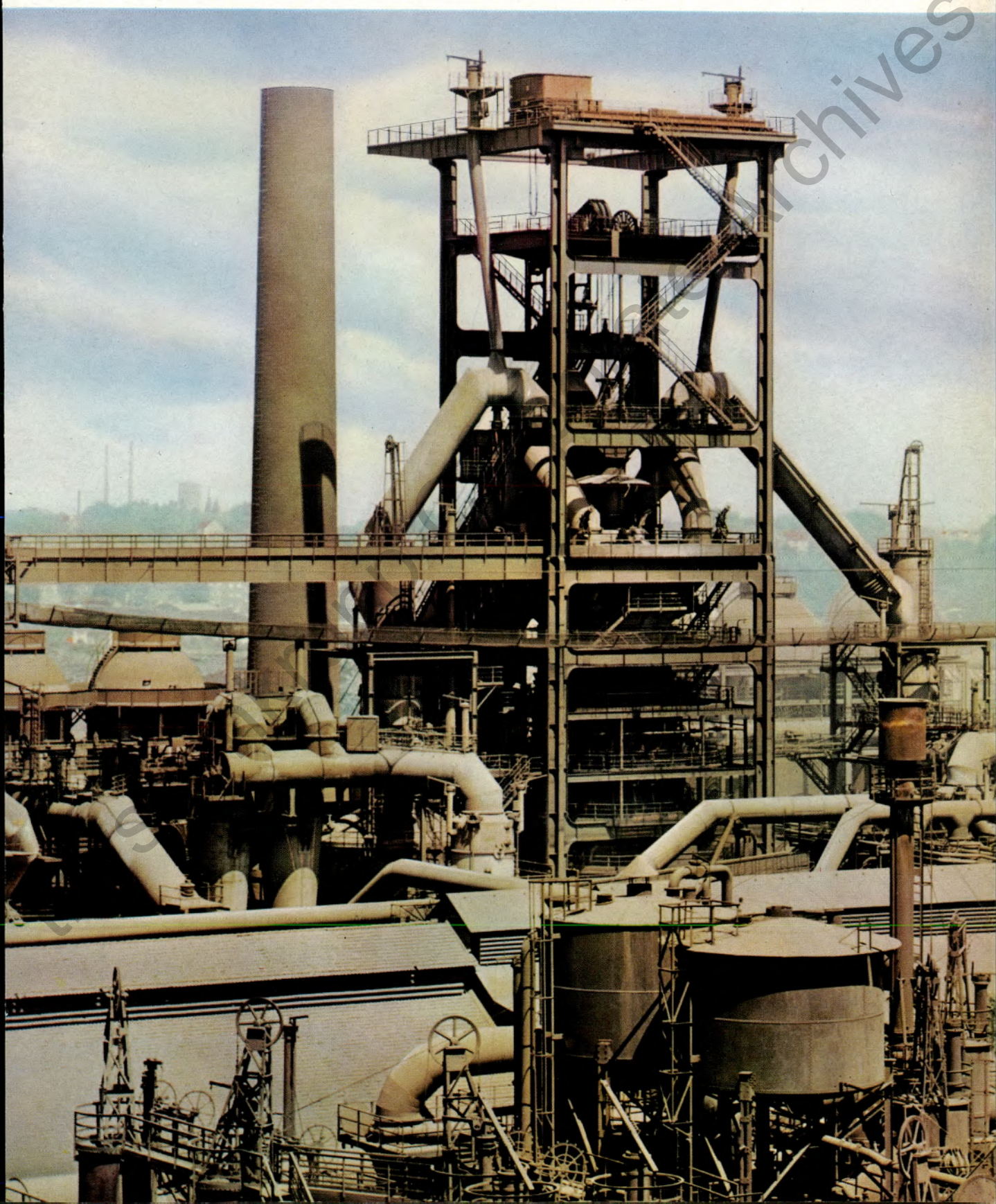
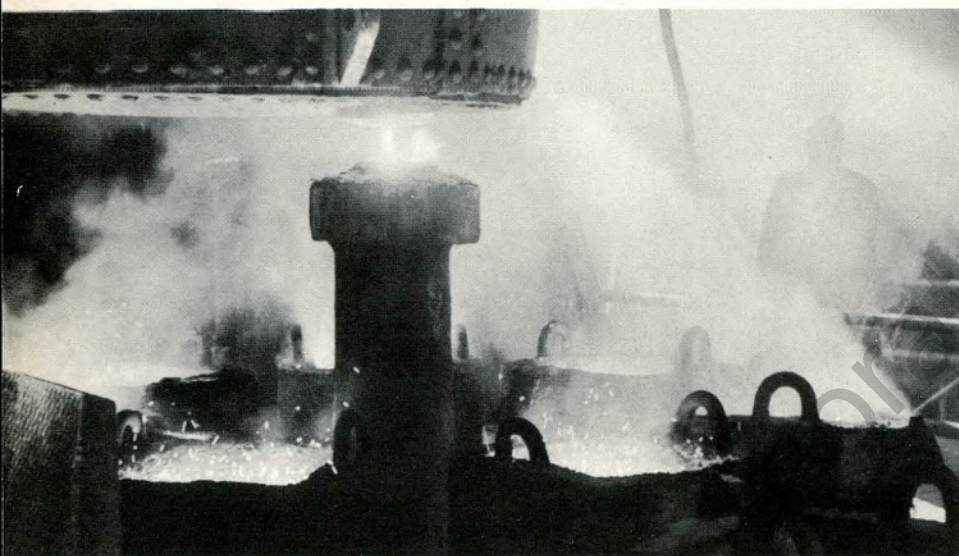


Unser **WERKS BILD**

Mitteilungsblatt der Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft 10. Jahrgang Nr. 3 Oktober 1961 Nur für Werksangehörige

L 6830 F





Unser

WERKS BILD

10. JAHRGANG Nr. 3 Oktober 1961 L 6830 F

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft

Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)

Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund

Kettenwerke Schlieper GmbH
Letmathe-Untergrüne

Gebrüder Credé & Co., GmbH
Kassel-Niederzwehren

Celler & Co., GmbH, Dortmund



Herausgeber:

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft
Dortmund, Rheinische Straße 173

Verantwortlich:

Hüttendirektor Dr. rer. pol. Günter Sieber

Zusammenstellung und Bearbeitung:

Sozialwirtschaft · Auflage: 28700

Druck: Werksdruckerei der DHHU

Für Betriebsangehörige kostenlos

I N H A L T

- 2 Die weitere Entwicklung unseres
DH-Verfahrens zur Vakuumbehandlung
von flüssigem Stahl**
- 8 Kurbelwellen-Gigant aus Hörde**
- 11 Sicherheit vor allem!
— die Hände brauchen wir immer**
- 18 Günstige Ausbildungs- und
Aufstiegsmöglichkeiten**
- 24 Ein erlebnisreicher Tag
Unsere Lehrabschlußfeier**
- 28 Die neue Regelung der Sonntagsarbeit**
- 29 Das neue Lohnfortzahlungsgesetz —
aus der Sicht unserer Betriebskrankenkassen**
- 32 Jubilare fahren zum Rhein**
- 34 Geimpft — geschützt**
- 36 Was man vom Parken wissen muß**
- 37 Belegschaftsnachrichten**
- 41 Die Bücherecke für den Betriebsarbeiter**

Titelbild:

Der neue Hochofen in Hörde

Farbfotos Seite 20 u. 21: Harz, Düsseldorf

Die weitere Entwicklung unseres DH-Verfahrens zur Vakuumbehandlung von flüssigem Stahl

Stahlentgasungsanlage im
Siemens-Martin-Stahlwerk
des Werkes Dortmund.
Blick in den Bedienungs-
raum während einer
Entgasungsbehandlung.



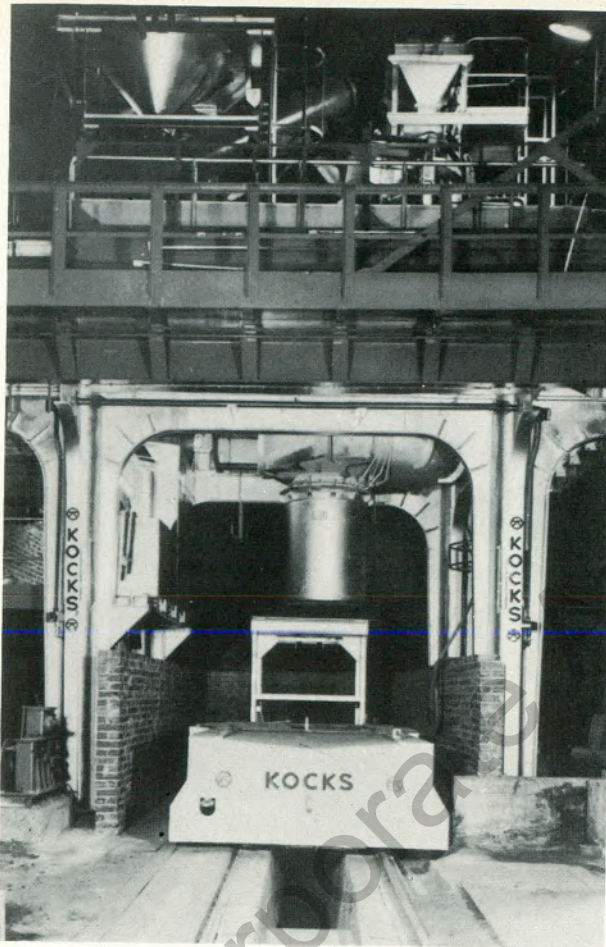
Auf allen Gebieten der Technik ist die Verbesserung der bestehenden Produktionsverfahren und der damit hergestellten Gegenstände sowie die Herstellung von vollkommen neuen Produkten ein Gebot der wirtschaftlichen Existenz auf lange Sicht. In der chemischen Industrie rechnet man heute damit, daß der größte Teil der chemischen Produkte im Mittel nicht länger als etwa 10 Jahre hergestellt werden kann und daß dann neue Verfahren und Erzeugnisse entwickelt sein müssen, auf die die weitere Produktion aufgebaut werden kann. Noch stärker gilt diese Forderung nach neuen Produkten für Industrien, die Gebrauchsgüter herstellen; beispielsweise ist es heute undenkbar, daß noch ein Rundfunkgerät oder ein Auto aus einer Produktion von vor etwa 10 Jahren laufend hergestellt würde.

Ähnliche Forderungen, wenn auch noch nicht in so strengem Maßstab, gelten auch für die Stahlherstellung. In den ersten Jahren nach dem Krieg wurde hauptsächlich daran gearbeitet, die schon bestehenden Verfahren so weit zu verbessern, daß sie bedeutend wirtschaftlicher betrieben werden konnten. Beispielsweise wurde vor dem Krieg zur Herstellung einer Tonne Roheisen mindestens eine Tonne Koks verbraucht. Durch Erforschung der Gesetzmäßigkeiten der Reduktion der Erze und durch geeignete Vorbereitung gelang es inzwischen, den Koksverbrauch auf etwa 600 bis 700 kg/t Roheisen herabzudrücken. Ein anderes Beispiel ist die Einführung der modernen Walzstraßen, in denen praktisch keine Handarbeit mehr zu leisten ist. Damit werden Walzleistungen erzielt, die vor 20 oder 30 Jahren noch unglaublich erschienen.

In den Stahlwerken selbst ist ebenfalls eine Reihe von Methoden entwickelt worden, hauptsächlich durch den Einsatz von Sauerstoff die Produktion wirtschaftlicher zu gestalten. In den letzten 10 Jahren hat

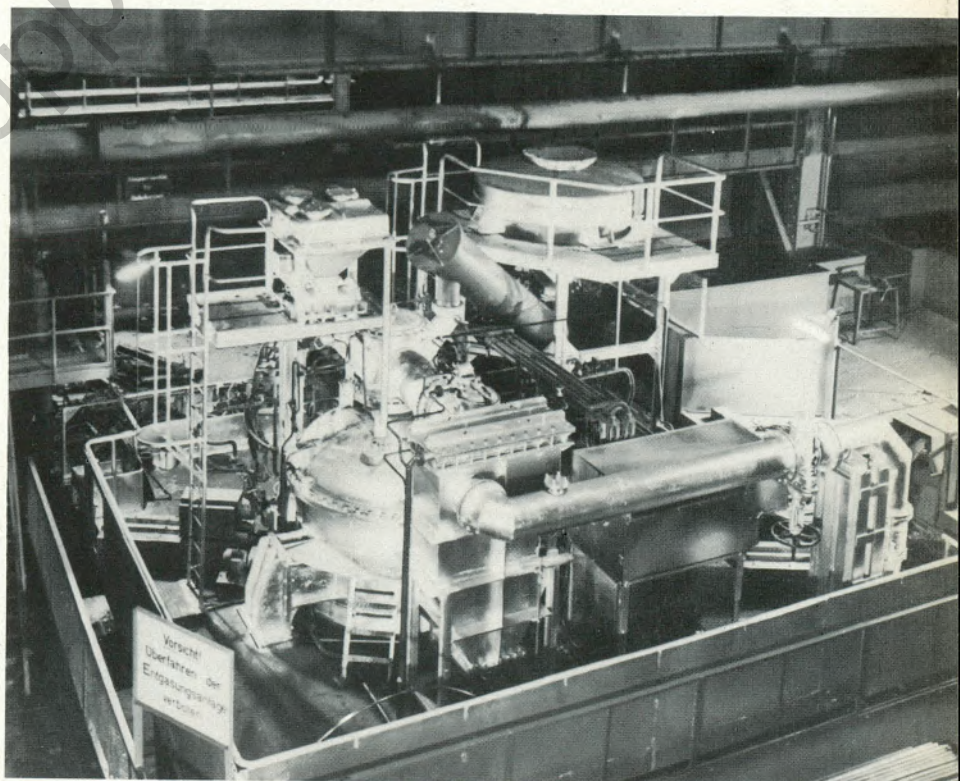
daneben nun eine Entwicklung eingesetzt, die das Ziel verfolgt, auf möglichst wirtschaftlichem Wege qualitätsmäßig hochwertige Stähle zu erzeugen. Diese Entwicklung wurde hauptsächlich durch die in der weiterverarbeitenden Industrie überall eingeführte Automatisierung ausgelöst, die an den Stahl hinsichtlich Gleichmäßigkeit der Zusammensetzung und Freiheit von oxydischen Einschlüssen immer höhere Anforderungen stellt. Dabei ist es auf vielen Gebieten nötig, daß die Eigenschaften und die Fehlerfreiheit der aus dem Stahl hergestellten Teile durch eine Reihe von Prüfungen kontrolliert werden. Es können dann sowohl durch die Prüfung als auch durch das Abwerten oder Verschrotten der bereits hergestellten Teile erhebliche Kosten entstehen.

Es ist deshalb eine wichtige Aufgabe für die Entwicklung in der Stahlindustrie, Stähle herzustellen, die möglichst frei von Fehlern sind und deren Analysen in sehr engen Grenzen gehalten werden können. Auf diesem Gebiet werden bei der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG. nun schon seit fast 10 Jahren viele Forschungs- und Entwicklungsarbeiten durchgeführt. Das wichtigste Ergebnis war der Aufbau einer sogenannten Stahlgasungsanlage, die Ende 1955 im Siemens-Martin-Stahlwerk des Werkes Dortmund in Betrieb genommen wurde. In dieser Anlage wird dem flüssigen Stahl nach dem Abstich in die Pfanne der größte Teil der gasförmig entfernbaren Stoffe, hauptsächlich Wasserstoff und Sauerstoff, entzogen und danach Legierungselemente und Sauerstoff bindende Elemente zugegeben. Zu diesem Zweck wird die Pfanne mit einem Pfannentransportwagen unter die Stahlgasungsanlage gefahren. In die Pfanne taucht von oben mit einem Ansaugrüssel ein Entgasungsgefäß ein, das nach dem Eintauchen ausgepumpt wird. Hierdurch wird der Stahl in das Entgasungsgefäß bis zu einer Höhe von

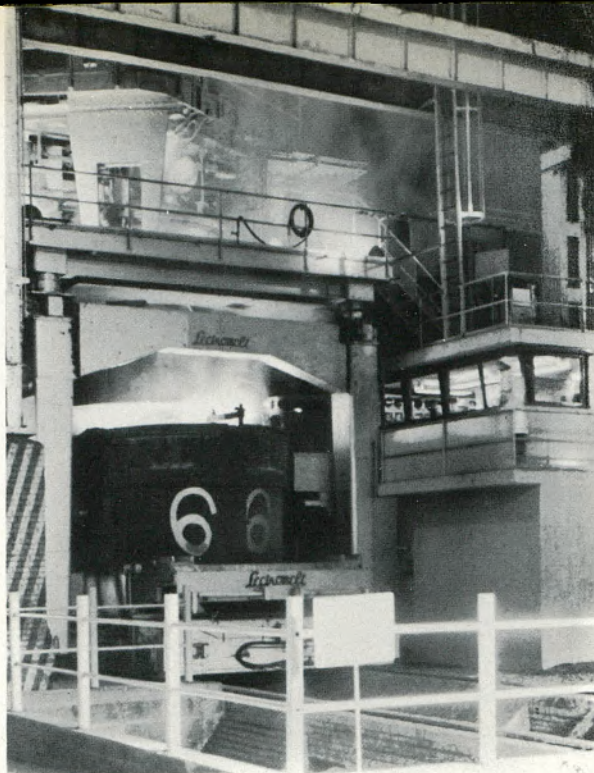


Vorderansicht der Stahlgasungsanlage bei den Stahlwerken Südwestfalen AG. in Geisweid. Man erkennt unten den Transportwagen, mit dem der flüssige Stahl in der Pfanne unter die Anlage gefahren wird, außerdem das Entgasungsgefäß mit dem Ansaugrüssel. Die Plattform, auf der oben verschiedene Aufbauten zu erkennen sind, wird über eine hydraulische Anlage periodisch gehoben und gesenkt.

Blick von oben auf die bewegliche Plattform der Stahlgasungsanlage bei den Stahlwerken Südwestfalen AG. in Geisweid. Auf dieser Bühne sind das Entgasungsgefäß, Vakuumbehälter für die Zugabe von Legierungselementen, Transformator und Einrichtung für eine elektrische Widerstandsbeheizung sowie Kühler und Absaugleitung untergebracht.



