

Mitteilungsblatt der
Dortmund-Hörder
HOTTENUNION
11. Jahrgang Nr. 3
September 1962
Nur für
Werksangehörige
L 6830 F

unser **Werksbild**





U N S E R T I T E L B I L D

zeigt den Vorarbeiter Schnüpk, Gießgrube Martinwerk.

Der Gießgruben-Vorarbeiter beaufsichtigt die im Gießbetrieb auszuführenden Arbeiten und setzt die Arbeitskräfte entsprechend ein. Die notwendigen betrieblichen Aufschreibungen führt er selbst durch.

Vor dem Abstich der einzelnen Öfen hat der Vorarbeiter dafür zu sorgen, daß die erforderlichen Gespanne mit Anzahl und Art der Kokillen frühzeitig hergerichtet werden. Er gibt dem Gießkranführer Anweisung für die jeweils bevorstehenden Abstiche und regelt den ordnungsgemäßen Verlauf des Gießens. Nach dem Abguß überwacht er die Arbeiten der Bahnrangierer und den Abtransport der gezogenen Stahlblöcke. Eine weitere Aufgabe liegt in der Beaufsichtigung der Trichtermacher, Lackierer, Lagermacher und Kokillenreiniger.

Die Tätigkeit des Gießgruben-Vorarbeiters verlangt Aufmerksamkeit und Dispositionsvermögen. Sie wird durch Staub, Hitze und zeitweise durch Rauch und Blendung erschwert.

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft
Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)
Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund
Kettenwerke Schlieper GmbH, Letmathe-Untergrüne
Gebrüder Credé & Co., GmbH, Kassel-Niederzwehren
Celler & Co., GmbH, Dortmund
Hans Kaupmann GmbH, Wanne-Eickel
Hansa-Eisen GmbH, Düsseldorf
Hansa Stahl-Export GmbH, Düsseldorf
Hansa-Stahl GmbH, Frankfurt/M.

INHALT

- 2 Gedanken zum Herbst
- 3 Erste internationale Tagung über das DH-Vakuumverfahren
- 4 Planung und Aufbau des Oxygen-Stahlwerkes in Hörde
- 7 Gefahren für unsere Frauen
- 10 Nach der Eheschließung
- 12 Rheinfahrt der Arbeitsjubilare
- 14 Lehrabschlußfeier 1962
- 18 Der Weg des kaufmännischen Lehrlings
- 20 Arbeitssicherheit als Element der Betriebsführung
- 22 Vorsicht bei Schwarz-Gelb!
- 27 „Rheingold“ – Zug der Superlative
- 32 Investitionen u. Kapazitätsausbau der deutschen Stahlindustrie
- 36 Die Produktions- und Marktsituation unserer beiden Werke
- 37 Die soziale Lage der Belegschaft
- 39 Gespräche über den Gartenzaun
- 41 Amateurfunk, die Brücke zur Welt
- 44 Aus der Werkbücherei
- 46 Um den Wanderpreis der Hüttenunion
- 47 Tätige Hilfe
- 49 Kneipp-Kur
- 51 Herbstarbeiten in unserem Garten
- 53 Belegschaftsnachrichten

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

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Dr. rer. pol. Günter Sieber

Redaktion: Karl Feit

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

Grafische Gestaltung: Zentralwerbestelle / Heinz Hornig · Illustrationen: Margarete Dunkel
Fotos: Günter Steininger · Emil Ahring · Marianne Krämer · Erhard Pankau · Otto May
Hermann Pruys · Dr. Lothar Seltmann · Deutsche Bundesbahn

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



Gedanken zum Herbst

Herbstgold ist Truggold! Hat dieses alte Sprichwort recht? Ist es Truggold, was mit dem flammenden Laub der Baumkronen auf die von der Ernte müde gewordene Erde weht? Längst sind die goldenen Früchte der Kornfelder in den Scheunen geborgen, Leben erhaltend und Leben spendend — Brot für das menschliche Dasein und Weiterbestehen. Schon hat das satte Erdreich die Wintersaat aufgenommen, und hoffnungsreiche grüne Spitzen treiben einer neuen Ernte entgegen. Aber noch quillt das Gold der Reben in saftigen Trauben zur letzten Spätreife. Im kommenden Jahr wird es Freude spenden und viele durstige Kehlen erfrischen.

Herbstgold ist nicht Truggold! Es ist der letzte glühende Farbenrausch nach wechselvollen Monaten, die mit der weißen, frostklirrenden Winterstarre am Jahresende ausklingen. Es wird Ruhe und Kraft der Besinnung für den jungen Frühling schenken und unter dem wärmenden Schutz des fallenden Laubes das neue Leben zeugen.

Herbstzeit ist nicht Trauerzeit! Wie sich zu alten und allen Zeiten die Schnitter beim Erntefest im Tanze drehten, so sollte in allen Menschen Freude herrschen über den Segen eines reichen Herbstes, der uns genießen läßt, was der Sommer reifen ließ.

Freuen wir uns von Herzen der goldenen Farbenpracht dieser Zeit. Laßt uns auf festen Wanderschuh hinausziehen in den Wald und das raschelnde Laub

am frühen herbstlichen Samstag- oder Sonntagmorgen aufwirbeln, wenn noch grauer Dunst die Stadt einhüllt und im Wiesental geheimnisvoll die Nebelschwaden ziehen. Bald hat die strahlende Herbstsonne alles lastende Dämmergrau vertrieben, und im Laubwald leuchten Farben, wie sie keine andere Jahreszeit zu verschenken hat. Die schnellen Autos und ratternden Motorräder sollten am besten nicht mitgenommen oder allenfalls nur zur Anfahrt benutzt werden, um sie am Ausgangspunkt einer frohen Wanderung abzustellen. Waldesluft ist Medizin für jede von Benzindünsten strapazierte Großstadtlunge, der Blick ins weite Land Balsam für die vom künstlichen Licht angestrengten Augen.

Und wenn wir uns am Waldesrand oder im Gasthaus zur Mittagsstunde erfrischt haben, dann denken wir daran, unsere Schritte zurückzulenken in die große Stadt. Die Schatten des Herbstnachmittages sind lang und malen zauberhafte Silhouettenstreifen auf die abgeernteten Felder. Schon blinken unten im Tal die ersten abendlichen Lichter auf, um das frühe Dunkel der Großstadt zu erhellen.

Die neue Arbeitswoche wird nach solchem Herbstgang in Wald und Feld gestählte und gestärkte Menschen finden, gerüstet für ein Tagewerk, das viel leichter zu bewältigen ist, als hätten wir das Wochenende in rauchigen Wirtshäusern, gequält von lauter Radiomusik und aufgeregt von Fernseh-Sensationen, verbracht.

Wenn aber in diesen Wochen eiskalte herbstliche Regenschauer dennoch Gedanken heraufbeschwören an Scheiden und Meiden, an Sterben und Vergehen, dann sollten uns Gottfried Kellers trostreiche Worte die richtige Antwort geben:

Doch noch wandl ich auf dem Abendfeld,
Nur dem sinkenden Gestirn gesellt;
Trinkt, o Augen, was die Wimper hält,
Von dem goldnen Überfluß der Welt!

Karl Feit

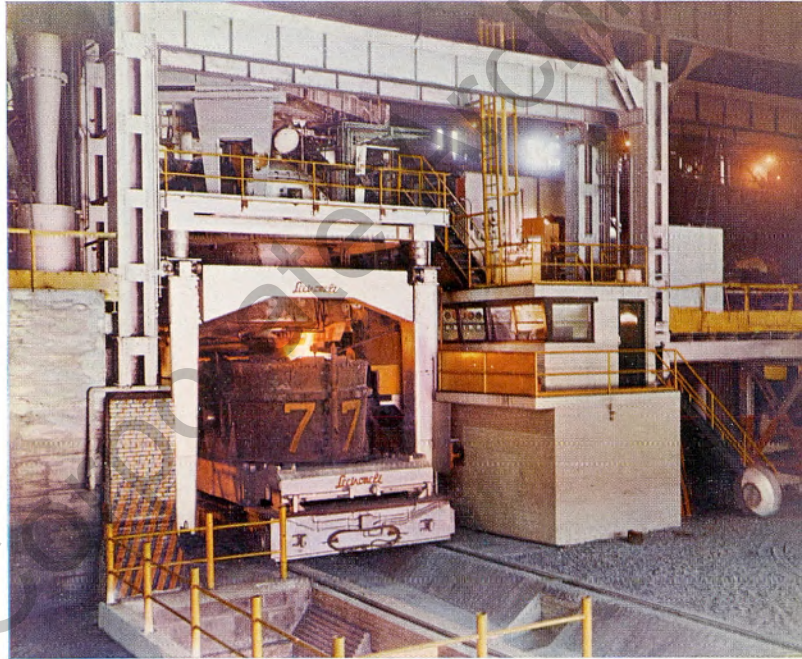
Erste internationale Tagung über das DH-Vakuumverfahren

Hoher Reinheitsgrad und gleichbleibende Zusammensetzung des Stahls sind Forderungen, die von den weiterverarbeitenden Betrieben in steigendem Maße gestellt werden. Besonders Sauerstoff und Wasserstoff gelangen zwangsläufig während des Erschmelzens in den Stahl und machen sich schon in geringsten Mengen während der Verarbeitung störend bemerkbar. Beide Elemente können durch Vakuumbehandlung entfernt werden, wie durch Untersuchungen im Laboratorium seit langem bekannt ist.

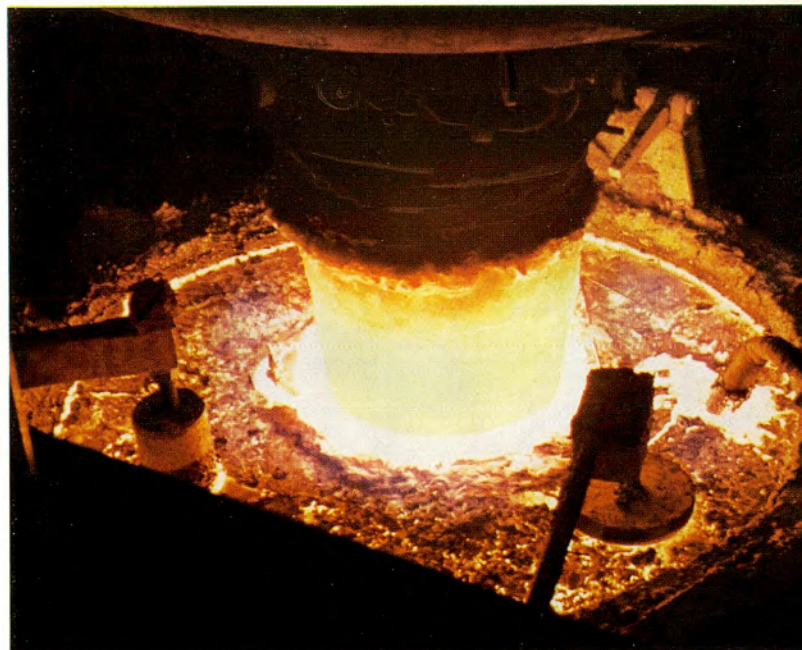
Zur großtechnischen Entgasung des Stahls wurden in den letzten Jahren mehrere Verfahren entwickelt, so bei der Hüttenunion das Vakuumheberverfahren. Hierüber ist an dieser Stelle schon verschiedentlich berichtet worden, zuletzt im Oktober 1961. Kennzeichnend für das „DH-Verfahren“ ist die Einführung eines Rüssels in die Pfanne. Durch diesen Rüssel wird ein Teil des Pfanneninhalts in ein Vakuumgefäß gesaugt und dort entgast. Der entgaste Stahl läuft in die Pfanne zurück. Dieser Vorgang wird je nach gewünschtem Entgasungsgrad 20–30 mal wiederholt.

Das „DH-Verfahren“ ist nicht nur zur Entgasung geeignet, sondern bietet eine Anzahl weiterer metallurgischer Möglichkeiten und Vorteile. Daher zeigten sofort nach Bekanntwerden dieses Verfahrens zahlreiche Firmen des In- und Auslandes besonderes Interesse, eigene DH-Vakuumanlagen in Betrieb zu nehmen. Heute arbeiten bereits 12 solcher Anlagen in europäischen und überseeischen Ländern, 4 weitere sind im Bau.

Sowohl in Dortmund als auch bei den Angehörigen der „DH-Vakuumfamilie“ konnten inzwischen weitere wertvolle Erfahrungen mit dem „DH-Verfahren“ gesammelt werden. Der Austausch dieser Erfahrungen war das Ziel der ersten internationalen Tagung über das „DH-Vakuumverfahren“ im Fürstentum Liechtenstein in der Zeit vom 15. bis 18. Mai 1962, zu der



oben: Ansicht einer DH-Vakuumanlage in USA
unten: Vakuumbehandlung von flüssigem Stahl



alle Firmen, mit denen die Hüttenunion auf dem Gebiet der Vakuumbehandlung von flüssigem Stahl zusammenarbeitet, eingeladen waren.

45 Teilnehmer von 15 Firmen hatten die für einige sehr weite Anreise nicht gescheut. So waren aus Japan drei Herren, aus USA und Kanada sogar acht Beauftragte unserer Lizenznehmer nach Liechtenstein gekommen, um über die Vakuumbehandlung von

Stahl zu berichten. Das umfangreiche Programm der Tagung umfaßte u. a. Berichte über Verfahrensgrundlagen, Möglichkeiten des Einsatzes der Anlagen, metallurgische Ergebnisse und Werkstoffeigenschaften. Am wichtigsten war es für alle Teilnehmer, Gelegenheit zu haben, Fragen, die im eigenen Betrieb bearbeitet werden, mit Fachleuten aus aller Welt zu besprechen.

Horst Kutscher

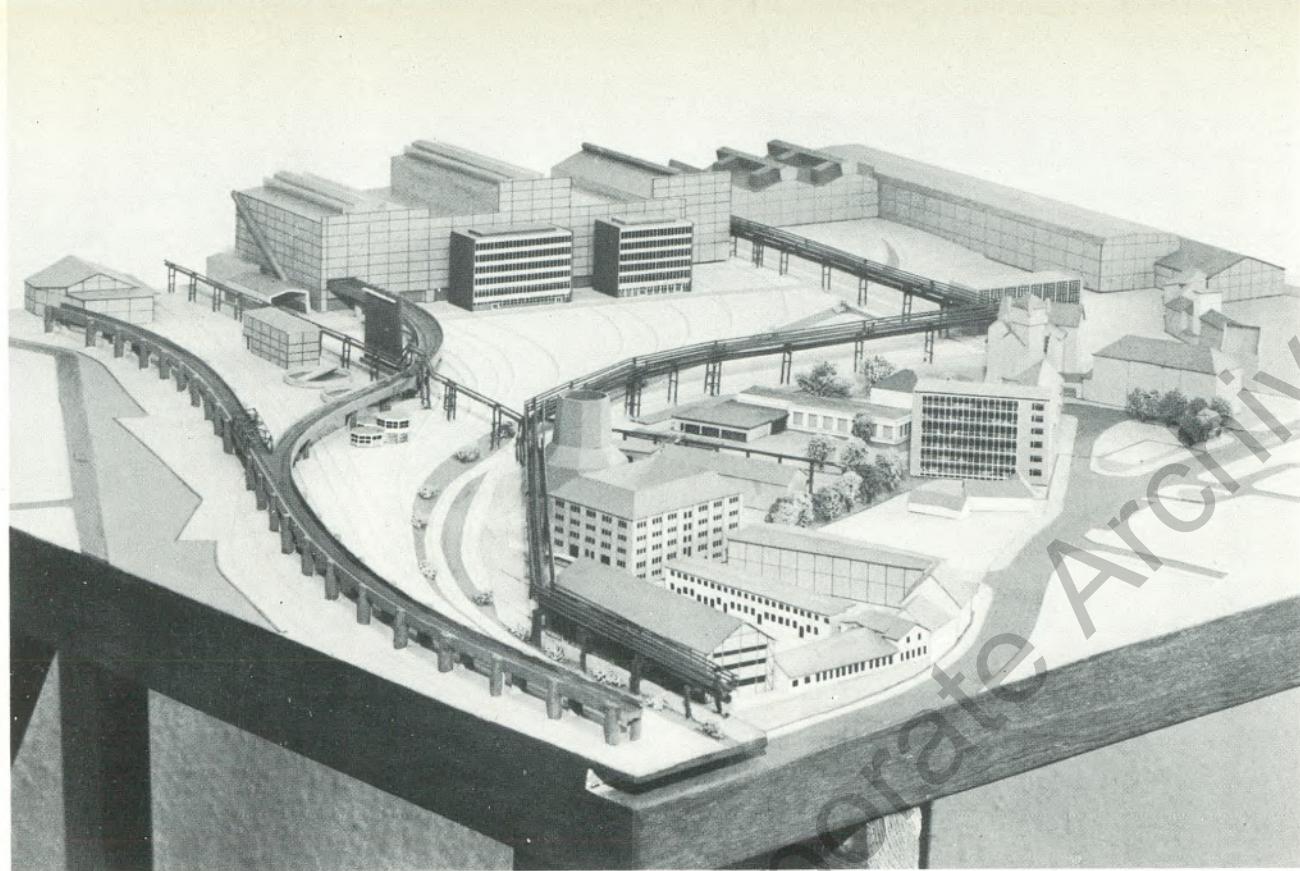
Planung und Aufbau des Oxygen-Stahlwerkes in Hörde

Standort

Im folgenden soll über den Aufbau des neuen Stahlwerkes berichtet werden. Die Aufgabe bestand darin, die neuen Anlagen so zu errichten, daß die vorhandenen stahlerzeugenden Betriebe während des Baues voll funktionsfähig blieben. Außerdem mußte der Standort des Oxygen-Stahlwerkes so gewählt werden, daß nach Fertigstellung der bestmögliche Materialfluß garantiert ist, d. h. daß die Einsatzstoffe auf dem schnellsten Wege zur Verarbeitungsstelle und der fertige Stahl ebenso schnell in die neue Tiefofenhalle kommen. Aus diesen Überlegungen ergab sich, daß der Platz nördlich der vorhandenen Tiefofenanlage hierzu am besten geeignet ist. Es mußten daher umfangreiche Betriebe, wie die Hammerwerke, die Dolomitanlage, die Fernheizung mit der Wärme- stelle, die Vergütereier sowie das 30 kV-Schaltheis weichen.

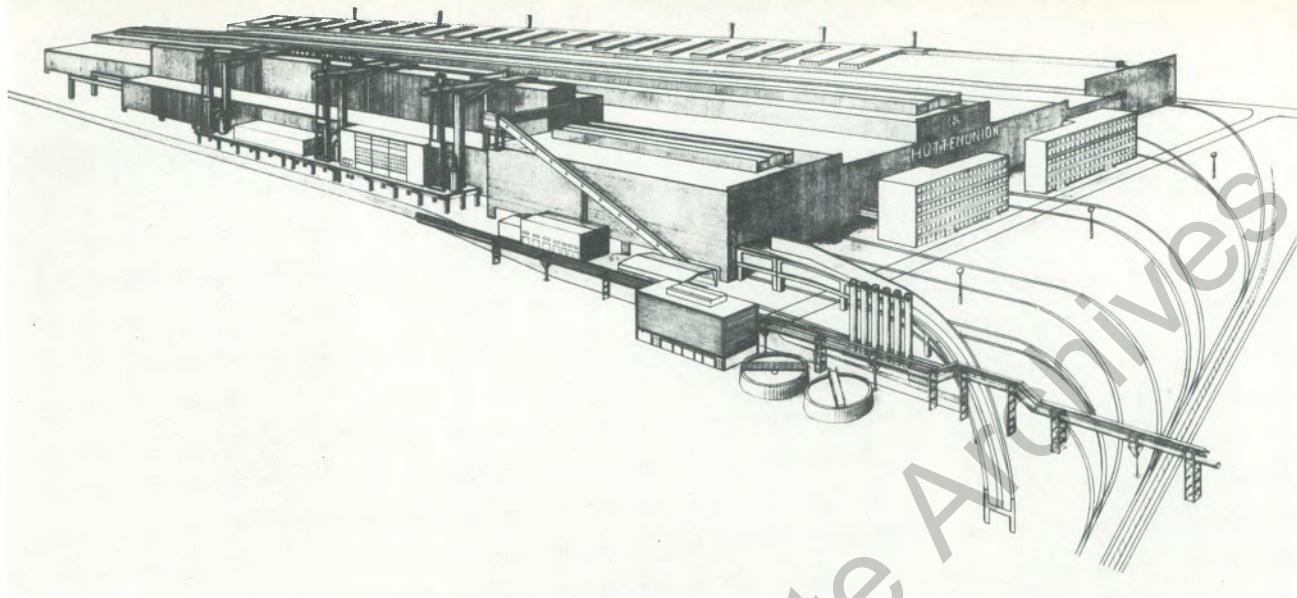
Materialfluß

Im neuen Stahlwerk wird das Roheisen in 80-t-Roh-eisenpfannen — früher 40-t-Pfannen — der Mischer-anlage über eine neue Roheisenhochbahn von Westen zugeführt. Die Zuschlagstoffe wie Kalk, Erz usw. kommen aus der gleichen Richtung und werden in die Tiefbunkieranlage gefahren, die jetzt auf der frü-heren Grundfläche der Fernheizung entsteht. Von der Tiefbunkieranlage gelangen diese Stoffe über Trans-portbänder in Vorratsbunker oberhalb der Konverter. Der Schrott, ca. 20—30 % des Einsatzes, wird von Osten herangeführt. Nachdem das Roheisen in drei 2000-t-Mischern bevorratet und zum Teil entswe-felt worden ist, wird es von einem Roheiseneinsatz-kran mit einer 160-t-Pfanne übernommen und zu dem Konverter gebracht. Von der anderen Konverterseite aus gibt ein Schrottkran mit zwei parallel laufenden Katzen, an denen jeweils eine Mulde hängt, Schrott



in das Gefäß. Jede Mulde hat ein Fassungsvermögen von 25 t Schrott. Sie ist 7 m lang, 1,70 m breit und ca. 1,60 m hoch. Auf diese Weise gelangt Roheisen von der einen Seite und Schrott von der anderen Seite ohne gegenseitige Behinderung schnellstens in den Konverter. Nachdem sich die Einsatzstoffe im Konverter befinden, wird dieser aufgerichtet. Durch eine Sauerstofflanze, die einen inneren Durchmesser von 156 mm hat, wird pro t fertigem Stahl ca. 55 Nm³ Sauerstoff zugegeben. Der Schrott muß als Kühlmittel hinzugefügt werden, weil sonst beim Aufblasen des Sauerstoffstromes auf das Roheisen zu hohe Temperaturen entstehen. Es ist also zu jeder Menge Roheisen je nach Analyse auch eine ganz bestimmte, vorher zu berechnende Menge Schrott einzusetzen. Wie hoch die Temperaturen dennoch sind, erkennt man daraus, daß die Abgase beim Verlassen des Konvertermundes Temperaturen bis ca. 2200° C aufweisen. Die Abgase werden in einem rohrförmigen Kühlkessel gesammelt und abgekühlt. Mit einer Temperatur von 800—1000° C gelangen sie dann in die nachgeschaltete Naßwäsche. Hier werden sie in einem sogenannten Ringspaltwascher, in dem entgegen dem Abgasstrom Wasser eingedüst wird, gereinigt. Das schmutzige Waschwasser durchläuft eine Filteranlage und wird gereinigt zu den Ringspaltwaschern zurückgepumpt. Ein

Saugzug fördert die Abgase nach der Reinigung in einen Kamin. Die restlichen brennbaren Bestandteile werden an der oberen Stelle des Kamins in der sog. Fackel verbrannt. Nach einer Blasdauer von etwa 18—24 Minuten wird der Blasvorgang unterbrochen und die auf dem Bad befindliche Schlacke nach Norden hin in eine Schlackenpfanne abgeschlackt. Diese Schlacke hat eine gute Düngefähigkeit. Sie wird wie die heutige Thomasschlacke behandelt und als Kunstdünger verkauft. Hiernach wird eine Stahlprobe genommen und festgestellt, welche Qualitäten der Stahl bereits besitzt. Es folgt eine zweite Blasperiode, die noch etwa 4 Minuten dauert. Nach der anderen Seite, also in Richtung Tiefofen, wird in eine Stahlgießpfanne abgestochen. Anschließend wird der Stahl mit Hilfe eines Stahlentnahmewagens durch die Stripperhalle I in die Gießhalle transportiert. In der Gießhalle arbeiten später 4 Gießkrane. Diese übernehmen die Pfannen und gießen den Stahl in Kokillen, die auf sog. Gießwagen stehen. Die Gießhalle liegt zwischen zwei Stripperhallen. Es ist also möglich, daß die Wagen nach dem Abgießen des Stahls einmal nach Norden und auch einmal nach Süden fahren. Auf einem Gleis haben zwei Züge Platz. Jeder Zug ist so ausgelegt, daß sich auf ihm eine ganze Charge von maximal 150 t Fertiggewicht gießen läßt. In den Stripperhallen



werden die Kokillen von den fertiggegossenen Brammen abgezogen und die Brammen selbst in sogenannte Brammentransportwannen verladen. Jede Wanne hat ein Fassungsvermögen von ca. 80 t = $\frac{1}{2}$ Charge. Zwei solcher Wannen stehen jeweils auf dem Brammentransportwagen bereit, um eine Charge aufnehmen zu können. Dieser Wagen transportiert den Rohstahl direkt in die Tiefofenanlage. Hier kommt der Stahl noch sehr heiß an. Es entsteht also sehr wenig Temperaturverlust, so daß die Tiefofen nicht mehr in dem Maße wie früher die Funktion des Aufheizens haben. Sie werden vielmehr als Warmhalte- und Ausgleichsgruben benutzt (Gasersparnis).

Technische Leistung

Die ganze manuelle Arbeit, die in einem Stahlwerk anfällt, wie Pfannenmacherei, Trichtermachen usw. ist bewußt an die beiden Enden des Stahlwerkes verlegt worden, um den Gießprozeß nicht zu behindern und um Unfallgefahren auszuschalten. Die Leistung eines jeden Konverters beträgt 150 t Rohstahl pro Stunde. Drei solcher Konverter werden errichtet, von denen immer zwei in Betrieb sind. Wenn also später nach der Fertigstellung der zweiten Ausbaustufe ständig zwei Konverter arbeiten, ergibt sich somit eine Leistung von $2 \times 150 = 300$ t fertigem Stahl/ Stunde. Das entspricht einer monatlichen Leistung von 180 000 t. Ein Vergleich mit unserem heutigen Hörder Thomaswerk, das in 6 Konvertern nur 65 000 t Stahl im Monat erzeugen kann, gibt einen Begriff

von der Leistungsfähigkeit dieser Anlage. Die Konverter haben nach dem Ausmauern noch ein Volumen von 136 cbm. Sie sind 9 m hoch, der innere Durchmesser beträgt 7,20 m. Jeder Konverter wiegt ohne Ausmauerung ca. 440 t und die Ausmauerung selbst wiederum ca. 535 t. Die Auskleidung der Konverter wird wie bei unseren Thomaskonvertern mit Dolomitsteinen durchgeführt. Außerdem befindet sich in diesem Stahlwerk ein 20-t-Elektroofen, in dem ein Mischeisen aus Roheisen und Ferromangan und evtl. Ferrosilizium hergestellt wird. Dieses Mischeisen wird nach dem Abstechen des Stahls in die Pfanne gegeben, um die Elemente, wie Kohlenstoff, Mangan und Silizium zuzugeben. Ein 10-t-Lastenaufzug, der zwischen dem Konverter 1 und dem Mischer 3 angeordnet ist, gestattet, auch größere Lasten auf die verschiedenen Bühnen zu bringen. Zum Beispiel kann ein ganzer Gabelstapler mit Steinpalette mit diesem Aufzug auf die Mischerbühne gehoben werden. Auch Motoren und andere Ersatzteile sollen mit diesem 10-t-Lastenaufzug transportiert werden.

