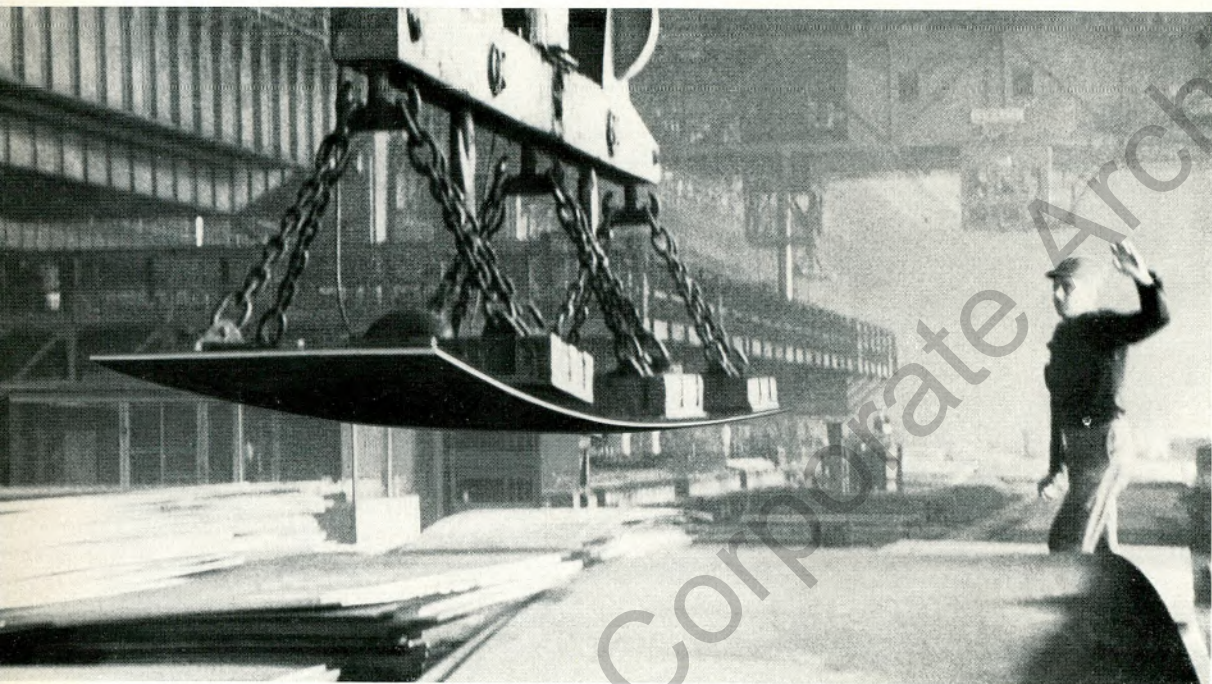


Unser **WERKSBI LD**

Mitteilungsblatt der Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft 9. Jahrgang Nr. 1/2 Februar 1960 Nur für Werksangehörige L 6830 F





Unser

WERKS BILD

9. JAHRGANG Nr. 1/2 FEBRUAR 1960 L 6830 F

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft

Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)

Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund

Kettenwerke Schlieper GmbH
Letmathe-Untergrüne

Gebrüder Credé & Co., GmbH
Kassel-Niederzwehren

Celler & Co., GmbH, Dortmund



Herausgeber:

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft
Dortmund, Rheinische Straße 173

Verantwortlich:

Hüttendirektor Wilhelm Schäfer

Zusammenstellung und Bearbeitung:

Sozialwirtschaft · Auflage: 28500

Druck: Werksdruckerei der DHHU

Für Betriebsangehörige kostenlos

I N H A L T

- 2 Die Entwicklung unserer Produktion
im abgelaufenen Geschäftsjahr 1958/59**
- 4 Neue Förderbandanlage für den Kokstransport
im Werk Dortmund**
- 6 Der Bau des Hochofens VI in Hörde**
- 7 Der neue Gichtgasgasometer**
- 9 Austausch freier Kapazitäten zwischen Hütten-
union und Hoesch**
- 10 Die kleine Freihandelszone**
- 12 Sicherheit vor allem!
Umgang mit Gasflaschen**
- 19 Arbeitssicherheitsschulung**
- 23 Wenn man sich hinter das Lenkrad setzt**
- 24 Erhebungen über den Wohnraumbedarf unserer
Gesellschaft**
- 33 Freigesprochene Jungfacharbeiter
und Kaufmannsgehilfen — Herbst 1959**
- 34 Ergebnis unseres Foto-Wettbewerbs**
- 39 Kurze Wirtschaftsnachrichten**
- 41 Belegschaftsnachrichten**
- 44 Über das Verhältnis „Patient und Kassenarzt“**

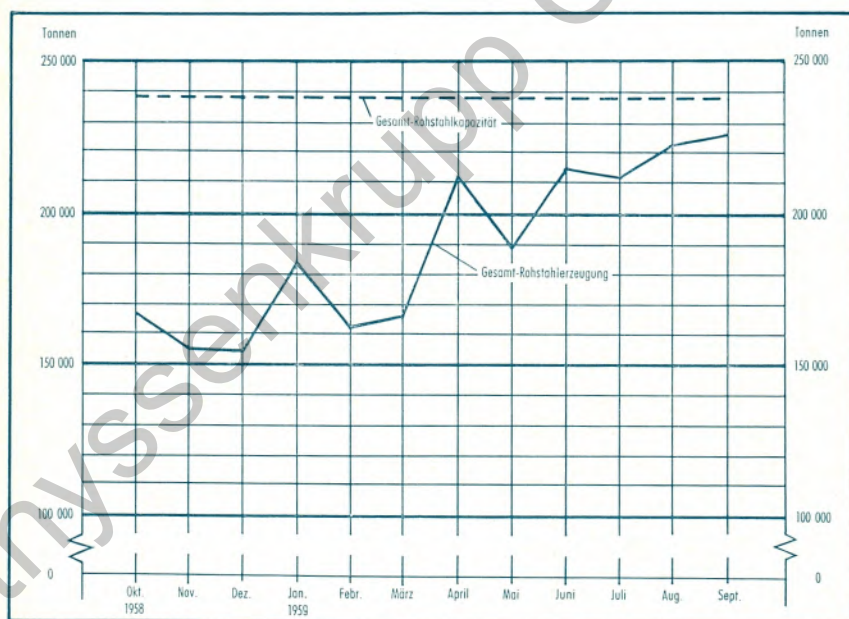
Titelseite:

Tandem-Grobblechstraße in Hörde

DIE ENTWICKLUNG UNSERER PRODUKTION im abgelaufenen Geschäftsjahr 1958/1959

Im Dezemberheft 1958 berichteten wir über unsere Produktion im Geschäftsjahr 1957/58. Sowohl für uns, als auch für die gesamte eisen-schaffende Industrie des Bundesgebietes war diese Zeit wenig erfreulich. Infolge der im Frühjahr 1958 einsetzenden Absatzkrise sanken die Produktionszahlen. So fiel z. B. unsere Rohstahlerzeugung im September 1958 bis auf 159.505 t, während wir im Januar 1959 noch 249.537 t erzeugten.

In dieser äußerst kritischen Lage befanden wir uns, als wir in das Geschäftsjahr 1958/59 hineingingen, über das hier berichtet werden soll. Wie hat sich die Produktion unserer Gesellschaft in dem vergangenen Geschäftsjahr entwickelt?



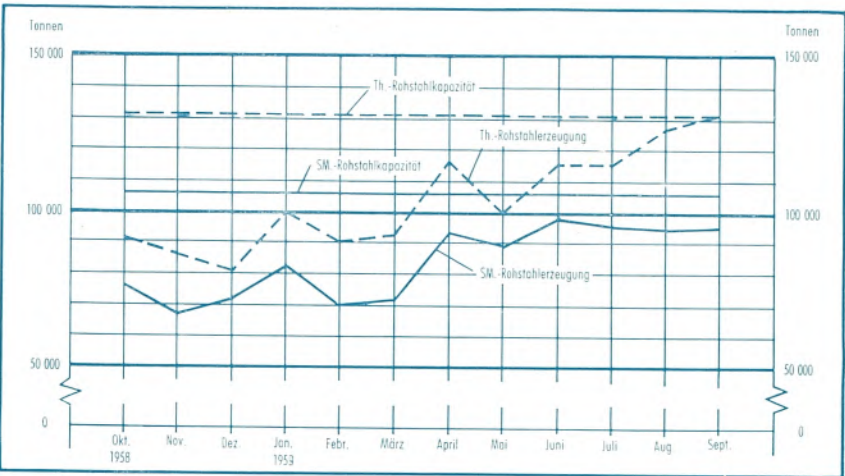
Die obige Darstellung zeigt, daß die Rohstahlerzeugung im Frühjahr 1959 das Tal der Absatzkrise durchschritten hatte und seitdem — von den unvermeidbaren Monats-

schwankungen abgesehen — ein ständiger Anstieg der Rohstahlerzeugung zu verzeichnen ist. Im September 1959 lag die Rohstahlerzeugung nur noch 4,7 Prozent unter der Kapazitätlinie.

Dieses Bild darf jedoch nicht vor-täuschen, daß damit „alles wieder beim alten“ sei. Es gibt — wie weiter unten erläutert wird — durchaus noch Produktionszweige, bei denen die Absatzkrise nach wie vor noch nicht überwunden ist. Außerdem haben sich die Erlöse für unsere Produkte seit dem mit der Absatzkrise verbundenen Zusammenbruch der Exporterlöse nicht auf den alten Stand angehoben. Wir bekommen also für die gleiche Menge gleicher Erzeugnisse weniger Geld herein. Das kann nur dann im Haushalt der Gesellschaft ausgeglichen werden, wenn es gelingt, unsere Ausgaben (Kosten) entsprechend zu senken. Glücklicherweise sind die Preise für Rohstoffe, die wir für unsere Produktion brauchen und einkaufen, gesunken. Leider reicht dieser Rückgang der Rohstoffpreise allein nicht aus, um den Erlösrückgang für unsere Erzeugnisse auszugleichen. Wir müssen also weiterhin jede Möglichkeit zur Senkung der Verarbeitungskosten ausschöpfen. Das sind die Kosten, die entstehen, um aus den Rohstoffen (Erz, Koks, Schrott usw.) Fertigprodukte (z. B. Bleche, Stabstahl, Formstahl, Spundbohlen) herzustellen.

Unsere Rohstahlerzeugung setzt sich zusammen aus Thomas- und Siemens-Martin-Rohstahl. Die folgende Darstellung zeigt, daß die Thomasstahlerzeugung im

September 1959 erstmals wieder die Kapazitätsgrenze voll erreichte. Die SM-Rohstahlerzeugung ist im Laufe des Geschäftsjahres zwar ebenfalls angestiegen, blieb aber immer noch unter dem früher gewohnten Niveau. Im September 1959 lag sie 10,7 Prozent unter der Kapazitätlinie.



Schauen wir uns nun die Entwicklung bei den einzelnen Fabrikatgruppen an:

Fabrikatgruppe	Erzeugung in t		
	Okt. 1957	Sept. 1958	Sept. 1959
Halbzeug	51 391	33 299	59 574
Walzwerksfertigerzeugnisse	126 057	87 198	105 401
Schmiedestücke	3 716	2 342	3 427
Stahlformguß	1 370	813	1 103

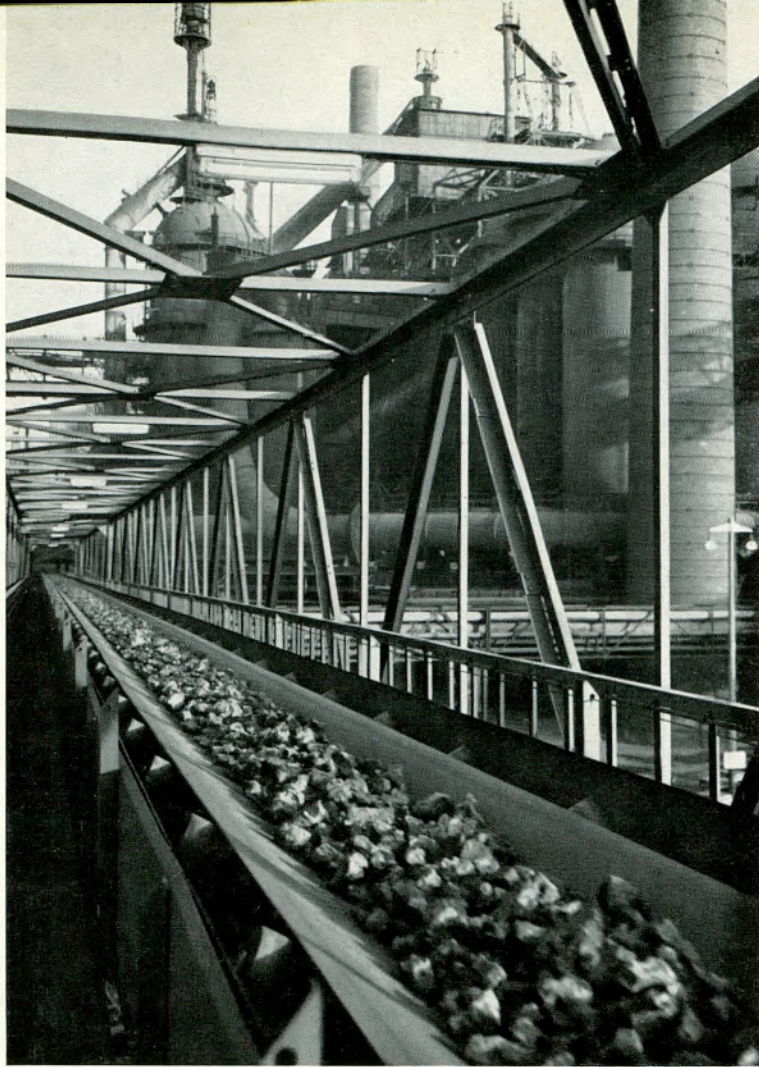
Seit September 1958 sind die Erzeugungszahlen bei allen Gruppen angestiegen. Sie haben **aber noch nicht das Niveau vor der Krise (Okt. 1957) erreicht**. Lediglich die Halbzeugproduktion überschritt den Oktoberwert 1957. Hierdurch konnte die ungünstige Auswirkung des immer noch nicht befriedigenden Absatzes auf dem Sektor Walzwerksfertigerzeugnisse zum Teil gemildert werden.

Die Entwicklung bei den einzelnen Sparten der Walzwerksfertigerzeugnisse verlief durchaus unterschiedlich, wie die folgende Tabelle zeigt:

Fabrikat	Erzeugung in t		
	Okt. 1957	Sept. 1958	Sept. 1959
Grob- und Mittelbleche	72 689	42 108	48 370
Stabstahl	17 792	16 424	18 312
Formstahl	15 669	12 479	20 481
Universalstahl	11 245	9 104	10 672
Spundwandstahl	7 738	6 705	7 097
Eisenbahnoberbau-Material	924	378	469
Walzwerksfertigerzeugnisse	126 057	87 198	105 401

Danach sind die Oktoberzahlen 1957 bei Stab- und Formstahl bereits überschritten. Hier wirkte sich besonders die in der Zwischenzeit erreichte Produktionssteigerung der neuen Mittelisenstraße des Werkes Dortmund günstig aus. Die Erzeugung bei Universalstahl und Eisenbahnoberbau-Material liegt immer noch unter dem Oktoberniveau 1957. Die Blecherzeugung hat sich bis September 1959 kaum erholt und liegt weit abgeschlagen zurück. Hier wirkt sich immer noch der Mangel an Transportaufträgen bei den Reedereien und der Zusammenbruch der Frachtgebühren aus. Die Reeder erteilen den Werften nur zögernd Aufträge, weil ihr heutiger Schiffspark nicht ausreichend beschäftigt ist und die niedrigen Frachtsätze kaum zur Deckung der eigenen Kosten ausreichen. Durch diese Situation ist besonders das Werk Hörde stark betroffen, dessen Erzeugungsschwerpunkt früher bei Schiffsblechen lag.

Faßt man das oben geschilderte, teils erfreuliche, teils weniger erfreuliche Bild zusammen, so kann dennoch folgendes gesagt werden: Trotz der Sorgen, die uns die Lage in den weiterverarbeitenden Betrieben und besonders auf dem Blechsektor immer noch bereitet, ist die allgemeine Situation unserer Gesellschaft am Ende des Geschäftsjahres 1958/59 günstiger als zu Beginn des Geschäftsjahres. Wir können wieder mit einiger Zuversicht in die Zukunft schauen.



NEUE FÖRDERBANDANLAGE FÜR DEN KOKSTRANSPORT IM WERK DORTMUND

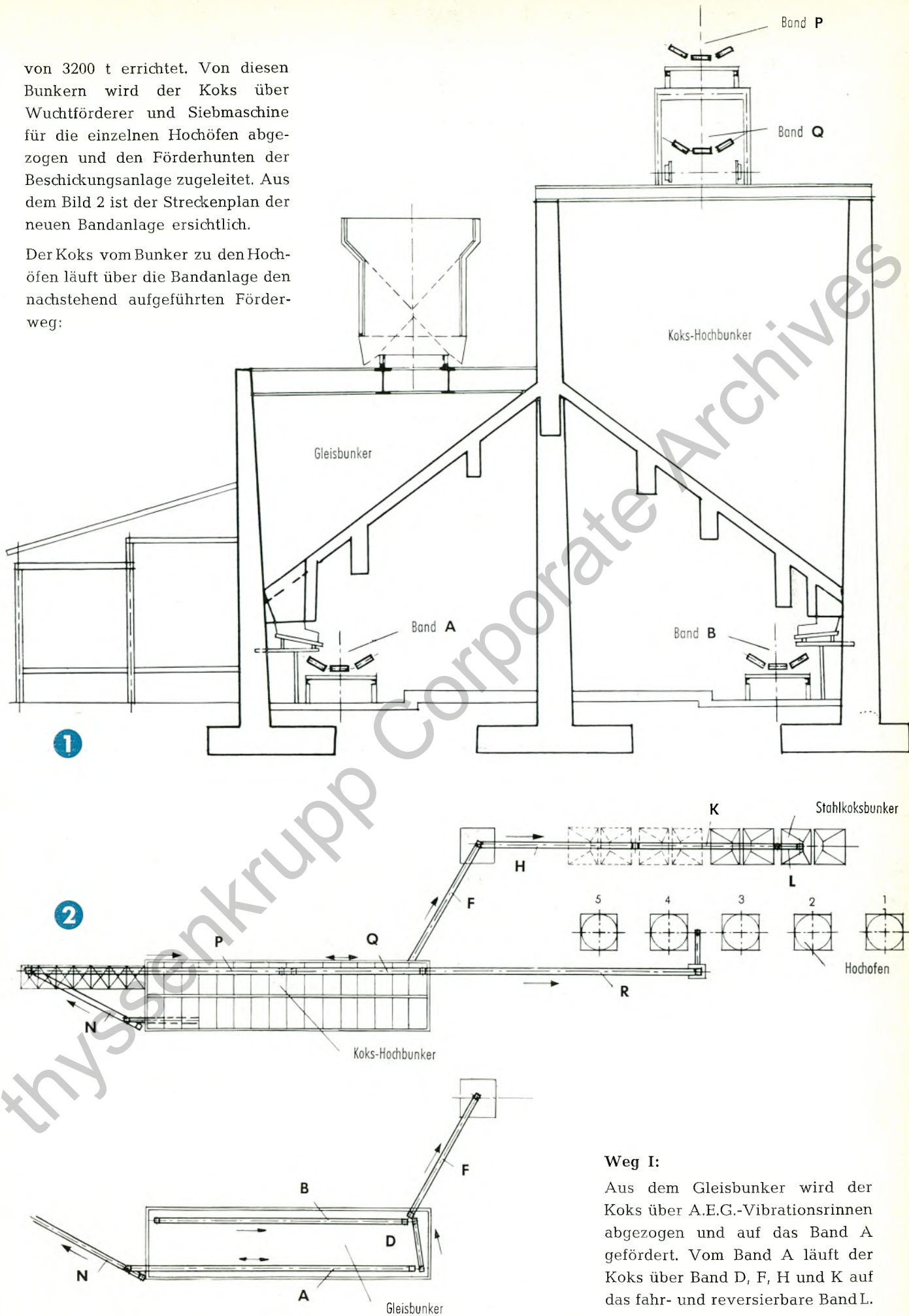
Die Koksversorgung der Hochöfen des Werkes Dortmund erfolgte vor ca. 50 Jahren von den Kokereien dreier Zechen, die am Südrand der Stadt lagen. Es waren dies die Zechen „Tremonia“, „Glückauf Tiefbau“ in Hombruch und „Kaiser Friedrich“ in Menglinghausen. Der Koks wurde auf Waggons mit der Bahn zum Werk befördert. Um den Umschlag des Kokses billiger zu gestalten, baute man im Jahre 1912 vom Werk Dortmund eine Seilbahn, die das Werk mit den Zechen verband und die den Transport des Kokses übernahm. Der Weg der Seilbahn führte von der Zentral-Antriebsstation des Werkes Dortmund durch einen Tunnel zur Zeche „Tremonia“

und weiter über freies Gelände auf ca. 8 m hohen Stahlstützen zu den Zechen „Glückauf Tiefbau“ und „Kaiser Friedrich“. Die Gesamtlänge der Seilbahn war 8000 m und die Förderleistung betrug ca. 2200 t/Tag. Der Koks konnte mit den Förderwagen direkt in die Hochöfen oder in einen Bunker von 4000 t Fassungsvermögen gefahren werden. Bei der Rückfahrt der Seilbahn wurde Schlackensand als Bergeversatz verladen und vom Hochofenwerk zu den Zechen befördert. Mit den durchlaufenden Seilbahnwagen war die Seilbahn bis vor einigen Jahren immer noch ein interessantes Bauwerk, durch das die Industriestadt Dortmund im Süden besonders gezeichnet war.

Die vorgenannten Zechen wurden wegen Unrentabilität in den Jahren 1925/26 und 1936 stillgelegt und dafür von der Dortmunder Bergbau AG eine Zentralkokerei auf der Zeche „Hansa“ errichtet. Seit der Fertigstellung dieser Anlage wurde der für das Hochofenwerk benötigte Koks von dieser Kokerei bezogen und mittels Werksbahnwagen in Spezialzügen auf den für die Seilbahn erbauten Koksbunker gefahren. Etwa 600 t Koks/Tag lieferte noch die Kokerei der Zeche „Tremonia“, die aber dann im Jahre 1953 auch stillgelegt wurde. Heute wird fast der gesamte Koksbedarf der Hochöfen Dortmund von der Kokerei „Hansa“ geliefert. Im Zuge der Rationalisierung und Modernisierung der Anlagen wurde im Jahre 1958 der Bau einer Bandförderanlage für den Transport von Koks vom alten vorhandenen Koksbunker zu den Hochöfen I—V genehmigt und in Angriff genommen. Den Koksbunker zeigt Bild I. Der niedrige Teil wird mit den Koksziügen von Zeche „Hansa“ befahren und gefüllt, der hohe Teil dient als Reserve-Koksbunker und wird mit der Bandanlage gefüllt. An den Hochöfen in der Möllierung sind bzw. werden neue Stahlbunker mit einem Fassungsvermögen

von 3200 t errichtet. Von diesen Bunkern wird der Koks über Wuchtförderer und Siebmaschine für die einzelnen Hochöfen abgezogen und den Förderhunten der Beschickungsanlage zugeleitet. Aus dem Bild 2 ist der Streckenplan der neuen Bandanlage ersichtlich.