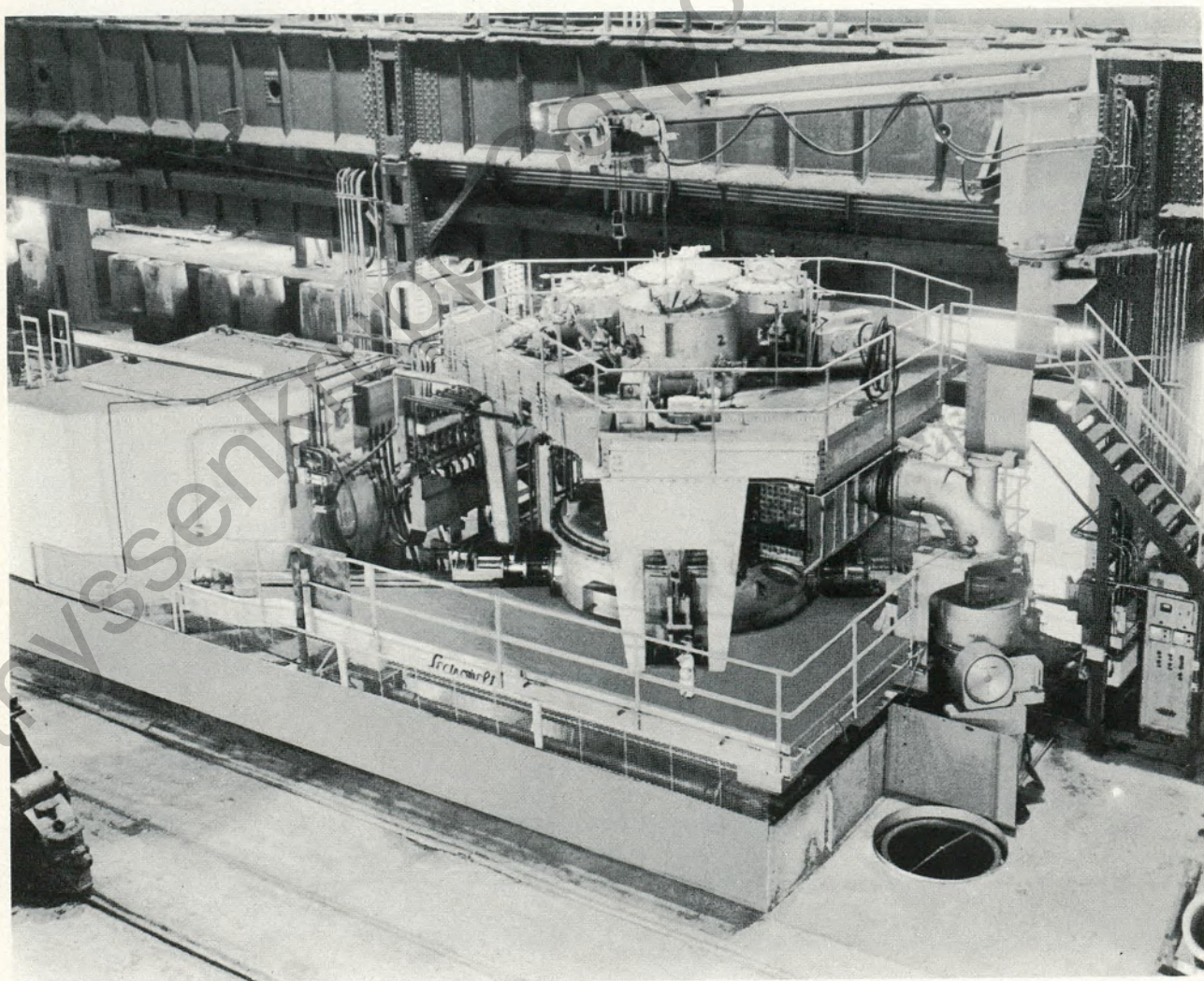
Die bisher größte Stahl-entgasungsanlage nach unserem DH-Verfahren, die bei der Firma Crucible Steel Company of America in Midland aufgebaut wurde und mit der bis zu 200-t-Pfannen behandelt werden können. Hier wird gerade eine Entgasungsbehandlung durchgeführt. Man erkennt unter der Anlage eine 170-t-Pfanne. Rechts oben ist der Bedienungsstand zu sehen.



etwa 1,40 m gesaugt. Während einer Gesamtbehandlungszeit von etwa 12 Minuten werden in dieser Form laufend der Pfanne bestimmte Portionen an flüssigem Stahl entnommen, die jeweils innerhalb von etwa 15 Sekunden im Entgasungsgefäß behandelt und anschließend wieder in die Pfanne zurückgegeben werden. Um einen ausreichend reinen Stahl zu erhalten, werden etwa 30 bis 40 mal Portionen aus der Pfanne in das Entgasungsgefäß gebracht.

Diese Behandlung erlaubt es, den Sauerstoffgehalt im Stahl durch Absaugen eines gasförmigen Reaktionsproduktes so weit zu senken, daß dann bei der Zugabe von Silizium oder Aluminium praktisch keine Oxyde mehr entstehen. Bei großen Blöcken für schwere Schmiedestücke besteht außerdem noch der Vorteil, daß der Wasser-

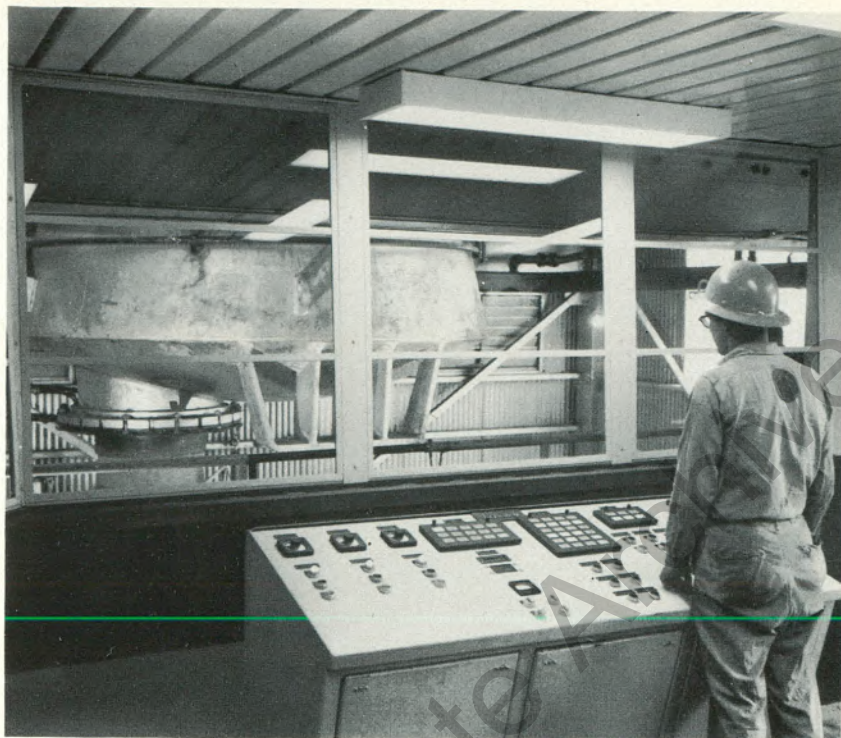
Blick auf die bewegliche Bühne der Stahluentgasungsanlage bei der Firma Crucible Steel Co. Auch hier ist der Aufbau im wesentlichen der gleiche wie bei der Anlage bei den Stahlwerken Südwestfalen AG. in Geisweid, nur daß mehr und wesentlich größere Behälter für die Zugabe von Legierungselementen vorhanden sind.



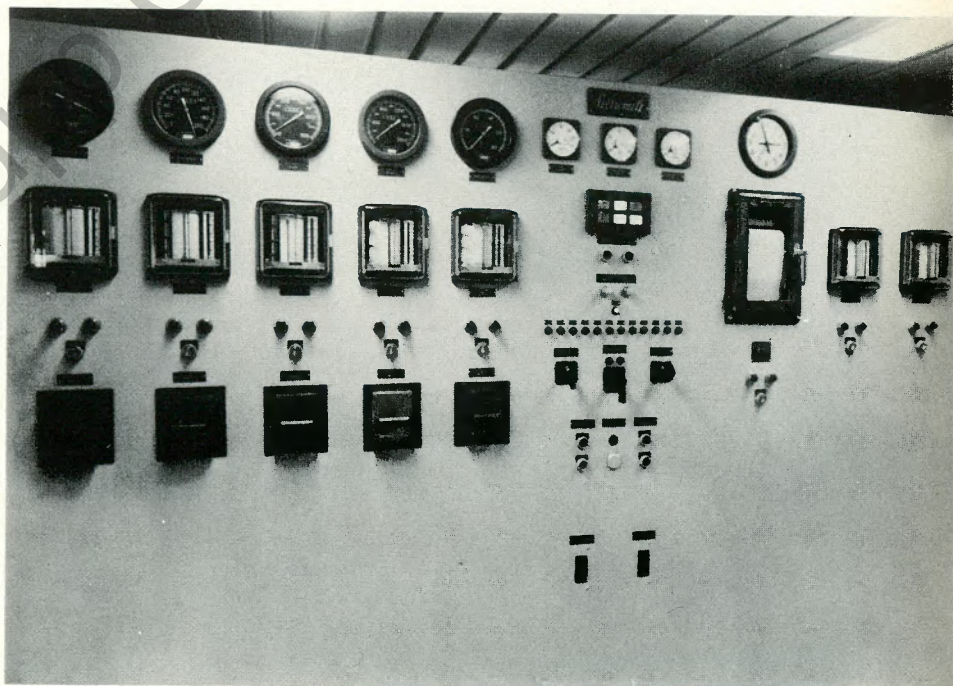
stoffgehalt nach der Vakuumbehandlung so tief liegt, daß die bei diesen schweren Schmiedeteilen durch die Ausscheidung von Wasserstoff hervorgerufenen, besonders gefürchteten Risse, die sogenannten Flocken, gänzlich vermieden werden.

Darüber hinaus ist es aber mit diesem Verfahren auch möglich, die Zusammensetzung des Stahles in sehr engen Grenzen zu halten. Hierzu wird direkt nach dem Abstich aus der Pfanne eine Probe entnommen. Diese Probe wird innerhalb von wenigen Minuten im Chemischen Laboratorium analysiert, so daß noch vor dem Ende der Entgasungsbehandlung die Zusammensetzung der Schmelze bekannt ist. Der Schichtassistent kann dann beispielsweise durch die Zugabe von Kohlenstoff und Mangan im Entgasungsgefäß die Analyse korrigieren. Da die im Entgasungsgefäß zugegebenen Elemente nicht mit Luft oder mit Schlacke in Berührung kommen, tritt kein unkontrollierbarer Abbrand mehr ein und es können deshalb die gewünschten Analysenwerte sehr genau eingestellt werden.

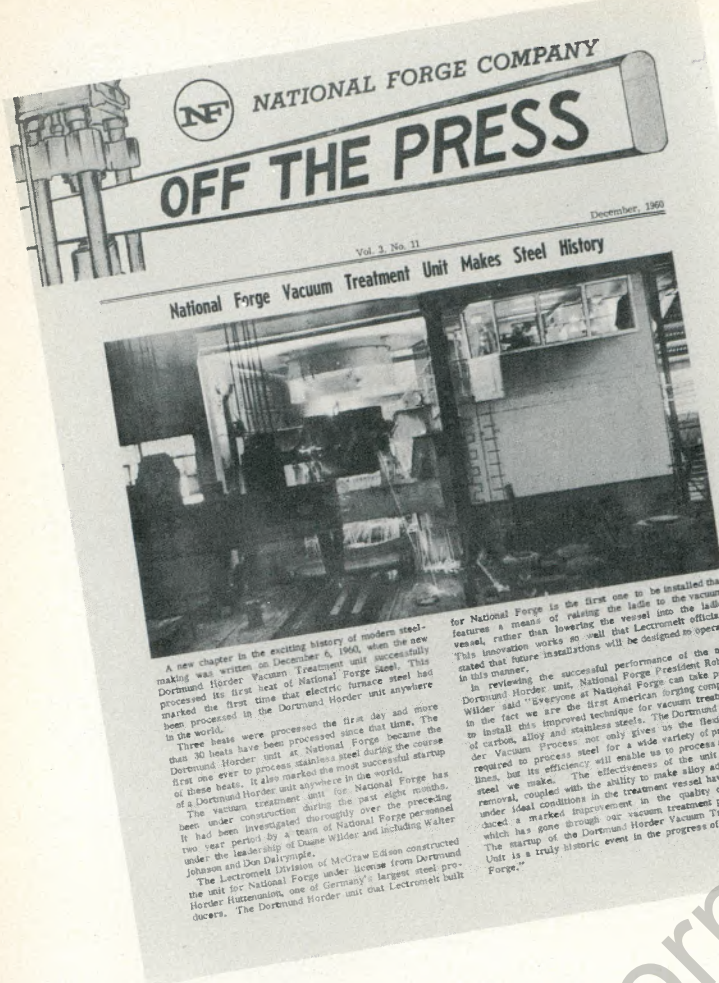
Durch dieses neue Verfahren gelingt es also, in einer einfachen Weise einen reinen Stahl zu erzeugen, bei dem die Zusammensetzung genau eingestellt werden kann. Dies war bisher eine der wichtigsten Aufgaben des Schmelzmeisters. Es gehörte zum Teil jahrzehntelange Erfahrung dazu, um aus gewissen eigentümlichen Verhaltensweisen der Schmelze zusammen mit der chemischen Kontrolle die richtigen Entscheidungen für die Schmelzföhrung zu treffen. Gerade weil bei der Zugabe von Elementen wie zum Beispiel Mangan, Kohlenstoff oder Silizium eine Reihe schwer erfaßbarer Vorgänge, — z. B. die Reaktionen mit der Schlacke, der Luft oder auch mit dem beim Abstich noch vorhandenen Sauerstoffgehalt des Stahles — eine entscheidende Rolle spielt, ist



Die Vakuumbehandlung wird von einem einzigen Mann durchgeführt. Hier ist das Bedienungspult der Stahlgasungsanlage bei der Firma National Forge Company in Irvine zu sehen. Auf diesem Bedienungspult sind alle wichtigen Bedienungsknöpfe und Kontrollampen untergebracht.



Auf einer Instrumententafel werden alle wichtigen Daten während der Entgasungsbehandlung, wie z. B. der Druck, Zusammensetzung der abgesaugten Gase, die bei jeder Teilbehandlung angesaugte Stahlmenge, laufend registriert. Hier wird die Instrumententafel der Anlage bei National Forge Co. gezeigt.



Titelseite der Werkszeitung von National Forge Co.,
auf der die Inbetriebnahme der Stahlentgasungsanlage mitgeteilt wird.



Bei der Neuerrichtung einer Stahlentgasungsanlage werden zuvor
in unserer Versuchsanstalt eingehende Studien durchgeführt. Hier
werden anhand von Zeichnungen und eines Modells die letzten
Planungen für den Aufbau der Anlage besprochen.

es für den Schmelzmeister schon eine Kunstfertigkeit, all diese Einflüsse so abzuwägen, daß ein Produkt der gewünschten Zusammensetzung erschmolzen wird.

Demgegenüber können die Vorgänge während der Vakuumbehandlung durch Messungen verfolgt werden. Auf Grund der so erhaltenen Meßdaten können im Vakuumgefäß Legierungselemente in der jeweils erforderlichen Dosierung zugegeben werden. Wie auf vielen Gebieten der Technik ist also auch hier ein Anfang vorhanden, in der Stahlherstellung zur Erhöhung der Genauigkeit menschliche Erfahrung durch Einführung moderner Meßmethoden abzulösen.

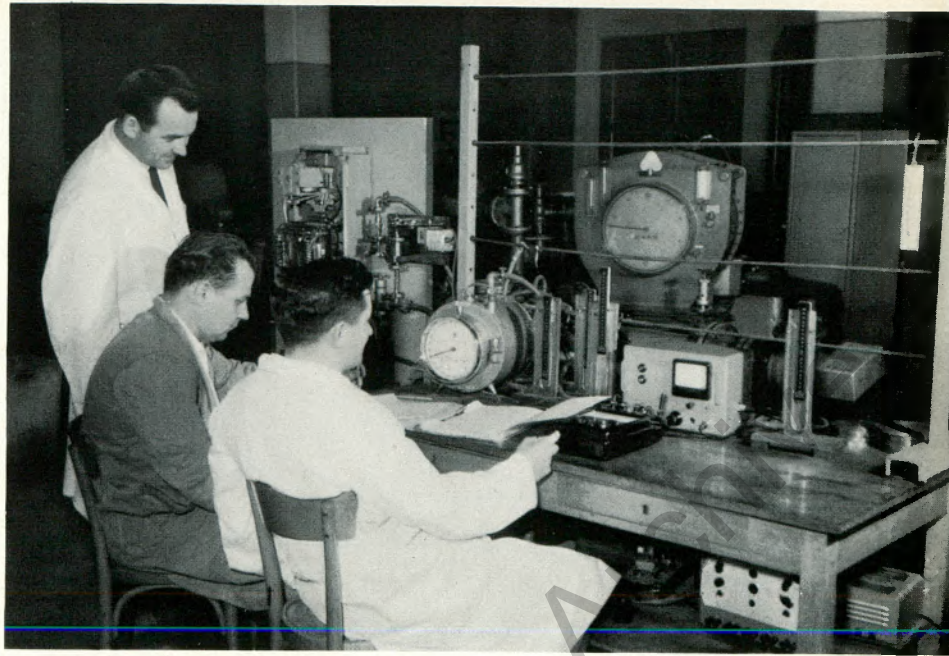
Nachdem das Entgasungsverfahren im Siemens-Martin-Stahlwerk weitgehend erprobt war, wurde mit vielen Interessenten anderer Werke über die Brauchbarkeit dieses Verfahrens unter den verschiedensten Produktionsbedingungen verhandelt. Die Stahlwerke Südwestfalen AG., die ein vollkommen andersartiges Produktionsprogramm als die DHF haben und nur Qualitäts- und Edelstähle herstellen, haben als erstes Werk begonnen, das Verfahren für dieses Produktionsgebiet einzusetzen. Ende 1959 wurde dort die erste Stahlschmelze in einer von der Firma Friedrich Kocks, Düsseldorf, gebauten Vakuumanlage behandelt.

Inzwischen wurden auch Verhandlungen mit ausländischen Interessenten geführt. Zuerst war es die größte japanische Stahlerzeugungsgesellschaft, die Yawata Iron and Steel Company, die dieses Verfahren für ihre Produktion erproben wollte. Dort wurde ebenfalls Ende 1959 die erste Versuchsanlage in einem SM-Stahlwerk in Betrieb genommen. Aufgrund der damit erzielten günstigen Ergebnisse wurde eine weitere Anlage erstellt, die Mitte dieses Jahres in einem SM-Werk dieser Gesellschaft in Betrieb genommen wurde. Außerdem soll Ende dieses Jahres eine weitere

Anlage in einem LD-Stahlwerk errichtet werden.

Auch die amerikanische Stahlindustrie zeigte sehr früh Interesse an diesem Verfahren. Die ersten Besucher waren schon kurz nach der ersten Veröffentlichung über unser Verfahren in „Stahl und Eisen“ bei uns. Aufgrund dieses Interesses wurde mit einer amerikanischen Firma, der Lécromelt Furnace Division McGraw-Edison Company in Pittsburgh, die vorwiegend Elektro-Ofen herstellt, ein Lizenzvertrag über den Aufbau von Stahlentgasungsanlagen in Amerika abgeschlossen. Dort wurden nun Ende des vergangenen Jahres zwei Anlagen in Betrieb genommen, und zwar eine Anlage bei der Crucible Steel Company of America in Midland bei Pittsburgh und eine andere Anlage bei der National Forge Company in Irvine, Warren County. In beiden Anlagen wurden zum ersten Mal Stähle behandelt, die im Elektro-Ofen erschmolzen worden sind. Im Mai dieses Jahres berichteten Wissenschaftler der Crucible Steel Co. auf einer amerikanischen Stahlwerker-Konferenz in New York eingehend über die mit ihrer Entgasungsanlage gesammelten Erfahrungen. Es wurden auch dort im wesentlichen die schon bei uns erhaltenen Ergebnisse nochmals bestätigt. Ende dieses Jahres wird eine weitere Entgasungsanlage in Kanada in Betrieb genommen werden. Auch in Deutschland wird etwa zur gleichen Zeit eine weitere Stahlentgasungsanlage nach unserem Verfahren in Betrieb genommen.

Inzwischen wurde auch aus England Interesse an unserem Verfahren bekundet. Dort wird Anfang nächsten Jahres eine Anlage in Betrieb genommen und etwa Mitte nächsten Jahres eine zweite Anlage, die in einem neu errichteten Elektro-Stahlwerk aufgebaut wird. Mit weiteren Interessenten aus verschiedenen Ländern werden zur Zeit noch Verhandlungen geführt.