Die Bauarbeiten verlaufen zügig und planmäßig, so daß im März — April des nächsten Jahres die ersten beiden Konverter in Betrieb genommen werden können. Einer dieser Konverter wird blasen, während sich der andere in Zustellung befindet. Wenn die maximale Erzeugung von ca. 90 000 moto in der I. Ausbaustufe erreicht ist, wird das alte Thomaswerk stillgelegt und abgebrochen. Anschließend erfolgt die Errichtung der II. Baustufe mit dem dritten Konverter.

Heinz Büscher

Gefahren für unsere Frauen

Wer könnte sich heute noch ein Leben ohne Elektrizität vorstellen? Überall helfen uns Elektrogeräte, Kräfte zu sparen, Krankheiten zu bekämpfen und das Leben angenehmer zu gestalten. Aber leider ist der Umgang mit der Elektrizität nicht ganz gefahrlos. Wer leichtsinnig oder nachlässig ist, wer als Laie unsachgemäß an elektrischen Geräten bastelt, darf sich nicht wundern, wenn er einen Unfall erleidet oder wenn ein Brand entsteht. In unseren Betrieben stehen genügend Fachleute zur Verfügung, die für den ordnungsgemäßen Zustand aller elektrischen Anlagen verantwortlich sind. Aber wer sorgt im Haushalt dafür?

Wir möchten deshalb gerade Sie, liebe Hausfrau, ansprechen. Die meisten Unfälle in den Haushaltungen, insbesondere die beim Umgang mit Elektrizität, treffen die Hausfrauen — verständlich, da das Heim ja nun einmal die Domäne der Frau ist. Bedenken Sie, daß jährlich rund 8000 tödliche Unfälle in den Haushalten geschehen, mehr als in der Industrie! Ein erheblicher Anteil davon entfällt auf Hausfrauen, die die Gefährlichkeit des Arbeitsplatzes „Haushalt“ nicht kannten oder sie mißachteten.

Nach dem Gesetz ist jeder für die von ihm betriebenen elektrischen Geräte und Anlagen selbst verantwortlich. Das heißt auch, daß die Geräte und Anlagen nach den an-

Darauf kommt es an!
Das Gerät ist mit dem
Prüfzeichen VDE versehen.

„Reparieren“ Sie nicht selbst als Laie an elektrischen Geräten oder Installationen herum!

Flicken oder Überbrücken Sie nie die Sicherungen Ihrer elektrischen Anlagen.

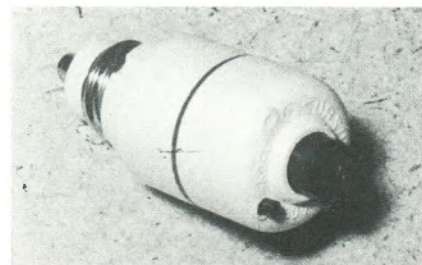
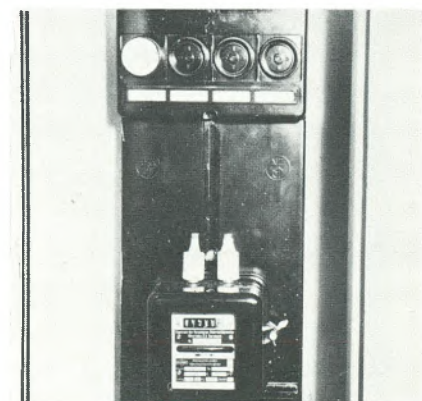
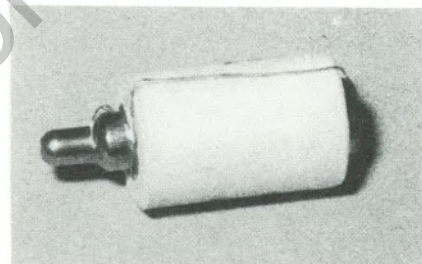
Sie setzen damit den Wächter matt, der Ihre Leitungen vor Überlastung, Ihre Wohnung vor Bränden und Sie selbst und Ihre Angehörigen vor Unfällen schützt.

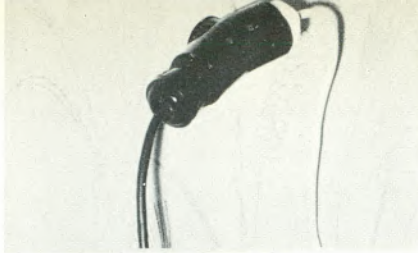
Bedenken Sie außerdem, daß die Versicherungen eine Vergütung bei Brandschäden ablehnen, wenn solche Eingriffe festgestellt werden.

Eine Anzahl **Ersatzsicherungen** sollte stets griffbereit beim Zähler als Vorrat liegen.

Weiterhin ist darauf zu achten, daß die Öffnung an der **Schraubkappe** mit einem Glas verschlossen ist.

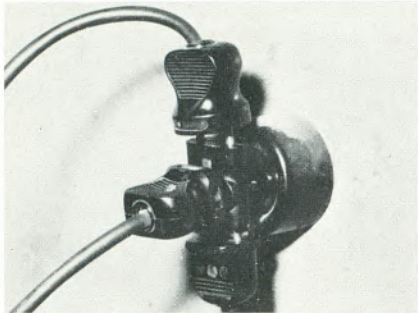
Besser als Sicherungen ist der **Stöpselautomat**, der immer wieder benutzt werden kann.





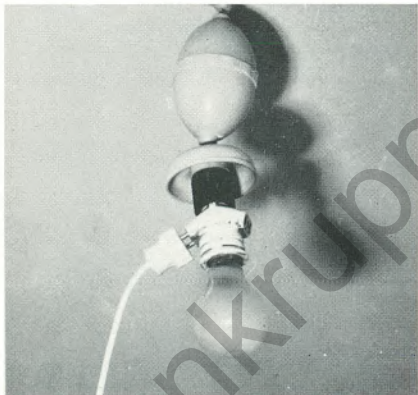
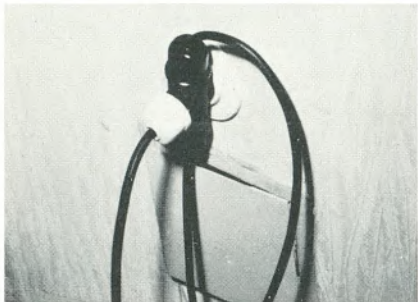
Das sind die hauptsächlichsten **Fahrlässigkeiten** im Umgang mit Geräteschnüren:

Doppelstecker für eine Schuko-Dose.
Die Belastung durch weitere Stecker führt zu Schäden an der Steckdose.
Aus diesem Grund sind Doppelstecker verboten.



Zwischenstecker (T-Stecker), die in alle Steckdosen, also auch in solche mit Schutzkontakten passen, ohne selbst solche Kontakte zu besitzen. Die Schutzmaßnahme wird dadurch unwirksam.

Dabei entsteht größte Gefahr, wenn die Stecker nicht ganz in den T-Stecker eingeschoben sind, durch **Berührung der freistehenden blanken Steckerstifte**.



Lampenstecker zum Einschrauben in Lampenfassungen. (**Fassungsstecker**) beim Gebrauch von Bügeleisen oder anderen Kleingeräten. Das Bild zeigt deutlich die blanken Steckerstifte. Diese Fassungen sind ebenfalls verboten.



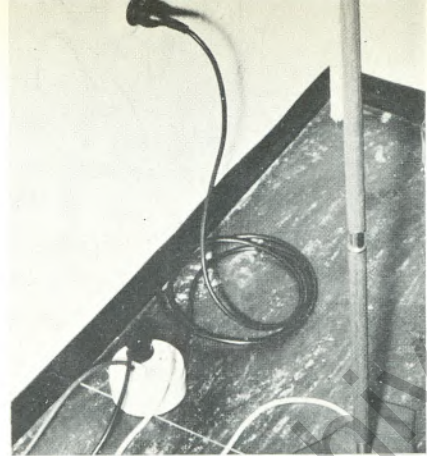
Ein normaler Stecker ohne Schutzkontakt, der durch **Abschleifen der Seiten** in die Schukodose hineinpaßt. Es besteht keine Schutzwirkung.

erkannten Regeln der Elektrotechnik einzurichten und zu unterhalten sind. Als solche Regeln gelten im Bundesgebiet die Bestimmungen des „Verbandes Deutscher Elektrotechniker“, kurz VDE-Vorschriften genannt.

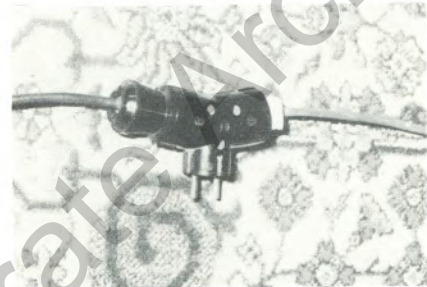
Was muß man wissen und beachten, wenn man nicht gegen diese Regeln verstoßen will? Nun, Gott sei Dank, sind die Zeiten vorbei, als man z. B. sich selbst ein elektrisches Bügeleisen bauen mußte, um ein solches Gerät, das heute zum täglichen Leben gehört, wieder im Haushalt zu haben. Heute geht man in ein beliebiges Fachgeschäft und kauft ein Bügeleisen. Es gibt eine so große Auswahl, daß einem leicht schwindelig werden kann. Aber — ob roter, grüner oder schwarzer Griff — ob mit oder ohne Automatik — in jedem Falle muß auf eines geachtet werden: auf das VDE-Prüfzeichen und auf das Herkunftszeichen, das den Hersteller und die wichtigsten technischen Daten (z. B. Wattaufnahme) angibt. Das ist für den Kauf aller elektrotechnischen Geräte gleich wichtig! Trägt ein Gerät diese Zeichen nicht, dann lassen Sie sich vom Händler eine Bescheinigung geben, in der die vorschriftsmäßige Ausführung verbürgt wird — oder verzichten Sie auf den Kauf dieses Gerätes.

Um Unfälle zu vermeiden, genügt es aber noch nicht, vorschrifts-

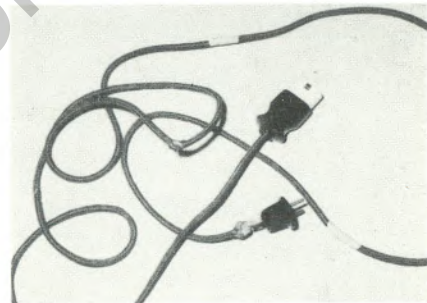
Vorgeschrieben ist:
Verteilerstück,
 auf dem Boden liegend
 oder an der Wand hängend,
 für drei Anschlüsse.
 Alle drei sind durch Schutzkontakt
 gesichert.



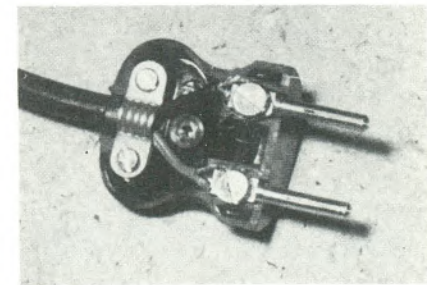
Ein (verbotener) **Doppelstecker**
 ist kein Zwischenstück für
 Kabelverlängerungen.
 Die blanken Steckerstifte
 stehen unter **lebensgefährlicher**
 Netzspannung.



Mit Leukoplast
 schützt und heilt man Wunden,
 aber niemals beschädigte elektrische
 Geräte oder Leitungen.
 Außerdem ist an dieser völlig
 unzureichenden Zuleitungsschnur
 der Gerätestecker **als Schukostecker**
 ausgebildet, während der Dosenstecker
 ein normaler Stecker **ohne Schutzkontakt**
 ist. Hier ist also keine
 Schutzleiterwirkung vorhanden.

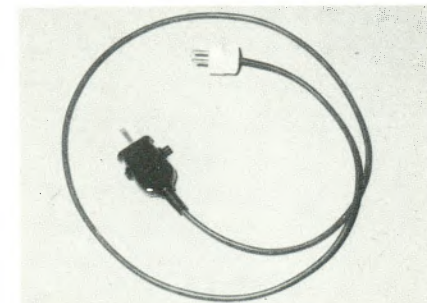


Liederlich
 eingebaute Drähte bringen
 Kurzschlüsse.
 Die Drahtenden müssen aus diesem
 Grund verlötet sein.
 Außerdem
 fehlt die Schutzkontaktleitung.



Merken Sie sich ganz besonders:
 Nur dreidrahtige Geräteanschlußschnüre mit dazugehöriger Schutzleiterinstallation
 verwenden!

Gerätestecker
 sollen mit **einem Knickschutz**
 versehen sein, der im Stecker fest
 gelagert ist. So wird vermieden,
 daß das Kabel beim Gebrauch von
 Geräten durch ständiges Hin- und
 Herbiegen (Bügeleisen) beschädigt wird.

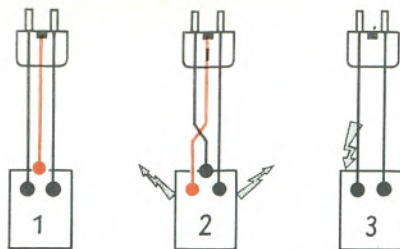


mäßige Geräte zu kaufen. Sie müs-
 sen auch den Vorschriften entspre-
 chend installiert und benutzt wer-
 den. So werden heute Schutzkon-
 takt-Steckdosen und dazugehörige
 Stecker (Schuko) verlangt, die rich-
 tig angeschlossen sein müssen, da-
 mit nicht ein vorschriftsmäßiges
 Gerät beim Einstecken in die
 Steckdose plötzlich Spannung führt.
 Es ist daher dringend zu raten,
 Neuinstallationen nur vom Fach-
 mann durchführen zu lassen. Soll-
 ten sich schon früher Schäden
 (brüchige Leitungsisolationen, Krib-
 beln beim Anfassen elektrischer
 Geräte, häufiges Durchbrennen der
 Sicherungen oder Auslösen der
 Automaten) zeigen, so holen Sie
 den Fachmann sofort!

Es ist wohl selbstverständlich, daß
 Sie elektrische Geräte nur zu den
 Zwecken benutzen, für die sie ge-
 baut sind. Sie sollten Ihr Bügel-
 eisen weder als Hammer verwen-
 den noch den elektrischen Heiz-
 ofen als Wäschetrockner. Steh-
 oder Nachttischlampen gehören
 nicht ins Badezimmer oder in die
 Waschküche, wo sie der Feuchtig-
 keit ausgesetzt sind. Elektrische
 Isolation ist gerade gegen Feuchtig-
 keit überaus empfindlich. Des-
 halb gibt es für feuchte Räume be-
 sonders gebaute Geräte und Lei-
 tungen, die nur dort verwendet
 werden dürfen.

Einige Beispiele aus dem täglichen
 Leben mögen beweisen, welch un-
 erwartete Ursachen bestehen kön-
 nen und wie sie zu Unfällen füh-
 ren. Da heißt es fast täglich in den
 Tageszeitungen:

Anschluß zu schützender Geräte
an die Schukostecker*

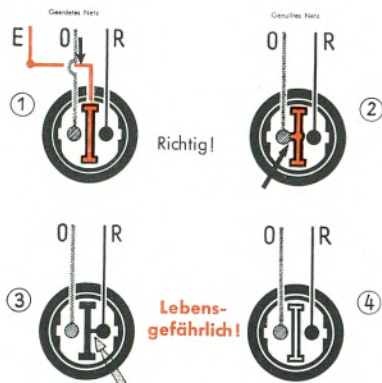


Richtig!

Lebensgefährlich!

Schukosteckdosen*

Richtiger Anschluß von Schukodosen an das Netz



Richtig!

Lebens-
gefährlich!

„Schadhaftes Bügeleisen brachte
den Tod!“

Ursache: Die verunglückte Frau
hatte ein elektrisches Bügeleisen mit
schadhafter Leitungsschnur benutzt.

oder: „Schwere Stromverbrennun-
gen beim Reinigen einer Nach-
tischlampe!“

Ursache: Der Lampensockel be-
stand aus Metall, die im Sockel

untergebrachten Leitungsenden
waren nicht ordnungsgemäß iso-
liert. Einige Drähte hatten die Iso-
lierung durchgestoßen und waren
an den metallischen Lampenfuß ge-
raten und hatten dadurch den Sok-
kel unter Spannung gesetzt. Der
Stecker der Zuleitung war nicht
aus der Steckdose gezogen, außer-
dem war kein Schutzleiter instal-
liert.

Deshalb:

Lieber heute an die
Sicherheit denken —
morgen kann es schon zu
spät sein.

Otto Knickrehm

Nach der Eheschließung

Freiwillige Weiterzahlung oder Erstattung der bisher
geleisteten Beiträge? Vor diese Entscheidung werden
alle Frauen, die in der Angestelltenversicherung ver-
sichert sind, nach erfolgter Eheschließung gestellt.

Das nachstehende Beispiel zeigt einen Fall auf, in dem
eine fünfundzwanzigjährige Jungverheiratete im Hin-
blick auf bestimmte zu Lebzeiten unverlierbare Rechts-
ansprüche in Verbindung mit ihrer familiären Situa-
tion die Erhaltung ihres Versicherungsverhältnisses
beschlossen hat. Das bisherige Beitragsbild ergibt:

1955	8 Beitr. b. einem Jahreseink. von DM 3 225,60
1956	12 DM 4 496,50
1957	12 DM 5 056,—
1958	12 DM 5 458,40
1959	12 DM 6 104,—
1960	12 DM 7 200,—
1961	12 DM 7 800,—
1962	7 DM 4 900,—

87 Beitragsmonate

Es ergibt sich für die Versicherte die Frage, was sie tun kann, um den späteren Rentenanspruch, der bei heute eintretender Erwerbsunfähigkeit DM 358,40 (Berufsunfähigkeit DM 238,90) beträgt, weiter zu erhöhen?

Dazu sei zunächst einmal gesagt, daß nach Fortfall der Halbdeckung mit versicherungspflichtigen Beiträgen wesentliche Rentenbestandteile bei all diesen sogenannten „Hausfrauenversicherungen“ entfallen. Nach nicht mehr vorhandener Halbdeckung sinkt der monatliche Rentenanspruch auf DM 67,20 bei der Erwerbsunfähigkeitsrente bzw. DM 44,80 bei der Berufsunfähigkeitsrente.

Viele Ehefrauen bemühen sich um die möglichst schnelle Erreichung des Altersruhegeldanspruchs und kleben die bis zu 180 Beitragsmonaten fehlenden Marken in der niedrigsten Beitragsklasse A = DM 14. Dieser Beitrag entspricht aber einem monatlichen Einkommen von nur DM 100 und es ist mit einem Blick erkennbar, daß ein solcher Markenkauf weit unter dem bisher erzielten Einkommensdurchschnitt der vorangegangenen Arbeitsjahre liegt. Bei dieser Art von Markenentrichtung hätte die Versicherte bis zur Erfüllung der Wartezeit für Altersruhegeld einen Aufwand von $93 \times \text{DM } 14 = \text{DM } 1302$ zu leisten. Der sich dann ergebende Rentenanspruch — auf die Bezugsgrößen von 1962 gerechnet — würde DM 67,70 für die Erwerbsunfähigkeitsrente und das Altersruhegeld bzw. DM 45,10 für die Berufsunfähigkeitsrente betragen. Die Rentensteigerung machte also ganze 50 oder 30 Pfennig aus.

An einem konstruierten Fall könnte man leicht den Nachweis einer erheblichen Rentenminderung trotz erfolgter Beitragsleistung aufzeigen!

Was ist da zu tun?

Die Basis zur Erörterung jeder freiwilligen Weiterversicherung ist stets die persönliche Bemessungsgrundlage. Sie ist ein Vomhundertsatz, der sich aus dem

Verhältnis Bruttoarbeitsentgelt des Versicherten zum Bruttoarbeitsentgelt aller Versicherten (ohne Lehrlinge und Anlernlinge) für die zurückgelegten Beitragszeiten errechnet. Es wird dabei der Durchschnitt aller ermittelten Werte zugrundegelegt. Die persönliche Bemessungsgrundlage des Beispiels ist 126,24 %. Zur Erhaltung dieses Rentenfaktors reicht für 1962 die Beitragsklasse F = DM 84 aus. Diese Klasse F ist von 1957 mit 11,90 über 11,26 (1958) auf 10,71 Werteeinheiten im Jahre 1962 gesunken. Im weiteren Verlauf des Versicherungsverhältnisses ist es also ratsam, zu verfolgen, wann die Bewertungsziffer der Beitragsklasse mit 12 multipliziert nicht mehr 126,24 % erreicht. Von diesem Zeitpunkt an sind Marken der nächst höheren Klasse zu kleben. Der finanzielle Aufwand bei dieser Verfahrensweise ist natürlich erheblich, doch ist die Rentenleistung nach Erfüllung der Wartezeit auch entsprechend.

Der wirtschaftlichste Weg ist jedoch der, zunächst einmal das Versicherungsverhältnis ruhen zu lassen — wodurch keinerlei Ansprüche aufgegeben werden —, bis die letzte Frist zur Erfüllung der Wartezeit gekommen ist. Die junge Frau dieses Beispiels hätte bis 1994 Zeit. Dann müßte sie monatlich eine Marke kleben, um mit dem 65. Lebensjahr die 93 fehlenden Beiträge entrichtet und Anspruch auf Altersruhegeld zu haben. Bis dahin kann sie die zur Fortführung des Versicherungsverhältnisses gedachten Beiträge zinsansammelnd anlegen und erhebliche finanzielle Vorteile erzielen. Bedeutungsvoll ist auch, daß bei evtl. Wiederaufnahme einer versicherungspflichtigen Beschäftigung auf der in voller Höhe erhalten gebliebenen persönlichen Bemessungsgrundlage aufgebaut wird.

Alex Forster



Rheinfahrt der Arbeitsjubilare 1962

Die nunmehr schon zu einer guten Tradition gewordene Rheinfahrt unserer Arbeitsjubilare, die am 22. und 23. Juni stattfand, wurde für alle Teilnehmer zu einem noch lange nachklingenden Erlebnis.

Nach der Eisenbahnfahrt im Sonderzug bestieg man in Königswinter bei strahlendem Sonnenschein das schmucke Motorschiff „Berlin“. Man erlebte den „Vater Rhein“ in seiner ganzen Pracht auf der ca. 90 km rheinaufwärts führenden Strecke bis Kamp-Bornhofen und zurück, erfreute sich an den Weinbergen, Burgen und idyllisch gelegenen Orten.

An beiden Tagen begrüßte Arbeitsdirektor Dr. Sieber namens des Vorstandes die Jubilare, ihre Ehefrauen, die Gäste und Mitarbeiter. Es sind in diesem Jahr insgesamt 672 Jubilare, davon 478 im Werk Hörde und 194 im Werk Dortmund. 452 blicken auf eine 25jährige, 190 auf eine 40jährige und 30 auf eine 50jährige Dienstzeit zurück. In seiner Ansprache dankte Dr. Sieber den Jubilaren, die ihre persönliche

Tatkraft, ihren Fleiß, ihr Können und Wissen in den Dienst des Unternehmens gestellt haben. Er zeigte die traurigen Stationen deutscher Geschichte auf, die in das Arbeitsleben der 50jährigen Jubilare fielen: zwei Weltkriege, Arbeitslosigkeit, zwei Geldentwertungen, Besatzungszeiten, Hunger und Demontagen. Trotz der wechselhaften Umstände aber blieben sie dem Unternehmen verbunden. Sie seien aber auch Zeugen der tiefgreifenden Veränderungen im Arbeitsprozeß. Aus dem Handwerk, „seiner Hände Werk“, seien heute Einzelverrichtungen einer Vielzahl von Menschen geworden; der einzelne vermöge seinen eigenen Arbeitsanteil am fertigen Produkt nicht mehr zu erkennen. „Seine Arbeit ist untergegangen in den Verwandlungen, die die Maschine an dem Produkt über Tausende von Arbeitsstationen hinweg vorgenommen hat. Was liegt da näher, als daß sich der einzelne von der Maschine zurückgedrängt fühlt, daß er sich nur noch als Anhängsel der Maschine betrachtet, daß er keine innere Beziehung mehr zur Arbeit hat, daß er, um es mit einem Wort zu sagen, der Arbeit „entfremdet“ wird? Der Arbeiter von heute kennt



nicht mehr die Freude über das fertige Produkt. Worin kann er dennoch einen Sinn seiner Arbeit erblicken? Den Sinn der Arbeit wird der einzelne heute nur dann wiedererkennen, wenn er auf's große Ganze schaut. Schauen Sie hinaus, was Ihrer Hände Arbeit mitgeholfen hat zu schaffen: Betrachten Sie dieses schöne, stolze Schiff, auf dem wir uns befinden, betrachten Sie die schmucken Städte und Dörfer am Ufer dieses größten deutschen Stromes, auf dem wir fahren. Sie werden in allem Stahl wiederentdecken, der in unserer Hütte erschmolzen worden ist. Nur mit diesem Blick auf's Ganze können wir Heutigen den Sinn unserer Arbeit erkennen. Und so, wie ich eben dieses Schiff als ein Beispiel für den Sinn unserer Arbeit angeführt habe, so möchte ich nun diese Rheinfahrt als ein Bild dafür betrachten, daß unser Lebensschiff ruhig und sicher weitergleiten möge, sowohl persönlich als auch in bezug auf das Unternehmen. Dabei wird es sicherlich auch weiterhin aller Anstrengungen bedürfen, denn die Zeichen stehen nicht immer auf „ruhige Fahrt“. Es gibt im persönlichen und wirtschaftlichen Leben Regen und Sonnen-

schein; es gibt ein Hoch und ein Tief. Doch in gemeinsamer Anstrengung sollte und müßte es uns gelingen, alle Schwierigkeiten zu überwinden. Und so bleibt auch das Wort über dem Haupteingang unserer Verwaltung in Dortmund weiterhin Ansporn:

Es lobt den Mann die Arbeit und die Tat."

Für den Betriebsrat sprachen die Betriebsratsmitglieder Herr Ihrig und Herr Tebbe den Jubilaren Dank und Anerkennung aus.

Nur allzusehnell verging dieser Tag, an dem das Barometer auf „Frohsinn und gute Laune“ stand, an dem man Rheinlieder sang und schunkelte und sich manches Paar nach den flotten Takten des Werksorchesters und der Unterhaltungskapellen im Tanz drehte. Als der Sonderzug ab Königswinter wieder in Richtung Hörde und Dortmund fuhr, wurde das Rattern der Räder des Zuges übertönt von dem Lied: „So ein Tag, so wunderschön wie heute....!“

Dieser Tag wird allen noch lange Zeit in bester Erinnerung bleiben.

Gebhard Oeser



Zum neuen Beginn ein herzliches Glückauf!

Lehrabschlußfeier 1962

Die Lehrabschlußfeier ist für alle Lehrlinge nach erfolgreicher Ausbildung ein besonders festliches Ereignis. Der Ehrentag der jungen Mitarbeiter begann am frühen Vormittag des 17. Mai mit einer Autobusfahrt zum Gelsenkirchener Zoo und Halterner Stausee. Das nicht gerade freundliche Wetter konnte die frohe Stimmung der Jugend bei ihren ausgiebigen Besichtigungen und Spaziergängen jedoch nicht erschüttern.