Der Koks vom Bunker zu den Hochöfen läuft über die Bandanlage den nachstehend aufgeführten Förderweg:



Weg I:

Aus dem Gleisbunker wird der Koks über A.E.G.-Vibrationsrinnen abgezogen und auf das Band A gefördert. Vom Band A läuft der Koks über Band D, F, H und K auf das fahr- und reversierbare Band L.

Vom Band L läuft der Koks wahlweise in die Stahlbunker der Hochöfen I—III. Aus dem Reserve-Kokshochbunker kann Koks über A.E.G.-Vibrationsrinnen auf das Band B abgezogen und gefördert werden, der Koks läuft denselben Weg unter Ausschaltung des Bandes D.

Die Füllung des Koks-Hochbunkers erfolgt über Band A, N, P auf das fahr- und reversierbare Band Q. Vom Band Q läuft der Koks wahlweise in die Taschen des Koksbunkers.

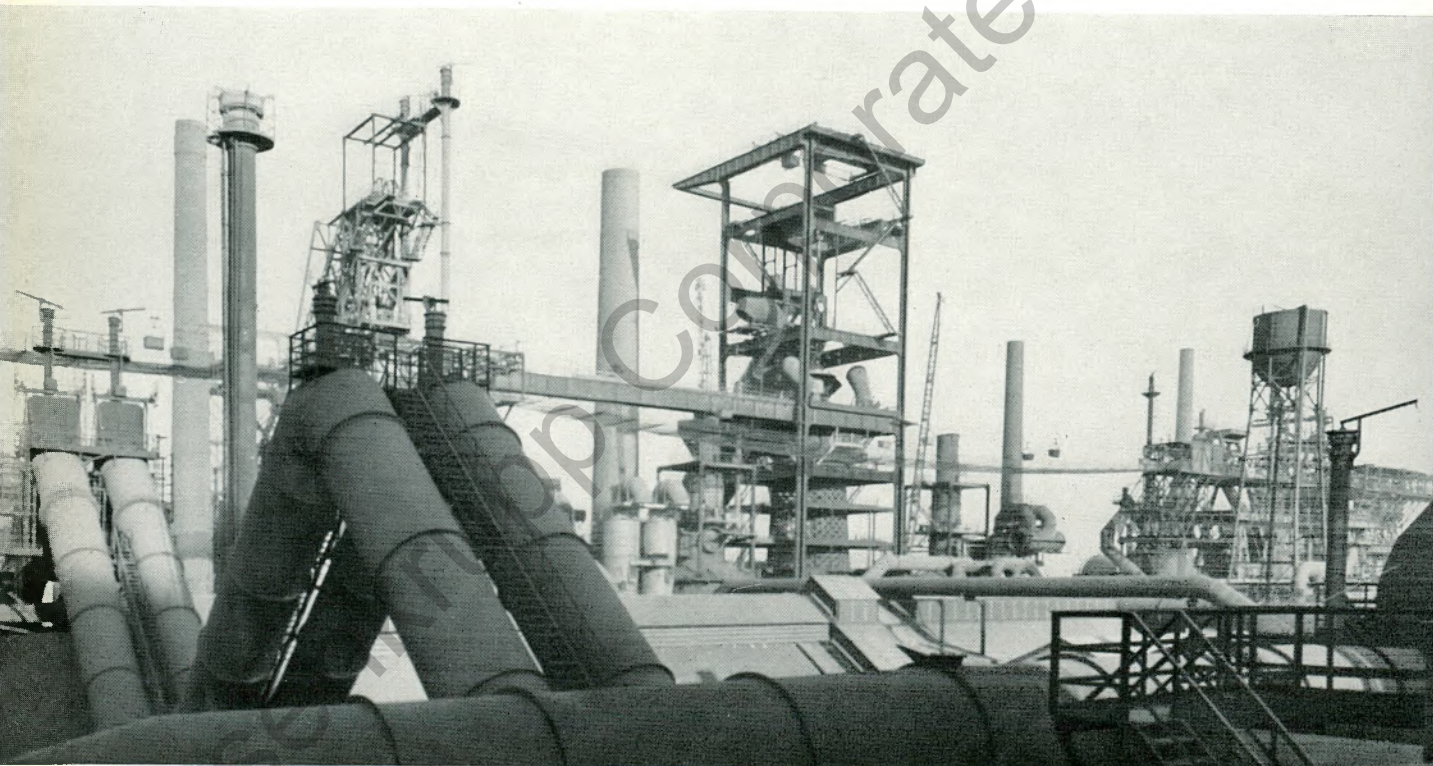
Weg II: (Beschickung Hochofen IV bis zur Neuzustellung 1962)

Aus dem Gleisbunker wird der Koks über Vibrationsrinnen auf Band A abgezogen, von Band A läuft der Koks über Band N, P, Q und R bis zum Aufgabebunker Hochofen IV auf der Gicht.

Die Bandanlage hat eine Gesamtlänge von 1240 m, sie besteht aus 11 Einzelbändern A, B, D, N, P, Q, R, F, H, K und L. Die Bandbreite beträgt 1000 mm, die Bandgeschwindigkeit 1,7 m/sec., Förder-

leistung 250 t/std. = 5000 t in 20 Betriebsstunden.

Erbaut wurde die Anlage, Bauabschnitt I, in 11 Monaten, so daß die Hochöfen I, II und III mit Koks mittels Bandanlage versorgt werden konnten. Hochofen IV ist Mitte Dezember an die Bandanlage angeschlossen worden. Im Zuge des Neubaus Hochofen V, mit dessen Fertigstellung bis zum Jahre 1961 zu rechnen ist, wird auch dieser Hochofen durch die Bandanlage versorgt.



DER BAU DES HOCHOFENS VI IN HÖRDE

Im Zuge der turnusmäßigen Neuzustellungen wird der Ofen V des Werkes Hörde nach Beendigung seiner Ofenreise etwa Ende 1960 stillgelegt. Diese Stilllegung würde einen starken Rückgang unserer Rohstoffherzeugung zur Folge haben, wenn nicht dafür Sorge getragen worden wäre, daß bis zu

LOHNAUSZAHLUNGSPLAN

für das Kalenderjahr 1960

Zahltag	für den Monat	
Freitag	15. Januar 1960	Dezember 1959
Freitag	12. Februar 1960	Januar 1960
Dienstag	15. März 1960	Februar 1960
Mittwoch	13. April 1960	März 1960
Freitag	13. Mai 1960	April 1960
Mittwoch	15. Juni 1960 *)	Mai 1960
Donnerstag	14. Juli 1960	Juni 1960
Freitag	12. August 1960	Juli 1960
Mittwoch	14. September 1960	August 1960
Freitag	14. Oktober 1960	September 1960
Dienstag	15. November 1960 *)	Oktober 1960
Donnerstag	15. Dezember 1960	November 1960
Freitag	13. Januar 1961	Dezember 1960

*) An diesen Zahltagen beginnt die Löhnung mit der Auszahlung der Mittagschicht am Abend vorher gegen 22.00 Uhr.

ZAHLZEITEN: Die Lohnauszahlung findet zu den bekannten, mit den Betrieben vereinbarten Zeiten während der Schicht statt.

Frühschicht: gegen 14 Uhr

Mittagschicht: gegen 22 Uhr

Nachtschicht: gegen 6 Uhr

BETRIEBSVERTRETUNG

Werk Hörde Werk Dortmund
gez. Stephan gez. Steinhauer

SOZIALWIRTSCHAFT

gez. Schäfer

Zur Beachtung:

1. Lohnzahlungen an Belegschaftsmitglieder, die an den Zahltagen schichtfrei haben, finden am letzten Arbeitstag vor dem schichtfreien Tag statt.
2. Mit Rücksicht auf die Lohnauszahlungen an die schichtfreien Belegschaftsmitglieder können Lohnvorauszahlungen an andere Belegschaftsmitglieder ein und zwei Tage vor den Zahltagen **nicht** mehr vorgenommen werden.
3. Am Lohnzahlungstage sind die Büros der Lohnabteilung geschlossen.
4. Belegschaftsmitglieder, die infolge Krankheit nicht in der Lage sind, am Lohnzahlungstage ihren Lohn an der Auszahlstelle persönlich abzuholen, können den Lohn selbst oder durch Familienangehörige (Ehefrau usw.), jedoch **grundsätzlich erst einen Tag nach der Lohnzahlung** bei der Lohnabteilung in Empfang nehmen. Das erkrankte Belegschaftsmitglied muß daher seinen Krankenschein, andere Abholer müssen außer Hausstandsbuch oder Personalausweis eine auf einfachem Zettel, nicht Krankenschein, geschriebene und vom Belegschaftsmitglied unterschriebene Vollmacht, etwa folgenden Inhalts, mitbringen:

VOLLMACHT! „Ich bevollmächtige hiermit meine Ehefrau

(Vor- und Zuname)

geborene den für mich zuständigen Lohn
bei der Dortmund-Hörder HUTTENUNION A. G. in Empfang zu nehmen
und über den Empfang zu quittieren.

(Unterschrift)

GEHALTSAUSZAHLUNGSPLAN

für das Kalenderjahr 1960

Zahltag		für Monat
Freitag	29. Januar	Januar
Freitag	26. Februar	Februar
Mittwoch	30. März	März
Freitag	29. April	April
Dienstag	31. Mai	Mai
Donnerstag	30. Juni	Juni
Freitag	29. Juli	Juli
Mittwoch	31. August	August
Freitag	30. September	September
Freitag	28. Oktober	Oktober
Mittwoch	30. November	November
Freitag	30. Dezember	Dezember

Bei Überweisung auf ein Gehaltskonto wird den Banken bzw. der Sparkasse das Geld so rechtzeitig überwiesen, daß der Kontoinhaber spätestens am Gehaltszahltag darüber verfügen kann.

BETRIEBSVERTRETUNG

Werk Hörde
gez. Stephan

Werk Dortmund
gez. Steinhauer

SOZIALWIRTSCHAFT

gez. Schäfer

diesem Zeitpunkt ein neuer Hochofen betriebsbereit fertiggestellt wird. Als Ersatz für den Hochofen V und damit zur Erhaltung unserer Roheisenerzeugung wurde im Herbst 1956 die Genehmigung zum Bau eines neuen Hochofens VI erteilt. Die umfangreichen und z. T. unter erheblichen Schwierigkeiten durchzuführenden Arbeiten zur Freimachung des Baufeldes für den neuen Ofen, z. B. Umlegung von Rohrleitungen mit großem Durchmesser, Erdbewegungen, Abtragung alter Fundamente usw. wurden im Frühjahr 1957 in Angriff genommen. Fast ein Jahr später, im April 1958, konnte mit den Fundamentarbeiten für das große Ofenfundament und für zahlreiche andere Fundamente für Nebenanlagen begonnen werden. Heute erhebt sich das ca. 70 m hohe Ofengerüst aus der Hochofenanlage empor. Viele fleißige Hände regen sich, um den neuen Hochofen VI termingemäß fertigzustellen. Es ist beabsichtigt, den Ofen im Herbst dieses Jahres anzublasen und ihn in die Produktion des Werkes einzufügen.

Der Hochofen VI wird nach den neuesten hüttenmännischen Erkenntnissen gebaut und mit modernen Einrichtungen für die Beschickung des Ofens, die Regelung und Überwachung des Schmelz-

vorganges sowie der Gasreinigung ausgerüstet. Der Nutzinhalt beträgt bei einem Gestelldurchmesser von 8 m etwa 1150 m³. Der Hochofen kann ca. 1250 t Koks pro Tag durchsetzen und wird etwa 30000 t Roheisen im Monat erzeugen. Der in drei Winderhitzern (Cowper genannt) von 8,5 m ϕ auf rd. 850° C erwärmte Gebläsewind wird durch 20 Blasformen in den Ofen gedrückt. Der Möller, bestehend aus Erz, Sinter, Koks und Kalkstein, wird aus der Bunkeranlage mit einem modernen Skipaufzug in den Ofen gebracht. Ein doppelter Gichtverschluß, über den der Möller in den Ofen gelangt, sorgt dafür, daß während des Begichtungsvorganges kein Gas und Staub aus dem Ofenraum in die Atmosphäre gelangen kann. Ein derartiger doppelter Gichtverschluß hat sich bereits am Hochofen I gut bewährt und zu einer Verminderung der Staubbelastung geführt. Weiterhin ist die völlig geschweißte Ausführung des Ofenpanzers bemerkenswert. Er besteht im unteren Teil aus 60 mm starken Blechen, die sich zur Gicht hin bis auf 25 mm verjüngen. Der geschweißte Ofenpanzer und zahlreiche andere Sicherungsvorrichtungen, die von einem geschützten Platz aus bedient werden, bieten für das Ofenpersonal den bestmöglichen Schutz bei Ofenstörungen.

DER NEUE GICHTGASSTEUERGASOMETER

Die Gichtgaserzeugung der Hochofen unterliegt, bedingt durch den Betrieb der Ofen, starken Schwankungen. Das Gas kann also den Verbrauchern nicht gleichmäßig zugeführt werden. Die Schwankungen der Gaswirtschaft werden jedoch nicht nur von der Erzeugerseite (Hochofen) beeinflusst, sondern auch von den Gichtgasverbrauchern, wenn z. B. Wärmeöfen auf der Hütte zu- oder abgeschaltet werden. In den vergangenen Jahren

führte die nicht ausgeglichene und fast minütlich wechselnde Gaslage des Werkes Hörde zu erheblichen Gasverlusten durch abgepacktes Gas und zu empfindlichen Störungen bei Gasangel. Im Mai 1958 wurde der Bau eines Steuergasbehälters für Gichtgas mit einem Gesamtinhalt von 120 000 m³ in Auftrag gegeben. Die Schwankungen im Gichtgasnetz sollen hierdurch weitestgehend ausgeglichen werden.

Im Herbst 1958 wurde mit dem Bau des Fundamentes für den Behälter begonnen. Die Dortmunder Lieferfirma hatte im März 1959 die Montage aufgenommen. Insgesamt sind ca. 1500 t Stahlkonstruktion montiert worden. In diesem Frühjahr ist mit der Inbetriebnahme des Gasbehälters zu rechnen.

In dem zylindrischen Behälter, dessen Gesamthöhe ca. 86 m beträgt, bewegt sich eine Scheibe von 48 m Durchmesser, je nachdem, ob der

Behälter gefüllt oder entleert wird, auf und ab. Die Dichtung zwischen Scheibe und Behälterinnenwand übernimmt eine gewichtsbelastete Manschettendichtung, in die Fett eingepreßt wird.

Dem Anstrich des Gasbehälters wurde wegen seiner landschaftlich exponierten Lage (im Grüngürtel der Stadt) besondere Aufmerksamkeit gewidmet. Nach zahlreichen Untersuchungen haben wir uns für einen grünen Anstrich der Behäl-

terwand und einen silbernen für das Dach entschieden.

Bei einem derartigen Bauprojekt ist die absolute Betriebssicherheit oberstes Gebot. Es wurden deshalb über die behördlichen Vorschriften und Auflagen hinaus zusätzliche Regel- und Sicherungseinrichtungen vorgesehen, um jeder Störung unverzüglich entgegenzuwirken und einen reibungslosen Betrieb des Behälters zu gewährleisten.



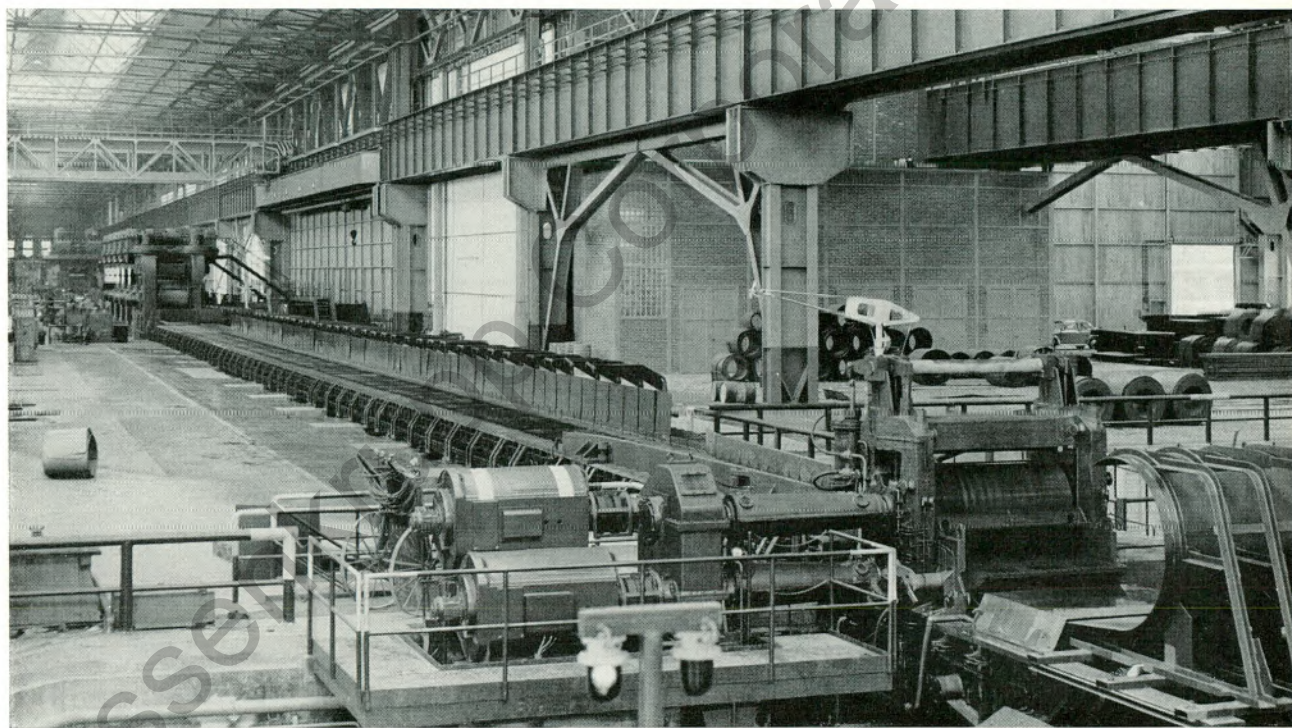
AUSTAUSCH FREIER KAPAZITÄTEN ZWISCHEN HÜTTENUNION UND HOESCH

Durch den Vortrag des Vorsitzenden des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Prof. Dr.-Ing. Schenck, auf dem Eisenhüttenstag 1959 in Düsseldorf erhielt die Öffentlichkeit erstmalig Kenntnis von einer in Fachkreisen vielbeachteten Vereinbarung zwischen der Dortmund-Hörder Hüttenunion und der Hoesch AG, die aus Gründen der Rationalisierung den Austausch freier Kapazitäten zwischen den benachbarten Unternehmen zum Ziele hat, ohne die Eigenständigkeit der beiden Gesellschaften anzutasten. Die un-

Die Hoesch AG baut eine Sinteranlage, die zu einem Drittel ihrer Kapazität der Hüttenunion für mehrere Jahre zur Verfügung stehen wird. Die Investitionen für diese Anlage mit einer Monatskapazität von 100.000 Tonnen betragen ca. 60 Millionen DM. Der spezifische Koksverbrauch wird durch die neue Anlage von 800 auf 600 kg je Tonne Roheisen, also um ein Viertel gesenkt werden. Außer der Sinteranlage, die in etwa einem Jahr fertiggestellt sein soll, wird die Hoesch AG unserer Gesell-

tonnen Warmbreitband monatlich sein, die für unsere Gesellschaft gewalzt werden. Damit wird die Breitbandstraße mit einer Monatskapazität von 100.000 Tonnen wirtschaftlich arbeiten können. Andererseits konnte die Hüttenunion so den Plan, eine eigene Breitbandstraße zu bauen, vorerst zurückstellen.

Die Hüttenunion wird als Gegenleistung für die Benutzung der Breitbandstraße und der neuen Sinteranlage der Hoesch AG freie



Die Warmbreitbandstraße der Hoesch AG

ternehmerische Freiheit der beiden Partner bleibt voll erhalten. Keiner braucht auf Investitionsvorhaben in dem Bereich, der für die Zusammenarbeit vorgesehen ist, zu verzichten. Die Partner haben sich lediglich dazu verpflichtet, derartige Investitionen drei Jahre vor ihrer Durchführung dem anderen mitzuteilen.

schaft freie Kapazitäten auf ihrer Breitbandstraße zur Verfügung stellen. Im Januar d. J. hat die Hüttenunion diese Breitbandstraße bereits mit 8.000 Tonnen in Anspruch genommen. Ab 1. April d. J. werden es 13.000 Tonnen, ab 1. Januar 1961 20.000 Tonnen und ab 1. Januar 1962 schließlich 30.000

Tieföfen- und Blockstraßen-Kapazitäten zur Verfügung stellen. Bei Bedarf kann die Gesellschaft die Blockstraße mit zunächst 5.000 Tonnen Monatskapazität in Anspruch nehmen. Sie hat deshalb darauf verzichtet, ihre eigenen Blockstraßen in den nächsten Jahren zu erweitern.



Tiefenanlage im Werk Hörde

In die technische Zusammenarbeit einbezogen wird auch die Hüttenwerke Siegerland AG, deren Aktienmehrheit bekanntlich die Hüttenunion erworben hat. Die Hütte Siegerland hat in den letzten Jahren bereits 30 bis 40 Prozent der gesamten Halbzeug-Produktion der Hüttenunion übernommen. Sie ist der größte Feinblechhersteller in Europa und stellt auch selbst Stahl

her. Aber sie besitzt keine Block- und Breitbandstraßen. Sie hat bisher das benötigte Breitband teilweise aus revierfernen Gebieten bezogen und damit ihre Produktion mit erheblichen Transportkosten belastet. In Zukunft soll für die Hüttenwerke Siegerland Breitband bei der Hoesch AG gewalzt werden, die die Blöcke von der Hüttenunion bezieht. Der für die Blöcke benötigte Stahl wiederum

wird teilweise aus Siegen zur Hüttenunion transportiert.

Durch die Zusammenarbeit der drei Werke und durch die angestrebte Abstimmung der Produktionsprogramme werden nicht nur die Produktionskosten gesenkt, sondern auch die notwendigen Investitionskosten verringert. Aber auch Konjunkturschwankungen können durch die geplante Zusammenarbeit besser aufgefangen werden.

DIE KLEINE FREIHANDELSZONE

Nach einem dramatischen Schlußakt wurde am 20. November 1959 in Stockholm die Kleine Freihandelszone, kurz EFTA genannt (European Free Trade Association, wie die englische Bezeichnung der Vereinigung lautet), aus der Taufe gehoben. Mit der Unterzeichnung des Abkommens durch die Ministerkonferenz der sieben Länder Großbritannien, Norwegen, Schweden, Dänemark, Oesterreich, der Schweiz und Portugal ist der zweite Kristallisationskern euro-

päischer Wirtschaftskräfte neben der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG), über die wir bereits vor längerer Zeit in unserer Werkszeitung (Heft 3 u. 4 / 1958) ausführlich berichteten, zur Wirklichkeit geworden. Der Zeitpunkt der Ratifizierung der Vereinbarung durch die Regierungen der „äußeren Sieben“ soll spätestens bis zum 31. März 1960 erfolgen.

