

A black and white photograph of a park with a city skyline in the background. The foreground shows a path with a few people walking. The middle ground is filled with bare trees and bushes. In the background, a city skyline with several tall chimneys or towers is visible under a hazy sky. The image is framed by the dark, silhouetted branches of a tree in the upper left corner.

**DORTMUND-HÖRDER
HÜTTENUNION**
AKTIENGESellschaft
Mitteilungsblatt



5. Jahrgang Nr. 2 April 1956 Verlagsort Dortmund

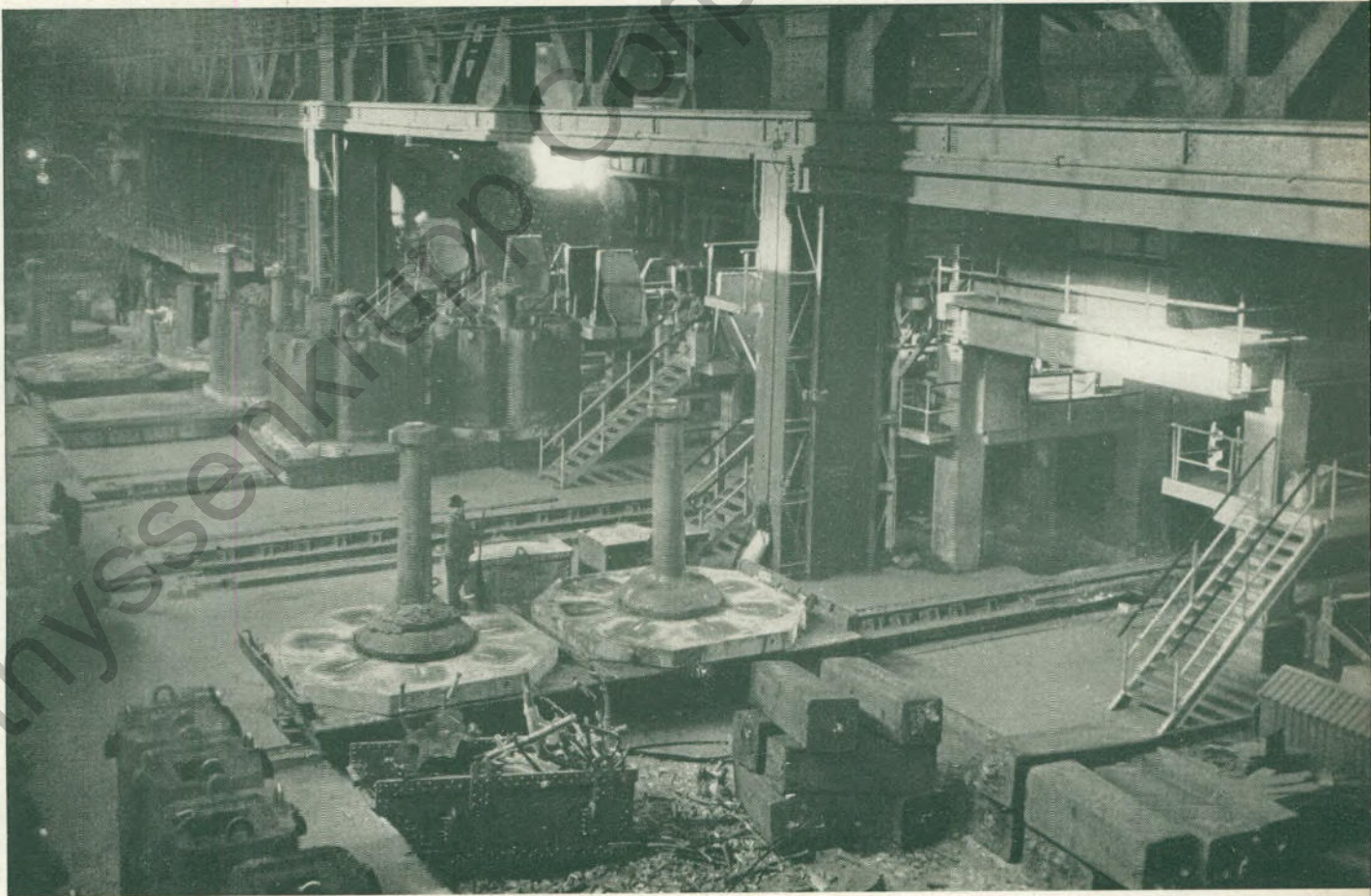


Neue Verfahren.

In den letzten Jahren stand die Metallurgie des Eisens stark im Zeichen des Sauerstoffs. Die Möglichkeit, Sauerstoff im groß-technischen Maßstabe unter wirtschaftlichen Bedingungen herzustellen, bot einen starken Anreiz, die **Vorteile der Sauerstoffmetallurgie** auszunutzen. So wird das Vorfrischen des Roheisens mit reinem Sauerstoff heute schon vielfach angewendet. Die Sauerstoffanreicherung der Gebläseluft — bis auf max. etwa 40% — zur Herstellung stickstoffarmer, dem Siemens-Martin-Stahl ähnlicher oder gütgleicher Korverterstähle wird heute auf allen deutschen Thomaswerken zur Erzeugung hochwertiger Stähle angewendet. Dagegen stehen der Arbeitsweise des Aufblasens von reinem Sauerstoff, die bei dem phosphorarmen Stahlroheisen zunehmend Verwendung findet, beim Thomasroheisen noch verfahrenstechnische Schwierigkeiten entgegen. Da diese Verfahrensweise des Aufblasens von reinem Sauerstoff auch beim Thomasroheisen, insbesondere für härtere Stähle von Interesse ist, wird an ihr in Zusammenarbeit mit anderen Hüttenwerken gearbeitet. Ebenso wie für den Korverter wird die Anwendung von Sauerstoff auch für den Siemens-Martin-Prozeß seine Bedeutung gewinnen. Hierbei ist weniger an die Beschleunigung des Frischvorganges, z. B. durch Einblasen von Sauerstoff mit

Blaslanzen gedacht, als an die Verwerdung von Sauerstoff oder sauerstoff-angereicherter Luft in den Brennern. Die mit Sauerstoff erreichte hohe Flammentemperatur führt nicht nur zu einer wesentlichen Steigerung der Schmelzeistung, namentlich beim Einschmelzen, sondern macht auch die Vorwärmung der Brennstoffe über Regenerativkammern überflüssig und ergibt dadurch sehr einfache Ofenkonstruktionen. Die bisher in vielen Einzelversuchen gesammelten Erfahrungen sollen jetzt in einem kleineren Ofen von betrieblichem Maßstab erprobt werden.

Wenn die Frage der Sauerstoffmetallurgie zunächst hervorgehoben wurde, so ist diese dennoch nur eine Teilfrage aus dem großen gesamtmetallurgischen Gebiet. Hierher gehört das Studium der Desoxydationsvorgänge, namentlich mit Rücksicht auf die günstigsten Herstellungsbedingungen für alterungsbeständige Thomasstähle, ebenso wie die Entwicklung des Gebietes der halbberuhigten Thomas- und Siemens-Martin-Stähle. Gerade die halbberuhigten Stähle, bei denen das Maß der Abbindung des Sauerstoffs im Stahl so abgestimmt ist, daß sich die guten Eigenschaften der unberuhigten und der beruhigten Stähle möglichst weitgehend kombinieren, gewinnen für die Massenstahlwerke mit Rücksicht auf ihre Wirtschaftlichkeit zunehmend an Bedeutung.



Umstellung des Gießverfahrens auf Wagenguß im SM-Stahlwerk

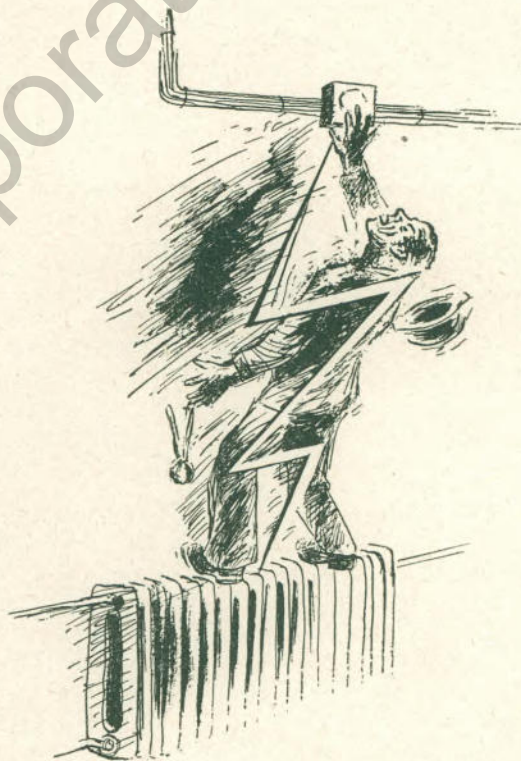
Daß daneben Entwicklungen auf den Gebieten der verschiedenen Sonderstähle laufen, ergibt sich als selbstverständlich aus den von den Verbrauchern gestellten erhöhten Anforderungen.

Die in den letzten Jahren auf den Gebieten der Elektronik und der **Photozellentechnik** gemachten Fortschritte strebten natürlich auch auf das Gebiet des Eisenhüttenwesens aus. Gerade bei den wirtschaftlich so wichtigen metallurgischen Vorgängen machte es sich immer sehr störend bemerkbar, daß das menschliche Auge vielfach die letzte und entscheidende Instanz war. Kennzeichnend ist hier z. B. der so schnell ablaufende Konverterprozeß, dessen Beurteilung bisher ausschließlich durch das Auge des Blaseisters erfolgte. Hier gelang es, ein **Überwachungsgerät** zu entwickeln, welches mit Hilfe eines optischen Meßgebers kontinuierlich die Badtemperatur im Konverter mißt und durch Erfassen der Strahlungsänderungen an der Konverterflamme über entsprechende Photozellen einen Einblick in den metallurgischen Ablauf des Prozesses gibt. Mit Hilfe dieses kombinierten Gerätes gelingt es, den Konverterprozeß wesentlich genauer zu leiten, als dies bisher mit dem menschlichen Auge möglich war. Es ist klar, daß sich dies in der Stahlgüte und im Ausbringen und damit in der Wirtschaftlichkeit entscheidend auswirkt. Im Endergebnis führt dies bei dem bisher meßtechnisch so schwierig zu erfassenden Konverterprozeß zu einer **automatischen Steuerung des ganzen Verfahrens**, die den Blaseister entlastet und dem Betrieb wesentliche Vorteile bringt.

Als weiteres Beispiel für den vorteilhaften Einsatz moderner meßtechnischer Verfahren in Eisenhüttenwerken sei das **Wiegen mit Meßgebern** auf der Basis von Dehnungsmeßstreifen oder magneto-elastischen Meßgebern erwähnt. Die Beherrschung der metallurgischen Verfahren setzt eine genaue Kenntnis des Stoffflusses und damit der auftretenden Gewichte voraus. Die bisher zur Verfügung stehenden mechanischen Waagen beanspruchen jedoch für ihren Einbau verhältnismäßig viel Platz und lassen sich auch nicht immer ohne weiteres in den Stofffluß einbauen. Die Entwicklung von Druckdosen und Zuggliedern, bei denen über die Dehnungsmeßstreifen- oder magneto-elastische Technik in Verbindung mit geeigneten Verstärkern und Anzeigergeräten kleinste Längenänderungen mit hoher Genauigkeit — 0,1 bis 0,5 % — gemessen werden können, bietet die Möglichkeit, derartige Meßglieder z. B. in Krane, Gießwagen usw. einzubauen. Ein Einbau von mechanischen Waagen war, wie gesagt, bisher in diesem Umfange in keiner Weise möglich. Abgesehen davon, daß die neuen Meßglieder reibungslos in den Stofffluß eingebaut werden und keinen zusätzlichen Arbeitsvorgang benötigen. Wenn man berücksichtigt, daß ein Eisenhüttenwerk im Prinzip ein riesengroßes Transportunternehmen darstellt, und daß die Frage des Stoffflusses und seiner Erfassung von außerordentlich großer Bedeutung ist, so läßt sich ermesen, welche wesentlichen Fortschritte für das Eisenhüttenwesen durch die Anwendung neuer meßtechnischer Verfahren zu erzielen sind. Die genannten Beispiele waren nur zwei besonders prägnante Fälle.

VORSICHT!

Wasser-, Gas- und Dampf-
ROHRE
leiten den elektrischen
STROM.



DARSTELLUNG

DER ANALYTISCHEN ARBEITSPLATZBEWERTUNG

Die analytische Arbeitsbewertung stellt ein Hilfsmittel zur Bestimmung der Arbeitsschwierigkeit dar, d. h., mit ihrer Hilfe soll eine arbeitswertgerechte Staffelung der Löhne erreicht werden.

Welche Gründe waren für die Schaffung der analytischen Arbeitsbewertung maßgebend?

Die zur Zeit bestehenden Lohnabkommen teilen sich in sieben Lohngruppen auf, und zwar:

1. Ungelernte Arbeiter mit Arbeitsbereitschaft
2. Hilfsarbeiter
3. Angelernte Arbeiter
4. Spezialarbeiter (angelernte Arbeiter in anerkannten Anlernberufen)
5. Facharbeiter
- 5a. Spezialarbeiter in den Hüttenbetrieben
6. Qualifizierte Facharbeiter

Maßgebend für die Einstufung in eine dieser Gruppen ist die Art der Tätigkeit, mit der der Arbeitnehmer beschäftigt wird bzw. die beruflichen Kenntnisse und die praktischen Erfahrungen, die hierfür benötigt werden, wie z. B. bei Facharbeitertätigkeit.

Gruppe 5: Hierunter fallen Facharbeiten, die neben beruflicher Handfertigkeit und beruflichen Kenntnissen einen Ausbildungsstand verlangen, der entweder durch eine fachentsprechende Berufslehre mit abgelegter Facharbeiterprüfung oder auf Grund langjähriger praktischer Erfahrungen erzielt werden kann.

Es ist hier also lediglich der Stand der Ausbildung und Erfahrung berücksichtigt, während alle anderen besonderen Einflüsse, die zusätzlich noch auftreten können, nicht in Betracht gezogen werden (Verantwortung, körperliche und geistige Belastungen und Umgebungseinflüsse).

In der Praxis werden diese zusätzlichen Belastungen durch vom Tarif abweichende Löhne und durch besondere Prämien abgegolten (Umgebungseinflußprämien usw.).

