



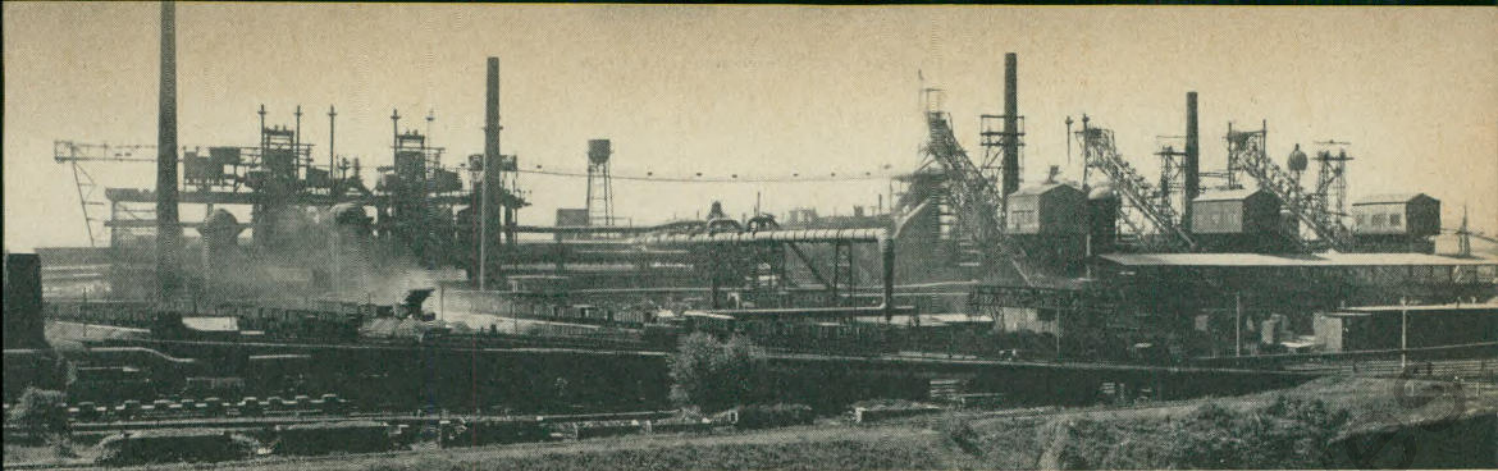
**DORTMUND-HÖRDER
HÜTTENUNION**
AKTIENGESELLSCHAFT
Mitteilungsblatt

Bis zu meinem Lebensende
will ich der Anwalt
der Armen und Bedrängten bleiben.

Meine Devise bleibt:
Niemandem ein Leid zu tun,
alle Kraft vorwärts,
aufwärts für die Gesamtheit
und besonders für die Menschen,
die bisher im Schatten des Lebens standen.

Immer werde ich das tun,
was ich als Recht empfinde
und von dem ich die Überzeugung habe,
daß es auch das Rechte ist.

Hans Böckler



Werksansicht (Hörde)

DER HOCHOFENBETRIEB IN HÖRDE

Das Hochofenwerk ist die Grundlage jedes gemischten Hüttenwerkes. Es ist durch die Erzeugung des flüssigen Roheisens und des Gichtgases der Hauptträger der Wärmewirtschaft und Energieversorgung der gesamten Hütte. Das Hochofenwerk Hörde, auf dem am 23. Februar 1854 der erste Roheisenabstich erfolgte, verfügt heute über 5 Hochöfen, von denen zur Zeit dauernd 4 Öfen in Betrieb sind. Es wird hauptsächlich Thomas-Roheisen (Analyse: 0,35 Si, 1,2 Mn, 1,9 P, 0,055 S, 3,6 C) und seit einiger Zeit ständig mit einem kleinen Ofen auch Stahl-Roheisen (Analyse: 0,5 Si, 2,5 Mn, 0,25 P, 0,035 S, 4,25 C) erzeugt. Das erschmolzene Roheisen wird in ausgemauerten Pfannen von 40 t Fassungsvermögen auf Pfannenwagen zu den Mischern – das sind große Sammelbehälter von 1350 t bzw. 750 t Inhalt – befördert und anschließend in dem Thomas- oder Siemens-Martin-Stahlwerk zu Stahl verarbeitet.

Zum Betrieb der Hochöfen selbst gehören folgende Nebenanlagen:

- | | |
|---|---|
| a) für jeden Ofen 3 Winderhitzer | e) die Zentralgranulationsanlage zur Erzeugung von Schlackensand aus flüssiger Hochofenschlacke |
| b) die Bunkeranlage und Möllierung mit ihren Erzlögern | f) die Schlackenaufbereitungsanlage in Verbindung mit einer Teermakadamanlage in Dortmund-Asseln |
| c) 2 Gebläsehäuser mit 8 Gebläsemaschinen zur Erzeugung des benötigten Windes | g) der Hafen Hardenberg am Dortmund-Ems-Kanal mit großen Erzvorratslagern zur Rohstoffversorgung auf dem Wasserwege |
| d) die Gasreinigung zur Reinigung der Gichtgase | |

Von den 4 in Betrieb befindlichen Hochöfen erzeugen Ofen I und II täglich je 500 t RE, Ofen IV 850 t RE und Ofen V 1000 t RE. Ofen III befindet sich zur Zeit in Neuzustellung. Der Ofen V war in der Nachkriegszeit viele Jahre der größte unter Feuer stehende Hochofen der Bundesrepublik.



Hochofen IV
mit Schrägaufzug

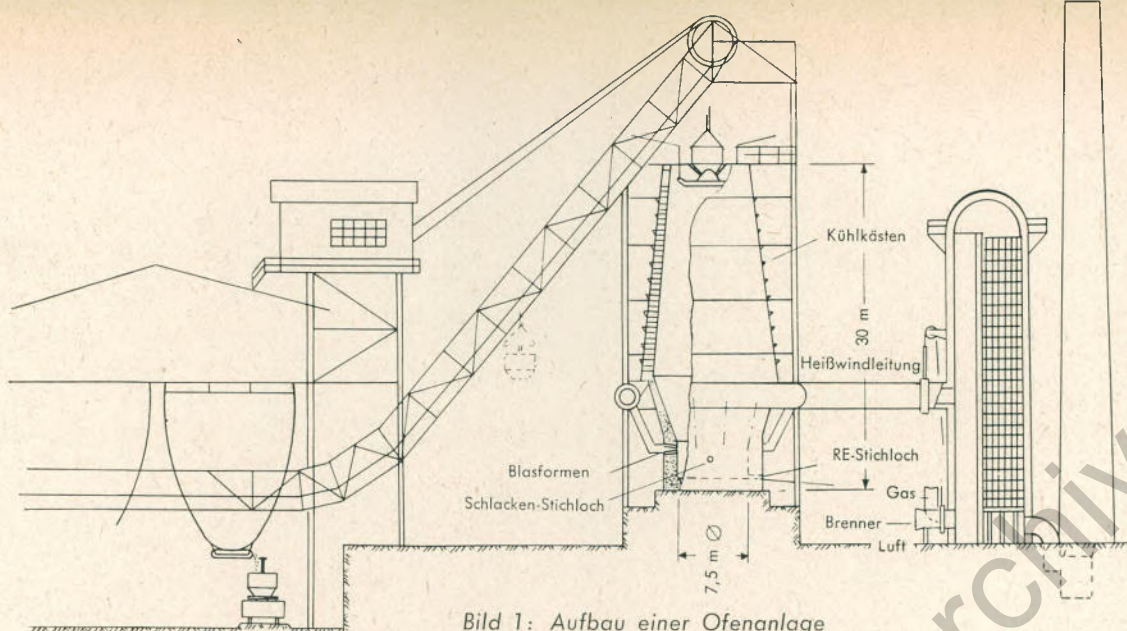


Bild 1: Aufbau einer Ofenanlage

Das Gestell mit RE-Abstichloch und Schlacken-Abstichloch bildet den untersten Teil des Hochofens. Darüber bauen sich 2 schlanke Kegel, die Rast und der Schacht auf, die mit ihren stumpfen Seiten aufeinander liegen. Den Abschluß nach oben bildet die Gicht mit dem Gichtverschluß. Mittels eines Schrägaufzuges wird der Ofen laufend mit dem Erzmöller und Koks beschickt. Die Gesamthöhe eines neuzeitlichen Ofens beträgt etwa 30 m mit einer Gestellweite von 7,0 m. An jedem Ofen erfolgen in 24 Stunden 6–7 Roheisen-Abstiche. Zwischen den Roheisen-Abstichen wird bereits Schlacke abgestochen, die leichter als Roheisen ist und somit auf diesem schwimmt. Kurz unterhalb der Oberkante des Gestells sind je nach der Ofengröße 8–12 Blasformen (wassergekühlte Düsen aus Kupfer), auf den Umfang gleichmäßig verteilt, eingebaut. Durch diese wird der heiße Wind mit etwa 600–700° C und einer Atmosphäre Überdruck in den Ofen geblasen. Gestell und Rast werden in Hörde nach einem Patent von Dr. Junius mit einer Kohlenstoff-Stampfmasse zugestellt. Ein mit Wasser berieselter Stahlblechpanzer gibt dem Unterofen (Bodenstein, Gestell und Rast), sowie dem unteren Schachtteil die nötige Festigkeit. Auf der Rast baut sich der Schacht aus feuerfesten Chamotte-Steinen auf. Diese Steine werden durch eiserne Ringbänder gehalten. Zur Erhöhung der Haltbarkeit des feuerfesten Mauerwerks müssen die Chamotte-Steine möglichst kalt bleiben. Aus diesem Grunde sind im Ofenschacht viele gußeiserne wassergekühlte Kühlkästen eingebaut.

Ein Hochofen erzeugt während einer sogenannten Ofenreise (Zeit zwischen zwei Neuzustellungen) in ca. 10 Jahren etwa 3 Mill. t RE bei einem Gesamtkoksdurchsatz von etwa 3 Mill. t Naßkoks.

Die höchste monatliche RE-Erzeugung erzielte das Werk Hörde seit seinem Bestehen im Monat März 1955 mit 85 609 t Thomas- und Stahl-Roheisen.

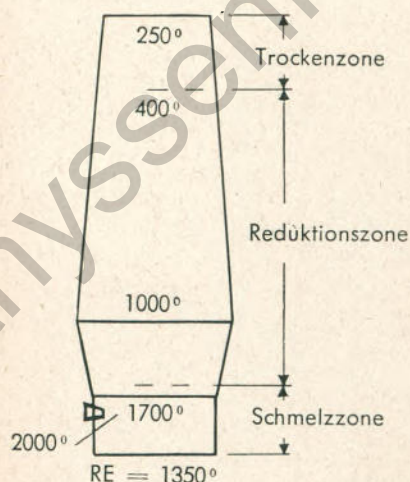


Bild 2:
Temperatur-Verteilung im Hochofen

Für die Erzeugung von Roheisen, Hochofenschlacke, Gichtgas und Gichtstaub müssen dem Hochofen in Form des Möllers die Erze und Zuschläge (Kalksteine und Rohdolomit), sowie Koks und heißer Wind zugeführt werden.

Leider besitzt Deutschland kaum hochwertige Eisenerze, so daß diese Erze aus fast allen Ländern der Erde eingeführt werden müssen. Die Hauptlieferanten für diese hochwertigen Erze sind Schweden, Norwegen, Spanien, Portugal, Frankreich, Jugoslawien, Nord- und Westafrika, Neufundland, Indien und die Türkei.

Der deutsche Erzbergbau macht große Anstrengungen, um gegenüber dem ausländischen Angebot konkurrenzfähig zu bleiben. Er bemüht sich, durch Rationalisierung seiner Abbaumethoden und Anreicherung der meist mulmigen Erze ein verhüttungswürdiges Erz bzw. Konzentrat zu liefern, um dem deutschen Bergmann seine Arbeitsstätte zu erhalten.

Als hauptsächlichste deutsche Erz-Abbauggebiete, die Hörde beliefern, sollen hier angeführt werden: das Siegerland, das Lahn-Dill-Gebiet, das Weserbergland, das Gebiet um Salzgitter, die Grube Damme am Dümmer-See, die Oberrheinische Tiefebene und die Schwäbische Alb.

