

Unser

WERKSBLD

Mitteilungsblatt der Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft 10. Jahrgang Nr. 2 Juni 1961 Nur für Werksangehörige L 6830 F





Archives

thyssenkrupp

Unser

WERKSBLD

10. JAHRGANG Nr. 2 Juni 1961 L 6830 F

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft

Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)

Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund

Kettenwerke Schlieper GmbH
Letmathe-Untergrüne

Gebrüder Credé & Co., GmbH
Kassel-Niederzwehren

Celler & Co., GmbH, Dortmund



Herausgeber:

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft
Dortmund, Rheinische Straße 173

Verantwortlich:

Hüttendirektor Wilhelm Schäfer

Zusammenstellung und Bearbeitung:

Sozialwirtschaft · Auflage: 28900

Druck: Werksdruckerei der DHHU

Für Betriebsangehörige kostenlos

I N H A L T

- 2 Hauptversammlung 1961
- 29 Ein Gigant der Technik
- 39 Heißt alle mit sparen!
- 41 Sicherheit vor allem! (Anhänger auf der Schulbank)
- 47 Urlaub — richtig genossen
- 52 Komm gut heim!
- 54 Belegschaftsnachrichten

Titelbild:

Sinteranlage in Dortmund

Hauptversammlung HÜTTENUNION

Dr. Abs:

*Wir können der weiteren Entwicklung mit
Zuversicht entgegensehen*

Die am 26. April 1961 im Capitol-Theater abgehaltene Hauptversammlung der Dortmund-Hörder Hüttenunion wickelte sich reibungslos und ohne große Debatte ab. Aufsichtsratsvorsitzender Herr Dr. Hermann Abs widmete vor Eintritt in die Tagesordnung den im abgelaufenen Geschäftsjahr verstorbenen Belegschaftsmitgliedern einen ehrenden Nachruf. Zum vorliegenden Geschäftsbericht und über die gegenwärtige Geschäftslage machte Herr Dr. Abs folgende Ausführungen:

Meine Damen und Herren!

In der Zeit bis zur Ermittlung des in der heutigen Hauptversammlung vertretenen Grundkapitals möchte ich Ihnen ergänzend zum Geschäftsbericht einige Ausführungen über die wirtschaftliche Lage der Dortmund-Hörder Hüttenunion im Berichtsjahr und im laufenden Geschäftsjahr machen. Der Vorstand

hat über die Entwicklung unserer Gesellschaft in einer Pressekonferenz Anfang Februar bereits eingehende Informationen gegeben, die dankenswerterweise von der Presse sehr sachlich und fachkundig kommentiert worden sind.

Wir waren auch diesmal bemüht, Ihnen in dem Geschäftsbericht, der Ihnen vorliegt, durch eine eingehende Berichterstattung in Verbindung mit zahlreichen Schaubildern und Tabellen die wirtschaftliche Situation unserer Gesellschaft darzulegen.

Erstmalig haben wir die wichtigsten Kennziffern des Unternehmens seit seiner Neugründung im Jahre 1951 in einem statistischen Anhang zusammengestellt. Dieses Zahlenmaterial vermittelt Ihnen ein getreues Spiegelbild von der gestiegenen Wirtschaftskraft der Dortmund-Hörder Hüttenunion. Wir hoffen, daß unsere über den bisherigen Rahmen der Berichterstattung hinausgehende Unterrichtung Ihren Beifall findet.

Bevor ich auf Einzelheiten eingehe, bedarf noch ein Punkt der Erwähnung, der für den konsolidierten Jahresabschluß von Bedeutung ist.

Die Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung enthalten — wie in den Vorjahren — die 100%igen Tochtergesellschaften der Hüttenunion und daneben erstmalig den Jahresabschluß der Hüttenwerke Siegerland einschließlich deren 100%iger Tochtergesellschaften.

Wir haben auf Grund der Satzung die Verpflichtung, alle Gesellschaften in die Konsolidierung einzubeziehen, an denen wir mit mehr als 50% beteiligt sind. Demzufolge ist wegen unseres rd. 52%igen Beteiligungserwerbes an der Hüttenwerke Siegerland AG — darauf komme ich nachher noch besonders zurück — auch diese Gesellschaft konsolidiert worden unter entsprechendem Ausweis der im Fremdbesitz befindlichen Anteile.

gangene Geschäftsjahr ein erfreuliches Jahr in der Entwicklung unserer Gesellschaft gewesen ist. Die dargestellten Ziffern zeigen Ihnen, daß die Hüttenunion an der gesamtwirtschaftlich ausgezeichneten Konjunktur teilgenommen hat und eine beträchtliche Verbesserung des Geschäftsvolumens und des Ergebnisses erzielen konnte.

Die Erzeugung bewegte sich auf einem hohen Niveau. Bei nahezu sämtlichen Fabrikaten waren bedeutende Zuwachsraten zu verzeichnen, die in verschiedenen Bereichen sogar zu den bisher höchsten Produktionsergebnissen führten. Mit einer Produktion von rd. 2,9 Mio t Rohstahl wurde eine absolute Spitzenleistung in der Geschichte unserer Werke erreicht; dies entspricht einem Anteil an der Gesamt-Rohstahlproduktion der Bundesrepublik von 8,7%.

Folge der in den letzten Jahren in den verschiedensten Bereichen durchgeführten Investitionen. Wir können daher mit Befriedigung feststellen, daß die Hüttenunion nach langen Jahren des Wiederaufbaues ihrer zerstörten bzw. demontierten Anlagen sowie auf Grund ihrer ständigen Bemühungen um die Rationalisierung und Modernisierung ihrer Produktionsstätten nunmehr ertragsmäßig einen besseren Stand erreicht hat als in den Vorjahren.

Einen erfreulichen Beitrag zum Gesamtergebnis haben auch unsere Organgesellschaften und sonstigen Beteiligungen geleistet, bei denen die allgemein gute Wirtschaftslage ebenfalls eine entsprechende Ausweitung des Geschäftsvolumens zur Folge hatte. Auf die Hüttenunion entfielen von dem durch diese Gesellschaften insgesamt erwirtschafteten Ergebnis vor der Verrechnung von Ertragsteuern



Die Kontinuität unserer Rechnungslegung wurde durch diese Konsolidierung unterbrochen. Aus diesem Grunde mußte davon abgesehen werden, bei der Aufstellung der Konzernrechnung die Vergleichszahlen des Vorjahres mit aufzuführen.

Sie haben dem Geschäftsbericht entnehmen können, daß das ver-

Die gute Beschäftigungslage hat in einer gegenüber dem Vorjahr wesentlich verbesserten Ertragslage ihren Niederschlag gefunden. Zu einem Teil ist die günstige Ertragsentwicklung auf die durch die volle Ausnutzung der Kapazitäten eingetretene Kostendegression zurückzuführen. Zum anderen ist sie aber auch eine

rd. DM 19 Mio — das ist ein um rd. DM 10 Mio höherer Betrag als im Vorjahr. Zu dieser Verbesserung haben sowohl unsere Beteiligungsgesellschaften der Grundstoffindustrie als auch solche der Weiterverarbeitung beigetragen.

Im Unterschied zum Vorjahr waren im Ergebnis des Berichtsjahres verschiedene außerordentliche Posten

zu verrechnen, die wir Ihnen im Geschäftsbericht erläutert haben. Lassen Sie mich dazu einige ergänzende Ausführungen machen, die Ihnen, so hoffe ich, einen weitgehenden Einblick in unsere diesjährigen Abschlußüberlegungen geben.

Es handelt sich zunächst um die handelsbilanzmäßige Nachholung restlicher Normalabschreibungen in Höhe von DM 4,2 Mio auf Grund des bekannten BFH-Urteils vom 13. Mai 1958 wegen der unter § 36 des Investitionshilfe-Gesetzes fallenden Objekte. Dieser Betrag ist in der Steuerbilanz bereits in den Vorjahren berücksichtigt worden.

Ferner haben wir an Disagioträgen und sonstigen Geldbeschaffungskosten aus früheren Anleihen und langfristigen Krediten DM 4,3 Mio zu Lasten des Ergebnisses verrechnet. Im Berichtsjahr kam eine Reihe finanzieller Konsolidierungsmaßnahmen zur Durchführung. Hierdurch ist eine Verminderung der Zinsaufwendungen erreicht worden, die wir zur Abdeckung des vorbezeichneten Betrages benutzt haben.

In Ausnutzung der steuerlichen Bewertungsvorschriften ist auf unseren am 30. September 1960 vorhandenen Bestand an Importwaren ein Abschlag von DM 12,2 Mio vorgenommen worden, um hierdurch das erhebliche wirtschaftliche Risiko abzusichern, das mit der Lagerhaltung dieser Rohstoffe verbunden ist. Im Vorjahr hatten wir auf einen derartigen Bewertungsabschlag verzichten müssen. Die DM-Aufwertung hat aber gezeigt, wie wichtig gerade für Importwaren der Grundsatz einer vorsichtigen Bewertung ist.

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1959 ist eine neue Pensionsordnung eingeführt worden. Auf Grund eines versicherungsmathematischen Gutachtens war das Deckungskapital für die am 30. September 1960 bestehenden Versorgungsverbindlichkeiten um insgesamt DM 12,3 Mio zu erhöhen.

Auf der anderen Seite hat das Steueränderungsgesetz vom August v. J. den Mindestzinsfuß für die Berechnung der Pensionsrückstellungen von 3,5 % auf 5,5 % erhöht. Die entsprechenden Auswirkungen

— geringere Zuführungen und gewisse Teilauflösungen bereits vorhandener Pensionsrückstellungen — haben aber im Abschluß zum 30. September 1960 noch keinen Niederschlag gefunden, da die erlassenen Bestimmungen erstmalig von uns per 30. September 1961 anzuwenden sind.

Da wir das Aufgeld der zu 120 % begebenen jungen Aktien aus der in der letzten Hauptversammlung genehmigten Kapitalerhöhung in voller Höhe der gesetzlichen Rücklage zugeführt haben, waren ferner die Kosten der Kapitalerhöhung mit DM 6,6 Mio aus dem laufenden Ertrag zu decken.

Als Ergebnis der gesamten Rechnung verblieb nach Berücksichtigung dieser Posten und nach Abzug der Steuern vom Einkommen, Ertrag und Vermögen, die sich gegenüber dem Vorjahr um rd. DM 48 Mio auf insgesamt rd. DM 58,5 Mio erhöht haben, ein Nettoergebnis von DM 20,7 Mio.

Der erzielte Reingewinn ermöglicht es, der Hauptversammlung eine gegenüber dem Vorjahr von 6 %





auf 9 % erhöhte Dividende auf das alte Grundkapital und in Höhe von $4\frac{1}{2}$ % auf die jungen Aktien vorzuschlagen. Der verbleibende Rest von rd. DM 21.000 soll auf neue Rechnung vorgetragen werden. Ich darf Sie bitten, diesem Dividendenvorschlag Ihre Zustimmung zu geben.

Der ausgewiesene Reingewinn ist in diesem Jahr recht verdient worden. Dies hebe ich mit um so größerer Genugtuung hervor, als im vorigen Jahr für die Ausschüttung einer 6 %igen Dividende noch rd. eine Mio DM der freien Rücklage entnommen werden mußte. Es wäre an sich wünschenswert gewesen, zum 30. September 1960 die Rücklage mindestens in diesem Umfange zu dotieren, zumal in den Jahren seit 1951 die Rücklage auch noch für andere Zwecke laufend in Anspruch genommen werden mußte. Hierbei handelte es sich um den steuerlich nicht abzugsfähigen Teil der jährlichen Lastenausgleichszahlungen von insgesamt DM 34,5 Mio und ferner um die seinerzeitigen Entnahmen zur Ausnutzung der Sonderabschreibungsmöglichkeiten

auf Grund des Investitionshilfegesetzes in Höhe von DM 46,6 Mio. Ich hoffe jedoch, daß die Ergebnisse der kommenden Jahre ausreichen werden, neben einer angemessenen Dividende eine entsprechende Wiederauffüllung der freien Rücklage vornehmen zu können.

Die in der letzten Hauptversammlung beschlossene und im Juni 1960 durchgeführte Kapitalerhöhung hat für die Vermögensstruktur unserer Gesellschaft den erwarteten Erfolg gehabt. Das Sachanlagen und Beteiligungen umfassende Anlagevermögen ist jetzt zu rd. 73 % durch Eigenkapital gedeckt. Bei Einbeziehung der Rückstellungen für Pensionen als langfristiger Verbindlichkeit ergibt sich eine rd. 100 % ige Deckung des Anlagevermögens, so daß wir — wenigstens im Augenblick — das Stadium der Unterkapitalisierung überwunden haben.

Als Folge der Kapitalerhöhung trat eine wesentliche Verbesserung unserer Liquiditätslage ein, die uns in den Stand versetzte, bereits im abgelaufenen Geschäfts-

jahr verschiedene finanzielle Konsolidierungsmaßnahmen durchzuführen. Insgesamt wurden an langfristigen Krediten rd. DM 76,8 Mio getilgt.

Den für Investitionszwecke bereitgestellten Mitteln sind aus der Kapitalerhöhung DM 64 Mio zugeführt worden. Diese Bilanzposition zeigt zum 30. September 1960 einen Stand von rd. DM 116,7 Mio, die bei der Durchführung unseres Investitionsprogrammes der nächsten Jahre eine wesentliche Finanzierungsgrundlage sein werden.

Bevor ich auf die Investitionsplanung näher eingehe, lassen Sie mich kurz den gegen Ende des abgelaufenen Geschäftsjahres vollzogenen Beteiligungserwerb an der Hüttenwerke Siegerland AG streifen.

Wir haben Sie über dieses wichtige Ereignis seinerzeit sofort, und zwar mit unserem Aktionärsbrief vom August 1960, unterrichtet. Nach jahrelangen Bemühungen wurde uns endlich die Genehmigung für den Erwerb der Aktienmajorität bei dieser Gesellschaft durch die Hohe Behörde erteilt. Damit waren

wir in der Lage, den Ankauf des bei der Deutschen Bank gehaltenen, rd. 52 % vom Grundkapital der Hüttenwerke Siegerland AG tragenden Aktienpaketes in Höhe von nominell DM 23,7 Mio zu einem Erwerbspreis von rd. DM 37 Mio zu realisieren.

Die Hüttenwerke Siegerland AG, mit der wir schon seit Jahrzehnten enge Lieferbeziehungen unterhalten, ist mit ihren 100 % igen Tochtergesellschaften ein in sich geschlossener Konzern.

Da es sich bei ihr um den größten Feinblechproduzenten der Bundesrepublik handelt, bedeutet die Angliederung an unseren Unternehmensbereich eine erhebliche Verbreiterung des Erzeugungsprogramms der Hüttenunion. Wir versprechen uns hiervon eine verbesserte Wirtschaftlichkeit und größere Krisenfestigkeit unseres Unternehmens.

Ich nenne einige wirtschaftliche Ziffern, die Sie sicherlich interessieren werden: Die Hüttenunion lieferte im Geschäftsjahr 1959/60 247.000 t Halbzeug an die Hütten-

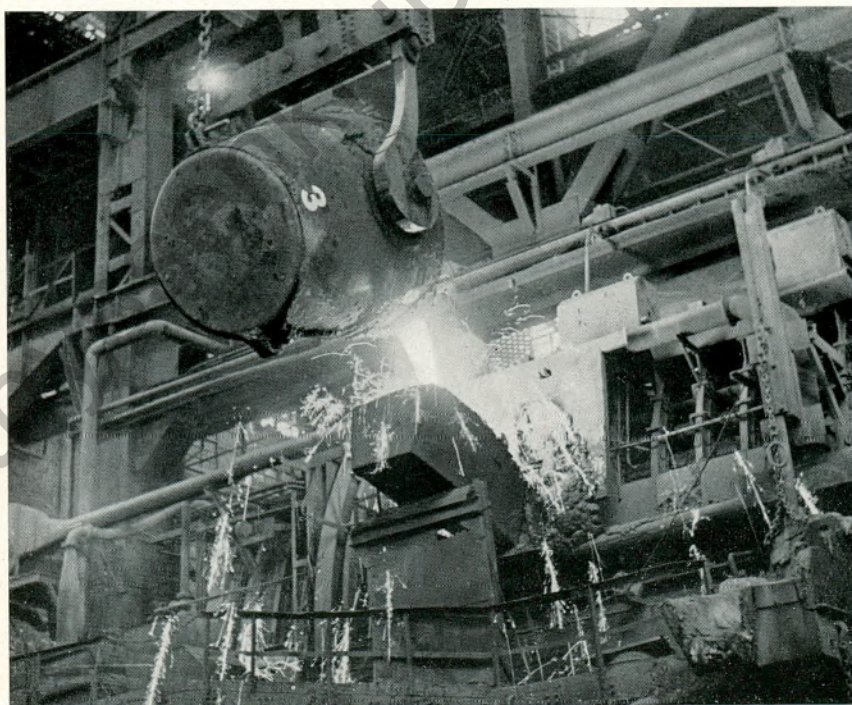
werke Siegerland AG, d. s. 34 % des gesamten Halbzeugversandes. Diese Tonnage wird sich durch zunehmende Lieferungen an Warmbreitband, dem Hauptvorprodukt für die Feinblecherzeugung, noch erheblich steigern. Unsere Lieferungen an Warmbreitband betrugen im Geschäftsjahr 1959/60 rd. 100.000 t; sie dürften sich zukünftig auf jährlich etwa 250.000 t erhöhen.

Sie wissen, daß die Hüttenunion in diesem Zusammenhang mit der Hoesch AG einen Austausch freier Walzkapazitäten vereinbart hat. Während unsere Gesellschaft einen Teil ihrer Brammenblockstraßenkapazität der Hoesch AG zur Verfügung stellt, überläßt uns die Hoesch AG Walzkapazität ihrer Warmbreitbandstraße. Diese Zusammenarbeit hat sich für beide Partner vorteilhaft entwickelt. Wir erwarten auch weiterhin gute Erfolge.

Bei dieser Gelegenheit möchte ich erneut zum Ausdruck bringen, daß unsere Bestrebungen weiterhin darauf gerichtet sind, auch das rd. 35 % vom Grundkapital der Hüttenwerke Siegerland AG umfassende Aktienpaket zu erwerben, daß bei der August-Thyssen-Hütte liegt.

Die August-Thyssen-Hütte ist nach wie vor bereit, ihren Siegerland-Anteil an uns zu verkaufen, wartet jedoch mit der Abgabe bis zur Genehmigung des bei der Hohen Behörde gestellten Antrages auf Beteiligungserwerb an dem Walzwerk Rasselstein und an der Handelsunion. Eine endgültige Entscheidung der Hohen Behörde steht zur Zeit noch aus.

Ich komme nunmehr auf die Investitionspläne unserer Gesellschaft zu sprechen, deren Realisierung für die nähere Zukunft vorgesehen ist. Die Durchführung des vorliegenden Investitionsprogrammes wird einen Zeitraum von etwa 4—5 Jahren in Anspruch nehmen und rd. DM 500 Mio erfordern.



Wie im Geschäftsbericht bereits erwähnt, galt unser Hauptinteresse in der zurückliegenden Zeit zunächst dem Wiederaufbau und der Modernisierung der Walzwerksanlagen.

Im Werk Hörde haben wir bekanntlich wegen der dort erlittenen Demontageschäden eine 3- und 4-m-Grobblochstraße gebaut, ferner wurde eine Brammenblockstraße errichtet, während im Werk Dortmund sich die Walzwerksinvestitionen auf die Errichtung einer Mitteleisenstraße bezogen. Die zukünftigen Investitionen werden vornehmlich einer Verbesserung der Rohstahlbasis dienen, wobei an eine Erweiterung der Rohstahlkapazität grundsätzlich nicht gedacht ist. Sie wird sich zwar in gewissem Umfang zwangsläufig ergeben, in der Hauptsache kommt es uns jedoch darauf an, auch bei der Rohstahlproduktion durch Rationalisierungs- und Modernisierungsmaßnahmen Kosteneinsparungen zu erreichen, um der ständig wachsenden Konkurrenz dadurch besser begegnen zu können.

Zu diesem Zwecke werden im Werk Hörde ein noch aus dem vorigen Jahrhundert stammendes Siemens-Martin-Stahlwerk, sowie das Thomas-Stahlwerk, eines der ältesten Stahlwerke in der Bundesrepublik überhaupt, durch ein auf der LD-AC-Basis arbeitendes Blasstahlwerk ersetzt. Die vorbereitenden Arbeiten schreiten zügig vorwärts, so daß in Kürze mit dem Neubau des Blasstahlwerkes begonnen werden kann. Mit diesem Projekt wird im Werk Hörde die Stahlproduktion auf den neuesten Stand der technischen Entwicklung ausgerichtet. Diese Umstellung verspricht — soweit man es heute beurteilen kann — nachhaltig gute Ergebnisse für die weitere Zukunft. Wir hoffen zuversichtlich, den ersten der drei geplanten Konverter, die eine Gesamtleistung von 180.000 t pro Monat besitzen werden, Anfang 1963 in Betrieb nehmen zu können.

Das Blasstahlwerk zieht in gewissem Umfang einen Ausbau der Hochöfen nach sich. Aus diesem Grunde müssen in Hörde im Zuge der Neuzustellung 2 Hochöfen auf einen Gestelldurchmesser von 8 bzw. 9 Meter erweitert werden.

Weiterhin ist für das Werk Hörde eine Sinteranlage geplant. Organisch fügt sich dann noch in die Gesamtinvestitionsplanung die Schaffung einer zentralen Erzumschlagseinrichtung nebst der Errichtung von Brech- und Siebanlagen in Dortmund ein.

Was die Finanzierungsseite dieser Investitionsvorhaben betrifft, gehen wir davon aus, daß die Abschreibungen der nächsten vier Jahre in Verbindung mit den für Investitionszwecke bereitgestellten Mitteln zur Deckung des Aufwandes ausreichen werden.

Mit der Gewinnung von Rohstahl nach dem Blasstahlverfahren ist notwendigerweise eine Bedarfsumschichtung vom Schrott zum Roheisen verbunden. Diese Erkenntnis wie überhaupt das Bestreben, die langfristige Erzversorgung zu günstigen Bedingungen sicherzustellen, haben die Gesellschaft veranlaßt, sich an der Erschließung verschiedener in- und ausländischer Erzvorkommen zu beteiligen.

Verweisen möchte ich in diesem Zusammenhang auf zwei Projekte, die unter maßgeblicher Beteiligung der Hüttenunion in Angriff genommen worden sind. Es handelt sich einmal um das Vorkommen im Raum Staffhorst bei Bremen. Hier wird damit gerechnet, daß das Niederbringen des Versuchsschachtes Mitte 1963 abgeschlossen ist. Erste Erzlieferungen sind voraussichtlich ab Ende 1966 zu erwarten.

Zum anderen beabsichtigt die Hüttenunion, sich zusammen mit anderen großen deutschen und ausländischen Gesellschaften an der Erschließung eines umfang-

reichen Erzvorkommens in Liberia/Westafrika zu beteiligen. Zur Durchführung dieses Vorhabens wird in Liberia eine Gesellschaft gegründet. Mit dem Abbau des im Tagebetrieb gewinnbaren Erzes ist sehr wahrscheinlich ab 1964 zu rechnen. Neben den Betriebs- und Erzaufbereitungsanlagen müssen u. a. eine rd. 100 km lange Bahnlinie bis zum Hafen Monrovia und ein Kraftwerk gebaut werden. Außerdem soll in der Nähe des Erzlagers eine Siedlung für rd. 10.000 Menschen entstehen. Das Projekt wird ein bedeutsamer Beitrag zur Unterstützung der Entwicklungsländer sein.

Über das erste Halbjahr des laufenden Geschäftsjahres kann ich berichten, daß sich Produktion und Absatz nach wie vor auf einem hohen Niveau bewegt haben. Im Monatsdurchschnitt der ersten Hälfte des Geschäftsjahres 1960/61 betrug die Rohstahlproduktion rd. 241.000 t. Das sind monatlich rd. 2.000 t mehr als im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Mit dieser Rohstahlerzeugung wurde gleichzeitig der Monatsdurchschnitt des heute zur Verabschiedung kommenden Geschäftsjahres erreicht.

Bei der guten Beschäftigung haben sich die Ertragsverhältnisse im ersten Halbjahr des Geschäftsjahres 1960/61 — soweit dies an Hand monatlicher Ziffern beurteilt werden kann — so entwickelt, daß sie hinter dem Vorjahr bisher nicht zurückstehen. Da das vorhandene Auftragspolster eine zufriedenstellende Auslastung unserer Werksanlagen für die nächsten Monate gewährleistet, können wir also der weiteren Entwicklung mit Zuversicht entgegensehen.

Die derzeitige hohe Produktion unserer Werke wird in der Hauptsache vom Binnenmarkt getragen. Das Exportgeschäft steht immer noch unter ungünstigen Voraussetzungen. Die Exportpreise haben sich Anfang dieses Jahres zwar

leicht verbessert, sie liegen jedoch bei der Mehrzahl der Produkte unter den Inlandspreisen. Diese Situation hat sich durch die am 4. März d. J. vorgenommene Aufwertung der D-Mark weiter verschlechtert.

Vor der Währungsaufwertung hatte unsere Gesellschaft einschließlich der wesentlichen Beteiligungsgesellschaften 13 Mio DM als Beitrag zur Entwicklungshilfe gezeichnet.

