

unser Werksbild





U N S E R T I T E L B I L D
zeigt den 2. Schmelzer Otto Neumann
vom Hochofen, Werk Dortmund

Der Arbeitsbereich des 2. Schmelzers am Hochofen ist die Abstichstelle vor dem Ofen mit Fuchs, Eisen- und Schlackenrinne und die Gießhalle.

Der 2. Schmelzer erstellt und pflegt die Eisenrinne hinter dem Fuchs. Er setzt die Schützen ein und hilft beim Öffnen und Schließen des Stichloches. Während des Abstichs entfernt er nacheinander die Dämme der zu den einzelnen Pfannen führenden Rinnen.

Nach dem Abstich öffnet er den Fuchs, läßt das Roheisen ablaufen und schließt den Fuchs wieder ordnungsgemäß mit Sand. Die in den Rinnen gebildeten Roheisenschalen bricht er aus. Zu seiner Aufgabe gehört es, die Rinne neu auszustampfen.

Der 2. Schmelzer wird körperlich beansprucht. Bei seiner Arbeit wird er durch Hitze, Dampf, Schmutz und Blendung belästigt. Der Arbeitsplatz des 2. Schmelzers ist unfallgefährdet und den Witterungseinflüssen ausgesetzt.

Dortmund-Hörder HUTTENUNION Aktiengesellschaft
Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)
Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund
Kettenwerke Schlieper GmbH, Letmathe-Untergrüne
Gebrüder Credé & Co., GmbH, Kassel-Niederzwehren
Celler & Co., GmbH, Dortmund
Hans Kaupmann GmbH, Wanne-Eickel
Hansa-Eisen GmbH, Düsseldorf
Hansa Stahl-Export GmbH, Düsseldorf
Hansa-Stahl GmbH, Frankfurt/M.

INHALT

- 2 Der Lenz ist da!
- 3 Der neue Arbeitsdirektor stellt sich vor
- 5 Wann wird die Stahlproduktion wieder steigen?
- 8 Rohrleitungsbauten im Werk Hörde
- 10 Gute Gedanken – bar bezahlt
- 14 Aus dem Produktionsprogramm unserer Tochtergesellschaft
Schwerter Profil
- 20 Der verunglückte Maurer
- 22 An alle Kranführer und Elektriker
- 24 Sicherheit vor allem! – Arbeitsschutz nach Maß
- 25 Unsere Betriebskrankenkassen berichten
- 26 Berliner Kinder als Gäste in unserem Erholungsheim Norderney
- 28 Unser Fotowettbewerb
- 30 Werden unsere Büchereien richtig genutzt?
- 34 10 Jahre Stahlarbeiter-Wohnungsbau der DHHU
- 36 Wissenswertes über unseren Magen
- 39 Der Hausgarten im Frühjahr
- 40 Aus alten Archivakten
- 42 Belegschaftsnachrichten

Herausgeber: Dortmund-Hörder HUTTENUNION Aktiengesellschaft, Dortmund, Rheinische Str. 173
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Dr. rer. pol. Günter Sieber

Redaktion: Karl Felt

Ständige Mitarbeiter: Dr. med. Heinz Burger · Hans Frentrop · Dipl.-Volksw. Alfred Friedrich
Dipl.-Volksw. Alfred Hüser · Dipl.-Ing. Paul Noell · Dipl.-Volksw. Gebhard Oeser · Dr. med. Otto Rompe
Grafische Gestaltung: Zentralwerbestelle / Heinz Hornig · Illustrationen: Margarete Dunkel
Fotos: Günter Steininger · Hans Knauf · Marianne Krämer · Erhard Pankau · Gerhard Krickhahn
Bild und Text auf den Seiten 20 und 21 wurden mit freundl. Genehmigung der Werkzeitschrift „die
BASF“ entnommen, die mittleren Bilder auf Seite 9 stellte die Phoenix-Rheinrohr AG zur Verfügung
Druck: Werksdruckerei der DHHU · Auflage 32.500 · Für Betriebsangehörige kostenlos

Der Lenz ist da!



Wenn unsere Leser dieses Heft in Händen haben, ist der Frühling ins Land gezogen — so kündigte ihn wenigstens der Kalender an. War der 21. März, das Datum der Nacht- und Taggleiche, wirklich der erste Frühlingstag, an dem wir den ersten blühenden Frühlingsboten fanden, ein weißgrünes Schneeglöckchen auf dem Rasen, einen zarten Anemonenkelch im Wald zwischen vergilbtem Winterlaub? Oder haben wir nicht schon Wochen vorher zum ersten Male bei klarem Abendlicht das Längerwerden des Tages und damit das ewig neue Wunder des aufsteigenden Jahres bewußt genossen und freudig begrüßt?

Wie es auch sein mag, selbst wenn die Nachwehen des Winters uns auch jetzt noch bedrängen sollten, es geht doch wieder aufwärts, nicht nur in der Natur. Auch das Menschenherz, das in der langen Winterstarre so oft den Ängsten und den lastenden Zweifeln um die nahe Zukunft ausgeliefert war, gewinnt wieder neue Hoffnung, ja Gewißheit, daß alles, was uns im trüben Dunkeln des Winters bedrückte, vorbei ist. Seien wir froh und dankbar darüber, daß die Freude spendenden Kräfte des Frühjahrs, die Symbole für

die stete Erneuerung allen Lebens sind, uns reich und glücklich machen.

Wenn der laue Frühlingswind über die grünenden Saaten streicht, in denen die Kraft des Wachsens und Reifens auf den weiten Feldern zur Sonne drängt und über denen die Lerche ihr Liebesglück in den Himmel jubiliert, wenn vom Haselstrauch der goldene Blütenstaub über den Waldrand weht und in den Gärten die bunten Primeln neben den dunklen, samtenen Stiefmütterchen ihre Farbenpracht entfalten, dann sollten wir die freien Stunden und Tage benutzen, um der staubigen Enge der Großstadt zu entfliehen und hinauszuwandern. Gerade abseits der großen Straßen offenbart sich dem Wanderer am schönsten die Natur, und aus ihrem ewig fließenden Quell schöpfen wir Menschen die Kraft, die wir für unser Tun und Sein benötigen. Auf diese Kraftquelle müssen wir immer wieder zurückgreifen und auf besinnlichem Gang fernab vom Lärm des Tages die notwendige Verbundenheit mit der Natur erhalten.

Wir in Dortmund sind in der glücklichen Lage, nicht weit vom Großstadtgetriebe stille und liebliche Waldlandschaften zu besitzen, die vielgestaltig und voller Schönheit sind. Es kommt allein auf uns selbst an, ob wir innerlich bereit sind, das in uns aufzunehmen, was Landschaft und Natur dem Auge, dem Ohr und dem Herzen an Großem oder Kleinem und Stillem bieten.

Laßt uns das Leben genießen, das uns durch den Frühling neu geschenkt wird, und unsere Herzen weit werden, wie es uns Goethe gelehrt hat:

Wie herrlich leuchtet mir die Natur!
Wie glänzt die Sonne, wie lacht die Flur!
Es dringen Blüten aus jedem Zweig
Und tausend Stimmen aus dem Gesträuch!
Und Freud' und Wonne aus jeder Brust
O Erd, o Sonne, o Glück, o Lust!

Karl Feit

Der neue Arbeitsdirektor stellt sich vor

Am 17. 10. 1961 wurde Dr. Günter Sieber an Stelle des aus Gesundheitsrücksichten in den Ruhestand getretenen Hüttendirektors Wilhelm Schäfer zum neuen Arbeitsdirektor der Dortmund-Hörder Hüttenunion bestellt. Er stellte sich anlässlich der Belegschaftsversammlungen der Belegschaft der Dortmund-Hörder Hüttenunion mit einer kurzen Ansprache vor. Er sagte dabei im wesentlichen folgendes:

„Ich möchte zunächst danken für die Einladung, an der Belegschaftsversammlung teilzunehmen und mich der Belegschaft als Nachfolger des aus Gesundheitsrücksichten in den Ruhestand getretenen Kollegen Wilhelm Schäfer vorzustellen.

Ich hoffe, daß diese Einladung nicht die einzige bleiben wird, weil ich mir eine wirksame Ausübung der Mitbestimmung ohne den ständigen Kontakt zwischen Belegschaft und Arbeitsdirektor, ohne die dauernde Begegnung zwischen Betriebsrat und Arbeitsdirektor nicht vorstellen kann. Das letztere ist überhaupt die Voraussetzung für das Gelingen meiner Arbeit, denn nur so kann eine Basis des Vertrauens entstehen, auf der eine menschlich und sachlich erfreuliche Zusammenarbeit möglich wird.

Ich sehe es besonders als meine Aufgabe an, dem Mann am Hochofen, im Stahlwerk, im Walzwerk, im Maschinenbetrieb, in der Werkstatt die Gewißheit zu geben, daß seine Nöte und Sorgen in der Hauptverwaltung nicht nur bekannt sind, sondern daß für die Behebung und Beseitigung dieser Nöte Sorge getragen wird. Aus diesem Grunde auch hat die Stellung des Arbeitsdirektors den Rang eines Vorstandsmitgliedes. Denn nur wenn gewährleistet ist, daß die Stimme des Mannes im Betrieb auch im Vorstand des Unternehmens sich Gehör verschaffen kann, besteht die Möglichkeit, daß die Spannungen

zwischen Kapital und Arbeit im Rahmen des Unternehmens zu einer den betrieblichen Gegebenheiten entsprechenden Lösung gebracht werden.

Ich möchte ausdrücklich betonen: die betriebliche Mitbestimmung kann bestenfalls nur betriebliche Probleme lösen; sie ist nicht in der Lage, Probleme des Absatzmarktes, Ungleichgewichte zwischen Angebot und Nachfrage, Konjunkturschwankungen oder gar Krisen zu beheben oder auch nur zu mildern. Das sind Aufgaben, die nicht der betrieblichen Mitbestimmung, sondern den für die allgemeine Wirtschaftspolitik verantwortlichen Stellen übertragen sind. Es wird, und das erleben wir gerade jetzt wieder, in einer freien Wirtschaft ständig diese Schwankungen geben: einmal werden zuviel, das andere Mal zuwenig Aufträge da sein. Es wird dabei den Unternehmen überlassen, mit diesen Dingen fertig zu werden.

In denjenigen Unternehmen, in denen durch das Mitbestimmungsgesetz von 1951 die paritätische Besetzung des Aufsichtsrats durch Arbeitnehmervertreter und die Bestellung eines Arbeitsdirektors eingeführt sind, also in den Unternehmen des Bergbaus und der Eisen- und Stahlindustrie, können die betrieblichen Auswirkungen jener Marktschwankungen für die Arbeitnehmer zwar gemildert oder hinausgezögert, aber nicht behoben werden. Ich spreche diese Dinge gleich bei meiner Vorstellung so klar aus, weil ich der Meinung bin, daß es gefährlich ist, Illusionen zu wecken oder bestehen zu lassen, die so oft mit dem Gedanken der Mitbestimmung verbunden werden.

Ich meine, nur eine nüchterne Betrachtungsweise zeigt uns, worin die wirklichen Vorteile der Mitbestimmung liegen. Sie liegen meiner Ansicht nach darin, daß die Mitbestimmung jeden einzelnen Arbeitnehmer verpflichtet, an der Lösung der sozialen Probleme im Betrieb mitzuwirken. Er soll nicht beiseite stehen, sondern soll sich seiner von ihm gewählten Vertretungen, der Betriebsräte, bedienen, um seine Meinung vorzubringen. Die Betriebsräte wiederum sind berufen, aus der Vielzahl dieser Meinungen einen einheitlichen Willen zu bilden und diesen Willen auf den verschiedenen Ebenen der Leitung eines Unternehmens bis hinauf zum Vorstand zum Ausdruck zu bringen. Der Arbeitsdirektor endlich ist auf Vorstandsebene der Gesprächspartner des Betriebsrates und vertritt seinerseits im Vorstand in eigener Verantwortung das soziale Anliegen der Belegschaft. Er unterliegt in seinen Handlungen zusammen mit den anderen Vorstandsmitgliedern der Kontrolle des paritätisch besetzten Aufsichtsrats.

Mitbestimmung, so praktiziert, ist ein durchgängiges System der Willensbildung der Arbeitnehmerschaft im Betrieb. Es ist ein System, dazu bestimmt, den Arbeitnehmer aus der Situation des bloßen Lohnempfängers herauszuführen und zu einem bewußt am betrieblichen Geschehen teilnehmenden und mitgestaltenden Menschen zu machen, damit er, wie es HANS BÖCKLER einmal gesagt hat, auch in wirtschaftlichen Dingen das Bürgerrecht erhalte. Daran mitzuwirken, sehe ich als meine Pflicht und vornehmste Aufgabe an."

Wann wird die Stahlproduktion wieder steigen?

In den letzten Monaten mußte die Stahlproduktion im Bundesgebiet wegen der geringeren Nachfrage nach Walzstahl vermindert werden, obwohl sich die Stahl verarbeitenden Industrien, wie der Stahlbau, die Eisen-, Blech- und Metallwarenindustrie, der Maschinenbau, die Bauwirtschaft, der Fahrzeugbau und die Elektrotechnik einer guten Konjunktur erfreuen. Ihre Beschäftigung und damit ihr Stahlverbrauch ist hoch und hat z. T. sogar noch steigende Tendenz.

Der Rückgang der Stahlerzeugung ist somit nicht auf eine Abnahme des Stahlverbrauchs, sondern auf andere Umstände zurückzuführen. Als solche kommen in Betracht die Zunahme des Stahlimports und die Abnahme des Stahlexports, die zu rasche Zunahme der Stahlerzeugungskapazitäten und schließlich die Bewegungen in den Lagerbeständen bei Händlern und Stahlverbrauchern. Allein mit dem letzten Faktor und seiner Bedeutung für die Stahlerzeugung wollen wir uns im folgenden beschäftigen.

Ablauf der Lagerbewegung

In einer Zeit des Konjunkturaufschwungs, wie in den Jahren 1959/60, steigen die Aufträge und die Produktion bei der Stahl verarbeitenden Industrie rasch an. Eine wichtige Voraussetzung für diesen Produktionsanstieg sind gut

gefüllte Rohstoffläger. Da die verarbeitende Industrie einerseits mit einer weiteren Zunahme der eigenen Erzeugung, andererseits mit Schwierigkeiten bei der Belieferung mit Walzstahl und auch mit Preiserhöhungen rechnet, ist sie bestrebt, ihre Lagerbestände zu vergrößern.

Die Stahlindustrie erhält daher Aufträge, die über den Umfang des Stahlverbrauchs hinausgehen. Sie kann ihre Erzeugung natürlich nicht sofort der plötzlichen Steigerung der Nachfrage anpassen, so daß die Walzstahl-Auftragsbestände bei den Hüttenwerken größer und damit auch die Lieferfristen länger werden.

Die längeren Lieferfristen sind für die Stahlverarbeiter selbst wieder Anlaß, die Lagerbestände noch weiter zu erhöhen, denn man will auf keinen Fall einen Produktionsausfall infolge Stahlmangels riskieren.

Nach einigen Monaten haben sich die Hüttenwerke durch volle Auslastung und z. T. auch Erweiterung ihrer Kapazität auf die hohe Nachfrage eingestellt. Auftragsbestände und Lieferfristen wachsen nicht weiter an.

Bei diesem für die Stahlindustrie recht günstigen Zustand bleibt es leider nicht lange. Sobald die stürmische Aufwärtsentwicklung der Konjunktur nachläßt und die Auftragseingänge bei der verarbeitenden Industrie nicht mehr so stark

zunehmen, werden die Walzstahl-Lagerbestände überprüft, denn große Bestände verursachen hohe Kosten. In den meisten Fällen werden die Läger zu diesem Zeitpunkt höher sein, als es angesichts der guten Liefermöglichkeiten gerechtfertigt ist. Verbraucher und Handel bestellen daher weniger Stahl als bisher.

Für die Stahlindustrie sind die geringer werdenden Aufträge zunächst noch kein Grund, die Produktion zu drosseln, denn die Auftragsbestände sind so groß, daß sich die Produktion in vollem Umfang aufrechterhalten läßt.

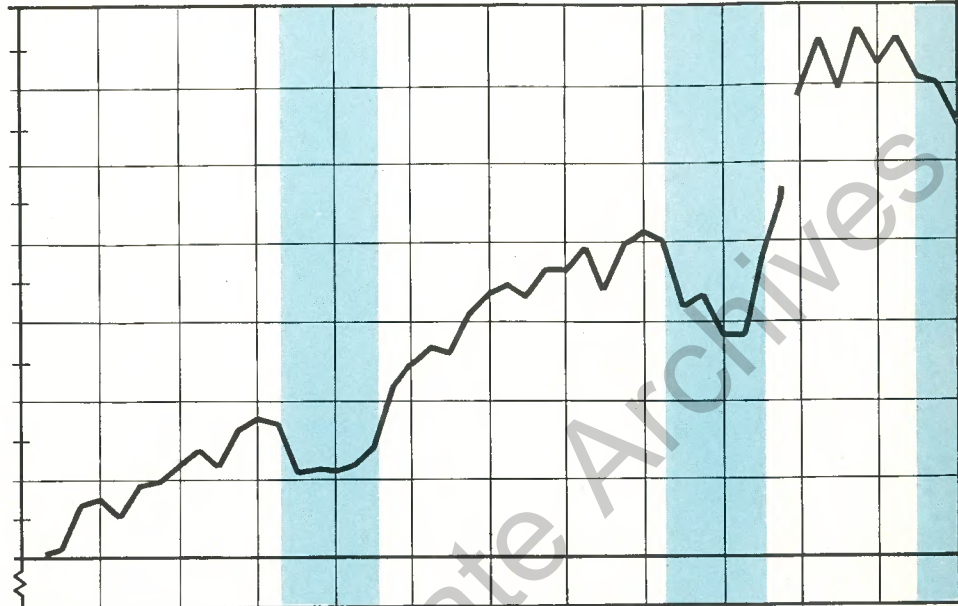
Dadurch werden die Lieferfristen wieder kürzer, was die Verbraucher und den Handel in die Lage versetzt, ihre Walzstahlbestände noch weiter abzubauen. Große Vorräte sind überflüssig, wenn der Bedarf in kurzer Zeit gedeckt werden kann. Die Bestellungen nehmen infolgedessen trotz gleichbleibenden oder noch steigenden Stahlverbrauchs, der jetzt z. T. aus Lagerbeständen bestritten wird, immer mehr ab.

Schließlich sind die Hüttenwerke gezwungen, die Produktion den Auftragseingängen anzupassen, sobald die Auftragsbestände von einer Reichweite von 3—4 Produktionsmonaten auf 6—8 Wochen zusammengeschrunft sind.

Die Einschränkung der Stahlproduktion beschleunigt den Lager-

Produktion
von
Walzstahlfertig-
erzeugnissen
(Monats-
durchschnitte
im Vierteljahr)

1000 t
2000
1900
1800
1700
1600
1500
1400
1300
1200
1100
1000
900
800
700
600



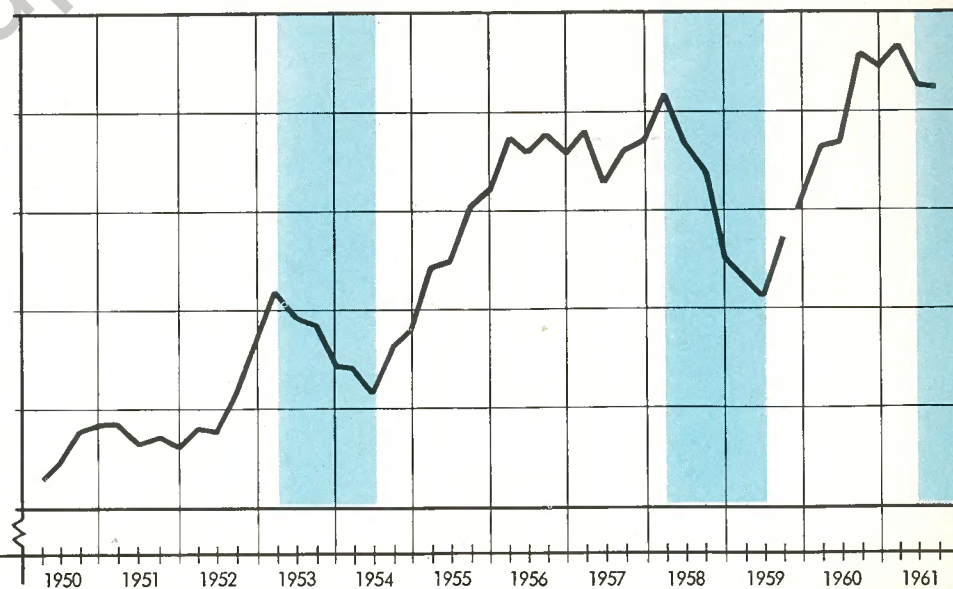
Lieferfrist
für
Walzstahlfertig-
erzeugnisse

Monate
10
9
8
7
6
5
4
3
2



Bestände an
Walzstahlfertig-
erzeugnissen
bei der
Stahl verarbei-
tenden Industrie
(am jeweiligen
Vierteljahresende,
geschätzt)

1000 t
6000
5000
4000
3000
2000
1000



1950 1951 1952 1953 1954 1955 1956 1957 1958 1959 1960 1961

abbau und schafft damit die Voraussetzung für ihren baldigen Wiederanstieg, denn wenn die Vorratslager bis auf den auch bei kürzesten Lieferzeiten noch erforderlichen „eisernen Bestand“ abgebaut sind, müssen die Bestellungen zwangsläufig wieder dem Stahlverbrauch entsprechen.

Ausmaß der Lagerbewegung

Wie das nebenstehende Schaubild zeigt, wurde die Aufwärtsentwicklung der Walzstahlerzeugung von 1950 bis 1960 zweimal, 1953/54 und 1958/59, von einem Lagerabbau unterbrochen. Die Lieferfristen (zweites Schaubild) sind dabei erheblich zurückgegangen.

Über die Lagerbestände bei den Stahl verarbeitenden Industrien gibt es keine Statistiken. Wir haben deshalb aufgrund eigener Berechnungen versucht, im dritten Schaubild ihre ungefähre Entwicklung wiederzugeben.

Ende der Lagerbewegung

Aus der Kurve über die Lagerbestände geht hervor, daß wir mitten in einer Periode des Lagerabbaus stehen. In welchem Umfang die Lager verringert werden, ist ungewiß und hängt nicht zuletzt vom weiteren Verlauf der Konjunktur im Bundesgebiet ab.