Verschiedene ausländische und inländische Feinerze erfordern noch eine zusätzliche Stückigmachung. Den Sinter, das Erzeugnis dieses Verfahrens, bezieht Hörde meistens von der Sinteranlage des Werkes Dortmund. Die Möllering des Hochofenwerkes Hörde besteht aus zwei Teilen. Die **alte** Möllering umfaßt die Öfen I und II. Das Erz kommt mit der Eisenbahn in Selbstentladewagen oder normalen Wagen vom Hafen oder den deutschen Gruben und wird über fünf Möllerbrücken in einzelne Lager gekippt. Jeder Ofen hat je nach der zu erblasenden Roheisen-Sorte einen bestimmten Möller, der sich aus verschiedenen Erzsorten zusammensetzt (die Analysen der Erze unterscheiden sich in ihren Mangan-, Phosphor-, Kieselsäure- usw. -Gehalten). Die verschiedenen Erz-Analysen und die verschiedene mechanische Beschaffenheit der Erze erfordern die Zusammensetzung des Möllers aus vielen Erzsorten.

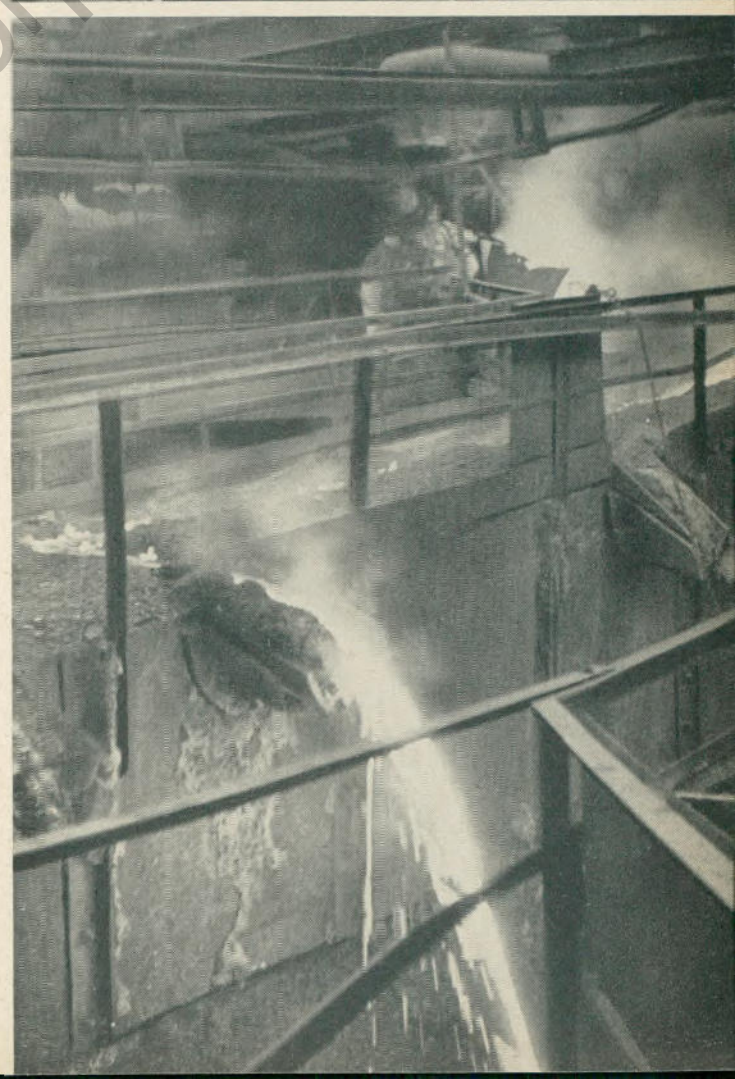
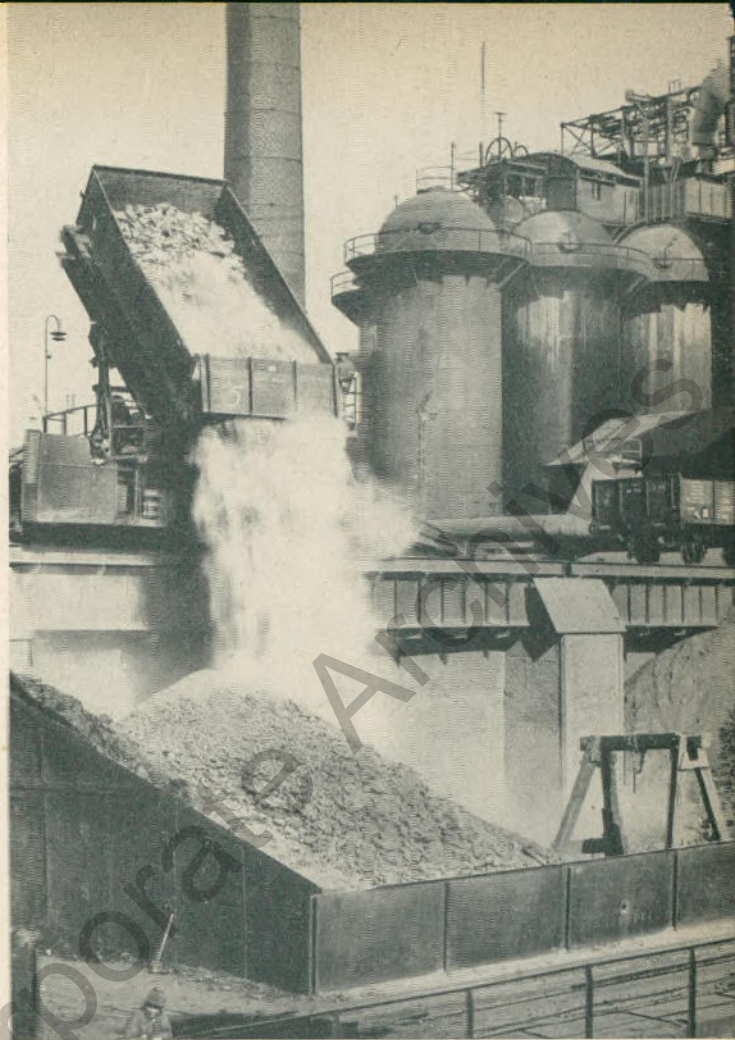
Zu dem Möller kommt noch eine gewisse Menge Zuschlag in Form von Kalkstein oder Rohdolomit, um eine Schlacke zu erhalten, die bei den im Hochofen herrschenden Temperaturen genügend flüssig ist und gleichzeitig dem Roheisen hauptsächlich den Schwefel entzieht.

Bis vor etwa 1 Jahr mußte die Ladearbeit in der **alten** Möllering durch harte Handarbeit bei jeder Witterung durch eine große Zahl von Möllern geleistet werden. Erst der Einsatz von maschinellen Ladegeräten ermöglichte eine Erleichterung dieser schweren Arbeitsbedingungen.

Dem Ofen wird abwechselnd eine Schicht Erz mit Zuschlag und eine Schicht Koks aufgegeben. Beides zusammen ergibt dann eine sogenannte Gicht. Den Koks bekommen die Öfen I und II über eine weithin sichtbare Seilbahn von der Kokerei Hörde.

Die Öfen III, IV und V haben eine ganz moderne Hochbunkeranlage. Die Erze und die Zuschläge werden mit Selbstentladewagen auf die Bunkeranlage gebracht und dort in die Bunker entleert. Unter den Bunkern fahren Erzzubringerwagen, die in einem Kübel den vorgeschriebenen und abgewogenen Möller aufnehmen und an den Schrägaufzug abgeben. Der Kübel wird auf die Gicht aufgesetzt und entleert sich durch den Gichtverschluß in den Ofen. Diese Öfen bekommen ihren Koks in Kübeln über den Schrägaufzug. Eine Gicht setzt sich bei diesen Öfen aus einem Kübel Erze und Zuschläge und einem Kübel Koks zusammen. Die Beschickung geht laufend durch, die Öfen sind immer bis zur Gicht voll gefüllt. Die Vorgänge im Innern des Hochofens sind etwa folgende (siehe Bild 2):

Im Oberteil des Ofens befindet sich die Trockenzone, in der die Möllerfeuchtigkeit und die Koksfeuchtigkeit ausgetrieben werden. Darunter schließt sich die Reduktionszone an, die neben der Austreibung von



Kohlensäure und Hydratwasser die eigentliche Schachtarbeit, d. h. den teilweisen, sogenannten „indirekten“ Abbau des Sauerstoffs aus den Erzen leisten muß.

Die Schmelzzone, in der die höchsten Temperaturen herrschen, übernimmt in „direkter“ Reduktion den vollständigen Abbau von Sauerstoff. Hier schmilzt der Möller zu Schlacke und zu analysengerechtem Roheisen. Im Gestell sammelt sich das Roheisen und die Schlacke bis zu den Abstichen.

Zu jedem Hochofen gehören 3 Winderhitzer. Diese sind zylindrische Körper aus Stahlblech mit einem Durchmesser von 7 m und einer Höhe von 30 m; sie sind im Gitterwerk, wie im Brennschacht mit feuerfesten Chamotte-Steinen ausgemauert. Im Brennschacht wird gereinigtes Hochofengas verbrannt, die heißen Verbrennungsgase durchziehen das Gittermauerwerk und heizen dasselbe dadurch auf. Nach ca. einer Stunde wird von Gas auf Wind umgestellt, d. h., das Gas wird weggenommen und der kalte Wind, den die Gebläsemaschinen verdichtet haben, durchströmt das Gitterwerk, erhitzt sich dabei und wird als Heißwind in den Hochofen geführt. Von den 3 Winderhitzern steht jeweils 1 auf „Wind“ und 1 auf „Gas“, der dritte Winderhitzer steht aufgeheizt in Bereitschaft. Die Leitungen, durch die der heiße Wind bis zum Eintritt durch die Blasformen in den Ofen geleitet wird, müssen ebenfalls zur Isolierung mit feuerfesten Steinen ausgemauert sein.

Die Gebläsemaschinen sind Groß-Gasmaschinen. Ihr Brennstoff ist auch wieder Hochofengas. Die Antriebsmaschine ist direkt gekuppelt mit dem Kolbengebläse.

Das Hochofen-Gichtgas entsteht im Hochofen durch die Vergasung des Kokes und bewirkt zum Teil die Reduktion der Erze. Es wird unter der Gicht dem Ofen entnommen und ist durch Erz- und Koksstaub verunreinigt. Der grobe Staub scheidet sich bereits im Staubsack und in den Wirblern ab. Zur endgültigen Reinigung führt man das Rohgas in die Gasreinigung. Hier wird der Staub in den Waschern und in den Theisen ausgewaschen und steht nun als Reingas mit ca. 1000 Kcal/Nm³ zur Verfügung. Dieses Reingas findet restlose Verwertung in den Gebläsemaschinen, den Winderhitzern, dem Elektrischen Kraftwerk, wo mit Groß-Gasmaschinen, die mit Generatoren gekuppelt sind, elektrischer Strom erzeugt wird. Weitere Verwendung findet das Gas in der Kokerei Hörde zur Unterfeuerung der Koksofen-Batterien und ferner mit Koksgas gemischt zur Beheizung von Ofen in den Walzwerken und Schmiedewerkstätten.

Sehr wichtig ist die Wasserversorgung des Hochofenwerkes. Der Verbrauch an Kühlwasser ist sehr hoch. Das erwärmte Kühlwasser wird wieder aufgefangen, gereinigt, in den Kühltürmen heruntergekühlt und über die Pumpenhäuser und Hochbehälter dem Kreislauf wieder zugeführt. Auf diese Weise braucht dem Hochofenwerk nur ein geringer Teil Frischwasser zugeführt werden, der die Verluste ausgleicht.

Die Vorgänge im Hochofen, sowie die Vorgänge bei der Zuführung zu den Hochöfen und bei der Abführung von den Hochöfen machen zur Überwachung und Kontrolle, zur Vermeidung von Gas-Explosionen umfangreiche Temperatur-, Druck- und Mengenmessungen an den verschiedensten Stellen des Betriebes notwendig.

