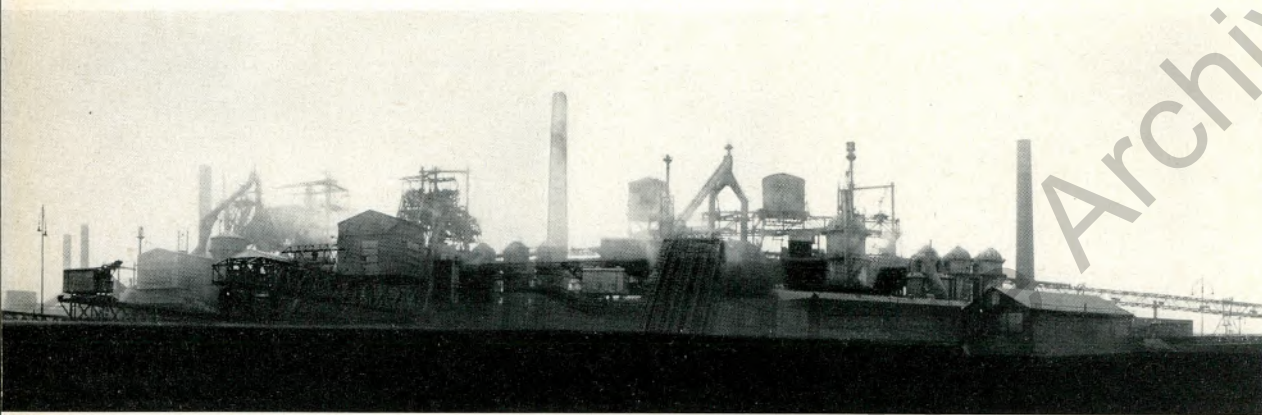


Unser

WERKSBLD





thyssenkrupp Corpor

Archives

Unser

WERKS BILD

7. Jahrgang Nr. 3 Juni 1958 Postverlagsort Dortmund

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft

Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte (Ruhr)

Eisenwerk ROTHE ERDE GMBH, Dortmund

Kettenwerke Schlieper GmbH, Grüne (Westf.)

Gebrüder Credé & Co., GmbH
Kassel-Niederzwehren



Herausgeber:

Dortmund-Hörder HÜTTENUNION Aktiengesellschaft
Dortmund, Rheinische Straße 173

Verantwortlich:

Hüttendirektor Wilhelm Schäfer

Zusammenstellung und Bearbeitung:

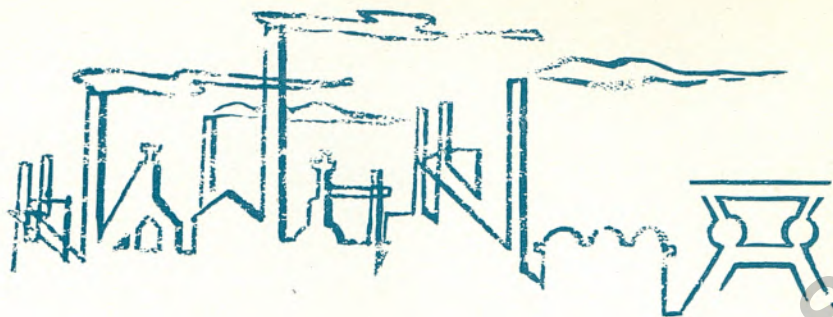
Sozialwirtschaft · Auflage: 35000

Für Betriebsangehörige kostenlos

Inhalt

- 6 Die Hüttenunion und ihre Tochtergesellschaften
- 13 Geschichtlicher Werdegang
- 14 Unsere Werksanlagen
- 16 Flußbild der Erzeugung
- 18 Die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft
- 21 Kurze Wirtschaftsnachrichten
- 26 Lehrabschlußfeier 1958
- 28 Wer recht in Freuden wandern will . . .
- 33 Über Rückenschmerzen und Bandscheibenschäden

Die Hüttenunion und ihre Tochtergesellschaften



Die Ruhrindustrie mit ihren Schloten, Fördertürmen und Hochöfen hat dem Gesicht ihrer Landschaft und ihren Menschen ein besonderes Gepräge gegeben. Tag und Nacht wirken Tausende von Männern in Hütten und Schächten und schaffen die lebensnotwendigen Rohstoffe einer modernen Industrie. Herz und Seele dieses Schaffens ist das Werk, ist in der Stahlerzeugung die Hütte.

Im östlichen Schwerpunkt der westdeutschen Montanindustrie liegt eines der bedeutendsten Hüttenwerke, unsere Hüttenunion, die mit einer Rohstahlkapazität von 2,8 Millionen Tonnen der größte Rohstahlerzeuger in der Bundesrepublik ist. Die beiden Hüttenwerke in Hörde und Dortmund blicken auf eine mehr als 100jährige Tradition zurück. Die auf Seite 13 folgende Darstellung gibt einen kurzen historischen Überblick über die Entstehung und Entwicklung der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG. von ihren Anfängen bis zur heutigen Größe.

Werfen wir nun einen Blick in den komplizierten Organismus unseres großen Hüttenbetriebes, dessen Kreislauf bis ins kleinste ausgearbeitet, geplant und organisiert ist, um dem ewigen Zu- und Ablauf — dem Nehmen und Geben — zu steuern und in Fluß zu halten. Wie ein Magnet zieht die Hütte ihre Rohstoffe an sich, bezieht sie auf tausend Wegen, aus vielen Quellen und gibt das veredelte Rohmaterial, das Halbzeug als großer industrieller Versorger an die Verarbeitungsbetriebe weiter.

Wie aber sieht dieser Organismus unseres Hüttenwerkes aus, wieviel wertvolle Faktoren und Querverbindungen müssen harmonisch ineinandergreifen, bis das Erz zum Eisen, das Eisen zum Stahl wird? Gehen wir einmal den Nervensträngen nach, die unser Werk am Leben erhalten.

Eine großangelegte, möglichst unabhängige **Energieversorgung** muß den Motor der Arbeit in Schwung halten. Gas, Strom und Wasser sind die hauptsächlichsten Energiespender. An elektrischer Energie verbrauchen unsere beiden Hüttenwerke 41,5 Millionen kWh im Monat. Das Hochdruckdampfkraftwerk des Werkes Dortmund deckt seinen Eigenbedarf zu 100 Prozent. Darüber hinaus gibt es 18 Prozent seiner Stromerzeugung an das Schwesterwerk Hörde ab, das seinerseits den benötigten Strom zu etwa 27 Prozent, das sind rd. 10 Millionen kWh, durch Zukauf vom VEW bezieht. Das Dortmunder Hochdruckdampfkraftwerk verfügt über eine installierte Leistung von 60000 kWh. In Hörde geht die Stromversorgung fast ausschließlich über Großgasmaschinen, die eine Leistung von

32 000 Kwh erreichen. An Koks-
ofengas brauchen die beiden Werke
in Dortmund und Hörde monatlich
44.7 Millionen Kubikmeter. Das ist
eine gewaltige Menge, wenn man
zum Vergleich anführt, daß die
Stadt Dortmund insgesamt monat-
lich nur 2.5 Mill. m³ verbraucht.
Auch der Wasserverbrauch der
Hüttenunion ist recht erheblich
und entspricht dem Trinkwasser-
bedarf einer Stadt von 500 000 Ein-
wohnern. In Klär- und Filteranlagen
wird das Werksumlaufwasser im-
mer wieder gereinigt. Laufend wer-
den die Frisch- und Trinkwasser-
stellen bakteriologisch untersucht
und geprüft.

Nahrung eines Hüttenwerkes sind
die **Rohstoffe**. Tag und Nacht rollen
die Waggons, legen die Fracht-
kähne im Hafen an. Rd. 5 Millionen
Tonnen Rohstoffe braucht die Hüt-
tenunion im Jahr. Unersättlich in
seinem Verlangen nach Rohstoffen
ist der Hochofenbetrieb. Erze, Koks,
Schrott, Kalkstein und andere Zu-
schlagstoffe müssen ihm zugeführt
werden. Unseren Erzbedarf bezie-
hen wir zu Zweidritteln aus dem
Ausland, d. h. er kommt oft Tau-
sende von Kilometern über See
aus Skandinavien, Neufundland,
der Türkei, aus Indien, Afrika, aus
den Malayischen Staaten usw.
Jährlich sind es 2.5 Millionen Ton-
nen Erze, die wir importieren, das

sind rd. 7000 Tonnen täglich oder
350 Waggons. Die inländischen Erze
— jährlich 1.2 Millionen Tonnen —
werden vornehmlich aus dem Haupt-
fördergebiet Niedersachsens, des
Mindener Gebiets und des Sieger-
landes bezogen.

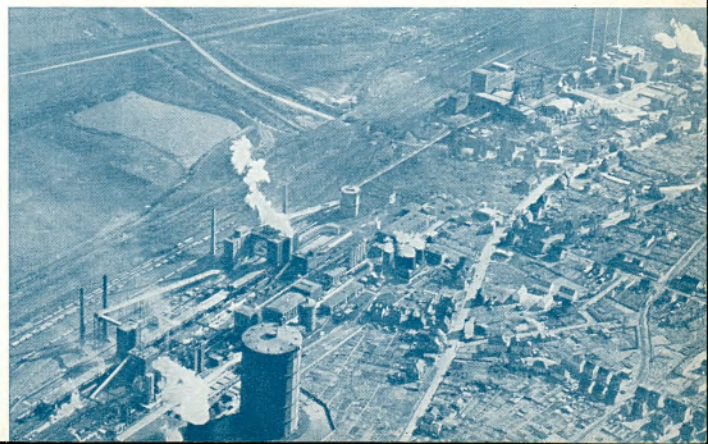
Ein weiterer wichtiger Rohstoff ist
der **Brennstoff**, sind Kokskohle und
Koks. 3 Millionen Tonnen ver-
braucht die Hüttenunion im Jahr.
Werk Dortmund wird zumeist aus
den nahegelegenen Zechen des
Gebiets mit Koks beliefert. Werk
Hörde besitzt eine eigene Kokerei
und versorgt sich — nach Anfuhr
von Kokskohle — mit dem be-
nötigten Koks praktisch selbst. Die
enge Verbindung zum Kohlenberg-
bau ist mit einer 50 %igen Beteili-
gung an der Hansa Bergbau AG.
hergestellt.

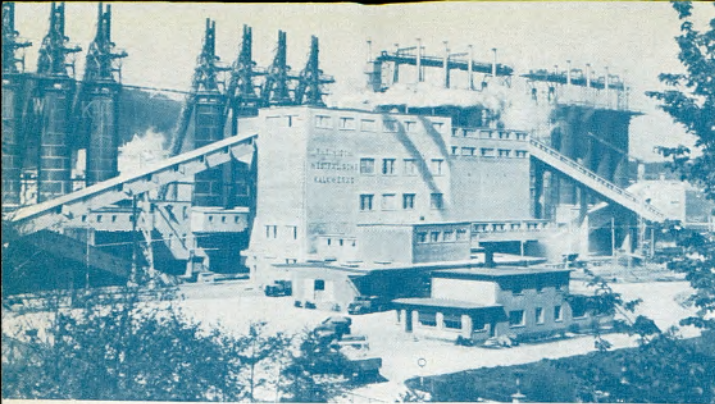
Aus allen Teilen der Bundes-
republik kommt der hochwertige
Schrott. Auf dem Schienenweg oder
auf den Binnenwasserstraßen wird
er an die Hochofen herangeführt.
935 000 Tonnen Schrott im Jahr
verschwinden in den Hochofen-
betrieben unserer beiden Werke.
Den Zuschlagstoff Kalk beziehen
wir zu 100 Prozent aus unseren
Beteiligungen bei den Rheinisch-
Westfälischen Kalkwerken in Dor-
nap, ebenso den Dolomit restlos aus
den Dolomit-Werken in Wülfrath.

4 941 000 Tonnen Rohstoffe! Das ist
der Verbrauch der Hüttenunion in
einem Jahr. Verladen wir diese
Menge in normalen Güterwagen —
den O-Wagen der Bundesbahn —
mit je 20 Tonnen Fassungsvermö-
gen —, so würde ein Güterzug ent-
stehen, dessen letzter Wagen am
Roten Meer stünde, während der
erste in Dortmund an der Hütte
entladen würde, ein Güterzug von
einer Länge von 2480 km.