Das Abkommen sieht im einzelnen eine Senkung der am 1. März 1960

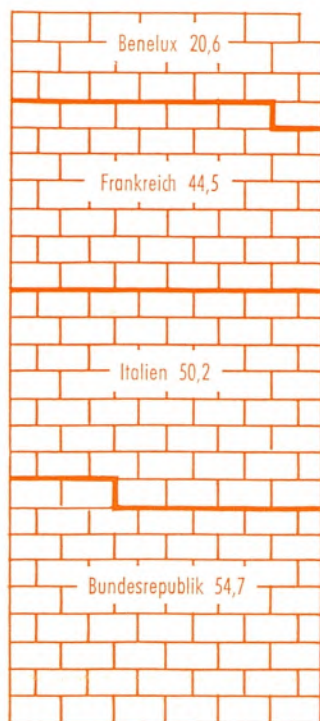
WESTEUROPAS WIRTSCHAFTSBLÖCKE

EWG

Bevölkerung 170,0 Millionen

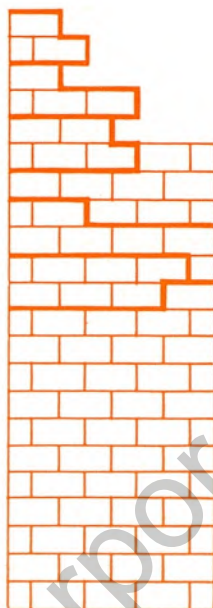
FREIHANDELSZONE

Bevölkerung 88,4 Millionen



Norwegen 3,5
Dänemark 4,6
Schweiz 5,2
Portugal 9,0
Schweden 7,4
Österreich 7,0

England 51,7



Beginn 1959 / Ende 1970

Abbau der Innenzölle

Beginn 1960 / Ende 1970

164

Wirtschaftspotential
(Sozialprodukt in Mrd. \$ 1958)

98

Einfuhr Mrd. 4,04 DM
Ausfuhr Mrd. 4,96 DM

Handel der Bundesrepublik
(1. Halbjahr 1959)

3,51
5,12

geltenden Zollsätze um jährlich 10 Prozent vor. Um den Vorsprung der EWG einzuholen, werden die Zollsätze innerhalb der EFTA bis zum 1. Juli 1960 gleich um 20 Prozent gesenkt. Politische Bindungen sind mit der Freihandels-Vereinigung für die Mitglieder nicht verbunden. Auch sind keine überstaatlichen Einrichtungen vorgesehen. Durch das Abkommen werden Grundsätze für die Beseitigung von Handelsschranken in den sieben Mitgliedstaaten aufgestellt.

Es bedurfte langwieriger Verhandlungen, um das Vertragswerk unter Dach und Fach zu bringen und um für alle Beteiligten eine annehmbare Kompromißlösung zu

finden. Die Zusammenarbeit der äußeren Sieben ist eine Art Notgemeinschaft: Man hat sich mit seinen etwa 88 Millionen Einwohnern zu einem relativ lockeren Gebilde ohne festgefügte bürokratische Organisation im Gegensatz zur EWG zusammengeschlossen und hofft auf diese Weise, von der fester gefügten EWG mit ihren rd. 170 Millionen Menschen und deren unvergleichlich größeren Wirtschaftskraft nicht an die Wand gedrückt zu werden. Dem Abkommen kann jedes Land beitreten, das die in der Konvention festgelegten Regeln anerkennt.

Das Echo auf die Paraphierung des Vertrages über die Kleine Frei-

handelszone läßt im ganzen gedämpfte Genugtuung erkennen. Alle Kommentare zeigen aber Enttäuschung darüber, daß es nun zwei Wirtschaftsblöcke in Europa gibt, und daß es notwendig ist, unverzüglich die Verhandlungen zwischen der EWG und EFTA aufzunehmen mit dem Ziel, eine einzige größere Wirtschaftsgemeinschaft zu schaffen. Der Brückenschlag zwischen beiden Vereinigungen ist für die Bundesrepublik schon aus rein nüchternen Handelsüberlegungen ein existenzwichtiges Problem. Die äußeren Sieben nehmen heute nicht weniger als 27,3 Prozent der Gesamtausfuhr der Bundesrepublik auf. 1958 hat die Bundesrepublik rund 700 Millionen DM mehr in die Mitgliedstaaten der EFTA exportiert als in die fünf Partnerländer der EWG. Unser Außenhandel mit den Ländern der EFTA erzielte im Jahre 1958 einen Ausfuhrüberschuß von 3,4 Mrd. DM. Im westdeutschen Handelsverkehr mit der EWG betrug der Aktivsaldo aber nur 2,1 Mrd. DM. Diese wenigen Beispiele zeigen bereits deutlich, wie sehr die Bundesrepublik daran interessiert ist, daß der Brückenschlag zwischen den beiden Wirtschaftsgremien nicht nur energisch vorangetrieben wird, sondern auch die noch vorhandenen Widerstände so schnell wie möglich aus dem Weg geräumt werden. Ein wirtschaftliches Gegeneinander von EWG und EFTA würde den Außenhandel der Bundesrepublik am meisten in Mitleidenschaft ziehen.

Gewicht der Handelspartner in %
der Gesamtausfuhr 1958

Ausfuhr in die kleine Freihandelszone:	Ausfuhr in die EWG:
England 10,1 %	13,1 %
Österreich 10,5 %	49,7 %
Schweiz 15,5 %	39,2 %
Portugal 17,5 %	24,7 %
Schweden 34,9 %	31,0 %
Norwegen 37,5 %	27,3 %
Dänemark 40,3 %	31,7 %

Flaschen nicht werfen!
Gegen Umfallen sichern!
Gefüllte Flaschen vor Erwärmung
auch durch Sonne und vor
scharfem Frost schützen

SICHERHEIT VOR ALLEM!

U M G A N G M I T G A S F L A S C H E N

In unseren Betrieben werden die verschiedensten Gase benutzt, insbesondere Sauerstoff, Kohlensäure, Stickstoff, Azetylen und Preßluft. Diese Gase werden vorwiegend unter Druck in Stahlflaschen gefüllt, damit ihre handliche Verwendung an jedem beliebigen Ort möglich ist.

Woran erkennt man, welches Gas in einer Stahlflasche enthalten ist?

1. am Farbanstrich der Flasche,
2. an der Art des Anschlusses am Flaschenventil.

Zur Unterscheidung gelten folgende Farbanstriche:

blau	für	Sauerstoff
gelb	für	Azetylen
rot	für	alle anderen brennbaren Gase (Propan, Wasserstoff)
grün	für	Stickstoff
grau	für	alle anderen nicht brennbaren Gase (Preßluft, Kohlensäure usw.)

Es haben alle Flaschen: für brennbare Gase
für nicht brennbare Gase

Linksgewinde	} am Anschluß des Flaschenventils
Rechtsgewinde	

Sonderregelungen bestehen für Azetylen- und Preßluftflaschen:

Azetylenflaschen haben	keinen Gewindeanschluß.
Preßluftflaschen haben	einen Anschluß mit Innen-Gewinde.

Für eine Verwendung von Gasen an jeder Stelle in den Betrieben ist die Speicherung der Gase in Stahlflaschen nach dem heutigen Stand der Technik die einfachste und sicherste Form. Allerdings kann die ungeheure Energie (4 bis 200 atü) der gespeicherten Gase unter Umständen zur Gefährdung von Menschen oder zu großen Sachschäden führen, wenn mit den Flaschen unsachgemäß oder fahrlässig umgegangen wird.

Im folgenden wird durch eine Gegenüberstellung der richtige und falsche Umgang mit Stahlflaschen veranschaulicht.

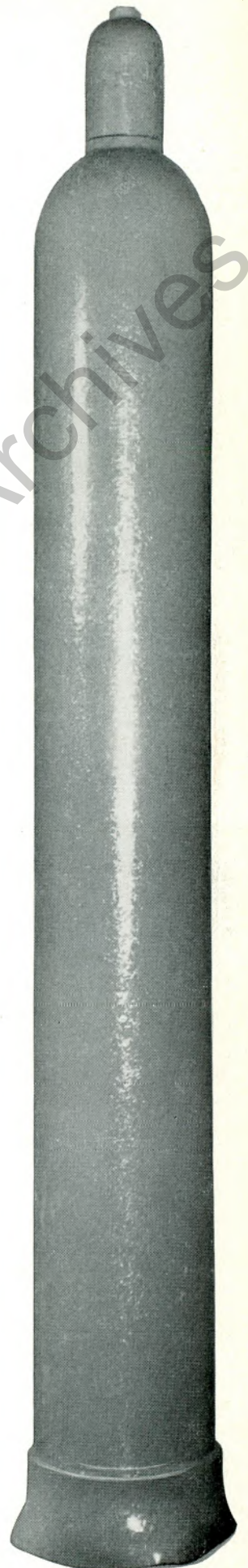
Worauf kommt es an?

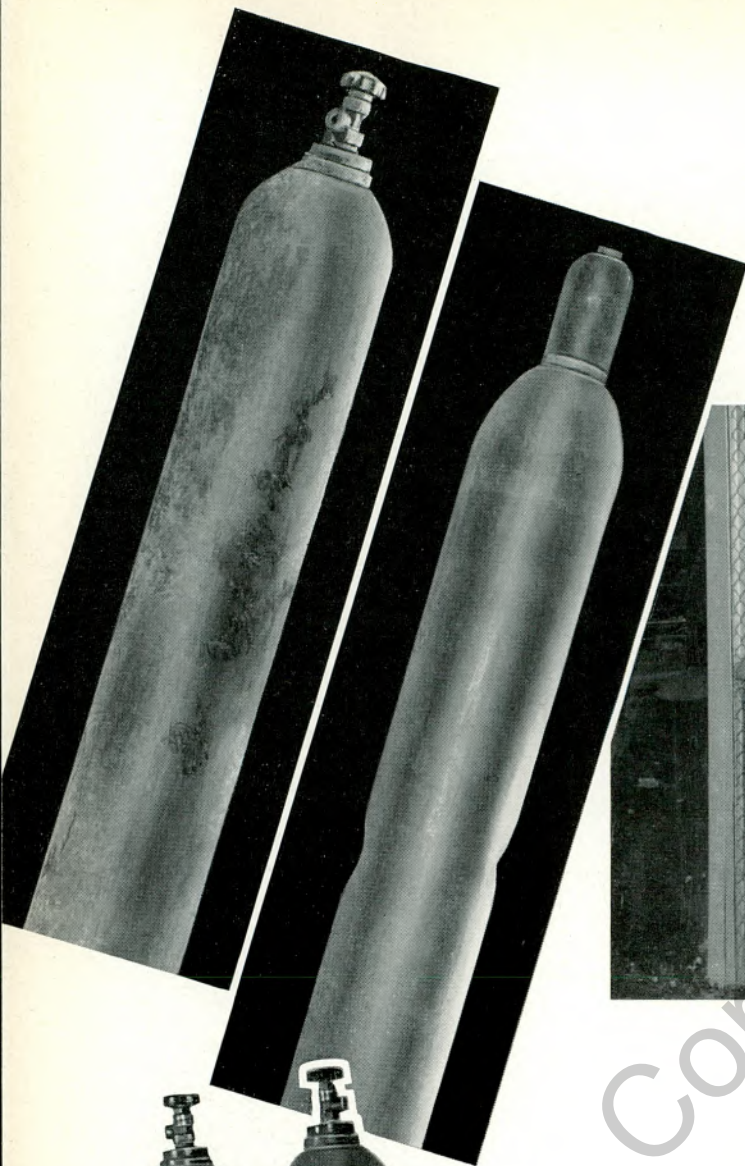
WELCHES SIND DIE WESENTLICHEN PUNKTE, UM EINE GEFAHR AUSZUSCHALTEN?

Stahlflasche, ordnungsgemäß zum Transport
mit aufgeschraubter Schutzkappe versehen. ▶

Entgegen der Unfallverhütungsvorschrift ohne Schutz-
kappe transportierte Flasche.

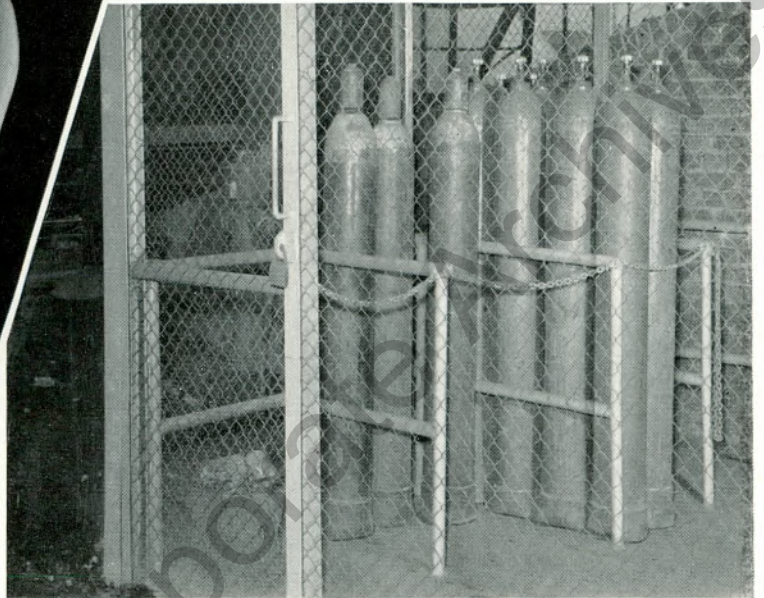
▼ Folge: Verbogenes, nicht mehr zu betätigen-
des Flaschenventil. Ventil kann durch Druck
in der Flasche herausgeschossen werden.





Durch unsachgemäße Lagerung stark verölte Sauerstoffflasche.
 Gefahr: Öl und Sauerstoff können explosionsartige Verbrennungen hervorrufen.

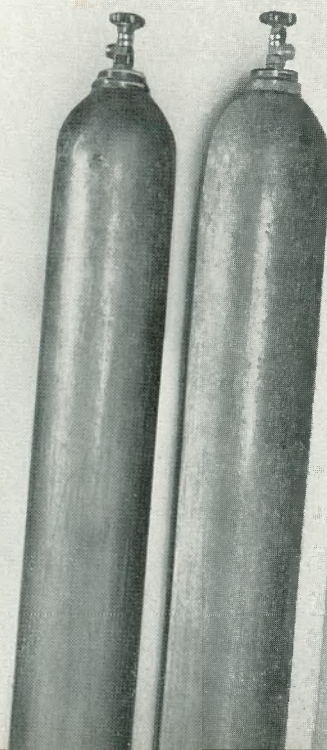
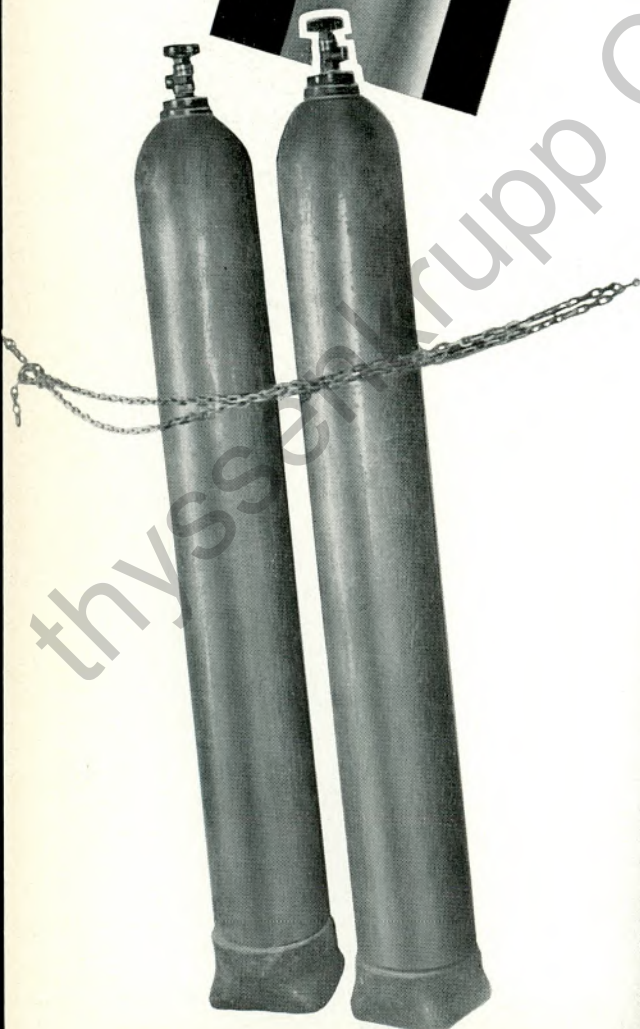
Stark deformierte Gasflasche (durch unzulässige Lagerung eingeklemmt). Gefahr: An den deformierten Stellen ist die Festigkeit des Stahlmantels stark herabgesetzt, daher Explosionsgefahr. Diese Flasche muß sofort aus dem Betrieb genommen werden!

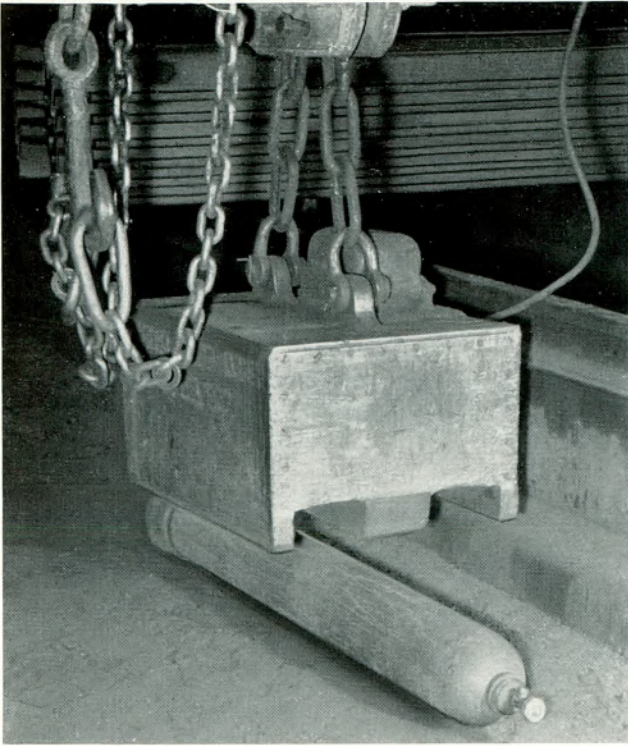


▲ Richtig: Vorschriftenmäßige Lagerung in Hürden. Flaschen sind gegen Umfallen gesichert. Das Lager ist mit einer abschließbaren Maschendrahtkonstruktion umgeben.

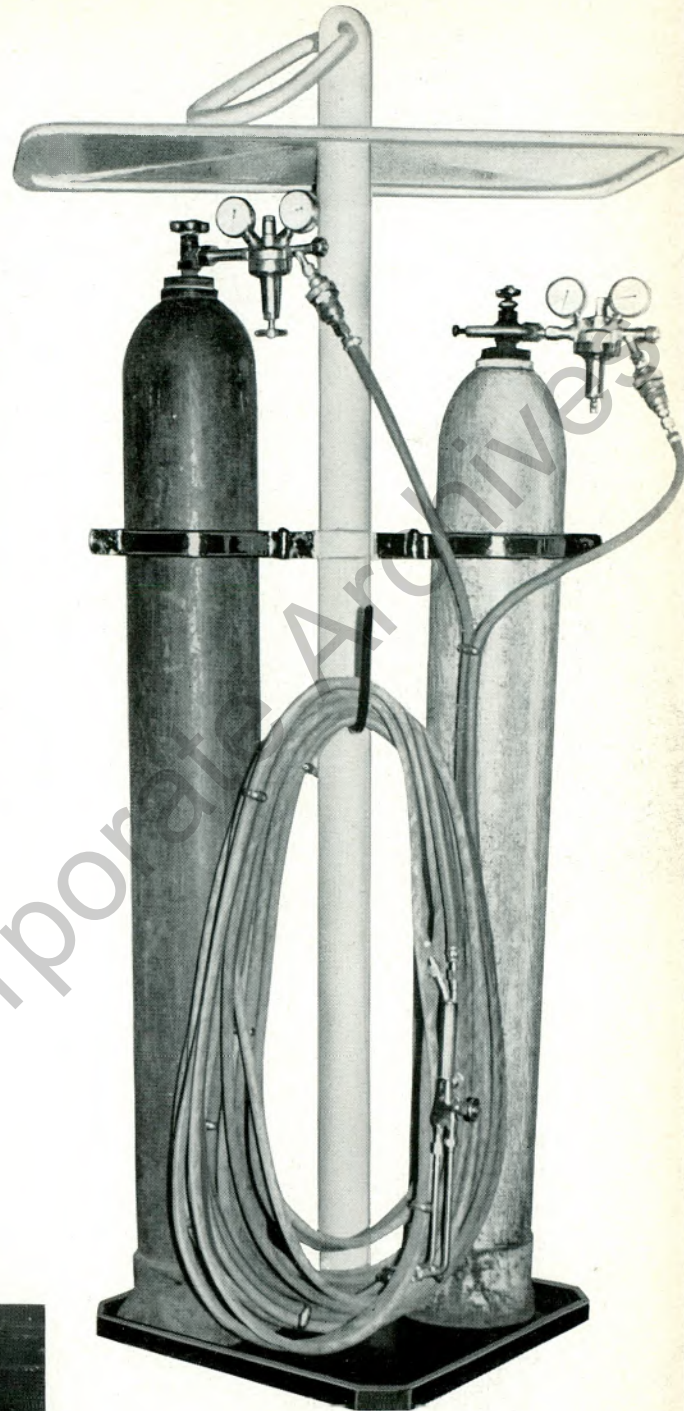
▲ Richtig: Einfache Art, in der Werkstatt stehende Flaschen zu sichern.

▼ Falsch: Stehende Gasflaschen gegen Umfallen nicht gesichert.

