



DORTMUND-HÖRDER
HÜTTENUNION
AKTIENGESELLSCHAFT

Mitteilungsblatt

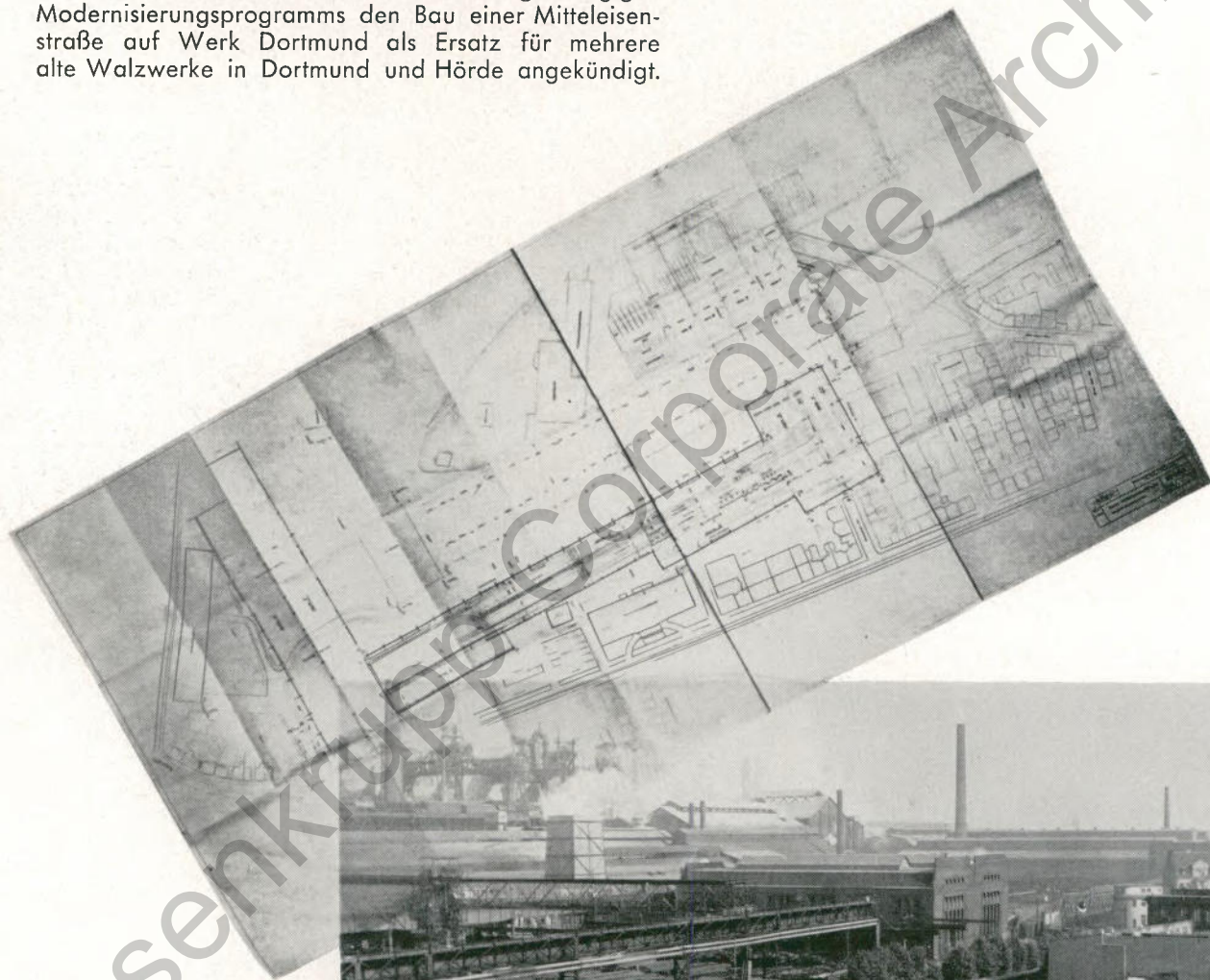
4. Jahrg. Nr. 5 Okt. 1955 Verlagsort Dortmund

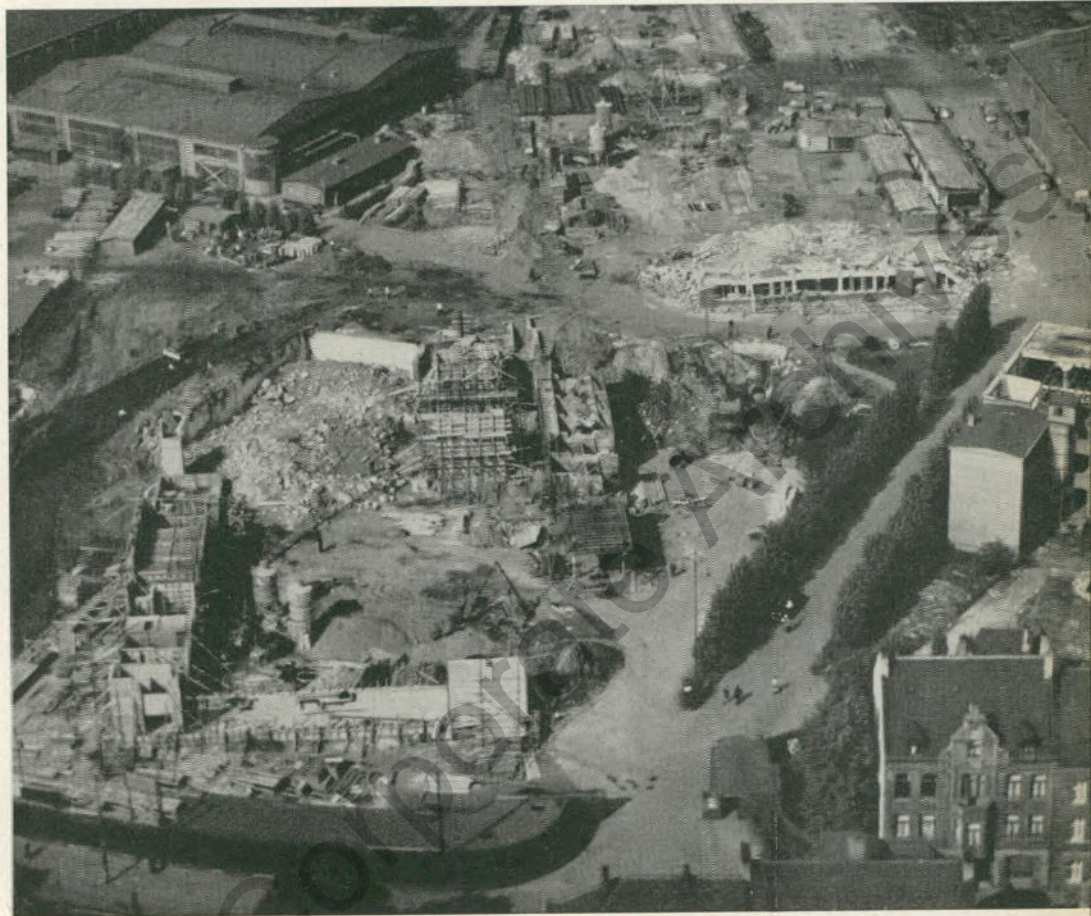


Der Bau einer Mitteleisenstraße im Dortmunder Weck

Sie wird eine der modernsten
Anlagen dieser Art in Europa

In der letzten Hauptversammlung unserer Gesellschaft im Juni d. J. hatte Hüttendirektor Dr. Harders ausführlich über die technische Entwicklung unserer beiden Werke Dortmund und Hörde seit Beendigung des Krieges berichtet und dabei bereits als erste Phase eines großzügigen Modernisierungsprogramms den Bau einer Mitteleisenstraße auf Werk Dortmund als Ersatz für mehrere alte Walzwerke in Dortmund und Hörde angekündigt.





Bevor jedoch die eigentlichen Arbeiten für den Bau dieser Straße beginnen konnten, mußte erst das Baugelände freigemacht werden, auf dem parallel zur Rheinischen Straße hinter dem Hauptverwaltungsgebäude die Walzwerkshallen in einer Länge von 525 m errichtet werden. Am westlichen Ende schließen sich dann senkrecht dazu die Adjustage- und Verladehallen mit 260 m Länge an. Die gesamte überbaute Fläche wird etwa 40 000 qm betragen.

Eine große Anzahl von Familien, die in der Bessemerstraße wohnten, mußte in neu errichtete Wohnungen umgesiedelt werden, da ihre Häuser der Spitzhacke zum Opfer fielen. Im Bereich der künftigen Adjustagehallen befanden sich die Hauptinstandsetzungsbetriebe, die in die seit 1945 nicht mehr benutzte Halle des Maschinenbaues an der Huckarder Straße verlagert und dort als moderne zentrale Anlage für das gesamte Hüttenwerk ausgestaltet wurden. Die Werksdruckerei, der Fahrbetrieb und die Abteilung

Werbung sind ebenfalls nach der Huckarder Straße verlegt worden. Im gleichen Bereich wurde eine moderne Schlackensand-Verladeanlage mit Förderband eingerichtet.

Nach diesen umfangreichen Verlagerungen und Vorbereitungen ging es mit Hochdruck an die eigentlichen Bauarbeiten. Das gleichmäßige Surren der Motoren der zahlreichen Bagger, die das Erdreich aufwühlen, der Lärm der Preßluftschlämmer und das Geräusch der hin- und herfahrenden Lastkraftwagen sind die ständige Begleitmusik der hier arbeitenden Männer. Wer einmal Gelegenheit hatte, von einem der oberen Stockwerke des Hauptverwaltungsgebäudes einen Blick auf die weiträumige Baustelle zu werfen, erhielt einen Begriff von der Größe der künftigen Anlage, die **nach ihrer Fertigstellung zu den modernsten dieser Art in Europa gezählt werden kann.**

Das **Walzprogramm** der neuen Mitteleisenstraße ist weit gespannt und umfaßt neben Trägern von Normalprofil 8—18 auch U-Eisen, Rund-, Quadrat- und Flachprofile, Platinen sowie Sonderprofile für den Schiffbau. Die Monatsleistung wird je nach Profil 30 — 35 000 t betragen. Die Anlage, die das Ergebnis sorgfältiger Planungen ist, wird aus vier kontinuierlichen Vorgerüsten, einer kontinuierlichen Mittelstafel mit ebenfalls vier Gerüsten und aus vier Fertiggerüsten in Einzelanordnung bestehen, wozu für besondere Walzprogramme noch drei leichte Stauchgerüste vorgesehen sind. Es ist Vorsorge getroffen worden, daß durch Verschiebung der Gerüste im Fertigstrang dort auch kontinuierlich gearbeitet werden kann.

Die neue Straße ist eine ausgesprochene **Hochleistungsstraße**. Sie wird bei schweren Profilen bis zu 160 t/Std. erzeugen können. Für kleinste Kommissionen ist sie nicht vorgesehen, da sie dann nach ganz kurzer Walzzeit für ein neues Profil umgebaut werden müßte und damit einen schlechten Ausnutzungsgrad hätte. Damit die Umstellung auf ein neues Profil in möglichst kurzer Zeit vorgenommen werden kann, wird mit Wechselgerüsten gearbeitet, d. h. für jedes der zehn Horizontal- und der zwei Vertikalgerüste steht auf einem besonderen Umbau-

stand ein für die nächste Walzung vorbereitetes Gerüst bereit. Dadurch ist es möglich, in etwa einer Stunde auf ein neues Profil umzuschalten.

Die **Arbeitsweise** der neuen Straße wird folgendermaßen sein: Das Halbzeug wird in der Knüppelhalle angeliefert und gestapelt, gelangt von dort durch zwei Durchstoßöfen zur eigentlichen Straße. Der Walzstab durchläuft jedes Gerüst nur einmal und gelangt als fertiges Profil auf ein doppelseitiges Warmbett von 95 m Länge, dem sich die Richtmaschinen und Auslaufröllgänge anschließen. Die bis zu 90 m langen Walzstäbe werden dann im kalten Zustand unterteilt, gestapelt und in den Adjustagehallen für den Versand fertiggemacht.