Um die großen Transportleistungen
zur Heranschaffung der Rohstoffe
und innerhalb des Werksgeländes
selbst — die 8- bis 10fache Tonnage
der erzeugten Rohstoffmenge muß
auf dem Schienenweg transportiert
werden — bewältigen zu können,
ist ein gut funktionierender **Werks-
verkehr** unerläßlich. Ein weitver-
zweigtes Gleisnetz von über 250 km
Länge mit allen erforderlichen
komplizierten Einrichtungen, wie
sie ein moderner Eisenbahnbetrieb
erfordert, mit Gleisbildstellwerken
und Wechselsprechanlagen, voll-
automatischen Gleiswaagen, Ab-
laufbergen, unzähligen Weichen
und ein großer Lokomotiv- und
Wagenpark, angefangen von den
normalen Eisenbahngüterwagen bis
zu den werkseigenen Selbstentlade-
und Spezialhaubenwagen, durch-
zieht wie Adern eines lebendigen
Körpers das gesamte Hüttengelän-
de beider Werke. Tag und Nacht

Hansa Bergbau AG, Dortmund





Rheinisch-Westfälische Kalkwerke in Dornap



Dolomitwerke in Wülfrath

wird rangiert, müssen Versandzüge be- und entladen werden. Ein bis ins kleinste festgelegter Fahrplan sorgt für den reibungslosen Ablauf des Bahnverkehrs.

Weniger beachtet, aber für den ununterbrochenen Fluß der Produktion nicht minder wichtig sind die **Reserveteile**, **Werksgерäte** und das **Magazinmaterial**, die zur Wartung und zur Auswechslung schadhaft gewordener Maschinenteile kurzfristig greifbar sein müssen. In 46 Lägern verfügt die Hüttenunion über rd. 265 000 Reserveteile mit einem Gewicht von 13 000 Tonnen. Im Walzen- und Kokillenlager sind allein 60 000 Tonnen Ersatzteile vorhanden. Das Magazinmaterial verteilt sich auf elf Läger in einer Menge von 25 000 Stück, während in weiteren 23 Lägern Elektromaterial gestapelt ist. Diese letzten Läger werden im Durchschnitt fünfmal im Jahr umgesetzt.

Alle die genannten Faktoren — die Energie- und Rohstoffversorgung, der Werksverkehr und die Reserve- und Ersatzteilläger — sind die Voraussetzung für einen ungestörten Produktionsablauf. Sie erhalten und fördern den großen Organismus des Hüttenbetriebes, sie bilden fließend eine große Bewegung konzentrisch auf das Herz des Werkes gerichtet, auf die Produktionsstätte und ihre eigentliche Arbeit, auf die Erzeugung von Eisen und Stahl. Auf den Seiten 14 und 15 geben wir einen Gesamtüberblick über unsere Betriebsanlagen auf beiden Werken.

Seit der Währungsreform sind zur Modernisierung, Rationalisierung und Erhaltung unserer Anlagen rd. 600 Millionen DM aufgewendet worden. Im wesentlichen wurden dadurch demontierte und veraltete Walzwerksanlagen durch moderne Betriebseinheiten ersetzt. Beson-

ders sei auf die Brammenblockstraße, die 3- und 4-m-Grobblechstraße mit Tandembetrieb im Werk Hörde sowie auf die neue Mittelseisenstraße des Werkes Dortmund hingewiesen. Auf Grund der großen Investitionen wurde eine grundsätzliche Umschichtung unseres Fabrikationsprogramms vollzogen. So hat sich Werk Hörde auf die Flachstahlproduktion, speziell auf die Erzeugung von Grobblechen eingestellt, während im Werk Dortmund ausschließlich Profile hergestellt werden.

Die Darstellung auf Seite 16 und 17 gibt einen Überblick über den Erzeugungsfluß vom Erz bis zum Versand. Um eine einwandfreie Qualität unserer Erzeugung sicherzustellen, ist eine ständige Kontrolle und Untersuchung des Produktionsablaufes notwendig, die von unseren Metallurgischen Abteilungen durchgeführt werden. Kein Werkstück

verläßt das Werk, das nicht durch die verschiedensten Untersuchungen gegangen ist. In den Werkshallen selbst werden die Stücke mit dem UKW-Gerät auf Materialfehler untersucht und notfalls ausgemustert. Vom Erz bis zum Versand durchlaufen unsere Produkte die verschiedensten Kontroll- und Untersuchungsstationen.

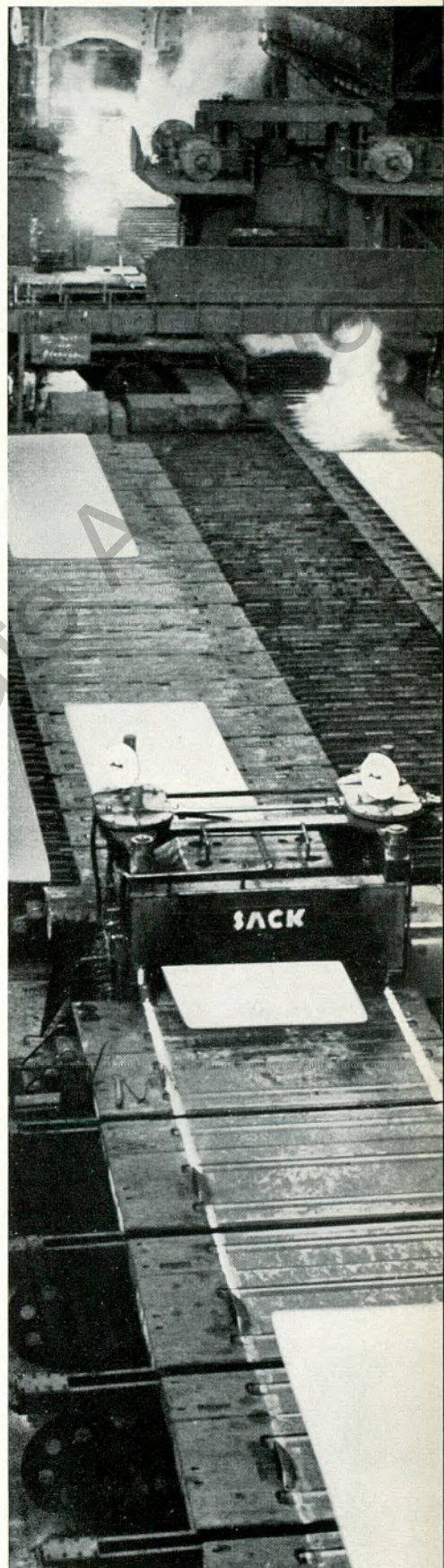
Aber nicht allein die Prüfung und Kontrolle der Erzeugnisse sind es, die den Aufgabenkreis der Versuchsanstalten ausmachen. Die ständig steigenden Anforderungen an die Güte unserer Werkstoffe zwingen unsere Wissenschaftler auch zu ständiger Forschungsarbeit, die nach den in der Praxis gewonnenen Erkenntnissen und Erfahrungen Arbeitsvorgänge und Qualität der Erzeugnisse verbessern soll. So ist beispielsweise nach jahrelangen Bemühungen die Herstellung des Vakuumstahls gelungen, der nicht nur für die Stahlerzeugung von besonderer Bedeutung ist, sondern auch auf dem Gebiet von Nicht-eisenmetallen eigene Wege öffnet.

Was erzeugt nun die Hüttenunion, was ist ihr Produktionsprogramm? Zunächst einmal vor allem Eisen und Stahl. Wir sagten es bereits eingangs, daß die Hüttenunion der größte Rohstahlproduzent der Bundesrepublik ist. Das Erzeugungsprogramm umfaßt im wesentlichen Halbzeug wie Vorblöcke, Vorbrammen, Knüppel, Platinen usw., Formstahl wie Träger, U-Eisen, Grubenausbauprofile, Oberbau, Grob- und Mittelbleche, Schiffsbleche und Schiffsprofile, Breitflachstahl, Stahlspondwände „Larssen“, Larssen-Stahlpfähle, Union-Kanal-Dielen, Freiformschmiedestücke verschiedenster Arten in allen Formen und

Größen, in bearbeitetem und unbearbeitetem Zustand, geschmiedete Stäbe, Stahlgußstücke bis zu den größten Abmessungen und Gewichten, Preß-, Stanz- und Ziehteile aus Blechen für den Waggon-, Lok- und Fahrzeugbau, Bergbau, Schiffbau, Bagger- und Brückenbau, sowie für Stahl- und Walzwerke, Schweißkonstruktionen für den Schiff- und Maschinenbau, für die chemische Industrie und den Bergbau, Stahlhohlschwellen für den Braunkohlenbergbau.

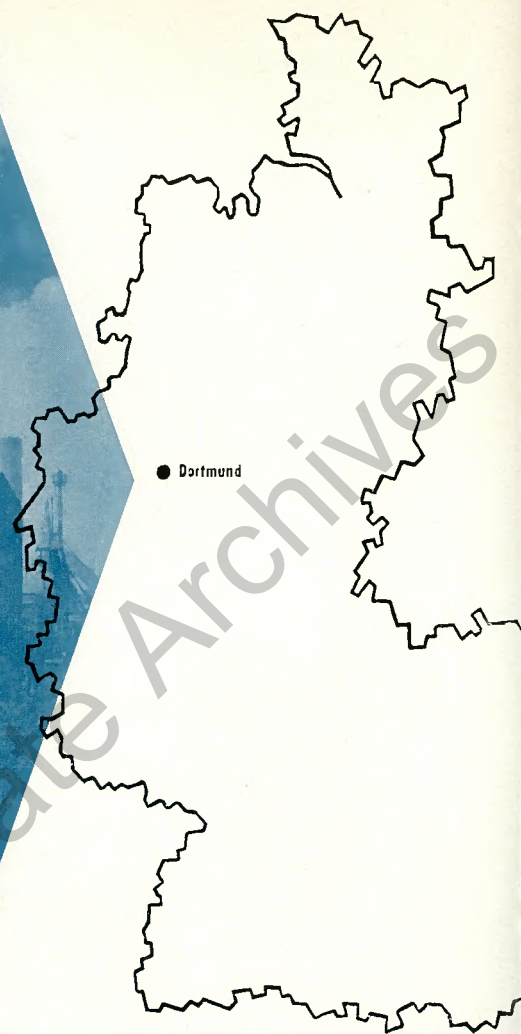
Das Verwendungsgebiet von Stahlerzeugnissen ist fast unbegrenzt. In allen Zweigen der Industrie begegnen wir ihnen wieder. Dort, wo unsere Erze landen, gehen unsere Stähle hinaus in alle Welt. Bleche aller Art, vom Grobblech zum Spezialblech, werden vor allem im Schiffbau verwandt, ebenso Schmiedestücke wie Kurbelwellen und Rudersteven. Insonderheit ist die Fertigung von Stahlgußstücken hervorzuheben. Die Union-Anker verschiedener Typen haben wegen ihrer hervorragenden Eigenschaften im In- und Ausland besonderen Anklang und werden auf allen Meeren, aber auch in der Binnenschifffahrt gefahren. Spundwandstähle finden in der Bauindustrie vielfältige Verwendung. Fugenlos greifen die einzelnen Spundwandbohlen ineinander über, schließen die Form wasserdicht ab und sind ein wichtiger Faktor bei Bauten wie Staustufen und dergl. Auch als Hafenmolen finden die Spundwandstähle häufige Verwendung.

In der nachfolgenden Aufstellung geben wir einen Überblick über die Erzeugung der Hüttenunion im Kalenderjahr 1957, verglichen mit den Zahlen der gesamten westdeutschen eisenschaffenden Industrie.



3- und 4-m-Grobbblechstraße
mit Tandembetrieb
im Werk Hörde

	DHHU t	Bundesrepublik t	Erzeugung in % der Bundesrepublik
Kalenderjahr 1957			
Roh Eisen-Erzeugung	2 048 430	18 357 784	11.16
Rohstahl-Erzeugung	2 678 512	24 506 781	10.93
Walzwerk-Fertigfabrikate			
Eisenbahn-Oberbau-Material	10 499	683 278	1.54
Formeisen	174 280	951 627	18.31
Spundwand Eisen	81 267	161 051	50.46
Stabeisen	246 022	4 094 290	6.01
Universaleisen	129 154	287 030	45.00
Grobbleche	756 961	3 065 350	24.69
Mittelbleche	33 890	312 498	10.84
Rohgeschmiedete Stäbe	22 085	211 870	10.42
Roh Freiformschmiedestücke	33 119	262 517	12.62



Nicht unerwähnt bleiben dürfen, wenn wir unsere Erzeugnisse auf-führen, die sogenannten Neben-p r o d u k t e. Aus der Schlacke des Thomasstahlwerkes wird in der Thomasschlackenmühle das Thomasmehl gewonnen. Die Erzeugung beläuft sich auf rd. 25 000 Tonnen monatlich. Das Thomasmehl ist ein hochwertiges Düngemittel für die Landwirtschaft. Aus der Schlacke der Hochöfen gewinnt die Hütte den wichtigen Schlackensand. 50 000 Tonnen flüssige Schlacke werden jeden Monat auf die Schlacken-felder gestürzt. Aber damit sind sie nicht verloren. In Aufberei-tungsanlagen wird die Schlacke zu Hüttenbims verarbeitet, außerdem zu Teermakadam für den Straßen-unter- und oberbau.

