Handtuch mußte man es ansehen, daß sich der Weihnachtsmann daran abgetrocknet hatte. Dann legte ich schnell eine Tafel Schokolade mit dem Bild des Weihnachtsmannes neben die nasse Seife, ein paar Nüsse und Äpfel, auch ein wenig Christkindhaar, ging ins Haus zurück, brannte die Kerzen am Baum an und rief die Kinder zur Bescherung. Sie sangen wie jedes Jahr vor der Tür ihre Weihnachtslieder, wie jedes Jahr gab ich mich eine Minute dem Ge-

fühl meiner Dankbarkeit zu Gott hin, mich wieder ein Weihnachtsfest gesund mit den Meinen erleben zu lassen, ich lauschte den dünnen, oft falsch singenden Kinderstimmen und der geliebten warmen Stimme meiner Frau, die sie wieder auf den richtigen Text und die richtige Melodie brachte, und mir liefen Tränen des Glücks über die Wangen.

Als ich die Tür öffnete, meine kleine Schar hereinzulassen, war Anette verschwunden. Aber da kam sie schon aufgeregt von draußen durch die Haustür hereingelaufen und rief mit glühenden Wangen:

"Papa! Papa! Der Weihnachtsmann hat sich mit meiner Seife gewaschen! Und abgetrocknet hat er sich auch!"

Und wir mußten ohne Ausnahme, wie wir waren, meine Töchter, meine Mutter, meine Frau, unser Hausmädchen und ich hinaus und durften das Wunder der erfüllten kindlichen Liebe zum Weihnachtsmann betrachten. Und wir begannen, ohne daß einer ein Zeichen gab, leise vor uns hinzusingen:

"Stille Nacht, heilige Nacht ..."

Jo Hanns Rösler

Belegschaftsnachrichten

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

Werk Dortmund Fuest, Lina, Hausmeisterei
Jacobi, Heinrich, Walzwerk II
Schumann, Ernst, Walzwerk II
Werk Hörde Schnell, Karl, Blechwalzwerk
Montowski, Herbert, Hammerwerk

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund Bise, Walter, Thomaswerk
Demachowski, Viktor, Baubetrieb
Lorek, Werner, Walzwerk II
Kratz, August, Thomaswerk
Werk Hörde Lanzki, Bernhard, Martinwerk
Berker, Heinz, Thomaswerk
Mark, Helmut, Martinwerk

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

Werk Hörde Daniel, Arnold,
Dortmund-Hörde, Steinkühlerweg 51 am 27. 10. 1960

Goldene Hochzeit

Werk Dortmund Schramm, Wilhelm,
Dortmund, Schillingstraße 36 am 7. 10. 1960

Mludzick, Max,
Dortmund-Brackel, Hellweg 180 am 29. 10. 1960

Pütter, Fritz,
Dortmund, Im Spähenfelde 11 am 26. 11. 1960

Werk Hörde Hedt, Wilhelm,
Dortmund-Schüren, Erlenbachstraße 33 am 8. 9. 1960

Sudhaus, Gustav,
Dortmund-Hörde, Am Sommerberg 30 am 8. 10. 1960

Wiesling, August,
Dortmund, Siegfriedstraße 13 am 8. 10. 1960

Schildmann, Heinrich,
Dortmund-Hörde, Seydlitzstraße 14 am 10. 11. 1960

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

UNSERE JUBILÄRE

(Oktober, November und Dezember 1960)

50

WERK DORTMUND Janzen, Wilh., MB Walzw. IV · Schlächtermann, Heinr., Versuchsanst. Schulz, Hermann, Walzendreherei

WERK HORDE Gudalla, Paul, Eisenbahn · Helms, Josef, Eisenbahn · Lennhoff, Wilhelm, Mech. Werkstätten · Pallasch, Alex, Blockwalzwerk · Stienemann, Anton, Blechwalzwerk