Zur Erleichterung für den Schmelzer, die Meister und die Ingenieure werden die Ergebnisse der im ganzen Bereich des Hochofenwerkes verstreut liegenden Meß- und Regelstellen durch Fernübertragung auf wenige Betriebspunkte zusammengefaßt. Erst die genaueste Überwachung bei sämtlichen Verwiegungen und Messungen vom Erz bis zum Gas ermöglichen dem Betriebsmann eine wirtschaftliche Betriebsweise des Hochofenwerkes.

Ein Teil der am Ofen anfallenden Schlacke wird in flüssigem Zustand in großen Stahlguß-Pfannen von 11 m³ Inhalt zur Zentralgranulation gefahren und dort in fließendes Wasser gekippt. Bei Berührung der flüssigen Schlacke mit Wasser granuliert die Schlacke zu feinem Schlackensand, der im Baugewerbe und bei der Zementherstellung eine große Rolle spielt.

Bei einer anderen Art der Schlackenverwertung läßt man die flüssige Schlacke in Stahlguß-Töpfen von 6 m³ Inhalt erkalten. Die dadurch gebildeten großen Klötze werden in der Brech- und Siebanlage Asseln gebrochen und auf verschiedene Körnungen abgesiebt, die zum Straßenbau dienen.

Hörde verfügt außerdem noch über eine Teermakadamanlage, in deren Mischer der Schlackensplitt mit Teer oder Bitumen umhüllt wird und ebenfalls als Straßenbaustoff dient.

Schlacke von jahrzehntealten Schlackenbergen in Hörde und Asseln wird zur Zeit mit großen Dampfbaggern abgebaut und als Unterbau für Straßen verwendet.

Die Beschreibung des Hochofenwerkes Hörde zeigt, daß die Hochöfen mit ihren Nebenanlagen im Gesamt-rahmen des Hüttenwerkes einen wichtigen Platz einnehmen. Jeder Ausfall an Produktion in Form von Roheisen und Gas stört den Betriebsablauf in den nachfolgenden Stahl- und Walzwerken in erheblichem Maße.

Die Erfüllung dieser wichtigen Aufgaben auf durchgehender Wechselschicht an sämtlichen Werk-, Sonn- und Feiertagen setzt bei der gesamten Belegschaft und ihren Angehörigen ein großes Maß an Einsatzfreudigkeit voraus.

"GLÜCK- AUF

ZU EUREM ARBEITSBEGINN!"



FEIERLICHE EINWEISUNG DER LEHRLINGE 1955

*Immer strebe zum Ganzen,
und kannst du selber kein Ganzes werden,
als bindendes Glied schließ an ein Ganzes dich an.*

Für 286 junge Menschen öffneten sich am 2. April 1955 die Werkstore der Dortmund-Hörder Hüttenunion. Mit dem Verlassen der Schule begann für sie ein neuer entscheidender Abschnitt in ihrem Leben. Dieser bedeutsame Tag des Eintritts in die Berufsarbeit erhielt seine besondere Note durch die feierliche Einweisung der Lehrlinge, die am Vormittag des 1. April im Universum-Filmtheater im Beisein der nächsten Angehörigen und in Anwesenheit des gesamten Vorstandes der Hüttenunion, der Werkdirektoren, der Betriebsvertretungen beider Werke und vieler der mit der Ausbildung der Lehrlinge betrauten Mitarbeiter erfolgte.

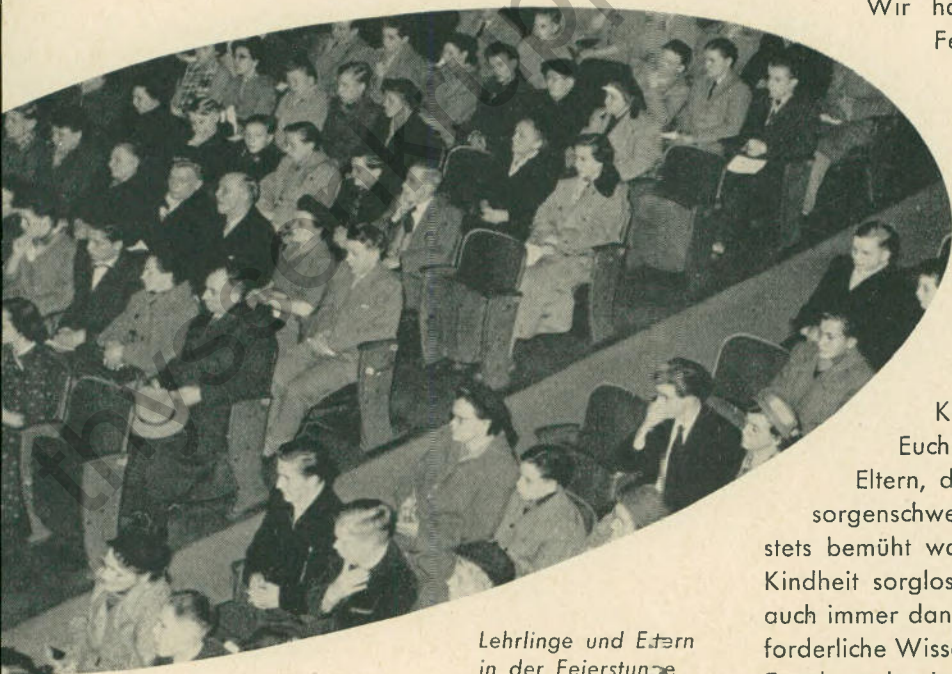
Musikalische Darbietungen des Streichorchesters der Hüttenunion, des Dortmunder Mozart-Chors unter der Leitung seines Dirigenten Lehrer Strotkamp und Rezitationen von Robert Ohlbrück (Städt. Bühnen Dortmund) sowie von Lehrlingen der Hüttenunion gaben der Veranstaltung einen würdigen Rahmen. Im Mittelpunkt der Feier stand die Ansprache von

Hüttendirektor Schäfer,

der namens des Vorstandes und der Betriebsvertretungen beider Werke alle Anwesenden aufs herzlichste begrüßte und sich dann insbesondere an die neuen Lehrlinge wandte:

Liebe, junge Freunde!

Wir haben uns heute zu einer kurzen Feierstunde zusammengefunden, die Euerem Eintritt in das für Euch jetzt beginnende Berufsleben gewidmet ist. Dieser Tag ist für Euch besonders bedeutungsvoll, weil Ihr einen ersten Lebensabschnitt hinter Euch habt und einen neuen, bedeutenderen beginnt. Laßt diesen wichtigen Tag der erste Meilenstein in Eurem jungen Leben sein. Schaut dankbar zurück auf Eure Kindheit und Schuljahre und bewahrt Euch eine tiefe Dankbarkeit für Eure Eltern, die in Liebe und Fürsorge trotz der sorgenschweren Kriegs- und Nachkriegsjahre stets bemüht waren, Euch nach besten Kräften die Kindheit sorglos und sonnig zu gestalten; aber seid auch immer dankbar Euren Lehrern, die Euch das erforderliche Wissen vermittelt und die Grundlagen für Euer heute beginnendes Berufsleben geschaffen haben. Dann schaut mit Mut und Selbstvertrauen in die Zukunft!



Lehrlinge und Eltern
in der Feierstunde

Gewiß, Lehrjahre sind keine Herrenjahre! Aber Eure neuen Lehrer, die in den Lehrwerkstätten oder Büros arbeiten, werden Euch morgen aufnehmen und – dessen bin ich gewiß – mit viel Liebe, aber auch mit dem ganzen Ernst, den der Beruf nun einmal erfordert, versuchen, die Lehrjahre hindurch Euch das an Wissen weiter zu vermitteln, was Ihr als **tüchtige Fachkräfte** in den Werken braucht, um einmal gute Mitarbeiter zu sein.

An Euch, liebe, junge Freunde, habe ich dabei die Bitte: zeigt Euch Euren Lehrern gegenüber **freundlich** und **aufgeschlossen** und helft ihnen durch **Aufmerksamkeit** und **Fleiß**, damit ihre Bemühungen den gewünschten Erfolg haben und Ihr einmal das sein werdet, was wir aus Euch machen wollen: tüchtige Fachleute, die in einigen Jahren sich würdig einreihen in die große Zahl der verantwortungsbewußten Träger der Gesellschaft Hüttenunion im großen Leistungsringen um ihre Existenz, aber auch im Kampf um die Erhaltung des Arbeitsplatzes. Nur durch **höchste Qualitätsarbeit** sind die Werke aus kleinsten Anfängen entstanden und nur durch höchste Leistungen in qualitativer und quantitativer Hinsicht wird die Gesellschaft Hüttenunion ihren guten Ruf in der Welt halten und sich im Existenzkampf behaupten können. Um das zu erreichen, brauchen wir hervorragende Fachkräfte und Mitarbeiter, die ihr Bestes geben.

So werdet Ihr nun mit dem heutigen Tage in die große Werksfamilie der zwanzigtausend Beschäftigten aufgenommen; wie in der Familie zu Hause verpflichtet Eure Aufnahme Euch auch hier gegenüber allen anderen.

An alle Eltern habe ich den Wunsch, in engem Kontakt mit unseren Ausbildern die Lehrjahre ihres Kindes mit zu überwachen und sie immer wieder zu ermahnen, im eigenen Interesse, aber auch im Interesse der Gesellschaft Hüttenunion zu großen Leistungen zu kommen. Ich bin sicher, wenn so alle, Lehrlinge, Ausbilder und Eltern zusammenarbeiten, wird der Erfolg nicht ausbleiben.

Aber, es ist noch etwas, meine lieben, jungen Freunde, was ich Euch in dieser denkwürdigen Stunde sehr dringend ans Herz legen möchte: **Achtet immer** und zu jeder Zeit **auf Eure Gesundheit** und seid Euch der ständigen Gefahren bewußt, die Euch täglich umgeben.

Von heute ab ist Euer Weg ein anderer. Der langgewohnte Schulweg ist aufgegeben; Ihr geht zu den Werken. Stärker als auf der Straße begegnen Euch mit dem Durchgang durch die Tore neue große Gefahren. Wir bemühen uns, immer wieder darauf aufmerksam zu machen, wie groß die **Unfallgefahren** sind. Darum richte ich an Euch die herzliche Bitte: Unterstützt uns in unserem Bemühen, Euch vor den Gefahren zu schützen, indem Ihr selbst Euch eifrig bemüht, stets ausgeruht und mit offenen Augen über die Straße und durch die Tore zu gehen, damit Ihr rechtzeitig erkennt, wo Euch die Gefahren umlauern. Unserem vereinten Bemühen muß es gelingen, daß die Unfälle auf ein Mindestmaß gesenkt werden. Am 1. Oktober vergangenen Jahres und mit dem gestrigen Tage haben insgesamt 270 Jugendliche ihre Lehre als Jungfacharbeiter, Kaufmannsgehilfinnen und Kaufmannsgehilfen beendet und sind in einen neuen Abschnitt ihres Berufslebens eingetreten. Ihr löst diese jungen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch den Beginn Eurer Lehre ab, und wir wünschen Euch dazu ein frohes Beginnen und gutes Vollenden.



*Aufmerksame Zuhörer
während der Ansprache*

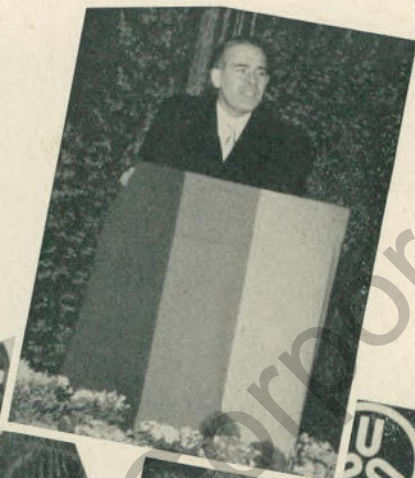
Bei dieser Gelegenheit möchte ich aber nicht versäumen, allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die bei der Ausbildung der Lehrlinge, die gestern ihre Lehre beendeten, mitgewirkt haben, meinen ganz besonderen Dank auszusprechen. Ich verbinde damit den Wunsch, auch diese jungen Menschen in ihre Obhut zu nehmen und ihnen nach guter, alter Tradition **Vorbild und Ansporn** zu sein.