Die inzwischen durchgeführte DM-Aufwertung hat auf unsere Gesellschaft insofern bereits Auswirkungen gehabt, als aus der Abwertung der Auslandserzvorräte und der laufenden Bezüge aus alten Erzkontrakten ein Verlust von rund 5 Mio DM entstanden ist. Seither halten sich bei unserem Unternehmen die Vorteile aus den jetzt verbilligten Importen und die Nachteile aus den verteuerten Exporten etwa die Waage.

Was den Binnenmarkt anbetrifft, so muß ich mit Nachdruck auf Verzerrungen hinweisen, die sich innerhalb des Montanunionsmarktes aus der unterschiedlichen umsatzsteuerlichen Behandlung der Importe ergeben.

Sowohl von den EWG-Ländern als auch von dritten Ländern im grenzüberschreitenden Verkehr allgemein geübter Grundsatz ist, daß Erzeugnisse von der Umsatzsteuer des Exportlandes entlastet und mit der Umsatzsteuer des Importlandes belastet werden. Die Belastung sollte der Umsatzsteuer, die gleichartige Erzeugnisse im Inland zu tragen haben, entsprechen. Dies ist auch bei unseren Konkurrenzländern innerhalb der EWG der Fall, nicht aber in der Bundesrepublik.

Die niedrigen deutschen Ausgleichsteuersätze und die Verschiedenartigkeit der einzelnen Umsatzsteuersysteme innerhalb der Montanunion haben zur Folge, daß bei-

spielsweise französischer Stahl in der Bundesrepublik zu niedrigeren Preisen als in Frankreich selbst angeboten werden kann. Die Differenzen betragen bei normalen Erzeugnissen, wie z. B. Stabstahl, 10 % der Verkaufspreise.

Wir sind der Meinung, daß diese Verzerrungen zur Erhaltung unserer natürlichen Konkurrenzfähigkeit gegenüber unseren EWG-Nachbarn beseitigt werden müssen. Dies ist ein Anliegen, das die Wirtschaft schon seit langem vorbringt und das durch die DM-Aufwertung noch einen besonderen Akzent bekommen hat.

Während andere EWG-Staaten in der jüngsten Vergangenheit ihre Ausgleichsteuersätze erhöht haben, ist bei uns bisher nichts geschehen, um eine Wettbewerbsgleichheit herzustellen. Nach wie vor werden deutsche gegenüber ausländischen Waren benachteiligt, obwohl die Bundesrepublik nach § 95 des Vertrages zur Gründung der EWG berechtigt wäre, das zu tun, was die anderen Staaten auch machen, nämlich Ausgleichsteuern in Höhe der inländischen Belastung gleichartiger Erzeugnisse zu erheben.

Gestatten Sie, meine Damen und Herren, daß ich abschließend noch auf ein Problem zu sprechen komme, welches in den letzten Monaten in der Öffentlichkeit viel diskutiert wurde, nämlich die kontinuierliche Sonntagsarbeit in den Martinwerken.

Die Hüttenunion konnte aus technischen Gründen erst im Mai 1960 den Antrag auf Genehmigung zur kontinuierlichen Arbeitsweise stellen. Dieser Antrag liegt bis heute unbeantwortet bei der Regierung in Düsseldorf. Durch dieses Hinhalten ist unsere Gesellschaft gegenüber den Konkurrenzwerken im In- und Auslande erheblich im Nachteil, so daß auf diese Genehmigung keineswegs verzichtet werden kann. Wir sind der Mei-

nung, daß in der Frage der Sonntagsarbeit sich eine vernünftige Lösung finden läßt, die die Wünsche aller Beteiligten berücksichtigt. Wir wenden uns aber mit Nachdruck gegen eine Regelung, die in keinem anderen Land der Welt üblich ist.

Ich möchte damit meine Ausführungen schließen. Ich glaube in Ihrem Sinne zu handeln, wenn ich abschließend Vorstand und Belegschaft unserer Gesellschaft für die im abgelaufenen Geschäftsjahr geleistete Arbeit Dank und Anerkennung ausspreche.

Nach seinen mit Beifall aufgenommenen Ausführungen gab Herr Dr. Abs das Ergebnis der Stimmezählung bekannt. Von dem 276 Millionen Mark betragenden Aktienkapital waren DM 226 320 000,-, das sind rd. 82 Prozent, vertreten. Als Sprecher der Deutschen Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz zollte Wirtschaftsprüfer Dr. Esser in der Aussprache der Unternehmensleitung und der Belegschaft vollste Anerkennung für ihre Leistungen im verflossenen Geschäftsjahr, kritisierte aber den seiner Ansicht nach zu niedrigen Dividendensatz. Er möchte die Dividendenpolitik für die Folgezeit in einem anderen Licht sehen. Zwei weitere Aktionäre schlugen ebenfalls eine höhere Dividende vor.

Die Abstimmung ergab mit großer Mehrheit die Annahme der Vorlage des Jahresabschlusses, der Berichte des Vorstandes und des Aufsichtsrats für das Geschäftsjahr 1959/60 sowie die Genehmigung zur Verteilung einer Dividende von 9 Prozent.

Dem Vorstand wurde einstimmig, dem Aufsichtsrat mit nur ganz wenigen Neinstimmen Entlastung erteilt. Die Beschlußfassung über die Vergütung an den Aufsichtsrat und die Wahl des Abschlußprüfers für das neue Geschäftsjahr erfolgten vorschlagsgemäß. Nach knapp zwei Stunden war die ruhig verlaufene Hauptversammlung beendet.

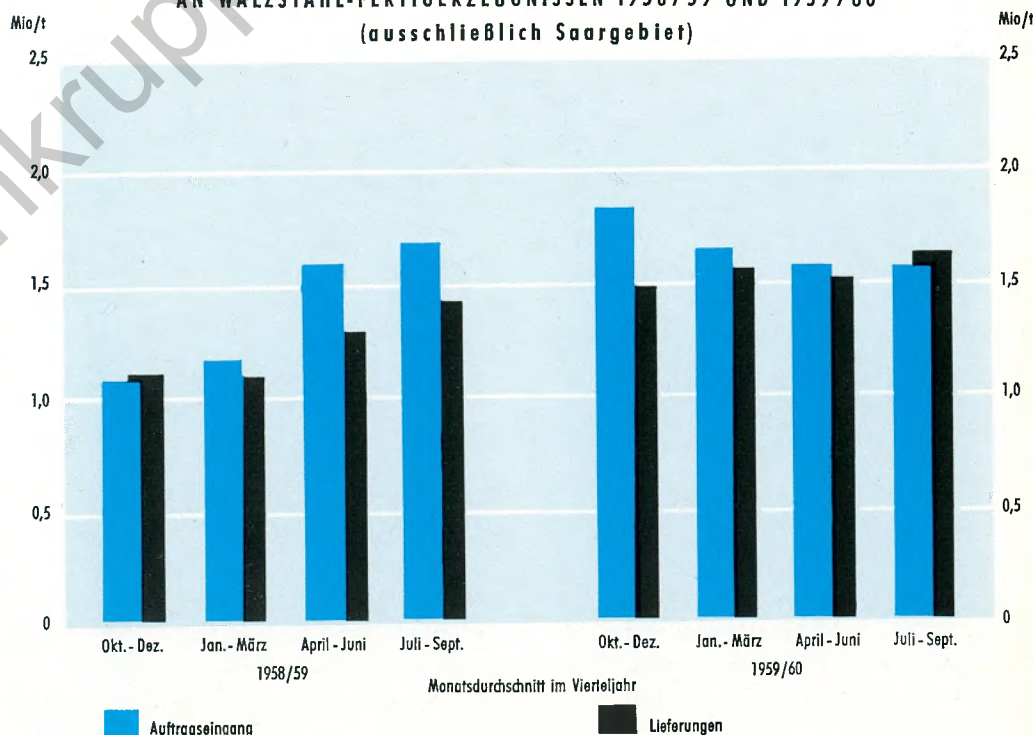
AUS DEM **BERICHT DES VORSTANDES**

ALLGEMEINE WIRTSCHAFTLICHE LAGE

Das Geschäftsjahr 1959/60 stand in der Bundesrepublik und den übrigen Montanunionländern durchweg im Zeichen einer hervorragenden Konjunktur für Eisen und Stahl. Sie sicherte der eisenschaffenden Industrie eine volle Auslastung ihrer Produktionsanlagen.

Infolge der lebhaften Nachfrage ergab sich für die westdeutschen Werke ein beträchtlicher Auftragseingang, der zur Erhöhung der Auftragsbestände und damit zur Verlängerung der Lieferzeiten bei fast allen Erzeugnissen führte. In der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres trat auf Grund der angestiegenen Produktion und der damit hohen Lieferungen der westdeutschen Werke eine weitgehende Normalisierung der Marktlage ein. Die nachstehende graphische Darstellung zeigt diesen Konjunkturablauf.

**AUFTRAGSEINGANG UND LIEFERUNGEN DES BUNDESGBIETES
AN WALZSTAHL-FERTIGERZEUGNISSEN 1958/59 UND 1959/60
(ausschließlich Saargebiet)**



Beidem in der Gesamtheit günstigen Verlauf der Stahlkonjunktur während des Geschäftsjahres 1959/60 muß jedoch festgestellt werden, daß sich Bedarf und Erzeugung bei den einzelnen Produkten unterschiedlich entwickelt haben. Das Schwergewicht der Nachfrage lag vornehmlich bei leichtem Walzgut, dagegen waren die schweren Walzsorten, darunter auch Grobblech, nicht im gleichen Umfange dem konjunkturellen Aufschwung unterworfen. Trotzdem verliefen auch in diesen Sorten Produktion und Absatz durchaus befriedigend.

Das Preisgefüge auf dem Inlandsmarkt blieb während der Berichtszeit stabil. Obwohl die Marktsituation wie auch Kostensteigerungen eine Preisanhebung gerechtfertigt hätten, wurden bei einigen Erzeugnissen sogar Preissenkungen vorgenommen.

Unter dem Einfluß des steigenden Stahlbedarfs nahm die Erzeugung von Rohstahl und Walzwerkserzeugnissen schnell zu. Im Laufe der Berichtszeit wurden neue Höchstwerte erreicht, die erheblich über den bisherigen Produktionsergebnissen lagen. Die westdeutschen Werke erzeugten im Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1958/59 rd. 2,3 Mio t Rohstahl. Im ersten Halbjahr des Geschäftsjahres 1959/60 stieg die Produktion auf monatsdurchschnittlich rd. 2,75 Mio t und erreichte im August 1960 mit rd. 3,0 Mio t ihren bis dahin höchsten Stand.

Zur Versorgung des Binnenmarktes mit Walzstahl durch die westdeutsche Stahlindustrie kamen noch erhebliche Mengen, die hauptsächlich aus den benachbarten Montanunionsländern eingeführt wurden. Diese Importe, die in den letzten Jahren eine ständig steigende Tendenz aufwiesen, betrugen im Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1959/60 rd. 256 000 t. Demgegenüber wurden von der Bundesrepublik in den Raum der Montanunion rd. 229 000 t ausgeführt.

Das Geschäft mit Ländern außerhalb der Montanunion war zu Beginn des Berichtsjahres 1959/60 sehr lebhaft. Trotz der bevorzugten Belieferung der heimischen Abnehmer konnten beträchtliche Mengen in diese Länder versandt werden. Die Ausfuhrerlöse hatten gegen Ende des Kalenderjahres 1959 das Niveau der Inlandspreise leicht überschritten.

Wenn auch das mengenmäßige Aufkommen noch verhältnismäßig hoch blieb, so war es jedoch mit dem allmählichen Absinken der Nachfrage und der Zunahme des Konkurrenzdruckes nicht möglich, die Exportpreise auf der erreichten Höhe zu halten.

Werke in Dortmund und Hörde waren nahezu voll ausgelastet. In verschiedenen Bereichen führte die gute Beschäftigungslage zu den bisher höchsten Produktionsergebnissen.

Mit rd. 2,9 Mio t nahm die Rohstahlproduktion gegenüber der aus konjunkturellen Gründen stark abgefallenen Erzeugung des Vorjahres (rd. 2,3 Mio t) erheblich zu und übertraf um rd. 200 000 t sogar die bisherige Höchstproduktion des Geschäftsjahres 1956/57.

In der Walzstahlproduktion (einschließlich Lohnwalzungen) wurden ebenfalls neue Höchstziffern erreicht. Insgesamt betrug die Erzeugung an Halbzeug und Fertigfabrikaten rd. 2,2 Mio t (Vorjahr rd. 1,6 Mio t). Die größten Zuwachsraten gegenüber dem Geschäftsjahr 1958/59 ergaben sich beim Halbzeug und Stabstahl.

Eine starke Besserung hatte auch die Grobblechproduktion aufzuweisen, eine volle Auslastung der vorhandenen Kapazität war allerdings nicht möglich.

Da sich die Nachfrage nach den Erzeugnissen unserer Weiterverarbeitung unter dem Einfluß der gestiegenen Investitionsgüterkonjunktur ebenfalls belebte, konnten im Berichtsjahr auch diese Produktionsbereiche besser beschäftigt werden.

Alle Nebenprodukte, die bei der Koksgewinnung sowie bei der Erzeugung von Roheisen und Rohstahl anfallen, wurden abgesetzt.

Die in den letzten Geschäftsjahren — vornehmlich in den Hochofen-, Stahl- und Walzwerken — durchgeführten Modernisierungs- und Rationalisierungsmaßnahmen haben sich auf den Produktionsablauf positiv ausgewirkt. Bemerkenswert ist weiterhin, daß die hohen Erzeugungsziffern bei einem gegenüber dem Vorjahr praktisch unveränderten Belegschaftsstand erreicht werden konnten.

ENTWICKLUNG BEI DER HÜTTENUNION

Der allgemeinen Entwicklung entsprechend hat auch bei unserer Gesellschaft das Geschäftsjahr 1959/60 einen günstigen Verlauf genommen. Die Erzeugungsanlagen beider

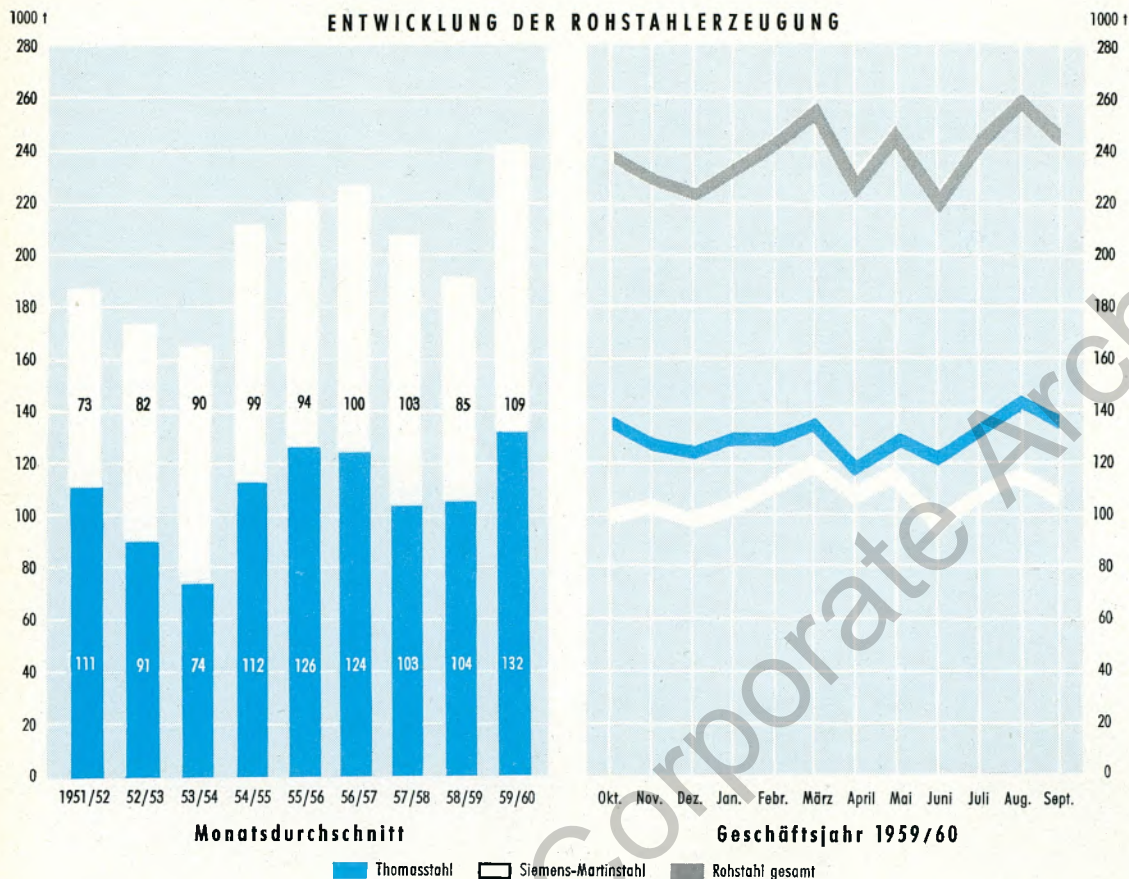
ERZEUGUNG

Die nachfolgende Tabelle zeigt die monatsdurchschnittliche Produktionsentwicklung unserer Haupterzeugnisse im Jahresvergleich. Aufgeführt sind die letzten vier Geschäftsjahre in Gegenüberstellung zum Vorkriegsjahr 1938/39.

MONATSDURCHSCHNITT IM GESCHÄFTSJAHR

Erzeugung	1959/60 t	1958/59 t	1957/58 t	1956/57 t	1938/39 t
1. Koks	64 110	58 286	64 243	65 626	47 218
2. Roheisen ausschl. Umschmelzeisen	180 361	138 924	153 379	169 546	128 805
3. Rohstahl					
Thomasstahl	132 070	104 181	103 526	123 825	92 330
Siemens-Martin-Stahl	109 097	84 284	102 728	99 663	81 245
Rohstahl insgesamt	241 167	188 465	206 254	223 488	173 575
4. Walzstahl					
Halbzeug für Verkauf usw. ¹⁾					
Rohblöcke	10	14	14	2	62
Vorgewalztes Halbzeug *)	66 889	45 457	40 834	51 865	46 077
Vorgeschmiedetes Halbzeug . . .	—	—	—	—	—
Halbzeug gesamt	66 899	45 471	40 848	51 867	46 139
Walzwerks-Fertigerzeugnisse					
Oberbau	330	452	723	880	4 020
Formstahl	15 198	14 943	14 687	14 146	9 363
Stahlspundwände	7 560	7 031	7 162	6 822	11 892
Stabstahl	26 904	17 984	18 548	20 636	24 225
Walzdraht	—	—	—	8	—
Breitflachstahl	8 501	7 379	9 926	11 124	7 970
Grobbleche	56 867	40 769	60 450	59 276	21 705
Mittelleche	2 559	3 045	3 322	3 064	2 271
Ww.-Fertigerzeugnisse gesamt	117 919	91 603	114 818	115 956	81 446
Walzstahl insgesamt	184 818	137 074	155 666	167 823	127 585
5. Rohe Schmiedestücke ²⁾	3 511	2 509	3 194	5 184	6 905
6. Stahlformguß	1 007	640	1 007	1 264	2 632
insgesamt (Summe 4—6)	189 336	140 223	159 867	174 271	137 122
*) davon Lohnwalzungen	6 456	53	147	441	—

Aus der tabellarischen Übersicht geht hervor, daß die Rohstahlproduktion im Monatsdurchschnitt rd. 241 000 t betrug. Das entspricht einer Steigerung von rd. 28 % gegenüber dem Vorjahr. An diesem Produktionsanstieg waren die Thomasstahl-Erzeugung mit rd. 27 % und die Martinstahl-Erzeugung mit rd. 29 % beteiligt.



Im Monat März 1960 ist erstmals die 250 000 t-Grenze überschritten worden. Die Spitzenerzeugung lag im August 1960 bei rd. 261 000 t. Die Walzstahlproduktion (einschließlich Lohnwalzungen) war mit einem Monatsdurchschnitt von rd. 185 000 t um rd. 35 % höher als im Vorjahr. Zu dieser Entwicklung haben die einzelnen Fabrikate in unterschiedlichem Maße beigetragen.

Im letzten Geschäftsjahr zeichnete sich eine Änderung der Erzeugungsstruktur insoweit ab, als eine Umschichtung vom Walzwerks-Fertigerzeugnis zum Halbzeug zu erkennen war. Diese Entwicklung hat sich im Berichtsjahr fortgesetzt. Die Produktionsziffern sind im Gegensatz zum Vorjahr in beiden Bereichen gestiegen, der Anstieg beim Halbzeug ist jedoch prozentual stärker gewesen.

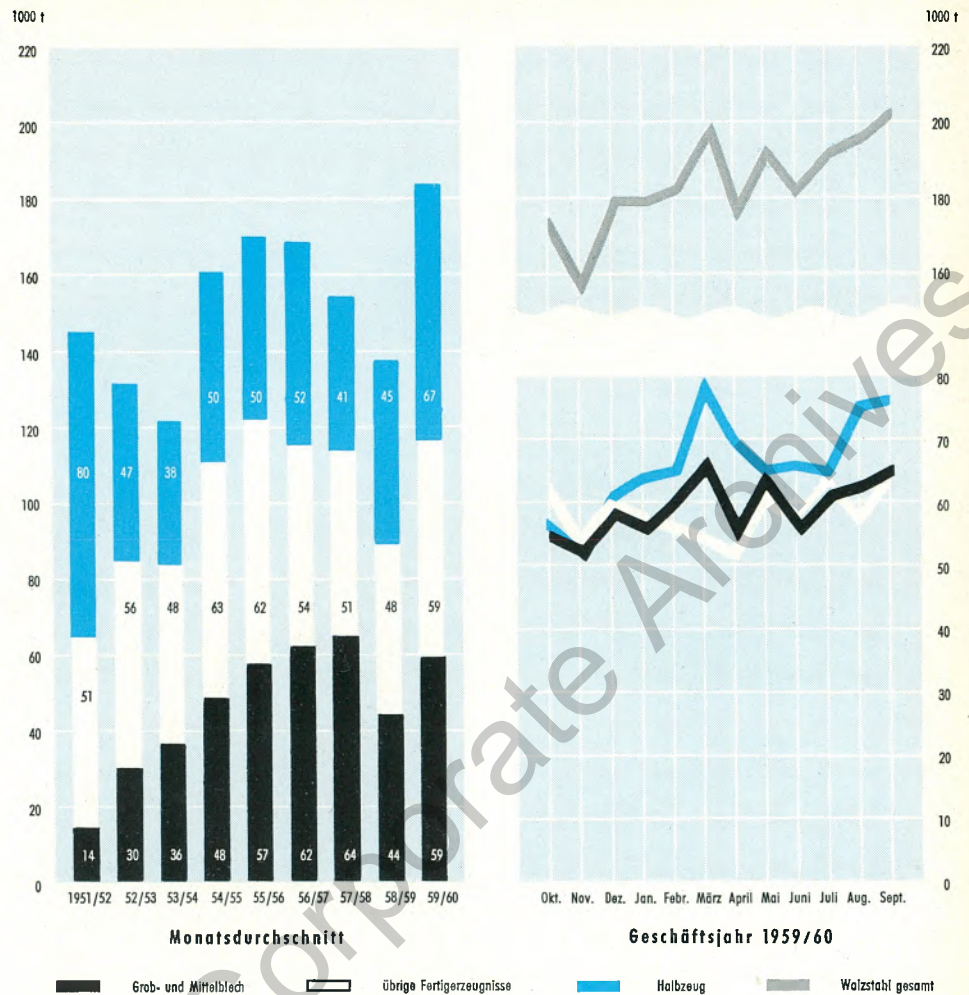
Während die Fertigerzeugnisse gegenüber dem Vorjahr nur um rd. 29 % zunahmen, hat sich die Halbzeugproduktion um rd. 47 % (33 %) erhöht. Der Anteil des Halbzeugs an der Jahres-Walzstahlproduktion stellte sich auf rd. 36 % (33 %) in 1959/60 gegenüber rd. 33 % (33 %) in 1958/59.

An Grob- und Mittelblechen sind im Vergleich zum Vorjahr nahezu 187 000 t mehr erzeugt worden. Die Produktion nahm dadurch um rd. 36 % zu. Der Monat März 1960 erbrachte mit rd. 66 000 t das beste Produktionsergebnis.

Bei der Fabrikatengruppe „Übrige Fertigerzeugnisse“ ergab sich ein Produktionsanstieg von rd. 22 % gegenüber dem Vorjahr. Zu dieser Mehrerzeugung von insgesamt rd. 128 000 t hat in der Hauptsache die Stabstahlproduktion beigetragen, die sich allein um rd. 107 000 t (50 %) erhöhte.

Die Fertigung von Schmiedestücken und Stahlformgußteilen verbesserte sich infolge der gestiegenen Nachfrage gegenüber dem Vorjahr um rd. 43 %.

ENTWICKLUNG DER WALZSTAHLERZEUGUNG



Im März 1960 erreichte die Walzstahlproduktion (einschließlich Lohnwalzungen) erstmals die 200 000 t-Grenze. Das bisher beste Produktionsergebnis erbrachte mit rd. 205 000 t der letzte Monat des Berichtsjahres.

VERSAND UND UMSATZ

Der Erzeugung entsprechend haben sich Versand und Umsatz ebenfalls erhöht. Innerhalb dieser Entwicklung zeigten sich jedoch insoweit Unterschiede, als der regionale Absatz verschiedenartige Tendenzen im Vergleich zum Vorjahr aufwies.