GESELLSCHAFT Tepel, Otto, Einkauf

40

WERK DORTMUND Hebestreit, Albert, Metallurg. Abt. · Hees, Friedrich, MB Walzw. IV Heidkamp, Franz, Neubauabteilung · Hermann, Peter, Wasserversorg. · Hollunder, Georg, Werksaufs. · Kleffmann, Ludwig, Versehrt.-Werkst. · Mai, Wilh., Rangierbetr. · Malinowski, Michael, Werksfeuerwehr · Meinert, Franz, Werksaufs. · Netterdon, Reinhard, Thomaswerk Neukirchen, Heinr., Werksdruckerei · Nolte, Ludw., Versehrtenwerkst. · Poppke, Friedrich, Hochofen · Schlichting, Josef, Hochofen · Schmidt, Albert, Walzwerke · Schrewe, Heinrich, Metallurgische Abt. · Waldau, August, Werksaufsicht · Ziemek, August, MB Universalwalzw.

WERK HORDE Bornemann, Johann, Zentr. Steinlager · Büchner, Hugo, Mech. Werkstätten Bühren, Hugo, MB Hochofenw. · Eisenhardt, Johann, MB Hochofenw./EKW · Erler, Johann, Martinwerk · Hahn, Heinrich, Stahlgießerei · Hinz, Franz, Hochofenbetr. · Hohlsiepe, Wilh., Blechwalzw. · Jesse, Paul, Thomasw. · Müller, Emil, Preßbau · Neuhoß, Friedr., Mech. Werkst. Neupert, Max, Hochofenbetrieb · Nolte, Wilhelm, Walzwerksbüro · Ostmeier, Friedrich, Mech. Werkstätt. · Pfaff, Gustav, MB Hochofenw. · Saake, Paul, Fahrbetr. · Schmelters, Albert, Eisenbahn · Steinfort, Walter, Versuchsanst. · Stoltefuß, Edgar, ETB · Walkenhorst, Wilh., Thomaswerk · Weikart, Otto, Mech. Werkstätten · Wöstefeld, Heinrich, MB Hochofenwerk

GESELLSCHAFT Bors, Max, Verkauf I · Mösta, Erich, Rechnungswesen

25

WERK DORTMUND Baer, Eduard, Baubetr. · Brandt, Otto, Eisenb. · Brauckmann, Wilhelm, Versehrtenwerkst. · Calcum, Fritz, Baubetr. · Chiduch, Gustav, MB Preßw. · Deike, August, Preßw.-Werkst. · Dudek, Joh., HIW · Grunewald, Heinr., MB Hochof. · Henke, Wilh., HIW Hoffmann, Friedr., HIW · Horstmann, Wilh., HIW · Jordan, Martin, HIW · Klein, Hugo, Baubetr. · Klein, Josef, Martinw. · Kleinilbeck, Walter, Metallurg. Abt. · Kloss, Otto, HIW Kowitz, Willi, HIW · Krekeler, Friedrich, Verbandstelle · Krüger, Wilhelm, Baubetrieb Kuhn, Walter, MB Hochofen · Lakies, Paul, HIW · Luig, Franz, HIW · Nowacki, Erich, Metallurg. Abt. · Ostfeld, Walter, HDKW · Reese, Karl, MB Hochofen · Rodegro, Albert, Preßw.-Werkst. · Schickentanz, Wilh., HIW · Schlüter, Lorenz, MB Hochof. · Siedhoff, Theodor, Fahrbetrieb · Späh, Erich Julius, Stoffwirtschaft · Strohmann, Wilhelm, Wasserversorgung Urban, Johann, HIW · Wegner, Johann, Walzendreherei · Wiederstein, Walter, Gaskraftw.