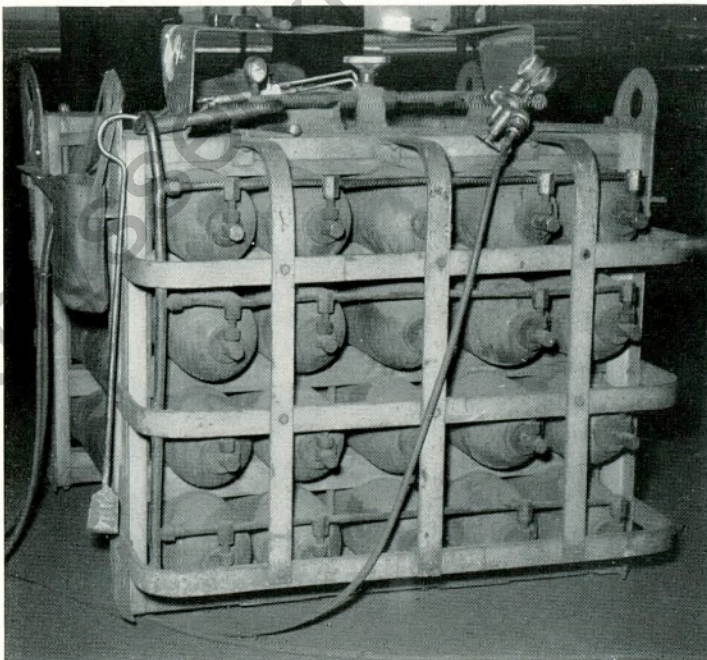




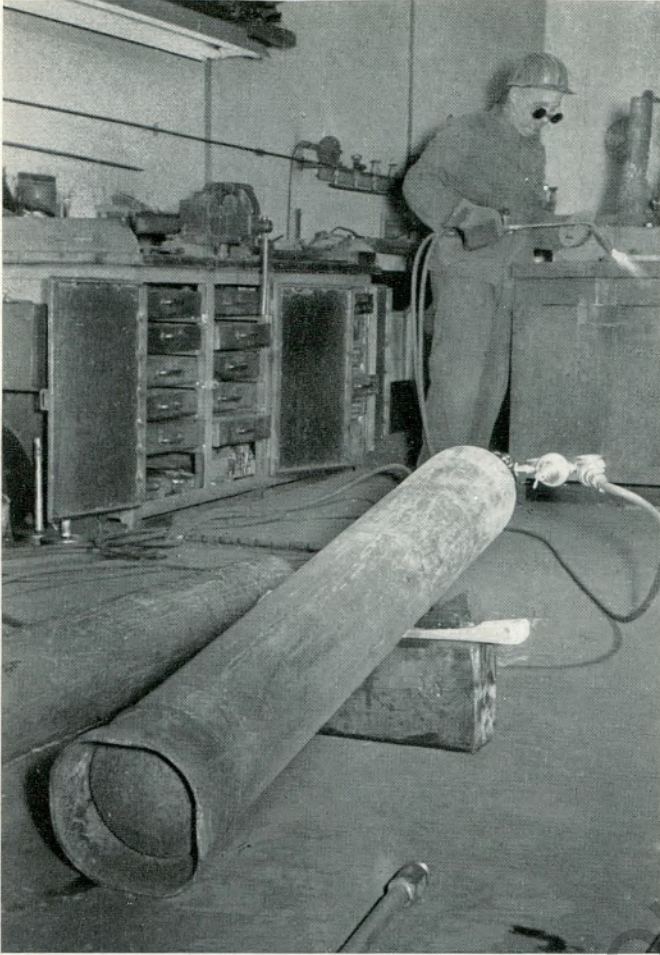
Flaschen dürfen nicht durch Magnetkrane befördert werden. ▲



Vollständige Schweißausrüstung. Die Flaschen sind gegen Umfallen gesichert. Gegen herabtropfendes Fett und herabfallende Gegenstände ist ein Schutzdach angebracht. Das Gerät ist für den Transport mit Kranen sehr geeignet. ▲



◀ Bei großem Sauerstoff- bzw. Azetylenverbrauch zweckmäßigerweise Flaschen zu Batterien zusammenschließen. So werden viele Unfälle durch umherliegende Einzelflaschen und deren Transport vermieden. Flaschenbatterie kann durch den Kran befördert werden. Das Entnahmeventil ist durch ein Blech geschützt gegen herabfallende Gegenstände und von den Kranen herabtropfendes Fett.

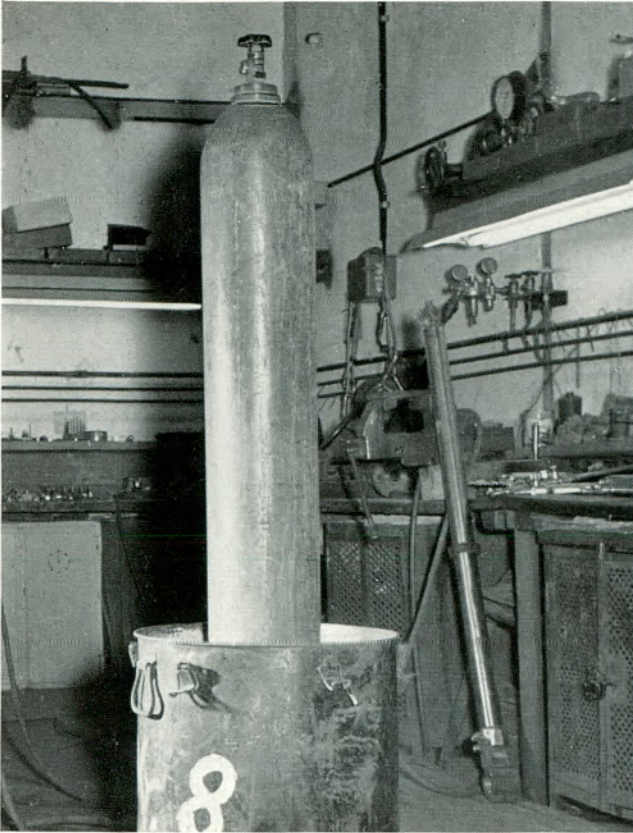


Richtig: Die Sauerstoffflasche liegt auf dem Boden, während das Flaschenventil der Azetylenflasche mindestens 40 cm höher als der Flaschenhals gelagert ist. Kein Mitreißen von Azeton.



Gasflaschen dürfen nicht in der Nähe von Wärmequellen aufgestellt oder auch nur vorübergehend gelagert werden. Also keine Gasflaschen in der Nähe von heißen Blöcken, Öfen usw. Zerknallgefahr!

Falsch: Azetylenflasche liegt flach auf dem Boden. Dadurch wird Azeton bei der Gasentnahme mitgerissen, Druckminderventil und Gasschlauch verkleben. Druckminderventil wird arbeitsunfähig.



▲ *Richtig: Treten bei niedrigen Außentemperaturen oder starker Gasentnahme Verdampfungsschwierigkeiten auf, so kann die Flasche durch ein heißes Wasserbad erwärmt werden.*



▲ *Nie darf aber eine Flasche durch eine offene Flamme oder durch Strahlungswärme eines heißen Ofens erwärmt werden. Und wo sind die Handschuhe?*

▼ *An den Arbeitsplätzen dürfen nur die im Gebrauch befindlichen Flaschen aufgestellt sein. Ein Anhäufen von Flaschen ist zu vermeiden.*





*Ein neues Jahr hat neue Pflichten,
Ein neuer Morgen ruft zur frischen Tat!
Stets wünsche ich ein fröhliches Verrichten
Und Mut und Kraft zur Arbeit früh und spat.*

Goethe

Arbeitssicherheitsschulung

Die immer noch zu hohen Unfallzahlen haben den Vorstand der Dortmund-Hörder Hüttenunion im Einvernehmen mit dem Betriebsrat beider Werke veranlaßt, neben den auch weiterhin laufenden Aktionen zusätzlich eine umfassende Arbeitsschutzschulung durchzuführen. Die gesamte Unfallverhütung soll in unseren beiden Werken auf eine noch breitere Basis gestellt und noch wirkungskräftiger gestaltet werden. Das Ziel ist, das fachliche Wissen über die Unfallverhütung und die innere Bereitschaft zur Unfallverhütung zu verstärken. Um dieses Ziel zu erreichen, begann am 1. Februar 1960 eine großangelegte Arbeitssicherheitsschulung, die in fünftägigen Kursen nach folgendem Plan durchgeführt wird:

1. Teilnehmer

An der Schulung nehmen aus den Werken Dortmund und Hörde teil alle Obermeister

Meister

Hilfsmeister

Schichtführer

Vorarbeiter

Unfallvertrauensmänner.

Außerdem werden Angehörige unserer Tochtergesellschaften Eisenwerk Rothe Erde GmbH, Kettenwerke Schlieper GmbH und Schwerter Profileisenwalzwerk AG ebenfalls diese Kurse besuchen.

2. Schulungszeit

Jeder Teilnehmer wird einem Kursus zugeteilt, der die Tage von Montag bis einschließlich Freitag umfaßt. Die tägliche Schulungszeit von 7.00 Uhr bis 15.00 Uhr wird durch Kurzpausen und eine etwas längere Mittagspause unterbrochen. Das Mittagessen wird kostenlos an die Kursusteilnehmer ausgegeben.

Die Teilnahme am Kursus gilt als Arbeitszeit. Für die Schulungstage wird jeder Teilnehmer von seiner betrieblichen Arbeit freigestellt. Der Lohn bzw. das Gehalt wird für diese 5 Tage weitergezahlt.

Jeder Teilnehmer hat am Montag seinen Kursus zu beginnen und an jedem Schulungstag bis einschl. Freitag an allen Schulungsstunden teilzunehmen. Fallen in die Kursuszeit Freischichten, so werden diese bezahlt.

3. Kursusgröße

Jeder Kursus umfaßt 20 Mann. Die Teilnehmerzahl ist bewußt so niedrig angesetzt, um eine rege Beteiligung jedes einzelnen Teilnehmers zu gewährleisten. In den Schulungsstunden ist Gelegenheit gegeben, durch Frage und Antwort betriebliche und menschliche Probleme zu klären.

4. Schulungsort

Nebeneinander laufen gleichzeitig ein Kursus im Werk Dortmund und ein Kursus im Werk Hörde. Im Werk Dortmund wird die Schulung im Raum D der Lehrwerkstatt durchgeführt. Im Werk Hörde finden die Kurse im Schulungsraum am Emschertor (LKW-Einfahrt) statt. Beide Räume wurden besonders für die Schulungen hergerichtet.

5. Dauer der Schulungsaktion

Da insgesamt über eineinhalbtausend Belegschaftsmitglieder an einem der Kurse teilnehmen werden, ist damit zu rechnen, daß die ganze Aktion etwa 1½ Jahre beansprucht wird.

Die beiden ersten Kurse begannen am Montag, dem 1. Februar 1960. In jeder Woche wird in jedem Werk je ein Kursus mit 20 Teil-

nehmern durchgeführt. Ausgenommen werden lediglich die Wochen, in denen ein gesetzlicher Feiertag auf einen Schulungstag fallen würde. Außerdem wird wegen der Urlaubszeit die Schulungsaktion vom 11. Juli 1960 bis einschließlich 4. September 1960 unterbrochen. Im Jahr 1960 werden in jedem Werk 32 Kurse abgehalten.

6. Schulungsthemen und Stundenzahl

Jeder Kursus umfaßt 40 Schulungsstunden. Es handelt sich dabei um Kurzstunden zu je 50 Minuten. Diese 40 Stunden verteilen sich auf folgende Themen:

Eingang hier
zur Arbeitssicherheitsschulung

Alfred Bertelsmeier

Thomaswerk Hörde

06.03.99/2-408

Arbeitssicherheitsschulung

Es ist unser besonderes Anliegen, den Meistern, Vorarbeitern und Unfallvertrauensmännern in einer umfassenden Schulungsaktion das erforderliche fachliche Wissen über die Arbeitssicherheit zu vermitteln und gleichzeitig die Aufgeschlossenheit und Bereitschaft an der Mitarbeit in der Unfallverhütung zu intensivieren.

Sie sind dem Kursus Nr. H 1 vom 1. Febr. bis 5. Februar 1960 zugeteilt worden.

Schulungszeit: Montag bis einschließlich Freitag, 7 bis 15 Uhr, unterbrochen durch Kurzpausen und Mittagessen, das kostenlos ausgegeben wird.

Für die Schulungstage werden Sie von der Arbeit unter Weiterzahlung des Lohnes bzw. Gehaltes freigestellt. Fallen in die Kursuszeit Freischichten, so werden diese bezahlt. Die Teilnahme am Kursus gilt als Arbeitszeit. Pünktliches Erscheinen ist erforderlich.

Sollten Sie aus vorher nicht erkennbaren Gründen, die glaubhaft nachgewiesen werden müssen, während des Kurses fehlen, so ist dem Betrieb unverzüglich Mitteilung zu machen.

Schulungsort: Werk Dortmund: Lehrwerkstatt Raum D
Werk Hörde: Schulungsraum am Emschertor
(Lkw-Einfahrt)

Mitzubringen ist: Schreibzeug

Über die Teilnahme an der Arbeitssicherheitsschulung erhalten Sie eine Bescheinigung, wovon Durchdruck zur Personalakte genommen wird.

Schon heute dürfen wir der Hoffnung Ausdruck geben, daß Sie die in Sie gesetzten Erwartungen und den seitens der Gesellschaft getätigten Kostenaufwand für die Arbeitssicherheitsschulung durch rege Anteilnahme und besonderes Interesse rechtfertigen.

Dortmund, den 27. Januar 1960

Der Vorstand

Behr

Wardens.

Anlage:

für den ersten Schulungstag



- 8 Std. Normkursus Unfall-
verhütung
- 8 " Erste Hilfe
- 7 " Gas- und Atemschutz
- 3 " Unfallverhütungs-
vorschriften
- 2 " Unfallanzeigen
- 2 " Einweisung von Neulingen
- 2 " Kran- und Anhängearbeit
- 2 " Arbeitsschutzartikel
- 2 " Schweißen, Schneiden und
Brennen
- 1 " Geschehene Unfälle
- 1 " Handfeuerlöcher
- 1 " Musterbeispiele zur techn.
Unfallverhütung
- 1 " Abschlusßdiskussion

40 Std. insgesamt

Unfall- und Schadensverhütung Gesundheitsschutz

1. Die Gesellschaft ist verpflichtet, die Arbeitsstätten, Betriebseinrichtungen, Maschinen und Gerätschaften so einzurichten und zu erhalten, daß alle Belegschaftsmitglieder vor vermeidbaren Gefahren für Leben und Gesundheit geschützt sind.

Arbeitsordnung

der
Dortmund-Hörder
HÜTTENUNION
Aktiengesellschaft



Sie hat die Pflicht, die Durchführung der Unfallverhütungsvorschriften zu überwachen.

2. Jedes Belegschaftsmitglied ist im eigenen und im Interesse seiner Mitarbeiter verpflichtet, sich mit den berufsgenossenschaftlichen und betrieblichen Unfall- und Schadensverhütungsvorschriften vertraut zu machen und sie genau zu befolgen. Insbesondere ist zur Vermeidung von Unfällen und Schadensfällen folgendes zu beachten:

- a) Den Anweisungen und Belehrungen der Vorgesetzten ist unbedingt Folge zu leisten. Die im Werk aushängenden Gebots-, Verbots- und Warnungstafeln sind zu beachten.
- b) Die von der Gesellschaft im Einvernehmen mit dem Betriebsrat vorgeschriebenen Arbeitsschutzartikel sind zu tragen, sachgemäß und schonend zu behandeln. Sie dürfen nur zu den Zwecken benutzt werden, für die sie bestimmt sind.
- c) Es ist verboten, Schutzvorrichtungen eigenmächtig zu entfernen, unwirksam zu machen, abzuändern oder zu beschädigen. Wenn Schutzvorrichtungen fehlen oder nicht mehr in ordnungsgemäßem Zustand sind, ist jeder verpflichtet, dies unverzüglich dem nächsten Vorgesetzten zu melden. Das gilt auch für Schäden oder Mängel an Materialien, Maschinen, Apparaten oder Geräten und für alle sonstigen Gegebenheiten, die geeignet sind, Unfälle oder Schäden zu verursachen.
- d) Niemand darf sich an Maschinen oder anderen Betriebseinrichtungen zu schaffen machen, deren

Bedienung, Benutzung oder Instandhaltung ihm nicht obliegt.

- e) Die Vorschriften der Straßenverkehrsordnung sind sinngemäß auch innerhalb des Werkes gültig und zu befolgen.
- f) Mit Feuer, Licht und leicht brennbaren oder explosionsgefährlichen Stoffen ist besonders vorsichtig umzugehen.

Wer bemerkt, daß Feuer ausbricht oder auszubrechen droht, muß sofort die Feuerwehr alarmieren und seinen nächsten Vorgesetzten benachrichtigen. Feuerlöschgeräte dürfen nur zum Löschen benutzt werden, eine andere Verwendung ist strafbar.

3. Jedes Belegschaftsmitglied ist verpflichtet, bei Unfällen und Schadensfällen jede mögliche Hilfe zu leisten.

Alle Unfälle müssen von dem Verletzten oder, wenn er selbst nicht dazu in der Lage ist, von einem Mitarbeiter, insbesondere aber von den Zeugen, unverzüglich dem zuständigen Vorgesetzten gemeldet werden. Auch nach Wegeunfällen hat der Verletzte dafür Sorge zu tragen, daß sie umgehend dem zuständigen Vorgesetzten gemeldet werden.

Jeder Teilnehmer erhält für jeden Schultag einen kurzgefaßten Stoffgliederungsplan, so daß er sich auf den Inhalt des Schulungsstoffes einstellen kann.

7. Beförderungen

Jeder, der an der Arbeitssicherheitsschulung teilgenommen hat, erhält eine Bescheinigung. Ein Durchdruck dieser Bescheinigung wird zu seiner Personalakte genommen. Einen weiteren Durchdruck erhält der Betrieb, dem der Kurssteilnehmer angehört.

Belegschaftsangehörige, die während der Schulungsaktion Vorarbeiter bzw. Meister werden, werden in die Schulungen miteinbezogen. Nach Abschluß dieser zusammenhängenden Kursreihe — also etwa nach 1½ Jahren — werden die Kurse nach Bedarf wiederholt, da dann nur derjenige zum Vorarbeiter oder Meister befördert wird, der an einer Arbeitssicherheitsschulung teilgenommen hat.

nahme zur Förderung der Sicherheit vor Unfällen. Daß diese Arbeitssicherheitsschulung einen beachtlichen Kostenaufwand bedeutet, bedarf keiner besonderen Erwähnung für denjenigen, der den Plan aufmerksam gelesen hat. Die Durchführung der ganzen Aktion zeigt, daß ernsthafte Anstrengungen unternommen werden, um das Leben und die Gesundheit der Belegschaftsmitglieder vor Unfallverletzungen zu schützen.

Voraussetzung für sicheres, unfallfreies Arbeiten ist fachliches Wissen über die Vermeidung von Unfallgefahren. Fachliches Wissen allein genügt jedoch nicht. Hinzukommen muß die persönliche, innere Bereitschaft. Der Vorstand und die Betriebsräte der Dortmund-Hörder Hüttenunion stimmen darin überein, daß die Unfallverhütung ein Anliegen ist, daß jeden angeht.

Welche Verpflichtung jeder Angehörige der Dortmund-Hörder Hüttenunion in bezug auf die Unfallverhütung hat, zeigt die Arbeitsordnung, die zwischen dem Vorstand und dem Betriebsrat Dortmund und Hörde vereinbart wurde.

Jedem Belegschaftsmitglied wurde diese Arbeitsordnung ausgehändigt. Wir drucken die Teile hier ab, die auf die Unfallverhütung eingehen, um sie jedem ins Gedächtnis zu rufen.

Die Arbeitssicherheitsschulung kann zwar nur für Meister, Vorarbeiter und Unfallvertrauensmänner durchgeführt werden, weil es unmöglich ist, für mehr als 20.000 Belegschaftsmitglieder Kurse abzuhalten. Aber jeder Teilnehmer dieser Kurse wird verpflichtet sein, wenn er in seinen Betrieb zurückkommt, in seinem Arbeitsbereich zu zeigen, daß die Verhütung von Unfällen möglich ist.

Die Durchführung der Arbeitssicherheitsschulung zeigt zwar, daß Vorgesetzte und Unfallvertrauensmänner eine besondere Position im Kampf gegen Unfälle haben. Diese besondere Stellung und die Schulung dieses Kreises enthebt aber kein Belegschaftsmitglied von der Verpflichtung, selbst alles in seinen Kräften Stehende zu tun, um seine Arbeitskollegen und sich selbst vor Unfallschaden zu bewahren.

Es handelt sich, wie der hier wiedergegebene Schulungsplan zeigt, um eine sehr umfassende Maß-

WENN MAN SICH HINTER DAS LENKRAD SETZT

Rudolf Caracciola sagte am Ende seiner letzten öffentlichen Veranstaltung: „Wenn man sich hinter das Lenkrad setzt, muß man sich im klaren sein, daß man seinen Mitmenschen gegenüber verantwortlich ist.“ Er sagte außerdem: „Man sollte als Autofahrer das Gebot der Nächstenliebe neu erlernen und, wenn es noch so schwer fällt, den zu lieben, der einen nicht vorbei läßt...“ Caracciola starb am 28. 9. 1959. Unter den

Sportbegeisterten wird sein Name weiterleben. Ob auch die Erinnerung an seinen letzten Appell wach bleiben wird?

Wir lesen täglich in den Tageszeitungen von Verkehrsunfällen. Es ist also nicht so, daß niemand von den traurigen Ereignissen erfährt, die Tag für Tag auf unseren Straßen geschehen. Aber wer fühlt sich durch die Berichte angesprochen? Wer empfindet sie als

Mahnung? Wer richtet sein eigenes Verhalten nun so ein, daß nichts passiert?

Wer lernt daraus, daß er beim Steherrennen alle Fahrer mit Sturzhelmen sieht? Wer nimmt es zur Kenntnis, daß Motorrad- und Mopedunfälle tödlich ausgehen, weil die Fahrer keinen Sturzhelm tragen? Wer fühlt sich angesprochen, wenn wir berichten, daß 1958 jeder 20. Motorroller-, Motorrad- und Mopedfahrer aus der Belegschaft einen Wegeunfall hatte.

Wer interessiert sich dafür, daß 1950 von 1000 Belegschaftsmitgliedern 7 einen Wegeunfall hatten und im Jahre 1958 dagegen 13? Wer denkt daran, daß wir im Jahr 1958 in der Belegschaft der Hüttenunion 6 tödliche Unfälle zu beklagen hatten, die auf dem Wege zwischen Wohnung und Werk geschehen? Wer, wer, wer...

Und wer wird nachdenklich durch die folgende Geschichte?