Und nun, liebe junge Freunde, wünschen der Vorstand der Dortmund-Hörder Hüttenunion sowie die Betriebsvertretungen beider Werke Euch ein herzliches „Glückauf“ zu Euerem neuen Arbeitsbeginn.

Bei allen ernstlichen Ermahnungen klang aus den Worten des Redners und der Vortragenden der aufmunternde Appell an die Lehrlinge, unverzagt und freudig ans Werk zu gehen.

Alle Beteiligten werden aus dieser eindrucksvollen Feierstunde sicherlich die beruhigende Gewißheit mit nach Hause genommen haben, daß die jungen Lehrlinge in guten Händen sind und ihnen in der großen Betriebsgemeinschaft immer und zu jeder Stunde hilfsbereite Menschen zur Seite stehen, die sich bemühen, ihnen den Übergang von den sorglosen Kinder- und Schuljahren ins harte Berufsleben zu erleichtern, die aber auch gewillt sind, sie zu tüchtigen Menschen heranzubilden.

Viel Schaffensfreude, viel Fröhlichkeit
sei dir gewünscht für die ferne Zeit.
Und nun fasse zu, das Leben pack an!

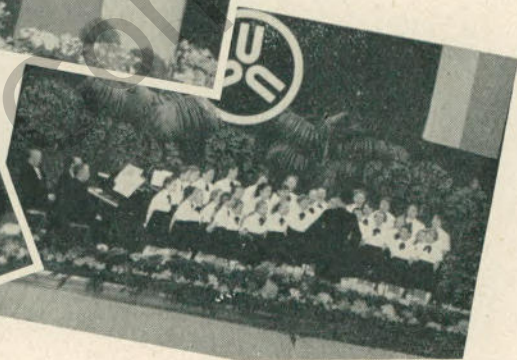


Hüttendirektor Schäfer
bei seiner Ansprache

Robert Ohlbrück rezitierte

Auf der festlich dekorierten Bühne
musiziert das Streichorchester
der Hüttenunion

Der Mozart-Chor singt



Es wurden zum 1. April 1955 eingestellt:

Auf der gewerblichen Seite

	Hörde	Dortmund	Gesamt
gew. Lehrlinge und Anlernlinge	75	65	140
Hüttenjungleute	29	20	49
Praktikanten	12	18	30
Boten	14	7	21
	<u>130</u>	<u>110</u>	<u>240</u>

Auf der kaufmännischen Seite

männliche Lehrlinge	15
weibliche Anlernlinge	31
	<u>46</u>

Gesamteinstellung: 286

LEHRABSCHLUSSFEIER

Höhepunkt und zugleich festlicher Abschluß der erfolgreich beendeten Lehrzeit für 250 Jungfacharbeiter, Kaufmannsgehilfen und Bürogehilfinnen der Werke Dortmund und Hörde bildete die Lehrabschlußfeier in den Wuppertaler Zoo-Gaststätten.

Der launische Wettergott hatte diesmal ein Einsehen und den vielen froh gestimmten jungen Menschen, die mit ihren Ausbildern in bequemen Autobussen am Vormittag des 11. Mai die Fahrt von den Verwaltungsgebäuden Hörde und Dortmund antraten, einen sonnigen Maientag beschert.

Den offiziellen Teil der Feier im Festsaal der Zoo-Gaststätten eröffnete Hüttendirektor **Schäfer** namens des Vorstandes und der Betriebsvertretungen beider



Werke mit einer Ansprache, in der er mit besonderer Freude auf das gute Prüfungsergebnis hinwies. Von den Prüfungsteilnehmern hätten acht mit „Sehr gut“ und 79 mit „Gut“ bestanden. Das seien etwa 35 Prozent. Weitere 15 Prozent erreichten ein Gesamtergebnis zwischen „Gut“ und „Befriedigend“, so daß die Hälfte aller Prüflinge besser als „Befriedigend“ abgeschnitten hätten. Für diese vorzüglich geleistete Arbeit gebühre zunächst der Dank den Betriebschefs, Lehrern, Meistern und Ausbildern, die sich mit großer Einsatzbereitschaft ihrer Aufgabe widmeten, in gleicher Weise aber auch den Prüflingen, die durch ihren Fleiß den Beweis erbracht hätten, daß sie die Lehrzeit nicht nutzlos verstreichen ließen, sondern sich ernsthaft bemühten, möglichst viel zu lernen.

Den mit „Sehr gut“ und „Gut“ bestandenen Lehrlingen überreichte Hüttendirektor Schäfer als besondere Auszeichnung und Anerkennung ein Buch, ein Geldgeschenk und ein ein- bzw. halbjährliches Freiabonnemement in der Büchergilde Gutenberg. Die Festsprache klang aus in der Hoffnung, daß die jungen Mitarbeiter auch nach ihrer Prüfung ihre ganze Kraft einsetzen werden, da der Name „Hüttenunion“ zu höchsten Leistungen verpflichtete.



Das dann folgende Unterhaltungsprogramm ließ die Welle der Freude höher schlagen. Künstler vom Stadttheater Dortmund, die scharmanke Sängerin Loni Hoffmann und Hermann Deist, der mit launigen und witzigen Worten als Ansager fungierte, sowie Hans Trippel am Klavier fanden mit ihren Darbietungen begeisterte Aufnahme. Auch das Gitarrenterzett der Hörder Werksjugend und der Akkordeonsolist Georg Manroth gaben ihr Bestes. Sie mußten sich wiederholt zu Zugaben bereifinden.

Einen sehr gelungenen Beitrag zur Erheiterung hatten sich die Initiatoren dieses Nachmittags mit ihren Preisrätseln in Anlehnung an die bewährten Muster von Just Scheu und Peter Frankenfeld ausgedacht. Fast jede Preisaufgabe löste die komischsten Situationen aus; ob es sich da um handelte, im Wettbewerb eine Coca-Cola-Flasche durch einen Schnuller auszutrinken, Strickwolle abzuwickeln oder in einem ununterbrochenen, zwei Minuten dauernden Redefluß eine Zahnbürste zum Kauf anzubieten. Tosendes Gelächter und anfeuernde Zurufe begleiteten die „Prüflinge“ bei ihrem eifrigen Bemühen, wobei den Siegern jeweils ein hübsches Geschenk zur Belohnung winkte.

Nicht zu vergessen sei aber das Werksorchester, das nicht nur gute Unterhaltungsmusik machte, sondern auch unermüdlich zum Tanz aufspielte und mit seinen zündenden Weisen die tanzfreudige Jugend zu immer neuem Beifall anspornte.

Gar zu schnell vergingen die frohen Stunden, und nur mit dem Ausdruck des Bedauerns, daß alles Schöne nun vorbei war, trat die große Schar der Festteilnehmer die Heimfahrt an. Sie alle werden die Gewißheit mitgenommen haben, daß dieser Tag eines der schönsten Erlebnisse gewesen ist, das noch lange in lebendiger Erinnerung bleiben wird.





Freigesprochene Jungfacharbeiter, Kaufmannsgehilfen und Bürogehilfinnen

Herbst 1954 und Frühjahr 1955: Jungfacharbeiter 216, Kaufmannsgehilfen und Bürogehilfinnen 42

Davon bestanden mit dem Prädikat „Sehr gut“

Lehrwerkstatt Hörde

Werner, Heinz Schröder, Leo

Lehrwerkstatt Dortmund

Krausser, Michael Hunke, Karl-Heinz
Hagen, Günter

Kaufmännisches Ausbildungswesen

Käding, Paul Gruss, Christa Vierkötter, Lore

mit dem Prädikat „Gut“

Lehrwerkstatt Hörde

Jankowski, Alfred	Kunz, Willi
Kusch, Hubert	Banze, Friedel
Hanswillemenke, Horst	Stratmann, Manfred
Wilke, Günter	Erkelenz, Ulrich
Jahnke, Herbert	Rosenthal, Gerhard
Antoni, Herbert	Dirks, Edmund
Jeron, Karl-Heinz	Meyerwisch, Karl
Dieckerhoff, Paul-Wilhelm	Gehrmann, Alois
Fries, Klaus	Robrecht, Alfred
Sprenger, Gerhard	Zimmermann, Friedhelm
Segin, Franz	Müller, Werner
Fuchs, Horst	Schulte, Heinz-Wilhelm
Alberti, Fritz	Rosenbaum, Willi
Gering, Wilhelm	Kunz, Hans
Benning, Heinz	Sahlmen, Margret
Schaefers, Friedhelm	Fix, Hans
Presler, Hans-Georg	

Lehrwerkstatt Dortmund

Bock, Heinz	Goreth, Bert
Funke, Hans-Georg	Heinbruch, Hans-Dieter
Grote, Karl-Ernst	Lemiesz, Helmut
Güthoff, Wilfried	Pensing, Klaus
Pollmeier, Heinz	Wieseler, Helmut
Passvoss, Franz-Josef	Willnat, Horst
Rieth, Hans	Braunschweig, Horst
Sengpiehl, Fritz	Belz, Günter
Döbel, Armin	Kohlberg, Heinz
Beutel, Gerhard	Externbrink, Horst
Schreiber, Horst	Kreie, Fritz
Kläsger, Theodor	Reinke, Lothar
Dinchel, Johann	Matuszak, Horst
Urmetzer, Klaus	Fischer, Herbert
Bieker, Günter	Ummelmann, Horst
Dumschat, Helmut	Gallinat, Lothar
Frescher, Heinz	Korte, Margot

Kaufmännisches Ausbildungswesen

Menning, Siegfried	Geier, Friedrich	Frieling, Elisabeth	Mürmann, Mechthild
Otte, Gerhard	Liedtke, Harri	Gau, Ilse	Sondermann, Christel
Sprenger, Franz	Bornemann, Margrit	Mürmann, Johanna	Wippert, Ursula

ZUR AUSLESE UNSERES BERUFLICHEN NACHWUCHSES

Die jetzt neu eingetretenen 286 Lehrlinge, Anlernlinge und Hüttenjungmänner waren in den Monaten September und Oktober des Vorjahres aus einer Anzahl von fast 1000 Bewerbern ausgewählt worden.

Mehr als 1100 Bewerbungen hatten wir für die Lehrlingseinstellung 1954 vorliegen. Das in diesem Jahre erstmalig spürbare Absinken der Bewerberzahlen hängt mit den schwächer werdenden Geburtsjahrgängen der Kriegs- und Nachkriegszeit zusammen und wird bis zum Jahre 1960 anhalten.

Mancher Leser ist sicher über diese hohen Bewerberzahlen erstaunt. Er wird sich denken können, daß es gewiß nicht leicht ist, die richtige Auswahl zu treffen, und mit Recht die Frage stellen, nach welchen Gesichtspunkten diese vorgenommen worden ist. Meist neigt man in Diskussionen über dieses Problem dazu, einen der maßgebenden Gesichtspunkte einseitig zu betonen und darüber die anderen zu vergessen. Wer 40 und mehr Jahre dem Werk treu gedient hat, findet es unverständlich, wenn man seinem Sohn, der einmal in Vaters Fußstapfen treten soll, eine Lehrstelle auf dem Werk verweigert. Ein anderer hält es dagegen für angebracht, frischen Wind und frisches Blut von draußen hereinzulassen und wünscht, daß kein Junge dort lernen soll, wo der Vater tätig ist — wie es viele kaufmännische Unternehmungen zum Grundsatz erhoben haben. Andererseits wird sich niemand der Forderung verschließen, daß die Kinder von Belegschaftsmitgliedern, die gefallen sind oder in Ausübung ihrer Berufspflicht tödlich verunglückten, die besondere Fürsorge des Werkes beanspruchen dürfen. Wer von der Ebene der Betriebsleitung oder der Ausbildung zu dieser Frage Stellung nimmt, stellt den Gedanken der Leistung in den Vordergrund und verlangt, daß nur die Tüchtigsten für wert gehalten werden, eine Lehrstelle zu bekommen. Da muß man allerdings fragen: Wer ist der Tüchtigste, oder wer wird aller Wahrscheinlichkeit nach zu diesen Tüchtigsten gehören? Ist es das Kind, das die besten Schulzensuren aufzuweisen hat? Oder hat der Mann recht, der sich auf seine angebliche Erfahrung beruft, daß im Handwerk sich diejenigen bewähren, die mit der Feder recht schlecht umzugehen wissen? Danach kommt es also gar nicht auf die schulische Intelligenz an, sondern auf die Fähigkeiten, die man vorher noch nicht feststellen kann, die sich erst zeigen und entwickeln, wenn sie in der beruflichen Arbeit betätigt werden. Ein anderer geht noch weiter und hält für allein und entscheidend, daß man „Lust

und Liebe“ haben muß. „Ja, haben denn wirklich alle Bewerber in gleichem Maße Lust und Liebe?“ fragt vielleicht einer zweifelnd zurück und erhält möglicherweise die Antwort, Lust und Liebe stellten sich schon mit der Arbeit ein. Wenn man diese Aussage konsequent weiter denkt, hieße das, alle Bewerber in einer längeren Probezeit versuchen lassen, welche Arbeit ihrer Neigung wohl am meisten entspricht. Nun, man braucht kein großer Fachmann in ökonomischen Dingen zu sein, um sich zu sagen, daß ein solcher Weg schon aus wirtschaftlichen Gründen ungangbar wäre. **Auslese muß sein**, wenn die Zahl der verfügbaren Lehrplätze nur 250—300 beträgt. Vielleicht entscheiden letzten Endes, denkt der ewig Mißtrauische, die besten Beziehungen zur Betriebsvertretung oder zur Werksleitung.