Erinnern wir uns nochmal der Ko-kerei des Werkes Hörde. Sie ist die wichtigste Energiequelle der Hütte. Ohne Koks und Gas wäre keine Stahlerzeugung möglich. Doch darüber hinaus hat die Ko-kerei noch andere wichtige Auf-gaben: Sie liefert eine ganze Reihe von Nebenerzeugnissen für die chemische Industrie. Teer (monat-lich 2000 Tonnen) und Ammoniak, der mit Schwefelsäure zu einem festen Salz verbunden als Dünge-mittel begehrt ist. 700 Tonnen die-ses Nebenproduktes fallen monat-lich hier an. Schließlich wird in einer eigenen Benzolfabrik aus dem Waschöl der Teerdestillation Rohbenzol gewonnen — 8000 t monatlich — und zur weiteren Verarbeitung an die Kraftstoff-industrie abgegeben.

Die Hüttenunion ist, wie aus der vorigen Darstellung über unsere Produktion ersichtlich, vor allem ein Halbzeug-Produzent. Sie gibt ihre Erzeugnisse an weiterver-arbeitende Betriebe ab. Und so, wie wir zu Beginn den Weg von außen nach innen verfolgt haben, gehen wir jetzt den umgekehrten Weg, den der Produkte vom Werk hin-aus. Je fester und je weitreichen-der die Verbindungen eines Halb-zeug-Produzenten zur weiterver-arbeitenden Industrie sind, um so rationeller und rentabler kann er arbeiten. Und so, wie das Bestreben der Hüttenunion war, Rohstoff-erzeuger fest an sich zu binden, so ist es auch bei der weiterver-arbeitenden Industrie der Fall. Da-her auch das besondere Interesse an der Hüttenwerke Siegerland AG,

deren Aktienmajorität die Hüttenunion erworben hat. Seit Jahrzehnten liefert die Hüttenunion monatlich ca. 15 000 bis 20 000 t Halbzeug in Form von Platinen an die Gesellschaft. Durch diese Beteiligung soll der Absatz an Halbzeug auf die Dauer sichergestellt werden.

Ein ebenso großes Interesse besteht an dem Erwerb einer maßgeblichen Beteiligung an der Howaldtwerke Hamburg AG, da diese Werft einer der größten Abnehmer für Grobbleche, schwere Schmiedestücke und Stahlgußteile sowie für Anker und Ketten ist.

Wie bekannt, gehören zur Hüttenunion vier Tochtergesellschaften, und zwar die

Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte/Ruhr,
Eisenwerk Rothe Erde GmbH, Dortmund,
Kettenwerk Schlieper GmbH, Grüne/Westf.,
Gebrüder Credé & Co GmbH, Kassel-Niederzwehren.

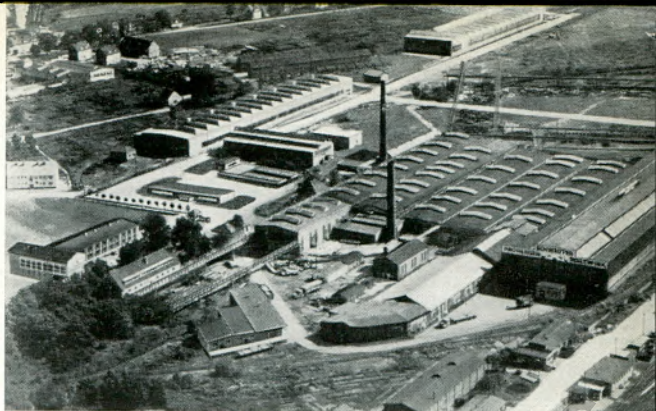
Das **Schwerter Profileisenwalzwerk** stellt Sonderprofile aus Stahl für jeden Verwendungszweck her, warmgewalzt, blankgezogen und stranggepreßt. Die Gesellschaft beschäftigt 940 Belegschaftsmitglieder.

Das **Eisenwerk Rothe Erde**, dessen Betriebsanlagen eine Gesenkschmiede, Vergüterei, Biegerei, Schweißerei, Mechanische Werkstätten und Gesenkmacherei umfaßt, fertigt Schmiedestücke bis 300 kg, Grubenausbaue, Grubenstempel, Kugeldrehverbindungen, Lenkkränze und Gehäuseringe. (Belegschaft: 1170).

Die **Kettenwerke Schlieper** stellen, wie der Name schon sagt, Ketten her, und zwar vor allem geschweißte Rundgliederketten, besonders hochfester Güten für den Schiffbau, Bergbau aller Sparten und die allgemeine Industrie, Schmiedestücke bis 600 kg aus normalen Sonderstählen, roh und bearbeitet. (359 Belegschaftsmitglieder).

Das Fertigungsprogramm der **Gebrüder Credé & Co GmbH** erstreckt sich auf den Bau hochwertiger Reisezug-, Salon-, Schlaf-, Speise- und Bahnpostwagen, Dieseltriebwagen sowie Güter- und Spezialwagen aller Art, Straßenbahn-Gelenkzüge, Transportgeräte, Elektrogabelstapler, Mobil-drehkräne, Stapelplatten und Sperrholztüren. Zu den Betriebsanlagen gehören eine Schmiede, Schlosserei, Schweißerei, Dreherei, Schreinerei, Mechanische Holzbearbeitung, Lackiererei, Elektrowerkstatt, Sattlerei und Montagehallen. 1225 Belegschaftsmitglieder zählt die Gesellschaft.

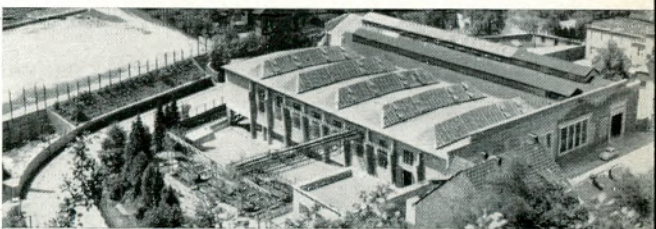
Weiter ist die Hüttenunion noch an der **Hansa Bergbau AG** Dtmld, der **Barbara Erzbergbau AG**, Düsseldorf, der **Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG** in Dornap und der **Dolomitwerke GmbH** in Wülfrath, sowie an einer Reihe von sonstigen Rohstoffbetrieben und Verkehrs-, Vertriebs-, Handels- und Wohnungsgesellschaften beteiligt.



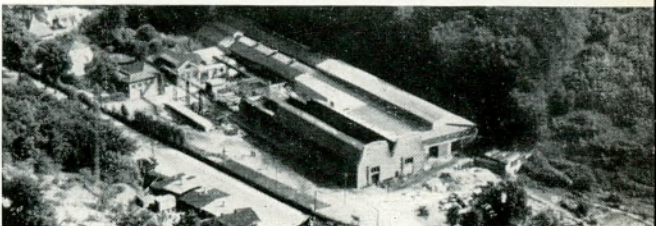
Schwerter Profileisenwalzwerk AG, Schwerte/Ruhr



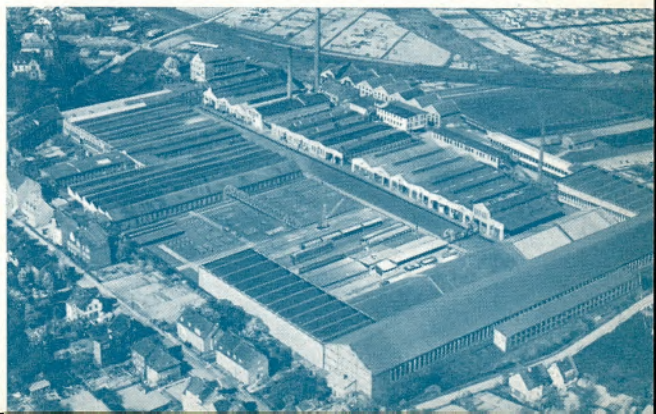
Eisenwerk Rothe Erde GmbH, Dortmund



Kettenwerke Schlieper GmbH, Grüne/Westf.



Gebrüder Credé & Co GmbH, Kassel-Niederzwehren





Kaufmännischer Fortbildungskursus
der DHHU

Wenn wir in den vorangegangenen Betrachtungen versucht haben, unseren Lesern in großen Zügen einen Gesamtüberblick über den Aufbau und die organischen Zusammenhänge innerhalb der Hüttenunion zu geben, so wäre das Bild unvollkommen, wollten wir nicht auch ein Wort den vielen tausend in ihr tätigen Menschen widmen, die ja die Seele, der Mittelpunkt der Werke sind. Werk und Mensch gehören zusammen. Sie sind eine Einheit, und nur bei einer fruchtbringenden Zusammenarbeit aller, bei einsichtsvollem Verständnis für die jeweiligen betrieblichen Notwendigkeiten, kann ein so großes Unternehmen wie die Hüttenunion gedeihen.

Über 23 000 Belegschaftsmitglieder sind allein in den beiden Hüttenwerken in Dortmund und Hörde beschäftigt. Unter Berücksichtigung der Familienangehörigen (Ehefrauen und steuerlich anerkannte Kinder) sowie der Werksrentner ergibt sich ein von der Dortmund-Hörder Hüttenunion unmittelbar abhängiger Personenkreis von rd. 65 000 Personen. Setzt man diese Zahl ins Verhältnis zur gesamten Einwohnerzahl Dortmunds mit rd. 624 000 im März d. J., so ist daraus ersichtlich, wie stark das gesamte wirtschaftliche und öffentliche Leben von der aktiven Belegschaft und ihren Familienangehörigen einschließlich der Werksrentner beeinflusst wird. Die Verhältniszahl beträgt immerhin rd. 14 Prozent.

Leben und Gesundheit unserer Mitarbeiter sind ein Kapital, das sich in Zahlen gar nicht ausdrücken läßt. Dieses Kapital zu erhalten, ist die tägliche Sorge der Verantwortlichen. Werksleitung und Belegschaft führen einen ständigen Kampf um die Steigerung der Betriebssicherheit, gegen Unfälle oder arbeitsbedingte Erkrankung. Neuzeitlich eingerichtete Verbandsstuben mit Arzt- u. Pflegepersonal sind Tag und Nacht in Bereitschaft, um zu helfen, wenn es not tut. Bei erforderlichem Krankenhausaufenthalt steht das Hüttenhospital in Hörde, das im Januar d. J. auf sein 100jähriges Bestehen zurückblicken konnte, mit 196 Betten zur Verfügung. Über die gesundheitliche Betreuung hinaus werden auch die arbeits- und lohnrechtlichen Belange der Werksangehörigen aufs beste gewahrt.

Aber nicht die materiellen Dinge allein füllen das Leben des Menschen aus. Umfangreiche Büchereien in Dortmund und Hörde, Fortbildungskurse, kulturelle Veranstaltungen usw. eröffnen den Interessierten viele Möglichkeiten zur Weiterbildung. Der Heranbildung eines hochqualifizierten Nachwuchses auf der gewerblichen und kaufmännischen Seite gelten gleichfalls unsere besonderen Anstrengungen. Unsere Lehrwerkstätten zählen mit zu den modernsten in Nordrhein-Westfalen. Ein besonders geschultes Lehrpersonal bildet unsere Hüttenfacharbeiter und Industrie-

kaufleute sowie Bürokräfte aus, wobei die stete Verbindung mit den fachlichen Notwendigkeiten der Praxis gewährleistet ist. Die guten Prüfungsergebnisse sind ein Beweis dafür, daß alle Kräfte bemüht sind, den jungen Menschen eine fachgerechte Ausbildung zu vermitteln. Unsere psychologische Eignungsuntersuchungsstelle genießt im Raum Dortmund ein gutes Ansehen. Sie ist mit allen Hilfsmitteln ausgestattet, um eine richtige Berufsauswahl treffen zu können. Sie leistet auch sonst wertvolle Arbeit, die im Rahmen des Möglichen nach dem Grundsatz ausgerichtet ist: Der richtige Mann am rechten Platz.

Eine vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen der Unternehmensleitung, der Betriebsvertretung und den in unseren Werken tätigen Menschen zu fördern, dienen auch alle sonstigen, hier nicht besonders herausgestellten Maßnahmen. Das schnelle Tempo der Zeit erfordert zur Sicherung der Arbeitsplätze oft mutige und in die Zukunft weisende Entschlüsse, auch im Hinblick auf die ständig steigende Konkurrenz.

Wie in unserem kurzen historischen Überblick dargestellt, verbindet eine mehr als 100jährige Tradition Mensch und Werk. Dieser Tradition gerecht zu werden, sind alle dem Unternehmen stets verpflichtet, gleichgültig, wo und an welchem Arbeitsplatz sie auch immer stehen.