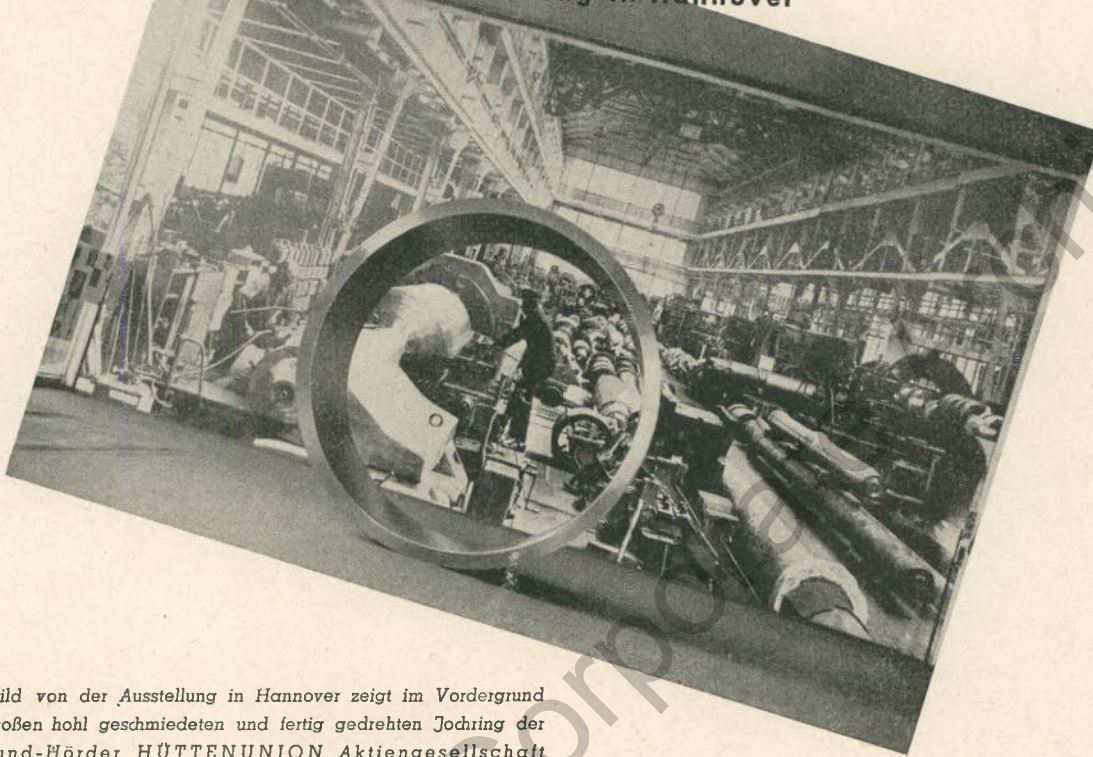
Die Walzgeschwindigkeit in den Fertiggerüsten beträgt bis zu 7,5 m/sec. (= 27 km/Std.). Dies bedingt eine weitgehende Automatik und Fernbedienung von modernen Steuerbühnen aus, ferner die Ausnutzung aller Möglichkeiten der schnellen Nachrichtenübermittlung, Sprechfunk usw. Von einem Hauptleitstand wird der gesamte Arbeitsablauf überwacht und gesteuert.

Es ist damit zu rechnen, daß Ende nächsten Jahres die neue Mitteleisenstraße in Betrieb genommen werden kann.



Eisen und Stahl im Maschinenbau

Sonderschau auf der Ausstellung in Hannover



Unser Bild von der Ausstellung in Hannover zeigt im Vordergrund einen großen hohl geschmiedeten und fertig gedrehten Jochring der Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft mit einem Außendurchmesser von 2760 mm und einem Gewicht von 7000 kg

Der Werkzeugmaschinenbau ist ein wesentlicher Kunde der Eisen schaffenden Industrie, die ihm das Vormaterial der verschiedensten Art liefert. Es ist daher verständlich, daß eine ganze Reihe von Firmen der Eisen- und Stahlindustrie Wert auf Beteiligung an Ausstellungen und Messen legt, auf denen die Werkzeugmaschinen-Industrie ihre Erzeugnisse ausstellt. Darin liegt nicht nur ein kommerzielles Interesse, sondern auch der Ausdruck der industriellen Verbundenheit dieser beiden wichtigen Industriesparten. Als der Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken

(VDW) im September auf nationaler Ebene eine Werkzeugmaschinen-Ausstellung in Hannover veranstaltete, bemühte sich die Eisen- und Stahlindustrie um eine Beteiligung nicht nur lediglich einzelner Firmen in der einen oder anderen Gruppe, sondern vielmehr in der Form einer Sonderschau. Dieses Anliegen kam der Auffassung des VDW entgegen, und so entstand die Sonderschau „Eisen und Stahl im Maschinenbau“, in der interessante unbearbeitete, bearbeitete und fertigbearbeitete Erzeugnisse gezeigt wurden, die für den Maschinenbau wichtiges Vormaterial darstellen.

Atemschutz und Atemschutzgeräte

Die Gefahren, die den Menschen durch Verunreinigung der Luft drohen, sind mannigfaltig. Sie können hervorgerufen werden durch

Stäube,
Gase
und Dämpfe.

Jede dieser drei Gefahrenquellen wirkt schädlich auf die menschlichen Atmungsorgane und kann zu schweren gesundheitlichen Schädigungen führen. Derartige Schädigungen sind bekannt als Steinstaublung (Silikose), Gasvergiftung und Verätzung der Atmungsorgane.

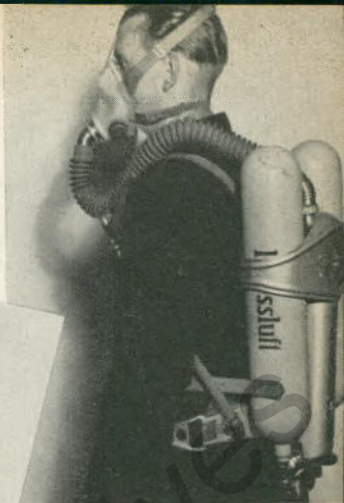
Gibt es einen Schutz gegen atemgefährdende Luft? Bevor diese Frage beantwortet wird, soll kurz etwas über die menschliche Atmung gesagt werden. Die Luftversorgung ist für das menschliche Leben ebenso wichtig wie die Nahrungsaufnahme, jedoch mit dem Unterschied, daß man ohne Nahrungsaufnahme mehrere Tage lebensfähig ist, wogegen bei Aussetzung der Luftversorgung der Tod nach wenigen Minuten eintritt.

Wie funktioniert unsere Atmung und welchen Zweck hat sie? Die Atmung regelt sich nach der jeweiligen körperlichen Betätigung. Der Mensch hat selber keinerlei Einfluß auf sie. Je größer die körperliche Leistung ist, um so größer ist auch der Luftverbrauch. Ein normal gewichtiger Mensch verbraucht etwa in der Minute beim Sitzen 7 l, bei leichter Arbeit 32 l, bei mittelschwerer Arbeit 50 l und bei schwerer Arbeit 85 l Luft.

Zweck der Atmung ist es, den Körper mit dem für den Stoffwechsel erforderlichen Sauerstoff zu versorgen. Die normale atmosphärische Luft setzt sich, chemisch betrachtet, aus rund $\frac{1}{5}$ Stickstoff (N) und $\frac{1}{5}$ Sauerstoff (O) zusammen. Für den Atmungsprozeß ist nur der Sauerstoff von Bedeutung. Dieser wird bei der Atmung durch die Lunge dem Blut und von diesem den Gewebezellen, in denen der Stoffwechsel stattfindet, zugeführt. Hierbei findet eine Oxydation (Verbrennung) statt, wobei ein Teil des Sauerstoffes ($\frac{1}{5}$) in Kohlendioxyd (CO_2) verwandelt wird. Bei verunreinigter Atemluft kommt es zu Atembeschwerden, die früher oder später zu Erkrankungen der verschiedensten Art führen.



- ① Halbmaske mit chemischem Filter – Das Gerät darf nur dort Verwendung finden, wo noch genügend Sauerstoff in der Luft vorhanden ist. Eine Benutzung in engen und geschlossenen Räumen ist verboten
- ② Staubschwamm – Der Staubschwamm ist ein illusorischer Schutz und sollte daher keinerlei Anwendung finden
- ③ Feinstaubhalbmaske mit zwei Ausatemventilen – Die Maske bietet Schutz gegen sämtliche Stäube

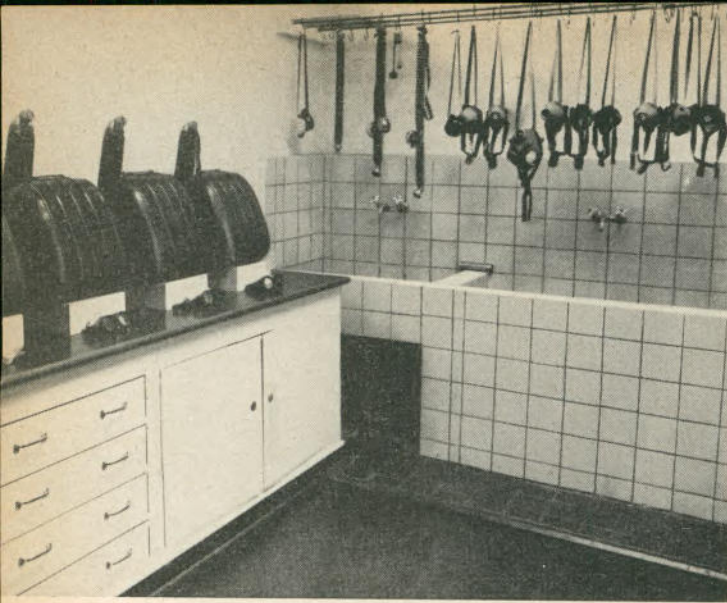


- 4 Frischluftschlauchgerät – Träger benutzt eine Vollmaske. Mit dem Gerät können Kessel, Rohre, Kanäle usw. befahren werden
- 5 Sauerstoffschutzgerät in Verbindung mit einem Mundstück und einer Gasschutzbrille – Das Gerät macht den Benutzer vollkommen unabhängig vom Arbeitsplatz und den Luftverhältnissen
- 6 CO-Filtergerät in Verbindung mit einem Mundstück – Für die Anwendung gilt das gleiche wie für Bild 1
- 7 Neuartiger Preßluftatmer – Er bietet den gleichen Schutz wie ein Sauerstoff-Schutzgerät, ist aber angenehmer in der Beatmung

Schutz gegen Staub

Je nach der Zusammensetzung eines Staub-Luft-Gemisches ergeben sich gesundheitliche Schäden. Eine der bekanntesten Stauberkrankungen ist die **Silikose**. Ihr fallen jährlich Tausende von Menschen zum Opfer. Die Hauptursache der Silikose ist die dauernde Einatmung von anorganischem Staub, wie z. B. Gesteinsstaub, Thomasmehlstaub, Kalkstaub, Gußputzstaub usw. Bei staubreichen Arbeiten kann mit einem Stauanfall von 20–200 mg Staub pro m³ Luft gerechnet werden. Rechnet man mit einer Verstaubung von 100 mg/m³ Luft und einem stündlichen Luftbedarf von 2 m³, dann atmet ein Arbeiter bei mittelschwerer Arbeit, bei 8stündiger Arbeitszeit, täglich 1,6 mg Staub ein. Eine große Rolle spielt hierbei natürlich die Staubkorngröße. Man unterscheidet daher zwischen Grob- und Feinstaub. Staub bis zu 0,1 mm wird als Grobstaub und Staub unter 0,01 mm als Feinstaub angesehen. Zum Schutz gegen Stauberkrankungen sollten bei staubreicher Arbeit

stets **Filter-Staubschutzmasken** getragen werden. In den Filter-Staubschutzmasken wird der Staub festgehalten und dem Träger somit ein staubfreies Atmen ermöglicht. Das Atmen unter einer Filter-Staubmaske wird oftmals wegen angeblicher Atembeschwerden abgelehnt und dafür als Ersatz eine Schwammgummimaske benutzt. Hierzu sei gesagt, daß eine **Schwammgummimaske nur für Grobstaub** (0,1 mm und größer) gedacht ist und dagegen auch schützt. Zumeist tritt aber Grobstaub in Verbindung mit Feinstaub auf. Dieser dringt jedoch durch den Schwamm hindurch, und somit ist ein Grobstaubfilter illusorisch, denn im Feinstaub liegt die Gefahr. Bei mit Feinstaub durchgesetzter Luft bietet nur eine Filtermaske (Feinstaubmaske) Schutz. Die heutigen Feinstaubmasken ermöglichen wegen ihres recht niedrigen Atemwiderstandes ein fast normales Atmen. Auftretende Atemwiderstände nach längerer Benutzung zeugen von einer Verschmutzung des Filters, was wiederum ein Beweis für eine starke Staubanreicherung in der Luft ist.



Teilansicht eines Gasschutzgeräte-raumes

Mit der Benutzung einer Staubschutzmaske allein ist es aber nicht getan. Diese muß, wenn sie stets einen einwandfreien Schutz gewähren soll, einer **laufenden Wartung** unterzogen werden. Die Wartung soll sich auf eine ordentliche Reinigung nach jedem Gebrauch und einer Widerstandsprüfung je nach Benutzung beziehen.

Wöchentlich einmal sollte jede Maske aus hygienischen Gründen desinfiziert und von einer Fachkraft überprüft werden, und dafür ist unsere Werksfeuerwehr zuständig.

