

DORTMUND-HÖRDER



HÜTTENUNION

A K T I E N G E S E L L S C H A F T

Mitteilungsblatt

Nr. 8

November 1953



Der Unfall-Steufel pauert überall

Liebe Werksangehörige!

Ein Großteil unserer Belegschaft hat sicherlich den Appell über den Lautsprecherwagen gehört. Hat auch ein jeder darüber nachgedacht? Fahrlässigkeit und Unachtsamkeit, sträflicher Leichtsinn wider besseres Wissen, sind leider die immer wieder in Erscheinung tretenden häufigsten Unfallursachen. Jeder einzelne ist aber dafür verantwortlich, daß er sein Verhalten unfallsicher einrichtet und nicht sich selbst und andere durch leichtsinniges Verhalten in Gefahr bringt. Unfälle sind immer ein besonderes trauriges Ereignis und haben Not, Kummer und Elend für die Hinterbliebenen zur Folge. Niemand kann es vor seinem Gewissen verantworten, sich selbst, seine Angehörigen oder seine Mitarbeiter durch fahrlässiges Verhalten ins Unglück zu stürzen. Jeder muß daran denken, daß er auch für seinen Nebenmann mitverantwortlich ist. Strengste Beachtung der Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften ist daher dringend notwendig, um Unfälle weitestgehend auszuschalten. **Vorsicht ist keine Feigheit und Leichtsinn kein Mut!** Werde sich jeder bewußt, daß er gegenüber der Familie und auch gegenüber seinen Mitarbeitern eine besondere Verpflichtung trägt.



Gesundheit

IST DAS HÖCHSTE GUT



Der Vorstand, die Betriebsvertretungen und das Gewerbeaufsichtsamt richten an einen jeden die eindringliche Mahnung:

Unfallschutz ist die Pflicht eines jeden einzelnen.

Beachtet die Unfall-Verhütungsvorschriften.

Das Tragen und die Anwendung der Unfall-Verhütungsmittel sowie die Aufklärung eines jeden, der gegen die Unfall-Verhütungsvorschriften verstößt, ist unbedingt notwendig.

Helfe ein jeder mit, die Sicherheit des Arbeitsplatzes zu erhöhen, um nach menschlichem Können und Vermögen durch verantwortungsbewußtes Handeln Unfälle weitgehend auszuschalten.

Achtet darauf und handelt danach!

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Sektion 4, Dortmund, hat ihre Verwaltung am 1. Oktober 1953 von Rheinlanddamm 201 nach Poststraße 8 verlegt.

E N D G Ü L T I G E K A P I T A L F E S T S E T Z U N G

der

D O R T M U N D - H Ö R D E R H Ü T T E N U N I O N A K T I E N G E S E L L S C H A F T

Die Gründung der Einheitsgesellschaft Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft mit den beiden Werken Dortmund und Hörde erfolgte bekanntlich auf Grund des Gesetzes Nr. 27 mit Wirkung vom 1. September 1951. In der damaligen sogenannten 1. Phase der Neuordnung wurde das Kapital noch mit DM 100.000,— belassen. Durch die inzwischen erfolgte Einbringung der Anlagen und Beteiligungen kann nunmehr die 2. Phase der Entflechtung mit der endgültigen Kapitalfestsetzung durchgeführt werden. In der außerordentlichen Hauptversammlung am 10. September 1953 wurde das Kapital der Hüttenunion von DM 100.000,— auf DM 184.000.000,— erhöht. Die Kapitalerhöhung wurde auf folgender Grundlage durchgeführt:

- | | |
|--|--|
| <p>1. Die Anlagen wurden nach Richtlinien der Stahltruhändlervereinigung unter Einsetzung von Sachverständigenkommissionen (Wert 1. Sept. 1951) mit rd. DM 385.500.000,— bewertet. Hierin sind enthalten: Grundstücke, Gebäude, Maschinen, maschinelle Einrichtungen usw.</p> | |
| <p>2. Die übertragenen Beteiligungen wurden mit einem Vermögenswert von rd. DM 70.000.000,— angesetzt. Darin sind enthalten: die 100%igen Organgesellschaften Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte, Eisenwerk Rothe Erde GmbH, Dortmund, Kettenwerke Schlieper GmbH, Grüne i. W., mit insgesamt rd. DM 10.000.000,—, ferner die verschiedenen Beteiligungen an: Hansa Bergbau AG mit rd. DM 44.000.000,—, den Kalk- und Dolomitinteressen, der Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG, Dornap, und der Dolomitwerke GmbH, Wülfrath, sowie an den Erzbergbauinteressen, der Barbara-Erzbergbau Aktiengesellschaft, Siegen, mit rd. DM 10.000.000,— und an Wohnstättengesellschaften und kleineren Unternehmen mit rd. DM 6.000.000,—</p> | <p>5. Für die Kapitalbildung stand außerdem an Vermögenswerten der Abrechnungsposten zu Gunsten der Vereinigte Stahlwerke AG aus der früheren Abrechnung des Betriebsbenutzungsvertrages zur Verfügung in Höhe von rd. DM 10.000.000,—</p> <p>Das ergibt insgesamt Vermögenswerte, die zur Kapitalbildung herangezogen werden konnten, in Höhe von DM 465.500.000,—</p> <p>Diese Werte wurden wie folgt verwandt:</p> <p>1. Erhöhung des Aktienkapitals von DM 100.000,— auf DM 184.000.000,— = rd. DM 183.900.000,—</p> <p>2. Bildung der gesetzlichen Rücklage auf dieses Kapital DM 18.400.000,—</p> <p>3. Rücklage der Verpflichtungen aus den laufenden Pensionen für aktive und bereits pensionierte Belegschaftsmitglieder DM 64.500.000,—</p> <p>4. Anteilige Übernahme der Auslandsanleihe- und Stillhaltungsschulden der Vereinigte Stahlwerke AG, für die die übernommenen Grundstücke belastet waren, DM 16.800.000,—</p> <p>5. Der dann noch verbleibende Betrag von rd. DM 181.900.000,— wurde einem Posten „Andere Rücklagen“ zugeführt, aus dem im wesentlichen die Verpflichtungen aus dem Lastenausgleich gedeckt werden sollen.</p> |

Aus der obigen Kapitalfestsetzung ergibt sich, daß auf RM 1.000,— Aktien der Vereinigte Stahlwerke AG DM 400,— Aktien der Hüttenunion ausgeschüttet werden. Der Umtausch der Aktien soll in Kürze erfolgen. Die Anteilsrechte werden vorläufig für die Eigentümer treuhänderisch von zu benennenden Treuhändern gehalten.

Aus dem Aufsichtsrat ist Herr Dr. Wagenführ wegen Übernahme von Aufgaben innerhalb der Montanunion ausgeschieden. An seiner Stelle wurde Herr Willi Odenthal, Staatsminister a. D., in den Aufsichtsrat gewählt. Die sonstige Zusammensetzung des Aufsichtsrats und Vorstandes blieb unverändert.

Im Anschluß an die Erledigung der Tagesordnung machte der Vorsitzende des Aufsichtsrats,

Präsident Hermann J. Abs,

zu der Kapitalerhöhung und der Lage der eisenschaffenden Industrie ergänzende Ausführungen, denen wir folgende interessante Einzelheiten entnehmen:

Die Festsetzung des Kapitals für eine Gesellschaft im Ausmaß der Hüttenunion bringt naturgemäß eine Reihe von Problemen mit sich. Letzten Endes muß die Höhe des Kapitals ein Spiegelbild der Ertragskraft und Ertragsfähigkeit unserer Gesellschaft abgeben, und der Aktionär, der der Gesellschaft sein Kapital zur Verfügung gestellt hat, hat auf die Dauer selbstverständlich auch einen Anspruch darauf, eine Dividende auf seine Aktie zu erhalten. Mögen diese Verhältnisse besonders in der Eisenindustrie durch den Ausgang des Krieges, durch die Demontage und alliierte Gesetzgebung verwischt gewesen sein, so wird auch die Hüttenunion über kurz oder lang daran denken müssen, eine Dividende auszuschütten.

Zunächst werden allerdings alle Kräfte konzentriert werden müssen, um die Hüttenunion zu einem leistungsfähigen und vor allen Dingen konkurrenzfähigen Unternehmen in der Eisenindustrie auszubauen, um den sehr großen Vorsprung, der heute insbesondere in den westlichen Nachbarländern der Montanunion durch die Nachkriegsausbaue besteht, wieder einzuholen. Die Hüttenunion ist seit Jahren tatkräftig bestrebt und bemüht, durch das bekannte Ausbauprogramm der Grobbledstraße mit allem Zubehör einen fundamentalen Neuaufbau vorzunehmen.

Nun bietet der § 56 des Investitionshilfegesetzes eine günstige Gelegenheit, um wenigstens einen kleinen Teil der erforderlichen Finanzierung durch eigene Finanzierung durchzuführen. Bedauerlicherweise hat aber die Entwicklung in den letzten Monaten einen erheblichen Strich durch diese Rechnung gemacht. In den Zeiten der Preiserhöhung ab August 1952 hatte die Gesellschaft mit gutem Erfolg gearbeitet, so daß von den Vorteilen des § 56 des Investitionshilfegesetzes in einem angemessenen Umfang Gebrauch gemacht werden konnte. Aber diese Möglichkeiten sind nun seit einigen Monaten für unsere Gesellschaft verschlossen; im Gegenteil, bei der gegenwärtigen Situation ergaben sich sogar bilanzmäßige Verluste, die zu beseitigen aller Anstrengungen bedarf.