WERK HORDE Bachmann, Paul, MB Hochofenwerk · Behlau, Josef, Stahlgießerei · Borucki, Stefan, Mech. Werkstätten · Brauckhoff, Gustav, ETB · Büchner, Gustav, Walzwerksbüro Cichowski, Walter, MB Stahlw. · Cramer, Herm., MB Walzw. · Cruse, Josef, Versorgungsbetr. Domke, Bruno, Thomaswerk · Droll, Josef, Blockwalzwerk · Eickelberg, Otto, MB Walzwerke Engels, Wilhelm, ETB · Flume, Wilhelm, MB Stahlwerke · Goldau, Karl, Werksfeuerwehr Heinrich, Walter, HRW · Herres, Johann, Versuchsanstalt · Hirschfeld, Artur, Lochkartenabt. Huberg, Gustav, Hochofenbetrieb · Hulin, Ewald, Lehrwerkstatt · Iske, Heinrich, HRW Jung, Otto, Martinwerk · Kemper, Alfred, Blockwalzwerk · Kleff, Luise, Hausmeisterei Köhler, Fritz, MB Walzwerke · Kramer, Anton, Stahlgießerei · Krieg, Heinrich, Preßbau Kwijas, Otto, Thomasw. · Middelman, Walter, Kokerei · Müller, Anton, Mech. Werkstätten Orłowski, Fritz, MB Stahlw. · Pluciniczak, Joh., Hochofenbetr. · Raling, Aug., MB Walzw. Schröder, Karl, MB Hochofenw. · Schulte, Emil, Werksambulanz · Selke, Harald, MB Stahlw. Sonnenschein, Heinz, MB Stahlw. · Speer, Fritz, Thomasw. · Stadthaus, Fritz, MB Walzw. Theis, Wilh., MB Walzwerke · Wemper, Karl, Stahlgießerei · Wiegelmann, Willi, Schweißerei Wiesemann, Karl, Thomaswerk

GESELLSCHAFT Fußmann, Wilhelm, Baulenkung

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

Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden aus:

Werk Dortmund

Behnke, Bruno, Martinw. (38) · Berck, Wilhelm, MB Grobwalzw. (39) · Berwald, Ferdinand, Kraftw. (42) · Bormann, Friedrich, Sinteranlage (33) · Brockmeier, Wilhelm, MB Preßw. (48) · Diekmann, Jos., MB Walzw. (23) · Dietze, Bernh., MB Stahlw. (46) · Drewnick, Jos., HIW (46) · Dunskus, Otto, HIW (26) · Guthoff, Friedrich, Baubetrieb (46) · Henkel, Max, HIW (50) · Hörenz, Karl, Zur. Walzw. II/IV (9) · Huck, Wilh., MB Stahlw. (40) · Jägersberg, Willi, Hausmeisterei (32) · Julius, Aug., MB Walzw. (50) · Kessler, Anton, Martinw. (25) · Meder, Joh., Hofhof. (26) · Niemann, Friedrich, MB Stahlw. (46) · Nolte, Karl, Preßw. (27) · Rappmann, Karl, Fahrbetr. (27) · Ryzek, Franz, Dämmstoffe (47) · Thiemann, Fritz, Werksaufs. (25) · Wegener, Max, Walzendreherei (48) · Wessolowski, Paul, Hausmeisterei (42) · Witte, Heinr. MB Walzw. (52)

Werk Hörde

Batt, Richard, Personalabtlg. (51) · Berensdorf, Josef, Blechwalzwerk (38) · Böhnke, Franz, Martinwerk (40) · Dittrich, Anton, Lehrwerkstatt (22) · Ellenberger, Paul, Blechwalzwerk (49) · Finn, Josef, MB Probenwerkstatt (52) · Fischenich, Paul, Lohnabteilung (19) · Ganas, Eduard, Eisenbahn (31) · Heinrichs, Hermann, Preßbau (38) · Heitmann, Friedrich, Mech. Werkst. (26) · Heydorn, Jonny, Allgem. Betr. (22) · Humberg, Konrad, Blechwalzwerk (38) · Jankowski, Katharina, Hausmeisterei (15) · Jäger, Adolf, HRW 4 (19) · Janzen, Heinrich, HRW (45) · König, Ernst, MB Hütte/Tech. Büro (44) · Köper, Rudolf, Metallurg. Abt. (26) · Kuhr, Franz, Werksaufs. (31) · Lessmöllmann, Otto, Stahlgießerei (22) · Lipinski, Bernh., Hofhofenbetr. (37) · Marquardt, August, Blechwalzw. (40) · Meyer, Otto, Baukontrolle (11) · Mieberr, Bernhard, Eisenbahn (46) · Neumann, Karl, Blockwalzwerk (45) · Nickel, Friedrich, Werksaufsicht (24) · Niemeier, Franz, Stahlgießerei (48) · Nolda, Georg, Baubetrieb (25) · Nöthe, Heinrich, Kostenabteilung (26) · Ochs, Josef, MB Hofhofenwerk (36) · Ohm, Franz, MB Walzwerke (49) · Rafinski, Josef, Blockwalzw. (13) · Rattay, Fritz, MB Stahlw. (36) · Rösener, Karl, HRW (25) · Sattler, Ernst, Martinwerk (43) · Schierhoff, Bernhard, Stahlgießerei (50) · Schlutz, Wilhelm, MB Walzwerke (49) · Schmidt, Karl, MB Walzwerke (37) · Schoeb, August, MB Stahlwerke (48) · Schröter, August, Hauptlag. (49) · Schulz, Ernst, MB Stahlw. (24) · Schwing, Leo, Martinw. (37) · Sembeck, Julius, Baubetrieb (16) · Stahl, Josef, Kokerei (23) · Voß, Fritz, MB Walzwerke (12) · Welge, Wilhelm, Lademeisterei (23) · Wiegand, Heinrich, Neubauabteilg. (48) · Zeller, Max, Hofhofenbetrieb (12) · Zimmermann, Theophil, Schweißerei (20)