Schutz gegen Nebel und Dämpfe

Nebel und Dämpfe sind feinst verteilte Flüssigkeiten, die in der Luft schweben. In der Hauptsache handelt es sich um leichtflüchtige Flüssigkeiten wie z. B. Benzol, Tetrachlorkohlenstoff, Nitrolösungen, Schwefelkohlenstoff, Ammoniak usw., die als Anstrich-, Verdünnungs-, Lösungs- oder Reinigungsmittel Verwendung finden. Je nach Temperatur verdampfen diese Stoffe schneller oder langsamer und schweben dann als kleinste Partikelchen in der Luft. Derartig verunreinigte Luft verursacht schwere gesundheitliche Schädigungen an den Atmungsorganen und dem Nervensystem. Hiergegen schützt man sich bei geringen Konzentrationen mit Filtergeräten und bei stärkeren Konzentrationen mit Frischluft- oder Sauerstoffschutz-Geräten. Bei der **Verwendung von Filtergeräten** dürfen nur die jeweils vorgesehenen **Spezialfilter** verwendet werden, wobei beachtet werden muß, daß jedes Filter nur eine beschränkte und begrenzte Aufnahmefähigkeit besitzt und daher auch nur eine **begrenzte Zeit** einen sicheren Schutz gewährt. Die Einsatzdauer eines Filters ist abhängig von den in der Luft vorhandenen Mengen an nicht atembaren Stoffen. Filtergeräte dürfen grundsätzlich nur dort Anwendung finden, wo ein ausreichend atembares Luftgemisch (mindestens 16% Sauerstoff in der Luft) vorhanden ist. **Andernfalls** sind sogenannte schwere Gasschutzgeräte, wie es z. B. Frischluft- und Sauerstoffschutz-Geräte oder Preßluftatmer sind, anzuwenden.

Ziehen einer Steckscheibe aus einer Giftgasleitung unter Benutzung von Sauerstoffschutzgeräten





Fertigmachen zum Arbeiten im gasgefährdeten Bereich

Schutz gegen Gase

Es ist allgemein bekannt, daß in der Hüttenindustrie Gase erzeugt werden, die eine Hauptenergiequelle darstellen. Wo Gase, gleich welcher Art, erzeugt, verbraucht oder gespeichert werden, besteht eine besondere Gefahr für die dort beschäftigten Menschen. Immer wieder müssen wir es erleben, daß **durch Fahrlässigkeit, Unkenntnis oder Leichtsinn Gasunfälle eintreten, die zu vermeiden wären**, wenn die Gefahr klar erkannt würde. Die hauptsächlich für Energiezwecke verwandten Gicht-, Koks- und Generatorgase sind stark kohlenoxydhaltig (CO) und daher besonders gefährlich. Die Gefahr besteht in der Hauptsache darin, daß das Hämoglobin (rote Blutkörperchen) des Blutes die unliebsame Eigenschaft besitzt, das CO leichter aufzunehmen als den lebensnotwendigen Luftsauerstoff. Da aber verhältnismäßig geringe Mengen von CO schon gefährlich sind, ist hiergegen ein besonderer Schutz notwendig. Auf längere Zeit eingeatmet, verursachen bereits 0,2 % CO Kopfschmerzen und Übelkeit, 0,3—0,4 % Ohnmacht und 0,5 % wirken bereits tödlich. Aus diesen wenigen Zahlen ergibt sich schon die Notwendigkeit eines besonderen Schutzes beim Vorhandensein von Kohlenoxyd.

Wie erkennt man die CO-Gefahr und wie schützt man sich dagegen? CO ist unsichtbar und geruch- und geschmacklos, es ist mit den Sinnesorganen nicht wahrnehmbar. Das Erkennen von mit CO durchsetzter Luft ist nur mit einem **Gasspürgerät** möglich. Es ist daher geradezu ein Unfug, wenn behauptet wird, „man könne Gas riechen“. Leider ist es so, daß die riechbaren Stoffe im Gas ungefährlich sind und die Riechorgane sich sehr schnell an sie gewöhnen, wogegen das nicht mit den Sinnesorganen wahrnehmbare CO eine große Gefahr darstellt. **Gasspürgeräte zur Überprüfung der Luftverhältnisse können jederzeit bei der Werksfeuerwehr angefordert werden.**

Dort, wo auch nur der Verdacht besteht, daß durch irgendwelche Umstände die Luft mit CO durchsetzt sein könnte, sollte man diesen Bereich meiden oder, wo dies nicht möglich ist, Gasschutzgeräte benutzen. Beim Vorhandensein bis zu 2 % CO in der Luft kann der Schutz durch ein CO-Filter erfolgen, aber auch hierbei ist es, wie bei jedem anderen Filter — es muß genügend sauerstoffhaltige Luft vorhanden sein. Den sichersten Schutz gegen CO und andere Gase gewähren **Frischluf-Schlauchgeräte** oder die den Geräteträger von der freien Luft unabhängig machenden Kreislauf- oder Preßluft-Geräte. Frischluft-Schlauchgeräte sind Geräte, bei denen mittels eines

mit Sauerstoff oder Preßluft angetriebenen Injektors Frischluft angesaugt und diese durch einen Schlauch dem Geräteträger zugeführt wird. Der Zuführungsschlauch kann bis zu 120 m lang sein. Es muß nur die Gewähr gegeben sein, daß sich der Injektor mit dem Ansaugfilter in einem atembaren Bereich befindet. Mit Frischluft-Schlauchgeräten kann man zeitlich unbegrenzt lange arbeiten. Durch den langen Luftzuführungsschlauch ist man allerdings ziemlich an den Arbeitsplatz gebunden. Frischluft-Schlauchgeräte eignen sich zum Befahren von Kesseln, Schächten und Kanälen.

Dort, wo man in jeder Beziehung unabhängig sein muß, sei es in der Bewegung oder in bezug auf die Luftverhältnisse, verwendet man **Sauerstoff-Schutzgeräte** (Kreislaufgeräte) oder **Preßluft-Atemgeräte**. Bei den Sauerstoff-Schutzgeräten wird dem Geräteträger reiner Sauerstoff zugeführt. Die ausgeatmete Luft wird nicht ins Freie, sondern in das Gerät zurückgeatmet. Hier wird in einer Alkalipatrone das vorhandene Kohlendioxyd (CO_2) gebunden und der noch vorhandene Sauerstoff unter Zusatz von neuem Sauerstoff dem Geräteträger erneut zugeleitet. Durch diesen Kreislauf ist es möglich, mit einem Sauerstoffvorrat von 150 l, der in komprimierter Form in einer 1-Liter-Hochdruckstahlflasche untergebracht ist, eine Stunde lang unabhängig von der Außenluft zu arbeiten, ohne Atembeschwerden zu bekommen. Durch die notwendig erforderliche Alkalipatrone, die auch bei nur kurzem Gebrauch des Gerätes restlos verbraucht wird, ist jeweils bei neuer Benutzung des Gerätes auch eine neue Alkalipatrone notwendig. Beim Gebrauch selbst wird die Atmungsluft nach

bestimmter Zeit verhältnismäßig heiß. Aus diesen Gründen sind in der letzten Zeit Geräte entwickelt worden, bei denen mit in Hochdruckstahlflaschen komprimierter Luft gearbeitet wird. In den Preßluft-Atemgeräten werden im allgemeinen in zwei 3-l-Hochdruckstahlflaschen 1200 l Luft mitgeführt; diese Luftmenge reicht für eine Arbeitszeit von etwa 40 Minuten aus. Beide Geräte, Sauerstoff-Schutzgeräte und Preßluft-Atemgeräte, sind mit Einrichtungen versehen, die den Verbrauch der Sauerstoff- respektive Luftreserve anzeigen.

Zur Verbindung vom Gasschutzgerät zum Geräteträger werden Mundstücke oder Halb- und Vollmasken benutzt. Das Verpassen einer Maske muß individuell geschehen, denn **nur gut sitzende Masken gewähren ein sicheres Arbeiten**. Eine Maske wird auf Dichtigkeit geprüft, indem man bei aufgesetzter Maske mit der Hand das Einatemventil verschließt. Bei vollkommener Dichtigkeit und gutem Sitz muß sich die Maske zusammenziehen. Erst nach dieser Prüfung, die stets beim Empfang der Geräte erfolgen muß, dürfen die Filter-, Frischluft- oder Sauerstoffgeräte daran befestigt werden.

Eine wichtige Aufgabe beim Atemschutz ist die **Pflege und Wartung der Geräte**. Jedes Gerät soll und muß stets einsatzbereit sein. Dies bedingt eine einwandfreie Überprüfung und Reinigung der einzelnen Geräte nach jedem Gebrauch. Aus Sicherheitsgründen sollen Arbeiten mit schweren Gasschutzgeräten nur bei Anwesenheit einer von der Werksfeuerwehr gestellten Gaswache ausgeführt werden. Bei allen auftauchenden Unklarheiten im Atemschutz steht die Werksfeuerwehr jederzeit mit Rat zur Verfügung.



Haltet Wege und Plätze frei!

Zur Auslese unseres beruflichen Nachwuchses

Fortsetzung des Artikels aus Heft 2 und Schluß

Dortmund-Hörde
HUTTEN-UNION
Arbeitsvermittlung
Pr. Untersuchungsstelle

Psychologisches Gutachten

Strenge vertraulich

Name und Vorname
Geburtsort und Geburtsjahr
Wohnung (Ort und Straße)
Bemerkungen

Personalnummer

Nr. der Bewerbung
Untersuchungs-Nr.
Untersuchungstag
Untersucher

Eignungsuntersuchungsbefund

Begehung

Arbeitsverhalten

Persönlichkeitszüge

Eignungsvorschlag

Eignungsurteil

Unvollständiger Eindruck: Schlankschulterig, dabei aber kräftig und normal entwickelt. Ausdrucksfähe ist auf gute Kinderstube noch ablesbar. Bei körperlichem Einsatz wirkt er schlaf. In seinen gut veranlagten, auch in praktisch-handwerklicher Hinsicht, ist er geistig für einen geistigen Einsatz in technischen Berufen bei handwerklicher Ausbildung einreicht, ohne besondere konstruktive Einfälle zu entwickeln.

Er zeigt zu schnelles Arbeitstempo, arbeitet mit guter Überlegung ruhig, zweckmäßig und geschickt, ist aber nicht sonderlich sehr und ausdauernd, wenn es Dauerkonzentration und körperliche Anstrengung erfordert.

Ein an handwerklichen Ton interessierter, aber auch geistig gut aussehender Junge von runde-ausgeglichener, natürlich-unverknüpfte Wesenart.

Bringt für eine Lehre gute Anlagen mit und sollte in den Ausbildungsjahren die Hälfte bekommen, die ihm noch fehlt.

Für gewerbliche Lehre ziemlich gut geeignet.

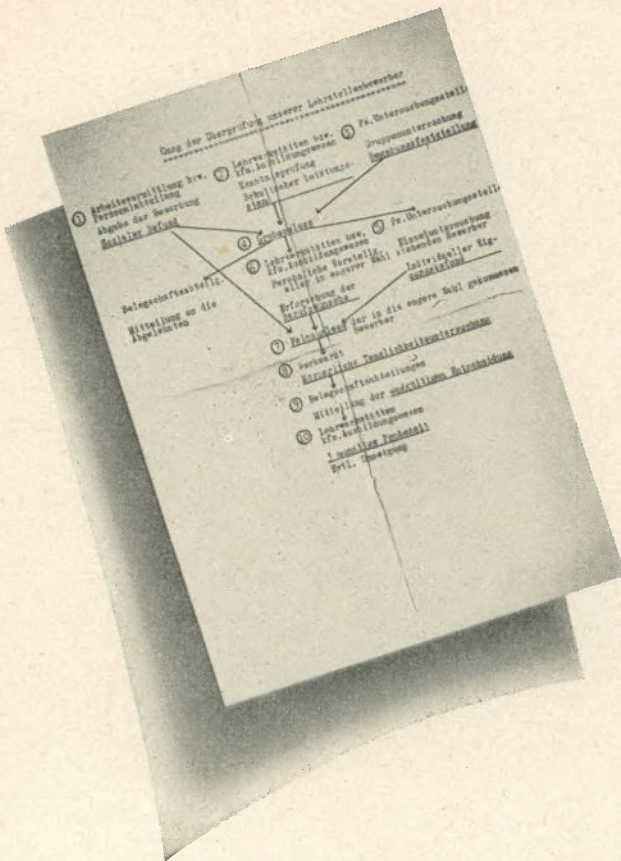
A 412
522/52 50/52 50/52 1 24 50

Werkpsychologie

Da inzwischen die Untersuchungen für die Lehrlingeinstellung Ostern 1956 „auf Touren“ laufen — wobei wider Erwarten die Zahl der Bewerbungen gegenüber dem Vorjahre nicht zurückgegangen, sondern im allgemeinen ein wenig, bei Bewerberinnen für kaufmännische Anlernstellen sogar stark angestiegen ist — dürften die Fortsetzung und der Abschluß der im Maiheft begonnenen Ausführungen besonderes Interesse finden, insbesondere bei den Belegschaftsmitgliedern, die diesmal für ihren Sohn oder ihre Tochter das Bewerbungsformular mit unterzeichnet und ihre Kinder mit vielen Ermahnungen und in geheimer Sorge zu den Prüfungen geschickt haben.