D A S A N G E B O T



Kurz vor dem Radfahrer hielt der Polizeiwagen. Ein Polizist stieg aus. Als der Radfahrer herangekommen war, sagte er zu ihm: „Sie sind ohne Licht gefahren.“ „Ach, Herr Wachtmeister, ich...“, begann der Radfahrer, aber der Beamte unterbrach ihn: „Kommen Sie doch erst mal mit dem Rad hier ins Licht vor die Scheinwerfer.“ Als der Radfahrer der Aufforderung nachgekommen war, warf der Polizist einen prüfenden Blick auf das Rad, dann nickte er geradezu verbittert: „Genauso hab ich mir das gedacht. Auch der Tretstrahler ist völlig verschmutzt. Wenn Sie mit einer gebührenpflichtigen Verwarnung einverstanden sind, zahlen Sie jetzt zwei Mark und melden sich morgen auf Ihrem zuständigen Polizeirevier, nachdem Sie vorher die Mängel an Ihrem Rad beseitigt haben.“ „Ach, Herr Wachtmeister“, sagte

der Mann, „ich hab doch nur mal ins Nachbardorf fahren wollen. Hier auf der Straße ist doch fast kein Verkehr. Muß ich denn wirklich zahlen?“

„Gut“, sagte der Wachtmeister, obwohl er keineswegs so aussah, als ob er glaubte, daß irgend etwas gut sei, „gut, ich will Ihnen einen Vorschlag machen. Fünf Kilometer von hier entfernt wohnt eine Frau. Wollen Sie zu ihr hinfahren und ihr etwas bestellen? Nicht mit Ihrem Rad natürlich; ich würde Sie selbst mit dem Wagen hinbringen. Es geht mir nämlich nicht so sehr um das Hinfahren, es geht mir eigentlich um die Bestellung, die Sie dann übernehmen müßten.“

Der Radfahrer bewegte erstaunt den Kopf. „Und was soll ich ihr bestellen?“ „Sie müßten ihr bestellen“, sagte der Wachtmeister, „daß ihr Mann heute abend nicht

zurückkommen wird. Sie müßten das alles sehr behutsam machen: einmal der Frau wegen und dann auch, um die drei kleinen Kinder nicht zu wecken, die sicher längst schlafen werden. Sie müßten ihr dann sagen, daß ihr Mann einen Unfall gehabt hat — dann warten Sie wohl am besten erst ab, wie sie es erträgt. Ich selbst werde es jedenfalls so machen, wenn Sie etwa auf meinen Vorschlag nicht eingehen sollten.“ „Und dann?“ fragte der Mann mit dem Rad und räusperte sich, weil seine Stimme etwas belegt war. „Und dann müssen Sie ihr schließlich die volle Wahrheit sagen. Daß ihr Mann auch morgen und übermorgen nicht komme, daß er überhaupt nicht mehr heimkommen wird. Daß er tot ist. Daß er vor ungefähr einer Dreiviertelstunde auf einer Straße überfahren wurde, auf der sonst eigentlich gar nicht viel Verkehr ist, nur weil er mit einem unbe-

leuchteten Fahrrad fuhr, an dem außerdem die Rückstrahler vollkommen verschmutzt waren. Sie brauchen ihr noch nicht zu sagen, daß er noch eine halbe Stunde unter furchtbaren Schmerzen gelebt hat — das erfährt sie noch früh genug.“

Als der Beamte schwieg, blieb auch der Mann noch kurze Zeit still. Dann fragte er: „Müssen Sie jetzt dorthin?“ „Ja“, sagte der Beamte bitter. „Und jetzt werden Sie auch wissen, daß ich Ihnen die zwei Mark auf jeden Fall abnehmen werde — und wenn es Ihre letzten wären. Sie kommen dann noch immer gut dabei weg.“

Während der Mann das Geld abzählte, schrieb der Polizist die Quittung. Dann ging er zum Wagen, stieg ein und fuhr ab. Der Mann mit dem Rad sah ihm sehr nachdenklich nach.

ERHEBUNGEN ÜBER DEN WOHNRAUMBEDARF
UNSERER GESELLSCHAFT

Vorstand und Betriebsvertretungen der Hüttenunion haben es seit jeher als eine ihrer vordringlichsten Aufgaben angesehen, zur Beseitigung der Wohnungsnot ihrer Belegschaftsmitglieder beizutragen. Es wurden bereits erhebliche Mittel für den Wohnungsbau bereitgestellt.

Nachstehende Tabellen vermitteln einen Überblick über die bisherigen Leistungen des werksgeförderten Wohnungsbaues einschließlich der Sonderprogramme wegen Werks-erweiterung der Dortmund-Hörder Hüttenunion und ihrer Vorgesellschaften von der Währungsumstellung bis zum 30. September 1959.

Art der Bauvorhaben	Anzahl WE *)	Anteil %
Wiederaufbau von Mietwohnungen	2 161	37,77
Neubau von Mietwohnungen	2 271	39,87
Neubau von Eigenheimen	478	8,30
Neubau von Kleinsiedlungen	811	14,06
	5 721	100,00

*) = Wohnungseinheiten

Stand der Bauvorhaben	Anzahl WE *)	Anteil %
fertiggestellt und bezogen	5 574	97,44
im Rohbau fertiggestellt	57	0,99
im Bau befindlich	2	0,03
in der Planung	88	1,54
	5 721	100,00

Art der Finanzmittel	Finanzierungsmittel DM	Anteil %
Hypotheken	23 597 774,—	25,83
Bundes- und Landesmittel	31 720 292,—	34,71
Werksdarlehen	26 827 449,58	29,39
Sonstige und Eigenleistung der Bauherren	9 643 357,94	10,07
	91 388 873,52	100,00



Neubau von Eigenheimen in Barop

Neubau von Mietwohnungen in Hörde



Um die endgültige Behebung der Wohnraumnot zu erreichen, müssen noch große Anstrengungen gemacht werden. Zur Ermittlung des Wohnraumbedarfs der wohnungssuchenden Belegschaft wurde im Juni 1959 eine sehr eingehende Erhebung durchgeführt. Erfasst wurden alle Werksangehörigen, die

bei unseren Wohnungsvermittlungen im Werk Dortmund und Werk Hörde registriert und im Besitz einer von den Behörden ausgestellten Wohnungssuchkarte sind. Die mit der Erhebung beauftragten Dienststellen haben jeden Wohnungssuchenden in seiner Wohnung aufgesucht, wobei die Wohnver-

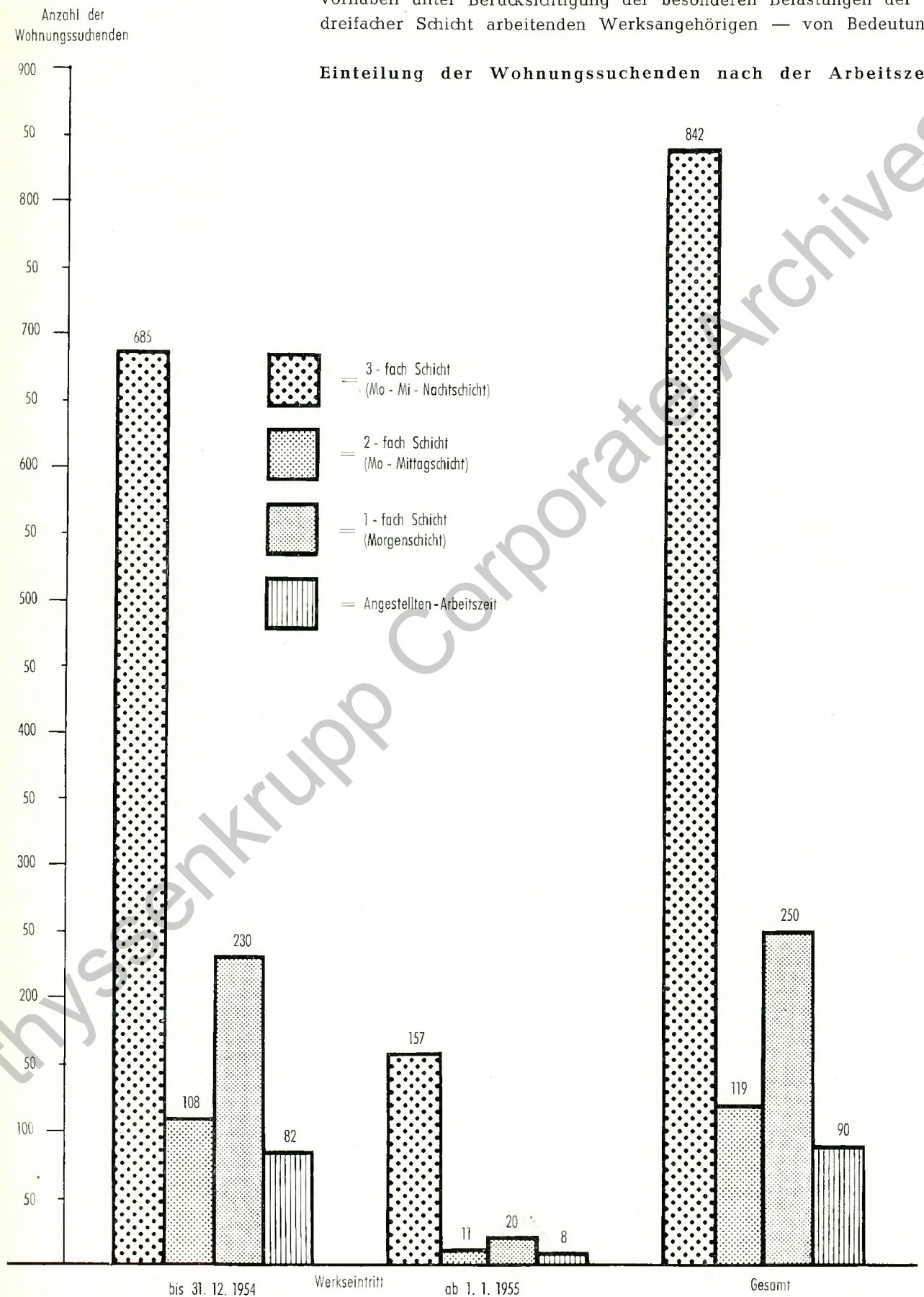
hältnisse eingehend überprüft wurden. Die Ergebnisse der Erhebung sind in den nachstehenden Tabellen und grafischen Darstellungen aufgezeigt. Am 1. September 1959 waren insgesamt 1301 Wohnungssuchende in der Gesellschaft vorhanden, die sich auf die Werke wie folgt aufteilen:

	Werkseintritt		gesamt Anzahl
	bis 31. 12. 1954 Anzahl	ab 1. 1. 1955 Anzahl	
Werk Dortmund	521	124	645
Werk Hörde	584	72	656
Gesellschaft	1 105	196	1 301

*) = Wohnungseinheiten

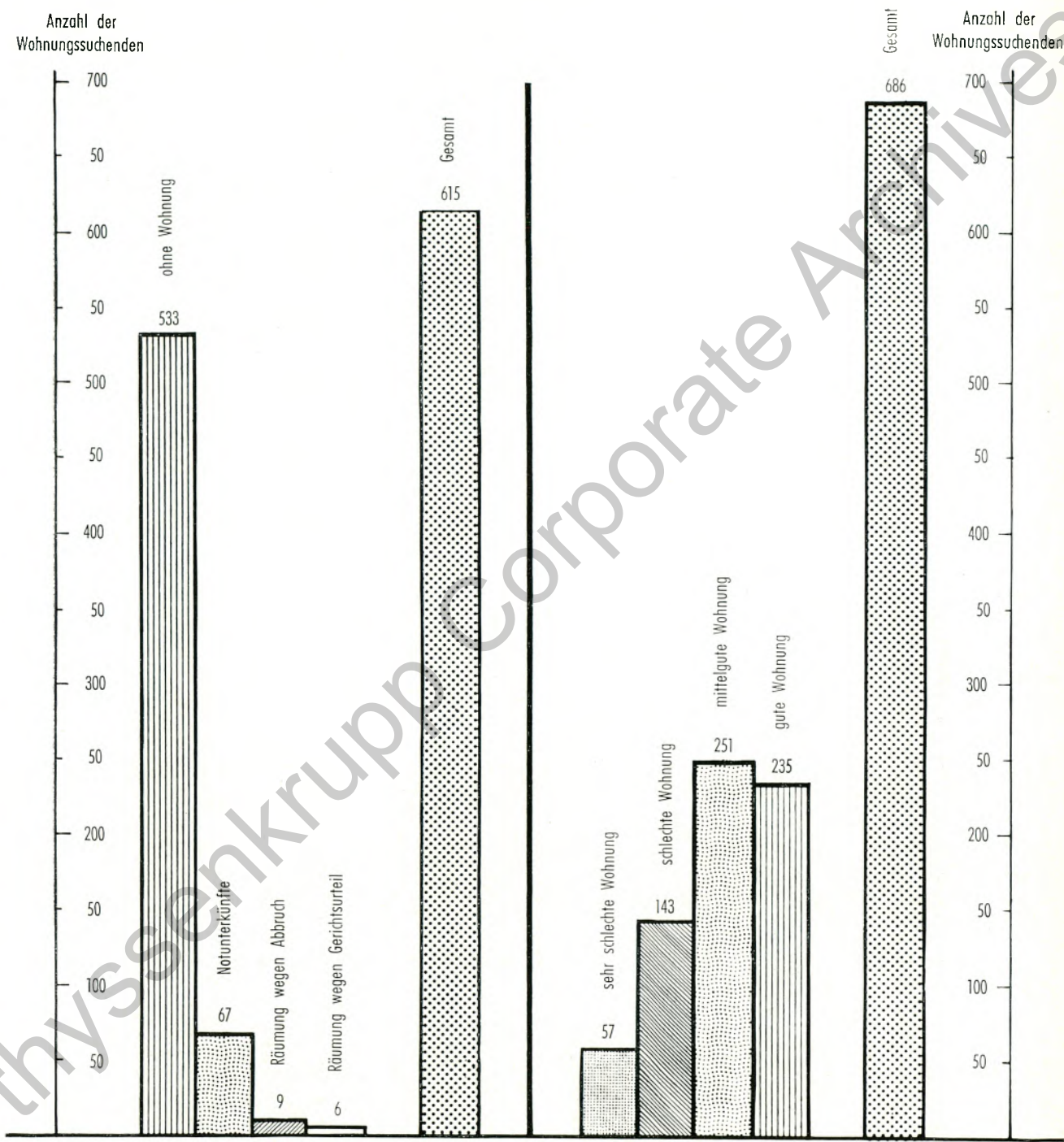
Im Zusammenhang mit der Ermittlung des Wohnraumbedarfs ist die Feststellung über die Arbeitszeit der Wohnungssuchenden aus mancherlei Gründen — u. a. Auswahl der Standorte der künftigen Bauvorhaben unter Berücksichtigung der besonderen Belastungen der in dreifacher Schicht arbeitenden Werksangehörigen — von Bedeutung.

Einteilung der Wohnungssuchenden nach der Arbeitszeit

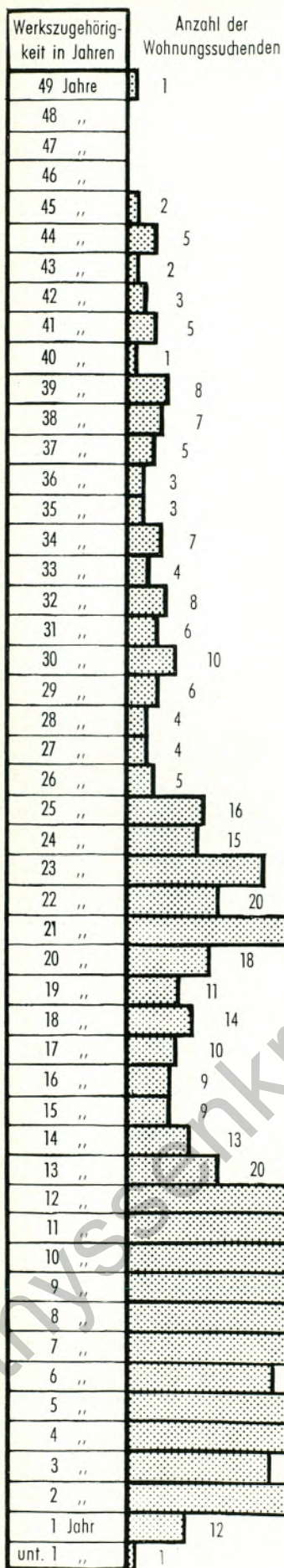


Die Aufteilung der Wohnungssuchenden nach den jetzigen Wohnverhältnissen ist aus nachstehender Darstellung ersichtlich:

Aufteilung der Wohnungssuchenden nach den jetzigen Wohnverhältnissen



In der ersten Säule „533 ohne Wohnung“ sind die in Untermiete, möbliert, im Haushalt der Eltern und getrennt Wohnenden erfaßt. In der Darstellung auf der rechten Seite in der Säule „686 gesamt“ wurden alle Belegschaftsmitglieder aufgeführt, die zwar im Besitz einer Wohnung sind, sich aber aus mancherlei Gründen um eine andere Wohnung bemühen.



Die Wohnverhältnisse der in Notwohnungen untergebrachten 67 Belegschaftsmitglieder zeigt nachstehende Tabelle:

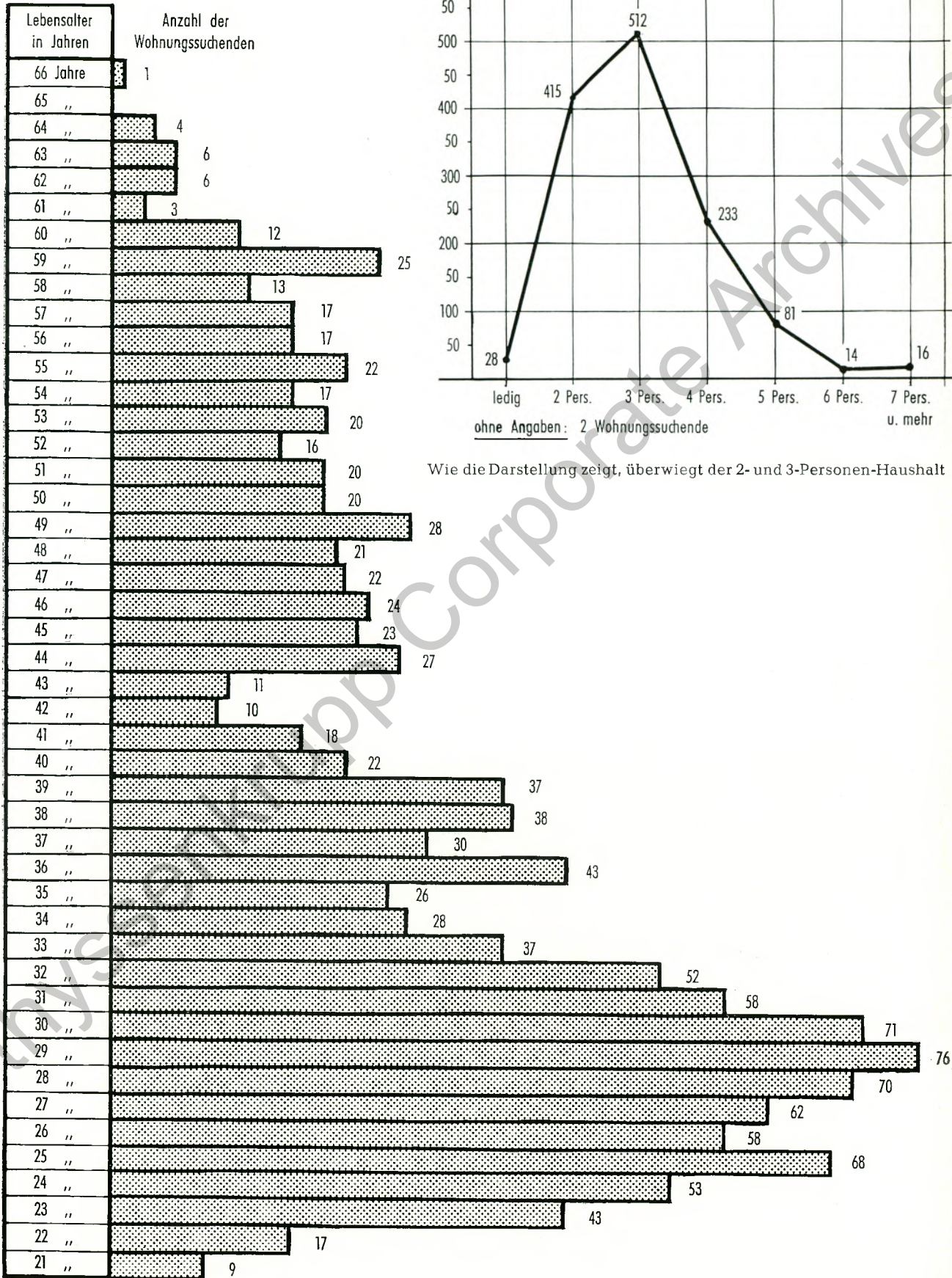
Wohnverhältnisse	Anzahl	Anteil %
gute Wohnungen	1	1,49
mittelgute Wohnungen	10	14,93
schlechte Wohnungen	16	23,89
sehr schlechte Wohnungen	37	55,21
ohne Beurteilung	3	4,48
	67	100,00

Einen interessanten Überblick vermitteln die Darstellungen Werkzugehörigkeit und Lebensalter der Wohnungssuchenden. Der stärkste Anteil der Wohnungssuchenden liegt zwischen 7 bis 11 Dienstjahren, nach Lebensalter zwischen 23 und 33 Jahren.

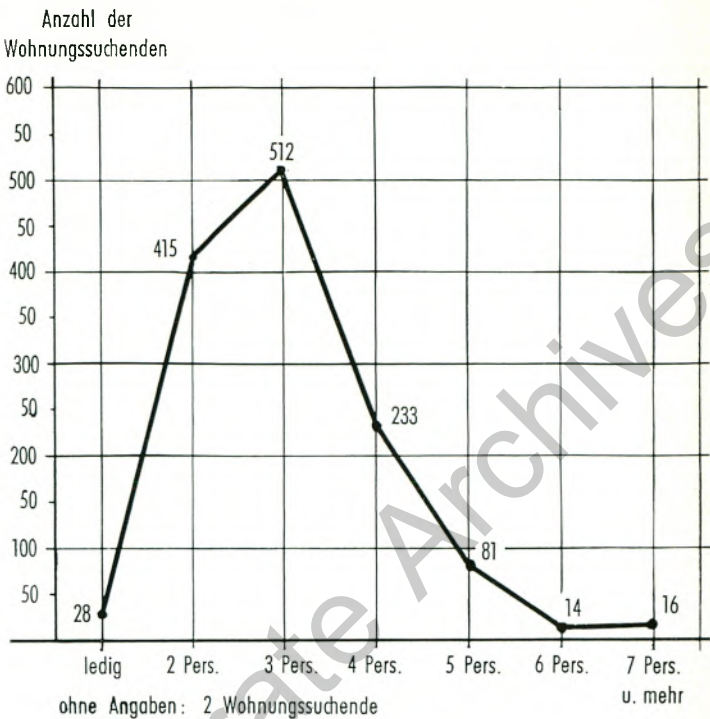
Werkzugehörigkeit der Wohnungssuchenden

ohne Angabe der Werkzugehörigkeit 3 Wohnungssuchende

Lebensalter der Wohnungssuchenden



Wohnungssuchende, aufgeteilt nach Personenzahl der Familie



Wie die Darstellung zeigt, überwiegt der 2- und 3-Personen-Haushalt

Die sehr wertvollen Erkenntnisse, die sich aus der Feststellung des Wohnraumbedarfs ergeben, wurden noch durch Erhebungen hinsichtlich bestehender Wohnraumwünsche nach Art der Wohnung einschließlich Sonderwünsche und nach Höhe der Miete (hierbei unterteilt nach dem Familienstand) vervollständigt.