Auf jeden Fall ist aber der Stahlverbrauch wesentlich höher als zur Zeit

des letzten Lagerabbaus 1958/59, so daß die Auswirkungen auf die Stahlerzeugung wahrscheinlich geringer sein werden als damals.

Die Anzeichen sprechen dafür, daß der Stahlverbrauch seine derzeitige Höhe auch in Zukunft beibehalten wird.

Wird die Beschäftigung der Stahlindustrie weiterhin vom Auf und Ab der Lagerbestände bestimmt werden?

Es wird sicherlich nicht möglich sein, die Lagerbewegungen ganz auszuschalten. Aber die langfristige Verkürzung der Lieferzeiten und — im Zusammenhang damit — die kürzere Dauer des Lagerzyklus deuten darauf hin, daß die Schwankungen der Lagerbestände in den kommenden Jahren nicht so groß sein werden wie bisher.

1951 herrschte noch ausgesprochener Stahlmangel, die Lieferzeiten betrugen durchschnittlich 10 Monate. Während der Lageraufstockung von 1955 — 1957 bestanden immerhin noch Lieferzeiten von etwa 5 Monaten. 1960 waren die Lieferfristen auch im Höhepunkt der Nachfrage nicht länger als 3½ Monate. In dem Rückgang der Lieferfristen spiegelt sich der gewaltige Kapazitätsausbau der Stahlindustrie der Bundesrepublik wider, von etwa 13 Mill. t Rohstahl im Jahre 1950 auf 22 Mill. t 1955 und 36 Mill. t (einschl. Saar) 1961.

Die hohe Kapazität wird es der Stahlindustrie in Zukunft gestatten, den Stahlmarkt auch in Zeiten starker Nachfrage flüssig zu beliefern. Damit verliert einer der Hauptgründe für die überhöhte Lagerhaltung, die Angst der Verbraucher vor einer Stahlknappheit, wesentlich an Gewicht.

Der Einfluß der mit den steigenden Kapazitäten verbundenen besseren Liefermöglichkeiten zeigt sich bereits in der verhältnismäßig kurzen Dauer des letzten Lageraufbaus, der nur rd. 2 Jahre, von Mitte 1959 bis Mitte 1961, umfaßte. Die vorhergehende Lageraufbauperiode reicht von Mitte 1954 bis Anfang 1958, war also nahezu doppelt so lang.

Die abnehmende Bedeutung der Lagerhaltung wird für die Stahlindustrie allerdings nicht nur Vorteile mit sich bringen. Die Möglichkeit, jederzeit kurzfristig liefern zu können, macht den Stahlmarkt zum Käufermarkt. Änderungen im Stahlverbrauch, die bisher durch die Lagerhaltung „aufgefangen“ wurden, werden sich in den Auftragsengpässen und damit auch in der Beschäftigung der Stahlwerke niederschlagen.

Alfred Friedrich



Rohrleitungsbauten im Werk Hörde

Wer das Werk Hörde durch das Burgtor betritt, dem bietet sich seit dem letzten Jahr der im Bild 1 gezeigte Anblick auf eine Reihe schlanker Stützen, die eine große Zahl von Rohrleitungen aller Art und verschiedenster Durchmesser tragen. Dieser neue Rohrleitungsstrang und ein ähnlicher, der allerdings nicht ganz so groß ist und parallel zur nördlichen Werkgrenze läuft, mußten gebaut werden, um das Baufeld des neuen Blasstahlwerkes von den vielen dort liegenden Leitungen freizumachen. Gleichzeitig wurde ein Stück der Verbindungsleitungen vom Hochofenwerk zu den Stahl- und Walzwerken, nämlich von der Semerteichstraße über die Seekante bis an den alten Markt, durch eine neue Leitung mit größerem Querschnitt ersetzt. Einen Eindruck von den Verhältnissen bekommt man beim Betrachten des nächsten Bildes, das vom Kühlturm am alten Markt aus aufgenommen wurde, und den Zustand der Baustelle des neuen Blasstahlwerkes im Frühsommer des vergangenen Jahres zeigt. Ganz vorne liegt der Verzweigungspunkt, an dem sich die vom Hochofenwerk kommende Leitung teilt. Ein größerer Strang verläuft am Burgtor und Verwaltungsgebäude vorbei bis fast zur Stiftsbrauerei und knickt dort rechtwinklig ab zur Tiefofenhalle (Bild 2), die man rechts hinten an ihren nach oben erweiterten Kaminen erkennen kann. Geradeaus vom Beschauer weg führt der kleinere Strang. Man sieht parallel zu ihm die im Bau befindliche Ausfahrtsrampe des Tunnels, der die Zufahrtseisenbahn des neuen Stahlwerkes unterführt. Das erste Gebäude rechts von dieser Leitung mit dem dunklen Turm, neben dem ein hell erscheinender Sauerstoffbehälter steht, ist die alte Fernheizung, die im Rahmen der Freimachung des Baufeldes ebenfalls abgerissen und durch einen Neubau hinter dem alten Verwaltungsgebäude ersetzt wurde. Quer auf dem Baufeld liegen noch die alten Verbindungsleitungen zwischen Hoch-

ofenwerk und Hütte und hiervon abzweigend eine ganze Reihe anderer, vor allem Fernheizleitungen, an deren Stelle nun die Neubauten getreten sind.

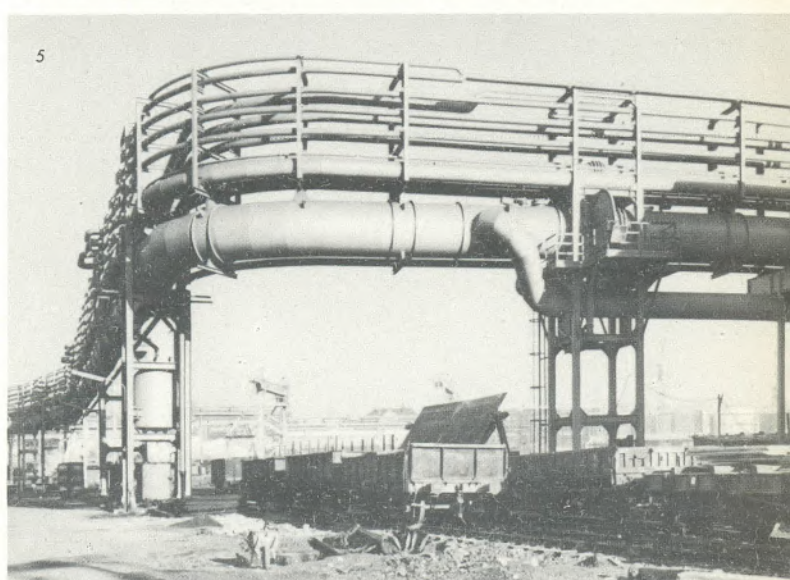
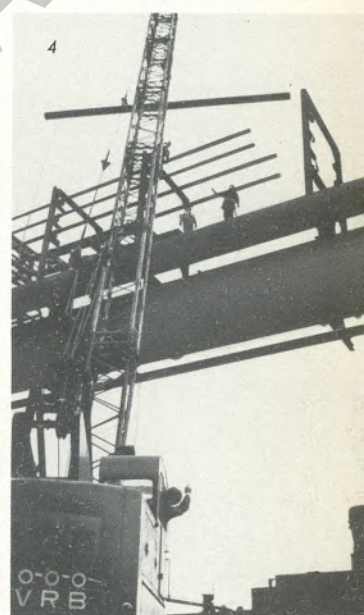
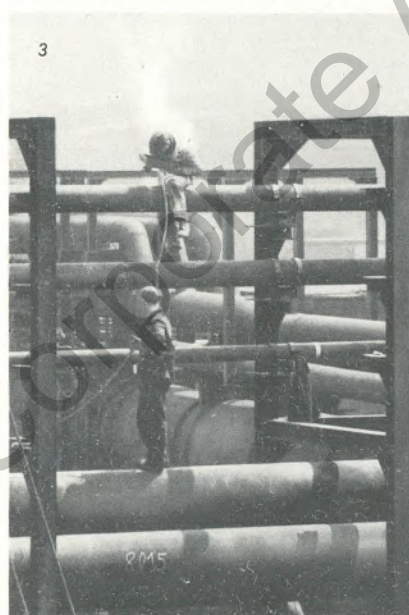
Als dieses Bild aufgenommen wurde, waren lediglich die untere große Hochofengasleitung und die darauf liegende Koksofengasleitung verlegt. Inzwischen sind noch Rohre für Werks-, Trink- und Sinterwasser hinzugekommen. Zuletzt wurden Rahmen aufgestockt, die eine Dampfleitung zur Versorgung der Fernheizung, eine Leitung zur Rückführung des Kondensats, mehrere Vor- und Rücklaufstränge der Fernheizung, eine Sauerstoff- und eine Preßluftleitung tragen. In den Bildern 3 und 4 sieht man die Leute der Baufirma bei der Arbeit in luftiger Höhe. Ein Autokran hebt die Rohre hinauf. Dort, 20 m über dem Boden, werden sie zunächst aneinandergeheftet und später verschweißt.

Den Umfang der Leitungsverlegung kann man ermessen, wenn man weiß, daß bisher 60 neue Stützen errichtet wurden. Eine Rohrleitungsbaufirma verlegte im Laufe des Jahres 16 km Rohrleitung (Bild 5). Mancher wird fragen, warum ein Teil der Stützen nur zwei und einige Stützen vier Beine haben und warum wieder ein Teil der zweibeinigen Stützen oben gegabelt ist. Diese Bauweise ist nötig, weil sich die Leitungen unter dem Einfluß unterschiedlicher Temperaturen ausdehnen und zusammenziehen. Man muß beispielsweise damit rechnen, daß die Gichtgasleitung in einer sehr kühlen Winternacht eine Temperatur von -20° annimmt. An einem heißen Sommertag kann ihre Temperatur dagegen bis auf über 50° ansteigen. Diese 70° Temperaturunterschied bewirken eine Längenänderung eines 100 m langen Leitungsstücks von 84 mm. Bei den Dampf- und Heizungsleitungen sind die Temperaturunterschiede infolge der hohen Dampf- und Wassertemperaturen größer, und die Leitungen dehnen sich entsprechend mehr aus.

Diese Längenänderungen scheinen bedeutungslos zu sein. Gibt man aber einer Rohrleitung keine Möglichkeit, sich auszudehnen, so verwirft sie sich nach der Seite. Um dies zu verhindern, ist ein Teil der Stützen, nämlich die mit 4 Beinen, als Festpunktstützen ausgebildet. Sie sind in allen Richtungen steif und verhindern, daß das Ganze wie ein fehlerhaft gebautes Gerüst in Längsrichtung der Rohre zusammenfällt. Etwa in der Mitte zwischen 2 Festpunktstützen steht eine zweibeinige und oben gegabelte Ausgleichsstütze. In der Stütze, auf der die Rohrenden hin und her rutschen können, ist ein Dehnungsausgleicher in Form eines kurzen Stücks Wellrohr eingebaut. Die Dampf- und Warmwasserleitungen sind auf den Ausgleichsstützen U-förmig geführt. Diese Bögen werden unter dem Einfluß der Dehnungen etwas auf und zu gebogen. Die zwischen den Festpunkt- und Ausgleichsstützen stehenden sogenannten Pendelstützen sind nur quer zu den Rohren steif, so daß sie sich unter dem Einfluß der Dehnungen der Rohrleitung wie ein unten gelagertes Pendel hin und her bewegen können.

Die neue Fernheizzentrale liegt hinter dem alten Verwaltungsgebäude. In ihr wird das von den Verbrauchern abgekühlt zurücklaufende Heizungswasser in Wärmeaustauschern durch Dampf erhitzt und von großen Pumpen wieder zu den Verbrauchern gedrückt. Der Dampf wird von verschiedenen Kesseln und der Heißkühlung der Stoßöfen geliefert. Das Gebäude für die Fernheizung, größer als das alte Gebäude, ist auf Zuwachs gebaut. Es können dort noch weitere Wärmeaustauscher und Pumpen aufgestellt werden. Außerdem ist Platz vorhanden für zwei große Preßluftverdichter, die die vorhandenen veralteten und störanfälligen Anlagen ersetzen und darüber hinaus einen höheren Netzdruck ermöglichen sollen. Im südlichen Ende des Gebäudes befindet sich eine elektrische Schalt- und Transformatoren-Station.

Richard Simon



Gute Gedanken- bar bezahlt



Das geschah im Jahre 1861, also vor 100 Jahren. Der Lehrer Philipp Reis hatte ein Telefon erfunden — in Technik und Form natürlich nicht zu vergleichen mit unseren modernen Fernsprechanlagen. Das Echo, das er bei den Fachleuten fand, war brausendes Gelächter. Vielleicht hat man ihm auch gesagt, er solle beim Einmaleins und der Lesefibel seiner Schulkinder bleiben und sich nicht um Dinge kümmern, die er doch nicht verstehe.

So kann man sich irren! Wer kann sich unser heutiges modernes Leben ohne Telefon vorstellen? Auch in unseren Betrieben und Verwaltungen ist der kleine schwarze Kasten — zwar oft verwünscht — eine unersetzliche Voraussetzung für einen geregelten und schnellen Arbeitsablauf geworden. Das alles danken wir dem Lehrer Philipp Reis.

Nun, nicht jeder von uns kann so etwas Umwälzendes erfinden wie das Telefon. Das heißt aber nicht, daß technische Einrichtungen und Arbeitsabläufe von vornherein vollkommen und nicht zu verbessern sind. Die vergangenen Jahre haben bewiesen, daß es auch in unserer Belegschaft helle Köpfe gibt, die mit offenen Augen ihren Arbeitsplatz, ihre Maschinen und ihr Handwerkszeug betrachten und

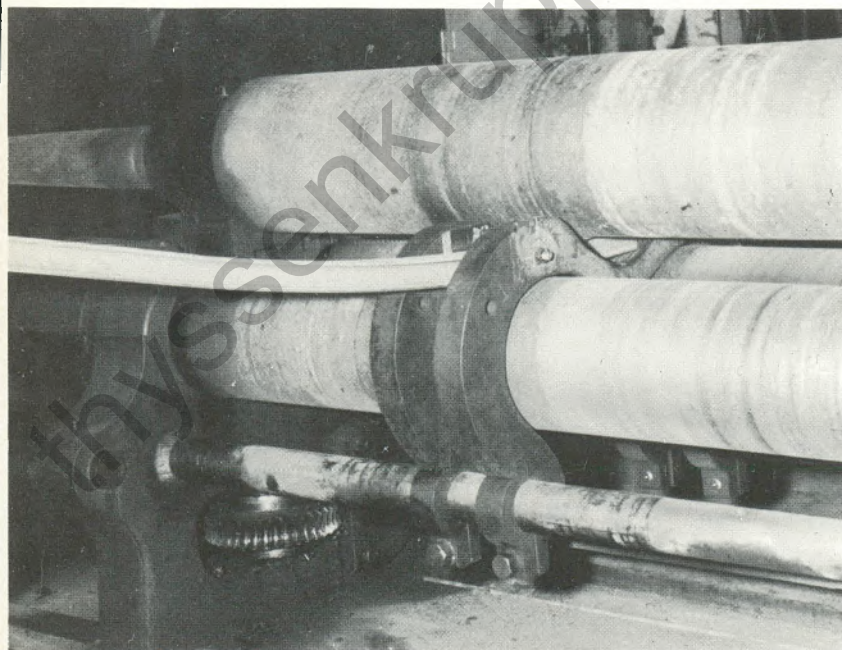
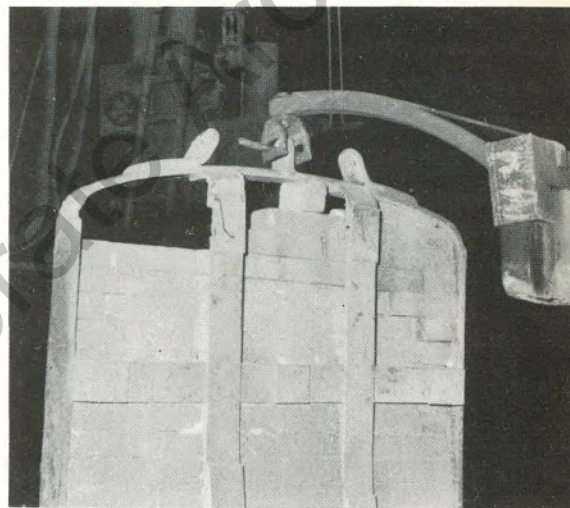
sich über das Gesehene Gedanken machen. Fast 1.400 Verbesserungsvorschläge sind in den vergangenen 12 Jahren eingereicht worden, von denen ein großer Teil belohnt werden konnte. Aus allen Betrieben, von Arbeitern und Angestellten kommen die oft ausgezeichneten Vorschläge. Sie befassen sich mit unterschiedlichen Problemen: mit Zeit- oder Materialersparnis, mit Arbeitserleichterungen oder mit der Ausschaltung von Unfallgefahren. Sorgfältig prüft die Verbesserungskommission alle Vorschläge und entscheidet über Ablehnung oder Prämiiierung sowie über die Höhe einer eventuellen Geldprämie. So konnte kurz vor Weihnachten ein Belegschaftsmitglied nicht weniger als 2.000,— DM für einen Verbesserungsvorschlag kassieren! Außer den Geldprämien stehen noch viele schöne Sachgeschenke zur Verfügung.

Wir zeigen einige Beispiele von Verbesserungsvorschlägen der letzten Zeit. Sie sind wahllos herausgegriffen und sollen Sie anregen, sich einmal Gedanken darüber zu machen, ob sich an Ihrem Arbeitsplatz nicht auch noch diese oder jene Verbesserung finden läßt. Vergessen Sie nicht: Es ist — in doppelter Beziehung — in Ihrem Interesse!

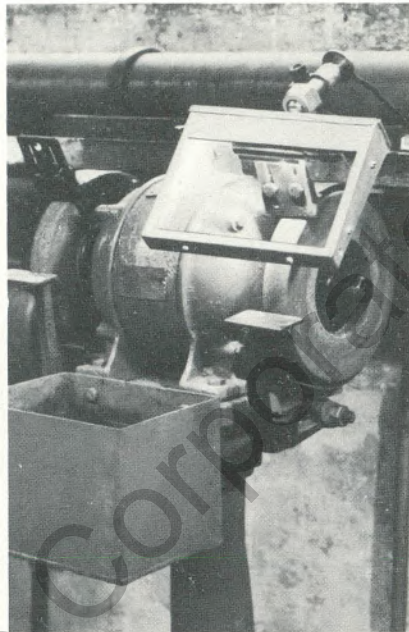
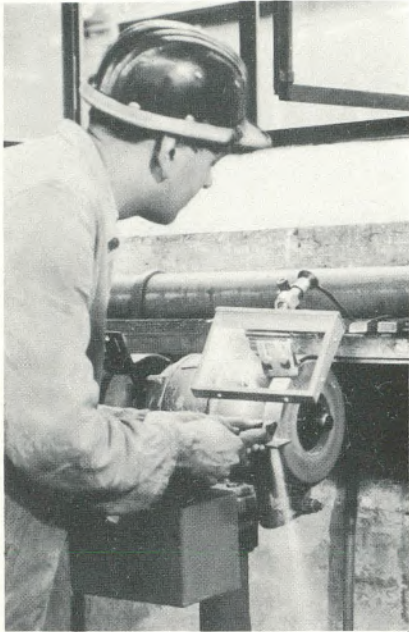
„Pferde fressen Gurkensalat!“ — „Nein, Pferde fressen keinen Gurkensalat!“ Wenn Sie ein solches Zwiegespräch heute belauschen, werden Sie bestimmt den Kopf schütteln und am Verstand derer zweifeln, die diese Weisheiten von sich geben. Und doch war dieses Zwiegespräch einmal von höchster Bedeutung: Es wird behauptet, dieses Gespräch sei das erste gewesen, das mit Hilfe eines Telefons geführt wurde.

An den Ofen des Martinwerkes müssen durchschnittlich dreimal in der Woche die Türen ausgewechselt werden. Das geschah bisher in der Form, daß die neue Tür mit Hilfe einer zweiseitigen Kette am Hilfsheub des Chargierkranes vor die Ofenöffnung transportiert wurde. Das obere Bild zeigt diese schwere und gefährliche Arbeit, für die meistens 4 Mann benötigt wurden. Aus Sicherheitsgründen mußten für die gesamte Zeit des Türwechsels Gas und Öl des Martinofens abgedreht werden, was den Schmelzprozeß im Ofen beeinträchtigt. Waren die Ketten nicht gleich

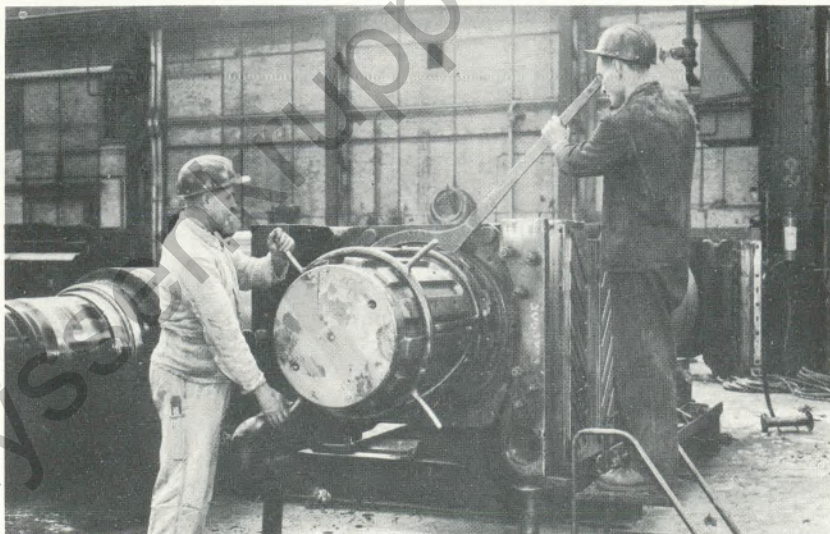
lang oder die Kranhaken aufgebogen, mußte die Tür oft drei- bis viermal mit Stangen und Schippen in den Rahmen gedrückt werden. Mit der neuen Vorrichtung (unteres Bild) wird die neue Tür am Auslegerkopf des Chargierkranes befestigt, und der Maschinist kann jetzt allein in einem Drittel der früher benötigten Zeit die Tür auswechseln. Neben dieser Zeitersparnis ergibt sich auch eine Wärme- und Energie-Ersparnis, und der ganze Arbeitsvorgang bringt keine Unfallgefahren mehr. (Vorschlag Wulfhorst, MB Stahlwerke Dortmund).