Anhand von Laboratoriumsversuchen werden die Vorgänge bei der Stahlentgasung in unserer Versuchsanstalt näher erforscht und neue Meßvorrichtungen zur Überwachung des Prozesses entwickelt. Hier ist eine Versuchsanlage zu sehen, mit der die abgesaugten Gasmengen später im Betrieb laufend gemessen werden können.



Zu unseren Aufgaben bei der Inbetriebnahme von Stahlentgasungsanlagen bei fremden Firmen gehört es, die Ingenieure dieser Firmen zuvor mit den Vorgängen bei der Stahlentgasungsbehandlung vertraut zu machen. Auf dem Bild sind zwei Ingenieure einer kanadischen Firma zu sehen, die bei uns für 14 Tage an der Stahlentgasungsanlage ausgebildet werden.

Kurbelwellen-Gigant aus Hörde

Zu Beginn des letzten Jahres erhielten die Mechanischen Werkstätten den Auftrag, die Fertigung einer Kurbelwelle zu übernehmen, die alle bisher in Deutschland gebauten Kurbelwellen an Größe und Gewicht in den Schatten stellt. Der Besteller der Kurbelwelle und Hersteller des Dieselmotors ist die Firma Krupp in Essen. Diese Kurbelwelle ist bestimmt für einen Schiffsdieselmotor von ca. 22.000 PS, der nach seiner Fertigstellung in einen Großtanker von etwa 50.000

Bruttoregistertonnen eingebaut wird. Der Tanker ist bei der Howaldt-Werft in Kiel z. Zt. im Bau.

An die Ausführung dieses Auftrages konnten wir uns nur wagen, weil uns für die Bearbeitung eine der modernsten Drehbänke und ein tüchtiger Stamm von Facharbeitern zur Verfügung stand. Trotz allem war die Aufgabe schwierig und erforderte eine umfangreiche technische Vorarbeit. Neben dem technischen Problem stellte der außerordentlich kurze Termin, der aber

auf den Tag genau eingehalten wurde, an den Betrieb allergrößte Anforderungen.

Wie gewaltig diese Welle in ihren Abmessungen ist, geht aus folgenden Daten hervor:

Grundlagerzapfen und Hubzapfendurchmesser beträgt	730 mm
Gesamtlänge der Welle	18.985 mm
Kolbenhub	1.800 mm
Gewicht der Welle	176 t
Zylinderzahl	10

Die aus den Abbildungen ersichtliche Kurbelwelle ist eine sogenannte halbgebaute Welle, d. h. alle Hubstücke und Grundlagerzapfen sind Einzelstücke, die in der Werkstatt durch Warschrumpfen zusammengefügt werden. Es wurden jeweils 5 Hübe mit den entsprechenden Zapfen zu einem Werkstück zusammengesetzt, so daß die Welle im Endzustand aus zwei Hälften besteht, die in der Mitte durch Flansche gekuppelt werden.



Bild 1

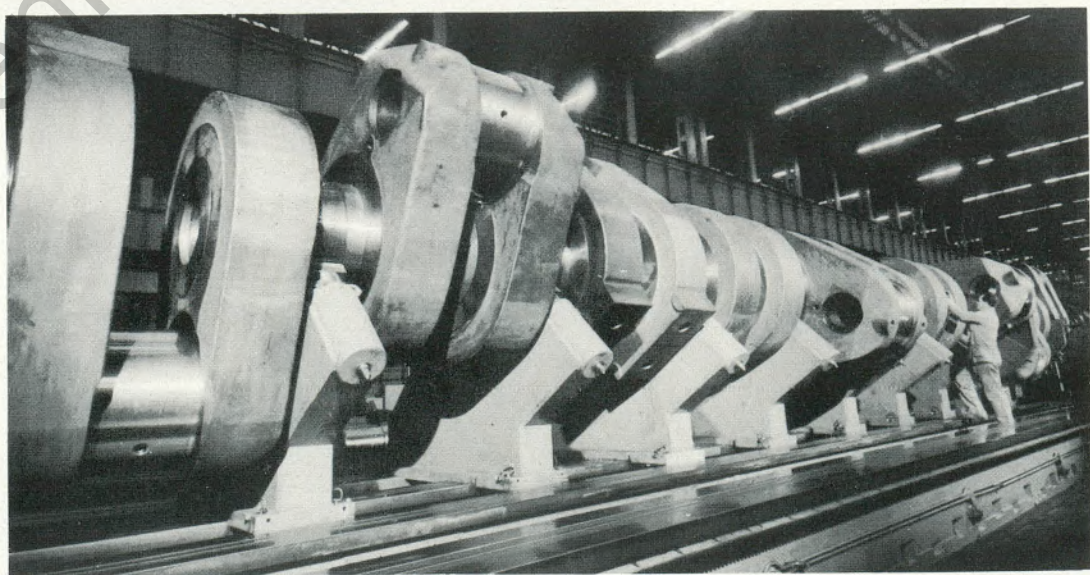


Bild 2

Für die Hubstücke wurde Stahlguß verwendet, der in unserer Stahlgießerei abgegossen worden ist. Die Zapfen sind aus geschmiedetem Stahl. (Bild 1 zeigt die einzelnen Hube im fertig bearbeiteten Zustand.)

Die Überwachung der Werkstoffgüte oblag einer Klassifikationsgesellschaft, die alle erforderlichen Prüfungen durchführte. Die maßliche Zwischenkontrolle sowie die Endabnahme erfolgten durch den Kunden in unserer Werkstatt. (Bild 2 u. 3 zeigen die Kurbelwelle auf der Drehbank.)

Die Fertigung der Welle dauerte rund 10 Monate. Bei der maßlichen Kontrolle wurden Werte festgestellt, die bei weitem die zulässigen Toleranzen unterschritten. So betrug z. B. die Rundlaufgenauigkeit zweihundertstel Millimeter (0,02 mm!!).

Der Transport der beiden Wellenhälften erfolgte auf zwei Spezialtiefladern (Bild 4), wozu besondere Verladeeinrichtungen erforderlich waren.

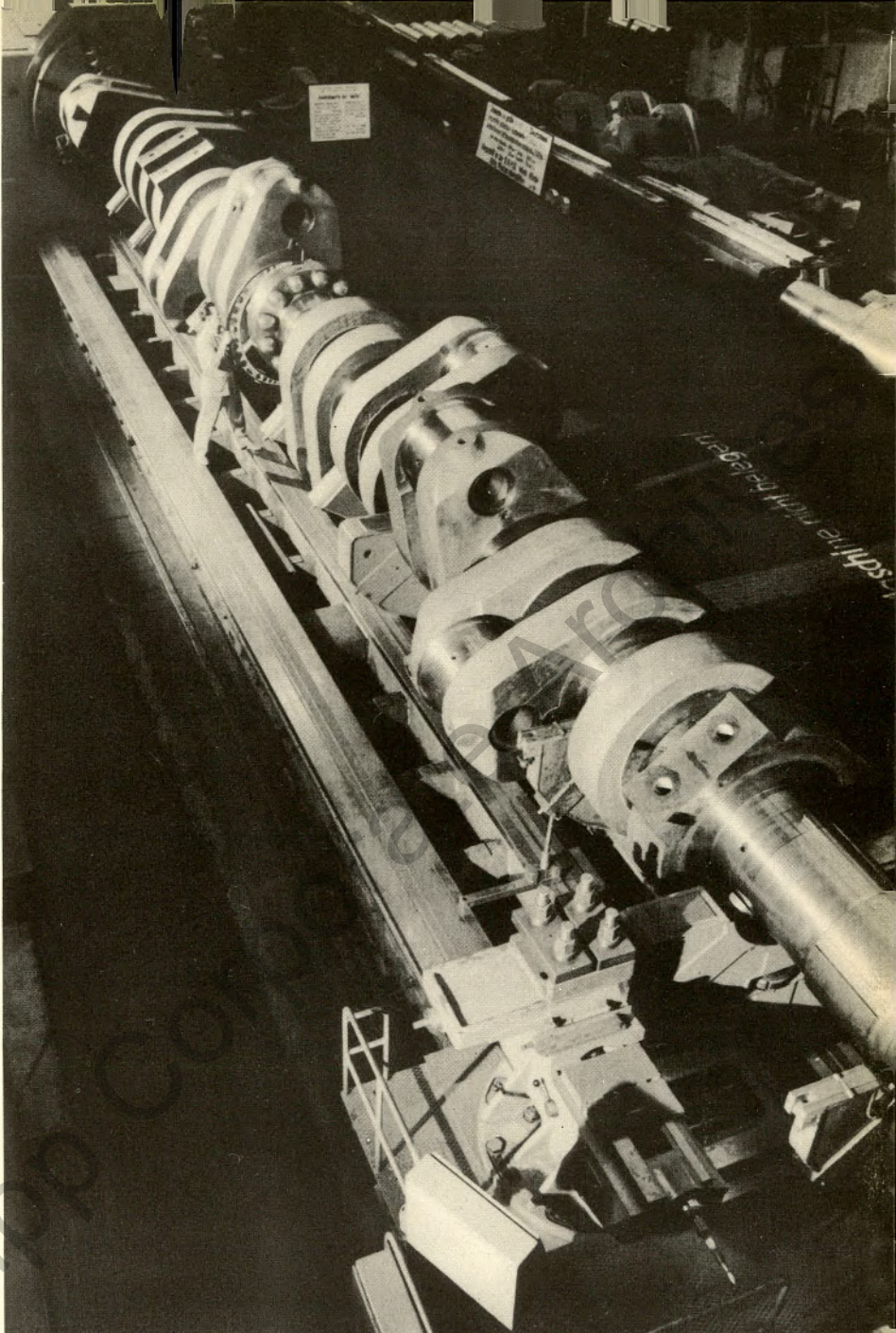


Bild 3

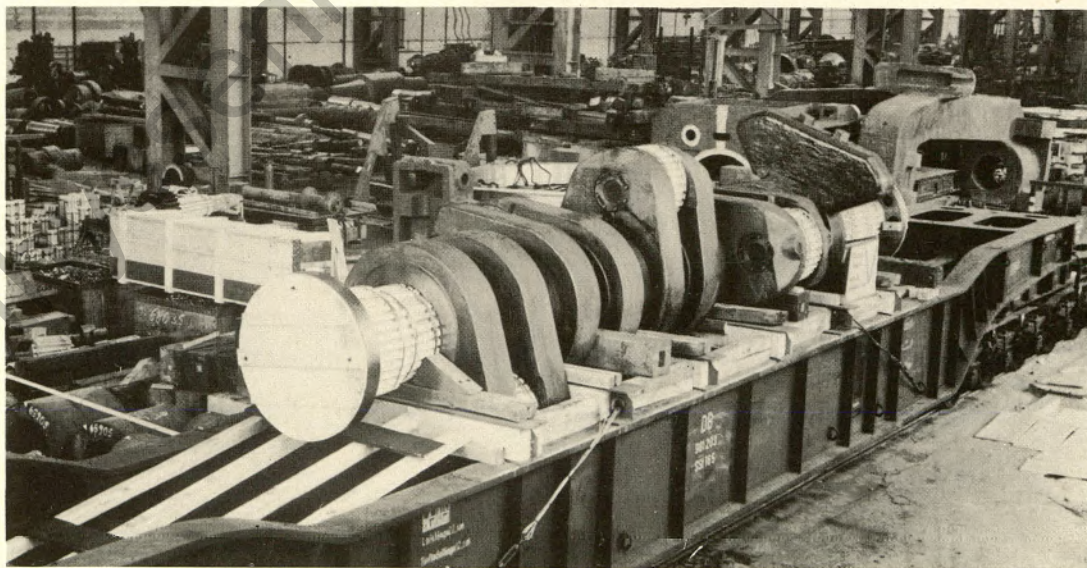


Bild 4





Ob Arbeitszeit oder Freizeit — die Hände brauchen wir immer!

Betriebsunfälle bedeuten Verletzungen für die Betroffenen; sie sind verbunden mit körperlichen Schmerzen und möglicherweise mit Dauerschäden. Es gibt keinen Teil des Körpers, der nicht betroffen werden kann. Wie verteilen sich die Verletzungen auf die einzelnen Körperteile? Für die meldepflichtigen Betriebsunfälle des Jahres 1960 sieht es bei uns so aus:

1. Finger, Hände	37 %
2. Füße	19 %
3. Beine	13 %
4. Rumpf	9 %
5. Arme	7 %
6. Kopf	7 %
7. Zehen	4 %
8. Augen	4 %
Summe	100 %

**SICHERHEIT
VOR ALLEM!**

Es ist nicht zu übersehen: Finger- und Handverletzungen liegen weit an der Spitze mit 37 % aller meldepflichtigen Betriebsunfälle. Jeder dritte Betriebsunfall führte im Jahre 1960 zu Finger- oder Handverletzungen!













Was ist zu tun? Da Finger und Hände die wichtigsten „Werkzeuge“ bei der Arbeit sind, werden sie auch immer am stärksten den Betriebsgefahren ausgesetzt sein. Es gilt, Schutzmöglichkeiten zu finden. Solche Schutzmaßnahmen sind die Arbeitsschutzartikel, in diesem Fall also Handschuhe, Handsäcke und Schutzleder. Das genügt aber nicht, denn nicht alle Verletzungen lassen sich durch Arbeitsschutzartikel vermeiden. Oft helfen nur noch die nötige Vorsicht und ein Mindestmaß an Überlegung, um Verletzungen zu entgehen. Der richtige Griff, die richtige Haltung des Werkzeuges oder die notwendige Sicherung vor Beginn einer Arbeit können beitragen, unsere Hände vor schmerzhaften Verletzungen zu schützen.

Von den Bildern zeigen einige solche Situationen. Natürlich stellen sie nur einen Bruchteil der in Wirklichkeit vorhandenen Gefährdung dar. Wenn wir die Mahnung beachten, die aus diesen Bildern spricht, dann werden wir auch das richtig genießen können, was uns die Freizeit lebenswert macht.

Ob Arbeitszeit oder Freizeit — die Hände brauchen wir immer!

Günstige Ausbildungs- und Aufstiegsmöglichkeiten

des Nachwuchses für unsere Betriebe und Abteilungen

In den fast 40 Jahren des Bestehens der Lehrwerkstatt hat sich unsere Gesellschaft in steigendem Maße bemüht, immer bessere Voraussetzungen für die Ausbildung eines guten Nachwuchses für die gewerblichen, kaufmännischen und insbesondere für die hüttenmännischen Berufe zu schaffen.

Der Erfolg dieser Bemühungen fand in den vergangenen Jahren seinen Niederschlag in den weit über dem Durchschnitt liegenden Ergebnissen der Facharbeiterprüfungen, Hüttenjungmann-Prüfungen und der Prüfungen der Industriekaufleute und Bürogehilfinnen. Darüber hinaus zeigte die Bewährung unseres Nachwuchses nach der Lehrzeit in den Betrieben und kaufmännischen Abteilungen, daß die für die Ausbildung aufgewandten Mittel reiche Früchte getragen haben.

Da durch Rationalisierungsmaßnahmen an fast allen Arbeitsplätzen die Anforderungen steigen, gilt der Ausbildung und Nachwuchsförderung auch in Zukunft das besondere Interesse unserer Gesellschaft. In den letzten Jahren konzentrierte sich dieses Interesse vor allem auf die Ausbildung in den hüttenmännischen Berufen.

In guter Zusammenarbeit mit den verantwortlichen Herren der Warmbetriebe wurde die hüttenjungmännische Ausbildung auf eine neue Basis gestellt, so daß sie seit einigen Jahren nach Art, Umfang und Durchführung gleichrangig neben der Ausbildung in den traditionsgebundenen Berufen steht.

Die Auswahl der Bewerber wird, wie bei den übrigen Berufen, mit großer Sorgfalt und Gewissenhaftigkeit nach objektiven Maßstäben, die aus den besonderen

beruflichen Anforderungen hergeleitet worden sind, getroffen.

Das Ausleseverfahren stützt sich auf die Ergebnisse einer Kenntnisprüfung, eines psychologischen Gruppentests — einer psychologischen Einzeluntersuchung und einer ärztlichen Untersuchung.

Bei der Auswahl sind die Belegschaftsabteilungen, das Technische Ausbildungswesen, die Zentrale Sozialleitung, die Psychologische Untersuchungsstelle und die Betriebsräte eingeschaltet.

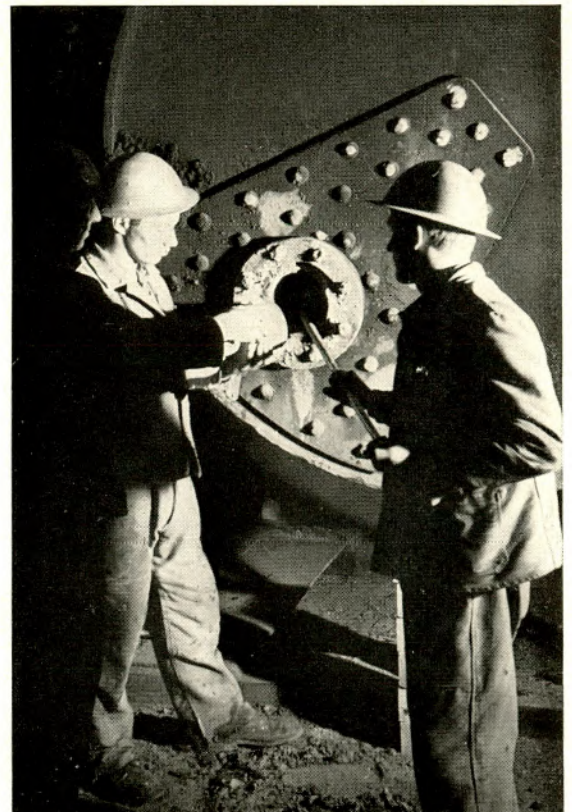
Es hat sich inzwischen gezeigt, daß dieser Aufwand sich gleichermaßen für den Jugendlichen wie für unsere Gesellschaft lohnt. Der Jugendliche wird in einem Beruf ausgebildet, der seiner persönlichen Eignung am besten gerecht wird und in dem er sich auf Grund seiner gesamten Veranlagung am



Hütten-
jungmänner

beim Bau einer
Gespannplatte

bei Arbeiten
an der
Gießpfanne



besten entfalten kann; der Betrieb aber erhält einen Nachwuchs, der den besonderen Anforderungen des jeweiligen Arbeitsplatzes am besten entspricht.

Die Ausbildung des hüttenmännischen Nachwuchses ist entsprechend den späteren Berufsanforderungen sehr vielseitig gestaltet worden. In den ersten 18 Monaten wird der Hüttenjungmann von erfahrenen Meistern und Vorarbeitern nach einem systematisch aufgebauten Ausbildungsplan zunächst in den Grundfertigkeiten des Schlosserns, Schmiedens, Brennens und Schweißens unterwiesen. Während dieser Zeit werden alle zwei Monate Zwischenprüfungen durchgeführt, um Jugendliche und Eltern laufend von dem Fortschritt der Ausbildung unterrichten zu können.

Da die Anforderungen an die theoretischen Grundlagen und Kenntnisse ständig steigen, führen wir einen zusätzlichen Werksunterricht in Fachkunde, Fachrechnen und Fachzeichnen durch. Dadurch hat der Jugendliche die Möglichkeit, das in der Berufsschule erworbene Fachwissen zu vertiefen und zu erweitern.