Am Nachmittag war die offizielle Feierstunde im Goldsaal der Westfalenhalle. Einleitend begrüßte Arbeitsdirektor Dr. Sieber die An-

wesenden im Namen des Vorstandes der DHHU. Dann wandte er sich mit herzlichen Worten an die 126 ehemaligen Lehrlinge, die sich uns für 2 oder 3 Jahre zur Ausbildung anvertraut hatten. „Es ist ein schöner Brauch“, so sagte er u. a., „daß bei dieser Feier diejenigen, die für die Ausbildung verantwortlich waren, mitten unter Ihnen sitzen, um diesen festlichen Tag gemeinsam zu beenden und Ihnen das Geleit auf dem Wege in die Selbständigkeit zu geben. Wir alle freuen uns, daß Sie das Ziel Ihrer Lehrzeit mit einem so guten Ergebnis erreicht haben, denn über die Hälfte aller 126 Lehrlinge (86

Facharbeiter, 13 Hüttenjungleute, 11 Industriekaufleute und 16 Bürogehilfinnen) bestanden ihre Abschlußprüfung mit den Noten „sehr gut“ und „gut“, 53 Lehrlinge mit „befriedigend“ und nur 8 erhielten die Note „ausreichend“. Mit diesem recht guten Gesamtergebnis vollbrachten Sie und Ihre Ausbilder eine beachtliche Leistung, die weit über den Durchschnitt der Prüfungsergebnisse des Bezirks der Industrie- und Handelskammer Dortmund hinausragt. Die Hüttenunion hat somit erneut unter Beweis gestellt, daß sie ihren guten Namen auch als Ausbildungsfirma voll verdient.



Es ist mir daher ein Bedürfnis, dem gesamten Kreis der verantwortlichen Ausbilder herzlich zu danken. Ohne ihr unermüdliches Zutun, ihre jederzeitige Einsatzbereitschaft wären diese Leistungen nicht möglich gewesen. Mein Dank gilt aber auch Ihnen, meine lieben jungen Freunde. Sie haben sich durch regen Fleiß, durch Sorgfalt, Mühe und Pflichtbewußtsein selbst ausgezeichnet. Diejenigen unter Ihnen, die ihre Prüfung mit dem Prädikat „sehr gut“ ablegten, erhalten ein Buch, ein Jahresfreiabonnement der Büchergilde Gutenberg und einen Geldbetrag von 50 DM. Diejenigen, die mit dem Prädikat „gut“ abschlossen, bekommen ein Buch, ein Freiabonnement der Büchergilde Gutenberg für ein halbes Jahr und einen Geldbetrag von 30 DM. Möge Ihnen dies Ansporn zu weiterem Streben sein.

Sie sind nun aus den Bindungen des Lehrverhältnisses entlassen; Sie sind freigesprochen. Damit ist die Grundlage für Ihre weitere berufliche Laufbahn gelegt. An Ihnen allein liegt es nun, was Sie aus Ihrem Beruf machen. Auch nach Beendigung des Lehrverhältnisses werden Sie weiter an sich arbeiten müssen, wenn Sie den steigenden Anforderungen in Betrieb und Büro gerecht werden wollen. Seien Sie deshalb auch in Zukunft für jede Anregung dankbar, die ältere

bewährte Mitarbeiter Ihnen vermitteln, denn sie verfügen über eine langjährige erprobte Erfahrung. Hören Sie auf den Rat der Älteren, die Ihnen als Arbeitskollegen menschlich nahe stehen. Denn nicht nur die fachliche Leistung ist im Leben entscheidend. Mindestens ebenso wichtig ist die charakterliche Führung. Bemühen Sie sich, Ihren Charakter zu formen und zu bilden, um nicht nur äußerlich, sondern vor allem innerlich erwachsene, reife Menschen zu werden, die in ihrem Wollen frei sind und sich ihre Ziele selbst setzen können. Bewahren Sie auch stets die Achtung vor jedes Mannes Arbeit. Wir alle sind in unserem Tun aufeinander angewiesen, gleichgültig an welchem Platz auch immer wir stehen. Und nun, meine jungen Freunde, wünsche ich Ihnen noch einen frohen Verlauf des Abends. Möge Ihnen dieser Tag als ein Tag der Freude in Erinnerung bleiben. Für das fernere Leben und einen erfolgreichen Berufsweg gelten Ihnen die besten Wünsche des Vorstandes und aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die sich während Ihrer Ausbildungszeit besonders mit Ihnen verbunden fühlten. Zum neuen Beginn ein herzliches „Glückauf!“.

Im Auftrage der Betriebsräte und Jugendausschüsse beider Werke übermittelte anschließend Betriebsratsmitglied Walter Tebbe die



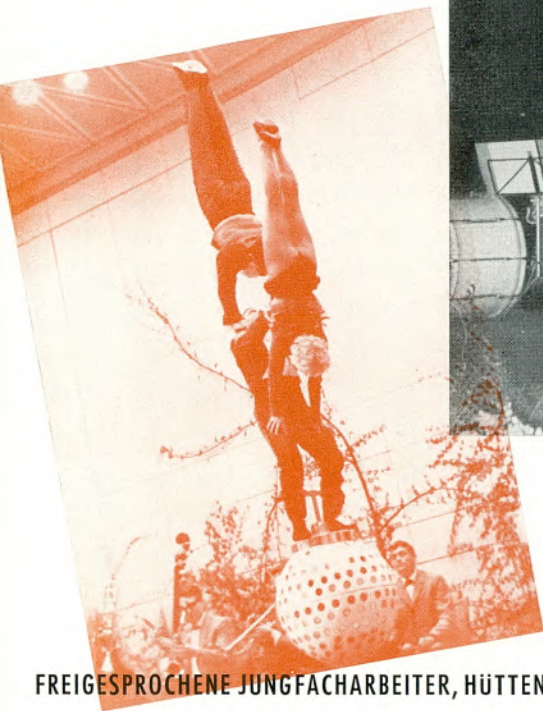


besten Glückwünsche zum erfolgreichen Lehrabschluß. Er verband damit die Hoffnung, daß auch über diesen Tag hinaus das Wirken und Schaffen eines jeden Einzelnen in seinem Beruf ebenso erfolgreich sein möge. Die Prüfungsergebnisse gaben Aufschluß über die gute berufliche Breitenarbeit. Sie stellten zugleich unter Beweis, daß die Einführung der 40stündigen Wochenarbeitszeit für die Lehrlinge nach dem neuen Jugendarbeitsschutzgesetz keine nachteiligen Folgen gehabt habe. Ein besonderes Wort der Anerkennung fand Herr Tebbe auch für den gesamten Ausbildungskreis, dessen Arbeit und Mühe wesentlich zu dem Erfolg beigetragen habe. Alle an der Ausbildung beteiligten Stellen hätten mit dem Lehrlingsausschuß des Betriebsrates vorbildlich zusammengearbeitet. Das Mitbestimmungsgesetz habe sich in der Frage der Berufsausbildung in beiden Werken positiv ausgewirkt. Im heutigen Zeitalter ständiger technischer Entwicklung werde vom Lehrling nach Abschluß der Lehre ein hohes Maß an fachlichem Können verlangt. Man müsse sich daher in Zukunft noch mehr als bisher bemühen, jedem jungen Mitarbeiter das Gefühl zu vermitteln, daß man ihn notwendig brauche. Nur dadurch könne gewährleistet werden, daß der Großteil des jungen Nachwuchses unserer Gesellschaft erhalten bleibe.

Die immer moderner werdenden Betriebe erforderten junge, qualifizierte Facharbeiter. Deshalb gelte es schon jetzt, eine weitsichtige Personalpolitik zu betreiben. Abschließend versprach Herr Tebbe, daß die Betriebsräte auch weiterhin bemüht blieben, die Interessen aller zu vertreten, deren Belange in ihre Obhut gelegt seien. Dazu brauchten sie aber auch das Vertrauen der jungen Mitarbeiter. Auf all ihren Wegen begleiteten sie die aufrichtigen und besten Wünsche der Betriebsräte. Im übrigen wünschte er allen Anwesenden für den weiteren Verlauf des Tages noch viel Freude.

Mit Überreichung der Anerkennungsgaben durch die Herren Dir. Dr. Sieber, Obering. Noell und Prok. Hüser wurde der offizielle Teil der Veranstaltung beendet. Einen würdigen Rahmen erhielt die Feierstunde durch wohlgelungene Darbietungen des Dortmunder Mozartchors unter Leitung seines Dirigenten Gustav Strotkamp, Rezitationen von Willem Hoense laars von den Städtischen Bühnen sowie des Orchesters Teddy Stäuber.

Im nachfolgenden Unterhaltungsprogramm sorgten ausgezeichnete Varietékünstler unter der launigen und kurzweiligen Ansage des Parodisten Jonny Buchardt für Frohsinn und Heiterkeit. *Karl Feit*



FREIGESPROCHENE JUNGFACHARBEITER, HÜTTENJUNGLEUTE, KAUFMANNSGEHILFEN, BÜROGEHILFFINNEN UND LABORANTEN

HERBST 1961 – FRÜHJAHR 1962

Von den insgesamt 126 Jugendlichen der **Hüttenunion**, die die Lehrabschlußprüfung ablegten, bestanden mit dem Prädikat „**Sehr Gut**“ Hippler, Annetraut · Iländ, Vera · Bruhns, Dieter · Pätzold, Günter Sattler, Hans-Jürgen · Lybecait, Günter

mit dem Prädikat „**Gut**“ Becker, Elisabeth · Burmeister, Elke · Drewianka, Karin · Faßhauer, Ursula Hüser, Elke · Humpert, Christa · Jähnert, Ilona · Lechtermann, Elvira · Ostiadal, Gritlis · Stall, Hiltrud Wenzel, Doris · Brause, Georg-Peter · Chudanski, Gunnar · Preker, Erich · Wnuk, Hartmut · Schulz, Horst Wessel, Wolfgang · Weber, Rita · Wittke, Erich · Kahler, Dietmar · Efselmann, Ulrich · Becker, Rainer Eßt, Horst-Günter · Netthöfel, Walter · Eggert, Manfred · Hölscher, Ferdinand · Knüver, Theodor Wüstenhöfer, Gerd · Barnhöfer, Udo · Fortmeyer, Udo · Kluck, Kurt · Krause, Ewald · Lorenz, Dieter Müller, Eberhard · Neuhoff, Heinz · Wenzel, Joachim · Wich, Klaus · Broda, Hermann · Krüger, Herbert Karnowsky, Bernhard · Cloudt, Fritz · Fuhr, Winfried · Josten, Hans-Jürgen · Kallenbach, Peter · Lohn, Karl-Heinz · Most, Wilfried · Nolte, Jürgen · Scholz, Hans-Georg · Schröder, Peter · Töns, Helmut Markmann, Rolf-Dieter · Roda, Lothar · Breß, Hans-Jürgen

Eisenwerk Rothe Erde

Industriekaufmannsgehilfenprüfung (Frühjahr 1962)

Croissier, Jens · Golinski, Christel · Hesse, Joachim · Pampus, Brigitte · Zarnikow, Hans („Sehr Gut“)

Der Weg des kaufmännischen Lehrlings

Wieder ist ein Ausbildungsjahr abgeschlossen. Die guten Prüfungsergebnisse beweisen, daß die kaufmännische Lehrausbildung unserer Firma auf dem rechten Wege ist. Über Weg und Ziel dieser Ausbildung wird im Folgenden kurz berichtet.

Grundlage unserer kaufmännischen Nachwuchsbildung sind die staatlich anerkannten Berufsbilder für den Industriekaufmann mit dreijähriger Lehrzeit und für die Bürogehilfin mit zweijähriger Ausbildungszeit, in denen die Arbeitsgebiete sowie die zu vermittelnden Fertigkeiten und Kenntnisse vorgeschrieben sind. Voraussetzung dafür, daß der Schulentlassene in ein Lehrverhältnis aufgenommen wird, ist, daß er den Anforderungen einer gründlichen Begabungsuntersuchung durch unsere psychologische Untersuchungsstelle und eine ergänzende Kenntnisprüfung genügt. Dieser Filter sichert den Bewerber davor, daß er einen ihm nicht zusagenden Beruf ergreift, dadurch wertvolle Zeit verliert und sich dann möglicherweise überhaupt von einer systematischen Berufsausbildung abwendet. An Hand der Bewerbungsunterlagen und der Ergebnisse der Eignungsuntersuchung werden die einzustellenden Lehrlinge sorgfältig ausgesucht.

Die Ausbildung der Lehrlinge vollzieht sich in den verschiedenen kaufmännischen Abteilungen und

Betriebsbüros, in der Städtischen Berufsschule sowie in unserer Kaufmännischen Werkschule. Sie beginnt mit einer dreimonatigen Werkschulzeit, um den Übergang von der Schule ins Berufsleben zu erleichtern und eine allgemeine wirtschafts- und betriebskundliche Grundlage zu vermitteln. Grundfertigkeiten werden vor allem in Stenografie und Maschinenschreiben erarbeitet, damit der Lehrling sofort in seiner ersten Ausbildungsabteilung mit berufstypischen Arbeiten beschäftigt werden kann.

Das Schwergewicht der Ausbildung liegt auf der Büropraxis. Durch systematische Versetzung in die Ausbildungsabteilungen soll sich der Lehrling den im Großbetrieb mit weitgehender Arbeitsteilung sonst nur schwer zu gewinnenden Überblick verschaffen und die anfallenden Arbeiten kennenlernen. Fähige und aufgeschlossene Ausbilder unterweisen ihn am Arbeitsplatz und helfen ihm, die Zusammenhänge zu erkennen. Über jeden Ausbildungsabschnitt fertigt der Lehrling einen ausführlichen Tätigkeitsbericht an, mit dem er beweist, daß er den Aufgabenbereich der Abteilung erkannt und sich die im Berufsbild vorgesehenen Fertigkeiten und Kenntnisse angeeignet hat.

Die praktische Ausbildung wird ergänzt durch den berufsbegleitenden Unterricht der Städtischen Berufsschule, der ein ausge-

dehntes theoretisches Fachwissen vermitteln soll, wie es am Arbeitsplatz allein nicht erworben werden kann. Außerdem hat die Berufsschule eine im öffentlichen Interesse liegende Erziehungsfunktion zu erfüllen. Wir arbeiten eng mit den Lehrkräften der Städtischen Kaufmännischen Unterrichtsanstalten zusammen und legen großen Wert auf gute Berufsschulleistungen unserer Lehrlinge. Auf keinen Fall werden Beurlaubungen vom Berufsschulunterricht aus betrieblichen Gründen beantragt. Ebenso haben unsere Lehrlinge ihren Jahresurlaub ausnahmslos während der Berufsschulferien zu nehmen.

Zusätzlich gewähren wir unseren Lehrlingen in der Kaufmännischen Werkschule einen branchebetonten und werkbezogenen Unterricht. Allerdings läßt sich auch die vorübergehende Übernahme von Berufsschulaufgaben nicht umgehen, da die Städtischen Kaufmännischen Unterrichtsanstalten sich infolge des bekannten Lehrermangels zur Zeit in einer Notlage befinden.

Ständig wird die Leistung unserer Lehrlinge kontrolliert. Die regelmäßigen umfangreichen Beurteilungen in Leistung, Führung und Haltung durch die Ausbildungsabteilungen geben Anhaltspunkte, wo der Lehrling noch an sich arbeiten muß. Zu weiteren Leistungskontrollen während der Lehrzeit dienen interne Zwischenprüfungen

sowie eine von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie regelmäßig veranstaltete Zwischenprüfung der Industriekaufmannslehrlinge des 3. Lehrjahres, an der sich fast alle Unternehmen der eisen-schaffenden Industrie beteiligen.

Außerlich erkennbarer Beweis einer erfolgreich abgeschlossenen Ausbildung ist der von der Industrie- und Handelskammer nach bestandener Lehrabschlußprüfung ausgestellte Gehilfenbrief. Mit ihm führt der Prüfling den Nachweis, daß er sich das Rüstzeug erworben hat, um im Beruf seinen Mann stehen zu können. Ihm hierbei zu helfen, sehen wir als unsere Verpflichtung an, zumal die Leistungsfähigkeit meistens das einzige ist, was der junge Angestellte zum Erwerb seines Lebensunterhaltes einzusetzen hat.

Natürlich kann der junge Mensch nicht alles, was er im späteren Berufsleben braucht, bereits in der Lehrzeit erarbeiten. Das ist nicht möglich und liegt auch nicht im Wesen der Lehre. Ihm soll eine solide Grundbildung geboten werden, die er später ausbauen kann. Viele unserer ehemaligen Lehrlinge haben dies auch erkannt und sich nach Lehrabschluß einer oft recht harten und mühsamen Weiterbildung unterworfen. Als Beispiel hierfür ist zunächst der Erwerb von Spezialwissen und -können zu nennen, wie z. B. der Verbesserung der Schreibtechnik,

des Erarbeitens gründlicher Kenntnisse im Bilanz- und Steuerrecht oder des Erlernens von Fremdsprachen. Weiter wäre die Verbesserung der Allgemeinbildung zu erwähnen. An der Berufsaufbauschule ist im Frühjahr 1962 vier ehemaligen Lehrlingen von uns (Friedrich Geier, Rainer Köhler, Heinz Schübbe und Norbert Starke) der Erwerb der Fachschulreife gelungen. Zwei andere (Helga Meißner und Karl-Heinz Siepe) haben am Institut zur Erlangung der Hochschulreife die Berechtigung zu einem Universitätsstudium erworben. Einige besuchen das Abendgymnasium, um sich dort auf die Reifeprüfung vorzubereiten. Aber auch die Möglichkeit einer

berufsbezogenen gehobenen Weiterbildung wird wahrgenommen. Hierzu gehört vor allem der Besuch der Höheren Wirtschaftsfachschule sowie der Verwaltungs- und Wirtschaftsakademie. Schließlich ist zu bemerken, daß einige unserer früheren Lehrlinge sich nach Lehrabschluß einem wissenschaftlichen Studium zugewendet haben und mit akademischem Grad zur Hüttenunion zurückgekehrt sind, um eine entsprechend höhere Aufgabenstellung zu übernehmen. Alle Lehrlinge erhalten während ihrer Ausbildungszeit eine Erziehungsbeihilfe, die im ersten Lehrjahr, gestaffelt nach dem Eintrittsalter, zur Zeit 106 DM bis 145 DM monatlich beträgt. Kurt Heinritz

Unsere Werksanekdote



Der Grund

Die Kollegen Meyer und Schulz arbeiten auf einer Schicht. Meyer wohnt in Brackel und Schulz gleich gegenüber dem Werktor. Während Meyer in 25 Jahren nie zu spät kam, passiert dies Schulz jede Woche ein- oder zweimal. Als der Meister eines Tages Schulz deshalb zur Rede stellt, sagt der: „Ja, Meister, wenn sich der Meyer verpennt, kann er auf dem langen Weg genug Zeit herausholen, aber bei mir, bei mir ist nicht eine Minute drin“.

Ludwig Dönges

Arbeitssicherheit als Element der Betriebsführung

Anläßlich der Arbeitssicherheitsstagung der IG-Metall in Essen hielt Direktor **W. Brockerhoff** aus Mainz zu obigem Thema ein vielbeachtetes Referat. In diesem Vortrag berichtete Direktor Brockerhoff über die Leitsätze, Erfahrungen und Maßnahmen der Unfallverhütungsarbeit seines Unternehmens, der Lutherwerke Luther & Jordan, Zweigniederlassung Mainz. Uns scheinen diese Darlegungen so anregend, daß wir sie im Auszug wiedergeben. Der gesamte Vortrag kann von jedem Interessenten in der Arbeitsschutzstelle nachgelesen werden.

Direktor Brockerhoff sagte u. a.:

„Arbeitssicherheit ist Aufgabe aller im Betrieb tätigen Beschäftigten. Sie ist eine soziale Forderung.

Arbeitssicherheit ist ein integraler Bestandteil des Arbeits- und Produktionsprozesses. Sie ist eine wesentliche Voraussetzung für Höchstleistungen in der Produktion nach Qualität und Quantität der Erzeugnisse. Sie ist eine wirtschaftliche Forderung.

Der dritte wichtige Grundsatz der Unfallverhütung ergibt sich folgerichtig aus den beiden ersten Forderungen, und ihre erfolgreiche Verwirklichung ist ohne ihn nicht denkbar: Die Arbeitssicherheit ist Aufgabe der Betriebsführung.

Die Unfallverhütung hat damit für die technische, wirtschaftliche und soziale Einheit des Betriebes eine große Bedeutung erlangt. Es hieße die Mitwirkung des Betriebsrates übersehen, wenn er an dieser Stelle nicht ebenfalls genannt würde. Für die Betriebsführung und den Betriebsrat ergibt sich auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit ein weites Feld gemeinsamer Willensbildung und fruchtbarer Zusammenarbeit. Die Erfahrungen der letzten Jahre haben gezeigt, daß im Betrieb bei Führung und Belegschaft völlige Übereinstimmung im Konzept erreicht wurde, was zu voller Zusammenarbeit bei allen Maßnahmen zur Durchsetzung des Konzeptes in der betrieblichen Praxis führte.

Maßnahmen der Unfallverhütung

Die Voraussetzungen für eine fruchtbare Mit- und Zusammenarbeit sind Aussprache und Kritik, die auf der Grundlage des Erfahrungsaustausches zu echter Gruppenbildung führen. Diese Aufgabe, Mitwirkung und Gruppenarbeit zu fördern, ist den Unfallverhütungsausschüssen übertragen worden.

Für jedes größere Organisationselement sind Arbeiterausschüsse gebildet worden. Aufbauend auf dieser Grundlage ergeben sich dann die Meister- und Vor-

arbeitersausschüsse und der Hauptausschuß für den Gesamtbetrieb.

Die Ausschüsse umfassen höchstens 15 Mitglieder, von denen alle sechs Monate ein Drittel ausscheidet und ergänzt wird. Auf diese Weise findet stets ein Nachschub von Ideen und frischen Kräften statt. In jedem Ausschuß ist ein Betriebsratsmitglied vertreten. Die Neuwahl des Vorsitzenden erfolgt durch den Ausschuß aus seinen Reihen alle sechs Monate. Der Vorsitzende eines Ausschusses ist automatisch Mitglied des Ausschusses auf der nächsthöheren Ebene.

Die Unfallverhütungsausschüsse prüfen Ergebnisse, beanstanden und kritisieren (z. B. bei Arbeitsschutzbekleidung, Maschinenausrüstung o. ä.), untersuchen spezielle Situationen in ihrem Bereich, prüfen Beschwerden der Beschäftigten, beantworten Fragen, machen Verbesserungsvorschläge, diskutieren die Unfallsituation und die Unfälle, kurzum: Sie sind ein wichtiges Forum und oft ein Element der Unruhe und des Vorwärtstrebens im echten Sinne, der das Unfallverhütungsprogramm vor der Erstarrung in Routine und Trägheit bewahrt.

Wo die Instanzen aufhören, die Arbeitsgruppe als kleinste Einheit Träger der Beziehungen von Mensch und Arbeit ist, unterstützen die Unfallvertrauensmänner durch persönliche Einwirkung auf die Arbeitskollegen die Tätigkeit der Vorgesetzten. Diese Männer kennen die Eigenheiten und Gefahren der Arbeit, die sie täglich ausführen. Die Besonderheiten des Arbeitsplatzes und seiner Umgebung sind ihnen nicht fremd, vor allem aber kennen sie die guten und schlechten Gewohnheiten ihrer Arbeitskameraden. Ihre Aufgaben sind etwa:

1. Auf sicheres Arbeiten ihrer Kollegen zu achten.
2. Auf Benutzung von Schutzvorrichtungen und Schutzbekleidung zu achten (besonders Schutzbrillen usw.)
3. Mängel am Arbeitsplatz abzustellen oder dem Vorarbeiter zu melden.

Die Arbeitsweise der Unfallvertrauensmänner ist unkompliziert und natürlich. Sie besitzen keine „amtliche“ Autorität und keine Anordnungsbefugnis; die einzige Begründung ihres Handelns liegt in der Verantwortung für sich und den Kollegen.

Der Wirkungsgrad des Unfallvertrauensmannes hängt ab von seiner Persönlichkeit, von dem Ausgeprägtsein des Unfallverhütungsbewußtseins und von der Fähigkeit, die kollegiale Mitarbeit der Arbeitskollegen zu gewinnen.

Der Vorgesetzte im Industriebetrieb ist ohne die persönlichen, technischen und praktischen Voraussetzungen für die Mitwirkung in der Unfallverhütung undenkbar.

Das Ergebnis der Überlegungen und Untersuchungen hat in folgenden konkreten Forderungen seinen Ausdruck gefunden:

1. Interesse und aktive Teilnahme am Unfallverhütungsprogramm sind wesentlich für die Einstellung, Beurteilung und Aufstieg aller Vorarbeiter, Meister, Betriebsleiter und Abteilungsleiter.
2. Der Vorgesetzte muß wissensmäßig mit der Unfallverhütung so vertraut sein, daß sie ein selbstverständlicher Bestandteil der ihm übertragenen Gesamtaufgabe wird.
3. Die Fähigkeit, anzuleiten und zu unterrichten, ist für die Unfallverhütung wichtig.
4. Die Fähigkeit zur Kontrolle und zum Abstellen von Fehlern ist Voraussetzung für unfallfreies Arbeiten der unterstellten Beschäftigten.
5. Die Fähigkeit zur richtigen Auswahl und zum richtigen Einsatz der Beschäftigten ist von großem Einfluß auf die unfallfreie Durchführung der Arbeit (Beispiel: Besitzt der Arbeiter genügend Erfahrung? Ist die Arbeit zu schwer? usw.)
6. Die Fähigkeit zur Erstellung von Unfallberichten und die Mitarbeit bei der Unfallanalyse sind Voraussetzungen für das Erkennen und Beseitigen von Unfallursachen.

Manche dieser Forderungen sind selbstverständlich nicht nur speziell für die Unfallverhütung zu stellen. Eine kritische Überprüfung zeigt eine weitgehende Übereinstimmung mit den Anforderungen, die ein Vorgesetzter erfüllen muß, wenn er seine Aufgaben in der allgemeinen Führung und Leitung erfüllen soll. Beim Berufsbild des gewerblichen Arbeitnehmers sind ähnliche Überlegungen angestellt und die Richtlinien für die Auswahl und Einstellung der Arbeitnehmer unter dem Gesichtspunkt der Unfallverhütung überprüft worden.

Schulungs- und Ausbildungsprogramm

Aufgabe der Schulung und Ausbildung ist es, Verständnis für Sinn und Zweck der Unfallverhütung zu wecken und die Ausbildung der Vorgesetzten und Beschäftigten zu unfallfreiem Verhalten und Arbeiten durchzuführen. Grundsätze für das Schulungsprogramm sind:

1. Die Tiefenwirkung der Schulung soll durch Einsicht, Überzeugung und bessere fachliche Ausbildung erreicht werden. Es kommt darauf an, „gute Gewohnheiten“ zu entwickeln, so daß das unfallfreie Handeln in Fleisch und Blut übergeht.
2. Schulung und Ausbildung haben nichts mit „Dressur“ zu tun.
3. Die Schulung muß realistisch und betriebsnah sein.

Es soll eine Änderung der Verhaltensweise der Beschäftigten erreicht werden, und zwar nicht durch äußere Anpassung an sachliche Gegebenheiten, sondern durch vernünftige Einsicht und durch Wiedererweckung der instinktiven Abwehrbereitschaft gegen drohende Gefahr.