Versand und Umsatz im Monatsdurchschnitt der letzten vier Geschäftsjahre

	Inland		Montanunion-Länder		Ausland		Dritte Länder		Ausland insgesamt		Gesamt	
	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%
Versand in												
1959/60	144,4	80,4	11,2	6,2	24,1	13,4	35,3	19,6	179,7	100,0		
1958/59	102,0	74,0	10,0	7,3	25,8	18,7	35,8	26,0	137,8	100,0		
1957/58	124,0	78,4	11,7	7,4	22,5	14,2	34,2	21,6	158,2	100,0		
1956/57	138,7	81,2	7,5	4,4	24,6	14,4	32,1	18,8	170,8	100,0		
Umsatz in	MioDM	%	MioDM	%	MioDM	%	MioDM	%	MioDM	%	MioDM	%
1959/60	74,3	80,6	5,4	5,8	12,5	13,6	17,9	19,4	92,2	100,0		
1958/59	53,2	76,3	4,9	7,1	11,6	16,6	16,5	23,7	69,7	100,0		
1957/58	67,9	76,6	6,9	7,8	13,9	15,6	20,8	23,4	88,7	100,0		
1956/57	73,3	77,3	4,7	5,0	16,8	17,7	21,5	22,7	94,8	100,0		

DORTMUND-HÖRDER HÜTTEN-ION AKTIENGESELLSCHAFT

DORTMUND
GRUNDKAPITAL DM 276 000 000

WERK DORTMUND

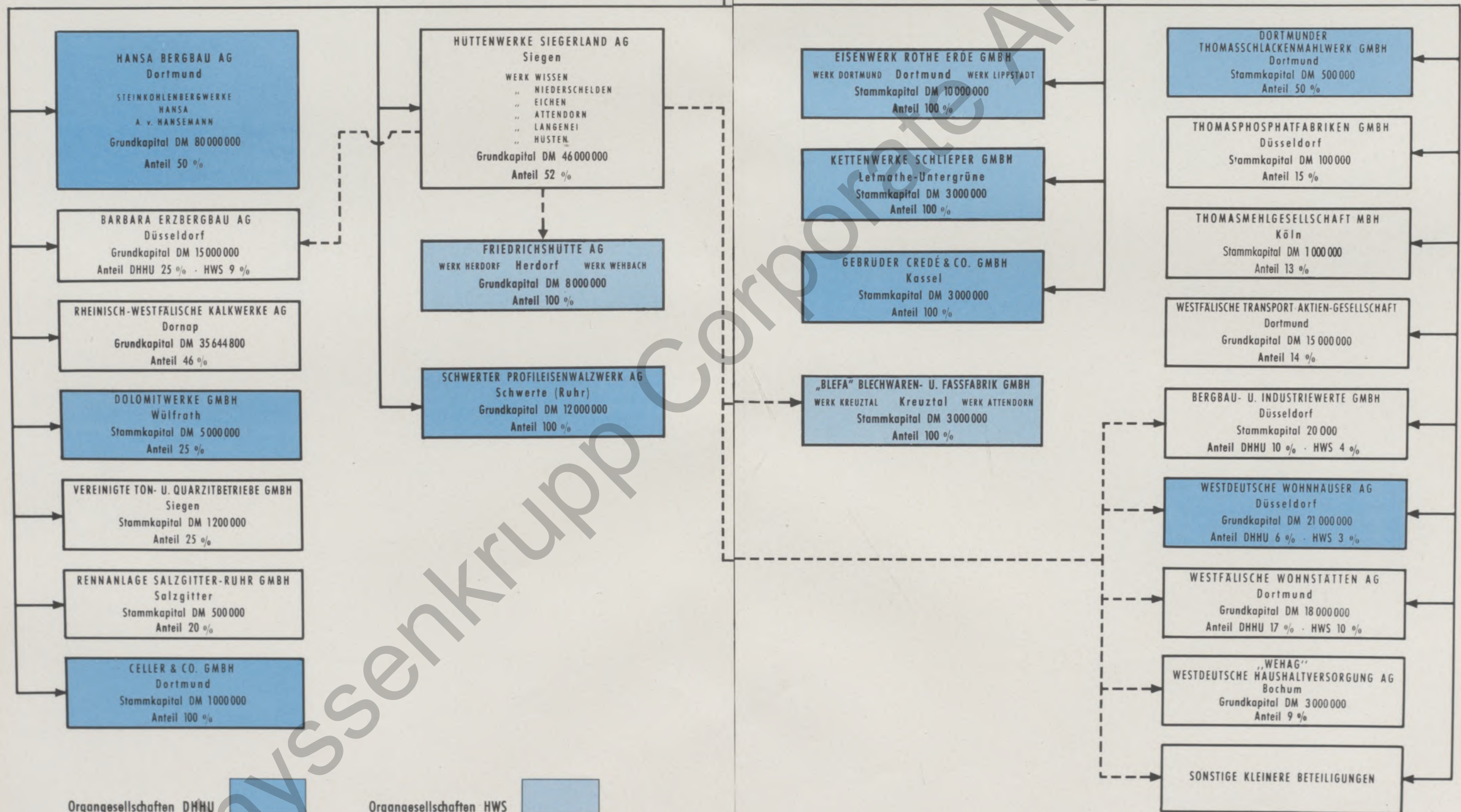
WERK HÖRDE

ROHSTOFFVERSORGUNG

EISENSCHAFFENDE WERKE

WEITERVERARBEITUNG

SONSTIGE



Die lebhafteste Nachfrage aus dem Inland hatte zur Folge, daß hier im Vergleich zum Vorjahr die höchsten Zuwachsraten sowohl beim Versand (42 %) als auch Umsatz (40 %) zu verzeichnen waren. Beim Export ergab sich hingegen nur eine Umsatzsteigerung von rd. 8 % bei gleichzeitig leichtem Rückgang (1 %) der Versandmengen.

Weiterhin ist aus der Tabelle auf Seite 13 zu ersehen, daß im Berichtsjahr 1959/60 trotz höchster Versandmenge der Umsatzwert des Geschäftsjahres 1956/57 nicht ganz erreicht werden konnte. Der monatsdurchschnittliche Umsatz belief sich im Berichtsjahr 1959/60 auf rd. DM 92,2 Mio (1956/57 DM 94,8 Mio), was einem Jahresumsatz von rd. DM 1 106 Mio (1956/57 DM 1 138 Mio) entspricht.



ROHSTOFFVERSORGUNG

Der Rohstoffbedarf war in der Berichtszeit entsprechend der Erzeugung bedeutend größer als in den beiden Vorjahren. Die Beschaffung hielt jedoch mit den erhöhten Anforderungen Schritt, so daß keine Engpässe in der Versorgung auftraten.

Bei den Brennstoffen führte die Verbrauchszunahme zu dem erstrebten Abbau unserer hohen Koksbestände. Der spezifische Brennstoffverbrauch konnte infolge einer erneuten Verbesserung des Hochofenmöllers weiter gesenkt werden.

Unsere Auslandserzbestände haben sich trotz des beträchtlichen Mehrverbrauchs leicht erhöht und in der Zusammensetzung verbessert. Die Erzpreise blieben praktisch unverändert. — Zur langfristigen Deckung unseres wachsenden Erzbedarfs haben wir uns an der Erschließung von Erzlagerstätten im In- und Ausland beteiligt. Wir versprechen uns hiervon günstige Einsatzkosten für die Zukunft.

Unsere besondere Aufmerksamkeit galt der Verbesserung der Transportverhältnisse für die Heranführung der Auslandserze über Emden und den Dortmund-Ems-Kanal.

Da der Schrottverbrauch wegen der allgemein hohen Stahlerzeugung stark anstieg, ergaben sich hier Preissteigerungen. Daß diese nicht das Ausmaß früherer Jahre annahmen, ist darauf zurückzuführen, daß der amerikanische Schrott wegen der geringen Nachfrage in den USA relativ preisgünstig gekauft werden konnte.

Der Einkauf der übrigen Roh- und Hilfsstoffe sowie des allgemeinen Bedarfes für Betrieb und Reparaturen vollzog sich ohne nennenswerte Schwierigkeiten.

Verteuerungen, die sich bei Heizöl durch die Einführung der Heizölsteuer ergaben, konnten im Laufe des Geschäftsjahres durch Preisnachlässe, bedingt durch die zunehmende Konkurrenz, aufgefangen werden.

Die allgemeine Konjunkturlage führte zu einer Verlängerung der Lieferzeiten, vor allem auf dem Gebiete der Investitionen.

INVESTITIONEN

Das Geschäftsjahr 1959/60 stand bei unserer Gesellschaft noch im Zeichen gedämpfter Investitionstätigkeit. Sie erstreckte sich in der Hauptsache auf die Ersatzbeschaffung bzw. Modernisierung vorhandener Anlagen. Im Berichtsjahr wurden für Investitionszwecke rd. DM 58 Mio aufgewandt. Darin sind u. a. enthalten:

Fertiggestellte Objekte

Werk Dortmund

Umstellung der Blockfertigstraße auf elektrischen Antrieb, Bandanlage für den Kokstransport zum Hochofen (2. Bauabschnitt), Kläranlage für Gichtgaswaschwasser;

Werk Hörde

Erweiterung der Erzbunkeranlagen, Gebläsemaschine, Gichtgas-Steuergasometer mit einem Fassungsvermögen von 100 000 m³, Umstellung der Ofen 4 und 5 des Martinwerkes II auf Ölfeuerung;

In Bau befindliche Objekte

Werk Dortmund

Umbau der Sinteranlage auf Kalksinter mit gleichzeitiger Erhöhung der Kapazität von 70 000 auf 100 000 moto, Erweiterung des Hochofens V von 6,5 auf 8 m Gestelldurchmesser, Umstellung von zwei Siemens-Martin-Ofen auf Kaltgas-Öl;

Werk Hörde

Fortführung des Neubaus von Hochofen VI mit einem Gestelldurchmesser von 8 m als Ersatz für den veralteten Hochofen II,

Mechanisierung der Begichtung des Hochofens I, Erzklassierungsanlage, 5-Mio-Watt Gasturbine.

Im Zuge der vorbereitenden Maßnahmen für den Neubau des Blasstahlwerkes in Hörde (siehe dazu nächste Spalte) mußten das Hammerwerk II am 30. Juni und das Hammerwerk I am 31. Okt. 1960 stillgelegt werden. Die Erzeugung des Hammerwerkes II, das im wesentlichen nur Reparaturen durchführte, wurde von der Hauptreparatur- und Lehrwerkstatt in Hörde übernommen. Von dem Erzeugungsprogramm des Hammerwerkes I ist ein Teil zum Preßwerk Dortmund verlagert worden.

Neben dieser Umstellung unserer Weiterverarbeitung wurde weiterhin die Konzentration der Mechanischen Bearbeitungswerkstätten in Dortmund und Hörde in Angriff genommen. Im Hinblick auf die

vorhandenen günstigen Gegebenheiten für die Bearbeitung im Werk Hörde soll im Endzustand nur eine leistungsfähige Werkstatt in Hörde, die der vorhandenen Schmiedekapazität entspricht, betrieben werden.

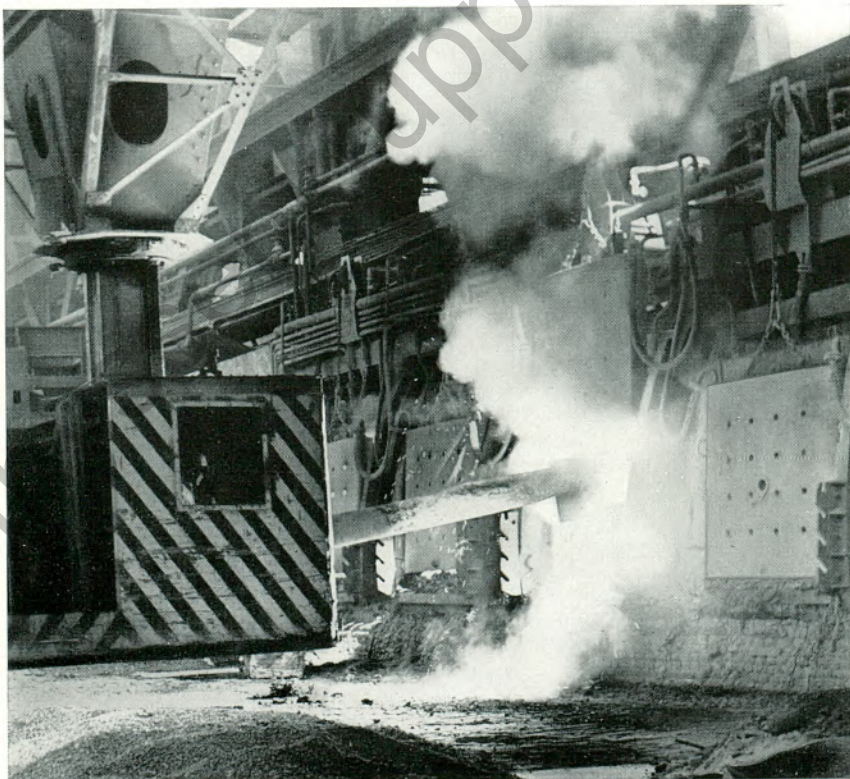
Das für Werk Hörde vorgesehene Blasstahlwerk wird nach dem bekannten, in der Presse schon mehrfach beschriebenen LD-AC-Verfahren arbeiten. Es ist als Ersatz für ein Siemens-Martin-Stahlwerk und ein Thomas-Stahlwerk vorgesehen. Geplant sind 3 Konverter, die eine stündliche Stahlwerksleistung von je 150 t ergeben, so daß im Monat 180 000 t Rohstahl erzeugt werden können. Wir hoffen, mit dem Neubau in Kürze beginnen zu können.

Für unsere Geschäftsentwicklung werden sich positive Auswirkungen sowohl durch die für Anfang 1963 vorgesehene Inbetriebnahme des neuen Blasstahlwerkes als auch durch die übrigen Investitionen ergeben, die zum Zwecke der Modernisierung und Rationalisierung der Werksanlagen für die nächsten 4—5 Geschäftsjahre geplant sind. In diesem Zeitraum wird die Durchführung des Investitionsprogramms jährlich etwa DM 80—100 Mio erfordern.

Seit Beginn des Geschäftsjahres 1951/52 sind bis zum 30. Sept. 1960 in den Werken Dortmund und Hörde insgesamt rd. DM 707 Mio investiert worden. Die Finanzierung erfolgte mit rd. DM 611 Mio aus erwirtschafteten Abschreibungen, rd. DM 96 Mio wurden durch langfristige Fremdmittel gedeckt.

Der vorbezeichnete Gesamt-Investitionsaufwand verteilt sich auf die einzelnen Betriebsbereiche wie folgt:

DM 20 Mio Kokerei, DM 100 Mio Hochofenwerke, DM 53 Mio Stahlwerke, DM 378 Mio Walzwerke, DM 22 Mio Weiterverarbeitung, DM 98 Mio Versorgungs- und Verkehrsbetriebe, DM 36 Mio sonstige Werksanlagen.



HÜTTENWERKE SIEGERLAND AG, SIEGEN

Im Geschäftsjahr 1959/60 lagen bei guter Auslastung der Betriebsanlagen die Erzeugungszahlen sämtlicher Produkte zum Teil wesentlich über denen des Vorjahres. Das trifft auch für die Tochtergesellschaften Friedrichshütte AG, Herdorf, und „Blefa“ Blechwaren- und Faßfabrik GmbH, Kreuztal, zu.

An Halbzeug hat die Hüttenunion im Geschäftsjahr 1959/60 247 000 t — das sind 34 % ihres Halbzeugversandes — an die Hüttenwerke Siegerland AG geliefert.

Auf dem Breitband-Sektor sind die Lieferverpflichtungen der Hüttenunion von dieser im abgelaufenen Geschäftsjahr mit über 100 000 t voll erfüllt worden. Hierbei wurde ungefähr zur Hälfte Stahl von der Hüttenwerke Siegerland AG heran-

gezogen. Die Auswalzung zu Band erfolgt bekanntlich über die Hoesch AG. Im kommenden Jahr werden die Breitband-Lieferungen weiter zunehmen.

Die schon im vorigen Geschäftsbericht erwähnte Zusammenarbeit zwischen Hüttenunion und Hoesch AG auf dem Breitband-Sektor hat sich zur Zufriedenheit beider Gesellschaften entwickelt. Von der Hoesch AG ist ein Teil der Brammenblockstraßen - Kapazität des Werkes Hörde genutzt worden, während die Hüttenunion die freie Warm - Breitband - Kapazität der Hoesch AG im Rahmen der vorgesehenen Mengen in Anspruch nahm.

Am 30. September 1960 beschäftigte die Gesellschaft (einschließlich Tochtergesellschaften) 9288 Belegschaftsmitglieder gegenüber 9250 am Bilanzstichtag des Vorjahres.



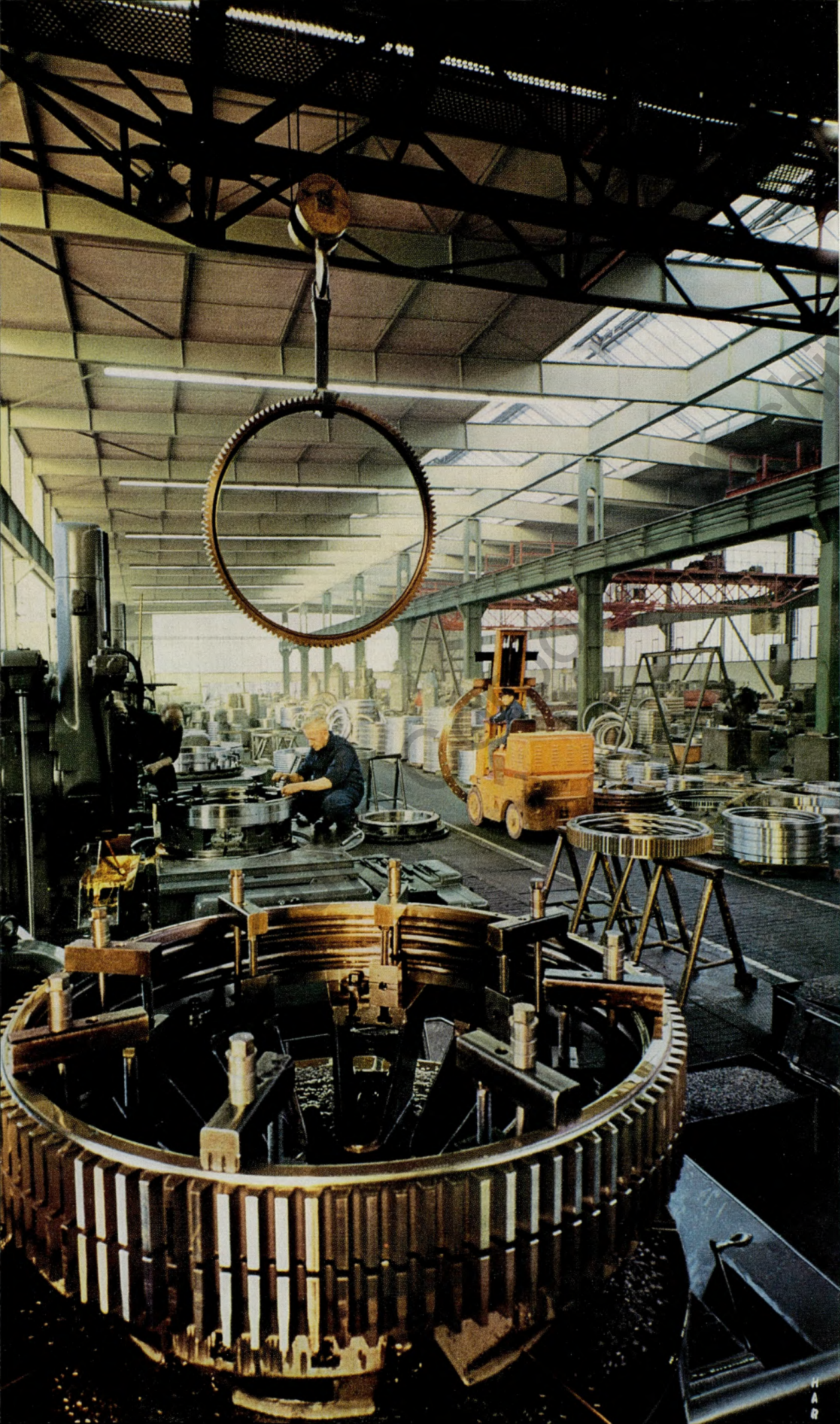


Strangpresse

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK AG, SCHWERTE (RUHR)

Die Gesellschaft konnte im Rahmen der allgemein günstigen Entwicklung eine erhebliche Produktions- und Umsatzausweitung erzielen. Der Brutto-Umsatz stieg gegenüber dem Vorjahr um 38 % auf DM 58,5 Mio, wobei sich der Exportanteil auf 11 % (Vorjahr 8 %) des Gesamtumsatzes erhöhte.

Die Zahl der Beschäftigten hat weiter zugenommen. Sie stellte sich am diesjährigen Bilanzstichtag auf 1196 Werksangehörige (Vorjahresstichtag 1066).



ives

Im abgelaufenen Geschäftsjahr waren alle Produktionskapazitäten voll ausgelastet. Die anhaltende Steigerung des Auftragseinganges zwang die Gesellschaft, eine Erweiterung der Betriebsanlagen durchzuführen. Infolge der günstigen Beschäftigungslage konnte der Brutto-Umsatz gegenüber dem Vorjahr um DM 13,8 Mio = 28 % auf DM 63,8 Mio gesteigert werden. Der Exportanteil erhöhte sich von DM 6,6 Mio auf DM 9,3 Mio und betrug damit 15 % des Gesamtumsatzes (Vorjahr 14 %). Durch die Ausweitung des Geschäftsvolumens war es notwendig, zahlreiche Neueinstellungen vorzunehmen. Hierdurch vergrößerte sich die Belegschaft gegenüber dem Bilanzstichtag des Vorjahres um 24 % auf 1721 Werksangehörige am 30. September 1960.

Auf dem Waggonbau-Sektor war die Lage auch im Geschäftsjahr 1959/60 gekennzeichnet durch begrenzte Aufträge der Bundesbahn und schwierige Verhältnisse beim Exportgeschäft. Der Entwicklung von Spezialfahrzeugen ist weiterhin große Aufmerksamkeit geschenkt worden. Eine Belebung erfuhr der Verkauf von Transportgeräten. Der Brutto-Umsatz erhöhte sich im Geschäftsjahr 1959/60 um 7 % auf DM 22,7 Mio. Wie im Vorjahr, so entfiel auch im Berichtszeitraum etwa die Hälfte des Umsatzes auf den Export. Der Belegschaftsstand am 30. September 1960 ist mit 1063 Werksangehörigen gegenüber dem Vorjahresstichtag leicht angestiegen.

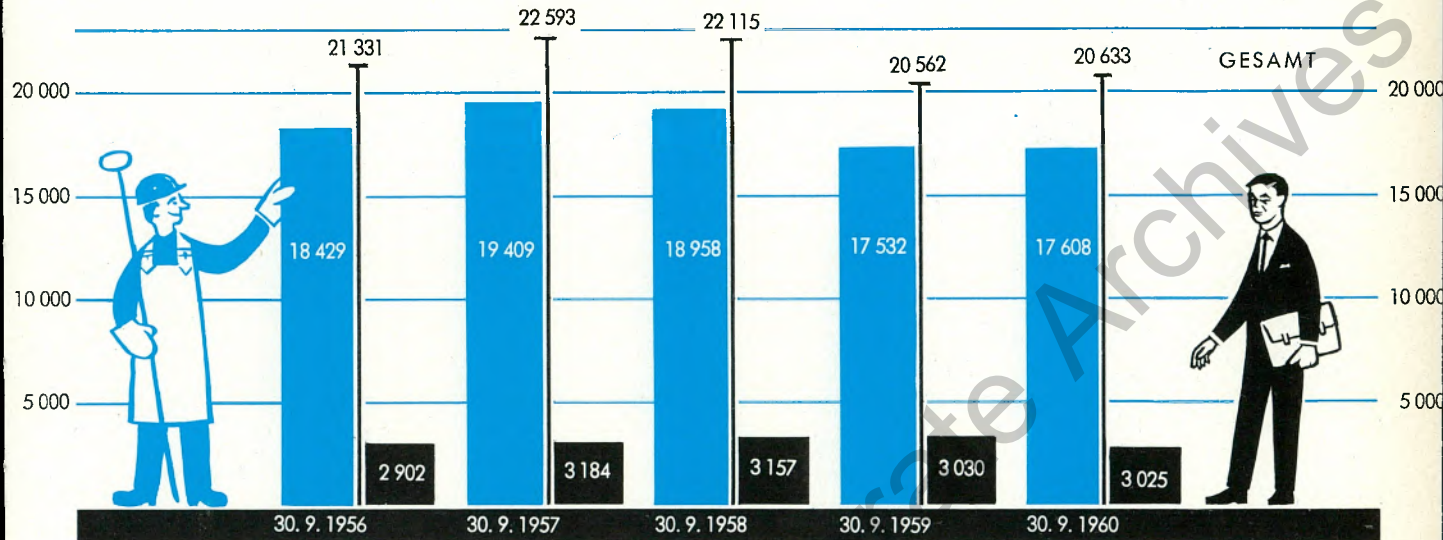
Die Geschäftslage entwickelte sich in der Berichtszeit bei den einzelnen Kettenarten unterschiedlich. Bei den schweren Ketten war die Inlandsnachfrage nicht allzu groß, da der Schiffbau keine nennenswerte Belebung zu verzeichnen hatte. Das Exportgeschäft stand unter schärfster Konkurrenz des Auslandes. Zu dieser Situation haben die in vielen Ländern stetig wachsenden Fertigungskapazitäten entscheidend beigetragen. Das Geschäft bei den übrigen Kettenarten und in Schmiedestücken war gut, konnte aber die Einbußen auf dem Sektor der schweren Ketten nicht auffangen, so daß der Brutto-Umsatz sich mit DM 12,4 Mio etwa in Höhe des Vorjahres bewegte. Auslandsanteil 34 % (Vorjahr 36 %). Bei der Fertigung von Kunststoffketten wurden weitere Fortschritte erzielt. Die Belegschaftszahl blieb mit 364 Werksangehörigen am 30. September 1960 gegenüber dem Vorjahresstichtag (368) praktisch unverändert.