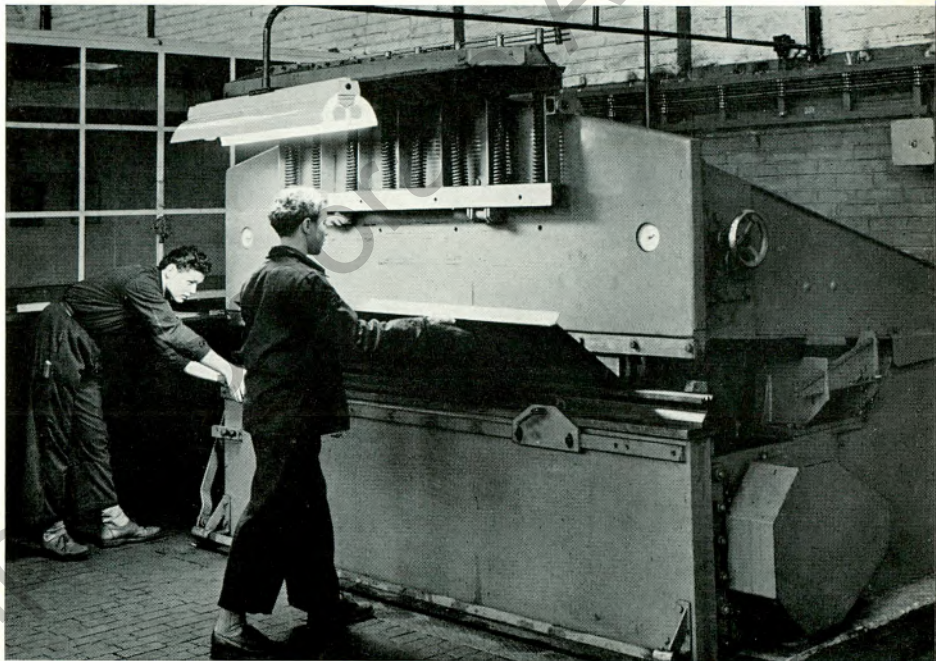
Weiterhin erhält er in den ersten 18 Monaten in vierwöchigen Kurzlehrgängen im Hochofenwerk, Thomas-Stahlwerk, Siemens-Martin-Stahlwerk und in den Walzwerken einen Überblick über Arbeitsweise und Arbeitsplätze dieser Betriebe.

Im Anschluß hieran erfolgt die Auswahl der Hüttenjungleute für die nun folgende achtzehnmonatige berufsspezifische Ausbildung.

Die Auswahl trifft ein Gremium, bestehend aus Technischer Werksleitung, Ausbildungswesen und Betriebsrat, nach Berufswunsch,

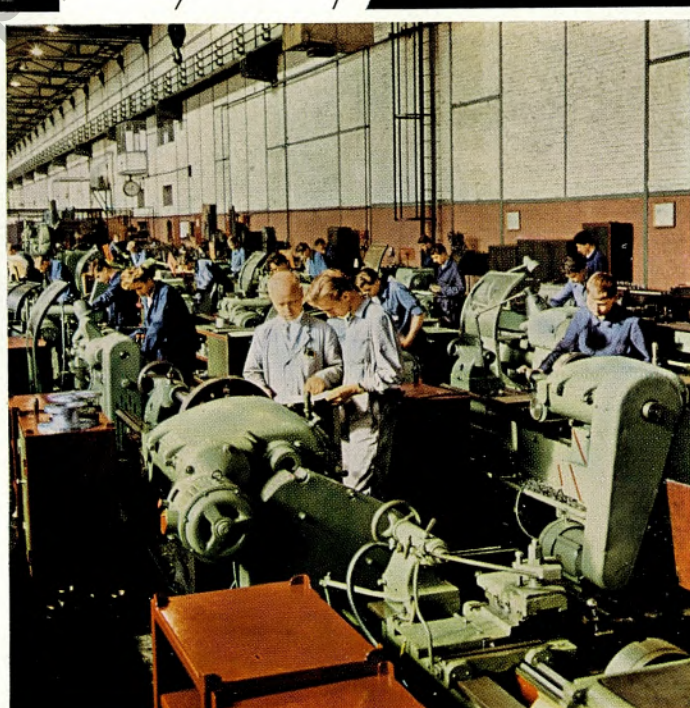


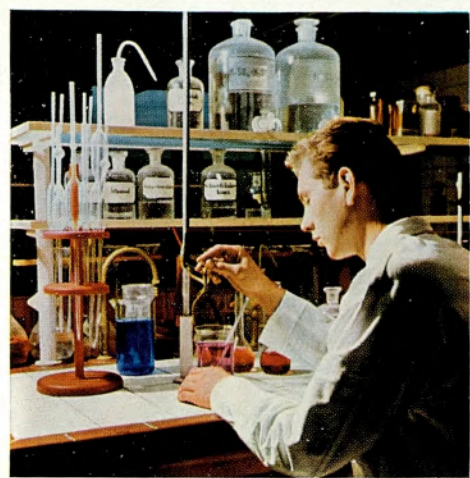
Arbeiten an der 60-t-Abkantpresse



Ein Blick in die Dreherei unserer Lehrwerkstatt







Lehrlingseinstellung

zum 1. April 1962

Die Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft beabsichtigt, zum 1. April 1962 Lehrlinge einzustellen.

Besonders weisen wir auf die hüttenmännische Ausbildung hin. Die Ausbildung in Lehrwerkstatt und Betrieb dauert 3 Jahre und vermittelt gute Grundlagen für den vielseitigen hüttenmännischen Beruf.

Auf der kaufmännischen Seite werden für die 3jährige Ausbildung als Industriekaufmann lediglich männliche Bewerber berücksichtigt.

Voraussetzung für die Einstellung als Anlernling für die zweijährige Ausbildung als Bürogehilfin ist bei Lehreintritt das 16. Lebensjahr.

Bewerbungen mit Lebenslauf und Abschrift des letzten Zeugnisses sind persönlich

für gewerbliche Berufe

bei der Arbeitsvermittlung Werk Hörde, Burgstraße 15/17,

für kaufmännische Berufe

bei der Personalabteilung Werk Dortmund, Rheinische Str. 173,

abzugeben (montags bis freitags in der Zeit von 9.00 bis 16.00 Uhr).

Bewerbungsvordrucke sind außer bei den oben aufgeführten Stellen auch bei der Arbeitsvermittlung Werk Dortmund, Alte Radstr. 27 (Eingang Tor II), erhältlich.

Die Anmeldungen werden ab sofort entgegengenommen. Sie werden nach der Reihenfolge der Eingänge berücksichtigt.

Jede Anmeldung ist für die Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft unverbindlich, weil die Einstellung von der Zahl der offenen Stellen und dem Ergebnis der Prüfung abhängt. Eine Entscheidung über die Einstellung wird baldmöglichst getroffen.

Dortmund, den 10. Juli 1961

Betriebsvertretung

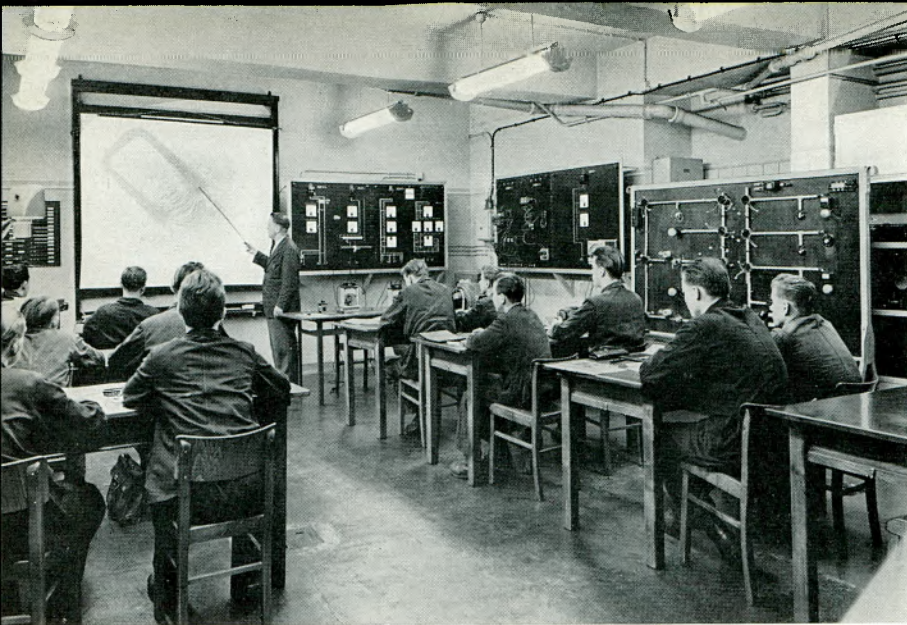
Werk Dortmund
gez. Steinhauer

Werk Hörde
gez. Stephan

Sozialwirtschaft

gez. Schäfer





Einer unserer Werkunterrichtsräume

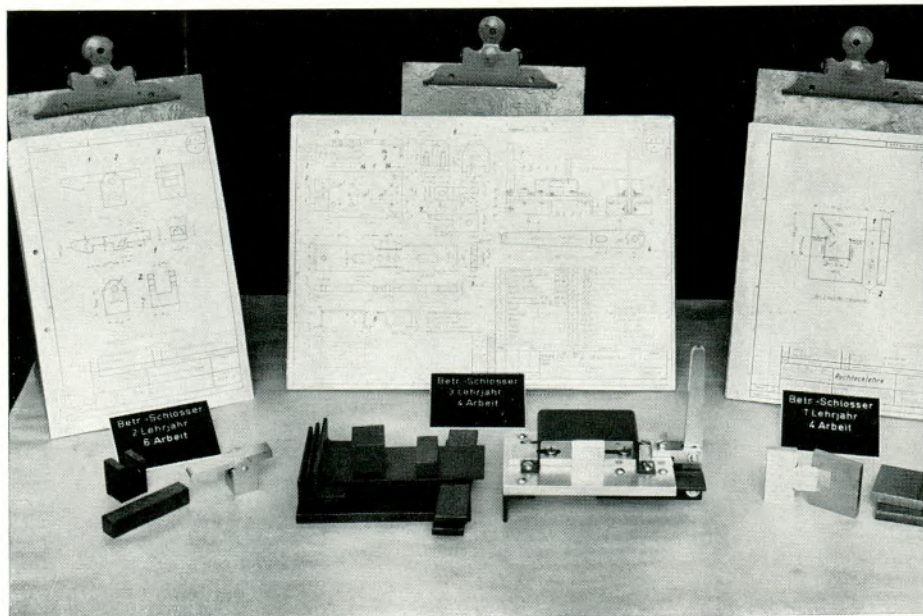


*Lehrlinge und Ausbilder
bei Vergleichsmessungen von
Lehren im Meßraum*

Eignung, gezeigten Leistungen und freien Ausbildungsplätzen. Auch die berufsspezifische, betriebliche Ausbildung wird planmäßig und systematisch durchgeführt.

Mit den Betrieben wurde hierzu ein Versetzungsplan ausgearbeitet, der es ermöglicht, daß der Jugendliche die für seine Ausbildung wesentlichen Arbeitsplätze seines neuen Betriebes durch eigene Mitarbeit gründlich kennenlernt. Die zusätzliche Wissensvermittlung erfolgt während dieses berufsbezogenen Teils der Ausbildung vornehmlich durch leitende Herren der Betriebe. Den Abschluß dieser dreijährigen Ausbildung bildet eine Prüfung, die vor einem eigens hierfür gebildeten Fachausschuß abgelegt wird. Die bestandene Prüfung wird durch ein Abschlußzeugnis bescheinigt, das vom Vorstand unserer Gesellschaft unterzeichnet wird.

*Zwischenprüfungsarbeiten
der Betriebsschlosserlehrlinge*



Mit dem in der Ausbildung erworbenen gründlichen Können und Wissen bestehen für den Hüttenjungmann bei guten Leistungen zahlreiche günstige Aufstiegsmöglichkeiten. Der besonders Qualifizierte hat nach einigen Jahren Betriebspraxis die Möglichkeit, über die Erwachsenenbildung unseres Werkes vom Erstmann zum Meister aufzusteigen oder sogar über die Fachschulreife Hütteningenieur zu werden.

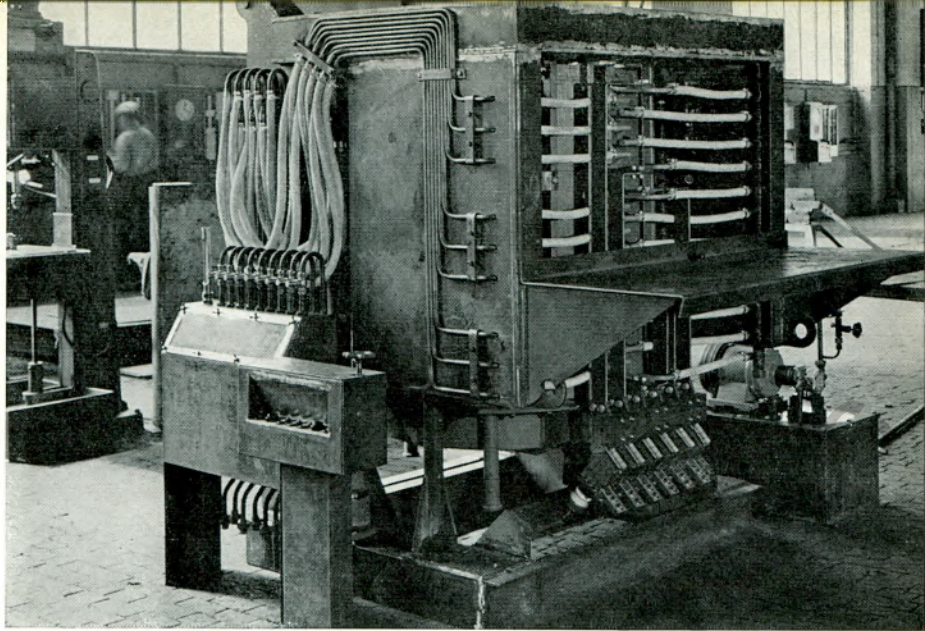
Den Ausbildungsbemühungen in den hüttenmännischen Berufen steht die Sorge und das Mühen um die althergebrachten Berufe selbstverständlich keinesfalls nach.

Es steht für die Ausbildung eine modern und zweckmäßig eingerichtete Lehrwerkstatt zur Verfügung. Die technische Ausstattung mit Maschinen, Geräten, Werkzeugen und Meßzeugen sowie die gesamte Raumausstattung entspricht den neuzeitlichsten Anforderungen!

Wie bei den hüttenmännischen Ausbildern wird auch hier besonderer Wert darauf gelegt, erfahrene Fachkräfte mit der Arbeitsunterweisung, der Vermittlung des Fachwissens und den erzieherischen Aufgaben zu betrauen. Um einen guten Ausbildungserfolg zu sichern, sind wir ständig bemüht, unsere

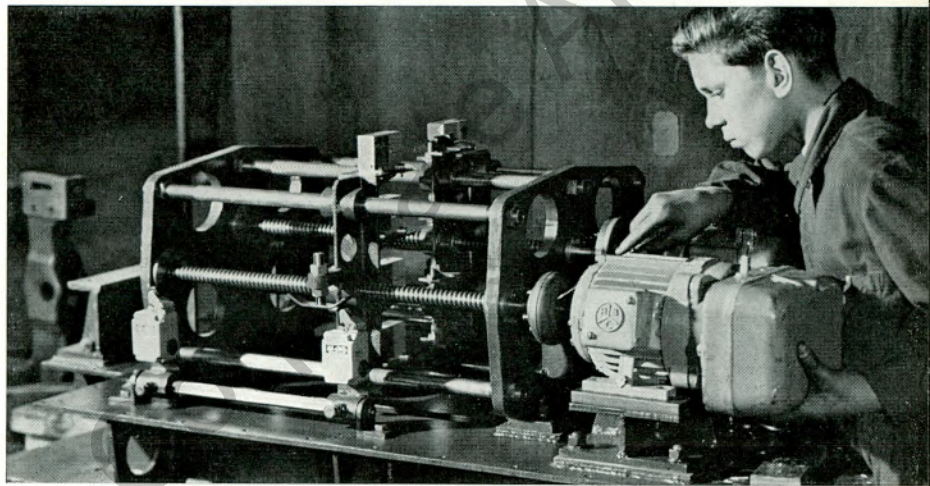
Ausbildungspläne und Ausbildungsmethoden nach den neuesten arbeitspädagogischen Gesichtspunkten zu gestalten. Der Fortschritt der Ausbildung wird laufend an Hand von Zwischenprüfungen überwacht und gesteuert. Eine Prämie, die die Werkstatt- und Schulleistungen bewertet, gibt dem Jugendlichen einen Anreiz und den Eltern Kenntnis von der Entwicklung ihres Sohnes.

Nach 3 bis 3 1/2 Jahren Lehrzeit wird die Ausbildung mit der Facharbeiterprüfung vor der Industrie- und Handelskammer abgeschlossen, die für unsere Lehrlinge immer ein weit überdurchschnittlich gutes Ergebnis zeigt. Entscheidender aber als diese notenmäßige Bewertung ist die Bewährung im Betrieb. Die Voraussetzungen zur Berufsbewährung sind den jungen Facharbeitern während ihrer Lehrzeit in reicher Fülle, dank der Bereitstellung von Mitteln seitens des Vorstandes und der mühevollen Kleinarbeit aller im Ausbildungswesen Tätigen, gegeben worden. Daß die meisten unserer jungen Facharbeiter sie für ihr berufliches Fortkommen zu nutzen wissen, zeigt die Anerkennung der Betriebe. Für die besonders Qualifizierten unter den jungen Facharbeitern bestehen ähnlich gute Aufstiegs-



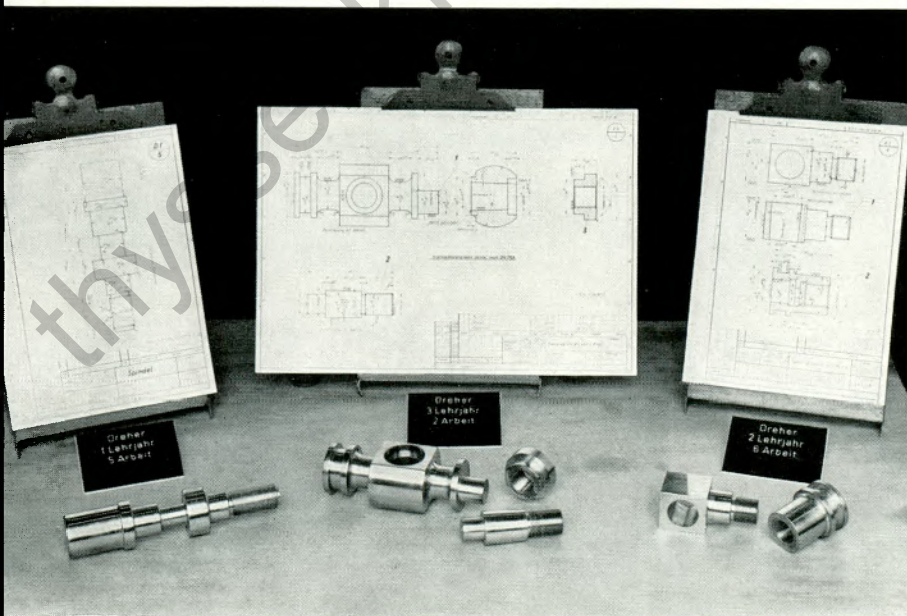
Einige der produktiven Arbeiten

▲ Bau eines Induktionsschmelzofens



Herstellung eines Schaltgetriebes für Vakuumanlage

Zwischenprüfungsarbeiten der Dreherlehrlinge



möglichkeiten wie bei den Hüttenjungleuten: Über REFA-Kurse können sie Arbeitsvorbereiter werden, über die Technische Abendschule oder über Industriemeisterkurse steht der Weg zum Techniker bzw. Industriemeister offen, und über die Fachschulreife ist das Ingenieurstudium an der Ingenieurschule oder sogar an einer Technischen Hochschule möglich.