In der Kesselschmiede der HIW werden U-Eisen für die Gewölbeaufhängung am Martinofen gewalzt. Das geschah bisher in 7 Arbeitsgängen: 2 U-Eisen mit dem Steg zusammenlegen, spannen zum Schweißen, zusammenschweißen (sonst können die U-Eisen nicht gewalzt werden), walzen, auseinanderbrennen, schleifen, richten. Trotzdem laufen die U-Eisen nicht gerade durch die Walzen und verziehen sich auf der gesamten Länge. Die vorgeschlagene Vorrichtung verringert die 7 Arbeitsgänge auf 2: zusammenlegen und walzen. Die seitlichen Führungen verhindern ein Verbiegen oder Verdrehen. (Vorschlag Kraschutzki, HIW Dortmund).

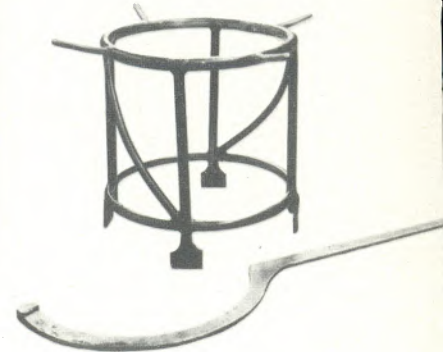


Die Schutzfenster an Schmirgelsteinen nutzen nichts, wenn sie nicht benutzt werden. Als Entschuldigung wird oft gesagt, daß der Schleifer geblendet wird, daß die Fenster nicht beweglich genug sind und daß beim genauen Schleifen die klare Sicht fehlt. Das im Bild gezeigte Schutzfenster beseitigt alle diese Mängel: Durch ein Kugelgelenk ist es nach allen Seiten beweglich, und zwischen zwei Scheiben (Fensterglas zum Stein, Sicherheitsglas zum Schleifer) ist blendfrei eine Birne angebracht. So wird der Schleifer gezwungen, das Schutzfenster zu benutzen, und seine Augen sind geschützt. (Vorschlag Reuber, HRW Hörde).



Zum Fest- und Losdrehen der Ringmutter der Stütz- und Arbeitswalzen am 3-m-Gerüst wurden bisher schwere Hakenschlüssel benutzt. Sie mußten immer wieder neu an-

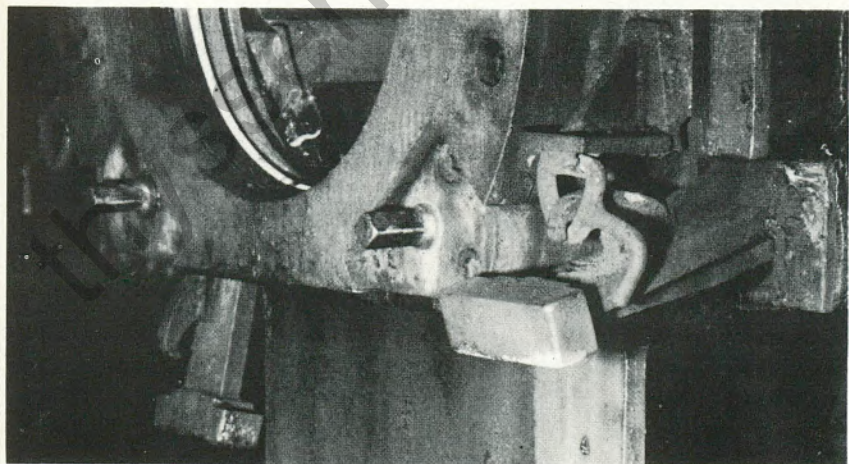
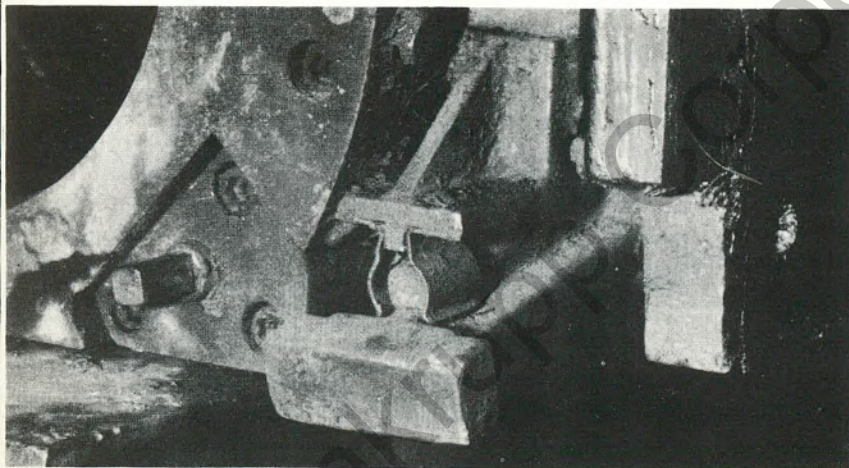
gesetzt werden, außerdem bestand die Gefahr des Herabfallens (Fußverletzungen). Die neue Konstruktion schließt das aus. Jetzt kann laufend nachgefaßt werden, und zu-



sätzlich lassen sich Verlängerungsstücke an den Griffen aufsetzen. Die Bilder zeigen die alte und die neue Form des Schlüssels. (Vorsch. Schulze, MB Walzwerke II Hörde).

Zum Anziehen der Befestigungsschrauben am Querbalken der Stopfenvorrichtung benötigte man bisher beide Hände: mit einer mußte unten der Schraubenkopf gehalten werden, mit der anderen wurde die Mutter angedreht. Wenn man dabei noch 4 m hoch auf einer Leiter steht, ist das gar nicht so

ungefährlich. Jetzt ist der Schraubenkopf nach 2 Seiten um ca. 70 mm verlängert, so daß die Schraube sich beim Anziehen der Schraubenmutter selbst festsetzt. Der Mann auf der Leiter hat also eine Hand frei für seine Sicherheit. (Vorschlag Klann, MB. Stahlwerke Hörde).



Beim Einbau der Walzensätze in die Gerüste müssen die Verbindungsklappen in die unteren Einbaustücke eingeschwenkt werden. Danach werden sie wieder in die Formfedern eingerastet, die am oberen Einbaustück dafür vorgesehen sind (oberes Bild). Diese Formfedern erlahmen mit der Zeit, brechen ab, und die Verbindungsklappe kann herabfallen. Neben der Unfallgefahr besteht die Möglichkeit, daß der Hydraulikzylinder im unteren Einbaustück beschädigt wird. Die neue Halterung schaltet diese Gefahr aus. Wegen des geringen Raumes wurde die Halteöse mit einem seitlichen Handgriff versehen (unteres Bild). (Vorschlag Richwin, Walzwerk II Dortmund).

Harald Bielzig

Strangpreßprofile aus Stahl

Seit vielen Jahrzehnten beschäftigt sich das Schwerter Profileisenwalzwerk mit der Herstellung von warmgewalzten und warmgewalzt-blankgezogenen Spezialprofilen aus Stahl. Die genannten Profilgruppen sind in der Lage, zur vorteilhaften Lösung von Konstruktionsaufgaben beizutragen. Seit der Gründung der Gesellschaft¹⁾ wurden viele Tausende verschiedener Profilformen gewalzt und Hunderte von ihnen anschließend blankgezogen.

Der Herstellung derartiger Profile sind aber durch die technischen Gegebenheiten beim Warmwalzen bestimmte Grenzen gesetzt. Die Überlegungen des Schwerter Profileisenwalzwerkes, die Konstrukteure der Stahl verarbeitenden Industrien von diesen Grenzen weitgehend zu befreien, führten zu dem Entschluß, Stahlprofile nunmehr auch nach dem Strangpreßverfahren herzustellen.

Vor etwa vier Jahren war das Wort „stranggepreßt“ in Verbindung mit Stahlprofilen noch nahezu unbekannt. Erhebliche fertigungstechnische Schwierigkeiten hatten das Strangpreßverfahren für die Herstellung von Stahlprofilen kaum prädestiniert erscheinen lassen. Erst als es in Frankreich gelungen war, dieser Schwierigkeiten durch Verwendung von Glas als Schmiermittel zum Schutze der hoch beanspruchten Werkzeuge Herr zu werden, konnten die Möglichkeiten des Verfahrens auch für die Erzeugung von Stahlprofilen genutzt werden.

Mit der Aufnahme von Strangpreßprofilen aus Stahl in das Lieferprogramm hat SCHWERTER PROFIL somit eine Lücke auf dem Gebiet der Sonderprofile geschlossen.

Im folgenden sei über Fertigung und Vertrieb der neuartigen, nach dem Ugine-Sejournet-Verfahren hergestellten Bauelemente berichtet.

Zur Fertigung von Stahlstrangpreßprofilen

Die Warmformgebung von Stahl zu Profilen durch das Strangpreßverfahren ist im Prinzip einfach (Bild 1): Das Vormaterial — gewalzter oder geschmiedeter Rundstahl — wird auf die von der Stahlqualität abhängige Preßtemperatur von 1100 bis 1300° C erwärmt (zunderfrei im Drehherdofen), gelangt über eine schiefe, mit Glaspulver bestreute Ebene auf die Ladeschale der hydraulischen Horizontalpresse und wird von einem Stempel in den zylindrischen Blockaufnehmer geschoben (Bild 2). Die Austrittsöffnung des Blockaufnehmers oder Rezipienten besteht aus einer Matrize (Bild 3), dem Werkzeug, in das die gewünschte Profilform eingearbeitet ist. Vor Beginn des Pressens wird eine runde, körnige Glasscheibe vor die Matrize gelegt. Beim Pressen staucht der Stempel zunächst den Stahlrohling auf Rezipientendurchmesser auf; dann tritt der Stahl durch die Öffnung der Matrize und wird dabei von schmelzendem Glas überzogen. Die Schmierung an der Rezipientenwandung übernimmt das Glas, das sich auf der Blockoberfläche befindet. Das Glas dient somit als Schmiermittel, Verzunderungsschutz und Wärmeisolator gegenüber den Werkzeugen.

Hohlprofile werden über einen Dorn gepreßt, der in die Matrize hineinragt. In diesem Falle wird die Außenform des Preßprofils durch die Matrize, die Innenform durch den profilierten Dorn bestimmt, der ebenfalls Glasschmierung erhält.

Am Ende des Preßvorgangs bleibt ein Preßrest im Blockaufnehmer zurück und wird durch einen Wärmesägeschnitt vom gepreßten Stab abgetrennt. Die kalten Profilstäbe werden anschließend auf einer Streckbank und bei höheren Anforderungen an die Richtgenauigkeit auf weiteren Richtmaschinen gerichtet (Bild 4).

Die Werkzeuge (Matrize, Dorn, Rezipient) bestehen aus Warmarbeitsstahl; die Standzeit der Matrizen und Dorne ist abhängig von der Profilform.

¹⁾ Vergl. den Beitrag „Entwicklung der Schwerter Profileisenwalzwerk AG“ in „Unser Werksbild“, Nr. 5 — Oktober 1958

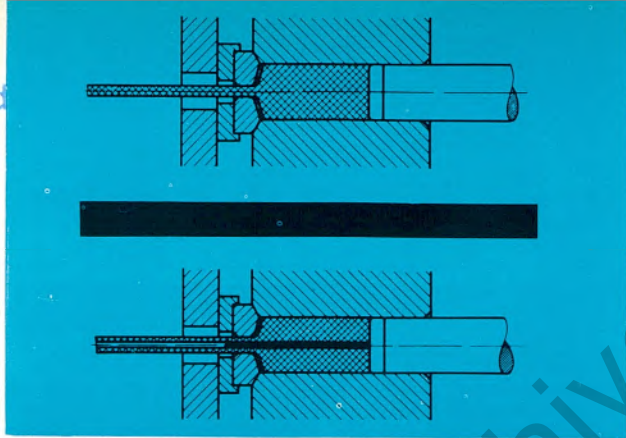
1 Schema des Strangpreßverfahrens.

Oben: Das Pressen von Vollprofilen.

Unten: Herstellung von Hohlprofilen.

2 Der auf Preßtemperatur erwärmte Stahlblock
auf der Ladeschale der hydraulischen Horizontalpresse
vor dem Einschieben in den Rezipienten.

3 Strangpreßwerkzeug (Matrize)
für ein Waggonbau-Profil.



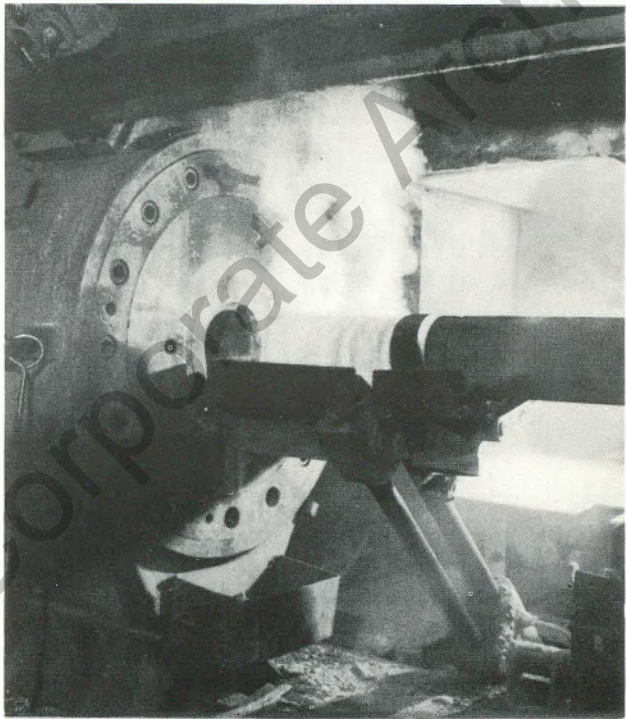
1

Stranggepreßte Stahlprofile entsprechen in ihren Eigenschaften weitgehend vergleichbaren Walzprofilen. Durch allseitigen Druck während des Preßvorganges und minimale Reibung (Glasschmierung!) ergeben sich günstige Umformbedingungen, wodurch sich auch schwer verformbare Stahllegierungen strangpressen lassen, z. B. Werkzeugstähle, rost-, säure- und hitzebeständige Stähle. — Nicht nur die mechanischen Eigenschaften, auch die Oberflächengüte und Maßhaltigkeit der gepreßten Profile lassen sich mit denen entsprechender Spezialwalzprofile vergleichen. Selbstverständlich können viele Strangpreßprofile durch anschließenden Blankzug verfeinert werden.¹⁾

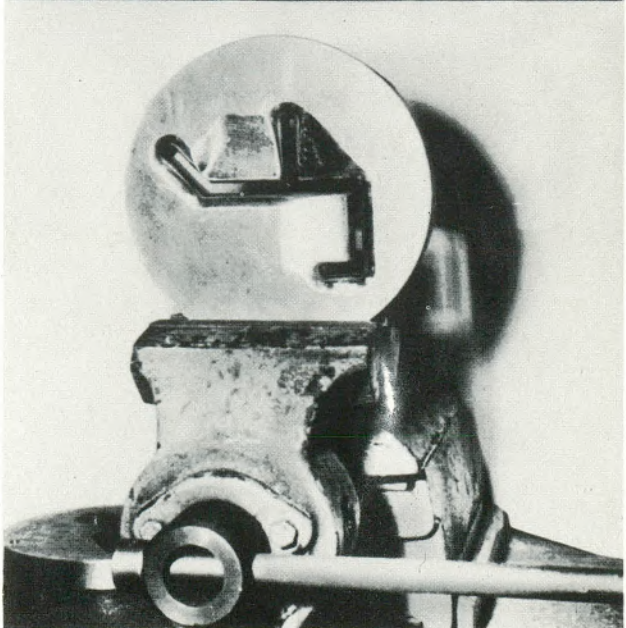
SCHWERTER PROFIL hat in den vier Jahren seit Erwerb der französischen Lizenz bereits über 1000 verschiedene Profilformen stranggepreßt. Die durch die Größenordnung der gewählten Presse und die Eigenart des Verfahrens gegebenen möglichen Abmessungen sind: Die Profile müssen in einen umschriebenen Kreis mit dem Durchmesser 150 mm hineinpassen; max. Herstellungslängen 10 — 15 m; Metergewichte zwischen 1,5 und 30 kg; Mindestwandstärke 3,5 mm; kleinster Innendurchmesser bei Hohlprofilen etwa 20 mm; keine scharfen Kanten; Innenradien min. 4 mm, Außenradien min. 1,5 mm. Innerhalb dieser Grenzen kann der Konstrukteur bei Berücksichtigung einiger weniger Konstruktionshinweise frei gestalten.

Als bedeutende Vorteile der Strangpreßprofile aus Stahl gegenüber nach anderen Verfahren hergestellten Bauelementen lassen sich festhalten: Große Freizügigkeit in der Formgestaltung und weitgehende Unabhängigkeit in der Wahl der zu verpressenden Stahlqualitäten.

¹⁾ Es würde im Rahmen dieses Beitrages zu weit führen, eingehend auf das Blankziehen stranggepreßter Stahlprofile einzugehen. Dies mag einem späteren Artikel vorbehalten bleiben.



2



3

Zum Vertrieb stranggepreßter Stahlprofile

Bevor man verkaufspolitische Erwägungen anstellt, ist es zweckmäßig, das in Rede stehende Produkt zu analysieren. Untersucht man Strangpreßprofile aus Stahl vom Vertriebsstandpunkt, kommt man zu folgendem Ergebnis: Das Strangpreßprofil ist ein mannigfaltiges Bauelement, ein vielseitig verwendbares Gut, das in nahezu allen Stahl verarbeitenden Zweigen der Industrie zum Einsatz gelangen kann. Als wesentliches Moment ist herauszustellen, daß der Konstrukteur ein dem vorhandenen Bedarf entsprechendes Profil entwickeln kann, ohne auf die bisher bekannten Herstellmöglichkeiten Rücksicht nehmen zu müssen. Sicherlich lassen sich nicht alle Ideen in der gewünschten Form verwirklichen; meist jedoch können im Kompromiß zwischen Wunsch und technischen Möglichkeiten Profilformen entwickelt werden, die dem Kunden wirtschaftliche Vorteile durch Einsparung von Material- und Bearbeitungskosten bringen.

Die Ausführungen im Fertigungsabschnitt und auch diese Zeilen lassen erkennen, daß man dem Konstrukteur zunächst die Gestaltungsmöglichkeiten, die das Verfahren bietet, nahezubringen hat. Bei Strangpreßprofilen aus Stahl handelt es sich um erklärungsbedürftige Waren. Handelsübliche Formen existieren bisher kaum: Das Strangpreßverfahren ist geeignet zur Erfüllung individueller Wünsche des Konstrukteurs. Das bedeutet, daß Verkauf und Werbung primär auf die technischen Stellen der mutmaßlichen Verbraucher auszurichten sind, vor allem auf die Konstruktions- und Entwicklungsabteilungen, mit denen gemeinsam die günstigste Form des Strangpreßprofils für einen bestimmten Bedarfsfall zu suchen ist (Bild 5).

Strangpreßprofile aus Stahl haben über die Freizügigkeit in der Formgestaltung und in der Materialwahl hinaus den weiteren Vorteil, daß sie wegen niedriger vorab zu investierender Werkzeugkosten schon in relativ kleinen Mengen (etwa ab 1 Tonne) wirt-

schaftlich herzustellen sind. Der Vergleich mit warmgewalzten Spezialprofilen ergibt in bezug auf die Mengenfrage folgendes: Der Tonnenpreis stranggepreßter Stahlprofile liegt im allgemeinen aus verfahrensbedingten Gründen höher als der Preis pro Tonne Walzprofile. Die vorab zu investierenden Werkzeugkosten betragen daher nur einen Bruchteil der Aufwendungen für Walzen. Während für Walzen — je nach Profil — mehrere tausend oder zehntausend Mark zu zahlen sind, ist bei Verwendung stranggepreßter Stahlprofile nur mit einem einmaligen Werkzeugkostenanteil von wenigen hundert Mark zu rechnen. Das bedeutet, daß das Strangpreßverfahren nicht nur zur Herstellung von Profilen geeignet ist, die sich nicht walzen lassen, sondern auch zur Erzeugung an sich walzbarer Profile, nämlich dann, wenn Losgrößen benötigt werden, die ein Einschneiden von Walzen nicht lohnend erscheinen lassen.