Eine einheitliche Behandlung aller Arbeitsplätze auf diese Weise kann jedoch nur gewährleistet werden, wenn hierbei nach einem einheitlichen System oder Plan verfahren wird.

Eines dieser Systeme oder Hilfsmittel stellt die analytische Arbeitsbewertung dar.

A) Welche Merkmale werden nun bei der Arbeitsbewertung berücksichtigt bzw. bewertet:

1. Die an dem einzelnen Arbeitsplatz auftretenden Anforderungen bzw. Belastungen, wie
 1. Fachkenntnisse (Berufsausbildung und Berufserfahrung)
 2. Körperliche Geschicklichkeit bzw. Handgeschicklichkeit
 3. Verantwortung für Betriebsmittel und Erzeugnis
 4. Verantwortung für Sicherheit anderer
 5. Verantwortung für den Arbeitsablauf
 6. Körperliche Beanspruchung
 7. Anforderung an Sinne und Nerven (Aufmerksamkeit)
 8. Anforderung an das Denkvermögen
 9. Temperaturbelastung
 10. Belästigung durch Wasser, Säure
 11. Belästigung durch Schmutz, Staub
 12. Belästigung durch Gase, Dämpfe, Feuchtigkeit
 13. Belästigung durch Lärm u. Erschütterung
 14. Belästigung durch Blendung, Lichtmangel
 15. Erkältungsgefahr, Arbeiten im Freien
 16. Unfallgefährdung.





Preßwerk-Werkstatt Dortmund

E) Die praktische Durchführung der analytischen Arbeitsbewertung.

Bei der Durchführung der Arbeitsbewertung sind folgende wichtige Merkmale zu beachten:

1. Es muß Einigkeit über das anzuwendende System zwischen Werksleitung und Betriebsvertretung bestehen.
2. Der für die Bewertung infrage kommende Personenkreis muß eingehend über den Sinn und Zweck der Arbeitsbewertung sowie über die Art der Durchführung unterrichtet werden.
3. Es muß eine paritätische Bewertungskommission gebildet werden, die je zur Hälfte aus Vertretern der Werksleitung und der Betriebsvertretung besteht.
4. Von sämtlichen in die Arbeitsbewertung aufzunehmenden Arbeitsplätzen muß eine genaue Tätigkeitsbeschreibung mit Zustand und Gegebenheiten des Arbeitsplatzes angefertigt werden.
5. Bei Anwendung des Rangreihen- bzw. Rangreihen-Stufen-Systems empfiehlt es sich, für jedes Merkmal oberste Arbeitsplätze (Richtarbeitsplätze) festzulegen, d. h., hierfür auch gleichzeitig die entsprechenden Prozentanteile zu ermitteln. Man kann auch für jedes Merk-

mal mehrere Richtarbeitsplätze festlegen und aus diesen dann sog. Richtangreihen bilden.

6. Nach dieser Vorbereitungsarbeit beginnt die eigentliche Bewertung aller vorhandenen Arbeitsplätze nach dem gewählten System. Man geht am besten nach Betrieben vor, und zwar so, daß jeweils alle Arbeitsplätze eines Betriebes immer durchgehend für ein Merkmal bewertet werden (senkrechte Bewertung).

Für Sonderfälle, d. h., für laufend wechselnde Arbeit, besonders schwierige und schmutzige Arbeiten usw., müssen besondere Regelungen getroffen werden, (zusätzliche Umgebungseinflüsse usw.) die diesen, in der Bewertung nicht mehr zu erfassenden Belastungen gerecht werden.

7. Es ist erforderlich, daß jedem Bewerter die Tätigkeit an dem einzelnen Arbeitsplatz nicht nur durch die Beschreibung, sondern auch durch eine eingehende Besichtigung bekannt ist.
8. Nach Beendigung der Bewertung ergibt sich beim Stufen-Wertzahl-Verfahren durch Addition der Teilarbeitswerte, beim Rangreihen- und Stufen-Rangreihen-Verfahren durch Multiplizieren der Anteile mit den Wertigkeitsfaktoren und anschließender Addition die für die Lohnfindung maßgebliche Wertzahl.

Blechwerk Hörde



F) Umrechnung von Wertzahlen in Lohn.

Zur Umrechnung der Wertzahlen in Lohn benutzt man die Gleichung einer Geraden

$$y = a + b \cdot x \quad \text{oder auch } N = F + W \cdot s$$

N = Normallohn

F = Festlohnanteil
(gleich für jeden Arbeitsplatz)

W = Wertzahl

s = Steigerungsfaktor pro Wertzahl,
z. B. F = 120 Dpfg.;
W = 20; s = 3 Dpfg./Wertzahl –
dann ist $N = 120 + 20 \cdot 3 = 180$ Dpfg.

Die Findung dieser erforderlichen Werte kann nach verschiedenen Systemen erfolgen. Bedingung hierbei ist jedoch in jedem Fall, daß der sich hiernach ergebende Lohn dem tariflichen Mindestlohn der Lohngruppe entspricht, in die der betreffende Arbeitsplatz eingestuft ist.

Umrechnungen können z. B. vorgenommen werden unter:

1. Zugrundelegung des höchsten und niedrigsten betrieblichen Normallohnes
2. Festlegung einer Gesamtlohnsumme
3. Zugrundelegung des Systems nach der Summe der kleinsten Quadrate usw.

Es ist jedoch am günstigsten, unter Zuhilfenahme graphischer Darstellungen das notwendige Umrechnungssystem durch Verhandlung zwischen Betriebsvertretung und Werksleitung festzulegen. Ebenfalls muß zwischen beiden Partnern vor Einführung der Bewertung vereinbart werden, was mit den Arbeitsplätzen geschieht, bei denen der neue Lohn unter dem bisherigen liegt, was geschehen soll bei Arbeiterleichterungen und Rationalisierungsmaßnahmen an einzelnen Arbeitsplätzen oder ganzen Betrieben oder auch bei sonstigen Änderungen am Arbeitsplatz.

Abschließend sei noch gesagt, daß die Arbeitsbewertung überall im Vormarsch ist. Neben den Diskussionen über das Für und Wider darf daher nicht versäumt werden, sich genauestens mit diesen Dingen zu befassen.

Kassenstunden der Betriebskrankenkassen

Die Kassenstunden in der Betriebskrankenkasse des Werkes **HÖRDE** werden ab 1. April 1956 allen anderen Krankenkassen angepaßt.

Die Kasse ist für den Publikumsverkehr wie folgt geöffnet:
Montag bis Freitag von 8 – 13 Uhr, Sonnabend von 8 – 12 Uhr

Für die Betriebskrankenkasse des Werkes **DORTMUND** unserer Gesellschaft gelten diese Kassenstunden bereits seit längerer Zeit.



Der Werksarzt spricht

Das **Rauchen** ist eine weitverbreitete Angewohnheit unserer Zeit. Mit zunehmender Zivilisierung hat es immer weitere Bevölkerungskreise erfaßt. Da es viele Menschen in irgendeiner Form betrifft, ist es vielleicht ganz angebracht, sich einmal etwas näher mit diesem Problem zu befassen. Man hört und liest immer soviel von den schädlichen Auswirkungen auf die Gesundheit. Welches ist nun der Stoff, der die schädlichen Wirkungen hervorruft, und wie kommen diese zustande?

Der Wirkstoff des Tabaks, auf den es beim Rauchen ankommt, ist das **Nikotin**. Pharmakologisch gesehen ist es ein Gift, und zwar eines der stärksten zur Zeit bekannten Gifte überhaupt. Es ist so stark, daß die Menge Nikotin aus den Tabakblättern einer Zigarre genügen würde, um zwei Menschen damit zu töten. Der Leser wird vielleicht entgegenhalten, daß manche Raucher an einem Tage mehr als 5 Zigarren rauchen, ohne etwas von einer giftigen Wirkung zu spüren. Dieser scheinbare Widerspruch hat aber seine Erklärung.

Im Grunde genommen ist das Rauchen nämlich ein ganz raffinierter Trick. Im Tabak befindet sich das Nikotin in der chemischen Form eines Salzes, das die natürliche Form dieses Giftes darstellt. Vorn an der Zigarre oder Zigarette entsteht durch den Brand die Asche. Sie enthält eine chemische Substanz, das sog. Kaliumkarbonat, welches die Fähigkeit hat, aus dem Nikotinsalz das reine Nikotin zu befreien. Das entstandene Nikotin geht infolge der Hitze in Dampf über und verliert sich zum Teil in die Luft. Das ist also schon ein Verlust. Ein anderer Teil geht durch die Zigarre als Dampf zum Mundstück, wo er sich infolge Abkühlung kondensiert, das heißt, er schlägt sich als Flüssigkeit nieder. Das Mundstück wird dadurch mit Nikotin angereichert. Nur ein geringer Teil gelangt in den Mund des Rauchers und wird eingeatmet. Dieser Rest ist so minimal, daß er keine ausgesprochen starke Giftwirkung mehr hat.

Nach dem Rauchen bleibt das Mundstück übrig. Dieses ist, wie wir gesehen haben, stark mit Nikotin angereichert. Wer also möglichst wenig von der schädlichen Wirkung des Nikotins mitbekommen will, der wird eine möglichst lange „Kippe“ übrigbehalten. Größere schädliche Auswirkungen durch übermäßige Ausnutzung der „Kippen“ waren in den schlechten Zeiten zu beobachten. Da die Tabakwaren sehr knapp waren, wurden die „Kippen“ zu den „Selbstgedrehten“ weiterverarbeitet. Hierdurch stieg der Nikotingehalt enorm an. Theoretisch konnte man es auf diese Weise schon zu einer Nikotinvergiftung bringen.

Eine andere Möglichkeit, die Zufuhr der Nikotinmenge unterschiedlich zu gestalten, liegt in der Art des Rauchens selbst. Der **Mundraucher** wird durch die Schleimhäute des Mundes nur verhältnismäßig wenig Nikotin aufnehmen. Der **Lungenraucher** da-

gegen, der mit Inbrunst und ganzer Hingabe genießerisch an seiner Zigarette zieht und den eingeatmeten Dampf durch den Mund und die Luftröhren in die Lungen aufnimmt, führt im allgemeinen seinem Körper mehr Nikotin zu als seiner Gesundheit dienlich ist.

Wie sind nun die Auswirkungen des Nikotins auf den Organismus? Die wichtigsten sind wohl jedem Anfänger bekannt. Meistens kommt es zunächst zu Übelkeit, Brechreiz, Schwindel, Schweißausbruch, Herzklopfen und Durchfall. Diese Erscheinungen sind meistens vorübergehender Natur und verlieren sich, sobald man sich an das Rauchen gewöhnt hat. Es kommt dann gewöhnlich eine Zeit, in der einem das Rauchen ausgesprochen Genuß bereitet. Man kann in diesem Stadium in gewissem Maße sogar von einer heilsamen Wirkung sprechen, falls es nicht übertrieben wird. Der Aufgeregte kann sich mit einer Zigarette beruhigen, der Schüchterne regt sich an. Man kann rauchen, um den Appetit anzuregen, man kann aber auch quälendes Hungergefühl damit unterdrücken. Der eine benötigt vor dem Schlafengehen eine Zigarette, um sich einzuschlafen, der andere greift vor dem Frühstück schon danach, um morgens richtig mobil zu werden. Diese Beispiele ließen sich noch beliebig fortsetzen. Die Wirkungen sind je nach Temperament und Gewöhnung des einzelnen verschieden.

Auf die Dauer wirkt sich übermäßig starkes Rauchen schädlich aus. Da Nikotin ein Kreislaufgift ist, kommt es häufig zu Gefäßkrämpfen, die sich als Kopfschmerzen oder Herzstiche bemerkbar machen. Unregelmäßigkeiten in der Herzstätigkeit sowie starkes Herzklopfen können auftreten. Eine große Zahl schwerer Herz- und Kreislauferkrankungen ist auf übermäßigen Nikotingenuß zurückzuführen. Wer sich als starker Raucher überwindet und das Rauchen abgewöhnen kann, wird bald eine deutliche Hebung des Allgemeinbefindens, eine Besserung des Appetits und damit auch eine Gewichtszunahme bemerken können.

Besonders schädliche Auswirkungen verspürt im Gegensatz zum Zigarrenraucher häufig der Zigarettenraucher. Dies liegt zum Teil daran, daß der Zigarettenraucher mehr Lungenraucher ist und deshalb, wie oben beschrieben, mehr Nikotin aufnimmt. Durch die Verbrennung des Zigarettenpapiers entstehen zusätzlich weitere schädliche Verbrennungsrückstände, die mit dem Nikotin zusammen eingeatmet werden.

Abschließend und zusammenfassend wäre zu sagen, daß **Rauchen mit Maßen nicht unbedingt schädlich zu sein braucht** und sich — wie in allen Dingen — erst das Übermaß auf die Dauer ungünstig bemerkbar macht. Wer nicht auf den Genuß des Rauchens verzichten möchte, der sollte wenigstens **niemals auf nüchternen Magen rauchen**.

DER ALTERSAUFBAU UNSERER BELEGSCHAFT

Daß die Alterspyramide der Bevölkerung im Bundesgebiet infolge der Menschenverluste durch Tod und Geburtenausfall in und nach den beiden Weltkriegen heute „auf dem Kopf“ steht, ist eine hinreichend bekannte (und beklagte) Tatsache, die sich auch auf die altersmäßige Zusammensetzung der Belegschaft der gesamten Eisen schaffenden Industrie vorerst weiter nachteilig auswirkt.

Der Anteil der über 65jährigen an der Gesamtbevölkerung wird in den nächsten Jahren rasch zunehmen, weil alsdann die um die Jahrhundertwende geborenen stark besetzten Jahrgänge wegen Erreichens der Altersgrenze aus dem Erwerbsleben ausscheiden. Bei den mittleren Jahrgängen haben die infolge der Einwirkungen des ersten Weltkrieges ohnehin schwachen Jahrgänge durch den zweiten Weltkrieg nochmals starke Verluste erlitten, so daß hier teilweise nur ein Drittel der Männer zur Verfügung steht, mit denen bei normalem Bevölkerungsaufbau gerechnet werden könnte. Der Geburten-

ausfall infolge des letzten Krieges hat demnächst wieder einen verringerten Nachwuchs an Arbeitskräften zur Folge. Die Zahl der Schulentlassungen stellte sich nach Angabe des Statistischen Bundesamtes 1954 auf 945 000, 1955 auf 867 000 und wird voraussichtlich 1958 = 710 000, 1960 = 577 000 und 1963 = 666 000 betragen.