Gewiß wird dieser Aufstieg auch in Zukunft nur von wenigen besonders Leistungswilligen und Begabten erreicht werden. Für die Eltern wie für die Jugendlichen selbst scheint uns aber wichtig zu sein, darauf hinzuweisen, daß jeder Junge bei uns eine so vielseitige und gründliche Ausbildung erhält, daß er sich den Arbeitsplatz und die Stellung erarbeiten kann, die seinen Fähigkeiten und seinem Leistungswillen am besten entspricht.



Die diesjährige Lehrabschlussfeier wurde für alle Teilnehmer zu einem wirklichen Festtag.

Nachdem es wochenlang vorher geregnet hatte, zeigte sich der Himmel am 25. Mai 1961 von seiner besten Seite.

Erwartungsfrohe junge Menschen, die einen weiteren Abschnitt in ihrem Leben, und zwar den der Berufsausbildung, vollendet hatten, bestiegen gemeinsam mit ihren Ausbildern die Omnibusse, um in froher Fahrt das erste Ziel dieses Tages, den Ruhrzoo in Gelsenkirchen, anzusteuern.

Munter plaudernd schritt man durch die gepflegten Anlagen des Ruhrzoos, erfreute sich an dem neckischen Spiel der Bären, Seelöwen ebenso wie an dem der Affen, die sich in der Freianlage nach Herzenslust im strahlenden Sonnenschein tummelten.

Dann ging es zum herrlich gelegenen „Hotel Seehof“ am Halterner Stausee, wo nach dem Mittagessen Gelegenheit zu einem Ausflug in die schöne Heidelandschaft gegeben war. Voller Erwartung und teilweise sonnengebräunt fand man sich am Spätnachmittag zu der offiziellen Lehrabschlussfeier der

Gesellschaft im Goldsaal der Westfalenhalle ein.

Im Mittelpunkt der offiziellen Feier, die von Rezitationen von Herrn Willem Hoenselaars von den Städt. Bühnen Dortmund, Darbietungen des Dortmunder Mozartchors unter der Leitung von Herrn G. Strothkamp und des Orchesters der „Goldenen Zehn“ umrahmt wurden, standen die Ansprachen von Herrn Prokurist Oeser und Herrn Ihrig von der Betriebsvertretung.

Namens des Vorstandes fand Herr Prokurist Oeser anerkennende Worte des Dankes an alle in der Ausbildung tätigen Kräfte, die sich

Ein erlebnisreicher Tag

Unsere Lehrabschlußfeier
im Goldsaal der Westfalenhalle



um die praktische und theoretische Ausbildung der nunmehrigen jungen Mitarbeiter besonders bemühten, um sie beruflich und auch menschlich auf die zukünftigen Aufgaben vorzubereiten.

Im Herbst 1960 und Frühjahr 1961 bestanden insgesamt 206 Jugendliche ihre Lehrabschlußprüfung, davon einer mit „sehr gut“, 84 mit „gut“, 103 mit „befriedigend“ und 18 mit „ausreichend“.

Die Gesamtdurchschnittsnote der erzielten Prüfungsergebnisse lag damit in unserer Gesellschaft bei 2,46. Eine beachtliche Leistung, die ihre besondere Anerkennung verdient.

Wie in den vergangenen Jahren erhielten die mit „sehr gut“ und „gut“ bestandenen Prüflinge besondere Anerkennungsgaben seitens der Gesellschaft.

Der Redner wies darauf hin, daß es auch in Zukunft immer und zu jeder Stunde darauf ankomme, an sich zu arbeiten und seine Pflicht zu tun. Vor dem Erfolg im Leben stehe immer die Arbeit. „Wir wissen“, so führte er weiter aus, „daß ein jeder von Ihnen bisher das Beste gab, und es wird erwartet, daß sich alle auch in Zukunft bemühen werden, in der beruflichen Leistung noch Besseres zu geben und in der menschlich charakter-

lichen Haltung stets einwandfrei zu sein.

Auch in Zukunft, meine lieben jungen Freunde, wird Ihnen der Rat der älteren Mitarbeiter in der weiteren Lebens- und Existenzbewährung eine wertvolle Hilfe sein.

In einer sich täglich wandelnden Welt, in der Technisierung und Rationalisierung der Betriebe und Büros werden Sie selbst erkennen, daß es für den weiteren Lebensweg und für die Lebensbewährung sehr darauf ankommt, daß Sie mit den Fortschritten der Zeit Schritt halten, das heißt: auch weiterhin an sich arbeiten.

Sie werden erkennen, daß das Goethe-Wort:

„Daß ich erkenne, was die Welt im Innersten zusammenhält.

Schau alle Wirkungskraft und Samen und tu nicht mehr in Worten kramen“

auch heute noch seine besondere Bedeutung hat in bezug auf die Weiterbildung. Dieses Wort ist der Ausdruck eines in uns lebendigen Dranges nach Erkenntnis.

Aber auch das Wort Schillers:

„Immer strebe zum Ganzen.

Und kannst Du selbst kein Ganzes werden,

als dienendes Glied

schließ an ein Ganzes Dich an“



sollte uns zu bedenken geben, daß wir in einer auf Arbeitsteilung beruhenden modernen Volkswirtschaft alle aufeinander angewiesen sind, und daß jede Arbeit nicht nur ihres Lohnes, sondern auch ihrer Anerkennung wert ist.

Vergessen Sie deshalb nicht, meine lieben jungen Freunde, wie jung oder wie alt Sie immer sein mögen, die Achtung vor der Arbeit, die auch in anderen Berufen geleistet wird“.

Mit den besten Wünschen des gesamten Vorstandes für den weiteren Lebens- und Berufsweg schloß der Redner seine Ausführungen.

Namens der Betriebsvertretungen überbrachte Herr Ihrig allen Jungfacharbeitern, Hüttenjungleuten, Kaufmannsgehilfen sowie Bürogehilfinnen zum erfolgreichen Lehrabschluß die besten Wünsche und wies dabei auf die besondere Aufgabe der Gewerkschaft hin. Über die Feier des heutigen Tages hinaus seien die Betriebsvertretungen auch weiterhin bemüht, die berechtigten Belange der jungen Mitarbeiter zu vertreten.

Er beendete seine Ausführungen mit den besten Wünschen für den weiteren Lebensweg und dem Dank an alle, die sich um die Erreichung des Ausbildungszieles bemühten.

Ein ausgezeichnetes Programm führte in die schillernde und bunte Welt des Varietés und zog von der ersten Sekunde an alle Festteilnehmer in seinen Bann.

Die Darbietungen waren hervorragend aufeinander abgestimmt. Der starke Beifall war Beweis genug, wie begeisterungsfähig unsere Jugend für gute Darbietungen ist.

Dieser Tag berechtigter Freude und Entspannung wird unseren freigesprochenen Lehrlingen und nunmehrigen Mitarbeitern in den Alltag hinein als schöne Erinnerung begleiten.



Welch starke Eindrücke unsere Lehrabschlußfeier hinterlassen hat, möge nachfolgendes Gedicht bezeugen, das uns von einem jungen Facharbeiter zugesandt wurde. ▶

Nach unserer Lehrlingsabschlußfeier,
da fühlen wir uns alle freier.
Die Stiftezzeit ist nun vorbei,
denn unsre Hütte sprach uns frei.
Ja, noch viel mehr, man lud uns ein
zum fröhlichen Beisammensein.
Drum möchte ich in kurzen Bildern
den Ablauf dieses Tages schildern.

Warum mußst' man uns dabei schaffen
nach Gelsenkirchen zu den Affen?
Vielleicht, weil unsre schöne Stadt
von dieser Sorte wenig hat?
Nicht nur Gesellen, auch die Meister
bestaunten diese lust'gen Geister.
Gar mancher hat in später Nacht
'nen Affen mit nach Haus gebracht,
der dann im frühen Morgengraun
als Kater anfang zu miaun.

Weiter ging's zum Halt'ner See,
zu Mittagessen und Kaffee.
Dort konnte man je nach Vergnügen
spazieren geh'n, im Grase liegen,
Skatspielen oder andre Sachen,
vielleicht gar eine „Kneip-Kur“ machen.
Als dann in später Abendstunde
im Goldsaal saß die frohe Runde,
die Zeit verging in Windeseile,
denn niemand hatte Langeweile.

Man hatte kunterbunt gemischt
uns beste Künstler aufgetischt.
Und die Kritik war allgemein:
„So schön müßt's auch im Fernsehn sein!“
Zum Schluß, ihr neuen Jung-Gesellen,
erhebt nochmals die kühlen Hellen.
Ein Prost der Hüttenunion
und ihrer Organisation.

FREIGESPROCHENE JUNGFACHARBEITER, HUTTENJUNGLEUTE, KAUFMANNSGEHILFEN UND BÜROGEHILFFINNEN

HERBST 1960 — FRÜHJAHR 1961

Von den insgesamt 206 Jugendlichen, die die Lehrabschlußprüfung ablegten, bestanden

mit dem Prädikat „Sehr Gut“ Werk Dortmund Jürgen Evers,

mit dem Prädikat „Gut“ Werk Dortmund Adler, Gudrun · Akuszewski, Klaus · Aschöwer, Klaus
Bahl, Heinz · Bewer, Rosemarie · Cziritzky, Harald · Eckhardt, D. W. · Friedrichsen, Dagmar · Golditz,
Werner · Habedank, Erich · Hodde, Marie-Luise · Hübscher, Klemens · Janicki, Wolfgang · Klotz, Wolfgang
Löffke, Wolfgang · Lutze, Doris · Mersmann, Friedhelm · Pallapies, Werner · Rysi, Jürgen · Rotert, Manfred
Severin, Angelika · Schmitte, Kl-Bodo · Schöpfer, Peter · Schröder, Gisela · Schröder, Peter · Schweda,
Edwin · Sprung, Waldemar · Strube, Gisela · Strube, Karl-Heinz · Wojciechowski, Erich · Wolf, Rudolf

Werk Hörde Boenne, Willi · Bogateck, Erwin · Bromm, H.-Friedrich
Ebbert, Werner · Fortmeyer, Alrid · Fischer, Hans-Dieter · Fuchs, Dieter · Gerhardt, Uwe · Goerke, Artur
Gross, Karl-Heinz · Haase, Gerd · Hardenberg, Friedrich · Kelber, Eberhard · Koch, Ulrich · Koch, Manfred
Köhler, Norbert · Klinkenberg, Leo · Klopschinski, Udo · Kramer, Hans-Günter · Krause, Rolf · Krawczyk,
Dieter · Kujoth, Gerd · Löber, Ursula · Martin, Manfred · Meier, Klaus · Meyer, Klaus · Mohr, Günter
Mraczny, Manfred · Nolde, Hans · Obergassel, Dieter · Pohlmann, Lothar · Pieper, Hans-Albert · Plessner,
Rolf · Pollmann, Wolfgang · Rabiega, Gerd · Rüschemschmidt, H. · Seiffert, Udo · Segin, Klaus-Peter
Schimpf, Franz · Schmidt, Rüdiger · Schleimer, Werner · Striepling, Rainer · Uschkoreit, Werner · Wallner,
Hans-Peter · Weikart, Udo · Wilbrand, Manfred · Wurch, Peter

Die neue Regelung der Sonntags- Arbeit

Die neue Verordnung, die am 1. August in Kraft trat und in ihren wichtigsten Bestimmungen vom 1. Juli 1962 an wirksam wird, legte im wesentlichen folgendes fest:

1. Hochöfen, Niederschachtöfen. Ofen nach dem Stürzelbergverfahren und Rennöfen dürfen an allen Sonn- und Feiertagen aus technischen Gründen kontinuierlich betrieben werden. Den hier beschäftigten Arbeitnehmern sind im Jahre mindestens 13 Sonntage mit 72stündigen Freizeiten zu gewähren.

2. Bei den Thomasstahl-Konvertern muß die Produktion an Sonn- und Feiertagen von 6 bis 22 Uhr unterbrochen werden. Den Arbeitnehmern ist ab 1. 1. 1962 mindestens an 26 Sonntagen eine 40stündige Freizeit zu gewähren.

3. Bei Siemens-Martin- u. Elektro-Stahlöfen wird eine unterschiedliche Behandlung nach Ofengrößen eintreten. Siemens-Martin-Stahlöfen mit einem Schmelzgewicht von mindestens 75 t und Elektro-Stahlöfen mit einem Schmelzgewicht von mindestens 10 t sollen an Sonn- und Feiertagen — außer an den Weihnachts-, Oster- und Pfingstfeiertagen und am 1. Mai — kontinuierlich betrieben werden dürfen, wobei den Arbeitern schon vom 1. 7. 1962 ab an mindestens 26 Sonntagen im Jahr 40stündige Freizeiten zu gewähren sind. (Bis dahin ebenso wie bei den anderen kontinuierlich arbeitenden Anlagen 13 Sonntage im Jahr mit 72stündiger Freizeit.) Die mit diesen Stahlöfen im Verbund arbeitenden Walzenstraßen erster Hitze müssen an Sonn- und Feiertagen für 8 Stunden unterbrochen werden.

4. Die kleineren Siemens-Martin- und Elektro-Stahlöfen (also für Siemens-Martin- und Elektro-Stahlöfen mit einem Schmelzgewicht von weniger als 75 bzw. 10 t), und die Ofen nach dem Rotorverfahren dürfen bis zum 31. 12. 1963 kontinuierlich betrieben werden. Vom 1. 1. 1964 ab bis zum 31. 12. 1965

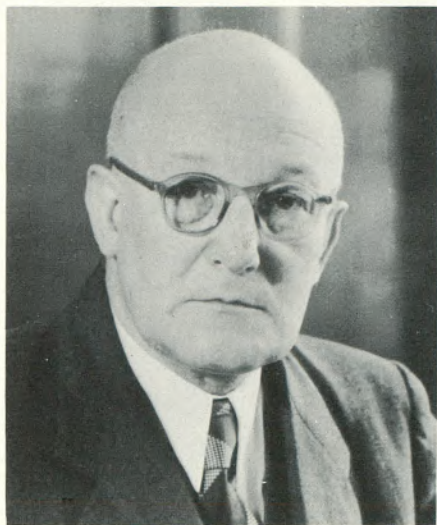
muß die Produktion am Sonntag für 8 Stunden und danach für 16 Stunden (von 6 bis 22 Uhr) unterbrochen werden.

5. Die mit diesen kleineren Stahlöfen im Verbund arbeitenden Walzenstraßen erster Hitze müssen bis zum 31. 12. 1963 sonntags für 8 Stunden und danach ebenso wie die mit Thomasstahl-Konvertern im Verbund arbeitenden Walzenstraßen für 16 Stunden unterbrochen werden. Den an den nicht kontinuierlich arbeitenden Aggregaten beschäftigten Arbeitnehmern ist in einem im Schichtplan festzulegenden Wechsel an mindestens 26 Sonntagen im Jahr, bis zum 31. 12. 1961 an mindestens 23 Sonntagen im Jahr, eine ununterbrochene Ruhezeit von mindestens 40 Stunden zu gewähren, die den vollen Kalendersonntag umfassen muß.

6. In den Betrieben, denen am Sonntag eine 16stündige Betriebsruhe vorgeschrieben wird, sind von diesem Zeitpunkt ab Reparaturarbeiten während der sonntäglichen Betriebsruhe erlaubt, jedoch — sofern kein Notstand vorliegt — auf 8 Stunden zu beschränken. Es steht den Betrieben frei, ob sie die Zeit der völligen Betriebsruhe entsprechend den betrieblichen Gegebenheiten und den Lebensgewohnheiten der Arbeiter auf die Vormittag- oder Nachmittagschicht legen wollen.

7. Die Arbeitszeit an Sonn- und Feiertagen wird auf 8 Stunden beschränkt. Mit Rücksicht auf die besonderen Verhältnisse in einigen Ländern wird jedoch eine Verlängerung auf 12 Stunden in kontinuierlichen Betrieben zugelassen, wenn den Arbeitnehmern an Stelle von 13 freien Sonntagen in einem im Schichtplan festzulegenden Wechsel an mindestens 26 Sonntagen eine ununterbrochene Ruhezeit von 40 Stunden gewährt wird, die den vollen Kalendermonat umfaßt.

Der Bundesrat stimmte in seiner Sitzung am 30. Juni einer von seinen Ausschüssen entwickelten Kompromißlösung hinsichtlich der Verordnung über Ausnahmen vom Verbot der Beschäftigung von Arbeitnehmern an Sonn- und Feiertagen in der Eisen- und Stahlindustrie zu.



Herr Hüttendirektor Wilhelm Schäfer ist nach jahrelanger verdienstvoller Tätigkeit am 1. Oktober 1961 aus dem Vorstand unserer Gesellschaft ausgeschieden und in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Dem Vorstand Hüttenwerk Hörde AG gehörte Herr Direktor Schäfer seit dem 1. März 1947 an. Er wurde mit Neugründung unserer Gesellschaft am 1. September 1951 Vorstandsmitglied der Hüttenunion. Wir wünschen Herrn Schäfer noch einen langen, geruhsamen und zufriedenen Lebensabend.



Herr Dr. rer. pol. Günter Sieber wurde an Stelle von Herrn Schäfer, dessen Arbeitsbereich er übernommen hat, in den Vorstand berufen. Dr. Sieber kommt vom Wirtschaftswissenschaftlichen Institut der Gewerkschaften in Köln, wo er mehr als ein Jahrzehnt an hervorragender Stelle tätig war. In vielen Gremien, u. a. auch in der Montan-Union, hat er seit Jahren maßgeblich mitgearbeitet.

Das neue Lohnfortzahlungsgesetz

aus der Sicht unserer Betriebskrankenkassen

Am 1. 8. 1961 sind in der gesetzlichen Krankenversicherung bedeutsame Änderungen eingetreten. Es ist zwar keine umfassende Reform. Die Änderungen sind aber doch so erheblich, daß von einer kleinen Krankenversicherungsreform gesprochen werden kann. Das Lohnfortzahlungsgesetz aus dem Jahre 1957 ist geändert und ergänzt worden. Das am 1. 8. 1961

in Kraft getretene Gesetz heißt daher auch „Gesetz zur Änderung und Ergänzung des Gesetzes zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfalle“. Es hält wie bisher an der sogenannten gespaltenen Lösung fest, d. h. bei Arbeitsunfähigkeit erhält der Arbeiter für die ersten 6 Wochen neben der Krankengeldleistung seiner Kranken-

kasse einen Zuschuß seines Arbeitgebers. Krankengeld und Zuschuß betragen in den ersten 6 Wochen der Arbeitsunfähigkeit jetzt insgesamt 100 v. H. des Nettolohns; bisher waren es 90 v. H.

Darüber hinaus bringt das Gesetz eine Reihe von Leistungsverbesserungen in der Krankenversicherung, die hier erläutert werden sollen.

Wegfall der Aussteuerung mit Krankengeld

Nach bisherigem Recht bestand Anspruch auf Krankengeld für längstens 26 Wochen. Das neue Gesetz bestimmt nun, daß Krankengeld **ohne zeitliche Begrenzung** gewährt wird. Dieser unbeschränkte Anspruch wird allerdings auf 78 Wochen innerhalb von je 3 Jahren begrenzt, wenn es sich um dieselbe Krankheit handelt. Die Fälle, in denen innerhalb von 3 Jahren mehr als 78 Wochen = 1½ Jahre wegen derselben Krankheit Arbeitsunfähigkeit besteht, werden sehr selten sein. Es kann also tatsächlich von einer Beseitigung der Aussteuerung mit Krankengeld gesprochen werden. Damit ist eine alte sozialpolitische Forderung erfüllt.

