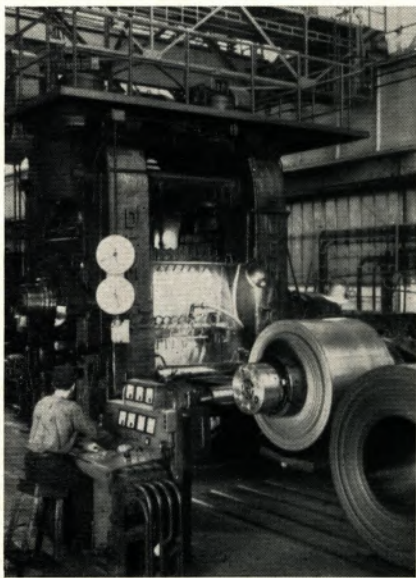




WERK
und
WIR

4

1953



Von einem kleinen Schaltpult aus wird das hochmoderne Kaltwalzreversiergerüst, auf dem Kaltband bis zu 1250 mm Breite gewalzt wird, bedient

INHALT

	Seite
Vorsicht ist keine Feigheit	111/114
Passiert, notiert, fotografiert	115 u. 128
Druckvergasung	116/117
Kaltwalzwerk	118/122
Mädchen für alles	123/125
Pensionsvereinigung	126/127
Protokoll	
meiner Vergeßlichkeit	129
Im Dienste des Verstehens	130/131
90 Jahre Dörken AG	132/136
Tag, Härr Züche	137
S. O. S.	138
Die Unfallversicherung	
des Arbeitnehmers	138/139
Das Mitleid des Finanzamts	140/141
Jubilare	141/142
Fotowettbewerb	143

Rückseite:

Beim Zusammenschweißen von warm gewalztem Bandstahl vor der Weiterverarbeitung im Kaltwalzwerk

Kampf der Gefahr

Der Deutsche achte nur deshalb so wenig auf die Unfallgefahren, weil er ein so guter Soldat sei und auch im Betrieb gegenüber Unfallgefahren mannhafte Todesverachtung zeige. So äußerte sich vor kurzem Professor von Bracken von der Technischen Hochschule Braunschweig, als er auf die sozialpsychologischen Ursachen der Betriebsunfälle zu sprechen kam. Mag auch zu dieser verallgemeinernden Feststellung noch manches zu sagen sein, so ist zweifellos zutreffend, daß aus einer solchen Haltung heraus viele Arbeiter sich fast schämen, dem Unfallrisiko durch Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften und durch Benutzung der Sicherheitseinrichtungen Rechnung zu tragen. Diese Einstellung gipfelt in der Furcht, als Angsthase verschrien zu werden, wenn man sich unfallsicher verhält.

Wer heute die Betriebsunfall-Statistiken zu lesen versteht, wird feststellen, wie wenig die einzelnen darauf achten, ihre schöpferischen, körperlichen wie geistigen Kräfte nicht unnötig der Gefahr auszusetzen, wie wenig sie bedenken, daß meist ein Betriebsunfall unabsehbare Folgen für das persönliche wie das Wohl der ganzen Familie nach sich zieht. Wer weiß, daß mehr als zwei Drittel aller Betriebsunfälle auf Leichtsinn und menschliche Unzulänglichkeit zurückzuführen sind, der wird bald erkannt haben, wo der Hauptansatzpunkt für eine wirksame Unfallbekämpfung ist. Leichtsinnig sein, das heißt, sich unter Mißachtung aller vernünftigen Überlegungen und Sicherheitsvorschriften der Gefahr aussetzen, heißt, sich selbst und seinen Arbeitskollegen Schaden an Leib, Leben und Gesundheit zufügen. Denn jeder, der im Betrieb leichtsinnig handelt und eine Unfallgefahr heraufbeschwört, handelt nicht nur verantwortungslos gegenüber seiner Familie, er verhält sich zugleich auch gemeinschaftswidrig und unkollegial, weil er mit seinem Leichtsinn auch andere gefährdet. In den Vereinigten Staaten gilt grobfahrlässiges betriebsgefährdendes Verhalten als fristloser Entlassungsgrund; und das mit Recht!

Noch bedeutsamer aber als Leichtsinnigkeit ist als Unfallursache die menschliche Unzulänglichkeit; sie stellt das eigentliche Problem der Unfallverhütung dar. Die menschliche Unzulänglichkeit zeigt sich in vielfältiger Art. Wer sorgenerfüllt zur Arbeit geht, weil familiärer Kummer und persönliche Not ihn bedrängen, der wird nicht mit der gleichen Aufmerksamkeit und Konzentration den Gefahren gegenüber treten, die ein moderner Industriebetrieb in sich birgt, wie jener, der sorgfrei und innerlich ausgeglichen sein Tagewerk beginnt. Krankheit, Wohnungsnot, Geldsorgen und ähnliche Belastungen können als indirekte Unfallursachen gar nicht ernst genug genommen werden. Was dem einzelnen an Nöten dieser Art durch betriebliche Sozialmaßnahmen abgenommen werden kann, wird sich nur günstig auf die Unfallziffern auswirken. Aber wir sollen auch nicht vergessen, wie häufig Unfälle eintreten, weil der Arbeiter ohne Anteilnahme seine Arbeit verrichtet, ohne Überzeugung von ihrer Notwendigkeit und von ihrem Sinn. Auch in der hieraus entstehenden Gleichgültigkeit liegt eine der Unfallursachen begründet.

Neben leichtfertigem Handeln und menschlicher Unzulänglichkeit sind als Unfallursache in jedem Betrieb technische Fehler von nicht zu unterschätzender Bedeutung, sei es, daß es sich um eine falsche Organisation des Betriebsablaufes handelt, sei es, daß Fehler in der Konstruktion von Arbeitsvorrichtungen vorhanden sind. Die falsche Organisation des Betriebsablaufes wird sich oft so auswirken, daß Überstunden zur Regel werden und Übermüdung die Aufmerksamkeit gegenüber Unfallgefahren absinken läßt. Auch die Unfallquellen an den Arbeitsplätzen und Arbeitsvorrichtungen wird der planende und bauende Ingenieur allein nicht ganz ausschalten können, so sehr er sich auch darum bemühen mag. Hier bedarf es der Mithilfe aller im Betrieb Tätigen, um diese Fehler aufzuspüren, zu melden und durch Verbesserungsvorschläge an ihrer Beseitigung mitzuarbeiten.

Bei jeder Arbeit im Betrieb müssen wir immer wieder daran denken, daß Todesverachtung gegenüber Unfallgefahren ein falscher Heroismus ist und daß es kein höheres Ziel gibt, als uns selbst und unsere Arbeitskollegen vor den täglichen Betriebsgefahren zu schützen. Nur mit dieser Einstellung zur Unfallverhütung werden wir Erfolg haben und in allen unseren Handlungen der Parole eingedenk sein:

Kampf der Gefahr.

K. U.



VORSICHT IST KEINE FEIGHEIT

Ohne Schutzgerät begab sich ein Arbeiter der Trockengasreinigung der Westfalenhütte im Januar dieses Jahres an seine Arbeit. Wenig später stürzte er infolge einer Gasvergiftung von einem sechs Meter hohen Laufsteg ab und verunglückte tödlich. — Im Blechwalzwerk der Westfalenhütte wurde durch eigene Unvorsichtigkeit ein 50-jähriger Arbeiter durch vom Magnet herabfallende Bleche so schwer getroffen, daß er an den Folgen seiner Verletzungen verstarb. — Weil er die vorgeschriebenen Schmirgelhölzer nicht benutzte, geriet im Kaltwalzwerk ein Arbeiter mit der rechten und der linken Hand in die Richtwalze, erlitt eine Quetschung der rechten Hand und verlor den kleinen und Mittelfinger der linken Hand. — Im Thomaswerk geriet ein Mitarbeiter mit der rechten Hand zwischen die Krankette und den Konverterboden. Ihm wurde der rechte Zeigefinger und der Daumen abgequetscht. — Den rechten Fuß verlor ein Mitarbeiter im Breitbandwalzwerk, als ihm beim Hochziehen eines Sinterkübels der rechte Unterschenkel zwischen Kübel und Sinterwagen eingequetscht wurde. — Das alles sind Beispiele von Unfällen, die sich in der ersten Hälfte dieses Jahres bei uns zugetragen haben. Bei allen genannten Beispielen waren nicht mangelhafte technische Einrichtungen schuld, sondern das persönliche Versagen oder die Unaufmerksamkeit des einzelnen, also Faktoren, die zu beseitigen wären.

Tausende von Unfällen in unseren Werken

Insgesamt ereigneten sich vom 1. Oktober 1952 bis zum 30. September 1953 in der Westfalenhütte 1681 leichte, 9 schwere und 8 tödliche Unfälle. 191 Mitarbeiter verunglückten auf dem Wege von und zur Arbeitsstätte. Zusammen also 1889 Belegschaftsmitglieder der Hütte erlitten einen Unfall.

In den Verarbeitungsbetrieben war die Situation ähnlich. Hier ereigneten sich in der gleichen Zeit 1552 leichte Unfälle, 42 schwere und 2 Unfälle mit tödlichem Ausgang. Von den Mitarbeitern unserer Verarbeitungsbetriebe kamen 97 auf dem Wege von und zur Arbeitsstätte zu Schaden. Bei der Hoesch Bergwerks AG. ereigneten sich vom 1. Oktober 1952 bis zum 30. Juni 1953 2192 Betriebsunfälle, von denen 16 tödlich ausgingen. Zählt man die Unfälle der Hütten- und der Verarbeitungsbetriebe zusammen, so ergibt sich für diese Gruppen bei etwa 20 000 Beschäftigten eine Zahl von 3582, von denen 10 tödlich endeten. Das heißt mit anderen Worten, in diesen beiden Werksgruppen erlitt fast jeder sechste Betriebsangehörige einen Unfall. Im Bergbau war es in der Zeit vom 1. Oktober 1952 bis zum 30. Juni 1953 sogar jeder fünfte, der durch einen Unfall ausfiel.

Auch die Ausrede, daß es sich bei den meisten Unfällen „nur“ um leichtere gehandelt hätte, verfängt nicht, denn aus einer großen Anzahl von leichten Unfällen hätte ebenso gut ein schwerer oder gar einer mit tödlichem Ausgang werden können. Diese Zahlen stellen eine traurige Statistik dar, und man sollte keineswegs achtlos an ihnen vorübergehen, denn die Verhütung von Arbeits- und Wegeunfällen geht uns alle an. Sie gehört zu den Problemen Nummer 1 der Arbeitsgestaltung nicht nur in unserem Unternehmen, sondern in allen Werken der Montanindustrie. Denn fast überall liegen die Verhältnisse ähnlich wie bei uns. Das gibt zu denken!

Betriebsunfälle - Quelle persönlicher Sorgen

Nur derjenige, der selbst einen Unfall erlitt oder derjenige, der in unmittelbarer Nähe einen Unfall erlebte, und der das Schicksal des von einem Unfall

Febr	Unfallziffern	März
8	Martinwerk	11
10	Walzwerke	8
8	Adjustagen	13
6	Eisenbahn	8
4	Elektr Werkstatt	2
1	Bauabteilung	3
2	Maschinen Abt	11
4	Mech. Werkstatt	1
2	Lehrwerkstatt	7
7	Stahl u Eisenb Werkst	4
10	Hochofen	7
4	Thomaswerk	6
1	Hammerwerk	2
3	Steinfabrik	1
0	Phosphatmühle	3
14	Blechwalzwerk I/II	6
2	Kaltwalzwerk	2
0	Breitbandwalzwerk	2
4	Spez Blechwerk	5
5	Drahtverfeinerung	2
0	Zementfabrik	0
5	Restbetriebe	2
100	Gesamtzahl der Unfälle	106

Helft Unfälle verhüten!



Vorsicht! Nicht weitergehen! Der Aufenthalt unter einer schwebenden Last ist verboten. Bei diesem Magnetkran könnte allzu leicht der Strom aussetzen. Links: Die traurige Unfallbilanz!

Betroffenen aus nächster Nähe sah, kann ermessen, wieviel persönliches Leid, wieviel familiärer Kummer und wieviel materieller Verlust entstanden sind. Während eben noch der Arbeitskollege mit Hingabe seine Arbeit verrichtet, trifft ihn plötzlich ein Arbeitsunfall, der seinem Leben ein Ende setzt oder ihn für die Zeit seines Lebens verstümmelt. So sehr den einzelnen persönlich ein Unfall trifft, ebenso schwer werden die Familienangehörigen, die Frau, die Kinder oder die Eltern getroffen. Über Familien, die den Ernährer verlieren, bricht neben dem seelischen Leid auch die materielle Sorge herein; es entsteht die Frage: „Wovon sollen wir morgen leben?“ Schwierig wird auch die Situation für Familien, deren Ernährer nach einem Betriebsunfall, der ihn zum Invaliden machte, lediglich auf die Rente angewiesen ist; die materielle Bewegungsfreiheit ist auf Jahre und Jahrzehnte stark vermindert.

Betriebsunfälle schaden dem Werk

Aber nicht nur der persönliche Schaden, die persönlichen Schmerzen und die persönlichen Sorgen des einzelnen, von einem Betriebsunfall Betroffenen, sind die einzigen unangenehmen Folgen. Auch dem Werk, in dem der Unfall entsteht, wird ein nicht unbeträchtlicher materieller Schaden zugefügt. Dieser materielle Schaden beschränkt sich nicht nur auf die Kosten für den Ersatz eines eventuell beschädigten oder zerstörten Werkstückes oder einer Maschine, sondern nach jedem Unfall, der zu einem zeitweiligen oder dauernden Ausscheiden des Belegschaftsangehörigen führt, ist eine Umbesetzung an den einzelnen Arbeitsplätzen erforderlich, müssen eventuell neue Arbeitskräfte eingestellt und angelernt werden. Alle diese innerbetrieblichen Maßnahmen verursachen erhebliche Kosten und können unter besonderen Umständen sogar zu größeren Betriebsstörungen führen.

Es ist daher nur zu erklärlich, daß sich alle Unternehmen intensiv um eine Bekämpfung der Unfallgefahr und um die Herabsetzung der Unfallgefahr bemühen. Trotz aller Anstrengungen ist jedoch besonders bei der Hütten- und Walzwerksindustrie ein Ansteigen der Unfallziffern festzustellen. Alle Fachleute auf dem Gebiete der Unfallverhütung sind fast einstimmig der Meinung, daß die Unfallhäufigkeit in der Bundesrepublik anomal hoch ist und daß gut durchdachte Unfallverhütungsmaßnahmen und ein stärkeres Mitwirken der Arbeiter bei der Unfallverhütung zum Erfolg führen müssen.



Achtung!
Das Radfahren auf dem
Werksgelände ist wegen
der damit verbundenen
Unfallgefahren strengstens
verboten

Wer sich im Werksgelände bewegt, muß immer auf Gefahrenquellen achten. Deshalb ist auch das Radfahren grundsätzlich verboten

Es liegt daher nahe, einmal alle Probleme der Unfallverhütung ausgiebig zu erörtern. Mit dieser Frage befaßte sich auch eine Tagung der Gesellschaft für soziale Betriebspraxis, auf der die nachfolgenden Gedanken erarbeitet und diskutiert wurden.

Ursachen der Betriebsunfälle

An und für sich bringt jede menschliche Tätigkeit Unfallgefahren mit sich, technische Verbesserungen und rationellere Arbeitsweisen erhöhen nicht selten die Unfallquellen. Ein Betriebsunfall kann seine Ursache entweder in technischen Mängeln oder in menschlichen Fehlhandlungen und Fehlleistungen haben. Die Quote der durch technische Mängel verursachten Unfälle beläuft sich auf etwa 20 Prozent aller meldepflichtigen Unfälle. In einzelnen Wirtschaftszweigen, zum Beispiel in der Holzverarbeitenden Industrie und in der Lederindustrie, liegt sie wesentlich höher, in anderen Wirtschaftszweigen entsprechend niedriger. Leider lassen sich diese Zahlen nicht mit großer Genauigkeit angeben, da die Unfallursachenstatistik in Deutschland noch wenig durchgebildet ist. Eins ist jedoch völlig klar und eindeutig, daß die weitaus überwiegende Anzahl der Unfälle vom Menschen verursacht wird und damit die Unfallhäufigkeit zum größten Teil vom Verhalten des Menschen im Betrieb bestimmt wird.

Kleine Ursachen...

Wenn man auf das Verhältnis von leichten zu schweren und tödlichen Unfällen hinweist und dabei zur Auffassung kommen sollte, daß es nur gälte, die Zahl der schweren und tödlichen Unfälle herabzusetzen, denn die leichten Unfälle könnten ohne größeren Schaden in Kauf genommen werden, der verkennt völlig, daß zwischen leichten und schweren Unfällen nur in den Folgen ein Unterschied besteht, nicht aber in den Ursachen. Sehr oft sind es glückliche Umstände, die nur zu einem leichten Unfall führen, der leicht hätte schwer ausfallen können. Auch kommt es eigentlich nicht nur auf die Zahl der Unfälle an, sondern es gilt auch die Zahl aller entstandenen Schäden zu registrieren und ihre Ursachen zu erforschen. Sehr viele Betriebsunfälle verursachen keinen Menschen Schaden. Ihre Zahl ist etwa viermal so groß wie diejenige, die zu einem meldepflichtigen Unfall führt, bei dem ein Arbeitnehmer körperlichen Schaden erlitt.

Wenn eine menschliche Fehlleistung zu einem Betriebsunfall führt, so braucht das noch lange nicht zu bedeuten, daß ein Verschulden des betreffenden Arbeitnehmers vorliegt. Er kann seine Ursache haben in einer Fehlhandlung des Arbeiters, für die er nicht im geringsten verantwortlich gemacht werden kann.

Müdigkeit erhöht Unfallgefahr

Es ist von Bedeutung, daß bei der Untersuchung der Unfallursachen das Ermüdungsproblem nicht leichtgenommen werden darf. In sehr vielen Industriezweigen steht die 48-Stunden-Woche weitgehend auf dem Papier, 60 und nicht selten noch mehr Wochenstunden sind üblich. Es wäre eine wichtige Aufgabe, näher zu erforschen, inwieweit die Unfallhäufigkeit mit Zunahme der täglichen Arbeitsdauer ansteigt. Soweit bisher Untersuchungen darüber vorliegen, zeigt sich diese Tendenz recht eindeutig.

Ermüdungserscheinungen haben nicht nur ihre Ursache in einer Ermüdung der Muskeln, sondern es kann auch eine Ermüdung der menschlichen Antriebskräfte vorliegen. Diese Ermüdung der menschlichen Antriebskräfte kann sich aus Unzufriedenheit mit der Arbeit, aus Familienzwistigkeiten oder in anderen seelischen Spannungen ergeben. Sie kann durch Abwechslung aus der Arbeit und durch Stärkung der Antriebe herabgemindert und beseitigt werden.

Maßnahmen zur Unfallverhütung

Die Verhütung von Unfällen auf Grund von Ermüdungserscheinungen erfordert folgende Maßnahmen:

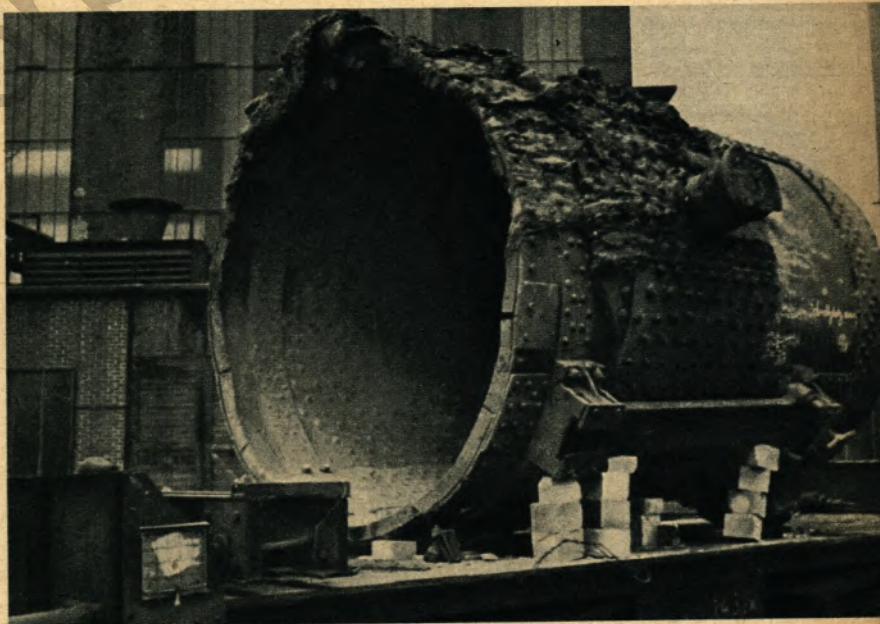
1. Einrichtung eines gut geregelten und reibungslosen Arbeitsablaufes,
2. gute und sorgfältige Arbeitsvorbereitung,
3. Maschinenkonstruktionen, die der menschlichen Konstitution angepaßt sind und deren Bedienung möglichst geringe Anstrengung verlangt,
4. Versorgung mit fehlerfreiem Material und geeigneten Werkzeugen,
5. Einübung der Arbeitsgriffe, die möglichst wenig Anstrengung erfordern und geringe Unfallgefahren mit sich bringen,
6. richtige Gestaltung der Arbeitszeit und Festlegung der Arbeitsdauer. Dabei muß die Schwere der Arbeit berücksichtigt werden und ausreichende Erholungszeiten festgesetzt werden. Alle Vorgabezeiten müssen richtig ermittelt werden und alle Sicherheitszeiten enthalten. Dabei ist zu berücksichtigen, daß Akkordarbeit viele Arbeitnehmer zu einem Raubbau an ihren körperlichen Kräften veranlaßt.



Vorsicht beim Rangieren, nicht zwischen Puffern aufhalten!