Der erste Gang mit dem ausgefüllten Bewerbungsformular hatte die Bewerber für gewerbliche Lehrstellen zur Arbeitsvermittlung in Dortmund bzw. in Hörde, die Bewerber für kaufmännische Lehr- und

Anlernstellen zur Personalabteilung in Dortmund geführt. Hier waren die Formulare von Sachbearbeitern geprüft und bei Unvollständigkeit mit Hilfe der Bewerber ergänzt worden. Auf einer weißen Karteikarte, die später auch die Ergebnisse der einzelnen Prüfungen aufnehmen soll, wurden alle für die Beurteilung wesentlichen persönlichen Daten festgehalten, darunter auch die Angabe über die Zugehörigkeit des Vaters oder der Mutter zum Werk. Wo soziale Bedürftigkeit, wirtschaftliche Schwierigkeiten, Verlust des Vaters durch Krieg, Krankheit oder Betriebsunfall verzeichnet werden mußten, erhielt die Karte den besonderen Vermerk „Sozialfall“. Mit einem ermunternden und ermutigenden Wort wurde der Junge oder das Mädchen gleichzeitig zum ersten Prüftag eingeladen. In den Prüfräumen der beiden Lehrwerkstätten bzw. des kaufmännischen Ausbildungswesens erwartete die jungen Bewerber zweierlei:



1. Eine Kenntnisprüfung

Wer aufmerksam die Ausführungen in der Mainummer gelesen hat, weiß noch, welche Beweggründe dazu führten, eine Überprüfung des schulischen Leistungsstandes vorzunehmen, so daß darauf nicht mehr eingegangen zu werden braucht. Es dürfte aber interessieren, **was** geprüft wird. Drei Fächer sind es, in denen die Bewerber ihre schulischen Kenntnisse und Fertigkeiten nachweisen sollen:

- Ein **Diktat** wird allen gegeben, nicht nur den kaufmännischen Bewerbern, denn die gewerblichen Lehrlinge haben Berichtshefte zu führen und müssen später im Verlauf der Facharbeiterprüfung die erworbenen fachlichen Kenntnisse auch in schriftlichen Arbeiten nachweisen, für die ebenso eine fehlerfreie Rechtschreibung gefordert wird, wie es bei angehenden Kaufleuten selbstverständlich ist.
- Aufgaben im **Grundlagenrechnen** geben Gelegenheit, die erworbene Sicherheit im Gebrauch der 4 Grundrechnungsarten und in der Durchführung einfacher Prozent- und Zinsrechnungsaufgaben unter Beweis zu stellen.

c) Das **angewandte Rechnen** wird in der Form eingekleideter Aufgaben geprüft, die sich natürlich auf den in der Schule erlernten Stoff beziehen, aber vom Bewerber auch ein gewisses Maß selbständigen Denkens und planmäßigen Vorgehens verlangen.

Auf diesen drei Gebieten handelt es sich um Aufgaben, die den Schülern vertraut sind. Selbstverständlich ist die Aufgabenstellung bei gewerblichen wie bei kaufmännischen Bewerbern verschieden; außerdem wird der verschiedenen Alters- und Bildungsstufe Rechnung getragen. Nichts wird verlangt, was nicht die Schule dem Lehrplan gemäß bereits geboten hätte. Neu mag allenfalls für die Volksschüler sein, daß sie erstmalig ihr schulisches Wissen und Können in verhältnismäßig gedrängter Fülle unter Beweis stellen müssen. Völlig neu und andersartig ist dagegen für die Jungen und Mädchen der andere Teil dieses ersten Prüftages:

2. Die Gruppentestuntersuchung

Hier werden allen Bewerbern die gleichen Aufgaben gestellt, ob sie sich um eine gewerbliche oder um eine kaufmännische Lehr- oder Anlernstelle bewerben, ob sie sich im 14., 15., 16. Lebensjahr befinden oder noch älter sind, ob sie aus der Volksschule entlassen werden, die Realschule besuchen oder gar vor der Reifeprüfung eines Gymnasiums stehen. Ja, auch studierten Leuten könnte man die gleichen Aufgaben geben. Die besorgten Eltern fragen sicherlich ihre Jungen, welcher Art die ihnen gestellten Aufgaben wohl gewesen sind. Nun kann man kaum alle Einzelheiten behalten; nur einige wenige wird man noch im Kopf haben, oftmals gerade solche, die man auch trotz angestrengten Nachdenkens nicht zu lösen vermocht hatte. Möglich, daß auch die Eltern selbst sie nicht lösen können und empört sind, daß man von ihren Kindern etwas verlangt, was sogar für Erwachsene zu schwierig erscheint. Wenn die Eltern nun die Bewertungen einsehen könnten, müßten sie feststellen, daß ein 14-jähriger Junge eine wesentlich bessere Bewertung erfahren kann als ein Erwachsener, der vielerlei Schulen besucht und vielerlei Prüfungen bestanden hat. Wie ist das möglich?

Die Beurteilungsgrundlagen sind offenbar anderer Natur als sie von Prüfungen her bekannt sind, ob es sich nun um Schulprüfungen, um Lehrabschlußprüfungen oder um Kenntnisprüfungen zur Auslese von Lehrstellenbewerbern handelt. Bei allen diesen Prüfungen „soll“ der Prüfling zeigen, was er ge-

lernt hat, und es wird nichts von ihm verlangt, was er nicht in der Schule oder — bei Lehrabschlußprüfungen — während der Ausbildung „gehabt“ hat. Der Beurteilungsmaßstab steht von vornherein fest; wir könnten ihn als einen „Soll“-Maßstab bezeichnen.

Bei der Gruppentestuntersuchung wird keine so bestimmte Forderung gestellt. Hier wollen wir sehen, was der junge Bewerber seiner Veranlagung nach an berufswichtigen Fähigkeiten besitzt, was ihm besonders gut liegt, was ihm schwerer fällt, auf welchem Niveau im Verhältnis zum Durchschnitt der Bevölkerung seine Begabungsspitzen, seine offenbar weniger entwickelten Begabungen und seine gesamte geistige Leistungsfähigkeit liegen. Ehe man mit dieser ganz anderen Zielsetzung Aufgaben verwendet, muß man diese vorher an Hunderten von sogenannten Versuchspersonen ausprobiert haben, um zu wissen, was jeweils der Durchschnitt eines Jahrganges leistet, was als überdurchschnittlich und weit unter dem Durchschnitt liegend zu bezeichnen ist. **Der Maßstab wird also aus der tatsächlichen Verteilung von Leistungen gewonnen**, die sich nicht ändert, wenn man nach den Gesetzen der Wahrscheinlichkeit und der Statistik für jede Altersgruppe eine genügend große Anzahl von Versuchspersonen erfaßt hat. So können bei der Aufgabengruppe mit 20 theoretisch erreichbaren Punkten 10 wirklich erreichte Punkte für einen 14jährigen eine gute Leistung bedeuten, während die gleiche Leistung bei einem 40jährigen vielleicht nur als durchschnittlich bewertet werden kann. Maßgebend ist nicht die absolut erreichte Punktzahl, sondern ihre Bewertung innerhalb des jeweiligen Jahrganges. Wir haben es hier also mit einem Maßstab zu tun, den wir im Gegensatz zum „Soll“-Maßstab der Kenntnisprüfung als „Ist“-Maßstab bezeichnen können. Er ist auf Grund von Ergebnissen an 8000 Versuchspersonen der Bundesrepublik aller Altersstufen vom 13jährigen bis zum 60jährigen aller Bildungsstufen und der verschiedensten Berufsgruppen vom einfachsten Handwerker bis zu akademischen Berufen gewonnen worden. Die Wertzahlen, die uns zur Leistungswertung dienen, machen es möglich, den 14jährigen hinsichtlich seiner Begabung mit Bewerbern anderer Altersstufen zu vergleichen, und es kann durchaus vorkommen, daß ein 14jähriger einen Gesamtwert erreicht, der ihn auf die gleiche Stufe stellt wie einen Akademiker oder ihn vielleicht sogar übertrifft. Wir könnten eine solche hohe Begabung bei einem 14jährigen nicht feststellen, wenn wir nur

Aufgaben verwendeten, die vom Durchschnitt glatt gelöst werden, sondern müssen die Schwierigkeiten der einanderfolgenden Aufgaben so sehr steigern, daß auch der auf einem Gebiet Höchstbegabte sowohl der niedrigsten wie der höchsten Altersstufe die Möglichkeit hat, die Höhe seiner Begabung zu zeigen.

Im einzelnen zielt nun unsere Gruppentestuntersuchung auf Fähigkeiten des sprachgebundenen und rechnerischen Denkens, des sichtbaren (visuellen) Vorstellens und der Merkfähigkeit, wie sie für alle möglichen Berufe in verschieden starker Ausprägung gefordert werden müssen. Es ist durchaus möglich, daß die eine oder andere untersuchte Fähigkeit für den angestrebten Beruf weniger wesentlich ist. Wenn man dennoch unabhängig vom Berufswunsch des Einzelnen bei allen die gleichen Fähigkeiten untersucht, so führt das zu einer genaueren Kenntnis des Anlagenbildes. Diese ist unbedingt notwendig für die Überlegung, was wir einem Jungen empfehlen können, wenn der in erster Linie geäußerte Berufswunsch nicht erfüllt werden kann.

Die Ergebnisse der Kenntnisprüfung und der Gruppentestuntersuchung sind im Zusammenhang mit dem Bewerbungsformular, dem Lebenslauf und dem Schulzeugnis die Unterlagen für die erste Auslese, die sogenannte **Grobauslese**, bei der wir die Bewerber ausscheiden müssen, deren Kenntnisstand gewissen Mindestanforderungen nicht genügt und deren Begabung nicht erwarten läßt, daß die schulischen Lücken ausgefüllt werden können. In den meisten Fällen stimmen die Ergebnisse der Kenntnisprüfung mit den Ergebnissen der Gruppentestuntersuchung im großen und ganzen überein. Wo Widersprüche entstehen, erhält der Bewerber, namentlich der werksverbundene Bewerber, eine Chance und verbleibt in der engeren Auswahl. Daß die Vorschläge, wer in der engeren Auswahl verbleibt, nicht nur von denjenigen ausgearbeitet werden, die die Prüfungen durchführen, also den Ausbildungsstätten und der Psychologischen Untersuchungsstelle, sondern daß hier die Werksleitung und Betriebsvertretung, Arbeitsvermittlung und Personalabteilung mit den prüfenden und untersuchenden Stellen zusammenarbeiten, soll mit allem Nachdruck hervorgehoben werden. Die in die engere Wahl gelangten Bewerber werden nun noch ein zweites Mal bestellt und unterziehen sich — diesmal sind es etwa 55 % aller Bewerber — einer psychologischen Einzeluntersuchung und einer persönlichen Vorstellung bei den Ausbildungsstätten.

3. Die psychologische Einzeluntersuchung

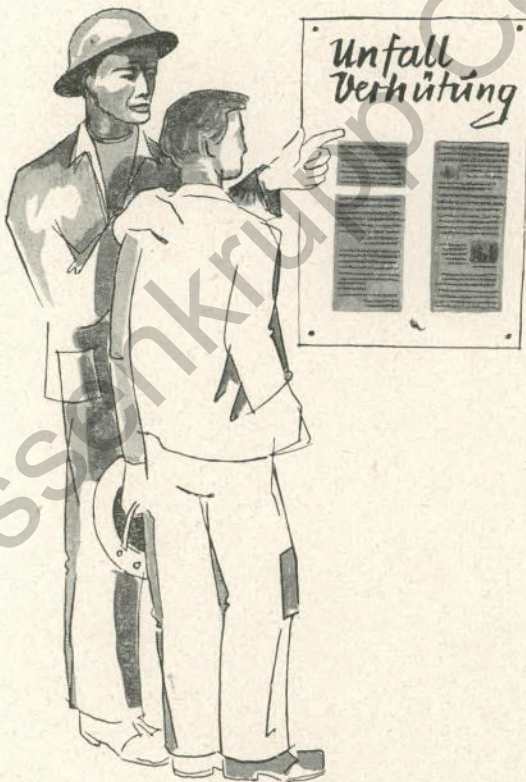
erfaßt natürlich auch Gruppen, allerdings kleinere Gruppen von Bewerbern, sie findet aber ihren Abschluß in einem Gespräch mit jedem Einzelnen. Aus diesem Grunde ist der Ausdruck Einzeluntersuchung gerechtfertigt. Das abschließende Gespräch wird auch dann geführt, wenn alle vorausgegangenen Einzelbefunde eindeutig zu dem Ergebnis führen, daß der Berufswunsch erfüllt werden kann. Der junge Bewerber soll das Gefühl haben, daß er nicht als Objekt gewertet, sondern als Mensch angesprochen und verstanden wurde. Es mag sein, daß mancher Junge und manches Mädchen unter dem Druck elterlicher Ermahnungen mit Bangnis und Aufregung zur Psychologischen Untersuchungsstelle kommt. Kaum ein Junge oder ein Mädchen wird sie aber mit dem Eindruck verlassen haben, nicht freundlich und menschlich aufgenommen und behandelt worden zu sein. Das abschließende Gespräch wird insonderheit da notwendig und fruchtbar sein, wo sich aller Voraussicht nach der angegebene Berufswunsch nicht erfüllen läßt, wo es also zweckmäßig erscheint, vorbereitend zu wirken, dem Prüfling die Ergebnisse der Einzeluntersuchung einsichtig zu machen und in ihm das Verständnis

für die eigene Berufssituation zu wecken. Wir glauben, daß der junge Mensch wissen darf und wissen muß, warum dieser oder jener Beruf für ihn nicht in Frage kommt, und Gelegenheit erhalten soll, auch selbst dazu Stellung zu nehmen, soweit ihm das möglich ist. Aus einer Eignungsuntersuchung wird also eine **Eignungsberatung**, die so sehr wesentlich erscheint angesichts der Tatsache, wie gering bei den jungen Menschen und oftmals auch bei ihren Eltern die Kenntnis der Berufe hinsichtlich ihrer Anforderungen, ihrer Aufgaben und ihrer Aussichten ist.