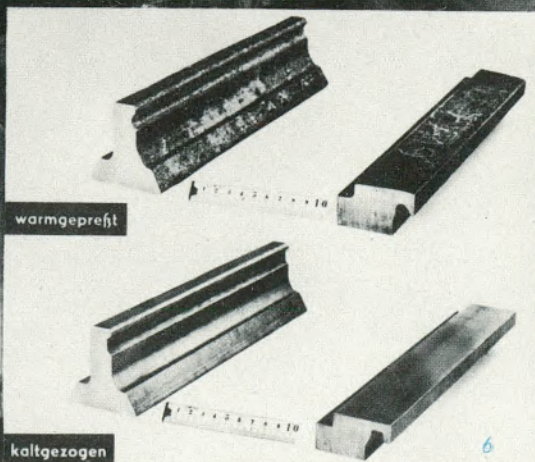
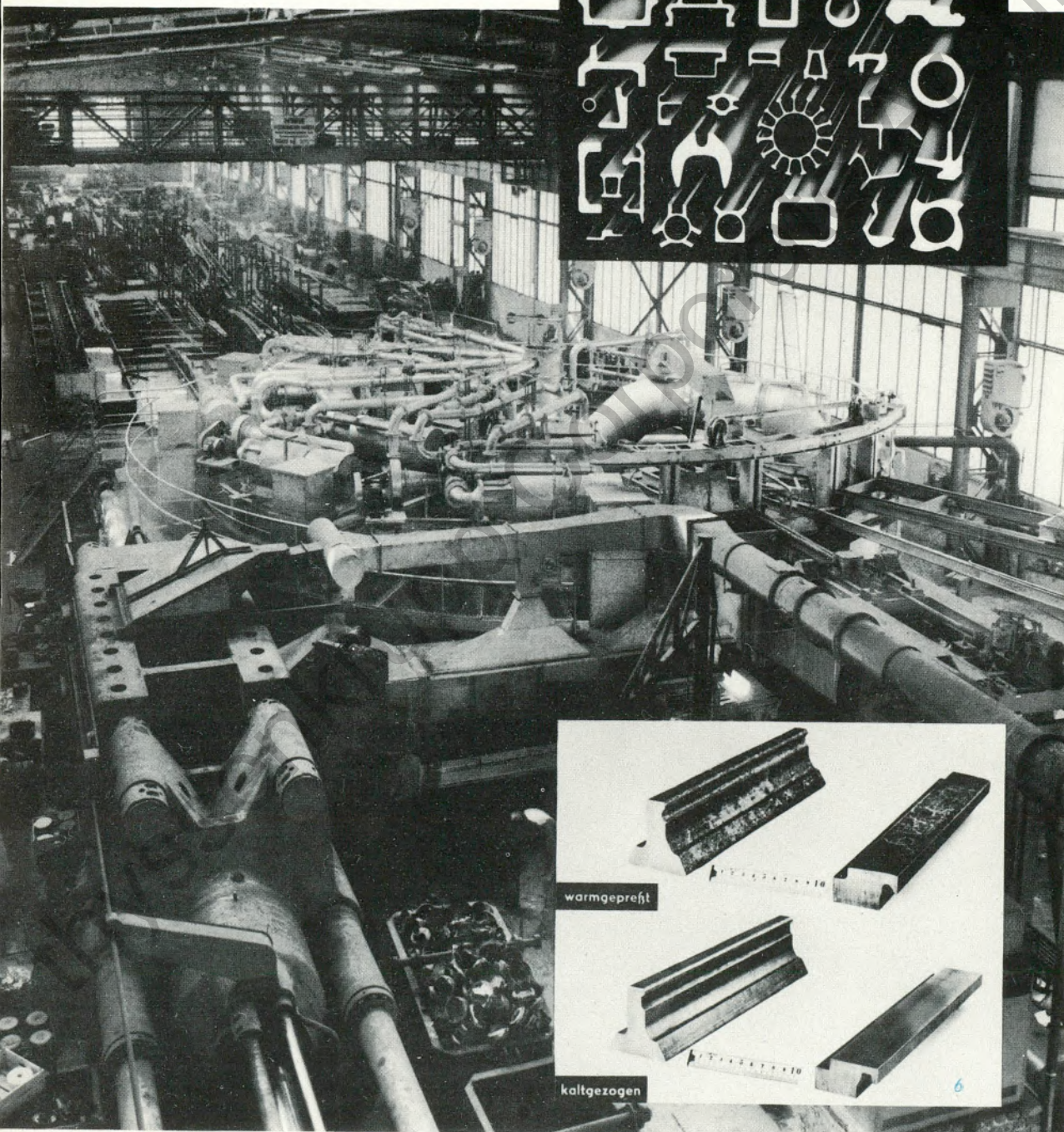
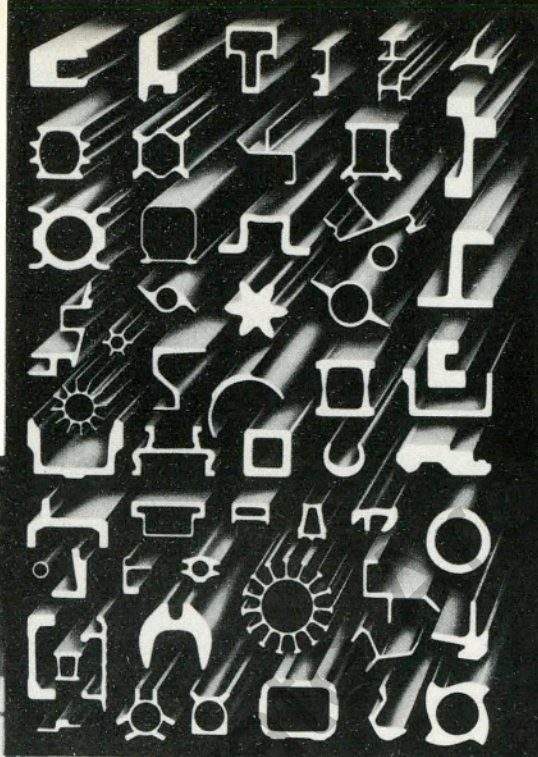
Zu den genannten Vorteilen treten weitere, wenn man die Strangpreßprofile blankzieht (Bild 6), nämlich: Verbesserung der Oberfläche, Einengung der Toleranzen und die Möglichkeit, scharfe Kanten, tiefe Einschnitte u. ä., die durch Strangpressen allein nicht wirtschaftlich hergestellt werden können, während des Kaltzuges in den Querschnitt einzuformen. Diese blankgezogenen Strangpreßprofile finden als fertige Bauelemente, an die höhere Ansprüche gestellt werden, Verwendung. Z. B. sind stranggepreßte und anschließend blankgezogene Führungsschienen in der Werkzeugmaschinenindustrie mit Erfolg eingesetzt worden.

Seit Bestehen der Strangpreßanlage wurden in Schwerte bereits über 1000 verschiedene Profile stranggepreßt, davon etwa 20 % als Vorprofile für anschließenden Blankzug. Zu den Abnehmern gehören bisher Firmen folgender Branchen: Automobilbau, Waggonbau, Hebe- und Fördermittelbau (insbesondere Gabelstaplerhersteller), Landmaschinenindustrie, Dampfkessel- und Wärmeaustauscherbau, Apparate-

4 Blick in das Strangpreßwerk:
Vorn links die 1800 t-Press,
in der Mitte der Drehherdofen,
im Hintergrund die Adjustage.

5 Stranggepreßte Spezialprofile aus Stahl —
Beispiele für die Möglichkeiten des Verfahrens.

6 Zwei Beispiele stranggepreßter und
anschließend blankgezogener Spezialprofile
(Führungsleisten).



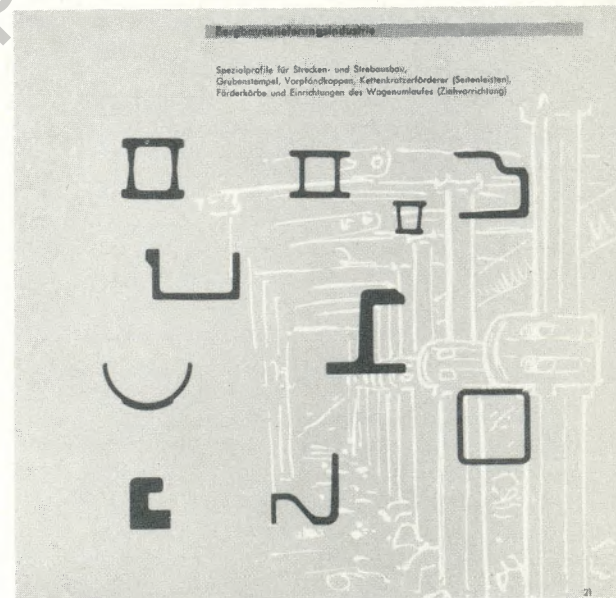
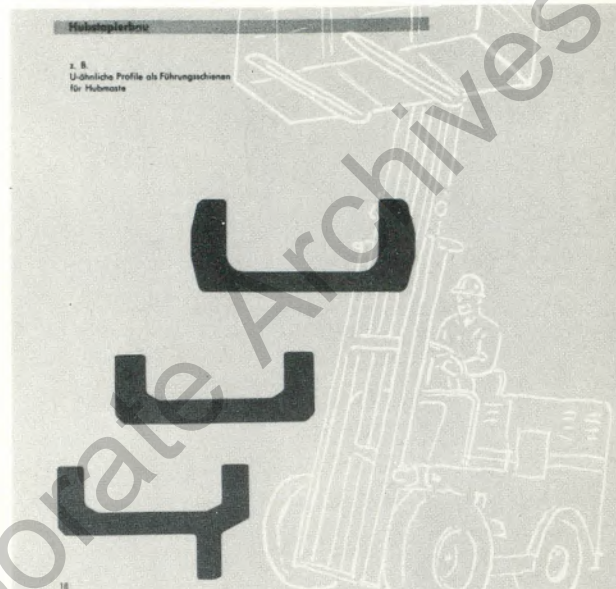
Anwendungsbeispiele. 7

Stranggepreßte Spezialprofile aus Stahl für folgende Branchen:
(obere Reihe von links nach rechts)
Hubstaplerbau, Waggonbau, Landmaschinenindustrie;
(untere Reihe von links nach rechts)
Bergbauzulieferungsindustrie, Werkzeugmaschinenbau,
Dampfkessel- und Wärmeaustauscherbau.

bau, Elektro-Industrie, Petro-Chemie, Schiffbau, Bergbau-Zulieferungs-Industrie, Werkzeugmaschinenindustrie, Industrie-Ofenbau, Textilmaschinenindustrie, Stahlfenster- und Fassadenbau, Motorenbau u. a. m. (Bild 7). Trotz dieser umfangreichen Aufzählung sind die Überlegungen, wer als Abnehmer für Stahl-Strangpreßprofile schwerpunktmäßig und nachhaltig in Frage kommt, noch nicht abgeschlossen. Auch eine durchgeführte Marktuntersuchung konnte hier keine letzte Klarheit geben. Einige Gebiete haben sich jedoch herauskristallisiert, denen in nächster Zukunft besondere Aufmerksamkeit gewidmet wird.

Bei der Frage nach der weiteren Entwicklung sind nicht zuletzt die Konkurrenzverhältnisse zu überprüfen. Eine direkte Konkurrenz für Strangpreßprofile aus Stahl existiert bisher in Deutschland nicht. Dagegen ist die Substitutions-Konkurrenz zu beachten: Warmgewalzte Spezialprofile aus Stahl, Kaltprofile (gewalzt oder gekantet), Leichtmetallprofile, Profilformen, entstanden durch Zusammenfügen (Schweißen, Nieten, Schrauben), Gesenkschmiedeteile, Gußstücke, spanend erzeugte Profilformen, um die hauptsächlichsten zu nennen, stehen häufig mit Stahl-Strangpreßprofilen in Wettbewerb. Kalkulationsvergleiche haben ergeben, daß Strangpreßprofile gegenüber diesen Profilformen in vielen Fällen die wirtschaftlichere Lösung bieten. Jedoch muß jeweils für den bestimm-

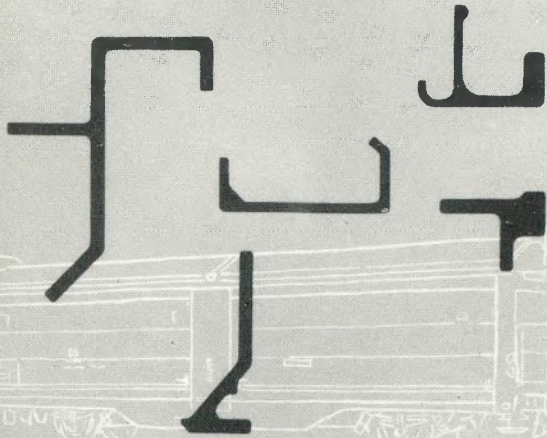
8. Vergleich Spanen-Strangpressen.



ten Bedarfsfall die Vergleichsrechnung zeigen, ob Strangpressen oder andere Herstellarten wirtschaftlicher sind. Allgemeine Regeln lassen sich nicht aufstellen, da solche Vergleichskalkulationen von den verschiedenen Einrichtungen der Verbraucher abhängig sind. Als Beispiel für mögliche Einsparungen bei Verwendung eines Strangpreßprofils gegenüber einem durch Spanen erzeugten Bauelement möge die

Waggoneisen

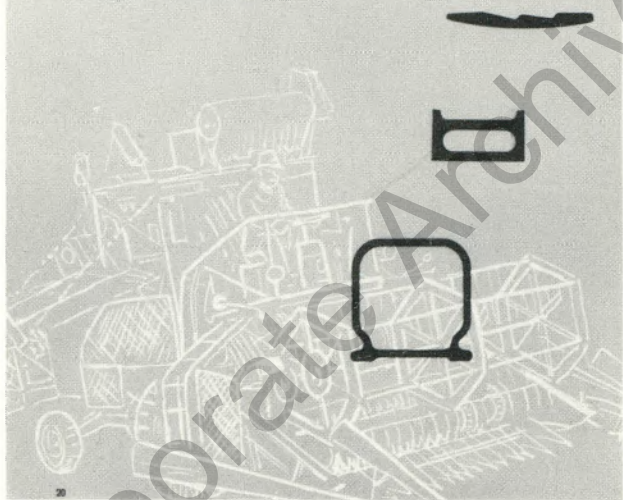
Stranggepreßte Spezialprofile für Personen- und Güterwagen



19

Landmaschinenindustrie

z. B.
Drehschneckenprofil für Mähmaschinen
Verwindungsstarke Hohlprofile als Gerüsträger



20

Werkzeugmaschinenbau

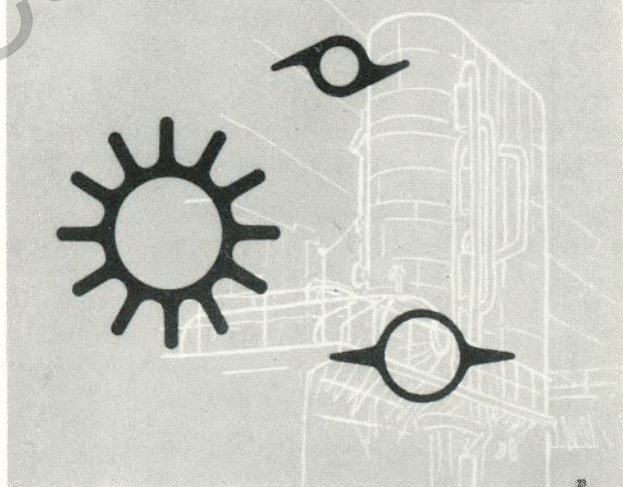
z. B.
stranggepreßte und anschließend blankgeogene Führungsschienen



22

Dampfessel- und Wärmetauscherbau

z. B.
Zwei- und Mehrrippenrohre für Dampfessel und Wärmetauscher
Tangentialrippenrohr für Kühltürme



23

in Bild 8 dargestellte Profilform dienen. Der beachtliche Vorteil ist auf Einsparungen an Lohn-, Material-, Werkzeug- und Maschinenkosten zurückzuführen. — Im Vergleich zu bisher zusammengefügt einfachen Profilformen sind Strangpreßprofile häufig wirtschaftlicher, weil ein erheblicher Teil der für das Zusammensetzen der Einzelprofile erforderlichen Werkstättenarbeiten eingespart wird, was außerdem bei

dem steigenden Mangel an Fachkräften von ausschlaggebender Bedeutung ist.

In diesem Abschnitt konnten nur einige Vertriebsfragen angeschnitten werden. Das Gesagte läßt jedoch erkennen, daß Strangpreßprofile aus Stahl trotz vorhandener Substitutionskonkurrenz viele Anwendungsgebiete finden.

Norbert Fromm

Der verunglückte Maurer

Goyas Bilder trafen genau den Ton, auf den die französische Rokokogesellschaft Spaniens ansprach. Das machte das Geheimnis seines Erfolges aus. Der oberflächliche Betrachter freilich war nicht in der Lage, das Hintergründige und Düstere in dieser mondänen Malerei zu erkennen.

Ungeachtet seines glänzenden Aufstiegs, seines beruflichen Ehrgeizes, seiner von der französischen Philosophie beeinflussten Weltanschauung ist Goya prädestiniert, alles Grauen, alle Misere des kreatürlichen Daseins zu erleben und mizuleben. Gerade in dieser Hinsicht ist das Bild des verunglückten Maurers besonders aufschlußreich.

Ein Gerüst am Berghang, Ausblick in eine von zartem Dunst erfüllte Tallandschaft. Der eigentliche Schauplatz ist eine Baustelle mit schon behauenen Steinen im Vordergrund. Der volle Akzent liegt auf einer Gruppe von drei Personen, die wie in einer ungeheueren Einsamkeit und Stille in der Bildmitte stehen.

Es ist wohl anzunehmen, daß an einer Baustelle mehr als drei Personen beschäftigt sind. Sie alle hätten ihre Aufmerksamkeit dem Verunglückten zugewandt. Der Maler aber will es anders: die drei Personen des Bildes sind wie in einen magischen Kreis gebannt, den gaffende Neugier und Sensationslust nie zu durchbrechen vermögen.

Der Beschauer indessen fragt sich: wird die Natur dem Verunglückten noch einmal helfen, oder ist in diesem Augenblick ihr Versagen bereits entschieden? Der vom Schicksal Gezeichnete erscheint gewiß als der einsamste aller Menschen und doch — er ist nicht verlassen! Der dunkelhäutige, stämmige Spanier ist in Apathie versunken, die schwarzen Haare sind ihm ins Gesicht gefallen, die Hand hängt wie leblos herab. Das starke Weiß des Hemdes zieht den Blick des Beschauers unweigerlich auf die Zentralfigur. Dann aber gleitet dieser Blick hinüber zu den beiden Samaritern, den Arbeitskameraden des Gestürzten. Wer immer in einem Menschenantlitz zu lesen versteht, der sieht sich jetzt auf besondere Weise gefesselt. Was da verzeichnet ist, das übertrifft das Maß an Teilnahme, das der Mensch dem Mitmenschen zu gönnen pflegt. Das Antlitz des Samariters zur Rechten des Verletzten scheint von der augenblicklichen Not des Kameraden mehr berührt als von dem Gedanken an künftige Misere. Anders der in leuchtendes Blau Gekleidete (auch der Flicker auf seinem Knie vermag die aparte Vornehmheit seiner Erscheinung nicht zu mindern). Sein Blick geht wie in weite Ferne. Ihm tut sich der nicht zu erlotende Abgrund des Elends auf, in das der Kamerad gestürzt ist. Die uralte Frage erhebt sich: wäre das Verhängnis abwendbar gewesen? Die Natur gibt ihren Geschöpfen Wachheit und Schläue genug, aber im gewohnheitsmäßigen Umgang mit der Gefahr ist der Mensch müde geworden.

Goyas Bild wirkt einer verhängnisvollen Resignation entgegen. Es mahnt und erschüttert den Beschauer.

Martha Saalfeld



An alle Kranführer und Elektriker

Unbefugte Veränderung an einem Krankontroller führte zu Lebensgefahr für eine Montagekolonne! Was war geschehen?

Unter der Kranbahn der Roheisenmischer wurden Montagearbeiten zur Errichtung eines neuen Mischers durchgeführt. Der normale Betrieb der Mischer lief weiter. Es mußten also die vom Hochofen kommenden gefüllten Roheisenpfannen mit den Mischerkränen angehoben und in die Mischer gekippt werden.

Vor dem Anheben wird zum Kippen der gefüllten Roheisenpfannen neben dem tragenden Haupthub noch zusätzlich ein Kipphub an der Pfanne angebracht; beide Hübe heben gleichmäßig schnell die Pfanne. Zum Kippen der Pfanne läuft der Hilfshub durch einen besonders gesteuerten Motor schneller als der Haupthub. Zur Betätigung dieses Motors hat der Kranführer einen besonderen Kontroller einzuschalten.

Als ein Kranführer eine gefüllte Roheisenpfanne vom Pfannenwagen auf Einfüllhöhe zum Mischer — ca. 20 m — anhob, berührte er unbeabsichtigt den Kontroller für den Kipphub und schaltete ihn unmerklich ein. Die Roheisenpfanne kippte an, und es ergoß sich ein Strahl flüssigen Roheisens (ca. 1.200°C) auf den Boden und spritzte

mehrere Meter weit nach allen Seiten. Die Blendschutzvorhänge aus Segeltuch der Montagearbeiter gerieten sofort in Brand. Im letzten Moment konnten sich die Männer noch retten. Bevor der Kranführer durch Gegensteuerung das Kippen der Pfanne unterbrechen konnte, war eine größere Menge Roheisen ausgeflossen und hatte für alle in der Nähe Arbeitenden eine schreckliche Gefahr heraufbeschworen.

Die Untersuchung dieses Vorfalles ergab: Ein unbeabsichtigtes Einschalten des Kipphub-Kontrollers war nur dadurch möglich, daß die Rastfeder des Kontrollers eigenmächtig durch die Kranführer ausgebaut war, um den Kontroller mit weniger Kraftaufwand betätigen zu können. Diese Rastfeder hat die Aufgabe, den Kontroller auf den verschiedenen Schaltstufen festzuhalten, damit der Kontroller nicht schon durch leichtes Anstoßen eingeschaltet bzw. durch leichte Berührung weitergeschaltet werden kann. Außerdem wird durch eine sichere Raststellung ein Verschmoren der Kontakte verhindert.