BELEGSCHAFT

Trotz der bei fast allen Erzeugnissen stark angestiegenen Produktion blieb die Zahl der Belegschaftsmitglieder im Vergleich zum Geschäftsjahr 1958/59 praktisch unverändert. Sie verringerte sich seit dem Höchststand am 1. April 1958 (23 384 Werksangehörige) um 11,76 %.

Die nachstehende Tabelle zeigt die Belegschaftsentwicklung der letzten fünf Jahre:



Der Altersaufbau unserer Belegschaft am 30. September 1960 ist aus folgender Tabelle ersichtlich:

Stand 1. Oktober 1959	Lebensalter in Jahren	Stand 1. Oktober 1960
Arbeiter insgesamt		
8,0 %	über 60	8,5 %
23,3 %	50 – 60	22,5 %
17,9 %	40 – 50	17,1 %
24,7 %	30 – 40	25,5 %
20,7 %	21 – 30	20,2 %
5,4 %	bis 21	6,2 %
Angestellte insgesamt		
10,7 %	über 60	9,9 %
24,0 %	50 – 60	23,6 %
15,8 %	40 – 50	16,9 %
26,5 %	30 – 40	26,5 %
16,6 %	21 – 30	17,0 %
6,4 %	bis 21	6,1 %

Im Altersaufbau hat sich gegenüber dem 30. September 1959 eine Verjüngung unserer Belegschaft ergeben. Die jüngeren (bis 30 Jahre) und mittleren Jahrgänge (bis 50 Jahre) der Arbeiter sowie der Angestellten nahmen zu, während die älteren Jahrgänge (über 50 Jahre) der beiden Berufsgruppen abnahmen.

Die am stärksten besetzte Altersgruppe war — wie auch im Geschäftsjahr 1958/59 — bei den Arbeitern (mit 25,5 %) und bei den Angestellten (mit 26,5 %) die der 30- bis 40jährigen.

Die zunehmende Verjüngung zeigt sich auch im Durchschnittsalter der beiden Berufsgruppen:

	30. 9. 1960	30. 9. 1959
Arbeiter	40,4 Jahre	40,6 Jahre
Angestellte	41,4 Jahre	41,7 Jahre

Nachstehende Tabelle bringt die Dauer der Werkszugehörigkeit unserer Belegschaftsmitglieder am 30. September 1960 zum Ausdruck. Aus dieser Übersicht ist zu entnehmen, daß die Stammbelegschaft (Werkszugehörigkeit von zehn Dienstjahren an) bei den Arbeitern 52,5 % und bei den Angestellten 61,6 % betrug. Erfreulicherweise ist die Zahl der langjährigen Mitarbeiter im Berichtsjahr — absolut und prozentual — weiter angestiegen. Die Fluktuation machte sich besonders stark bei den Belegschaftsangehörigen mit einer Werkszugehörigkeit von weniger als fünf Jahren bemerkbar.

Werkszugehörigkeit		bis 5 Jahre	über 5 bis 10	über 10 bis 20	über 20 bis 30	über 30 bis 40	über 40 bis 50	über 50 Jahre	Ins-gesamt
Arbeiter	Anzahl . . .	3 941	4 423	4 346	2 883	1 221	789	5	17 608
	in %	22,4	25,1	24,7	16,4	6,9	4,5	—	100,0
Angestellte	Anzahl . . .	556	606	633	630	339	253	8	3 025
	in %	18,4	20,0	20,9	20,8	11,2	8,4	0,3	100,0

Am 30. September 1960 betrug die Zahl der Arbeitsjubilare (25-, 40- und 50-jähriges Arbeitsjubiläum) insgesamt 3684=17,85% der Gesamtbelegschaft.

Die Zahl des von der Altersversorgung erfaßten Personenkreises betrug am 30. September 1960 insgesamt 6581 einschließlich 276 Halb- und Vollwaisen.

Ab 1. Juni 1960 erfolgte die Zusammenlegung der bisherigen Lehrwerkstätten Werk Dortmund und Werk Hörde zur Lehrwerkstatt Hüttenunion in Hörde. Es ist auch weiterhin unser Bestreben, den Lehrlingen während ihrer Lehrzeit die Möglichkeit zu geben, sich das fachliche und theoretische Wissen anzueignen, welches sie zu ihrem späteren Berufsweg — nach Lehrabschluß — dringend benötigen. Ausgesuchtes Lehrpersonal steht den jungen Menschen mit Rat und Tat zur Seite.

Im Geschäftsjahr 1959/60 bestanden 177 gewerbliche Lehrlinge (einschließlich 9 Chemielaborantenlehrlinge und 3 Werkstoffprüferlehrlinge) die Facharbeiterprüfung und 7 Industriekaufmannslehrlinge die Kaufmannsgehilfenprüfung. Außerdem bestanden 31 Hüttenjungleute die werksseitige Abschlußprüfung. Ein gewerblicher Lehrling bestand die Lehrabschlußprüfung mit dem Prädikat „sehr gut“. Die erzielten Prüfungsergebnisse lagen weit über dem Durchschnitt der Ergebnisse des Industrie- und Handelskammerbezirktes Dortmund.

Am 30. September 1960 befanden sich in der Ausbildung: 328 gewerbliche Lehr- und Anlernlinge; 25 technische Lehrlinge (davon 1 weiblich); 51 kaufmännische Lehrlinge (davon 26 Bürogehilfinnen mit 2jähriger Anlernzeit) und 58 Praktikanten, Volontäre und Werkstudenten.

Die Tarifpartner schlossen am 26. Juli 1960 für die Arbeiter und Angestellten neue Tarifverträge ab, welche rückwirkend ab 1. Juli 1960 in Kraft traten. Die wesentlichen Bestimmungen der Tarifverträge sind u. a. die Verkürzung der Arbeitszeit ab 1. Januar 1962 auf 42 Stunden und ab 1. Juli 1965 auf 40 Stunden, weiterhin Erhöhung der Löhne und Gehälter ab 1. Juli 1960 und 1. Juli 1961.

Die Unfallzahlen lagen im Durchschnitt in beiden Werken höher als im Vorjahr. Um die Unfallverhütungsarbeit von Grund auf noch

wirkungskräftiger zu gestalten, wurden Anfang 1960 Schulungskurse für die unteren Führungskräfte und Unfallvertrauensmänner eingerichtet. In dieser Arbeitssicherheits-Schulung wird fachliches Wissen vermittelt, das die Voraussetzung für Erfolge in der Unfallverhütung ist, und gleichzeitig das Interesse und die Bereitschaft zur Mitarbeit angeregt. Da insgesamt rd. 1500 Mann an den fünftägigen Kursen teilzunehmen haben, wird diese intensive Schulungsarbeit

weit in das Geschäftsjahr 1960/61 hineinreichen.

Der Arbeitsausfall infolge Krankheit betrug im Geschäftsjahr 1959/60 (Monatsdurchschnitt) im Werk Dortmund bei den Arbeitern 6,34 % (einschl. 0,76 % LVA-Kuren) und bei den Angestellten 3,98 % (einschließlich 0,74 % BFA-Kuren). Im Werk Hörde betrug der Arbeitsausfall bei den Arbeitern 6,56 % (einschl. 1,10 % LVA-Kuren) und bei den Angestellten 5,20 % (einschl. 1,19 % BFA-Kuren).

In der Urlaubssaison 1960 war das Erholungsheim Norderney fast durchweg voll belegt. An der Urlaubseraktion durch die Gesellschaft nahmen 1960 2032 Erwachsene, 441 Jugendliche, insgesamt 2473 Personen teil.

Die „Dortmund-Hörder Hüttenunion Unterstützungskasse GmbH“ zahlte im Geschäftsjahr 1959/60 für unverschuldet in Not geratene Werksangehörige rd. DM 54000 aus.

Der Röntgen-Reihenuntersuchung 1960 unterzogen sich im Werk Dortmund 73,5 % und im Werk Hörde 77,1 % der Gesamtbelegschaft der jeweiligen Werke.

Die Werkbüchereien hatten am 30. September 1960 einen Bestand von rd. 20200 Büchern. Außerdem stehen den Werksangehörigen des Werkes Dortmund noch rd. 10700 Bücher der städtischen Volksbücherei Dortmund — die sich im Eigentum der Stadt Dortmund befinden — zur Verfügung. Das werkseigene Schwimmbad „Am Schallacker“ wurde in der Badesaison 1960 von rd. 51000 Besuchern benutzt (Vorjahr rd. 99000).

Zur Fortführung des Stahlarbeiter-Wohnungsbaues für das Bauprogramm 1960/61 hat der Minister für Wiederaufbau weitere Landesmittel zur Verfügung gestellt. In der nachstehenden Tabelle ist der Wohnungsbau der Gesellschaft von 1949/50 bis zum 30. September 1960 aufgeführt:

Wohnungsbauprogramme

Geschäftsjahr	Wohnungseinheiten	Räume
1949/50 — 1958/59	5 701	17 342
1959/60	512	1 908
Insgesamt	6 213	19 250

Stand der Bauvorhaben

	Wohnungseinheiten	%
Fertiggestellt und bezogen	5 706	91,84
im Rohbau fertig	34	0,55
in Bau befindlich	24	0,38
in Planung	449	7,23
Insgesamt	6 213	100,00



Die Hochkonjunktur stellte an unsere Belegschaftsmitglieder besonders große Anforderungen. Wir möchten deshalb unseren Arbeitern und Angestellten für die im abgelaufenen Geschäftsjahr geleistete Arbeit Dank und Anerkennung aussprechen.

ERGEBNIS

Im Geschäftsjahr 1959/60 konnte unsere Gesellschaft ein befriedigendes Ergebnis erwirtschaften. Die gegenüber dem Vorjahr günstigere Ertragslage war zu einem großen Teil eine Folge der mit der Produktionssteigerung verbundenen Degression der Verarbeitungskosten.

Durch eine Erhöhung des Sinteranteils am Hochofenmüller konnte in Verbindung mit einer Senkung des spezifischen Koksverbrauches eine erhebliche Verbesserung der Roheisenselbstkosten erzielt werden. Die laufend vorgenommenen Modernisierungs- und Rationalisierungsmaßnahmen haben sich hierbei kostenmindernd ausgewirkt.

Die Gesamterträge aus unseren Beteiligungsgesellschaften trugen mit zu dem günstigen Ergebnis bei.

	Stand am 1.10.1959 DM	Zugänge DM	Abgänge DM	Umbuchungen DM	Ab- schreibungen DM	Stand am 30.9.1960 DM
I. Anlagevermögen						
Bebaute Grundstücke mit Geschäfts- oder Wohngebäuden . . .	17562573,04	1137134,59	197252,93	— 3377,—	486883,86	18012193,84
Fabrikgebäuden oder anderen Baulichkeiten . . .	111300507,64	2588592,82	114542,05	+ 1617777,63	6088961,83	109303374,21
Unbebaute Grund- stücke	1977650,—	70361,39	22736,77	+ 2245,70	—	2027520,32
Maschinen und ma- schinelle Anlagen .	336607919,44	35647750,12	812511,36	+26750016,10	72667949,14	325525225,16
Werkzeuge, Betriebs- und Geschäftsaus- stattung	15715569,39	1557520,99	63853,46	+ 92823,20	2094629,27	15207430,85
Reserveteile	26976150,—	8762,—	2121223,—	—	10454,—	24853235,—
Werksgüter	29306117,—	2053247,—	372842,—	—	1821383,—	29165139,—
Konzessionen, Patente, Lizenzen, Marken- und ähnliche Rechte . .	108910,—	12280,90	—	—	83778,90	37412,—
In Bau befindliche Anlagen	539555396,51	43075649,81	3704961,57	+ 28459485,63	83254040,—	524131530,38
Geleistete Anzahlun- gen für Neuanlagen	24238272,19	16037775,56	33537,32	—15942861,05	—	24299649,38
	22328853,48	28763395,08	119,58	—12516624,58	—	38575504,40
	586122522,18	87876820,45	3738618,47	+28459485,63 —28459485,63	83254040,—	587006684,16
Beteiligungen . . .	79495272,46	691393,—	1400,—	— 668,—	—	80184597,46
	665617794,64	88568213,45	3740018,47	— 668,—	83254040,—	667191281,62
						6680054,75
						116682225,13
II. Beteiligungsähnliche Ansprüche						
III. Bereitgestellte Mittel für Investitionen						
davon Wechsel DM 50005719,41; Darlehen DM 11300000,—						
IV. Umlaufvermögen						
Vorräte						248311034,17
Wertpapiere						180892,76
Forderungen						
Wohnungsbaudarlehen (dinglich gesichert DM 15518392,24)				42350557,18		
abzüglich Absetzung gemäß § 7c EStG und andere Absetzungen				—37057188,23	5293368,95	
Sonstige Darlehen (dinglich gesichert DM 31391,15)					2629067,44	
Geleistete Anzahlungen für Warenbezüge und Leistungen					991892,44	
Forderungen auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen					168907447,98	
Forderungen an sonstige nahestehende Unternehmen					2103128,79	
Forderungen gemäß § 80 AktG					245306,26	
Sonstige Forderungen (dinglich gesichert DM 20738,32)					7822959,94	
Flüssige Mittel						
Wechsel				15359855,31		
Schecks				15374,93		
Kassenbestand, Landeszentralbank- und Postscheckguthaben				789948,45		
Andere Bankguthaben				16442431,45	32607610,14	469092708,87
						1398119,55
V. Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen						
						1261044389,92

	DM	Stand am 30.9.1960 DM
I. Grundkapital		276000000,—
II. Rücklagen		
Gesetzliche Rücklage	36805916,—	
Andere Rücklagen		
1. In der Bilanz der Hüttenunion ausgewiesen	114673548,61	
2. Rücklagen aus der Konsolidierung	25960026,06	140633574,67
Rücklage für Ersatzbeschaffung		1314579,20
III. Ausgleichsposten für Anteile im Fremdbesitz davon Gewinnanteil DM 2726788,60		55614817,17
IV. Wertberichtigungen zu Posten des Umlaufvermögens . . .		7009796,34
V. Rückstellungen für ungewisse Schulden		
Pensionen	192759463,74	
Sonstige	36601216,33	229360680,07
VI. Dr. Karl Grosse-Stiftung		322129,22
VII. Verbindlichkeiten		
Anteil an den US-Dollaranleihen der ehemaligen VSt AG	17491884,62	
(dinglich gesichert)		
7% ige Teilschuldverschreibungen 1954	40000000,—	
(dinglich gesichert)		
7% ige Teilschuldverschreibungen 1958	40000000,—	
(dinglich gesichert)		
Hypotheken	1141775,38	
Langfristige Darlehen	182913425,—	
(dinglich gesichert DM 149397953,—) davon Bankdarlehen DM 125318424,—		
	281547085,—	
Erhaltene Anzahlungen	4296350,02	
Verbindlichkeiten auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen	78265590,89	
Verbindlichkeiten gegenüber sonstigen nahestehenden Unternehmen	8333284,32	
Wechselverbindlichkeiten	4975230,75	
Kurzfristige Darlehen	6409932,44	
(dinglich gesichert DM 5540000,—)		
Sonstige Verbindlichkeiten	109434221,82	493261695,24
VIII. Gewinn im Geschäftsjahr		20721202,01
Haftungsverhältnisse		
Wechselobligo	DM 44533546,62	
(dafür zurückgestellt DM 1990586,39)		
Bürgschaften	DM 294273,33	
Sonstige Eventualverbindlichkeiten	DM 2618000,—	
	DM 47445819,95	
Lastenausgleich / Vermögensabgabe		
Gegenwartswert	DM 94278931,06	
Vierteljahresbetrag	DM 1883860,55	
		1261044389,92

Konsolidierte Gewinn- und Verlustrechnung vom 1.10.1959 bis 30.9.1960

AUFWENDUNGEN

	1959/60	
	DM	DM
Löhne und Gehälter		274902911,52
Soziale Abgaben		
Gesetzliche soziale Abgaben	38048439,92	
Sonstige soziale Aufwendungen	28002554,08	66050994,—
Zuführung zu Pensionsrückstellungen		14572467,91
Wertberichtigungen zu Posten des Anlagevermögens		
Normalabschreibungen		83254040,—
Zinsen, soweit sie die Ertragszinsen übersteigen		22873953,96
Steuern		
Steuern vom Einkommen, Ertrag und Vermögen	83079625,41	
Lastenausgleich / Vermögensabgabe	7032432,71	
Andere Steuern und Abgaben	73537996,27	163650054,39
Beiträge an gesetzliche Berufsvertretungen		199550,84
Außerordentliche Aufwendungen		653484,02
Zuführung zu „Andere Rücklagen“		5800000,—
Anteil Dritter am Ergebnis einer konsolidierten Gesellschaft und Zuführung zur „Rücklage aus der Konsolidierung“		5515802,12
Gewinn im Geschäftsjahr		20721202,01
		658194460,77

ERTRÄGE

	1959/60	
	DM	DM
Ausweispflichtiger Rohüberschuß (nach Organschaftsabrechnung)		647780319,88
Erträge aus Beteiligungen		2325020,15
Außerordentliche Erträge		
Teilauflösung „Andere Rücklagen“		
Steuerlich nicht abzugsfähiger Teil der Lastenausgleich/Vermögensabgabe	3894449,26	
Andere	—	
Sonstige außerordentliche Erträge	4194671,48	8089120,74
		658194460,77

Dortmund, im Februar 1961

DORTMUND-HÖRDER **HÜTTENUNION** AKTIENGESellschaft

Der Vorstand

Barz Dr. Elshoff Dr. Harders Schäfer

Bestätigungsvermerk:

„Nach dem Ergebnis unserer Prüfung bestätigen wir, daß der konsolidierte Jahresabschluß zum 30. September 1960 aus den nach handelsrechtlichen Grundsätzen zum gleichen Stichtag aufgestellten und von Wirtschaftsprüfern bestätigten Einzelabschlüssen entwickelt worden ist.“

Mülheim (Ruhr), im Februar 1961

WESTDEUTSCHE INDUSTRIE-TREUHANDGESELLSCHAFT MBH
Wirtschaftsprüfungsgesellschaft

Dr. J. P. Magnussen
Wirtschaftsprüfer

Dr. U. Roser
Wirtschaftsprüfer



EIN GIGANT DER TECHNIK

FEIERLICHE INBETRIEBNAHME DES NEUEN HOCHOFENS VI IN HÖRDE

Der 4. April 1961 war ein bedeutungsvoller Tag für das Hochofenwerk Hörde. In Anwesenheit zahlreicher Belegschaftsmitglieder, Betriebschefs, des Betriebsrats, Vertreter der Baufirmen, der Presse und des Rundfunks konnte am Vormittag in einer schlichten, aber eindrucksvollen Feierstunde der neue, mit Girlanden geschmückte und von Lorbeerbäumen umrahmte Hochofen VI, dessen Silhouette hoch über die bestehenden Hochofen hinausragt, seiner Bestimmung übergeben werden.

Oberingenieur Dr. **Loorz**, der zuerst das Wort ergriff, führte zwei Gründe an, die dazu bewogen hätten, das Anblasen des Ofens VI

dieses Mal in einer gewissen feierlichen Form vorzunehmen: erstens, weil es ein vollkommen neuer Ofen modernster Ausführung ist und zweitens, weil damit für das Hochofenwerk Hörde ein neuer Abschnitt beginnt. „Bei der Planung“, so führte er weiter aus, „entschloß man sich, einen großen Ofen mit 8 m Gestelldurchmesser zu bauen. Vorgesehen war zunächst eine Kübelbegichtung. Auf meine Anregung hin wurde dann aber eine wesentlich leistungsfähigere Skip-Begichtung mit automatischer Steuerung gebaut. Ich glaube, aus heutiger Sicht sagen zu können, daß diese Entschlüsse gut waren; denn damit war die Möglichkeit geschaffen, in Zukunft auch die anderen

Ofen als Groß-Hochöfen mit automatischer Skip-Begichtung bauen zu können. Die damit zu erzielende höhere Roheisenproduktion war aber eine wesentliche Voraussetzung für die spätere Planung des jetzt im Bau befindlichen Blasstahlwerks. Um bei der Inbetriebnahme des Blasstahlwerkes genügend Roheisen zur Verfügung zu haben, wird daher sofort anschließend der Ofen V in gleicher Form wie dieser als 8-m-Ofen mit automatischer Skip-Begichtung und Anschluß an die zentrale Meßwarte erstellt werden. Die Ofen III und IV werden dann vermutlich später

mund sagt: Was lange währt, wird gut. Wollen wir hoffen, daß dieses auch auf unseren Hochofen VI zutrifft und dieser uns Hochöfnern während seiner Reise wenig Ungemach bereitet."

Dr. Loorz dankte anschließend allen beteiligten Herren und Firmen für die vorbildliche und vertrauensvolle Zusammenarbeit bei der Erstellung des Ofens. „Wenn ich jetzt“, so sagte er weiter, „Herrn Dir. Rübmann als Werksleiter des Werkes Hörde bitte, den Ofen anzuzünden, so hat das zwei Gründe: einmal, weil es der erste Schritt ist zur hoffentlich baldigen Inbe-

hier oben Ihre ersten Schritte in Ihrer hüttenmännischen Laufbahn taten. Seitdem haben Sie die Verbindung mit dem Hochofenwerk Hörde nie verloren. Darf ich Sie nunmehr bitten, dem Ofen das belebende Element zu geben. Glück-auf!"

Dann trat Dir. **Rübmann** ans Mikrophon: „Nachdem nun dieser Gigant der Technik, unser neuer Hochofen VI, seine Reise begonnen hat, möchte ich allen, die an diesem Hochofen gewirkt haben, für ihre Arbeit an diesem Werk danken, besonders den Herren der Praxis, des Planens und des Wagens. Es war vor 5 Jahren nicht ganz einfach, den Entschluß zum Übergang auf die Skip-Begichtung zu fassen. Ihnen, Herr Dir. Röser, möchte ich daher nochmals herzlich Dank sagen, daß Sie am Ende Ihrer beruflichen Laufbahn, diesen Entschluß getroffen und uns so den Weg in die Zukunft geebnet haben.

Herrn Oberingenieur Städtgen und seinen Mitarbeitern danke ich, daß sie allezeit dem Wunsche des Hochofenwerkes gefolgt sind und so dieses Meisterwerk entstehen ließen, ferner Herrn Oberingenieur Dr. Loorz und seinen Mitarbeitern. Sie haben durch ihre Wünsche, Anregungen und ihr zähes Festhalten an ihren Forderungen erreicht, daß wir nun diesen modernen Hochofen betreiben können. Anerkennung gebührt auch allen,



9-m-Ofen werden. Inzwischen ist der Bau einer Gichtstaubförderanlage, einer Brech- und Siebanlage mit entsprechender Bandförderung bis in die Bunker und die Mechanisierung des Ofens I durch Bandförderung bis zur Gicht in vollem Gang. Diese Anlagen werden voraussichtlich noch im Laufe dieses Jahres in Betrieb genommen werden können. Wenn wir dann in einigen Jahren noch die in Planung befindliche Sinteranlage erhalten, wird sich das Hochofenwerk Hörde mit allen modernen Hochofenwerken messen können.

Die Bauzeit dieses Hochofens war verhältnismäßig lang. Die Ursachen bildeten einmal schwierige Bauverhältnisse, zum anderen widrige Umstände, verursacht durch den Konjunkturereinbruch. Der Volks-

triebnahme des im Bau befindlichen Blasstahlwerkes, zum anderen, weil Sie, Herr Dir. Rübmann, schon so lange mit dem Hochofenwerk Hörde verbunden sind. Sind es doch mehr als 30 Jahre, daß Sie





die in den Konstruktionsbüros, in den Werkstätten oder hier vor Ort an diesem Werk geschafft haben.

Als in den 40er Jahren des vergangenen Jahrhunderts die von Hermann Dietrich Piepenstock gegründete Hermannshütte schnell aufblühte, stieg der Roheisenbedarf bald auf 23 000 t im Jahr an. Nach unseren heutigen Begriffen war das sehr wenig. Wird doch der neue Hochofen VI diese Erzeugung in etwas mehr als 14 Tagen schaffen. Bedenken Sie jedoch, daß diese Roheisenmengen früher aus dem Siegerland, aus Belgien und zum Teil aus England kamen. Aus dem Siegerland wurden sie zum größten Teil mit Pferdewagen herangeschafft. Es kam daher sehr gelegen, daß um das Jahr 1850 in der Nähe von Hörde brauchbare Kohlen zur Koksherstellung und Eisenerze gefunden wurden. Die Voraussetzungen für den Bau eines Hochofenwerkes waren also gegeben. Nach einem alten Prospekt aus dem Jahre 1852 sollten die Eisenerze für Jahrhunderte ausreichen. Leider hat sich diese Voraussage nicht erfüllt.