Gesellschaft Kesting, Otto, Einkauf (48) · Leck, Ludwig, Verk. I Walzst. (28) · Wohlfahrt, Else, Rechtsabt. (31)

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

Werk Dortmund

Brackhane, Anton, Versehrt.-Werkst. (22) · Büchte, Emil, Gasreinig. (37) · Dahlmann, Richard, Walzwerk (19) · Dentz, Paul, MB Hofhofen (27) · Fischer, August, Walzwerk-Versand (41) · Fromme, Wilh., Hofhof. (34) · Haake, Heinr., Walzw. (42) · Härtel, Herbert, Hofhof.-Sinteranl. (10) · Hoffmann, Friedrich, Baubetrieb (25) · Jähnke, Robert, Thomaswerk (12) · Jansen, Albert, Verfrachtung (46) · Klimmek, Karl, Versehrt.-Werkst. (34) · Kommer, Walter, Walzwerk (9) · Poser, Hardy, Preßw.-Werkst. (11) · Schäfer, Wilhelm, Elektr. Betrieb (38) · Theile, Fritz, Thomaswerk (27) · Weirowski, Max, MB Hofhofen (12) · Wojda, Anton, MB Hofhofen (42)

Werk Hörde

Bedürftig, Fritz, Hofhofenwerk (36) · Döring, Johann, Eisenbahn (48) · Elbrecht, Heinrich, Eisenb. (41) · Florek, Marzellus, Thomasw. (22) · Fritzenkötter, Wilhelm, Blockwalzw. (38) · Gebhard, Wilh., Preßbau (47) · Gehrman, Josef, ETB (30) · Grashoff, Walter, MB Walzw. (41) · Greissner, Theo, Blechwalzw. (42) · Hahn, Adolf, Eisenb. (38) · Hinze, Emil, MB Stahlw. (40) · Hohl, Ignatz, Allgem. Betrieb (26) · Jakob, Heinrich, Werksaufsicht (21) · Kalthegener, Theo, Stahlgießerei (22) · Klusmann, Otto, Versehrt.-Werkst. (27) · Kniezing, Karl, MB Stahlw. (37) · Leba, Heinr., HRW (43) · Less, Bruno, MB Walzw. (13) · Linnemann, Heinr., MB Hofhofenw. (44) · Mihm, Hans, Mech. Werkstätt. (22) · Miklas, Albert, Hofhofenbetr. (42) · Nowak, Johann, Hofhofenbetr. (42) · Reislöh, Heinrich, Wärmest. (38) · Rohr, Heinr., Mech. Werkstätt. (39) · Rosenkranz, Hermann, Thomasw. (13) · Rosinski, Jakob, Blockwalzw. (43) · Sindram, Robert, Stahlgießerei (11) · Skoecz, Leopold, MB Walzw. (24) · Stolze, August, Mech. Werkstätt. (21) · Stroetz, Gustav, Blechwalzw. (36) · Strothotte, Johanna, Hausmeisterei (21) · Suchland, Erich, Kokerei (36) · Trappmann, Ernst, Blechwalzw. (40) · Wagner, Willi, Hofhofenbetr. (10) · Wehmeier, Friedrich, MB Stahlw. (21) · Wyluda, Hedwig, Versuchsanst. (11) · Zeppenfeld, Josef, HRW (49)