Nicht eine dieser Meinungsäußerungen ist aus der Luft gegriffen oder am Schreibtisch erfunden worden. Jede von ihnen konnte man mehr oder weniger oft in Diskussionen um diese Dinge hören. Einige dieser Meinungen sind grundfalsch — vor allem die letzte Äußerung des Mißtrauens. Wie in unserer Gesellschaft versucht wird, **die Auswahl so objektiv wie menschenmöglich** zu treffen und dabei alle berechtigten Gesichtspunkte ihre Berücksichtigung finden, soll im folgenden dargestellt werden:

Wir erhalten von dem jungen Bewerber oder der Bewerberin drei Unterlagen, denen einige Ausführungen gewidmet werden müssen, nämlich

1. das Bewerbungsformular mit den Berufswünschen und der Angabe von Berufen, in denen man auf keinen Fall ausgebildet zu werden wünscht,
2. den handschriftlich geschriebenen Lebenslauf,
3. eine Abschrift des letzten Schulzeugnisses.

Gehen wir zunächst einmal auf die im Bewerbungsformular geäußerten **Berufswünsche** ein. Unter den gewerblichen Berufen wird am häufigsten der des Maschinenschlossers genannt. In einem gewissen Abstand folgen die Berufe des Drehers und des Elektrikers, während andere Ausbildungsberufe nur selten, teilweise niemals gewünscht werden. Insbesondere besteht Abneigung gegen alle die Berufe, zu deren Merkmalen schwere körperliche Arbeit gehört, wie etwa beim Form- oder Kesselschmied. Nur wenig Gegenliebe findet leider die anlaufende **hüttenmännische Ausbildung**, die dem Bewerber **eine aussichtsreiche Laufbahn** eröffnet.

Fragt man später nach der Begründung des Berufswunsches, so lautet diese etwa: „Weil ich Lust dazu habe“ oder „weil es mich interessiert“, vielleicht auch „weil ich da viel Geld verdienen kann“ oder „weil ich in diesem Beruf auf dem Werk bleibe“. Dringt man tiefer, dann stellt sich heraus, daß die Eltern vielfach die Urheber des Berufswunsches waren oder daß ein Onkel oder ein Bekannter, den der Junge als Vorbild verehrt, in diesem Beruf arbeitet oder ein älterer Freund schon in diesem Beruf ausgebildet wird. Stellt man schließlich die Entscheidungsfrage: „Was willst Du tun, wenn Du bei uns keine Maschinenschlosserlehrstelle erhältst? Willst Du lieber außerhalb des Werkes eine solche Lehrstelle suchen oder bei uns eine andere Lehrstelle annehmen?“, dann lautet die Antwort in mehr als 90 von 100 Fällen: „Ich will lieber aufs Werk“.

zwischen dauernd wechselnden Berufswünschen, hinter denen oft keine echten Neigungen stehen, schwanken und unterwirft sie in besonderem Maße äußeren Einflüssen, die ihre Möglichkeiten überdecken oder in falschem Lichte erscheinen lassen.

Wenn wir einmal die Erfahrungen der Berufsberatungsämter heranziehen, dann verteilen sich bei den Jungen etwa 50 % der Berufswünsche auf die 6 **Modeberufe** des Maschinenschlossers, des Kraftfahrzeughandwerkers, des Elektrikers, des Tischlers, des Kaufmannes und des Postbeamten, bei den Mädchen in 70—75 % der Fälle nur auf 4 Berufsgruppen, die der Büroangestellten, der Verkäuferin, der Schneiderin und der Friseurin. Angesichts der über 800 Lehr- und Anlernberufe, die es in Deutschland gibt, ist also die Streubreite der Berufswünsche unserer Jugendlichen viel zu gering, weil

Aus unserer Unfallchronik

Schutzbrille oder Glasauge?

1. Nach Abbrennen eines Winkeleisens wurde die Schlacke von dem Winkeleisen mit einem Meißel entfernt. Hierbei spritzte heiße Schlacke dem Arbeiter ins rechte Auge. Der Fremdkörper brannte sich in die Hornhaut ein.
2. Beim Abgießen einer Schlackenschmelze flog einem Pfannenarbeiter ein Stahlfunken in das rechte Auge und führte zu einer schwerwiegenden Verbrennung am Auge.

Für solche Arbeiten ist eine Schutzbrille vorgeschrieben. ➡



Offensichtlich haben die meisten jungen Menschen allein nicht soviel natürlichen Instinkt, um selbst den für sie richtigen Beruf zu finden. Tatsächlich würde das Verlangen einer klaren Berufsentscheidung die 13- bis 15-Jährigen, um die es sich in der Mehrzahl handelt, überfordern, denn sie stehen ja mitten in der Pubertätszeit, also in einer Phase der Entwicklung, in der eine solche Entscheidung von ihnen gar nicht erwartet werden kann. Die bisherige seelische Harmonie und Ausgeglichenheit, das In-sich-selbst-ruhen des Kindes haben sie verloren. Sie befinden sich jetzt in einem Zustande seelischer Labilität. Diese schränkt die ohnehin noch wenig entwickelte Entschlußkraft und die Klarheit des Urteiles stark ein, läßt die jungen Menschen

ihnen — und oft auch den Eltern — ausreichende Berufsvorstellungen fehlen und die entwicklungsbedingte Unentschiedenheit der Jungen durch die Unklarheit über die vorhandenen Betätigungsmöglichkeiten verstärkt wird, so daß sich die Berufsentscheidung der Jungen und Mädels entweder rein zufällig vollzieht oder übernommenen Vorurteilen folgt, die es ja über Berufe in Hülle und Fülle gibt.

Nur mit Vorsicht sollten Väter ihre eigenen guten oder schlechten Berufserfahrungen heranziehen, um den Jungen einen bestimmten Beruf zu empfehlen oder auszureden. Es kann sein, daß sich eine bestimmte handwerkliche Veranlagung vom Vater

auf den Sohn vererbt, aber es ist durchaus nicht immer der Fall. Für beide Möglichkeiten sei ein Beispiel gegeben:

Ein Vater hatte in seinem Handwerk einen Unfall erlebt, und in der guten Absicht, seinen Jungen vor der gleichen Gefahr zu bewahren, wünschte er eine Ausbildung in einem anderen Beruf, für den die Eignung jedoch zweifelhaft war. Tatsächlich bestätigte sich auch im Laufe des ersten Jahres der Ausbildung die Eignungsprognose, so daß ein Berufswechsel, und zwar zum väterlichen Beruf, geboten erschien, da — wie es zu erwarten war — sich hier die Begabung des Jungen am besten entfalten würde. Die Voraussage erfüllte sich in einem unerwarteten Ausmaß. Als einziger seines Jahrganges schloß der Junge diese Lehre mit „Auszeichnung“ ab.

In dem anderen Falle — es handelt sich um das gleiche Handwerk — setzte es der Vater durch, daß sein Junge im väterlichen Beruf ausgebildet wurde, obgleich vorauszusehen war, daß der Junge sich in diesem Beruf nicht wohlfühlen würde. Die Probezeit bestätigte das; nach 3 Monaten wurde das Lehrverhältnis gelöst, und man stand erneut vor der Berufswahl, nur daß die seinerzeit empfohlenen Lehrplätze inzwischen besetzt waren.

Allen Eltern kann man nur dringend empfehlen, **ihre eigenen Wunschvorstellungen kritisch zu überprüfen**; nicht immer ist es im Interesse ihres Jungen, ihnen zu folgen. Wenn man selbst im weißen Kittel im Labor gearbeitet hat, so ist damit nicht gesagt, daß der Sohn im gleichen Beruf Erfüllung findet, wenn es ihn viel mehr nach einer handwerklich-gestaltenden Betätigung drängt. Wer die Obersekundareife erworben hat, braucht deshalb für einen kaufmännischen Beruf nicht besser geeignet zu sein, namentlich dann nicht, wenn ihn starke technisch-praktische Neigungen erfüllen, und wer das Abitur bestand, muß nicht unbedingt studieren, denn es ist besser, sich in einem praktischen Beruf zu bewähren, als ein mittelmäßiger Akademiker zu werden, der nicht recht zu überzeugen vermag.

Was die Tatsache angeht, daß bei der Durchforschung der Berufsmotivation bei vielen letzten Endes der Wunsch maßgebend ist, bei unserem Werk eine Lehrstelle zu erhalten, gleich welcher Art, so darf mit Genugtuung vermerkt werden, daß **unsere Ausbildungsstätten** bereits eine gute Tradition besitzen und **eine qualifizierte, auch den Charakter formende Ausbildung verbürgen**, und insbesondere daß die Form der bei uns praktizierten Mitbestimmung eine Garantie dafür darstellt, daß ein Lehrling niemals zu Arbeiten ausgenutzt wird, die nicht der Ausbildung dienen. In fast allen Fällen liegt aber auch zugrunde das **Streben nach Sicherheit der Existenz**, die das große Hüttenwerk dem einzelnen bietet. Kein Lehrling, der seine Pflicht tut und seine Lehre mit erfolgreich abgelegter Prüfung beendet, braucht zu fürchten, nach seiner Lehrzeit nicht in ein Arbeitsverhältnis übernommen zu werden, wie es in den Betrieben des Handwerks, in den kleinen und mittleren Betrieben oft der Fall ist. So ist es verständlich, daß auch unsere Belegschaftsmitglieder darauf bedacht sind, ihren Söhnen durch

die Einstellung im Werk diese Sicherheit zu geben. So verständlich dieser Beweggrund ist, so sollten die Eltern sich nicht dem Gedanken verschließen, daß dem Lebensglück ihrer Kinder dann nicht gedient ist, wenn diese nur um der Sicherheit willen auf dem Werke arbeiten, obwohl Neigungen und Talente ihres Jungen für einen Beruf sprechen, der nur außerhalb unseres Werkes erlernt und ausgeübt werden kann. So fragwürdig es nach den bisherigen Ausführungen ist, bei der Berufsfindung nur dem — meist zufälligen oder von außen nahegelegten — Berufswunsch zu folgen, so ist es ebenso falsch, wenn man nur aus wirtschaftlichen Erwägungen Sohn oder Tochter auf dem Werk unterbringt in der Annahme, daß der Junge es schafft und sich die Berufsfreude schon einstellen werde. Es ist eine durch Praxis und Wissenschaft gesicherte Erfahrung, daß **der Mensch nur auf der Grundlage voller körperlich-seelisch-geistiger Eignung in einem Beruf Ordentliches zu leisten vermag** und damit die innere Zufriedenheit gewinnt, die verantwortungsbewußte Eltern ihren Kindern wünschen.