Die Betriebsführung hat die Aufgabe, die sachlichen, organisatorischen und persönlichen Voraussetzungen für die Arbeitssicherheit zu schaffen. Sie erwartet die volle Unterstützung aller Institutionen unseres gesellschaftlichen Daseins, nicht zuletzt der Gewerkschaften, von deren guten Willen diese Tagung Zeugnis ablegt.“

Vorsicht bei Schwarz-Gelb

Geht es Ihnen manchmal auch so, wenn Sie vor dem Fernsehapparat sitzen? Ganz plötzlich sagt man: „Ist ja ganz schön, aber die Farben fehlen!“ Wir vermissen die Farben, die uns in der Wirklichkeit in verschwenderischer Fülle und in einer Vielzahl von Nuancen umgeben; selbst hier im Industriegebiet, wo sie leicht „gedämpft“ sind. Erinnern Sie sich aber einmal an Ihren Urlaub: an der See blendete uns das Weiß des Strandes, und unsere Augen fanden Erholung im Blau des Meeres; in den Bergen freuten wir uns an dem dunklen Grün des Hochwaldes, über dem an schönen Tagen ein blitzblauer Himmel stand.

Das Jahr besteht aber nicht nur aus Urlaubszeit. Doch selbst im Alltag des Betriebes sind wir von Farben umgeben; hier sind sie allerdings „künstlich“, denn sie verdanken ihre Entstehung dem Pinsel des Anstreichers. Der greift aber nicht aus einer Stimmung heraus oder zufällig nach seinen Farbtöpfen und streicht heute alles rot und morgen alles gelb, was ihm unter den Quast gerät. Er erhält sehr genau vorgeschrieben, welche Farben er nehmen muß, besonders dann, wenn es sich um technische Anlagen und Einrichtungen handelt. Hier haben Farben und Farbkombinationen sehr häufig eine andere Aufgabe. Es geht nicht mehr nur darum, die Umgebung freundlicher zu gestalten, ob-

wohl auch die Farbgebung eines Arbeitsraumes von entscheidender Bedeutung für den Ablauf der Arbeit und das Klima am Arbeitsplatz ist. An vielen Stellen in unseren Betrieben sollen die Farben etwas ganz Bestimmtes sagen, ohne daß es irgendwo noch einmal geschrieben steht. Die einzelne Farbe oder die Kombination von Farben stellt in einer bestimmten Situation eine eigene Aussage dar, die jedem Beschauer sofort bewußt werden muß. Überwiegend handelt es

sich dabei um Warnungen vor Gefahren oder um Kennzeichnungen, die der Sicherheit bei der Arbeit dienen.

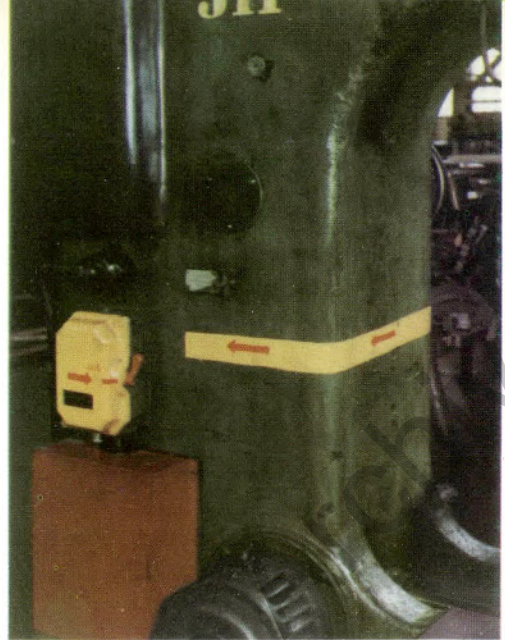
Unser Fotograf legte einen Farbfilm in seine Kamera und ist mit offenen Augen durch einige Betriebe gegangen. Sehen Sie selbst, was er dabei an solchen „sprechenden“ Farben entdeckt hat. Auch Ihnen werden diese Farben im Betrieb begegnen; sie fordern von uns Beachtung, um uns zu schützen.

FARBEN ALS DIREKTE WARNUNG

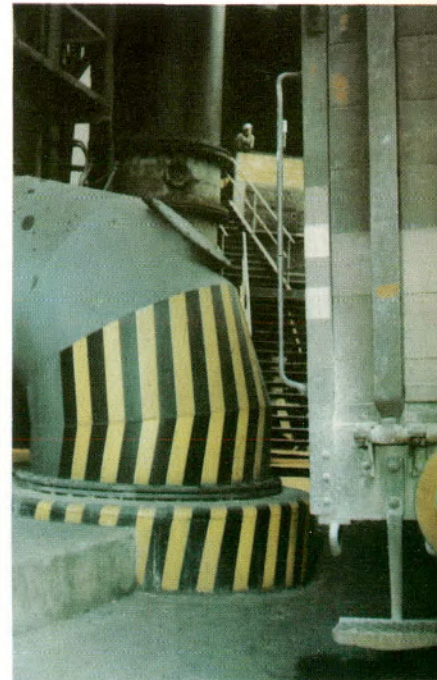


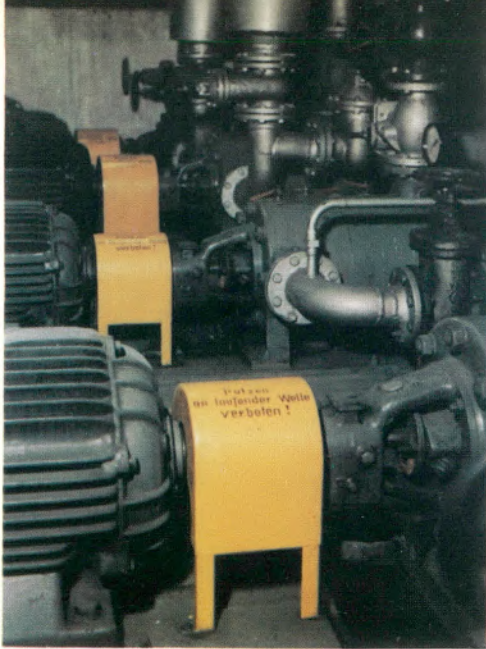
Wenn die Kranflasche
sich in Bodennähe bewegt,
muß ihr
besondere Aufmerksamkeit
geschenkt werden.
Aus diesem Grunde
ist sie in leuchtendem Gelb
gestrichen.

Die Einschaltorgane
dieser Maschine
sind besonders
auffällig hervorgehoben
durch die
gelbe Markierung
mit den
roten Hinweisfeilen.



Überall wo die Gefahr des Quetschens, des Fallens, des Anstoßens besteht
oder wo Profileinschränkungen erhöhte Gefahren bringen,
warnt der auffällig gelb-schwarze Anstrich.





Die Schutzhauben über den laufenden Wellen fallen durch ihren gelben Anstrich sofort auf. Die schwarze Beschriftung hebt sich von dem gelben Untergrund besonders gut ab.

Bei Arbeiten im Gleis muß das Gleis durch dieses rote Sperrschild gesichert werden. Rot bedeutet immer unmittelbare Gefahr bzw. ein strenges Verbot.

Einrichtungen und Hinweise zur Brandbekämpfung müssen in Rot gehalten sein; hier sind es Feuerlöscher und das Hinweisschild (Schilder müssen ab und zu auch gesäubert werden, das „F“ steht eigentlich auf weißem Untergrund und nicht auf grauem, wie deutlich zu sehen ist).

Fahrzeuge zur Brandbekämpfung sind immer grell rot. Das Rot symbolisiert dabei die unmittelbare, höchste Gefahr und die Dringlichkeit des Einsatzes. Das aufblitzende Blau verstärkt diesen Eindruck und „öffnet“ den Straßenverkehr.



FARBEN ZUR KENNZEICHNUNG - eine indirekte Warnung

Zur Kennzeichnung des Inhaltes und zur Vermeidung von gefährlichen Verwechslungen dient auch die farbliche Kennzeichnung von Gasflaschen:

- gelb für Azetylen
- rot für alle anderen **brennbaren** Gase (große Flasche für Wasserstoff, kleine Flaschen für Propan und Butan)
- blau für Sauerstoff
- grün für Stickstoff
- grau für alle anderen **nicht brennbaren** Gase



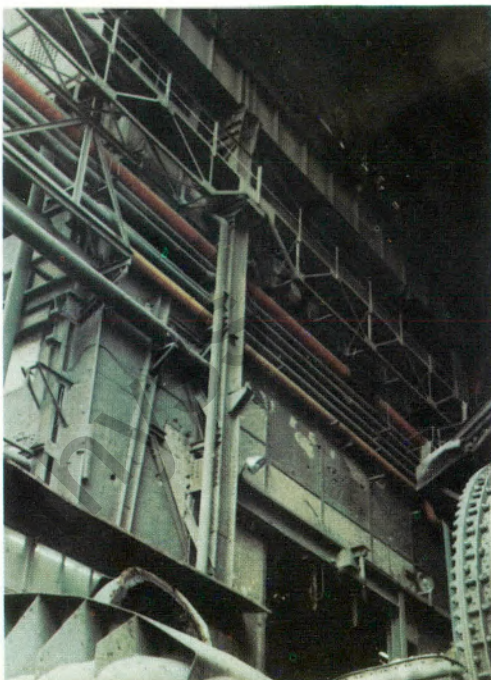
Dieses Bild zeigt eine Häufung von farblichen Kennzeichnungen und Sicherungen für die Arbeit:

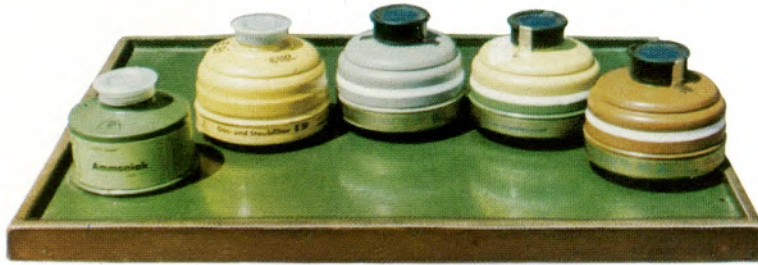
rot für die Einrichtungen des Brandschutzes,
gelb-schwarz für den Sicherheitshinweis und
– von links rechts – eine gelbe Gasleitung,
eine blaue Preßluftleitung und nebeneinander
eine blaue Sauerstoff- und eine gelbe Azetylenleitung
zum Anschluß für Brenngeräte.

Auch Rohrleitungen sind nach dem Durchflußstoff gekennzeichnet:

- gelb für brennbare Gase
- blau für Sauerstoff bzw. Preßluft
- grün für Wasser
- rot für Dampf

In einer Heizzentrale laufen unter der Decke grün gekennzeichnete Wasserleitungen und eine rot gekennzeichnete Dampfleitung.





Die Atemfilter für Filtergeräte schützen jeweils gegen bestimmte Gase, Dämpfe und Stäube. Die farbliche Kennzeichnung gibt darüber Auskunft. Auf dem Bild sind die bei uns am häufigsten verwendeten Filter zu sehen:

- grün für Ammoniak
- gelb für schweflige Säure
- grau für saure Gase (z. B. Halogene)
- gelb mit grünem Streifen für Ammoniak und Schwefelwasserstoff
- braun für organische Dämpfe (Lösungsmittel)

Der weiße Streifen an einigen Filtern bedeutet, daß dem Filter zusätzlich ein Staubfilter vorgeschaltet ist.

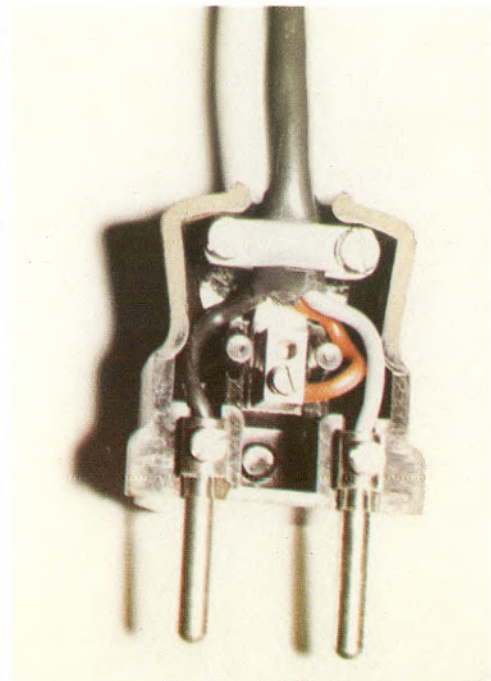
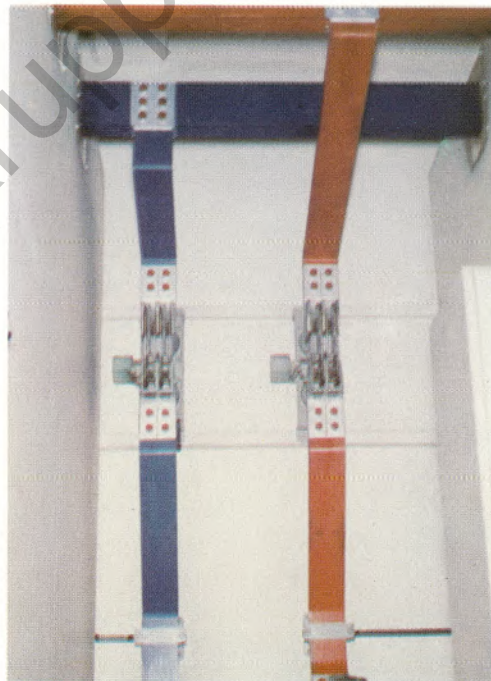
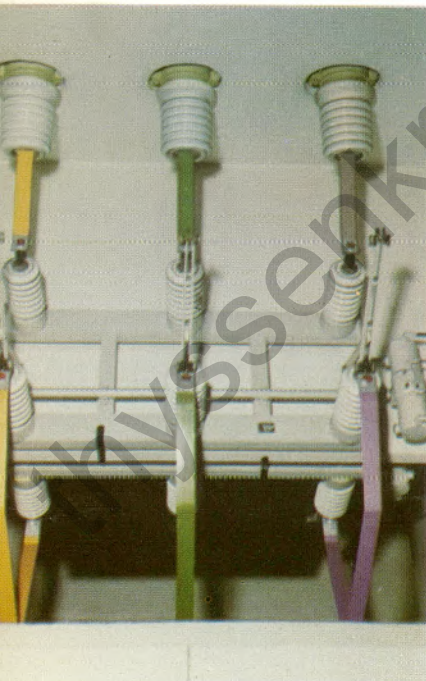
Bei Drehstrom dienen die verschiedenen Farben zur Unterscheidung der Stromschienen:

- R gelb
- S grün
- T violett

In Gleichstromanlagen ist Plus an der roten und Minus an der blauen Farbe zu erkennen. Die Erde ist bei Dreh- und bei Gleichstrom immer schwarz.

Im Schuko-Stecker liegt zentral der Anschluß für den rot gekennzeichneten Schutzleiter. Wer als Nichtfachmann an elektrische Geräte geht, muß wissen, daß Verwechslungen beim Anschließen eines Steckers lebensgefährlich sein können.

Harald Bielzig



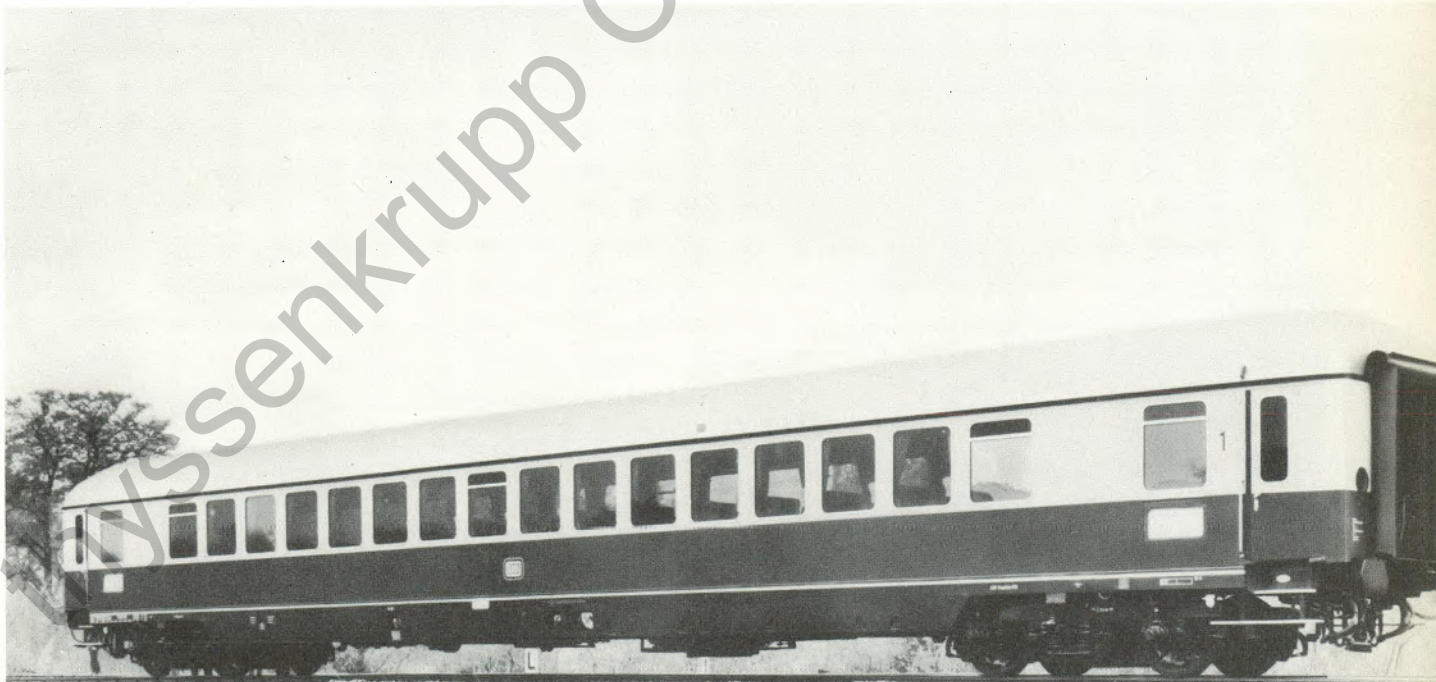
„Rheingold“ Zug der Superlative

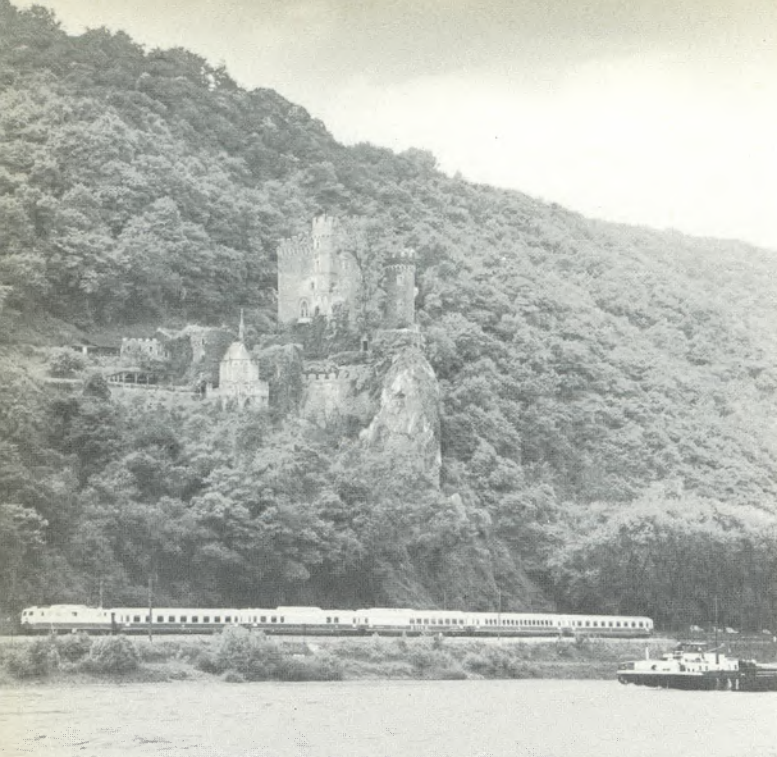
Unsere Tochtergesellschaft Gebr. Credé & Co. baute die Großraumwagen

Der von Holland durch das Rheintal nach Basel verkehrende Fernschnellzug „Rheingold“ ist seit Beginn des Sommerfahrplans 1962 aus neuen, hochkomfortablen Wagen zusammengestellt, die diesen traditionsreichen Zuglauf zum derzeitig attraktivsten Zug Europas machen. „Dieser Tag ist ein neues Datum für den Komfort auf der Schiene“ sagte Bundesbahnpräsident Professor Oeftering beim Signalpfeiff zur Jungfernfahrt des „Rheingold“-Expreß. In der Tat: wenn der Fahrgast die gepflegte Atmosphäre der Großraum- und Abteilwagen auf sich wirken läßt, im Speisewagen bzw. in der Bar die lukullischen Genüsse der DSG genießt oder gar in der gläsernen Kuppel des doppelstöckigen Aussichtswagens das romantische Rheintal betrachtet, so wird sich in ihm der Begriff „Rheingold“ mit Tempo, Eleganz, Sicherheit und Romantik verbinden.

Sicherheit und Tempo

Im heutigen Wirtschaftsleben spielt der Zeitgewinn eine ausschlaggebende Rolle. Die Konkurrenz von Auto und Flugzeug zwingt den schienengebundenen Verkehr dazu, die Reisegeschwindigkeit zu erhöhen. Erfreulicherweise hat die Deutsche Bundesbahn ihre diesbezüglichen Bemühungen so forciert, daß sich die ersten sichtbaren Ergebnisse abzeichnen. 1960 wurde die Höchstgeschwindigkeit im D- und F-Zug-Verkehr von 120 km/h auf 140 km/h heraufgesetzt. Für 1963 ist die Freigabe einiger Strecken auf 160 km/h vorgesehen, wobei als erste Einheiten die neuen „Rheingold“-Züge im Rheintal diese Geschwindigkeit erreichen sollen. Allein die Oberbaubeschaffenheit des Streckennetzes, nicht aber die Leistungsfähigkeit der Triebfahrzeuge begrenzt heute die ausfahrbare Geschwindigkeit. Eine Bereinigung der Strecken-Krüm-





mungsverhältnisse erfordert allerdings kostspielige Arbeiten baulicher und signaltechnischer Art.

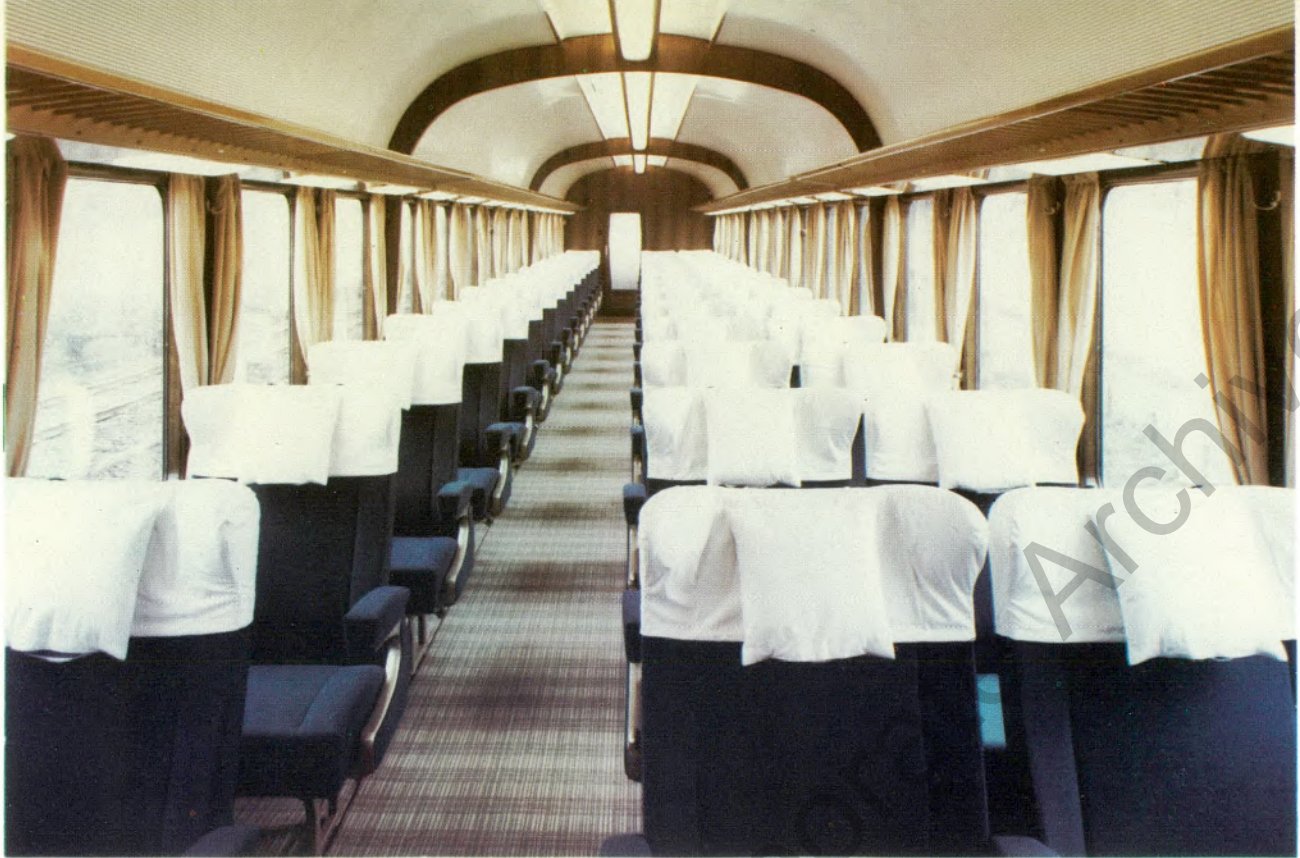
Die Planungen konzentrieren sich auf einen sehr schnellen Städteschnellverkehr in den Ballungsgebieten und auf den Ausbau großer Eisenbahnlinien im innerdeutschen Fernverkehr, wobei in der Endstufe eine Höchstgeschwindigkeit von 250 km/h verwirklicht werden soll. Diese dürfte auch in Zukunft bei einem Maximum an Sicherheit, Pünktlichkeit, Komfort und Service sowie praktischer Wetterunabhängigkeit konkurrenzfähig sein. Der Rheingold-Express wird auf der elektrischen Strecke von einer E-Lok (E 10¹²) gezogen und kann durch das Zusammenwirken der Magnetschienenbremsen mit den üblichen Hochleistungsbremsen aus einer Fahrgeschwindigkeit von 160 km/h im Vorsignalabstand von 1000 m sicher zum Halten kommen. Der Schnellbremsvorgang aus 160 km/h dauert etwa 50 Sekunden.

Komfort und Eleganz

Zur Verbesserung der Konkurrenzfähigkeit müssen die Schienenfahrzeuge einen Komfort bieten, der von den Fahrgästen als besonderer Vorteil der Eisenbahnreise empfunden wird. Dazu gehören z. B. größtmögliche Laufruhe und bequeme Sitzgelegenheiten, geschmackvolle Raumgestaltung und Wärme-Isolation, peinlichste Sauberkeit, wohltemperierte Frischluftzufuhr und ein zuvorkommender Service.

Der neue „Rheingold“, in einer etwa einjährigen Entwicklungs- und Bauzeit erstellt, weist gegenüber früher vier neue Wagentypen auf. Diese sind als Einzel- und Gemeinschaftskonstruktion unter maßgeblicher Beteiligung des Bundesbahn-Zentralamtes Minden von den vier Waggonfabriken Gebrüder Credé & Co. GmbH, Kassel; Wegmann, Kassel; Waggon-Maschinenfabrik, Donauwörth; Orenstein & Koppel, Berlin, hergestellt worden, so daß — trotz der Verschiedenheit der jeweils gestellten Aufgabe — der „Rheingold“-Zug wie „aus einem Guß“ erscheint.