Auf diese bevorstehende Entwicklung hatten wir bereits in dem vor Jahresfrist, in unserem Mitteilungsblatt Nr. 1 / März 1955, veröffentlichten Überblick über den Altersaufbau der Belegschaft der Hüttenunion am 1. Oktober 1954 hingewiesen.

Die nachfolgende Gegenüberstellung der Altersgliederung unserer Belegschaft am 1. Oktober 1936 (Vorkriegsstand), am 1. September 1951 (Stand im letzten Monat vor Gründung der Hüttenunion AG) und am 1. Oktober 1955 (Zahlen der letzten Erhebung) zeigt den heutigen unorganischen Aufbau, läßt jedoch erkennen, daß sich eine Gesundung „von unten herauf“ allmählich anbahnt.

1. Altersgliederung der Arbeiter

Die Unterteilung der Arbeiterzahl nach Jahrgängen, und zwar jüngere (unter 25), mittlere (25 bis unter 45) und ältere (45 und darüber) ergibt folgendes Bild:

		Dortmund		Hörde		Insgesamt	
		Anzahl	%	Anzahl	%	Anzahl	%
Stand 1. Oktober 1936	Jüngere Jahrgänge	1 254	15,0	630	10,4	1 884	13,1
	Mittlere "	4 988	59,2	3 580	58,9	8 568	59,1
	Ältere "	2 173	25,8	1 871	30,7	4 044	27,8
	zusammen:	8 415	100,0	6 081	100,0	14 496	100,0
Stand 1. September 1951	Jüngere Jahrgänge	1 493	21,2	1 589	17,6	3 082	19,2
	Mittlere "	2 606	36,9	3 394	37,6	6 000	37,3
	Ältere "	2 951	41,9	4 039	44,8	6 990	43,5
	zusammen:	7 050	100,0	9 022	100,0	16 072	100,0
Stand 1. Oktober 1955	Jüngere Jahrgänge	1 357	18,1	1 758	16,7	3 115	17,3
	Mittlere "	3 154	42,0	4 408	41,8	7 562	41,9
	Ältere "	2 994	39,9	4 372	41,5	7 366	40,8
	zusammen:	7 505	100,0	10 538	100,0	18 043	100,0

Das Durchschnitts-Lebensalter der Arbeiter hat betragen

	in Dortmund	37,25 Jahre	in Hörde	39,1 Jahre	Insgesamt	38,0 Jahre
am 1. Oktober 1936						
am 1. September 1951		39,6 "		40,6 "		40,2 "
am 1. Oktober 1955		39,2 "		39,9 "		39,6 "

2. Altersgliederung der Angestellten

Da die Aufteilung der Angestellten nach Hauptverwaltung, Werk Dortmund und Werk Hörde hier zu weit führen würde, geben wir nur die Zahlen für die „Hüttenunion insgesamt“ an.

Die Unterteilung der Angestelltenzahl nach Jahrgängen, und zwar jüngere (unter 25), mittlere (25 bis unter 45) und ältere (45 und darüber) ergibt folgendes Bild:

	Stand 1. Okt. 1936		Stand 1. Sept. 1951		Stand 1. Okt. 1955	
	Anzahl	%	Anzahl	%	Anzahl	%
Jüngere Jahrgänge	169	10,8	222	11,5	355	13,1
Mittlere "	803	51,4	734	38,0	1 085	40,1
Ältere "	590	37,8	975	50,5	1 269	46,8
zusammen:	1 562	100,0	1 931	100,0	2 709	100,0

Das Durchschnitts-Lebensalter der Angestellten hat betragen:

	am 1. Okt. 1936	am 1. Sept. 1951	am 1. Okt. 1955
	40,9 Jahre	42,5 Jahre	41,7 Jahre

Bei den Angestellten wird der Anteil der einzelnen Altersgruppen und das Durchschnittsalter durch die infolge der längeren Ausbildungsdauer usw. geringe Zahl der jüngeren Kräfte bei den Technikern und Meistern beeinflusst (siehe hierzu Bild 5).

Bild 1 zeigt die Alterspyramide unserer Gesamt-Belegschaft (Hauptverwaltung + Werk Dortmund + Werk Hörde), unterteilt nach Altersgruppen von 5 zu 5 Jahren – links den Vorkriegsstand am 1. Oktober 1936, rechts den durch die tiefe Einbuchtung bei der Gruppe von 35–40 Jahren gekennzeichneten Nachkriegsstand am 1. September 1951 und 1. Oktober 1955.

Bei den Arbeitern waren folgende Altersgruppen am stärksten besetzt: 1936 die Gruppe von 30–35 Jahren mit 16,9 %, 1951 die Gruppe von 45–50 Jahren mit 13,6 % und 1955 die Gruppe von 25–30 Jahren mit 13,8 % der Gesamt-Arbeiterzahl.

Bei den Angestellten waren folgende Altersgruppen am stärksten besetzt: 1936 die beiden Gruppen von 35–40 und 40–45 Jahren mit jeweils 13,9 %, 1951 die Gruppe von 50–55 Jahren mit 15,8 % und 1955 die gleiche Gruppe mit 13,5 % der Gesamt-Angestelltenzahl.

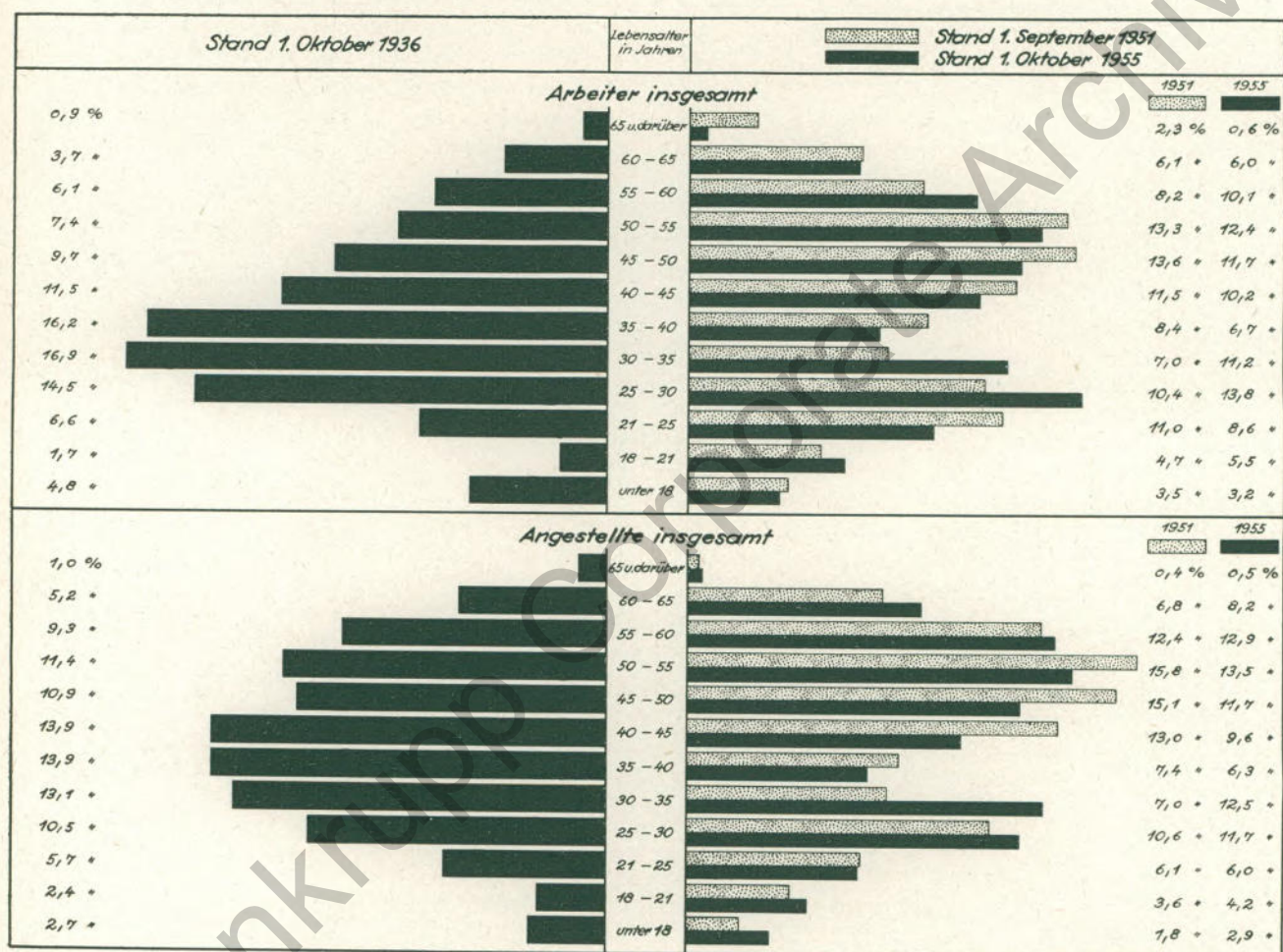


Bild 1: Altersgliederung unserer Gesamt-Belegschaft
Vergleich 1936 – 1951 – 1955

Bild 2 zeigt unsere Gesamt-Arbeiterzahl (Werk Dortmund + Werk Hörde), unterteilt nach dem Lebensalter an den Stichtagen 1. September 1951, 1. Oktober 1953 und 1. Oktober 1955.

Bei diesem Zeitvergleich ist vor allem bemerkenswert, daß sich die Spitzen und Täler der Kurve von 1951 erhalten haben. Sie sind lediglich, durch den zeitlichen Abstand zwischen den Stichtagen bedingt, um jeweils zwei Jahre nach rechts gerückt.

Das häufigste Alter (der am stärksten besetzte Jahrgang) war 1951 = 50 Jahre (Jahrgang 1901), 1953 = 25 Jahre (Jahrgang 1928) und 1955 gleichfalls 25 Jahre (Jahrgang 1930).

Bild 3 zeigt unsere Gesamt-Angestelltenzahl (Hauptverwaltung + Werk Dortmund + Werk Hörde), unterteilt nach dem Lebensalter an den Stichtagen 1. September 1951, 1. Oktober 1953 und 1. Oktober 1955. Form und Entwicklungstendenz unterscheiden sich nur unwesentlich vom Altersaufbau der Arbeiter auf Bild 2. Am stärksten besetzt war an allen drei Stichtagen der Jahrgang 1899, Lebensalter 1951 = 52 Jahre, 1953 = 54 Jahre und 1955 = 56 Jahre.

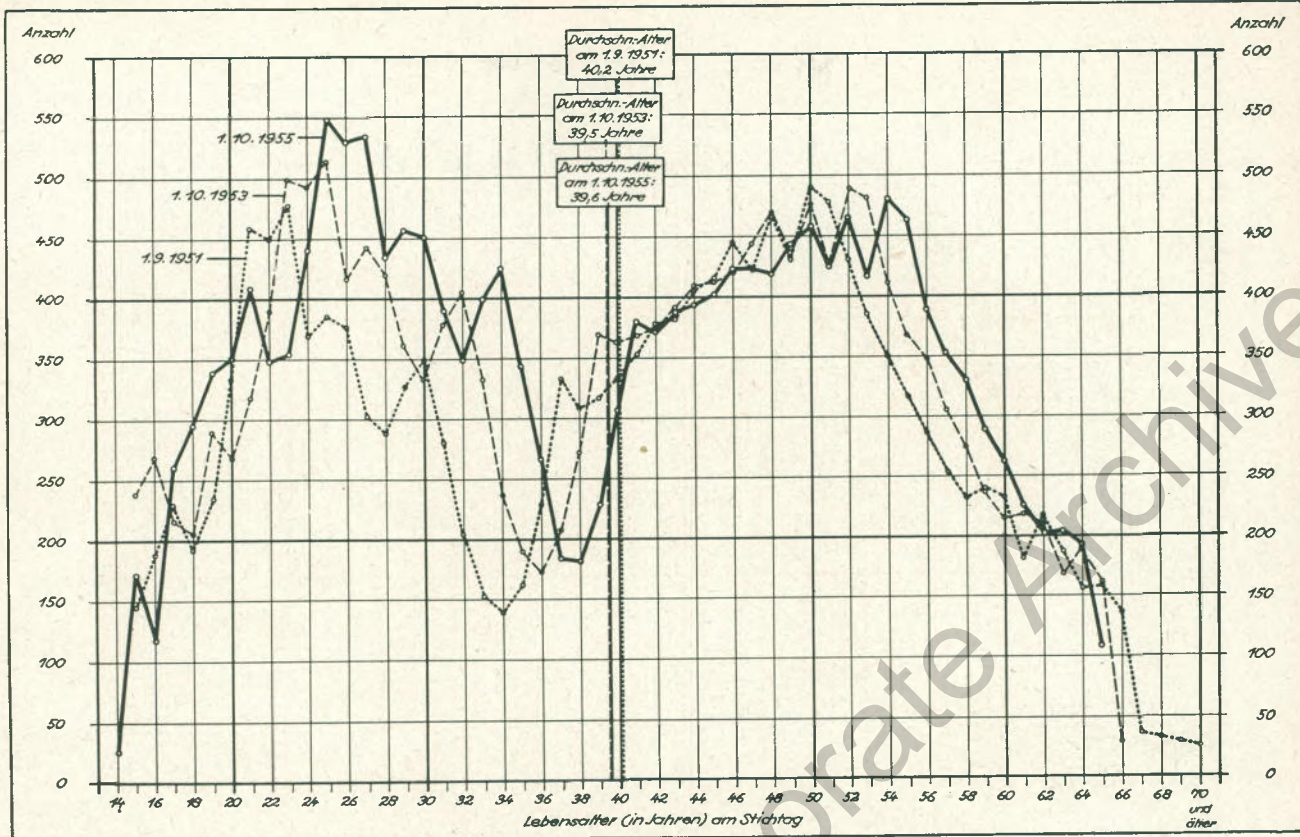


Bild 2: Altersgliederung der Arbeiter (Dortmund + Hörde)
Vergleich 1951 - 1953 - 1955)