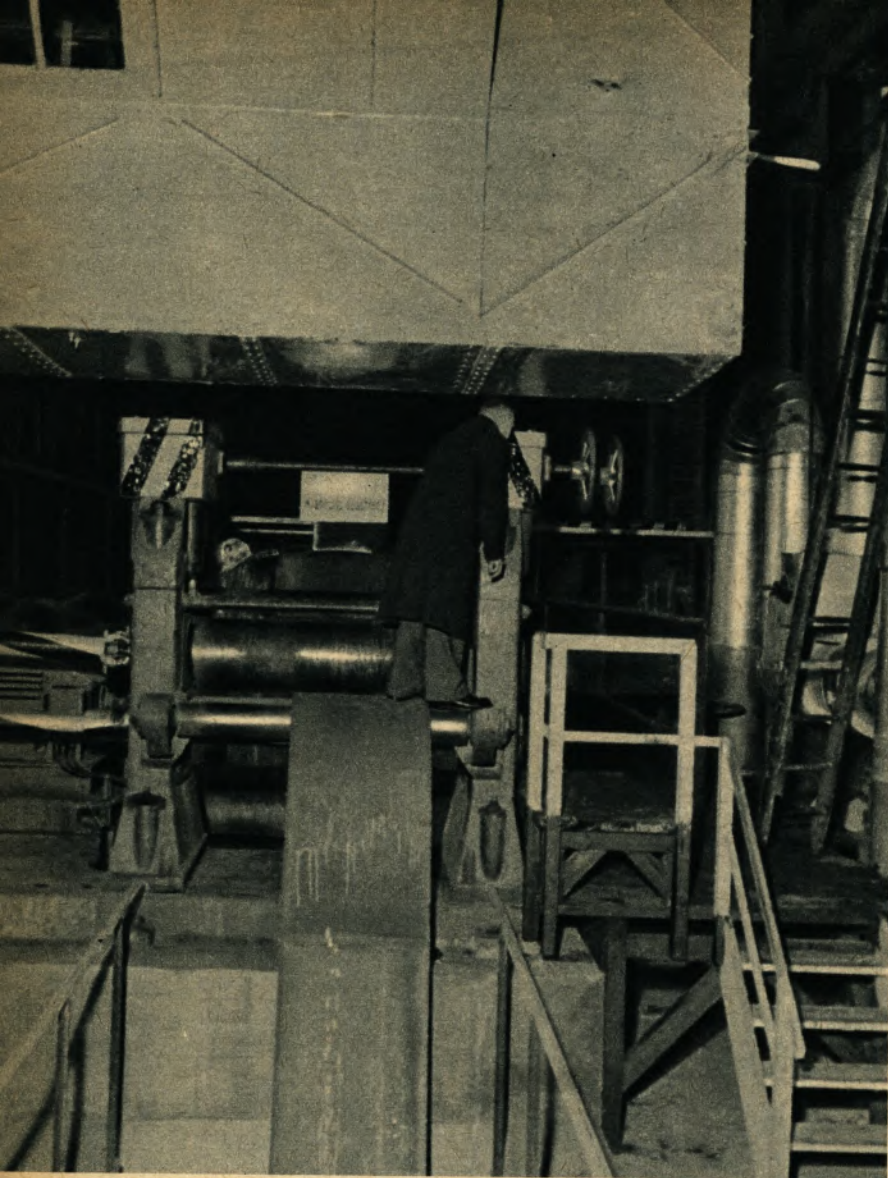
Dieses Schild ist keine Wanddekoration, sondern eine Mahnung



Eine so »gesicherte« Pflanne wird in der nächsten Kurve vom Waggon fallen und vielleicht einen Arbeitskollegen erdrücken

So sieht es aus, wenn man nur 3 Sekunden unaufmerksam ist





Der kürzeste Weg ins Krankenhaus

Geringere Unfallhäufigkeit in den Vereinigten Staaten

Ein Vergleich zwischen der Unfallhäufigkeit in der Eisen- und Stahlindustrie der Vereinigten Staaten und der Bundesrepublik zeigt, daß die Zahl der Unfälle in den Vereinigten Staaten unwahrscheinlich niedrig liegt. Bei insgesamt 80000 tödlichen Unfällen je Jahr in den Vereinigten Staaten sind rund 15000 Arbeitsunfälle. Die Durchschnittsziffer der Arbeitsunfälle in der gesamten amerikanischen Industrie beträgt 14 Unfälle auf eine Million verfahrenen Arbeitsstunden. In der amerikanischen Eisen- und Stahlindustrie sinkt diese Zahl sogar auf 4,5 je eine Million verfahrenen Arbeitsstunden. Demgegenüber beträgt die Unfallzahl in der gesamten deutschen Industrie immer noch 48 auf eine Million Arbeitsstunden.

Besonders in den großen amerikanischen Eisen- und Stahlkonzernen ist der Unfallschutz vorbildlich organisiert. So hat die Bethlehem Steel Corporation bei einer Belegschaft von 25000 Menschen und einer Stahlerzeugung von sechs Millionen Tonnen jährlich nur fünf Unfälle mit tödlichem Ausgang. Die United States Steel Corporation hatte im Jahre 1952 bei einer Belegschaft von 280000 Menschen und einer Stahlerzeugung von 32 Millionen Tonnen nur 29 tödliche Betriebsunfälle. Demgegenüber waren bei der deutschen Eisen- und Stahlindustrie bei etwa der gleichen Beschäftigtenzahl 120 tödliche Unfälle, das heißt mehr als das Vierfache, zu verzeichnen.

Für den einzelnen amerikanischen Arbeiter gibt es jedoch noch einen gewichtigen Grund, der ihn selbst am sorgsamsten die Unfallverhütungsvorschriften einhalten läßt. Die Leistungen der amerikanischen Unfallversicherungen sind wesentlich niedriger als in Deutschland, das heißt mit anderen Worten: Die Folge eines Unfalls ist bittere Not für den einzelnen von einem Unfall betroffenen Arbeiter. Jedem schwebt also ständig der große materielle Verlust vor Augen, den er durch einen Arbeitsunfall erleiden kann. Er tut daher alles, um einen Arbeitsunfall zu verhindern, selbst wenn dabei im Übereifer manchmal des Guten zuviel getan wird. Vielleicht würde eine weniger gute Risikoabsicherung bei Unfällen auch in Deutschland die Unfallziffer niedriger halten.

Auch die Gewerkschaften schalten sich ein

Auch die amerikanischen Gewerkschaften widmen dem Unfallschutz eine außergewöhnliche Beachtung. Sie beschäftigen eigene Sicherheitsdirektoren, die sowohl ihre Mitglieder als auch die Werke in Unfallschutzfragen beraten.

In Verträgen zwischen den Unternehmern und den Gewerkschaften sind ausführliche Bestimmungen über den Unfallschutz enthalten. Die Gewerkschaften tun alles, um ihre Mitglieder zur Einhaltung der Unfallschutzbestimmungen zu veranlassen. Bei groben Verstößen gegen den betrieblichen Unfallschutz, die fast zwangsläufig fristlose Entlassung nach sich ziehen, setzen sich auch die Gewerkschaften nicht für den Entlassenen ein.

Aus Erfahrungen lernen

Wenn man die amerikanischen Erfahrungen mit deutschen Augen sieht — und es gibt noch eine Fülle von eindrucksvollen Beispielen, die in diesem Artikel gar nicht anzuführen und auszuwerten waren —, dann gibt es für uns eine ganze Menge zu lernen. Das erste ist, daß viel weitere Kreise sich mit den Fragen der Unfallverhütung und Unfallschutzmaßnahmen aktiv beschäftigen müßten. Der Gedanke der Unfallverhütung müßte viel populärer werden und ein Verstoß gegen die Unfallverhütungsvorschriften wie in Amerika als ein Verstoß gegen die guten Sitten angesehen werden. Darüber hinaus aber müßten bei der Unfallverhütung Arbeiter und Unternehmensleitung, Gewerkschaften und Arbeitgeberorganisationen noch viel enger Hand in Hand arbeiten, als es bisher geschieht und daß nicht zuletzt das bisherige System der Unfallrenten einer Revision unterzogen würde, weniger in dem Sinne, daß seine Leistungen geringer würden, als vielmehr, daß die Verteilung seiner Beiträge so gestaffelt würde, daß für die einzelnen Werke ein größerer Anreiz zu außergewöhnlichen Maßnahmen auf dem Gebiet der Unfallverhütung gegeben wäre.

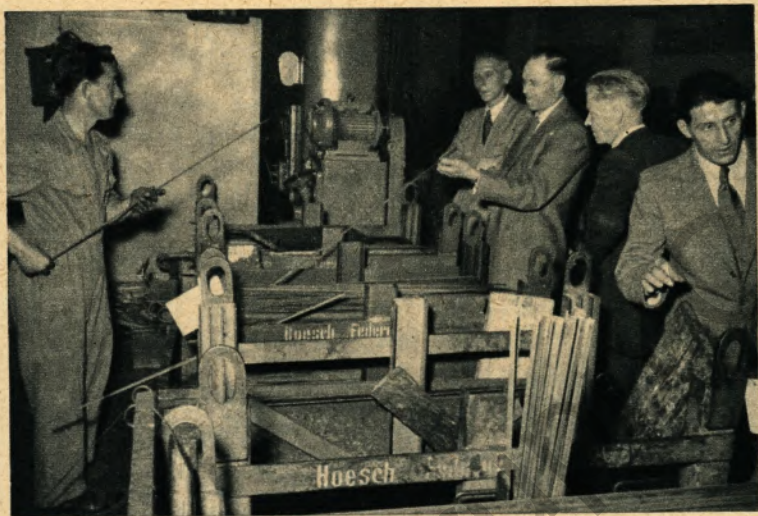
Jeder einzelne muß mithelfen

Solange aber nicht jeder einzelne an seinem Platz mithilft, durch eigene Aufmerksamkeit und gute Vorschläge die Zahl der Unfälle herabzudrücken und die Ursachen für Unfallgefahren zu beseitigen, wird auf die Dauer alles Mühen vergeblich sein. Solange die Mißachtung von Unfallschutzmaßnahmen noch als Heldentum gefeiert wird und es Menschen gibt, die fürchten, als „Angsthasen“ verschrien zu werden, wenn sie sich der Sicherheitseinrichtungen bedienen, solange werden wir kaum ein starkes Absinken der Unfallziffern erhoffen dürfen. Es kann deshalb in unseren Werken gar nicht genug Menschen geben, die ihren Kollegen immer und immer wieder klarmachen: „Vorsicht ist keine Feigheit und Leichtsinns kein Mut!“

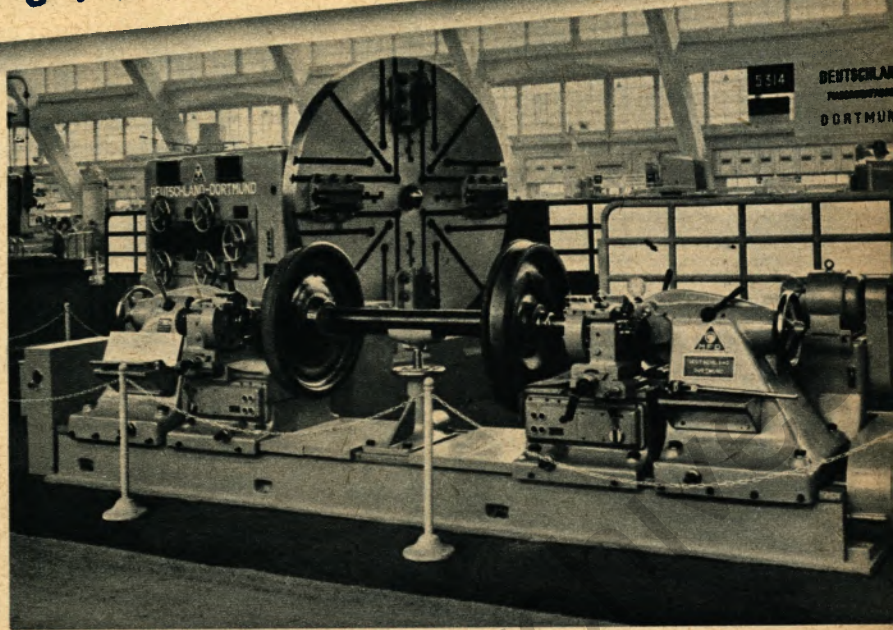




DAS VOLKSWAGENWERK besichtigten Mitarbeiter des Hohenlimburger Federnwerks, um sich an Ort und Stelle ein Bild von dem Einbau ihrer Erzeugnisse in die Volkswagen zu machen. Unsere Mitarbeiter zeigten sich von den modernen Fertigungsmethoden in Wolfsburg sehr beeindruckt. Es blieb nicht aus, daß mit den Arbeitskollegen im VW-Werk auch gefachsimpelt wurde und so ist sicher manche Anregung ausgetauscht worden, die noch fruchtbar gemacht werden kann. Unser Bild zeigt unsere Hohenlimburger Mitarbeiter auf ihrem Rundgang durch das Volkswagenwerk. „Hoesch“ ist auch bei den Wolfsburger VW-Arbeitern ein Begriff.



IN BRÜSSEL zeigte die Maschinenfabrik Deutschland anlässlich der 3. Europäischen Werkzeugmaschinen-Ausstellung vom 4. bis 13. September eine Achsschenkel dreh- und Prägepolierbank, wie sie in Eisenbahnreparatur- und Betriebswerkstätten verwandt wird. Eine eingebaute Meßeinrichtung vermittelte den Ausstellungsbesuchern einen Eindruck von dem hohen Grad



der Genauigkeit, mit der die Maschinen arbeiten. Fachleute fast aller Eisenbahngesellschaften der Welt haben die ausgestellten Maschinen besichtigt und waren von den Leistungen der Maschinen sehr beeindruckt. Hinter der Prägepolierbank war ein Spindelstock einer großen Spitzendrehbank aufgestellt. Der Antrieb dieses Spindelstocks mit einem Motor von 1 PS bewies, welche geringe Verlustleistung das gesamte Getriebe des Spindelstocks hat.

Die Ausstellung in Brüssel wurde auch im Rahmen einer Gesellschaftsfahrt von einer Anzahl Belegschaftsmitgliedern der MFD besichtigt. Unser Bild zeigt Mitarbeiter der Konstruktionsabteilung, des Verkaufs, der Mechanischen Werkstatt und der Gießerei auf dem Ausstellungsstand.

EINEN GOLDENEN Erntekranz erhielt Oberstadtdirektor Hansmann, der stellvertretende Vorsitzende des Aufsichtsrats der Hoesch Werke, am 18. Oktober von dem Verlagsdirektor eines Dortmunder Wochenblattes überreicht. Dieser Preis war als Anerkennung für die kleingärtnerisch fortschrittlichste Stadt gestiftet worden. Die Überreichung dieses Preises ist damit auch eine Anerkennung für die Leistungen der vielen Tausende unserer Kleingärtner, die unter Förderung unserer Werke im Gartenbau Erholung und Entspannung nach anstrengenden Arbeitstagen in ihren mit Liebe gepflegten Kleingärten finden. Der Preis wurde am Tage der Kleingärtner in einer Feierstunde in der überfüllten Westfalenhalle dem Oberstadtdirektor überreicht.



RUNDE EIN FÜNFTEL der westdeutschen Rohstahlerzeugung konzentrierte sich im August 1953 auf die drei Hüttenwerke im Dortmunder Raum, die Westfalenhütte, die Werke Dortmund und Hörde der Dortmund-Hörder-Hüttenunion. Der Anteil der Westfalenhütte allein betrug 7,8 % der Gesamterzeugung.

AUF UNSERER ROLLSCHUHBAHN — eine der größten und modernsten Westdeutschlands — führte der Freie Sportverein von 1898 dem die Westfalenhütte in ihren Sportanlagen eine Heimstätte geschaffen hat, eine sehr gut verlaufene Rollsportveranstaltung durch. Die Mehrzahl der Mitglieder des Sportvereins sind Mitarbeiter von Unternehmen der Hoesch Werke AG; die Kinder und Jugendlichen der Rollschuhabteilung sind überwiegend Angehörige von Belegschaftsmitgliedern.



Weitere Meldungen siehe Seite 128

EINE MODERNE GASGEWINNUNGS-
ANLAGE ENTSTEHT AUF FÜRST
LEOPOLD. SIE ERZEUGT GAS DURCH

DRUCKVERGASUNG



Dr. Werres — der Autor unseres Artikels

Die Industrie-Berichterstattung verschiedener Tageszeitungen enthielt in den letzten Wochen Mitteilungen über die Errichtung einer Anlage zur Vergasung von Steinkohlen auf der zur Hoesch Bergwerks AG. gehörenden Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur in Hervest - Dorsten. Diese Anlage dient dem Zweck, große Gasmengen im Interesse der öffentlichen Gasversorgung bereitzustellen.

Nachfolgend sei kurz über die Gründe berichtet, die zur Entwicklung dieses Verfahrens

Veranlassung gegeben haben, sowie über den Aufbau und die praktische Durchführung dieses für die zukünftige Entwicklung der Gaswirtschaft so bedeutsamen Verfahrens.

Der Gasbedarf steigt stetig an

Wenn man sich die Entwicklung des Gasabsatzes der letzten zwei Jahrzehnte vor Augen führt, so ist festzustellen, daß die Gasabgabe, insbesondere in den letzten 50 Jahren, eine außerordentliche Steigerung erfahren hat. Abbildung 1 zeigt die Entwicklung der deutschen Gaswirtschaft seit dem Jahre 1860.

Bis zum Jahre 1900 ist der Anstieg des Gasverbrauchs verhältnismäßig langsam. Von der Jahrhundertwende an bis 1925 hat sich die Gasabgabe bereits verdoppelt, in den nächsten 10 Jahren wieder eine Verdoppelung und im ganzen zweiten Vierteljahrhundert, also ab 1925 bis heute, beträgt die Steigerung fast das Fünffache, bezogen auf den Kopf der Bevölkerung, und das trotz der Hemmung der Entwicklung durch Krieg und Nachkriegsverhältnisse. Es ist weiter festzustellen, daß der Gasbedarf noch in ständigem Steigen begriffen ist, so daß amtliche Schätzungen mit einer Steigerung der Gasabgabe von heute jährlich rund 12 Milliarden Kubikmeter bis 1960 um 9 Milliarden Kubikmeter rechnen.

Kokshalden wachsen - Gasbedarf nicht gedeckt

Die Bereitstellung der benötigten Gasmengen erfolgte bisher fast ausschließlich über die Entgasung gashaltiger Kohlen durch ihre Erhitzung auf hohe

Temperaturen (1000° C) unter Luftabschluß, also durch Verkokung. Hierbei fallen rund 70 Prozent der in der eingesetzten Kohle enthaltenen Energie in Form von hochheizkräftigem Koks an, während das für die Gaswirtschaft wichtige Gas nur 11 Prozent des Energie-Inhaltes der zur Entgasung kommenden Kohle enthält. Es ist verständlich, daß bei diesem Ausbringungsverhältnis eine wesentliche Steigerung der Gaserzeugung auf dem Wege der Entgasung von Kohle nur möglich ist, wenn für den dabei anfallenden Koks eine ausreichende und wirtschaftliche Verwendungsmöglichkeit besteht. Die heute auf den Kokereianlagen vorhandenen Kokshalden geben Zeugnis von dem augenblicklichen Überangebot an Koks, während für das Gas die Absatzmöglichkeiten bei weitem noch nicht erschöpft sind.

Diese Gegebenheiten, die sich in den letzten Jahrzehnten mehrfach wiederholt haben — es sei erinnert an die Jahre um 1930 sowie an die Zeit vor der Koreakrise —, haben zu der Notwendigkeit geführt, nach Verfahren zu suchen, die die Erzeugung großer zusätzlicher Gasmengen ohne den gleichzeitigen Anfall von Koks als Kuppelprodukt ermöglichen.

Als weiteres Moment kam hinzu, daß die merkbare Verknappung der Fettkohlen als Ausgangskohle für die Erzeugung eines hochwertigen Hüttenkokses es wünschenswert und sogar notwendig machten, für die Entgasung Steinkohlen zu verwenden, die für die Verkokung nicht oder nur weniger geeignet sind.