Geschichtlicher Werdegang

Werk Hörde

- 1841 Gründung der „Hermannshütte“ durch Hermann Dietrich Piepenstock.
- 1847 Nach dem Tode Piepenstocks Umwandlung der „Hermannshütte“ in „Hermann Dietrich Piepenstock & Co., Kommanditgesellschaft“.
- 1848 Rainer Daelen erfindet das Universalwalzwerk.
- 1852 Einbringung der Kommanditgesellschaft in die neugegründete Aktiengesellschaft „Hörder Bergwerks- und Hütten-Verein“.
- 1855 Auszeichnung mit der Goldenen Medaille auf der Pariser Weltausstellung.
- 1864 Die erste Bessemerschmelze erblasen.
- 1879 Erwerb der Generallizenz auf das Thomaspatent.
- 1890 Gustav Hilgenstock baut den ersten Roheisenmischer in Europa.
- 1898 Einführung der ersten Großgasmaschine.
- 1906 Verschmelzung des „Hörder Bergwerks- und Hütten-Verein“ mit der „Phoenix AG für Bergbau und Hüttenbetriebe“ zu der „Phoenix Aktiengesellschaft für Bergbau und Hüttenbetriebe zu Hörde i. Westf.“.

1926 Gründung der „Vereinigte Stahlwerke AG“. Damit kommen die Werke Dortmund und Hörde zum ersten Male unter eine gemeinsame Leitung.

1933 Bildung einer selbständigen Betriebsgesellschaft innerhalb des Konzerns unter dem Namen „Dortmund Hoerder Hüttenverein Aktiengesellschaft“ mit dem beiden Werken Dortmund und Hörde.

1938 Inbetriebnahme der 5-m-Grobblechstraße.

1945 Unter alliierter Kontrolle.

Auflösung der Vereinigte Stahlwerke AG. — Entflechtung — Werk Hörde und Dortmund werden getrennt.

1947 Werk Hörde wird in die neugegründete „Hüttenwerk Hörde AG“ übernommen. Anwendung der Mitbestimmung (3 gleichberechtigte Vorstandsmitglieder: Techn. Direktor, Kaufm. Direktor, Arbeitsdirektor — Paritätische Besetzung des Aufsichtsrats).

1949/50 Demontage der 5-m-Grobblechstraße.

1951 Im Zuge der Neuordnung der Eisen- und Stahlindustrie erneuter Zusammenschluß der Werke Dortmund und Hörde unter dem Namen „Dortmund-Hörder Hüttenunion Aktiengesellschaft“. Diese Gesellschaft fällt unter das „Gesetz über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaues und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie“ vom 21. 5. 1951, kurz „Mitbestimmungsgesetz“ genannt.

Vorstand: Technischer Direktor,
Zwei kaufmännische Direktoren,
Arbeitsdirektor.

Aufsichtsrat: 15 Aufsichtsratsmitglieder, davon 7 Vertreter der Anteilseigner und Arbeitnehmer sowie 1 Neutraler.

Belegschaftsvertretung: im Werk Hörde und Dortmund je 25 Betriebsratsmitglieder (20 Arbeiter- und 5 Angestelltenvertreter, die gemäß Gesetz alle 2 Jahre neu gewählt werden).

Werk Dortmund

- 1854 Gründung der „Dortmunder Bergbau- und Hütten-AG“.
- 1859 Konkurs der Gesellschaft.
- 1862 Übernahme der stillliegenden Betriebe durch die „Kommandit-AG Gustav Arndt & Co.“.
- 1869 Dr. Strousberg bringt als Gesellschafter die Hütte ganz in seinen Besitz und führt sie nach dem Ausscheiden von Gustav Arndt unter dem Namen „Dr. Strousbergs Dortmunder Hütte“ fort.
- 1870 Unter Eduard Blass werden die ersten Cowper-Wind-erhitzer des Kontinents aufgestellt.
- 1872 Dr. Strousberg gerät in finanzielle Schwierigkeiten. Verkauf der Dortmunder Hütte an die „Union, Aktiengesellschaft für Bergbau, Eisen- und Stahlindustrie zu Dortmund“.
- 1899 Einweihung des Dortmunder Hafens.
- 1908 Die Dortmunder Union walzt die ersten auf dem Kontinent hergestellten Spundbohlen „Larsen“.
- 1910 Vereinigung der Dortmunder Union mit der „Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-AG“.

1934 Inbetriebnahme der 15 000-t-Pressen.

1938 Im Werk Dortmund wird der bisher größte Stahlblock der Welt mit 270 t gegossen.

1947 Werk Dortmund droht die Gefahr der völligen Stilllegung.

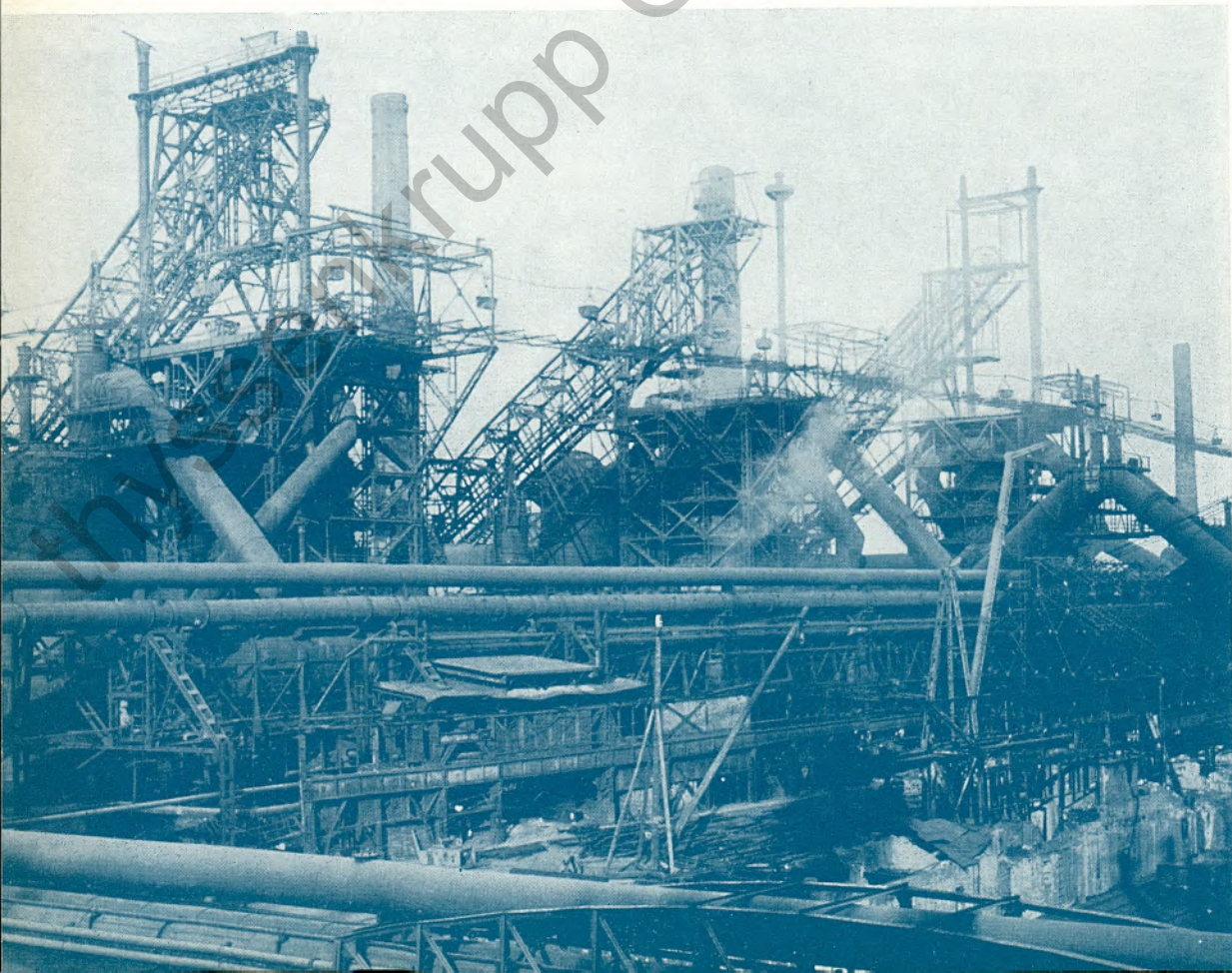
1948 Verselbständigung des Dortmunder Werkes unter dem Namen „Hüttenwerk Union AG, Dortmund“.

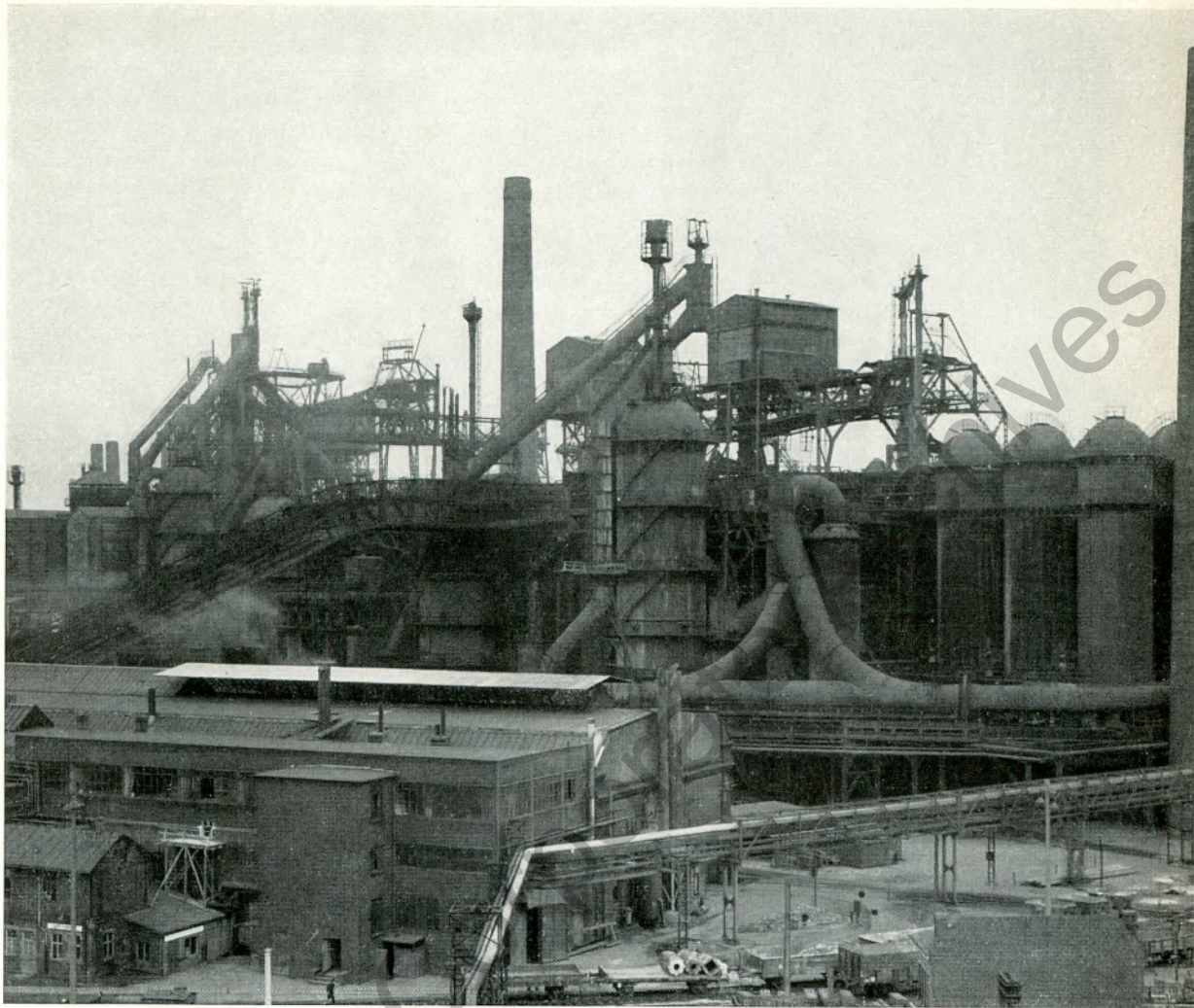
1949/50 Demontage der 15 000-t-Pressen.