Dauer der Krankenhauspflege

Der Wegfall der Aussteuerung mit Krankengeld hat zur Folge, daß auch die Krankenhauspflege zeitlich unbegrenzt gewährt wird. Es gilt aber ebenfalls die einschränkende Bestimmung, wenn es sich um dieselbe Krankheit handelt.

Für anspruchsberechtigte Familienangehörige wird Krankenhauspflege im gleichen Umfang wie für Mitglieder gewährt.

Beginn des Krankengeldanspruchs

Bei Arbeitsunfall, Berufskrankheit im Sinne der gesetzlichen Unfallversicherung, im Falle der Einweisung in ein Krankenhaus am ersten Tage der Arbeitsunfähigkeit ist kein Karenztag mehr vorgesehen. In allen anderen Fällen der Arbeitsunfähigkeit verbleibt zukünftig **ein Karenztag**. Die bisherige Regelung, wonach die Karenztage nachgezahlt wurden, wenn die Arbeitsunfähigkeit länger als 14 Tage dauerte, gilt nicht mehr.

Abgesehen von der Neuregelung der Karenztage ist noch folgende wesentliche Änderung eingetreten: Bisher war für die Zahlung des Krankengeldes der Eintritt der Ar-

beitsunfähigkeit maßgebend. Das neue Recht fordert für die Krankengeldzahlung den Tag, an dem die Arbeitsunfähigkeit ärztlich festgestellt wird. Hierzu ein Beispiel:

Ein Mitglied erkrankt am Montag. Der Arzt wird aber erst am Mittwoch aufgesucht. Arbeitsunfähigkeit besteht dann zwar ab Montag, ärztlich festgestellt wurde sie aber erst am Mittwoch. Krankengeld darf von der Krankenkasse erst ab Mittwoch gezahlt werden, wenn es sich z. B. um einen Arbeitsunfall und ab Donnerstag, wenn es sich z. B. um eine Grippe handelt.

Es muß also darauf hingewiesen werden, daß bei Arbeitsunfähigkeit noch am gleichen Tage der Arzt aufgesucht werden muß, um die Arbeitsunfähigkeit ärztlich feststellen zu lassen. Wird der Arzt erst nach Tagen aufgesucht, bedeutet dies für das Mitglied Verlust von Krankengeld.

Abgrenzung von Krankengeld und Rente

Abweichend von der Regel, wonach Krankengeld zeitlich unbegrenzt gewährt wird, endet der Krankengeldanspruch in 3 Fällen vorzeitig:

1. Beschäftigte Rentner

Empfänger von Altersruhegeld oder Erwerbsunfähigkeitsrente, die noch in einem Beschäftigungsverhältnis stehen, erhalten Krankengeld für höchstens 6 Wochen. Keinen Einfluß auf den Krankengeldanspruch hat der Bezug einer Berufsunfähigkeitsrente oder einer Bergmannsrente. In derartigen Fällen werden Rente und Krankengeld in voller Höhe gezahlt.

2. Erwerbsunfähige und Versicherte über 65 Jahre

Hat ein Versicherter das 65. Lebensjahr vollendet und bezieht er zu dieser Zeit Krankengeld, so kann ihn die Krankenkasse auffordern, einen Rentenantrag zu stellen. Ähnliches gilt, wenn bei

einem arbeitsunfähigen Versicherten nach ärztlichem Gutachten Erwerbsunfähigkeit festgestellt wird. Werden die entsprechenden Rentenanträge nach Aufforderung durch die Krankenkasse nicht innerhalb einer Frist von 4 Wochen gestellt, entfällt der Anspruch auf Krankengeld.

3. Bezieher von Erwerbsunfähigkeitsrente oder Altersruhegeld

Wird bei Arbeitsunfähigkeit einem Versicherten Erwerbsunfähigkeitsrente oder Altersruhegeld zugebilligt, so endet der Anspruch auf Krankengeld. Auf die Rentennachzahlung wird das bezogene Krankengeld angerechnet. Ist das Krankengeld höher als die Rente, kann die Krankenkasse den ungedeckten Betrag von dem Versicherten nicht zurückfordern.

Für die Berechnung des Krankengeldes wird das im letzten **abgerechneten** Lohnabrechnungszeitraum (mindestens 4 Wochen) vor Beginn der Arbeitsunfähigkeit erzielte Bruttoarbeitsentgelt zugrundegelegt. Einmalige Bezüge wie Weihnachtsgeld, Jahresabschlußgratifikation usw. werden zukünftig **nicht mehr berücksichtigt**.

Während bisher das Krankengeld nach einem Grundlohn berechnet wurde, ist jetzt der „Regellohn“ zugrunde zu legen. Regellohn ist das wegen der Arbeitsunfähigkeit entgangene regelmäßige Arbeitsentgelt.

Für Gehalts- und Monatslohnempfänger gilt als Regellohn wie bisher der Grundlohn. Diese Gruppe erhält das Krankengeld auch weiterhin für Kalendertage gezahlt.

Wird das Arbeitsentgelt nach Stunden-, Stück- oder Akkordlohn errechnet, tritt gegenüber früher eine Änderung ein. Das Krankengeld wird aus einem Stundenarbeitsverdienst errechnet und für Werktag oder bei Fünftagewoche für Arbeitstage einschließlich bezahlter Feiertage gezahlt.

Beispiele:

1. Gehalts- oder Monatslohnempfänger Arbeitsentgelt 600,— DM : 30 Tage = 20,— DM Grundlohn.
Krankengeld wird für Kalendertage gezahlt.
2. Lohnempfänger, 6-Tage-Woche
oder kontinuierliche Arbeitszeit Arbeitsentgelt 600,— DM bei 200 Arbeitsstunden
= 3,— DM Stundenarbeitsverdienst
regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit 42 Stunden $\times$ 3,— DM
= 126,— DM Wochenlohn : 6 = 21,— DM werktägl. Regellohn.
Krankengeld wird für Werktage gezahlt (Montag bis Samstag).
3. Lohnempfänger, 5-Tage-Woche Arbeitsentgelt 600,— DM bei 200 Arbeitsstunden
= 3,— DM Stundenarbeitsverdienst
regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit 42 Stunden $\times$ 3,— DM
= 126,— DM Wochenlohn : 5 = 25,20 DM arbeitstägl. Regellohn.
Krankengeld wird für Arbeitstage gezahlt (Montag bis Freitag).

Die Berechnung des Krankengeldes nach dem Regellohn soll ausschließen, daß die Höhe des Krankengeldes von Zufälligkeiten abhängt. Bisher traten Differenzen in der Höhe des Krankengeldes auf, die dadurch entstanden, daß die Zahl der verfahrenen Schichten im Monat unterschiedlich waren. Da jetzt aus dem erzielten Arbeitsverdienst zunächst der Stundenarbeitsverdienst ermittelt wird, kommt dieses Ergebnis dem durch Arbeitsunfähigkeit entgangenen regelmäßigen Arbeitsverdienst schon näher. Zu bemerken ist noch, daß bei der Ermittlung des Stundenarbeitsverdienstes nicht nur die verfahrenen Stunden berücksichtigt werden, sondern unentschuldigte Fehlstunden hinzugerechnet werden müssen. Bummelei hat also ein niedriges Krankengeld zur Folge.

Die Höhe des Kranken- und Hausgeldes

Das Kranken- und Hausgeld ist wie bisher nach dem Familienstand gestaffelt. Es beträgt für die ganze Dauer der Bezugszeit

	das Krankengeld	das Hausgeld
bei einem Ledigen	65 v. H. des Regellohnes	40 v. H. des Krankengeldes
bei einem Versicherten mit		
1 Angehörigen	69 " " " "	66 ² / ₃ " " " "
2 " "	72 " " " "	76 ² / ₃ " " " "
3 " "	75 " " " "	86 ² / ₃ " " " "
4 " "	75 " " " "	96 ² / ₃ " " " "
5 " "	75 " " " "	100 " " " "
und mehr		

Der Höchstbetrag des Regellohnes ist bei Gehalts- u. Monatslohnempfängern wie bisher 22,— DM kalendertäglich
bei 6-Tage-Woche 25,67 DM für den Werktag
" 5 " " 30,80 " " " Arbeitstag

Das von der Krankenkasse zu zahlende Krankengeld kann daher höchstens betragen

	Regellohn		
	Kalendertag	6-Tage-Woche (Werktag)	5-Tage-Woche (Arbeitstag)
Versicherter ohne Angehörige	14,30 DM	16,69 DM	20,02 DM
" mit 1 Angehörigen	15,18 "	17,71 "	21,25 "
" " 2 "	15,84 "	18,48 "	22,18 "
" " 3 "	16,50 "	19,25 "	23,10 "

Das Hausgeld beträgt im Höchstfalle

	Regellohn		
	Kalendertag	6-Tage-Woche (Werktag)	5-Tage-Woche (Arbeitstag)
Versicherter ohne Angehörige	5,72 DM	6,68 DM	8,01 DM
" mit 1 Angehörigen	10,12 "	11,81 "	14,17 "
" " 2 "	12,14 "	14,17 "	17,00 "
" " 3 "	14,30 "	16,69 "	20,02 "
" " 4 "	15,95 "	18,61 "	22,33 "
" " 5 "	16,50 "	19,25 "	23,10 "



Auch in diesem Jahr waren alle Voraussetzungen für ein gutes Gelingen der traditionellen Rheinfahrt unserer Werksjubilare gegeben, die am 21. und 22. Juli auf dem schmucken Motorschiff „Berlin“ von Königswinter etwa 90 km rheinaufwärts durch die reizvolle Rheinlandschaft an Bad Honnef,

Remagen, Niederbreisach, Andernach, Koblenz, Braubach und Boppard vorbei bis Kamp-Bornhofen und zurück führte.

Dank der gründlichen Vorbereitungen klappte alles wie am Schnürchen. Das Wetter zeigte sich überraschenderweise von seiner bes-

seren Seite. Sogar die Sonne wagte sich zeitweise hervor. Werksorchester, Unterhaltungsmusiker u. eine Stimmungssängerin sorgten unermüdlich für Frohsinn und gute Laune, und alle Jubilare und Gäste fühlten sich zu einer harmonischen Gemeinschaft vereint.

Rhein



Zu Beginn der Fahrt begrüßten Hüttendirektor Dr. Elshoff und Betriebsratsmitglied Siebert, die die Jubilare des Werkes Hörde begleiteten, sowie Hüttendirektor Barz und Betriebsratsmitglied Spitz, die mit den Jubilaren des Werkes Dortmund fuhren, die zahlreichen Jubilare, insgesamt 723 mit ihren

Ehefrauen, und Gäste. Die Redner sprachen ihnen den Dank des Vorstandes und der beiden Betriebsvertretungen für ihre langjährige Treue zum Werk aus. Auch ihren Ehefrauen gebühre der Dank dafür, daß sie ihren Männern in ihren täglichen Sorgen und Nöten immer zur Seite standen und ihnen bei der

Erfüllung ihrer Pflichten behilflich waren. Allen Teilnehmern wünschten die Redner viel Freude, Entspannung und eine glückhafte Fahrt.

Die Jubilare werden diese Rheinfahrt noch lange in bester Erinnerung behalten und sie mit zu ihren schönsten Erlebnissen zählen.

In letzter Zeit sind besonders zwei Erkrankungen in den Tageszeitungen häufig genannt worden: Erkrankungen an Pocken und an Kinderlähmung. Es wurde dabei von Todesfällen berichtet, von gesundheitspolizeilichen Maßnahmen, wie Quarantäne und Schließung von Kindergärten und Freibädern; und es wurde darauf hingewiesen, wodurch Neuerkrankungen verhütet oder zumindestens die Schwere der Erkrankungen gemildert werden kann: durch die Schutzimpfung. Bei manchem wird dieses Wort Erinnerungen an die vielen Spritzen während seiner Soldatenzeit im Kriege wachrufen und er wird abwehrend die Hände heben, aber vielleicht verdankt er gerade dieser kleinen Spritze sein Leben. Vielleicht hat dieser harmlose kleine Nadelstich ihn vor einem qualvollen Tod bewahrt.

Die bekannteste Schutzimpfung ist die Impfung gegen Pocken. Für diese Impfung besteht ein gesetzlicher Zwang seit 1874 und es gelang dadurch, die Krankheit bei uns auszurotten. Die 1. Impfung wird im Kleinkindesalter (etwa 1. bis 2. Lebensjahr) und die Wiederholungsimpfung etwa im 12. Lebensjahr vorgenommen. Dazu kommen später Auffrischungsimpfungen für besonders gefährdete Personen (Ärzte und Pflegepersonal, die evtl. mit Pockenkranken in Berührung kommen) oder auch für breite Bevölkerungsschichten, wenn in einen Ort die Erkrankung eingeschleppt wird, wie es ja in letzter Zeit verschiedentlich geschehen ist.

Gefordert wird eine Impfung auch von allen, die in überseeische Länder auswandern oder auch nur vorübergehend einreisen wollen. Die Einreise wird verweigert, wenn nicht eine Impfbescheinigung neueren Datums vorgelegt werden kann.

Die Zahl der Erkrankungsfälle an Kinderlähmung ist in den letzten Jahren angestiegen. In der Bundesrepublik (einschl. Westberlin) erkrankten 1958 1750, 1959 2114 und



im Jahre 1960 4195 Personen an Kinderlähmung. Bei 3110 Kranken traten Lähmungen auf, 196 starben. Die steigenden Erkrankungszahlen sind eine sehr ernste Mahnung. Nur eine vollständige Durchimpfung aller gefährdeten Jahrgänge kann ein weiteres Umsichgreifen dieser heimtückischen Krankheit verhindern. Untersuchungen und statistische Erhebungen haben eindeutig herausgestellt, daß die überwiegende Mehrzahl der Erkrankten nicht geimpft war, und daß schwere Lähmungen und Todesfälle nur bei Nichtgeimpften aufgetreten sind.

In der Bundesrepublik werden die Impfungen mit dem Salk-Impfstoff durchgeführt. Nach einer anderen Methode, die in letzter Zeit viel genannt wird, der sogenannten Schluckimpfung, wird der Impfstoff in flüssiger Form oder als Bonbon eingenommen. Nach diesem Verfahren sind Impfstoffe an ungefähr 100 Millionen Menschen, Erwachsene und Kinder, ausgegeben worden, zuerst in Amerika, anschließend in Rußland und den Ostblockstaaten. Die Schluckimpfung hat ohne Zweifel den Vorteil, daß es leichter ist, Eltern und Kinder zu bewegen, ein kleines Gläschen mit einer Flüssigkeit zu trinken oder einen Bonbon zu schlucken, als 3mal zu einer Einspritzung zum Arzt zu gehen. Welcher Impfstoff

eine höhere und längere Wirksamkeit hat, kann nur von den verantwortlichen Fachleuten entschieden werden. Es wäre aber töricht, auf einen Impfstoff nach einer bewährten Methode zu verzichten, weil vielleicht mal in der Zukunft ein verbessertes Verfahren entwickelt und eingeführt wird.

Mit diesen beiden Impfungen ist aber keineswegs die Zahl der Schutzimpfungen erschöpft. Impfungen gegen Typhus und Paratyphus, Ruhr und Cholera sind von den Kriegsjahren her bekannt. Impfungen gegen Scharlach, Diphtherie und Keuchhusten sind vielleicht weniger bekannt, aber nicht weniger wichtig. Sie schützen die Kleinst- und Kleinkinder vor Infektionskrankheiten, die noch nichts von ihrer Gefährlichkeit eingeübt haben, wie der plötzliche Ausbruch einer schweren Diphtherie-Epidemie in Hessen und Bayern 1960 bewiesen hat.

Die Schutzimpfungen gegen Tuberkulose sollen schon im Säuglingsalter vorgenommen werden. Je früher der Schutz aufgebaut wird, um so besser ist es für das Kind. Erfahrene Tuberkuloseärzte sind der Ansicht, daß eine systematische Anwendung der Tuberkulose-Schutzimpfung besonders die Kindertuberkulose ganz ausrotten würde. In den skandinavischen Ländern ist durch eine konsequente Schutzimpfung die Kindertuberkulose fast vollständig beseitigt worden, während in der Bundesrepublik nach Mitteilung von Prof. Spieß, Göttingen, 1959 noch 47 000 Kinder mit einer aktiven Tuberkulose lebten. In Schweden gibt es keine kindliche Miliartuberkulose oder tuberkulöse Hirnhautentzündung mehr. In der Bundesrepublik dagegen sind 1953/54 noch 1111 Todesfälle an tuberkulöser Hirnhautentzündung registriert worden. Diese Kinder könnten alle noch leben, wenn sie rechtzeitig geimpft worden wären. War es Gleichgültigkeit, war es Unvernunft der

Eltern? In einer Universitätskinderklinik werden seit zwei Jahren die Eltern, die ein an Kinderlähmung erkranktes Kind einliefern, befragt, warum sie das Kind nicht haben impfen lassen. Fast alle wußten von der Schutzimpfung. Weil aber Bekannte, bei denen sie sich erkundigt hatten, ihre Kinder auch nicht haben impfen lassen, hätten sie auch von einer Impfung Abstand genommen. Dieses törichte Verhalten bringt manchem Kind Tod oder Siechtum. In Fragen des Impfschutzes wendet man sich an den Arzt und bittet nicht Bekannte oder Nachbarn um ihren Rat.

Ebenfalls in den ersten Lebensmonaten sollen Kinder gegen Wundstarrkrampf (Tetanus) schutz-

geimpft werden. Am besten impft man schon im 4.—6. Lebensmonat. 1950 fielen 55 Kleinkinder im ersten Lebensjahr dieser grausamen Krankheit zum Opfer. Unter den 433 Toten an Wundstarrkrampf im Jahre 1949 waren 157 Kinder. Gerade auch auf diese Impfung kann nicht eindringlich genug hingewiesen werden. Jede noch so harmlos erscheinende Verletzung ist tetanusgefährdet, besonders wenn die Wunde mit Erde, Straßenschmutz oder Holz in Berührung gekommen ist. Und diese Gefährdung besteht während des ganzen Lebens. Nur die Impfung, die in Abständen von einigen Jahren wiederholt werden muß, bietet einen absoluten Schutz vor Erkrankung.

Um einen Impfschutz aufzubauen, muß man nicht gegen jede Krankheit einzeln impfen. Es gibt Mehrfachimpfstoffe, mit denen man gleichzeitig gegen mehrere Krankheiten schutzimpfen kann, z. B. mit einer einzigen Spritze gleichzeitig gegen Scharlach, Diphtherie, Keuchhusten und Tetanus. Aber auch andere Kombinationen sind möglich.

Nur die Pockenschutzimpfung ist Pflicht; alle anderen sind freiwillig, und hier nimmt uns nicht das Gesetz die Verantwortung ab, sondern wir müssen selbst entscheiden. Mit unserem Ja oder Nein zur Schutzimpfung entscheiden wir vielleicht über Gesundheit und Leben oder Siechtum und Tod unserer Kinder.

Eile MIT WEILE

Warum haben es die meisten Menschen so entsetzlich eilig? Können sie das Leben nicht schnell genug hinter sich bringen? Nur gemacht, bisher hat noch niemand sein eigenes Ende verpaßt. Vor lauter Angst, das Leben zu versäumen, kommt man nicht dazu, es richtig zu genießen.