Nach Plan besteht der neue „Rheingold“ aus drei Abteilwagen, einem Großraumwagen, einem Aussichtswagen und einem Speisewagen. Er kann aber je nach Bedarf des zu erwartenden Fahrgast-Stromes jederzeit durch weitere Reisezugwagen ergänzt werden. Insgesamt stehen 307 Sitzplätze zur Verfügung, davon 222 verkäufliche Plätze in den Abteil- und Großraumwagen; dazu kommen 22 Sitze im Aussichtsabteil, 15 Sitze in der Bar und 48 Plätze im Speisewagen. Der gesamte Wagenpark des „Rheingold“ besteht aus zehn Abteilwagen, fünf Großraumwagen, drei Aussichtswagen und zwei Speisewagen. Alle Wagen sind in Stahl-Leichtbauweise hergestellt, laufen auf Drehgestellen der Bauart Minden-Deutz mit Magnetschienenbremsen, verfügen über eine Klimaanlage nach dem Jettair-Prinzip und sind (erstmalig) mit wärme-reflektierenden, goldbedampften bzw. absorbierenden grauen Doppelscheiben ausgerüstet, die rd. 50 % der ultraroten Sonnenstrahlen zurückhalten. Selbstöffnende und selbstschließende Stirnwandtüren, moderne Sitzeinrichtungen mit farbenfreudigen Polsterbezügen, Edelholzfurnier-Auskleidung in den Fahrgasträumen bzw. Kunststoffplattenverkleidung in den Nebenräumen, großräumige Toilettenanlagen, Lautsprecheranlage und Funksprecheranlage (im Aussichtswagen) schaffen eine Atmosphäre des „sachlichen Luxus“ ohne Plüsch und Schnörkel früherer Salonwagen. Das Besondere des Zuges kommt schon äußerlich durch seinen blau-cremfarbigen Außenanstrich zum Ausdruck.



Credé baute die Großraumwagen

Credé verfügt über jahrzehntelange konstruktive und fertigungstechnische Erfahrungen im Bau von Reisezugwagen und ihrer Varianten als Schlaf-, Speise- und Salonwagen. Die Firma hat u. a. die erstmalig in Stahlkonstruktion ausgeführten Schlafwagen für die Compagnie Internationale des Wagons-Lits et des Grands Express Européens gebaut und bereits für den ersten 1928 in Betrieb genommenen „Rheingold“-Zug einen Teil der Wagen geliefert. Darüber hinaus bot die von Credé konstruierte Abart des VT 08 (Diesel-Triebzug) hinsichtlich Großraum-Gestaltung, Liegesessel-Anordnung und Raum-Klimatisierung Erfahrungsgrundlagen.

Bei den Projektierungsarbeiten mußte von einem 26100 mm langen Wagenkasten, einer zulässigen Wagenbreite von 2825 mm, einer Gesamthöhe über Schienen-Oberkante von 4050 mm und einer Fußbodenhöhe von 1232 mm ausgegangen werden. Nach Abzug der für die Vorräume an den Wagenenden, der Toiletten, Kofferablagen, Garderoben und der Schalt- und Geräteschränke stand für den Fahrgastraum eine Länge von rd. 19 m zur Verfügung. Im

Gegensatz zum Abteilwagen mit seinen 2 gegenüberliegenden Sitzreihen in jedem Abteil ermöglicht die Großraum-Ausführung sogenannte Liegesessel, deren Rückenlehnen individuell vom Fahrgast eingestellt und die in die jeweilige Fahrtrichtung gewendet werden können: ein entscheidender Vorteil des Großraumwagens! Die notwendige Beinfreiheit bestimmte den Sitzmittenabstand von 1170 mm, so daß an jeder Wagenseite 16 Sitze hintereinander eingeordnet werden konnten. Bei $2 \times 16 = 32$ Sitzgelegenheiten hätte zwar jeder Fahrgast einen Fensterplatz erhalten, jedoch mußte in Hinblick auf den hohen Anteil der unverkäuflichen Plätze in Speiseraum, Bar und Aussichtskuppel der Zuggarnitur eine dritte Sitzreihe hinzugenommen werden = $3 \times 16 = 48$ Liegesessel in jedem Großraumwagen. Zwischen den 1350 mm breiten Doppelsitzen und 675 mm breiten Einzelsitzen ergab sich hierbei ein Mittelgang von 580 mm Breite. Die Fenstereinteilung mußte der Liegesessel-Anordnung so angepaßt werden, daß dem Fahrgast in jeder Fahrtrichtung beste Sehmöglichkeiten geboten werden können. Diese Bedingung ließ sich durch 16 Fenster von 900 mm Breite an jeder Wagenseite erfüllen, im Gegensatz zu den 1400 mm breiten Fen-

stern der Abteilwagen, bei denen für die beiden Sitzreihen eines Abteils nur 1 Fenster vorgesehen werden kann. Die Großraumlänge im Verhältnis zur Wagenbreite und -höhe, die Anzahl der Liegesessel und die Fensterteilung bestimmen ein „Raumgefühl“, das durch die große Raamtiefe und durch ein mittleres Lichtband (indirekt wirkende Röhrenbeleuchtung) sowie seitliche Kleingepäck-Ablagen (mit großflächigen Leselampen) in Wagenlängsrichtung betont wird. Farbenfreudige Sesselbezüge in einem satten Blau kontrastieren mit der dezent gehaltenen Edelholz-Auskleidung, der schallschluckenden Kunststoffplatten-Decke und dem weichen Teppich (mit Moltopren unterlegt und auf PVC-Belag verlegt). Der Fahrgastraum wird nach beiden Enden hin durch elektropneumatisch gesteuerte Schiebetüren abgeschlossen, hinter denen jeweils Koffer-, Garderoben- und Toilettenräume liegen. Zwei bedeutende Vorteile bietet die eingebaute, pneumatisch-thermostatisch gesteuerte Jettair-Klimaanlage neben der im Sommer angenehm gekühlten, im Winter ausreichend erwärmten Raumtemperatur über die ganze Dauer des Jahres: Staubarmut und die daraus resultierende große Sauberkeit des Wageninneren sowie die ständige Zufuhr einer hinreichenden Frischluft-Rate mit entsprechendem Sauerstoffgehalt. Staubfreie, entfeuchtete Luftzufuhr und gleichbleibende Raumtemperatur sind für das Wohlbefinden der Fahrgäste gerade auf langen Strecken von besonderem Wert. Daß durch neuartige wärmeabsorbierende Doppelverglasung, durch weitgehendste Geräuschkämmung, durch größtmögliche Laufruhe usw. alles getan wurde, um eine bisher einmalige Komfortstufe zu erreichen, sei am Rande vermerkt.

Konstruktionsbüro und Betrieb der Firma Credé haben bei der Entwicklung und dem Bau dieser Großraumwagen ihren Stolz darin gelegt, ihr Können erneut unter Beweis zu stellen.

Hermann Freter

Verklärter Herbst

*Gewaltig endet so das Jahr
mit goldnem Wein und Frucht der Gärten.
Rund schweigen Wälder wunderbar
und sind des Einsamen Gefährten.*

*Da sagt der Landmann: Es ist gut.
Ihr Abendglocken lang und leise
gebt noch zum Ende frohen Mut.
Ein Vogelzug grüßt auf der Reise.*

*Es ist der Liebe milde Zeit.
Im Kahn den blauen Fluß hinunter
wie schön sich Bild an Bildchen reiht –
das geht in Ruh und Schweigen unter.*

Georg Trakl (1887–1914)



Investitionen und Kapazitätsausbau der deutschen Stahlindustrie

Der Zweite Weltkrieg und seine Folgen trafen die Stahlindustrie so hart wie kaum einen anderen Industriezweig Deutschlands. Nahezu alle Werke wurden durch Bombenangriffe z. T. schwer beschädigt. Leistungsfähige Anlagen, die der Krieg übriggelassen hatte, gingen durch Demontage verloren. Die Besatzungsmächte legten ferner das Produktions- und Investitionsniveau auf einen äußerst niedrigen Standard fest. Auch nach der Währungsreform blieben Preiskontrolle und Produktionsbeschränkungen bestehen. Erst mit dem Inkrafttreten des Vertrages über die „Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl“ im Jahre 1952 entfielen die Kontrollen. Der planvolle Wiederaufbau, anfangs durch das Investitionshilfegesetz von 1952 gefördert, konnte beginnen. Er dauerte etwa 10 Jahre. In der Zeit von 1952 bis 1961 investierte die Stahlindustrie der Bundesrepublik etwa 11 Mrd. DM in den Bau neuer Anlagen. Die Investitionsmittel verteilten sich dabei nicht immer gleichmäßig auf Hochöfen, Stahlwerke und Walzwerke. In den ersten Jahren des Wiederaufbaus, von 1952—1955, standen die Walzwerke im Vordergrund, denn zunächst kam es darauf an, die Stahlverbraucher mit den von ihnen dringend benötigten Fertigzeugnissen zu beliefern und damit gleichzeitig die Mittel für den weiteren Aufbau der Stahlunternehmen zu beschaffen. In den folgenden Jahren, von 1956—1959, wurde das Schwergewicht mehr auf die Hochöfen und Stahlwerke gelegt, um die Roheisen- und Rohstahlkapazität der Leistungsfähigkeit der Walzwerke anzupassen. Daneben gewannen Maßnahmen zur Leistungssteigerung und Kostensenkung in den bestehenden Anlagen, z. B. in den Energiebetrieben und der Möllervorbereitung, an Bedeutung. In neuester Zeit beanspruchen wieder die Walzwerke den größten Anteil an den Investitionsaufwendungen.

Die Rohstahlkapazität

Die Rohstahlkapazität des Bundesgebietes (einschl. Saar) erhöhte sich von 1952—1961 von etwa 19

Mill. t auf 38 Mill. t, also um 100 %. Vergleiche mit dem früheren Reichsgebiet, das etwa eine Rohstahlkapazität von etwa 23 Mill. t hatte, bedeutet das eine Steigerung um 50 %.

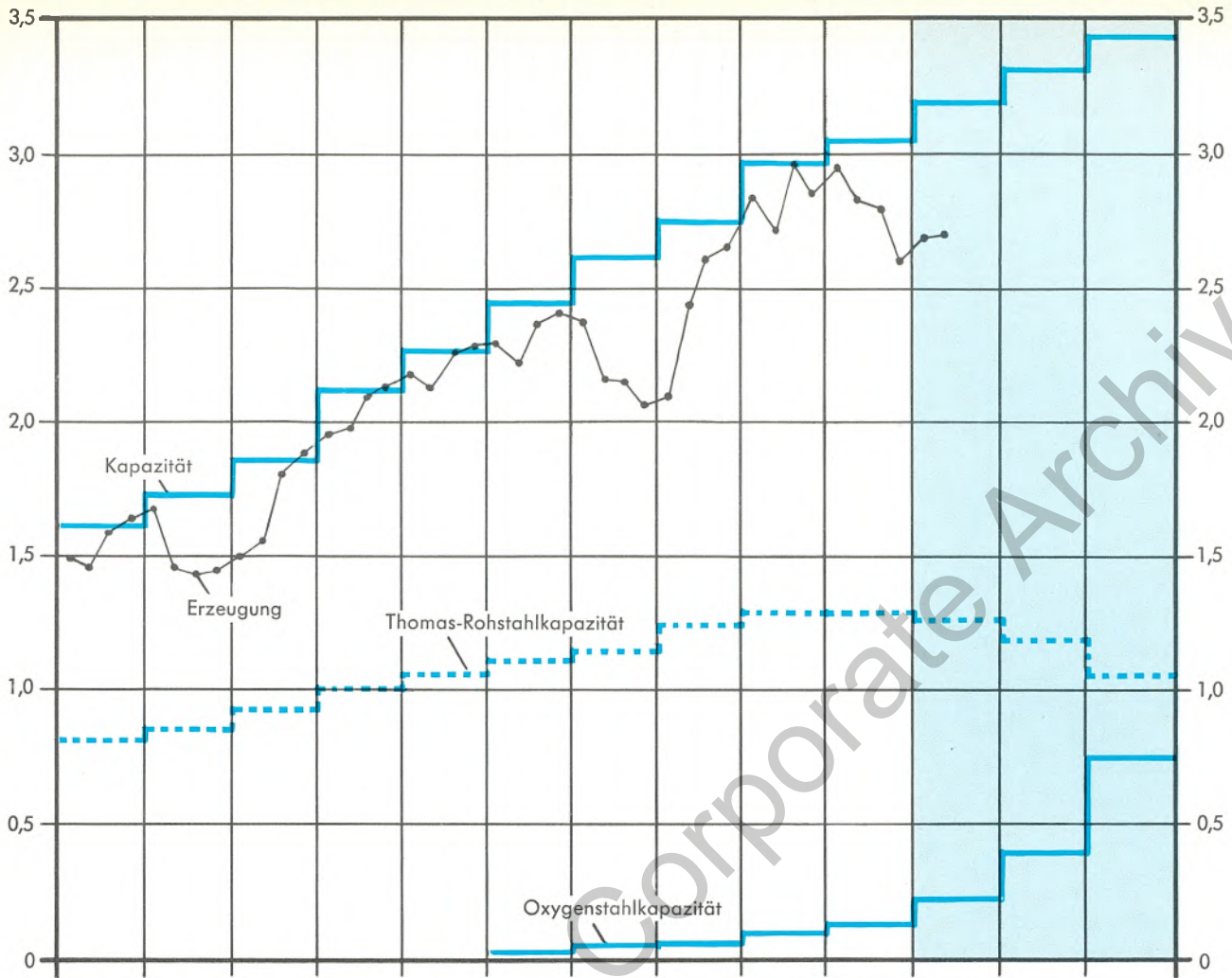
Die Anteile der einzelnen Produktionsverfahren veränderten sich im Laufe dieser Zeit nicht wesentlich. Auf die Erzeugung von SM-Stahl ist etwa die Hälfte der Kapazität eingerichtet; der Anteil des Thomasstahls beträgt rd. 40 %, während 10 % der Kapazität auf Elektrostahl und sonstige Stähle entfallen. Wir stehen jedoch bereits mitten in einem Umstellungsprozeß der Stahlerzeugung, der auf dem Vordringen der Sauerstoffstahlwerke beruht. Das Sauerstoffverfahren gestattet es, Stahlgüten, wie sie bisher nur im Siemens-Martin-Ofen unter teilweiser Verwendung von Schrott erschmolzen werden konnten, aus Roheisen herzustellen, woraus sich bedeutende Kostenvorteile ergeben. 1961 entfielen nur 4 % der Rohstahlkapazität auf Oxygenstahl, 1964 wird voraussichtlich bereits jede fünfte Tonne Rohstahl aus Oxygenstahl bestehen. Die neuen Oxygenstahlwerke ersetzen z. T. veraltete Thomaswerke. Die Thomas-Rohstahlkapazität, die 1961 noch 15,4 Mill. t betrug, wird sich 1964 daher nur noch auf 12,5 Mill. t belaufen.

Die Walzstahlkapazität

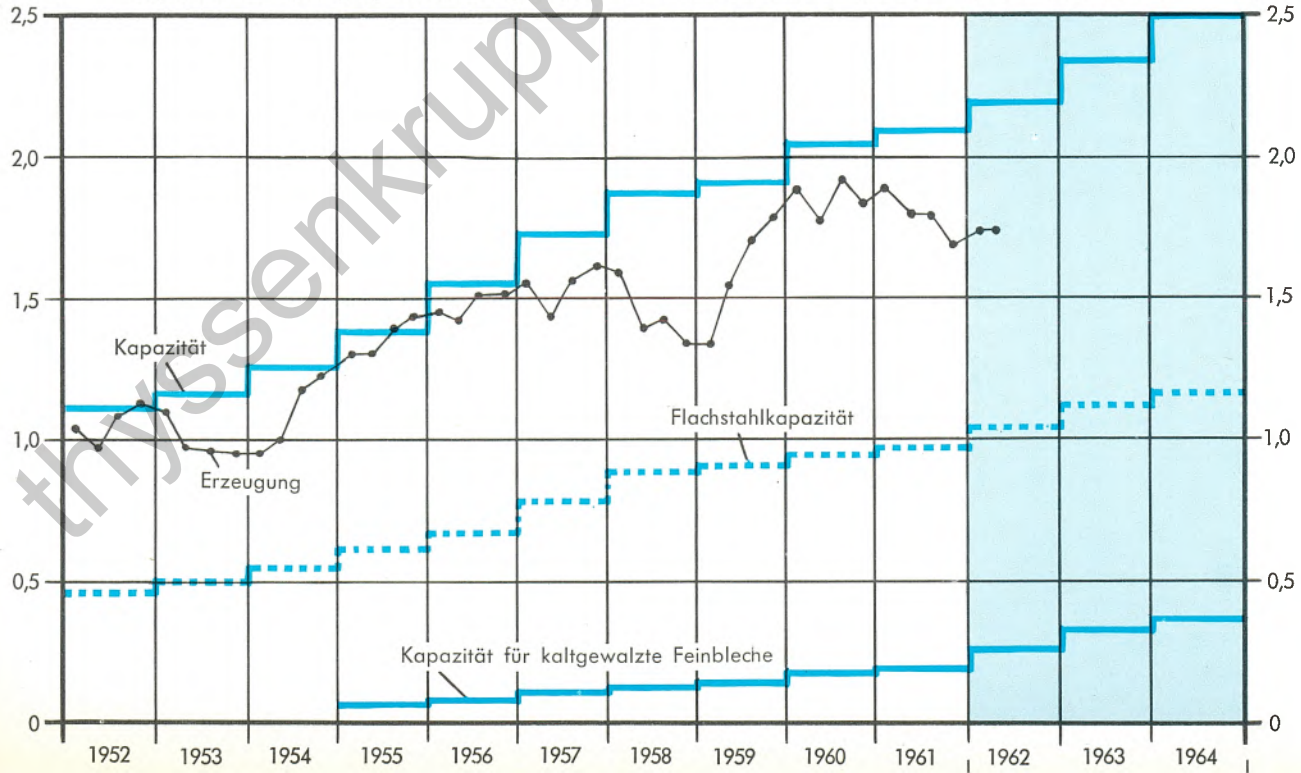
Die Kapazität des Bundesgebietes für die Herstellung von Walzstahl-Fertigerzeugnissen nahm im Zeitraum 1952—1961 ebenfalls um 100 %, nämlich von rd. 13 Mill. t jährlich auf 26 Mill. t zu. Der Anstieg war bei den einzelnen Erzeugnissen sehr unterschiedlich, so daß sich ihre Anteile an der Gesamtproduktion seit 1952 erheblich veränderten.

Der Anteil der Eisenbahn-Oberbaustoffe ging ständig zurück, denn das Schienennetz der europäischen Eisenbahnen dehnt sich nicht mehr aus, und Oberbau wird daher nur noch für die Erhaltung und Erneuerung der Gleisanlagen benötigt. Eine ähnliche Entwicklung ist

Rohstahlkapazität und -Erzeugung des Bundesgebietes¹⁾ (Monatsdurchschnitt)



Kapazität und Erzeugung des Bundesgebietes¹⁾ an Walzstahlfertigerzeugnissen (Monatsdurchschnitt)



auch bei Form- und Stabstahl zu verzeichnen. Die relative Abnahme hängt hier mit dem technischen Fortschritt in der weiterverarbeitenden Industrie zusammen, der den Übergang von schweren zu leichteren Profilen ermöglicht.

Während die Bedeutung der Profilerzeugnisse abnahm, konnten die Flachprodukte (Grob-, Mittel- und Feibleche, Breitflachstahl, Bandstahl) ihren Anteil ständig erhöhen. Zu den Faktoren, die das Vordringen des Flachstahls begünstigen, gehört das rasche Wachstum der Blech verarbeitenden Industrien, besonders der Fahrzeug- und Elektroindustrie, der Übergang zur Leichtbauweise und die Entwicklung materialsparender Verarbeitungstechniken, z. B. das Pressen von Winkeleisen aus Grobblechen oder das Schweißen von Stahlkonstruktionen. Außerdem hat das Bemühen der Eisen schaffenden Industrie, dem Werkstoff Stahl neue Anwendungsgebiete zu erschließen, zur Zunahme des Flachstahlbedarfs beigetragen. Die allmähliche Verlagerung von Nachfrage und Kapazitäten auf den Flachstahl ist auch für andere hoch industrialisierte Volkswirtschaften typisch, in denen verbrauchsnahe Industriezweige wie der Fahrzeugbau und die Produktion elektrischer Haushaltgeräte eine große Rolle spielen. In den USA z. B. besteht bereits mehr als die Hälfte der Walzwerks-Fertigerzeugnisse aus Flachstahl.

Innerhalb der Flachstahlkapazitäten ist in den letzten Jahren ein grundlegender Wandel der Produktionstechnik eingetreten. Er betrifft die Herstellung von Feiblechen, in der die Warmwalzkapazitäten immer mehr durch Kaltwalzkapazitäten ersetzt werden. Die bessere Qualität und die Kostenvorteile des aus Warmbreitband hergestellten kaltgewalzten Feiblechs haben zu einem seit 1956 fast ununterbrochenen Rückgang der Warmwalzkapazitäten geführt. Die Kaltwalzkapazitäten werden dagegen ständig erweitert; sie dürften 1964 mit 4,4 Mill. Jahrestonnen nahezu doppelt so groß sein wie 1961.

Kapazität und Bedarf

Der Ausbau der Hochofen-, Stahl- und Walzwerke dient der vollständigen und raschen Deckung der Nachfrage nach Stahlerzeugnissen. In der Zeit des Wiederauf- und ausbaus ging es vor allem darum, möglichst viel zu produzieren, um den großen Nachholbedarf zu befriedigen. Von Rückschlägen in den Jahren 1953 und 1958 abgesehen, wichen Kapazität und Bedarf nur wenig voneinander ab, so daß eine dauernde hohe Kapazitätsausnutzung möglich war. In den letzten Jahren ist aber der Nachholbedarf immer geringer geworden, und das vordringliche Ziel der Investitionen hat sich geändert: es geht nicht mehr darum, die Kapazitäten so schnell wie möglich für einen stets aufnahmebereiten Markt zu erweitern, sondern darum, das Wachstum der Stahlindustrie mit dem Wachstum der Nachfrage in Einklang zu bringen. Daß der Stahlbedarf auch in Zukunft weiter zunehmen wird, wenn auch nicht mehr so rasch wie bisher, ist mit großer Wahrscheinlichkeit zu erwarten. Dafür sprechen, um nur einige Ursachen zu nennen, die steigende Motorisierung, die großen Aufgaben im Wohnungs-, Straßen- und Luftschutzbau, die Rationalisierung im Haushalt und der Bedarf der Entwicklungsländer an Industrieausrüstungen.

Neben der Anpassung an die voraussichtliche Steigerung der Nachfrage muß sich die deutsche Stahlindustrie durch den Bau leistungsfähiger Anlagen auf den verschärften Wettbewerb in der Montanunion einstellen. Für die kommenden Jahre sind deshalb große Investitionen geplant, deren jährlicher Gesamtbetrag den Durchschnitt von 1955 bis 1960 (1,1 Mrd. DM) noch übersteigen wird. An erster Stelle steht dabei der weitere Ausbau der Walzwerke, besonders der Warmbreitband- und Feiblechkapazität sowie die Umstellung und Erweiterung der Rohstahlkapazität auf Oxygenstahl.

Um Verluste durch nicht ausgenutzte Anlagen einerseits, zu lange Lieferfristen andererseits zu vermeiden,

sollte die Kapazität im gleichen Umfange wachsen wie die Nachfrage nach Stahl. Leider ist dies schon aus technischen Gründen nicht möglich. Von der Planung bis zur Fertigstellung neuzeitlicher Hütteneinrichtungen vergehen oft mehrere Jahre. Die durch den technischen Fortschritt bedingte Größe moderner Anlagen führt außerdem dazu, daß sich ihre Fertigstellung stets als ein sprunghafter Zuwachs der Produktionskapazität auswirkt. Im Jahre 1956 z. B. konnten mit den modernsten Hochöfen jährlich rd. 600 000 t Roheisen erzeugt werden, während die Hochöfen, mit deren Bau in letzter Zeit begonnen wurde, annähernd eine Million t im Jahr produzieren werden. Die gleiche Tendenz zu immer größeren Einheiten finden wir auch bei den Stahlwerken — Sauerstoffkonverter erreichen eine Kapazität von mehr als ½ Mill. t im Jahr — und bei den Walzwerken, wo neben die großen kontinuierlichen Warmbreitbandstraßen auch andere Kontist Straßen treten, z. B. für Walzdraht. Eine einzige neue Drahtstraße ist in der Lage, den Verbrauchszuwachs eines Jahres in der Montanunion, der auf etwa 400 000 t geschätzt wird, zu decken.

Die Stahlindustrie kann ihre Investitionen daher nicht nach der häufig wechselnden Lage auf dem Stahlmarkt, sondern nur nach den langfristigen Wachstumsaussichten richten. Es läßt sich dabei nicht immer vermeiden, daß die Kapazität dem Bedarf für eine gewisse Zeit vorausseilt. Wenn jedoch der zukünftige Bedarf an bestimmten Erzeugnissen zu hoch eingeschätzt wird, besteht die Gefahr, daß die Kapazität zu rasch wächst und infolge lange anhaltender schlechter Ausnutzung der Anlagen hohe Verluste eintreten. Eine solche Entwicklung droht bei Warmbreitband, für dessen Erzeugung in der Montanunion — falls die bei der Hohen Behörde vorliegenden Investitionsmeldungen verwirklicht werden — bis 1965 12 neue Straßen entstehen sollen.

Zu den wichtigsten Aufgaben der Stahlindustrie wird es in Zukunft gehören, das Entstehen von Überkapa-

Blockwalzwerk

Da steht der Block,
ein Berg aus Glut,
im Feuerturm geboren.
Nun neigt er sich und fällt;
gelenkt von unsichtbarer Hand,
rollt er dem blanken Walzenpaar entgegen,
durch das er sich mit lautem Krachen zwingt.
Wie ächzt der Block,
wie reckt er sich in der Umarmung!
Wie ist er jung, und jünger werdend wird er rot.
Er wirft den grauen Sinter ab wie eine Haut.
Ein Tropfen Wasser. Knall wie Peitschenschlag.
Da wirft er sich noch mal
den kühlen Walzen an die Brust
und macht sie heiß, eh er sie läßt.
Er schleudert, rast,
um einer neuen Walze dann
mit neuer Wucht entgegen sich zu werfen.
Und immer wiederholt sich dieses Spiel,
bis er als langgestreckte graue Schiene
die Bahn verläßt, in der er sich verjüngte.
An einem Hebel rückt ein kleiner Mann,
er dreht ein Rad, da rollt ein neuer Block,
ein Berg aus Glut,
schon durch die Dämmerung der Halle.

Erich Grisar (1898–1955)

Vorstehendes Gedicht ist dem 1946 im Köhler-Verlag in Hamburg erschienenen Gedichtband „Zwischen den Zelten“ entnommen. Der Arbeiterdichter Erich Grisar war ein echter Sohn der Stadt Dortmund. Sein Leben begann und endete hier. Er übte zunächst den Beruf eines Kesselschmiedes aus, um sich dann nach seinen ersten erfolgreichen Veröffentlichungen u. a. „17 Brückenbauer – ein Paar Schuhe“ als freier Schriftsteller zu betätigen. Nach 1945 wirkte Erich Grisar als Bibliothekar in den Volksbüchereien Dortmunds. Viele Angebote anderer Städte schlug er aus, weil ihn die Liebe zu seiner Vaterstadt und ihrer Arbeiterschaft nicht losließ.

zitäten zu verhindern. Eine Möglichkeit in dieser Richtung ist die Zusammenarbeit mehrerer Hüttenwerke, bei der die Partner einander Teile ihrer Produktionskapazität für eine gewisse Zeit zur Verfügung stellen und auf die Durchführung entsprechender eigener Investitionen verzichten, bis der Bedarf sie wirklich notwendig macht.