Unsere Werksanlagen

WERK HÖRDE

Hochofenwerk	5 Hochöfen
Kokerei	4 Batterien mit 217 Öfen, Kohlenbunker-, Kohlenmisch- und Kokslöschanlagen, Kokssieb- und Koksverladeeinrichtungen, Teerdestillation, Benzol- und Ammoniakfabrik
2 Siemens-Martin-Stahlwerke	12 Öfen
Thomas-Stahlwerk	6 Konverter, 2 Roneisenmischer, Thomasschlackenmühle
Blockwalzwerk	1 1100er Blockstraße, 1 1220er Brammenblockstraße
Walzwerke für Halbzeug, Profile und Stabstahl	1 900er Duo-Reversierstraße
Grobblechwalzwerke	1 4 m- und 1 3 m-Quarto-Universalblechgerüst (neue Anlage) sowie 1 2,3 m-810er Trio-Straße
Mittelblechwalzwerk	1 mehrgerüstige 750/700er Trio- bzw. Duo-Straße
Stahlgießerei und Modellschreinerei	
Hammerwerk	2 hydraulische Schmiedepressen, 6 Dampfhämmer
Preßbau	14 Pressen von 80—800 t Druckkraft
Energiebetriebe	Gas- und Dampfkraftwerk, Gebläsewind-, Preßluft- und Wasserversorgungsanlagen
Hilfs-u. Nebenbetriebe	Mechanische und Elektrowerkstätten, Versuchsanstalt, Sauerstoffgewinnungsanlage, Eisenbahnbetrieb für Regel- und Schmalspur

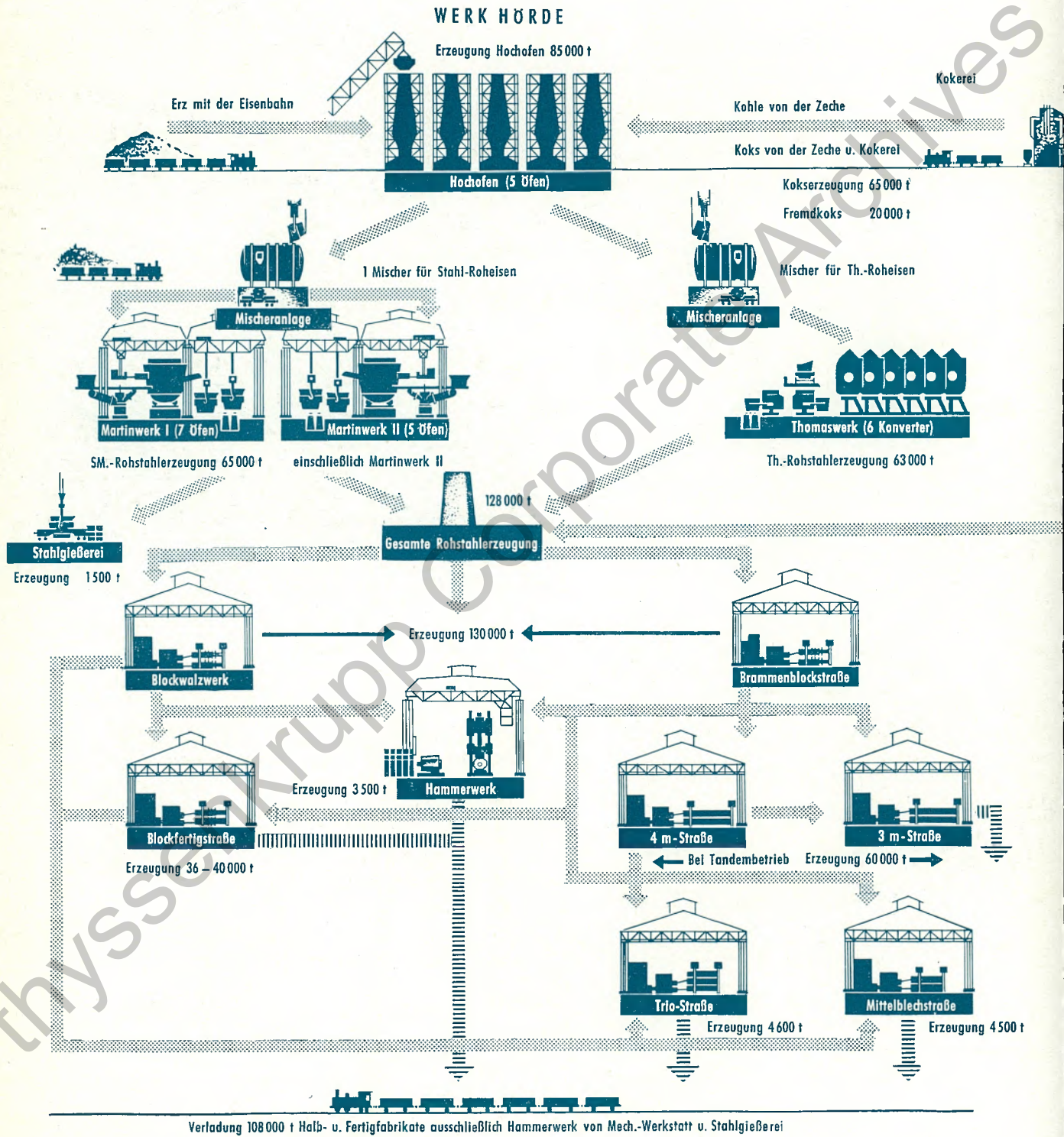




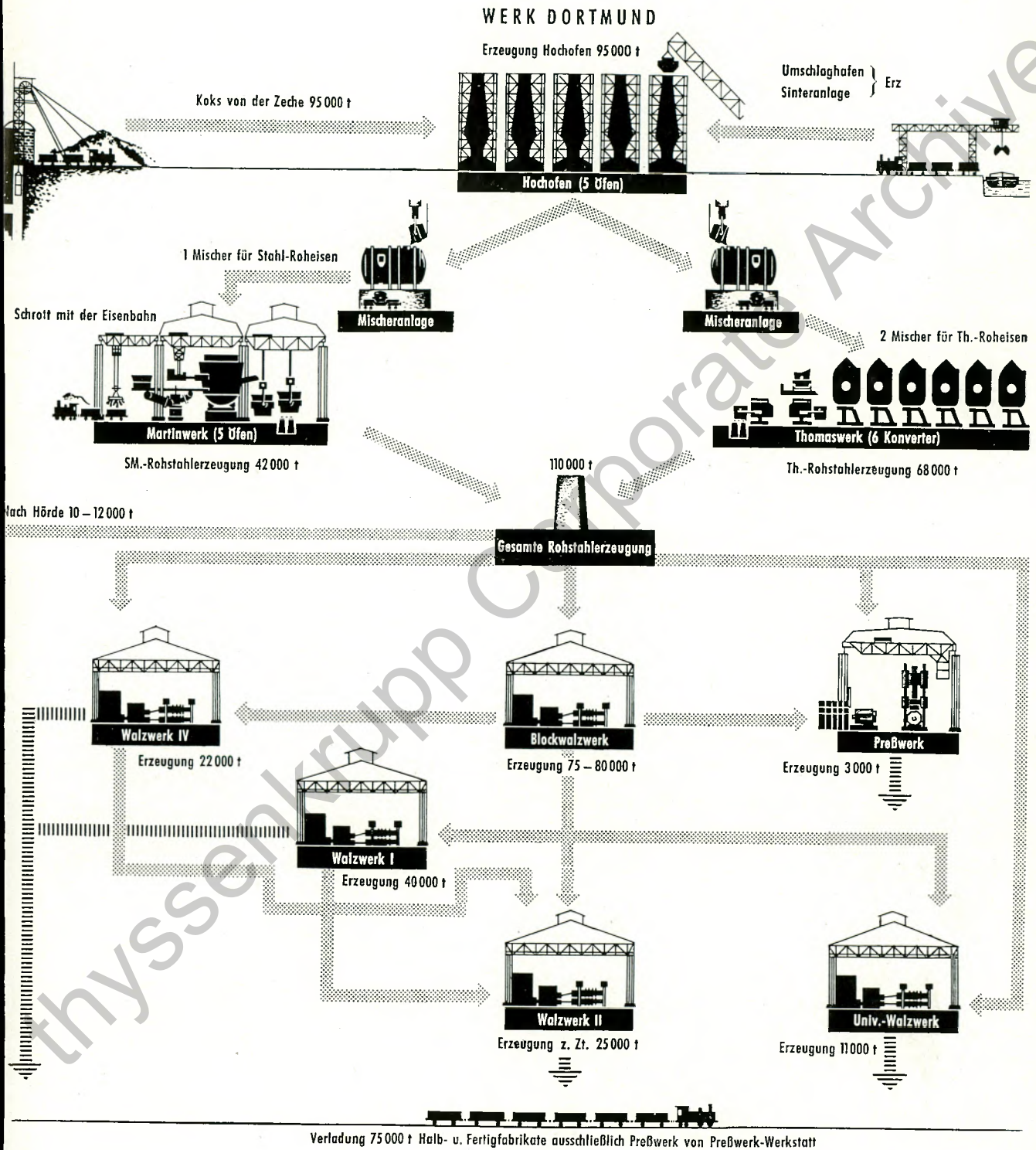
WERK DORTMUND

Hochofenwerk	5 Hochöfen, Sinter- und Erzklassierungsanlage
Siemens-Martin-Stahlwerk	5 Öfen
Thomasstahlwerk	5 Konverter, 3 Roheisenmischer, Thomasschlackenmühle
Blockwalzwerk	1 1100er Blockstraße, 1 1100er Dampfblockstraße (Res.)
Walzwerke für Halbzeug, Profile und Stabstahl	1 900er Duo-Reversierfertigstraße, 1 750er Duo-Reversierfertigstraße, 1 550er Mitteleisenstraße, 1 kontinuierliche Mitteleisenstraße
Universalwalzwerke	1 550er und 1 780er Trio-Straße
Preß- und Hammerwerk	4 hydraulische Schmiedepressen, 2 Hämmer, Vergüterei, Bearbeitungswerkstatt
Energiebetriebe	Hochdruck- und Gaskraftwerk, Gebläsewind, Preßluft- und Wasserversorgungsanlagen
Hilfs- und Nebenbetriebe	Mechanische und Elektrowerkstätten, Schlackenbrech- und Siebanlage, Versuchsanstalt, Eisenbahnbetrieb für Regel- und Schmalspur, Hafenumschlagsbetrieb

F L U S S B I L D D E R



ERZEUGUNG



EWG

DIE EUROPÄISCHE WIRTSCHAFTSGEMEINSCHAFT

Am 1. Januar 1958 traten die Verträge und Abkommen über die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft (= EWG) und über die Europäische Atomgemeinschaft (= Euratom) in Kraft. Damit wurde ein außerordentlich wichtiger Abschnitt der Vereinigung Europas begonnen, der viele Folgewirkungen sowohl auf wirtschaftlichem wie auch auf politischem Gebiet mehr oder weniger zwangsläufig nach sich ziehen muß. Die EWG der sechs Länder (Frankreich, Bundesrepublik Deutschland, Italien, Niederlande, Belgien und Luxemburg) wird und kann nur in Etappen verwirklicht werden, denn es ist unmöglich, mit einem einzigen Federstrich die Verschmelzung der bisher getrennten einzelnen Volkswirtschaften zu einem neuen Ganzen, einer Zoll- und Wirtschaftsunion vorzunehmen. Zunächst werden die Behörden und Organe der EWG geschaffen, die dann auf kürzere und längere Sicht hin die im Vertrag vorgesehenen Maßnahmen vorbereiten und zum jeweils vorgesehenen Zeitpunkt in Kraft setzen müssen.

VORGESCHICHTE

Im Frühjahr 1955 veranlaßte der damalige belgische Außenminister Spaak die Beneluxländer zu einem gemeinsamen Memorandum an die Regierungen der Länder der Motangemeinschaft, in dem die Schaffung eines **allgemeinen** — nicht mehr auf Kohle und Stahl beschränkten — Gemeinsamen Marktes und die tatsächliche Verschmelzung der nationalen Volkswirtschaften, sowie eine gemeinsame Entwicklung der Atomenergie zu friedlichen Zwecken vorgeschlagen wurden. In einer Konferenz der Außenminister der sechs

Länder vom 1./2. Juni 1955 in Messina wurde eine Art Programm aufgestellt und eine Konferenz von Regierungssachverständigen berufen, die beauftragt wurden, einen gemeinsamen, zunächst für die Regierungen nicht verbindlichen Bericht — gewissermaßen als unabhängige Sachverständige — auszuarbeiten. Der Bericht wurde am 21. April 1956 den Außenministern übergeben, und die Regierungen einigten sich Ende Mai 1956 darauf, diesen Bericht als Grundlage für förmliche Regierungsverhandlungen über einen zu schließenden Vertrag anzunehmen. Die Konferenz begann am 26. Juni 1956 und endete mit der Unterzeichnung der Verträge am 25. März 1957 in Rom.

ZIEL DES VERTRAGES

Der Wille der Vertragspartner ist es, die bisher getrennten Volkswirtschaften möglichst weitgehend, aber schrittweise zu verschmelzen, d. h. sie zu einer Art von Binnenmarkt zu vereinigen und sie nach außen gegenüber Dritten als eine Einheit auftreten zu lassen. Beides, der Gemeinsame Markt als freier Markt im Innern und die Zollunion als nach außen geschlossener Markt, gehört zusammen. Um diese Verschmelzung schrittweise, wie vorgesehen, durchzuführen und um das neue Gemeinwesen, auf das ein Teil der Befugnisse der Mitgliedsstaaten übergehen soll, zu regieren, muß es mit leitenden Organen ausgestattet werden. Wie u. a. aus der Präambel hervorgeht, hat die Gemeinschaft Aufgaben, die auf das Gemeinwohl der sich zusammenschließenden Staaten und Völker abzielen; so soll sie insbesondere

durch gemeinsames Handeln den wirtschaftlichen und sozialen Fort-

schritt der Mitgliedsländer sichern, die stetige Besserung der Lebens- und Beschäftigungsbedingungen der Völker als wesentliches Ziel anstreben, den Abstand zwischen einzelnen Gebieten und den Rückstand weniger begünstigter Gebiete verringern.