Morgens fängt die Hetzjagd an. Mit dem letzten Frühstücksbutterbrötchen in der Hand stürzt man davon, um noch den Zug oder die Straßenbahn zu erreichen. Das Mittagessen wird möglichst am Schreibtisch eingenommen, um währenddessen noch eine andere Arbeit zu schaffen. Abends beeilt man sich natürlich, um nach Hause zu kommen, ins Kino, Theater, Konzert oder zu einer Einladung. Am liebsten sollen nach dem Dienst noch drei oder vier verschiedene Sachen „erledigt“ werden. Zum Schluß sinkt man völlig erschöpft und aus-

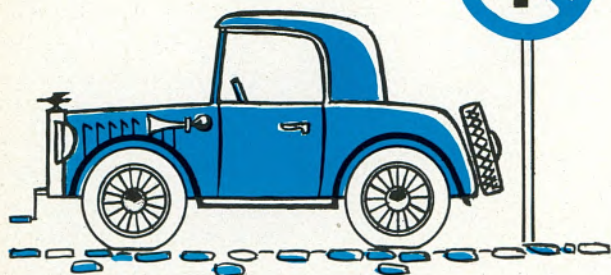
gelaugt ins Bett. Ist es ein Wunder, wenn man dann zu nervös zum Schlafen ist?

„Eile mit Weile“. Dieser schöne Spruch scheint heute etwas in Vergessenheit geraten zu sein. Gewiß, es ist fast jeder heute mit Arbeit überlastet und weiß oft nicht, wie das tägliche Pensum zu bewältigen ist. Für viele Menschen ist die Eile aber so zur Gewohnheit geworden, daß sie auch das Tempo der Freizeit bestimmt. Sie bringen sich damit um die so notwendige Entspannung und den Genuß der Mußestunden. Da sitzt man nun im Theater, Konzert oder mit Freunden zusammen und ist innerlich entweder noch nicht mit seiner Arbeit fertig oder schon beim Programm des nächsten Tages. Der Genuß des Augenblicks ist unweigerlich dahin und keine Macht der Welt kann diese verlorenen Stunden wiederbringen. Und von einem „Erlebnis“, bei dem der Geist sich von der

Tagesarbeit entspannen soll, kann wohl auch keine Rede sein.

Die Kunst, das Leben trotz vermehrter Arbeit zu genießen, besteht in dem wechselnden Rhythmus zwischen Eile und Weile, zwischen Spannung und Entspannung. Dieses ersehnte Ziel läßt sich auf verschiedenen Wegen erreichen. Man kann im Garten buddeln, Briefmarken sammeln, Sport — nicht bis zur Überanstrengung — betreiben oder auch nur dem Müßiggang frönen, der in diesem Sinne bestimmt nicht „aller Laster Anfang“ ist.

Kommt es denn wirklich darauf an, alles im Leben „mitzunehmen“, auch wenn man nur die Hälfte davon wirklich „erlebt“? Das einzige, was bei dieser Jagd nach dem „Leben“ herauskommt: Man erreicht viel früher das Ende, als es eigentlich nötig wäre. Die Zeit aber ist wie Sand zwischen den Fingern verronnen.



Als Herr Hartmann eines Tages mit lässigem Besizerschritt auf seinen abgestellten Volkswagen zuging, wurde seine Besitzerfreude jählings getrübt: Zwischen Windschutzscheibe und Scheibenwischer eingeklemmt befand sich ein kleiner Zettel, der Herrn Hartmann aufforderte, zur Polizeiwache zu kommen. Dort angelangt wurde ihm mitgeteilt, daß er falsch geparkt hatte. Um diese Erkenntnis reicher, aber um 5,— DM ärmer, durfte er die Polizeiwache wieder verlassen.

Ein alltägliches Ereignis? Sicherlich. Persönliches Pech? Nein, denn Herr Hartmann hätte sich eine unangenehme halbe Stunde und 5,— DM ersparen können.

Es ist nämlich ganz klar in der Straßenverkehrsordnung bestimmt, wo man nicht parken darf, nämlich 1) an Stellen, wo sich ein Parkverbotsschild befindet, 2) an engen und unübersichtlichen Straßenstellen und scharfen Kurven, 3) 10 m vor und hinter Straßeneinmündungen, 15 m vor und hinter den Haltestellenschildern der öffentlichen Verkehrsmittel, 4) an Verkehrsinseln, 5) vor Grundstücksein- und -ausfahrten, 6) innerhalb des Fahrraums von Straßen- und Eisenbahnen, 7) auf Autobahnen außerhalb der besonders bezeichneten Parkplätze, 8) vor Parkuhren über die angegebene zulässige Höchstdauer hinaus. An allen anderen Stellen darf man sein Fahrzeug abstellen.

Leider ist es nicht allgemein bekannt, was der Begriff Parken überhaupt bedeutet. Weit verbreitet

ist das Märchen, daß man dann nicht parkt, wenn man seinen Wagen für eine kurze Zeit, etwa für 20 Minuten, abstellt. An diesem Märchen hat Vater Staat schon sehr viel Geld verdient.

Nach § 16 der Straßenverkehrsordnung ist Parken das Aufstellen von Fahrzeugen, soweit es nicht nur zum Ein- und Aussteigen oder Be- und Entladen geschieht. In verständliches Deutsch übersetzt heißt das: man kann sein Fahrzeug auch dort abstellen, wo das Parken an sich verboten ist (s. o.); es muß nur zum Ein- oder Aussteigen oder zum Be- und Entladen geschehen. Stellt man den Wagen an einer verbotenen Stelle aus einem anderen Grunde ab — und sei es auch nur für 3 Minuten — so parkt man und kann bestraft werden. Auch wenn das Fahrzeug mit laufendem Motor stehenbleibt oder der Fahrer sich im Wagen aufhält, parkt man. Ein- und Aussteigen im Sinne von § 16 der Straßenverkehrsordnung heißt also nur, daß der Fahrer jemand anders zum Weiterfahren aufnimmt oder aber einem Fahrgast durch Anhalten das Aussteigen ermöglicht. Das Anhalten muß sich in diesem Zweck erschöpfen. Bleiben Fahrgast und Fahrer nach dem Anhalten noch kurze Zeit im Wagen sitzen, um eine Verabredung zu treffen, so wird das Anhalten zum verbotenen Parken. Wenn Herr Hartmann seine Frau vom Friseur abholen will und einige Minuten warten muß, parkt er schon. So streng sind die Gesetze.

Um den Begriff „Be- und Entladen“ zu erfüllen, sind echte Ladevorgänge erforderlich. Erlaubtes Anhalten zum Be- und Entladen und nicht unerlaubtes Parken liegt nur dann vor, wenn Gegenstände transportiert werden, die nach Größe und Gewicht die Beförderung durch ein Fahrzeug erforderlich machen. Wenn Herr Hartmann hinter einem Parkverbotsschild hält, um sich Zigaretten zu holen, parkt er sein Fahrzeug, denn mit einer Schachtel Zigaretten beläd er seinen Wagen nicht. Das hat das Oberlandesgericht Celle entschieden. Auch das Abstellen seines Fahrzeugs zum Abholen eines verpackten Anzugs vom Schneider ist verbotenes Parken. Man kann aber an einer an sich verbotenen Stelle anhalten — ohne zu parken —, um einen großen Korb mit Obst vom Händler zu holen oder ein schweres Paket zur Post zu bringen.

Zum Abschluß noch einiges über die Benutzung von Gehwegen zum Parken. Nach den neuesten Gesetzen ist das Parken auf dem Bürgersteig grundsätzlich verboten. Wenn aber besondere Erlaubnisschilder aufgestellt sind oder der Gehsteig mit den weißen Streifen (Parkleitlinien) versehen ist, darf man seinen Wagen auch auf dem Gehsteig abstellen. Viele stellen ihren Wagen so ab, daß die beiden rechten Räder sich auf dem Gehsteig, die linken sich auf der Straße befinden. Auch das ist grundsätzlich verboten. Oft duldet die Polizei jedoch eine derartige Sitte. Leider kann man sich nicht immer darauf verlassen, so daß diese Art zu parken nicht empfehlenswert ist.

Belegschaftsnachrichten

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

Werk Dortmund Harders, Peter, Walzwerk I
Kohl, Herbert, Eisenbahn
Konetzny, Manfred, Martinwerk
Werk Hörde Gryzka, Kurt, Versuchsanstalt

Möller, Kurt, Rangierbetrieb
Thiesbrummel, Franz,
MB Stahlwerk
Worthoff, Helmut, Hochofenbetr.

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund Brinkmann, Günter, MB Walzw. II
Iwanski, Albert, MB Walzwerk II
Klar, Günter, MB Thomaswerk
Lullis, Josef, Walzwerk II
Pfeifer, Stefan, Verlade Ww. I
Puhm, Otto, Elektr. Betrieb

Werk Hörde

Andreas, Wilh., Mech. Werkstätt.
Busse, Erich, Mech. Werkstätten
Goyke, Johann, Martinwerk
Heiling, Günter, Blechwalzwerk
Jesse, Werner, ETB
Karsties, Otto, HRW

Rathai, Karl, Walzwerk II
Sprave, Hugo, Martinwerk
Straeck, Ernst-H., Versuchsanst.
Szemjonneck, Heinz, Walzw. II
Szurles, Karl, MB Hochofen
Wegstroth, Wilhelm, Hauptlager
Keil, Gustav, MB Walzwerke
Maffei, Karl, Martinwerk
Riedke, Fritz, Preßbau
Schleimer, Wilhelm, Blechwalzw.
Schröer, Willi, Kokerei
Selke, Kurt, Schweißerei

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

Werk Hörde

Henkenherm, Hermann, D.-Hörde, Klarenberg 11
Sander, Friedrich, D.-Hörde, Cimbernstraße 52

am 10. 8. 1961
am 10. 8. 1961

Goldene Hochzeit

Werk Dortmund

Renz, Theodor, D.-Bövinghausen, Stemmkerweg 38
Barczak, Stanislaus, Dortmund, Schlosserstraße 2

am 5. 6. 1961
am 5. 7. 1961

Werk Hörde

Witzorek, Robert, D.-Hörde, Sugamberstraße 9
Weber, Friedrich, D.-Schüren, Gevelsberger Str. 18
Gralke, Ferdinand, D.-Hörde, Am Bruchheck 64
Lintner, Friedrich, D.-Hörde, Wellinghofer Str. 70
Ellinghaus, Wilhelm, D.-Hörde, Niederhofener Str. 28
Michaux, Franz, D.-Hörde, Niederhofener Str. 45

am 22. 4. 1961
am 18. 5. 1961
am 10. 6. 1961
am 7. 7. 1961
am 29. 7. 1961
am 12. 8. 1961

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

UNSERE JUBILARE

(Juli, August, September 1961)

50

WERK DORTMUND Schulte, Paul, Lagerverwaltung

WERK HORDE Appelhans, Johann, MB Walzwerke · Dornseiffer, Hans, MB Walzwerke
Düdder, Fritz, Baubetrieb · Funken, Peter, Blechwalzwerk · Gärtner, Franz, Hochofen
Hinze, Wilhelm, ETB · Zarnitz, Alfred, MB Walzwerke

40

WERK DORTMUND Bierbrodt, Friedrich, MB Walzwerk I · Dickert, Eduard, Walzwerk
Falger, Otto, Universalwalzw. · Goldmann, Heinrich, Thomasstahlw. · Halagiera, Theodor,
Gaskraftw. · Hardt, Elisabeth, Allg. Verwalt. · Hempler, August, Martinstahlw. · Hoffmann,
Paul, Hochofen · Hojnacki, Josef, Zur. Walzwerk IV · Kitz, Arthur, Hochofen-Umschlag Hafen
Knieling, Paul, Lochkartenabt. · Knüwe, Wilh., Dampfkraftw. · Krambs, Karl, Martinstahlw.
Lehmann, Heinr., Zur. Walzw. IV · Leysdorff, Rudolf, MB Blockww. · Mai, Georg, Walzw.-Vers.
Mosler, Josef, Zur. Walzw. IV · Müller, Georg, HDKW · Niermann, Heinrich, Walzwerke
Pachowiak, Edmund, Zur. Walzw. IV · Reimers, Johann, Hochof. · Sandhof, Josef, Werkschutz
Schraut, Wilhelm, Werkschutz · Schrödter, Friedrich, MB Walzwerk IV · Vittighoff, Oskar,
MB Walzwerk I · Zschegel, Paul, MB Stahlwerk

WERK HORDE Alester, Ferdinand, Neubau- und Planungsabt. · Dr. Ammermann, Elfriede,
Metallurgische Abteilung · Ape, Josef, MB Kokerei · Barth, Helmut, Stahlgießerei · Berens,
Bernhard, MB Walzwerke · Cieszo, Ludwig, Blockwalzwerk · Dettlaff, Johann, Hausmeisterei
Ernst, Heinrich, MB Stahlw. · Ertel, Konrad, Thomasw. · Gemmecke, Eduard, MB Hochofen
Gockel, Otto, MB Versorgungsbetr. · Häger, Fritz, Hochofen · Hahn, Karl, Blechwalzwerk
Hallmann, Wilhelm, Techn. Sozialbetr. · Kessler, Konrad, Wärmestelle · Klepping, Hermann,
Hochofen · Kocks, Wilhelm, Baubetrieb · Nohl, Wilhelm, Lehrwerkstatt · Papai, Wilhelm,
Metallurg. Abt. · Sachs, Fritz, Martinwerk · Schaaf, Ewald, Blechwalzwerk · Schmidt, Paul,
MB Stahlwerke · Schweppe, Friedrich, Preßbau · Strohm, August, Blechwalzw. · Strotkamp,
Emil, Sozialabteilung · Tebbe, August, MB Hochofen · Wenk, Franz, MB Hochofen · Werner,
Wilhelm, Mech. Werkstätten

GESELLSCHAFT Seehof, Fritz, Kostenabteilung

WERK DORTMUND Biller, Adolf, Eisenbahn · Bittner, Josef, Hochofen-Sinteranlage
Brähler, Julius, MB Walzwerk I · Diederichs, Heinrich, MB Universalwalzwerk · Dost, Otto,
Elektr. Betrieb · Dreier, Karl, HIW · Druschnewitz, Alex, Werkschutz · Eggert, Friedrich,
Walzwerk IV · Externbrink, Otto, HIW · Fleischer, Paul, Hochofen · Franke, Karl, Hochofen
Fuchs, Friedrich, Hochofen · Gassmann, Eugen, MB Zur. Walzw. I · Göhring, Günter, Hochofen
Große-Schulte, Johannes, Allgem. Betr. · Hauße, Otto, Hochofen · Helbing, Rudolf, Baubetr.
Hinz, August, Gaskraftwerk · Ifland, Georg, Zur. Walzw. I · Jenschke, Johann, Lohnabteilung
Jerosch, Otto, HIW · Kaiser, Oskar, Thomasstahlw. · Kallweit, Hermann, Zur. Walzw. IV
Kammertöns, Heinrich, MB Walzw. I · Kramer, Wilhelm, Stoffwirtschaft · Krebs, Johann,
MB Walzw. I · Lamparter, Artur, Preßw.-Werkst. · Langel, Walter, Hochofen · Lorenz, August,
Eisenbahn · Modrzyński, Edmund, Thomasw. · Mönnikes, Josef, Martinstahlw. · Oberhoff,
Eduard, Wärmestelle · Owczarzak, Johann, Metallurg. Abt. · Padberg, Franz, Lagerverwaltg.
Pietras, Gustav, Verlader Walzw. I · Pilgram, Emil, Preßw.-Werkst. · Prill, Heinrich, Walzw. I
Radke, Richard, Martinstahlw. · Ranzigai, Heinrich, Preßw.-Werkst. · Röder, Wilhelm, Hochofen
Rüschenschmidt, Josef, MB Hochofen · Rusch, Konrad, Elektrischer Betrieb · Scheid, Peter,
Technischer Sozialbetrieb · Schenk, Max, MB Blockwalzwerk · Schroer, Karl, Martinstahlwerk
Schütz, Georg, M-Technisches Büro · Sengpiehl, Friedrich, Hochofen · Siemieniecki, Franz,
Martinstahlwerk · Szydlak, Felix, Baubetrieb · Szymoniak, Johann, Hochofen-Umschlag Hafen
Torkel, Johann, Hochofen · Warstat, Wilhelm, Preßwerk · Wendemuth, Daniel, Thomasmühle
Wendt, Hermann, Martinstahlwerk · von Wenserski, Helmut, Blockwalzwerk · Westphal,
Theodor, HIW · Wiemann, Artur, Hochofen · Zastrau, Heinrich, Abt. M/MTB

WERK HORDE Abendroth, Robert, Stahlgießerei · Assmuth, Josef, MB Versorgungsbetr.
Betzhold, Ernst, Eisenbahn · Bilitzki, Otto, Eisenbahn · Bolk, Erich, Martinwerk · Borggreve,
Heinz, HRW · Bruck, Wilhelm, Baubetrieb · Bühner, Wilhelm, Mech. Werkstätten · Cebulla,
Franz, Kokerei · Curtius, Karl, Kokerei · Dieckhoff, Fritz, Preßbau · Elkenkamp, Otto, HRW
Erdmann, August, Eisenbahn · Exnowitz, Wilhelm, MB Hochofen · Fait, Wilhelm, Lohnabt.
Feldhaus, Albert, MB Hochofen · Fischer, Walter, Eisenbahn · Fleige, Wilhelm, Kokerei
Freitag, Walter, MB Stahlwerke · Funken, Paul, HRW · Gebhardt, Hugo, Mech. Werkstätten
Gehrke, Paul, Baubetrieb · Geisen, Karl, Martinwerk · Geldmacher, Josef, Werkschutz
Gohlke, Karl, Mech. Werkstätten · Grahlke, Friedrich, Preßbau · Gross, Paul, Thomaswerk
Güte, Heinrich, Baubetrieb · Hagemann, Max, Eisenbahn · Hassenpflug, Gustav, Baubetrieb
Hebbinghaus, Fritz, Baubetrieb · Henning, Kurt, MB Stahlwerke · Herwig, Wilhelm, Eisenbahn
Hönke, Wilhelm, Eisenbahn · Hoffmeister, Otto, Hochofen · Kellmann, Ernst, Thomaswerk
Kemper, Gustav, Blechwalzw. · Kleinsteuber, Wilhelm, MB Versorgungsbetr. · Klinkenberg,
Leo, Betriebswirtsch. · Knappertsbusch, August, Mech. Werkstätt. · Krämer, Willi, Blockww.
Kresse, Alfred, EKW · Lange, Johann, MB Walzwerke · Lawicki, Hans, Mech. Werkstätten
Leidorf, Paul, Eisenbahn · Lessing, Wilhelm, MB Stahlwerke · Linnemann, Karl, Baubetrieb
Lüffe, Heinrich, MB Stahlwerke · Lupp, Heinrich, Martinwerk · Mansfeld, Johann, Martinwerk
Matschuck, Hugo, Vergüterei · Menne, Franz, Hochofen · Merten, Willi, Betriebswirtschaft
Nusch, Josef, MB Hochof. · Peetz, Max, Hauptlager · Pohl, Wilh., EKW · Pohlmann, Franz,
Eisenb. · Poth, Erwin, Mech. Werkstätt. · Potowski, Franz, Thomasw. · Preuss, Stefan, Martinw.
Rau, Heinr., MB Hochof. · Rohe, Wilh., MB Hochof. · Rüßmann, Walter, Hochof. · Sauermann,
Paul, Eisenbahn · Schäfer, Heinrich, MB Walzwerke · Schäfer gnt. Franke, Willi, Metallurg. Abt.
Schleimer, Karl, HRW · Schmidt, Walter, Wärmestelle · Schultz, Anton, Mech. Werkstätten
Schumacher, Wilhelm, Eisenbahn · Slowinski, Josef, Blockwalzw. · Specht, Paul, Lehrwerkst.
Tillmann, August, MB Walzwerke · Tüsfeld, Wilhelm, Baubetr. · Vehoff, Karl, Eisenbahn
Wehrmann, Otto, Baubetr. · Weigandt, Fritz, Baubetrieb · Werner, Heinrich, MB Walzwerke
Wichmann, Wilhelm, Mech. Werkstätten · Wurm, Erwin, Hochofen · Wyluda, Julius,
Mech. Werkst. · Zemke, Karl, Preßbau · Ziegler, Josef, Hochofen · Zielochowski, Paul, HRW