Gruppenuntersuchung und Einzeluntersuchung ergeben erst die vollständige psychologische Eignungsuntersuchung. Ihre Aufgabe ist, drei Fragen zu beantworten:

1. Was leistet der junge Mensch?
2. Wie leistet er seine Arbeit?
3. Was für ein Mensch steht hinter dieser Leistung?

Wir begnügen uns also nicht damit, nur Umfang und Grad der Fähigkeiten festzustellen, sondern bemühen uns, zu erfassen, in welcher Weise der junge Mensch seine Fähigkeiten einsetzt (Arbeitscharakter) und welche Persönlichkeitszüge für den jungen Menschen charakteristisch sind.



Belehre den Neuling!

Zu diesem Zwecke werden auch in der Einzeluntersuchung Leistungen verlangt. Der junge Mensch weiß schon, daß man etwas leisten muß, wenn man etwas erreichen will, und ist darauf eingestellt, daß Leistungen von ihm gefordert werden. Die Proben, denen wir unsere Bewerber unterziehen, nehmen nichts vorweg, was im Beruf erst erlernt werden soll, sie geben aber Gelegenheit, die gleichen Fähigkeiten, Arbeits- und Verhaltensweisen zu entfalten, wie sie die spätere berufliche Arbeit verlangt. Sie sind so ausgesucht und zusammengestellt, daß man einmal den ganzen Leistungsweg und das Arbeitsverhalten beobachten kann und daß sich die daraus gewonnenen Ergebnisse und Erkenntnisse dem Prüfling, gegebenenfalls auch seinen Eltern, verständlich machen lassen. Das Zusammensein in einer Arbeitsgruppe wiederum schafft Möglichkeiten, die individuelle Art sozialen Verhaltens kennenzulernen. Es gibt Menschen, die lieber mit ihrer Arbeit allein sind, andere wiederum haben auch Freude am gemeinsamen Zusammenwirken. Das Gespräch am Ende der Untersuchung kann darüber hinaus zur Klärung der in dem jungen Menschen wach werdenden Neigungen und Interessen führen.

Alles, was wir beobachten und feststellen, kann allerdings nur dann zu einem vollen Verständnis und zu einer gerechten Beurteilung des jungen Bewerbers führen, wenn wir uns auch mit dem **Lebenslauf** befassen, wenn wir die verschiedenen Umweltfaktoren berücksichtigen, unter denen der junge Mensch lebte. Wir müssen gewissermaßen das „Erdreich“ studieren, in dem die „jungen Pflanzen“ heranwuchsen.

Die von der Arbeitsvermittlung bzw. von der Personalabteilung erkundeten und auf der Karteikarte festgehaltenen Daten stehen hierfür zur Verfügung. Ein zu Beginn der Einzeluntersuchung ausgefüllter Fragebogen ergänzt sie, und das Gespräch am Ende, also nachdem ein Vertrauensverhältnis zwischen dem Prüfling und dem untersuchenden Psychologen entstanden ist, ergibt dann ganz natürlich weitere Einzelheiten, die das anfängliche Bild weiter vertiefen und abrunden.

4. Die persönliche Vorstellung

An die Einzeluntersuchung schließt sich noch die **Vorstellung** in den Ausbildungsstätten vor dem Ausbildungsleiter und seinen Meistern an. Hier sollen sich die zukünftigen Ausbilder ein persönliches Bild von den Bewerbern machen; sie werden ihnen die Lehrwerkstatt zeigen und ihre reichen Erfahrungen in die Waagschale werfen, wenn sie mit den jungen Bewerbern die geäußerten Berufswünsche durchsprechen.

Am Ende sämtlicher Untersuchungen liegen mit den Ergebnissen der Kenntnisprüfung und der Gruppentestuntersuchung die speziellen Ergebnisse der Einzeluntersuchung und die in kurzen Stichworten niedergelegten persönlichen Eindrücke der Ausbildungsleiter vor. Nach den Berufswünschen der Bewerber und den Eignungsvorschlägen der Psychologischen Untersuchungsstelle werden diese Ergebnisse listenmäßig zusammengefaßt und stellen die Unterlagen dar, auf Grund deren in ausführlichen Beratungen die **Feinauslese** vorgenommen und die Vorschläge für die Zuweisung von Lehrstellen beschlossen werden kann. Dazu tritt das gleiche Gremium zusammen, das auch die Vorschläge für die Grobauslese ausgearbeitet hat. Für jeden Beruf werden über die genehmigte Zahl an Lehrstellen hinaus Ersatzleute in bestimmter Reihenfolge für den Fall bestimmt, daß angenommene Bewerber vom Arzt als nicht hüttentauglich erkannt werden. Sobald der Vorstand den ihm gemachten

Vorschlägen seine Zustimmung gegeben hat, ergeht an die ausgewählten Bewerber eine Einladung zur **ärztlichen Untersuchung**. Über ihre Notwendigkeit braucht wohl kein Wort verloren zu werden.

Nach erfolgter ärztlicher Untersuchung erhält jeder in der engeren Auslese verbliebene Bewerber eine Mitteilung über die endgültige Entscheidung. Diese ergeht im Laufe des November, so daß die Bewerber, denen ein ablehnender Bescheid gegeben werden mußte, noch vier Monate vor sich haben, um sich anderweitig zu bemühen. Im allgemeinen ist die Berufsberatung bis dahin noch gar nicht in der Lage gewesen, in Einzelberatungen ihrer Ratsuchenden einzutreten und Vermittlungen vorzunehmen. Insbesondere sei unseren Belegschaftsmitgliedern für den Fall, daß wir ihrem Sohn oder ihrer Tochter bei uns keine Lehrstelle geben konnten, empfohlen, sich auch des Rates und der Vermittlung unserer Psychologischen Untersuchungsstelle zu bedienen, damit die gewonnenen Untersuchungsergebnisse auch in positivem Sinne für die Bewerber ausgewertet werden können, denen wir einen negativen Bescheid geben mußten. Ein ablehnender Bescheid bedeutet niemals die Abkennung geistiger oder praktischer Fähigkeiten. Es darf in diesem Zusammenhang gesagt werden, daß der Durchschnitt unserer Bewerber eindeutig über dem Durchschnitt der gesamten Bevölkerung unserer Bundesrepublik liegt. Wenn aber nur 316 Lehr- und Anlernplätze zur Verfügung stehen, müssen, da weit über 900 Bewerbungen eingegangen sind, mehr als 600 Bewerber einen abschlägigen Bescheid erhalten.

Eine letzte Überprüfung unserer Auslese gestattet die **3monatige Probezeit** am Anfang der Lehre. Nun sollte die vorausgegangene Auslese so zuverlässig sein, daß eine Auflösung des Lehrvertrages und eine Entlassung aus dem Werk am Ende der Probezeit gar nicht mehr notwendig wird, weil für den jungen Menschen dann das ganze Jahr verloren ist. Tatsächlich sind es nur ganz seltene Ausnahmefälle, wo einmal ein solch harter Entschluß gefaßt werden muß. Die Aufgabe der Probezeit besteht vielmehr darin, in Zweifelsfällen den speziellen Beruf endgültig festzulegen. So pflegen wir beispielsweise die Gruppe der Schlosserlehrlinge erst nach abgeschlossener Probezeit in Maschinenschlosser- und Betriebsschlosserlehrlinge aufzuteilen. Alle an der Ausbildung unseres Nachwuchses beteiligten Persönlichkeiten bedauern nur, daß die bestehenden gesetzlichen Bestimmungen schon nach drei Monaten eine solche

Festlegung verlangen, und wünschten, daß ihnen bis zu dieser Entscheidung wenigstens 1/2 Jahr zur Verfügung stünde. Es darf ja nicht vergessen werden, daß der Wechsel aus der Welt des Elternhauses und der Schule in die neue Umwelt des Berufes eine einschneidende Umstellung bedeutet. Hinzu kommt, daß dieser Umstellungsprozeß bei den meisten unserer Lehrlinge gerade in der Phase der Pubertät sich vollzieht, in der der Jugendliche besonders labil ist, leicht sich ablenken läßt und oftmals auch nur geringe Aufnahmebereitschaft für erzieherische Einflüsse zeigt — Grund genug, gerade zu diesem Zeitpunkt in der Beurteilung des jungen Menschen und seiner Entwicklungsmöglichkeiten besonders vorsichtig zu sein.

Hoffentlich haben diese Ausführungen gezeigt, daß wir uns der Aufgabe der Auslese unseres beruflichen Nachwuchses mit der notwendigen Vorsicht, Sorgfalt und Gründlichkeit widmen. Wir sind uns im gleichen Maße der Verpflichtung bewußt, geeigneten beruflichen Nachwuchs für unser im Rahmen der deutschen Wirtschaft so bedeutendes Werk sicherzustellen, wie auch der Achtung vor der Würde des Menschen, die wir dem jungen Bewerber und seinen Eltern schuldig sind. Wenn vielfältige Bewährungskontrollen in ver-

gangenen Jahren eine Zuverlässigkeit der psychologischen Eignungsvoraussagen in weit mehr als 90% der Fälle nachgewiesen haben, so darf gesagt werden, daß die seit Gründung der Hüttenunion praktizierte Zusammenarbeit von Arbeitsvermittlung, Ausbildungsstätten und Psychologischer Untersuchungsstelle unter der Kontrolle von Werksleitung und Betriebsvertretung diesen Sicherheitsgrad noch erhöht hat. Wo in Einzelfällen eingestellte Lehrlinge nicht den Erwartungen entsprechen, liegt es fast durchweg nicht daran, daß etwa die Leistungsmöglichkeiten überschätzt wurden, sondern daß ablenkbare Einflüsse außerberuflicher Interessengebiete den Willenseinsatz hemmten und dadurch den Ausbildungserfolg in Frage stellten.

Wenn die erzieherische Arbeit, die in unseren als **vorbildlich anerkannten Ausbildungsstätten** geleistet wird, Erfolg haben soll, hängt das weitgehend auch davon ab, daß die Eltern und Erziehungsberechtigten ihrerseits die Arbeit unserer Ausbilder nach Kräften unterstützen. Darum sei dieser Aufsatz mit einem Appell an die Eltern beschlossen: Tragt auch zu Eurem Teil Sorge, daß Eure Kinder in der Lehre die Erwartungen erfüllen, die wir mit ihrer Annahme zum Ausdruck bringen!

Der Maschinenraum unserer Lochkartenabteilung in Dortmund



Was ist Hollerith?

Was ist eine Lochkartenmaschine?

Welche Aufgaben erfüllt die Lochkartenmaschine in unserer Gesellschaft?

Allgemeines über Hollerith

Seit 35 Jahren arbeiten in der Verwaltung unserer Gesellschaft Lochkartenmaschinen oder — wie es vielleicht manchem, insbesondere älteren Belegschaftsmitglied geläufig sein wird — Hollerithmaschinen. Was ist nun eine Hollerith- oder Lochkartenmaschine, was versteht man unter Lochkartenverfahren, wo kommt es her, und welche Aufgaben erfüllt die Lochkartenmaschine innerhalb unserer Gesellschaft? Diese Fragen sollen in den folgenden Ausführungen in möglichst allgemeinverständlicher Form beantwortet werden, um auch demjenigen, der nichts mit Lochkarten zu tun hat, sowie denen, die — ohne es vielleicht zu wissen — indirekt, und zwar durch die Vorbereitung und Bereitstellung gewissen Zahlenmaterials für die lochkartenmäßige Bearbeitung, damit zu tun haben, einiges Wissenswerte über ein so bedeutendes Instrument unserer Unternehmung, insbesondere des Rechnungswesens, zu vermitteln.