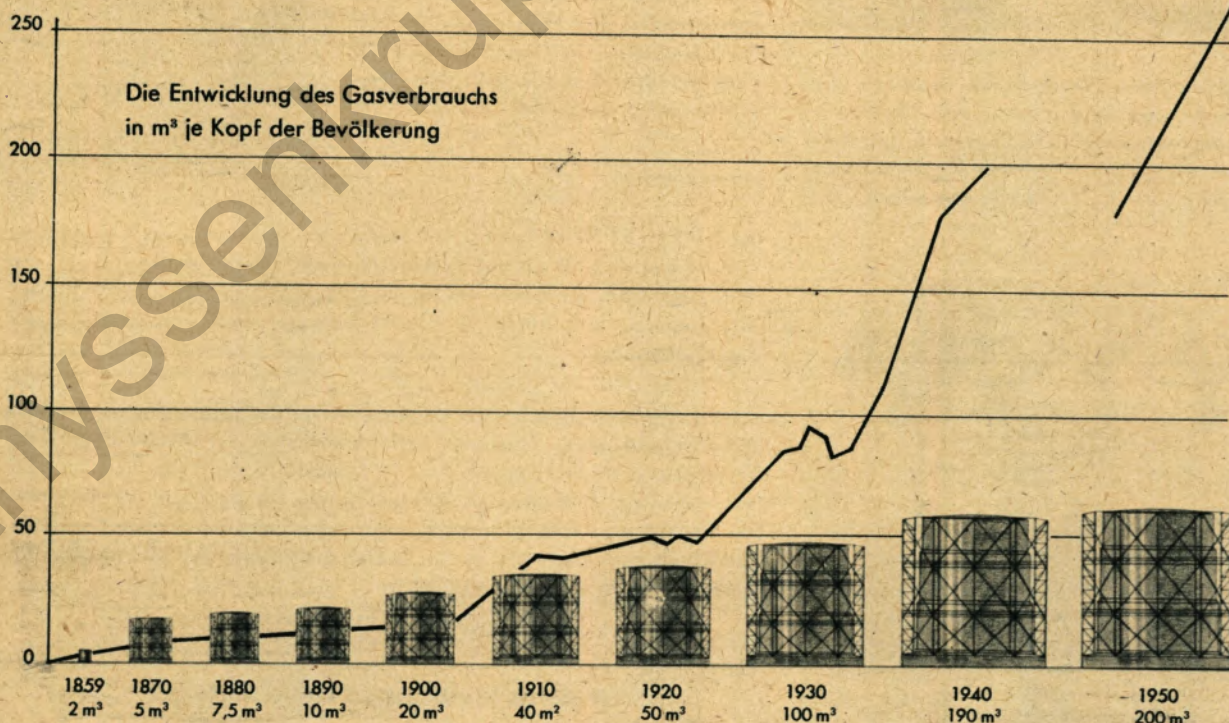
Ruhrgas AG. entwickelte neues Vergasungsverfahren

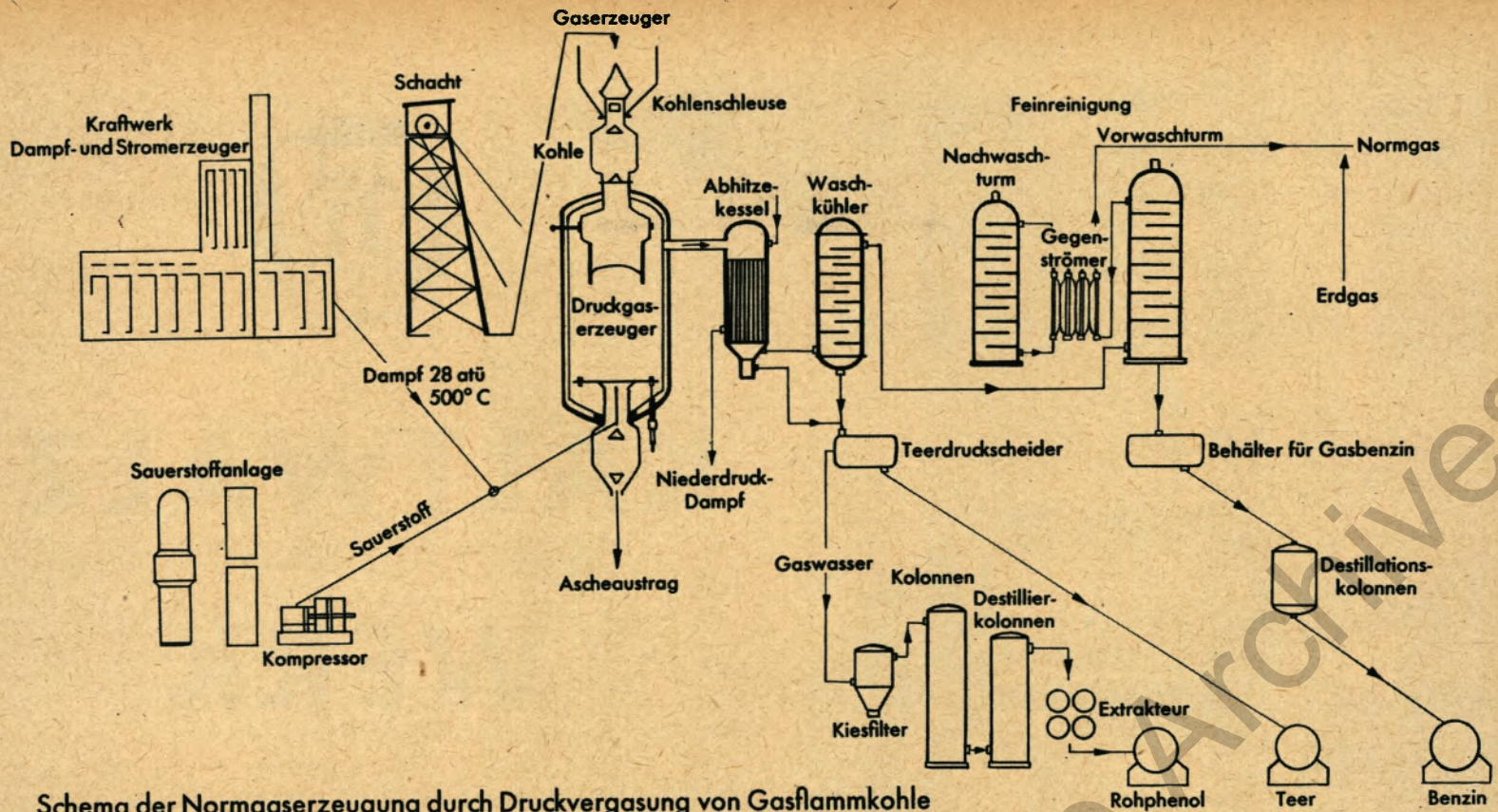
Die Ruhrgas AG. in Essen, als bedeutendstes Gasvertriebsunternehmen Deutschlands, hat sich in Erkenntnis dieser Notwendigkeit schon frühzeitig mit der Lösung dieses Problems befaßt und sich die Entwicklung derartiger Verfahren zur Aufgabe gestellt. Durch langjährige Versuchsarbeiten, die leider durch die Kriegsverhältnisse unterbrochen wurden, hat die Ruhrgas AG. ein Verfahren zur restlosen Vergasung solcher Kohlen, die wegen ihrer schlechten Verkokungseigenschaften zu den schwerer verkäuflichen Kohlenarten zählen, bis zur Betriebsreife entwickelt. Das Verfahren wird nun erstmalig auf der Zeche Fürst Leopold-Baldur unter großbetrieblichen Verhältnissen Anwendung finden.

Vollkommene Vergasung mit Sauerstoff und Dampf

Das Verfahren ist gekennzeichnet durch die Vergasung von schwach backenden Steinkohlen im ruhenden Bett mit Sauerstoff und Dampf unter hohem Druck. Die Lurgi Gesellschaft für Wärmetechnik in Frankfurt hatte dieses Verfahren für die Vergasung mitteldeutscher und böhmischer Braunkohle entwickelt, die wegen ihrer Nichtverkokbarkeit hierfür besonders geeignet waren. Unter großbetrieblichen Verhältnissen wurde das Verfahren in

Hirschfelde, Böhlen und Brück erprobt und betriebsmäßig durchgeführt, allerdings auf Braunkohlenbasis. Die Übertragung der mit der Vergasung von Braunkohlen gemachten Erfahrungen auf Steinkohle war nicht ohne weiteres möglich, da hierbei die Backeigenschaften der Steinkohle hinderlich waren. Seit dem Jahre 1949 wurde daher eine Versuchsanlage zum Studium der Druckvergasung von Steinkohlen betrieben. Mit dieser versuchsmäßig betriebenen Anlage wurde das Problem der Vergasung von nicht- oder schwachbackenden Kohlen gelöst. Außerdem wurde die Vergasungsleistung je Gaserzeuger wesentlich gesteigert. Auf Grund der Ergebnisse vielfältiger in dieser Anlage durchgeführter Versuche, die man mit





Schema der Normgaserzeugung durch Druckvergasung von Gasflammkohle

der Gasflammkohle der Zeche Fürst Leopold-Baldur erzielt, wurde kürzlich seitens der Ruhrgas AG., Essen, der Bau einer Lurgi-Druckvergasungsanlage auf der erwähnten Schachthanlage beschlossen, mit deren Inbetriebsetzung Anfang 1955 zu rechnen ist.

Den schematischen Aufbau der Anlage zur Erzeugung eines normgerechten Steinkohlengases zeigt Abbildung 2.

Die Arbeitsweise der neuen Anlage

Sie besteht aus der eigentlichen Gaserzeugung und der Reinigung des Rohgases. Zum Einsatz gelangt eine Gasflammkohle in einer Kohlenkörnung von 6—20 mm, und zwar ungewaschen mit dem in der Förderung anfallenden Aschegehalt von etwa 20 Prozent. Der Vergasungsvorgang vollzieht sich im Gaserzeuger bei einem Druck von 20 Atm. Als Vergasungsmittel dienen Sauerstoff und Dampf. Der Sauerstoff, der in 95prozentiger Konzentration zur Anwendung kommt, wird in zwei Anlageeinheiten mit einer Leistung von je 4300 Kubikmeter Sauerstoff je Stunde erzeugt.

Durch kontinuierlichen Einsatz der Rohkohle, wobei die Beschickung des Generators mit Kohle durch eine Schleuse und der Ascheaustrag, ebenfalls durch eine Schleuse, diskontinuierlich erfolgt, werden fördertäglich etwa 800—900 Tonnen Kohle in Gas umgewandelt. Das aus dem Gasgenerator austretende Rohgas muß von seinen Begleitstoffen, wie Teer, Benzin, Schwefel, Kohlensäure, Harzverbindungen usw., befreit werden. Für die Reinigung des Gases ist die Anwendung eines neuartigen von den Firmen Lurgi und Linde entwickelten Verfahrens vorgesehen, welches die Verunreinigungen in einem Arbeitsgang durch Abkühlung und Waschung des Gases auf bzw. bei minus 40° C aus dem Gas herausholt. Die dabei gewonnenen Produkte sind wertvolle Kohlenwasserstoffe und andere chemische Stoffe, die zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des Verfahrens beitragen.

Die voraussichtliche Erzeugung und ihre Nebenprodukte

Das Verfahren erfordert einen beträchtlichen Energieeinsatz. Die Versorgung mit der notwendigen Energie (Dampf, Strom, Preßluft) erfolgt direkt vom Kraftwerk der Zeche Fürst Leopold-Baldur, das zu diesem Zweck eine entsprechende Erweiterung erfahren hat.

Die mit Hilfe dieser Anlage erzeugten Gasmengen werden zwischen 800 000 und 1 000 000 Kubikmeter je Tag schwanken, wobei die Möglichkeit vorgesehen ist, einen gewissen Spitzenbedarf während der Wintermonate noch zu decken. Da das erzeugte Reingas heizwertmäßig nicht den Anforderungen, die an ein normgerechtes Gas zu stellen sind, entspricht, werden dem Gas zur Einstellung auf den erforderlichen Heizwert, nämlich etwa 4600 Wärme-

einheiten je Kubikmeter, Erdgasmengen zugesetzt, wodurch sich die verfügbaren Ferngasmengen auf 1 000 000—1 300 000 Kubikmeter je Tag steigern. Die im Durchschnitt eines Jahres erwartete abzugebende Gasmenge liegt bei 380—400 Millionen Kubikmeter. Neben dieser Gasmenge wird jährlich mit etwa folgendem Anfall an Kohlenwertstoffen gerechnet: 7100 Tonnen Teeröl, 7400 Tonnen Gasöl, 4400 Tonnen Benzin, 2500 Tonnen Phenolprodukte. Das anfallende Benzin ist von guter Qualität und nach der notwendigen Reinigung und Aufarbeitung einem Normalbenzin gleichwertig. Die Öl- und Phenolprodukte sind wertvolle Rohstoffe für die chemische Weiterverarbeitung.

Vergasungsanlage von wirtschaftlicher Bedeutung für „Fürst Leopold“

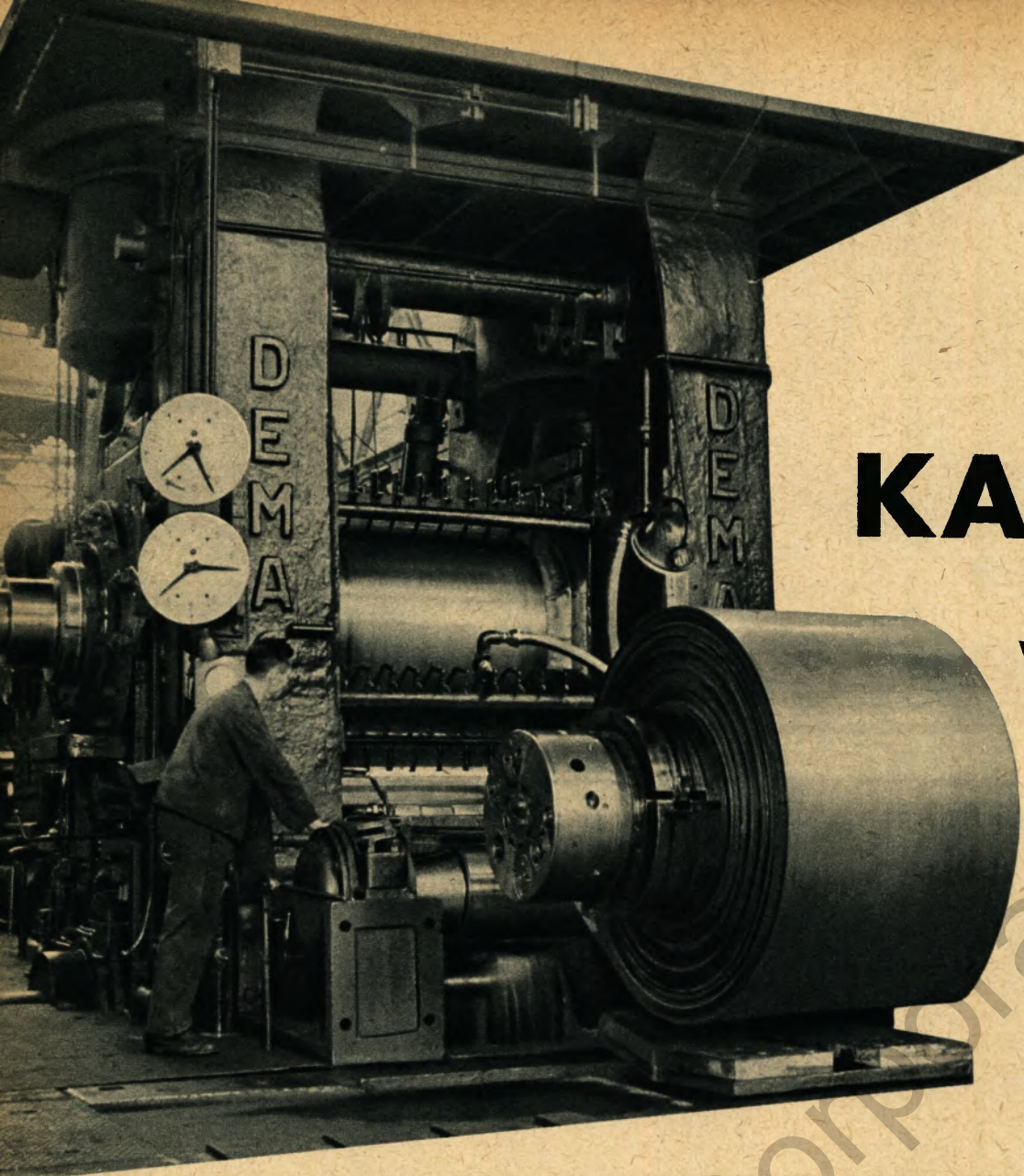
Für die Schachthanlage Fürst Leopold-Baldur ist die Errichtung dieser Vergasungsanlage, die unter dem Namen „Steinkohlengas AG.“ firmiert, von großer wirtschaftlicher Bedeutung. Der durch den Betrieb der Anlage bedingte geregelte Absatz von täglich rund 1000 Tonnen Kohle einschließlich der Energiekohle darf als wertvoller Beitrag zur Krisenfestigkeit dieser Zeche angesehen werden.

Die Einführung der Druckvergasung in die Technik der Gaserzeugung kann als Beginn einer neuen Entwicklung der Gaswirtschaft für Haushalt und Industrie angesehen werden. Das wohlbekannte und viel angewandte Verfahren der Verkokung bei hoher oder niedriger Temperatur ist nur auf gewisse Brennstoffarten anwendbar und ist mit der nur wenig beeinflussbaren Abhängigkeit von Gas- und Kokserzeugung verbunden.

Die vollkommene Lösung des Problems ist die restlose Vergasung der Kohle, die angesichts des zunehmenden Energiebedarfs der Gesamtwirtschaft auch dem Wunsch nach einer Darbietung in veredelter Form, insbesondere in Gas, gerecht wird.

Auf diesem Gelände der Zeche Fürst Leopold-Baldur wird die neue Druckvergasungsanlage entstehen, die voraussichtlich Anfang 1955 in Betrieb gehen soll





KALTWALZ WERK

Eines der modernsten Werke Westdeutschlands geht seiner Vollendung entgegen: Das Kaltwalzwerk der Westfalenhütte AG. Helle Hallen, in denen gigantische Maschinen vorherrschen, riesige Schaltanlagen, kaum Rauch, Lärm und Hitze, die sonst das Schaffen in einem Walzwerk erschweren, und nur wenige Arbeiter als Herren der Maschinen – das ist der erste Eindruck. Betriebschef Harkort schildert uns das Werk:

Südlich der Springorumstraße, in der sogenannten Stockheide, ist während der letzten Jahre ein neuer Schwerpunkt der Erzeugung der Westfalenhütte entstanden. Breitbandwalzwerk und Kaltwalzwerk nehmen mit der geplanten Leistung von etwa 22000 t Warmband und 13000–14000 t Kaltband einen wesentlichen Anteil von der Stahlproduktion der Westfalenhütte zur Weiterverarbeitung auf. In vorteilhafter, glücklicher Zusammenarbeit wird in der Westfalenhütte der Arbeitsgang vom Erz bis zum fertigen Karosserieblech oder Weißblech durchlaufen. Damit lösen sich Qualitäts- und Mengenfragen viel leichter als bei Kaltwalzwerken, die auf Fremdversorgung angewiesen sind.

Das alte Kaltwalzwerk entstand in den Jahren 1928 bis 1935. Ursprünglich war geplant, in diesem Betrieb aluminiumplattierte Bleche und Bänder herzustellen. Schnell sprengte der Betrieb jedoch diesen Rahmen. Kaltgewalzte Karosserie- und Tiefziehstreifen bis 700 mm Breite und Weißbleche wurden in das Programm aufgenommen. Schon frühzeitig erfolgte der Übergang von den bisher allgemein verwandten Duo-Gerüsten auf Quarto-Gerüste. Die Leistung dieser älteren Kaltwalzanlage betrug etwa 3300 t je Monat. Zwei Duo- und sieben Quarto-Gerüste wurden betrieben. Die Erzeugung aluminiumplattierter Bänder wurde jedoch wieder aufgegeben.

Höchstleistung der Technik

Auf dem Gebiet der Kaltbandwalzung trat etwa von 1933 ab eine außerordentlich sprunghafte technische Entwicklung ein. Die Walzgeschwindigkeiten und damit die Leistungen stiegen auf das Vielfache an. Während z. B. die älteren Kaltwalzgerüste in der Stockheide mit Walzgeschwindigkeiten von etwa 55 m/min liefen, erreichten die Amerikaner schon im Jahre 1934 bei Reversiergerüsten

300 m/min und steigerten bei ihren sogenannten Tandemanlagen die Walzgeschwindigkeiten bis auf nahezu 2000 m/min.

Für das Dortmunder Kaltwalzwerk wurden in Verbindung mit dem Bau des Steckel-Warmwalzwerks in den Jahren 1936–38 Ausbaupläne entwickelt, die sich die neue technische Entwicklung zunutze machten. Auch die Vorbereitungen zum Bau waren abgeschlossen. Der zweite Weltkrieg unterbrach die Ausführung dieser Pläne für elf Jahre. 1948/49 drohte dann die Demontage der schon angelieferten neuen Einrichtungen. Erfreulicherweise ging diese Gefahr jedoch vorüber, und ab 1950 wurde von neuem an die Weiterführung des Ausbaues herangegangen. Unter Ausnutzung der inzwischen in Amerika gewonnenen Erfahrungen im Bau von Kaltwalzwerken wurde die Planung überprüft und verbessert. Die Errichtung der Neuanlagen erfolgte in den Jahren 1952 und 1953. Sie ist bis zum heutigen Tage noch nicht ganz abgeschlossen. Die deutschen Maschinenfabriken wurden hierbei durch die Forderungen nach modernsten Einrichtungen vor schwere und oft erstmalig in Deutschland zu lösende Aufgaben gestellt.