Wenn man heute in der Presse und in der Öffentlichkeit hört, daß die Preise der eisenschaffenden Industrie diskutiert werden, so kann man nur den Schluß ziehen, daß über das Leistungsvermögen der eisenschaffenden Industrie keine rechte Klarheit besteht. Unsere Gesellschaft verkennt — wie sicherlich die Gesamtindustrie — nicht die Schwierigkeiten, denen die weiterverarbeitende Industrie bei der Tüftung ihrer Exporte und bei der Überwindung der Konkurrenz gegenüber Amerika, den Montanunionländern oder auch dritten europäischen Ländern gegenübersteht. Es wäre aber falsch, wenn die Weiterverarbeitung ihr Heil nur in einer Preissenkung der Erzeugnisse der eisenschaffenden Industrie sehen würde. Unsere Industrie ist leider nicht in der Lage, durch weitere Eisenpreissenkungen der Weiterverarbeitung in ihrem Konkurrenzkampf dem Ausland gegenüber durch eine allgemeine Senkung der Preise zu unterstützen. Das ergibt sich aus einfachen Überlegungen. Wir haben z. Zt. eine Verminderung der Produktion um etwa 20 bis 25 Prozent. Das bedeutet natürlich eine anteilmäßige Steigerung der Kosten, da die kapitalintensive eisenschaffende Industrie erhebliche fixe Kosten hat. Die Preissenkung, die sich seit Juli im Minimum auf 5% beläuft, beträgt aber im Schnitt tatsächlich für viele Artikel mehr. Und endlich sind auch für die eisenschaffende Industrie der Marktlage entsprechend Exporte weggefallen, die im vergangenen Jahr noch erhebliche Mehrerlöse gegenüber dem Inlandpreis erbrachten. In den zurückliegenden Jahren hat sich die eisenschaffende Industrie im Interesse der Weiterverarbeitung freiwillige Beschränkungen im Export auferlegt, für den sie damals höhere Preise als im Inland hätte erzielen können.

Es darf nicht vergessen werden, daß die eisenschaffende Industrie die ganzen Jahre seit der Währungsreform an einer großzügigen Eigenfinanzierung nicht teilnehmen konnte. In den letzten Jahren, wo es im allgemeinen durch den Aufschwung der deutschen Wirtschaft vielen Industriezweigen möglich war, ihre Investitionen durch Eigenfinanzierung zu finanzieren, war die Eisenindustrie wie auch andere Grundstoffindustrien durch die gebundenen — die politischen — Preise daran gehindert. Wir wissen alle, daß die Entwicklung dieser gebundenen Preise immer hinter der allgemeinen Preisentwicklung einherhinkte.

Die eisenschaffende Industrie ist sich völlig darüber klar, daß es ihre wesentliche Aufgabe sein muß, die Weiterverarbeitung mit möglichst billigem Eisen zu beliefern. Und es ist sicher, daß sie auch auf die Dauer billiger wird liefern können, als es jetzt der Fall ist. Dazu muß aber die eisenschaffende Industrie erst in die Lage versetzt werden. Wenn wir heute das Kapital der Hüttenunion von 100.000,— DM auf 184 Millionen DM heraufgesetzt haben, so bedeutet dies ja nicht, daß wir neues Kapital erhalten haben, sondern wir erhalten lediglich zum Eigentum das Anlagevermögen, das wir schon mit unserer 100.000,— M-Gesellschaft seit Jahr und Tag benutzen und bewirtschaften.

Zum Bau von Anlagen brauchen wir Geld, und die Gesellschaften, die aus der Periode des Krieges und der Demontage mit sehr wenig — um nicht zu sagen „mit nichts“ — anfangen mußten, haben nur in sehr unvollkommenem Umfang Eigenmittel für den Bau von Anlagen bilden können. Es bestanden, wie bekannt ist, die größten Schwierigkeiten — und sie bestehen auch heute noch —, die erforderlichen Kredite oder Finanzmittel zu bekommen. Und das ist der Grund dafür, daß wir in Westdeutschland in der Entwicklung und im Neuaufbau der Anlagen gegenüber den Konkurrenzländern — vor allem gegenüber Frankreich und Belgien, Holland, England — um Jahre zurück sind. Diese Länder haben nach dem Kriege erhebliche Investitionen mit fremden billigen Mitteln vornehmen können; sie haben mit den Investitionen früher begonnen als die deutsche eisenschaffende Industrie. Und ich brauche hier nicht darzulegen, welche Verhältnisse auf dem deutschen Kapitalmarkt unsere Industrie, unser Unternehmen bisher gehindert haben, Gelder in nennenswertem Umfang aufzunehmen. Es ist bekannt, daß — selbst wenn es gelingt, langfristiges Geld aufzunehmen — Kostensätze von 9 und 10% und darüber gezahlt und berechnet werden.

Ich möchte zusammenfassend sagen, daß es Möglichkeiten geben müßte, Eigenkapital zu bilden, da selbst für die eisenschaffende Industrie die Ausnutzung des § 56 nicht ausreichend ist, um die Probleme der Finanzierung zu lösen, und es muß noch eine andere Behandlung der Kapitalmarktmöglichkeiten erörtert werden, damit die Industrie, die Wirtschaft und nicht zuletzt gerade die Grundstoffindustrie — in dieser wiederum die eisenschaffende Industrie — den Weg findet zur Aufnahme von billigem langfristigen Kapital.

Wenn von der allgemeinen Volkswirtschaft her für einige Jahre die entsprechende Hilfestellung mit allem Verständnis gegeben wird, so bin ich sicher, daß die Tüchtigkeit der Arbeiter, der Belegschaft und der Ingenieure, der Kaufleute, der Angestellten, der Vorstände schon Mittel und Wege finden wird, damit die eisenschaffende Industrie in der Entwicklung, die wir dennoch mit Optimismus betrachten, günstig verlaufen wird. Und in diesem Sinne wünsche ich der Gesellschaft und den an der Gesellschaft Interessierten ein herzliches „G l ü c k a u f!“

DIE BRENNSTOFFVERSORGUNG DER HÜTTENUNION

Die Erzeugung von Roheisen und Rohstahl und die Verarbeitung der Rohbrammen und Rohblöcke auf verkaufsfähige Halb- und Fertigprodukte bedarf außer dem Einsatz an menschlicher Arbeitskraft und der verschiedensten hüttenmännischen Anlagen auch des Einsatzes an Energie in mannigfacher Form. Die Ursprungsformen der Energie bietet uns die Natur, einmal in Form der seit Jahrmillionen im Erdinnern verborgenen Inkohlungsprodukte früherer Urwälder als Kohle aller Art und zum anderen in Form der Wasserkraft, welche der Mensch in steigendem Maße zur Erzeugung von elektrischem Strom heranzieht.

Die Gewinnung und Anwendung des Eisens als Gerät und Waffe ist fast so alt wie die menschliche Geschichtsschreibung selbst. Den zur Gewinnung des Eisens aus dem Erz notwendigen Kohlenstoff holten die Hüttenleute früherer Tage aus dem reichen Bestand an Wäldern in Form von Holzkohle. Da in unseren Breiten das Holz vieler Jahrzehnte an Wachstum bedarf, bevor es im Meiler zu Holzkohle verkohlt werden kann und die zivilisierte Menschheit laufend mehr an Eisen benötigte, schwanden die Wälder stark, und man suchte naturgemäß nach anderen Kohlen, die sich für die Gewinnung des Eisens eigneten. Langsam lernte man, aus der Steinkohle Koks zu machen und benutzte anfangs für die Verkokung der Kohle eine ähnliche Einrichtung wie den Kohlenmeiler, nämlich den sogenannten Bienenkorbofen, der heute nur noch ganz vereinzelt, und zwar in Amerika, anzutreffen ist. Vom Bienenkorbofen führte dann die Entwicklung zum Kammerofen und damit schließlich zu der gigantischen Großkokerei der Jetztzeit mit all ihren Nebenproduktenanlagen. Mit der Herstellung eines immer mehr druckfesten Kokses lernte man auch, größere Hochofen zu bauen, welche heute bis zu 1500 t Roheisen täglich zu erzeugen vermögen.

Als Folge der aufgezeigten Entwicklung nimmt unter den Brennstoffen, welche in der Eisenindustrie verwendet werden, der Hochofenkoks eine dominierende Stellung ein. So werden auf den beiden Werken der Hüttenunion nur 10 % des Bedarfes an festen Brennstoffen in Form von Kohle verbraucht, während 90 % als Hochofenkoks zum Einsatz gelangen. Neben den festen Brennstoffen benötigt die Eisenindustrie gewaltige Mengen an Heizgas, welches ihr in Form von Gichtgas und Koksofengas aus eigenem Anfall oder am Brennstoffmarkt angeboten wird. Spricht man über verschiedene Brennstoffe, so ist es notwendig, diese untereinander vergleichen zu können. Man muß sie also auf einen vergleichbaren gemeinsamen Nenner bringen, der uns im Heizwert, welcher in Wärmeinheiten (WE) je Kilogramm oder Kubikmeter ausgedrückt wird, gegeben ist. So haben in runden Zahlen:

1 Kilogramm Nußkohle	7 000 Wärmeinheiten
1 Kilogramm Brech- oder Großkoks	7 000 Wärmeinheiten
1 Kubikmeter Koksgas	4 000 Wärmeinheiten
1 Kubikmeter Gichtgas	1 000 Wärmeinheiten.