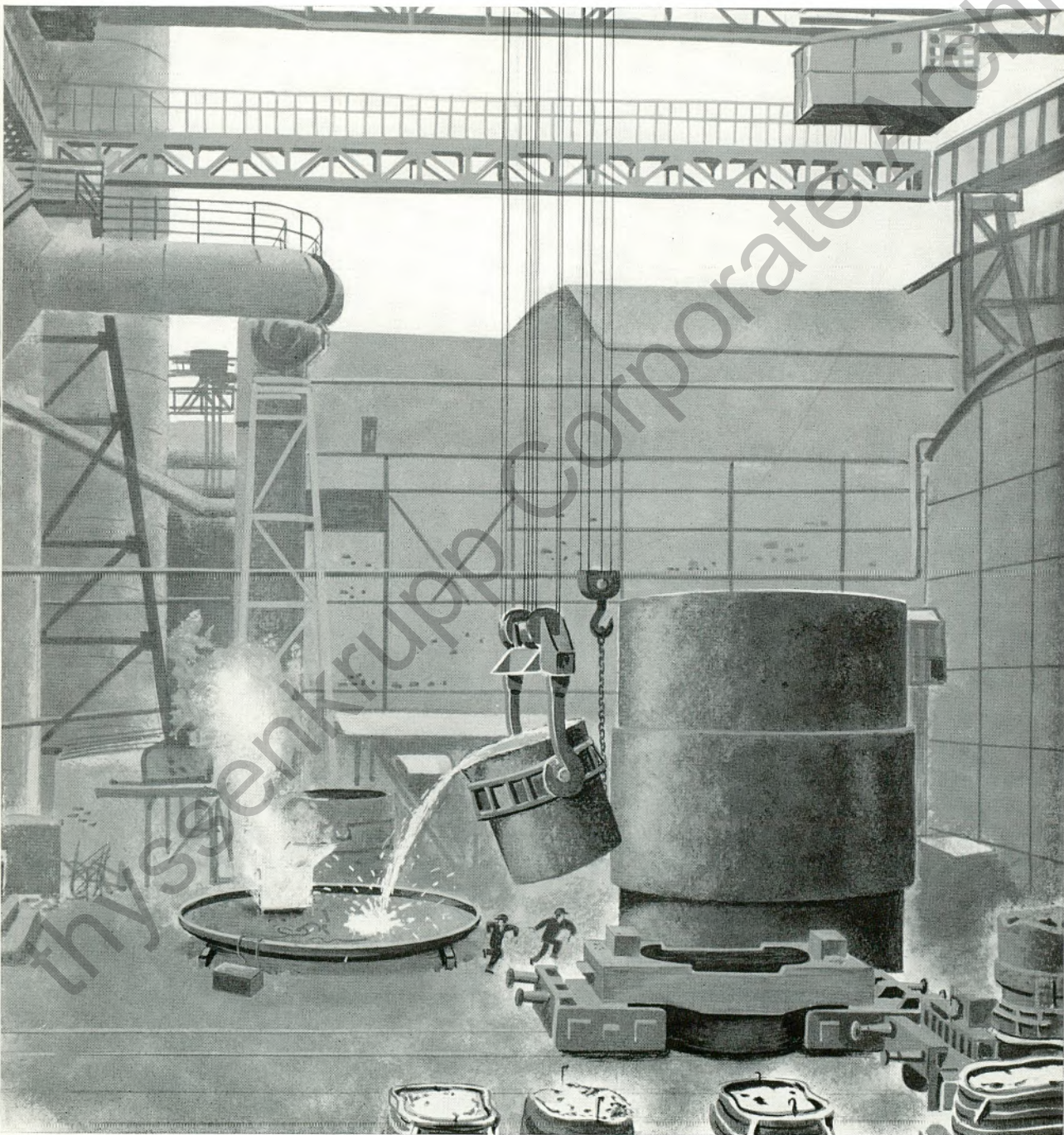
Der hier beschriebene Fall des Mischerkranes ist leider nicht der einzige Fall, der durch eigenmächtige Veränderungen am Kontroller verursacht wurde. Lebensgefährliche Situationen entstanden auch durch derartige unbefugte Veränderungen an Fahrkontrollern. So

setzte sich z. B. durch unbeabsichtigtes Anstoßen an den Fahrkontroller ein Kran während des Gießens in Bewegung. Jeder, der das Abgießen einer gefüllten Pfanne über einem Gespanntrichter einmal gesehen hat, kann sich vorstellen, wie gefährlich es ist, wenn sich der Kran plötzlich bewegt.

Wir weisen daher mit Nachdruck alle Kranführer und alle Elektriker auf folgendes hin:

- 1. Wenn Rastfedern an den Kontrollern fehlen oder nicht mehr in ordnungsgemäßem Zustand sind, ist jeder Kranführer und jeder Elektriker verpflichtet, dies unverzüglich dem nächsten Vorgesetzten zu melden.**
- 2. Es ist verboten, Rastfedern an den Kontrollern eigenmächtig zu entfernen, unwirksam zu machen oder zu beschädigen.**
- 3. Wer gegen dieses Verbot verstößt oder wer einen Kran fährt, an dessen Kontrollern Rastfedern fehlen oder unwirksam sind, verstößt gegen die betrieblichen Sicherheitsvorschriften. Er muß mit empfindlichen Strafen, in schweren Fällen sogar mit Entlassung rechnen. Außerdem hat die Hüttenunion das Recht, Schadenersatz zu verlangen.**

Paul Noel



Sicherheit vor allem!

Arbeitsschutz nach Maß

Keiner von uns wird ernsthaft bezweifeln, daß Arbeitsschutzartikel notwendig sind. Die Erfahrungen der vergangenen Jahre haben eindeutig bewiesen, wie wichtig Schutzhelme, Sicherheitsschuhe, Schutzbrillen, Gamaschen, Handschuhe und die anderen Arbeitsschutzartikel sind, um die Gefahr von Verletzungen zu vermindern. Die Unfallbilanz unserer Betriebe sähe ohne Arbeitsschutzartikel bestimmt viel schlechter aus. Die Arbeit in den Betrieben läßt sich nun einmal nicht so „entschärfen“, daß wir dabei sicher sind „wie in Abrahams Schoß“. Neben dem eigenen sicherheitsbewußten Verhalten und der sicheren Gestaltung der technischen Anlagen sind es die Arbeitsschutzartikel, die uns einen erhöhten Schutz bei der Arbeit geben können.

Aus dieser Überlegung heraus wurden vor 5 Jahren zum ersten Mal die Listen der für jeden Arbeitsplatz vorgeschriebenen Arbeitsschutzartikel zusammengestellt, und sie haben sich in der vergangenen Zeit gut bewährt. Konnten bis dahin noch Zweifel bestehen, welche Arbeitsschutzartikel an diesem oder jenem Arbeitsplatz zu tragen sind, war das jetzt nicht mehr möglich. Gemeinsam mit den Betriebsleitungen, den Betriebsvertretungen und den Unfallvertrauensmännern der einzelnen Betriebe legten die Arbeitsschutzstellen fest, welche Arbeitsschutzartikel für jeden einzelnen Arbeitsplatz notwendig sind, um den arbeitenden Menschen zu schützen.

Die 2. Ausgabe erschien vor 3 Jahren, und jetzt ist wiederum eine neue Ausgabe der Arbeitsschutzartikel-Listen erstellt worden. Sie berücksichtigt die Erfahrungen und Änderungen der Zwischenzeit. So konnte die Zahl der Typen eines Arbeitsschutzartikels vermindert werden — z. B. werden statt 8 Typen unterschiedlicher Schutzbrillen nur noch 6 eingesetzt —, und auch neue Arbeitsschutzartikel, wie z. B. Gehörschutz für Lärmbetriebe, erscheinen in der neuen Ausgabe.

In insgesamt 72 Besprechungen mit 510 Teilnehmern wurden für rund 1.500 unterschiedliche Arbeitsplätze sämtliche zu tragenden Arbeitsschutzartikel festgelegt.



Auch dieses Mal waren an der Festlegung die jeweilige Betriebsleitung, die Betriebsvertretung, der jeweilige Unfallvertrauensmann und die Arbeitsschutzstelle beteiligt. Somit ist gewährleistet, daß die Erfahrungen und die Praxis des Betriebes voll berücksichtigt sind. Die neue Ausgabe der Arbeitsschutzartikel-Liste haben die betrieblichen Vorgesetzten, die Unfallvertrauensmänner und die Betriebsvertreter erhalten. Jeder von uns kann sich an sie wenden, um Auskunft der für seinen Arbeitsplatz vorgeschriebenen Arbeitsschutzartikel zu erhalten.

Seien wir ganz offen: einige von uns sehen noch immer die Benutzung von Arbeitsschutzartikeln als überflüssige Belastung an, die nur dazu dient, die Arbeit zu erschweren. Sie meinen, sie seien „so alte Hasen“, daß ihnen gar nichts geschehen könnte. Im übrigen müsse man bei besonderen Gefahren eben besonders aufpassen. Das ist ein Trugschluß: Die Aufmerksamkeit wächst leider nicht im gleichen Maße wie das Risiko, und mancher hat für diese Erkenntnis schmerzhaftes Lehrgeld zahlen müssen. Genau so, wie wir vor Beginn der Arbeit den Straßenanzug aus- und den Arbeitsanzug anziehen, muß es uns in Fleisch und Blut übergehen, die Arbeitsschutzartikel zu tragen, bevor wir mit der Arbeit beginnen. Wer das als Zimperlichkeit abtut, verwechselt Mut mit Leichtsinn!

Darum: Nehmen wir uns die Zeit und schauen einmal hinein in die Arbeitsschutzartikel-Listen. Kontrollieren wir, ob wir das haben, was wir haben müssen. Erst dann können wir beruhigt sein, daß wir eine der Grundvoraussetzungen erfüllt haben für eine sichere Arbeit.

Harald Bielig

Unsere Betriebskrankenkassen berichten

Am 1. 8. 1961 ist das Gesetz zur Änderung und Ergänzung des Gesetzes zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfalle in Kraft getreten. Es hat wesentliche Leistungsverbesserungen in der Krankenversicherung zum Inhalt.

Krankengeld und Krankenhauspflege werden für insgesamt 78 Wochen gewährt. Die Aussteuerung ist damit praktisch weggefallen.

Kranken- und Hausgeld werden für die gesamte Dauer des Anspruchs in gleicher Höhe gezahlt.

Die Finanzierung dieser Mehrleistungen muß aus den Beiträgen erfolgen. Vorstand und Vertreterversammlung der Kasse sahen sich daher genötigt, eine Beitragserhöhung zu beschließen.

Seit dem 1. 8. 1961 beträgt der Beitrag

10,8 v. H. des Grundlohns für Arbeiter,
6,6 v. H. des Grundlohns für Angestellte.

Erst vor kurzem haben Vorstand und Vertreterversammlung unserer Betriebskrankenkassen in Dortmund und in Hörde den Etat für das Jahr 1962 aufgestellt und beraten. Die Etatberatungen waren insofern recht eindrucksvoll, da die Leistungsverbesserungen aus dem geänderten Lohnfortzahlungsgesetz sich im neuen Geschäftsjahr erstmals voll auswirken.

Die voraussichtlichen Ausgaben im Jahre 1962 werden betragen für die

Betriebskrankenkasse	
Werk Dortmund	rd. 8,2 Mill. DM,
Betriebskrankenkasse	
Werk Hörde	rd. 9,3 Mill. DM,
insgesamt also	rd. 17,5 Mill. DM.

17,5 Mill. DM — eine eindrucksvolle Zahl vom Blickpunkt unserer Mitglieder und der Gesellschaft, die diese Summe durch Beiträge aufzubringen haben.

17,5 Mill. DM — das ist aber auch die Summe der Verantwortung, in die sich Vorstand, Vertreterversammlung und Verwaltung teilen —

Verantwortung für jede Mark, die eingenommen und ausgegeben wird.

Verantwortung für jede Mark, die ausgegeben wird, haben aber auch alle Mitglieder!

Die Kasse kann eine Mark nur einmal ausgeben.

Die Leistungen im Krankheitsfalle, die unsere Betriebskrankenkassen nach den gesetzlichen Bestimmungen und den Bestimmungen ihrer Satzungen gewähren, bieten ein hohes Maß an sozialer Sicherheit. Wir sollten daran denken, daß z. B. ein Krankenhaus-aufenthalt von einem Monat mehr kostet, als der Monatslohn eines Facharbeiters beträgt. Allein die Medikamente in schweren Krankheitsfällen können mehrere hundert Mark kosten.

Der einzelne würde ohne die Leistungen unserer Krankenkassen — **ohne die Hilfe der Gemeinschaft** — bei Krankheitsfällen in seiner Familie unter Umständen in schwere finanzielle Not geraten. Die Hilfe der Gemeinschaft — daran sollten wir immer denken — garantiert die Leistungen unserer Krankenkassen.

Aus diesem Grunde wollen wir auch nicht unnütz die Hilfe der Gemeinschaft in Anspruch nehmen, denn jede unnütze Leistung ist vergeudetes Geld.

Wer ohne Grund „krankfeiert“, schädigt sich und seine Kollegen! Das Ziel unserer Krankenkassen ist, bestmögliche Leistungen bei annehmbaren Beiträgen zu gewähren.

Dieses Ziel ist aber nur zu erreichen, wenn sich **jedes** Mitglied für die Betriebskrankenkasse verantwortlich fühlt.

Hans Frentop

Berliner Kinder als Gäste in unserem Erholungsheim Norderney

Durch die Ereignisse des 13. August 1961 ist das Schicksal Berlins und der in dieser Stadt lebenden Menschen der gesamten Welt mit aller Deutlichkeit vor Augen geführt worden.

Es war deshalb mehr als ein äußeres Zeichen der Verbundenheit mit Berlin, daß der Vorstand unserer Gesellschaft Berliner Kinder zu einem vierzehntägigen kostenlosen Urlaub in unserem Erholungsheim auf Norderney einlud.

Zwei Berliner Schulklassen — 69 Kinder — mit ihren beiden Klassenlehrerinnen verlebten in der Zeit vom 16. bis 30. Okt. 1961 glückliche und erholsame Tage. Alle Betreuungskräfte waren bemüht, den Kindern eine sorglose und wirklich schöne Zeit zu bereiten. Das Erlebnis von Ebbe und Flut, Wattwanderungen, Hafenbesichtigung, das Wellenbad, Spiel und Gesang waren so recht geeignet, die Herzen frei und aufgeschlossen zu machen.

Wie nachhaltig die Eindrücke jener Tage auf Norderney gewesen sind, beweisen die zahlreichen Worte des Dankes, die uns erreichten. Eine der begleitenden Klassenlehrerinnen schrieb unter anderem folgendes:

„... Darf ich zu meinem persönlichen Dank an Sie nur noch dies sagen: Wer auch immer von Ihnen den Gedanken hatte, Berliner Kinder in Ihr Erholungs-

heim einzuladen, es war doch mehr als ein guter Gedanke. Meine Schüler verlebten nicht nur vierzehn sorglose Tage weitab von unserer nervenanspannenden Stadt, sie empfanden auch die menschliche Wärme, die täglich um sie war. Dortmund-Hörder Hüttenunion und Erholungsheim sind bei unseren Kindern zu einem festen Begriff geworden, zu einem Begriff der Güte. Und die Güte ist es, die nun an den Herzen der Kinder und an ihrem Denken arbeitet. Mir ist eine gute Aufgabe gestellt worden, dieses innere Erlebnis in meinen Schülern weiter wirken zu lassen.“

Wie stark aber auch das Echo bei den Eltern der Kinder war, geht aus dem Dankschreiben der Elternvertreterin hervor:

„... Als wir die Nachricht bekamen, daß unsere Kinder nach Norderney fahren sollten, waren wir Eltern schon glücklich, daß es ihnen ermöglicht wurde, einmal aus unserer „kleinen“ Stadt herauszukommen. Daß ihnen auf Norderney ein so herzlicher Empfang bereitet und sie in den zwei Wochen ihres Aufenthaltes geradezu verwöhnt wurden, hätten wohl alle nicht erwartet. Wenn Berliner Kinder so beeindruckt sind, daß es ihnen die Sprache verschlägt, dann will das schon etwas heißen.

Uns Eltern gaben Sie das Gefühl, als wenn Ihre Einladung für unsere Kinder mehr war als nur eine Spende für Berliner Kinder; denn abgesehen von den materiellen Kosten lag ihr so viel Herzlichkeit zu Grunde, so daß wir Ihnen immer wieder nur danken können.“

Zum Schluß lassen wir noch den Dankbrief einer Klasse folgen, die auch ihre Erlebnisse auf Norderney in einem umfangreichen Bericht niederlegte, dem die eingestreuten Abbildungen entnommen sind:

An
den Vorstand
der Dortmund-Hörder Hüttenunion
und an alle Mitarbeiter, die uns zu
dieser Fahrt verhelfen!

Nachdem wir nun dieses wundervolle Erlebnis auf der Insel Norderney hatten und in unsere Stadt Berlin zurückgefahren sind, können wir erst schätzen, was uns in diesen 14 Tagen geschenkt worden ist.

Können wir vom Strand aus auf das weite Meer hinausschauen, wurde uns mitbewußt, was sich in unserer Heimatstadt ereignet hat und wie glücklich dagegen die Menschen auf Norderney sein können. Wir brachten viele neue Eindrücke aus Norderney mit.

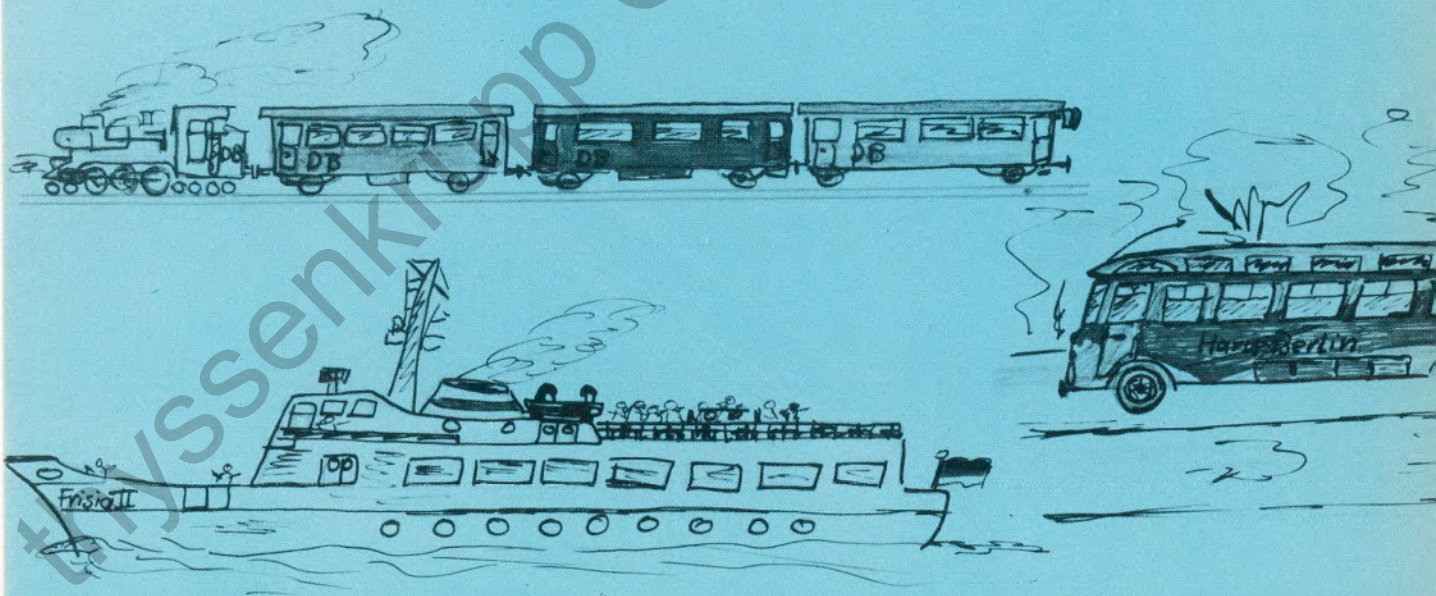
Nicht sammeln wir Bilder, Zeichnungen und Berichte, die wir für unsere Darstellung verwenden werden. Dabei erinnern wir immer wieder, daß wir auch unser Wissen in Erdkunde und Biologie erweitert haben.

Se oft fragen wir uns hier in der Klasse, warum uns so viel selbstlose Hilfe zuteil geworden ist. Eltern, die uns dazu verhelfen, daß wir so viel Liebe im Heim erleben können, sind wir von ganzem Herzen dankbar.

Klasse 8a — Hermannschule

Die wenigen Auszüge aus den Dankschreiben legen davon Zeugnis ab, wie stark die Tage auf Norderney auf die Berliner Kinder gewirkt haben.

Gebhard Oeser



Unser Foto- Wettbewerb

Zu einem der beliebtesten Steckenpferde oder Hobbys gehört das Fotografieren, das gerade in den letzten Jahren einen immer größeren Auftrieb bekommen hat. Nicht zuletzt dadurch, daß die Fotoindustrie dem Amateur den Gebrauch der Kamera immer leichter macht und die alljährlich ausgedehnteren Urlaubsreisen dem Fotofreund unzählige neue Motive erschließen. Denn jeder Ferienreisende will aus seinem Urlaub bleibende Erinnerungen mit nach Hause bringen und ein besonders schönes Erlebnis im Bilde festhalten,

Aber was ein richtig begeisterter Amateur ist, der wird nicht nur dann zur Kamera greifen, wenn die Urlaubszeit beginnt. Dankbare Motive gibt es überall; nicht nur in der weiten Ferne, auch in der engeren

und weiteren Umgebung, im Alltag, in der Familie, an der Arbeitsstätte, in der Natur — wo man hinsieht, finden sich lohnende Ziele. Mit dem Fotoapparat kann man erst richtig die Heimat erobern. Das Fotografieren ist ein Genießen, ein Sichversenken in das Motiv, in die Eigenart der Kamera, in das entstehende Bild. Sehen, erleben, gestalten — das sind die Stufen, die den Fotofreund in seiner Freizeit zu einer beglückenden Beschäftigung führen. Nur das echte und wahre Erleben bereichert uns in unserem täglichen Einerlei. Es muß nicht immer ein großes Erlebnis sein, das wir suchen oder wünschen. Das kleine gewinnt an Größe unter einer schöpferischen Hand.

Wenn wir jetzt erneut unsere zahlreichen Fotoliebhaber zu einem Wettbewerb aufrufen, so tun wir es in der Absicht, sie zu neuer eigenschöpferischer Tätigkeit anzuregen. Um das Thema der Bildwahl von vornherein nicht zu eng zu begrenzen, wollen wir uns diesmal nicht auf Ferien- oder Urlaubsfotos beschränken, sondern es jedem einzelnen Teilnehmer überlassen, welche Motivauswahl er trifft. Es kommt vor allem darauf an, daß es lebendige Bilder sind, die eine gute fotografische Wiedergabe erkennen lassen. Den Teilnehmern winken diesmal noch wertvollere Preise, und zwar

1. Preis	DM 60,—
2. "	DM 50,—
3. "	DM 40,—
4. "	DM 30,—
5. — 12. Preis je	DM 15,—

Das sollte ein Ansporn sein auch für diejenigen Amateure, die sich bisher noch nicht an einem Wettbewerb beteiligt haben.

Es können bis zu vier Bildern (keine farbigen) mit der Bezeichnung der Motive eingereicht werden. Einsendeschluß ist der 30. September 1962. *Karl Feit*



Werden unsere Werkbüchereien richtig genutzt?