Wenn man das Wesen und den Zweck der Lochkartenmaschine verstehen will, möge man sich zunächst einmal die Frage stellen, wozu Maschinen und Werkzeuge überhaupt vorhanden sind. Selbstverständlich weiß ein jeder, daß Maschinen und Werkzeuge den **Menschen entlasten** sollen. Nur denkt man unwillkürlich zunächst an körperliche Anstrengungen, die durch die Maschinenkraft ersetzt oder durch Verwendung von Werkzeugen erleichtert werden sollen. Weniger beachtet wird im allgemeinen die Tatsache, daß auch gewisse **geistige Anstrengungen durch Maschinen ersetzt** werden können und geistige Arbeit dadurch erleichtert wird. Hier ist vor allem an geisttötende Routinearbeiten zu denken, die dem Menschen erspart werden sollen. Dieser letztgenannte Zweck aber ist das Charakteristikum einer Lochkartenmaschine.

Anders ausgedrückt kann man auch sagen, daß die **Lochkartenmaschine ein Instrument zur Bewältigung massenhafter Rechenarbeit** ist. Überall dort also, wo umfangreiches Zahlenmaterial in verhältnismäßig kurzer Zeit verarbeitet und nach verschiedenen Gesichtspunkten ausgewertet werden muß, hat die Lochkartenmaschine ihr typisches Arbeitsfeld.

Die Entwicklungsgeschichte

Der **Erfinder** des Lochkartenverfahrens ist **Dr. Hermann Hollerith**, ein Sohn deutscher Eltern, die 1848 aus der Pfalz nach Nordamerika ausgewandert sind. Anlaß zu dieser Erfindung waren Volkszählungen und sonstige statistische Berechnungen, bei denen naturgemäß das bereits erwähnte Problem auftaucht, umfangreiches Zahlenmaterial in kurzer Zeit zu erfassen und auszuwerten. Dr. Hollerith hat die Lösung dieses Problems in der Form der Lochkarte gefunden, in der die Schrift durch Lochungen verkörpert ist.

Im Jahre 1880 wurden dann die Lochkartenmaschinen gelegentlich der Durchführung der zehnten amerikanischen Volkszählung **eingeführt** und **bei der elften Volkszählung im Jahre 1890 zum ersten Male erfolgreich eingesetzt**. Seit 1910 werden die Lochkartenmaschinen auch in Deutschland vertrieben.

Unsere Gesellschaft (damals Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten AG, Abteilung Dortmunder Union) **erhielt im Jahre 1920 als einziges Eisenhüttenwerk die ersten Lochkartenmaschinen**. Der erste US-Dampfer, der nach dem 1. Weltkrieg in Hamburg einlief, hatte außer 5 000 t Speck unsere Lochkartenmaschinen an Bord.

Ab 1934 wurden die wichtigsten Modelle für den deutschen Markt im Werk Berlin-Lichterfelde hergestellt. 1936 kam die erste programmgesteuerte Tabelliermaschine auf den Markt. Durch die allgemein fortschreitende Entwicklung in Technik und Wirtschaft gefördert und veranlaßt, wurden auch die Lochkartenmaschinen weiter entwickelt, so daß sich nach und nach immer mehr Möglichkeiten für ihre Verwendung ergaben. Heutzutage ist die Lochkartenmaschine aus unserem Rechnungswesen kaum noch wegzudenken. Die letzte und zur Zeit bei uns modernste Lochkartenmaschine ist der elektronische Rechenstanzer, der in unserer Gesellschaft seit Anfang dieses Jahres arbeitet. Mit ihm ist es möglich, komplizierte und mehrere Rechenoperationen hintereinander in unvorstellbar kurzer Zeit durchzuführen. Dieser sogenannte Elektronenrechner ersetzt auf Grund seiner hohen Leistungsfähigkeit mehrere Rechenlocher älteren Musters, die bisher verwandt wurden.

Aufgabengebiete unserer Lochkartenabteilung

Das Aufgabengebiet unserer Lochkartenabteilung hat sich in den vergangenen 35 Jahren stetig vergrößert. Der Anfang wurde in der Magazinmaterialabrechnung gemacht. Im Laufe der Zeit erweiterte sich das Arbeitsfeld auf verschiedene Teilarbeiten des Betriebsrechnungswesens, der Statistik im weitesten Sinne, der Buchhaltung, der Lohnabrechnung und der Verkaufsabrechnung. Soweit bewegte sich der Einsatz der Lochkartenmaschine lediglich im Bereiche der kaufmännischen Abrechnung.

Im Jahre 1950 wurden die ersten Versuche gestartet, die Vorzüge der Arbeitsweise nach dem Lochkartenverfahren **auch für die Betriebsseite nutzbar** zu machen. Es wurden u. a. der Bereich der Uraufschreibungen, einige Abrechnungsfunktionen der weiterverarbeitenden Betriebe sowie manche Teilarbeitsgebiete der Stoff- und Zeitwirtschaft mehr oder weniger stark in den Wirkungskreis der Lochkartenmaschine einbezogen. Diese Entwicklung ging soweit, daß **seit dem Sommer 1953 die gesamte kommissionsweise Abrechnung der Tandemstraße in Hörde mit Hilfe der Lochkarte erfolgt**, d. h., es werden die Uraufschreibungen sowie sämtliche Mengen- und Zeitwerte, die für den Produktionsablauf sowie für die Produktions- und Verkaufsplanung von Bedeutung sind, in der Lochkarte festgehalten und mittels der Lochkartenmaschinen in relativ kurzer Zeit für die verschiedenen Zwecke ausgewertet. Es handelt sich hier zum großen Teil um **tägliche Aufzeichnungen und Auswertungen**.

Ein weiterer Bereich für die Verwendung der Lochkartenmaschine ergab sich insbesondere durch die **Einführung** des schon erwähnten **elektronischen Rechenstanzers** (Anfang 1955) in der Forschung, und zwar sowohl auf technisch-metallurgischem, technisch-betriebswirtschaftlichem als auch auf kaufmännisch-betriebswirtschaftlichem Gebiet. Hier sowie in der reinen Abrechnung erwies sich die Fähigkeit dieser hochentwickelten Lochkartenmaschine, **umfangreiche und komplizierte Rechenoperationen in kürzester Zeit durchführen** zu können, als sehr vorteilhaft.

Dieser allgemeine und kurze Überblick zeigt schon, in welchem Umfange die Lochkartenmaschine als Hilfsmittel geistiger Arbeit in unserer Gesellschaft Verwendung findet. Was das kaufmännische Rechnungswesen betrifft, so muß festgestellt werden, daß

die **Lochkartenmaschine** entsprechend ihrer Verwendungsfähigkeit **harmonisch in den Ablauf der gesamten Abrechnung fest eingefügt** ist, und zwar derart, daß wir uns heute unser Rechnungswesen ohne die Lochkartenmaschine nicht mehr vorstellen können. Beachtet man außerdem die Tatsache, daß wir den Termin für die Fertigstellung des monatlichen Ergebnisses unserer Gesellschaft gegenüber früheren Jahren um gut eine Woche vorverlegen konnten, so muß auch hier gesagt werden, daß dieses ohne die Lochkartenmaschine wohl kaum möglich gewesen wäre.

Abschließend möge noch zu einer Frage Stellung genommen werden, die immer dann auftaucht, wenn es sich um das Problem Mensch und Maschine handelt, zu der Frage nämlich: „Kann die Lochkartenmaschine den Menschen vollkommen ersetzen?“

In der jüngsten Zeit ist die Lochkartentechnik durch die Entwicklung von Elektronengeräten soweit fortgeschritten, daß man zuweilen versucht ist, von Elektronen-Gehirnen (denkenden Maschinen) zu sprechen. Ob und wo hier Grenzen zu ziehen sind, dazu soll eine Stimme der Wissenschaft gehört werden. Prof. Hasenack (o. Professor für Betriebswirtschaftslehre an der Universität Göttingen) schreibt hierzu: „Eines ist immer zu bedenken: Alle diese ‚denkenden Maschinen‘ müssen von einem menschlichen Gehirn auf von Menschen zu setzende Ziele angesetzt werden; es ist ein Irrtum, der viel Lehrgeld kosten kann, anzunehmen, daß . . . die ‚Voll-Automation‘ auch das eigentliche ‚Programmieren‘ zu leisten vermöge.“

Die Lochkartenmaschine kann keine „wirkliche Bilanz“ ziehen, und es muß bezweifelt werden, ob sie eine Kalkulation (i. e. Sinne) durchführen kann; denn in beiden Fällen stellen sich Bewertungsprobleme ein, die nicht automatisch, sondern entsprechend der jeweiligen Zwecksetzung letzten Endes doch nur vom Menschen gelöst werden können.

Diese Feststellung hat nichts mit einer wertmindernden Betrachtung der Lochkartenmaschine zu tun, sondern sie weist diesem so wertvollen und heute nicht mehr zu ersetzenden Instrument unseres Rechnungswesens **lediglich den rechten Platz an der Seite des Menschen (nicht an Stelle des Menschen!) an**.

Nach diesen allgemeinen und einführenden Betrachtungen über die Lochkartenmaschine soll in einer der nächsten Ausgaben an dieser Stelle die spezielle Arbeitsweise der Lochkartenmaschinen anhand eines praktischen Beispiels dargestellt werden.



Mitarbeiterinnen beim Erstellen von Lochkarten

Witwenrentengesetz

Witwenrentenanträge können jetzt gestellt werden!

Das am 8. 7. 1955 vom Bundestag verabschiedete Witwenrentengesetz (Drittes Gesetz zur Änderung des Sozialversicherungs-Anpassungsgesetzes) ist nunmehr am 3. Oktober 1955 im Bundesgesetzblatt veröffentlicht worden. Dieses Gesetz hat für zahlreiche Witwen, denen wegen des Todes ihres Ehemannes vor dem 1. 6. 1949 bisher eine Rente nicht gewährt werden konnte, diesen Stichtag beseitigt. Nunmehr erhalten auch alle diejenigen Witwen der vor dem 1. 6. 1949 verstorbenen Versicherten der Invalidenversicherung eine Witwenrente, die das 45. Lebensjahr vollendet oder Kinder haben, die noch nicht schulpflichtig sind oder sich noch in Schul- oder Berufsausbildung befinden. Ein Anspruch besteht allerdings nur dann, wenn aus der Versicherung des verstorbenen Ehemannes die Beitragsvoraussetzungen erfüllt sind.

Die Rente beginnt am 1. 8. 1955, wenn ein Antrag bis zum 31. 7. 1956 gestellt wird. Für Witwen, die nach dem 1. 8. 1955 das 45. Lebensjahr vollenden, beginnt die Rente bei rechtzeitiger Antragsstellung mit dem auf den Geburtstag folgenden Montsersten.

Die Anträge auf Witwenrente sind formularmäßig bei den zuständigen Versicherungsämtern, Stadt- oder Amtsverwaltungen einzureichen. Nähere Auskunft über die beizubringenden Unterlagen usw. erteilen diese Stellen.

Für die bei uns beschäftigten Witwen nimmt die jeweils zuständige Belegschaftsabteilung des Werkes Dortmund und Hörde die Witwenanträge entgegen und erteilt jederzeit gern die erforderliche Auskunft.