Schon am 26. Februar 1854 konnte beinahe genau an der gleichen Stelle, an der wir stehen, der erste Hochofen angeblasen werden. Seine technischen Kennzahlen waren: Gestelldurchmesser 94 cm (neuer Hochofen VI 8 m), Höhe 16 m (71 m), Ofeninhalt 14,5 m³ (1291 m³) Ta-

geserzeugung 19 t (1500 t). In den nächsten Jahren wurden weitere Hochöfen erstellt, und am 24. November 1864 konnte der erste Hochofen VI angeblasen werden. Wir sehen, es ist alles schon einmal dagewesen. Die 6 Hochöfen waren durch eine Gichtbrücke und eine 100 m lange Gießhalle verbunden. Die Jahreserzeugung der 6 Hochöfen zusammen erreichte 58 000 t. Wir hoffen, daß unser neuer jüngster Hochofen VI dies in 6 Wochen leisten wird.

Lassen Sie mich die nächsten Jahrzehnte überspringen. Hinweisen möchte ich nur auf die Pionierleistungen eines Gustav Hilgenstock, der den Roheisenmischer einführte, und eines Willem van Vloten, der hier die erste Großgasmaschine in Betrieb nahm.

Herr Dr. Loorz erwähnte schon, daß ich vor rund 30 Jahren auf dem Hörder Hochofenwerk meine ersten eisenhüttenmännischen Gehversuche gemacht habe. Gern den-

ke ich an diese Jahre zurück. Gestatten Sie, daß ich aus dieser Zeit Herrn Dir. Arthur Killing und Herrn Betriebschef Hermann Lämmerhirt erwähne. Von beiden habe ich viel gelernt. Gedenken möchte ich in dieser Stunde auch der beiden Obermeister Heinrich und Wilhelm Stoltefuß, die zu meiner Zeit den Hochofen-Maschinenbetrieb repräsentierten. Lassen Sie mich auch meines Mitarbeiters Johann Schievenedel erinnern. Wir zwei stellten damals das Warmbüro Hochofen dar. Auch hier ist also eine Entwicklung ins Große festzustellen.

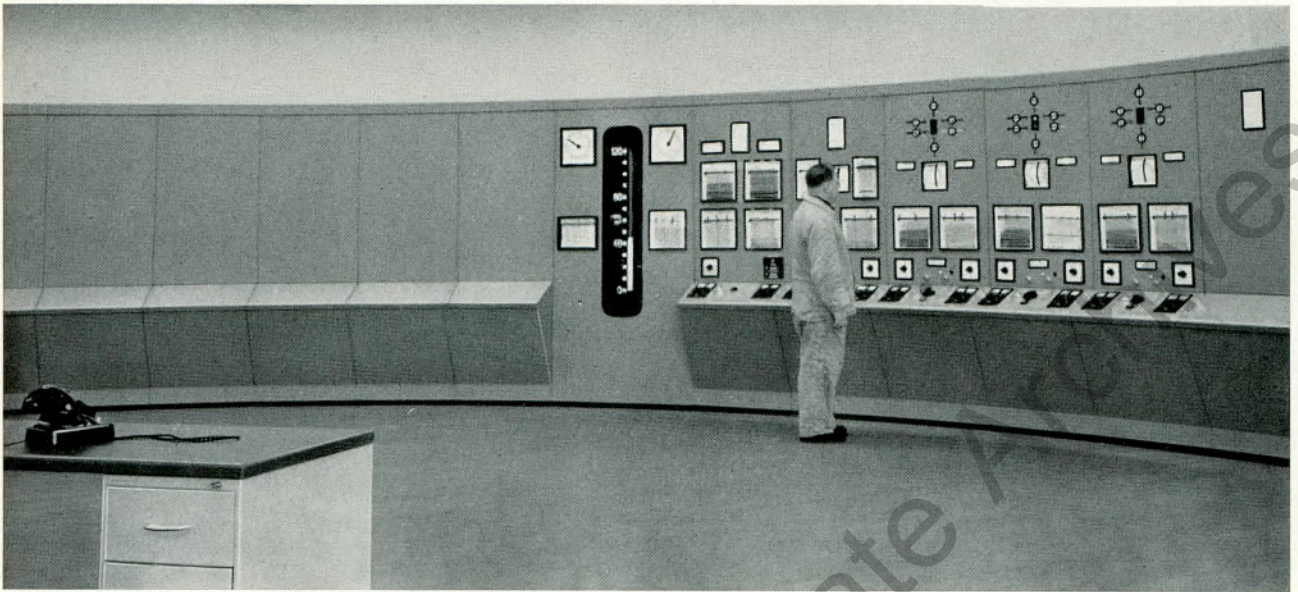
Wenn wir heute wieder einen Hochofen VI auf die Reise schicken, so wissen wir, daß dies nicht das erste Mal der Fall ist. Daran wollen wir die Hoffnung knüpfen, daß wie in den vergangenen so auch in den kommenden 100 Jahren ein gütiges Geschick über dem Hörder Hochofenwerk walten möge. Diese Hoffnung ist um so fester gegründet, als die Hauptvoraussetzung immer noch zutrifft:

Wo Isen liet und Eicken waßt,
do sin ock Lüe, die dotau paßt."

Nach diesen Ausführungen zündete Dir. Rübmann mit einer ihm von Herrn Dr. Loorz überreichten brennenden Fackel vor dem Stichloch einen Berg von Zündmaterial aus Holzwolle, Werg und Papier an. Hoch auf loderten die Flammen. Und als die im Hochofen aufgestellten 30 Tonnen Holz Feuer gefangen hatten, begann es dumpf in dem stählernen Koloß zu dröhnen. Der modernste Hochofen der Hüttenunion war damit angeblasen.



DIE TECHNISCHE AUSRÜSTUNG, BAUDATEN UND LEISTUNGSANGABEN DES NEUEN HOCHOFENS



Die zentrale Meßwarte des Ofens VI, die später für die Bedienung sämtlicher Ofen eingerichtet wird.

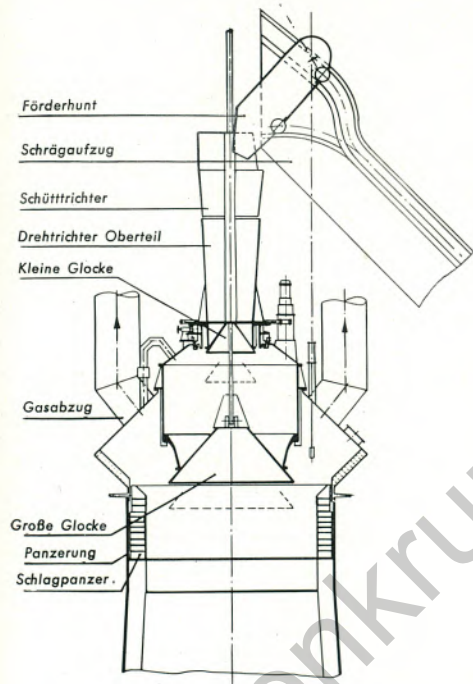
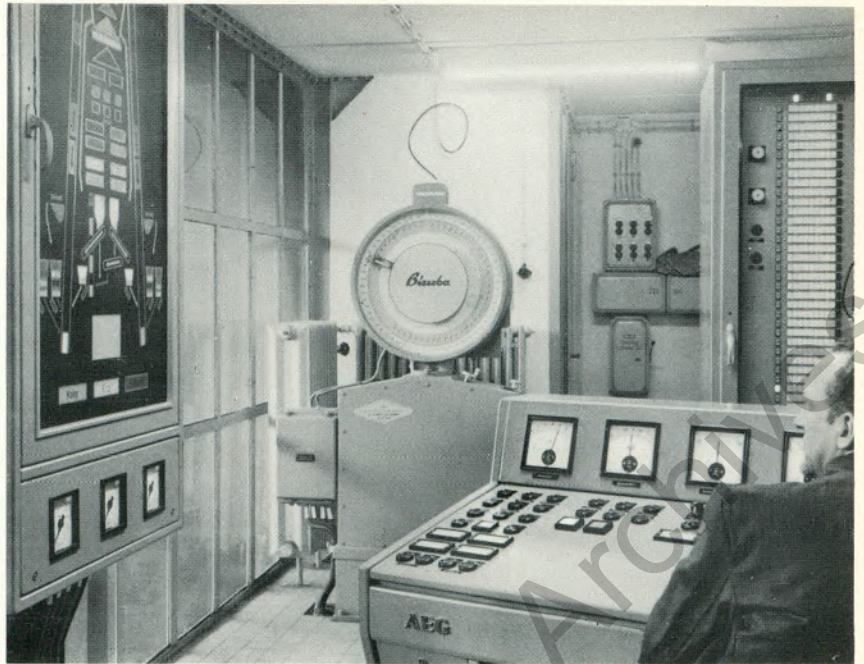
Die Inbetriebnahme des Hochofens VI ist ein bedeutender Schritt auf dem Wege zur Modernisierung des Hochofenwerkes Hörde. Der Bau wurde notwendig, da der Hochofen V ausgeblasen wird und durch einen Neubau vom Typ Hochofen VI ersetzt werden soll. Der Ofen V ist seit 1950 in Betrieb und hat bisher ca. 2,95 Mill. t Koks durchgesetzt und 3,2 Mill. t Roheisen erzeugt.

Der Bau des Hochofens VI, seiner 3 Winderhitzer und der Erzbunker-Verlängerung wurde im Monat April 1957 mit umfangreichen und z. T. unter erheblichen Schwierigkeiten durchzuführenden Arbeiten zur Baufeldbereinigung, z. B. Umliegung von Rohrleitungen mit großem Durchmesser, Erdbewegungen, Abtransport alter Fundamente usw., in Angriff genommen. Die zügige Bauweise erfuhr in der Zeit von Herbst 1958 bis Herbst 1959 eine Unterbrechung, bedingt durch die damalige schlechte Absatzlage des Werkes.

Der nach den neuesten Erkenntnissen durch die Firma Demag gebaute Ofen — deren größter Neubau er übrigens ist — soll monatlich 40 000 t Roheisen erzeugen. Er hat einen Gestelldurchmesser von 8 m, einen nutzbaren Ofeninhalt von 1150 m³ und eine Ofengerüst-Bauhöhe bis zum Entlüftungshut von 71 m.

Der Ofen besitzt einen völlig geschweißten Ofenpanzer, dessen untere Blechstärke 60 mm beträgt, die sich bis zur Gicht auf 25 mm verjüngt.

Die Bedienung und Überwachung des Ofens wurde weitgehend automatisiert. Aus einer neu erstellten zentralen Meßwarte mit modernsten Meßeinrichtungen wird der Ofen selbst und seine Winderhitzer gesteuert. Im Endausbau, nach dem Neubau der bestehenden Ofen, soll der gesamte Hochofenbetrieb einschließlich der Gichtgasverteilung des Werkes von ihr geregelt werden.



Der Möller, bestehend aus den einzelnen Erzsorfen, Koks und Zuschlägen, wird aus der Erzbunkeranlage über einen Erzzubringerwagen und einen automatisch betriebenen Skip-Aufzug in den Ofen gebracht. Der Erzzubringerwagen ist mit elektronischen Waagen versehen und durch elektrische Verriegelungen weitgehend gegen falsche Bedienung gesichert. Die Wiegeergebnisse werden sofort selbsttätig in die zentrale Meßwarte übertragen und dort laufend kontrolliert. Am Fuße des Aufzuges in der Erzbunkeranlage befindet sich der Steuerstand dieser Einrichtung mit weiteren Waagen, Begichtungsprogramm-Schaltung und einem Leuchtschaubild des Begichtungsablaufes. Die Bedienung erfolgt durch einen Mann. Die verschiedenen Arbeitsvorgänge der Begichtung löst er durch einen Druckknopf aus, die Vorgänge selbst erfolgen dann vollautomatisch in der richtigen Reihenfolge. Das Maschinenhaus über dem Aufzug, das die Aufzugmaschine aufnimmt, ist nicht mehr besetzt.

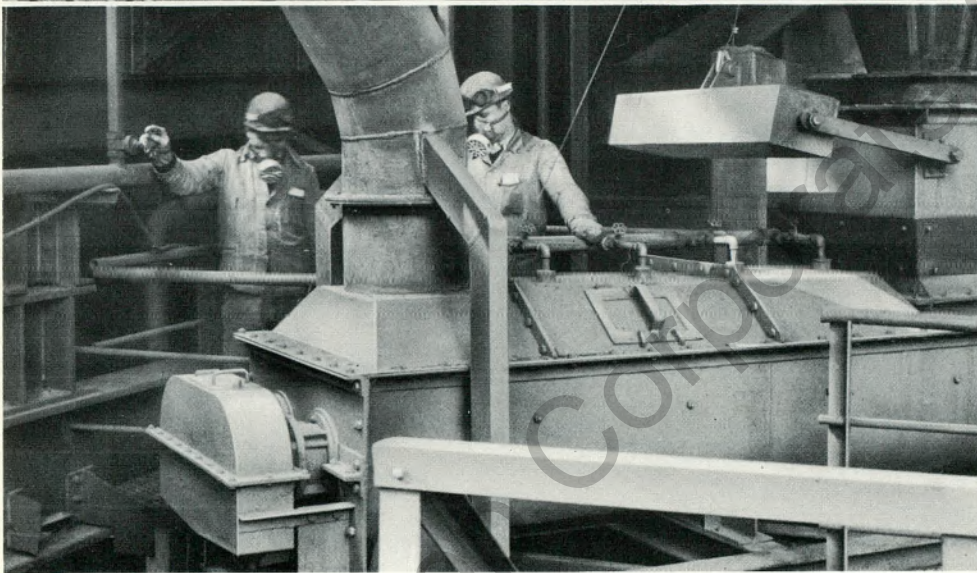
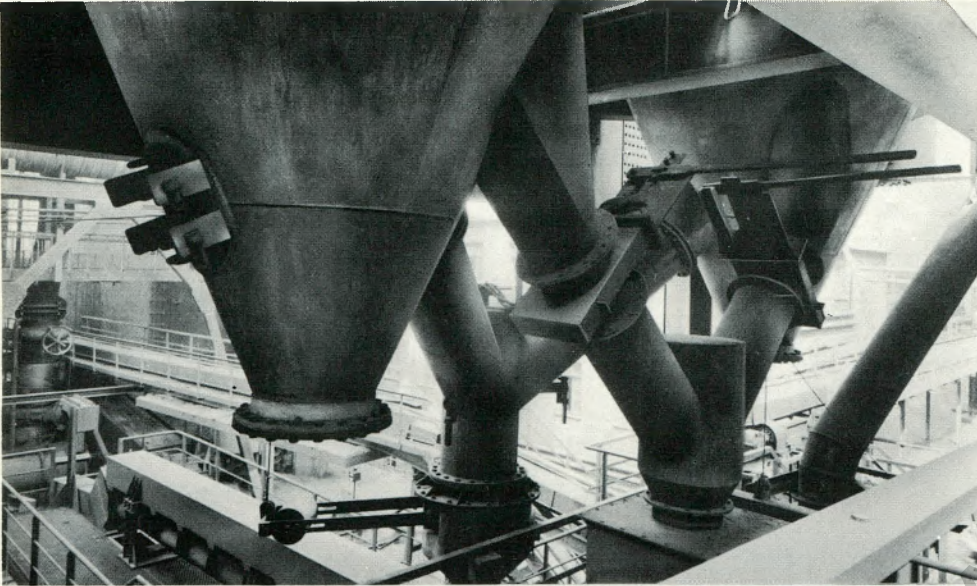
Den Forderungen zur Reinerhaltung der Luft wurde durch den Einbau eines doppelten Gichtverschlusses und der Erstellung einer

vollautomatischen Gichtstaubförderanlage Rechnung getragen.

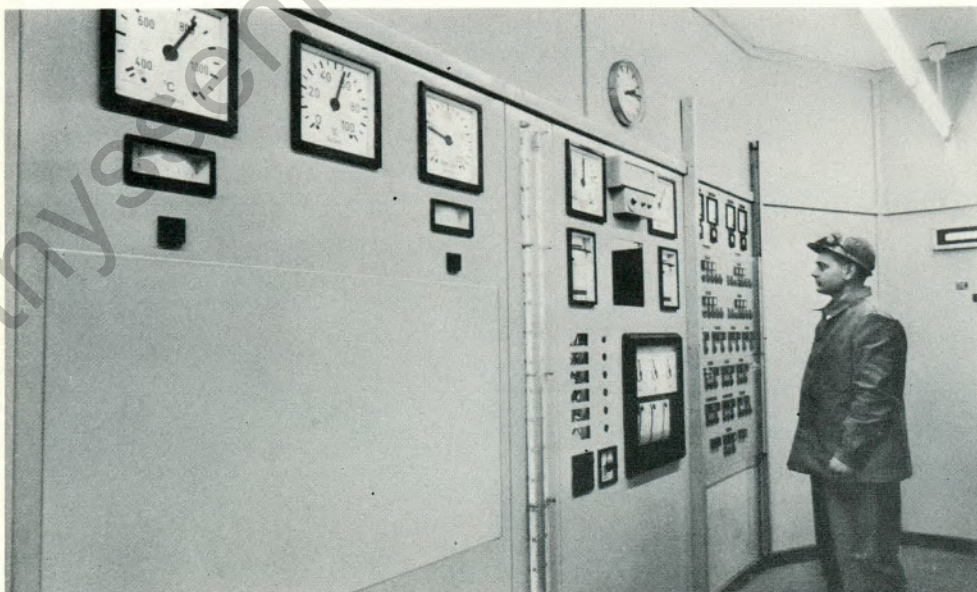
Der doppelte Gichtverschluß mit Ober- und Unterglocke wirkt wie eine Gasschleuse, so daß beim Gichten durch das wechselweise Betätigen der Glocken Staub und Gas nicht mehr unmittelbar in die Atmosphäre gelangen können.

Die neue Gichtstaubförderanlage soll die Staubentwicklung, die bisher beim Ziehen des trockenen, heißen Gichtstaubes aus den Staubsammlern in offene Wagen entstand, vermeiden. Der Staub wird in Zukunft auf gekapseltem Wege Mischschnecken zugeführt, darin angefeuchtet und über Transportbänder einer zentralen Verladestelle zugeleitet. Dadurch wird ein erheblicher Teil an Rangierarbeit eingespart, da die Wagen nicht mehr einzeln an den Ofen angesetzt zu werden brauchen.

Besonderer Wert wurde im Rahmen der Automatisierung auf die Sicherheit des Arbeitsplatzes gelegt. Besonders die Arbeitsvorgänge, bei denen Gasgefahr besteht, wurden mit der Möglichkeit zur Fernbedienung von einem sicheren Platz aus — der Ofenwarte — versehen.



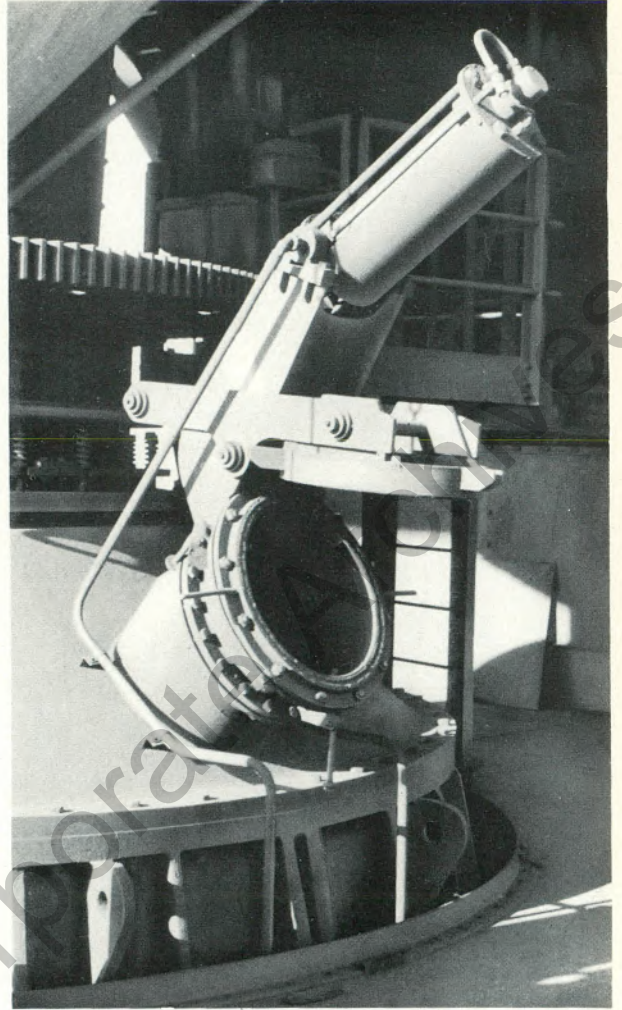
In dieser Doppelmischschnecke wird der Staub durch fein zerstäubtes Wasser angefeuchtet und in der Temperatur heruntersgesetzt.



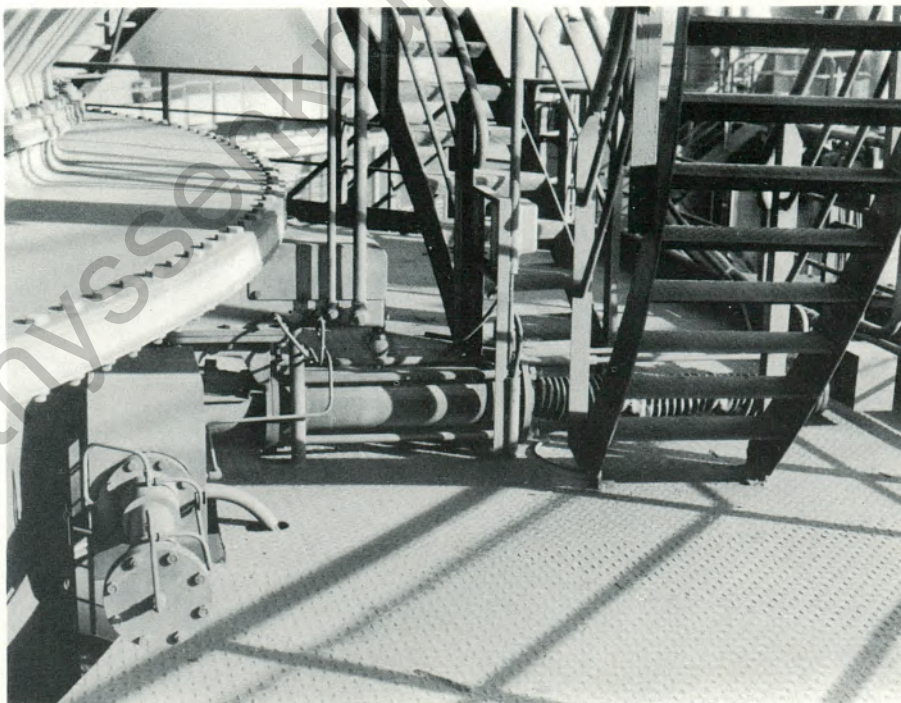
Von hier aus geschieht die Fernbedienung
der Belüftungs- und Explosionsklappen an der Gicht,
der Zündvorrichtung an der Gicht,
der Ventile zum Absperren des Ofens,
des Ringleitungsheißwind-schiebers mit den Entlüftungshüten auf der Windringleitung.



Jeder unnötige Aufenthalt in
 der Nähe der Explosions-
 klappen ist verboten!
 Gas- u. Verbrennungsgefahr.

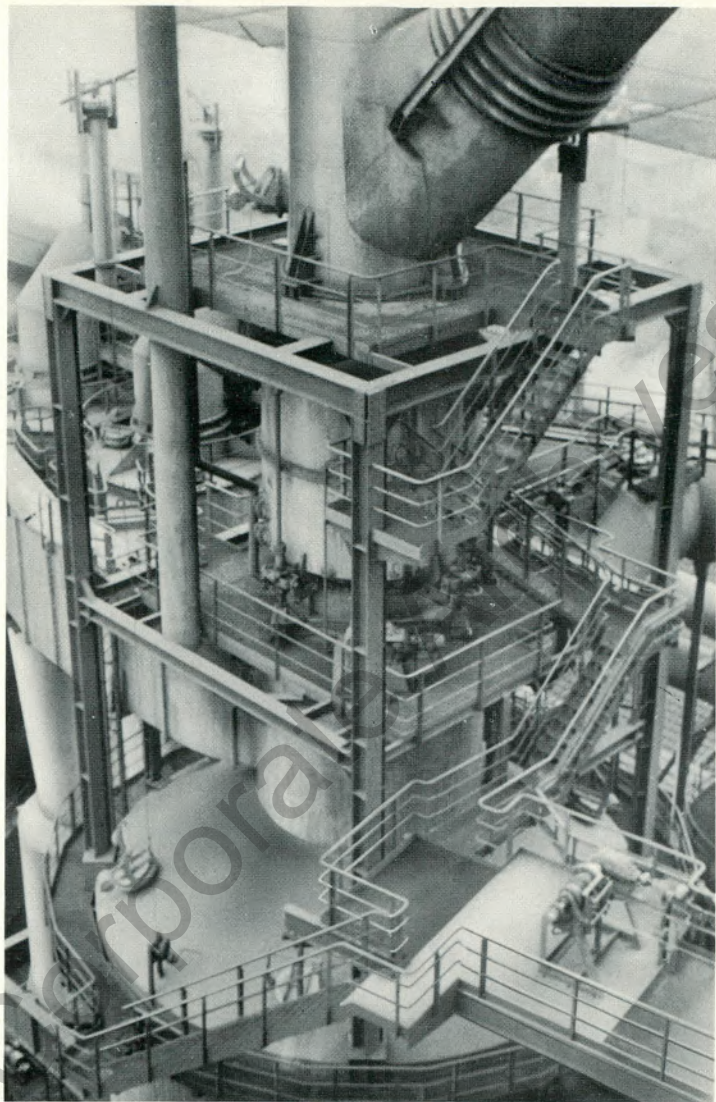


Automatische Belüftungs- und Explosionsklappen an der Gicht.