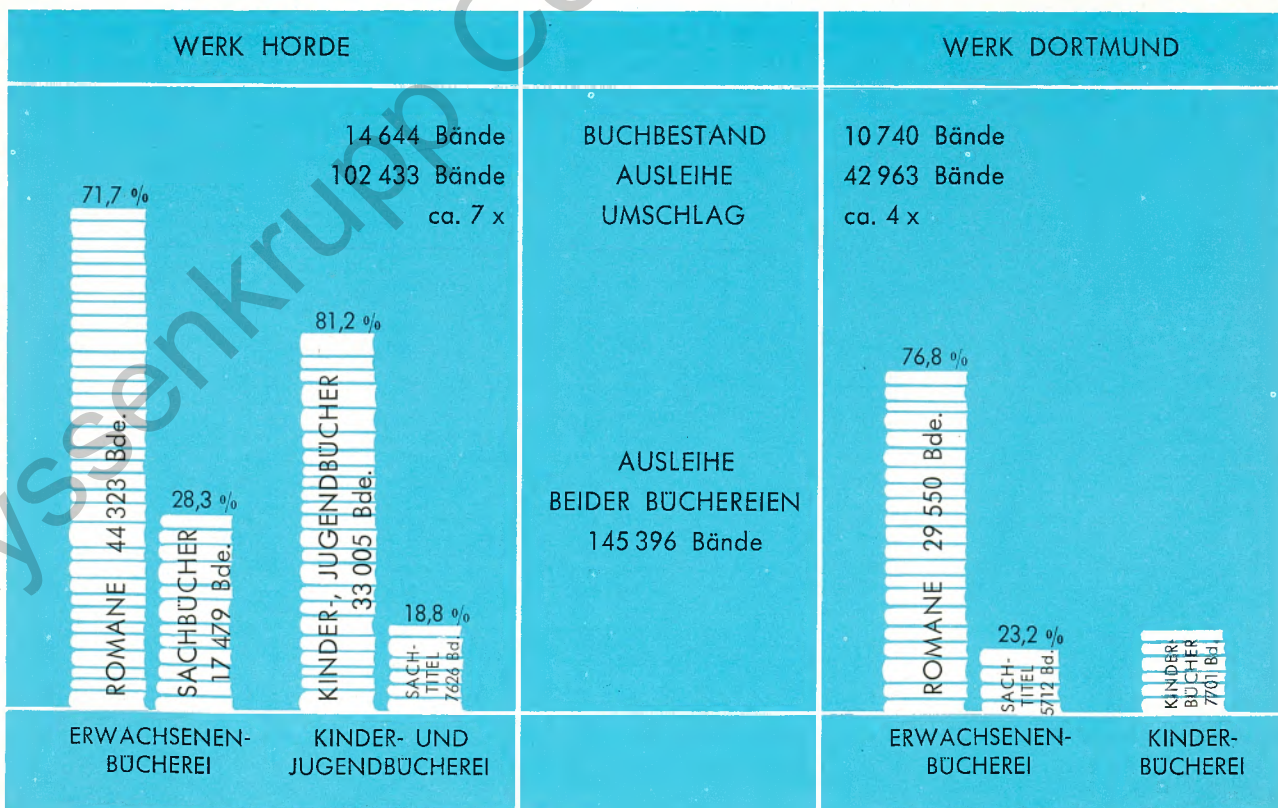
Das Büchereijahr 1961 in Zahlen.

Ein Bericht der Werkbüchereien Hörde und Dortmund.

Das Verhältnis der Industriebevölkerung zum Buch und das Lesebedürfnis der Arbeitnehmerschaft ist genau so vielseitig wie das anderer Berufs- und Bevölkerungsgruppen. Diese Tatsache wird in der Praxis der Werkbücherei immer wieder erhärtet. Das hier ausgewertete Zahlenmaterial bezieht sich beim Werk Hörde auf 11.095 Belegschaftsmitglieder, die mit ihren Familienangehörigen und Werksrentnern 32.393 Menschen umfassen, vom Werk Dortmund 9.538 Werksangehörige mit Familienangehörigen und Rentnern 26.703 Personen. Insgesamt 59.096 Personen.



Ausleihe und Buchbestand





Welcher Teil der Belegschaft liest in den Werkbüchereien?

Die Leserschaft gliedert sich auf in:

Werk Hörde Werk Dortmund

Arbeiter	47,5 %	54,1 %
Arbeiterinnen	2,0 %	1,2 %
Angestellte männlich	12,7 %	18,8 %
Angestellte weiblich	2,0 %	5,4 %
Rentner	8,3 %	4,3 %
Kinder und Jugendliche	27,5 %	16,2 %

Von der Belegschaft lesen:

Werk Hörde Werk Dortmund

Arbeiter	14,2 %	8,5 %
Arbeiterinnen	30,2 %	12,5 %
Angestellte männlich	32,2 %	16,9 %
Angestellte weiblich	78,6 %	19,3 %

Wie groß ist der Leseranteil der Werkbüchereien an den statistisch erfaßbaren Lesergruppen
Belegschaft, Kinder der Werksangehörigen, Rentner und Hinterbliebene?

Belegschaft Werk Hörde	11 095	Leser 1 813 *	Leseranteil 16,3 %
Belegschaft Werk Dortmund	9 538	Leser 892 *	Leseranteil 9,3 %
Belegschaft beider Werke	20 633	Leser 2 705	Leseranteil 13,1 %
Kinder der Belegschaftsangehörigen Werk Hörde	8 581	Leser 777 *	Leseranteil 9,1 %
Kinder der Belegschaftsangehörigen Werk Dortmund	7 093	Leser 196 *	Leseranteil 2,8 %
Kinder der Belegschaftsangehörigen beider Werke	15 674	Leser 973	Leseranteil 6,2 %
Rentner Werk Hörde	3 570	Leser 234	Leseranteil 6,6 %
Rentner Werk Dortmund	2 541	Leser 53	Leseranteil 2,1 %
Rentner beider Werke	6 111	Leser 287	Leseranteil 4,7 %

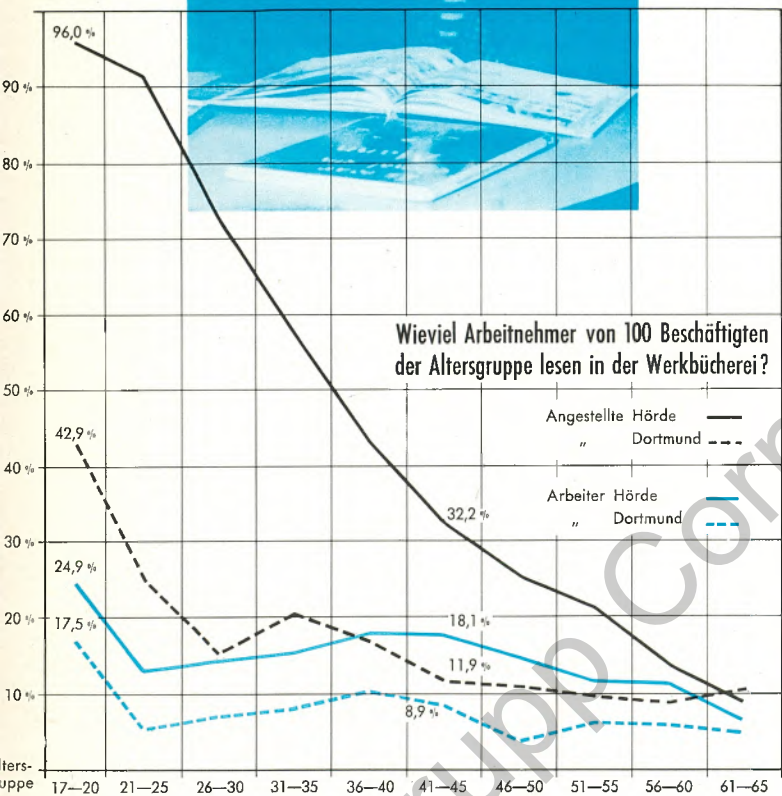
* Auf den Namen des Werksangehörigen bzw. des Kindes lesen in der Regel die Familienangehörigen bzw. die Geschwister mit.

Ein Vergleich der Gliederung der Leserschaft und des Anteils der Lesergruppen an der Belegschaft zeigt eine verschieden große Intensität des Lesebedürfnisses. Einmal zwischen Arbeitern und Angestellten, aber auch zwischen Frauen und Männern.

Das Durchschnittsalter der Leser im Werk Hörde, ohne Berücksichtigung der Invaliden und Familienangehörigen, beträgt 38,2 Jahre und liegt unter dem

Schnitt des Werkes von 41,1 Jahren. In der Volks- und Werkbücherei Dortmund ist das durchschnittliche Lesealter 35,6 Jahre, Werksschnitt der Belegschaft 43,8 Jahre.

Wie ist der Anteil der verschiedenen Altersgruppen in Prozent der Belegschaft des Geburtsjahrganges? Wieweit gelang es den Büchereien, in die Belegschaft und die Betriebe einzudringen?



Das Schaubild zeigt, daß erstaunlicherweise mit zunehmendem Alter weniger Angehörige der Belegschaft in den Büchereien lesen. Die Unterschiede zwischen den beiden Werken beruhen im wesentlichen wohl auf den verschiedenen großen Anmarschwegen von den Werkstoren zu den Ausleihräumen. Bei den Arbeitern hält das Leseinteresse fast gleichmäßig durch alle Altersgruppen an, während bei den Angestellten ein allmählicher Rückgang in der Benutzung der Werkbücherei festzustellen ist. Positiv ist die große Beteiligung der jüngeren Belegschaftsmitglieder. Mögliche Ansatzpunkte für eine verstärkte Büchereiarbeit werden in der graphischen Darstellung sichtbar.

Was wird gelesen?

Zu dieser Frage wurde seitens der kombinierten Volks- und Werkbücherei Dortmund bereits eine umfangreiche Untersuchung veröffentlicht. Hier erfolgt nun eine kurze Aufschlüsselung der Ergebnisse der Werkbücherei Hörde.

Die Ausleihstatistik ermittelt in der Erwachsenenbücherei pro Leser einen Schnitt von 30 Bänden im Jahr. Auf die einzelnen Sachgebiete bezogen, ergibt sich folgendes Bild:

- 71,7 % Romane
- 6,6 % Naturwissenschaft, Technik
- 6,4 % Forschungen, Reisen
- 5,3 % Geisteswissenschaft, Geschichte, Kunst, Musik, Literatur
- 4,1 % Zeitschriften
- 2,5 % Haushalt, Freizeit
- 1,9 % Lebensbilder, Briefe, Tagebücher
- 1,5 % Rechts- und Wirtschaftswissenschaft, Politik.

In der Kinder- und Jugendbücherei ergibt sich pro Leser eine Ausleihe von 52 Bänden, die sich aufteilt in:

- 81,2 % Erzählungen, Märchen, Zukunftsromane
- 18,8 % Naturkunde, Technik, Freizeit, Geschichte, Lebenskunde.

Schwerpunkte der Leserinteressen.

Die Ausleihzahlen beziehen sich auf das Berichtsjahr.

Schöne Literatur

Von den deutschen Autoren wird Stefan Andres genauso gelesen wie Heinrich Böll, Hermann Hesse, Hans Henny Jahn, Thomas Mann, Franz Kafka oder Stefan Zweig und Zuckmayer. Ganz abgesehen von dem Familien- und Abenteuer- bzw. Kriminalroman. Boris Pasternak: Doktor Schiwago, 48 Ausleihen. Franz Kafka: Gesammelte Werke in 7 Bdn., 26 Ausleihen.



Naturwissenschaft

Haber: Lebendiges Weltall, 13 Ausleihen.
 Grzimek: Kein Platz für wilde Tiere, 28 Ausleihen.
 Tust-Schimmels: Einführung in die Chemie, 15 Ausleihen.
 Jungk: Heller als tausend Sonnen, 15 Ausleihen.

Geographie

Reischauer: Japan, 7 Ausleihen.
 Hbg. Weltwirtschafts-Archiv: Länderkunde in 3 Bdn., 9 Ausleihen.

Technik

Mayer: Was der Siemens-Martin-Stahlwerker von seiner Arbeit wissen muß, 29 Ausleihen.
 V. D. E.: Gemeinfaßliche Darstellung des Eisenhüttenwesens, 27 Ausleihen.
 Harders-Kienow: Feuerfestkunde, 6 Ausleihen.

Philosophie, Psychologie

Kant: Kritik der reinen Vernunft, 3 Ausleihen.
 Geyer: Über die Dummheit, 20 Ausleihen.

Geschichte

Bühler: Deutsche Geschichte in 5 Bdn., 17 Ausleihen.
 Pörtlner: Mit dem Fahrstuhl in die Römerzeit, 8 Ausleihen.

Kunst

Brandt: Sehen und Erkennen, 7 Ausleihen.
 Finkelstein: Jazz, 6 Ausleihen.

Literatur

Martin: Deutsche Literaturgeschichte, 7 Ausleihen.
 y. Wilpert: Deutsche Literatur in Bildern, 6 Ausleihen.

Freizeit

Wollmann: Mach es selber, 16 Ausleihen.
 Windisch: Fotoschule in 3 Bdn., 61 Ausleihen.

Rechts- und Wirtschaftswissenschaft

Bürgerliches Gesetzbuch, 24 Ausleihen.
 Handels-Gesetzbuch, 14 Ausleihen.
 Mellerowicz: Betriebswirtschaftslehre der Industrie, 5 Ausleihen.

Politik

Hoegner: Die verratene Republik, 10 Ausleihen.
 Horvath: Chruschtschow, 16 Ausleihen.

Die aufgeführten Titel zeigen in etwa die Schwerpunkte der Leserinteressen und der Ausleihe auf.

Lesergruppen und Buchauswahl

Ergibt sich in der Buchauswahl zwischen den einzelnen Lesergruppen ein Unterschied? Die Mehrzahl der weiblichen Leser bevorzugen in der Regel den Liebes- und Unterhaltungsroman. Die männlichen Leser zeigen bei der Auswahl der zu lesenden Bücher keinen Unterschied in der Art und dem Niveau der bevorzugten Literatur; die Vorbildung oder das Beschäftigungsverhältnis hat hier offensichtlich keinen Einfluß.

Kann man allein aus Zahlen die tatsächliche Wirkung des Buches und einer Bücherei erkennen?

Zahlen können nichts darüber ausdrücken, was aus der Begegnung zwischen Mensch und Buch wird, welche Wirkungen eintreten. Ein Buch will etwas aussagen, aus dem wir lernen können; es will uns unterhalten, unser logisches Urteil herausfordern oder Tatsachen feststellen. Es will uns Erkenntnisse und Werte der Menschheit vermitteln oder bewußt machen. Der Einzelne ist vielfach nicht mehr in der Lage, die wirtschaftlichen, gesellschaftlichen und politischen Zusammenhänge zu übersehen. Er braucht Bildungseinrichtungen, die ihm diesen Überblick und Einblick ermöglichen. Das gute Buch stellt eine dieser Möglichkeiten dar; es stellt jedoch an den Leser Anforderungen, die oft als zu hoch angesehen und daher gemieden werden.

Unsere Werkbüchereien sehen ihre Aufgabe darin, die geistige Auseinandersetzung, die mit dem ersten Buch begann, weiterzuführen und zu verstärken. Nur wenn diese geistige Auseinandersetzung angenommen wird, wird den Menschen die Kraft zuwachsen, die sie für die Führung ihres Lebens brauchen. Josef Lüftner

10 Jahre Stahlarbeiter-Wohnungsbau der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG

Die Dortmund-Hörder Hüttenunion AG. wurde am 1. September 1951 durch die Zusammenlegung der Werke

- a) Dortmund-Hörder Hüttenverein AG. und
- b) Hüttenwerk Hörde AG.

gegründet. Im folgenden soll ein grober Überblick über die Wohnungspolitik dieser Gesellschaft gegeben werden. Dabei sollen zunächst nur Anzahl und Art der erstellten Wohnungen behandelt werden. In späteren Berichten wird auf die Finanzierung und die steuerlichen Hilfen im sozialen Wohnungsbau eingegangen.

Bereits vor der Gründung der DHHU haben beide Werke auf dem Gebiet des sozialen Wohnungsbaues zur Linderung der Wohnungsnot ihrer Belegschaftsmitglieder einen erheblichen Beitrag geleistet. Seit der Geldumstellung vom 21. 6. 1948 bis zum 31. 8. 1951 wurden von beiden Werken, Dortmund-Hörder Hüttenverein AG. Dortmund und Hüttenwerk Hörde AG. insgesamt 2.051 Wohnungseinheiten erstellt.

Hiervon entfielen auf den

Wiederaufbau	
von Mietwohnungen	881 WE = 42.96 %
Neubau von Mietwohnungen	735 WE = 35.83 %
Neubau von Eigenheimen	21 WE = 1.03 %
Neubau von Kleinsiedlungen	414 WE = 20.18 %
	<u>2.051 WE = 100.00 %</u>

Die Bereitstellung von Wohnungen gerade in der Großindustrie hat sich bereits vor dem Kriege zu einem wichtigen Zweig der betrieblichen Sozialpolitik entwickelt. Nach dem Kriege hat sie dann — angesichts der großen Wohnungsnot — ganz besondere Bedeutung erlangt. Der Auffassung, sie sei heute nicht mehr aktuell, da die Stammbeschaften vielfach untergebracht seien, kann nicht beigeprflichtet werden. In vielen Teilen des Bundesgebietes, insbesondere im Ruhrgebiet, ist der Wohnraumangel auch vom Betrieb her gesehen noch akut.

Vorstand und Betriebsrat der Hüttenunion haben es seit Gründung der Gesellschaft als eine ihrer vorrangigsten Aufgabe angesehen, zur Beseitigung der Wohnungsnot ihrer Belegschaftsmitglieder beizutragen und haben die bereits begonnenen Programme der Vorgesellschaften in verstärktem Umfange weitergeführt.

Seit Gründung der DHHU — in der Zeit vom 1. September 1951 bis zum 31. Dezember 1961 — hat unsere Gesellschaft zur Finanzierung des Wohnungsbaues Werksdarlehen in einer Gesamthöhe von über

DM 31.000.000,—

zur Verfügung gestellt.

Die Werksmittel wurden angereichert mit Stahlarbeiter-Landesmitteln, Bundesmitteln, erststelligen Hypotheken und Barleistungen der Bauherren.

In dem vorgenannten Zeitraum von 124 Monaten wurden insgesamt 4.815 Wohnungseinheiten verplant und finanziell sichergestellt.

Es entfielen auf den

Wiederaufbau	
von Mietwohnungen	1.300 WE = 27.00 %
Neubau von Mietwohnungen	2.287 WE = 47.49 %
Neubau von Mietwohnungen (Sonderprogramme)	167 WE = 3.47 %
Neubau von Eigenheimen	660 WE = 13.71 %
Neubau von Kleinsiedlungen	401 WE = 8.33 %
	<u>4.815 WE = 100.00 %</u>

Der Mietwohnungsbau hat mithin an der Gesamtzahl der erstellten Wohnungen einen Anteil von 78 %, der Eigenheimbau einschließlich Kleinsiedlerstellen von 22 %, d. h. mehr als drei Viertel aller seit 1951 durch die Wohnungsvermittlungen der DHHU untergebrachten Belegschaftsmitglieder wohnen zur Miete, knapp ein Viertel konnte Kleineigentum in Form eines Eigenheims oder einer Kleinsiedlerstelle erwerben.

Von den insgesamt ausgegebenen DM 31.000.000,— wurden DM 25,6 Millionen = 82.32 % für den Mietwohnungsbau, 5,5 Millionen = 17.68 % für die Mitfinanzierung des Eigenheimbaus aufgewandt.

Der **Wiederaufbau** wurde über die örtlichen „Gemeinnützigen“ Wohnungsgesellschaften, Genossenschaften, Bauherren aus der Belegschaft und über private Bauherren, die über Ruinengrundstücke verfügten, durchgeführt. In der Berichtszeit wurden insgesamt 1.300 Mietwohnungen oder 27 % aller Wohnungen im Wiederaufbau erstellt.

Die Finanzierung erfolgte zu

- $\frac{1}{3}$ über erststellige Hypotheken
- $\frac{1}{3}$ über öffentliche Mittel
(Landes- und Bundesmittel)
- $\frac{1}{3}$ über Werksdarlehen und Eigenleistung der Bauherren.

Nachdem der Wiederaufbau fast restlos zum Abschluß gebracht war, trat der **Neubau** von Mietwohnungen immer stärker in den Vordergrund. Leider treten nunmehr in der Beschaffung von geeignetem Bauland große Schwierigkeiten auf.

Die Erstellung der Neubau-Mietwohnungen wurde den örtlichen gemeinnützigen Wohnungsgesellschaften, Genossenschaften und den Bauherren aus der Belegschaft übertragen. Je nach Standort, kam die 2-, 3- oder 4-geschossige Bauweise zur Anwendung. Es wurden in der Berichtszeit insgesamt 2.287 Wohnungseinheiten bzw. 47.49 % — bezogen auf das Gesamtvolumen — verplant. Die Finanzierung wurde in der gleichen Weise, wie unter Wiederaufbau aufgezeigt, durchgeführt.

Durch die Erstellung des neuen Walzwerkes in Dortmund, die Abtragung eines Teiles des Kaiserberges in Dortmund-Schüren und anderen Werkserweiterungen mußten mehrere Häuser abgerissen und dafür Ersatzwohnungen geschaffen werden. Zu diesem Zwecke wurden verschiedene **Sonderprogramme** zum

Bau von insgesamt 167 Wohnungseinheiten aufgelegt, die über zwei Wohnungsgesellschaften durchgeführt wurden. Zur Finanzierung mußte unsere Gesellschaft einen Beitrag in Höhe von rd. $\frac{2}{3}$ der Baukosten leisten, da öffentliche Mittel zur Durchführung der Sonderprogramme nicht zur Verfügung gestellt wurden.

In den letzten Jahren ist der Gedanke des Klein-eigentums in Form von **Eigenheimen** immer stärker in den Vordergrund getreten. Entsprechend hat sich auch der Neubau der Eigenheimwohnungen, gemessen an der Gesamtzahl der Wohnungen, in den letzten Jahren vergrößert. Als Bauherren traten gemeinnützige Wohnungsgesellschaften, Genossenschaften, Belegschaftsmitglieder und die Westfälisch-Lippische Heimstätte G.m.b.H. als Organ der staatlichen Wohnungspolitik auf. Die Finanzierung der Eigenheime erfolgte über erststellige Hypotheken, Landesmittel, Werksmittel und Eigenleistung der Bauherren. In der Berichtszeit entfallen auf diese Wohnform insgesamt 660 WE oder 13.71 %, bezogen auf die Gesamtzahl der Wohnungen.