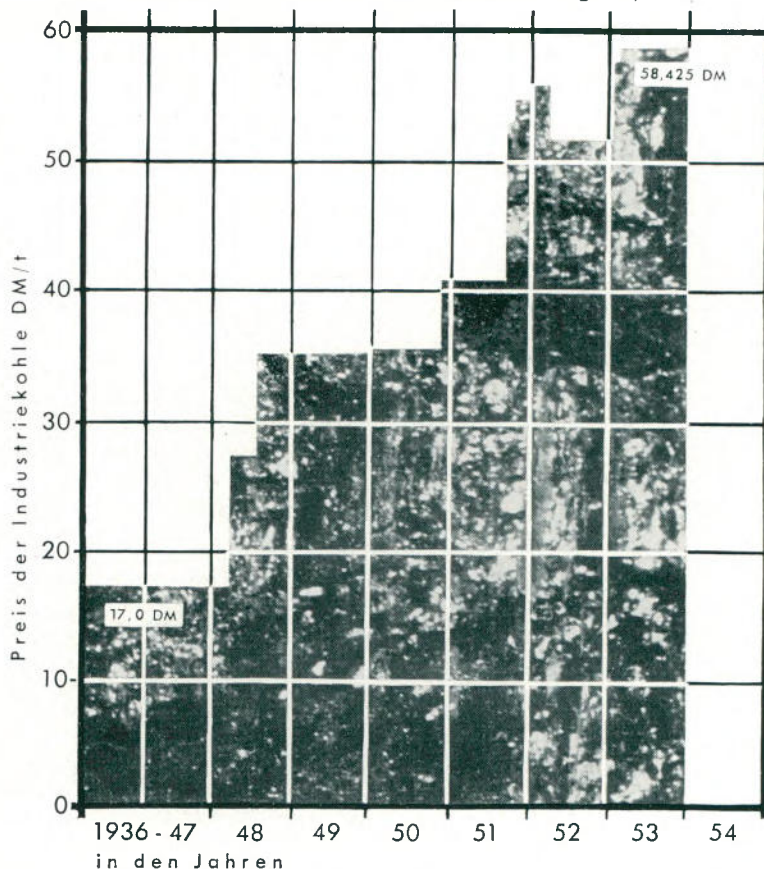
Hierbei ist eine Wärmeinheit jene Energiemenge, welche zur Erwärmung von einem Kilogramm Wasser von 4° auf 5° C notwendig ist. Aus diesen festen und gasförmigen Brennstoffen, welche uns ihren Heizwert als Wärmeenergie darbieten, kann unter Zuhilfenahme entsprechender technischer Einrichtungen jede andere Energieform hergestellt werden, wie z. B. Strom, Dampf, Preßluft, Preßwasser oder Warmwasser. Da bei jeder Umwandlung von Brennstoffen, also Energie, in eine andere Energieform Verluste verschiedener Größe auftreten, ist es erklärlich, daß sich Wissenschaft und Technik immerwährend bemühen, die Verluste, die sich bei der Energieumwandlung nicht vermeiden lassen, zu verkleinern und damit die Umwandlungskosten zu senken, welche letztlich die Marktpreise für Energien beeinflussen. Am stärksten wurde die Entwicklung der Energiepreise vom Steinkohlenpreis selbst beeinflusst. Wie nebenstehende Abbildung zeigt, beträgt die Preissteigerung von 1936—1953 rund das Dreifache. Auf die Gründe dieser Entwicklung einzugehen, würde zu weit führen.

Was für die Energieumwandlung allgemein gilt, hat auch für den Energiehaushalt auf den Werken unserer Gesellschaft Bedeutung, weil die Kosten für die Energieversorgung einen sehr beachtlichen Anteil an den Produktionskosten haben. Wir alle wissen, in welcher mannigfachen Form die verschiedenen Wärmeenergien durch die Schlagadern unserer Hüttenwerke, also über die Rohrnetze und Gleisanlagen fließen. Eine große Zahl von Menschen ist berufen, diesen Energiestrom zu überwachen,

DURCHSCHNITTSPREIS FÜR STEINKOHL E

Fettfuß I-IV DM/t

(einschl. aller Sonderumlagen)



zu steuern und abzurechnen. So findet also auch der Energiehaushalt letzten Endes in den Erzeugungskosten seinen Niederschlag und wird in seiner Güte letztlich allein nach den gebuchten Kosten beurteilt. Die festen Brennstoffe, Koks und Kohle, haben einen Marktpreis. Anders ist es mit den Preisen für die auf unseren Hütten verwandten Gase, also Gichtgas und Koksgas, welche bei der Verhüttung der Erze bzw. bei der Verkokung der Kohle als sogenannte Kuppelprodukte entstehen. Streng genommen, müßte man diese Gase an jeder Verwendungsstelle anders bewerten, nämlich nach dem jeweils billigsten Brennstoff, welcher statt des Gases an dieser Stelle verwendet werden könnte. Würde man dieses betriebswirtschaftliche Gesetz voll anwenden, so käme man zu einer Unzahl von Verrechnungspreisen für Koksgas und Gichtgas. Um den Überblick zu behalten, beschränkt man sich bei der Bewertung dieser Gase auf nur wenige Preise, die beispielsweise die Stahl- und Walzwerke, die Kesselhäuser, Kraftzentralen und den Eigenverbrauch der Anfallbetriebe umfassen. Manchen Leser, zumal jenen, der als Schmelzer, Ofenmann, Kesselwärter oder Gasmaschinist unmittelbar am Energiehahn steht, wird es interessieren, wieviel die Mengeneinheit des von ihm beeinflussten Energieverbrauches kostet. Hier seien im großen Schnitt folgende Zahlen genannt:

1 Kubikmeter (Nm ³) Gichtgas kostet	1 Dpf
1 Kubikmeter (Nm ³) Koksgas kostet	6,5 Dpf
1 Kilowattstunde Strom kostet	7 Dpf.

Multipliziert man diesen Einheitspreis mit dem Verbrauch in Nm³ oder kg je Stunde, so hat man den Wert der Energie je Stunde. So kosten z. B. 100 t Koks je Stunde rund 6.700,— DM, die Schmelzwärme eines 70-t-Martinofens etwa 200,— DM und der Verbrauch eines Stoßofens mit 10-t-Stundenleistung und Koksgasfeuerung 80,— DM je Stunde.

Beide Werke unserer Gesellschaft sind im Gegensatz zu den Hütten, die nur Stahl- und Walzwerke betreiben, gemischte Hüttenwerke. Während das reine Stahl- und Walzwerk unter Zukauf des notwendigen Roheisens aus Schrott Stahl erzeugt, stellen die gemischten Hüttenwerke ihr Roheisen selbst her, meistens in mehreren Sorten, beispielsweise als Thomas-Roheisen, Stahleisen, Spiegeleisen usw. So stützt sich auf den gemischten Hüttenwerken die Rohstahlerzeugung auch auf zwei Ausgangsprodukte, nämlich auf Erz und Schrott. Charakteristisch für die gemischten Hüttenwerke an der Ruhr ist es auch, daß diese zwei Arten von Rohstahl erzeugen, und zwar den Thomas-Rohstahl (Blasstahl) und den Siemens-Martin-Rohstahl (Herdofenstahl). Es sei am Rande vermerkt, daß sich bei den Erzeugungsverfahren für Stahl langsam ein Wandel abzeichnet, welcher durch die Anwendung von technisch reinem Sauerstoff an Stelle von Luft ausgelöst wurde. Hierüber Näheres zu sagen, wäre aber zur Zeit noch verfrüht.