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

S T E R B E F Ä L L E

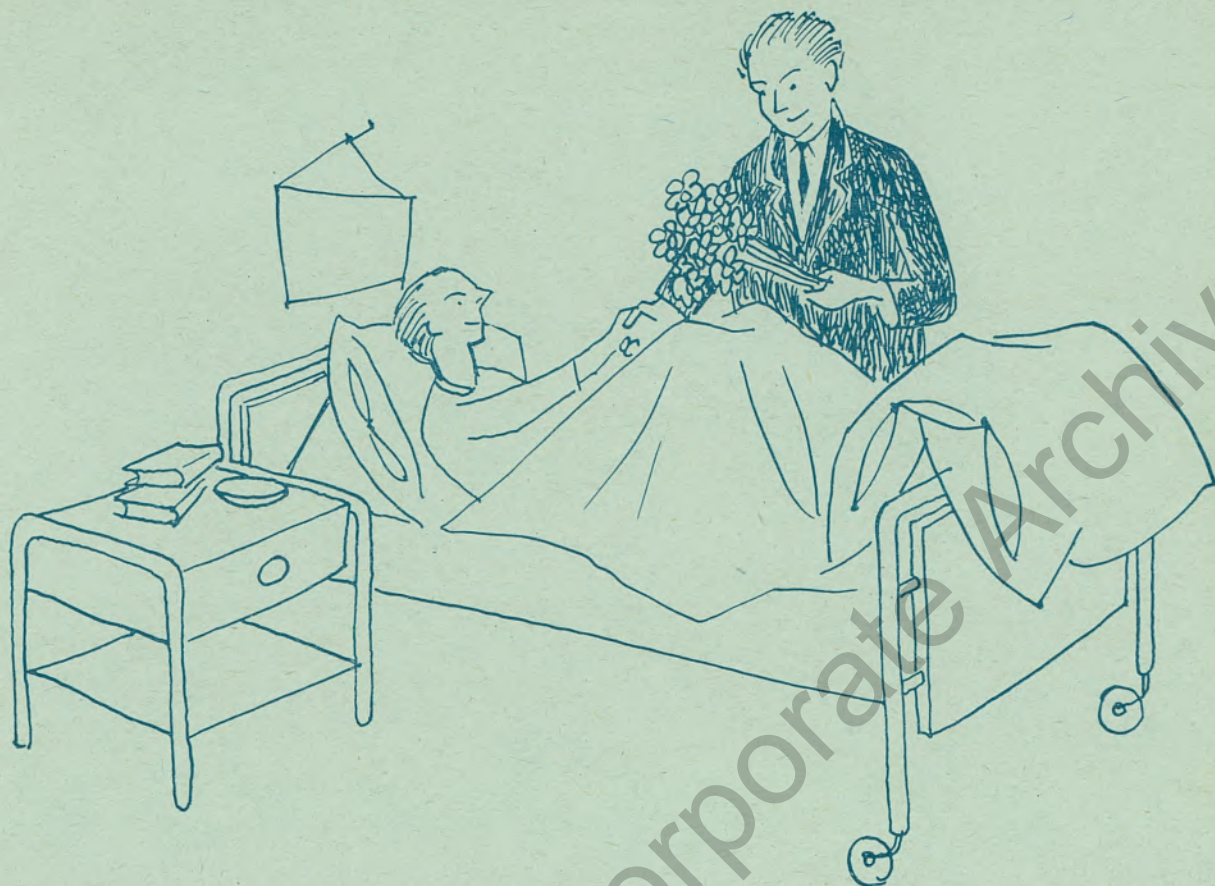
WERK DORTMUND

SCHMIDT, Dr. WINFRIED	Preßwerk	am 1. 9. 1960
HOLTKAMP, WILHELM	Transportbetriebe	am 13. 9. 1960
PREUSS, WILHELM	Verkehrsbetriebe	am 25. 9. 1960
MANTEL, ERICH	Elektr. Betrieb	am 15. 10. 1960
MOLDENHAUER, LEO	Zur. Ww. II/IV	am 1. 11. 1960