Beim ersten Blick in das neue Kaltwalzwerk erkennt man den großen Unterschied gegenüber den älteren Anlagen: Weitgespannte, helle, große Hallen, wenige, aber in ihren Ausmaßen wuchtig

Betriebschef Harkort







Seite 119: Mit einem Kran wird die dünne Glühhaube über einen Stapel von Ringen (bis zu 38 Tonnen Gesamtgewicht) gesetzt. Mit Recht dürfen wir behaupten, daß diese Anlage eine der modernsten ist

Oben: Hier werden die fertig gewalzten Ringe von einem Reversiergerüst mit einem Kran und Dornkarren zur Weiterverarbeitung an ihren Bestimmungsort transportiert

Rechts: Alles ist auf das modernste eingerichtet. Große Zangenkräne und Kippvorrichtungen (Vordergrund) erleichtern den Transport der schweren Bandrollen



erscheinende maschinelle Anlagen und Öfen, modernste Transportmittel, riesige Bandeiseneringe. Die hier beschäftigten Menschen arbeiten vorwiegend als Steuerleute an modernen Schaltpulten. Schwere körperliche Arbeit und die Einwirkung von Hitze und Dämpfen sind weitgehend verschwunden. Die neuesten Erkenntnisse und Methoden der Elektrizität müssen zur Steuerung, Messung und Kontrolle herhalten. So wird z. B. an den durchlaufenden Bändern die Dicke mit Radiumstrahlen gemessen, Lautsprecheranlagen erleichtern die Verständigung an der langen Durchlaufbeize, Fotozellen regeln den Bandlauf. Die neue Anlage besteht aus folgenden Haupteinrichtungen:

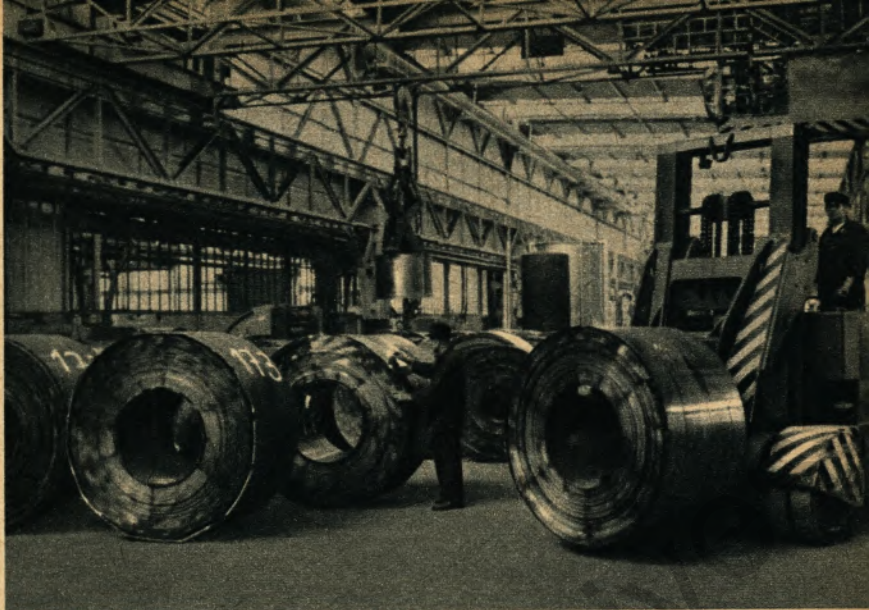
- Kaltwalzreversiergerüst A 10 für die Walzung von Karosserie- und Tiefziehbändern bis 1250 mm Bandbreite,
- Kaltwalzreversiergerüst A 9 für die Walzung von Verpackungsbändern (Weißbleche, lackierte Bleche, Alpatinbleche) bis max. 820 mm Breite und 0,20—0,50 mm Dicke,
- Durchlauf-Beizanlage,
- Anlage zur elektrolytischen Entfettung der Bänder vor dem Glühen,
- Haubenglühanlage zum Glühen von Ringen,
- Haubenglühanlage zum Glühen von Blechstapeln,
- Dressiergerüst für Tiefziehbänder und Bleche,
- Dressiergerüst für Verpackungsbänder (Weißbänder),
- Zerteilanlage für Tiefziehbänder,
- Zerteilanlage für Verpackungsbänder.

Dazu die entsprechenden Nebeneinrichtungen und modernste Transportmittel, z. B. Elektro-Dornkarren zum Transport von Bandeiseneringen bis 10 t Gewicht. Weiterhin findet ein Ausbau der Feuerverzinnungsanlagen statt. Die Errichtung einer Anlage zur galvanischen Verzinnung von Bändern steht auf dem Programm.

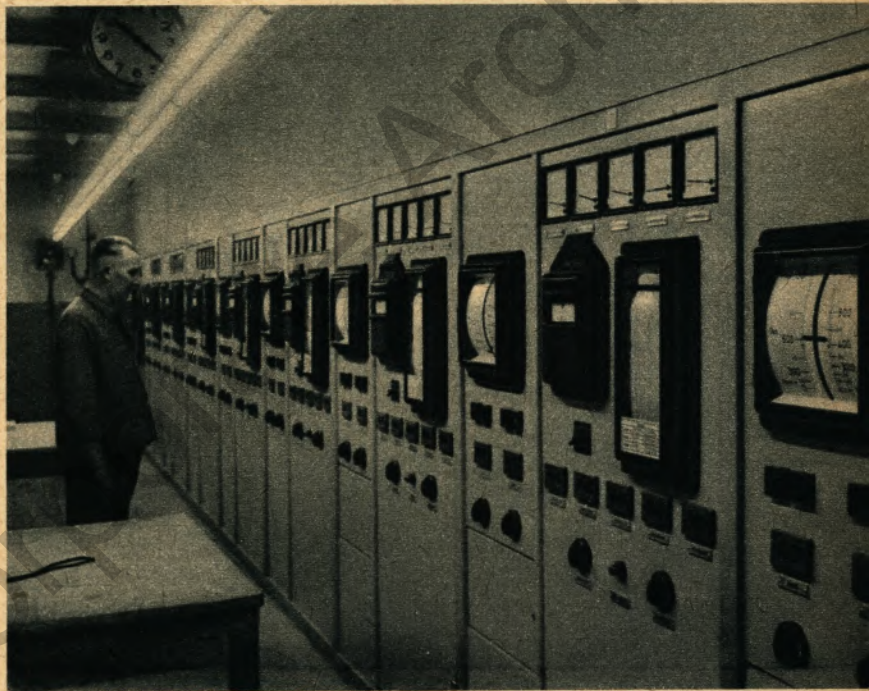
Der Arbeitsgang im Kaltwalzwerk

Einsatzmaterial ist Warmband von 2,5 bis 3 mm Stärke, das im Breithandwalzwerk in der Stockheide warmgewalzt wird. Diese Bänder werden am Anfang der Durchlaufbeize stumpf zusammengeschweißt und laufen dann kontinuierlich durch drei Beizbottiche von je 18 m Länge. In der Schwefelsäure löst sich der störende Warmwalzzunder und das Band bekommt eine saubere Oberfläche. Nach Beseitigung der Säurereste wird das Band zu Bündeln von 8 bis 10 t Gewicht aufgewickelt. Diese Bunde gelangen zu einem der beiden Kaltwalz-Reversiergerüste und erhalten dort je nach der gewünschten Enddicke 3—7 Stiche (Durchläufe). Da es sich um Reversiergerüste handelt, erfolgt die Walzung abwechselnd in gegenläufiger Richtung. Das aus zwei Stützwalzen und zwei Arbeitswalzen bestehende Walzensystem wird laufend von großen Mengen Ölemulsion

Blick in die Haubenglüherei



Mit einem modernen Manipulator werden die viele Tonnen schweren Kaltbandrollen bewegt



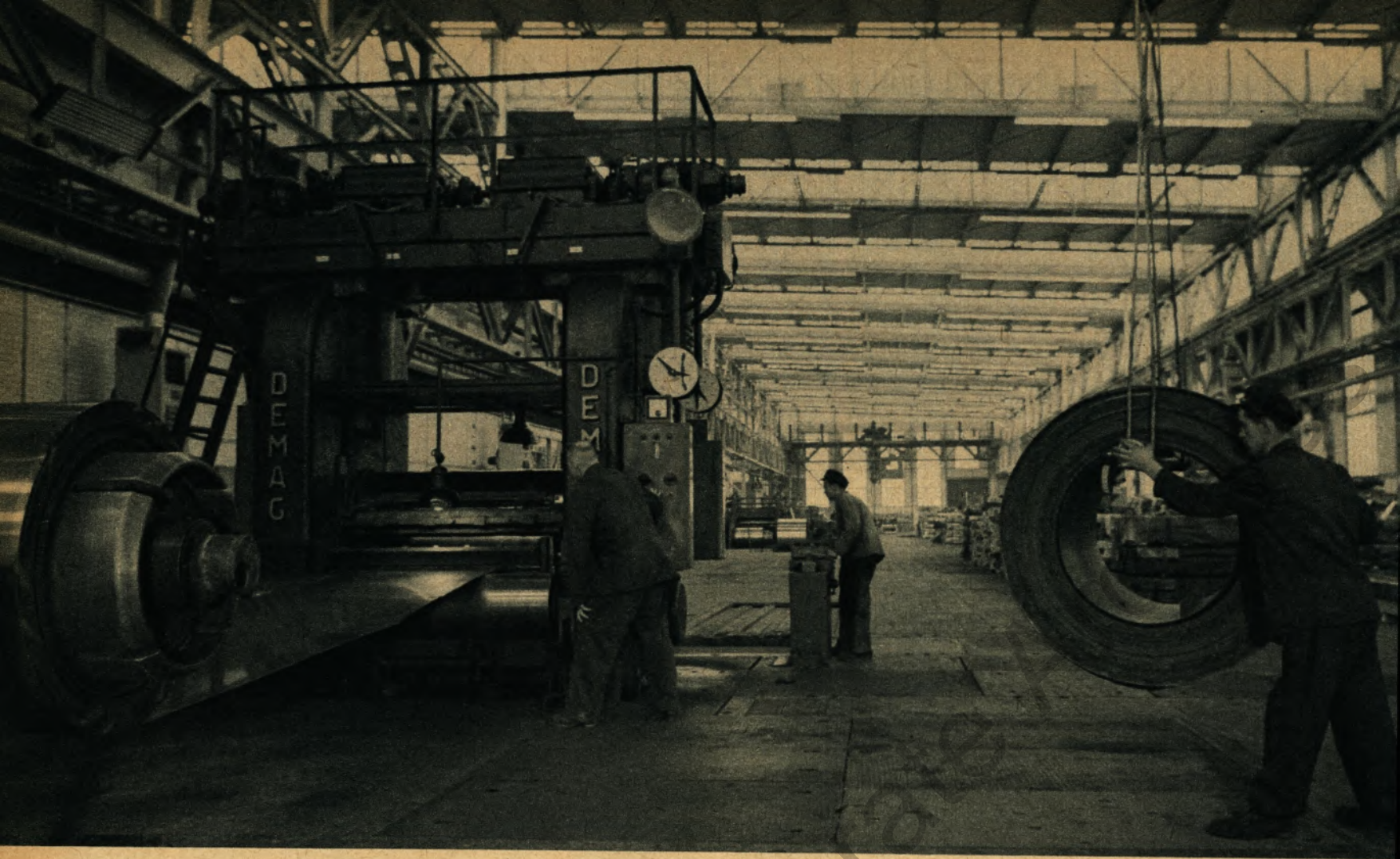
In dieser modernen Schaltanlage schlägt das Herz des Kaltwalzwerkes. Die präzisen Meßeinrichtungen zeichnen jede Schwankung sorgfältig auf. Von hier aus kann der gesamte Energiebedarf des Kaltwalzwerkes überwacht und gesteuert werden

überspült, um im Walzspalt zu schmieren und die entstehenden Wärmemengen abzuführen. Die Geschwindigkeiten bei der Walzung können bei A 10 bis auf 300 m/min, bei A 9 bis auf 500 m/min gesteigert werden. Das heißt, es kann in einer Stunde 18 Kilometer Kaltband bis zu 1250 mm Breite und 30 Kilometer Kaltband bis zu 820 mm gewalzt werden. Bei jedem Durchlauf wird die Bandstärke bis auf $\frac{1}{100}$ mm genau mit Meßgeräten aufgenommen, die — wie schon erwähnt — z. T. berührungslos mit Radiumstrahlen arbeiten. Die fertiggewalzten Ringe werden dann zur Haubenglüherei geschafft. Bänder, die später galvanisch veredelt oder lackiert werden sollen, müssen vor der Glühe in einer galvanischen Entfettungsanlage von Ölresten völlig gesäubert werden.

Haubenglüherei — die modernste der Welt

Die Haubenglüherei für Ringe ist besonders interessant: vier Ringe (bis zu 38 t Gesamtgewicht) werden aufeinandergestapelt, darüber setzt man eine dünne Schutzhaube, und über das Ganze wird dann die mit dem Kran bewegbare große Glühhaube gesetzt. Während der Glühung wird gleichzeitig im Innern der Schutzhauben durch einen Ventilator Schutzgas mit großer Geschwindigkeit zwischen den Ringen hindurch umgewälzt, so daß neben Verhinderung jeder Zunderbildung eine äußerst hohe Gleichmäßigkeit der Glühtempe-





ratur an jeder Stelle im Stapel erreicht wird. Die Haubenglüherei unseres Kaltwalzwerks kann mit Recht als eine der modernsten auf der ganzen Welt bezeichnet werden. Nach Abschluß der Glühzeit wird die Glühhaube abgehoben, und der Stapel erkaltet unter der Schutzhaube. Nach dem Glühen erhalten die Bänder auf sogenannten Dressiergerüsten noch eine leichte Kaltverformung, um die Bildung sogenannter Fließfiguren oder Knickbildungen bei der späteren Verarbeitung zu verhindern. Im Anschluß an das Dressieren durchlaufen die Bänder eine der beiden Zerteilanlagen. Die Bänder werden dort gerichtet, an den Seiten besäumt und aus den Bändern werden schließlich die gewünschten Tafellängen geschnitten. Am Ende dieser Arbeitslinie findet die Sortierung der Tafeln statt.

Erhöhte Leistung — geringere Anstrengung

Die Vorteile der modernen Arbeitsweise, wie sie jetzt im Kaltwalzwerk durchgeführt wird, liegen in folgenden Tatsachen:

1. Höhere Leistung,
2. Größere Gleichmäßigkeit der Erzeugnisse,
3. Besseres Ausbringen,
4. Geringere Verfahrenskosten, also größere Wirtschaftlichkeit,
5. Bessere Qualität in bezug auf Tiefziehfähigkeit und Oberflächengüte,
6. Hochwertige, körperlich wenig beanspruchende Arbeitsplätze.

Besonders auf den letzten Punkt muß im Vergleich zu der früher allgemein üblichen Warmwalzung von Feiblechen hingewiesen werden. Hier eine Steuertätigkeit — dort schwerste körperliche Beanspruchung unter Einwirkung von Hitze und Dämpfen!

Die Anlage der Westfalenhütte ist eine der modernsten des deutschen Bundesgebietes. Mehrere andere Gesellschaften errichten ebenfalls moderne Kaltwalzwerke, weil sich die deutschen Feiblechwerke dem technisch notwendigen Übergang von der Warmblechwalzung zur Kaltbandwalzung nicht entziehen können. Die Westfalenhütte ist stolz darauf, in dieser Entwicklung mit an der Spitze zu marschieren.

Oben: Hell, licht und geräumig sind die neuen Hallen des Kaltwalzwerks, in denen die modernen Kaltwalz-Reversiergerüste und die Nebenanlagen untergebracht sind.

Rechts: Fast mannsgroß und etliche Tonnen schwer sind die Kaltbandrollen.



Mädchen für alles

Werkfeuerwehr · Werkschutz · Unfallverhütung



Gegen einen Ölbrand geht hier ein Werkschutzmann mit einem Kohlensäurelöscher vor

Wir sind wirklich Mädchen für alles! meint unser Mitarbeiter Alfred Schneider, Brandmeister der Werkfeuerwehr der Westfalenhütte. Und trotzdem ist es mit der Anerkennung von seiten der Kollegen aus anderen Betriebs- und Werksabteilungen nicht weit her. Das ist eigentlich kein Wunder; in allen Abteilungen wird etwas Greifbares geschaffen: Blöcke, Bleche, Draht, Zement. Das kann man anpacken und sehen. Aber wir von der Feuerwehr sind eben da, weil man nichts sehen soll: keinen Brand, keine Explosion, kein Unglück. Deshalb haben wir überall die Augen offen.

Jeder muß helfen

Es wird zu wenig erkannt, daß wir als Hilfsbetrieb für das Werk geradezu lebenswichtig sind. Wenn uns die Kollegen aus den Betrieben noch besser helfen würden, dann wäre manches einfacher. Aber daran hapert es oft. Nehmen wir eines heraus: wir haben in den Betrieben 1500 Feuerlöscher. Sie werden turnusgemäß von uns überprüft, aber der eine oder andere Kollege in den Betrieben muß mal einen Löscher gebrauchen. Es müßte dann eigentlich selbstver-

ständiglich sein, daß er uns hiervon benachrichtigt, damit wir sofort einen anderen, frisch gefüllten Feuerlöscher anbringen. Aber das wird oft unterlassen. Und wenn der Ablöser im Betrieb den Löscher brauchen sollte, wird leicht aus einem kleinen Unglück ein großes; aus einem kleinen Entstehungsbrand kann leicht ein Großbrand werden.

Ständige sorgfältige Wartung aller Feuerlösch-, Rettungs- und Sicherheitsgeräte ist notwendig, um im rechten Augenblick wirksame Hilfe leisten zu können



Nun ja, unsere Verantwortung ist groß, und auf das Höchstmaß an Verantwortung ist alles ausgerichtet. Wir haben 24 Stunden Bereitschaftsdienst, dann 24 Stunden Ruhe. Wenn „nichts los“ ist, dann überprüfen und pflegen wir — wie eine Mutter ihre Kinder — unsere Feuerlöschgeräte und Fahrzeuge. Denn auf Sicherheit und Schnelligkeit kommt es ja erheblich an. Und — nun, ich sagte schon, wir sind Mädchen für alles — jede Nacht werden wir vier- bis sechsmal herausgelingelt, um „schnell wie die Feuerwehr“ die Frau eines Kollegen zur Entbindung ins Stift zu fahren oder einen plötzlich

Erkrankten zur Operation. Das geht bei uns ruckzuck! Tag und Nacht sind unsere Krankenwagen für die Verletzten da. In unseren Betrieben passiert ja immer etwas. Im Notfall springen wir auch für die Kameraden aus dem Bergbau und von der Maschinenfabrik Deutschland ein.

Da kann ich Ihnen folgendes erzählen, es ist nur ein kleines Beispiel: Vor kurzem war durch Funkenflug ein Waggon in Brand geraten. Ein Kollege aus dem Eisenbahnbetrieb hatte uns alarmiert — und als er zum Waggon zurückkam, da hatten wir den Brand bereits gelöscht. Ja, ja, Geschwindigkeit ist eben alles.

Unser Mitarbeiter Hermann Wolff ist ein alter Pförtner und Werkschutzmann. Er zeigte uns eine Lohnabrechnung aus dem Jahre 1925, nach der er damals unter dem Zwölfstundentag — zehn Stunden wurden nur bezahlt — einen Monatslohn von 112,— Mark brutto hatte. Diese Zeiten sind glücklicherweise vorüber. Heute ist ja alles



Auch zu Kranken- und Verletztentransporten wird der Werkschutz immer wieder herangezogen

anders. Wir bekommen unsere Dienstkleidung und haben eine geregelte Dienstenteilung, die uns auch Freizeit läßt. Ich habe sogar ein Siedlerhaus, wie es viele Werksangehörige haben. Das wäre früher für die meisten Arbeiter doch nur ein Wunschtraum geblieben.

Vertrauenspersonen des Werkes

Mit den Kollegen aus den Betrieben kommen wir vom Werkschutz sehr gut aus. Sie wissen, daß wir tatsächlich „Vertrauenspersonen“ des Werkes sind, daß uns kleinliche Angeberei oder jedwede Schikane fernliegt. Sicher „passiert“ schon mal etwas. Das bleibt bei so vielen Menschen nicht aus. Aber wir sind aus unserer Erfahrung heraus Psychologen; wir sehen es unserem Mann an der Nase ab, wenn er ein Ding zu drehen versucht. Das passiert ja heute sehr selten. In der ersten Nachkriegszeit kam das öfter vor; aber auch damals war es keine Diebstahlslust, sondern brutale Not.

Alarm: In Sekundenschnelle sind die Männer der Werksfeuerwehr am Einsatzort und beginnen ihre Tätigkeit



Hauptwachleiter Fritz Möller erklärt uns den Einsatzplan: 160 Mann stark ist der Werkschutz. Rund die Hälfte von ihnen sind Unfall- und Kriegsbeschädigte, 28 sind Schwerbeschädigte. Gerade hierauf nehmen die Kollegen aus den Betrieben besonders Rücksicht.

Früher liefen die Werkschutzmänner in Räuberzivil umher; sie trugen eine Dienstmütze und dazu einen dicken Knotenstock als Zeichen ihrer Würde. Auch das ist heute anders; sie tragen eine einfache Dienstkleidung. Sie und wir alle wollen allen Freund und Helfer sein. Das wissen unsere Kollegen in den Betrieben und machen uns unsere Arbeit und unsere Aufgabe leicht.

Jeder Aufgabe gewachsen

Abteilungsleiter Franz Wierzba, der Chef für Werkschutz, Feuerwehr und Unfallverhütung, versichert: Das Werk und die Kollegen können sich auf uns verlassen. Unsere Werkfeuerwehr verfügt über drei Löschfahrzeuge. Davon ist eines ein modernes Fahrzeug mit einem Tank, der 2400 Liter faßt. So kann sofort bei Ankunft auf der Brundstelle mit der Löscharbeit begonnen werden. Der Tankvorrat reicht mindestens für 15 Minuten. Inzwischen kann dann die Leitung vom Hydrant zum Tank hergestellt werden. Wir verfügen auch über eine Drehleiter und drei Krankenwagen, dazu über drei Tragkraftspritzen, über elektrische und Wasserstrahlpumpen, über stationäre Kohlensäureschnee- und -schaumlöschanlagen. Unsere Feuerwehr hat auch einen kleinen Omnibus und einen Personenkraftwagen, die bei plötzlichen Ausfällen von Maschinen und mithin notwendig werdenden Reparaturen die Einsatztrupps, die von den Betrieben namentlich gemeldet sind, an die Reparaturstelle bringen. Dem Werkschutz stehen — es kann auch hier ein schneller Einsatz nötig sein — zwei Motorräder und ein Motorroller zur Verfügung. Alle Männer sind in der ersten Hilfe ausgebildet.

Wir sind bisher von größeren Schadensfällen verschont geblieben. Wir werden es hoffentlich auch in Zukunft bleiben. Das ist um so eher der Fall, wenn jeder uns hilft und unterstützt. Das muß ein echtes Anliegen aller Kollegen sein.

J. H.



Das Abseilen eines Verletzten bei einer Übung unserer Werkfeuerwehr

Nur ständige Ausbildung und Übung sichern auf die Dauer die Einsatzbereitschaft und den Erfolg im Gefahrenfall. Wenn es im Ernstfall um Sekunden geht, muß jeder Handgriff sitzen, damit kostbare Zeit gewonnen wird und Menschenleben und kostbares Hab und Gut gerettet oder geschützt werden können. Unser Werkschutz entwickelt immer neue Methoden der Feuer-, Gefahren- und Unfallbekämpfung, um im rechten Augenblick wirksam eingreifen zu können.