Es kann keine solche Eignungsfeststellung geben ohne Kenntnis des Lebensschicksals. Einen gewissen Anhalt gibt der **Lebenslauf**. Meist folgt er einem erlernten Schema und zeigt gegenüber früheren Jahrgängen im allgemeinen wieder einen verhältnismäßig normalen Schul- und Lebensweg. Es gibt aber auch vereinzelte Lebensläufe, die auf erschütternde Weise dartun, wie hart das Schicksal in die Entwicklung eines heranwachsenden Menschen eingreifen kann, und uns mahnen, solche Bewerbungen mit besonders liebevollem Verstehen zu prüfen.

Von dem beigelegten **Schulzeugnis** erwarten wir Auskunft über den schulischen Leistungsstand des Bewerbers. Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß ohne ein Mindestmaß an schulischen Fertigkeiten und Kenntnissen eine Ausbildung nicht zu einem erfolgreichen Ende geführt werden kann, weil der werkszusätzliche Unterricht während der Lehre die Aufgabe hat, die praktische Ausbildung im Betrieb und die theoretische Unterweisung in der Berufsschule zu ergänzen und zu vertiefen, aber nicht dazu dienen kann, stärkere schulische Lücken auszufüllen. Es würde den Rahmen dieser Ausführungen sprengen, wenn man auf die schwierigen Probleme eingehen wollte, vor die sich die Schule durch die Kriegs- und Nachkriegsverhältnisse, noch stärker aber durch die seit 50 Jahren erkennbare, in den letzten 30 Jahren immer deutlicher gewordene Erscheinung der Entwicklungsbeschleunigung gestellt sieht. Wir wollen hier nur die ganz **konkrete Frage nach dem Aussagewert** der Schulnoten beantworten. Nicht nur hier in Dortmund, sondern auch anderen Orts gewann man den Eindruck, daß der Volksschullehrer die Neigung hat, in der guten Absicht, seinen Schüler zu fördern, die Noten in dem Zeugnis, das einer Bewerbung beigelegt wird, nach oben zu frisieren mit dem Ergebnis, daß dadurch das Vertrauen in den Aussagewert des Schulzeugnisses stark gesunken ist. Die Dortmunder Berufsberatung hat bei den Direktoren der Volksschulen Vorstellungen erhoben mit der dringenden Bitte, auf ihre Lehrkräfte dahingehend einzuwirken,

daß sie objektivere Zensuren geben. Die Rektoren haben sich diesen Vorstellungen nicht verschlossen, und eine gewisse Wirkung dieses Appells war schon spürbar. Allerdings wird man niemals den idealen Zustand erreichen können, daß die gleiche Leistung bei allen Schulen die gleiche Beurteilung erfährt. Ein Lehrer in einer wenig begabten Klasse wird mit gewissem Recht den aus dem Durchschnitt herausragenden Jungen mit einem „Gut“ auszeichnen, während der gleiche Junge in einer anderen Schule und einer anderen Klasse mit einem wesentlich höheren Begabungsdurchschnitt vermutlich über ein „Befriedigend“ nicht hinausgelangen würde. Hinzukommt noch das subjektive Moment, das niemals ganz ausgeschaltet werden kann. Es gibt eben Lehrer, für deren Wesen charakteristisch ist, daß sie etwas strenger urteilen, während andere zu einer mildereren Beurteilung neigen. Man müßte Schule und Klasse, die Zusammensetzung ihrer Schülerschaft und den beurteilenden Lehrer selbst kennen, um ganz genau einschätzen zu können, was eine bestimmte Note bedeutet.

Daß es sich hier nicht um bloße Meinungen handelt, sondern um tatsächliche Gegebenheiten, mit denen wir rechnen müssen, sei an einem klaren Beispiel dargetan. Wir haben die Rechennoten von ca. 150 aus dem 8. Schuljahr abgehenden Bewerbern verglichen mit dem Ausfall der Rechenarbeiten in der von uns veranstalteten Kenntnisprüfung. Man hätte erwarten müssen, daß die Jungen mit guten Zensuren auch bei der Kenntnisprüfung zu den Ueberdurchschnittlichen zählen würden. Tatsächlich aber zeigten von den 54 Jungen, die in der Schule eine 2 im Rechnen hatten, im angewandten Rechnen nur 8 überdurchschnittliche Leistungen, 19 durchschnittliche und 27, d. h. also die Hälfte, unterdurchschnittliche Leistungen. Von 60 Bewerbern mit der Note 3 brachten es im ange-

wandten Rechnen 5 zu überdurchschnittlichen, 12 zu befriedigenden und 8 zu ausreichenden Leistungen, während 35, also mehr als 50 %, unter dem Durchschnitt lagen.

Auf diesen Tatbestand mußte hingewiesen werden, um zu erklären, warum wir es für notwendig halten, durch eine Kenntnisprüfung ein Bild von der schulischen Leistungsfähigkeit unserer Bewerber zu gewinnen.

Trotzdem ist das Schulzeugnis nicht wertlos, besonders wenn das gesamte Zeugnisheft mit der lückenlosen Folge der Zensuren vorgelegt wird. Bestimmte Begabungsrichtungen lassen sich erkennen, wenn auch nicht die spezifische Berufseignung. Für die Berufsentscheidung kommt insbesondere auch den sogenannten Nebenfächern wie Zeichnen, Singen und Turnen eine wesentliche Bedeutung zu, weil in diesen Fächern sich zeigt, ob der Junge in einer Gemeinschaft „mitmachen kann“, sich zu äußern vermag, oder „den richtigen Ton“ findet. Sicher gibt es unmusikalische, zeichnerisch untalentierte und turnerisch ungewandte Menschen. Mängel auf diesem Gebiete schließen eben von bestimmten Berufen aus, lassen aber noch eine Fülle von Berufsmöglichkeiten offen. Wenn aber in allen diesen 3 Fächern ein Ausfall vorliegt, dann sollten sich die Eltern ernstlich Sorgen machen und ärztlichen oder psychologischen Rat einholen. Vielleicht sagt mancher der älteren Leser, auf so etwas habe man früher nicht geachtet. Das mag sein und war vielleicht auch nicht nötig. Daß man darauf nicht achtete, ändert aber nichts an der Tatsache, daß bei Menschen, die sich in ihrem Beruf und im Zusammenleben mit anderen Menschen als anpassungsfähig bewährt haben, diese sogenannten Nebenfächer in ihren Schulzeugnissen keinen Ausfall aufweisen.

(Fortsetzung folgt!)

Wir sprechen die Familie an!

**2661 Unfälle im Betrieb und
240 Wegeunfälle**

im Jahre 1954

Waren diese Unfälle unvermeidlich?

Ihr wollt Euren Mann, Euren Vater, Euren Bruder, Euren Sohn
gesund erhalten

**Ermahnt ihn zur Unfallsicherheit!
Ermahnt ihn täglich!**

Gesundheit und Leben können nur einmal zerstört werden!



DAS GUTE **B**ETRIEBSKLIMA

EINE AUFGABE, DIE UNS ALLE ANGEHT!

In immer zunehmendem Maße steht der industrielle Großbetrieb im Mittelpunkt der Erforschung des menschlichen Verhaltens. Man spricht schlechthin von einem „besonderen Betriebsklima“ und meint damit das Zusammenwirken der Menschen in dem vielfachen Rhythmus des täglichen Arbeitsablaufes. Gerade hierbei wird besonders erkenntlich, daß der Betrieb nicht nur eine Zusammenballung technisch hochentwickelter und den modernsten Gesichtspunkten entsprechender Anlagen ist, sondern daß es innerhalb des Betriebes wesentlich auf den menschlichen Kontakt zueinander ankommt.

Zum Verständnis der Faktoren, die das Betriebsklima im wesentlichen bestimmen, sei ein Vergleich gestattet. Eine Ehe wird stets so gut und vollkommen sein, wie sie sich die Ehepartner gestalten. Die Gestaltung aber ist eine Frage des Verstehens, des guten Willens in allen Lebenssituationen, des Vertrauens, der Objektivität, der Verantwortung, die der eine Teil für den anderen empfindet und der jederzeitigen gegenseitigen Achtung. Die gleichen Faktoren sind es aber auch, die das gute Betriebsklima bestimmen.

Die **gute Zusammenarbeit** an einem jeden Arbeitstag mit den Mitarbeitern ist ein Grunderfordernis, wenn er zu einer freudig bejahten Pflichterfüllung werden soll. Gute Zusammenarbeit zwischen den ausführenden, überwachenden und mit der Leitung beauftragten Organen ist notwendig. Sie wird geschaffen durch den Tatbestand des Vertrauens.

Vertrauen bedingt aber gegenseitige **Wertschätzung und Achtung der Persönlichkeit**. Vertrauen gründet sich auf Charakter, Leistung und Können. Das Vertrauen zueinander ist der Sonne vergleichbar, die Licht, Leben und Wärme spendet. Vertrauen haben bedeutet sich auch mit den eigenen Nöten und Sorgen offenbaren zu können und zu wissen, daß der andere Teil der Verstehende ist, auch wenn er vielleicht nicht immer unmittelbar helfen kann. Allein die Aussprache bedeutet vielfach schon eine innere Beirung und echte Hilfe. Der Wert der Persönlichkeit im Großbetrieb wird sich nie auf die Ausbildung allein stützen können. Voraussetzung ist, daß sich jeder nach seinen Kräften und Fähigkeiten in die Leistungsgemeinschaft

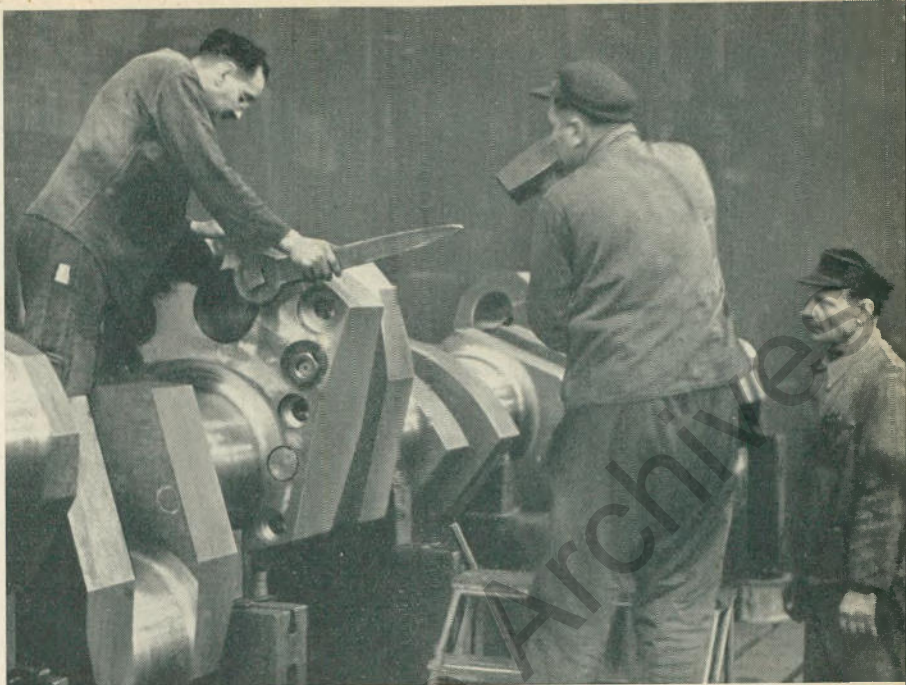


eingliedert. Sie vollzieht letztlich die Anerkennung der Persönlichkeit. Getragen vom Vertrauen wird damit jeder selbst zu einem wichtigen Glied in der Kette der Verantwortung, die auch am letzten Arbeitsplatz vorhanden sein muß. Die lobende Anerkennung der Leistung ist ebenso wertvoll wie das richtige Wort der Mahnung und Ermahnung zum richtigen Zeitpunkt. In jedem Arbeiter seinen Mitarbeiter zu sehen, seine Meinung nicht nur anzuhören, sondern sich ihrer auch anzunehmen, fördert die Verantwortungsfreude.