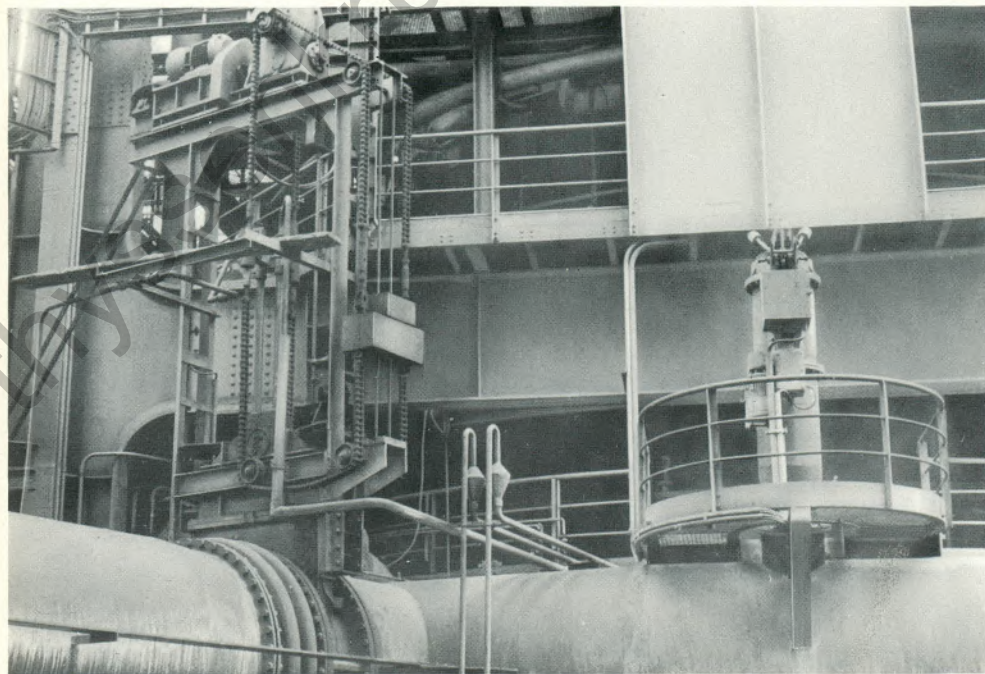


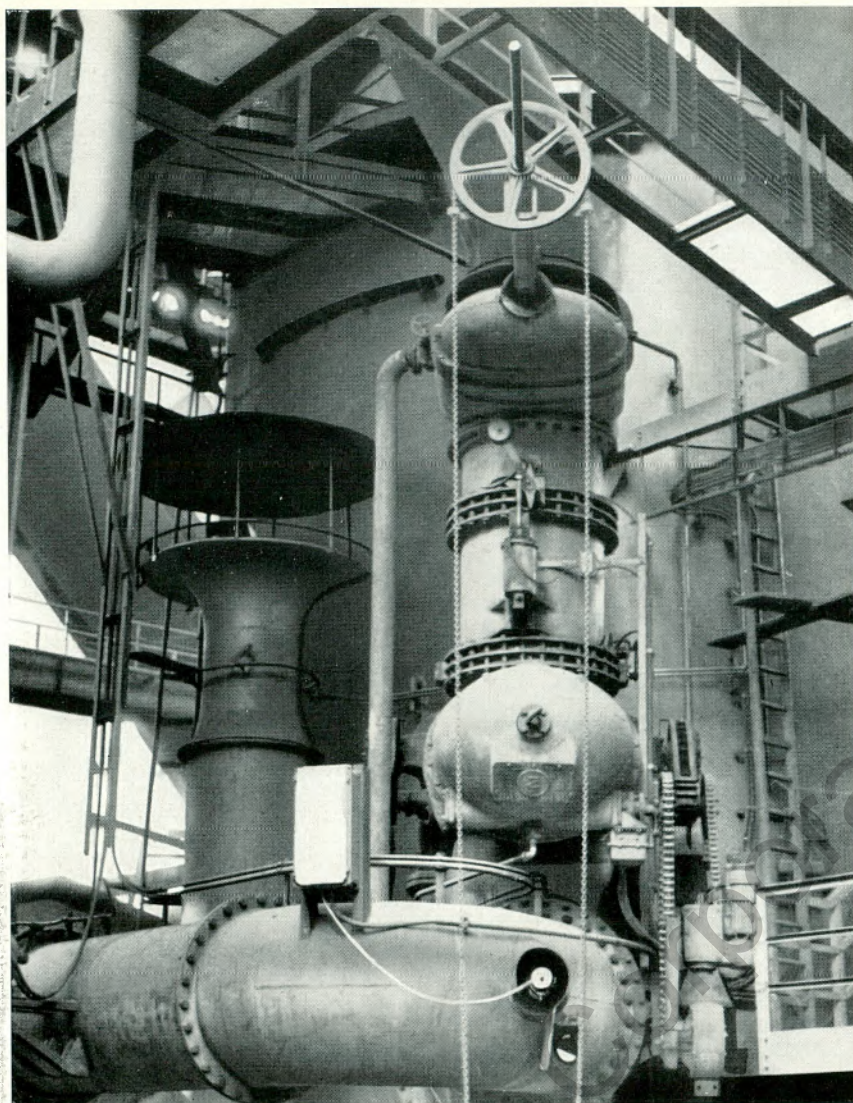
Eine Zündvorrichtung mit Flammenwächter
 an der Gicht zum Zünden des Gases beim
 Stillstand des Ofens ersetzt das Anzünden
 von Hand mit einer Fackel.

Doppelt wirkende Ventile zum Absperren des Ofens vom Rohgasnetz bei Ofenstillständen ersetzen die einfachen Glockenventile.



Ringleitungs-Heißwindschieber mit Entlüftungshüten auf der Windringleitung verhindert bei Ofenstillständen das Zurückdrücken von Ofengasen durch evtl. Undichtigkeiten von Schiebern in die Winderhitzer und vermeidet so eine Explosion.





Zündvorrichtungen mit Gassicherungen und Flammenwächtern beim Heizen von Winderhitzern ersetzen das Zünden von Hand mit einer Lunte und sperren bei Störungen sofort die weitere Gaszufuhr ab.

Die wichtigsten Baudaten des Giganten unserer Hochöfen sind:

1. Höhe über Hüttenflur bis zum Entlüftungshut 71 m
2. Gesamthöhe, Höhe Boden-stein — Gichtbühne 39 m
3. Gestelldurchmesser 8 m
4. Gestell-Querschnitt 50,2 m²
5. Gesamt-Ofeninhalt 1 291 m³
6. Nutzbarer Ofeninhalt 1 150 m³
7. Anzahl der Blasformen 20 Stck.
8. Blasformen-Durchmesser 160 mm
9. Anzahl der Schlackenformen 3 Stck.
10. Begichtungsart:
Automatische Skip-Begichtung mit doppelter Glocke und Trichter-Drehwerk, Leistungsfähigkeit etwa 7 000 t/Tag

11. Gestell- und Rastmauerung Kohlenstoffsteine mit Schamottekern etwa 800 t
12. Schachtausmauerung: Schamottesteine etwa 550 t

Die Winderhitzer von nicht minderer Mächtigkeit bilden den Rahmen eines Hochofens. Ihre Baudaten sind:

1. Anzahl der Winderhitzer 3 Stck.
2. Höhe der Winderhitzer 35,5 m
3. Durchmesser der Winderhitzer 8,5 m
4. Maximale Heißwindtemperatur 1 100° C
5. Gesamt-Heizfläche je Winderhitzer 38 771 m²
6. Inhalt des Gitterwerkes (hochfeuerfeste Schamottesteine) je Winderhitzer 1 063 m³
7. Gewicht des Gitterwerkes je Winderhitzer 1 317 t

Der Hochofen VI ist aber nicht nur ein Gigant in bezug auf seine Größe, sondern auch hinsichtlich seiner Leistung. Die Roheisenerzeugung eines Tages wird ca. 1 500 t bei einem Koksverbrauch von 700 kg Koks je t Roheisen und darunter betragen. Die Abfuhr zum Stahlwerk erfolgt in Pfannen, zunächst mit 40 t Inhalt = 40 Pfannen je Tag, später mit 80 t Inhalt = 20 Pfannen je Tag. Die anfallende Hochofenschlacke wird etwa 750 t je Tag betragen, entsprechend 40 Schlackenpfannen mit je 20 t Inhalt. Zur Beschickung des Ofens werden täglich 1 250 t Koks = 75 Güterwagen mit je 17 t Inhalt bewegt. Diese Koks- und Erzmengen zusammen ergeben 4 Güterzüge von je 50 Wagen.

Der Windbedarf beträgt je Tag 3,75 Mill. Nm³ und ergibt eine Gichtgasmenge von 5 Mill. Nm³.

Der Kühlwasserverbrauch zur Kühlung des Schachtes mit 1 000 Kühlkästen und zur Berieselung des Gestells und der Rast beträgt täglich etwa 23 000 m³. Dies entspricht etwa dem Wasserverbrauch einer Stadt von 170 000 Einwohnern.

Betrachtet man alle diese Zahlen zusammen, so hat man ein eindrucksvolles Bild von der Größe des Material- und Energieumschlages, der bei der Erzeugung von 1 500 t Roheisen erreicht wird.



HELFT ALLE MIT SPAREN!

Von einer tüchtigen Hausfrau erwartet man, daß sie nicht nur ihre Familie vorbildlich betreut, sondern auch in ihrem Haushalt wirtschaftlich arbeitet. Das ist zugegebenermaßen nicht immer ganz leicht, und mancher sorgenvolle Blick ins Portemonnaie besagt ganz eindeutig, wie es hier und da um die Finanzen der Hausfrau, um das ihr zur Verfügung stehende Wirtschaftsgeld steht. Und dann beginnen die Überlegungen: Wie kann es anders gemacht, wie können noch Einsparungen getroffen werden? Bei genauer Kontrolle der Ausgaben findet sich meist noch ein Weg, wie diese oder jene Fehlerquelle beseitigt werden kann. Da gibt es beispielsweise oft völlig unnötige kleine Nebeneinkäufe, für die im Haushalt kein echter Bedarf besteht. Dort steht die Flamme des Gasherdes überflüssigerweise auf größter Stärke, obwohl auch eine Kleinstellung genügt. Oder der Hausherr läßt im Keller stundenlang das Licht brennen, nur weil er mit seinen Gedanken nicht bei der Sache war. So gäbe es noch vielerlei Dinge, die des Nachdenkens Wert wären und die zu einem sparsameren Haushalten führen könnten. Denn jeder Groschen, der

verschwendet wird, trifft den eigenen Geldbeutel.

Und wie steht es mit dem Firmenportemonnaie? Haben wir in unseren Werken nicht die gleichen Probleme zu bewältigen? In einem Betrieb mit Tausenden von Arbeitsplätzen gibt es unzählige Verlustquellen, die ständig unter Kontrolle gehalten werden müssen, wenn nicht die Unkosten ins Uferlose steigen sollen. Was nützen alle Bemühungen der Werks- und Betriebsleitungen, wenn sich nicht jeder Betriebsangehörige mit verantwortlich fühlt und aufpaßt, daß kein Material vergeudet wird und kostspielige Werkzeuge und Maschinenanlagen pfleglich behandelt und produktiv eingesetzt werden.

In früheren Jahrzehnten, als die Technik noch nicht so weit fortgeschritten war und der Mensch körperlich erheblich mehr beansprucht wurde als heute, war die Störanfälligkeit der damals noch einfachen Maschinen natürlich geringer als in der Gegenwart. Jetzt laufen in vielen unseren Betrieben moderne, komplizierte Maschinen, um einerseits den Arbeitenden zu entlasten und andererseits eine höhere Produktion zu erreichen.

Diese Maschinen sind sehr empfindlich und verlangen von den Maschinisten eine pflegliche Behandlung. Ein guter Maschinist ist sich stets bewußt, daß ihm ein wertvolles Objekt in die Hand gegeben ist, das besonderer Wartung bedarf. Zu der Pflege der Maschinen gehört auch eine ausreichende Schmierung. Der Schmierer muß immer mit der notwendigen Sorgfalt und Verantwortung seine Arbeiten ausführen, denn von ihm hängt das wirtschaftliche und reibungslose Funktionieren der Maschinen ab. Das alte Sprichwort, „Wer gut schmiert, der gut fährt“ gilt insbesondere für unsere Hüttenwerksmaschinen, die in Staub und Dreck, Hitze und Gas einwandfrei arbeiten sollen und deshalb einer sach- und fachgerechten Abschmierung bedürfen. Nur so ist es möglich, die Reparaturen auf ein Mindestmaß zu beschränken: denn Reparaturen und Neuanschaffungen kosten viel Geld und verteuern jede Tonne Stahl, die wir unseren Kunden verkaufen. Aber gerade in der heutigen Zeit, wo der Konkurrenzkampf besonders hart ist, müssen wir alle mithelfen, durch sparsames, überlegtes Handeln unnötige Verluste, die die Selbstkosten in die Höhe treiben und dadurch die Wettbewerbskraft schwächen, zu vermeiden.

In anschaulicher, plastischer Form hat die Abteilung M Dortmund z. Zt. in einem Schaukasten am Martinwerk zahlreiche treffende Beispiele von Fehler- und Verlustquellen im täglichen Betriebsablauf gegeben und gezeigt, wie man es nicht machen soll. Alle, die es angeht, werden, wenn sie den Schaukasten ein wenig näher betrachtet haben, sicherlich nicht unbeeindruckt gewesen sein. „Weißt Du eigentlich“, so spricht ein Plakat Kranführer, Maschinisten und Schlosser an, „welche Schäden dieses Fett oder schädliches Öl anrichten können? Aus- und heißgelaufene Lager rufen Störungszeiten hervor, die sich auf Produktion und damit auf Deine Prämie auswirken“. Oder sollte

KRANFÜHRER MASCHINIST-SCHLOSSER

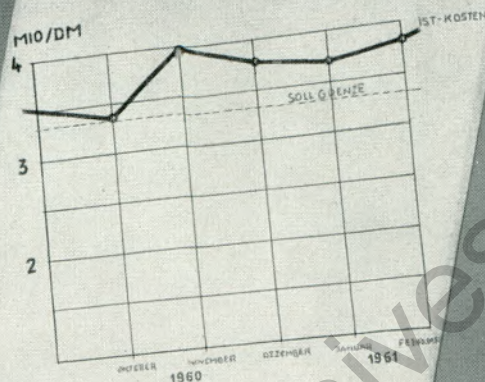
**Weißt Du
eigentlich**

welche Schäden
dieses Fett oder schlechtes
Öl anrichten können?

Aus- oder heiße/ aufre Lager ru-
fen Störungszeiten hervor, die sich
auf die Produktion und damit auf

Deine Prämie
auswirken!

KOSTENDENKEN KOSTENSENKEN!



Von der Höhe der Unkosten ist
die Wirtschaftlichkeit eines Be-
triebes abhängig, die Wirt-
schaftlichkeit des Betriebes.

SICHERT DEINEN ARBEITSPLATZ

$20 \times 4 \times 1 \times 25 = 2000$

Wir haben etwa 20 Betriebe mit je 4 Reparatur-
kolonnen in unserem Werk. Wenn jede dieser
Kolonnen an durchschnittlich 25 Arbeitstagen
nur 1 Schraube am Reparaturort liegen läßt
sind es:

$2000 \text{ Stck.} \times 1.50 \text{ DM} = 3000.-\text{DM}$

Es ist wert, darüber nachzudenken

jenes Rechenexempel: $20 \times 4 \times 25 = 2000$ nicht zum Nachdenken zwingen? Wir haben etwa 20 Betriebe mit je 4 Reparaturkolonnen im Werk Dortmund. Wenn jede dieser Kolonnen an durchschnittlich 25 Arbeitstagen nur eine Schraube am Reparaturort liegen läßt, sind es $2000 \text{ Stück} \times 1,50 \text{ DM} = 3000 \text{ DM}$. Die vorhergehende Ausstellung im Schaukasten hatte ebenfalls in eindringlicher Weise vor Augen geführt, wie leicht durch Unachtsam-

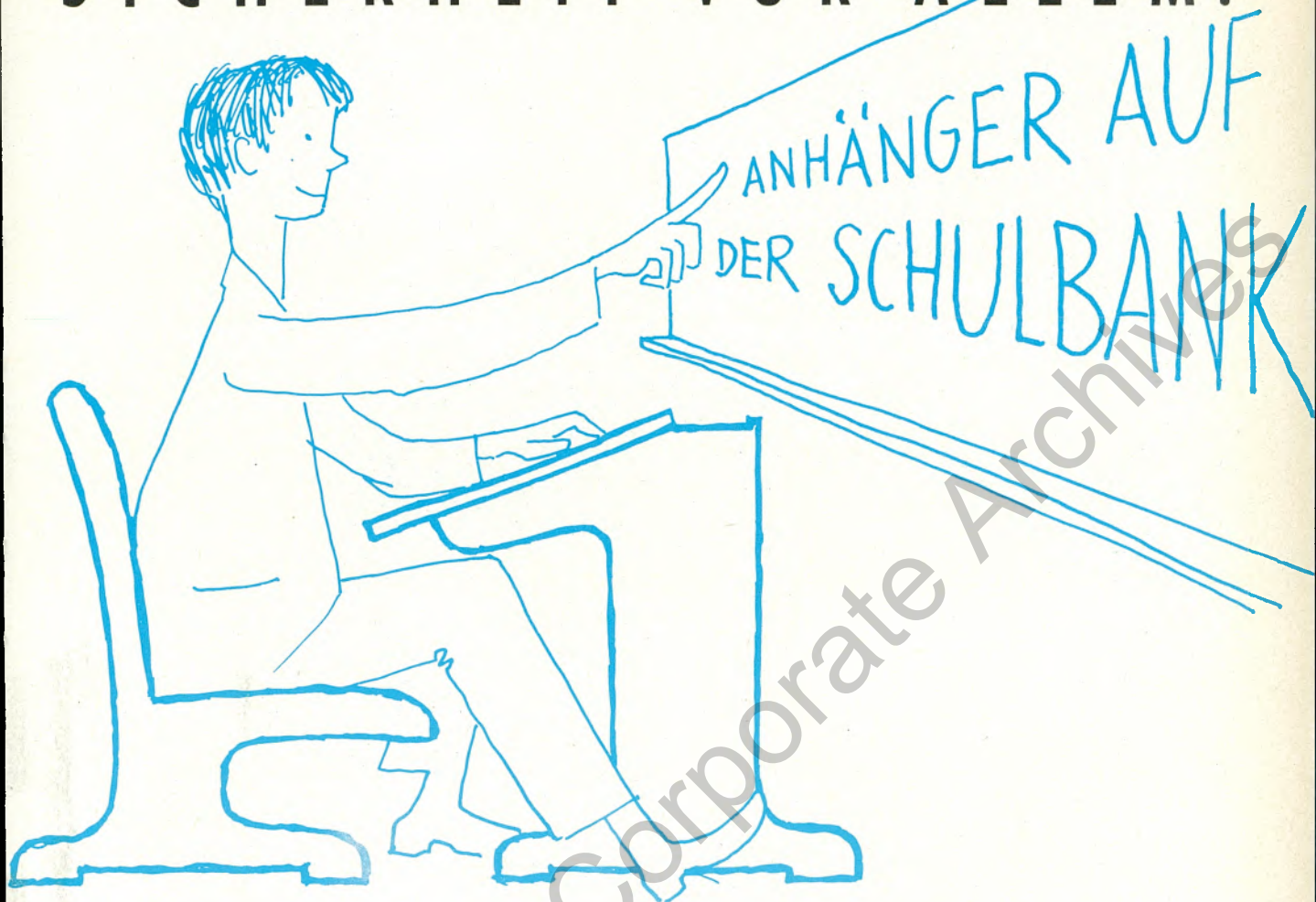
keit oder Nachlässigkeit wertvolles Material verloren geht. An Beispielen der feuerfesten Steine, die ja teilweise recht teuer sind (Ringenschiebersteine 39,30 DM, Magnesit-Ausguß 19,70 DM, Gewölbeformsteine 16,66 DM — alles je Stück)

wurde dargelegt, daß man mit ungeschickten Händen viel Geld verschwenden kann.

So ließen sich noch weitere ein-
drucksvolle und beweiskräftige

Tatsachen aufführen. Es lohnt sich wirklich, über alle diese Dinge einmal ernsthaft nachzudenken und sein persönliches Verhalten danach einzustellen. Nicht nur im privaten Bereich zu Hause, wo es eine Selbstverständlichkeit ist, daß nicht unnötig Geld ausgegeben wird, nein, auch am Arbeitsplatz ist größte Sparsamkeit erforderlich und jeder von uns sollte in seinem Arbeitsbereich so handeln, als ginge es um seinen eigenen Geldbeutel.

SICHERHEIT VOR ALLEM!



Jeder 4. Betriebsunfall ist direkt oder indirekt ein Transportunfall. Dieser Arbeitsvorgang, das Transportieren von Lasten, spielt sich im Hüttenwerk mit seiner großen Zahl unterschiedlicher Betriebe sehr häufig ab, und viele Belegschaftsmitglieder sind als Anhänger tätig. Aus diesem Grunde wurde schon im Dezember-Heft des Vorjahres das Thema „Lastentransport“ angeschnitten, und zwar speziell aus der Sicht des Kranführers. Als Fortsetzung soll heute einmal die Arbeit des Anhängers etwas genauer betrachtet werden. Leichtsinn, Hast, Übereifer oder Unwissenheit beim Anhängen von Lasten können die Ursache für manchen Unfall sein. Deshalb wurde eine Anhängerschulung eingeführt, in der seit Ende Februar d. J. jeweils 8—12 Anhänger eine Woche lang täglich in 2 Stunden noch einmal mit den Grundkenntnissen ihres Berufes bekanntgemacht werden.

Die Themen der Besprechungen sind:

Der Verantwortungsbereich des Anhängers

Die Verbindung zwischen Anhänger und Kranführer

Drahtseile, Ketten und andere Anhängemittel

Das Anhängen der Last

Aber nicht nur theoretisch werden diese Themen behandelt, sondern bei Anhängenübungen im Betrieb, bei einer Filmvorführung und bei einem Seilzerreiversuch wird das gemeinsam Erarbeitete in der Praxis noch vertieft.

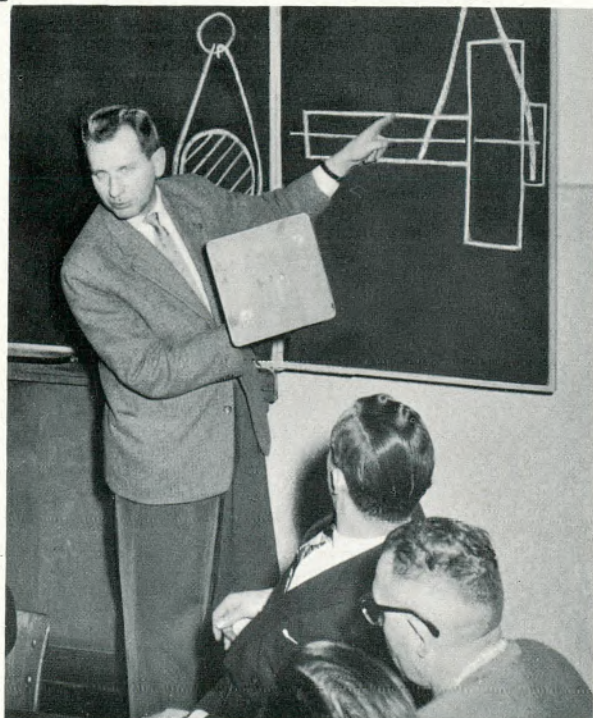
Zum Abschluß der Schulung wird jeder Anhänger geprüft. Hat er dabei nachgewiesen, daß ihm die notwendigen Kenntnisse über seinen Beruf vertraut sind, erhält er über diese Prüfung eine Bescheinigung.

I M S C H U L U N G S R A U M

In zwanglosem Gespräch werden die für den Beruf des Anhängers erforderlichen theoretischen Kenntnisse vermittelt. Beispiele aus der Praxis erhärten das gemeinsam Erarbeitete. Die Abgrenzung des Verantwortungsbereiches des Anhängers ist ebenfalls von großer Wichtigkeit. Schon bei der Auswahl des richtigen Drahtseiles beginnen die Probleme. Besonders schwierig ist die Wahl der richtigen Drahtseilstärke bei unsymmetrischen Teilen; dann tragen unter Umständen nur 2 Seilstränge, während alle anderen Seilstränge nur führende oder unterstützende Funktionen haben. Bei der Auswahl der Ketten und Drahtseile bedient sich der Anhänger seiner Tabelle.



So können bei ungenügender Sorgfalt Ketten-
glieder und Ringe aussehen. Ihre Verwendung
ist dann mit großen Unfallgefahren verbunden.



Es gibt viele Anhängemöglichkeiten. Die sorgfältige Ermittlung des Schwerpunktes ist immer wichtig, besonders bei stark kopflastigen Werkstücken.



Gespreizt angeschlagene Drahtseile sind weniger belastbar. An einem Probegewicht, das in Gummischnüren hängt, wird der Unterschied zwischen senkrecht und gespreizt angeschlagenen Strängen gezeigt.



Das Drahtseil ist das wichtigste Lastaufnahmemittel. Der Anhänger verwendet vorwiegend Kreuzschlagseile in Normal-Machart 6×37 und Kabelschlag-Macharten.