Die Errichtung von **Kleinsiedlerstellen** fällt überwiegend in die ersten Jahre des Bestehens der DHHU. Die Kleinsiedlerstelle unterscheidet sich von einem Eigenheim insofern, als zur Kleinsiedlerstelle eine Landzulage bis zu ca. 1000 qm Fläche, die der zusätzlichen Ernährungsgrundlage des Siedlers dient, gehört. Außerdem wird die Haltung von Kleinvieh zur Auflage gemacht. Die Finanzierung der Kleinsiedlerstelle ist die gleiche wie beim Eigenheimbau. Zur Einrichtung der Siedlerstelle gibt das Land außer Landesmitteln noch einen verlorenen Zuschuß. In der Berichtszeit wurden insgesamt 401 WE in Kleinsiedlerstellen oder 8.33 % — bezogen auf die Gesamtzahl der Wohnungen — errichtet.

Wir hoffen, daß es möglich sein wird, den restlichen Nachholbedarf an Wohnungen in Fortführung des Stahlarbeiter-Wohnungsbauprogrammes zu decken.

Wilhelm Füssmann

Wissenswertes über unseren Magen

Die Zahl der wegen Magenbeschwerden den Arzt aufsuchenden Patienten hat in den letzten Jahrzehnten auffällig zugenommen. Zugenommen haben aber auch die mannigfaltigen Belastungen, mit denen der Mensch sich täglich neu auseinandersetzen muß. Unser Magen ist nach Herz und Kreislauf ein Organ, das besonders heftig und schmerzhaft auf übermäßige Belastungen aller Art reagieren kann. Die Anlage zu einer vermehrten Reaktionsbereitschaft ist angeboren. Das männliche Geschlecht im Alter zwischen 20 und 50 Jahren stellt heute nach Aussage der Statistik fast vier Fünftel der Magenkranken, während noch vor einem halben Jahrhundert die Frauen den Hauptanteil bildeten. Für diese Wandlung gibt es viele Theorien, die aber hier nicht diskutiert werden sollen.

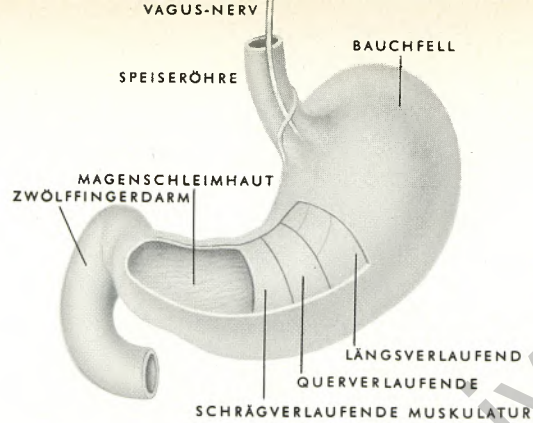
Unser Magen ist eine sackartige Erweiterung des Verdauungskanals zwischen Speiseröhre und Dünndarm. Er liegt im oberen Teil der Bauchhöhle in Höhe der Magengrube. Zwischen Speiseröhre und Magen ist ein Muskelring eingeschaltet, der sich nur beim Schluckakt öffnet. Der Magen selbst besteht aus drei Muskelschichten, die innen von der Magenschleimhaut und außen vom Bauchfell über-

zogen sind. Die Muskelschichten sorgen für den Transport des geschluckten Nahrungsbreies in Richtung Magenausgang und vermengen die Nahrung innig mit den von der Schleimhaut produzierten Säften. Der Magenausgang wird vom Pfortner abgeschlossen und läßt den Speisebrei in kleinen Schüben passieren, so daß in dem dann anschließenden Zwölffingerdarm keine Stauungen auftreten können.

In der Magenschleimhaut sind verschiedene Drüsenarten eingebettet, die vorwiegend Schleim, Salzsäure und Pepsin absondern. Die Salzsäure verhindert das Wachstum der mit der Nahrung eingebrachten Bakterien, bringt die eiweißhaltigen Stoffe zum Quellen und sorgt dafür, daß das Pepsin vor allem die Eiweiße aufspalten kann. Der Schleim hat die Aufgabe, die Magewände vor der Eigenverdauung durch die Magensäfte zu schützen. Zwischen den einzelnen Muskelschichten findet sich ein weitesmaschiges, aus Nervenbündeln bestehendes Geflecht, von dem feine Fäserchen zu den Muskeln und zur Schleimhaut ziehen. Auch Blutgefäße verlaufen in den einzelnen Schichten zur Versorgung der Muskel- und Schleimhautzellen. Eine direkte Aufnahme des im Magen enthaltenen Speisebreies

durch die Magenschleimhaut ist nicht möglich, weil dieser erst noch durch Gallensaft und Stoffe der Bauchspeicheldrüse weiter in kleinste, wasserlösliche Bestandteile aufgespalten werden muß. Die Verweildauer der Speisen im Magen richtet sich nach Art und Menge des Gegessenen und schwankt zwischen 1—6 Stunden. Kommt es aber zu einer Erkrankung des Pfortnerausganges, so finden sich bei Verengungen noch oft nach 24 Stunden Nahrungsreste im Magen. Im schlimmsten Fall kann, besonders bei bösartigen Prozessen in diesem Gebiet, ein vollständiger Verschluss auftreten, so daß ein Weitertransport der Nahrung nicht mehr möglich ist.

Die oben genannten Magennerven unterliegen nicht unserem Willen. Sie arbeiten „automatisch“, wobei sich im Laufe der Entwicklung ein gewisser Rhythmus einstellt. Diese vegetativen Nerven sprechen aber auf psychische Reize sehr stark an und so kann auf diesem Wege eine erste Störung im Funktionsablauf des Magens auftreten, die jedoch noch nicht als organische Schädigung imponiert. Wie sehr eine enge Beziehung zwischen unseren Organen und dem Geistigen besteht, geht schon aus dem landläufigen Ausdruck hervor: „Dem ist etwa-



auf den Magen geschlagen.“ Ärger, Überforderung im Beruf, Hetze, Lärm, Angst, Leid, unruhige Lebensweise, Neid, übertriebener Ehrgeiz, Wechselschichten usw.: Alle diese Momente sind geeignet, bei entsprechender Veranlagung Funktionsstörungen am Magen auftreten zu lassen. Wenn solche Störungen zu lange bestehen, können sich hieraus auch organische Veränderungen entwickeln.

Am häufigsten treten wohl zunächst die Störungen im Funktionsablauf des Magens auf. Bei der Untersuchung finden sich zu schnelle, kräftige Zusammenziehungen des Magens oder der Magen ist völlig schlaff, hat seine Spannkraft verloren und hängt mit seinem tiefsten Pol bis in's kleine Becken hinab. Auch die Produktion des Magensaftes ist dabei meist gestört. Am häufigsten stellt man ein Zuviel an Magensaft fest. Solange nur diese Zeichen zu finden sind, spricht man von einem „nervösen“ Magen, der einem zugehörigen Träger durch aus gleichen Kummer und fast gleiche Schmerzen bereiten kann wie einem organisch Magenkranken.

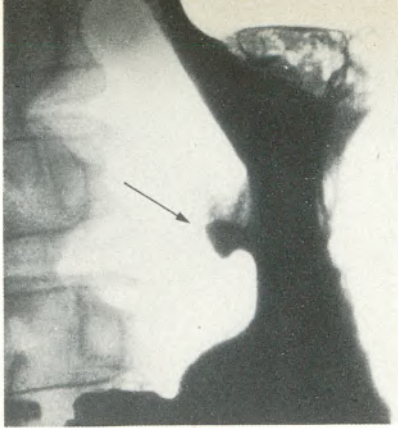
Bei den organischen Magenkrankheiten, bei denen auch in jedem Falle eine besondere „Ansprechbarkeit des vegetativen (unbewuß-

ten) Nervensystems“ vorliegt, interessieren hier besonders Sodbrennen, Magenschleimhautentzündung (Gastritis), Magen- u. Zwölffingerdarmgeschwür (Ulcus ventriculi, Ulcus Duodeni) und der Magenkrebs.

Sodbrennen wird dadurch hervorgerufen, daß bei vermehrten Gärungsprozessen im Magen, hauptsächlich durch Überproduktion von Salzsäure (aber auch bei zu wenig Salzsäurebildung), sich der Muskelring am Eingang zum Magen öffnet und Mageninhalt in der Speiseröhre hochsteigt. Es ist somit falsch, bei Sodbrennen ohne ärztliche Untersuchung Mittel einzunehmen, die einen Überschuß an Säure neutralisieren. Magenschleimhautentzündungen sind meist Folge mechanischer, chemischer, thermischer und auch nervlicher Überlastungen (starkes Rauchen, übermäßiger Alkoholgenuß, zu heiße und zu kalte Speisen und Getränke). Auch finden sich Magenschleimhautentzündungen im Gefolge gewisser infektiöser Erkrankungen, und letztlich können diese Entzündungen durch Eitererreger ausgelöst werden, die von einem verborgenen Eiterherd in das Blut ausgeschwemmt werden und sich in der Magenschleimhaut festsetzen. Die in normalem Zustand blaßroten, zarten Schleim-

hautfalten sind bei einer Entzündung meist stark aufgequollen, hochrot und produzieren vermehrt Flüssigkeit, ähnlich wie es beim Schnupfen in der Nase der Fall ist.

Das Magen- und Zwölffingerdarmgeschwür ist ein verbreitetes Leiden des jugendlichen und mittleren Lebensalters, an dem, wie bisher immer betont wurde, besonders Menschen mit empfindlichem vegetativen Nervensystem erkranken. Ein Geschwür am Magen oder Zwölffingerdarm ist ein mehr oder minder großer Substanzverlust zunächst der Magenschleimhaut und, bei Fortbestehen der schädigenden Einflüsse, auch der Magenmuskulatur. Diese Vertiefungen sind rundlich und können die ganze Wand durchsetzen, so daß schließlich eine freie Verbindung zwischen Mageninnerem und der freien Bauchhöhle auftritt. Speisebrei und Magensaft gelangen dann in die Bauchhöhle und rufen sofort schwerste Krankheitserscheinungen hervor. Eine sofortige Operation ist bei einem solchen „durchgebrochenen“ Magengeschwür die einzige Rettung. Aber nicht immer braucht es soweit zu kommen. Die meisten Geschwüre heilen komplikationslos oder mit Narbenbildung ab. Gelegentlich können bei der Entstehung der Magengeschwüre



Großes Magengeschwür der kleinen Magenstraße

Blutgefäße angedaut werden, und die Folge ist dann eine Magenblutung. Hierbei färbt sich der Stuhl teefarben, und wenn es zum Erbrechen kommt, sehen die erbrochenen Massen kaffeesatzartig aus, weil der Blutfarbstoff durch Salzsäure des Magens bräunlich verändert wird. Die Ursache der Magen- und Zwölffingerdarmgeschwüre liegt in einer engumschriebenen Durchblutungsstörung der Magenschleimhaut. Diese Störung wird durch Blutgefäßnerven verursacht, die, durch hauptsächlich psychische Überlastung gereizt, zu einer Engstellung der Blutgefäße führt und hierdurch entweder die Schleimhaut in dem entsprechenden Bezirk zum Absterben bringt oder deren Widerstandskraft so weit herabsetzt, daß sie von den Magensäften angedaut werden kann.

Die schwerwiegendste Magenerkrankung ist der Magenkrebs. An Magenkrebs erkranken zu 71 % Männer und zu 21 % Frauen. Er entsteht durch ungehemmte, sinnlose Vermehrung vielleicht nur einer einzelnen Schleimhautzelle des Magens. Jede aus einer solchen Zelle hervorgehende neue Zelle trägt ihrerseits diesen rigorosen Vermehrungsdrang in sich. Fast alle Nahrung wird hierfür verbraucht, und der Kranke magert

zusehends ab. Das Wachstum dieser Zellen ist oft so rasch, daß die mitwachsenden Blutgefäße nicht so schnell mitkommen und Teile der wachsenden Geschwulst wieder zerfallen. Die hierbei entstehenden Giftstoffe schwächen den Kranken zusätzlich. Die Geschwulstmassen wachsen ungehemmt, verlegen evtl. den Magenausgang, dringen in benachbarte Organe ein und schädigen oder zerstören sie. Auf dem Blutweg können solche Geschwulstzellen verschleppt werden, die dann in weit entfernten Organen sogenannte Tochtergeschwülste bilden. Ist es einmal so weit gekommen, gibt es keine Hilfe mehr. Nur eine so frühzeitig wie möglich durchgeführte radikale Operation mit evtl. Entfernung des gesamten Magens kann für den Kranken die einzige Rettung sein. Neben den z. T. noch nicht geklärten Ursachen der Krebsentwicklung bildet er sich oft auf dem Boden einer chronischen Magenschleimhautentzündung oder eines alten Geschwürleidens. Hier sind regelmäßige Kontrolluntersuchungen dringend angezeigt, um sofort Hilfe zuteil werden zu lassen, sobald auch nur der geringste Verdacht einer bösartigen Entartung etwa einer chronischen Magenschleimhautentzündung geäußert werden muß.

Durch differenzierte Untersuchungsverfahren ist es heute dem Arzt möglich, Magenkrankungen in ihrem weitesten Umfang zu erfassen. Besonders die Röntgentechnik hat hierzu am wesentlichsten beigetragen. Zusätzliche Magensaftuntersuchungen, Magenspiegelungen und Bestimmung der Blutzusammensetzung ergeben in Verbindung mit einer eingehenden körperlichen Untersuchung eine weitgehende Sicherung der Diagnose.

Die altbewährte Behandlung eines Magenleidens, das nicht operiert zu werden braucht, mit Diät, Bettruhe, Wärme, Rollkur, Tabletten, Alkohol- und Nikotinentzug, hat sich früher vieltausendfach bewährt. Auch heute leistet diese Behandlung ihr Gutes, doch ist gegenüber früheren Zeiten jetzt eine viel intensivere „Führung“ des Kranken durch den Arzt notwendig, um ihm die Wege zu einer vernünftigeren Lebensführung zu zeigen, ihn zu einem friedfertigeren Menschen zu erziehen, ihm zu helfen, seelische Konflikte zu lösen und ihn soweit zu bringen, daß er wieder an das Gute in sich und in anderen Menschen glauben lernt.

Fritz Wichar



Unser Hausgarten im Frühjahr

Venn zu dieser Jahreszeit die Tage länger werden, die Natur ihre winterliche Ruhe allmählich beendet und der Kreislauf neuen Lebens und Wachsens wieder eingesetzt, dann kann das Werken des passionierten Hausgärtners beginnen.

Im **Ziergarten** fallen sehr vielseitige Arbeiten an, die im Hinblick auf den Wuchs- und Blürrhythmus der Pflanzen entscheidend sein können. Es ist wichtig, daß die Staudenanlage bei mildem Wetter gelüftet wird: der Winterschutz muß bei nachlassendem Frost so rechtzeitig entfernt werden, daß die Stauden und Gehölze nicht vorzeitig austreiben. Andernfalls würden z. B. Rosen bei großen Temperaturunterschieden zwischen Tag und Nacht stark zurückfrieren. Dagegen können die Blütenstauden des Sommers, wie Weigen, Jasmin und Hortensien, jetzt gelichtet und — wenn notwendig — zurückgeschnitten werden. Bei den Frühlingsblüher, wie Forsythien, Flieder, Schneeball und Goldregen, wird erst nach dem Flor geschnitten, da sonst zuviel Blütenknospen verloren gehen. Einige Sachkenntnis verlangt das Zurückschneiden der Rosen, denn sie wollen unterschiedlich behandelt sein. Während von Wild-, Park- und Kletterrosen lediglich das trockene Holz entfernt wird, schneidet man Beetrosen auf ein Drittel ihrer Länge zurück. Dabei spielt es keine Rolle, ob es sich um Polyantha oder Edelrosen (Teehybriden) handelt. Der Zeitpunkt des Rückschnitts wird vom Austritt der sogenannten Augen bestimmt. Erst wenn diese gut zu sehen sind — Ende März / Anfang April —, greifen wir zur Schere. Die im Frühjahr gepflanzten Rosen werden 15 cm hoch angehäufelt und dadurch ein Zurücktrocknen der Triebe verhindert. Für Gehölzneuer- und Umpflanzungen gilt die allgemeine Regel, daß mit Beginn des Austriebes nicht mehr gepflanzt wird. Lediglich Ballenpflanzen sind davon ausgenommen. Auch Schlinggewächse sind im Mai noch zu setzen.

Im **Stauden- und Steingarten** kann eine versäumte Herbstpflanzung noch während des ganzen April nachgeholt werden. Sind die zu versetzenden Stauden recht stark und gut bewurzelt, so schadet es der im Sommer zu erwartenden Blüte nicht. So können ohne Ausfall durch Teilung z. B. die Trollblumen, Astilben, Hornveilchen, Primeln, Staudenastern und Helenium vermehrt werden. Nicht — oder nur mit Schaden — lassen sich die Stauden mit Pfahlwurzeln umpflanzen.

Zu dieser Gruppe gehören Staudenmohn, Königskerze, Tränendes Herz und einige Ritterspornarten. Bei dieser Arbeit sollte jeder Gartenfreund daran denken, daß Stauden nur wirken, wenn sie in Gruppen der gleichen Art oder Sorte gesetzt werden.

In den Strauch- und Gehölzgruppen wird der Boden gelockert oder gegraben und anschließend mit einem chemischen Mittel „Semazin Granulat“ behandelt. Durch diese Maßnahme bleibt der Boden für Monate unkrautfrei und sauber.

Im Laufe des April beginnt der erste größere Flor mit Stiefmütterchen, Tulpen, Narzissen und Hyazinthen, die nach dem Abblühen durch einjährige Sommerblumen, z. B. Tagetes, Zinnien, Astern, Pelargonien, Fuchsien, Ageratum (Blaukissen), Begonien und Salven (Feuerblume), ersetzt werden können. Die alten Zwiebeln brauchen allerdings nicht entfernt zu werden. Sie dürfen für einige Jahre am alten Ort verbleiben und blühen wieder, wenn man ihnen zwei bis drei Blätter zum Einziehen beläßt.

Doch noch jemand verlangt im Frühjahr nach der pflegenden Hand, das ist unser **Zierrasen**. Nachdem mit dem Schnee das darauf gestreute Thomasmehl in den Boden gezogen ist, beginnt die Bodenverbesserung. Sie ist Voraussetzung für das kommende Grünen und Wachsen des Rasens im Sommer. Darum wird die ganze Fläche mit einer dünnen Schicht nährhafter Komposterde oder mit Torfhumusdünger versehen. Hierdurch ist der Rasen mit einer langsam fließenden Nährstoffquelle versorgt, die während der Sommermonate noch durch anorganische Düngemittel ergänzt werden muß. Das anschließende Abharken und Aufreißen der Fläche fördert die Durchlüftung und verhindert sekundär eine Moosbildung. Ab jetzt kann auch das wöchentliche Rasenmähen beginnen. Mindestens einmal in der Woche verlangt der samtgrüne Teppich unsere Pflege, wenn aus ihm etwas werden soll.

Das letzte Wort der **Düngung** des gesamten Hausgartens im Frühjahr. Von dieser sogenannten Startdüngung aller Teile und Pflanzen im Garten hängt oftmals das Werden, Wachsen und Blühen unserer Lieblinge ab. Darum geben wir ihnen, was sie brauchen, in Form von Manna, Lützel oder Delta. Hermann Heyer

Vor 100 Jahren

In der mehrhundertjährigen Geschichte der Eisen- und Stahlindustrie ist es bisher ständig auf und ab gegangen. Nach Krisenzeiten kamen Jahre guter Konjunktur und umgekehrt. Auch unsere Werke Dortmund und Hörde haben von Anbeginn an — das ist aus historischen Dokumenten klar erkennbar — diesen Wechsel zwischen guten und schlechten Jahren zu spüren bekommen.

Vor hundert Jahren war gerade eine der schwersten Krisen über unser Werk Dortmund hinweggegangen. Das mit so viel Hoffnung unter dem Namen „Dortmunder Bergbau- und Hütten-AG“ im Jahre 1854 gegründete Dortmunder Werk war gerade richtig in Betrieb gekommen, als die Hochkonjunktur ihren Höhepunkt überschritt, der Absatz zu stocken begann und die Kassen des Unternehmens langsam, aber sicher leer wurden. Das Unternehmen litt von Anfang an unter einer zu kurzen Kapitaldecke, da man, wie bei vielen Gründungen jener Zeit, den Geldbedarf unterschätzt hatte, den die Verwirklichung großer Pläne erforderte. Zwar gewährte die Lübecker Commerzbank Kredite in Höhe von 850 000 Thalern. Aber als dann während der immer mehr um sich greifenden Wirtschaftskrise Ende der fünfziger Jahre die Bank weitere Unterstützungen versagte, ging die Gesellschaft am 14. Oktober 1859 in Konkurs. Das gleiche Schicksal hatte damals noch eine Reihe anderer Aktiengesellschaften betroffen. Die Betriebe der Dortmunder Bergbau- und Hütten-AG lagen bis zum Jahre 1862 still.

In diesem Jahr, also vor einem Jahrhundert, war es nach langen und schwierigen Verhandlungen mit Gläubigern und Geldgebern gelungen, die „Dortmunder Hütte“, wie sie damals im Volksmund genannt wurde, wieder in Gang zu bringen. Unter der Firma **Gustav Arndt & Co.** bildete sich eine Aktien-Commanditgesellschaft, die die stillliegenden Betriebe von der Berliner Handelsgesellschaft gekauft hatte, an die sie aus der Konkursmasse der Dortmunder

**** Dortmund, 25. August.** Unter der Firma **Gustav Arndt & Co.** hat sich nunmehr die Actien-Commandit-Gesellschaft gebildet, welche den Betrieb auf den der ehemaligen Dortmunder Bergbau- und Hütten-Actien-Gesellschaft gehörigen Werken wieder aufnehmen wird. Von der früher beabsichtigten Firma Union ist mit Rücksicht auf Bestimmungen des Handels-Gesetzbuchs abgesehen worden. Das Gründungscomité der neuen Gesellschaft, vertreten durch die Berliner Handelsgesellschaft und Hrn. G. Arndt, hat einen Prospect erlassen, dem wir Nachstehendes entnehmen.