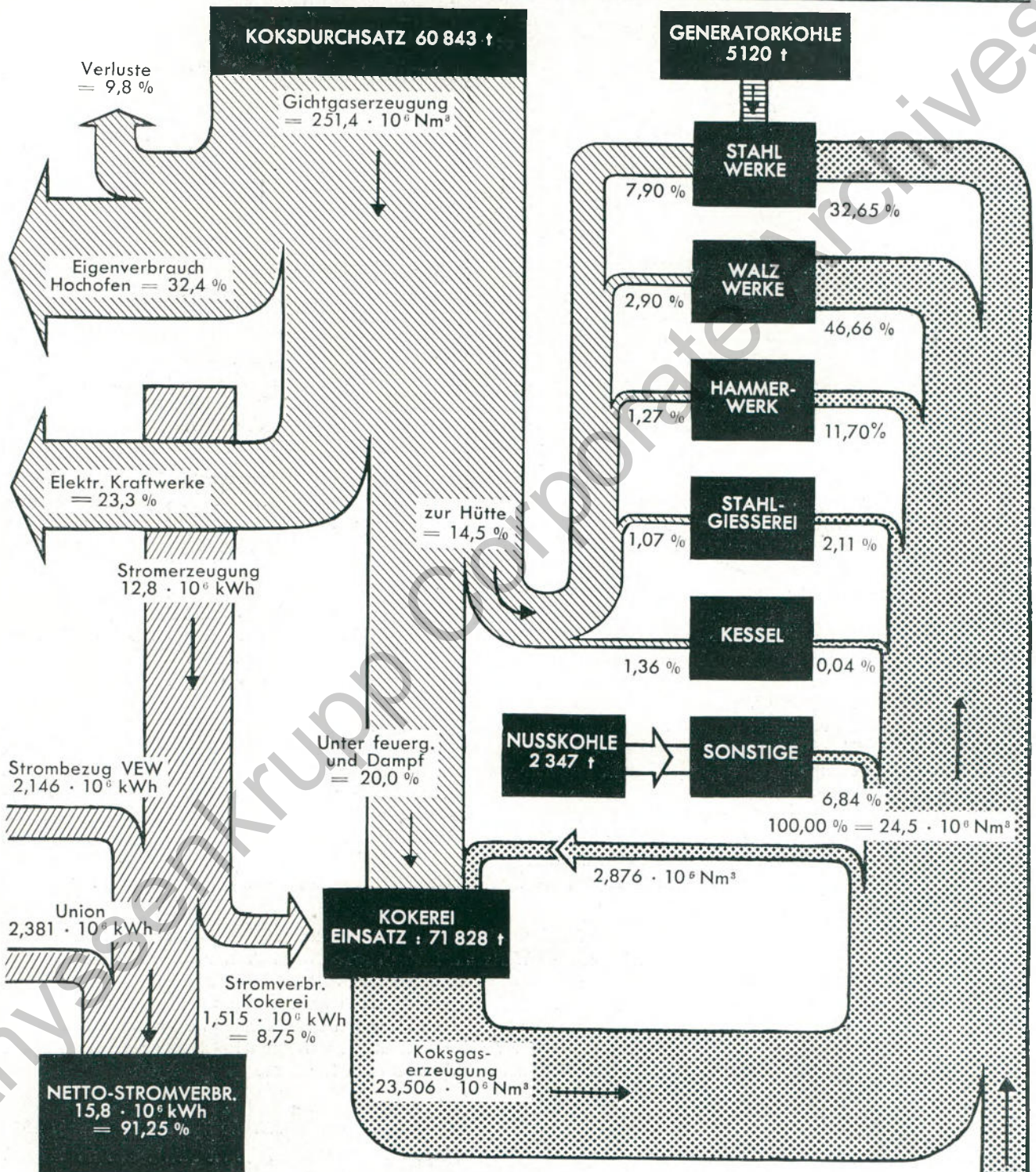
Auf den beiden Schaubildern, welche das Energieflußbild (folgende zwei Seiten) unserer beiden Hüttenwerke für einen Monat der Vollbeschäftigung zeigen, wurde versucht, den Energiefluß darzustellen. Die gezeigten Ströme erfassen nur die Verästelung des Energieflusses im großen. In Wirklichkeit ist die Verzweigung weit größer und daher zeichnerisch kaum darstellbar. Die einzelnen Äste können in ihrer Stärke untereinander verglichen werden, weil sie in derselben technischen Einheit, nämlich in Wärmeeinheiten, ausgedrückt sind. Die beiden Werke unserer Gesellschaft unterscheiden sich scheinbar insofern voneinander, als das Werk Hörde eine eigene Kokerei betreibt, während sich das Werk Dortmund auf die naheliegende Kokerei Hansa der Hansa Bergbau AG. stützt. Betrachtet man aber die Kokerei Hörde als Fremdbetrieb, was statistisch wegen der Vergleichbarkeit der gemischten Hüttenwerke untereinander auch allgemein üblich ist, so kann unterstellt werden, daß beide Werke den praktisch gleichen technischen Charakter haben. Fußend auf der Verschiedenheit der Produkte, überwiegt im Werk Dortmund der Anteil an Thomas-Rohstahl, während sich auf dem Werk Hörde Thomas-Rohstahl und Siemens-Martin-Rohstahl in etwa die Waage halten. Da die Erzeugung von Thomas-Rohstahl über Thomas-Roheisen in der Hauptsache auf Koks als Energieträger fußt, während die Erzeugung des Siemens-Martin-Rohstahles auf anderen Brennstoffarten, in der Hauptsache Koksgas, Gichtgas und Kohle, aufgebaut werden kann, ist der Bedarf an Koks je Tonne Rohstahl auf dem Werk Dortmund größer. Mithin ist bei gleicher Stahlerzeugung auch der Anfall an Gichtgas auf dem Werk Dortmund größer, weswegen sich dort vor allem die Walzwerke weit stärker auf Gichtgas als Wärmeträger ausgerichtet haben, während Hörde dank der eigenen Kokerei auf den Walzwerken mehr Koksgas verarbeitet. Schon aus diesem Unterschied ersieht man, daß das energiewirtschaftliche Gesicht eines gemischten Hüttenwerkes sehr verschieden sein kann und in der Hauptsache vom Verhältnis zwischen Thomas-Rohstahl und Siemens-Martin-Rohstahl bestimmt wird.

Es obliegt der planenden Werksleitung, neben den fabrikatorischen Aufgaben auch an diesem energiewirtschaftlichen Gesicht der Werke zu formen, damit ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit erreicht wird. Wir aber, die wir mit den Energieträgern umzugehen haben, müssen immer daran denken, daß jeder Verbrauch — auch der kleinste — in die Selbstkosten der Betriebe eingeht. Denkt man dabei im Endergebnis an die Konkurrenzfähigkeit unserer Unternehmen, so sollte man sich an jeder Stelle um das Sparen an Energien bemühen und dabei an ein lustiges Verslein denken, welches in Zeiten größter Kohlennot der Vater der deutschen Wärmewirtschaft auf Hüttenwerken prägte, nämlich Herr Professor Dr.-Ing. h. c. Kurt Rummel, der damals auch für heute gültig sagte:

*„Drehe ihm die Luft nicht ab,
Luft ist billig, Gas ist knapp“.*

E N E R G I E

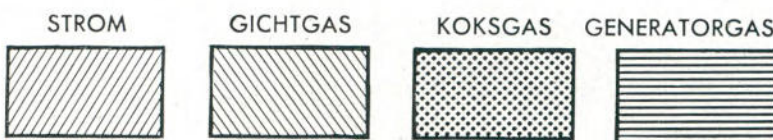
WERK HÖRDE
JUNI 1952



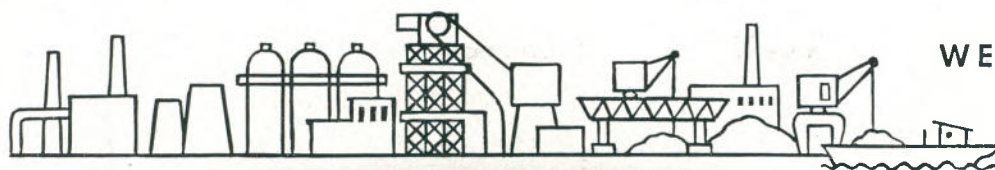
ERZEUGUNG:

ROHEISEN	= 60 360 t
THOMAS-ROHSTAHL	= 50 639 t
SM-ROHSTAHL	= 45 893 t
ROHSTAHL GESAMT	= 96 532 t

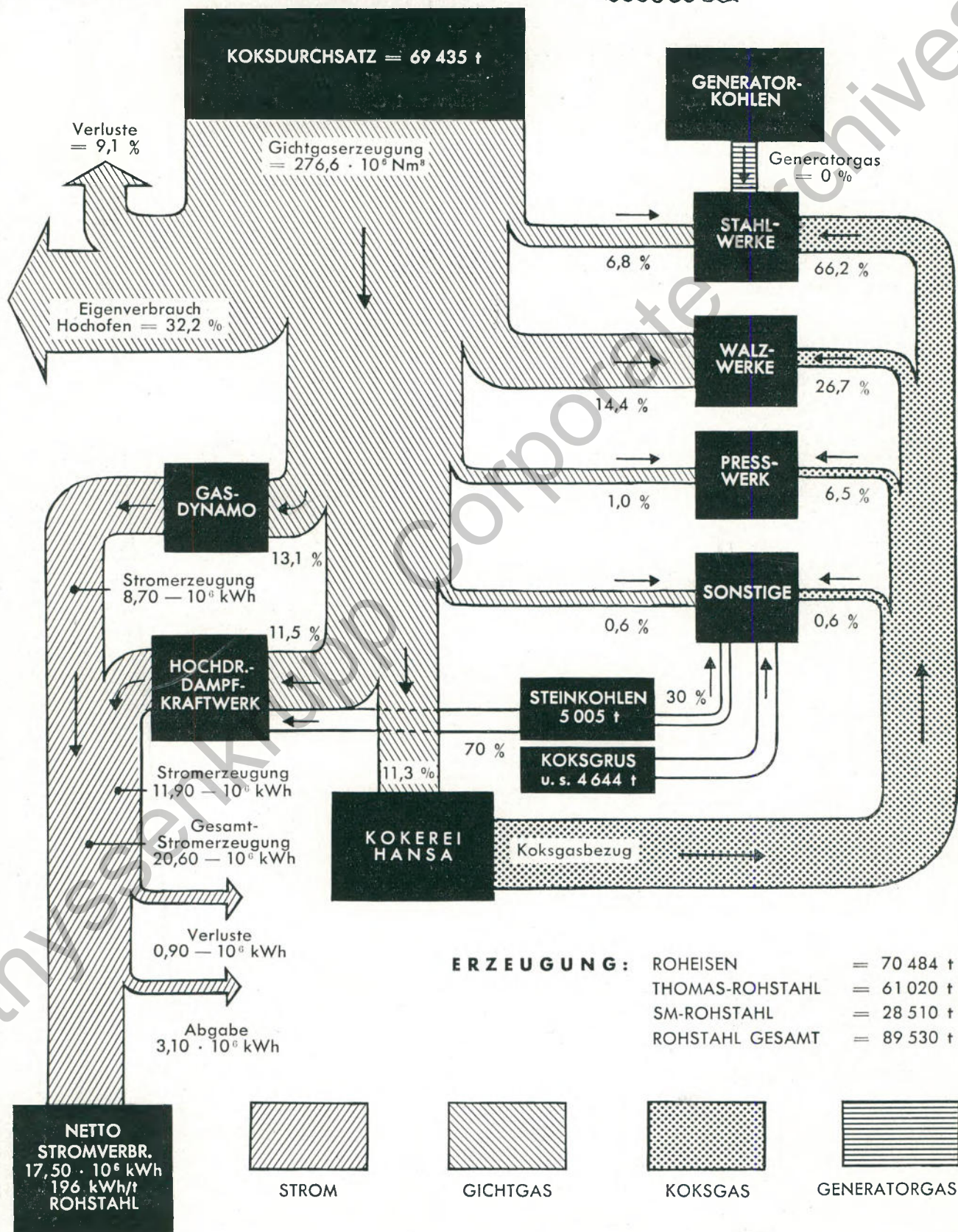
Ferngasbezug
= $3,867 \cdot 10^6 \text{ Nm}^3$



FLUSSBILD



WERK DORTMUND
JULI 1952



EIN NEUER RANGIERBAHNHOF IM WERK HÖRDE

Zur Räumung des Hüttengeländes für den Bau der neuen Grobblechstraße mußten u. a. auch etwa 2500 m Rangiergleise aufgenommen werden, die für die Abwicklung des Eisenbahnbetriebes unentbehrlich waren. Außerdem ergab sich aus der Planung der neuen Blechstraße eine sehr umfangreiche Verlagerung des Verkehrs in diesen Bezirk. Wir erkannten eindeutig, daß mit den vorhandenen Rangieranlagen und bei den schon bestehenden Engpässen das Verkehrsaufkommen für die neue Grobblechstraße, die Mech. Werkstätten, die Vergütere, die Haupt-Reparatur-Werkstatt und den Preßbau auf keinen Fall bewältigt werden konnten. Nach der Umstellung der Schrottanfuhr auf Schrottmuldenwagen von Kran 50 zum Martinwerk II traten in dem Verkehr der Schrottmuldenzüge Verzögerungen auf, die sich sehr nachteilig auf die Martinstahl-Produktion auswirkten. Diese Tatsachen gaben Veranlassung zum Bau eines Rangierbahnhofes, wie er im Schatten der neuen Grobblechstraße im östlichen Teil unseres Werkes innerhalb eines Jahres in zwei Bauabschnitten in der Zeit vom 1. 6. 1952 bis 6. 8. 1953 errichtet worden ist. Die Abnahme durch den Landesbevollmächtigten für Bahnaufsicht bei der Bundesbahndirektion Essen erfolgte am 6. 8. 1953.

Es darf wohl angenommen werden, daß sich weiteste Kreise dafür interessieren, wie dieser Rangierbahnhof verlegt wurde und welche Einrichtungen er hat. Darum soll nachstehend das Wichtigste in Wort und Bild dargestellt werden. Abb. 1 zeigt den Lageplan, Abb. 2 die Ostseite des Rangierbahnhofes.

Der Bahnhof hat 12 Gleise. Die Gleise 1–11 sind Gruppen- bzw. Sortierungsgleise. Das Gleis 12 ist Durchfabrt- oder Wechselgleis für die Fahrten zwischen Ablaufberg und Bezirk Kaiserberg in beiden Richtungen. In diesem Gleis 12 liegt eine 100-t-Gleiswaage, die in erster Linie zur Verwiegung der Schrottmuldenzüge dient.

Über den Ablaufberg führen zwei Ausziehgleise von je 350 m Länge. Sie waren erforderlich, damit neben dem Ablaufbetrieb gleichzeitig der Rangierverkehr der Schrottmuldenzüge und die aus der Richtung 3-m-Straße ankommenden zahlreichen Fahrten reibungslos durchgeführt werden können. Im

Ablaufberggleis 1 liegt eine Doppelwaage mit zwei je 9 m langen Wiegebrücken. Es sind entlastungslose, vollautomatische Gleiswaagen.

Jede dieser Waagen hat eine Tragfähigkeit von 90 t. Im Verbund sind Wägungen bis zu 150 t möglich.

Hier können nunmehr auch die schweren ankommenden Lasten, wie z. B. die Gußstücke der Stahlgießerei, einwandfrei gewogen werden.

Die neuen Gleiswaagen auf dem Ablaufberg und in Gleis 12 wurden von der Fa. Garvens in Hannover geliefert.

Sie stellen die fortschrittlichste Wiegeeinrichtung dar, die heute in der Gleiswaagenfabrikation hergestellt wird. (Siehe Abb. 3.)

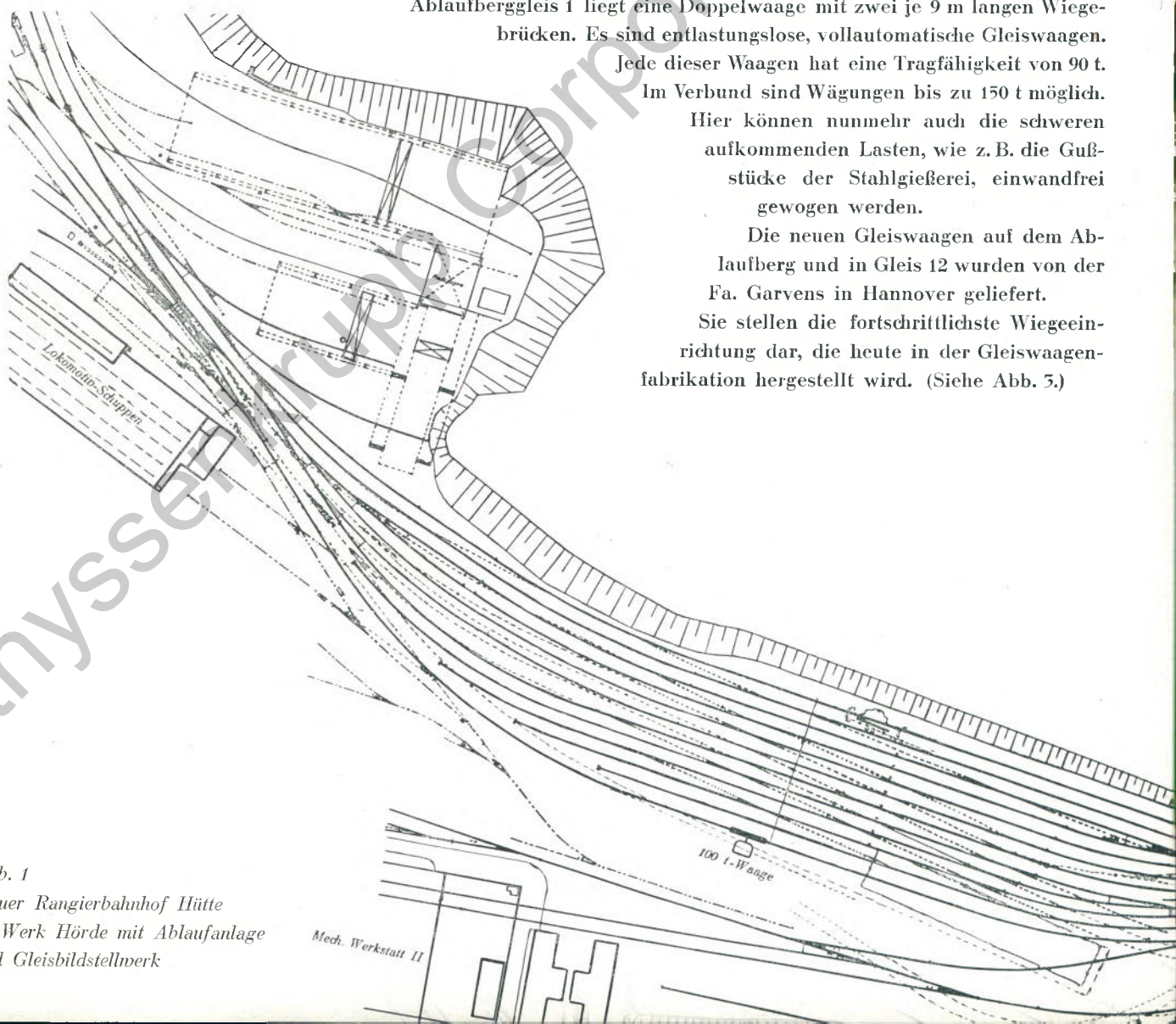


Abb. 1

Neuer Rangierbahnhof Hütte
im Werk Hörde mit Ablaufanlage
und Gleisbildstellwerk

Es sei nur darauf hingewiesen, daß auf dieser Gleiswaage die Wägung eines Wagens einschließlich Bereitstellung 25 Sekunden dauert, während hierzu auf den alten Laufgewichtswaagen durchweg 150 Sekunden aufgewendet werden mußten, wobei noch zu berücksichtigen ist, daß mit dem Wiegevorgang gleichzeitig der Sortierungsvorgang durchgeführt wird. Wir rechnen damit, daß bei vollem Betrieb auf dieser Doppelwaage 700 - 800 Wagen in 24 Stunden leer oder beladen gewogen werden müssen, aber auch gewogen werden können. Das bedeutet eine Einsparung von etwa 25 Lokstunden. Abgesehen davon wäre eine solche Wiegeleistung und die damit zusammenhängende umfangreiche Rangierarbeit auf den alten Gleiswaagen und ohne den neuen Bahnhof überhaupt unmöglich.