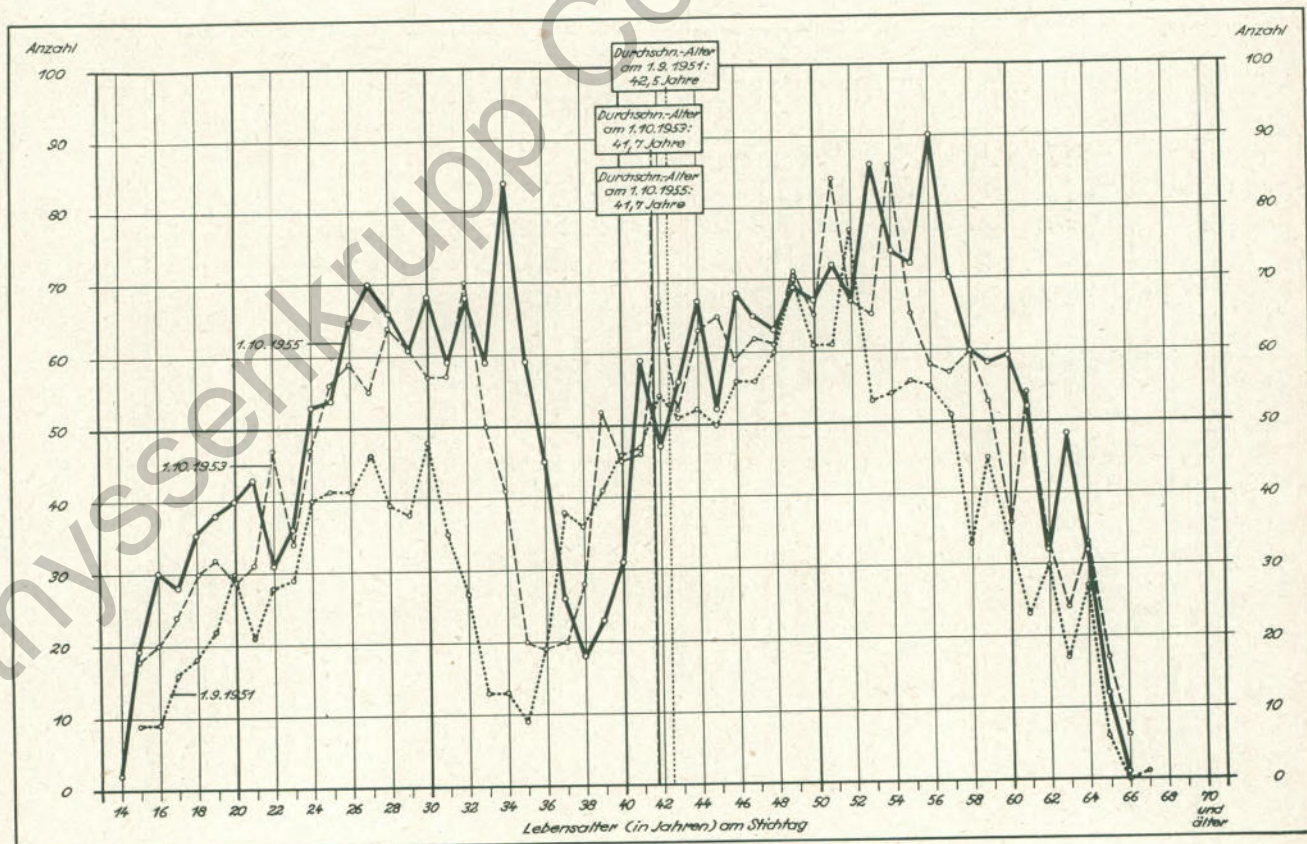


Bild 3: Altersgliederung der Angestellten (Hauptverwaltung + Dortmund + Hörde)
Vergleich 1951 - 1953 - 1955

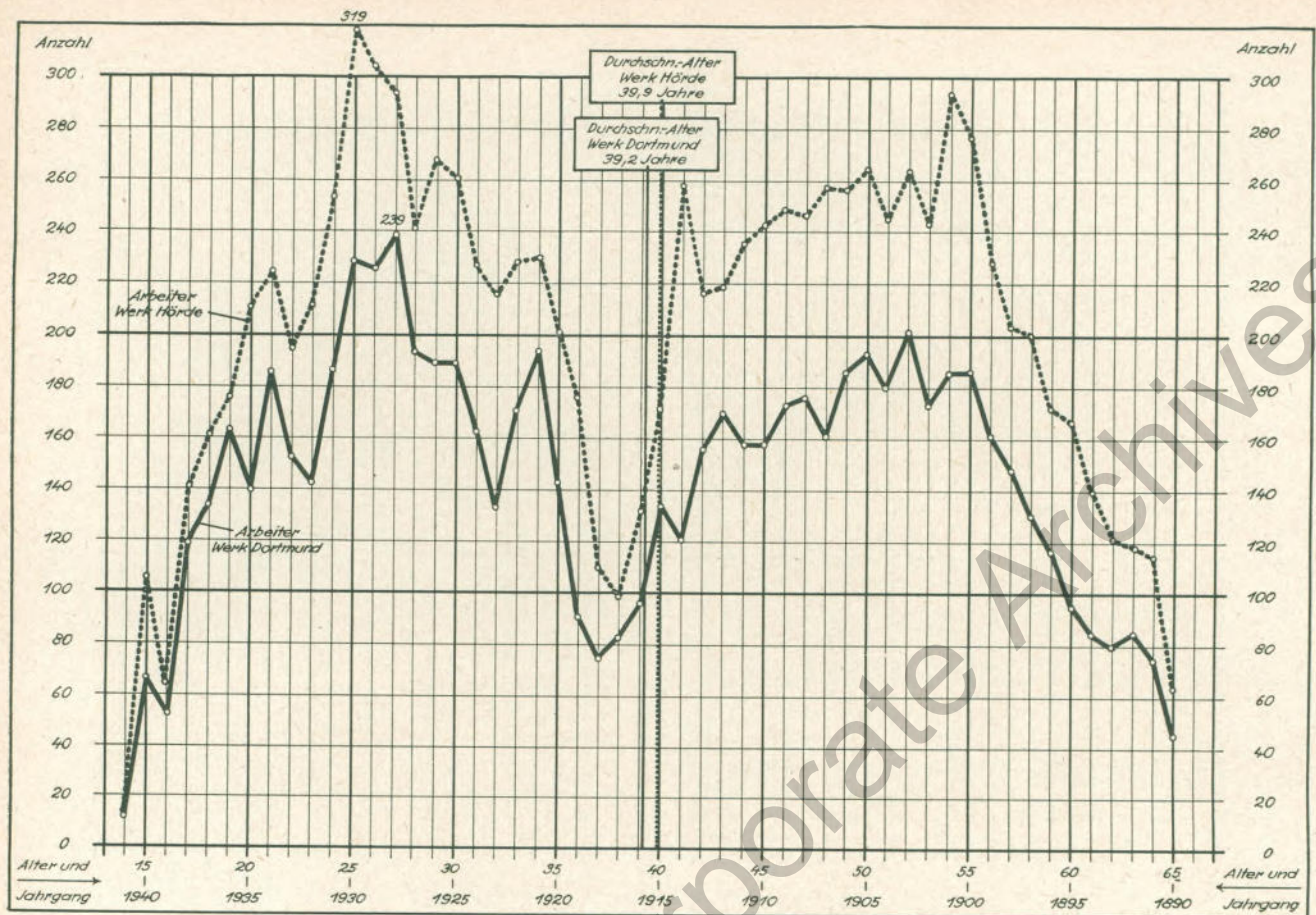


Bild 4: Altersgliederung der Arbeiter in Dortmund und Hörde
Stand 1. Oktober 1955

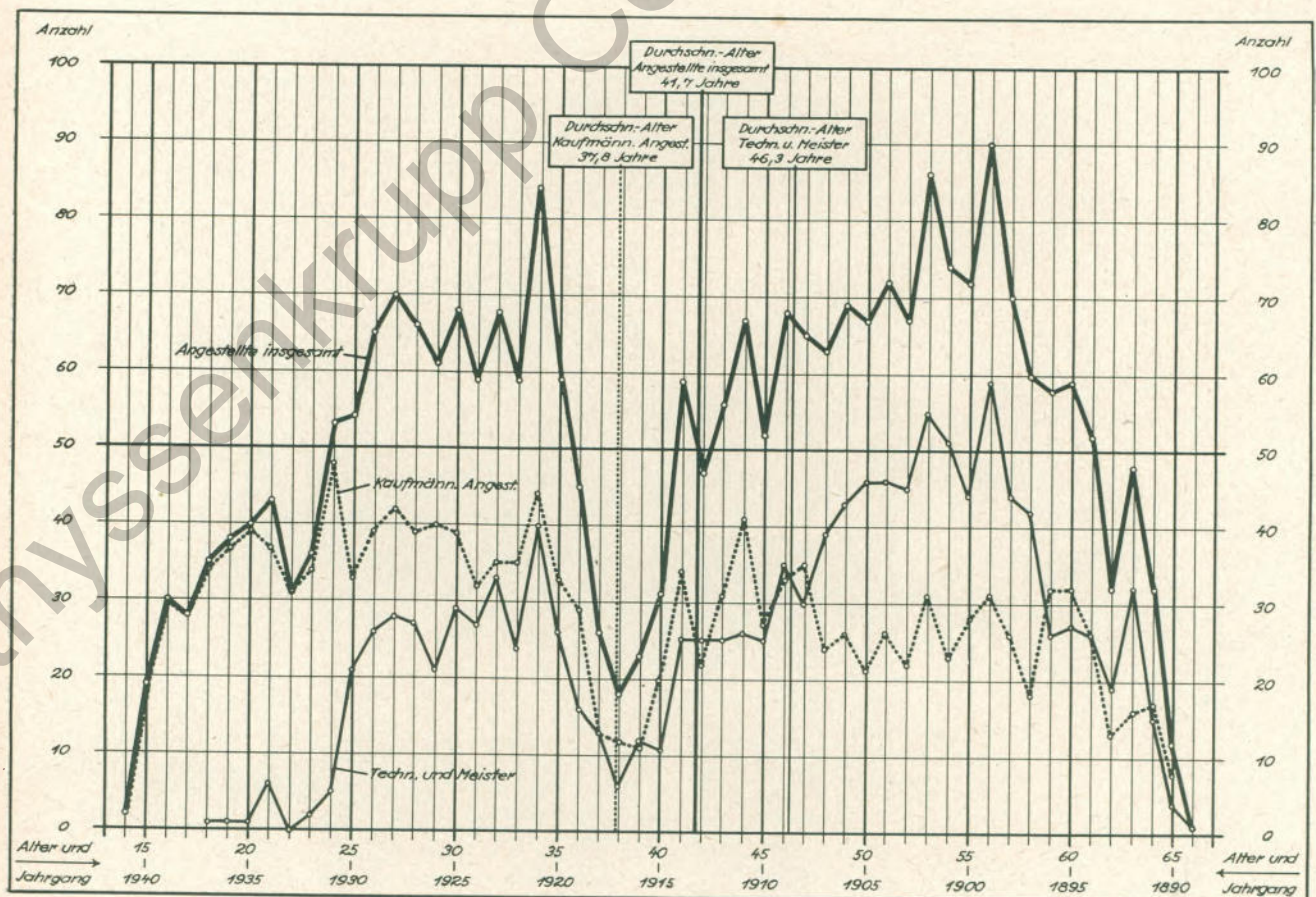


Bild 5: Altersgliederung der Angestellten (Hauptverwaltung + Dortmund + Hörde)
Stand 1. Oktober 1955

Bild 4 zeigt die Arbeiterzahlen unserer beiden Werke Dortmund und Hörde am 1. Oktober 1955, unterteilt nach dem Lebensalter bzw. den einzelnen Geburtsjahren.

Trotz der zahlreichen Neueinstellungen in Dortmund nach Wiederanlaufen der Hochöfen, Stahl- und Walzwerke, die bekanntlich von 1946 bis über Mitte 1948 stilllagen, weisen die Alterskurven der beiden Werke fast die gleiche Form, die gleichen Spitzen und Knicke auf. Die Hörder Kurve liegt lediglich infolge der höheren Gesamtarbeiterzahl über der des Werkes Dortmund.

Am stärksten besetzt war in Dortmund der Jahrgang 1928 (Lebensalter 27 Jahre), in Hörde der Jahrgang 1930 (Lebensalter 25 Jahre).

Bild 5 zeigt die Besetzung der einzelnen Jahrgänge bei unseren Angestellten am 1. Oktober 1955, und zwar für die „Hüttenunion insgesamt“, unterteilt nach Kaufmännische Angestellte sowie nach Technische Angestellte einschl. Meister.

Die Gesamtkurve nimmt, wie bereits gesagt, etwa den gleichen Verlauf, wie die der Arbeiter.

Bei den Kaufmännischen Angestellten liegen die Spitzen, das häufigste Alter, heute bei 24, 34 und 44 Jahren.

Bei den Technischen Angestellten und Meistern sind die jüngeren Jahrgänge aus den eingangs angedeuteten Gründen nur schwach vertreten. Am stärksten besetzt war der Jahrgang 1899 (56 Jahre). Von unseren Technischen Angestellten standen 48,7 %, von unseren Meistern 92,1 % im Alter von über 45 Jahren. Zum Vergleich: in der gesamten Eisen schaffenden Industrie des Bundesgebietes waren am 1. 12. 1954 insgesamt nur 4880 als „Angestellte“ geführte Meister tätig, davon 4340 = 88,9 % im Alter von über 45 Jahren. Die Zahl der Meister und der freiwerdenden Meisterposten ist eng begrenzt. Der vorhandene Nachwuchs kann daher nur von Fall zu Fall zum Zuge kommen.

Zusammenfassung

Die gegenwärtige altersmäßige Zusammensetzung der Belegschaft unserer Gesellschaft entspricht dem ungünstigen Altersaufbau der Gesamt-Bevölkerung des Bundesgebietes.

Die Zahl unserer Belegschaftsmitglieder ist von 18 003 am 1. September 1951 auf 20 752 am 1. Oktober 1955 angestiegen, hat mithin seit Gründung der Hüttenunion um 2749 = 15,3 % zugenommen.

Dieses Anwachsen der Belegschaft bot gewisse Möglichkeiten, den Altersaufbau zu verbessern. Bei ungestörter Weiterentwicklung in den nächsten Jahren sind weitere Fortschritte zu erwarten.

Der immerhin noch bedeutsame Unterschied gegenüber dem Vorkriegsstand (1936) wird sich dadurch allmählich verringern.