WERK HÖRDE

BROZIO, WILHELM	Blechwalzwerk	am 13. 9. 1960
MARQUARDT, FRIEDRICH	MB Walzwerke	am 18. 9. 1960
JAHNKE, PAUL	MB Stahlwerke	am 26. 9. 1960
TROCKEL, WILHELM	Stahlgießerei	am 27. 9. 1960
HINZ, HERMANN	Lademeisterei	am 7. 10. 1960
NAASNER, WILHELM	Blockwalzwerk	am 15. 10. 1960
MARKS, ALFRED	Mech. Werkstätten	am 27. 10. 1960
MARKER, WILHEM	Thomaswerk	am 28. 10. 1960
UNGEWITTER, ERICH	ETB	am 30. 10. 1960
WAHL, LEOPOLD	Baubetrieb	am 1. 11. 1960

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!



Es ist ein schöner und lobenswerter Brauch, kranke Freunde und Bekannte an ihrem Krankenlager zu besuchen, wenn diese nicht gerade an einer gefährlichen ansteckenden Krankheit leiden, die unseren Besuch von selbst verbietet.

Aber unser Besuch soll sowohl dem Kranken zuträglich, als auch vom Arzt und Pflegepersonal — sei es daheim, sei es im Krankenhaus — erwünscht sein, wenn er seinen löblichen Zweck, den Kranken zu erfreuen und seinen Heilungswillen zu fördern, dazu ihm das Gefühl unserer Mitsorge und Anteilnahme an seinem Geschick zu vermitteln, erfüllen soll. Denn gar oft schafft ein Krankenbesuch zusätzliche Probleme und Belastungen — wenn auch ungewollt und sogar in der besten Absicht gedacht —, weil viele, auch gut meinnende Besucher nicht wissen, wie sie sich am Krankenbett verhalten

sollen. Wer einen Krankenbesuch machen will, sollte sich zunächst überlegen, ob er überhaupt hingehen soll. Es kann ja sein, daß der Besuch dem Kranken willkommen, aber nicht bekömmlich ist. Es kann ferner sein, daß der Besuch zwar z. Z. unangebracht, schon wenige Tage später jedoch eine große Freude für den Kranken bedeuten kann. Man sollte sich also vorher vergewissern, ob und wann man den Besuch machen soll.

Welche Stimmung soll man verbreiten? Manche glauben, ein lärmender Optimismus im Stile von „Wird schon werden, alter Junge, das kleine Wehweh macht fast gar nichts“ helfe dem Kranken weiter. Das tut es aber gar nicht. Wer wirklich krank ist, fühlt sich auch krank. Wenn er auch kein Mitleid möchte, so mag er es doch auch nicht, daß man ihm sagt, er sei fast gesund. Er fühlt sich dann unver-

standen. Seine Wunden und seine Schmerzen quälen ihn nicht weniger, wenn man sie eine Schramme nennt oder sonst bagatellisiert. Über was soll man denn nun sprechen? Das ist einfach zu sagen. Zunächst über das, was der Kranke besprechen möchte und was ihm besonders am Herzen liegt. Will er über seine Beschwerden sprechen, so soll man darauf eingehen. Man soll aber nicht versuchen, ihn auf andere Gedanken zu bringen. Sicherlich hat er die entspannende Aussprache nötig. Der Besucher sollte aber nun nicht seinerseits mit ähnlichen, evtl. gar bedenklichen Krankengeschichten aufwarten, vielleicht noch untermalt mit liebevollen Ermahnungen in der Art wie: „Paß bloß auf, daß keine Wassersucht daraus wird wie bei August Schulte, da hat es auch so angefangen, oder bei Fritz Müller, da war es auch so ähnlich, und vorgestern haben wir ihn beerdigt“.