Die Weichenbedienung erfolgt elektrisch durch das am Ablaufberg eingerichtete Gleisbildstellwerk. Es ist ein Drucktastenstellwerk (Dr-Stellwerk) der Bauart Siemens und als solches das erste Siemens-Dr-Stellwerk in der Hüttenindustrie. (Siehe Abb. 4 und 5.)

Die Fahrtaufträge für sämtliche Rangierfahrten werden durch die an das Dr-Stellwerk angeschlossenen Lichttagessignale erteilt. Damit ist die größtmögliche Sicherheit in der Abwicklung des Rangierverkehrs gegeben.

Eine der wesentlichsten Voraussetzungen für die wirtschaftliche und sichere Durchführung des Rangiergeschäftes in einem solchen Bahnhof mit Ablaufanlage ist eine gute Verständigung zwischen Rangieraufsicht, Stellwerkswärter, Wieger, Rangierpersonal und Hemmschuhleger. Sie ist durch die eingerichtete Wechsellautsprecheranlage (Bauart Neumann - Mülheim/Ruhr) erreicht worden. Die vorgenannten Betriebsposten sind in der Lage, sich durch Sprechen und Gegensprechen über alle durchzuführenden Arbeitsvorgänge einwandfrei zu verständigen.

Eine ausreichende Bogenlampenbeleuchtung des gesamten Bahnhofs trägt wesentlich zur unfallsicheren Arbeit des Rangierpersonals bei.

Wir müssen im Rahmen dieser Ausführungen darauf verzichten, die einzelnen Arbeitsvorgänge und Betriebseintrichtungen eingehender zu beschreiben. Wir sind aber gern bereit, interessierten Kreisen der Werksbelegschaft diese vorzuführen.

Nachdem die gesamte Bahnhofsanlage ab 6. 8. 1953 in Betrieb ist, steht folgendes eindeutig fest:

1. Die Planung und die Ausführung der gesamten Bahnhofsanlage haben sich voll und ganz bewährt und lassen keinen Wunsch offen.
2. Ohne diese Bahnhofsanlage könnten wir heute den Rangierbetrieb auf der Hütte auch nicht annähernd einigermaßen reibungslos durchführen. Insbesondere wäre es unmöglich, die Transportaufgaben für die neue Grobblechstraße zu erfüllen.
3. Die Schrottanlieferung für das Martinwerk II in Schrottmuldenzügen könnte nicht ohne empfindliche Stockungen durchgeführt werden. Verluste in der SM-Produktion wären unvermeidlich.

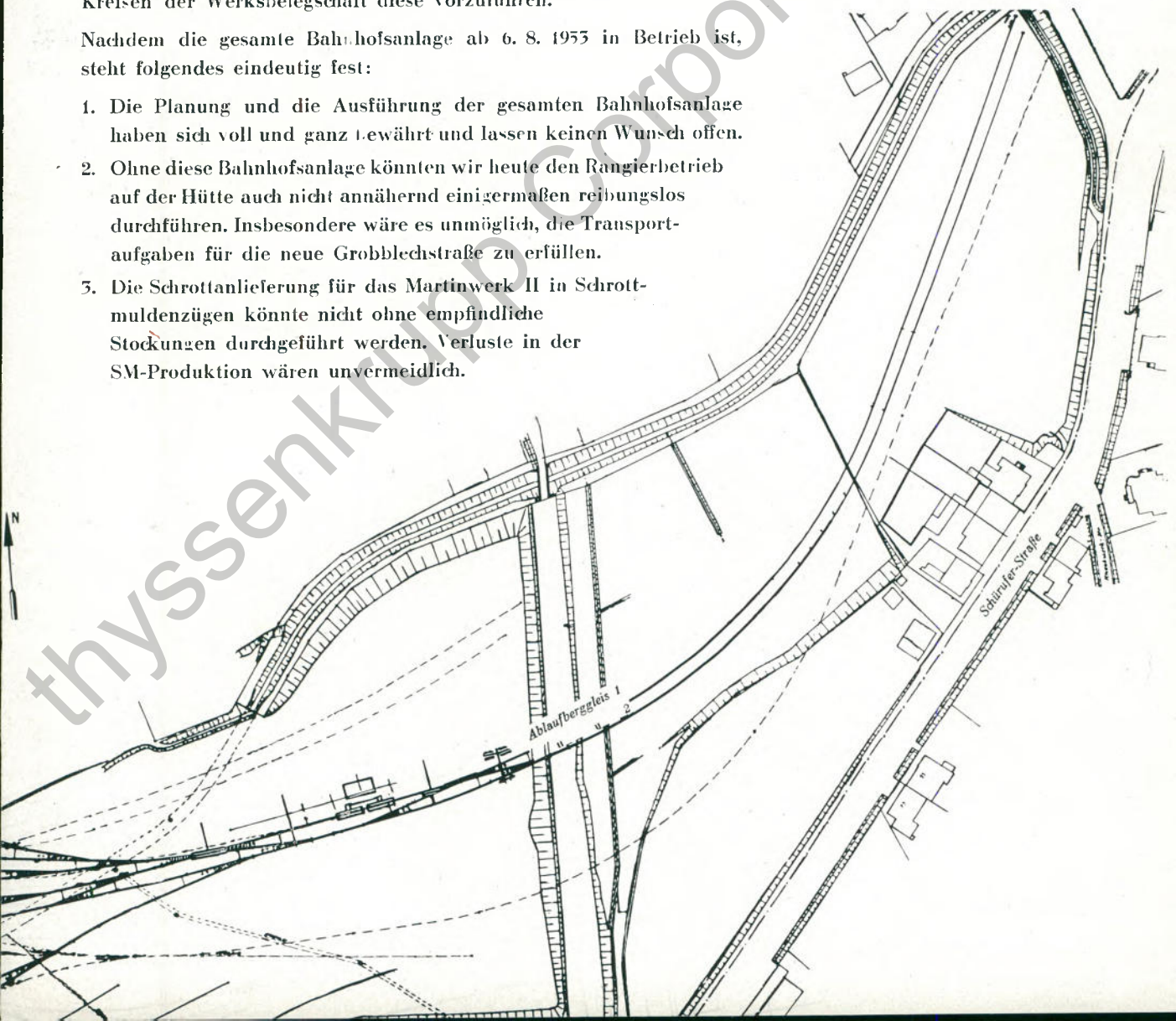




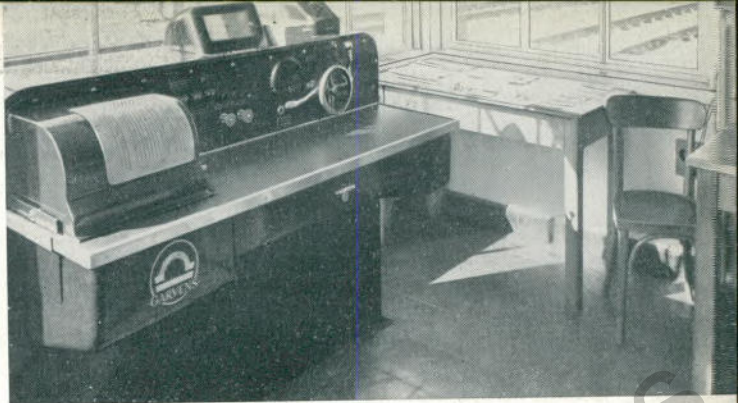
Abb. 2 Ostl. Teil der Gleisanlage des neuen Bahnhofs

Abb. 4 Stellwerksgebäude mit Ablaufberg und östl. Bahnhofsteil — Im Hintergrund die Mech. Werkstätten