Alfred Friedrich

Die Produktions- und Marktsituation unserer beiden Werke

April bis Juni 1962

Im letzten Heft berichteten wir über die Lage in der Zeit von Oktober 1961 bis März 1962. Sie war gekennzeichnet durch Auftragsmangel, geringe Erzeugung und Preisdruck auf unsere Erzeugnisse. Während des laufenden Geschäftsjahres 1961/62 waren unsere Stahl- und Walzwerke erstmals im März 1962 voll beschäftigt.

Wir wiesen damals bereits darauf hin, daß zwar die Produktionsmenge wieder auf eine Höhe gestiegen sei, die wir aus guten Zeiten kennen, daß aber auf Grund der gegebenen Marktsituation der starke Preisdruck auf unsere Erzeugnisse nach wie vor wirksam bleiben würde.

Diese Vorhersage hat sich inzwischen voll und ganz bestätigt. Ausländische Konkurrenzfirmen befinden sich auf dem deutschen Markt in einer günstigeren Position als wir. Sie bieten zur Steigerung ihres Absatzes ihre Erzeugnisse weiterhin billiger an. Wir sind also auch in Zukunft gezwungen, mit diesen Firmen preislich in Wettbewerb zu treten. Nur so ist es möglich, die nötigen Aufträge zu bekommen, um unsere Erzeugungsanlagen auszulasten und unsere Belegschaft voll zu beschäftigen.

Leider hat sich die Belebung der Nachfrage nach Stahl nicht auf allen Gebieten fortgesetzt. Unser Auftragsbestand an Grobblechen und Halbzeug ist zwar befriedigend und auch die Walzwerke I und IV in Dortmund haben Auftragsbestände, die bis September 1962 ausreichen. Für das Walzwerk II war es allerdings bereits schwierig, die notwendigen Juliaufträge hereinzubekommen. Nicht ausreichend bleiben jedoch die Auftragsmengen für die Universalstraße. Um hier auch im Juli die zweischichtige Arbeitsweise zu ermöglichen, wurden weiterhin neben Universalstahl Platinen gewalzt.

Wir müssen uns bemühen, in den Betrieben und Betriebsbereichen, die noch voll beschäftigt werden

können, sowohl bei Produktion als auch beim Versand die größtmögliche Leistung zu erreichen, um geringere Selbstkosten zu erzielen und dadurch die Wirkung der unumgänglichen Preisnachlässe auszugleichen.

Der Wettbewerb hat unverkennbar an Schärfe zugenommen. Auf lange Sicht gesehen, kann die Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens nur durch Modernisierung der Anlagen gesichert werden, damit Aufwand und Ertrag in einem angemessenen Verhältnis stehen. Diese Modernisierung kostet jedoch Geld, welches erst einmal erwirtschaftet werden muß. „Erwirtschaften“ heißt, vom Erlös der Erzeugnisse nach Abzug des für die laufende Produktion, für Absatz, Verwaltung usw. notwendigen Aufwandes einschließlich Steuern Geld zu erübrigen, also Gewinne zu machen. Darüber hinaus ist es durchaus üblich, in gewissen Grenzen für Investitionen Gelder zu leihen, die jedoch das Unternehmen durch Zinsen und Tilgung zusätzlich belasten. Diese Belastung infolge eines steigenden Kapitaldienstes wird um so größer, je mehr Fremdkapital aufgenommen wird und je höher die Zinssätze sind. Eine solche Verschuldung hat nur Sinn, wenn die damit beschleunigte technische Modernisierung recht bald Kosteneinsparungen ermöglicht, die die Mehrbelastung an Kapitaldienst mindestens ausgleicht. Ist das nicht möglich, dann muß das Unternehmen u. U. auf Fremdkapital verzichten und das Tempo der Modernisierung verlangsamen.

Unsere Belegschaft wird es sicherlich begrüßen, daß ab 1. Juli 1962 eine neue Tariflohnerhöhung wirksam geworden ist. Jeder sollte aber gleichzeitig bedenken, daß dadurch der Aufwand unserer beiden Werke um monatlich über 800 000,— DM steigt. Da der Ertrag jedoch nicht im gleichen Verhältnis gestiegen ist,

ergibt sich erst recht, daß jeder an seinem Platz versuchen muß, nach Kräften dazu beizutragen, den Gesamtaufwand zu senken. Mittel hierzu sind Sparsamkeit am Arbeitsplatz, Steigerung der Arbeitsintensität, Vermeidung von Arbeitsunfällen und Vorschläge zur Verbesserung der technischen Arbeitsbedingungen.

Nach Lage der Dinge ist kaum damit zu rechnen, daß die Preise für unsere Erzeugnisse in absehbarer Zeit spürbar ansteigen werden. Wir müssen also damit rechnen, daß bis zum Ende dieses Geschäftsjahres und evtl. darüber hinaus keine wesentliche Besserung der Marktsituation eintreten wird.

Wilhelm Bauer

Die soziale Lage der Belegschaft

April bis Juni 1962

Die in den Monaten Februar und März einsetzende Besserung der Auftragslage hat für die Folgemonate die Sorge um die Vollbeschäftigung und die Erhaltung der Arbeitsplätze weitgehend gebannt. Aber dieser freundlichen Entwicklung auf der Auftrags- und Produktionsseite folgte keine Besserung auf der Erlösseite. Vor diesem ernsten Hintergrund muß das Tarifgeschehen des Berichtszeitraumes betrachtet werden. Die Tarifparteien kamen überein, ab 1. Juni 1962 die Tarifgehälter und -löhne um 5 % zu erhöhen, die Sätze für die Lehrlingsvergütungen anzuheben und den Tarifrurlaub für Angestellte und Arbeiter um 4 Tage zu verlängern.

Gemäß diesen Vereinbarungen wurden in unserer Gesellschaft bei den Angestellten beider Werke die Tarifgehälter den tariflichen Bestimmungen entsprechend neu festgesetzt. Für die Arbeiter beider Werke

wurden die wirklichen Grundlöhne um 5 % erhöht, und zwar bei den analytisch ermittelten Grundlöhnen durch eine 5%ige Erhöhung der Basis- und Punktwerte und bei den übrigen Grundlöhnen durch eine 5%ige Erhöhung der Wertzahlen. Die in der Gesellschaft für unsere kaufmännischen und gewerblichen Lehrlinge und Anlernlinge vereinbarten Sätze der Erziehungsbeihilfen wurden um die tariflich vereinbarten Beträge verbessert.

Bei dieser Tarifierhöhung war die Frage, ob die Gehälter und Löhne mit oder ohne Effektivauswirkung erhöht werden sollten, sehr ernst zu prüfen. Worum ging es? Die in den Tarifverträgen von den Tarifparteien vereinbarten Gehalts- und Lohnerhöhungen bedeuteten lediglich eine Erhöhung der Tarifgehälter und -löhne. Nur die Differenz zwischen den alten und neuen Tarifsätzen gilt als tarifliche Erhöhung vereinbart. Von einer Effektivauswirkung spricht man, wenn die Gehalts- und Lohnanteile, die als Produktions- und Leistungsprämien vereinbart sind, im gleichen Verhältnis wie die Tarife erhöht werden. Eine solche zusätzliche Erhöhung bedeutet natürlich für die Belegschaften eine willkommene Verbesserung ihrer Einkommen, für das Unternehmen jedoch eine spürbare finanzielle Mehrbelastung. Wie jedes Belegschaftsmitglied bereits feststellen konnte, ließ unsere Gesellschaft die ab 1. Juni 1962 vereinbarten Tarifierhöhungen auch bei den Produktions- und Leistungsprämien voll zur Auswirkung kommen, so daß sich für jeden Beschäftigten eine effektive Steigerung seines gesamten Arbeitsentgeltes um 5 % ergab.

Neben den Gehalts- und Lohnverbesserungen brachte der Tarifabschluß eine Verlängerung des Tarifurlaubs von 4 Tagen, die vom Urlaubsjahr 1962 ab gleichermaßen für alle Altersgruppen gilt. Die Erhöhung des Tarifurlaubs bringt uns besonders in diesem Jahr eine Menge betrieblicher Schwierigkeiten, welche vor allem darin bestehen, daß die betrieblich festgelegte Urlaubsplanung völlig über den Haufen geworfen

würde, wenn allen Tarifurlaubern die tariflich zugesicherten 4 Tage sofort als Verlängerung ihres Urlaubs gegeben werden müßten. Um nicht Gefahr zu laufen, daß die Betriebe und Abteilungen gerade in den bevorzugten Urlaubsmonaten in einem nicht mehr zu verantwortenden Maße von Leuten entblößt werden, hat der Vorstand die Vereinbarung, nach der für in den Urlaub fallende schichtfreie Tage unbezahlte Freizeit im Anschluß an den Tarifurlaub gewährt werden konnte, gekündigt. Auf diese Weise wird der Arbeitsausfall in erträglichen Grenzen gehalten, ohne daß sich an der erfreulichen Tatsache einer tariflich gesicherten längeren Freizeit etwas ändert.

Ab 1. Juli 1962 mußte auf Grund gesetzlicher Bestimmungen die Sonntagsarbeit für die Belegschaften unserer Martinwerke eingeschränkt werden, da der Gesetzgeber für die Stahlarbeiter in den SM-Werken nicht mehr wie bisher für 39, sondern nur noch für 26 Sonntage im Jahr die Sonntagsarbeit erlaubt. Nach vielen Besprechungen zwischen den Werks- und Betriebsleitungen und den Betriebsvertretungen wurde Einigung darüber erzielt, daß man unter Beibehaltung des vorteilhaften 4-Schichten-Systems für die verbliebenen Arbeitssonntage weniger Leute zur Arbeit bestellt, d. h. die Schichten verdünnt, um so für einen Teil der Schichtbelegschaften einen zusätzlichen arbeitsfreien Sonntag zu ermöglichen. Dieses Freistellen von der Sonntagsarbeit bedeutet aber auf der anderen Seite den Lohnausfall einer Schicht, wenn die jeweils freigestellten Belegschaften nicht die Gelegenheit erhielten, ihre verlorene Schicht an einem fremden Arbeitsplatz nachzuholen. Es ist durchaus verständlich, daß die Belegschaften der Martinwerke die durch die „Stahlnovelle“ erzwungene Änderung der Arbeitsweise heftig kritisieren. Aber es ist den Werks- und Betriebsleitungen nicht möglich, entgegen gesetzlichen Bestimmungen die alte Arbeitsweise beizubehalten.

Alfred Hüser

Gespräche über den Gartenzaun

Eine Unterhaltung zwischen Wilm aus Hörde und Jupp aus Dortmund über unsere Betriebskrankenkassen

N'tag Wilm, schon wieder fleißig im Garten?

Ja Jupp, zuerst aber mal guten Tag. Weißt Du, im Garten gibt es immer etwas zu tun, da muß man sich schon 'ranhalten.

Na Wilm, wenn ich mir Deine Blumen- und Gemüsebeete ansehe, dann muß ich schon sagen: alle Achtung!

Nu hör mal auf zu streuen, Jupp. Auch im Garten muß Sauberkeit und Ordnung herrschen. Nur so hat man seine Freude daran und kann so'n bißchen stolz auf den Erfolg und die Ernte sein.

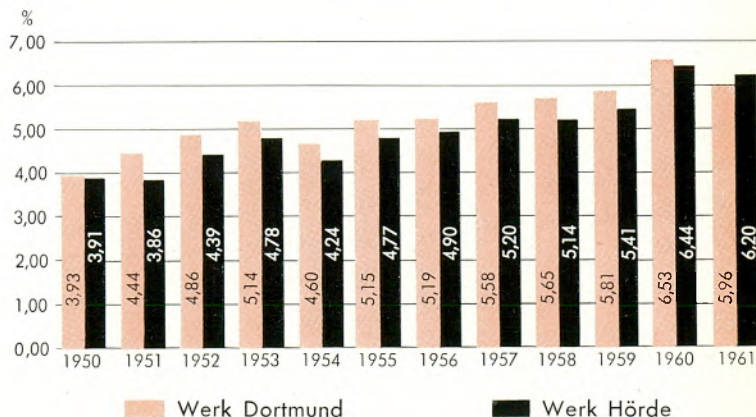
Sauberkeit und Ordnung! Wilm, da möchte ich Dich ganz gern auf ein anderes Thema locken. Du bist doch gut bewandert in der Sozialversicherung. Was sagst Du zu dem Rauschen im Blätterwald über den hohen Krankenstand? Wie sieht es in dieser Beziehung bei unseren Betriebskrankenkassen aus?

Ehrlich gesagt, Jupp, ich habe da einige Sorgen. Dir ist nicht unbekannt, daß unsere Betriebskrankenkassen auf eine lange Geschichte zurückblicken können. Die Hörder Kasse wurde nachweislich 1842 gegründet. In Dortmund ist das genaue Geburtsdatum nicht festzustellen. Es existiert aber ein verbessertes Statut aus dem Jahre 1873, so daß feststeht, daß schon vorher eine Krankenkasse bestanden hat. Aus früheren Gesprächen mit meinem Großvater ist mir bekannt, daß damals die Kollegen die Betriebskrankenkasse als ihre ureigenste Sache ansahen. Sie kannten die Not, die Krankheit und Arbeitsunfähigkeit mit sich brachten. Deshalb legten sie Wert auf eine leistungsfähige Krankenkasse. Sie hatten aber auch ein feines Gespür dafür, ob ein echter Notfall vorlag oder ob die Leistungen der Krankenkasse unter fadenscheinigen Gründen erschlichen werden sollten.

Ich verstehe Deine Sorgen da nicht, Wilm. Damals, also vor Einführung einer gesetzlichen Krankenversicherung, lagen die Dinge sicherlich anders. Heute aber haben wir gesetzlich verankerte Leistungsansprüche — und weshalb sollen wir sie nicht in Anspruch nehmen?

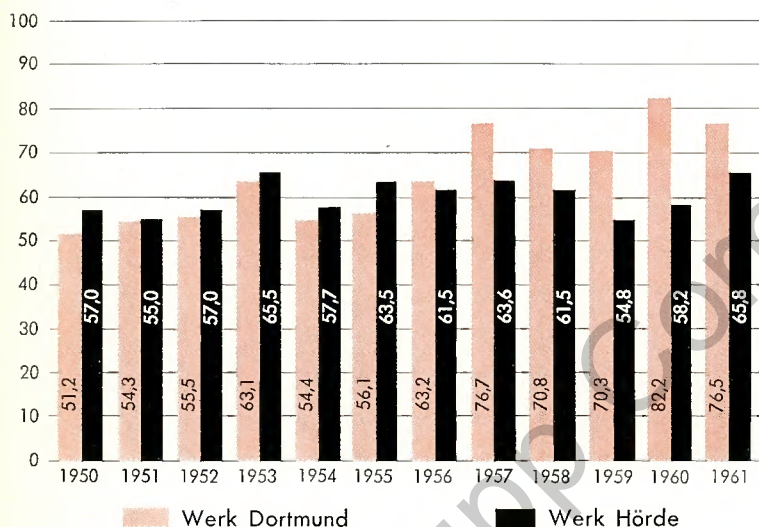
Da muß ich doch widersprechen, Jupp. Ich betrachte unsere Betriebskrankenkassen heute genau wie damals vor 100 Jahren als Selbsthilfeeinrichtungen. Sie sind auch heute noch dazu da, in echter Not zu helfen, und zwar mit allen Mitteln, die zur Verfügung stehen. Du sprachst eben die Presseveröffentlichungen der letzten Wochen über den Krankenstand an. Es wurde publiziert, daß die jüngeren Versicherten häufiger feiern, aber kürzer, wir älteren zwar seltener, dann aber länger. Es wurde auch gesagt, daß Krankenstand und Dauer der Betriebszugehörigkeit in einem besonderen Verhältnis zueinander stehen. Interessant ist die Feststellung, daß bei fast der Hälfte der Versicherten im Laufe eines Jahres kein Arbeitsunfähigkeitsfall eintritt, während andere Versicherte bis zu zehnmal erkranken.

Ich möchte Dir einmal die Entwicklung des Krankenstandes seit 1950 in unseren Betriebskrankenkassen aufzeigen:



Du siehst, daß der Krankenstand in der Zeit von 1950 bis 1961 um rund 50 % gestiegen ist.

Ähnlich sieht es aus, wenn wir einmal feststellen, wieviel von 100 Mitgliedern im gleichen Zeitraum im Verlauf eines Jahres krank gefeiert haben. Hier die Zahlen:



Die Zahlen, Wilm, sind sehr eindrucksvoll und sollten zum Nachdenken anregen. Sie drängen direkt zu der Frage: Sind wir wirklich so krank geworden im Verlauf der letzten 10 Jahre? Wie sieht es denn aus, wenn wir die Kranken einmal nach Lebensalter und Betriebszugehörigkeit sortieren?

Auch diese Zahlen habe ich parat, Jupp, und zwar von der Dortmunder Kasse für das Jahr 1961.

Es waren arbeitsunfähig von 100 Versicherten mit dem Einstellungsjahr

1959–1961	111,6	Versicherte, u. zwar im Durchschn. 19,4 Tage
1957–1958	95,9	" " " " " 20,1 "
1952–1956	79,9	" " " " " 19,1 "
1942–1951	85,3	" " " " " 22,2 "
1932–1941	70,1	" " " " " 24,2 "
1922–1931	62,5	" " " " " 20,9 "
bis 1921	69,7	" " " " " 29,5 "

Nach Altersgruppen aufgeschlüsselt ergibt sich folgendes:

Von 100 Mitgliedern in den Altersgruppen

b. 19 Jahre	waren 88,5 Mitgl. i. Durchschn. 13,85 Tg. arbeitsunf.
20–24 "	" 112,2 " " 17,13 " "
25–34 "	" 87,4 " " 19,83 " "
35–44 "	" 77,4 " " 24,82 " "
45–54 "	" 74,4 " " 28,45 " "
55–64 "	" 69,7 " " 37,68 " "
65 u. darüb. "	" 48,5 " " 40,40 " "

Sieh Dir diese Zahlenreihen doch einmal in aller Ruhe an. Denkst Du dann nicht auch mit einiger Sorge an die Zukunft? Wir haben im Laufe der Geschichte unserer Betriebskrankenkassen sehr vieles erreicht und konnten die Leistungen verbessern und weiter ausbauen. Wollen wir das Erreichte leichtfertig aufs Spiel setzen? Sollen die Stimmen recht haben, die von leichtfertiger Inanspruchnahme der Kassenleistungen, ja von Ausnutzung der Krankenkassen sprechen?

Gegen derartige Unterstellungen sollten wir uns doch energisch wehren, Wilm. Es mag zutreffen, daß die statistischen Zahlen — leider auch für unser Werk — diese Behauptungen stützen. Führen aber nicht die veränderten Lebens- und Arbeitsbedingungen — ganz abgesehen von den letzten 20 Jahren, die hinter uns liegen —, zu einer ganz anderen Krankheitshäufigkeit als es früher der Fall war?

Du magst nicht ganz unrecht haben, Jupp. Ich bin aber der Meinung, daß sich in unserer Einstellung zur Betriebskrankenkasse ganz unmerklich im Verlaufe der letzten Jahrzehnte ein Wandel vollzogen hat. Ich weiß, daß man mich belächelt, wenn ich davon spreche, welche Einstellung unsere Vorväter, die auch schon auf der Hütte waren, zur Betriebskrankenkasse hatten. Sie überlegten sich zehnmal, ob sie eine Leistung der Kasse in Anspruch nehmen sollten. Heute heißt es doch meistens: Ich zahle meine Beiträge — dafür nehme ich die Kasse entsprechend in Anspruch. Bei dieser Einstellung wird vergessen, daß die Kasse wir selber sind, die Mitglieder! Stellen wir hohe Anforderungen, müs-

sen auf der anderen Seite auch die Beiträge hoch sein. Die Kasse muß doch ihre Ausgaben durch Beiträge, die uns am Lohn gekürzt werden, aufbringen. Ich habe mich bei Kollegen anderer Werke einmal nach den Beitragssätzen ihrer Betriebskrankenkassen erkundigt. Nun, das Ergebnis ist für uns nicht sehr schmeichelhaft. Unsere Betriebskrankenkassen erheben seit dem 1. 8. 1961 einen Beitragssatz von 10,8 % des Grundlohnes. Bei unseren Kollegen in den Hüttenwerken an Rhein und Ruhr sieht es da besser aus. Bei einem Drittel der Hüttenwerke liegen die Beitragssätze zwischen 9 und 9,5 % des Grundlohnes. Eine Kasse kommt sogar mit 7,5 % Beitragssatz aus.

Lieber Wilm, ich denke bei diesen Zahlen gerade an unseren Nettolohn. Die Zahlen, die Du eben nanntest, besagen doch, daß z. B. ein Kollege, der nur einen Beitrag von 9 % zahlt, bei gleichem Lohn im Jahr etwa DM 60,— bis DM 70,— mehr in der Tasche hat als wir. Bei der Kasse, die noch mit 7,5 % Beitragssatz aus-

kommt, sind es bei der derzeitigen Jahresarbeitsverdienstgrenze von DM 7920,— sogar genau DM 126,72 weniger Beitrag im Jahr! Wilm, das sollten wir doch unseren Kollegen vor Augen halten. Ich meine, wir sollten unseren Ehrgeiz darin setzen, daß unsere Kassen keinen höheren Beitrag erheben müssen als der Durchschnitt der Hüttenwerke.

Du hast recht, Jupp, gute Leistungen bei erträglichen Beiträgen — das sollte unser Ziel sein.

Einverstanden Wilm, aber dieses Ziel läßt sich wohl nur erreichen, wenn — wie in Deinem Garten — Ordnung und Sauberkeit herrscht. Auf unsere Kasse übertragen: Wir müssen uns selbstverantwortlich für die Betriebskrankenkasse fühlen, d. h. Leistungen nur dann in Anspruch nehmen, wenn es die Situation wirklich erfordert.

Recht so, Jupp, und nun einen frohen Feierabend. Guten Abend, Wilm!

Hans Frentrop

Amateurfunk, die Brücke zur Welt

Werksangehörige funken in alle Welt

In Fortsetzung unserer Artikelreihe über die Freizeitbeschäftigung unserer Belegschaftsmitglieder bringen wir in dieser Ausgabe einen Beitrag über den Amateurfunk, der — ungeachtet der geographischen und politischen Grenzen — den ganzen Erdball umspannt. Über dieses interessante Hobby, das zu engen Kontakten und Freundschaften zwischen Menschen aller Völker führt, berichten nachfolgend die Arbeitskollegen Gerhard Walkenhorst und Gerhard Müller.

Josef Lüftner

CQ Südamerika — CQ Südamerika — CQ DX — allgemeiner Anruf auf dem 20-m-Band — DJ 3 NX ruft CQ 20 Südamerika — . . . CQ Südamerika — CQ DX — allgemeiner Anruf auf dem 20-m-Band — DJ 3 NX ruft CQ 20 Südamerika — ich schalte um auf Empfang — bitte, kommen!

So ähnlich funken täglich ungezählte Amateurfunker mit Mikrofon oder Morsetaste, um über Tausende von Kilometern mit Amateurfreunden in aller Welt Verbindung zu erhalten.



Immer ist der Funkamateure bestrebt, seine Station zu verbessern und den modernsten Erfordernissen anzupassen. In Notfällen steht er zur Verfügung. So konnten gerade in diesem Frühjahr Funkamateure über Tage hinaus bei der großen Überschwemmungskatastrophe in Norddeutschland die ausgefallenen öffentlichen Nachrichtennetze ersetzen. Es muß aber an dieser Stelle darauf hingewiesen werden, daß dies nicht, wie oft fälschlicherweise berichtet wird, die Hauptaufgabe eines Funkamateurs ist, sondern, daß es sich dabei um eine selbstverständliche, menschliche Hilfeleistung handelt.

Auf unseren Werken in Dortmund und Hörde sind acht lizenzierte Funkamateure beschäftigt.

Werner Breuninger, Werk Dortmund, Neubau- und Planungsabteilung

Andreas Christiansen, Werk Hörde, Abteilung M

Siegfried Groß, Werk Dortmund, MB Stahlwerke

Siegfried Kaiser, Werk Dortmund, Metallurg. Abteilung

Gerhard Müller, Werk Hörde, Wärmestelle

Johann Olekseschen, Werk Hörde, Elektrotechn. Betrieb

Otto Tüscher, Werk Hörde, Stoffwirtschaft

Gerhard Walkenhorst, Werk Hörde, Kesselschmiede

Der Funkamateure ist ein Weltenbummler im eigenen Heim. Täglich und stündlich weiß er sich verbunden mit Freunden in aller Welt. Die eigene Sende- und Empfangsstation läßt ihn Entfernungen, Länder und Meere vergessen, wenn die tönenden Zeichen des Morse-Codes oder die Stimmen seiner

Amateurfreunde aus Asien oder Afrika, aus New York, San Francisco oder Sao Paulo antworten. Er betreibt seinen Sport aus Liebe zur Sache, fernab gewerblicher oder politischer Ziele. Gesellschaftliche Unterschiede, Verschiedenheit der Religion, Rasse und Nationalität kennt er nicht.

Der Beitrag der Amateurfunker zur Funktechnik

Die Geschichte des Amateurfunks beginnt mit den Anfängen des Funkwesens überhaupt. Bereits in den Jahren 1908 — 1923 hatten Funkamateure besonderen Anteil an der technischen Entwicklung der drahtlosen Nachrichtenübermittlung. Durch ihre freiwillige Experimentierarbeit auf den damals noch für unbrauchbar gehaltenen „kurzen Wellen“, mit denen sie dann erstmalig im November 1923 den Atlantik überbrücken konnten, haben die Funkamateure wertvolle und grundlegende Erkenntnisse geliefert. Auch heute noch werden durch die Funkamateure Erkenntnisse gewonnen, auf die die Forschung und Technik bei der Entwicklung neuer Geräte angewiesen sind. So wurde vor einigen Mona-



ten von Amateuren, die an maßgeblicher Stelle der amerikanischen Raketenforschung tätig sind, ein Amateursatellit „Oskar I“ entwickelt und auf eine Umlaufbahn um die Erde gebracht, damit, durch dessen Beobachtungen durch Funkamateure auf der ganzen Welt, ein Beitrag zur Klärung der zum Teil noch unerforschten Ausbreitungsbedingungen der ultrakurzen Wellen geleistet wird.

Eine internationale Organisation

Sowohl die Beschäftigung mit der Funktechnik als auch die traditionelle internationale Freundschaft haben dem Amateurgedanken viele Freunde in allen Ländern zugeführt. 1914 wurde in Amerika die erste Vereinigung der Funkamateure gegründet. Nach dem ersten Weltkrieg folgten die meisten Länder, unter ihnen auch Deutschland, diesem Beispiel und gründeten Amateur-Radio-Clubs, die 1925 unter einer internationalen Dach-

organisation zusammengefaßt wurden.

325 000 Amateurfunkstationen gibt es heute in der Welt, davon 8000 in Deutschland. Jede erste Funkverbindung zwischen zwei Amateurstationen wird durch „QSL“, der Visitenkarte jeder Station, bestätigt. Oft folgen auf diesen Kartenaustausch regelmäßige Verbindungen. Briefwechsel vertiefen die Ätherbekanntschaften; auf nationalen und internationalen Veranstaltungen werden persönliche Freundschaften geschlossen, die Jahrzehnte überdauern.