Der moderne Großbetrieb, und damit auch unsere Hütte, hat eine Vielzahl von einzelnen Abteilungen. Nur wenige

kennen das Zusammenwirken und die Bedeutung der Arbeiten an den einzelnen Arbeitsplätzen. Um so wichtiger ist es aber, daß den Werkträgern **die Bedeutung ihrer Arbeit und der einzelbetrieblichen Arbeitsverrichtungen** klar gemacht wird. Jeder sollte wissen, was gerade seine Arbeit im Hinblick auf das Ganze bedeutet. Das ist eine besonders schöne und lohnende Aufgabe, der sich alle Kräfte der Gesellschaft im besonderen Maße annehmen sollten und die auch wesentlich zu einem guten Betriebsklima beiträgt. Jeder Werkträger wird sich dieser Mühe, die damit verbunden ist, dankbar erweisen und die Anerkennung der Wertschätzung seiner Leistung wird zu einem steigenden Maß an Verantwortung führen. Durch nichts aber wird Vertrauen und Verantwortungsfreude mehr erschüttert, als durch ungerechte Behandlung. Der Grundsatz der **Objektivität**, der Gleichbehandlung aller, ist ein weiterer bedeutender Faktor des guten Betriebsklimas.

Notwendig ist vor allem aber auch, daß die **Förderung der Mitverantwortung** an jedem Arbeitsplatz eine Intensivierung erfährt. Die Förderung der Mitverantwortung ist eine Doppelaufgabe. Sie hat es einmal zu tun mit dem Einzelmenschen, zum anderen aber auch mit der Leistungsgemeinschaft, der



Gruppe. Es ist eine Aufgabe, die sich sowohl auf die Arbeitsordnung als auch auf die Menschenordnung bezieht. **Die Verantwortung für den Nebemann** ist sehr bedeutsam. Hier tritt uns besonders stark entgegen, daß der Betrieb nicht nur eine Ordnung der Mittel zur Erzielung eines Betriebserfolges ist, sondern daß er zugleich eine soziale Funktion hat. In der echten beruflichen Hilfe durch die älteren und erfahrenen Arbeitskameraden liegt ein sehr bedeutsames Tun. Die Aufnahme, die dem Neuen hier gewährt wird, ist entscheidend für sein Wohlbefinden am Arbeitsplatz und darüber hinaus für seine Familie. Das Begegnen mit den Menschen, mit ihren Nöten und Sorgen auch in der harten Welt der Arbeit beweist uns täglich, daß nicht nur die Maschinen und Anlagen einer Pflege bedürfen, sondern daß sie auch den Menschen zuteil werden muß. Freudig bejahte Pflicht im Engespanntsein am Arbeitsplatz wird überall dort vorhanden sein, wo auch das Gesetz unserer eigenen individuellen Wesenheit seine Anerkennung erfährt.

Damit ist das Bemühen um die Schaffung eines guten Betriebsklimas eine vorrangig menschliche Aufgabe, die uns alle angeht, gleichgültig an welchem Arbeitsplatz auch der Einzelne steht.



KUNST

KENNT KEINE GRENZEN

BEGEGNUNG MIT FRANZÖSISCHEN GÄSTEN

Wir hatten bereits in einer der letzten Ausgaben unseres Mitteilungsblattes in einem Artikel über Werksbesichtigungen auf die völkerverbindende Bedeutung der Begegnung zwischen Angehörigen verschiedener Nationen hingewiesen. Die vielfachen Besuche ausländischer Gäste sind uns immer wieder eine Bestätigung dafür, daß der persönliche Kontakt mit Menschen anderer Länder über alle sprachlichen Schwierigkeiten hinweg zu einem beiderseitigen fruchtbringenden Gedankenaustausch führt. Daß die **Brücke der Verständigung** nicht nur durch das gesprochene Wort, sondern auch durch das Lied gefunden werden kann, bewies der Besuch des international anerkannten französischen Jugendchors „La Claire Fontaine“ (im Bild oben), der am 15. April im Speisesaal der Lehrwerkstatt Dortmund vor den kaufmännischen und gewerblichen Lehrlingen ein Chorkonzert gab. Am Abend des gleichen Tages wurde ein zweites Konzert im Hörder Gewerkschaftshaus vor Belegschaftsmitgliedern des Hörder Werkes veranstaltet, wobei das Programm noch durch die Mitwirkung des Jugendchors des Hörder Werkes unter der Leitung von Erich Werner, der Volkstanzgruppe und des Akkordeonsolisten Georg Manroth eine Bereicherung erfuhr. Dieser in Caen in der Normandie beheimatete Chor unter Leitung von Prof. M. Armand Bex, dem Studenten

und Handwerker (unter ihnen ein Schlosser und Schreiner) angehören, verfügt über ganz ausgezeichnetes Stimmenmaterial, das besonders in den solistischen Zwischengesängen erkennbar wurde. Das umfangreiche Repertoire umfaßte Liedgut aus fast allen europäischen Ländern, jeweils in der Sprache des Landes gesungen, darunter auch zwei deutsche Volkslieder. Die mit starkem Ausdrucksempfinden vorgetragenen Chöre hatten schnell die Herzen der begeisterten Zuhörer gefunden.

Nur wenige Tage später, am 19. April, waren erneut französische Gäste bei der Hüttenunion. Theaterfachleute, Autoren, Bühnenbildner, Kritiker, Komponisten und Theaterdirektoren aus Frankreich hatten auf ihrer Studienreise durch Deutschland bei ihrem Aufenthalt in Dortmund auch das Hörder Werk besichtigt. Sie waren sowohl von den technischen Vorgängen auf dem Hüttenwerk als auch von den Leistungen der Schaffenden tief beeindruckt. Daß diese schwer arbeitenden Menschen auch noch Zeit und Muße finden, durch häufigen Theaterbesuch ihr großes kulturelles Interesse zu bekunden, davon hatten sich die Gäste am Abend des gleichen Tages in den vollbesetzten Aufführungen des Stadttheaters persönlich überzeugen können.



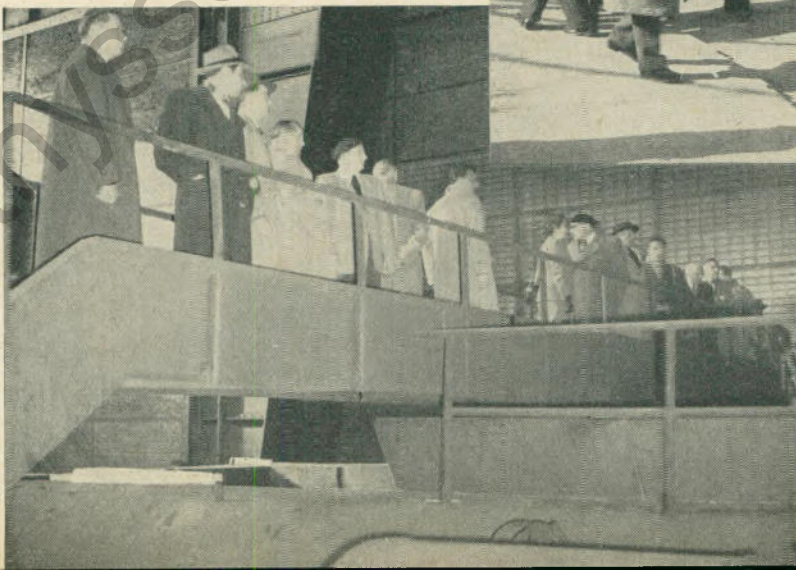
Jugend im Banne des Liedes



Der Hörder Jugendchor



Eintreffen der französischen
Studienkommission am Hörder Burgtor



Werksbesichtigung



Der Werksarzt spricht:

DER RICHTIGE TAGESBEGINN

Nervosität ist ein typisches Zeichen unserer Zeit, und es gibt kaum noch einen Menschen, besonders in der Großstadt, der nicht irgendwie einmal im Laufe des Tages gereizt und nervös reagiert hat oder schon durch die Hetze des Lebens im ganzen **übernervös** gemacht wurde. Um so wichtiger ist es, daß jeder selbst alles tut, was möglich ist, um sein Nervensystem nicht unnötig zu belasten, und nicht Schindluder mit seinen Nerven treibt.

Und manches läßt sich hier bewußt mit gutem Willen erreichen. Das fängt schon am frühen Morgen mit dem Aufstehen an. Der Tagesbeginn ist häufig ausschlaggebend für den ganzen Tagesablauf. „Er ist mit dem linken Bein zuerst aufgestanden“ oder „Er hat heute seinen guten Tag“ sind Aussprüche, die aus dieser Erkenntnis entstanden.

Gerade zum Aufstehen sollte man sich Zeit und Ruhe gönnen und den **Start zur Arbeit ohne Hetze und Treiberei** aufnehmen. Auch der Körper braucht — wie es für jede Maschine selbstverständlich ist — eine Anlaufzeit. Bis zur vollen Leistung benötigt er eine Uebergangszeit, die in Ruhe erst alle Funktionen langsam wieder in Tätigkeit kommen läßt.

Der Wecker rasselt — höchste Zeit zum Aufstehen. Der so jäh aus seinen Träumen geschreckte Schläfer dehnt und reckt sich noch einmal in den Federn und — erhebt sich keinesfalls, sondern versucht mit List und Tücke das Aufstehen noch einige Minuten hinauszuschieben. Minuten, die dann zum geruh-samen Anlaufen des Tages fehlen. Endlich — allerhöchste Zeit, ein innerer Ruck und raus aus dem Bett und durch Tempo versuchen, die versäumte Zeit wieder einzuholen. Flüchtiges Waschen, ange-deutetes Zähneputzen lassen kein Wohlbehagen aufkommen und setzen Körper und Nerven sofort in unvermeidbare Spannungen.

Wer weiß, wie vielerlei Belastungen der Organismus im Laufe des Tages noch tragen muß, erspart sich bewußt diese Hetze. Lieber rechtzeitig zur Ruhe gehen und besser 10 Minuten früher aufstehen. Einige Atemübungen am offenen Fenster, kaltes Waschen und gründliches Zähneputzen treiben die letzten Reste des Schlafes aus dem Körper, schaffen Wohlgefühl und Frische und geben die nötige **Spannkraft** für den folgenden Arbeitstag.

Jetzt geht's an den Kaffeetisch. Der Kaffee ist zwar noch kochend heiß, wird aber mangels Zeit zum Warten jeden Morgen heiß hinuntergestürzt. Dazu wird schnell ein Brötchen oder eine Scheibe Broi — die Zeit ist knapp — halb gekaut verschlungen. — Man hat zwar etwas von der Gefährlichkeit des Genusses zu heißer Speisen und zu hastigen Essens

gehört, was zur Bildung von Magengeschwüren oder chronischen Magenschleimhautveränderungen führen kann, aber der eigene „Pferdemagen“ kann das vertragen und man vergißt, daß **auch der stärkste Magen auf die Dauer solche Mißhandlungen übelnimmt**. Die ungenügend gekauten und durchspeichelten Bissen liegen schwer wie Steine im Magen und machen ihm viel zu schaffen. Völle-gefühl und Druck im Oberbauch sind die „aufmun-ternden“ Begleiter auf dem nun folgenden Weg zur Arbeit.

Den Weg zur Arbeitsstätte sollte man zu Fuß zu-rücklegen, soweit nicht allzu große Entfernungen die Benutzung eines Verkehrsmittels zwingend er-fordern. Einmal kann man das Straßenbahngeld sparen und zweitens ist der Weg durch die frische Luft auch gesunder und schafft einen Ausgleich zur täglichen Arbeit. Aber es ist wie verhext, jeden Tag dieselbe Hetze und Rennerei, um pünktlich zu sein, und naß geschwitzt landet man an seinem Arbeitsplatz. Gut und schön, die etwa 2 Millionen Schweißdrüsen, die der Mensch besitzt, sollen auch ein bißchen trainiert werden, sie helfen so den Körper entgiften und entlasten die Nieren. Wenn man nur bei der Ankunft im Werk nicht schon so schachmatt und elend wäre, besonders im Sommer, dazu im Frühling und Herbst der dauernde Husten und die ewige Erkältung. Das ist aber ganz erklär-lich, denn zwischen dem überhitzten und naßge-schwitzten Körper und der kühleren Außenfempe-ratur, besonders in der Uebergangszeit und an nicht geheizten Arbeitsplätzen, besteht ein der-artiger Unterschied, daß auch wenig empfindliche Menschen erkältungsanfällig werden und den so ehrlich erworbenen Schnupfen und Husten nicht wieder loswerden. Abgesehen davon nehmen auch die rheumatischen Erkrankungen gern und dankbar diese günstige Möglichkeit wahr und beglücken den Betroffenen mit der Vielzahl ihrer Beschwerden.