GESETZLICHES KINDERGELD

Bekanntlich zahlen wir mit der Lohn- bzw. Gehaltsabrechnung das gesetzliche Kindergeld aus, auf das ein Anspruch von je DM 25,— für das 3. und jedes weitere Kind besteht. Am 23. 12. 1955 ist das Gesetz zur Ergänzung des Kindergeldgesetzes (Kindergeldergänzungsgesetz) verkündet worden und am 1. 2. 1956 in Kraft getreten. Für einige Belegschaftsmitglieder und auch ehemalige Belegschaftsmitglieder ist dieses Ergänzungsgesetz von Interesse. In nachstehender Übersicht bringen wir deshalb die wichtigsten Neuerungen:

a) Für unsere arbeitende Belegschaft

1. Bei den in Berufsausbildung befindlichen Kindern spielt die Frage der Kostentragung keine Rolle mehr. Für sämtliche in Berufsausbildung befindlichen Kinder zwischen 18 und 25 Jahren wird Kindergeld gewährt, unabhängig davon, ob der Berechtigte zu ihrem Unterhalt oder der Ausbildung beiträgt. Die bisher geltende Regelung ist damit gegenstandslos geworden.
2. Körperlich oder geistig gebrechliche Kinder, die außerstande sind, sich selbst zu unterhalten, sind im Alter zwischen 18 und 25 Jahren als Kinder zu berücksichtigen.

3. Bisher abgelehnte Anträge, denen nach der jetzt gültigen Regelung zu entsprechen wäre, sind nicht von Amts wegen erneut aufzugreifen. Hier bedarf es eines neuen Antrages, der rückwirkende Kraft hat.

- b) Für Belegschaftsmitglieder, die nach dem 31. 12. 54 aus ihrer Erwerbstätigkeit ausgeschieden sind sowie für Witwen und Witwer von Personen, die nach dem 31. 12. 1954 eine Erwerbstätigkeit ausgeübt haben.

Für den vorgenannten Personenkreis ist die jeweilige Familienausgleichskasse oder der Träger der gesetzlichen Unfallversicherung zuständig, für unsere ausgeschiedenen Belegschaftsmitglieder also im allgemeinen die Familienausgleichskasse der Hütten- u. Walzwerke, Essen, Hoffnungstraße 2.

Zum Schluß sei noch besonders darauf hingewiesen, daß das **Kindergeld nach wie vor auf Antrag** gewährt wird.

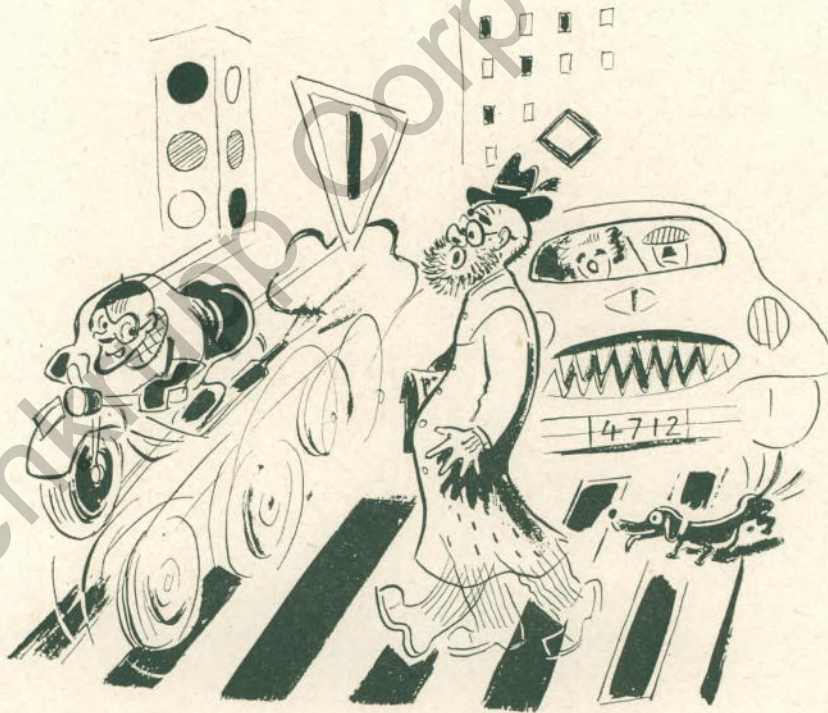
Achtung . . . HIER SPRICHT DEIN Sicherheitsingenieur!

Zeichengebung im Straßenverkehr

So eine blöde Überschrift! Wie kann man überhaupt einen Artikel darüber schreiben. Als wenn ich nicht wüßte, wann ich im Straßenverkehr meine Hand auszustrecken oder meinen Winker zu betätigen habe. Wenn ich z. B. mit meinem Fahrrad fahre, ist das doch ganz einfach und wenn ich mal das Moos für den Volkswagen zusammen habe, dann Doch mal hübsch der Reihe nach. Sicher weißt Du, wie man sich im Straßenverkehr zu verhalten hat.

Aber vielleicht gibt es das eine oder andere, über das Du Dir bis jetzt noch keine Gedanken gemacht hast, oder es sind Dinge, die Dir selbst schon im Straßenverkehr aufgefallen sind und Du sagst Dir: „Jetzt endlich mal einen Artikel, den sich die anderen hinter die Weste schieben können“. Doch fangen wir bei den Leuten an, die heute in der Minderzahl sind und in einigen Jahren bald ausgestorben sein werden:

Die Fußgänger



Zeichengebung im Straßenverkehr? Blödsinn! Aber muß denn ein Zeichen immer nur mit der Hand oder mit dem Winker gegeben werden? Der Sinn des Zeichengebens ist doch der, daß man den anderen Verkehrsteilnehmern eindeutig klar macht, wo man hin will. Und nun versetze Dich mal in die Rolle eines Autofahrers, der einen Fußgänger auf dem Bürgersteig laufen sieht. Plötzlich macht er eine

zackige Kehrtwendung und versucht die Fahrbahn vor Deinem Wagen zu überqueren. (Als zünftiger Autofahrer hast Du so was schon geahnt). Der Fußgänger sieht jetzt erst Deinen Wagen, bekommt einen Schreck, als wenn er die Lohntüte verloren hätte, springt entsetzt wieder zurück und landet zwischen den Vorderradspeichen eines Fahrrades, das rechts von Dir vorbeifahren wollte. Warum ist der

Fußgänger nicht zielbewußt weitergegangen? Warum hat er sich nicht vor Betreten der Fahrbahn überzeugt, ob er überhaupt in diesem Moment die Fahrbahn überqueren durfte? Doch das spielt hier keine Rolle, wichtiger ist ja seine „Zeichengebung“, denn ein zielbewußtes Laufen ohne Zick-Zack-Kurs ist auch eine Zeichengebung. Wenn es sich nun um ein ganz ängstliches Exemplar der Gattung Homo sapiens handelt und dem Autofahrer (der schon längst seine Geschwindigkeit vermindert hat und ihn vorbeilassen will) überhaupt nicht traut, so ist es das Beste, wenn er ruhig mitten auf der Straße stehen

bleibt und mit einer kleinen Handbewegung andeutet, daß er doch lieber **hinter** dem Wagen weitergehen will. Der (höfliche) Autofahrer wird schon zeigen, daß er ihn verstanden hat. Man glaubt ja nicht, was die Augensprache alles ausdrücken kann. Übrigens, wer weniger kompliziert über die Straße gehen will, benutzt einen Zebrastreifen, denn hier hast Du als Fußgänger „Vorfahrt“ ohne Zeichengebung.

Die nächste Gruppe, die zwar die Beine noch mächtig bewegt, jedoch bereits über dem Boden schwebt, bilden

Die Radfahrer

Auch Mopedfahrer und Motorradfahrer gehören dazu, wenn auch die Beinarbeit wegfällt und durch allerlei Geräusche ersetzt wird. Hier mußt Du schon im Vollbesitz der Kenntnisse über die Straßenverkehrsordnung sein. Natürlich weißt Du, daß Du durch Ausstrecken des Armes kundtun mußt, wenn Du Deine Richtung ändern willst. Aber weißt Du auch, daß es Gerichtsentscheidungen gibt, die besagen, daß dies **so rechtzeitig** geschehen muß, daß der nachfolgende Verkehrsteilnehmer genügend Zeit findet, sich darauf einzustellen? Und weißt Du auch, daß Du überhaupt keine Zeichen zum Linksabbiegen geben darfst, wenn der Verkehr hinter Dir nicht frei ist, d. h. wenn Dich jemand überholen will? Nach der Straßenverkehrsordnung darfst Du den Verkehr niemals schneiden. Du mußt Dich also erst vergewissern, ob die Straße hinter Dir frei ist und dann darfst Du erst Deinen Arm ausstrecken. Ist das nicht ein grober Unfug? Wenn ich mich vorher vergewissert habe, daß die Straße frei ist, wozu muß ich meine Richtung dann noch anzeigen? Nun, hier haben die Psychologen das Wort: Menschliche Unzulänglichkeit! Auch Du bist als Mensch nicht fehlerfrei. Obwohl Du Dich überzeugt hast, daß die Straße frei ist, könnte es sein, daß Du trotzdem einen Verkehrsteilnehmer übersehen hast. Also, nur um die Sicherheit zu erhöhen, schreibt das Gesetz vor, daß Du als Radfahrer trotzdem Deine Armmuskeln betätigen mußt.

Doch gibt es noch andere Dinge, an die Du vielleicht noch nicht gedacht hast. Versetze Dich wieder in die Rolle eines Fußgängers oder eines Autofahrers. Du stehst mit Deinem Wagen auf einer Seitenstraße und willst in eine Hauptverkehrsstraße nach links einbiegen. Du weißt, daß man in einem solchen Fall erst dann in die Hauptverkehrsstraße einbiegen darf, wenn man die Fahrzeuge auf der Hauptverkehrsstraße hat vorbeifahren lassen. Viele sind schon vorbeigefahren und Du stehst nun schon drei Minuten und kommst immer noch nicht weiter. Endlich gibt es Luft. Aber da ist noch ein Radfahrer von links, der gemächlich herantrampelt und den Du auch noch vorbeilassen möchtest. Sekunden werden zur Ewigkeit und schon nähern sich von weitem wieder einige Autos und Motorräder. Endlich ist der Radfahrer an der Kreuzung. Und was macht er? Sorglos und fröhlich biegt er nach rechts in Deine Seitenstraße ein, auf der Du stehst, ohne vorher ein Zeichen gegeben zu haben, daß er rechts abbiegen



wollte. Du verfluchst Deine Höflichkeit, denn bei schnellem Anfahren wärest Du noch bequem vor ihm vorbeigekommen; aber nun ist es zu spät, denn inzwischen sind die anderen Wagen da und Du stehst weitere drei Minuten, bis Du endlich fahren kannst. Der Radfahrer ist schon längst über alle Berge. Es ist ihm nicht im entferntesten zum Bewußtsein gekommen, daß er durch Zeichengebung anderen, also Dir, drei Minuten Wartezeit hätte ersparen können. Und nun überlege Dir mal, wieviel Prozent der Radfahrer beim Rechtsabbiegen Zeichen geben. Nur wenige halten dies für notwendig, denn von rechts kann sie niemand überholen und es kann ihnen eigentlich gar nichts passieren. Hälst Du aber dieses Verhalten für richtig? Ein Zeichengeben aus reiner Höflichkeit ist also auch viel wert.

Die wenigen Menschen, die nun noch übrig bleiben, sind die Ärmsten der Armen. Sie müssen bei Sommerhitze in geschlossenen Kabinen sitzen und viel Benzin verstoßen. Es sind

Die Autofahrer

Lichtsignale sind ebenfalls eine Zeichengebung und heute bereits bei hellem Tag auf der Autobahn sehr wirksam. (Kennst Du die „Lichtlupe“?) Auch in der Großstadt auf Hauptverkehrs- und Durchgangstraßen können die Lichtsignale mit Erfolg gegeben werden.



Leider ist die Technik noch so in den Kinderschuhen, daß auch die Autofahrer immer noch an die Zeichengebung denken müssen. (Die Sache mit dem Lenkradeinschlag hat sich doch nicht richtig bewährt und das Radargerät ist noch zu teuer). Zwar braucht der Autofahrer zum Betätigen seiner Winker oder Blinker nur einen Bruchteil der Muskelkraft des Radfahrers, aber immerhin . . .

Überhaupt, ob Winker oder Blinker, darüber sind sich die Gelehrten noch nicht einig. Es soll ganz Vorsichtige geben, die beides in doppelter Ausfertigung an ihrem Fahrzeug haben. Aber auch hier ist es angebracht, mit einem Putzlappen dafür zu sorgen, daß ab und zu ein roter Lichtstrahl zu anderen Verkehrsteilnehmern durchdringen kann. Was schon vorher bei den Radfahrern über das Zeichengeben beim Linksabbiegen gesagt wurde, gilt hier in ganz besonderem Maße. Geniale Köpfe haben zum Überblicken des nachfolgenden Straßenverkehrs den Spiegel erdacht und geniale Autofahrer haben deren zwei, einen für innen und einen für außen. Bestimmte Leute behaupten, an einem parkenden Wagen zu erkennen, ob das Vehikel von einem Herrn oder einer Dame gefahren wird. In letzterem Falle soll der Rückblickspiegel so eingestellt sein, daß man sich vom Fahrersitz aus gut darin sehen kann. (Warum stattet eigentlich die Automobilindustrie gewisse Wagen nicht mit einem zweiten „Damen Spiegel“ aus?) Doch zurück zur rauhen Wirklichkeit. Hand aufs Herz, Ihr edlen Autofahrer: Wer betätigt seinen Winker immer nur dann, wenn er sich vorher überzeugt hat, daß die Straße hinter ihm frei ist, oder so rechtzeitig vor dem nachfolgenden Fahrzeug, daß der Fahrer nicht irritiert wird und Zeit hat, sich auf Dein Abbiegen einzustellen?

An Straßenkreuzungen ist jedoch das zielbewußte Anfahren und rechtzeitige Einordnen in eine der drei Fahrbahnen Deiner Straßenseite das sicherste und wichtigste „Verkehrszeichen“. Fahre nie auf die rechte Seite Deiner Fahrbahn, wenn Du in der Kreuzung **geradeaus** fahren willst. Rechtsabbieger haben oft viel eher Vorfahrt. Sie können dann nicht einbiegen, wenn Du den Weg versperrst. Fahre rechtzeitig auf die **linke** Seite Deiner Fahrbahn (bis zur Straßenmitte auf Straßen mit Gegenverkehr, bis zur linken Straßenkante auf Einbahnstraßen), wenn Du **links** abbiegen willst, Du dokumentierst dadurch Dein Linksabbiegen besser als mit dem Winker. Du mußt natürlich **beides tun**, aber vergiß nicht, daß Dein Winker oft nicht zu sehen ist, Deine Absicht links abzubiegen, durch richtiges Einordnen aber trotzdem rechtzeitig erkannt wird. Der Verkehr kann rechts von Dir weitergehen und bleibt flüssig.