Der praktische Funkbetrieb

Der praktische Funkbetrieb wickelt sich hauptsächlich in Telegrafie oder Telefonie ab. Zur Verständigung im Telegrafieverkehr werden international festgesetzte Abkürzungen verwandt, die zum größten Teil von englischen Wörtern abgeleitet sind. Im internationalen Telefonieverkehr wird meist eng-

lisch gesprochen, aber auch Deutsch, Französisch und Spanisch dienen zur Verständigung.

Die Reichweite der einzelnen Stationen ist neben der Größe der verwendeten Leistung und Güte der Antenne hauptsächlich von den Ausbreitungsbedingungen abhängig. Bei guten Ausbreitungsbedingungen ist es möglich, mit kleinen Leistungen die größte Entfernung zu überbrücken.

Eine eigene Sende- und Empfangsanlage für Telegrafie und Telefonie darf auf Grund des Gesetzes über den Amateurfunk in der Bundesrepublik und West-Berlin jeder über 18 Jahre alte Einwohner betreiben, wenn er die vor der Deutschen Bundespost abzulegende Prüfung bestanden hat und nicht vorbestraft ist. Die Sendegenehmigung berechtigt zur Benutzung aller international zugewiesenen Kurz- und Ultrakurzwellen-Amateurbänder.

Gerhard Walkenhorst / Gerhard Müller

Kinder- und Jugendbücher von Astrid Lindgren

Am Krankenbett ihrer Tochter erinnert sie die Pippi-Langstrumpf-Geschichten und schreibt sie später nieder. Bei einem Literaturwettbewerb erhält Astrid Lindgren dafür den ersten Preis.

Das Leben kann man nur bewältigen, wenn man ihm mit einer hellen Lebensauffassung gegenübertritt. Das ist die Überzeugung der Bauerntochter aus Smaaland (Mittelschweden), wo sie 1907 geboren wurde. Mit 18 Jahren arbeitet sie zunächst in einem Büro, später als Sekretärin bei einem Anwalt. Aus ihr spricht ein starkes Bekenntnis zum Leben, und sie gibt damit eine Absage an die vielen negativen Äußerungen unserer Zeit. Zu dieser starken Lebensbejahung tritt ein wunderbarer, warmer Humor.

Wir können ihre Bücher aufschlagen wo wir wollen, seien es die burlesken Geschichten über Pippi-Langstrumpf, die mit Spannung geladenen Erzählungen um Kalle Blomquist, die realistischen Erzählungen im „Sammelaugust“, die märchenhaften Schilderungen „Im Wald sind keine Räuber“ oder die Erzählungen um Kati; in allen ihren Büchern begegnet man dieser Lebensbejahung, die zum Aufbau eines hoffnungsfrohen Daseins gehört.

In den Werkbüchereien liegen noch weitere Titel der Verfasserin auf.

Kinder und Jugendliche von Werksangehörigen und Rentnern können kostenlos Bücher entleihen. Zur Aufnahme ist der Werks- bzw. Rentenausweis erforderlich. Wir weisen in diesem Zusammenhang besonders auf die Ausleihzeiten der Kinder- und Jugendbüchereien hin:

Werk Hörde, Burgstraße 17:

Montag und Mittwoch von 8 bis 16 Uhr,
Freitag von 8 bis 15 Uhr.

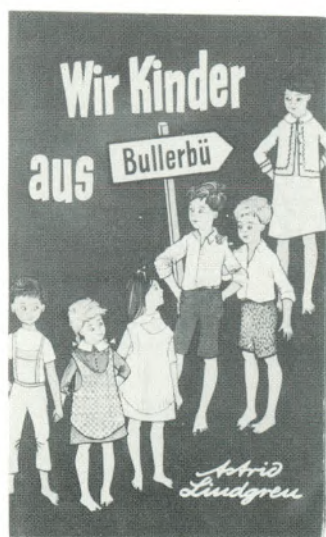
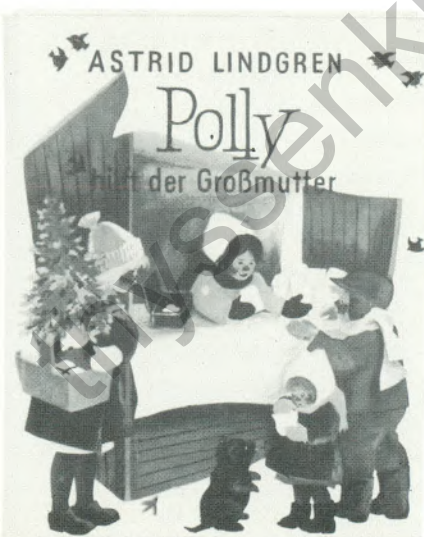
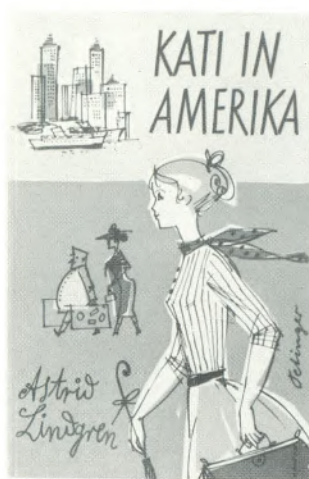
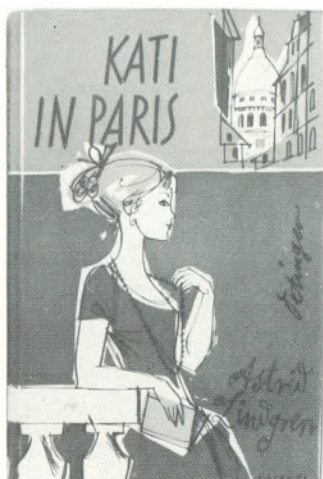
Werk Hörde, Hochofenstraße 37:

Dienstag und Donnerstag von 8 bis 12 Uhr und 12.30 bis 16.30 Uhr.

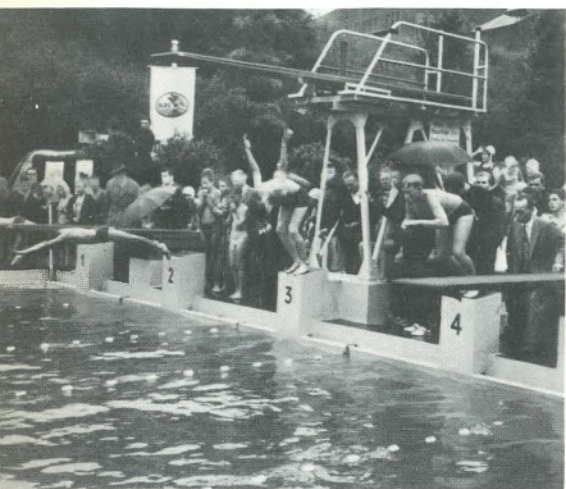
Werk Dortmund, Rheinische Straße 130:

Montag, Dienstag, Donnerstag und Freitag von 11 bis 18 Uhr.





Um den Wanderpreis der Hüttenunion



Der mit viel Spannung bei den Kindern und der Hörder Bevölkerung erwartete Schwimmwettkampf der Hörder Schulen konnte nun doch am 17. Juli 1962 in der schönen Schwimmanlage der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG, „Am Schallacker“, durchgeführt werden.

Mit viel Begeisterung und großem Stimmufwand beteiligten sich 300 Hörder Schulkinder an diesem nunmehr schon zu einer Tradition gewordenen Schwimmwettkampf.

Der Schirmherr des Schwimmfestes, Arbeitsdirektor Dr. Sieber, begrüßte alle aktiven Teilnehmer und Gäste zu diesem Ereignis. Dabei sprach er dem Schulamt der Stadt Dortmund, der Hörder Lehrerschaft und der Deutschen Lebens-Rettungs-Gesellschaft e. V. Bezirk Dortmund, Ortsgruppe Dortmund-Hörde, Dank und Anerkennung für diese heute schon nicht mehr aus dem Schulleben wegzudenkende Einrichtung aus. Gleichzeitig betonte er, daß der Schwimmwettkampf aber noch einen tieferen Sinn habe: er fördere den Gemeinschaftsgedanken und das Verständnis der Hörder Schulen untereinander, nähme den Kindern die Angst vor dem nassen Element und bilde sie zu tüchtigen Schwimmern und Rettungsschwimmern heran. Schwimmen stähle nicht nur den Körper, sondern stärke auch das Selbstvertrauen. Die Teilnehmer sollten sich vor Augen halten, daß bei diesem Schwimmfest der Geist der olympischen Idee vorherrschen sollte, daß es nicht auf den Sieg, sondern auf die Teilnahme ankomme.

Der Leiter der Leo-Schule, Rektor Stallmann, dankte der Hüttenunion für die in allen Jahren gewährte

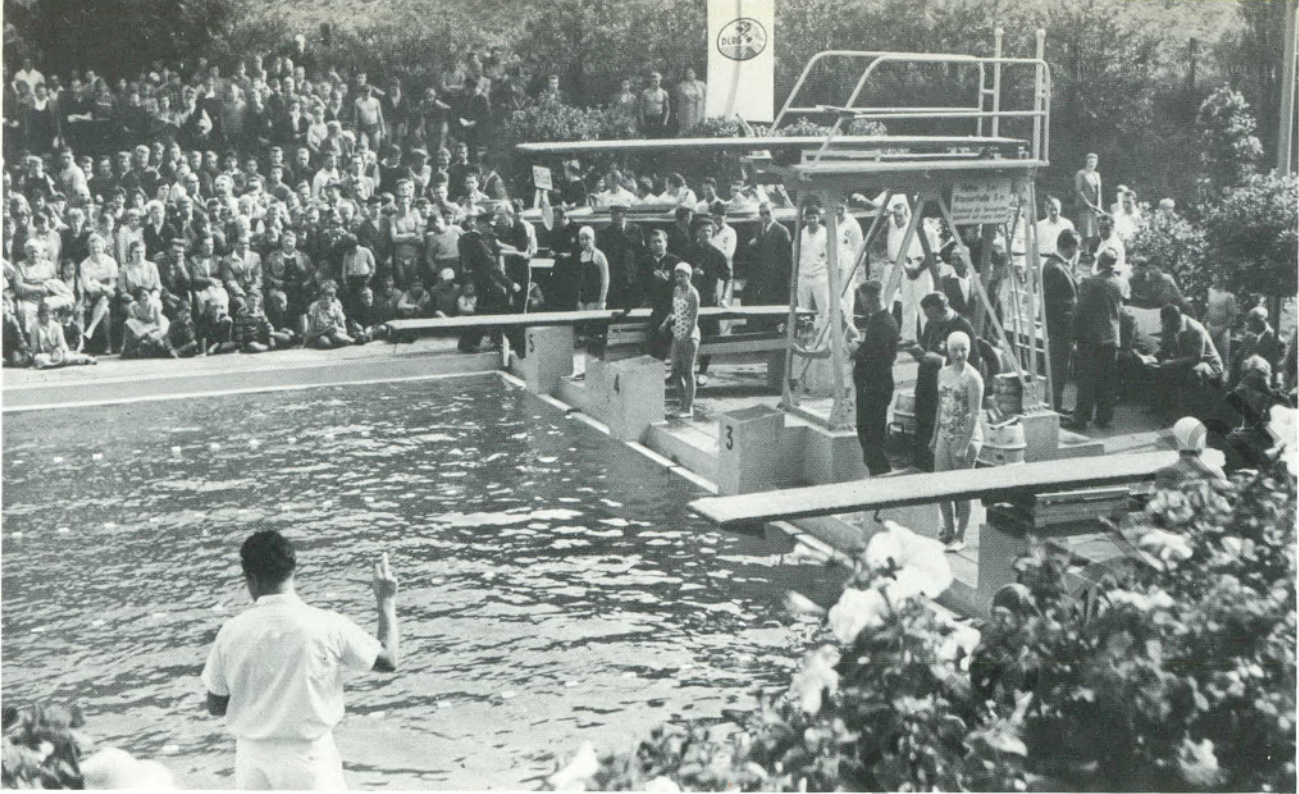
Hilfe, ohne die dieser Schwimmwettkampf nicht hätte durchgeführt werden können.

Als Steherweltmeister Karl-Heinz Marsell den Startschuß zum ersten Schwimmwettkampf gab, ertönten auch schon die begeisterten Anfeuerungsrufe der Kinder und Erwachsenen, die jeden Wettkampf begleiteten. Wie immer waren die Schwimmstaffeln Höhepunkt der Veranstaltung. Bei den Jungen verteidigte die Brücherhofschule den Wanderpreis der DHHU erfolgreich vor der Entenpoth- und der Leo-Schule. Auch die Wasserratten des Goethe-Gymnasiums konnten den Wanderpreis der Deutschen Lebens-Rettungs-Gesellschaft e. V. wieder heimführen. Viele leuchtende Augen gab es bei der Siegerehrung, die Arbeitsdirektor Dr. Sieber und der Schulbeauftragte der Stadt Dortmund, Herr Hermann Hofberg, gemeinsam vornahmen.

Dank und Anerkennung muß man der vorzüglichen Organisation zollen sowie allen, die sich in den Dienst dieser guten Sache stellten. Besonders sind hierbei die hervorragenden Darbietungen der DLRG und der Springschule zu erwähnen, die dann auch lebhaften Beifall bei allen Beteiligten fanden.

Dieser Tag wird für alle Teilnehmer und Gäste ein noch lange nachklingendes Erlebnis bleiben.

Gebhard Oeser



es

**Andern eine Freude bereiten,
ist das Beste, was der Mensch tun kann.**

Tätige Hilfe

In einem der lieblichsten Täler des Oberbergischen Kreises, in Ründelroth südlich von Gummersbach, liegt auf einer kleinen Anhöhe im Kranz dichter Laub- und Nadelwälder das Erholungsheim der AWO „Haus Hohenfels“. Für 45 Berliner Kinder, 22 Mädchen und 23 Jungen im Alter von 12 bis 14 Jahren, aus dem Bezirk Kreuzberg war dieses Heim im Monat Juni für drei Wochen ein Ferienparadies. Das hatte die Belegschaft des

Werkes Dortmund ermöglicht, die mit ihrer Geldsammlung in Höhe von 8400 DM ein schönes Beispiel der Verbundenheit und Hilfsbereitschaft für Berlin gab. Besser konnte die Berlin-Spende wirklich nicht verwandt werden. Auf besonderen Wunsch des Betriebsrats und der Belegschaft waren die bedürftigsten Kinder ausgesucht worden, die aus der Enge ihres Großstadtbezirks bisher nicht herausgekommen waren und Berge und Wälder

noch nicht gesehen hatten. Sie nahmen die Wunder der Natur mit besonders aufgeschlossenem Herzen auf. Keiner von ihnen hatte es jemals erlebt, die possierlichen schwarzen und braunen Eichhörnchen bei ihren Kletterkünsten zu beobachten. Vom Fenster ihres Heimes aus konnten sie die munteren Kätzchen mit Nüssen sogar zu einer zutraulichen Annäherung bewegen. Bei den täglichen entdeckungsreichen Spaziergängen



unter der verständnisvollen Führung ihrer Lehrerin und ihres Lehrers gab es immer wieder neue Erlebnisse, die die Kinder tief beeindruckten.

Aber auch dann, wenn das Wetter einen Aufenthalt im Freien nicht zuließ, war für mannigfaltige Zerstreuung der kleinen Gäste gesorgt. In dem vorbildlich eingerichteten, blitzsauberen Heim mit großen hellen Speise-, Aufenthalts- und Schlafräumen fühlten sich die Kinder recht wohl. Die liebevolle Betreuung seitens der Heimleiterin und ihrer treuen Helferinnen, nicht zuletzt aber auch das gute und reichliche Essen trugen das Ihrige zum Wohlbefinden der Kinder bei. Kein Wunder also, daß das Heimweh zu Anfang gar nicht erst richtig zum Ausbruch kam, denn gar bald gewann die unbekümmerte Art der Jugend mit ihrem fröhlichen Kinderlachen die Oberhand über alles, was sie bisher bedrückt

und belastet hatte. Höhepunkt des Erholungsaufenthaltes waren Ausflüge zur Aggertalsperre, zum Märchenwald und eine Rheinfahrt nach Königswinter mit einem Besuch auf dem Drachenfels.

Als die Stunde der Heimkehr schlug, nahmen die Kinder sichtlich erholt und braun gebrannt schweren, aber dankbaren Herzens Abschied von „Haus Hohenfels“. Es war ihnen für ein paar Wochen eine Heimat voll unbeschwerter und ungetrübter Freude gewesen, die sie so leicht nicht vergessen werden. Die gute Tat der Spender und Betreuer hat vielfältige Frucht getragen.

Auch die Belegschaft des Werkes Hörde hatte sich tatkräftig an der Berlin-Hilfe beteiligt und einen Betrag von 10932,45 DM gesammelt, den sie dem Berliner Senat für wohltätige Zwecke zur Verfügung stellte.

Karl Feit

Kneipp-Kur

Ein einfacher Weg zur Gesundheit

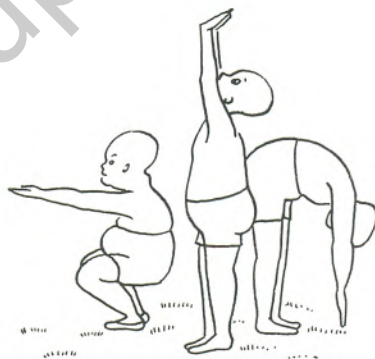
Eigentlich ist es erstaunlich, daß trotz der ständig steigenden Krankenzahlen und der immer weiter zunehmenden nervösen Anfälligkeit und Reizbarkeit in den letzten Jahren soviel Positives geschaffen werden konnte. — Oder sind diese Zeichen nicht schon eine Folge und ein Preis für das bekannte „deutsche Wirtschaftswunder“? Sieht man hinter all den neuen Häusern, Fabriken und Geschäften — hinter dem sprichwörtlichen Wirtschaftsaufstieg — die abgearbeiteten und abgehetzten Menschen? Erkennt man, daß es bei vielen so nicht weiter gehen kann und darf, daß Unzählige sich nur noch mühsam mit Tabletten, Genuß- und Aufputschmitteln über Wasser halten und von den letzten Reserven ihrer Leistungsfähigkeit zehren?

Das muß nicht unbedingt so sein und sollte anders werden.

Vor etwa 100 Jahren erkrankte ein armer, begabter und strebsamer junger Mann infolge dauernder Überanstrengung und Unterernährung schwer an einem Lungenleiden. Die Ärzte hatten ihn aufgegeben. Als alle Hilfe vergebens schien, entdeckte er durch Zufall eine Abhandlung: „Von der Heilkraft des Wassers“. Von dieser angeregt, führte er selbst eine Kaltwasserkur durch. Er, für dessen Leben keiner mehr einen Pfennig gegeben hätte, wurde gesund und leistungsfähiger als zuvor. Es

war dies Johann Sebastian Kneipp.

Auf Grund dieses großen Eigenlebens beschäftigte sich Kneipp dann sein ganzes Leben lang mit der Wirkung der verschiedenen Wasseranwendungen, der Heilpflanzen und naturgemäßen Ernährung auf kranke, geschwächte und anfällige Menschen. Er baute so mit erstaunlichem Weitblick und feinem Einfühlungsvermögen die heute in aller Welt bekannte —, auch von vielen Ärzten angewandte —, nach ihm benannte Heilmethode auf. Sie ermöglicht es, die Eigenheilkräfte des Körpers zu wecken, zu verstärken und die Menschen widerstandsfähiger gegen die Belastungen des täglichen Lebens zu machen.



Aus Kneipp's großer Erfahrung sollen nun hier einige der in Jahrzehnten erprobten Wasseranwendungen weitergegeben werden, die sich besonders für die häusliche Anwendung eignen.

Zunächst grundsätzliche Regeln für die Kur:

1. Innere Ruhe — Entspannung — „Sich Zeit nehmen“, sind die unabdingbaren Voraussetzungen für jeden Erfolg.
2. Auf einen kalten, fröstelnden Körper darf nie eine Kaltwasseranwendung kommen. In solchen Fällen sind Warm-Kaltanwendungen im Wechsel angebracht. Besonderes Augenmerk stets auf warme Füße legen.
3. Nach jeder Anwendung durch Bewegung oder Bettruhe für gute Nachdurchwärmung sorgen.
4. Alle Anwendungen nicht überreiben. „In der Kürze liegt die Würze“.
5. Bei jeder ernsteren Erkrankung ist ärztliche Beratung und Überwachung selbstverständlich, denn jede Krankheit und jede Konstitution erfordern eine besondere, individuell angepaßte und dosierte Verordnung und fachgemäße Ausführung durch geschulte Kräfte.

Die nun folgenden Ratschläge sind praktische Hinweise zu einer aktiven Gesundheitspflege und für alle geeignet, die ihre Leistungsfähigkeit steigern und sich gegen Krankheiten abhärten wollen. In Krankheitsfällen können die gleichen Anwendungen in der Hand des Arztes eine wertvolle Hilfe sein.



Waschungen

Obwohl die Kneipp-Waschungen auch am frühen Morgen, wenn man wohligh warm im Bett liegt, gemacht werden, haben sie nichts mit der üblichen morgentlichen Körperreinigung zu tun... Man fährt mit einem groben, handlich zusammengefalteten, kalten, nassen Leinenlappen nur einmal kräftig über den ganzen Körper. Das Wasser kann man abends zuvor schon am Bett zurechtgestellt haben. Man kann aber auch frisches kaltes Wasser aus Leitung oder Brunnen nehmen. Oberkörper- und Ganzwaschungen werden an der rechten Hand begonnen, Unterkörperwaschungen am rechten Fuß. Es kommt dabei auf Gleichmäßigkeit und Schnelligkeit an. Man darf keine Hautstelle auslassen. Normalerweise wird nicht abgetrocknet — die Nachtkleidung schnell wieder über den feuchten Körper und etwa $\frac{1}{4}$ Std. zurück ins Bett —. Wer abgehärtet und kräftig ist, kann sich auch sofort anziehen, muß aber durch Bewegung für eine schnelle und gute Wiedererwärmung des Körpers sorgen. Frieren nach den Waschungen ist der Beweis für ihre falsche Ausführung. Um eine Gewöhnung zu vermeiden, wechselt man zweckmäßig mit Oberkörper-, Unterkörper- und Ganzwaschungen ab. Diese Waschungen sind für jeden zur Abhärtung geeignet und gleichzeitig eine gute Kreislaufbelebung.

Das Halbbad

Diese Anwendung ist ein sehr kräftiges Abhärtungsmittel, bei dem es besonders wichtig ist, daß der Körper durch und durch warm ist. Darum nimmt man das Halbbad am besten morgens sofort nach dem Aufstehen vom Bett aus. Man steigt zuerst mit dem rechten Bein in die mit frischem kaltem Wasser ($14—18^{\circ}$) halb gefüllte Badewanne und zieht dann das linke Bein nach. Bevor der Unterkörper eingetaucht wird, Herzgend mit kaltem Wasser abreiben. Dabei besonders auf gute Ausatmung achten. Länger als 6—10 Sekunden darf das Bad nicht dauern. Dann für gründliche Erwärmung sorgen. Diese Anwendung kann man, wenn nötig, sogar in der Nacht machen. Anschließend geht es wieder ins warme Bett zurück. Erfolg: Eine gute Abhärtung und allgemeine Kräftigung. Gute Wirkung auf nervöse Beschwerden. Dazu ein gutes Schlafmittel.

Das Armbad

Die in der Ellenbeuge gewinkelten Arme werden bis zur Mitte des Oberarmes langsam in frisches kaltes Wasser eingetaucht und verbleiben 20 bis 30 Sekunden im Wasser — Zeitdauer durch Zählen kontrollieren —. Wassertropfen abstreifen, Hände abtrocknen und dann durch ruhiges Schwingen die Arme wieder erwärmen. Ausführung in jedem Waschbecken, auch an der Arbeitsstelle möglich. Gute



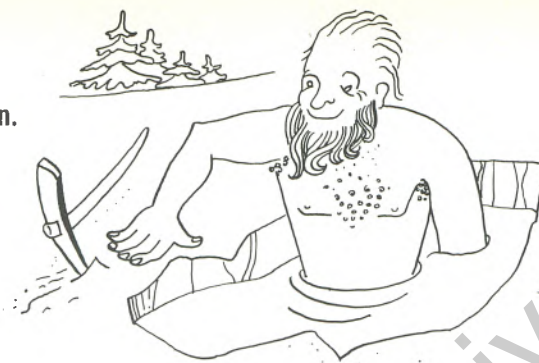
Wirkung auf Herz und Nerven, Besserung der mangelhaften Durchblutung der Arme, stark beruhigend, ablenkend bei Kopfschmerzen und nervösen Herzstörungen. Selbst ein „handfester Kater“ wird erträglich —.

Das Wassertreten

Eine Badewanne wird bis zur Wadenmitte mit kaltem Wasser gefüllt. Dann steigt man mit bloßen Füßen hinein und macht im Stehen etwa 20 Schritte, wobei der Fuß aus dem Wasser herausgehoben werden muß (Tretschritt). Danach die Wassertropfen abstreifen und ohne sich abzutrocknen wieder anziehen. Auch hier wieder wichtig: Anwendung nur bei gut warmen Füßen und nach dem Bad durch Bewegung für sofortige Wiedererwärmung sorgen. Wassertreten ist ein ausgezeichnetes Mittel zur Kräftigung und Anregung des Blutkreislaufes, zur allgemeinen Auffrischung und Kräftigung. Gut gegen kalte Füße. Abends bringt es Ruhe und Entspannung und guten Schlaf.

Die Anwendungszeiten für die Wasseranwendungen sind nicht immer leicht einzuhalten. Für Berufstätige bleibt praktisch nur die Zeit vor und nach dem Dienst. Aber diese kleinen Anwendungen am Rande werden große Wirkung haben. — So kann man z. B. am Morgen Waschung und Wassertreten durchführen. Abgehärtete kön-

Abhärten ist gut, aber nicht übertreiben.
So ist das Abhärten nicht gemeint!



nen Halbbäder nehmen. Während der Arbeitszeit können nach Bedarf Armbäder durchgeführt werden — ein Waschbecken ist überall vorhanden —. Nach Feierabend ist das Wassertreten eine gute Erfrischung und gleichzeitig Entspannung.

Wer sich einmal angewöhnt hat, wenn auch nur einzelne dieser Anwendungen regelmäßig durchzuführen, der wird bald am eigenen Körper ihre segensreichen Auswirkungen spüren; er wird nicht nur entspannter und ausgeglichener, sondern sich auch leistungs-

fähiger fühlen und gleichzeitig weniger anfällig gegen Erkältungsinfekte, Schnupfen, Grippe, Rheuma sein und — schon durch eigene Erfahrung überzeugt, nicht mehr auf ihre Anwendung verzichten wollen.