EIN SCHRITT WEITER:

Pensionsvereinigung gegründet!

Am 8. September 1953 wurde in Bochum die Pensionsvereinigung der eisenschaffenden Industrie gegründet. In dieser Vereinigung haben sich alle Unternehmen zusammengeschlossen, die für ihre Belegschaften eine Pensionsordnung nach den Vorschlägen der Stahltrühdhändlervereinigung eingeführt haben. Über die wesentlichen Bestimmungen der nach diesen Vorschlägen für unsere Gesellschaft geschaffenen Pensionsverordnung berichteten wir bereits in Nr. 1 von „Werk und wir“.

Die Pensionsvereinigung soll nach ihrer Satzung darauf hinwirken, daß die Mitgliedsunternehmen die übereinstimmenden Teile der Pensionsordnungen einheitlich anwenden und soll auf eine weitere Vereinheitlichung der übrigen Pensionsbestimmungen hinarbeiten. Es ist ihr weiterhin zur Aufgabe gemacht, für die Anwendung gemeinsam erarbeiteter Grundsätze in der Altersversorgung der Belegschaften der Mitgliedsunternehmen zu sorgen und die durch veränderte Verhältnisse notwendig werdenden Ergänzungen und Änderungen der Pensionsordnung allen Mitgliedern zur Annahme zu empfehlen. Ferner wird bei der Pensionsvereinigung ein Schlichtungsausschuß gebildet, der zur Schlichtung von Meinungsverschiedenheiten, die bei der Auslegung und Anwendung der Pensionsordnung entstehen, beitragen soll.

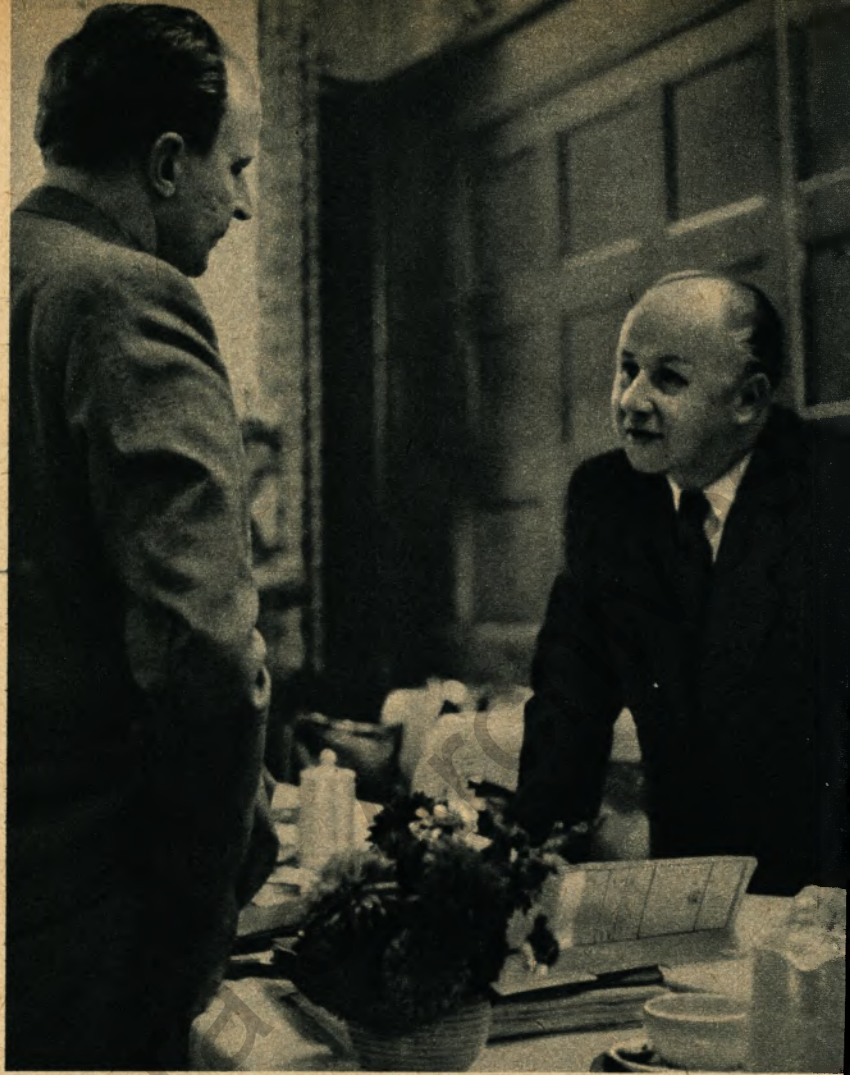
Die Freizügigkeit des Arbeitnehmers, die mit der Anrechnung von Dienstjahren bei anderen Gesellschaften mit ähnlicher Pensionsordnung und entsprechender Anrechnung geschaffen werden soll, ist letztlich erst dann voll gesichert, wenn alle eisenschaffenden Gesellschaften eine solche Pensionsordnung angenommen und sich der Pensionsvereinigung angeschlossen haben.

Zu den Gründern der Pensionsvereinigung gehören:

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG., Dortmund,
Hüttenwerk Rheinhausen AG.,
Hoesch Werke AG. (auch für Westfalenhütte AG. und Weiterverarbeitung),
Stahlwerke Bochum AG.,
Hüttenwerk Salzgitter AG.,
Stahl- und Röhrenwerke Reisholz G.m.b.H.,
Ruhrstahl AG.,
Gußstahlwerk Oberkassel AG.,
Gußstahlwerk Witten AG.,
Deutsche Edelstahlwerke AG.,
Gußstahlwerk Bochumer Verein AG.

Unsere Gesellschaft wurde in der Gründungsversammlung durch Dr. Harald Koch und Dr. Kirchhoff (Westfalenhütte AG.) vertreten. Folgende weitere Unternehmen beabsichtigen, der Pensionsvereinigung vorbehaltlich der Zustimmung ihrer Organe beizutreten:

Nordwestdeutscher Hütten- und Bergwerksverein AG.,
Rheinische Röhrenwerke AG.,



Nach der Unterzeichnung des Gründungsprotokolls:
Direktor Geldmacher (Bochumer Verein, rechts) und Dr. Koch (Hoesch, links) im Gespräch

August-Thyssen-Hütte AG.,
Hahn'sche Werke AG.,
Niederrheinische Hütte AG.,
Mannesmann AG.

In der Gründungsversammlung am 8. September 1953 wurde ein vorläufiger Vorstand gewählt, dem folgende Vorstandsmitglieder ihrer Gesellschaft angehören:

Boine, Deutsche Edelstahlwerke AG.,
Geldmacher, Gußstahlwerk Bochumer Verein AG.,
Hannesen, Niederrheinische Hütte AG.,
Dr. Harders, Dortmund-Hörder Hüttenunion AG.,
Dr. Hofmeyer, Rheinische Röhrenwerke AG.,
Kapusta, Gußstahlwerk Oberkassel AG.,
Dr. Koch, Hoesch Werke AG.,
Dr. Schröder, Nordwestdeutscher Hütten- und Bergwerksverein AG.,
Stahl, Hahn'sche Werke AG.

In seiner ersten konstituierenden Sitzung am gleichen Tage wählte der Vorstand Direktor Geldmacher zum Vorsitzenden des Vorstandes der Pensionsvereinigung und Direktor Hannesen zum ersten Stellvertreter des Vorstandes. Zum Geschäftsführer wurde bestellt Dr. Frye, Geschäftsführer des Essener Verbandes bei der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft und Geschäftsführer des Haftpflichtverbandes der deutschen Industrie.

Pensionsleistungen von Unternehmen für ihre eigenen langjährigen Betriebsangehörigen hat es schon seit vielen Jahrzehnten gegeben. Erstmalig jedoch wird nunmehr den Arbeitnehmern in den an der Pensionsvereinigung beteiligten Betrieben auch die Dienstzeit anerkannt, die sie in anderen Betrieben der eisenschaffenden Industrie mit entsprechender Anrechnung verbracht haben. Damit stellt die Gründung der Pensionsvereinigung der eisenschaffenden Industrie eines der bedeutsamsten Ereignisse in der betrieblichen Sozialpolitik nach dem Kriege dar.

Lagekarte der Werke, die sich der Pensionsvereinigung angeschlossen haben



Mannesmann AG, Düsseldorf
Belegschaft 30 000



Nordwestdeutscher Hütten- und Bergwerksverein, Duisburg, Belegschaft 28 500



Rheinische Röhrenwerke AG, Mülheim-Ruhr
Belegschaft 15 000



Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld
Belegschaft 8 150

August-Thyssen-Hütte, Duisburg-Hamborn
Belegschaft 5 500



Hoesch Werke AG, Dortmund
Belegschaft 31 000



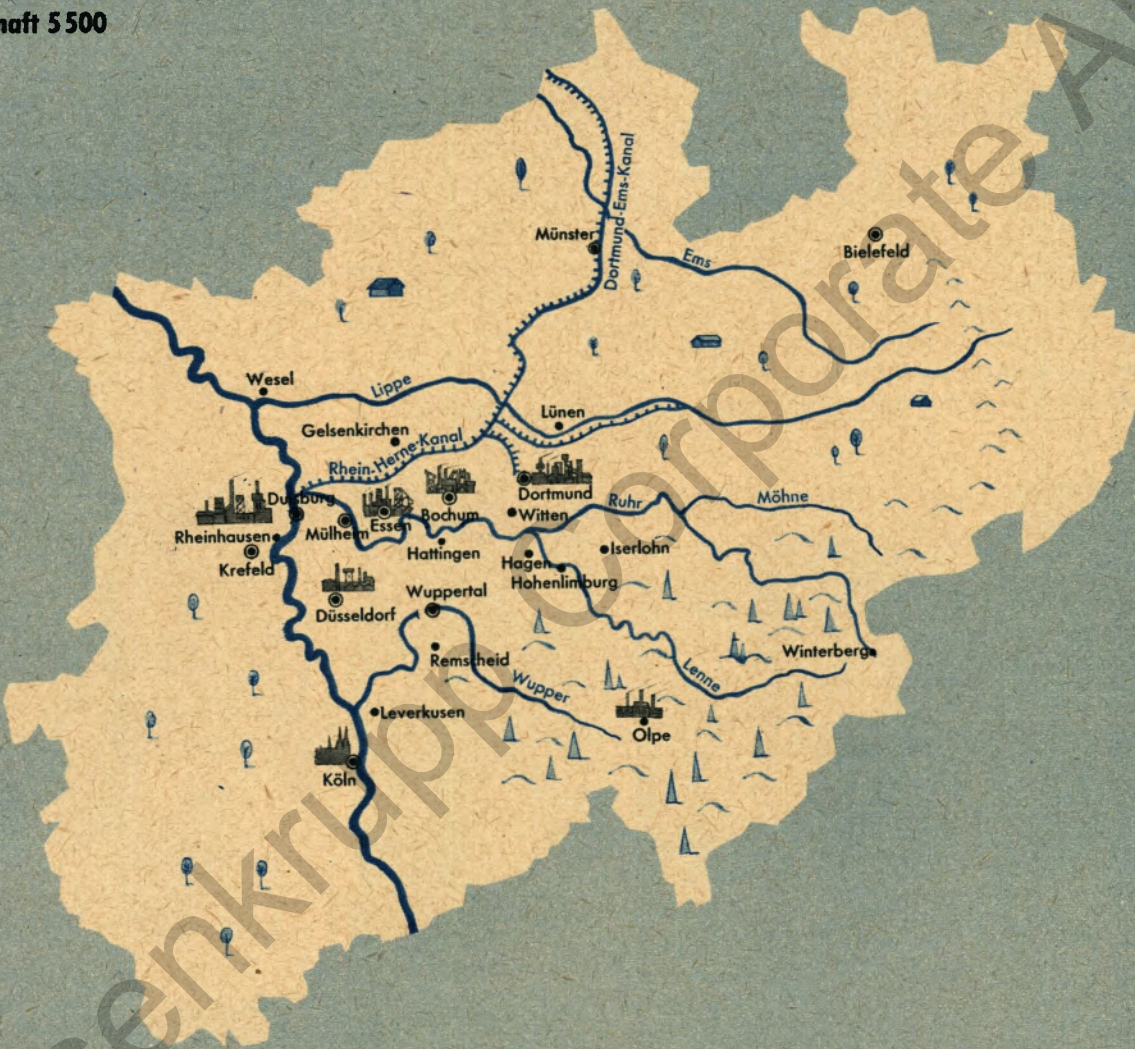
Dortmund-Hörder Hüttenunion, Dortmund
Belegschaft 22 000



Gußstahlwerke Bochumer Verein, Bochum
Belegschaft 16 000



Hüttenwerk Rheinhausen AG, Rheinhausen
Belegschaft 11 700



Niederrheinische Hütte AG, Duisburg
Belegschaft 3 300

Stahl- und Röhrenwerke Reisholz GmbH, Reisholz
Belegschaft 3 150

Hahnsche Werke AG, Duisburg
Belegschaft 2 800



Gußstahlwerke Oberkassel AG, Düsseldorf
Belegschaft 1 330



Ruhrstahl AG, Hattingen-Ruhr
Belegschaft 8 900



Hüttenwerk Salzgitter, Salzgitter
Belegschaft 6 700



Gußstahlwerk Witten KG., Witten
Belegschaft 4 100



Stahlwerke Bochum AG, Bochum
Belegschaft 3 850

121 JUBILARE des letzten Halbjahres begingen mit ihren Frauen und im Beisein der Direktoren und Betriebsräte, Betriebschefs und Abteilungsleiter der Westfalenhütte AG. im Festsaal der Hütte ihre Jubilarenehrung. Es waren fünf Jubilare mit 50 jähriger, 49 mit 40 jähriger und 67 mit 25 jähriger Dienstzeit. Arbeitsdirektor Alfred Berndsen dankte den Jubilaren, daß sie mit dazu beigetragen haben, die zerstörte und stillliegende Hütte wieder aufzubauen. Stellv. Betriebsratsvorsitzender Hans Hutfilker begrüßte die neue Pensionsordnung, die wesentlich zur Sicherung des Lebensabends beitrage. Der Vorsitzende des DGB Ortsverwaltung Dortmund, Albert Wengenrotz, überbrachte die Grüße der Gewerkschaften und dankte den Jubilaren, von denen viele gleichzeitig ihr Gewerkschaftsjubiläum begingen, für ihre Treue und ihren Einsatz.

EINE RHEINFAHRT machten die Jubilare der Hoesch-Bergwerks AG., die in diesem Jahr auf eine 25 jährige, 40 jährige oder sogar 50 jährige Tätigkeit auf unseren Schachtanlagen zurückblicken können. Insgesamt nahmen an dieser Fahrt 305 Jubilare mit ihren Frauen teil. Von diesen 305 Jubilaren waren 274 schon 25 Jahre bei Hoesch, 28 hatten 40 Dienstjahre hinter sich und drei, nämlich Julius Bergau, Franz Jende und Heinrich Söthe, hatten 50 Jahre Hoesch die Treue gehalten.

Die Rheinfahrt unserer Bergbaujubilare am 3. Oktober führte mit dem Sambazug von Dortmund nach Königswinter, von dort aus mit dem Schiff weiter bis Koblenz und auf die gleiche Weise wieder zurück nach Dortmund. An der Fahrt nahmen auch der Vorstand der Hoesch-Bergwerks AG. und die Betriebsräte der einzelnen Schachtanlagen teil, die bei dieser Gelegenheit den Jubilaren in herzlicher Weise ihren Dank für ihre treue Pflichterfüllung aus-



sprachen. War schon im Sambazug durch Musik und Tanz für fröhliche Unterhaltung gesorgt, so stiegen die Wogen der Begeisterung und Freude erst recht auf dem Dampfer „Westmark“ während der Rheinfahrt. Kurzweilige Darbietungen trugen zur Lachmuskelstärkung unserer Jubilare bei. Alles in allem: Nach den vielen Jahren gemeinsamen Schaffens ein Tag echter gemeinsamer Freude.

Auf Kaiserstuhl I feierten in diesem Jahr 45 Belegschaftsangehörige ihr 25 jähriges und 7 Belegschaftsmitglieder ihr 40 jähriges Jubiläum. Auf Kaiserstuhl II waren es 139 mit 25 Dienstjahren, 10 mit 40 Dienstjahren und 3 mit 50 Dienstjahren. Auf Fürst Leopold Baldur in Hervest-Dorsten waren 90 Jubilare 25 Jahre ununterbrochen tätig, während 11 es auf 40 Jahre gebracht hatten.



Protokoll MEINER »VERGESSLICHKEIT«

Als Mitarbeiter:

Früher habe ich ...

... gegen die „Radfahrer“ in kräftigsten Tönen gemeckert,

... behauptet, Humor versüße die Arbeit,

... mich über jeden Urlaubsgruß eines Kollegen gefreut,

... Selbstverantwortung für die Seele des Geschäfts gehalten,

... gesagt, jeder könne und solle nach seiner Art selig werden,

... betont, daß Lehrlinge möglichst vielseitig ausgebildet werden müßten,

... mich gerne mal an einen älteren Mitarbeiter herangeschlingelt, wenn ich etwas nicht genau wußte

... es als höchst ungerecht empfunden, wenn mich jemand „weiter oben“ anschwärzte,

Und jetzt ...

... katzbuckele ich vor dem neuen Chef wie ein Sechstagesfahrer.

... bin ich bei jedem „Flachs“ gleich eingeschnappt.

... habe ich selbst noch nicht mal 'ne Karte geschrieben („die können mich mall“).

... habe ich die Panne von gestern doch auf den Neuen abgewälzt.

... schneide ich doch den Müller, weil er politisch weiter rechts steht.

... lasse ich den mir zugeteilten „Stift“ doch nur Frühstück holen und Zahlen addieren.

... sage ich in umgekehrten Fällen etwas von „mangelnder Selbständigkeit“ und hülle mich in Schweigen.

... pflege ich meinen Chef „als loyaler Mitarbeiter“ über alles auf dem laufenden zu halten.

Als Abteilungsleiter:

Früher habe ich ...

... mich geärgert, wenn mein Chef erst kurz vor Feierabend mit einer eiligen Sache kam,

... gemeckert, wenn ein Vorgesetzter kaum grüßte,

... die Selbständigkeit als wichtigste Eigenschaft eines guten Mitarbeiters gelobt.

... behauptet, daß ein Vorgesetzter in allem Vorbild sein muß,

... mir vorgenommen, die Selbstachtung meiner Mitarbeiter zu achten,

... versprochen, meine Mitarbeiter ohne Ansehen der Person gerecht zu behandeln,

... dem Betriebsrat meinen Willen zur Zusammenarbeit mit vielen wohltonenden Worten versichert,

... bei jeder Gelegenheit über die Rücksichtslosigkeit anderer Leute geschimpft,

Und jetzt ...

... kommt es oft vor, daß ich die eiligsten Briefe erst beim Klingeln diktiere.

... sage ich oft nicht mal „Guten Morgen“, wenn ich in meine Abteilung komme.

... habe ich meinen Sachbearbeitern jede Kleinigkeit bis zum letzten Komma vor.

... pflege ich mit Selbstverständlichkeit regelmäßig eine Stunde später zu kommen.

... stört es mich garnicht, den einen vor allen anderen herunterzuputzen.

... habe ich von zwei Sündenböcken nur den einen gerügt, weil der andere ein Neffe des Chefs ist.

... habe ich die von ihm erbetenen Unterstützungen an einige Mitarbeiter verteilt, ohne ihn zu erwähnen oder gar dazuzubitten.

... habe ich meine Sekretärin wegen einer Lappalie angefaucht, obwohl ich weiß, daß sie Sorgen um ihren kranken Buben hat.



Aber in einem bin ich

Früher ...

... habe ich nur bei anderen Fehler gesehen



mir gleichgeblieben:

Und heute ...

... ist das noch ganz genau so!

**400
WERKZEIT-
SCHRIFTEN**

**3 MILL.
GESAMT-
AUFLAGE**

10 MILLIONEN LESER



IM DIENSTE DES VERSTEHENS

Vom 9. bis 11. Oktober fand in Königswinter die Jahrestagung der Arbeitsgemeinschaft der Deutschen Werkzeitschriften statt. Hier trafen sich etwa 200 Schriftleiter von Werkzeitschriften, um in kollegialer Aussprache die alle bewegende Frage nach dem Standort der Werkzeitschrift innerhalb der Betriebe und der deutschen Wirtschaft zu diskutieren, Wesen und Aufgabe der Werkzeitschriften in gemeinsamem Erfahrungsaustausch neu zu erkennen und gestalterische Probleme zu besprechen. Bei seiner Begrüßungsansprache im Namen der Arbeitsgemeinschaft der Deutschen Werkzeitschriften führte Johannes Hoischen u. a. folgendes aus:

„Im letzten Jahr tagten wir in Düsseldorf in einer Zeit großer innerpolitischer Spannung, die hervorgerufen war durch den Kampf um das Betriebsverfassungsgesetz. In diesem Jahr hier in Königswinter tagen wir kurz nach den Bundestagswahlen, die im Zeichen härtester Auseinandersetzungen standen, die weitgehend Gräben aufgerissen haben auch zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern.

Ich stelle mit um so größerer Freude fest, daß wir heute hier wieder Schulter an Schulter sitzen, wir alle: Arbeitgeber und Arbeitnehmer, Syndiken und Gewerkschaftsfunktionäre — wir alle und zwar ganz gleich, wo der einzelne parteipolitisch, sozialpolitisch auch stehen mag. Diese Tatsache verdient besonders betont und herausgestellt zu werden.

Ich bin auch der Meinung, daß man sich endlich wieder zusammenfinden soll, auch wenn man sich zusammenraufen muß. Leider haben

wir alle noch zuviel Totalitarismus in den Knochen; wir identifizieren uns als pars, als Teil, allzu leicht mit dem Ganzen.