Doch genug für heute. Du siehst, daß das richtige und sinnvolle Zeichengeben doch sehr zur Erhöhung der Verkehrssicherheit und zur Verminderung der Unfälle beiträgt. Vor allem, fahre niemals gedankenlos! Halte das Zeichengeben auch an verkehrsarmen Stellen niemals für überflüssig, sonst kann es allzu leicht passieren, daß Du aus einem Krankenhausfenster hinauswinken mußt. Und das ist auch eine „Zeichengebung“.





Um Eise befreit sind Strom und Bäche
Durch des Frühlings holden, belebenden Blick;
Im Tale grünet Hoffnungsglück;
Der alte Winter, in seiner Schwäche,
Zog sich in rauhe Berge zurück.
Von dorthier sendet er, fliehend, nur
Ohnmächtige Schauer körnigen Eises
In Streifen über die grünende Flur;
Aber die Sonne duldet kein Weißes,
Überall regt sich Bildung und Streben,
Alles will sie mit Farben beleben,
Doch an Blumen fehlt's im Revier,
Sie nimmt geputzte Menschen dafür.
Kehre dich um, von diesen Höhen
Nach der Stadt zurück zu sehen.
Aus dem hohlen, finstern Tor
Dringt ein buntes Gewimmel hervor.
Jeder sonnt sich heute so gern.
Sie feiern die Auferstehung des Herrn,
Denn sie sind selber auferstanden
Aus niedriger Häuser dumpfen Gemächern,
Aus Handwerks- und Gewerbesbanden,
Aus dem Druck von Giebeln und Dächern,
Aus der Straßen quetschender Enge,
Aus der Kirchen ehrwürdiger Nacht
Sind sie alle ans Licht gebracht.
Sieh nur, sieh! wie behend sich die Menge
Durch die Gärten und Felder zerschlägt,
Wie der Fluß in Breit' und Länge
So manchen lustigen Nachen bewegt,
Und bis zum Sinken überladen
Entfernt sich dieser letzte Kahn.
Selbst von des Berges fernen Pfaden
Blinken uns farbige Kleider an.
Ich höre schon des Dorfs Getümmel,
Hier ist des Volkes wahrer Himmel,
Zufrieden jauchzet groß und klein:
„Hier bin ich Mensch, hier darf ich's sein!“

Anläßlich einer Pressekonferenz machte Herr Dir. Dr. HARDERS allgemein interessierende Ausführungen über den technischen Ausbau der Hüttenunion, die wir unseren Lesern nicht vorenthalten möchten.

Das abgelaufene Geschäftsjahr brachte auch der Hüttenunion auf vielen Gebieten neue, höchste Produktionszahlen. Die Rohstahlerzeugung betrug im Monatsmittel 210.753 t. Gegenüber dem Vorjahr bedeutet dies eine Erhöhung von 29 %, während sich im Bundesgebiet die Rohstahlerzeugung um 26 % erhöhte. Die Walzwerks-Fertigerzeugnisse konnten von 979.158 t im Geschäftsjahr 1953/54 auf 1.288.130 t oder um 31,6 % gesteigert werden. Die Halbzeug Erzeugung stieg von 454.671 t auf 599.809 t oder um 31,9 %.

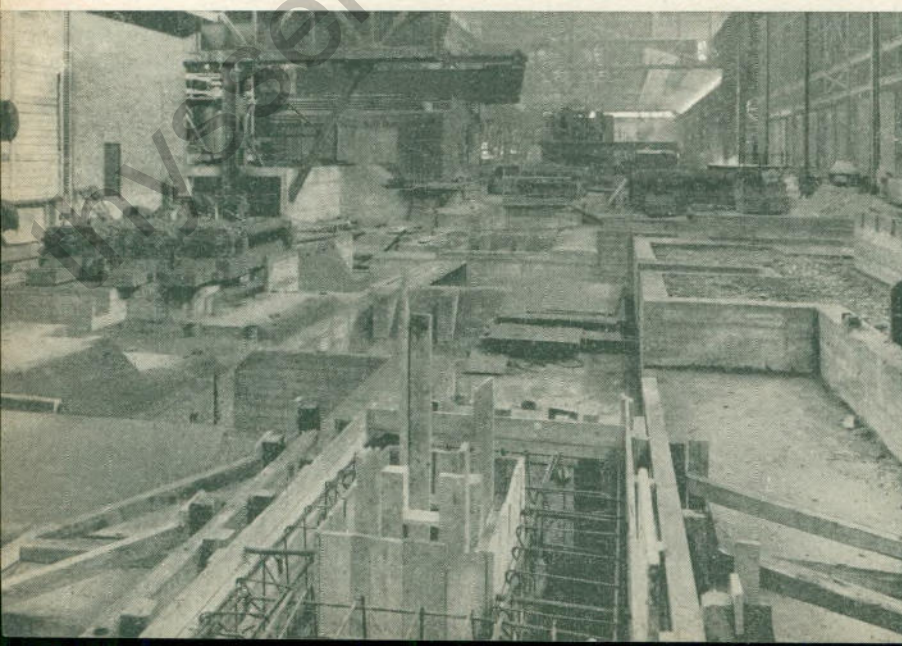
Die Erzeugungsanlagen der Hüttenunion sind damit zur Zeit voll ausgefahren. Wenn auch der Konjunkturaufschwung zu immer größeren Leistungen anspornt, ist die Ergebnislage keineswegs günstig. Gerade in den letzten Monaten ist eine Reihe von Gründen aufgetreten, die außerhalb des betrieblichen Einflußbereiches liegen und für die der Betrieb nicht verantwortlich gemacht werden kann. Es handelt sich in der Hauptsache um die bereits eingetretenen Preiserhöhungen bei Erz, US-Kohle, Schrott und Seefrachten für die Erze sowie um die Lohn-erhöhung ab November 1955 und um die bevorstehende Preiserhöhung der Kohle und die geplante Arbeitszeitverkürzung.

Die dadurch verursachte Kostenverteuerung erreicht Beträge, denen auf der Erlösseite keine entsprechende Werterhöhung gegenübergestellt werden kann, ausgenommen der relativ geringe Exportanteil. Die Möglichkeit der Kostendegression, die bisher manche

Lohn- und Preiserhöhung verkraften half, ist bei Vollbeschäftigung nicht mehr gegeben. Es bleibt daher nur der bereits beschrittene Weg der Rationalisierung durch Investitionen und Betriebsverbesserungen übrig.

Technisch-wirtschaftliche Aussichten.

Auf dem Neubaugebiet ist in allererster Linie die **Brammenblockstraße im Werk Hörde** zu nennen, deren Inbetriebnahme für dieses Frühjahr in Aussicht genommen ist. Diese leistungsfähige Straße mit einer Kapazität von 120 bis 150.000 moto fügt sich organisch in den Fertigungsablauf der für Hörde so bedeutsamen Blechfabrikation ein. Sie nimmt durch das Walzen von Vorbrammen der in den letzten Jahren an Stelle der demontierten 5-m-Straße neu-erbauten Tandem-Grobblechstraße einen großen Teil der Verformungsarbeit ab. Damit ist nicht nur eine **Kapazitätssteigerung** dieses Walzwerkes und eine Ausweitung des Walzprogrammes nach dünneren Blechstärken hin verbunden, sondern auch eine **Verbesserung der Qualität**, da die Vorbrammen vor dem Weiterwalzen einer sorgfältigen Kontrolle unterzogen und, wenn nötig, verputzt werden. Dazu kommt die Zwischenerwärmung in einem Stoßofen, die sich ebenfalls qualitätsverbessernd auswirkt. Das Walzen dünnerer Bleche wird dadurch möglich, daß auf Grund der Verringerung der Stichzahlen mit höheren Endtemperaturen gewalzt werden kann.



Bau der Brammenblockstraße

Auch kann deshalb ein Teil der bisher wegen Kaltverfestigung geglühten Bleche nunmehr ungeglüht versandt werden.

Die alte elektrische Blockstraße bleibt in Bereitschaft, während die bisherige Reservestraße, die alte Dampfblockstraße, abgerissen worden ist.

Die Kapazität der neuen Brammenblockstraße wird eine fast doppelt so starke Beaufschlagung der Blockfertigstraße zulassen. Das alte Stahlwalzwerk, das vorher Platinen aus kleinen Spezialblöcken auswalzte, wird stillgesetzt. Die Brammenblockstraße bringt dadurch auch eine **Entlastung des Gießprogramms** und der Gießgrubenarbeit in den Stahlwerken. Die Notwendigkeit, unsere Rohstahlerzeugung zu modernisieren, bleibt dadurch jedoch bestehen. Das jetzige Thomaswerk und das Martinwerk I sind beide veraltet und haben deshalb einen schweren Stand beim Selbstkostenvergleich mit anderen Werken. In unmittelbarem Zusammenhang damit steht die **Sicherung der Roheisenerzeugung**. Durch den Ausfall des Hochofens I infolge einer Kohlensackexplosion ist die Frage des Ersatzes für diesen Ofen von zwingender Bedeutung geworden.

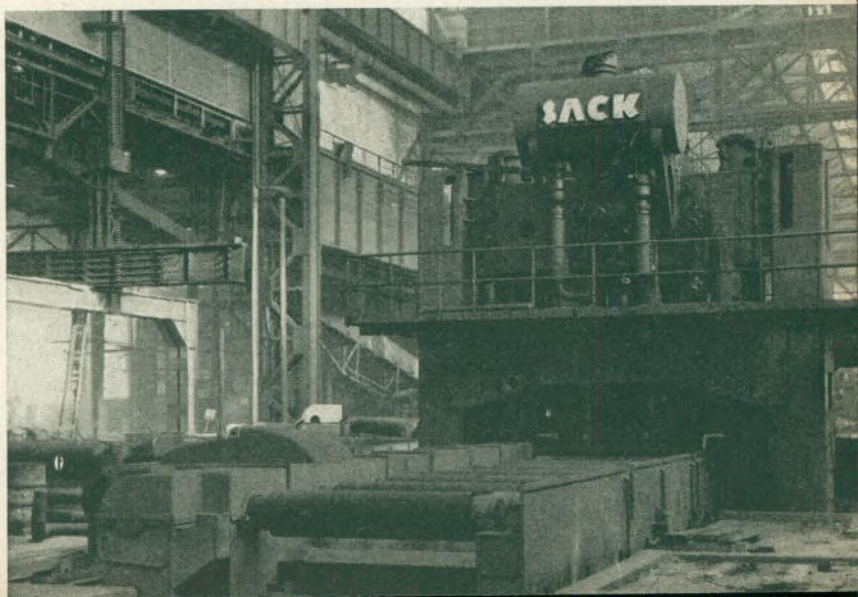
Ob die beiden ebenfalls veralteten, noch walzenden Blechstraßen für dünne Grobbleche und Mittelbleche weiterarbeiten, wird von der Entwicklung des Blechmarktes abhängig sein. Auch wird es einer gewissen Zeit bedürfen, bis sich das Walzen von Blechen unter 6 mm aus Vorbrammen an der Grobblech-Tandemstraße eingespielt hat. Jedenfalls tendieren wir dahin, diese Anlagen, sobald wie technisch-wirtschaftlich möglich, stillzusetzen und ihre Produktion durch die neue halb-kontinuierliche Blechstraße zu übernehmen.

Außer den geschilderten Investitionsobjekten, die der wirtschaftlichen Sicherung des Betriebes dienen, gibt es eine **Reihe von kleinen und großen Betriebsverbesserungen**, die dasselbe Ziel verfolgen. Sie alle aufzuführen, ist hier nicht möglich. Als ein charakteristischer Fall sei erwähnt, daß es nach erfolgreicher Verhandlung mit der Bundesbahn möglich war, durch den Einsatz von zwei OOT-Zügen die gerade im Winter so kritische Erzversorgung in Hörde sicherzustellen. Zugleich ist es damit möglich, den Schrottverbrauch der Hochöfen einzuschränken.