WOHNUNGSWÜNSCHE NACH ART DER WOHNUNGEN

MIETWOHNUNGEN

Altbau-Mietwohnung
Neubau-Mietwohnung
Genossenschaftswohnung

1 Raum und Küche	2 Räume und Küche	3 Räume und Küche	4 Räume und Küche	6 Räume und Küche	Gesamt WE *)	Anteil %
2	34	80	16	—	132	10,14
6	671	380	8	—	1 065	81,86
—	43	23	—	—	66	5,07
8	748	483	24	—	1 263	97,07

VERSCHIEDENE WOHNARTEN

Stockwerks-Eigentumswohnung
Familienheim mit 1 Wohnung
Familienheim mit 2 Wohnungen
Kleinsiedlerstelle mit 2 Wohnungen
Ohne Angabe über Art der Wohnung

—	1	2	—	—	3	0,24
—	—	4	—	1	5	0,39
—	—	3	—	—	3	0,24
—	—	7	1	1	9	0,69
—	5	6	—	—	11	0,83
—	6	22	1	2	31	2,39

OHNE ANGABEN ÜBER RAUMZAHL

Neubau-Mietwohnung
Familienheim
Kleinsiedlerstelle

—	—	—	—	—	1	0,08
—	—	—	—	—	4	0,31
—	—	—	—	—	2	0,15
—	—	—	—	—	7	0,54

*) WE = Wohnungseinheit

Gesamt:	1 301	100,00
---------	-------	--------

SONDERWÜNSCHE DER WOHNUNGSSUCHENDEN

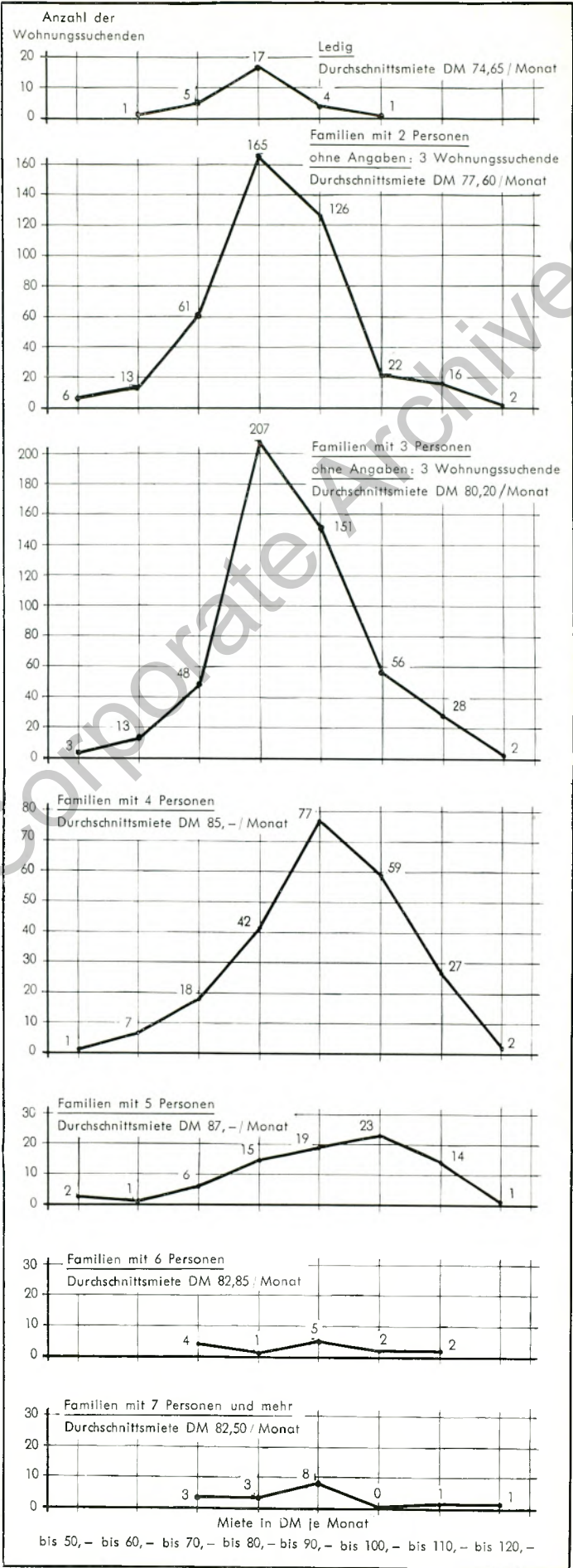
Ergänzung zur Darstellung „Wohnungswünsche nach Art der Wohnungen“

- a) an einer Genossenschaftswohnung sind interessiert 562 Wohnungssuchende
- b) Wohnung mit Garage 79 Wohnungssuchende
- c) Wohnung mit Balkon 955 Wohnungssuchende

HINSICHTLICH DER KÜCHEN WURDEN FOLGENDE WÜNSCHE GEÄUSSERT:

- a) Kochnische 12 Wohnungssuchende
 - b) Kochküche 1 114 Wohnungssuchende
 - c) Wohnküche 137 Wohnungssuchende
 - d) ohne Sonderwunsch 38 Wohnungssuchende
- 1 301 Wohnungssuchende

WOHNUNGSWÜNSCHE DER WOHNUNGSSUCHENDEN NACH HÖHE DER MIETE JE MONAT



Zur Finanzierung des sozialen Wohnungsbaues stellen der Bund und das Land öffentliche Mittel zur Verfügung. Zusammen können Bundes- und Landesmittel jedoch nur von bestimmten Personenkreisen in Anspruch genommen werden.

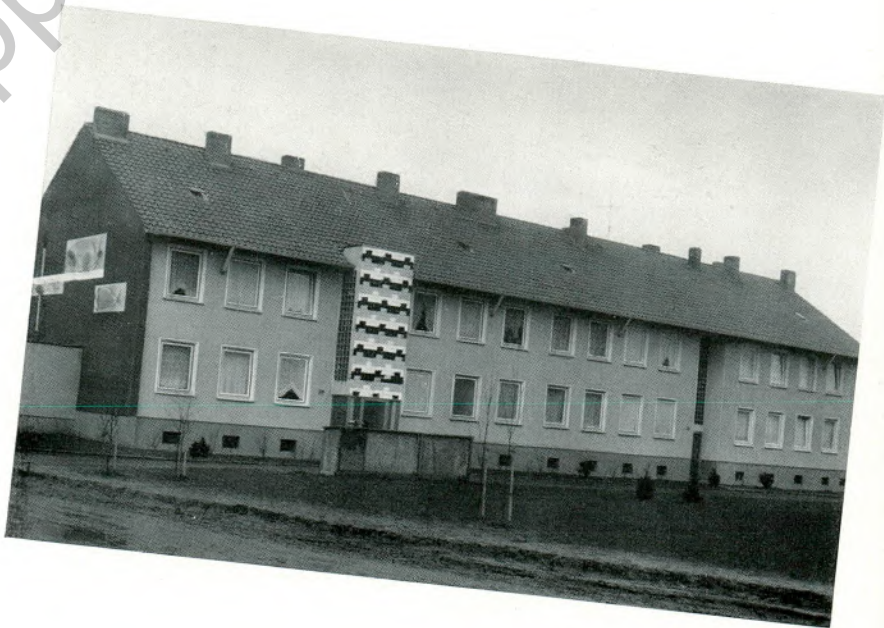
Um sämtliche Finanzierungsquellen auszuschöpfen, war es erforderlich, die Aufgliederung der Wohnungssuchenden nach Personenkreisen im Rahmen der Erhebungen — wie aus nachstehender Tabelle ersichtlich — vorzunehmen.

AUFGLIEDERUNG DER WOHNUNGSSUCHENDEN NACH PERSONENKREISEN

	Werkseintritt		Gesamt	
	bis 31. 12. 1954 Anzahl	ab 1. 1. 1955 Anzahl	Anzahl	Anteil
Normalfall	780	133	913	70,17
Kriegs- und Zivilbeschädigte über 50 %	23	5	28	2,15
Kriegssachgeschädigte	87	13	100	7,68
Heimatvertriebene	85	24	109	8,38
Spätheimkehrer	51	5	56	4,30
Politisch, religiös und rassisch Verfolgte	1	—	1	0,08
Pendler	7	2	9	0,69
Innere und äußere Umsiedler	1	1	2	0,15
Tbc-Fälle	15	1	16	1,23
Kinderreiche Familien *)	54	12	66	5,09
ohne Angabe	1	—	1	0,08
	1 105	196	1 301	100,00

*) = mit drei Kindern und mehr, soweit steuerlich anerkannt

Die vorstehend dargestellten Ergebnisse der sehr gewissenhaft angestellten Erhebungen sind in vielerlei Hinsicht bedeutsam. Sie vermitteln einen sehr eingehenden Überblick über die Verhältnisse unserer wohnungssuchenden Werksangehörigen. Gleichzeitig sind sie aber auch wertvolle Hinweise auf die noch zu treffenden Maßnahmen, wobei zu hoffen bleibt, daß die Stahlarbeiter-Landesmittel weiterhin wie bisher zur Verfügung gestellt werden. Ein Nachlassen der Bautätigkeit würde für unsere Belegschaft, aber auch für die Stadt Dortmund, von nachteiligen Folgen sein, denn jede Wohnung, die wir bauen, entlastet das Wohnungsamt der Stadt Dortmund, da alle Wohnungssuchenden der Dortmund-Hörder Hüttenunion auch als Wohnungssuchende bei den städtischen Wohnungsämtern registriert sind.



Neubau von Mietwohnungen in Brackel

**FREIGESPROCHENE
JUNGFACHARBEITER
UND
KAUFMANNSGEHILFEN –
HERBST 1959**

Im Festsaal der Industrie- und Handelskammer Dortmund fand die zu einer echten Tradition gewordene Lossprechungsfeier der kaufmännischen und gewerblichen Lehrlinge Herbst 1959 statt.

Die musikalischen Umrahmungen, Rezitationen und Worte für das

Leben gaben der Feierstunde ein besonderes Gepräge.

Von unserer Gesellschaft wurden freigesprochen:

Jungfacharbeiter	46
Kaufmannsgehilfen	7
Insgesamt	53

Davon bestand mit dem Prädikat „sehr gut“: Heribert Pauke (Kaufm. Ausbildungswesen)

Mit dem Prädikat „gut“:

Kaufm. Ausbildungswesen

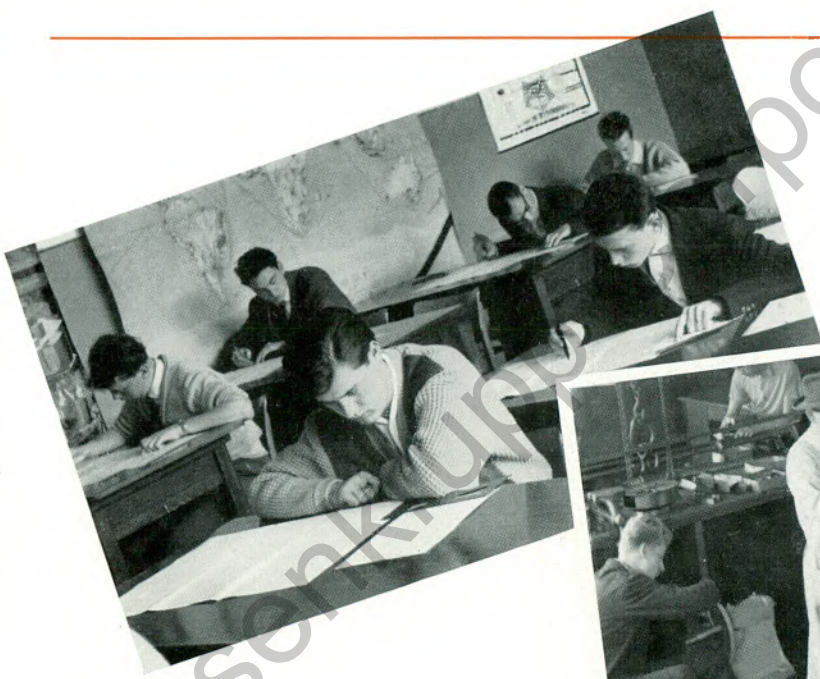
Klaus Brauner
Klaus Kahlert
Friedhelm Klein
Wilfried Kloster
Gerd Perbandt
Heinrich Schlehenkamp

Lehrwerkstatt Dortmund

Werner Bäcker
Margrit Hüser
Horst Rehbein
Wilfried Schmettkordt
Gerd Stiernerling
Karl-Heinz Uebelacker
Horst Watzke
Klaus Zinke

Lehrwerkstatt Hörde

Heinz Biermann
Manfred Köhler
Peter Reyer
Hans-Jürgen Schmidt
Hans-Werner Segtrop †
Udo Sikorski
Brigitte Thierbach
Wolfgang Vierkötter
Wolfgang Wagner



Für 53 Lehrlinge der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG ist damit die Zeit der Ausbildung zu Ende gegangen.

Die recht erfreulichen Prüfungsergebnisse, die weit über dem Durchschnitt des Industrie- und Handelskammer-Bezirks Dortmund liegen, lassen erkennen, daß alle ihr Bestes gaben. Der besondere Dank gilt den Herren Betriebschefs und Ingenieuren, Meistern und Ausbildern der Lehrwerkstätten bzw. Betriebe, den Lehrkräften des Kaufmännischen Ausbildungswe-

sens und den Damen und Herren der verschiedensten Abteilungen, die sich um die praktische und theoretische Ausbildung bemühten.

Die Freisprechungsfeier war für die jungen Menschen ein besonderer Meilenstein in ihrem Leben. Sie sind nunmehr aus der Ausbildung entlassen, aber nicht aus der Verantwortung. Auch in Zukunft wer-

den sie erfahren, daß vor dem Erfolg im Leben das stete Bemühen und die Arbeit stehen.

Die freigesprochenen Lehrlinge gehören einer Generation an, die in den letzten Kriegsjahren geboren wurde, und wo manche Sorge der



Nachkriegszeit ihr Dasein und das des Elternhauses überschattete. Auch daran sollten unsere jungen Facharbeiter und Kaufmannsgehilfen denken, daß sie den Eltern, der Schule und den Ausbildern Dank schulden, die ihr Bestes gaben, um sie zu lebensstüchtigen Menschen zu machen. In ihren Berufen haben sie sich nunmehr fachlich und menschlich zu bewähren.

Ergebnis unseres Foto-Wettbewerbs

Die große Beteiligung an unserem Fotowettbewerb beweist das lebhafteste Interesse, das der Aufruf zur Einsendung von Bildern bei den zahlreichen Fotoliebhabern innerhalb unserer Belegschaft gefunden hat. Das Preisgericht stand vor der schwierigen Aufgabe, unter den vielen Aufnahmen die zehn besten auszuwählen.

Nach sorgfältiger Prüfung und wohlabgewogenem Urteil wurde der 1. Preis dem Bild „Der Zirkus kommt“ zuerkannt. Motivliche Originalität und moderne Auffassung gaben den Ausschlag für diese Entscheidung. Den 2. Preis erhielt das Foto „Vorweihnachtszeit“, bei dem die besondere Atmosphäre der Adventszeit erfaßt wurde und die Lichterkette der Straßenbeleuchtung der Aufnahme eine interessante Tiefenwirkung verleiht. Das mit dem 3. Preis ausgezeichnete Bild „Sonnenuntergang auf Norderney“ zeigt die schöne Naturstimmung am Nordseestrand, wobei die im Vordergrund aufliegende Möwe dem Ganzen einen belebenden Akzent gibt.



Die Namen der zehn Preisträger sind:

1. Preis:

Franz Behler, MB Stahlwerk Hörde

2. Preis:

Hans Dahm, MB Feinww. Dortmund

3. Preis:

Karl Lauber, Bil.- u. Steuerbuchhalt.

4.—10. Preis:

Kurt Heinritz, Kfm. Ausbildungswesen

Bertram Nagel, Verkauf Schmiedestücke

Kurt Killardt, Modellschreinerei Hörde

Willy Schielmann, MB Stahlwerke Hörde

Manfred Zablotny, MB Hochofen Dortmund

Günter Schillhof, Blechwalzwerk Hörde

Willi Köther, HRW Kesselschmiede Hörde

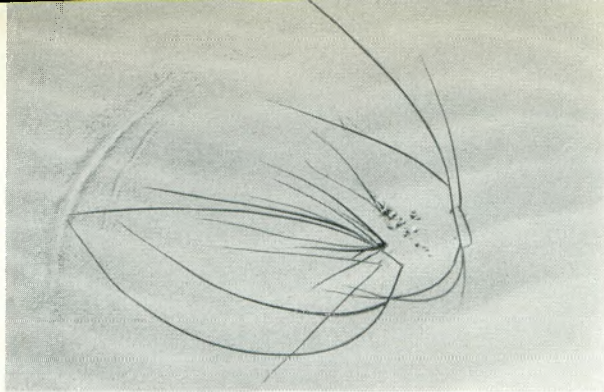


2

3



4



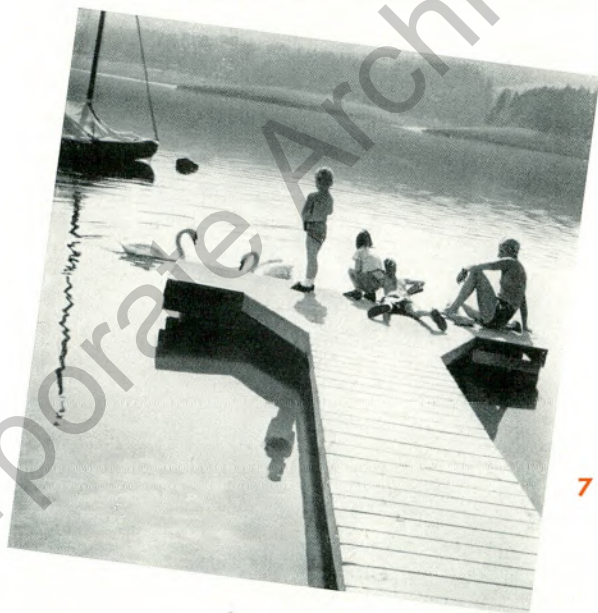
5



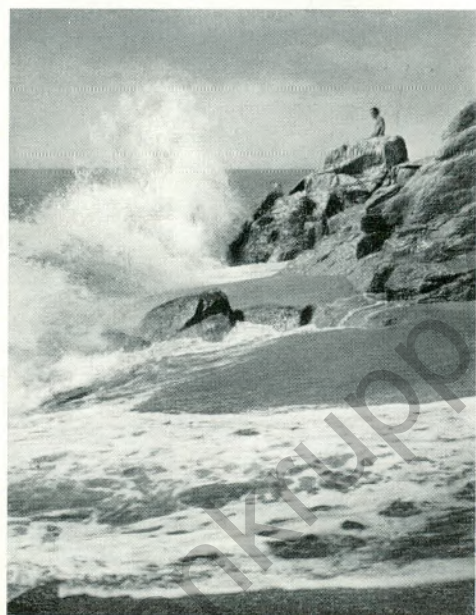
6



7



8



9



10



Bild 1
Bild 2
Bild 3
Bild 4
Bild 5
Bild 6
Bild 7
Bild 8
Bild 9
Bild 10

Der Zirkus kommt
Vorweihnachtszeit
Sonnenuntergang auf Norderney
Strandhafer
Gasse in Marseille
Panne
Morgenstimmung am See
Brandung
„Komm mir nicht zu nahe!“
Hier kann man von Herzen lachen . . .

Franz Behler
Hans Dahm
Karl Lauber
Kurt Heinritz
Bertram Nagel
Kurt Killardt
Willy Schielmann
Manfred Zablotny
Günter Schillhof
Willi Köther

Wir danken allen Einsendern für ihre rege Beteiligung. Die Nichtprämierten mögen sich damit trösten, daß sie das nächste Mal vielleicht mehr Glück haben.

EIN MILLIGRAMM STAHL EROBERTE DIE KULTUR

Die wenigsten werden vermuten, daß ein winziges Stück gezogener Stahl im wesentlichen dazu beitrug, der Menschheit erst die Kultur zu vermitteln und unwirtliche Gebiete wohnlich zu gestalten. Dieses kleine Stückchen Stahl ist die Nadel. Ohne sie kann man bis heute kein Kleid und keinen Schuh zusammenfügen, ja, ohne sie läßt sich auch der zerschnittene gewebte Stoff nicht verwenden.

Die Nadeln, mögen sie nun aus Fischgräten, Knochen, Bronze oder Stahl bestehen, haben seit urdenklichen Zeiten im Leben aller Völker, selbst jener, die sich in Tierfelle kleideten, eine Rolle gespielt. Das Ansehen der Nadel war so groß, daß man ihr vielfach göttliche Verehrung zuteil werden ließ. Der Japaner beispielsweise hält am 8. Februar jeden Jahres einen Gottesdienst für entzweigebrochene Näh- und Stecknadeln ab. Aber auch im abendländischen Kulturkreis war einst die Nadel ein wertvoller Gegenstand. Das Nadelbüch'schen galt in früheren Jahrhunderten als Sinnbild des Frauenfleißes und der Begriff „Nadelgeld“ war wortwörtlich zu verstehen, denn das Mädchen, das eine Ehe eingehen wollte, bekam oft kostbare Nadeln aus Gold zur Mitgift. Aus der einfachen Nadel von einst hat sich inzwischen die stählerne Nadel zu einem vielfältigen Gebrauchsgegenstand für viele Berufszweige entwickelt. Neben der Näh-, Steck-, Nähmaschinen- und Stricknadel gibt es Häkel-, Hut-, Sicherheits-, Stopf-, Stramin-, Stickmaschinen- und Ziernadeln sowie Nadeln für Abzeichen. Es gibt Nadeln, die bunte Glasknöpfe tragen und solche, die dazu dienen, die

kostbare Perle als Schmuckstück tragbar zu machen. Es gibt Billard-, Buchbinder-, Garnier-, Handschuh-, Kürschner-, Polsterer-, Sattler- und Schusternadeln, die alle eine eigene Fabrikationsmethode erfordern.

Was wäre die Chirurgie, ohne eine qualifizierte Wundnadel in den verschiedenen Dicken und Längen? Zahlreiche Handwerksberufe und Industrien sind auf die Nadel angewiesen, und keine Frau möchte auf die Nadel verzichten. Die Nadel gehört zum wichtigsten Handwerkszeug, das durch Jahrtausende immer demselben Zweck gedient hat: Zu nähen. Und sie wird diesem Zweck stets treu bleiben.

Wer so ein winziges Stückchen Stahl betrachtet, wird kaum ermessen können, daß eine so reiche Kulturgeschichte mit ihm verknüpft ist. Wann Stahlnadeln zuerst hergestellt wurden, läßt sich nicht feststellen. Doch sind noch Nadelrechnungen vorhanden, die aus dem 14. Jahrhundert stammen und aus denen zu ersehen ist, daß das Nadlergewerbe in Nürnberg bereits um 1370, in Köln 1396 und in London 1543 bestand.

Im Mittelalter war im Sauerland die Zunft der Panzerer sehr angesehen, die Panzerhemden aus Draht herstellten. Als nach der Erfindung des Schießpulvers Panzerhemden überflüssig wurden, mußten sich die Sauerländer Drahtwerke nach anderen Verwendungsmöglichkeiten ihres Drahtes umsehen. Schon in der Zeit des Großen Kurfürsten und der ersten preußischen Könige machten die Panzerer deshalb den ersten Versuch, Nähadeln herzustellen, und zwar auf recht primitive Art mit der Hand. Mit viel Mühe wurde das kleine Drahtstück auf Schleifsteinen geschliffen, das Ohr gestochen und dann in Schleif- und Schauerkmühlen blank geschliffen.