Sind diese Aufgaben mehr wirtschaftlicher und sozialer Art, so sind die weiteren Aufgaben:

die Verbundenheit Europas mit den überseeischen Ländern zu bekräftigen und entsprechend den Grundsätzen der Satzung der Vereinten Nationen den Wohlstand zu fördern sowie durch den Zusammenschluß der Wirtschaftskräfte der Mitgliedsstaaten Frieden und Freiheit zu wahren und zu festigen und die Grundlagen für einen immer engeren Zusammenschluß der europäischen Völker zu schaffen.

ORGANE DER GEMEINSCHAFT

Zur Durchführung des Vertrages bedient sich die EWG folgender Organe:

einer **Versammlung** als ein Organ für eine gewisse parlamentarische Kontrolle und Beratung

eines **Ministerrats** in Verbindung mit der

Kommission sowie eines

Gerichtshofes für die Rechtsprechung und eines

Wirtschafts- und Sozialausschusses.

DIE VERSAMMLUNG

Die Versammlung ist dem Grundsatz nach eine Vertretung der Völker der Mitgliedstaaten, also nicht eine Vertretung der Staaten, wie sie der Rat darstellt. Die Abgeordneten werden ebenso wie im Europarat und in der Montangemeinschaft noch nicht direkt von den Völkern gewählt, sondern nach einem von jedem Mitgliedstaat bestimmten Verfahren von den Parlamenten aus ihrer Mitte — also indirekt — bestellt. Für die Zukunft ist jedoch vorgesehen, daß die Versammlung einen Entwurf für allgemeine unmittelbare Wahlen ausarbeitet.

Insgesamt sind in der Versammlung 142 Abgeordnete aus den nationalen Parlamenten vertreten. Die Sitze der einzelnen Staaten verteilen sich wie folgt:

Bundesrepublik Deutschland	36
Frankreich	36
Italien	36
Belgien	14
Niederlande	14
Luxemburg	6

Die Funktion der Versammlung ist die Kontrolle und Beratung der ausführenden Organe, des Rates und der Kommission. Die Kontrolle wird hauptsächlich dadurch ausgeübt, daß die Kommission einen Jahresbericht vorzulegen hat, den die Versammlung berät, wobei sie ihrer Kritik freien Lauf lassen kann. Die Kommission ist nach dem Vertrag gehalten, mündlich oder schriftlich die ihr von der Versammlung oder den einzelnen Mitgliedern gestellten Fragen zu beantworten. Das stärkste Mittel der Kontrolle ist zweifellos jedoch die Möglichkeit, einen Mißtrauensantrag gegen die Kommission zu stellen und anzunehmen, und zwar mit zwei Dritteln der abgegebenen Stimmen oder aber der absoluten Mehrheit der Mitgliederzahl, was zur Folge hat, daß die Kommission zurücktreten muß.

In ihrer ersten Sitzung am 19. März 1958 wählte die Versammlung den früheren französischen Ministerpräsidenten und Außenminister Robert Schuman zu ihrem ersten Präsidenten.

DER RAT

Der Rat besteht aus je einem Mitglied der Regierungen der Mitgliedstaaten. Es können an den Sitzungen allerdings auch mehr Regierungsmitglieder teilnehmen, aber nur eines davon — etwa wie beim Bundesrat der Bundesrepublik — kann das Stimmrecht ausüben. Wenn zu einem Beschluß die qualifizierte Mehrheit erforderlich ist, — sehr häufig wird Einstimmigkeit verlangt — dann werden die Stimmen der Ratsmitglieder wie folgt gewogen:

Bundesrepublik Deutschland	4
Frankreich	4
Italien	4
Belgien	2
Niederlande	2
Luxemburg	1

Die qualifizierte Mehrheit erfordert 12 Stimmen. Dabei ist gesichert, daß die drei großen Staaten, die ja schon zusammen 12 Stimmen haben, die drei kleinen nur dann überstimmen können, wenn der Beschluß auf Vorschlag der vom Rat unabhängigen Kommission erfolgt. Der Rat hat die Entscheidungsgewalt, d. h. die Exekutive — meist in Verbindung mit der Kommission, deren Vorschlag er mit qualifizierter Mehrheit annehmen oder ablehnen, aber nur einstimmig ändern kann. Ferner ist er innerhalb der EWG das förderative Organ, die Vertretung der Mitgliedstaaten — ähnlich wie es der heutige Bundesrat der Bundesrepublik Deutschland ist.

Sehr wichtig ist, daß der Rat einen Ausschuß von Vertretern der Mitgliedstaaten einsetzen kann, dessen Aufgaben durch ihn bestimmt werden. Damit wird bezweckt, daß der Rat ständig funktionsfähig ist. Der Rat kann nämlich bestimmen, daß eine Anzahl seiner laufenden Aufgaben von diesem Ausschuß wahrgenommen wird. Damit besteht der Rat praktisch aus zwei „Ebenen“, der Ministerebene, die sich mit den hochpolitischen Fragen beschäftigt, und der Stellvertreter-Ebene, die die laufenden Verwaltungsaufgaben erledigt. Der Vorsitz im Rat wechselt alle 6 Monate, und zwar nach der alphabetischen Reihenfolge der Mitgliedstaaten.

DIE KOMMISSION

Der verwaltungsmäßige Schwerpunkt der EWG als einer übernationalen Organisation wird bei der Kommission liegen. Sie besteht — wie die Hohe Behörde der Montangemeinschaft — aus neun Mitgliedern. Mit der Bestimmung, daß nicht mehr als zwei Mitglieder dieselbe Staatsangehörigkeit besitzen dürfen, ist Vorsorge getroffen, daß die drei großen Staaten je zwei Mitglieder stellen und die kleineren höchstens je ein Mitglied. Diese Mitglieder werden von den Regierungen der Mitgliedstaaten — in einer Konferenz der Außenminister — im gegenseitigen Einvernehmen ernannt, und zwar auf vier Jahre, wobei eine Wiederernennung zulässig ist. Die Mitglieder — das ist wichtig für den Charakter der europäischen Gemeinschaft — üben ihre Tätigkeit in voller Unabhängigkeit von den Regierungen aus, von denen sie nach ihrer Ernennung keine Weisungen entgegennehmen dürfen. Die Mitgliedstaaten sind verpflichtet, diesen Grundsatz zu achten und die Kommissionsmitglieder nicht zu beeinflussen.

Im Januar 1958 wurden folgende Herren zu Mitgliedern der Kommission bestellt:

Präsident:	W. Hallstein (Bundesrepublik)
Vizepräsidenten:	P. Malvestiti (Italien)
	S. L. Mansholt (Niederlande)
	R. Marjolin (Frankreich)
Mitglieder:	R. Lemeignan (Frankreich)
	G. Petrilli (Italien)
	M. Rasquin (Luxemburg)
	J. Rey (Belgien)
	H. von der Groeben (Bundesrepublik)

Nach dem Vertrag hat die Kommission nicht so starke selbständige Rechte wie die Hohe Behörde der Montan-Gemeinschaft, und deshalb ist auch der Name anders gewählt. Sie nimmt in den meisten im Vertrag vorgesehenen Fällen an den Entscheidungen des Rates und der Versammlung durch Vorschläge teil, von denen der Rat nur durch einstimmigen Beschluß abweichen kann.

Die Kommission trifft ferner in eigener Zuständigkeit gewisse Entscheidungen selbst, sie gibt Empfehlungen und Stellungnahmen, sie wacht über die Anwendung des Vertrages und übt die Befugnisse aus, die ihr der Rat zur Durchführung der von ihm erlassenen Vorschriften überträgt. Sie hat jährlich einen Gesamtbericht über ihre Tätigkeit zu veröffentlichen und mit dem Rat eng zusammenzuarbeiten. Sehr wichtig besonders für die Zukunft ist, daß die Kommission für die EWG-Abkommen zwischen der Gemeinschaft und dritten Staaten sowie internationalen Organisationen verhandelt. Sie hat darin dieselbe Stellung wie sonst die Staatsregierungen. Der Rat beschließt über diese Abkommen nach Anhörung der Versammlung. Er hat damit etwa die Stellung wie sonst ein

Parlament, das ein Abkommen annehmen oder ablehnen kann.

DER GERICHTSHOF

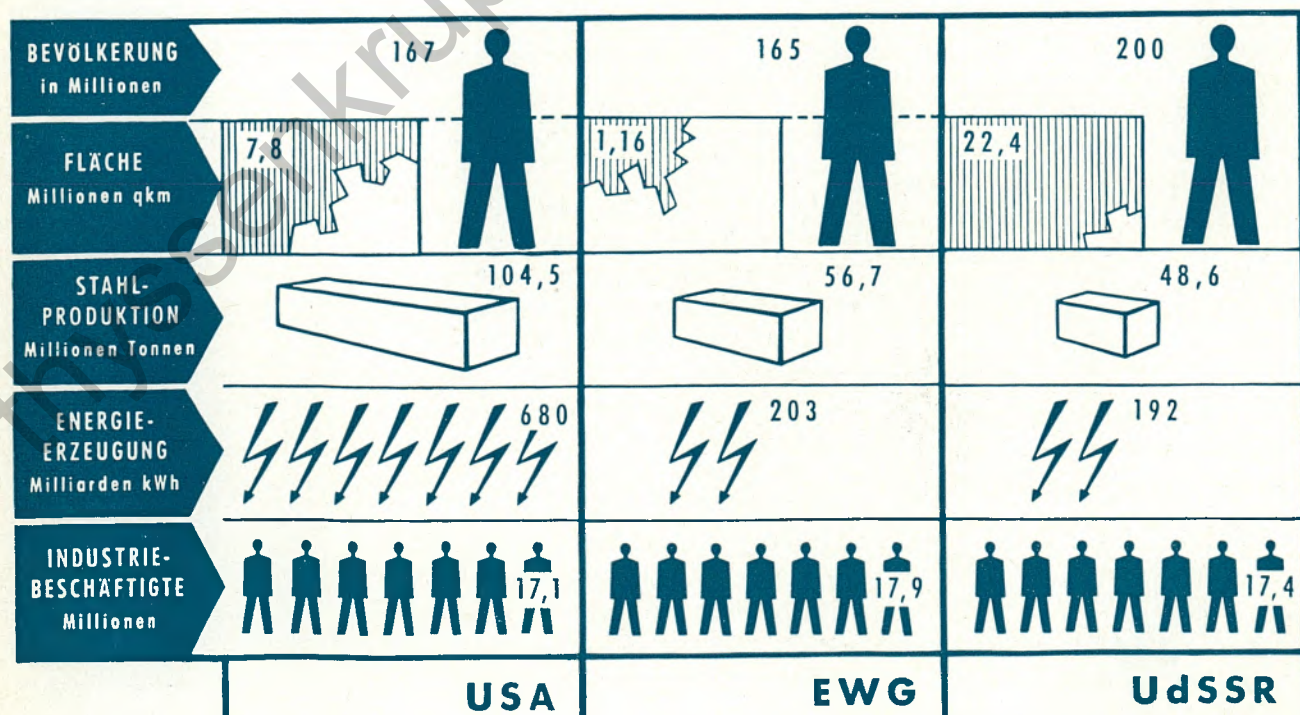
Der Gerichtshof besteht aus sieben Richtern. Durch diese Zahl ist die Möglichkeit gegeben, daß jeder Mitgliedstaat wenigstens einen Richter seiner Staatsangehörigkeit im Gerichtshof zählen kann, ohne daß jedoch eine solche Aufteilung der Richtersitze im Vertrag vorgesehen ist. Die Auswahl der Richter erfolgt nach ihrer persönlichen Eignung. Die Entscheidungen im Gerichtshof werden in der Regel besonders in den bedeutsamen Streitigkeiten von allen Richtern gemeinsam getroffen. Für minder bedeutsame Fälle können Kammern aus drei oder fünf Richtern gebildet werden.

Aufgabe des Gerichtshofes ist die Wahrung des Rechts bei Auslegung und Anwendung des Vertrages. Er wird zugleich als Gericht für Streitigkeiten zwischen den Mitgliedstaaten, zwischen letzteren und den Organen der Gemeinschaft und auch der Organe untereinander tätig. Ferner kann jede natürliche und juristische Person gegen die an sie ergangenen Entscheidungen Klage erheben.

DER WIRTSCHAFTS- UND SOZIALAUSSCHUSS

Nicht den gleichen Rang wie die bisher aufgezählten eigentlichen Verfassungsorgane hat der Wirtschafts- und Sozialausschuß. Er wird als eine Institution zur Beratung der Kommission und des Rates besonders aufgeführt. Es ist ein altes Anliegen der Europäischen Bewegung, daß ein solcher Ausschuß, bestehend aus Fachleuten der Wirtschaft und der sozialen Einrichtungen, geschaffen wird. Er soll gewährleisten, daß bei den Beschlüssen der Organe der Gemeinschaft die verschiedenen Wirtschaftszweige und Gesellschaftsschichten ihre Ansicht zur Geltung bringen können. In ihm sollen Industrie, Arbeitnehmerschaft, Landwirtschaft, Handel, Handwerk, die freien Berufe, der Verkehr und die nicht ausdrücklich genannten Gruppen der Angestellten und Beamten und auch der Verbraucher vertreten sein.