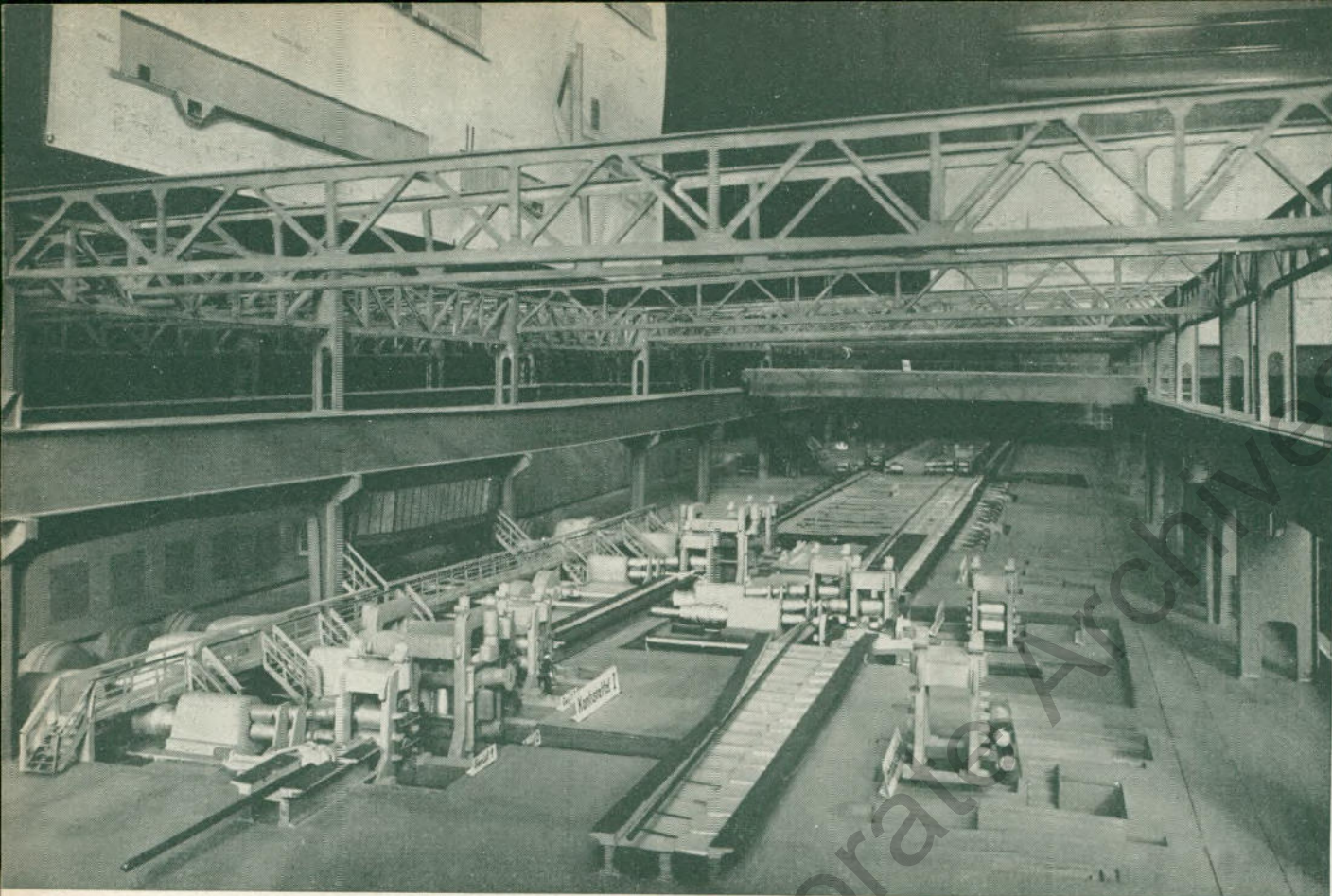
Im **Werk Dortmund** wurde als erste Etappe der Erneuerung mit dem **Bau einer Mitteleisenstraße** im September 1955 begonnen. Leider ist durch den Frost eine Unterbrechung auf der Baustelle eingetreten. Die Arbeiten in den Maschinenfabriken schreiten dagegen zügig voran, so daß damit zu rechnen ist, daß der vorgesehene Termin für die Inbetriebnahme Oktober/November 1956 eingehalten werden kann. Um das Gelände für den Bau der Mitteleisenstraße freizumachen, wurde die Verlegung verschiedener Werkstätten und damit der Abbruch der Gebäude notwendig. Diese Gelegenheit wurde benutzt, um die in modernen Hüttenwerken durchgeführte **Konzentration der Instandsetzungsbetriebe** auch im Dortmunder Werk vorzunehmen. Die durch Kriegseinwirkung stark beschädigten Hallen der früheren Hülsenfabrik an der Huckarder Straße mit ca. 30.000 qm überdachter Grundfläche wurden hierfür benutzt. Umkleideräume für ca. 1.300 Personen standen neben genügend Büroraum ebenfalls zur Verfügung. Diese Voraussetzungen machten es möglich, alle Instandsetzungsabteilungen einschließlich des Reserveteillagers für die sogenannten Warmbetriebe dort unterzubringen.

Die Zusammenlegung dieser Betriebe, die z. Zt. noch nicht abgeschlossen ist, bringt eine **bedeutende Rationalisierung** mit sich. So werden die Drehereien der Elektr. Werkstatt und der Hauptinstandsetzungswerkstatt zusammengelegt. Werkstätten der Versorgungsleitungen und der Wasserversorgung, die bisher an verschiedenen Stellen des Werkes einschl. ihrer Rohrlager getrennt untergebracht waren, wurden ebenfalls vereinigt. Die Kesselschmiede und die sehr artverwandte Werkstatt des Hochofens wurden verschmolzen. Dadurch, daß das Hauptreserveteillager den Werkstätten räumlich angegliedert wird, ergibt sich eine vereinfachte Arbeitsweise mit den Werkstättenbetrieben, dessen Zulieferer sie sind. Sämtliche Reserveteile mit Ausnahme von Spezialstücken werden in Zukunft hier gelagert. Ebenfalls werden sämtliche Reservemotorlager aufgelöst.

Da die Gebäude der zentralen Werkstätten vom Werk aus bisher nur über eine dem öffentlichen Verkehr dienende Straße zu erreichen waren, was viel Kontrollpersonal an den Toren erforderlich machte, wurde ein Werkstunnel für E-Karren und



Blockschere der Brammenblockstraße



Teil des Modells der im Bau befindlichen Mittelleisenstraße in Walzrichtung

Personen angelegt. Er ermöglicht die Verbindung der Warmbetriebe mit den Werkstätten ohne Passieren der Tore.

Nach Durchführung aller Zusammenlegungsmaßnahmen dürften diese Werkstätten mit Ausnahme ihres veralteten Maschinenparkes den modernsten Gesichtspunkten von Hüttenwerkstätten entsprechen.

Im **Martinwerk Dortmund** wurden drei Öfen mit Saugzügen ausgerüstet. Für die beiden restlichen Öfen ist der Einbau in den nächsten Monaten vorgesehen.

Bei einem 4-Ofenbetrieb beträgt dadurch heute schon die Erzeugung 38.000 moto gegenüber einer früheren Leistung von 30.000 moto. Das ist eine Leistungssteigerung von 8.000 t oder 26%. Nach dem Einbau der Saugzüge an allen Öfen hoffen wir, die Leistung des Dortmunder Martinwerkes auf 42 bis 45.000 moto bei 5-Ofenbetrieb steigern zu können. Gleichzeitig wurde durch die bessere Ausnutzung der eingebrachten Wärmemengen der Gasverbrauch um rund 10% gesenkt.

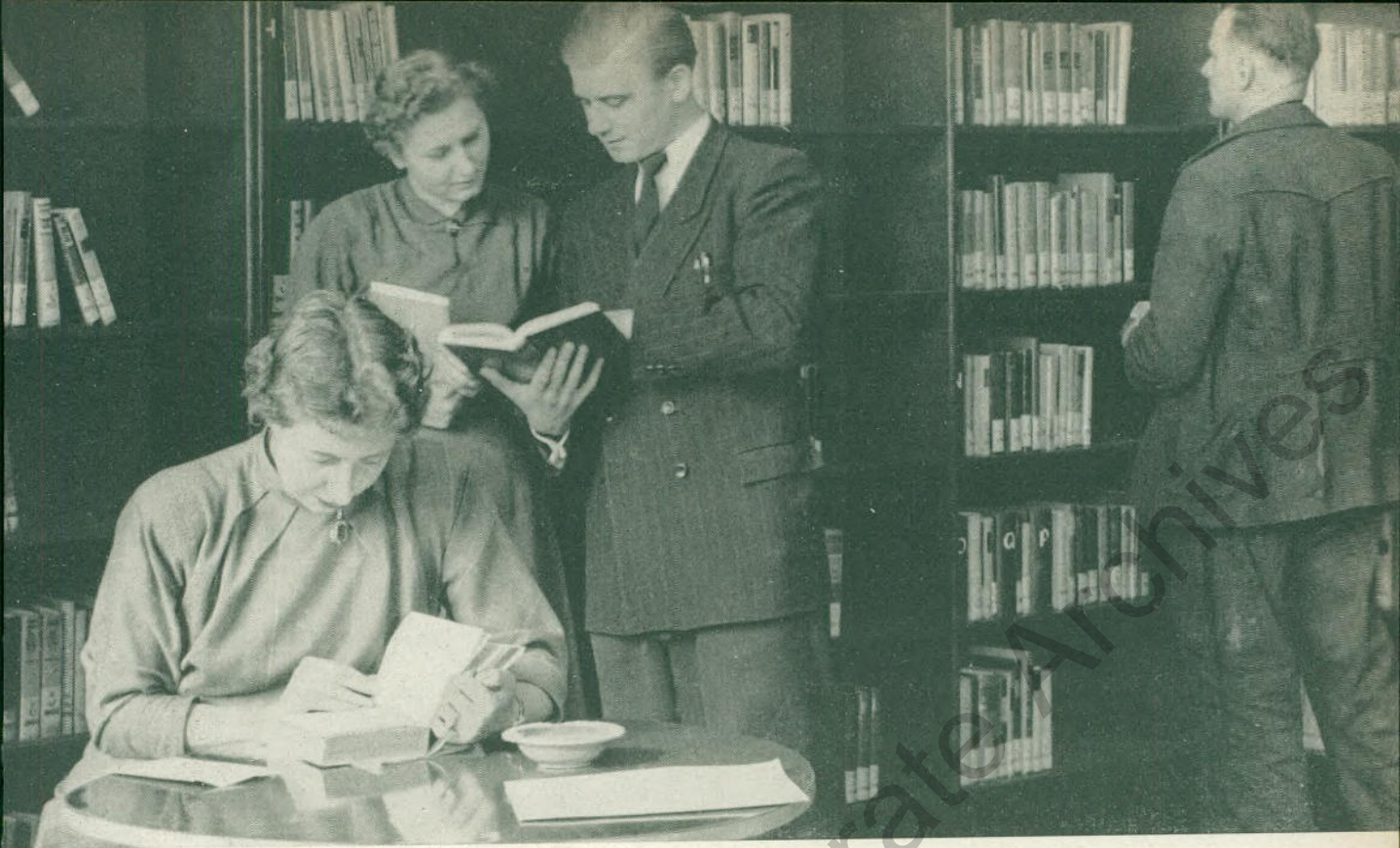
Um die höhere Erzeugung in der Gießgrube verarbeiten zu können, gingen wir von den festen Gießständen auf den Wagenguß über. Heute stehen die Kokillen auf Wagen, die senkrecht zu den Gießhallen fahren. Dadurch ist es möglich, in einer Halle zu gießen und das Strippen und Verladen der Blöcke in der anderen Halle durchzuführen. Durch diesen Umbau konnten wir sieben alte Krane demontieren. Nur zwei neue, leistungsfähige Krane waren dafür als Ersatz nötig. Unsere Gießkapazität ist dadurch so groß geworden, daß wir sie wohl

kaum jemals ganz ausnutzen werden. Ich schätze, daß sie über 50.000 t liegen wird. Als besonders erfreulich ist festzustellen, daß die schwere Gießgrubenarbeit durch diesen Umbau erleichtert werden konnte, und daß trotz der höheren Erzeugung 40 Mann freigestellt werden konnten. Diese Leute werden wir bei der **Verkürzung der Arbeitszeit**, die schon in der nächsten Zeit mit der Verkürzung auf die echte 48-Stundenwoche beginnen wird, einsetzen.

Um den Anforderungen der erhöhten Produktion auch von der Einsatzseite gerecht zu werden, ist ein **neuer Schrottplatz** mit einer Umladehalle erstellt worden. Hier arbeiten vier Diesel- und drei Magnetkrane. Es wird uns dadurch die Möglichkeit gegeben, jede gewünschte Schrottmenge, nach Sorten und Qualitäten unterteilt in Müden verpackt durch eine direkte Verbindung zum Martinwerk zu bringen.

Durch diese Umstellung unseres Martinwerkes, die als Ganzes betrachtet werden muß, ist an einem Beispiel gezeigt, wie man ohne große Investitionen große Rationalisierungserfolge erzielen kann.

Weitere kleinere Rationalisierungsmaßnahmen wurden sowohl im Werk Dortmund als auch im Werk Hörde durchgeführt. Alle Maßnahmen sollen dazu dienen, die durch äußere Einflüsse abgesunkene Wirtschaftlichkeit der Hüttenunion wieder zu heben. Besonders erfreulich war, daß durch diese Bemühungen, der sich alle Betriebe mit Fleiß und Ausdauer unterzogen, sowohl die Leistungen aller Walzenstraßen als auch das Ausbringen weiter gesteigert werden konnten.



AUS UNSEREN WERKBÜCHEREIEN

Durch die Kriegswirren und die turbulenten Nachkriegsereignisse war der umfangreiche Bücherbestand unserer Werkbüchereien in Dortmund und Hörde auf ein Mindestmaß zusammengeschmolzen, so daß vorerst an eine geordnete Ausleihe nicht zu denken war und die lebhaftere Nachfrage unserer Belegschaftsmitglieder nach einem guten Buch nur in beschränktem Maße befriedigt werden konnte. Bei den ungünstigen finanziellen Verhältnissen nach Kriegsende und dem akuten Raumangel erfolgte der Wiederaufbau unserer Werkbüchereien nur langsam und etappenweise. Erst zum 1. März 1955 gelang es, der Werkbücherei des Werkes Hörde, die zwischenzeitlich sehr beengt untergebracht war, geeignete Räume zur Verfügung zu stellen. Gleichzeitig erfolgte die Umstellung auf Freihandausleihe. Die Kinder- und Jugendabteilung fand in einem besonderen Raum Unterkunft. Nach dieser Neuordnung stieg erfreulicherweise die **Leserzahl** und damit auch die Buchausleihe erheblich an. Nur einige wenige Zahlen mögen diese Tatsache beweisen:

Leserzahl 1953 = 1236

" 1954 = 2185

" 1955 = 3693

In der letzten Zahl sind 891 Kinder und Jugendliche einbegriffen.

Die gleiche sprunghafte Entwicklung war auch bei der **Buchausleihe** zu verzeichnen:

1953 = 28 316 Bände

1954 = 64 141 "

1955 = 104 236 "

Die Werkbücherei Dortmund wurde im Jahre 1950 gleichzeitig als städt. Volksbücherei wieder eröffnet. Sie war anfänglich in der Alten Radstraße in beengten Raumverhältnissen untergebracht, bis sie später in der Rheinischen Straße 130 ihr endgültiges Domizil fand. Zu Beginn des Jahres 1955 konnte noch eine räumliche Ausweitung vorgenommen werden, so daß auch hier für die Kinder- und Jugendabteilung ein besonderer Raum zur Verfügung steht. Die Dortmunder Bücherei besitzt außerdem noch einen geschmackvoll eingerichteten Lesesaal zum Studium der zahlreich vorhandenen grundlegenden Nachschlagewerke, Zeitschriften und Zeitungen. Die Leserzahl erhöhte sich von einigen Hunderten zu Beginn der Wiedereröffnung im Jahre 1950 auf annähernd 3000 im Jahre 1953 und erreichte im vergangenen Jahr eine Spitze von 3273 Lesern. Zu bemerken ist, daß in den vorgenannten Zahlen sämtliche Leser einschließlich der Nichtwerksangehörigen einbegriffen sind.