Ebenso falsch ist es, Abhandlungen oder Bücher über die Krankheit mitzubringen oder gar Ratschläge für die Behandlung zu geben. Die Behandlung ist Sache des Arztes, und das Einmischen eines Dritten kann dabei nur stören. Selbst ein Arzt, der einen Freund oder Patienten im Krankenhaus besucht, wird sich nicht in die Behandlung durch den verantwortlichen Krankenhausarzt einmischen. Was soll man nun mitbringen? Ein Blumenstrauß erfreut sich allgemeiner Beliebtheit und wird im allgemeinen auch gern gesehen. Er sollte nicht stark riechen. Ein nicht zu großer, sauberer und frischer Strauß dürfte immer das Richtige treffen.

Vorsicht ist immer nötig, wenn etwas Eßbares mitgebracht wird. Besorgte Mütter und Ehefrauen schleppen mitunter ganze Speisekammern in die Krankenstube. Der verantwortliche Arzt und die verantwortliche Schwester sehen das meist gar nicht gern. Einmal wirkt es so, als bekäme der Kranke nicht genug zu essen, und weiterhin wirft es leicht den ganzen Diätplan über den Haufen. Auch wer keine Verdauungsstörungen hat, wird bei längerer Bettlägerigkeit eine besondere Kost essen müssen. Wenn diese Kost, mit deren Hilfe Verdauungsstörungen verhütet werden sollen, durch die Mitbringssel ergänzt werden, ist es gut. Man erkundigt sich deshalb zweckmäßigerweise vorher beim Arzt oder der Schwester, was dem Kranken zuträglich ist. Meistens wird Obst empfohlen.

Auch ein Buch ist fast immer geeignet, dem länger liegenden Kranken die Zeit zu verkürzen. Es sollte ein nicht zu schweres Buch sein, sowohl was den Inhalt als auch das Gewicht betrifft, damit das Lesen in keiner Weise weder körperlich noch seelisch anstrengt. Ferner sollte es einen klaren und deutlichen Druck haben. Heitere, aber spannende Bücher erfreuen sich

der größten Beliebtheit. Bücher mit traurigem Inhalt sind weniger erwünscht. Keinesfalls sollte es Lese-stoff sein, der engere Beziehungen zum Kranken selbst oder seiner Krankheit hat. Viele Bettlägerige sehen sich gern Bilder an, weil das die Kräfte weniger beansprucht und ohne Anstrengung mehr Abwechslung vermittelt. Für sie gibt es viele gute Bildbände und Illustrierte. Ob unser Krankenbesuch für den Kranken zuträglich war, läßt sich meist erst hinterher sagen. Auf jeden Fall sollte man nicht länger als eine halbe Stunde bleiben, auch wenn der Kranke darum bittet. Bei Schwerkranken sollte eine Viertelstunde oder noch weniger genügen. Ist schon anderer Besuch vor uns dagewesen oder

wird er noch erwartet, so kürze man seinen Besuch ab oder komme besser noch ein andermal wieder. Es ist schwer, über die Anregungen hinaus für einen Krankenbesuch allgemein gültige Regeln zu geben. Ob unser Besuch nützlich war oder geschadet hat, hängt von Stimmungsfaktoren ab, die sich vernunftsweise gar nicht erfassen lassen. Es hängt zusammen mit den feinen Unterschieden zwischen Anteilnahme und Neugier, Hilfsbereitschaft und Aufdringlichkeit, Takt und Geheimniskrämerei. Sein Verhalten, am Krankenbett zu beweisen, daß man es gut mit dem Kranken meint, ist meistens wichtiger als viele zwar gut gemeinte, den Kranken aber belastende Worte.