So biegsam und geschmeidig ist ein Drahtseil der Kabelschlag-Machart. Kein Wunder, denn es kann bis zu 1.554 sehr dünner Einzeldrähte haben.



Den Kreuz- oder Weberknoten und den Pfahlstich muß jeder Anhänger kennen. Der Anhänger rechts im Bild hat es geschafft und strahlt.

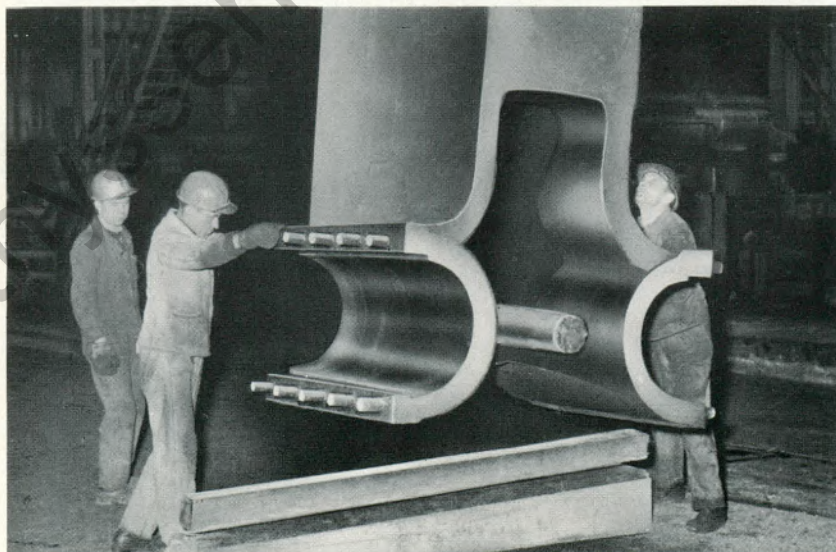
ANHÄNGEÜBUNGEN IM BETRIEB



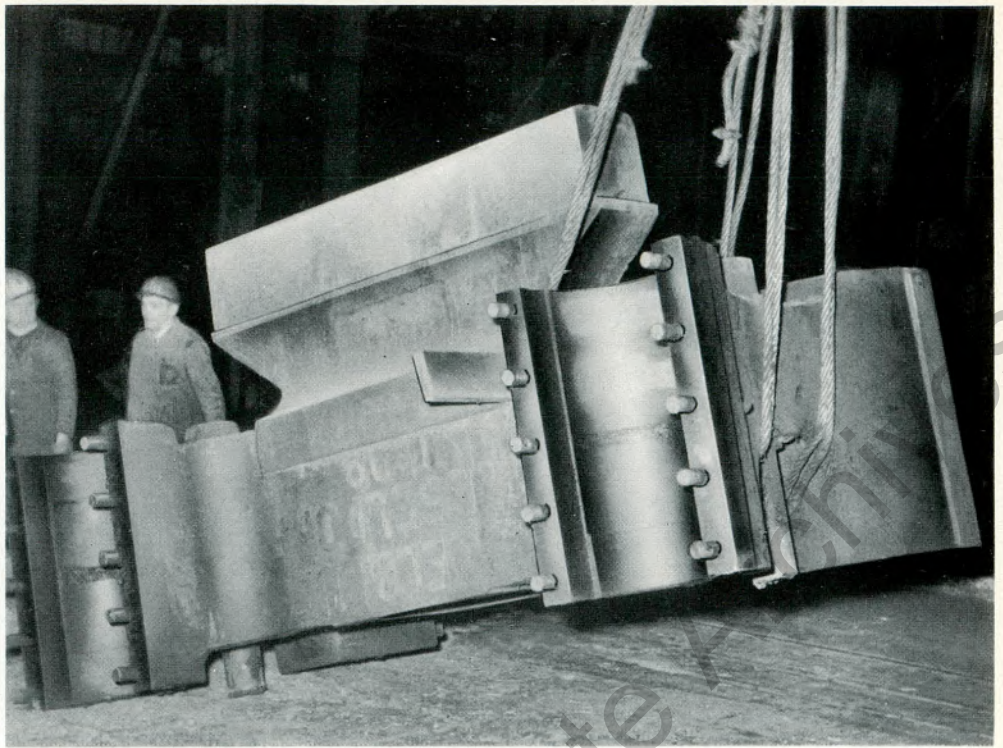
Mit Hilfe dieses Drahtseiles, das nach der Tabelle ausgesucht wurde, soll der 16.700 kg schwere Hammersattel gewendet werden.



Das Drahtseil wird unter der Last durchgezogen und in seiner Lage durch Verständigung mit dem Kranführer korrigiert.



Die Last wird auf untergelegte Hölzer aufgesetzt und dadurch zum Kippen gebracht.



Das ist in diesem Fall besonders schwierig, weil der Schwerpunkt durch den außermittig liegenden Schmiedesattel eine ungünstige Lage hat. Die Zusammenarbeit zwischen Anhänger und Kranführer muß besonders gut sein. Die Geschicklichkeit des Kranführers ist dabei von ausschlaggebender Bedeutung.



Nachdem die Last mehrere Male gewendet worden ist, wird zum Abschluß der gesamte Arbeitsvorgang noch einmal kritisch betrachtet.

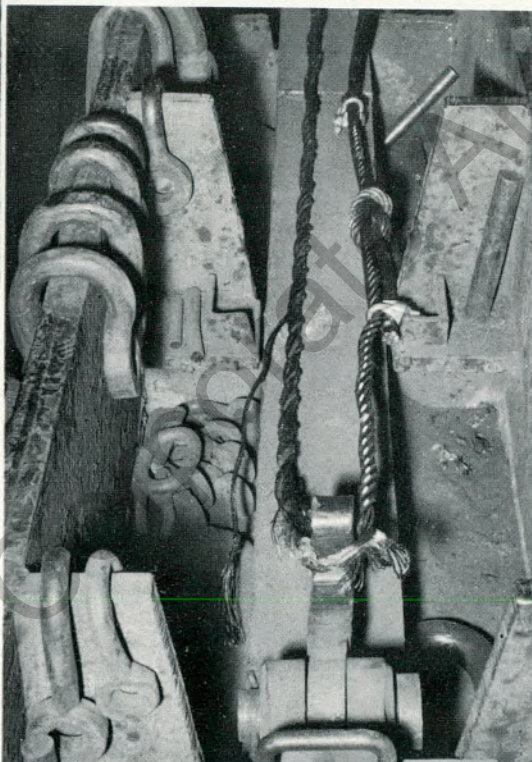


Hier werden Drahtseile auf Seilfehler untersucht. Der Anhänger muß wissen, wann ein Seil nicht mehr verwendungsfähig ist.

DER SEILZERREISSVERSUCH



1. Versuch: Ein neuer Drahtseilschlupp, rechnerische Bruchlast 56 t, wurde dreimal an der gleichen Stelle mit Last über eine scharfe Kante gezogen. Die entstehenden Knicke wurden unter der gleichen Last wieder herausgebracht. Bei der nachfolgenden Belastung bis zum Bruch riß das Seil bei ca. 22 t, wobei die Lastzunahme ganz langsam erfolgte. Ein Ruck, wie er beim Wenden von Werkstücken des öfteren vorkommt, hätte das Seil noch viel früher zum Reißen gebracht.



2. Versuch: Hier wurde ein Seil der gleichen Abmessung sofort bis zum Bruch belastet. Es hielt bei langsamer Lastzunahme nur 25 t. Dann riß es am Haken, um den es herumgezogen war.



Nachdenklich wird von allen die Bruchstelle betrachtet. 56 t Bruchlast und reißt schon bei 25 t, nur weil die Kante am Haken noch zu scharf war!



URLAUB — RICHTIG GENOSSEN

Urlaubstage sind köstliche Wochen, ein Geschenk des Himmels. Wie eine Perle eingefaßt im Silberring der 330 Tage Arbeit. Im Urlaub zählt jede Stunde doppelt, jeder Tag dreifach, die Wochen des Urlaubs sind ein ganzes Jahr Arbeit wert. Wir wissen es und nehmen uns jedes Jahr vor, die Urlaubszeit besonders sorgsam einzuteilen. Wie aber, sehe ich nun meine Freunde in ihren köstlichen Tagen mit 120 Sachen über die Landstraße rasen, durch fremde Städte hasten, die Nächte bei Tanz und Trunk zum Tag machen? Haben sie den Verstand verloren, daß sie in diesen Nächten den rauhen Gesellen Bachus anbeten und ihm Lieder singen, statt vor dem Sonnenaufgang der lieblichen Göttin Morgenröte zu huldigen? Schwingen das Tanzbein und sollten lieber in die-

ser Zeit am Strand sitzen und dem Tanz der Wellenberge zuschauen! Fressen die Kilometer wie lange Spaghettis in sich hinein, statt das Vehikel im Baumschatten abzustellen und im Wald spazieren zu gehen, Beeren zu pflücken, dem Wind zu lauschen, Pilze zu suchen, im Farnkraut am Bach zu liegen und dem munteren Spiel der launischen Forelle, ein Schubertlied in den Ohren, zuzuschauen! Stehen erhitzt vor den Schenken, raufen ums Bier, kommen nicht nach mit dem Aussuchen der Postkarten. Wie Trauben hängen sie vor den Ständern, statt auf der Bank vor der alten Kirche am Dorfplatz zu sitzen, nichts anderes im Sinn, als hier erholsam sitzen zu bleiben, den Tageslauf vor sich abrollen und den lieben Gott hinter sich einen frommen Mann sein zu lassen. Lauft doch nicht immer dem Erleben nach! Bleibt einmal sitzen, ruht euch aus, ihr werdet bald sehen, was man alles zu euch heranträgt.

Könnte man die Zeit kaufen, verstünde ich die Dummen. Für einen Tag Zeit zehn Mark, dann kaufte ich mir acht Tage zusätzlich zu meinem Leben und für die achtzig Mark . . . ja, was täte man wohl mit der Woche, die man bei jedem Stand für achtzig Mark kaufen kann? Würde man die teuren Nachmittage beim Schneisöffeln aus silbernen Bechern auf einer Kurkonzertkonditoreiterrasse vergeuden? Ginge man dafür nicht lieber in einen kleinen See oder großen Fluß schwimmen, stiege gemächlich auf einen Berg, säße auf einem Baumstumpf, vom süßen warmen Harzduft umweht und blickte hinunter ins Tal? Läge man nicht lieber unterm Hummelflug auf einer Wiese, das Hemd und den Rock neben sich, die Sonne über sich, und streckte alle Glieder wohlbehaglich und faul dem Gesundwerden entgegen? Eine Woche faul sein, das ist nicht zu teuer mit achtzig Mark bezahlt. Warum den Fleiß des Alltags, auf

den wir so stolz sind, auch noch für das Vergnügen verwenden? Mit Fleiß autofahren, mit Fleiß das Moped nach vorn jagen, mit Fleiß Feste feiern, mit Fleiß alles Sehenswerte mitzunehmen — steigen wir nicht aus, bleiben wir im Wagen oder auf dem Rad sitzen, das wollen wir noch sehen und dies, wenn wir schon einmal in der Nähe sind, auch jenes noch, was sind da zwanzig, dreißig Kilometer Umweg? Nur um später daheim erzählen zu können, was wir alles auf unserem Urlaub gesehen haben und was für eine prächtige weite Reise hinter uns liegt. Was ist man doch in den eigenen Augen für ein Tausendsassa! Von einem stillen Waldspaziergang freilich läßt sich daheim wenig erzählen, ein Nachmittag am Wiesenrand ergibt auch keine amüsante Geschichte, wir lagen ja nur tatenlos im Gras, hörten das Lied der Grillen, sahen den Flug der Vögel und die Lebensfreude der Schmetterlinge und schmeckten die Sonne

wie eine Mahlzeit wahrhaft auf der Zunge — das gibt es, Freunde, man kann Sonnenmahlzeiten einnehmen, mit richtigen Beilagen, die Sonne als Hauptgang, ein wenig Wind vom See herüber als Gemüse, den Duft des frischen Heus als Nachtisch und ein kräftiges Mittagsschläfchen im Gras hinterher — konnte Lukullus köstlicher leben?

Leider aber kann man Zeit nicht kaufen. Das Leben teilt sie uns zu. Einen Tag Urlaub für drei Wochen Arbeit. So genau geht das zu. Und wenn ich dann mein Bündel Urlaubstage beieinander habe und in meinem Reisesack obenauf lege, als köstliches Gut, einmal vertan durch nichts zu ersetzen, dann wäge ich die Freuden, für die ich Tag für Tag hinblättern muß, die teuren Tage, jeder einzelne mehr wert als ein Schein der Bank von England. Man kann mit diesen Tagen Gesundheit kaufen, neuen Mut und gute Laune vom Morgen bis



zum Abend für ein ganzes Jahr und Nervenstränge so dick wie Schiffstau. Wißt ihr, wie schön so erholt dann ein ganzes Jahr daheim ist? Allerdings, zu erzählen haben wir dann von unserem Urlaub wenig. Und gesehen haben wir auch nicht viel. Aber wir haben in der Hast der Zeit wieder zu uns selbst gefunden und müssen uns nicht mehr den ganzen Tag erst selbst suchen, wo wir denn überhaupt sind, wenn man uns braucht: uns, unsere Liebe, unseren Verstand und unser Bereitsein für den anderen.

Jo Hanns Rösler



UND WAS SAGT DER ARZT?

Nach dem Großen Brockhaus stellt Urlaub die vorübergehende Befreiung des Arbeitnehmers oder Angestellten vom Dienst dar; im engeren Sinne ist es die diesen jährlich unter Fortgewährung der Bezüge zustehende Erholungszeit. Rechtlich wird in der Bundesrepublik ein unabdingbarer Rechtsanspruch des Arbeitnehmers auf bezahlten Erholungsurlaub anerkannt.

Von medizinischer Seite betrachtet, stellt der Urlaub für den einzelnen und die Gesellschaft einen

unschätzbaren volksgesundheitlichen Wert dar. Seit allen Zeiten ist es bekannt, daß unser Leben nach gesetzmäßigen Rhythmen abläuft. Hierzu gehört der regelmäßige Wechsel von Arbeit und Ruhe. Jede Arbeit bedeutet eine erhöhte Anforderung an den menschlichen Körper, die nach kürzerer oder längerer Zeit zu einer Ermüdung führt. Diese Ermüdung soll in der täglichen Erholungsphase wieder ausgeglichen werden. Während vieler Monate nimmt aber das Leistungsniveau beim Menschen ständig ab, und die täglichen Erholungszeiten reichen dann oft nicht mehr aus.

Neben den exakt meßbaren Werten der Ermüdungserscheinungen ist allgemein auch das Nachlassen der geistigen Reaktionsfähigkeit festzustellen. Dann ist der Zeitpunkt gekommen, an dem man „urlaubsreif“ ist.

Aber erst dann zu planen und entsprechende Vorbereitungen zu treffen, wäre falsch. So frühzeitig wie möglich soll im Kreise der Familie überlegt werden, welchen Urlaubsort man zur Erholung wählt. Dabei ist zu berücksichtigen, wie lange der Urlaub dauert. Am besten ist es immer, wenn der gesamte Jahresurlaub auf einmal genommen werden kann, weil erst, wie wissenschaftlich ermittelt wurde, um den Beginn der 3. Urlaubswoche die Umstimmungsreaktion beginnt, die nach weiterer Stabilisierung in ein Stadium der Ausgeglichenheit übergeht und ein halbes Jahr anhalten kann. Der in der heutigen Zeit oft unternommene Versuch, sich in mehreren kürzeren Urlaubsspannen zu erholen, ist unsinnig und geradezu schädlich. Wie erlebt man es immer wieder, wenn das verlängerte Wochenende in Verbindung mit einigen wenigen Urlaubstagen zu weiten Autotouren ausgenutzt wird. Auf verstopften Straßen quälen sich in mit Benzinqualm verpesteter Luft Autoschlange ihrem Ziele zu. Fahrer und Mitfahrer werden dabei durch extrem hohe Beanspruchung ihres Reaktionsvermögens in keiner Weise friedfertiger. Die Stimmung ist gereizt und wenn dann, auch nach einigen Ruhetagen am Urlaubsort, die Heimfahrt unter den gleichen Bedingungen wie bei der Herfahrt angetreten wird, ist bei Wiederaufnahme der Arbeit meist die Reizbarkeit und Unausgeglichenheit noch größer als zuvor. Somit gilt für Kurzurlaube: keine weiten Touren; in nächster Umgebung, die meist nur zu wenig bekannt ist, viel spazierengehen, wieder erleben, wie schön es sein kann, auf

eigenen Beinen die Natur zu erleben. Ein einwöchiger Urlaub zu Hause kann unter dieser Voraussetzung Körper und Geist oft mehr Gewinn bringen als 3 Wochen Italien, wenn diese 3 Wochen nur dazu dienen, von einer Stadt zur anderen zu hetzen, um möglichst viele Aufnahmen von allen Sehenswürdigkeiten zu sammeln und dann zu Hause den lieben Bekannten vorzusetzen, damit auch jeder weiß, was man alles gesehen hat.

Je abgearbeiteter und schonungsbedürftiger ein Mensch ist, um so milder müssen die klimatischen Bedingungen am Urlaubsort sein. Weit entfernte Ziele sollen nur dann gewählt werden, wenn der Urlaub zusammenhängend genommen wird und man genügend Zeit für Hin- und Rückfahrt aufbringen kann. Der sonnige Süden ist nur für solche Leute geeignet, die Hitze und Sonne vertragen können. Auch die Umstellung auf eine andere Ernährung muß bei der Planung berücksichtigt werden. Dem Wohlbelebten bekommt das Klima der Nord- oder Ostsee mit stärkeren Temperaturschwankungen meist besser als südliche, gleichbleibend hohe Temperaturen, die ihrerseits von hageren, aufgeschossenen Menschen besser vertragen werden und solchen Typen gute Erholung bringen kann. Auch ein Hochgebirgsklima mit seinen starken klimatischen Reizen wird nicht von jedem vertragen. Ein Mittelgebirgsklima ist in vielen Fällen bekömmlicher. Unbedingt ist zu bemerken, daß durch zu intensive Sonnenbestrahlungen chronische Leiden wieder aktiviert werden können. Sonne und Wasser gehören heute zu jeder Erholung, aber diese zwei Elemente sollen nur genau dosiert angewandt werden, damit sie für uns zum Nutzen sein können. Nach einem genauen Plan sollen wir uns die Bräune erwerben, die uns ein besseres, gesunderes Aussehen schenkt. Ein Zuviel ist nur schädlich. Man

beginnt am besten mit einer Sonnenbestrahlung von 2—3 Minuten und steigert diese täglich um 3—5 Minuten. Niemals aber sollte man sich „braten“ lassen. Bei Sport und Spiel, möglichst sogar im Halbschatten von Bäumen, bräunt die Haut gefahrloser, und wir verlieren bei dieser Methode keinen Urlaubstag durch Sonnenbrand. Genauso verhält man sich beim Umgang mit dem Wasser. Wer nur ein- oder zweimal im Jahr ein Schwimmbad besucht, sollte am Urlaubsort nicht gleich mit Höchstleistungen aufwarten wollen. Jede Hast und Übertreibung verhindert die Erholung. Viel besser ist es, faulenzend und bummelnd seine ersten Urlaubstage in Ruhe und Zufriedenheit zu genießen und dann erst langsam beginnend sich vermehrt Bewegung zu verschaffen. Diese Überlegungen gelten für kerngesunde, erholungsbedürftige Menschen. Noch mehr aber sollten jene Menschen ihren Urlaub planen, die an Katarrhen, Bronchitis, Kreislaufstörungen, Herzerkrankungen usw. leiden, damit nicht das erstrebte Ziel der Erholung durch falsche Wahl des Urlaubsortes in's Gegenteil umgekehrt wird. Hier sollte die Aussprache mit dem Arzt nicht vergessen werden.

Nur wer gemächlich und sinnvoll seinen Urlaub beginnt und verlebt, jeden seiner freien Tage genüßreich nützt, tut etwas für sich und seine Gesundheit und wird gut erholt wieder an seinen Arbeitsplatz zurückkehren.

DOKTOR RIESELFINK UND SEINE GALOSCHEN

Wie oft kam es vor, daß Herr Doktor Rieselfink, der Landarzt von Volkmarsmühle, mitten in der Nacht aus den Federn geholt wurde, sei es telefonisch, sei es durch ein heftiges Klopfen an der Tür. Dann mußte der Mann, so schwer es ihm fiel, die süßesten Träume verlassen, den Gaul anspannen und durchs Gebirge kutschieren, sommers wie winters, auch wenn es Schusterjungen regnete oder Eisbären schneite. Ja, wäre es jedesmal ein dringender Fall gewesen. Aber Gichtknoten, pfeifende Lufttröhren und kribbelnde Füße hatten wenig Lebensgefährliches an sich, und doch sollte Doktor Rieselfink seine Nachtruhe opfern, oft dreimal in der Woche, es war kein Vergnügen.

Allerdings gab es für den allzu pflichtgetreuen Herrn in jedem Fall eine Freude. Denn: Wenn er, der nunmehr 40jährige Junggeselle, heimkam von derlei nächtlichen Ausflügen, durchfrozen und durchnäßt, dann hatte ihm mittlerweile seine Haushälterin namens Melitta eine warme Stube bereitet. Und nicht nur das: Vor dem Sessel standen die filznen Galoschen, auf dem Tisch aber wartete ein heißer Trunk unter der Kaffeehaube. Das alles versöhnte. Auch pflegte der Doktor, wenn er dabei seine Pfeife rauchte, die Hände zu reiben und in die Kringel des Qualms hinein zu spintisieren: Was habe ich's gut. Nun taue ich wieder auf. Und, wer weiß, am Ende ist eine Dosis Liebe im Spiel, wenn die Melitta so huldreich für mich sorgt . . .

Was Gewisses wußte Herr Doktor Rieselfink zwar nicht, doch was er ahnte, war mehr als nur ein Wahn. Denn Melittas Aufmerksamkeiten wären nie geschehen, wenn des

Doktors Güte sie nicht herausgefordert hätte; und des Doktors Ahnungen hätten sich ins Hoffnungslose verströmt, wenn Melitta nicht für dankbare Gefühle empfänglich gewesen wäre.

So also kam es, daß der Landarzt im 41. Jahr seines Lebens eines Sonntagabends vor die treue Seele hintrat und sagte: „Fräulein Melitta, vergangene Nacht, als ich naß wie ein Pudel von einer Blinddarmreizung nach Hause kam, da fand ich's daheim wieder einmal gemütlich. Jawohl, wehren Sie nicht ab, die Stube war warm, die Galoschen standen am Sessel, und der heiße Kaffee wartete unter der Haube . . .“

Hier machte Herr Doktor Rieselfink eine Pause, sogar eine schöpferische, deren er für den nächsten Anlauf zweifellos bedurfte. Nach einem Räuspern fuhr er dann fort: „Mein wert, ich darf sogar sagen: Mein liebes Fräulein Melitta! Es würde mir leid tun, sollten alle Ihre Aufmerksamkeiten lediglich aus einem dienstbeflissenen Eifer geschehen, nicht aber unter Mitwirkung von Empfindungen, die, wenn ich so sagen darf, etwas mit zuneigender Teilnahme zu tun haben . . .“

Da legte Melitta bereits den Kopf an seine Brust und hauchte teils taktvoll, teils mit rührender Offenheit: „Aber Herr Doktor, ich liebe dich doch!“

So war das. Und die Hochzeit, die einem Verlöbnis von sechs Monaten Bewährungsfrist folgte, wurde ein Volksfest fürs Dorf, ganz Volkmarsmühle kam mit Blumen, mit Eiern und Schafskäse, abends sogar mit einer Serenade. Nur von jenen Patienten, für deren Wohlergehen sich der brave Herr Doktor Rieselfink nächtlicherweile und bei jedem Dreckwetter hatte aus dem Schlaf klingeln lassen, fehlten fast alle, denn der Undank war, das wissen wir, seit je aller Laster Anfang.

Genug, die Neuvermählten gönnten sich eine Hochzeitsreise, sei es zu den Lagunen Venedigs, sei es zum Felsenkeller im Teutoburger

Wald, wo Quintilius Varus einst seine Reiterstiefel verlor. — Dann kehrte man heim nach Volkmarsmühle, und hier wurde der allwärts beliebte Landarzt längsthänderingend vermißt. Wie hatten sich mittlerweile die Grützbeutel vermehrt, wie waren die Gerstenkörner, Warzen und Krampfadern ins Kraut geschossen, höchste Zeit wurde es, daß der Nothelfer wieder eingriff mit der magischen Kraft seiner Diagnosen und Rezepte.

Doch die manchmal ungnädigen Geschicke wollten es, daß sich zur Stunde der Wiederkehr ein wüstes Gewitter über der Landschaft entlud. Es blitzte. Es krachte. Es goß. Und Hagelkörner gab es, so dick wie Würfelzucker. Vorbei war's mit Sonnenschein und Himmelsbläue, denn der Wolkenbruch zog einen Landregen von uferloser Beharrlichkeit hinter sich her, der Wind blies scharf, die Unken hatten zu tun.