Im Kalenderjahr 1955 verzeichnete die Bücherei Dortmund an Lesern der Hüttenunion 2627, unter ihnen 457 Kinder und Jugendliche. Das sind rund 80 Prozent Hüttenunion-Leser, gemessen an der Gesamt-Leserzahl der Bücherei. Die Gesamtausleihe betrug rund 100 000 Bände.

Beide Büchereien sind jetzt in Freihandform eingerichtet, d. h. die Bücher stehen dem Leser zur freien Auswahl zur Verfügung. Er kann sich orientieren und selbst wählen. Selbstverständlich helfen aber auch die Bibliothekare und Bibliothekarinnen gern beratend bei der Buchauswahl.

Das Hauptinteresse der Leser richtet sich verständlicherweise auf entspannende Unterhaltungsliteratur. So wurden in Hörde 50 Prozent, in Dortmund rund 55 Prozent **Unterhaltungsliteratur** entliehen. 18 Prozent der ausgeliehenen Bände in beiden Büchereien waren **Sachliteratur**. Einen erheblichen Anteil an der gesamten Ausleihe nahmen auch die **Kinder- und Jugendbücher** ein, die, gemessen an der Gesamtausleihe, sich in der Bücherei Hörde auf rund 32 Prozent und in der Bücherei Dortmund auf 27 Prozent bezifferten. Allgemein besteht die weitverbreitete Meinung, daß Kinder und Jugendliche vorherrschend Abenteuer- und Zukunftsromane lesen würden. Ein Blick in die Ausleihstatistik belehrt uns aber eines anderen. So hat dieses Sachgebiet nur einen Anteil von etwa 20 Prozent, demgegenüber stehen 60 Prozent an Erzählungen, Märchen, Tiergeschichten usw. Erfreulicherweise wurde bei den Kindern und Jugendlichen auch mehr als 20 Prozent Sachliteratur entliehen.

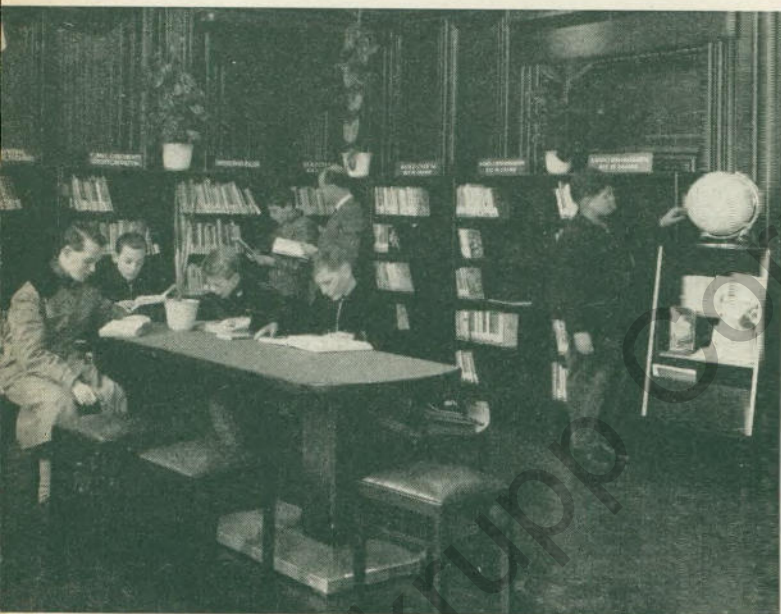
Was verstehen wir unter Sachliteratur? Hierzu gehören Bücher aus Politik, Geschichte, Philosophie,

Psychologie, Rechts- und Staatswissenschaft, Volkswirtschaft, Mathematik, Physik, Chemie, Biologie, Medizin usw.

Wir weisen an dieser Stelle nochmals darauf hin, daß nicht nur die aktiven **Belegschaftsmitglieder**, sondern auch ihre **Frauen und Kinder**, die **Rentner** und **Witwen** in unseren Werkbüchereien **kostenlos** Bücher entleihen können. Zur Anmeldung bitten wir, den Werks- und Personalausweis bzw. den **Werksrentenbescheid** mitzubringen.

Die Werkbücherei des Werkes Hörde befindet sich im Verwaltungsgebäude III, **Burgstraße 15—17**. Sie ist **montags, mittwochs und freitags von 8 bis 16.30 Uhr** geöffnet.

In der Werkbücherei des Werkes Dortmund, **Rheinische Straße 130**, können **montags, dienstags, donnerstags und freitags** in der Zeit von **11 bis 18 Uhr** Bücher entliehen werden.



Kinder- und Jugendbücherei Hörde



Werkbücherei Dortmund



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

Werk Dortmund	Bonschek, Hans, Elektr. Betrieb	Scheller, Eduard, Eisenbahnbetr.
	Dreyer, Heinz, Kraftwerke	Spilker, Günter, Elektr. Betrieb
	Falkenherr, Heinrich, Baubetrieb	Voesch, Horst, Kraftwerke
	Grdusiak, Franz, Eisenbahnbetrieb	Zielinski, Leo, Kraftwerke
	Kayrath, Johann, Kraftwerke	
Werk Hörde	Witt, Gustav, Hammerwerk I	Wölk, Paul, Hochofenbetrieb
	Spenner, Franz, Blockwalzwerk	Thal, Erwin, Hochofenbetrieb
	Gehrmann, Anton, Werksaufsicht	Löbbert, Heinz, Hochofenbetrieb
	Szubert, Erich, Hochofenbetrieb	Stass, Walter, Hochofenbetrieb

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund	Brodde, Oskar, Thomasstahlwerk	Stegmann, Werner, MB. Stahlw.
	Rakowitsch, Ullrich, MB. Feinwalzw.	
Werk Hörde	Lauber, Hans, MB II Hütte	Windau, Paul, ETB
	Rost, Eugen, MB Probenwerkstatt	Koeplin, Hans, Werksaufsicht
	Kracht, Wilhelm, Werkschutz	Seib, Ludwig, Mech. Werkstatt
	Hoffmann, Gustav, Preßbau	Prigann, Emil, Thomaswerk
	Kiesheyer, Willi, Preßbau	Schröder, Werner, ETB
	Hannemann, Gerh., Großschweißerei	Rautert, Fritz, Thomaswerk
	Rademacher, Fritz, Großschweißerei	Kriegesmann, Wolff., Versorg.-B.
	Schwarz, Georg, MB Versorg.-Betr.	Brüggemann, Günt., MB Hochofen
	Jaschner, Otto, Kokerei	Dreier, Helmut, HRW
	Grujicic, Walter, Blechwalzwerk	

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

Werk Dortmund Pieper, Bernhard, Dortmund, Heinrichstraße 47 am 11. 1. 1956

ihre Goldene Hochzeit die Eheleute:

Werk Dortmund	Bliedung, Emil, Dortmund, Scharnhorststr. 114	am 26. 12. 1955
	Wnuck, Gustav, D.-Aplerbeck, Schwarzer Weg 58	am 3. 1. 1956
	Lambrink, Max, Dortmund, Adlerstraße 99	am 24. 1. 1956
	Balzer, Gustav, D.-Schüren, Am Dreisch 27	am 4. 2. 1956
	Reimann, Gustav, Dortmund, Studtstraße 9	am 3. 3. 1956
Werk Hörde	Fröhlich, Karl, Unna, Höingstraße 10	am 21. 10. 1955
	Flach, Ewald, D.-Schüren, Schürerstraße 240	am 24. 10. 1955
	Henkenherm, Heinrich, D.-Hörde, Ermlinghofer Str. 30	am 13. 1. 1956
	Brocks, Bernhard, D.-Hombruch, Egerstraße 70	am 24. 1. 1956
	Schlichting, Josef, D.-Hörde, Suebenstraße 19	am 27. 1. 1956
	Nowak, Michael, D.-Hörde, Lange Hecke 103	am 13. 2. 1956
	Leidorf, Konrad, D.-Schüren, Am Remberg 133	am 17. 2. 1956
	Erger, Heinrich, D.-Hörde, Wellinghofer Straße 137	am 24. 2. 1956

Wir gratulieren!

U N S E R E J U B I L A R E

(Januar bis März 1956)

50 JAHRE *Werk Dortmund*
Döring, Heinrich, Preßwerk-Werkst. Reckert, Josef, Preßwerk-Werkst.
Werk Hörde
Clemens, Franz, Walzendreherei Petzold, Paul, Eisenbahn
Hansmeier, Paul, MB Walzwerke I Rehtanz, August, MB Stahlwerke
Zimmermann, Wilh., Blechwalzw.

40 JAHRE *Werk Dortmund*
Balzer, Karl, Thomasschlackenmühle Jlsen, Theodor, Werksaufsicht
Bargel, Josef, MB Grobwalzwerk Janzen, Friedr., MB Grobwalzw.
Bernau, Max, MB Grobwalzwerk Kriegler, Joh., Zurichter, Ww. II/IV
Berndsen, Gerhard, Hausmeisterei Mönsdorf, Heinrich, MB Stahlw.
Busch, Heinrich, Elektr. Betrieb Moritz, Karl, Elektr. Betrieb
Dietrich, Johann, Walzwerk II Patzelt, Robert, Zurichter, Ww. II/IV
Geis, Albert, Hochofen Rohde, Hermann, Eisenbahnbetr.
Hennecke, Fritz, MB Feinwalzwerk Schmatz, Heinr., Universalwalzw.
Hummitzsch, Karl, Hausmeisterei Wielgosch, Adalbert, Baubetrieb
Werk Hörde
Bärfacker, Paul, Feinwalzwerk Manns, Georg, Martinwerk
Braun, August, Hochofenbetrieb Mielze, Hermann, MB Walzw. I
Clemens, Wilhelm, MB Walzw. II Neuhaus, Karl, MB Walzwerke I
Deisting, Franz, Steinfabrik Neumann, Karl, Blockwalzwerk
Eichhöfer, Ewald, MB Hochofenwerk Nolde, Heinrich, MB Walzw. I
Erwe, Emil, Feinwalzwerk Otto, Johann, Versuchsanstalt
Friedrich, Armin, Kokerei Potthoff, Alfred, Blechwalzwerk
Hagemann, Heinrich, Blechwalzwerk Remmert, Wilhelm, Martinwerk
Hanswillemenke, Alfred, Feinwalzw. Rommel, Wilhelm, Stahlgießerei
Jäger, Karl, Hochofenbetrieb Sare, Friedrich, MB Hochofenw.
Jakobi, Heinrich, ETA Sattler, Ludwig, Versorgungsbetr.
Krämer, Heinrich, Martinwerk Schaub, Erich, Martinwerk
Krämer, Willi, MB Hochofenw./EKW Stienemann, Franz, MB Stahlw.
Lange, Josef, Bauabteilung Schwarz, Georg, Kokerei
Limburg, Fritz, Eisenbahn Wagner, Wilhelm, Stahlwalzwerk
Westerteicher, Karl, Kokerei

Gesellschaft
Brökelschen, Heinrich, Einkauf

25 JAHRE *Werk Dortmund*
Baden, Wilhelm, Zurichterei Ww. II/IV
Bartel, Heinrich, Verladebetr. Ww. I
Kuhlewind, Adolf, MB Hochofen Haf.
Metzler, Friedrich, Elektr. Betrieb
Reinhardt, Johann, Eisenbahnbetrieb

Werk Hörde
Bernatzki, Anton, Mech. Werkstätten
Brünger, Fritz, Bauabteilung
Burakowski, Bruno, MB Hütte
Gehrmann, Josef, Steinfabrik
Hennemann, Heinrich, Preßbau
Hlubeck, August, Lehrwerkstatt
Jörgens, Martin, MB Walzwerke II
Küpper, Hans, HRW
Meininghaus, Walter, Versorg.-Betr.

Riese, Johann, Walzwerk III
Sichmann, Bernhard, Baubetrieb
Steinberg, Clem., Walzendreherei
Theis, Otto, HIW
Wahle, Ernst, Zurichterei Ww. II/IV
Murawski, Gustav, Hochofenbetr.
Nieweg, Franz, Mech. Werkstätt.
Pillukat, Walter, Hammerwerk I
Schlehenkamp, Heinr., Mech. W.
Schlüter, Gustav, Kostenabteilung
Schürmann, Heinr., Mech. Werkst.
Strohmman, Otto, Schwimmbad
Westermann, Karl, Schwimmbad
Witte, Erich, Eisenbahn
Woelk, Adolf, HRW

S T E R B E F Ä L L E

Werk Dortmund	Neumann, Paul, Eisenbahnbetrieb	am 28. 11. 1955
	Hühner, Emil, HIW	am 29. 11. 1955
	Zuckmantel, Hermann, Martinstahlwerk	am 3. 12. 1955
	Hochstrate, Fritz, Zurichterei Ww. II/IV	am 6. 12. 1955
	Labbow, Helmuth, Werksaufsicht	am 13. 1. 1956
	Jütte, Eberhard, Walzwerk IV	am 8. 2. 1956
	Kleffmann, August, Walzendreherei	am 11. 2. 1956
Werk Hörde	Mikus, Bernhard, Bauabteilung	am 11. 11. 1955
	Loeper, Werner, Eisenbahn	am 17. 11. 1955
	Weikart, Horst, Stahlwalzwerk	am 3. 12. 1955
	Fengler, Artur, Mech. Werkstätten	am 5. 12. 1955
	Schulze, Reinhard, Blechwalzwerk	am 14. 12. 1955
	Fries, Berta, Verw.-Abteilung	am 25. 12. 1955
	Kissing, Eduard, Martinwerk	am 27. 12. 1955
	Kittler, Max, Mech. Werkstätten	am 1. 1. 1956
	Pannoviez, Friedrich, Martinwerk	am 1. 1. 1956
	Nunkesser, Fritz, Werksaufsicht	am 1. 1. 1956
	Boese, Theodor, Versorgungsbetriebe	am 17. 1. 1956
	Schäfers, Paul, Blockwalzwerk	am 20. 1. 1956
	Czerwinski, Friedrich, Kokerei	am 31. 1. 1956
	Fischer, Otto, HRW	am 4. 2. 1956
	Pahl, Irene, Verw.-Abteilung	am 11. 2. 1956
	Bau, Hugo, HRW	am 12. 2. 1956

T Ö D L I C H E R B E T R I E B S U N F A L L

Werk Hörde	Roskamp, Walter, MB Stahlwerke	am 4. 12. 1955
------------	--------------------------------	----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