Urlauberverschickung 1955

Die schönen Urlaubstage sind vergangen. Der Sommer hatte diesmal im Gegensatz zum Vorjahr den Ferienreisenden viel Sonne und Freude beschert. Besonders die Erholungsuchenden an der Nord- und Ostsee, die sonst meist vom Wetter nicht verwöhnt wurden, konnten das Strandleben in vollen Zügen genießen. Zu ihnen gehörte auch ein großer Teil von 780 Belegschaftsmitgliedern, die einen 14tägigen Urlaub im werkseigenen Erholungsheim auf der Nordseeinsel Norderney verbrachten. Unsere Bilder geben einen kleinen Einblick in die behaglich und zweckmäßig eingerichteten Räume dieses Heims, in dem unsere Urlauber sich immer recht wohl fühlen. Davon legt der nachfolgende, im Auszug wiedergegebene Brief eines älteren Arbeitskollegen, der noch kurz vor seiner bevorstehenden Invalidisierung im Erholungsheim war, beredtes Zeugnis ab:

„Es ist mir ein Bedürfnis, für die Urlaubszeit im Erholungsheim in Norderney, wo ich Erholung und Ruhe für zwei Wochen gefunden habe, meinen Dank auszusprechen. Fern allem Großstadt- und Werklärm waren die Tage, wo Sonnenschein mit Regen, Gewitter und Sturm sich ablösten, ein Erlebnis. Die Seeluft hat wohltuend auf meinen Gesundheitszustand

gewirkt. Was unsere Ahnen sich einst gewünscht haben, aber für sie eine Utopie war, nämlich einmal für kurze Zeit auszuspannen, sich zu erholen und sorgenfrei zu leben, ist für uns, die Söhne, Enkel und Urenkel, Wirklichkeit geworden. Ich wurde in die Märchenzeit meiner Kindheit versetzt, als die so schön und fesselnd erzählende Großmutter von Rübezah in ihrer schlesischen Heimat, vom Tischleindeckdich und anderem sprach. **Hier im Erholungsheim war jeder Tag ein Tischleindeckdich mit allen Genüssen des leiblichen Wohls.** Ich danke aus vollem Herzen, und neu gestärkt wird das Endjahr meiner Arbeitstätigkeit sich erfüllen.“

Im Rahmen unserer diesjährigen Urlauberaktion weilten ferner 180 kurbedürftige Werksangehörige drei Wochen im Kurhaus Rothenfelde. Darüber hinaus konnten 50 kurbedürftige Belegschaftsmitglieder durch erhebliche Zuwendungen ein anderes Bad aufsuchen, da Rothenfelde von ärztlichen Gesichtspunkten aus für sie nicht geeignet war. Rund 900 erwachsene Belegschaftsmitglieder erhielten einen Geldzuschuß, der es ihnen ermöglichte, mit einer Reisegesellschaft nach eigenem Belieben ihren Urlaub zu verbringen. Somit hatten rund 1900 erwachsene

1 Ankunft der Gäste auf Norderney

2 Das Essen wird aufgetragen

3 Der Speisesaal



Belegschaftsmitglieder für ihren Urlaub Zuwendungen seitens unserer Gesellschaft erhalten.

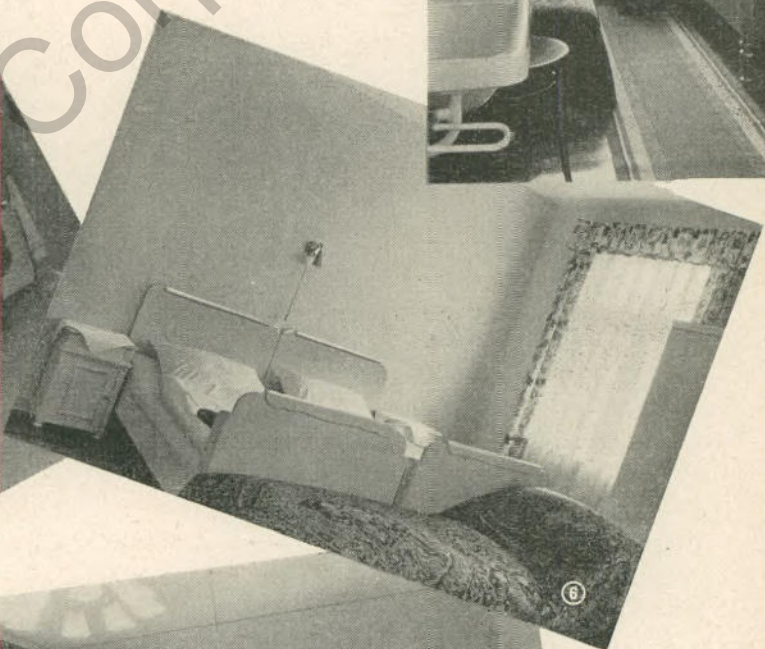
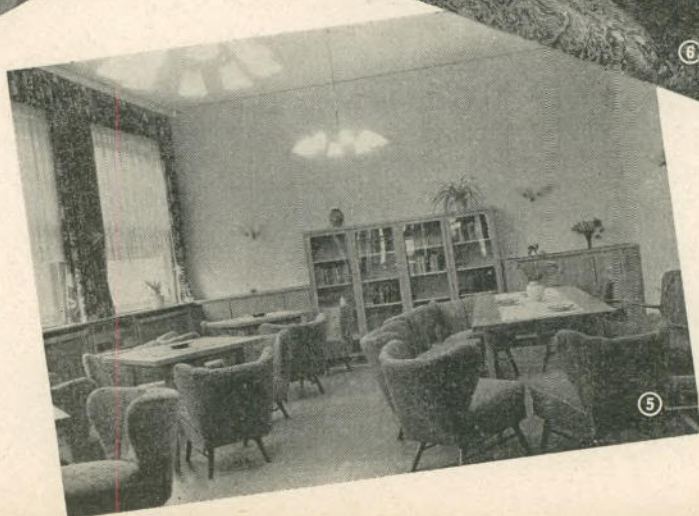
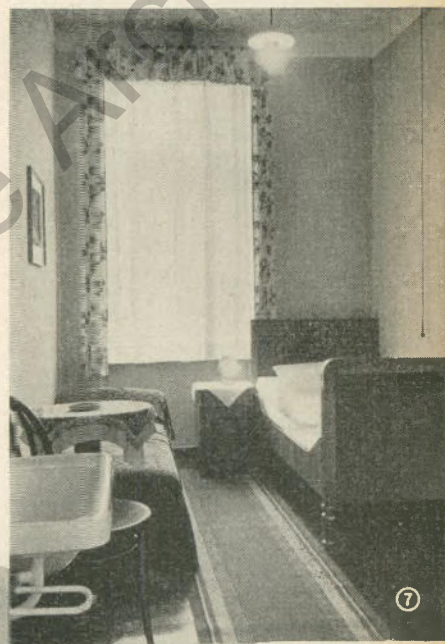
Die Jugendlichen des 1. Lehrjahres, die zum 1. April 1955 in die Dortmund-Hörder HUTTENUNION Aktiengesellschaft eintraten, konnten einen kostenlosen 14tägigen Erholungsurlaub verbringen, und zwar die männlichen Jugendlichen in der Jugendherberge Burg Hcheneck in Mittelfranken (etwa 50 km westlich von Nürnberg), die weiblichen Jugendlichen im Jugendwohnheim Bamberg. Von diesen Möglichkeiten machten alle in Frage kommenden Jugendlichen Gebrauch. Alle anderen Jugendlichen bis einschließlich 18 Jahre erhielten einen Zuschuß in Höhe von 75,- DM, wenn sie mit einer dem Stadtjugendring angeschlossenen Jugendorganisationen einen Erholungsurlaub von mindestens 12 Tagen Dauer verbrachten. 485 Jugendliche nahmen diese Vergünstigung für sich in Anspruch, wobei sie die Jugendaufenthalte, die von der Gewerkschaftsjugend des DGB und der IG Metall durchgeführt wurden, besonders bevorzugten (415 Jugendliche). Rund 80 % aller beschäftigten Jugendlichen kamen somit in den Genuß der geldlichen Zuwendungen für ihren Erholungsurlaub.

4 Auch bei trübem Wetter ist im Heim für Unterhaltung gesorgt

5 Lesezimmer

6 Ein Zweibettzimmer

7 Ein Einbettzimmer





Verbandstelle

Die ärztliche Betreuung im Werk Dortmund

Verbandstelle und Eigeneinrichtungen

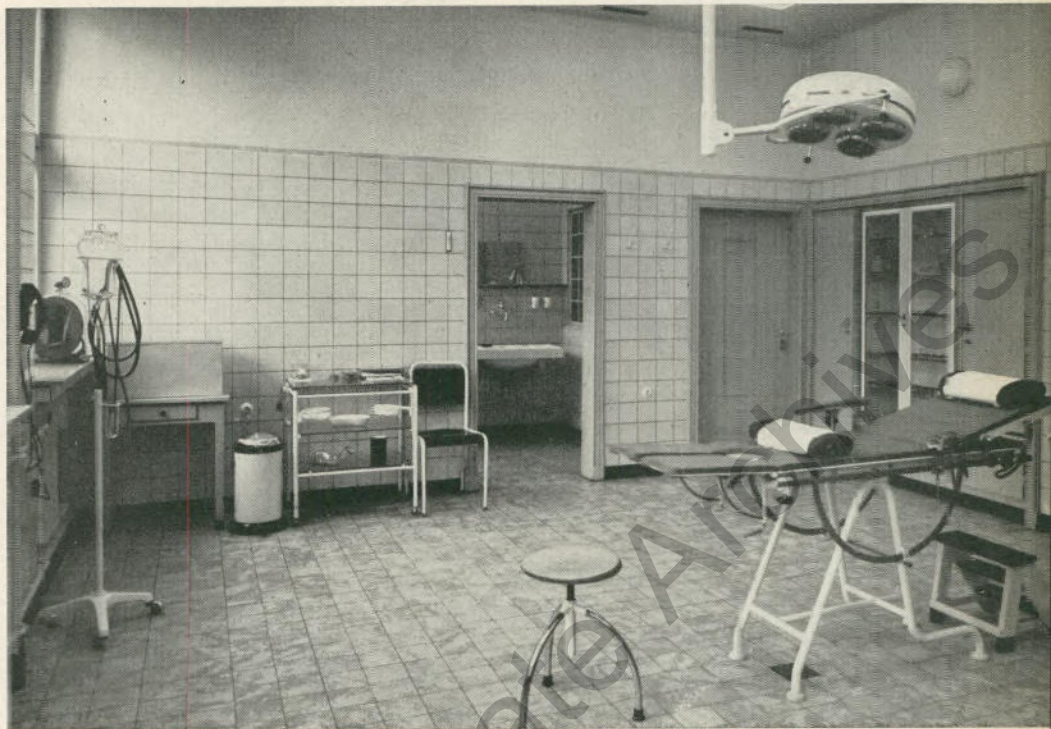
Der heute bestehende werksärztliche Dienst und die vielfältigen ihm unterstellten Untersuchungs- und Behandlungseinrichtungen haben sich im Laufe mehrerer Jahrzehnte aus kleinen Anfängen zu ihrer jetzigen Bedeutung entwickelt. Die alten Belegschaftsmitglieder werden sich erinnern, daß in den Jahren des ersten Weltkrieges die ärztliche Versorgung, die von der Betriebskrankenkasse vermittelt wurde, nach dem Grundsatz der „beschränkt freien Arztwahl“ erfolgte. Die Kasse hatte mit einigen wenigen Ärzten, denen sie ihr Vertrauen schenkte, persönliche Verträge abgeschlossen, die diese Ärzte zur Ausübung der Kassenpraxis berechtigten. Diese Ärzte übten damals schon einen werksärztlichen Dienst aus, indem sie an der dem Werk gehörigen Verbandstelle abwechselnd in regelmäßiger Folge Sprechstunden abhielten.

An Untersuchungs- und Behandlungseinrichtungen war — nach heutigen Maßstäben betrachtet — nur das Einfachste vorhanden, das der damaligen Zeit entsprechend unumgänglich nötig erschien. Hierzu gehörte schon ein wenn auch unvollkommener Apparat für Röntgendiagnostik, mit dem kleine Aufnahmen verletzter Gliedmaßen usw. gemacht werden konnten.

Einige Jahre später, nach dem Ausbau der Räume des alten Verwaltungsgebäudes in der Unionstraße, wurde eine den Verhältnissen nach moderne große Röntgenapparatur erworben, mit Hilfe derer weitgehenden Anforderungen entsprochen werden konnte. Diese Einrichtung war damals eine der ersten ihrer Art für Dortmund. Nach und nach wurde die Röntgeneinrichtung durch eine Anzahl von anderen Apparaten ergänzt, die der Heilbehandlung, insbesondere der Licht- und Wärmebehandlung, dienten. Es handelte sich um künstliche Höhensonnen, Heißluftkästen und später auch einen Kurzwellen-(Diathermie)-apparat.

Inzwischen wurde der werksärztliche Dienst auf eine neue Grundlage gestellt. Nach dem sogenannten „Ärztestreik“ des Jahres 1923 verpflichtete das Werk einen ständigen Werksarzt, der mit einem Assistenten gemeinschaftlich den täglichen Dienst an der Verbandstelle wahrnahm. Hiermit wurde eine Entwicklung eingeleitet, die grundsätzlich bis jetzt richtunggebend geblieben ist und im einzelnen zu einem **schrittweisen Ausbau aller Untersuchungs- und Behandlungseinrichtungen** geführt hat.