Wir alle sind nur ein Teil und sollten uns hiermit bescheiden. Wir stehen im Volk und in der Wirtschaft. Aber beispielsweise die Koalition ist nicht das Volk

— das Volk ist auch nicht die Opposition. Die Arbeitgeberverbände sind nicht das Volk — das Volk sind auch nicht die Gewerkschaften. Ein Volk ist erst, ein Volk wird erst durch das Zusammensein, die Zusammenarbeit aller.

Die deutsche Wirtschaft ist nicht nur der Unternehmer, sie ist auch nicht nur der Arbeitnehmer. Die deutsche Wirtschaft ist nicht nur das Deutsche Industrie-Institut in

Köln, sie ist auch nicht nur das Hans-Böckler-Haus in Düsseldorf. Die deutsche Wirtschaft ist das Zusammenwirken aller. Sie ist zwei



Noch vor zwei Jahren gab es in der Bundesrepublik nur 70 Werkzeitschriften. Heute sind es nahezu 400, wenn diese Zahl auch reichlich hoch gegriffen ist, weil darin kleine und kleinste Werkveröffentlichungen eingeschlossen sind. Die Auflage der einzelnen Werkzeitschriften schwankt zwischen 45 000 und wenigen hundert Exemplaren. Die deutsche Werkpresse erfasst jedoch durchschnittlich 10 Millionen Leser und ist damit ein bedeutender publizistischer Faktor geworden. Unsere Werkzeitschrift „Werk“ und wir erscheint monatlich mit einer Auflage von über 40 000 Exemplaren.

Begriffe, die durch ein ‚und‘ zu *einem* wurden oder werden müssen: Kapital und Arbeit, Maschine und Mensch, Unternehmerinitiative und schöpferisches Schaffen, Kopfarbeit und Handarbeit. Und wir Werkzeitschriftenredakteure sind eigentlich nichts anderes als die personifizierte Synthese zwischen den Thesen und Antithesen, wobei wir die Spannungsfelder zwischen ihnen weder verniedlichen noch vergrößern oder sie gar hinwegillusionieren wollen und können. Wir wollen in unseren Zeitschriften dem ‚und‘ dienen, meine Damen und Herren. Wir wollen jedes ‚oder‘, jede Alternative vermeiden. Wir wollen auch jeden Dienst an einem ‚Ismus‘ vermeiden. Dieser Ismus ist nicht nur Kapitalismus und Sozialismus, dieser Ismus ist auch Syndikalismus und Betriebsegoismus — ein Ismus, der nur sich selbst sieht, sich und das Werk als den Nabel der Welt. Wir wollen daran denken, daß auch das Werk nur ein Teil ist, nur ein Teil der Wirtschaft, nur ein Teil der Unternehmerschaft und der Arbeitnehmerschaft, nur ein Teil des Volkes und der Menschheit. Und wenn ich Sie — meine Damen und Herren als den Werksredaktionen — als Kolleginnen und Kollegen angesprochen habe, dann will ich zum Ausdruck bringen, daß wir alle gemeinsam demselben Gesetz unterworfen sind, daß wir dieselbe innere Verpflichtung haben und haben müssen, dem ‚und‘ zu dienen und jeden ‚Ismus‘ zu meiden.

Meine Damen und Herren aus den Verbänden und Organisationen der Arbeitgeber- und Arbeitnehmerschaft, betrachten Sie es bitte nicht als Ausnutzung meiner heutigen Funktion, wenn ich abschließend folgendes sage — und ich glaube, daß ich mich hierbei zum Sprecher meiner Kolleginnen und Kollegen machen kann:

Wir Werksredakteure haben zwei Hände. Wir bieten beide Hände Ihnen beiden. Nehmen Sie unsere Hände und gehen Sie beide mit uns an die Arbeit, die ja nichts anderem dienen soll als der Vorwärtswirtschaft der deutschen Wirtschaft und der sozialen Aufwärtswirtschaft der deutschen Arbeitnehmerschaft.

Hier liegt unser aller Aufgabe. Dieser Aufgabe zu dienen, wird jeder bereit sein, der eines guten Willens ist. Um diesen guten Willen zu einer vertrauensvollen Zusammenarbeit herauszustellen, auch dazu ist diese Arbeitstagung da. Und führt sie uns alle näher zusammen, läßt sie uns alle näher zusammenrücken, dann hat sie ihren Zweck erfüllt.“

Dr. Nebe zeigte in seinem Referat, wie die Sozialgesetzgebung seit 1945 das Bild der Betriebe verändert habe und führte aus, daß sich die Werkzeitschrift dieser Entwicklung anpassen müsse, wenn sie echtes Bindeglied zwischen „oben und unten“ sein wolle. Die Struktur des Betriebes bestimme auch das Gesicht der Werkzeitschrift. Daher gerieten die deutschen Werkzeitschriften nicht in die Gefahr der Uniformität, weil die Betriebsstruktur von Unternehmen zu Unternehmen verschieden sei. Den jeweiligen Geist, der in einem Betriebe herrsche, müsse auch die Werkzeitschrift ausstrahlen. Die Arbeitsgemeinschaft der deutschen Werkzeitschriften könne daher auch nur die Plattform eines Meinungs- und Erfahrungsaustausches, nicht aber einer irgendwie gerichteten Beeinflussung sein.

Professor Herwig, Braunschweig, betonte in seinem Referat „Was erwarten Leitung und Belegschaft eines Werkes von ihrer Werkzeitschrift“, daß die Werkzeitschrift Hilfestellung bei den Führungsaufgaben innerhalb eines Unternehmens leisten müsse. Den Betriebsangehörigen soll sie durch die Darstellung und Erläuterung aller wirtschaftlichen, technischen und sozialen Sinnzusammenhänge helfen, Wesen und Wirken des Betriebes zu verstehen. Sie soll die Plattform einer aufrichtigen Aussprache sein (siehe Vorwort „Werk und wir“ Heft 1/1953).

*

Im Anschluß an die Referate wurden in zehn Arbeitskreisen praktische Fragen der Werkzeitschriftengestaltung diskutiert.



Professor Herwig, Braunschweig, bei seiner Ansprache. Im Vordergrund Dr. Nebe und Johannes Hoischen



Blick in den Zuhörerraum während der Eröffnung der Tagung



Eine Ausstellung zeigte Entwicklung und Stand der Werkzeitschriften

Prokurist Dr. Vogel (Hoesch-Werke, links) auf der Tagung im Gespräch mit den Schriftleitern von „Werk und wir“, Klaus Ullrich (Mitte) und Johannes Hoischen (rechts)





DÖRKEN GEVELSBERG

90 Jahre waren am 1. Oktober dieses Jahres seit jenem Tage vergangen, an dem die Brüder Eduard und Heinrich Dörken die offene Handelsgesellschaft Gebr. Dörken in Gevelsberg gründeten. Fünf Mann betrug an jenem 1. Oktober 1863 die Belegschaft der neuen Firma. Sie stellten Baubeschläge aller Art her und in kürzester Zeit war der Name Dörken als Lieferant von besonders qualitativen Baubeschlägen nicht nur im Inland, sondern auch in Holland und sogar in Brasilien bekannt. „On de Gesondhet van de Gevelsbergers“, trank jüngst ein alter Handelsherr in der Amstelveener Vorstadt Amsterdams, als ihn Vertreter von Dörken besuchten, und zeigte dabei stolz eine alte Faktura, ein vergilbtes Papier, auf dem in schwungvoll gestochener Schrift dem Großvater des Gesprächspartners 12 Dutzend Crémones für Fenster und Rahmen von der Firma Gebr. Dörken peinlichst genau in Thalern, Silbergroschen und Pfennigen in Rechnung gestellt wurden. Diese Rechnung war am 24. Januar 1869 ausgestellt; sie ist ein Dokument für die weltweiten Geschäftsbeziehungen Dörkens bereits in den ersten Jahren des Bestehens. Und wer heute zufällig an der Verloaderampe des Versands im Gevelsberger Werk vorbeikommt, der wird dort Kisten mit fremdländischen Aufschriften und Ortsbezeichnungen finden. Damals wie heute sind Dörken-Erzeugnisse im Ausland begehrt.

Rascher Aufstieg des jungen Werks

Die günstige Entwicklung des Unternehmens in den ersten fünf Jahrzehnten verdeutlicht sich am besten im Anwachsen der Belegschafts- und Umsatzziffern. 1870 waren 50 Arbeiter und Ange-

stellte im Werk beschäftigt, zur Jahrhundertwende hat sich diese Zahl bereits verfünffacht. Im 50. Jahre des Bestehens ist die Belegschaft auf 550 Arbeiter und Angestellte angewachsen. Ein ähnliches Bild bietet die Umsatzentwicklung. Im Jahre 1901 wird erstmals die Millionengrenze überschritten und im 51. Geschäftsjahr 1913/14, kurz vor Ausbruch des ersten Weltkrieges, beträgt der Umsatz 5 500 000 Goldmark.

Neue Märkte: Marokko, Argentinien, Rußland

Im Laufe der Zeit beschränkte man sich bei Dörken nicht auf die Herstellung von Baubeschlagteilen sondern nahm 1895 auch die Fertigung von Schraubstöcken auf. Um die Jahrhundertwende wird eine Tempergießerei aufgebaut. Das Auslandsgeschäft wächst an; Marokko, Argentinien und das Asiatische Rußland werden bedeutsame Märkte für Dörken. Man merkt jedoch bald, daß die Herstellung von Schraubstöcken nicht lohnend ist und gibt sie daher wieder auf. Gleichzeitig wendet man sich aber der Fertigung von Waggonbeschlagteilen zu und übernimmt damit einen Produktionszweig, der sich sehr günstig entwickelt und auch heute noch einen wesentlichen Teil der Dörken-Erzeugung ausmacht. Während bis zur Jahrhundertwende alle Waggonbeschlagteile fast ausschließlich geschmiedet wurden, stellt Dörken sie aus Profileisen her, erreicht damit eine bessere Qualität und sauberere Ausführung und ist darüber hinaus noch in der Lage, erheblich billiger zu liefern.

Mit diesem Fertigungsprogramm geht die Gesellschaft in den ersten Weltkrieg als bekanntestes Kleiseisenunternehmen Deutschlands.



So sieht nach dem Ausbau der Werksanlagen der Innenhof des Gevelsberger Werks aus

Der Umsatz steigt bis auf 18 228 000 Mark im Geschäftsjahr 1917/18. 1921 wird die offene Handelsgesellschaft in drei Firmen umgewandelt, in „Gebr. Dörken“, „Dörken & Schulte“ und „Dörken Söhne“. 1922 erfolgt die Umwandlung der Firma „Gebr. Dörken“ in eine Aktiengesellschaft mit 20 Millionen Stammkapital. Die Inflation macht eine Kapitalumstellung erforderlich und so wird 1924 das Grundkapital der „Gebr. Dörken AG.“ auf 750 000 RM neu festgesetzt und 1926 auf 1,5 Millionen erhöht. Nach und nach werden Spiralbohrer und Fahrradteile, Fittings und Haushaltgeräte in das Produktionsprogramm aufgenommen. 1921 war die Fertigung von Baubeschlägen an die Firma Dörken & Schulte abgegeben worden, 1932 wird die Herstellung von Haushaltgeräten an das Alexanderwerk abgetreten und 1933 wird die Herstellung von Fahrradteilen in der Firma „Heinz Walter Dörken“ verselbstständigt.

Hoesch erwirbt die Dörken-Aktien

In der Zwischenzeit waren aber große Wandlungen im Unternehmen vorgegangen. Die Inflation und die Wirtschaftskrisen nach dem ersten Weltkrieg waren nicht spurlos an der Firma vorübergegangen. Sie hatte zwar die Scheinblüte der Jahre 1927/28 mitgemacht und während dieser Zeit war die Belegschaftszahl auf 1129 Arbeiter und Angestellte angewachsen, aber schon bald zeigten sich die ersten Anzeichen der wirtschafterschrütternden Krise der dreißiger Jahre. Die Bestellungen der Deutschen Reichsbahn und der Waggonfabriken gingen schlagartig zurück, Bankkredite mußten aufgenommen

werden, die Hypothekenschuld wuchs. Es verblieben zuletzt als Möglichkeiten nur noch der Vergleich oder der Anschluß an ein wirtschaftlich gesichertes Unternehmen. Zu diesem Zeitpunkt übernahm das Eisen- und Stahlwerk Hoesch mit 800 000 Mark die Mehrheit der Dörken-Aktien und erwarb 1931/32 die restlichen 700 000 RM des Aktienkapitals. Damit kam die „Gebr. Dörken AG.“ als Tochtergesellschaft zu den Werken des Hoesch-Kreises. Seit 1938 firmiert die Gesellschaft „Dörken AG.“, Gevelsberg.

Gevelsberger Werk sollte demontiert werden

Das Werk gilt als Speziallieferwerk der Deutschen Bundesbahn, aber auch ausländische Staatsbahnen und Waggonbauanstalten stehen in enger Geschäftsverbindung mit dem Unternehmen. Im Oktober 1947 traf die Firma ein harter Schlag, da die gesamten Werksanlagen ganz unerwartet von den Besatzungsmächten auf die Demontageliste gesetzt wurden. Es war Volldemontage des im Krieg völlig unzerstört gebliebenen Werks vorgesehen. Das tatkräftige Zusammenstehen der gesamten Belegschaft mit der Werksleitung und der Konzernleitung in Dortmund bewiesen den Alliierten, daß die Erhaltung des seit 1863 bestehenden Unternehmens eine volkswirtschaftliche Notwendigkeit sei. Nach eineinhalbjähriger lähmender Ungewißheit erfolgte im April 1949 die Absetzung der Anlagen von der Demontageliste. Allen beteiligten Regierungsstellen und den Wirtschaftsorganisationen, insbesondere aber der damaligen Deutschen Reichsbahn gebührt Dank für die der Firma gewährte Unterstützung in der Demontage-Angelegenheit.



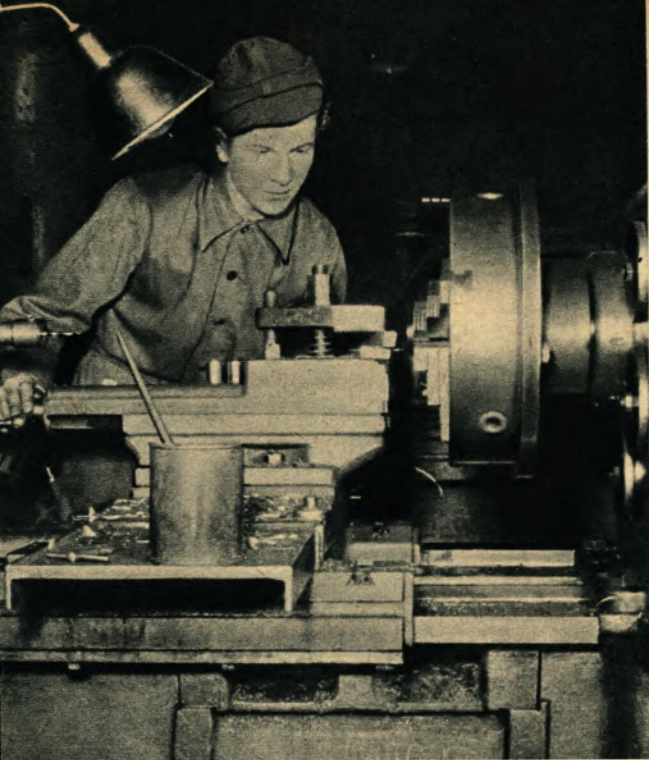
In einer neuen Werksanlage sind moderne Fräsmaschinen zur Bearbeitung der Werkstücke aufgestellt



Das heutige Erzeugungsprogramm

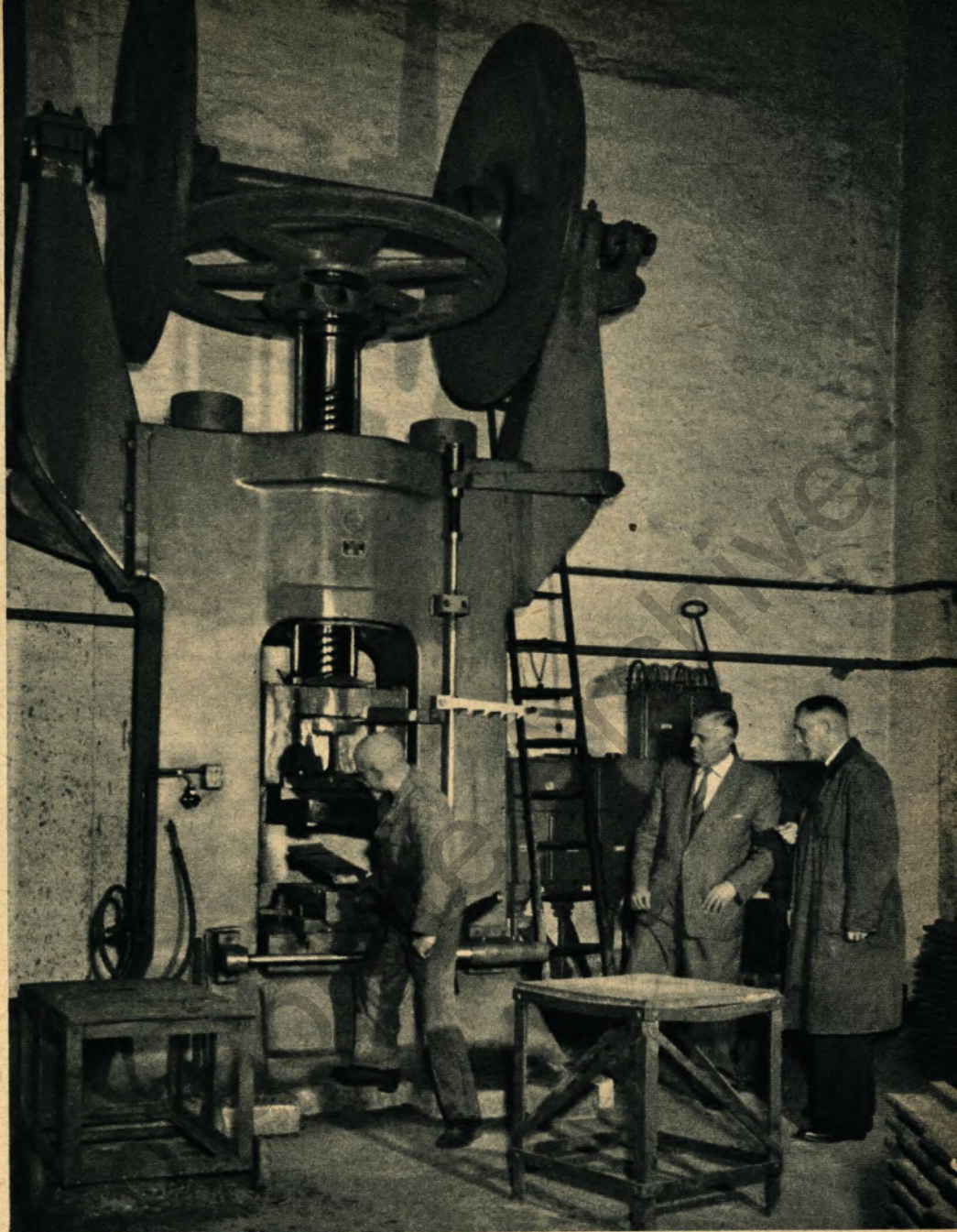
Das heutige Erzeugungsprogramm umfaßt Oberbaumaterial wie Rippen-Unterlagsplatten für die Befestigung von Schienen auf Holz-, Eisen- und Betonschwellen, insbesondere Unterlagsplatten für Weichen. Diese Rippenplatten, das Haupterzeugnis des Werks, wurden außer an die DB und ausländische Eisenbahngesellschaften auch zur Weiterverarbeitung an die MFD geliefert. Ferner Waggonbeschlagteile aller Art für den Bau von Güter-, D-Zug-, Personen- und Spezialwagen, insbesondere für Laufwerk, Zug- und Stoßvorrichtung, Bremsgestänge und Türbeschlag. Es kommen hinzu Bolzen und gedrehte Teile aller Art wie Federbolzen, halbblanke Bremsbolzen, Austauschbolzen, Führungsbolzen, Kupplungsbolzen, Büchsen usw., in roher, wie auch bearbeiteter, gehärteter und geschliffener Ausführung, sowie Preß- und Stanzteile jeder Art bis etwa 25 kg Einzelgewicht und 40 mm Blechstärke für den Waggon- und Fahrzeugbau, für den Bergbau und die Bauindustrie. Schließlich werden Hebezeuge wie genormte Zahnstangenwinden und genormte Gleishebewinden, Kabeltrommelwinden, Bauschraubenwinden, Kanalstreben und Rohrverlegewinden hergestellt.

Auf einem Vierfachbohrwerk werden Rippenplatten bearbeitet



Mit gespannter Aufmerksamkeit verrichtet ein Lehrling von Dörken seine ersten Handgriffe an einer Drehbank

Rechts: Presser Ellinghaus beim Warmrichten von weichen Rippenplatten auf einer 300-Tonnen-Frictions-Spindelpresse. In der Mitte Direktor Labisch, rechts Ingenieur Lohbeck



Betriebsratsvorsitzender Timmerbeul und Betriebsrat Weiß im Gespräch mit einem Lehrling

Umsatz und Beschäftigtenzahlen

Dieses reichhaltige Fertigungsprogramm setzt natürlich modern eingerichtete Werkstätten voraus. Die Werksanlagen sind in letzter Zeit überholt worden und neue Werkshallen sind entstanden. Ebenso wurde der Maschinenpark erweitert und modernisiert. Der durchschnittliche Monatsumsatz der Dörken AG. liegt im Augenblick bei etwa 950 000 DM, wovon über 85 % auf den Verkauf von Rippenplatten und Waggonbeschlagteilen entfallen. Über 1000 Tonnen Rohstahl bezieht die Dörken AG. von der Westfalenhütte. Zur Zeit werden im Gevelsberger Werk 167 Arbeiter und 26 Angestellte, zusammen also 193 Belegschaftsmitglieder, beschäftigt. Die Spezialisierung des Werks auf die Lieferung von Material für die Bundesbahn und die Waggonfabriken, macht das Unternehmen weitgehend abhängig von der jeweiligen Finanzlage der Deutschen Bundesbahn und damit leicht krisenanfällig. Es ist das Bestreben der Werksleitung, durch Erweiterung des Produktionsprogramms zu einer besseren wirtschaftlichen Sicherung des Unternehmens beizutragen.