Der Ausschuß soll aus 101 Mitgliedern bestehen. Sie werden vom Rat nach Anhörung der Kommission durch einstimmigen Beschluß auf vier Jahre ernannt. Die Sitze verteilen sich wie folgt: Bundesrepublik Deutschland, Frankreich und Italien je 24, Belgien und Niederlande je 12 und Luxemburg 5. (Fortsetzung folgt)



Kurze Wirtschaftsnachrichten

Die Wohnbevölkerung des Bundesgebietes einschließlich des Saarlandes, aber ohne Westberlin, betrug Ende 1957 51 832 000 Personen; davon waren 24 345 800 männlich und 27 486 200 weiblich, so daß auf 100 Männer 113 Frauen kommen. Verglichen mit dem Bevölkerungsstand vor dem Krieg (1939: 40.2 Mill.) ist eine Zunahme um 11.6 Millionen oder mehr als ein Viertel, gegenüber 1950 (48 Millionen), dem Jahr der letzten Volkszählung, um 3.8 Millionen oder 7.9 Prozent eingetreten. Gleichzeitig hat sich bei einer Fläche von 247 960 qkm die Bevölkerungsdichte von 194 auf 209 Einwohner je qkm erhöht.

Die Motorisierung in der Bundesrepublik und in der Sowjetzone. Ende 1957 waren in der Bundesrepublik (ohne Westberlin) 1.999 Millionen Personenkraftwagen und 538 600 Lastkraftwagen zugelassen. Zur gleichen Zeit fuhren in der Sowjetzone rund 100 000 Personenkraftwagen und 115 000 Lastkraftwagen. Die Arbeitnehmer der Bundesrepublik kauften im Jahr 1957 insgesamt 191 100 neue und 294 800 gebrauchte Personenkraftwagen. Die Arbeitnehmer erwarben damit fast über ein Drittel aller neuen und über die Hälfte aller gebrauchten Wagen, die 1957 zum Verkauf kamen.

Lt. amtl. Statistik der Stadt Dortmund vom März d. J. befinden sich in Dortmund 30 870 Personenkraftwagen, so daß ungefähr jeder 20. Dortmunder Besitzer eines PKWs ist.

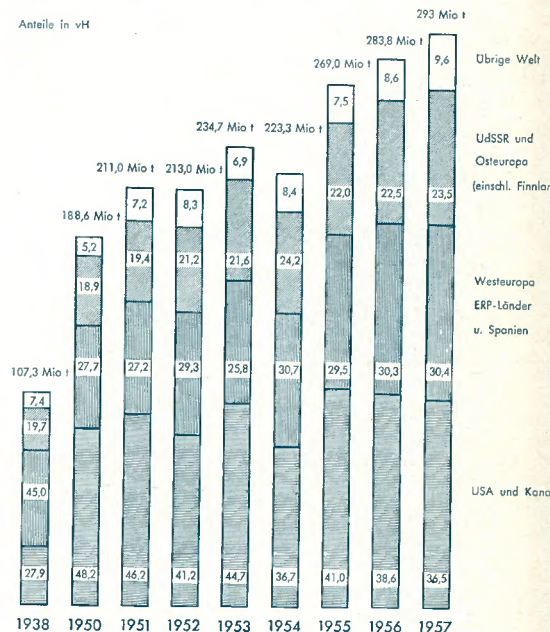
Reisewelle nimmt zu. In der Bundesrepublik sind nach Ansicht der Deutschen Zentrale für Fremdenverkehr nicht die geringsten Anzeichen einer „Ermüdungserscheinung“ im Reiseverkehr spürbar. Auf der Mitgliederversammlung des Verkehrsvereins Hannover kündigte der Geschäftsführer der Deutschen Zentrale an, daß die Reisewelle in den nächsten Jahren noch zunehmen werde. Der größte Teil der Bevölkerung habe die Urlaubsreise zu einem festen Bestandteil der Lebensgestaltung gemacht.

Über 700 Millionen Ferngespräche. Im vergangenen Jahr sind in der Bundesrepublik über 711 Millionen Ferngespräche geführt worden. Gegenüber dem Jahr 1950 hat sich die Zahl der Ferngespräche mehr als verdoppelt. Die Zahl der Telefongespräche im Ortsverkehr belief sich 1957 auf 2820 Millionen. Das bedeutet, daß auf 100 Einwohner im vergangenen Jahr 5353 Orts- und 1350 Ferngespräche geführt wurden.

Steigende Stahlerzeugung in der Welt (in Mill. Tonnen).

Für die industrielle Erzeugung der großen Industrieländer ist Rohstahl zum wichtigsten Werkstoff geworden. Die Großverbraucher von Eisen und Stahl sind vor allem die Eisenbahn- und Kraftfahrzeugindustrie, ferner der Schiffbau, der Hoch-, Brücken-, Maschinen- und Werkzeugbau. Die Rohstahlerzeugung der Welt hat sich in den letzten 30 Jahren etwa verdreifacht. Sie ist in der Zeit von 1938 bis 1957 von 107.3 auf 283.8 Millionen t gestiegen. Die größten Stahlerzeuger sind die USA und Kanada mit zusammen 107 Millionen t im Jahre 1957. Ihr Anteil an der Welterzeugung ist aber in der gleichen Zeit von 48.2 auf 36.5 % zurückgegangen. Dagegen haben sich die Anteile Westeuropas um 2.7 % und Osteuropas mit der Sowjetunion zusammen um 4.6 % erhöht. An der Rohstahlerzeugung Westeuropas sind die sechs Montanunion-Länder 1957 mit 67 % (darunter die Bundesrepublik mit 27.5 %) und Großbritannien mit 24.7 % beteiligt.

Steigende Stahlerzeugung in der Welt in Mio Tonnen



Sicherheit vor allem!

Was tut die Hüttenunion für die Unfallverhütung?

Jeder, der in der Hüttenunion arbeitet, erfährt es zwangsläufig, daß die Hüttenunion sehr verschiedene Maßnahmen für die Verhütung von Unfällen ihrer Belegschaftsmitglieder durchführt. Der Neueingestellte wird in der Arbeitsschutzstelle auf Unfallgefahren hingewiesen, er erhält Bekleidungsgegenstände, die vor Verletzungen schützen (Sicherheitshelm, Handschutz, Arbeitsschürze oder dgl.), er bekommt Merkblätter mit Sicherheitsvorschriften usw. usw.

Der langjährige Belegschaftsangehörige hat verschiedentlich Artikel über Unfallgefahren im Werksmitteilungsblatt gesehen, er sprach gewiß auch schon mit dem Sicherheitsingenieur, er hat Unfallverhütungsplakate im Werk entdeckt oder einen Merkspruch auf seiner Stechkarte. Aber damit weiß noch lange nicht jeder, was wirklich alles für die Unfallverhütung getan wird.

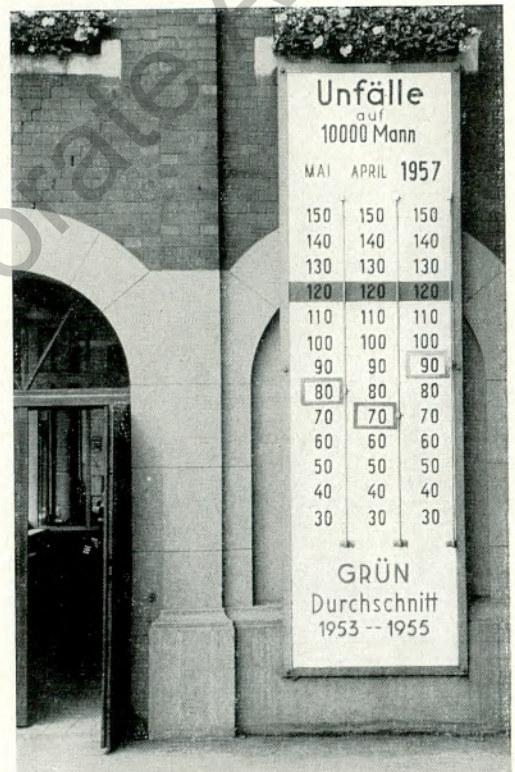
Interessiert es denn überhaupt, das zu wissen? Wir glauben: Ja!

Aber urteilen Sie selbst. Die Fotos bieten keinen Blick „hinter die Kulisse“; denn die Arbeit für die Sicherheit verlangt keinen „Dekmantel der Verschwiegenheit“. Doch es kommt vieles nicht an die große Glocke, und darum wird nicht jeder persönlich bisher erfahren haben, was für unser aller Sicherheit am Arbeitsplatz getan wird. Die Bilder zeigen verschiedene Beispiele.



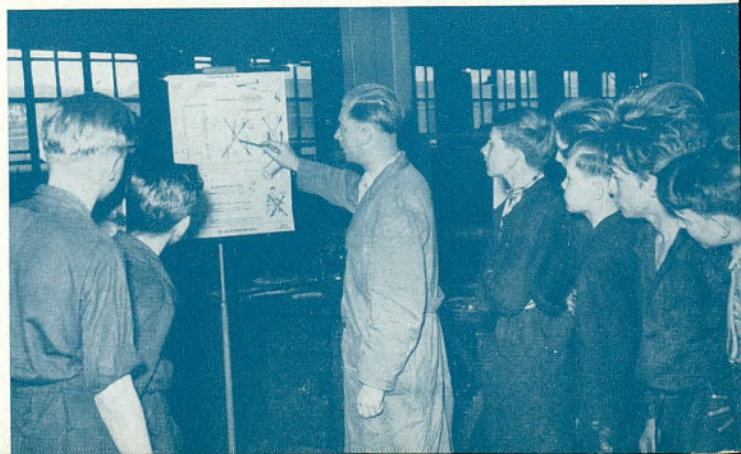
In jedem Betrieb liegen die Unfallverhütungsvorschriften aus. Wenn sie auch nicht so spannend geschrieben sind wie ein Kriminalroman, so sollte sie doch jeder kennen, denn: Sicherheit vor allem!

Jeder wird aufgerufen, sich für die Verhütung von Unfällen einzusetzen. Lohntüteneinlagen, Stechkartenaufdrucke und andere Werbemittel verweisen auf die Sicherheit.



Das Unfallthermometer zeigt monatlich den Erfolg der Unfallverhütung im Vergleich zum Vormonat und den Vorjahren. Jeder hat Einfluß auf den „Temperaturstand“

Die Lehrlinge werden in unfallsicherer Handhabung des Werkzeuges unterwiesen, denn „Früh übt sich, wer ein Meister werden will“.



Sicher arbeiten



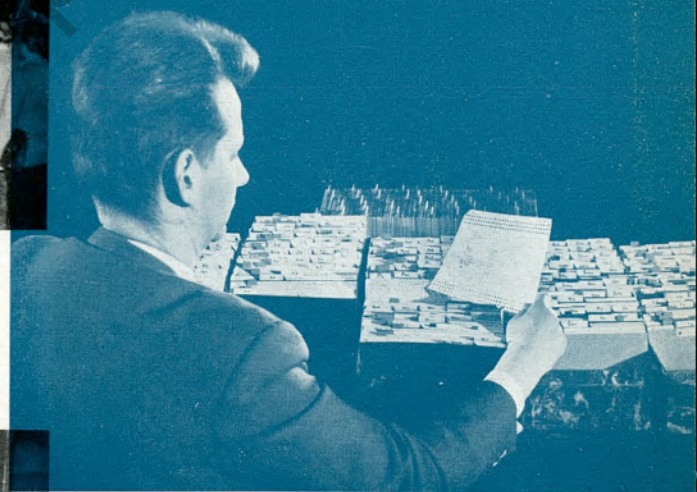
Einen Überblick über die Unfallverhütungsarbeit gaben Arbeitsschutzausstellungen. Hier fand jeder Anregungen für seine und seiner Mitarbeiter Sicherheit.

Bei besonderen Aktionen, z. B. „Unfallverhütungswochen“, konzentriert sich die Anstrengungen. Reichhaltiges Aufklärungsmaterial wurde Ausstellungen zusammengetragen.



Es wird versucht, Aufklärung über Unfallgefahren und unfallsicheres Verhalten auch durch Filmvorführungen unter freiem Himmel zu geben.

Jeder Unfall wird registriert. Die Unfallkartei zeigt die Schwerpunkte Unfallgeschehen und damit die Ansatzpunkte für die Sicherheitsarbeit.



Zum Schutz gegen Verletzungen stehen viele Arbeitsschutzartikel zur Verfügung. Sie haben schon zahlreiche Verletzungen verhindert.