Otto Rompe



Der saubere Rasen

Immer wieder werden Fragen laut, wie es kommt, daß der Rasen so schlecht ist und sich Unkräuter ausbreiten, vor allem Moose. Gewöhnlich wird empfohlen, tüchtig zu kalken; der Erfolg ist dabei aber nur sehr dürrftig. Die Hauptursache für die übermäßige Ausbreitung aller Moose und Unkräuter ist meist Bodenarmut, d. h. die Edelgräser leiden unter Nährstoffmangel. Darum sind die meisten Unkrautbekämpfungsmaßnahmen wenig sinnvoll, solange die Düngung des Rasens vernachlässigt wird. Eine gute Düngung sieht etwa so aus: Im Herbst (zur besseren Überwinterung) und im Frühjahr (als Vorratsdüngung) wird der Fläche Volldünger in Form von „Amsupka 9 : 9 : 9 NPK“ verabreicht. Mit 40 g pro qm ist alles

Herbstarbeiten in unserem Garten

getan. Während der Hauptvegetationszeit werden etwa 80—100 g schwefelsaures Ammoniak und 20 g Kali auf den Quadratmeter ausgestreut. Nicht vergessen werden soll das Streuen mit Thomasmehl im Frühjahr. Soviel über Düngung. —

Treten trotzdem Moose, Klee usw. auf, muß man zu den chemischen Mitteln greifen, die als Streu- und Spritzmittel im Handel sind. Ein erprobtes und vor allem in England angewandtes Mittel hat folgende Zusammensetzung: für 100 qm werden 8 kg Sand, 2 kg schwefelsaures Ammoniak und 1 kg Eisensulfat zusammen auf die taunassen Unkrautstellen gestreut. Die Sonne sorgt dann anschließend für den Erfolg.

Darüber hinaus wird durch das Eisensulfat eine tiefgrüne Färbung des Rasens erzielt. Befolgen Sie diese kleinen Fingerzeige, solange es noch geht. Im nächsten Jahr könnte es zu spät sein.

Der Ziergarten

Der Ziergarten mit seinem Sommerflor hat Ihnen sicher viel Freude bereitet, doch schon die ersten Nachtfroste können viel Schaden anrichten. Darum müssen alle nicht winterharten Blumenknollen herausgenommen werden, vor allem Gladiolen, Dahlien, Knollenbegonien, Freesien und Ixien. Bei diesen Pflanzen wird das Laub bis auf 15 cm gekürzt und die Knollen in einem frostfreien, trockenen und luftigen Raum gelagert, während des Winters gesäubert und bis zum nächsten Frühjahr aufgehoben.

Immergrüne Gehölze (Koniferen, Rhododendron usw.) soll man im Herbst nochmals tüchtig wässern. Andere Ziergewächse, die im Frühjahr blühen sollen, pflanzt man am besten jetzt, z. B. Rosen, Forsythien, Weigelien, Ribes, Frühlingsanemonen. Dagegen können Polsterstauden (Phlox und Aubretien) auch im Frühjahr gesetzt werden, wenn sie in Töpfen vorkultiviert wurden.

Den zauberhaftesten Frühlingsflor schaffen wir uns mit den Blumenzwiebeln, die im zeitigen Herbst in die Erde kommen und denen der Winter bekanntlich nichts anhaben kann. Wie glücklich und stolz ist im Frühjahr derjenige, der in weiser Voraussicht gepflanzt hat. In seinem Garten prangen in bunter Schönheit und langanhaltender Folge Schneeglöckchen, Scilla, Krokus usw. Schon bald nach rauhen Wintertagen kommen mit den wärmenden Sonnenstrahlen die frühen Hyazinthen und Narzissen aus dem Boden, und das Finale dieser Blumenpracht sind die darauf folgenden Tulpen.

Die Pflanzzeiten für Tulpen, Narzissen, Hyazinthen, Krokus, Anemonen, Iris, Scilla und Schneeglöckchen sind die Monate September, Oktober und November,

besser früher als zu spät! Soviel über den Pflanztermin, der auf jeden Fall eingehalten werden muß! Es ist darauf zu achten, daß die kleineren Zwiebelgewächse mindestens zehn Zentimeter, die größeren fünfzehn bis zwanzig Zentimeter in die Erde kommen. Da die Blumenzwiebeln nicht erfrieren, ist ein Winterschutz in Form von Torf, Laub oder Reisig nicht unbedingt erforderlich. Auch können sie einige Jahre an der gleichen Stelle verbleiben, ohne daß sie herausgenommen werden müssen.

Die Form der Beete spielt eine untergeordnete Rolle, wenn die Tulpen nur nicht einzeln und einsam stehen, sondern in geschlossenen Tuffs gepflanzt werden. Sehr schön kann ein Rosenbeet mit Tulpen bepflanzt werden, da die Rosen in der Folge die absterbenden Tulpen verdecken und schon nach geraumer Zeit einen neuen Flor bilden. Geeignet sind alle Darwin-, Breeder- und Triumph-Tulpen. In Steingärten sollten die Wildtulpen sowie die botanischen Tulpen den Vorzug haben.

Bei Narzissen gelten die gleichen Regeln. Sie müssen früh gesetzt werden, um erstklassige Resultate zu erzielen. Sie gelten als die langlebigsten Blumenzwiebeln. In Gruppen zu drei bis fünf Stück gepflanzt, bieten sie ein fröhliches Bild.

Etwas Können verlangt das Anlegen einer Blumenwiese, bei der vor allem die kleinen Zwiebelgewächse wie Krokus, Scilla und Schneeglöckchen den Vorrang haben. Auch hierbei wird tuffweise gepflanzt; also nicht schematisch, sondern völlig unregelmäßig werden kleinere Gruppen angelegt. Der Rasen muß ganz kurz geschnitten in den Winter gehen. Dann kann der erste Schnitt des Rasens im Frühjahr den Frühlingsblumen zuliebe hinausgeschoben werden, da das Laub der Zwiebelgewächse möglichst lange erhalten bleiben muß.

Nun, liebe Blumenfreunde, versuchen Sie es! Ihr Nachbar wird im kommenden Frühling staunen!

Willi Hartmann

Belegschafts- Nachrichten

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

HUTTENUNION HORDE Mielicki, Gerhard, MB Hochofen · Riemer, Edmund, Verkehrsbetr. · Schmidtman, Gerd, Martinw.
Seidler, Winfried, MB Hochofen

Belohnungen
für
Verbesserungsvorschläge:

HUTTENUNION DORTMUND Hoesche, Wilhelm, MB Walzwerk II · Iwanski, Albert, MB Walzwerk II · Jäger, Günter,
Elektr. Betrieb · Krüger, Gustav, Lagerverwaltung · Lullis, Josef, Walzwerk II · Messer, Gerald, Walzwerk II · Möller,
Heinz, MB Hochofen · Niehus, Heinrich, Martinwerk · Puhm, Otto, Elektr. Betrieb · Schultzek, Heinrich, Walzwerk II
Seidel, Rudolf, MB Grobwalzwerk

HUTTENUNION HORDE Jäschke, Rudi, MB Versorgungsbetr. · Junge, Wilhelm, MB Stahlw. · Gottschalk, Winfried, HRW
Grönebaum, Heinrich, HRW · Sandoff, Hans, Martinwerk

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

HUTTENUNION HORDE Haupt, Georg, Dortm.-Aplerbeck, Bockenbredde 17, am 7. 8. 1962

Diamantene Hochzeit

HUTTENUNION DORTMUND Oppenhäuser, Heinrich, Dortmund, Haenischstraße 5, am 17. 7. 1962

Goldene Hochzeit

HUTTENUNION DORTMUND Zimmermann, Emil, Dortmund, Hahnenmühlenweg 22, am 23. 5. 1962

Klüsener, Heinrich, Dortmund, Lange Straße 141, am 8. 6. 1962

HUTTENUNION HORDE Borghoff, Josef, Dortm.-Hörde, Felizitas 29, am 21. 5. 1962 · Walle, Julius, Dortm.-Hörde,
Teutonenstr. 8, am 1. 6. 1962 · Haupt, Georg, Dortm.-Hörde, Graudenzer Str. 1, am 15. 6. 1962 · Kusschaner, Ferdinand,
Dortm.-Hörde, Hermannstraße 164, am 7. 7. 1962 · Strothotte, Heinrich, Dortm.-Hörde, Semerteichstraße 191, am 13. 7. 1962
Gaul, Albert, Dortm.-Hörde, Auf dem Kley 34, am 13. 7. 1962 · May, Friedrich, Dortm.-Schüren, Peckingstr. 39, am 18. 7. 1962
Faupel, Josef, Dortm.-Hörde, Jürgensstraße 9, am 10. 8. 1962

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND Horing, Karl, Dortmund, Paulinenstraße 44, am 10. 8. 1962

EISENWERK ROTHE ERDE LIPPSTADT Höppner, Karl, Lippstadt, Wittekindstraße 7, am 25. 5. 1962

KETTENWERKE SCHLIEPER Renfordt, Friedrich, Iserlohn, Ostbahnhof 4, am 26. 7. 1962

Wir gratulieren!

Unsere Jubilare

(Juli, August, September 1962)

50

HUTTENUNION DORTMUND Curtius, Lorenz, Zur. Walzwerk I

HUTTENUNION HORDE Götte, Wilhelm, Mech. Werkst. · Klempt, Heinrich, Mech. Werkst. · Kuchany, Wilhelm, Kokerei
Lennhoff, Ludwig, MB Stahlwerke · Lumpe, Paul, Metallurg. Abt. · Sand, Ernst, HRW · Schwerte, Fritz, Metallurg. Abt.

GESELLSCHAFT Schreiber, Wilhelm, Rechnungsprüfstelle (Nachtrag — April 1962)

40

HUTTENUNION DORTMUND Fiebig, Richard, Walzwerk II · Hageböcke, Hugo, Werkschutz · Hagen, Friedrich, HIW
Kasper, Franz, MB Walzwerk IV · Kiene, Johann, Aktenverwaltung · Konrad, Ludwig, Rangierbetrieb · Krambs, Heinrich,
MB Thomaswerk · Krause, Gustav, Walzwerk IV · Niemann, Josef, Techn. Sozialbetrieb · Schwarz, Wilhelm, Hochofen
Sternemann, Heinrich, Werkschutz · Wölk, Bernhard, Preßwerk

HUTTENUNION HORDE Becker, Wilhelm, MB Hütte/Techn. Büro · Behle, Wilhelm, MB Stahlw. · Bernshausen, Wilhelm,
Abteilung M · Bornemann, Gustav, Verkehrsbetriebe · Bromm, Wilhelm, Mechan. Werkstatt · Dirks, Friedrich, HRW
Ernst, Johannes, Stoffwirtschaft · Goldstein, Heinrich, MB Walzwerke · Harbott, Emil, Mech. Werkst. · Joussen, Wilhelm,
MB Walzwerke · Jungermann, Ernst, Wärmestelle · Kirchmann, Ernst, Verwaltungsabt. · Leidorf, Wilhelm, Martinwerk
Lobmeier, Albert, Baubetr. · Mansfeld, Theodor, Martinw. · Neuhoof, Gustav, Verkehrsbetr. · Rooda, Theodor, Preßbau
Sell, Erich, Blockwalzwerk · Siebald, Erich, Verwaltungsabtlg. · Schaumann, Wilhelm, HRW · Schleenkamp, Erich, HRW
Schwidrad, Johann, Verkehrsbetriebe · Vial, Karl, Verkehrsbetriebe · Völkel, Julius, Verkehrsbetriebe · Volkenandt,
Ewald, Schweißerei · Wegener, Leo, MB Stahlwerke

GESELLSCHAFT Meyer, Adolf, Kostenabteilung

GEBRÜDER CREDÉ & CO. Holzhauer, Friedrich, Schmied und Heizer

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND Bürger, Andreas, Gesenklager

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Völlinger, Ludwig, Walzendreherei

25

HUTTENUNION DORTMUND Blaudzun, Otto, Walzw. IV · Böcker, Heinrich, Walzw. II · Braun, Artur, Arbeitsschutzst.
Brodtko, Wilhelm, Thomasstahlw. · Bumann, Theodor, Standardst. · Delker, Heinrich, Techn. Sozialbetr. · Demand, Wilhelm,
Zur. Walzwerk II · Draheim, Otto, MB Universalwalzw. · Gschließer, Hermann, Baubetrieb · Heitmann, Otto, Fahrbetrieb
Homburg, Heinrich, MB Thomasstahlw. · Janzen, Wilhelm, Transportbetr. · Klingenberg, Edmund, Verladewalzw. I
Kniprath, Hans, HDKW · Köhler, Alfred, Techn. Sozialbetr. · Krzyzewski, Heinrich, Martinstahlw. · Lahme, Ernst, MB Walzw. I
Lange, Georg, Zeitwirtschaft · Lemke, Albert, HIW · Lukaszewski, Herbert, HIW · Mattheis, Artur, Rangierbetrieb
Niemeyer, Karl-Heinz, Preßwerk · Niestatek, Stefan, Thomasstahlwerk · Odminski, Stanislaus, Eisenbahn · Oelke, Erich,
MB Hochofen · Otworowski, Anton, Thomasstahlwerk · Schmidt, Wilhelm, Baubetrieb · Schulz, Ida, Hausmeisterei
Stachowicz, Bernhard, MB Hochofen · Taubhorn, Otto, Werkschutz · Waselewski, Fritz, Rangierbetr. · Winkler, Robert,
Versuchsanstalt · Witte, August, Martinstahlwerk · Zschiegel, Alwin, Thomasstahlwerk

HUTTENUNION HORDE Ahsmuth, Albert, MB Versorgungsbetr. · Albrecht, Paul, MB Walzw. · Becker, Heinrich, MB Walzw. · Bedner, Fritz, Blechwalzw. · Bluhm, Bernhard, MB Walzw. · Boenke, Otto, Allg. Betrieb · Bramer, Georg, MB Stahlw. · Brendt, Franz, Mech. Werkst. · Büscher, Heinz, NPA · Burghardt, Wilhelm, MB Walzwerke · Burchart, Eduard, MB Stahlw. · Calcum, Hermann, HRW · Dellbrügge, Fritz, ETB · Diedkmann, Wilhelm, HRW · Didam, Konrad, Mech. Werkstatt · Dökel, Wilhelm, Stahlgießerei · Dräger, Heinz, MB Hochofen · Drowing, Arthur, Hochofenbetr. · Droege, Josef, Martinw. · Ekey, Heinrich, Thomasw. · Ekey, Walter, MB Walzw. · Erbe, Wilhelm, Mech. Werkst. · Filthaus, Wilhelm, MB Walzw. · Finis, August, MB Hochof. · Frenken, Josef, MB Walzw. · Gebhardt, August, Verkehrsbetr. · Giehl, Franz, MB Walzw. · Giese, Ernst, Verkehrsbetriebe · Goeke, Rudolf, ETB · Grawe, Franz, Verkehrsbetriebe · Gronau, Rudolf, Werksküche · Grübel, Gustav, Verkehrsbetr. · Herbe, Walter, HRW · Hohmann, Gustav, Blockwalzw. · Hoffmann, Franz, Hochofenbetr. · Iders, Franz, Stahlgießerei · Kahlert, Siegfried, Hauptlager · Kessler, Josef, HRW · Kister, Paul, MB Versorgungsbetr. · Kornblum, Ernst, Stahlgießerei · Klanke, Friedrich, Mech. Werkst. · Klute, Heinrich, Personalabt. · Knippschild, Wilhelm, Walzwerksbüro · Köhler, Adolf, HRW · Krahn, Herbert, Mech. Werkstatt · Krähling, Erich, Mech. Werkstatt · Krämer, Heinrich, Werkschutz · Krause, Bernhard, Stahlgießerei · Krol, Edmund, MB Walzwerke · Kronfeld, Walter, MB Stahlwerke · Kronfeld, Fritz, MB Stahlw. · Kühn, Mathias, Mech. Werkst. · Lafontaine, Karl, Stoffwirtsch. · Leise, Fritz, MB Stahlwerke · Lichterfeld, Fritz, Hochofenbetr. · Linnerz, Fritz, Hochofenbetr. · Loerch, Werner, Metallurg. Abt. · Lohölter, Heinrich, Mech. Werkstatt · Lutterbüse, Robert, MB Walzwerke · Morher, Franz, MB Stahlwerke · Mrowinski, Franz, MB Stahlwerke · Neuhaus, Friedrich, Stahlgießerei · Neumann, Wilhelm, Lehrwerkstatt · Nowack, Bernhard, Martinwerk · Nunkesser, Fritz, Lohnabteilung · Pahl, Erich, Metallurg. Abt. · Pleger, Hans, Baubetrieb · Pollidk, Friedrich, Wärmestelle · Radzun, Hermann, Verkehrsbetriebe · Regert, Karl, MB Walzwerke · Remmert, Emil, Verkehrsbetriebe · Rohrdrommel, Walter, Metallurg. Abt. · Rosenkranz, Heinrich, ETB · Rosenthal, Hans, Hochofenbetrieb · Saalman, Wilhelm, Mech. Werkst. · Schäfer, Hermann, Walzwerksbüro · Schero, Wilhelm, Blechwalzwerk · Schlickmann, Franz, Baubetrieb · Schlüter, Wilhelm, Spedition · Schmadtke, Franz, Verkehrsbetriebe · Schmidt, Franz, MB Walzwerke · Schmidt, Johann, Mech. Werkst. · Schmidt, Willi, Mech. Werkst. · Scholle, Heinrich, MB Walzwerke · Schroeder, Alfons, Verkehrsbetriebe · Schürmann, Ewald, Vergüterei · Schumacher, Adolf, HRW · Thanscheidt, Karl, Verkehrsbetr. · Viemann, Heinrich, HRW · Vollmer, Albert, Verkehrsbetr. · Vollmer, Heinrich, HRW · Waffel, Wilhelm, Mech. Werkstatt · Washof, Franz, HRW · Wecke, Ernst, MB Stahlwerke · Wegner, Otto, MB Walzwerke · Wehrmann, Ernst, MB Hochofen · Weilke, Alfred, ETB · Wenzel, Rudolf, MB Stahlwerke · Werner, Max, Baubetrieb · Witzel, Werner, HRW

GESELLSCHAFT Bieder, Oskar, Werksdruckerei · Haves, Erwin, Werksdruckerei · Müller, Josef, Verkaufsabrechng. · Stall, Heinz, Verkauf I · Szepokat, Anna, Werksdruckerei

GEBRUDER CREDÉ & CO. Kuhrasch, Alfred, Konstrukteur

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND Kersting, Wilhelm, Außenbetrieb I · Rüssmann, Erich, Vergüterei · Stebhardt, Ewald, Mech. Werkstatt

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Stöber, Ewald, Kraftfahrer

Wir gratulieren!

Infolge Erreichung der Altersgrenze

schieden aus:

HUTTENUNION DORTMUND Beverungen, Fritz, Elektr. Betrieb (48) · Biallas, Gustav, MB Hochofen (48) · Borchers, Karl, HIW (24) · Breker, Anton, MB Walzwerk I (49) · Deventer, Wilhelm, Elektr. Betrieb (36) · Drobusch, Hermann, MB Universalwalzwerk (14) · Eichstädt, Hermann, MB Hochofen (43) · Fiedler, Heinrich, Preßwerk-Werkstatt (52) · Gross, Johann, Techn. Sozialbetr. (46) · Humberg, August, Hochof.-Sinteranlage (44) · Karweina, Fritz, Zur. Walzw. I (11) · Kaufmann, Friedrich, HIW (28) · Kozłowski, Franz, MB Hochofen (17) · Lehmann, Heinrich, Zur. Walzwerk II (41) · Maciejewski, Franz, Lehrwerkstatt (40) · Malinowski, Michael, Werkfeuerwehr (42) · Meier, Johann, Werkschutz (43) · Mürmann, Wilhelm, Baubetrieb (48) · Petrusch, Karl, Gaskraftwerk (38) · Plack, Josef, Hochofen (46) · Ramm, Gustav, MB Thomasw. (14) · Reese, Karl, MB Hochofen (18) · Reuter, Karl, Thomasstahlw. (40) · Schädner, Karl, Fernheizung (35) · Schumacher, Hugo, MB Hochofen (42) · Stahl, Wilhelm, Werkschutz (48) · Thiesbrummel, Wilhelm, MB Hochofen (52) · Wittig, Adalbert, Thomasmühle (43) · Zschegel, Wilhelm, Werkschutz (48)

HUTTENUNION HORDE Alberti, Franz, Blockwalzw. (43) · Appel, Hans-Johann, MB Walzw. (51) · Bechstein, Karl, HRW (50) · Bernshausen, Wilhelm, Abt. M (41) · Börstinghaus, Dietrich, Verkehrsbetriebe (49) · Brandt, August, Stoffwirtschaft (24) · Bremer, Gustav, MB Hochof. (46) · Büchert, Franz, MB Stahlw. (44) · Dodot, Nikolaus, MB Hochof. (43) · Emten, Anton, HRW (49) · Ernst, Ferdinand, Mech. Werkstatt (50) · Feih, Wilhelm, Betriebswirtschaft (51) · Fischer, Heinrich, Blechwalzwerk (50) · Fischer, Wilhelm, Blockwalzw. (14) · Först, Arnold, ETB (17) · Grohe, Christoph, ETB (42) · Haver, Josef, Hochofenbetr. (34) · Hess, Walter, MB Versorgungsbetr. (48) · Hlubeck, Karl, Walzendreherei (12) · Hoven, Stephan, Blechwalzwerk (51) · Hüpper, Alfred, MB Versorgungsbetr. (30) · Kirchmann, Ernst, Verwaltungsabt. (41) · Lafontaine, Franz, Verwaltungsabt. (48) · Lange, Josef, Baubetr. (47) · Leisner, August, Preßbau (32) · Lütkemeyer, Ferd., Verkehrsbetr. (48) · Meise, Paul, HRW (52) · Meiser, Fritz, Kokerei (12) · Müller, Bernhard, Schweißerei (42) · Prothmann, Paul, MB Stahlwerke (37) · Ruhfus, August, Stahlgießerei (35) · Rübenstrunk, Fritz, Hochofenbetrieb (49) · Schenk, Hermann, HRW (39) · Schlickmann, Josef, Metallurg. Abt. (24) · Schmidt, Johann, Mech. Werkst. (49) · Siedorf, Reinhold, MB Hochofen (48) · Starke, Wilhelm, Hochofenbetrieb (44) · Steinröder, Wilhelm, Thomaswerk (23) · Tietz, Karl, HRW (23) · Vogt, Hermann, Baubetrieb (24)

GESELLSCHAFT Tepel, Otto, Einkauf (53) · Tiedtke, Heinrich, Revision (11) · Valtin, Paul, Geschäftsbuchhaltung (42)

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Fördes, Karl, Zurichtung Walzwerk (30)

GEBRÜDER CREDÉ & CO. Krug, August, Schlosser (46) · Reuter, Konrad, Lackierer (31) · Wachholz, Leo, Hilfsarbeiter (41)

EISENWERK ROTHE ERDE DORTMUND Stratmann, Gerhard, Magazin (40)

Wegen vorzeitiger Invalidität

schieden aus:

HUTTENUNION DORTMUND Dierks, Wilhelm, Versuchsanst. (27) · Edler, August, Verkehrsbetr. (47) · Fritz, Wilhelm, Elektr. Betr. (15) · Gossmann, Eugen, MB Walzwerke (13) · Hanau, Emil, Preßw. (24) · Höchstetter, Franz, Eisenbahn (46) · Hojnacki, Josef, Zur. Walzwerk II (13) · Krohm, Otto, Zur. Walzwerk II (35) · Krüger, Karl, Thomasmühle (46)

HUTTENUNION HORDE Andrzejak, Franz, HRW (43) · Betten, Ludwig, Blechww. (25) · Diedrichs, Walter, Mech. Werkst. (14) · Engel, Otto, Hochofenbetrieb (25) · Gebelhoff, Emil, Techn. Sozialbetrieb (28) · Glinkau, Bruno, Schlackenmühle (39) · Hahn, Heinrich, Stahlgießerei (42) · Hebbinghaus, Fritz, Baubetr. (26) · Heiling, Fritz, Verkehrsbetr. (49) · Kalle, Gustav, MB Hochof. (34) · Koch, Albert, Techn. Sozialbetr. (12) · Kowallek, Eva, Lehrwerkst. (15) · Kunold, Konrad, MB Hochof. (41) · Lindenbaum, Alfons, MB Hochof. (12) · Mewes, Paul, Preßbau (37) · Skroblin, Otto, NPA (34) · Sturhahn, Gustav, Baubetr. (42)

GESELLSCHAFT Bors, Max, Verkauf I (42)

KETTENWERKE SCHLIEPER Lück, Rudolf, Werk I (5)

GEBRÜDER CREDÉ & CO. Döring, August, Lackierer (13) · Bourdon, Adam, Schlosser (31)

Die eingeklammerten Ziffern zeigen die geleisteten Dienstjahre an

Wir danken den ausgeschiedenen
Belegschaftsmitgliedern für ihre langjährige treue Mitarbeit und wünschen ihnen
einen zufriedenen und geruhsamen Lebensabend

Sterbefälle

HUTTENUNION DORTMUND

Schmitte, Otto	MB Sinteranlage	am 6. 4. 1962
Schumilowski, Max	Werkschutz	am 21. 4. 1962
Baer, Fritz	Martinwerk	am 8. 5. 1962
Vahl, Friedrich	Technischer Sozialbetrieb	am 22. 5. 1962
Kotala, Michael	Eisenbahn	am 31. 5. 1962
Maas, Horst-Günther	Walzwerk	am 17. 6. 1962
Hoffenbach, Heinrich	MB Hochofen	am 21. 6. 1962
Kühlborn, Paul	Walzwerk I	am 23. 6. 1962
Finkeldei, Heinrich	MB Grobwalzwerk	am 29. 6. 1962
Portoff, Heinrich	MB Grobwalzwerk	am 5. 7. 1962
Damerau, Franz	Baubetrieb	am 7. 7. 1962

HUTTENUNION HORDE

Uciedowski, Stefan	MB Walzwerke	am 19. 4. 1962
Kleinschmidt, Johannes	HRW	am 20. 4. 1962
Vorbeck, Anton	MB Hochofen	am 21. 4. 1962
Thran, Friedrich-Wilhelm	HRW	am 22. 4. 1962
Nadolski, Paul	Stahlgießerei	am 25. 4. 1962
Minkler, Gerhard	Walzwerksbüro	am 25. 4. 1962
Hesse, Heinrich	MB Hochofen	am 26. 4. 1962
Dr. Hartleif, Gerhard	Metallurg. Abt.	am 28. 4. 1962
Abendroth, Robert	Stahlgießerei	am 29. 4. 1962
Brieke, Ludwig	Blockwalzwerk	am 1. 5. 1962
Döring, Erna	Sozialabteilung	am 6. 5. 1962
Schröder, Ludwig	HRW	am 11. 5. 1962
Dornseiffer, Reinhold	Lohnabteilung	am 17. 5. 1962
Stork, Wilhelm	MB Hochofen	am 4. 6. 1962
Staufenbiel, Herbert	Baubetrieb	am 18. 6. 1962
Wölk, Ludwig	Hochofenbetrieb	am 24. 6. 1962
Bunse, Friedrich	Verkehrsbetriebe	am 2. 7. 1962
Hallmann, Wilhelm	Technischer Sozialbetrieb	am 17. 7. 1962

EISENWERK ROTHÉ ERDE DORTMUND

Deters, Hans	Verkauf Schmiede	am 14. 4. 1962
--------------	------------------	----------------

EISENWERK ROTHE ERDE LIPPSTADT

Heising, Anton	Werkzeugbau	am 26. 4. 1962
Stelter, Werner	KD-Fertigung	am 4. 6. 1962
Chrzanowski, Paul	KD-Fertigung	am 29. 6. 1962

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK

Rogge, Hermann	Mech. Werkstatt	am 24. 4. 1962
Horstmeier, Klaus	Ziehwerk	am 6. 5. 1962

Tödliche Betriebsunfälle

HUTTENUNION DORTMUND

Gritz, Paul	MB Stahlwerk	am 28. 5. 1962
-------------	--------------	----------------

GEBRÜDER CREDÉ & CO.

Fehr, Heinrich	Lackierer	am 17. 5. 1962
----------------	-----------	----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