Abb. 3

Innenaufnahme des Postamentes der 150-t-Verbundwaage



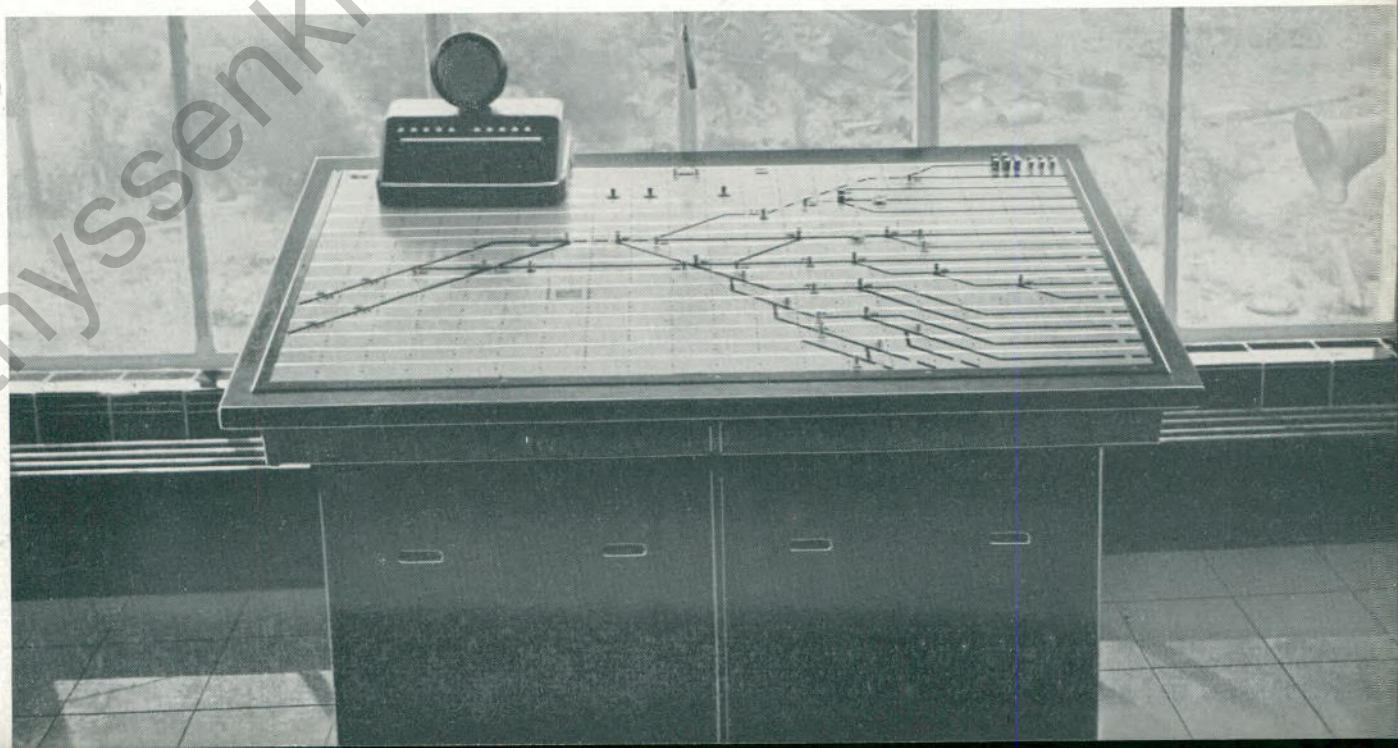
4. Der gesamte Eisenbahnverkehr auf der Hütte ist wesentlich flüssiger geworden. Damit ist für die Belegschaft der Eisenbahnabteilung eine bedeutende Erleichterung in der Durchführung des Rangierbetriebes eingetreten.
5. Die Beschleunigung in der Wagenbehandlung und damit im Wagenumlauf bringt wesentliche finanzielle Einsparungen. Nachdem unser Betriebspersonal sich mit dem neuen Rangierverfahren vertraut gemacht hatte, konnte täglich eine Rangierlok — 24 Lokstunden eingespart werden.
6. Durch die Verwiegung und Sortierung der für die Hüttenbetriebe bestimmten Eingangswagen sowohl als auch sämtlicher mit Versand beladenen Wagen der Betriebe 5-m-Straße, Preßbau, HRW, Mech. Werkstätten, Blockwalzwerk, Trägerlager, Martinwerk, Stahlgießerei über den Ablaufberg des Bahnhofs wurden die Unfallgefahren für unser Betriebspersonal bedeutend vermindert. Während nämlich bis zur Inbetriebnahme des Bahnhofs die gesamte rangierdienstliche Sortierungsarbeit im Ausstoßverfahren durchgeführt werden mußte, wobei der Rangierer zur Trennung der Wagen zwischen diese und in das Gleis trat, ist dieser fraglos unfallgefährliche Arbeitsvorgang bei allen über den Ablaufberg rollenden Wagen nicht mehr erforderlich. Wenn man bedenkt, daß es sich bei voller Ausnutzung der Ablaufbergleistung um etwa 800—1000 Wagen in 24 Stunden handelt, dann kann dieser Fortschritt gar nicht hoch genug eingeschätzt werden. Wir können nur hoffen und wünschen, daß im Laufe der Zeit auch in anderen Bezirken, vor allem auf dem Hochofenwerk, durch Beseitigung total veralteter Rangiermethoden und Errichtung ähnlicher Anlagen dieselben Möglichkeiten zur Beseitigung von Unfallgefahren gegeben werden. Ein größerer Dienst könnte den Männern unseres Betriebes nicht erwiesen werden.

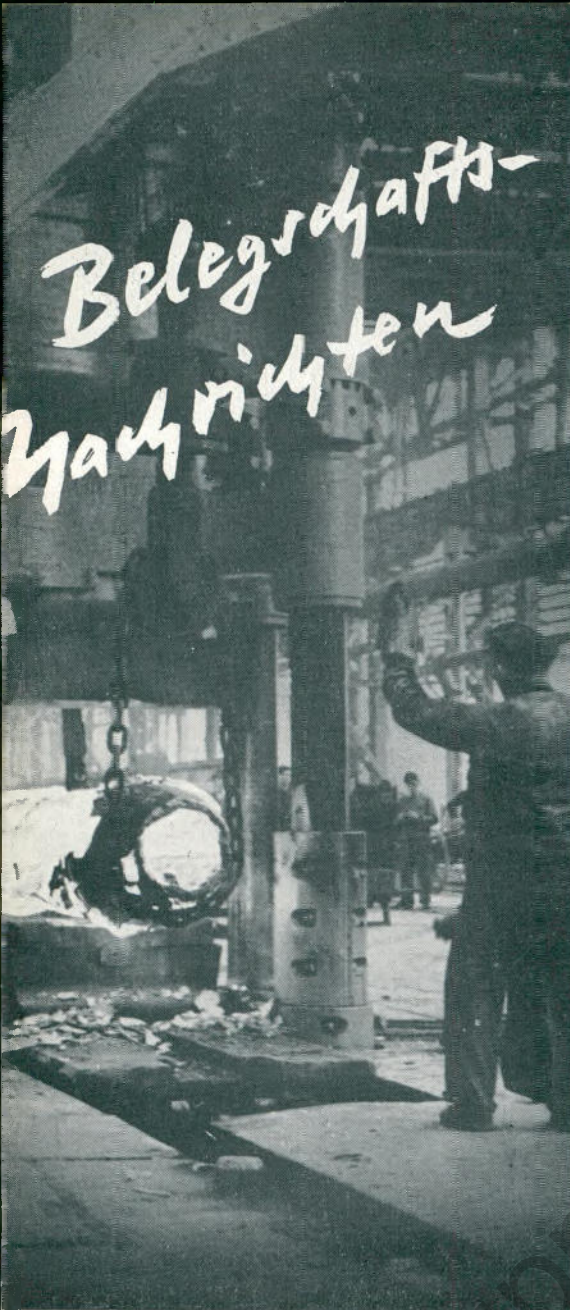
Wir möchten abschließend der Hoffnung Ausdruck geben, daß es mit der Veröffentlichung dieser Darstellungen gelingt, alle an der Entwicklung unseres Werkseisenbahnverkehrs interessierten Kreise davon zu überzeugen, daß diese als dringend erforderlich erkannte Bahnhofoanlage sich betriebs- und produktionsfördernd auswirken wird.

Abb. 5

Innenaufnahme des Gleisbildstellwerkes. Das Gleisbild ist schematisch dargestellt.

Die Umstellung der Weichen erfolgt durch Druck auf die entsprechende Drucktaste und Hilfstaste.