Die Erfindung zahlreicher Nadelmaschinen, die im Nadlergewerbe selbst gemacht wurden, führten dazu, das Herstellen von Nadeln

aller Art wesentlich zu vervollkommen. Stellten früher zwei geschickte Nadler mit der Hand in zwölf Stunden etwa 3.500 Nadeln her, so ist es heute sieben Personen möglich, in derselben Zeit 80.000 Nadeln mittels Maschinen herzustellen. Trotz äußerster Rationalisierung sind aber zur Herstellung von Nadeln immer noch 30 Arbeitsgänge notwendig. Die wichtigsten Arbeitsphasen sind das Härten, das Blankmachen, das Ohrstechen und die Beseitigung des Ohrgrates. Das Härten geschieht im Abschrecken der rotglühend gemachten Nadeln in Öl und durch späteres Kochen in Ölbädern. Das Blankmachen erfolgt zuerst in Kratzmaschinen durch Stahlbürsten. Jedes Nadelöhr muß mit einem Schmirgelfaden auspoliert werden.

Das vollkommene Blankmachen der Nadel geschieht im sogenannten Schauerpack in der Schauerkmühle, der einzige Prozeß, der sich in dieser Art noch aus alter Zeit erhalten hat. Etwa 70.000 Nadeln werden dabei unter Hinzufügung von Schmirgel, Seife und Öl in grobe Leinwand gerollt. Dadurch entsteht eine feste verschnürte Wurst, die nun fast eine Woche lang ständig unter Holzplatten hin- und herbewegt wird. Innerhalb dieser Zeit wird dem Schauerpack acht- bis zehnmal feineres Schauerpulver beigegeben. Zum Schluß werden die Nadeln gewaschen und dann auf Lederscheiben hochglänzend poliert. Die Nadel muß dann noch Ohr bei Ohr gelegt werden, was genau so automatisch erfolgt wie das Verbriefen der Nadel.

Jede Minute ist kostbar

Ich war Gast im fremden Wagen. Mein Nachbar hatte mich über Land mitgenommen. Er hatte Frau und Kind bei sich und hatte es überaus eilig. Wir näherten uns einer kurzen, kurvenreichen Strecke. Ein Warnschild nach dem andern. Höchstgeschwindigkeit 50 Kilometer. Mein Nachbar nahm den Fuß nicht vom Gashebel.

„80...“ lese ich erschrocken auf dem Tachometer, „... 90 ... 100 ...“

Ich nehme allen Mut zusammen.

„Weniger Gas!“ sage ich.

„Haben Sie Angst?“

„Die Kurven!“

Mein Nachbar lacht: „Ich habe es eilig. Es kommt mir auf jede Minute an.“ Das ist ein Argument. Ich sage nichts mehr. Ich mache die Augen zu und erwarte mein Schicksal. Es ist noch einmal alles gut gegangen. Als wir weiterrollen, frage ich wie nebenbei:

„Wie alt sind Sie?“

„Dreißig“, sagt mein Nachbar.

„Da haben Sie das Leben noch vor sich. Noch mindestens 20 Millionen Minuten!“

„Ich rechne fest damit“, sagt er.

„Wie alt ist Ihre Frau?“

„Zweiundzwanzig.“

„So herrlich jung! Da hat sie voraussichtlich noch 25 Millionen Minuten zu leben.“

„Und wie alt ist Ihr Kind?“

„Der Fratz? Vier Jahre“ sagt er und lacht dem Kind glücklich zu.

„Vier Jahre. Wie beneidenswert! 35 Millionen Minuten liegen noch vor ihm!“

„Das möchte ich auch sein“, sagt er und sieht mich mit dummem Gesicht an, „warum erzählen Sie mir das alles?“

„Weil ich nicht verstehen kann, daß ein vernünftiger Mensch zusammen gerechnet 80 Millionen Minuten riskiert, um ein einzige Minute zu gewinnen...“

J. H. R.

DER KLEINE GAUSS

Das ist nun eine Weile her, daß der Lehrer einer kleinen Schule seine liebe Not gehabt hat, in einem Raum die verschiedensten Klassen zu dressieren. Wer vom Fach ist, kennt das Mittel. Man bekommt die Arme für die eine Klasse dadurch frei, daß man die andere „beschäftigt“.

„Schiefertafel vor! Zählt einmal zusammen 1 und 2 und 3 und 4 und 5, bis sechzig. Wer fertig ist, legt seine Tafel auf das Pult“.

So, die wären für die nächste halbe Stunde ausgeschaltet, denkt er, als er schon den kleinsten von den Knirpsen mit der Tafel aufs Katheder zumarschieren sieht: „Dorr legget se“.

Na, warte, denkt er, diese Frechheit sollst du zahlen, wenn dein Unsinn später vorgelesen wird. Und kümmert sich um eine andere Klasse, während lange Zeit die

eine Tafel einsam von dem Pult ins Klassenzimmer zwinkert.

Endlich legt sich eine zweite Schiefertafel drauf. Dann eine dritte, eine vierte. Gut eine halbe Stunde dauert's, bis der Pfeiler Klassenhöhe erreicht hat.

Jetzt die unterste hervor, damit der Knirps den Lohn für seine Faulheit kriegt, denn sicher hat er überhaupt nichts draufgeschrieben. Doch, da steht was. Aber halt, erst will er selbst das Resultat berechnen.

Er rechnet und er rechnet an der großen Tafel, in der linken Hand die kleine. Endlich hat er's: 1830. Hebt die Knirpsentafel an die Augen: 1830!

„Den Donner auch, wie hast du das herausgekriegt, verflixter Junge!“

„Ik hev die Sak an de büdelsten Enn'n tosamm anpakt!“

„Zahlen, Junge, Zahlen!“

„1 und 60 ist 61, 2 und 59 seind ok 61, 3 und 58 wedder 61, und so

wieter bis in de Mitt von 60, also 30 mal 61 seind 1830, Herr Lehrer“.

Der Lehrer war starr. Der Knirps vor ihm hat das Gesetz der Summe einer arithmetischen Reihe entdeckt. Fest nimmt er diesen kleinen Kopf in seine Hände, sieht ihm in die Augen und weiß: Der da wird „de Sak“ noch oft in seinem Leben an de büdelsten Enn'n tosamm anpacken, wie man Stiere an den beiden Hörnern packt.

„Wie heißt du gleich, mein Junge?“ „Gauß“.

Daß der Knirps vor ihm einmal der größte Mathematiker aller Völker und aller Zeiten werden würde, hat er freilich doch nicht ahnen können.

Und wir selber können auch nicht alle Gauße werden. Das aber dünkt mich doch: Eine Sache nach dem kleinen Gaußrezept an den beiden Enden herzhafte packen, und manche Summen ergäben sich uns spielend, lange bevor die anderen mühsam sie erreichen.

Kurze Wirtschaftsnachrichten

INSGESAMT 1,04 MILL. KRAFTFAHRZEUGE kamen im vergangenen Jahr neu in den Verkehr. Das waren 137 000 Kraftfahrzeuge oder 15,2 Prozent mehr als im Jahre 1958. Rund 747 000 Personenwagen erhielten

erstmalig die Verkehrserlaubnis. Das bedeutet gegenüber 1958 eine Zunahme um 129 921 Wagen (21 Prozent). Die Zulassung der Lastkraftwagen stieg um 10,6 Prozent auf 80 551. Dagegen sank die Zahl

der Anmeldungen neuer Krafträder und Kraftroller weiter.

Nach dem World Motor Census befanden sich anfangs 1958 im EWG-Raum im Verkehr

	Kraftwagen (Pkw. u. Lkw.):	Einwohnerzahl (in Millionen):	1 Kraftwagen entfällt auf:
Deutschland	2 997 000	50,6	17 Personen
Belgien	773 900	8,9	12 „
Frankreich	5 144 000	43,6	8,5 „
Italien	1 627 000	49,2	30 „
Niederlande	538 900	10,9	20 „
EWG-Raum	11 171 800	164,5	15 „
dazu zum Vergleich			
USA	66 671 100	168,9	2,5 „

In der Stadt Dortmund waren im November 1959 insgesamt 64 278 Kraftfahrzeuge zugelassen, darunter Krafträder einschl. Motorroller 12 428, Pkws 42 475, Lkws 9 136.

DIE BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND IST DER GRÖSSTE EWG-ERDÖLPRODUZENT

Die Ausbeute der deutschen Ölfelder belief sich im Jahre 1958 auf insgesamt 4,43 Millionen Tonnen, das sind 471 800 Tonnen mehr als im Jahr vorher. Die 1958 erzielte Produktionszunahme verteilt sich auf alle westdeutschen Förderdistrikte. Die Ölprovinz Hannover, die rund 189 000 Tonnen mehr lieferte als im vorhergehenden Jahr, konnte ihre Spitzenposition weiter befestigen. Eine erhebliche Leistungssteigerung ist daneben vor allem im Gebiet Weser-Ems zu verzeichnen, in dem etwa 157 000 Tonnen mehr gefördert wurden. Das zweitgrößte Erdölgebiet der Bundesrepublik befindet sich im Emsland. Hier wurden im Jahre 1958 1 283 482 Tonnen Öl produziert. Nach dem an dritter Stelle stehenden Weser-Ems-Gebiet folgt das Ölgebiet von Holstein-Hamburg, das eine Produktion von 447 316 Tonnen erzielte. Danach kommt das

Oberreintal mit einer Produktion von 149 250 Tonnen. Schließlich ist noch das Ölgebiet Alpenvorland zu erwähnen, das 1957 nur 31 983 Tonnen produzierte, dagegen 1958 schon 61 239 Tonnen.

WAS IST EIN PHON?

Die Geräuschstärken mißt man in „Phon“ (griechisch). Null Phon bezeichnet die Lautschwelle, dann beginnt das Hören. Was ist nun laut, was leise?

Blätterrauschen, Uhrenticken, Flüstern = 10–20 Phon, leise Umgangssprache = 40 Phon, Unterhaltungssprache, Radiomusik = 60 Phon,

Schreibmaschine, Telefon, Verkehrsstraße = 70 Phon.

in der Straßenbahn = 75 Phon, Fahr- und Motorengeräusche von Personenwagen = 70–85 Phon, starker Verkehr = 90 Phon, Verkehrsflugzeug in etwa hundert Meter Höhe = 100 Phon,

Nieten in einer Werft = 100 bis 120 Phon,

Kanonschuß, Fehlzündung eines Motors = 130–135 Phon.

Düsenmotor auf dem Prüfstand um 140 Phon (alle Werte abgerundet).

DREI MILLIONEN FERNSEHER

Die Zahl der Fernsehteilnehmer im Bundesgebiet hatte im Oktober 1959 die 3-Millionen-Grenze überschritten. Wie aus einer Mitteilung des Bundespostministeriums hervorgeht, gibt es jetzt 3,036 Millionen Fernsehteilnehmer. Die Zahl der Tonrundfunkgenehmigungen erhöhte sich um rund 40 000 auf 15,7 Millionen.

64 MILL. qkm SIND WÜSTE

Nach einer Erhebung der Ernährungs- und Landwirtschaftsorganisationen der Vereinten Nationen (FAO) entfallen von 134 871 000 qkm Gesamtfläche der Erde 63 577 000 qkm auf Wüsten, Steppen usw. und 22 798 000 qkm

VERÄNDERUNGEN IM VORSTAND



Herr Hüttendirektor Wilhelm **Janaschek** ist nach jahrelanger, verdienstvoller Tätigkeit mit Ende des vergangenen Jahres aus dem Vorstand unserer Gesellschaft ausgeschieden und in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Wir wünschen Herrn Janaschek noch einen langen, geruhsamen und zufriedenen Lebensabend.



Herr Dipl.-Ing. Heinz **Barz** wurde an Stelle von Herrn Janaschek, dessen Arbeitsbereich er übernommen hat, in den Vorstand berufen. Hüttendirektor Barz war bereits seit 27 Jahren unmittelbar oder mittelbar für unsere Gesellschaft bzw. deren Rechtsvorgängerin tätig.

auf Wasserflächen (Flüsse, Seen — ohne Meere). Die landwirtschaftlich genutzte Fläche umfaßt 30 123 000 qkm, d. h. 22,3 %, während die Waldfläche 38 373 000 qkm beträgt, ihr Anteil an der Gesamtfläche ist 29,1 %. Die Waldfläche der Bundesrepublik umfaßt 70 973 qkm, das entspricht einer Bewaldung von 28,7 % der Gesamtfläche.

JETZT 3445 km ELEKTRISCH

Der Strukturwandel in der Zuförderung bei der DB setzte sich 1959 weiter fort. Der Anteil der Dampflok-km an den gesamten Triebfahrzeugkilometern beträgt nur noch 60,7 % (1950: 90 %). Der Anteil der von den elektrischen Triebfahrzeugen gefahrenen Kilometer ist auf 20,8 %, der der Dieselfahrzeuge auf 18,5 % gestiegen. Im Rahmen des bestehenden Elektrifizierungsprogramms wuchs

das elektrisch betriebene Streckennetz um 322 km auf insgesamt 3445 km (11 % des Gesamtnetzes). Weitere Elektrifizierungsarbeiten sind derzeit auf insgesamt 400 Strecken-km im Gange. Die Bauzeit hierfür wird sich bis ins Jahr 1961 erstrecken.

KLEINE GESCHICHTEN VON GROSSEN LEUTEN

Hans Pfitzner lebte, wie alle Großen, sehr einfach, ja fast anspruchslos. So kam es denn häufig vor, daß er mit der Straßenbahn heimfuhr, wenn er ein Konzert persönlich dirigiert hatte.

Ein Fahrgast, der den Meister nicht erkannte, kam mit ihm ins Gespräch und meinte: „Nein, mein Herr, ich gehe grundsätzlich in kein Konzert mit Pfitzner. Heute war zum Beispiel kein Sitzplatz mehr zu bekommen.“

Pfitzner seufzte aufrichtig: „Ach ja, auch ich habe den ganzen Abend stehen müssen!“

*

Max Liebermann, einer der Größten unter den Impressionisten, hatte einen Schüler, dessen Nachlässigkeit ihm oft Kummer bereitete. Der junge Mann schien manchmal farbenblind, verworren und ohne musischen Glauben zu sein. Liebermann wies ihn einmal zurecht: „Männchen, wat malste denn da? Ick werde nicht schlau daraus.“

„Meister, ich male alles so, wie ich es sehe“, erwiderte stolz der Jünger.

Liebermann schüttelte den kahlen Kopf: „Naja, det is allensjanzschön. Aba wat wirste erst sagen, wenn du mal siehst, wat du jemalt hast!“

Belegschaftsnachrichten

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

Werk Dortmund Plock, Hermann, Eisenbahn
Radloff, Erwin, Thomaswerk

Werk Hörde Dietz, Werner, Eisenbahn
Ebert, Franz, Martinwerk

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund Baum, Helmut, Blockwalzwerk
Blankenberg, Werner, HDKW
Czekay, August, Martinwerk
Hemeltjen, Cornelius, Hochofen
Hoesche, Wilhelm, MB Walzwerk II
Iwanski, Albert, MB Walzwerk II
Koroll, Heinz, Walzwerk II

Werk Hörde Berker, Hans, Thomaswerk
Bertelsmeier, Alfred, Thomaswerk
Boecker, Walter, Schweißerei
Busse, Erich, Mech. Werkstätten
Goyke, Johann, Martinwerk
Havenstein, Eugen, Wärmestelle
Klewer, Heinrich, MB Hochofen

Lipkowski, Walter, Hochofen
Lippke, Harry, Walzwerk I
Schade, Gustav, Thomaswerk
Schrager, Werner, MB Walzw. II
Schroeter, Horst, MB Walzw. II
Spieker, Winfried, MB Stahlwerk
Zimmermann, Wilh., Walzw. II
Kriegesmann, Wolfg., Vers.-Betr.
Kuberka, Fritz, Blechwalzwerk
Rahmann, Heinr., Kokerei/Labor.
Schaub, Günter, Blechwalzwerk
Waldburg, Friedhelm, Wärmest.
Wolf, Oskar, Schweißerei

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

Werk Dortmund Arens, Franz, Dortmund, Adlerstraße 66 am 15. 10. 1959
Niklaus, August, Dortmund, Blumenstraße 28 am 29. 10. 1959
Güse, Friedrich, Dortmund, Evinger Straße 48 am 24. 11. 1959
Stolle, Albert, Dortmund-Wambel, Nußbaumweg 2 am 26. 11. 1959

Werk Hörde Boehmke, Johann, D.-Hörde, Am Sommerberg 53 am 18. 9. 1959
Sprave, Heinrich, D.-Berghofen, Berghofer Str. 212 am 26. 9. 1959
Stucke, Friedrich, Dortmund-Hörde, Am Bruchheck 54 am 9. 10. 1959
Bunge, Heinrich, Dortmund-Schüren, Dieselstraße 11 am 28. 10. 1959
Magnus, Wilhelm, Dortmund-Hörde, Am Remberg 20 am 30. 10. 1959
Taschner, Johann, Dortmund-Loh, Roter Weg 8 am 30. 10. 1959
Fälker, Wilhelm, Dortmund-Hörde, Rombergstr. 2 am 6. 11. 1959
Brozowski, Wladislaus, D.-Hörde, Wallrabenhof 3 am 18. 11. 1959
Gaese, Wilhelm, D.-Wellinghofen, Zillestraße 33 am 25. 11. 1959
Becker, Wilhelm, Dortmund-Hörde, Hochofenstr. 33 am 27. 11. 1959

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

UNSERE JUBILÄRE

(Oktober, November, Dezember 1959, Januar 1960)

50

WERK DORTMUND Witte, Heinr., MB Blockww. · **WERK HORDE** Bernsdorf, Paul, Kostenabt. Koriath, Franz, Blechwalzwerk · Lueg, Otto, Mech. Werkstätten · Schlehenkamp, Paul, Abt. M

40

WERK DORTMUND Bartel, Jul., Hochof. · Berwald, Ferdin., Gaskraftw. · Broening, Franz, Werksaufs. · Dudda, Wilh., Zur. Ww. II/IV · Geis, Friedr., Hochof. · Haase, Ferdin., Werksaufs. Heggen, Friedr., Fahrbetr. · Hübenthal, Otto, Thomasstahlw. · Kluge, Paul, Rangierbetrieb Krause, Gustav, Werksaufsicht · Krause, Karl, Abt. M/MTB · Meier, Johann, Werksaufsicht Mielke, Gustav, Thomasmühle · Möllenhoff, Wilhelm, Elektr. Betr. · Mogga, Johann, Eisenb. Nagorski, Bruno, Thomasstahlw. · Pape, Wilh., MB Hochof. · Polklesener, Peter, Walzwerke Ritz, Alfred, Abt. M/MTB · Rusche, Wilhelm, Martinstahlw. · Schlüter, Wilh., Preßw.-Werkst. Schmiegelt, Herm., Dämmst. · Schwarz, Paul, Werksaufs. · Schwarz, Reinhold, Werksfeuerw. Steinkühler, Erich, Werksaufs. · Unger, Wilhelm, MB Grobwalzw. · Weber, Otto, Ww.-Vers. Welter, Wilh., Thomasw. · Wessolowski, Paul, Hausmeist. · Westerbeck, Friedr., Zur. Ww. II/IV Wilhelm, Gustav, Werksaufs. · Vogt, Anton, Walzwerk · Zacharias, Wilhelm, MB Stahlwerk Zerbian, Erich, Werksaufs. · **WERK HORDE** Albert, Heinr., Mech. Werkst. · Andrzejak, Franz, HRW · Bagnutzki, Josef, Martinw. · Beckmann, Fritz, Blechww. · Breienbröker, Emil, Blockww. Brüggemann, Karl, Hochofenbetr. · Dickmann, Theodor, Mech. Werkst. · Droste, Aug., MB Walzw. Elbrecht, Heinrich, Eisenbahn · Falke, Karl, MB Walzw. · Gocke, Josef, MB Hochofw./EKW Grams, Wilhelm, Preßbau · Grashoff, Walter, MB Walzwerke · Hüppe, Robert, Mech. Werkst. Ikier, Leo, Hammerwerk · Kautschke, Franz, Mech. Werkst. · Klinke, Wilhelm, Martinwerk Knuth, Hugo, Eisenbahn · Kochannek, Lorenz, MB Stahlwerke · Laaga, Josef, Martinwerk Meierling, Wilh., MB Stahlwerke · Muss, Heinr., Kokerei · Neuhaus, Heinr., MB Walzw. Niggemann, Ludwig, MB Walzw. · Orth, Wilhelm, Walzwerksbüro · Schäfer, Wilhelm, Eisenb. Schipplik, Wilhelm, Blockwalzw. · Schmidt, Alfred, MB Hochofenw. · Sibbe, Walter, Blechww. Szymansky, Josef, Hammerw. · Thiel, Adolf, Thomasw. · Thiemann, Wilh., Zentr. Steinlager Waffel, Heinrich, MB Walzw. · Zugreif, Richard, Thomasw. · Ziolkowski, Jos., Mech. Werkst.