Operationsraum



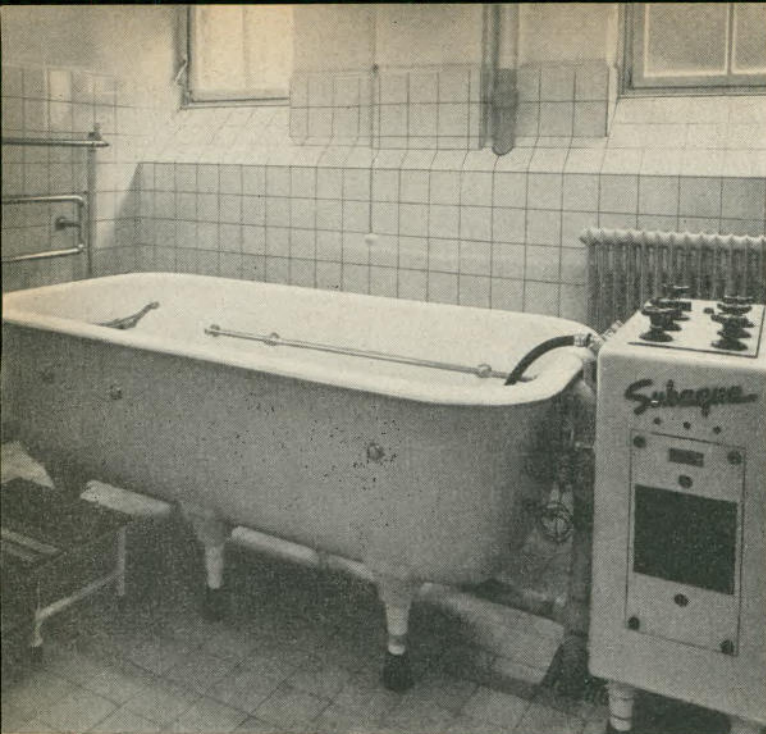
Der heutige Stand und Umfang der Eigeneinrichtung ist begründet in der Vielgestaltigkeit der Anforderungen, die an eine moderne „Gesundheitsstation“ in einem großen Werk gestellt werden. Oberstes Ziel aller Maßnahmen ist die **Gesunderhaltung** der Belegschaft, um allen Anforderungen des Arbeitslebens gewachsen zu sein, weiterhin aber auch jedem einzelnen soweit wie möglich sein größtes Gut — eben die Gesundheit — zu bewahren oder wiederzugeben.

Schon bei der Einstellung eines neuen Belegschaftsmitgliedes erfolgt eine ärztliche Untersuchung, um den richtigen Arbeitsplatz zu finden und nach Möglichkeit Gefahren zu vermeiden, die durch besondere Anfälligkeit des einzelnen heraufbeschworen werden könnten. Demselben Ziele dienen ärztliche Untersuchungen bei gewünschtem oder vorgeschlagenem Wechsel des Arbeitsplatzes, beim Einsatz als Kranführer, bei der Eisenbahn oder bei Silikosegefährdung, ferner besonders in der Thomasmühle und bei Gefährdung durch etwaige Bleierkrankungen.

In besonderer Weise ist die **Verbandstelle** auf die Hilfeleistung bei Arbeitsunfällen eingestellt. Die im

Werk vorkommenden leichten und schwereren Arbeitsunfälle hatten es notwendig gemacht, alle Maßnahmen zu treffen, die dazu beitragen können, daß den Verletzten die „Erste Hilfe“ schnell und in bester Form geleistet werden kann. Durch die Erste Hilfe soll ja erreicht werden, daß jeder, der durch einen Arbeitsunfall betroffen ist, unter Vermeidung unnötiger Schmerzen sofort in die geeignete ärztliche Behandlung kommt, um möglichst eine Dauerschädigung zu vermeiden oder doch auf ein Mindestmaß zurückzuführen.

Von diesen Gesichtspunkten aus ergibt sich für den Werksarzt auch das Blickfeld der **Unfallverhütung**. Die bei Arbeitsunfällen in Verbindung mit dem Sicherheitsingenieur angestrebte Klärung der **Unfallursachen** führt zu den Maßnahmen, die geeignet erscheinen, die objektiven Unfallgefahren nach Möglichkeit zu vermindern. Es wird erstrebt, durch Vorichts- und Schutzmaßnahmen die im Anwendungsbereich der Technik liegenden Gefahrenquellen einzudämmen, um die Belegschaft vor allen irgend vermeidbaren gesundheitlichen Schäden zu bewahren. Neben dem genannten Aufgabenbereich des Werksarztes findet eine **werksgebundene kassenärztliche**



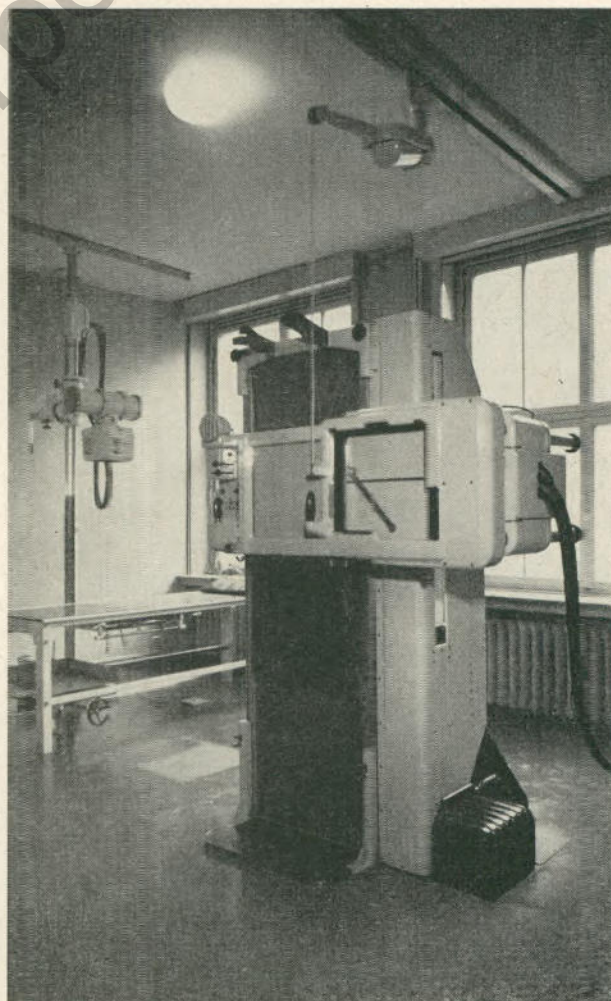
Bad für Unterwasser-massage

Sprechstunde statt. Zur Ausführung der den Belegschaftsmitgliedern und Familienangehörigen verordneten diagnostischen und therapeutischen Maßnahmen steht eine umfangreiche Apparatur zur Verfügung. Es ist jetzt wieder eine nach dem zweiten Weltkrieg erworbene **moderne Röntgeneinrichtung** vorhanden, die den heutigen Anforderungen, die an Diagnostik gestellt werden, vollkommen entspricht. In der Röntgenabteilung werden jährlich etwa 5 000 Röntgenaufnahmen vorgenommen (ohne Zahnfilme). Dazu kommen rund 1 200 Durchleuchtungen des Magens und der Lunge.

Eine **medizinische Badeanstalt** verabfolgt alle Arten von Wasserbädern (Fichtennadel-, Moor-, Sole-, Schwefel-, Sauerstoff-, Stangerbäder usw.), im ganzen sind es jährlich rund 7 000 Einzelbäder. In der trockenen Abteilung der Badeanstalt werden vor allem Heißluftbehandlung und Massagen, ferner Kurzwellenbestrahlungen und dergl. ausgeführt, insgesamt im Jahr etwa 25 000 Anwendungen.

Ein **medizinisches Laboratorium** führt Blut-, Harn- und dergl. Untersuchungen nach ärztlicher Verordnung aus (etwa 4 000 Einzeluntersuchungen im Jahr). Es muß noch erwähnt werden, daß in dem eingegliederten **Inhalatorium** jährlich über 2 000 Behandlungen vorgenommen werden und daß auch Elektrokardiogramme sowie Ultraschallbehandlungen zur Ausführung kommen.

Röntgeneinrichtung





N A C H R I C H T E N

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

Werk Hörde	Wojcichowski, Josef, Martinwerk	Feuerbaum, Johann, Blechwalzw.
	Jacob, Georg, Martinwerk	Schilling, Eugen, Werkschutz
	Dahlbring, Wilhelm, MB Walzw. II	Sturhahn, Gustav, MB. Feinwalzw.

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund	Bläsius, Franz, Martinwerk	Durezewski, Edwin, MB. Grobww.
	Schanko, Wilhelm, HIW	

Werk Hörde	Korreck, Gottfried, Martinwerk	Rohe, Wilhelm, MB. Hochofen
	Pellmann, Bernhard, Mech. Werkst.	Gildehaus, Fritz, MB. Hütte
	Pieper, Artur, ETB	Vieler, Willi, Bauabteilung
	Kriegesmann, Wolfgang, Vers.-Betr.	Ullrich, Heinz, Blechwalzwerk
	Gronau, Heinrich, Hammerwerk	Dietrich, Hans-Peter, Bauabteilg.

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

Werk Hörde	Daus, Franz, Dortmund-Hörde, Hintere Schildstr. 14	am 13. 10. 1955
	Kimm, Daniel, Schwerte, Berghofer Weg 8	am 7. 10. 1955

ihre Goldene Hochzeit die Eheleute:

Werk Dortmund	Wollenhaupt, Friedrich, Dortmund, Körner Hellweg 28	am 3. 10. 1955
	Riedel, Jakob, Dortmund, Düsseldorfer Straße 57	am 15. 10. 1955

Werk Hörde	Wallbrink, Heinrich, D.-Hörde, Niederhofener Str. 41	am 7. 10. 1955
	Mattukat, Gustav, D.-Hörde, Am Sommerberg 9	am 7. 10. 1955
	Plass, Karl, D.-Berghofen, Berghofer Straße 353	am 14. 10. 1955

Wir gratulieren!

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

(Oktober und November 1955)

50 JAHRE Werk Hörde

Arent, Otto, Eisenbahn

Finke, Walter, Mechan. Werkstätten

Schopp, Paul, Preßbau

40 JAHRE Werk Dortmund

Cardinal, Wilhelm, MB. Hochofen

Dammert, Martin, MB. Hochofen

Drinkert, Wilhelm, Eisenbahn

Edler, August, Eisenbahn

Klein, August, Walzwerk

Klöcker, Wilhelm, Sozialabteilung

Majewski, Stefan, Werksaufsicht

Misko, Emil, Werksaufsicht

Pfajfer, Valentin, Metallurg. Abteilung

Rathgeber, Gustav, Kraftwerke

Spindeldreier, Wilh., Verwaltungsabt.

Ufer, Robert, Walzwerk

Voss, Heinrich, Eisenbahn

Walter, Aloys, Zurihterei Ww. II/IV

Weiss, Andreas, MB. Hochofen

Wolters, Karl, Wasserversorgung

Werk Hörde

Fröhlich, Wilhelm, Kokerei

Graßhoff, Eugen, MB. Walzwerke

Hafers, Wilhelm, Blechwalzwerk

Herrendorf, Ernst, Verwaltung

Kasimir, Karl, MB. Hochofenwerk

Kirchhoff, Konrad, Martinwerk

Kissing, Martin, Martinwerk

Köhl, Ludwig, MB. Walzwerke

Lenser, Wilhelm, Hochofenbetrieb

Linden, Heinrich, ETB.

Schreiber, Wilhelm, Martinwerk

Schulte, Heinrich, Blechwalzwerk

Thiel, Heinrich, Versuchsanstalt

Wiebecke, Alfred, Werkschutz

Gesellschaft

Lighthert, Gerhard, Rohstoffabteilung

25 JAHRE Werk Dortmund

Schubert, Walter, MB. Stahlwerk

Werk Hörde

Baer, Walter, Mechanische Werkstätten

Frontzek, Gustav, MB. Hochofenwerk

Gregor, Paul, HRW.

Kleinegesse, Karl, MB. Hütte

Lüchtefeld, Heinrich, MB. Walzwerke

Meier, Erich, Thomaswerk

Meile, Julius, Thomaswerk

Mlynczak, Paul, MB. Hochofenwerk

Viefhaus, Wilhelm, MB. Walzwerke

Zöller, Franz, Eisenbahn

Gesellschaft

Tewes, Arnold, Rohstoffabteilung

S T E R B E F Ä L L E

<i>Werk Dortmund</i>	Schmiding, Julius, Preßwerk-Werkstatt	am 17. 8. 1955
	Richter, Friedrich, Kleinbau	am 4. 9. 1955
	Jostes, Karl, Eisenbahn	am 5. 9. 1955
	Walgenbach, Josef, MB. Stahlwerk	am 8. 9. 1955
	Waschke, Gerhard, Kraftwerke	am 29. 9. 1955
<i>Werk Hörde</i>	Keller, Hugo, Betriebswirtschaft	am 22. 8. 1955
	Janhöfer, Karl, MB. Hochofenwerk	am 25. 8. 1955
	Lehnert, Elisabeth, Werksküche	am 24. 9. 1955
	Hagedorn, Gustav, Schweißerei	am 29. 9. 1955
	Wieck, Heinrich, Kokerei	am 5. 10. 1955

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

<i>Werk Dortmund</i>	Waszak, Bernhard, Thomasstahlwerk	am 21. 9. 1955
	Priess, Walter, Thomasstahlwerk	am 25. 9. 1955
<i>Werk Hörde</i>	Müller, German, Stahlgießerei	am 25. 9. 1955

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