Silvester-Spruch

*Schließ ab, o Mensch, das alte Jahr,
war's schön, so war es voll Gefahr!*

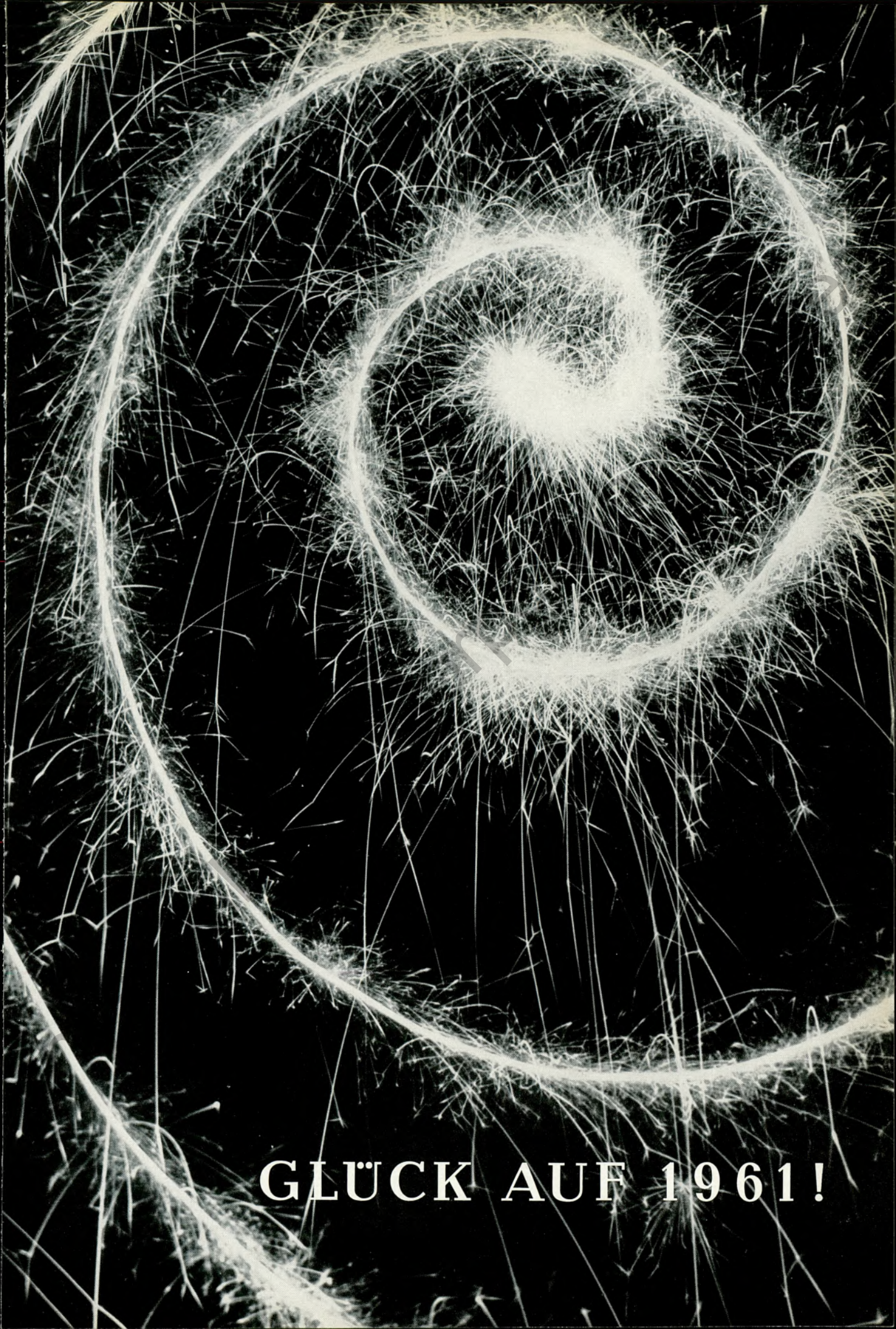
*Nur jene Stunde sei beklagt,
in der du zage nichts gewagt,
nur die sei als vertan bereut.
die keinen Menschen hat erfreut.*

*Schließ ab, o Mensch, das alte Jahr,
bedenk, was darin köstlich war,
was dir geblüht am Wegesrand,
wo manche stille Freude stand!*

*War da dein Herz nicht froh und jung?
Bedenke das beim Abschiedstrunk.*

*Schließ ab, o Mensch, das alte Jahr
und alles, was dran übel war!
Schlag zu der Unbill harte Tür:
Es kommt ein neues Jahr herfür,
will nicht Verzicht und kurze Pein,
will gut von dir gestaltet sein!*

Alfons Hayduk



GLÜCK AUF 1961!