25

WERK DORTMUND Ackermann, Ernst, Hauptlg. · Bickenbach, Erich, HDKW · Dunschen, Jos., Allg. Betr. · Effenberger, Kurt, Abt. M/MTB · Engelbrecht, Werner, Elektr. Betr. · Eschemann, Heinr., Preßw.-Werkst. · Fundekötter, Walter, Dämmstoffe · Glanert, August, Preßw.-Werkst. Gorzell, Herm., Lehrwerkst. · Gruß, Franz, Verbandst. · Heidemann, Herm., Preßw.-Werkst. Holzbrink, Heinr., Preßw.-Werkst. · Dr. Hüser, Karl-Heinz, Abt. M · Jansen, Friedr., HDKW. Kleffmann, Herm., Verlad. Ww. I · Komorowski, Paul, MB Hochof. · Krombach, Wilh., Blockww. Lakämper, Wilh., Versehrt.-Werkst. · Leinweber, Alfred, HIW · Londt, Johann, Eisenbahn Meder, Johann, Hochofen · Müller, Heinrich, HIW · Nelson, Karl, Rangierbetrieb · Neumeier, Heinz, HIW · Oberesch, Aug., MB Stahlw. · Ostermann, Aug., MB Stahlw. · Ostermann, Jul., Gaskraftw. · Otto, Hans, Trägerlager · Overbeck, Karl, Thomasstahlw. · Peters, Joh., Fahrbetr. Pistler, Heinrich, HDKW · Rösen, Hermann, Preßwerk · Schaffring, Hans, Dämmstoffe Schwerda, Wilhelm, HIW · Schlottmann, Hugo, HIW · Schnier, Alfred, Thomasstahlwerk Schulte, Wilhelm, Allgem. Betrieb · Sewering, Walter, Preßw.-Werkst. · Sina, Josef, HDKW Steblock, Josef, MB Stahlwerk · Steinkamp, Walter, Kraftwerk · Szwajor, Johann, Martinw. Tepper, Richard, Eisenbahn · Tewes, Johann, MB Grobwalzwerk · Wittler, Kurt, Eisenbahn **WERK HORDE** Artmann, Hub., MB Hochofenw./EKW · Bomm, Heinr., HRW · Brieke, Ludw., Blockww. · Christian, Franz, ETB · Dreve, Otto, MB Stahlwerke · Driehorst, Wilhelm, HRW Eckert, Hermann, Walzendreherei · Hengstmann, Heinrich, Mech. Werkstätten · Hohl, Ignatz, Allgem. Betr. · Kalweit, Hans, Baubetr. · Kieseheuer, Karl, HRW · Leidorf, Fritz, Mech. Werkst. Mell, August, Allgem. Betr. · Mentler, Louis, Blechwalzwerk · Middeke, Ernst, Baubetrieb Peitz, Franz, Thomaswerk · Podebry, Franz, Hochofenbetrieb · Redicker, Fritz, Werksaufsicht Reinthal, Ernst, Baubetrieb · Sieker, August, Mech. Werkst. · Siemon, Karl, Hammerwerk Splitt, Emil, HRW · Süs, August, MB Hütte/Techn. Büro · Thielke, Friedr., Mech. Werkst. Venghaus, Herm., Prod.-Lkg. u. Stoffw. · Wiesenhöfer, Jos., Mech. Werkst. · Wyrth, Ludw., HRW

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

Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden in den Monaten Oktober, November, Dezember 1959 und Januar 1960 aus:

Werk Dortmund

Berg, Friedr., HDKW (43) · Börner, Georg, Thomasstahlwerk (33) · Brozio, Joh., Werksaufs. (22) · Christ, Karl, MB Stahlwerk (46) · Dreinhöfer, Gustav, Werksaufsicht (20) · Ehlen, Heinrich, Werksdruckerei (32) · Flesch, Johann, Preßwerk-Werkst. (45) · Frisse, Josef, Elektr. Betr. (45) · Fritsche, Friedrich, Preßwerk (23) · Grudszus, August, Stoffwirtschaft (46) · Hausmann, Walter, Baubetrieb (41) · Isenberg, Wilhelm, Preßwerk-Werkstatt (20) · Killing, Paul, HDKW (25) · Kittel, Rudolf, HDKW (24) · Klatt, Erich, Werksdruckerei (27) · Koprowski, Aug., Preßw. (25) · Leimenkühler, Gustav, Zur. Ww. I (40) · Liedtke, Karl, Walzwerke (45) · Lippemeier, Franz, Metallurg. Abt. (47) · Mayer, Wilhelm, Eisenbahn (21) · Münstermann, Wilhelm, HIW (41) · Querober, Josef, MB Blockwalzwerk (39) · Rieden, Josef, Hochofen (11) · Sattler, Heinrich, Kraftwerk (47) · Schneider, Josef, Universalwalzwerk (40) · Stein, Albert, Martinstahlw. (33) · Steup, Richard, HIW (43) · Strasser, Hedwig, Hausmeisterei (45) · Tepper, Richard, Rangierbetrieb (26) · Tödtmann, Fritz, Eisenbahn (22)

Werk Hörde Röser, Walter, Werksdirektion

Beckmann, Gustav, Versehrtenwerkstatt (39) · Brüggemann, Franz, Werksaufsicht (21) · Bugajewski, Stanisł., Kokerei (22) · Dannert, Julius, Mech. Werkstätten (49) · Dluzak, Johann, MB Hochofenwerk (50) · Ellinghaus, Ernst, Metallurg. Abt. (51) · Fillbrandt, Heinrich, ETB (38) · Glatte, Max, Baubetrieb (39) · Goldmann, Adolf, MB Walzwerke (12) · Haxter, Heinrich, Preßbau (25) · Heitmann, Wilh., Walzendreherei (49) · Hohmann, Walter, Blockwalzw. (34) · Hower, Heinrich, Hochofenbetrieb (33) · Kaschuba, Gustav, Martinwerk (38) · Kind, Josef, Hammerwerk (39) · Klaas, Karl, Blockwalzwerk (29) · Knieziak, Johann, Hauptlager (38) · Lambert, Walter, Eisenb. (37) · Lueg, Otto, Mech. Werkst. (51) · Middendorf, Alex, ETB (8) · Morys, Paul, Stahlgießerei (13) · Olszok, Bernhard, Kokerei (36) · Poredda, Karl, MB Hochofenwerk (26) · Puczewski, Karl, Baubetrieb (22) · Regert, Eduard, Mech. Werkstätten (39) · Sandhof, Friedrich, Stahlgießerei (23) · Scholl, Oskar, Eisenbahn (23) · Sommer, Anton, MB Hochofenwerk (51) · Steiniger, Daniel, Thomaswerk (39) · Sträter, Heinrich, HRW (40) · Weinrich, Franz, Baubetr. (47) · Winkler, Stanislaus, ETB (25) · Winterkamp, Karl, ETB (52) · Zimmermann, Heinrich, Blockwalzwerk (38)

Gesellschaft Bouillon, Heinrich, Rohstoffabt. (40) · Kemmer, Wilhelm, Revision (40) · Möllers, Sigismund, Einkauf (42) · Pohl, Richard, Geschäftsbuchhaltg. (40) · Sehwaldt, Walter, Geschäftsbuchhaltg. (38) · Vogt, Erich, Rechnungsprüfstelle (42)

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

Werk Dortmund

Borggräfe, Bernh., HIW (25) · Burkowski, Erich, Stoffwirtschaft (12) · Cramer, Franz, Preßwerk-Werkstatt (45) · Erlenhof, Paul, Hochofen-Sinteranlage (39) · Göbel, Josef, MB Hochofen (11) · Haselhoff, August, Kostenabteilung (38) · Heller, Hermann, Zurechtere Walzwerk I (26) · Lünstroth, Wilhelm, Hauptlager (26) · Mäcker, Hermann, MB Walzw. (7) · Majewski, Stefan, MB Hochofen (44) · Maniera, Johann, Baubetrieb (10) · Minners, Herbert, Thomasstahlw. (10) · Pape, Wilh., MB Hochof. (41) · Sasse, Walter, Wasserversorg. (26) · Schimmel, Heinr., HDKW (11) · Schmitz, Otto, Kraftwerk (11) · Stratmann, Karl, MB Walzwerke (14) · Suchocki, Johann, Blockwalzwerk (43) · Vogt, Felix, HIW (24) · Wienke, Robert, Baubetrieb (44)

Werk Hörde

Blume, Heinrich, HRW (33) · Bommert, Wilhelmine, Versuchsanstalt (41) · Duhme, Josef, Mech. Werkst. (48) · Filbrand, Karl, ETB (44) · Fischer, Karl, Kokerei (38) · Kaiser, Heinrich, Baubetr. (23) · Koch, Karl, Stahlgießerei (22) · Kuliser, Franz, Eisenb. (45) · Landau, Alfred, MB Stahlwerke (41) · Leschke, Leo, Eisenbahn (40) · Liesenhoff, Max, Hauptlager (37) · Maul, Fritz, Hammerwerk (41) · Melzner, Peter, MB Versorgungsbetr. (8) · Nettsträter, Otto, MB Hochofenwerk (43) · Rogalli, Alex, MB Stahlwerke (23) · Rung, Karl, Thomaswerk (27) · Schaub, Ernst, MB Stahlw. (43) · Schimpf, Richard, Walzwerksbüro (36) · Schneider, Wilhelm, Bledwalzwerk (21) · Schneiker, Edmund, Versehrtenwerkst. (12) · Stuck, Elisabeth, Hausmeisterei (19) · Ulenbrock, Walter, MB Walzw. (49) · Vaupel, Wilhelm, Versuchsanst. (21) · Viefhaus, Wilhelm, MB Walzwerke (30) · Wette, Karl, Eisenbahn (36)

Gesellschaft Schmidt, Wilhelm, Verkauf I (34)

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**

„PATIENT UND KASSENARZT“

Durch das Gesetz über das Kassenarztrecht wurden in die Reichsversicherungsordnung Vorschriften aufgenommen, die das Verhältnis zwischen dem Versicherten und dem Kassenarzt zum Inhalt haben. Einzelheiten dieses Verhältnisses hat nunmehr der am 1. 10. 1959 in Kraft getretene Bundesmantelvertrag geregelt. Dieser Bundesmantelvertrag ist abgeschlossen worden zwischen der Kassenärztlichen Bundesvereinigung und den Bundesverbänden der Orts-, Betriebs-, Land- und Innungskrankenkassen.

Über den Inhalt des Vertrages haben mehrere Tageszeitungen berichtet und mit Recht darauf hingewiesen, daß dieses Vertragswerk eine Verbesserung der ärztlichen Versorgung für alle Kassenpatienten bringt. Besonders herausgestellt wurde, daß nunmehr für die Versicherten die Möglichkeit einer freieren Wahl unter den Kassenärzten als bisher gegeben ist. Jeder Versicherte könne zur Sprechstundenbehandlung jeden Kassenarzt aufsuchen. Die Hinweise in den Tageszeitungen waren sehr kurz gehalten, so daß sie im Interesse der Versicherten einer näheren Erläuterung bedürfen.

Nach den Bestimmungen des Bundesmantelvertrages hat der Versicherte für sich und seine anspruchsberechtigten Angehörigen Anspruch auf eine ärztliche Versorgung, die zur Heilung oder Linderung seiner Krankheit zweckmäßig und ausreichend ist. Dieser

Anspruch umfaßt neben der ärztlichen Tätigkeit zur Krankheitserkennung und Behandlung auch die Verordnung von Arznei-, Heil- und Hilfsmitteln, von Krankenhauspflege sowie die Erteilung der Bescheinigungen, die die Krankenkasse benötigt. Bescheinigungen für andere Stellen (z. B. Arbeitgeber, Behörden, Rentenversicherungsträger, private Versicherungsgesellschaften und dgl.) gehören hierzu nicht, so daß der Arzt in diesen Fällen für die Ausstellung eine Gebühr fordern kann.

Für die Behandlung in den Praxisräumen des Arztes (Sprechstundenbehandlung) hat der Versicherte die freie Wahl unter den Kassenärzten. Trägt der Versicherte entstehende Mehrkosten, so gilt dieses auch für die Behandlung außerhalb der Praxisräume (Besuchsbehandlung). Die entstehenden Mehrkosten sind von dem Versicherten zu tragen, wenn ohne zwingenden Grund ein Kassenarzt in Anspruch genommen wird, der seine Praxisstelle außerhalb des Ortes oder Ortsteiles der Wohnung des Erkrankten hat. Anspruch auf Besuchsbehandlung haben Erkrankte nur dann, wenn ihnen das Aufsuchen des Arztes in dessen Praxisräumen nicht möglich oder nicht zumutbar ist. In diesem Zusammenhang sei auf folgendes hingewiesen: Krankenbesuche des Arztes, die noch am gleichen Tage ausgeführt werden sollen, sind rechtzeitig beim Arzt zu bestellen.

Zu den **Pflichten des Versicherten** gehören folgende Bestimmungen des Bundesmantelvertrages:

- a) dem Kassenarzt den Behandlungsausweis vor der ersten Inanspruchnahme unaufgefordert abzugeben oder in dringenden Fällen ihren Behandlungsanspruch in anderer Weise darzutun, ferner einen neuen Behandlungsausweis zu übergeben, wenn die Behandlung in ein neues Kalendervierteljahr übergeht;
- b) in dringenden Fällen den Behandlungsausweis spätestens innerhalb einer Frist von zehn Tagen nach der ersten Inanspruchnahme nachzureichen;
- c) den Kassenarzt innerhalb eines Kalendervierteljahres nur beim Vorliegen eines triftigen Grundes zu wechseln. Die Krankenkasse soll in diesem Falle den bisher behandelnden Kassenarzt anhören;
- d) auf Verlangen des Kassenarztes ihre Identität mit der auf dem Krankenschein benannten Person nachzuweisen.

Was der Versicherte wissen sollte: Der Arzt darf keinen Krankenschein annehmen, dessen Ausstellungsdatum mehr als 2 Wochen vor dem Beginn der Behandlung liegt. Es hat also gar keinen Zweck, am Quartalsanfang einen Krankenschein ausstellen zu lassen, wenn nicht die Notwendigkeit ärztlicher Behandlung besteht.

Für die ärztliche Behandlung der Versicherten haben unsere Betriebskrankenkassen in den vergangenen Jahren erhebliche Mittel aufwenden müssen. Jedes Mitglied sollte daher daran denken, daß jeder Gang zum Arzt und zur Apotheke Geld kostet. Nur wenn auch in diesen Dingen Maß gehalten wird, können unsere Betriebskrankenkassen bei erträglichem Beitrag leisten, was der Versicherte und seine Familie brauchen, wenn sie krank sind.



Mit einem Kitzeln und Kribbeln in der Nase und einem Kratzen im Rachen fängt es an. Dann beginnt man unentwegt zu niesen, die Nase läuft, die Augen tränen, der Kopf ist dumpf und man stellt resigniert fest, daß man sich wieder einmal einen tüchtigen Schnupfen geholt hat.

Was ist eigentlich dieser Schnupfen, der einen so 2—3 mal im Jahr überfällt und gegen den es bis heute noch kein wirksames Mittel gibt, bei dem man sich nicht gerade krank, aber auch nicht gesund fühlt und der für einige Tage das Wohlbefinden mehr oder weniger stark beeinträchtigt?

Der Schnupfen ist ein **Katarrh der Nasenschleimhaut** und wird im allgemeinen durch Viren — das sind sehr kleine Krankheitserreger — hervorgerufen. Die Ansteckung geschieht von Mensch zu Mensch, durch sogenannte Tröpfcheninfektion, d. h. durch das beim Niesen

und Husten in die Umgebung ausgestreute Nasen-Rachensekret. Man kann sich also sehr wohl einen Schnupfen vom niesenden Nachbarn holen, sei es im Büro, der Straßenbahn, dem Kino oder wo sonst auch immer sich eine Gelegenheit dazu bieten mag. Allerdings ist die Ansteckungsbereitschaft sehr unterschiedlich. Nicht jeder kann mit Schnupfenviren infiziert werden, und es kann durchaus vorkommen, daß der eine oder andere im Kreise niesender Kollegen oder Familienangehöriger vom Schnupfen verschont bleibt. Neben der direkten **Übertragung von Mensch zu Mensch** spielen aber auch Zugluft, plötzliche Abkühlung, nasse Kleider, undichtes Schuhwerk, feuchte Strümpfe u. ä. eine Rolle. Je stärker durch eine Erkältung die Abwehrkraft des Körpers geschwächt wird, um so leichter geht ein Infekt an und um so schwerer wird der Körper mit der Infektion fertig. Durch zweckmäßige Kleidung, durch

systematisches Abhärten — täglich kalte Waschungen des ganzen Körpers, Luftbäder, Trockenbürstungen, heiß-kalte Wechselduschen, Bewegungen in frischer Luft bei jedem Wetter — kann man vorbeugend etwas tun und durch Vitamin C-reiche Nahrung die Abwehrbereitschaft erhöhen. Ist der Schnupfen aber erst einmal richtig da, dann lassen sich die lästigen Begleiterscheinungen durch eine der zahlreichen Schnupfenmittel nur noch lindern und die Dauer des Schnupfens vielleicht etwas abkürzen. Unter Einwirkung dieser Mittel kommt es zu einem Abschwellen der katarrhalisch geschwollenen Schleimhaut und einem Nachlassen der Sekretion. Dadurch wird die Nasenatmung wieder freier, die Augen hören auf zu tränen, das dumpfe Druckgefühl im Kopf läßt nach. Eine ähnliche Wirkung hat auch das alte und bewährte Kopfdampfbad mit Kamille. Man soll jedoch nach einem Dampfbad nicht mehr nach draußen ge-

hen, sondern zeitlich es am besten so legen, daß man ins Bett gehen und eine Schwitzkur anschließen kann. 1—2 Tassen heißer Flüssigkeit — am besten Lindenblütentee oder heiße Zitrone — führen rasch zu einem Schweißausbruch. Wesentlich verstärkt wird die schweißtreibende Wirkung des Tees, wenn man dazu noch 1—2 Aspirin-tabletten schluckt, sich in ein Badetuch o. ä. einwickelt und bis zur Kinnspitze fest zudeckt. Nach 1½—2 Stunden soll man aus der Packung heraus, den Körper trocken reiben und die Wäsche wechseln.

Im allgemeinen ist bei einem gewöhnlichen Schnupfen das Wohlbefinden zwar mehr oder weniger stark beeinträchtigt, man fühlt sich aber nicht eigentlich krank. Mit den oben genannten kleinen Hilfen kann man sich Linderung verschaffen und mit dem Schnupfen fertig werden. Besteht aber bei einem Schnupfen höheres Fieber, dann gehört der Betreffende ins Bett. Besteht nach 2-3tägiger Selbstbehandlung mit den üblichen „Grippe-mitteln“ und Schwitzpackungen noch immer Fieber, dann sollte man sich auf jeden Fall in ärztliche Behandlung begeben. Ein Schnupfen — vor allem, wenn er verschleppt wird — kann mitunter zu sehr unangenehmen Folgeerkrankungen führen. Bekannt und gefürchtet sind Entzündungen der Nebenhöhlen. Diese sind kleine von Knochen eingeschlossene Höhlen, die mit der Schleimhaut ausgekleidet sind und durch feine Gänge mit der Nase in Verbindung stehen. Normalerweise sind sie mit Luft gefüllt. Greift die Entzündung der Nasenschleimhaut auf die Schleimhäute der Nebenhöhlen über, dann

schwellen diese, genau wie die der Nase an und sondern eine wässrig-schleimige Flüssigkeit ab. Ist nun der Verbindungsgang zur Nase zugeschwollen, dann kann das Sekret nicht abfließen, sondern staut sich in den Höhlen und wird mitunter eitrig. Die Folge dieser Sekretverhaltung sind sehr starke Schmerzen. Jeder, der einmal eine Stirn- oder Kieferhöhlenentzündung bzw. -vereiterung gehabt hat, weiß, wie schmerzhaft diese sein kann und wie langwierig und unangenehm die Behandlung mitunter ist. Eine Vereiterung der Nebenhöhlen macht in der Regel eine fachärztliche Behandlung erforderlich; dabei ist auch eine Operation mitunter nicht zu umgehen. Auch auf das Ohr kann der Infekt übergreifen, denn es besteht vom Nasenraum aus auch eine Verbindung zum Mittelohr.

Während Nebenhöhlenentzündungen und Erkrankungen des Ohres zwar sehr unangenehme, aber zum Glück nicht allzu häufige Folge- oder Begleiterkrankungen eines Infektes des Nasen-Rachenraumes sind, ist ein Übergreifen des Katarhs auf die Bronchien ein sehr häufiges Ereignis. Bei behinderter Nasenatmung kann die durch den Mund eingeatmete kalte und staubige Luft von sich aus einen Katarh der Bronchien hervorrufen oder aber durch Reizeinwirkung zu einer Schädigung der Schleimhaut führen und damit einen Infekt begünstigen. Die Nase hat nämlich die Aufgabe, die Atemluft anzuwärmen, wenn nötig, ihren Feuchtigkeitsgehalt zu erhöhen und Staubteilchen zurückzuhalten.

Außer durch Erreger kann ein Schnupfen aber auch durch eine

Überempfindlichkeit gegen gewisse Staubarten ausgelöst werden. Am bekanntesten ist der **Heuschnupfen**, der auf einer Überempfindlichkeit gegen den Blütenstaub von Gräsern beruht. Aber auch eine Überempfindlichkeit gegen den Staub von Bettfedern, Pferdehaaren, alten Büchern und Akten, um nur einige wenige zu nennen, ist gar nicht so selten Ursache eines hartnäckigen Schnupfens. Auch bei diesem Schnupfen, den man als allergischen Schnupfen bezeichnet, weil er auf einer Allergie, einer Überempfindlichkeit beruht, kann man im allgemeinen nur die lästigen Begleiterscheinungen lindern. Beseitigen läßt sich der Schnupfen nur, wenn es gelingt, herauszutesten, gegen welchen Stoff der Betreffende überempfindlich ist und wenn es möglich ist, ihn aus dem Wirkungsbereich des Stoffes herauszunehmen oder die Überempfindlichkeit in eine Unempfindlichkeit umzuwandeln.

Infektiöser Schnupfen oder allergischer Schnupfen — gegen beide gibt es keine Allheilmittel. Aber wenn man auch nicht heilen kann, so kann man doch wenigstens lindern.

S T E R B E F Ä L L E

WERK DORTMUND

MARX, MAX	Hochofen	am 11. 10. 1959
ABEL, WILLI	Walzwerke	am 16. 10. 1959
KRÜGER, KURT	HIW	am 17. 10. 1959
WAGENER, EMIL	MB Hochofen	am 25. 10. 1959
RICHTER, ADOLF	Kraftwerk	am 7. 12. 1959
MUSKEWITZ, PAUL	Baubetrieb	am 11. 12. 1959
FLOER, HANS	Martinwerk	am 14. 12. 1959

WERK HORDE

TROOST, GERHARD	Blockwalzwerk	am 16. 9. 1959
FELLER, HEINRICH	Werksaufsicht	am 16. 9. 1959
GELLHAUS, WOLFGANG	MB Stahlwerke	am 25. 9. 1959
JAKOBI, LUDWIG	MB Walzwerke	am 15. 10. 1959
FITZNER, KLAUS	Blechwalzwerk	am 16. 10. 1959
ENGELS, JOHANN	MB Walzwerke	am 24. 10. 1959
SCHURMANN, FRIEDRICH	MB Hochofenwerk, EKW	am 10. 11. 1959
FREISE, FRIEDRICH	Versehrtenwerkstatt	am 13. 11. 1959
SCHNEIDER, HEINRICH	MB Walzwerke	am 18. 11. 1959
BEHLER, JOSEF	Stahlgießerei	am 26. 11. 1959
ACHENBACH, KARL	Prod.-Lkg. u. Stoffwirtsch.	am 27. 11. 1959
WEBER, WILHELM	Stahlgießerei	am 4. 12. 1959
BRUCK, WILHELM	Blockwalzwerk	am 14. 12. 1959
REBBE, OTTO	ETB	am 19. 12. 1959
SCHULZE, EWALD	Allgem. Betrieb	am 21. 12. 1959
WEBER, HEINRICH	Blockwalzwerk	am 23. 12. 1959
BRORMANN, THEODOR	MB Stahlwerke	am 24. 12. 1959
POHL, JULIUS	Hochofenbetrieb	am 25. 12. 1959

GESELLSCHAFT

TEWES, ARNOLD	Rohstoffabteilung	am 30. 10. 1959
HOLTSCHNEIDER, WILLI	Werbung	am 3. 11. 1959

Tödliche Betriebsunfälle

WERK DORTMUND

BAER, ROBERT	Baubetrieb	am 3. 11. 1959
BARGEL, JOSEF	Walzwerke	am 6. 11. 1959
WALPURGIS, KARL	Elektrischer Betrieb	am 10. 11. 1959

WERK HORDE

GEBHARDT, EMIL	MB Hochofenwerk	am 8. 10. 1959
SEGTROP, HANS-WERNER	ETB	am 21. 11. 1959
FUCHS, WALTER	Thomaswerk	am 30. 12. 1959

Tödlicher Wegeunfall

WERK HORDE

SOMMERFELD, EUGEN	Thomaswerk	am 14. 11. 1959
-------------------	------------	-----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