Direktor Wendt, das kaufmännische Vorstandsmitglied der Dörken AG





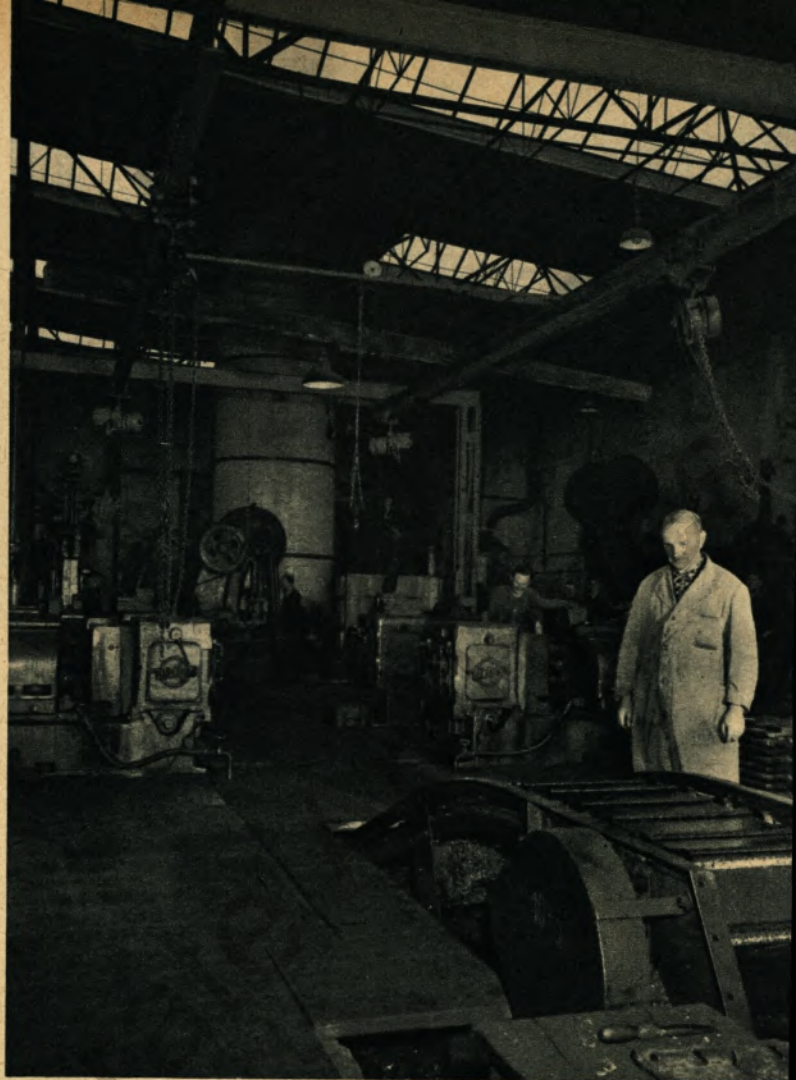
In der Schmiede

Rechts: Meister Timmerbeil an einem Spezialaggregat für Rippenplatten

Die heutige Generation hat gezeigt, daß sie gewillt ist, das was war, wieder zu erreichen. Dank der Initiative der Werksleitung und des Verständnisses des Aufsichtsrates für die unglückliche Lage dieses Betriebes wurde in einer erstaunlich kurzen Zeit ein Werk erstellt, das sich wieder sehen lassen und in dem die Belegschaft wieder mit Lust und Freude schaffen kann. Auch die Belegschaft hat Anteil an den Erfolgen gehabt, hat sie doch vor der Währungsreform in unermüdlicher Arbeit bei unzureichenden Maschinen- und Raumverhältnissen die Vorbedingung für diese nun durchgeführten Planungen geschaffen. Bei diesen Planungen waren auch die Wohnverhältnisse der Belegschaft nicht vergessen worden. Trotzdem das Werk eine beachtliche Anzahl von werkseigenen Wohnungen besitzt, war die Zahl der Wohnungsuchenden sehr groß. Diese Zahl wurde durch die Errichtung von 10 Siedlerhäusern etwas herabgedrückt, beträgt aber jetzt noch immerhin etwa 15% der Belegschaft. Die Dörken-Siedlung selbst, auf Bergeshöhe gelegen, ist durch Fleiß und Ausdauer seiner Bewohner eine Mustersiedlung geworden.

Der Ennepesträßer Werkmannsgeist

In den 90 Jahren des Bestehens hat das Werk Dörken Hoch- und Tiefpunkte wirtschaftlicher Entwicklung durchschritten. In Zeiten glücklicher Wirtschaftsentwicklung ebenso wie in Tagen, in denen das Unternehmen schwer um die Sicherung seines Fortbestandes rang, hat sich der traditionsgebundene Ennepesträßer Werkmannsgeist erhalten und bewährt. Vergangene Generationen haben gebaut und entwickelt, der heutigen Generation ist es aufgegeben, das Werk der Vergangenheit zu erhalten und weiterzugestalten, auf daß in 10 Jahren das 100. Jubiläum im Rückblick auf ein erfolgreiches letztes Jahrzehnt gefeiert werden kann.



Idyllisch gelegen ist die Siedlung der Dörken AG in Gevelsberg, die durch den Fleiß ihrer Bewohner zu einer Mustersiedlung geworden ist



Tag, Härrr Zäche

Um 1920 kam Stanislaus aus Westpreußen auf Arbeitsuche nach Kaiserstuhl II. Fragte er einen Steiger: „Guten Tag, Härrr Zäche, kann ich Arbeit kriegen?“

Steiger: „Sind Sie organisiert?“

Stanislaus: „Rasiert? Gestern morgen.“

Steiger: „Ich meine, ob Sie einem Verband angehören?“

Stanislaus: „Verwandt, ja, Tante Stanislawa, Onkel Bronislaus, habe ich bald vergessen Tante Scholastika.“

Steiger: „Sind Sie denn verrückt?“

Stanislaus: „Zurück? Na, wenn zurück, dann zurück.“

Tag, Härrr Zäche.“

Hans Neumann,
Westfalenhütte, Bauabteilung



Obersteiger ...mann war ein großer Tierfreund. Er beobachtete besonders scharf, daß die Grubenpferde ordentlich getränkt wurden. Durch ausreichendes Trinken sollten die Pferde abgehalten werden, verunreinigtes Grubenwasser zu trinken. Da fragte er einmal einen Pferdejungen, ob er das Pferd auch genügend getränkt habe. „Ja, Herr Obersteiger.“

„Nana, hast Du einen Zeugen dafür? War jemand dabei, hat es einer gesehen?“

„Ja, Herr Obersteiger, ein anderes Pferd.“

Willi Adolphs,
Westfalenhütte, Dreherei I

Zeichnungen von Heinz Kalisch, Gaszentrale der Westfalenhütte.



Ein Bergrat befuhr um die Jahrhundertwende Kaiserstuhl I und wollte von Janek wissen, wie er sich bei seiner Arbeit verhält. Er fragte ihn: „Was machen Sie, wenn Sie Anfang der Schicht an Ihre Arbeit gehen?“

„Dann setz ich mir auf Kiste und iß Butterbrot.“

„Und dann?“

„Dann ziehe ich Jacke und Hemd ut.“

„Und dann?“

„Dann nimm ich Gezähe aus Kiste und go in Pieler.“

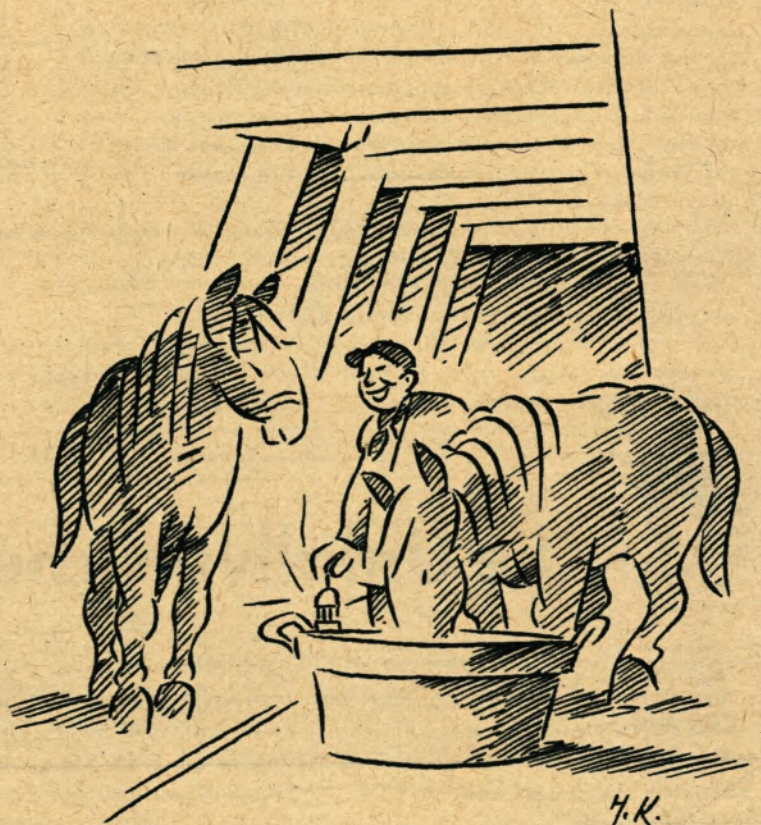
„Und dann?“

„Dann macht Janek Kohlen los.“

„Wenn nun aber mal Schlagwetter im Pfeiler stehen, was machen Sie dann?“

„Dann nehme ich Hamer und driw ihm rut.“

Fritz Koch, Invalide





SAUBERKEIT ORDNUNG SICHERHEIT

Schön ist das Lied der Arbeit für den, der es zu hören versteht. Oft, ja zu oft wird diese Harmonie durch Mißtöne unterbrochen. Es ist der Schrei eines Menschen, der diesen Gleichklang zerreißt, ein Schrei in höchster Todesangst. Manchmal ist diese Harmonie schnell wiederhergestellt, aber leider passiert es noch zu oft, daß dieser Mißklang lange nachhallt.

So war es auch im Betrieb X.

Es war 14.30 Uhr. Um 15 Uhr ist Feierabend. Hier erklingt das Stampfen der Stanzen. Da hallt von Maschine 3 der Schrei eines Menschen, kurz und schrill. Es war die Maschine des Kollegen „Hättich“. Was war geschehen?...

Kollege „Helferich“ spitzt die Ohren — das war doch?...

Er setzt seine Maschine still und geht eilends zu der Stelle, von der der Schrei erklang. Eben in dem Augenblick, als er dort ankommt, sieht er, wie Hättich die linke Hand in einen Eimer mit Wasser steckt.

„Mensch, bist du verrückt geworden, was machst du denn da?“ ruft er ihm zu.

„Ach, laß mich in Ruhe“, wird ihm geantwortet, „ich will meine Hand kühlen, das beruhigt.“

Helferich setzt erst einmal die Maschine von Hättich still und besieht sich dann den Schaden, den Hättich erlitten hat.

„Das sieht ja bö aus“, brummt er mehr zu sich selbst. Er stellt fest, daß der linke Zeige- und Mittelfinger gequetscht sind (Platzwunden).

„Nun aber schnell zur Verbandstube, damit die Erste Hilfe geleistet werden kann.“ Er fat Hättich beruhigend unter den Arm. „Halte die Hand hoch.“

„Ach was, hast du denn keinen Lappen da? Den kannst du mir ja um die Finger wickeln. Ja — und morgen gehe ich dann zum Arzt.“

„Eben deshalb, weil ich einen Kursus für die Erste Hilfe gemacht habe, kommst du sofort mit“, entschied nun Helferich. „Fräulein Y. hat heute Dienst, sie wird sehr erfreut sein über deine nasse Hand, du kennst sie ja?“ War es diese Androhung oder der Schmerz?, auf jeden Fall wurde Hättich um einen Schein blasser und ging doch mit. Einige Zeit später stehen beide vor Fräulein Y. Helferich schmunzelnd, Hättich ängstlich vom einen zum anderen blickend.

„Na, zeigen Sie mal her“, wird nun Hättich freundlich aufgefordert. „Was haben Sie denn da gemacht?“ entfuhr es entsetzt Fräulein Y.

„Beide Finger gequetscht“, brummt Hättich.

„Ja, das habe ich schon gesehen, die Hand ist aber na —?“

Ohne weitere Fragen zu stellen, verbindet sie erst Hättich. Nachdem das geschehen ist, schlägt sie das Verbandbuch auf, um die notwendigen Eintragungen zu machen.

„Herr Helferich, würden Sie die Betriebsleitung über den Unfall verständigen und daß Herr Hättich zum Durchgangsarzt geschickt worden ist?“ wendet sich Fräulein Y. an Helferich.

„Durchgangsarzt, was ist denn das schon wieder?“ wirft Hättich ein, „kann ich nicht...?“

„Nein, nein, mein Lieber, du gehst jetzt sofort zu Dr. Z. und händigst ihm diesen Brief aus“ (Fräulein Y. hatte inzwischen eine entsprechende Meldung für Dr. Z. gemacht), schneidet Helferich Hättich das Wort ab, „über die Punkte, die dir unklar sind, unterhalten wir uns später.“

Merkworte

Schrei eines Menschen. Es ist das Signal, daß irgendein Unfall oder Unglück passiert ist. Es ist deshalb untersagt, bei der Arbeit zu rufen und zu grölen. **Maschine still.** Die betreffende Maschine muß sofort stillgesetzt werden, um ein weiteres Unglück zu verhüten.

Verbandstube, Erste Hilfe. Dem Verletzten muß sofort die Erste Hilfe zuteil werden. Sie darf nur ausgeführt werden von Heilgehilfen oder Laienhelfern, die eine Ausbildung haben. Manche Betriebe haben eine gut ausgerüstete Verbandstube. Das ist das Ideale. Notwendig ist aber, daß in jedem Betrieb ein Verbandkasten vorhanden ist. Er muß schnell erreichbar sein.

Verbandbuch. Das Verbandbuch wird vom Heilgehilfen oder Laienhelfer geführt. Er verständigt die Betriebsleitung über den Unfall. Für Unfälle besteht Meldepflicht bei der betrieblichen Unfallmeldestelle.

Durchgangsarzt. Es ist der Arzt, der von der Berufsgenossenschaft beauftragt ist, die erste Behandlung bei dem Unfallverletzten vorzunehmen.

Wer so vorgeht, wie es hier kurz dargestellt wurde, der wird bei einem Unfall wirk-same Hilfe leisten und seine Kollegen vor Schaden bewahren.

Maibaum



Die Unfallversicherung des Arbeitnehmers

Am 16. und 17. Mai d. J. haben die westdeutschen Arbeitnehmer ihre Vertreter für die Selbstverwaltungsorgane der Sozialversicherung gewählt. Die große Bedeutung dieser Wahl ist nicht von allen so recht erfaßt worden, obwohl sie einen äußerst bedeutsamen Meilenstein in der Entwicklung der deutschen Sozialversicherung darstellt. Die gesamte Verwaltung der Milliardenbeträge aller Zweige der Sozialversicherung liegt nunmehr in den Hän-

den derjenigen, die diese Mittel aufbringen, liegt eigenverantwortlich bei den Arbeitnehmern und bei den Arbeitgebern. Damit ist wieder ein altes Unrecht der Nationalsozialisten beseitigt worden, die nach 1933 die Selbstverwaltung der Sozialversicherung durch das Führerprinzip ersetzten.

Wie ernst auch die Gewerkschaften die Aufgabe, die Sozialversicherung selbst zu verwalten, nehmen, zeigt die Herausgabe eines Handbuches der

deutschen Sozialversicherung durch die IG Metall schon im Jahre 1949. Im Geleitwort dieses Buches hebt der 1. Vorsitzende der IG Metall, Hans Brümmer, hervor, daß es Aufgabe der Gewerkschaft sei, den Funktionären, Betriebsräten und Mitgliedern der Gewerkschaften und darüber hinaus auch allen Versicherten die Grundlagen zu vermitteln, die sie befähigen, Sinn, Wesen, Aufbau und Zweck der Sozialversicherung zu verstehen.

In dem viel gegliederten Bereich der Sozialversicherung erfüllen die Berufsgenossenschaften, von denen hier die Rede sein soll, eine sehr wichtige Aufgabe. Die Gründung der gesetzlichen Unfallversicherung erfolgte im Jahre 1884 und verwirklichte die vier Grundforderungen:

1. Die Ansprüche der Versicherten und ihrer Hinterbliebenen zu sichern.
2. Die Haftpflicht der Unternehmer durch eine genossenschaftliche Zwangshaftpflicht abzulösen und damit den Arbeitsfrieden zu gewährleisten.
3. Durch fachliche, nicht regionale Gliederung die Unfallversicherung mit der Unfallverhütung zu verbinden.
4. Diese drei eben genannten Aufgaben selbstverwaltend durch Körperschaften des öffentlichen Rechts, eben die Berufsgenossenschaften, ausführen zu lassen.

Die 1911 in Kraft getretene und noch jetzt gültige Reichsversicherungsordnung (RVO) hat auf diesen Grundlagen aufgebaut. Im Laufe der Zeit mußten jedoch viele Bestimmungen und manche Grundsätze an die sozialpolitische Entwicklung angepaßt werden, so trat z. B. an die Stelle der Betriebsversicherung die Personenversicherung.

Die Unzahl der Versicherungsträger wurde nach 1945 durch Zusammenlegung auf das sachlich erforderliche Maß herabgesetzt. Heute bestehen in der Bundesrepublik 36 gewerbliche und 18 landwirtschaftliche Berufsgenossenschaften gegenüber 253 im Jahre 1939. Sie gliedern sich jeweils in Sektionen oder Bezirksverwaltungen; durch diesen organisatorischen Aufbau soll eine ortsnahe Verbindung mit den Verletzten gewährleistet werden. Bereits die Reichsversicherungsordnung legte in ihrer ursprünglichen Fassung die Selbstverwaltung der Berufsgenossenschaften fest. Organe dieser Selbstverwaltung waren bis zum Erlaß des Gesetzes über den Aufbau der Sozialversicherung von 1934 Genossenschaftsversammlung und Vorstand. Die Genossenschaftsversammlung und der Vorstand setzten sich allerdings damals nur aus Vertretern der Unternehmer zusammen. Eine Beteiligung der Versicherten war nicht vorgesehen. Nur bei der Entschädigungsfeststellungskommission und im Unfallverkündungsausschuß waren die Vertreter der Versicherten gemeinsam mit den Vertretern der Unternehmer tätig. Diese schon sehr unzureichende Beteiligung der Arbeitnehmer wurde durch das Aufbaugesetz beseitigt. An die Stelle von Genossenschaftsversammlung und Vorstand setzte das Aufbaugesetz den von der Aufsichtsbehörde (Reichsversicherungsamt) berufenen Leiter. Er übte die Funktion des Geschäftsführers aus. Ihm stand — allerdings nur in beratender Funktion — ein Beirat zur Seite, dem fünf Vertreter der Versicherten, fünf Vertreter der Unternehmer, ein Arzt und ein Vertreter der zuständigen Gebietskörperschaft angehörten. Sie alle wurden von der Aufsichtsbehörde ernannt, eine Wahl gab es nicht. Auch stand es im Belieben des Geschäftsführers, diesen Beirat anzuhören.

Es ist offensichtlich, daß sich ein demokratischer Staat mit dieser Form der Verwaltung nicht abfinden kann. Deshalb wurde bei unseren Berufsgenossenschaften nach dem Zusammenbruch im Vorgriff auf die künftige gesetzliche Regelung vom Versicherungsleiter ein beratender Ausschuß ins Leben gerufen, dem paritätisch sechs Versicherte und sechs Arbeitgebervertreter angehörten. Das Führerprinzip in der Verwaltung der Berufsgenossenschaften mußte jedoch zunächst mangels einer anderweitigen gesetzlichen Regelung beibehalten werden. In allen wichtigen Fragen wurde aber vom Geschäftsführer die Stellungnahme dieses Ausschusses vor der Entscheidung eingeholt. Die eingangs erwähnte Wahl der Selbstverwaltungsorgane hat nun auch diesen Schwebezustand beseitigt.

Was haben nun die Berufsgenossenschaften im einzelnen zu tun? Die Berufsgenossenschaften übernehmen die Versorgung der Unfallverletzten und haben sich für eine Verminderung der Unfallgefahren und für eine Beachtung der Unfallvorschriften einzusetzen. Ihre Rentenleistungen setzen einen Arbeitsunfall oder eine Berufskrankheit im Sinne der §§ 542 bis 545 der Reichsversicherungsordnung voraus. Nach diesen Bestimmungen ist ein Unfall ein von außen einwirkendes, plötzliches und körperschädigendes Ereignis.

Bei Arbeitsunfällen oder Berufskrankheiten ist es die vordringlichste Aufgabe der Berufsgenossenschaften, alle geeigneten Mittel einzusetzen, um die eingetretene Körperschädigung oder Gesundheitsstörung zu beseitigen. Das Gesetz verlangt aber auch die Berufsfürsorge, d. h. der Verletzte soll zur Wiederaufnahme seines früheren Berufs oder, wenn das ausgeschlossen ist, zur Aufnahme einer anderen geeigneten Arbeit befähigt und ihm zur Erreichung einer Arbeitsstelle verholfen werden. Dank des tatkräftigen Zusammenarbeitens von Berufsgenossenschaft, Arbeitsamt und besonders dank der Hilfsbereitschaft der Werke, in denen sich Vorstand, Betriebsvertretung und Belegschaft um die Unfallverletzten bemühen, war es fast immer möglich, sie in irgendeiner Form wieder weiterzubeschäftigen.