Bei Tausenden und aber Tausenden beginnt so Tag für Tag und Jahr für Jahr jeder Morgen mit der-selben Hetzerei. Er bringt Nervosität und Störungen in den Tag und in die Arbeit. Und gerade in der täglichen Wiederholung liegt die Gefahr, die sich früher oder später an jedem Körper rächt.

Ein paar Minuten mehr Zeit nehmen und in Ruhe das Tagewerk beginnen, bedeutet eine große Ent-lastung für den Einzelnen. Sie bringt Ruhe und Gleichmaß auch mit an den Arbeitsplatz, schafft mehr Freude an der Arbeit, erleichtert die Zusam-menarbeit und das Verstehen mit den Mitarbeitern und hilft so mit an der Schaffung eines guten und harmonischen Betriebsklimas.

X Besonders wichtig!

DENKT JETZT SCHON AN DEN WINTERBRAND

Wie allen Werksangehörigen bekannt, hat die Gesellschaft seit Jahren für die Angehörigen beider Werke die Kohlenbelieferung durchgeführt.

Die Kontingente für Hausbrandkohle werden der Gesellschaft über das ganze Jahr hinweg in entsprechenden Monatsmengen zur Zuteilung gebracht. Eine Anlieferung allein in den Wintermonaten ist aus mancherlei Gründen nicht möglich. Einmal, weil heute nicht übersehbar ist, ob im Winter überhaupt die Belieferungsmenge zur Verfügung steht, da Kohle wieder sehr knapp geworden ist und im Augenblick sogar amerikanische Kohle eingeführt wird. Weiterhin stehen uns auch keine Lagermöglichkeiten zur Verfügung.

Aus diesem Grunde richten wir an alle Angehörigen der Gesellschaft die Bitte, dort, wo möglich, **unbedingt jetzt schon mit der Einkellerung der Kohlenmengen zu beginnen**, die für die Wintermonate benötigt werden. Nur wenn die Abfuhr der angelieferten Kohlen für den Hausbrand gesichert ist, kann auch im laufenden Wirtschaftsjahr — 1. 4. 1955 bis Ende März 1956 — wie bisher, die Belieferung von Kohlen in beiden Werken ausgeführt und sichergestellt werden.

Wir bitten alle Angehörigen der Gesellschaft, laufend die Bestellungen bei den Kohlenbüros beider Werke aufzugeben, um entsprechend disponieren zu können.

Wir sehen uns veranlaßt, nochmals darauf hinzuweisen, daß aus den dargelegten Gründen eine Beschränkung hinsichtlich der Anlieferung auf die Wintermonate allein nicht möglich ist.

Hinsichtlich der Zahlungsbedingungen gewährt die Gesellschaft den Angehörigen beider Werke während der Sommermonate folgende Zahlungserleichterungen:

Ab 1. April bis 30 Juni 1955:

Einhaltung der Kohlenrechnungen in 6 Raten.

Ab 1. Juli bis 30. September 1955:

Einhaltung der Kohlenrechnungen in 4 Raten.

Ab 1. Oktober bis 31. März 1956:

Einhaltung in 3 Raten.

Abschließend bitten wir nochmals alle Werksangehörigen, laufend die Bestellung bei den Kohlenbüros beider Werke aufzugeben, damit dem Einzelnen keine Nachteile in den Wintermonaten entstehen.



Links gehen,

wenn keine Bürgersteige vorhanden sind.

Bei Dunkelheit können Sie entgegenkommenden Fahrzeugen jederzeit ausweichen. Der Kraftfahrer dagegen kann Sie bei abgeblendetem Scheinwerfer nicht rechtzeitig sehen. Links gehen ist auch bei Tage sicherer, denn Sie können entgegenkommende Fahrzeuge besser beobachten als solche, die Sie überholen. Rechtsverkehr ist für den Fußgänger nicht vorgeschrieben, also schützen Sie sich selbst!

Gehen Sie dem Fahrzeug entgegen.

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

Werk Dortmund	Konersmann, Peter, M. B. Hochofen	Sieber, Willi, Walzwerk III
	Klode, Otto, M. B. Hochofen	Preuß, Karl, Walzwerk III

Werk Hörde	Radners, Karl, Eisenbahn
------------	--------------------------

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund	Östreich, Anton, Thomasmühle	Nitschke, Roland, Walzwerk IV
	Ischen, Rolf, M. B. Hochofen	Nagorny, Julius, M. B. Stahlwerke
	Schmidt, Artur, M. B. Hochofen	Borghardt, Karl, Preßw.-Werkst.

Werk Hörde	Postler, Gerhard, M. B. Hochofen	Lüneburger, Karl, Hammerwerk
	Bachmann, Wilhelm, M. B. Hochofen	Kühn, Karl, Mittelblechstraße
	Wemper, Karl, Stahlgießerei	Kalthoff, Hugo, Preßbau
	Kaiser, August, Hammerwerk II	Kracht, Wilhelm, Werksaufsicht
	Ebert, Franz, Martinwerk	Kirsch, Erwin, Werksaufsicht
	Krabs, Walter, Preßbau	Pellmann, Bernh., Mech. Werkst.
	Schneider, Heinrich, M. B. Hütte	Haselhoff, Emil, E T B
	Schmittchen, Heinrich, Stahlgießerei	

Ihre Goldene Hochzeit feierten aus der im Ruhestand befindlichen Belegschaft die Eheleute:

Werk Hörde	Niggenaber, Franz, Dortmund-Brünninghausen, Erbstollen 1	am 4. 3. 1955
	Sowinski, Michael, Dortmund-Hörde, Ermlinghofer Str. 30	am 6. 3. 1955
	Scholl, Ludwig, Dortmund-Berghofen, Berghofer Str. 17	am 15. 4. 1955
	Müller, Johann, Dortmund-Schüren, Kohlensiepenstr. 73	am 6. 5. 1955

Wir gratulieren!

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

(April und Mai 1955)

50 JAHRE Werk Dortmund

Draude, Ludwig, Preßwerk-Werkstatt
Hammacher, Alfred, Walzendreherei

Steinmann, Wilhelm, Elektr. Betrieb
Tiberg, Karl, Zurichterei Ww. I

Werk Hörde

Eckey, Heinrich, M. B. Hochofen
Klews, Wilhelm, Walzwerkbüro

Oste-schmidt, Heinrich, M. B. Walzw. I
Petersmann, Friedrich, Hausmeisterei

40 JAHRE Werk Dortmund

Altmann, Johann, Martinwerk
Appelbaum, Josef, Zurichterei Ww. II/IV
Augustiniak, Josef, Preßwerk
Bönigk, Ferdinand, Baubetrieb
Börner, Fritz, Walzendreherei
Cramer, Franz, Preßwerk-Werkstatt
Deisenroth, Heinrich, Versehrten-Werkst.
Dietze, Bernhard, M. B. Stahlwerk
Edler, Oskar, Eisenbahn
Eichstädt, Hermann, M. B. Hochofen
Godzinski, Julius, M. B. Hochofen
Grunwald, Otto, Walzwerk I
Humburg, Heinrich, Thomaswerk
Jelich, Franz, Werksaufsicht
Kantereit, Hermann, Walzwerk

Kloße, Anton, Walzendreherei
Kotlcwski, Leo, H. I. W.
Krempa, Wilhelm, Elektr. Betrieb
Radzikowski, Marian, M. B. Grobwalzw.
Rohrbeck, Reinhold, Thomaswerk
Sander, Wilhelm, Kleinbau
Schäfer, Karl, Walzendreherei
Schäfer, Wilhelm, Eisenbahn
Schulz, Heinrich, Walzendreherei
Schulz, Ludwig, Wasserversorgung
Schweiß, Ernst, Hochofen
Stahl, Friedrich, Hochofen
Straßer, Hedwig, Hausmeisterei
Sümnick, August, Versuchsanstalt
Timmermann, Theodor, Werksaufsicht
Weiland, Fritz, Preßwerk-Werkstatt

Werk Hörde

Bubenzer, Heinrich, Hochofen
Gemecke, Wilhelm, Steinfabrik
Gottschalk, Heinrich, Walzendreherei
Groß, Gustav, M. B. Stahlwerke
Grunwald, Hermann, Kokerei
Herzog, Arthur, Versuchsanstalt
Justiz, Franz, M. B. Stahlwerke
Kolleck, Josef, M. B. Hütte

Kossck, Gustav, M. B. Hochofen
Lillteich, Josef, Eisenbahn
Lütkeneyer, Ferdinand, Eisenbahn
Niemeyer, Paul, Blechwalzwerk
Peis, Josef, Blockwalzwerk
Schlüer, Heinrich, Kokerei
Schulmacher, Wilhelm, Eisenbahn
Sprenger, Ferdinand, M. B. Hochofen

25 JAHRE Werk Dortmund

Koglin, Walter, M. B. Grobwalzwerk
Kremer, Rudolf, Walzwerk II
Möller, Ludwig, Preßwerk

Nettmann, Ewald, Walzendreherei
Thiedig, Paul, Zurichterei Ww. II/IV
Wiemers, Heinrich, M. B. Feinwalzwerk
Włodarczyk, Johann, M. B. Hochofen

Werk Hörde

Ervens, Reinhold, Lehrwerkstatt
Finn, Anton, Feinwalzwerk
Fuchs, Walter, Mech. Werkstätten
Gornowitz, Johann, Lehrwerkstatt
Holz, Edmund, Eisenbahn
Klee, Werner, M. B. Stahlwerke
Kluthe, Walter, H. R. W.
Krawczyk, Hans, E. K. W.

Niemäier, Karl, Feinwalzwerk
Nowak, Franz, Blechwalzwerk
Paul, Karl, Kokerei
Rodenbusch, Werner, H. R. W.
Sälzer, Hugo, E. T. A.
Schalinat, Fritz, Mech. Werkstätten
Vogt, Josef, Feinwalzwerk
Wäller, Ludwig, Martinwerk
Weiß, Otto, Werksaufsicht

Gesellschaft

Büttner, Alfons, Verkauf I

Westmeier, Karl, Verkaufsabrechnung

S T E R B E F Ä L L E

<i>Werk Dortmund</i>	Herold, Kurt, M. B. Grobwalzwerk	am 10. 2. 1955
	Lüdtke-Volksbeck, Wilhelm, Kraftwerk	am 19. 2. 1955
	Raudies, Karl, Hochofen	am 2. 3. 1955
	Ritter, Wilhelm, Preßwerk-Werkstatt	am 3. 3. 1955
	Wienecke, Georg, M. B. Grobwalzwerk	am 5. 3. 1955
	Bürger, Max, Preßwerk-Werkstatt	am 9. 3. 1955
<i>Werk Hörde</i>	Mehs, Julius, Schweißerei	am 18. 2. 1955
	Wagner, Hermann, E T B	am 20. 2. 1955
	Wollenhaupt, Georg, M. B. Walzw. II	am 21. 2. 1955
	Weber, Wilhelm, Mech. Werkstätten	am 25. 2. 1955
	Lichterfeld, Ewald, Arbeitsschutzstelle	am 26. 2. 1955
	Kaltenhäuser, Wilhelm, Bauabteilung	am 14. 3. 1955
	Lafontaine, Franz, Kokerei	am 18. 3. 1955
	Pauli, Konrad, Eisenbahn	am 25. 3. 1955
	Nohl, Fritz, Hauptlager	am 27. 3. 1955

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

<i>Werk Dortmund</i>	Schmitz, Friedbert, Zurichterei Ww. II/IV	am 18. 3. 1955
<i>Werk Hörde</i>	Hausberg, Rudolf, Hammerwerk I	am 28. 2. 1955

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!