Und nachts fegte es ums Gemäuer, kein Hund wagte sich hinaus, nur im Schlafzimmer des Doktorhauses zupfte Melitta ihren Gatten plötzlich an der Nase: „Herzblatt, erhebe dich, das Telefon hat geklingelt!“

Wir wissen nicht, aus welchen Träumen man den armen Doktor in die finstere Wirklichkeit riß. Wir erfuhren nur, daß er schon wieder den Gaul anspannen und in einem Gemisch von Sturm und Regen über die Berge kutschieren mußte, pflichtgetreu und schonungslos. Wir hörten ferner, daß der dringende Fall einer Darmverschlingung letztlich als Hexenschuß entlarvt werden konnte. Doch trat der Landarzt ohne große Verärgerung den Heimweg an, er freute sich auf die warme Stube, auf die Galoschen und auf den heißen Trunk unter der Haube . . .

Der Ärmste. Obwohl er durchnäßt war und mit den Zähnen klapperte, fand er zum erstenmal die Bude kalt, die Kaffeekanne fehlte und die Galoschen mußte er sich suchen. Nebenan aber schnarchte Melitta, die glückliche Frau Doktor, die Herrin des Hauses. —

Heinz Steguweit

FOTOWETTBEWERB UM DAS SCHÖNSTE FERIENBILD

Wie schon so oft, rufen wir auch in diesem Jahr alle unsere Fotofreunde auf, sich an einem Fotowettbewerb zu beteiligen. Gerade die Urlaubszeit bietet dem Fotoamateur die beste Gelegenheit und auch die Zeit, in aller Beschaulichkeit die schönsten Motive auf der Reise und am Ferienort auszusuchen und zu knipsen. Aber auch diejenigen, die ihren Urlaub zu Hause verbringen, finden in der engeren und weiteren Umgebung ihrer Heimat lohnende Objekte für ihre Kamera.

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

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

Wir bitten die Teilnehmer, ihre Fotos, keine ausgesprochenen Familienbilder und nicht mehr als drei Aufnahmen, mit genauer Anschrift (Name und Betrieb), Angabe der Belichtungszeit und Blende sowie der Bezeichnung der Aufnahme bis spätestens 10. Oktober 1961 einzureichen an die Pressestelle, Hauptverwaltungsgebäude, Dortmund, Rheinische Straße 173.

„Komm gut heim!“

EINE GUTE VERKEHRSGESINNUNG IST WICHTIG

Je dichter die Fahrzeuge im wachsenden Verkehr sich aneinander reihen, um so dringender wird auch das Einordnen in die Gemeinschaft. Nur ein hilfsbereiter Mensch mit anständiger Gesinnung hat ein Recht auf einen Platz in der Verkehrsgemeinschaft. Vernünftige Autofahrer, Radfahrer und Fußgänger pochen nicht auf ihr Recht. Sie sind Botschafter des guten Willens. Verhält ein anderer Verkehrsteilnehmer sich falsch, schimpft man nicht gleich, sondern hilft ihm freundlich aus der verfahrenen Situation. Wenn wir uns alle daran halten, KOMMEN wir auch alle GUT HEIM!

- Fahrer, die sich vor einer Kreuzung in die falsche Fahrspur eingeordnet haben, bitte durch Zurückhalten des eigenen Fahrzeugs und freundlichen Wink in die richtige Fahrspur hineinlassen, falls dies die Verkehrslage gestattet und wenn sie entsprechende Blinkzeichen geben!
- Wenn Kolonnen vor Kreuzungen den aus einer Nebenstraße einmündenden Verkehr blockieren, dann das eigene Fahrzeug zurückhalten und den in der Nebenstraße wartenden Kraftfahrzeugen Gelegenheit zum Einordnen geben.

Eine gute Verkehrsgesinnung ist wichtig; sie entscheidet über die millionenfache Hoffnung „K o m m g u t h e i m!“

Wir brauchen das gute Beispiel!

Viel Volk am Fußgängerüberweg; man starrt auf die Ampel und wartet auf „Grün“. Ein ganz Eiliger kommt heran, schaut kurz auf und — rennt weiter. Die Ampel zeigt immer noch „Rot“.

Und nun geschieht etwas Merkwürdiges: Wie von magischer Kraft angezogen beginnen einige, es ihm nachzutun, — erst zögernd, dann ungestüm. Zu spät erkennt der letzte dieser Frevler den Wagen, schreckt

zurück und stolpert rückwärts in ein Moped . . .

Diese oder weniger folgenschwere Unfälle geschehen Tag für Tag, und wer hätte nicht schon kopfschüttelnd die wahnwitzigen Balanceakte unglaublich leichtsinniger Fußgänger vor Kühlerhauben und Rädern gesehen und — wer hätte ihnen nicht schon aus ehrlichem Zorn einen „Denkzettel“ gewünscht . . .

Fast immer ist es leider so, daß diese wartenden Fußgänger am Überweg nicht nur Erwachsene sind. Kinder sind darunter noch unerfahren im Straßenverkehr. Man hat sie belehrt, sich nach dem Verhalten der „Großen“ zu richten.

„Gehe erst dann über die Straße, wenn es die Erwachsenen tun, — am besten schließt du dich ihnen an“.

Wie nun, wenn sie's jenen Narren gleichtun, die über die Fahrbahn hasteten, obwohl die Ampel „Rot“ zeigte? Sie nehmen sich ein Beispiel und — kommen unter die Räder . . .

Jährlich werden ca. 1200 Kinder im Alter bis zu 14 Jahren durch Straßenverkehrsunfälle getötet, 38 500 mehr oder weniger schwer verletzt. Wie viele mögen dabei sein, denen ein „Vorbild“ zum Verhängnis wurde, die im wörtlichen Sinne einer Verführung zum Opfer fielen? Wir wissen es nicht, — aber wenn es auch nur ein einziges war, — die Schuld ist groß. Geben wir ein gutes Beispiel! Fangen wir heute noch damit an . . .



Belegschaftsnachrichten

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

Werk Dortmund	Banack, Hans, Preßwerk	Löhr, Robert, Thomaswerk
	Bernhardt, Heinr., Elektr. Betr.	Schneemann, Kurt, Thomaswerk
	Kohl, Herbert, Eisenbahn	Templin, Horst, Thomaswerk
Werk Hörde	Prokscha, Paul, Werksfeuerwehr	Sobiedh, Horst, Werksfeuerwehr
	Riedel, Rudi, Thomaswerk	

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund	Greulich, Kurt, HIW	Napierala, Georg, MB Hochofen
	Hoffmann, Paul, Hochofen	Ronstadt, Heinr., Zur. Ww. II/IV
	Kledewski, Otto, MB Walzw. II.	Sorgatz, Hans, Thomaswerk
	Kotscha, Ernst, Hochofen	Wilkenloh, Jürgen, Walzwerk II
Werk Hörde	Althoff, Fritz, Stahlgießerei	Quenzer, Rudi, Hochofenbetrieb
	Brandstetter, Heribert, Hochofbtr.	Seelau, Kurt, Preßbau
	Heubel, Hugo, MB Hochofen	Völkel, Julius, Bledwalzwerk

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

Werk Dortmund	Munggenast, Aloys, D.-Brüninghaus., Mergelheidstr. 10	am 27. 4. 1961
Werk Hörde	Weith, Erwin, Dortmund-Hörde, Cimbernstraße 18	am 11. 5. 1961

Goldene Hochzeit

Werk Dortmund	Weber, Friedrich, Dortmund-Barop, Am Surck 16	am 30. 3. 1961
	Kleinschmidt, Josef, D.-Dorstfeld, Karl-Funke-Str. 94	am 6. 5. 1961
	Dinkloh, Heinrich, Dortmund, Sonnenplatz 2	am 24. 5. 1961
Werk Hörde	Kaune, Franz, Dortmund-Höchst, Biberweg 14	am 25. 2. 1961
	Rübenstrunk, Fritz, D.-Hörde, Willem-van-Vloten-Str. 32	am 4. 3. 1961
	Friedrich, Gottfried, D.-Hörde, Graudenz Str. 11	am 11. 3. 1961
	Rustemeyer, Anton, D.-Hörde, Wellinghofer Str. 101	am 6. 5. 1961
	Weber, Friedrich, D.-Schüren, Gevelsberger Str. 18	am 18. 5. 1961
	Ryfa, Anton, Dortmund-Hörde, Entenpothstraße 24	am 27. 5. 1961

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

U N S E R E J U B I L Ä R E

(April, Mai, Juni 1961)

WERK DORTMUND Fiedler, Heinrich, Preßwerk-Werkstatt

WERK HORDE Eickelmann, Otto, HRW · Köhler, Fritz, MB Blockwalzw. · Neise, Paul, HRW

WERK DORTMUND Badel, Bruno, Werkschutz · Balzer, Emil, Elektr. Betr. · Bluhm, Otto, Walzwerk I · Böcker, Otto, Elektr. Betr. · Kuhnert, Walter, HIW · Schwark, Gustav, HIW Weller, Hermann, HIW · Wiemers, Josef, Verlader Ww. I · Wilke, Johannes, Zur. Ww. II/IV

WERK HORDE Antoni, Franz, Blockwalzw. · Baumann, Walter, Preßbau · Bechstein, Jakob, Metallurg. Abt. · Deke, Wilh., Eisenbahnbetr. · Dymny, Julius, Martinw. · Grunwald, Theodor, Kokerei · Hackebracht, Ernst, MB Hochhof. · Kassner, Leo, Techn. Sozialbetr. · Kalweit, Ferdinand, Zentr. Steinlager · Kleine, Joh., Blechwalzw. · Kligge, Wilh., Martinw. · Lipinski, Paul, Hochhof. Müller, Bernhard, Schweißerei · Murberg, Ernst, Mech. Werkst. · Onklin, Paul, Eisenb.-Hütte Plessner, Heinrich, Mech. Werkst. · Pohlkötter, Heinrich, HRW · Reinisch, Otto, MB Martinw. Reyer, Friedrich, Hochhof. · Schademann, Martin, Martinw. · Schiemann, August, Blockwalzw. Schweinsberg, Heinrich, ETB · Spill, Fritz, Hochhofen · Sturhahn, Gustav, Baubetrieb Symalla, Johann, Kokerei · Wojtaszek, Otto, MB Hochhofen

GESELLSCHAFT Zerche, Oskar, Hauptkasse

WERK DORTMUND Abramowski, Friedrich, Hochhofen · Abramowski, Paul, Stoffwirtschaft Baer, Fritz, Martinwerk · Balstermann, Emil, HIW · Becker, Fritz, Metallurgische Abteilung Bednarski, Bernhard, Hausmeisterei · Beerwerth, Hans, Verlader Walzw. I · Blum, Walter, Rangierbetr. · Boese, Heinz, Martinw. · Brinkmann, Wilh., HIW · Damrath, Franz, Preßw. Deubel, Wilhelm, Martinw. · Dicke, Johann, Baubetr. · Dieckmann, Hermann, Rangierbetr. Domagalski, Paul, MB Thomasw. · Dreier, Friedrich, HIW · Erbach, Valentin, Walzendreherei Ewers, Josef, MB Blockwalzw. · Falke, Walter, Walzw. IV · Findewirth, Fritz, Techn. Sozialbetr. Friedrich, Armin, Preßwerk · Frieling, Karl, Martinwerk · Gasche, Wilhelm, Preßw.-Werkstatt Goehrke, Emil, Werkschutz · Graser, Fritz, Hochhofen · Grossmann, Gustav, HIW · Grünberg, Walter, MB Hochhof. · Gutleben, Josef, MB Hochhof. · Harlinghausen, Heinrich, Preßw.-Werkst. Hein, Gerhard, Preßw.-Werkst. · Hengelage, Fritz, Baubetr. · Henrich, Otto, MB Universalww. Herlinghaus, Wilhelm, HIW · Heute, Karl, Rangierbetrieb · Hoffmann, Heinrich, Walzwerk Jabold, Karl-Heinz, Walzw.-Vers. · Jacobs, Johann, Preßwerk · Jahn, Albert, Abt. M/MTB Kirstein, Oskar, Zur. Ww. II/IV · Klimmek, Johann, Verlader Ww. I · Klump, Paul, HDKW Kreutzkamp, Anton, Techn. Sozialbetr. · Kruse, Heinr., Walzw. IV · Lehmkuhler, Heinr., Lohnabt. Link, Johannes, Thomaswerk · Linke, Walter, HDKW · Loss, Franz, MB Blockwalzwerk Luczak, Heinrich, Techn. Sozialbetr. · Meier, Wilhelm, Hochhofen · Michaelis, Rudi, Eisenbahn Michels, Josef, Martinwerk · Motz, Karl, Werkschutz · Neumann, Erwin, MB Hochhofen

Nowak, Florian, Zur. Walzwerk I · Ostermann, Josef, HDKW · Pohlenz, Otto, Baubetrieb
 Richwin, Fritz, Walzwerk II · Ridder, Hermann, Preßwerk · Riedasch, Kurt, Eisenbahn
 Röhling, Wilhelm, HIW · Sattler, Arthur, Transportbetrieb · Schäfer, Christian, MB Walzw. IV
 Schäfer, Fritz, Techn. Sozialbetr. · Schaffstein, Erwin, Stoffwirtsch. · Schilaski, Ernst, Hauptlag.
 Schlinkmann, Jos., VB Gasreinig. · Schwöppe, Fritz, Hausmeisterei · Siegmund, Emil, Werksch.
 Söder, Heinr., HIW · Starke, Emil, VB Fernheiz. · Storma, Bernh., HIW · Struck, Walter, HIW
 Tuhel, Hans, MB Hochhof. · Welle, Herm., HIW · Wegener, Wilh., HIW · Wermter, Albert,
 Wärmest. · Wichert, Oskar, Baubetr. · Wilhelm, Paul, Elektr. Betr. · Wille, Ewald, Zur. Ww. II/IV
 Ziegenhain, Eduard, Baubetr. · Zschegel, Max, Werkschutz · Zukowski, Hans, Preßw.-Werkst.

WERK HORDE Bangel, Franz, Blockww. · Berkemeyer, Paul, Bauabt. · Böck, Ernst, Vergüterei
 Böhnke, Wilhelm, Mech. Werkstatt · Böttcher, Albert, Sauerstoffanlage · Bornemann, Josef,
 MB Wärmestelle · Brauns, Otto, ETB · Bresler, Walter, Walzwerksbüro · Brunst, Ludwig,
 El. Kraftwerke · Bussmann, Hugo, Mech. Werkst. · Cichowlas, Hermann, Versorgungsbetrieb
 Cremer, Otto, MB Hochofen · Damrath, Hans, PLS · Dölling, Gustav, El. Kraftwerke
 Döscher, Fritz, Mech. Werkst. · Düdler, Erwin, Thomasw. · Effelsberg, Clemens, Blechwalzw.
 Faupel, Karl, Preßbau · Fell, Ernst, Werksaufsicht · Füchtenschneider, Bernhard, HRW
 Goberg, Paul, Hochofen · Gromm, Oskar, Stahlgießerei · Grüterich, Wilhelm, Stoffwirtschaft
 Grubendorfer, Artur, MB Walzw. · Haak, Friedrich, Werksaufs. · Helms, Anton, Hauptlager
 Herwig, August, Walzwerke · Honig, Bernhard, ETB · Hueck, Gustav, Stahlgießerei
 Jendreyzik, Gustav, Mech. Werkstatt · Kaminski, Paul, Wagenbau · Kessler, Heinrich, HRW
 Kirchner, Franz, Blechwalzw. · Kliem, Paul, Bauabteilung · Knopf, Otto, Mech. Werkstatt
 Koch, Herbert, Blechwalzwerk · Koch, Wilhelm, MB Walzw. II · Köhler, Emil, MB Walzw. II
 Korte, Wilhelm, MB Walzwerke II · Kozur, Walter, HRW · Kracht, Wilhelm, Werksaufsicht
 Krause, Albert, Hauptl. · Krawczyk, Franz, Blockww. · Krewitt, Werner, Verwaltungsabt.
 Krieg, August, Eisenbahn · Kwieziak, Ignatz, HRW · Langowski, Bernhard, MB Walzwerke
 Lemkes, Wilhelm, Hochofen · Lübbling, Wilhelm, Martinwerk · Märker, Wilhelm, Kokerei
 Melchert, August, Kohlendestillation · Mell, Fritz, Mech. Werkst. · Meyer, Friedr., El. Kraftw.
 Michel, Franz, HRW · Milk, Wilhelm, MB Stahlwerke · Mischke, Walter, MB Walzwerke
 Müller, Friedrich, HRW · Müller, Wilhelm, Blockwalzw. · Münster, Werner, MB techn. Büro
 Nett, Walter, MB Stahlwerke · Omlin, Josef, MB Walzw. II · Orf, Helmut, Verwaltungsabt.
 Overbeck, Heinz, HRW · Radchuta, Josef, Wärmestelle · Radziejewski, Leo, Betriebswirtschaft
 Rohrbeck, Heinz, MB techn. Büro · Rommel, Alexander, MB Hochofen · Schebaum, Werner,
 Stahlgießerei · Schlüter, Wilhelm, Allg. Betrieb · Schmidt, Franz, Kostenabt. · Schnackenberg,
 Georg, Abnahmezentrale · Schornstein, Friedrich, HRW · Schulte, August, Allg. Betrieb
 Schulte, Heinrich, Preßbau · Schulz, Albert, ETB · Schulz, Oskar, Eisenbahn-Hochofen
 Simon, Anton, Eisenbahnbetr. · Solberg, Stephan, MB Stahlwerke · Sträter, August, Kokerei
 Voss, Karl, HRW · Wahsmann, Emil, MB Walzwerke I · Walkenhorst, Emil, HRW
 Weinberg, Fritz, Schweißerei · Weinreich, Erwin, El. Kraftwerke · Wieners, Helmut,
 Lohnabteilung · Winkler, Alfred, Preßbau · Witte, Heinrich, HRW · Wittke, Emil, HRW
 Wittke, Erich, Mech. Werkstatt · Zier, Heinrich, MB Hochofen · Zimmermann, Herbert,
 Mech. Werkstatt · Zimmermann, Werner, Schweißerei · Zwiheoff, Heinrich, MB Hochofen

GESELLSCHAFT Bröer, Herm., Einkauf · Billenkamp, Karl, Verk. I · Braun, Franz, Verk. II
 Diederichs, Emil, Verkauf II · Jungholt, Heinz, Verkauf I · Oldenburg, Willi, Revision

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

Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden aus:

Werk Dortmund

Appelbaum, Jos., Zur. Walzw. II/IV (46) · Bentheim, Erna, Sozialabt. (16) · Bornemann, Karl, Versuchsanstalt (32) · Godzinski, Julius, MB Hochofen (46) · Hagelstange, Ferd., HIW (48) · Hahn, Friedr., Werkschutz (38) · Held, Robert, Eisenbahn (46) · Lange, Otto, Werkschutz (33) · Lipinski, Leo, MB Martinw. (13) · Marberg, Josef, Walzendreherei (41) · Motek, Max, Werksfeuerwehr (44) · Reuter, Fritz, MB Hochofen (46) · Schlüchtermann, Heinr., Versuchsanstalt (51) · Schulz, Heinr., MB Hochofen (29) · Schwenk, Alb., Verl. Ww. I (13) · Weger, Paul, Zur. Ww. II/IV (9)

Werk Hörde Achenbach, Wilh., MB Walzwerke (50) · Bernsdorf, Paul, Kostenabteilung (52) · Emde, Karl, Schweißerei (34) · Gause, Gustav, Martinwerk (36) · Göge, Gustav, Martinwerk (39) · Haake, Wilh., Lohnabteilung (9) · Honig, Bernh., ETB. (26) · Hunecke, Jos., Preßbau (52) · Kemmer, Wilh., Kostenabteilung (52) · Kleff, Otto, Krankenkasse (29) · Knehans, Heinr., Blechwalzwerk (23) · Kunkel, Max, Martinwerk (40) · Kunze, Alfons, Schlackenmühle (38) · Lanzke, Albert, MB Walzwerke (11) · Meene, Fritz, Blechwalzwerk (48) · Meiske, Wilhelm, Eisenbahn (13) · Mühling, Heinrich, ETB (32) · Müller, Walter, Baubetrieb (25) · Nolte, Karl, Wärmestelle (52) · Peters, Emil, Stahlgießerei (47) · Rohde, Ernst, Werksfeuerwehr (24) · Schlehenkamp, Paul, Abt. M (52) · Schlutz, Emil, MB Walzwerke (45) · Schmidt, Theodor, Allgemeiner Betrieb (47) · Schönewis, Heinrich, Mech. Werkstätten (22) · Schulz, Adolf, Baubetrieb (46) · Schwarz, Friedr., ETB (28) · Tietze, Walter, Eisenbahn (25) · Weber, Wilh., MB Hochofen (44) · Wiggers, Hermann, MB Versorgungsbetriebe (26)

Gesellschaft Bonk, Paul, Verkaufsabrechnung (41) · Lohmann, Wilhelm, Verkaufsbuchhaltung (14)

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

Werk Dortmund

Abandowitz, Jos., Werkschutz (26) · Becker, Jos., MB Grobwalzwerk (12) · Bleilewens, Bernh., HIW (13) · Browatzki, Willi, Hausmeisterei (7) · Klocke, Heinrich, MB Walzwerk (42) · Kuberka, Magdalena, Sozialabteilung (25) · Kuppe, Kuno, Hochofen-Sinteranlage (26) · Nolte, Ludwig, Techn. Sozialbetrieb (41) · Schaarmann, Karl, Techn. Sozialbetrieb (27) · Schipper, Anna, Werksdruckerei (22) · Sinoratzki, Leo, Blockww. (46) · Winterberg, Heinr., Versuchsanstalt (13)

Werk Hörde Bechstein, Konrad, Prod. Lenkung/Stoffw. (24) · Bickschäfer, Bernhard, MB Walzwerke (7) · Büker, Heinrich, Hochofenbetrieb (19) · Dickel, Ludwig, Blockwalzwerk (48) · Droste, August, MB Walzwerke (42) · Engel, Günter, Werksaufsicht (12) · Feih, Heinrich, Blechwalzwerk (42) · Gawronsky, Adam, Blockww. (15) · Göge, Wilh., ETB (42) · Grawe, Franz, Hochofenbetr. (43) · Huwe, Kurt, Baubetr. (23) · Kaack, Willi, MB Hochofen (14) · Kleff, Luise, Hausmeisterei (26) · Kowalski, Boleslaus, Hochofenbetrieb (41) · Lick, Karl, Krankenkasse (37) · Maashofer, Wilh., Lehrwerkstatt (20) · Milutzki, Paul, MB Walzwerke (14) · Mölders, Friedrich, HRW (32) · Neuhaus, Karl, MB Walzwerke (45) · Ochs, Albert, Eisenbahn (25) · Rosenbaum, Paul, MB Walzw. (13) · Scheidemann, Agathe, MB Walzw. (19) · Scheld, Heinr., Lademeisterei (22) · Schleenkamp, Julius, ETB (32) · Schmidt, Gustav, Baubetrieb (43) · Seeger, Elisabeth, Versuchsanstalt (15) · Steinfort, Alfred, ETB (25) · Sträter, Fritz, Lademeisterei (41) · Vaupel, Fritz, MB Stahlw. (32) · Weitkämper, Balthasar, MB Walzw. (49) · Winert, Martha, Lehrwerkstatt (22) · Wittner, Emil, Allgemeiner Betrieb (24)

Die eingeklammerten Ziffern zeigen die geleisteten Dienstjahre an

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

S T E R B E F Ä L L E

WERK DORTMUND

CHUST, GUSTAV	Elektr. Betrieb	am 9. 2. 1961
DROSSER, THEODOR	Neubauabteilung	am 15. 2. 1961
HAMMELMANN, KARL	MB Grobwalzwerk	am 15. 2. 1961
WENZEL, OTTO	Techn. Sozialbetrieb	am 17. 2. 1961
FELDHOFFER, KLAUS	MB Hochofen	am 20. 2. 1961
MANN, ALFONS	MB Walzwerke	am 20. 2. 1961
CEGIELSKI, JOSEF	Martinwerk	am 26. 2. 1961
BACKER, WALTER	MB Grobwalzwerk	am 9. 3. 1961
BUCHHOLZ, JOHANN	Preßwerk	am 9. 3. 1961
BASCHIN, ERNST	Hauptlager	am 17. 3. 1961
PUPPE, KASPAR	Hauptlager	am 19. 3. 1961
SCHUMANN, FRIEDRICH	MB Hochofen	am 26. 3. 1961
SAUER, PAUL	MB Hochofen	am 29. 3. 1961
KNUTTI, FRANZ	Walzwerke	am 9. 4. 1961
BARON, ALFRED	HIW	am 2. 5. 1961

WERK HÜRDE

BAUSS, WILHELM	Feuerwehr	am 13. 2. 1961
URBAN, HUBERTUS	Stahlgießerei	am 24. 2. 1961
SCHMELTERS, FRANZ	Eisenbahn	am 1. 3. 1961
HORN, WILHELM	Mechan. Werkstätten	am 1. 4. 1961
ALBERT, JOHANN	Baubetrieb	am 9. 4. 1961
HENKEMEIER, FRANZ	HRW	am 12. 4. 1961
BREKAU, FRIEDRICH	MB Walzwerke	am 18. 4. 1961
GOLINSKI, LEO	Eisenbahn	am 23. 4. 1961
HAAKE, HEINRICH	Blechwalzwerk	am 24. 4. 1961
VON BERGEN, AUGUST	Blechwalzwerk	am 13. 5. 1961

Tödliche Betriebsunfälle

WERK DORTMUND:	PFAU, HARALD	Zur. Walzw. I	am 10. 4. 1961
WERK HÜRDE:	ZERKOWSKI, LEO	Baubetrieb	am 20. 3. 1961

Tödlicher Wegeunfall

WERK HÜRDE:	MENZE, OSWALD	Eisenbahn	am 21. 3. 1961
--------------------	---------------	-----------	----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