Die Aufgaben der Berufsgenossenschaften erschöpfen sich aber nicht mit der Gewährung von Rentenleistungen; der Unfallverhütung und der Erarbeitung von Unfallverhütungsvorschriften kommt eigentlich eine noch größere Bedeutung zu. Denn Unfall verhüten ist besser als heilen. Sind aber die Unfallverhütungsvorschriften im Zeitalter der Mechanisierung, der Technisierung im Tempo der Zeit allein ausreichend? Müssen nicht die Versicherten jeder an seinem Platz noch selbst alles tun, um die verantwortungsvolle Aufgabe derjenigen zu erleichtern, denen die Überwachung der Unfallvorschriften obliegt? Hier ist ein dankbares Aufgabengebiet, das uns alle angeht.

Die Belegschaften unserer Werke werden von den drei folgenden Berufsgenossenschaften erfaßt:

- Bergbau-Berufsgenossenschaft,
- Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft,
- Maschinenbau- und Kleineisen-Berufsgenossenschaft.

Um eine Vorstellung von der Arbeit einer Berufsgenossenschaft zu geben, soll hier einiges über die Berufs- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft berichtet werden.

Nach 1945 hatte auch die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft größte Schwierigkeiten zu überwinden. Die meisten Verwaltungsgebäude waren zerstört, die Versicherungsunterlagen vernichtet. Hinzu kam vor allem, daß die Mitgliedswerke fast alle schwer beschädigt waren und laufenden Demontagen unterlagen. Diese Situation führte dazu, daß die Lohnsummen von rund RM 936 Mill. im Jahre 1944 auf rund RM 347 Mill. im Jahre 1946 sanken. Die Zahl der Versicherten verminderte sich von 336000 im Jahre 1944 auf 135000 im Jahre 1946. Demgegenüber blieben die Belastungen fast in ihrer alten Höhe bestehen. Deshalb verfügten die Besatzungsmächte kurzerhand einschneidende Rentenkürzungen. Nach 1946 und in den folgenden Jahren besserte sich die finanzielle Lage. Insbesondere nach der Währungsreform nahm die Zahl der Versicherten rasch zu und erhöhten sich die Einnahmen. Im Hinblick auf diese günstige Entwicklung konnte der Beitragssatz stetig gesenkt werden. Bei der Umlage für das zweite Halbjahr 1948 betrug der Beitrag auf DM 1000,— Lohnsumme in Gefahrenklasse I DM 4,83, 1949 DM 4,96, 1950 DM 4,63, 1951 DM 3,86. Im Jahre 1952 erhöhte sich die Umlage durch die vom Zulagegesetz festgesetzte Leistungserhöhung auf DM 4,03.

An Renten und sonstigen Unfallentschädigungen wurden im Jahre 1951 DM 17,7 Mill. ausbezahlt, für die Unfallverhütung DM 180 000,— ausgegeben. Die Gesamtausgaben betrugen DM 20,7 Mill.

Der Verwaltungsapparat der Berufsgenossenschaften wird so klein wie möglich gehalten. Die gesamte anfallende Arbeit wird von 45 Beamten und 89 Angestellten geleistet. Die Kosten der Verwaltung sind seit 1945 im Verhältnis zur Umlage ständig gefallen. Sie betrugen 1945 5,1%, 1951 3,8%.

Die Entwicklung und die Verhältnisse liegen bei den anderen Berufsgenossenschaften durchaus ähnlich, darüber werden wir in den nächsten Heften von „Werk und wir“ noch ausführlich zu berichten haben.

Die gewählten Mitglieder des Vorstandes und die Vertreter der Versicherten haben eine große und schwere Aufgabe übernommen. Diese Aufgabe kann nicht nur mit gutem Willen gelöst werden, es gehört auch ein großes Maß von Fachkenntnis und ein lebendiger Kontakt mit den Versicherten dazu. Der Versicherte muß in Wort und Schrift ständig mit den Problemen der Unfallversicherung vertraut sein, nur dann wird er ihre Bedeutung erkennen und selbst um eine Verminderung der Unfallziffer bemüht sein. Unser aller Wunsch und Aufgabe muß es sein, in vertrauensvoller Zusammenarbeit zum Wohle der Versicherten und zur Stärkung und Erhaltung der Berufsgenossenschaft beizutragen.

August Monin



Das Mitleid des Finanzamtes



Der Umstand, ob jemand ein „netter Kerl“ oder ein „unangenehmer Zeitgenosse“ ist, wird vom Finanzamt nicht besonders gewertet. Der Steuertarif wird gleichmäßig für Gute und Böse angewendet. Und dennoch ist auch das Finanzamt gesetzlich verpflichtet, Gefühlsregungen zu bekunden oder Mitleid zu zeigen.

Anspruch auf Mitleid des Finanzamtes hat der Steuerpflichtige beispielsweise dann, wenn bei ihm in größerem Umfang außergewöhnliche Belastungen vorliegen. Da das Finanzamt nicht über die erforderliche Anzahl von Hellsehern verfügt, um von sich aus die außergewöhnlichen Belastungen ohne Zutun des Steuerpflichtigen ausfindig zu machen, geschieht auf diesem Gebiete durch Eintragung eines steuerfreien Betrages auf der Lohnsteuerkarte nur etwas, wenn der Betroffene einen Antrag stellt und hierbei seine außergewöhnlichen Belastungen nachweist.

Was sind außergewöhnliche Belastungen?

Um Begriffsverwirrungen bei der steuerlichen Beurteilung der außergewöhnlichen Belastungen von hüben (Steuerpflichtigen) und drüben (Finanzamt) auszuschalten und um eine sachliche Beurteilung und Erledigung dieser Fragen zu gewährleisten, hat der Gesetzgeber selbstverständlich festgelegt, was außergewöhnliche Belastungen im steuerlichen Sinne sind und unter welchen Voraussetzungen sie sich steuermäßig auswirken. Die Belastung muß **außergewöhnlich** sein, d. h. der einzelne muß höher belastet sein als die Mehrzahl der Steuerpflichtigen, die in gleichen Einkommens-Verhältnissen, gleichen Familienverhältnissen und gleichen Vermögensverhältnissen leben. Die Belastung muß dem Betroffenen **zwangsläufig** erwachsen, d. h. er muß sich ihr aus tatsächlichen, rechtlichen und sittlichen Gründen nicht entziehen können. Die Belastung muß die **steuerliche Leistungsfähigkeit** des Betroffenen wesentlich beeinträchtigen. Die steuerliche Leistungsfähigkeit ist dann wesentlich beeinträchtigt, wenn die außergewöhnlichen Aufwendungen eine derartige Höhe erreicht haben, daß die Entrichtung der vollen Steuer nicht mehr ohne



Na, Herr Finanzbeamter, wird's bald mit den Gefühlsregungen, die Sie zu zeigen gesetzlich verpflichtet sind

Bei einem Jahreseinkommen, vermindert um die voraussichtlichen Werbungskosten und Sonderausgaben und die für Flüchtlinge, Total- geschädigte usw. in Betracht kommenden Freibeträge, von DM	Bei einem Steuerpflichtigen der			
	Steuerklasse		Steuerklasse III bei	
	I	II	1 oder 2 Kinder	3 oder mehr Kinder
	%	%	%	%
höchstens bis 3 000	6	5	3	1
mehr als 3 000 bis 6 000	7	6	4	2
mehr als 6 000 bis 12 000	8	6	5	2
mehr als 12 000 bis 25 000	8	6	4	3
mehr als 25 000 bis 50 000	10	6	4	3

eine wesentliche Einschränkung der Lebenshaltung, die der wirtschaftlichen und sozialen Lage des Steuerpflichtigen entspricht, möglich ist. Die Mehraufwendungen beeinträchtigen die steuerliche Leistungsfähigkeit des Arbeitnehmers nur dann wesentlich, wenn sie die in der unten links stehenden Übersicht bezeichneten Hundertsätze des Einkommens übersteigen.

Hierdurch wird bezweckt, daß nur eine **wesentliche** Beeinträchtigung der steuerlichen Leistungsfähigkeit sich steuerlich ermäßigend auswirkt und die zumutbare Mehrbelastung, welche jeder ohne Anspruch auf Steuervergünstigung in Kauf nehmen muß, genau bestimmbar ist.

Es wird mithin nur der Betrag, der den nach vorstehender Übersicht sich ergebenden Hundertsatz übersteigt, auf der Lohnsteuerkarte als steuerfrei eingetragen, was an folgenden beiden Beispielen erläutert wird:

Erstes Beispiel

Jahreslohn, Steuerklasse III, 1	DM 6 836,—
Abzüglich Werbungskosten und Sonderausgaben (Pauschbeträge)	DM 936,—
	DM 5 900,—
Die nachgewiesenen außergewöhnlichen Belastungen belaufen sich auf	DM 736,—
Abzüglich 4% von DM 5 900,—= zumutbare Mehrbelastung	DM 236,—
Hiernach wird wegen außergewöhnlicher Belastungen auf der Lohnsteuerkarte ein steuerfreier Betrag von	DM 500,—
auf Antrag eingetragen.	

Zweites Beispiel

Jahreslohn, Steuerklasse I	DM 7 436,—
Abzüglich Werbungskosten und Sonderausgaben (Pauschbeträge)	DM 936,—
	DM 6 500,—
Die nachgewiesenen außergewöhnlichen Belastungen belaufen sich auf	DM 480,—
Abzüglich 8% von DM 6 500,— stellen die zumutbare Mehrbelastung dar, die hiernach beträgt.	DM 520,—

Eine Eintragung eines steuerfreien Betrages unterbleibt, da die nachgewiesenen außergewöhnlichen Belastungen unter der zumutbaren Mehrbelastungsgrenze liegen.

Typische Fälle von außergewöhnlichen Belastungen

Krankheiten und Unfälle. Die Aufwendungen hierfür können nur geltend gemacht werden, soweit sie nicht durch Versicherungen gedeckt sind. Für Krankheiten, die Krankendiät erfordern, können für die dadurch entstehen-



„Um Gottes Willen, wie siehst Du denn aus, so kannst Du doch unmöglich auf die Straße gehen!“
„Leider nicht zu ändern ich muß zum Finanzamt!“



den Kosten ohne besonderen Nachweis DM 30,— als außergewöhnliche Belastung monatlich geltend gemacht werden. Erforderlich ist hier nur die Beibringung einer ärztlichen Bescheinigung. Liegen höhere Kosten vor, müssen sie im einzelnen nachgewiesen werden.

Die Kosten eines Kuraufenthaltes werden als außergewöhnliche Belastung nur dann anerkannt, wenn über die Notwendigkeit des Kuraufenthaltes eine *amtsärztliche* Bescheinigung beigebracht wird.

Unterhalt von bedürftigen Angehörigen. Voraussetzung ist, daß der Empfänger die Quellen, die ihm für seinen Unterhalt zur Verfügung stehen, ausgeschöpft hat. Ist die bedürftige Person im Haushalt des Unterhaltgewährenden aufgenommen, so können bis zu DM 60,— monatlich, im anderen Falle bis zu DM 100,— monatlich von dem Steuerpflichtigen geltend gemacht werden. Diese Beträge ermäßigen sich um die eigenen Einkünfte (Rente, Unterhaltsbeihilfe usw.) des mittellosen Angehörigen, soweit diese DM 30,— monatlich übersteigen.

Hausgehilfin. Die Kosten einer Hausgehilfin sind als außergewöhnliche Belastung zu berücksichtigen bei Steuerpflichtigen mit mindestens 3 Kindern unter 14 Jahren, bei alleinstehenden und erwerbstätigen Steuerpflichtigen mit 1 oder 2 Kindern unter 14 Jahren, bei versehrten Steuerpflichtigen, bei über 70 Jahre alten Steuerpflichtigen und bei körperlich Hilflosen (auch Ehegatten). Für die Beschäftigung einer Hausgehilfin wird, wenn eine der vorstehenden Voraussetzungen vorliegt, ein Betrag von monatlich DM 50,— als außergewöhnliche Belastung anerkannt. Nur beim Vorliegen ganz besonderer Umstände kann dieser Betrag überschritten werden.

Unterhaltszahlungen an geschiedene Frauen und uneheliche Kinder. Ist der Steuerpflichtige zu einer Unterhaltszahlung an seine geschiedene Ehefrau oder gegenüber unehelichen Kindern verpflichtet, so sind diese Aufwendungen außergewöhnliche Belastungen.

Aussteuer. Kosten für die Aussteuer der Tochter werden in angemessener Höhe als außergewöhnliche Belastung anerkannt, wenn die Ausgaben zur Errichtung des Haushalts nicht aus leicht verwertbarem Vermögen, des Steuerpflichtigen oder der Tochter bestritten werden können.

Schuldentilgung. Ausgaben zur Tilgung von Schulden können dann als außergewöhnliche Belastung berücksichtigt werden, wenn und soweit die Schuld Aufnahme durch Ausgaben veranlaßt worden ist, die eine anzuerkennende außergewöhnliche Belastung darstellen und eine Steuerermäßigung dafür noch nicht gewährt werden konnte. Das gleiche gilt, wenn die Verschuldung auf zwangsläufige Arbeitslosigkeit zurückzuführen ist.

Begräbniskosten. Begräbniskosten sind außergewöhnliche Belastungen, soweit für sie kein Ersatz geleistet wird.

Wiederbeschaffungskosten. Bis zur Höhe des Pauschbetrages für Totalgeschädigte können Teilgeschädigte und Flüchtlinge (Ausweis B) Aufwendungen für die Wiederbeschaffung notwendigen Hausrats und notwendiger Kleidung als außergewöhnliche Belastung geltend machen. Diese Aufwendungen müssen jedoch nachgewiesen werden. Ab 1. Januar 1955 entfällt diese Steuervergünstigung.

Unter Verzicht auf eine erschöpfende Darstellung mußten die Ausführungen sich auf eine Nennung der typischen Fälle außergewöhnlicher Belastungen beschränken.

Dr. Endemann



WERKSJUBILARE

50 JAHRE



Schmiedag AG Werk Grüntal

Ernst Matthes, Hilfsarbeiter
10. 10. 1953

Ernst Matthes kam als 22-jähriger im Anschluß an seine Lehre als Schmied zur Schmiedag ins Werk Grüntal, wo er bis heute noch tätig ist. Neben seinem Beruf hat er als Lieblingsbeschäftigungen, denen er in den Mußestunden frönt, die Tierzucht und Kleingartenbearbeitung.

Westfalenhütte AG

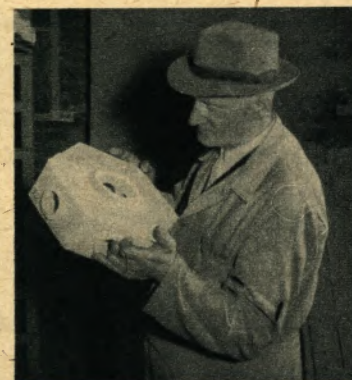
Johann Piotrowski
Kauenwärter
1. 10. 1953

Mit 18 Jahren kam Johann Piotrowski zu Hoesch. Im Walzwerk arbeitete er zuerst als Walzwerker. Seine Umsicht und sein Fleiß ließen ihn jedoch bald zum ersten Walzer aufsteigen. Heute sorgt Johann Piotrowski als Kauenwärter im Werk Barop für seine Arbeitskollegen.



Franz van Winssen
Chamottemeister
15. 10. 1953

Als 15-jähriger Lehrling begann Franz van Winssen seine Tätigkeit bei Hoesch. Ausdauer und Energie ließen ihn bald aufsteigen. Recht bald wurde er zum Vorarbeiter und 1943 zum Meister in der Steinfabrik, wo er heute als umsichtiger Kollege und Vorgesetzter geschätzt wird.



WERKSJUBILARE

40 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft

Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Josef Wienen	kaufm. Angestellter	1. 10. 1953
Robert Bartling	Tagesarbeiter	6. 10. 1953
Johann Cornelis	Kesselwärter	14. 10. 1953
Friedrich Hoffmann	Zimmerhauer	29. 10. 1953

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Johann Wronna	Oberschmelzer	1. 10. 1953
Karl Müller	Weichensteller	4. 10. 1953
Stefan Kluzinski	Platzarbeiter	7. 10. 1953
Heinrich Schrewe	Fertigwalzer	14. 10. 1953
Johann Schwentke	1. Bodeneinsetzer	15. 10. 1953
Hans Hutfilker	Wiegemeister	23. 10. 1953
Josef Schulowski	Walzer	24. 10. 1953
Hermann Schwentke	Maschinist	31. 10. 1953

Schmiedag Aktiengesellschaft

Werk Grüntal

Maria Fester	Buchhalterin	1. 10. 1953
--------------	--------------	-------------

25 JAHRE

Hoesch Bergwerks Aktiengesellschaft

Schachtanlage Kaiserstuhl I

Ernst Jakobs	Hauer	15. 10. 1953
Wilhelm Fröhlink	Hauer	20. 10. 1953

Schachtanlage Kaiserstuhl II

Heinrich Witzenberger	Ausbauhelfer	1. 10. 1953
Emil Hammer	Tagesarbeiter	2. 10. 1953
Anton Smolinski	Hauer	3. 10. 1953
Wilhelm Fittinghoff	Bahnreiniger	5. 10. 1953
Wilhelm Gerkens	Tagesarbeiter	9. 10. 1953
Peter Kazmareck	Hauer	14. 10. 1953
Josef Becker	Ausbauhelfer	15. 10. 1953
Gustav Weber	Markenmeister	15. 10. 1953
Paul Janski	Hauer	16. 10. 1953
Wilhelm Krüger	Tagesarbeiter	25. 10. 1953
Heinrich Köster	Betriebsführer	25. 10. 1953
Emil Meyer	Hauer	27. 10. 1953

Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Ernst Lade	Hauer	15. 10. 1953
------------	-------	--------------

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Franz Wiesdorf	1. Schmelzer	4. 10. 1953
Josef Schmidt, Dipl.-Ing.	Betriebschef	5. 10. 1953
Alfons Lass	Meistervertreter	13. 10. 1953
Eduard Sondermann	Maschinist	19. 10. 1953
Wilhelm Lieck	Schrauber	20. 10. 1953
Johannes Thomann	Former	23. 10. 1953
Leopold Gesk	Maurer	27. 10. 1953

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Werk Altenvoerde

Hugo Köster	Walzwerker	17. 10. 1953
Wilhelm Höhne	Walzer	22. 10. 1953
Rudi Landwehr	Walzer	22. 10. 1953
Paul Utermann	Walzwerker	22. 10. 1953

Kaltwalzwerk Nahmer

Johann Eversberg	Kaltwalzer	29. 10. 1953
------------------	------------	--------------

Schmiedag Aktiengesellschaft, Werk Grüntal

Fritz Ambrock	Meister	9. 10. 1953
---------------	---------	-------------

Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft

Jakob Seer	Arbeiter	2. 10. 1953
------------	----------	-------------

FOTO-WETTBEWERB



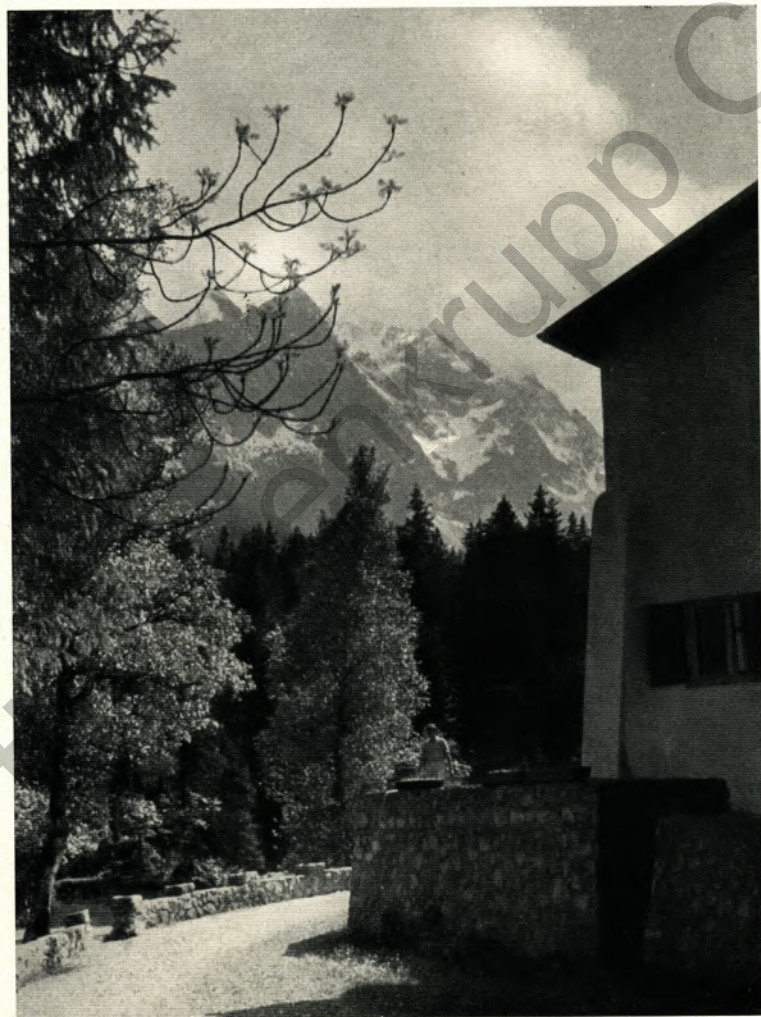
„Tränen“

Josef Graben, Hoesch Eisenhandel, Dortmund



„Sonnenuntergang am Steinhuder Meer“

Helmut Daume, Becke-Prinz, Dortmund



„An der Zugspitze“

Alfons Bartel, MFD, Dortmund



„Tierliebe“

Alfred Bodzin, Hohenlimburg

„Werk Ruegenberg“

Wilhelm Hegmann, Schmiedag, Olpe