GESELLSCHAFT Birk, Willi, Werksdruckerei · Dr. Vollmacher, Hellmuth, Techn. Zentralbüro

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

Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden aus:

Werk Dortmund

Antoniak, Valentin, Werkschutz (13) · Altmann, Johannes, Martinwerk (47) · Bettgenhäuser, Ernst, Baubetrieb (48) · Bölte, Wilhelm, MB Hochofen (42) · Breker-Kremer, Johann, Elektr. Betrieb (33) · Brink, Friedrich, Betriebskrankenkasse (47) · Genthe, Hermann, Gaskraftwerk (34) · Goehrke, Emil, Werkschutz (26) · Golibrzuch, Pauline, Hausmeisterei (10) · Hohengarten, Heinrich, Werkschutz (39) · Hollunder, Georg, Werkschutz (41) · Hüls, Wilhelm, Walzendreherei (42) · Jacke, Kasper, HDKW (23) · Jlkow, Gregor, Zur. Walzwerk I (43) · Jansen, Kasimir, MB Blockwalzwerk (51) · Janzen, Wilhelm, MB Walzwerk IV (51) · Kania, Peter, HDKW (23) · Karkola, Josef, Wasserversorg. (48) · Kaufhold, Jakob, Baubetrieb (13) · Kötter, Heinrich, HIW (42) · Kurze, Karl, Eisenbahn (47) · Meier, Heinrich, Elektr. Betr. (47) · Mertner, Klara, Hausmeisterei (12) · Nagorny, Gustav, MB Feinwalzwerk (42) · Pfundheller, Christoph, Thomasmühle (42) · Schirmer, Theodor, Thomasstahlwerk (42) · Schulz, Hermann, Walzendreherei (13) · Schulz, Franz, Eisenbahn (51) · Westphal, Karl, Hochofen (33) · Zawiasa, Valentin, MB Hochofen (35)

Werk Hörde Badouin, Erwin, Kostenabteilung (52) · Barthof, Karl, Kokerei (36) · Berning, Paul, HRW (48) · Brüggemann, Wilhelm, Stahlgießerei (45) · Dornseiffer, Hans, MB Walzwerke (51) · Dökel, Ernst, Werkschutz (25) · Duhme, Fritz, Mech. Werkstätten (37) · Ellringmann, Heinrich, Stahlgießerei (27) · Giese, Karl, Hochofen (39) · Gudalla, Paul, Eisenbahn (51) · Helms, Josef, Eisenbahn (51) · Hepkemeyer, Anton, Mech. Werkstatt (41) · Hinze, Wilhelm, ETB (51) · Jendreyzik, Gustav, Mech. Werkst. (26) · Kaiser, Gustav, Blechwalzwerk (8) · Kestermann, Clemens, Hochofen (37) · Klude, Wilhelm, Kokerei (12) · Krause, Paul, ETB (19) · Lennhoff, Wilh., Mech. Werkst. (51) · Lessing, August, Metallurg. Abt. (52) · Meyer, Reinhold, EKW (27) · Möller, Fritz, Lohnabteilung (50) · Neuber, Karl, Mech. Werkstätten (27) · Nick, Wilhelm, MB Stahlw. (37) · Reineke, Adolf, MB Stahlw. (47) · Rohr, Wilhelm, MB Versorgungsbetr. (47) · Saddey, Wilhelm, Preßbau (24) · Schlade, Wilhelm, Blechwalzwerk (45) · Schmitz, Albert, Stahlgießerei (32) · Schumacher, Wilhelm, Eisenbahn (47) · Schübbe, Gustav, Eisenbahn (25) · Senf, Wilhelm, HRW (45) · Tacken, August, MB Stahlwerke (52) · Vollmer, Josef, ETB (32) · Vormstein, Emil, Allgem. Betrieb (50) · Wiebecke, Alfred, Werkfeuerwehr (46) · Zedler, Erich, Martinwerk (29)

Gesellschaft Kernewelk, Heinrich, Werksdruckerei (34) · Kuth, Anna, Werbung (19) · Lütther, Gertrud, Werksdruckerei (13) · Thies, Wilhelm, Werksdruckerei (42) · Will, Otto, Werksdruckerei (38)

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

Werk Dortmund

Bicker, Georg, Wasserversorg. (45) · Externbrink, Wilhelm, Allg. Betrieb (13) · Grube, Gustav, Thomasmühle (13) · Heimermann, Michael, Universalwalzwerk (45) · Höltnann, Josef, MB Sinteranlage (41) · Hübenthal, Otto, Thomasstahlw. (42) · Klein, August, Walzwerke (46) · Klein, Hugo, Baubetrieb (26) · Kowalski, Boleslaus, Thomasmühle (30) · Kuhlmann, Heinrich, Stoffwirtschaft (13) · Leifert, Heinrich, Elektr. Betrieb (43) · Seidel, Otto, Eisenbahn (13) · Spork, Erich, Preßwerk-Werkstatt (24) · Stoll, Karl, Gaskraftwerk (13) · Surhove, Heinrich, MB Hochofen (43) · Zacharias, Wilhelm, MB Stahlwerk (42)

Werk Hörde Becker, Franz, Hochofen (6) · Beckmann, Paula, Werkskantinen (11) · Behlau, Heinrich, Blechwalzw. (29) · Christian, Karl, Stoffwirtschaft (16) · Denkhäus, Helene, Hausmeisterei (16) · Forwick, Karl, Mech. Werkstatt (40) · Godek, Josef, EKW (42) · Gomann, Robert, Kokerei (34) · von Hagen, Heinrich, Martinwerk (30) · Jost, Erwin, Eisenbahn (13) · Lehmann, Wilhelm, MB Walzwerke (25) · Leidorf, Heinrich, HRW (43) · Meise, Heinrich, Preßbau (28) · Möllmann, Heinrich, Allg. Betrieb (36) · Müller, August, Preßbau (45) · Nabel, Aloys, Mech. Werkst. (24) · Noisten, Wilhelm, MB Hochofen (23) · Nolde, Heinrich, MB Walzwerke (46) · Onclin, Paul, Eisenbahn (40) · Pack, Wilhelm, Martinwerk (49) · Rausch, Hermann, Stahlgießerei (13) · Rietz, Emmi, Schlackenmühle (21) · Teckentrup, Eleonore, Hausmeisterei (11) · Wienand, Karl, EKW (44) · Wienke, Wilhelm, Martinwerk (50) · Zier, Wilhelm, Eisenbahn (23)

Gesellschaft Brinkmann, Heinrich, Finanzwesen (22)

Die eingeklammerten Ziffern zeigen die geleisteten Dienstjahre an

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

Ein Hüttenwerk ist ein technisches Wunder; so scheint es nicht nur betriebsfremden Besuchern, sondern auch oft Belegschaftsangehörigen. Das Wissen und Wollen der Zivilisation setzte sich damit ein Denkmal. Nun reicht unsere Erfahrung und unser Wissen manchmal nicht immer aus, um das Zusammenwirken aller Betriebsteile und die produktionstechnischen Notwendigkeiten zu sehen und zu begreifen. Das hat gleichermaßen für das gesamte Werk Gültigkeit, wie für den Betrieb, in dem wir arbeiten. Oft fühlen wir uns als Menschen einfach zu klein und ohnmächtig. Erst das sachgerechte Wissen um den Ablauf eines so riesigen Produktionsapparates, mit dem unser wirtschaftliches Geschick eng verbunden ist, läßt uns die Dinge in das richtige Licht rücken und unsere Arbeit sinnvoll erscheinen.

Viele technische Fachbücher zeigen allgemein verständlich die Arbeits- und Produktionszusammenhänge auf, in die der einzelne Arbeitsplatz funktional und sinnvoll eingeordnet ist. Dies sich bewußt zu machen, ergibt für den einzelnen eine reale und damit würdigere Wertung seiner Leistung im Betriebsgeschehen und auf der beruflichen Seite die größere Zufriedenheit durch seine Arbeit.

Folgende Bücher liegen in unseren Fachbüchereien in Dortmund und Hörde aus:

Gemeinfäßliche Darstellung des Eisenhüttenwesens

vom
Verein Deutscher Eisenhüttenleute
Eine technische Einführung in das Eisenhüttenwesen.

Inhalt: Wesen und Geschichte des Eisens, die Rohstoffe. Der Hochofen und seine Erzeugnisse. Die Erzeugung des Stahles. Die Formgebungsarbeiten. Die Werkstoffprüfung und die maschinentechnischen Betriebseinrichtungen auf Hüttenwerken. Ein statistischer Anhang.

Der Weg des Eisens

von F. Toussaint

Das Buch führt in das vielseitige interessante Arbeitsgebiet des Eisenhüttenmannes ein. „Der Weg des Eisens“ beginnt an den Gewinnungsstätten für Erz, führt durch Kokereien, Hochöfen und Stahlwerke in die Formgebungsbetriebe, die Gießereien, Walzwerke und Schmieden und weiter in die Verfeinerungsbetriebe verschiedener Art.

Was der Hochöfner von seiner Arbeit wissen muß!

von Dipl.-Ing. Heinz Tallmann

Dem Mann am Hochofen soll das vorliegende Buch helfen, sich mit allen praktischen Fragen vertraut zu machen, deren Lösung jeden Tag von ihm gefordert werden kann. Durch den Überblick über die Bauweise und den Betrieb des Hochofens und seiner Hilfsanlagen soll

außerdem das Verständnis für die Zusammenhänge und auch für die Zusammenarbeit zwischen den verschiedenen Arbeitsgruppen vertieft werden.

Aus dem Inhalt: Rohstoffe und Brennstoffe für die Roheisenerzeugung. Feuerfeste Baustoffe. Die Hilfsanlagen des Hochofens. Haupt- und Nebenerzeugnisse des Hochofens, die für den Betrieb erforderlichen Arbeiten, u. a. m.

Was der Siemens-Martin-Stahlwerker von seiner Arbeit wissen muß!

von Dr. K. Mayer

Mit diesem Buch hat der Verfasser eine umfassende Darstellung aller im Siemens-Martin-Stahlwerk vorkommenden Arbeiten gegeben. Damit wurde ein Handbuch geschaffen, welches für den in der Ausbildung befindlichen jungen Siemens-Martin-Stahlwerker besonders wertvoll, aber auch für die älteren von nicht zu unterschätzender Bedeutung ist. Erstmals werden hier die praktischen Arbeiten erfaßt, die täglich und stündlich an den Siemens-Martin-Stahlwerker herantreten.

Aus dem Inhalt: Die Rohstoffe für die Stahlerzeugung: A. Einsatzstoffe; B. Die Zuschläge; C. Die Zusätze. Die feuerfesten Baustoffe des Siemens-Martinofens. Eine Beschreibung der verschiedenen Arbeitsplätze und der dazugehörigen Tätigkeiten, u.v.a.

Die Grundlagen des Walzens

von Prof. E. Cotel

Das Buch ist eine klare und möglichst einfache Darstellung des Walzverfahrens.

Inhalt: Begriff des Walzvorganges. Die Begleiterscheinungen des Walzvorganges und die Grundsätze der Walzenkalibrierung. Das Entwerfen der gangbarsten Walzenquerschnitte und der Arbeitsbedarf beim Walzen.

Was der Mann aus der Schmiede von seiner Arbeit wissen muß!

von A. Schwarz

Das Büchlein gibt einen kurzen, umfassenden Überblick über alle mit dem Schmiedebetrieb zusammenhängenden Fragen und Aufgaben. Eine Erläuterung über Aufbau, Einrichtungen und Werkzeuge der Hand- u. mechanischen Schmieden. Auch dem Kalkulator und Maschinenbauer gibt das Buch eine Übersicht über den heutigen Stand der Hand- und mechanischen Schmiede.

Was der Kranführer von seiner Arbeit wissen muß!

von A. Tolksdorf

Die Bedeutung der Arbeit des Kranführers, die Zusammenhänge und die Anforderungen, wie das Wesen, aber auch die Tücken seines Arbeitsplatzes. Das Buch soll helfen, Ersparnisse an Maschinen- und Materialverschleiß zu bringen und betriebliche Verluste durch Unfälle und Sachschäden zu verhüten. Nicht nur das Was, sondern auch das

Warum und Wozu wird behandelt.

Aus dem Inhalt: Mechanische Einrichtungen des Kranes, Fahr- und Pflegekunde, Unfall- und Gesundheitsschutz des Kranführers u. a. m.

Das Fachwissen des Metallgewerblers

von Fritz Diefenbach
in vier Bänden:

Das Buch ist als Lehrbuch gedacht, doch ist es durch die Auswahl und den Umfang des Stoffes auch für die Fortbildungs- und Meisterkurse gut brauchbar.

Werkstoffkunde und Fertigungsvorgänge

Inhalt: Werkstoffkunde — Werkstoffprüfung — Fertigungsverfahren — Berufsbilder des Metallgewerblers.

Maschinenkunde

Inhalt: Spanabhebende Werkzeugmaschinen — Arbeitsmaschinen (Hebezeuge, Pumpen) — Kraftmaschinen.

Fachrechnen

Inhalt: Ein Grundlehrgang für den Metallgewerbler.

Fachzeichnen

Inhalt:
Grundlegende Gesichtspunkte — Erläuterung des methodisch geordneten Zeichenstoffes — Übungszeichnungen.

Stoffkunde für die Praxis

von Amedick-Heidenreich

Die Stoffkunde wendet sich an jene Angehörigen der metallverarbeitenden Berufe, die ihre durch die

Werkstattätigkeiten erworbenen Stoff- und arbeitskundlichen Erfahrungen vertiefen wollen. Die Abschnitte sind kurz gehalten, sachlich begrenzt und der wesentliche Merkstoff am Ende zusammengefaßt.

Inhalt: Aufbau der Stoffe — Stahl und Eisen — Nichteisenmetalle — Oberflächenschutz und Verschönerung — Werkstoffprüfung.

Schweißen, Brennschneiden, Löten

von Kirsten und Ehrlicher
Ein Fachbuch für metallgewerbliche Berufe, mit einer Vielzahl praktischer Winke und Hinweise versehen.

Inhalt: Das Preßschweißen — Das Schmelzschweißen — Das Brennschneiden — Das Löten.

Elektronik

von Heinz Richter

Ein Einführungslehrgang für Fachelektriker in das Gebiet der Elektronik.

Inhalt: Das Schaltbild als Grundlage des elektronischen Verständnisses — Die Röhre — Halbleiter Bauelemente — Widerstände, Kondensatoren u. Induktivitäten — Das Regelprinzip — Elektronische Anwendung in der Motorsteuerung u. Schweißmaschinenteknik, wie der Photozelle beim Überwachen, Zählen und Rechnen — Elektronik in der Medizin, der Heizungs- und Meßtechnik.

Laborpraxis

von Dr. Karl Rast

Die im chemischen Labor am häufigsten vorkommenden Arbeiten werden besprochen. Damit das in den betreffenden Kapiteln Behandelte praktisch erlernt werden kann, sind am Schluß der Kapitel Beispiele angeführt, deren Arbeitsvorschriften ausführlich enthalten sind.

Inhalt: Spülen — Filtrieren — Destillieren — Titrieren — Umkristallisieren — Universal-Rührapparat — Sonstige Geräte — Unfallschutz.

Werksbücherei HÜRDE, Burgstraße

Geöffnet: Montag und Mittwoch	8.00 – 16.30 Uhr
Freitag	8.00 – 15.00 Uhr
Nebenstelle Hochofenstraße 37	
Geöffnet: Dienstag und Donnerstag	8.00 – 12.00 und 12.30 – 16.00 Uhr

*

Fachbücherei DORTMUND, Alte Radstraße 15

Geöffnet: Montag bis Freitag	8.00 – 16.00 Uhr
------------------------------	------------------

S T E R B E F Ä L L E

WERK DORTMUND

GERHOLD, FRANZ	MB Walzwerk	am 16. 5. 1961
GRZEBYTA, KASIMIR	Elektrischer Betrieb	am 23. 5. 1961
OSTERMANN, KARL	Walzwerk-Versand	am 25. 5. 1961
TRZINSKI, FRANZ	MB Stahlwerk	am 29. 5. 1961
PILAT, BRUNO	Werkschutz	am 30. 5. 1961
STANKE, ERNST	HDKW	am 11. 6. 1961
GUTHOFF, THEODOR	Kraftwerk	am 20. 6. 1961
BOSING, WILHELM	Eisenbahn	am 14. 7. 1961
DANKER, WILHELM	Elektrischer Betrieb	am 19. 7. 1961
MEYER, XAVER	HDKW	am 21. 7. 1961
DORN, OTTO	MB Walzwerk	am 25. 7. 1961
KÜSLING, GUSTAV	MB Stahlwerk	am 26. 7. 1961
BECKMANN, FRANZ	Gaskraftwerk	am 21. 8. 1961
SCHÜNEMANN, FRANZ	Preßwerk-Werkstatt	am 25. 8. 1961

WERK HORDE

KRANEFELD, FRIEDRICH	Thomaswerk	am 11. 5. 1961
von BERGEN, AUGUST	Blechwalzwerk	am 13. 5. 1961
SCHLOEMP, OTTO	MB Walzwerke	am 16. 5. 1961
WICHARD, ERNST	Mech. Werkstatt	am 6. 6. 1961
SCHIFFER, BRUNO	Blechwalzwerk	am 7. 6. 1961
SPRENGER, FRANZ	Stahlgießerei	am 12. 6. 1961
DEISING, WILHELM	Baubetrieb	am 17. 6. 1961
MÜLLER, AUGUST	Preßbau	am 27. 6. 1961
WIESEHÖFER, JOSEF	Mech. Werkstatt	am 28. 6. 1961
HEIMANN, LOUIS	Mech. Werkstatt	am 20. 7. 1961
RESKE, FRANZ	Thomaswerk	am 30. 7. 1961
MISCHEWSKI, FRIEDRICH	Lehrwerkstatt	am 1. 8. 1961
SCHÜTTE, WILHELM	Eisenbahn	am 5. 8. 1961
RANFT, EMIL	Hausmeisterei	am 14. 8. 1961
MÖLLER, KURT	Hausmeisterei	am 22. 8. 1961
DIETRICH, AUGUST	Stahlgießerei	am 26. 8. 1961
KIEL, HEINRICH	MB Walzwerke	am 27. 8. 1961

GESELLSCHAFT

FREMGEN, ERICH	Einkauf	am 16. 5. 1961
BAYER, FRITZ	Verkaufsabrechnung	am 19. 5. 1961

Tödliche Betriebsunfälle

WERK DORTMUND

KÖTTING, HEINRICH	Elektrischer Betrieb	am 24. 6. 1961
-------------------	----------------------	----------------

WERK HORDE

VOITS, FRITZ	MB Hochofen	am 8. 9. 1961
--------------	-------------	---------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