Bezüglich der Wiederaufnahme des Betriebes ist beschlossen: I. Den Betrieb der Zeche Hansa nur mit einem Theilnehmer wieder zu beginnen und zwar in der Weise, dass dieser das bis zur Kohlenförderung erforderliche Capital gibt und die Gesellschaft von da ab an der Ausbeute in dem Verhältnisse participirt, welches sich unter Gegenüberstellung der von Jenem bis dahin in das Werk gegebenen

Bergbau- und Hütten-AG übergegangen waren. Das Aktienkapital der Gesellschaft betrug 600 000 Thaler, das Betriebskapital belief sich auf 250 000 Thaler.

Über den zu der neuen Gesellschaft gehörenden Besitz stand gibt der 1862 veröffentlichte Prospect folgende interessante Einzelheiten:

„Die Steinkohlenzeche Hansa verfügt über acht Kohlenfelder mit einem großen Kohlenreichtum. Mit Grundstücken ist die Zeche sehr reich ausgestattet. Sie umfaßt ein Areal von 29 Morgen, 101½ Quadratruthen. Die erworbenen Hüttenanlagen haben nach übereinstimmendem Urtheil die günstige Lage dicht vor den Thoren Dortmunds in dem Dreieck, das die Köln-Mindener und die Bergisch-Märkische Eisenbahn in ihrem divergierenden Auslauf aus dem gemeinsamen Bahnhof bilden. Ein mitten durchgehender Weg trennt dies fast gleichseitige Dreieck in zwei Hälften. Auf der nördlichen dieser Hälfte hart an der Köln-Mindener Bahn und mit dieser und der gegenüberliegenden, im regen Betrieb befindlichen Kohlenzeche Westphalia durch Schienengeleise verbundene

Dortmund.

GUSTAV ARNDT & Co.
in 22272222
Eisen-, Puddlings- und Walzwerk,
Gießerei und Maschinenbauanstalt.

J.N.

Dortmund, den 24. März 1896

Gustav Arndt & Co.

Dortmund.

Eisen-, Puddlings- und Walzwerk,
Gießerei und Maschinenbauanstalt,
Brückenbauanstalt, Achsen- und Räderfabrik.

Dortmund, den 31. März 1899

Sehr geehrte Herren
Dr. S. H. H.
Nr. 2533.

Nr. 469

liegt das Walzwerk. Das Puddlings- und Walzwerks-
gebäude ist nach dem Plan des Borsig'schen Unter-
nehmens in Moabit massiv und mit eisernem Tonnen-
dach erbaut, das als Meisterwerk der Baukunst in
technischen Zeitschriften ausführlich beschrieben ist.
Es ist auf die Erzeugung von 30 Millionen Pfund
Schienen oder Stabeisen aller Profile und Kaliber
eingerrichtet und ausgerüstet. Das Werk arbeitet mit
5 Walzenstraßen, 29 Puddelöfen und 12 Schweiß-
öfen, 300 PS Dampfmaschinen, 30 Dampfkesseln und
4 Dampfhammern von 35 bis 40 Ctr. Schwere.

Auf der südlichen Hälfte des bezeichneten Dreiecks
liegen die mechanischen Werkstätten und eine Gie-
ßerei. Die Werkstätten, Gießerei und Schmiederräume
sind unter einem Dach vereinigt. Zum Dienst der vor-
stehend bezeichneten Betriebszweige ist eine eigene
Gasanstalt errichtet. An Gebäuden gehören dazu: ein
solid und zweckmäßig erbautes Retortenhaus nebst
Lagerhaus und ein Stallgebäude. Die Einrichtung be-
steht aus einem Gasometer von 3700 Cbkfss Inhalt,
3 Retorten und den Rohrleitungen zu den Betriebs-
und Wohngebäuden. Obgleich die Betriebsanlagen so

nahe vor den Thoren Dortmunds liegen, daß es nicht
gerade an Wohngelegenheiten für die Arbeiter fehlt,
so ist es für solche Werke erfahrungsgemäß doch eine
große Hülfe, namentlich zur Heranziehung eingearbei-
teter Leute, wenn man ihnen eine gesunde Wohnung bei
ihrer Arbeitsstelle für billigen Zins bieten kann. Auch
in dieser Beziehung ist auf den Werken ein für den
Beginn genügender Anfang vorhanden."

Auch die Kommanditgesellschaft Arndt & Co. ver-
mochte die vorhandenen Produktionsanlagen nicht
ihren Möglichkeiten entsprechend auszunutzen. Zu
einem gewissen Teil wird dazu die allgemeine Not
der Zeit beigetragen haben. Die Zeche Hansa wurde
schon nach einigen Jahren an die Preußische Berg-
werks- und Hütten-AG abgestoßen. Erst als der da-
mals in Europa als Eisenbahnkönig bekannte Dr. Henry
Strousberg als persönlich haftender Gesellschafter
neben Gustav Arndt in die Gesellschaft eintrat und
es ihm später gelang, die Hütte ganz in seinen Besitz
zu bringen, zeichnete sich eine Wendung der Dinge
zum Besseren ab.

Karl Feit

Belegschafts- Nachrichten

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

HUTTENUNION DORTMUND Lahn, Erwin, Gaskraftwerk · Schablitzki, Kurt, Rangierbetrieb · Sewering, Heinz, Transportbetrieb · Tebbe, Otto, Preßwerk

HUTTENUNION HORDE Holz, Helmut, Verkehrsbetriebe · Kleinfeld, Walter, ETB

EISENWERK ROTHE ERDE WERK DORTMUND Gernemann, Karl, Reparaturbetrieb

Belohnungen
für
Verbesserungsvorschläge:

HUTTENUNION DORTMUND Baum, Helmut, Blockwalzw. · Böhmer, Günter, Walzw. II · Cislighi, Karl, Hauptlager Darmetzki, Heinz, Eisenbahn · Gelkowski, Johann, Thomasstahlwerk · Heiling, Gerhard, Eisenbahn · Klug, Ewald, Zur. Walzwerk IV · Kraschutski, Walter, HIW · Marquardt, Erwin, MB Blockwalzwerk · Michael, Albert, Hochofen Overmann, Horst, Walzwerk II · Richwin, Fritz, Walzwerk II · Roßbach, Günter, Hochofen · Ruth, Emil, Martinwerk Salewski, Rudolf, Martinwerk · Schedler, Arnold, Zur. Walzwerk IV · Smolinski, Artur, Eisenbahn · Szemjonneck, Heinz, Walzwerk II · Wulfhorst, Horst, MB Martinwerk

HUTTENUNION HORDE Engels, Otto, Hochofenbetr. · Gerlach, Ernst, MB Stahlw. · Kratzke, Ludwig, Metallurg. Abt. Reuber, Walter, HRW · Schulze, Wilhelm, MB Walzwerke

Personal-
Veränderungen

HUTTENUNION DORTMUND Herr Dir. Dipl.-Ing. Boeck schied am 31. 12. 1961 aus der DHHU aus, um als Vorstandsmitglied in die Dienste der Hüttenwerke Siegerland AG zu treten. Zu seinem Nachfolger wurde Herr Dr.-Ing. Därmann unter gleichzeitiger Ernennung zum Werksdirektor bestellt.

Es wurden ernannt: Herr Dipl.-Ing. Schäfer zum Betriebschef des Thomaswerkes, Herr Dipl.-Ing. Paschmann zum Betriebschef des Elektrischen Betriebes, Herr Ing. Berck zum Betriebschef der MB Stahlwerke und des Preßwerks, Herr Dipl.-Ing. Stichnothe zum Betriebschef der MB Hochofen und Hochofen-Nebenbetriebe. Die MB der Walzwerke einschl. Walzwerk II wurden zusammengefaßt in dem Betrieb MB Walzwerke, dessen Leitung Herr Betriebschef Dipl.-Ing. Hlubek übernahm.

HUTTENUNION HORDE Herr Ing. Alfred Köhler übernahm als Betriebsleiter die maschinentechnische Betreuung der Aufbereitungs- und Bandtransportanlagen des Hochofenwerkes und Herr Ing. Heinrich Plöger als Betriebsleiter die Betreuung der Sauerstoffanlage. Die vorgenannten Betriebe wurden dem Leiter des MB Hochofen, Herrn Betriebschef Dipl.-Ing. Klein, unterstellt. Herr Dipl.-Ing. Wiele wurde vom Preßwerk Dortmund zum Preßbau Hörde versetzt und gleichzeitig mit der Vertretung des Herrn Dipl.-Ing. Gerhardt beauftragt. Herr Ing. Hagemeister übernahm die Leitung der Baukontrolle Hörde.

Unsere Jubilare

(Januar, Februar, März 1962)

HUTTENUNION DORTMUND Brandt, Karl, MB Martinwerk

HUTTENUNION HORDE Hoven, Stephan, Blechwalzwerk

EISENWERK ROTHE ERDE WERK DORTMUND Plein, Johann, Außenbetrieb

HUTTENUNION DORTMUND Austermann, Anton, Eisenbahn · Brummel, Otto, Werkschutz · Ernst, Josef, MB Hochofen
Herber, Wilhelm, Thomasstahlwerk · Janowitz, Michael, Martinstahlwerk · Johanningmeier, Bernhard, Wasserversorgung
Kilian, Ludwig, Betriebskrankenkasse · Kistner, Karl, Transportbetrieb · Mönnikes, Johann, MB Walzwerk IV
Pohlmann, Jos., Werkschutz · Scharnetzki, Karl, Hochofen · Schipull, Hermann, HIW · Schwarz, Wilh., Thomasstahlwerk
Stein, Hans, Walzwerk II · Theele, Paul, HIW

HUTTENUNION HORDE Bade, Franz, Verkehrsbetriebe · Behlau, Emil, Thomasw. · Berens, Heinr., HRW · Bernstein, Hermann, Mech.-Werkstatt · Betten, Paul, Blechwalzw. · Böhm, Artur, Mech.-Werkstatt · Braun, Friedrich, Blechwalzw. · Brünger, Heinrich, Kokerei · Dieckerhoff, Alfred, MB Walzwerke · Ernst, Johann, Verkehrsbetriebe · Gadhöfer, Johann, Verkehrsbetriebe · Görres, Johann, Walzwerksbüro · Grupe, Heinrich, MB Hochofen · von Hagen, Ludwig, Baubetrieb · Hake, Theodor, Walzwerksbüro · Hartmann, Otto, Fahrbetrieb · Kalischewski, August, Werkschutz · Kalischewski, Walter, Werkschutz · Kalmann, Bruno, Hochofenbetrieb · Kessler, Wilhelm, MB Stahlwerke · Kratzke, Ludwig, Versuchsanstalt · Kroh, Johann, Stahlgießerei · Lehmann, Josef, Allgem. Betrieb · Müller, Karl, Verkehrsbetriebe · Röske, Oskar, HRW · Siedhoff, Clemens, HRW · Wemper, Otto, MB Walzwerke · Wölke, Oskar, Hochofenbetr. · Wolff, Andreas, Verkehrsbetr.

HUTTENUNION GESELLSCHAFT Müller, Georg, Rohstoffabteilung

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Buschhaus, Josef, Zureicherei · Grobe, Wilhelm, Ziehwerk

EISENWERK ROTHE ERDE WERK DORTMUND Bosch, Wilhelm, Außenbetrieb · Müller, Adolf, Reparaturbetrieb

HUTTENUNION DORTMUND Erdmann, Karl-Heinz, Preßwerk · Gruss, Alfred, MB Martinwerk · Herdner, Walter, MB Hochofen · Janz, Friedrich, Rangierbetrieb · Kapitulski, Josef, MB Walzwerk I · Kuhn, Johann, MB Hochofen · Lehmann, Willi, Zur. Walzw. IV · Mang, Alfons, Metallurg. Abt. · Niemann, Wilh., HIW · Rehberg, Walter, Stoffwirtsch. · Reimer, Gustav, Elektr. Betr. · Rumphöfer, Erich, Hochofen-Umschlag Hafen · Rump, Joh., HIW · Sommerfeld, Heinr., HIW · Thelen, Heinr., HDKW · Veith, Werner, Betriebsw. · Vogt, Heinz, Werkschutz · Woitschitzke, Herbert, Techn. Sozialbetr.

HUTTENUNION HORDE Barth, Kurt, Stahlgießerei · Bomheuer, Max, MB Stahlwerke · Brünger, Wilhelm, Mech.-Werkst. · Corell, August, ETB · Delhey, Hans, ETB · Dieckerhoff, Paul, Mech.-Werkstatt · Diebel, Heinz, Vergüterei · Diedrich, Franz, Fahrbetrieb · Diedrichs, Aloys, Fahrbetrieb · Fischer, Eduard, PLS · Gabriel, Anton, Kokerei · Göpfert, Heinz, MB Stahlw. · Golombeck, Hans, MB Stahlw. · Gorsler, Christian, Mech.-Werkstatt · Grasnick, Fritz, MB Stahlw. · Hagedorn, Otto, Mech.-Werkstatt · Heinbuch, August, ETB · Hinne, Otto, Baubetrieb · Janke, Paul, MB Stahlwerke · Jendreyzik, Heinz, Walzendreherei · Kiesheyer, Karl, MB Walzwerke · Kimm, Hermann, MB Stahlwerke · Knickelmann, Ernst, Blechwalzwerk · Knote, Karl, Werkschutz · Korfmann, Wilhelm, HRW · Lappe, Franz, Baubetrieb · Menning, Karl, Mech.-Werkstatt · Missner, Peter, Baubetrieb · Potthoff, Karl, Mech.-Werkstatt · Rath, Ernst, Mech.-Werkstatt · Rettke, Paul, Werkschutz · Risse, Friedrich, Baubetrieb · Röhr, Josef, Blechwalzwerk · Scheer, Wilhelm, Martinwerk · Scheffer, Gustav, ETB · Schnitzlerling, Karl, Ww.-Büro · Schulz, Helmut, Preßbau · Schulzeck, Fritz, Blockww. · Siebers, Karl, HRW · Sodemann, Heinr., MB Stahlw. · Stockhaus, Karl, Sozialabt. · Treder, Franz, Mech.-Werkst. · Wahle, Hugo, ETB · Weber, Fritz, MB Ww. · Wiesemann, Fritz, Mech.-Werkst. · Wittner, Edmund, MB Stahlw. · Wortmann, Karl, Mech.-Werkst. · Ziebs, Max, Baubetr.

Nachtrag: Wehrmann, Josef, Verwaltungsabteilung (Juli 1961)

HUTTENUNION GESELLSCHAFT Fischer, Erna, Werksdruckerei

GEBRÜDER CREDÉ & CO. Kistner, Heinr., Hilfsschreiner · Mainz, Wilh., Gatterschneider · Müller, Heinr., Schreiner · Mannkuch, Johannes, Glaser · Salzmann, Kaspar, Schreiner · Valentin, Karl, Lackierer · Wenning, Konrad, Schreiner

EISENWERK ROTHE ERDE WERK DORTMUND Ruhfus, August, Mechan. Werkstatt · Zablotny, Leopold, Gesenklager · Henseler, Peter, Verputzerei · Schumacher, Fritz, Materialbeschaffung · **WERK LIPPSTADT** Büker, Wilhelm, Lenkkranz-
fertigung · Odenthal, Ewald, Lenkkranzfertigung · Chrzarnowski, Friedrich, Außenbetrieb

Wir gratulieren!

Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden aus:

HUTTENUNION DORTMUND Basinski, Stanislaus, Hochofen (23) · Becker, Karl, Baubetrieb (41) · Berger, Rudolf, Preßwerk (10) · Bick, Heinrich, Baubetrieb (24) · Brandt, Franz, MB Hochofen (38) · Derx, Karl, Techn. Sozialbetrieb (47) · Dudda, Wilhelm, Zur. Walzwerk IV (43) · Felski, Ernst, Hochofen-Sinteranlage (24) · Friese, Anton, Hauptlager (37) · Grafenkamp, Alfred, MB Stahlw. (48) · Heithorst, Otto, HIW (35) · Klein, Emil, MB Walzw. IV (42) · Kreuzkamp, Wilh. MB Hochof. (41) · Meister, Wilh., Eisenbahn (27) · Menning, Heinr., Preßw.-Werkst. (28) · Nettmann, Ewald, Werkschutz (32) · Röder, Heinrich, MB Zur. Walzwerk I (14) · Rossberg, Wilhelm, HIW (37) · Schlender, Theodor, Werkschutz (46) · Stahlschmidt, Alma, Hausmeisterei (25) · Wegner, Gustav, MB Blockwalzw. (12) · Weiss, Andreas, MB Hochofen (47)

HUTTENUNION HORDE Arnold, Daniel, ETB (40) · Benke, Karl, Stahlgießerei (40) · Cöppikus, Alfred, Metallurg. Abt. (38) · Dettlaff, Josef, Werkschutz (44) · Dolezyck, Hedwig, Blechwalzw. (15) · Düdler, Fritz, Baubetr. (51) · Friedrichs, Johann, Blechwalzw. (30) · Jansen, Heinr., Allg. Betrieb (49) · Jostes, Walter, Blockwalzw. (43) · Klein, Anton, Lademeisterei (26) · Kocks, Wilhelm, Baubetrieb (41) · Krüger, Paul, Blockwalzwerk (33) · Meermann, Gottfried, HRW (37) · Pallasch, Alex, Blockwalzwerk (52) · Reschke, Max, Allg. Betrieb (35) · Tiefenbach, August, Fahrbetrieb (50) · Völker, Otto, Verkehrsbetriebe (42) · Witt, Anton, Blockwalzwerk (28)

HUTTENUNION GESELLSCHAFT Brökelschen, Heinrich, Einkauf (46) · Hartgen, Otto, Verkauf III (34) · Käseborn, Bernhard, Einkauf (40) · Pielert, Hermann, Verkauf II (47)

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Kebekus, Josef, Mech. Werkstatt (37)

KETTENWERKE SCHLIEPER Mark, Wilhelm, Werk I (25)

EISENWERK ROTHE ERDE WERK DORTMUND Gastmann, Walter (24) **WERK LIPPSTADT** Hense, Heinrich (26)

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

HUTTENUNION DORTMUND Benthaus, Hans, Martinstahlwerk (14) · Halagiera, Bronislaus, Verlader Walzwerk I (46) · Murawski, Paula, HIW (15) · Panke, Wilhelm, Hochofen (11) · Pohlmann, Walter, Sozialabteilung (11) · Voss, Erwin, Preßwerk-Werkstatt (5) · Waldeck, Hermann, Elektrischer Betrieb (14)

HUTTENUNION HORDE Betzhold, Emil, Blechwalzw. (41) · Fliege, Robert, Hausmeisterei (11) · Fuckel, Walter, ETB (11) · Kohlbrunn, Heinrich, Kokerei (40) · Matteus, Wilhelm, Hochofenbetrieb (11) · Mederski, Gustav, Hochofenbetrieb (33) · Schleimer, Karl, HRW (26) · Tietze, Heinrich, MB Hochofen (35) · Wenner, August, HRW (45)

SCHWERTER PROFILEISENWALZWERK Afflerbach, Karl, Elektrische Werkstatt (27)

GEBRÜDER CREDE & CO. Seitz, Justus, Vorarbeiter (29)

EISENWERK ROTHE ERDE WERK DORTMUND Berenbrink, Heinrich (21)

Die eingeklammerten Ziffern zeigen die geleisteten Dienstjahre an

Wir danken den ausgeschiedenen

Belegschaftsmitgliedern für ihre langjährige treue Mitarbeit und wünschen ihnen
einen zufriedenen und geruhamen Lebensabend

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

HUTTENUNION DORTMUND Albrecht, Heinrich, Dortmund, Scharnhorststraße 97, am 25. 11. 1961 · Lenfers, Klemens, D.-Huckarde, Totilastr. 6, am 6. 12. 1961 · Rose, Gustav, D.-Eving, Bayrische Str. 60, am 16. 12. 1961 · Jagodzinski, Thomas, D.-Huckarde, Aspeystraße 57, am 17. 2. 1962

HUTTENUNION HORDE Römer, Johann, D.-Hörde, Goystraße 16, am 4. 11. 1961 · Wiemer, Heinrich, D.-Hörde, Am Heedbrink 47, am 15. 11. 1961 · Hoffmann, Franz, D.-Hörde, Gildenstraße 45, am 9. 12. 1961 · Linden, Heinrich, D.-Hörde, Am Heedbrink 47, am 29. 12. 1961 · Hopp, Friedrich, D.-Hörde, Hermannstraße 80, am 6. 1. 1962 · Kuchnowski, Julius, D.-Hörde, Franz-Hitze-Straße 4, am 10. 2. 1962 · Mösel, Otto, D.-Hörde, Felizitas 19, am 17. 2. 1962

Wir gratulieren!

Sterbefälle

HUTTENUNION DORTMUND

Bartel, Rudolf	Verlader Walzwerk I	am 16. 11. 1961
Taubhorn, Rudolf	Zurichterei Walzwerk IV	am 8. 12. 1961
Zoppa, Otto	Martinwerk	am 23. 12. 1961
Brach, Richard	MB Sinteranlage	am 26. 12. 1961
Edkstein, Paul	Thomasstahlwerk	am 28. 12. 1961
Bömeke, Hermann	Wärmestelle	am 1. 1. 1962

HUTTENUNION HORDE

Lünstroth, Gerhard	Werkschutz	am 8. 11. 1961
Kniewel, Franz	Hauptlager	am 19. 11. 1961
Winarski, Max	Schlackenmühle	am 22. 11. 1961
Höcker, Walter	Hausmeisterei	am 23. 11. 1961
Iffland, Wilhelm	Verkehrsbetriebe	am 6. 12. 1961
Kohke, Alois	Neubau- und Planungsabt.	am 11. 12. 1961
Schäfer, Otto	Kostenabteilung	am 11. 12. 1961
Müller, Leo	Verkehrsbetriebe	am 21. 12. 1961
Rademacher, Erich	Techn. Sozialbetriebe	am 23. 12. 1961
Dickmann, Theo	Mechan.-Werkstatt	am 13. 1. 1962
Schneider, Willy	Neubau- und Planungsabt.	am 15. 1. 1962

HUTTENUNION GESELLSCHAFT

Matuschek, Aloys	Werksdruckerei	am 30. 12. 1961
------------------	----------------	-----------------

EISENWERK ROTHE ERDE WERK LIPPSTADT

Middendorf, Hermann	Transport und Versand	am 27. 1. 1962
---------------------	-----------------------	----------------

KETTENWERKE SCHLIEPER

Iffländer, Franz	Werk I	am 14. 1. 1962
------------------	--------	----------------

Tödlicher Wegeunfall

HUTTENUNION HORDE

Wolf, Alfred	Werkschutz	am 31. 12. 1961
--------------	------------	-----------------

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