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

WERK DORTMUND	Beyer, Otto	Kraftwerk
	Böttcher, Günter	Martinstahlwerk
	Dunker, Werner	Blockwalzwerk
	Nagler, Max	Kraftwerk
	Schiedemann, Kurt	M. B. Grobwalzwerk
WERK HORDE	Sobczak, Leo	Hochofenbetrieb
	Leber, Helmut	Blockwalzwerk
	Rüschenschmidt, Walter	Hauptlager
	Gerlach, Hans	E. T. B.
	Grunwald, Hermann	Kokerei
	Symalla, Johann	Kokerei
	Martin, Wilhelm	Kokerei
	Oppermann, Werner	Kokerei

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

WERK DORTMUND	Dörmann, Erich	M. B. Feinwalzwerk
	Evers, Heinrich	M. B. Grobwalzwerk
	Gerdes, Heinrich	M. B. Feinwalzwerk
	Helm, Werner	Stoffwirtschaft
	Iking, Hans	M. B. Stahlwerk
	Jeglinski, Ernst	M. B. Stahlwerk
	Julius, Reinhold	M. B. Feinwalzwerk
	Koglin, Fritz	Walzwerk II
	Leithe, Emil	M. B. Stahlwerk
	Martschin, August	Martinstahlwerk
	Napierala, Georg	M. B. Hochofen
	Schiller, Robert	M. B. Feinwalzwerk
	Westermeier, Franz	M. B. Grobwalzwerk
WERK HORDE	Althoff, Fritz	Stahlgießerei
	Schwarzenberger, Kurt	Wärmestelle
	Rosenstock, Heinrich	E. T. B. III
	Weidemann, Heinrich	M. B. Stahlwerke

Das Fest der Goldenen Hochzeit feierten:

aus der im Ruhestand befindlichen Belegschaft die Eheleute:

WERK DORTMUND	Kubitz, Franz, Dortmund, Essener Straße 8, am 15. 8. 1953
WERK HORDE	Rustige, Kaspar, Dortmund-Hörde, Am Grimmelsiepen 14, am 3. 9. 1953
	von Hof, Friedrich, Dortmund-Hörde, Huestraße 99, am 3. 10. 1953
	Boenke Karl, Dortmund-Schüren, Steinbruchstraße 19b, am 3. 10. 1953
	Wenner, August, Niederstüten bei Hattingen (Ruhr), am 3. 10. 1953
	Rode, Karl, Dortmund-Hörde, Sugamberstraße 11, am 3. 10. 1953
	Hesse, Johann, Dortmund-Hörde, Kampweg 29, am 7. 10. 1953

Das Fest der Diamantenen Hochzeit feierten:

die Eheleute:

Fischer, Heinrich (Werk Dortmund), Stuttgart 13, Schwarenberg Straße 156, am 15. 9. 1953

Wir gratulieren!

Unsere Jubilare

(August — Oktober 1953)

50 jähriges Arbeitsjubiläum

WERK DORTMUND

Herrmann, Otto
Sennschneider, Heinrich

M. B. Hochofen
H. I. W.

WERK HORDE

Schürmann, Fritz
Spill, Heinrich
Stolzke, Otto

Walzendreherei
Hochofenbetrieb
Mechanische Werkstätten

40 jähriges Arbeitsjubiläum

WERK DORTMUND

Biell, Karl
Breker, Anton
Brockmeier, Wilhelm
Engelbrecht, Clemens
Frindt, Karl
Gorski, Wilhelm
Hagelstange, Ferdinand
Heinrich, Hermann
Henke, Johannes
Henkel, Hugo
Jaekel, Albert
Jasler, Valentin
Jendrejewski, Albert
Mülter, Friedrich

Wasserversorgung
M. B. Grobwalzwerk
M. B. Preßwerk
Werksaufsicht
Elektrischer Betrieb
Martinstahlwerk
H. I. W.
Eisenbahn
Wärmestelle
H. I. W.
Kleinbau
Zurichterei Ww. I
Zurichterei Ww. II/IV
H. I. W.

Oster, Jakob
Rehmann, Franz
Richter, Adolf
Ritzenhoff, Karl
Saalmann, Franz
Schauerte, Ernst
Schwarz, Otto
Starzoneck, Paul
Sträter, Friedrich
Szepokat, Paul
Tönnies, Heinrich
Waszkies, Martin
Wiemers, Wilhelm

Metallurgische Abteilung
Metallurgische Abteilung
Preßwerk-Werkstatt
Hausmeisterei
M. B. Grobwalzwerk
Preßwerk-Werkstatt
Werksaufsicht
Werksgärtnerei
Werksaufsicht
Walzwerk III
Elektrischer Betrieb
Versehrtenwerkstatt
Gasreinigung

WERK HORDE

Alberternst, Heinrich
Bastian, Emil
Becker, Otto
Bertelsmeier, Johann
Buchholz, Andreas
Dettlaff, Valerian
Drilling, Johann
Fliege, Fritz
Gollners, Robert
Hatscher, Aloys
Häuser, Paul
Henkel, Georg
Herschberg, Franz
Hornig, Fritz
Isken, Emil
Kauth, Johann
Keller, Karl
Kleppe, Karl
Lübbing, Wilhelm
Mohr, Otto

Blockwalzwerk
M. B. Walzwerke I
E. T. B.
Thomaswerk
Hauptlager
Hammerwerk
Hauptlager
M. B. Walzwerke II
Hammerwerk
Mechanische Werkstätten
Bauabteilung
Martinwerk
Stahlwalzwerk
Eisenbahn
Feinwalzwerk
M. B. Walzwerke I
Bauabteilung
Bauabteilung
Kostenabteilung
H. R. W.

Müller, Josef
Müller, Wilhelm
Ochsenfahrt, Fritz
Paschkowski, Bruno
Radzun, Fritz
Rösen, Josef
Sänger, Johann
Schnelle, Josef
Schneidereit, Wilhelm
Siebeck, Julius
Sielhorst, Heinrich
Sommer, Arno
Suchland, Hermann
Teepe, Wilhelm
Vendel, Bernhard
Wegner, Johann
Wiensers, Anton
Witte, Emil
Zimmermann, Fritz

H. R. W.
Bauabteilung
Hammerwerk
M. B. Hochofenwerk
Bauabteilung
Elektrische Kraftwerke
Mechanische Werkstätten
M. B. Hochofenwerk
Kokerei
Werksaufsicht
Metallurgische Abteilung
Hammerwerk
Kokerei
Eisenbahn
M. B. Walzwerke II
Thomaswerk
Blechwalzwerk
Kokerei
Thomaswerk

HAUPTVERWALTUNG

Schattell, Johann

Rechnungsprüfstelle

25 jähriges Arbeitsjubiläum

WERK DORTMUND

Auler, Erich
Kornack, Otto
Kowalewski, Franz
Krock, Walter
Lütke-Volksbeck, Heinrich
Marth, Hans

Metallurgische Abteilung
H. D. K. W.
Kleinbau
M. B. Stahlwerk
Elektrischer Betrieb
Verfrachtung

Nolte, Heinrich
Skroblin, Otto
Talarczyk, Eduard
Vandieken, Emil
Wellie, August

Verfrachtung
M. B. Technisches Büro
Kleinbau
M. B. Stahlwerk
M. B. Stahlwerk

WERK HORDE

Bode, Fritz
Dörrbecker, Erich
Hallmann, Wilhelm
Jankowiak, Johann
Klein, Hans
Kraska, Wilhelm
Krall, Hans
Liebeck, Heinrich
Menze, Josef

M. B. Stahlwerke
M. B. Walzwerke II
Versehrtenwerkstatt
Bauabteilung
Thomaswerk
Blockwalzwerk
Elektrische Kraftwerke
Elektrische Kraftwerke
Schweißerei

Müller, Otto
Pampus, Ernst
Radners, Robert
Schäfer, Heinrich
Schmidt, Heinrich
Simoneit, Karl
Splitt, Otto
Vorkoeper, Wilhelm
Zachrau, Emil

H. R. W.
M. B. Walzwerke I
Versorgungsbetrieb
Werksküche
Bauabteilung
Thomaswerk
Stahlgießerei
M. B. Walzwerke II
Hochofenbetrieb

S T E R B E F Ä L L E

WERK DORTMUND

Pötzel, Wilhelm	Zurichterei Ww. II/IV	am 17. 7. 1953
Gessner, Otto	H. I. W.	am 21. 7. 1953
Bendorf, Josef	Werksgärtnerei	am 3. 8. 1953
Meister, Otto	Universalwalzwerk	am 6. 9. 1953
Brüggemann, Wilhelm	Martinstahlwerk	am 10. 9. 1953
Grote, Friedrich	Wasserversorgung	am 18. 9. 1953
Peter, Adolf	Zurichterei Ww. I	am 20. 9. 1953
Breker, Otto	M. B. Stahlwerk	am 24. 9. 1953
Kaminski, Julius	Baubetrieb	am 25. 9. 1953
Jarzabek, Josef	Zurichterei Ww. II/IV	am 30. 9. 1953

WERK HORDE

Hansen, August	M. B. Walzwerke	am 19. 7. 1953
Wille, Arthur	Werksaufsicht	am 20. 7. 1953
Worbertz, Wilhelm	Martinwerk	am 1. 8. 1953
Lehmann, August	Kokerei	am 6. 8. 1953
Poschmann, Anton	Blockwalzwerk	am 8. 8. 1953
Rode, Heinz	Hochofenbetrieb	am 10. 9. 1953
Wern, Paul	Blechwalzwerk	am 16. 9. 1953
Schüßler, Friedrich	E. T. B.	am 17. 9. 1953
Webel, Fritz	Preßbau	am 5.10. 1953

HAUPTVERWALTUNG

Wulff, Heinrich	Hauptkasse	am 14. 9. 1953
-----------------	------------	----------------

Tödl i c h e B e t r i e b s u n f ä l l e

WERK DORTMUND

Styza, Otto	Preßwerk	am 26. 9. 1953
-------------	----------	----------------

WERK HORDE

Nissel, Gerhard	E. T. B.	am 16. 8. 1953
-----------------	----------	----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!