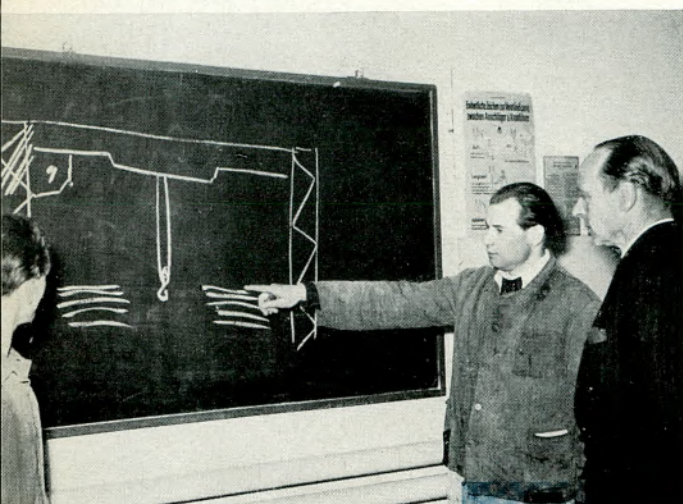
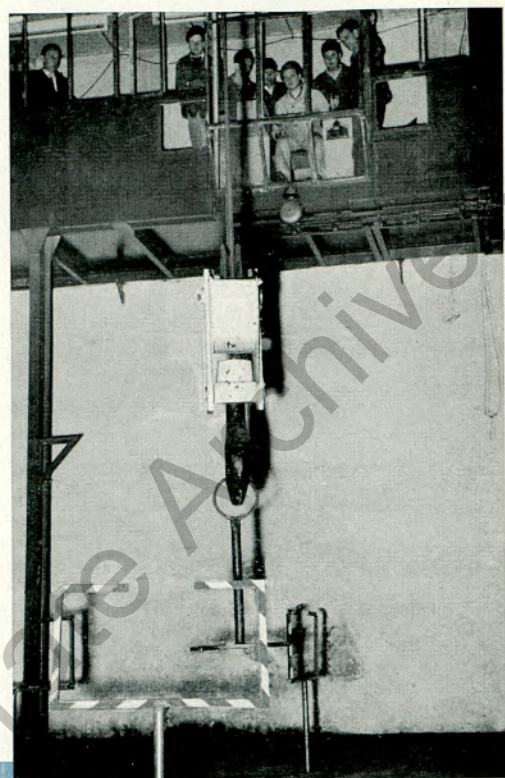
Dieser Flämmer ist durch reflektierendes Material geschützt. Auch Helm, Gesicht-, Hand- und Fußschutz sichern ihn vor Verletzungen.





Die Arbeitsschutzstellen sind dauernd unterwegs, um Unfallquellen aufzuspüren. Hier wird geprüft, ob Quetschgefahr durch den Kran besteht.

In der Kranführerschule wird durch Ständer ein kniffliger „Parcour“ festgelegt. Die „Puppe“ im Kranhaken des Übungskranes ist ohne Anstoß fehlerfrei durch die Öffnungen der Rahmen zu fahren.

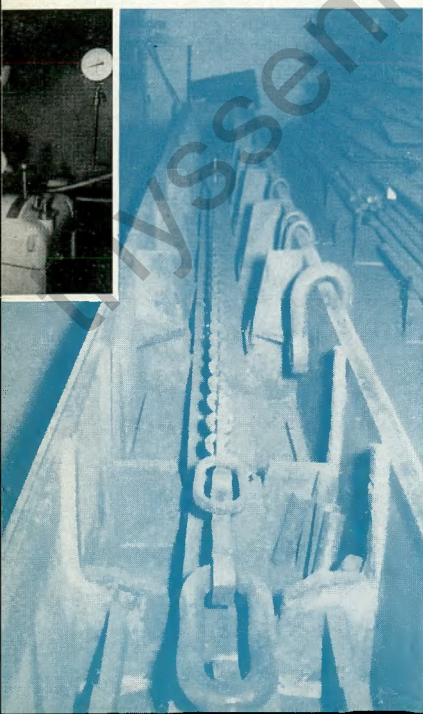


Kranführer erhalten eine sorgfältige Ausbildung, damit sie Leben und Gesundheit anderer nicht gefährden. Theorie und Praxis gehen dabei Hand in Hand.

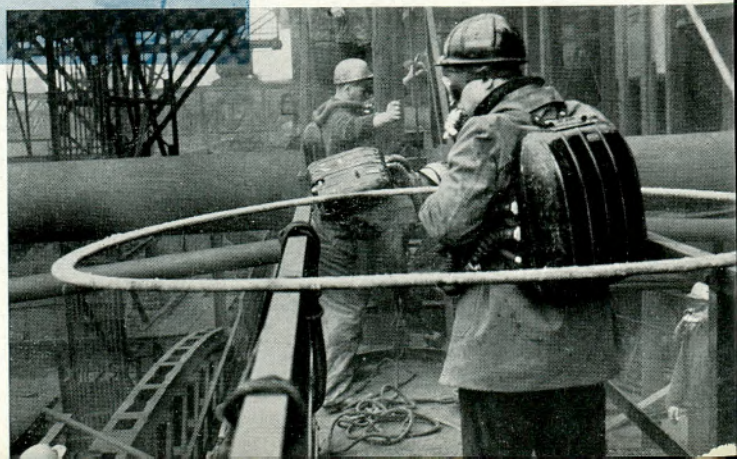


Die Arbeitsschutzartikel sind in Vitrinen ausgestellt, damit sich jeder orientieren kann. Die Atemschutzgeräte werden von der Werksfeuerwehr gewartet.

Schadhafte Ketten könnten großes Unheil anrichten. Deshalb kommen alle Ketten regelmäßig in die Kettenprüfmaschine.



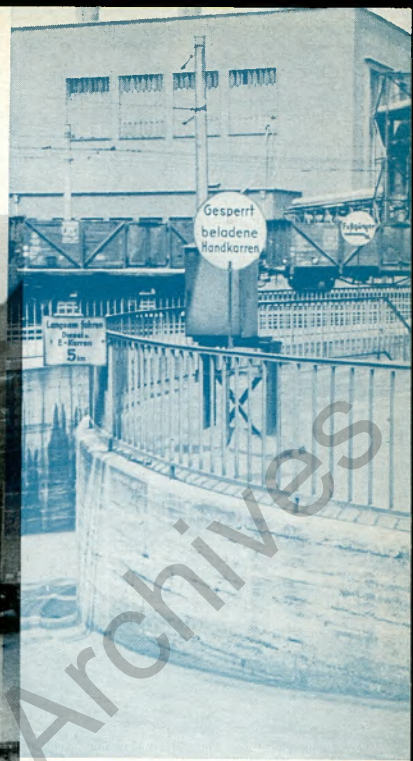
Bei Arbeiten im Gasbereich (bei Gasgefahr) wacht ein Gasposten der Werksfeuerwehr.





Schwarz-gelbe Warnstreifen zeigen akute Gefahr an, hier Quetschgefahr durch Chargierkran auf einer Ofenbühne im Martinwerk.

Unfallverhütungsplakate sollen jeden ansprechen. An den hier gezeigten Bahngleisen erkennt man die Notwendigkeit der Mahnung „Augen auf“.



Auf dem Werksgelände regeln Hinweis-, Verbots- und Gebotsschilder den Verkehr und helfen jedem, Gefahren zu erkennen und zu vermeiden.



Auch auf dem Werksgelände gelten Verkehrsvorschriften. Wer Fahrzeuge fährt – auch der E-Karrenfahrer –, muß in die Fahrschule, damit Menschen und Transportgut nicht gefährdet werden.



Die gute Tat findet auch in der Unfallverhütung ihre Anerkennung. Für Errettung aus schwerer Unfallgefahr wird dem Retter eine Belohnung überreicht.



Sicherheit ergibt sich nicht von allein. Meister und Sicherheitsingenieur treffen sich regelmäßig zum Erfahrungsaustausch.



Lehrabschlußfeier 1958

Der bereits in der Frühe einsetzende Regen vermochte die frohe Stimmung der jungen Menschen, die den Tag ihrer Lehrabschlußfeier am 16. Mai mit einer Autobusfahrt ins Münsterland begannen, nicht im geringsten zu beeinflussen. Bald nach dem Start erklangen muntere Lieder, die von allen begeistert gesungen wurden. Freilich, die wenigen „Alten“, die unter ihnen saßen, verstanden es nicht so recht mitzuhalten, denn das schier unerschöpfliche Repertoire bestand zu meist aus Schlagern der Filmproduktion (Die Brücke am Kwai, Heimweh-Fredi usw.). Immerhin hatten sie ihre Freude an der Unbekümmertheit der Jugend. Und wenn einmal wirklich eine Pause eintrat, hatte der Fahrer schnell aus dem Radio etwas „Passendes“ hervorgezaubert. So verlief die Fahrt trotz des Regens dennoch recht kurzweilig.

In Münster angekommen, mußte der Witterung wegen eine kleine Umdisponierung des Programms vorgenommen werden. An Stelle der vorgesehenen Zoo-Besichtigung fand eine Kinovorführung statt. Dieser Tausch wurde gern in Kauf genommen, zumal der Film „Zeugin der Anklage“, mit englischen Spitzenschauspielern besetzt, durchaus Niveau hatte und gut ankam. Während nach der Mittagstafel in Handorf die Fahrt durch die weite

grüne und blühende Landschaft des Münsterlandes noch von Regen begleitet war, hörten auf der nächsten Haltestation in Cappenberg plötzlich die Niederschläge auf. Sogar die Sonne wagte sich hervor, so daß nach dem Kaffeetrinken im „Haus Waldfrieden“ eine willkommene Gelegenheit zu kleinen Waldspaziergängen gegeben war.

Die letzte Etappe der Fahrt führte zum „Freischütz“ nach Schwerte, wo um 18 Uhr die offizielle Lehrabschlußfeier begann. Das Werksorchester eröffnete die Programmfolge mit dem Triumphmarsch aus der Oper „Aida“. Der Jugendchor Hörde leitete mit dem Festgesang von Gluck über zu der Ansprache von Hüttendirektor Schäfer, der namens des Vorstandes und der Betriebsvertretungen beider Werke alle Anwesenden aufs herzlichste begrüßte. Er gab seiner großen Freude Ausdruck über die guten Prüfungsergebnisse, die nicht nur dem Fleiß der Prüflinge, sondern auch der aufopferungsvollen Arbeit der Lehrmeister und Ausbilder zu danken sei. Er hoffe, daß die jungen Mitarbeiter, die jetzt ihre Lehrzeit beendet hätten und als vollwertige Arbeitskräfte eingesetzt seien, sich auch in Zukunft bewähren würden und immer bestrebt seien, ihr Bestes zu geben. Die mit dem Prädikat „Sehr gut“ ausgezeichneten Lehrlinge erhiel-



ten nach altem Brauch ein Buch, ein Freiabonnement der Bücher-gilde Gutenberg für die Dauer eines Jahres und ein Geldgeschenk von DM 50,—. Diejenigen, die ein „Gut“ erreichten, ebenfalls ein Buch, ein Freiabonnement der Bü-cher-gilde Gutenberg für ein halbes Jahr und ein Geldgeschenk von DM 30,—. Mit den besten Wün-schen für ihr ferneres Leben und einen schönen vergnügten Abend beschloß Herr Direktor Schäfer seine mit Beifall aufgenommenen Ausführungen.

Anschließend verteilten die Proku-risten Oeser und Meyer sowie Dipl.-Ing.Noell die Auszeichnungen und Geschenke an die Prüflinge.

Mit vier hübschen Volksliedern, die eine Huldigung an den Früh-ling darstellten, beendete der Ju-gendchor den ersten Teil des Abends.

Nach dem Abendessen führte mit viel Charm und Witz der Ansager René Riva die große Zuhörerschaft durch ein buntes, mit viel Humor gewürztes Variété-Programm, das

von dem Baß-Bariton Heino Conty, dem lustigen Mundharmonika-Trio Cromani, dem Täuschungskünstler Fredo Raxon, der verblüffende Tricks vorführte, dem Musik-Exen-triker Monsieur Malheur und dem Wurf-Tanz-Trio Evelyn Hall with Mike an Roger und dem Ansager selbst bestritten wurde. Die großen Leistungen aller Mitwirkenden wurden dankbar aufgenommen.

Nur zu schnell vergingen die fro-hen Stunden, die bei allen Teil-nehmern noch lange in bester Er-innerung bleiben werden.

Freigesprochene Jungfacharbeiter, Hüttenjungleute, Kaufmannsgehilfen und Bürogehilfinnen

Jungfacharbeiter	104
Hüttenjungleute	33
Kaufmannsgehilfen	14
Bürogehilfinnen	29
Insgesamt	180

Davon bestanden mit dem Prädikat „SEHR GUT“

Lehrwerkstatt Hörde

Hartmut Dössereck
Helmut Lusebrink
Siegfried Werner

Lehrwerkstatt Dortmund

Klaus Lippert

Kaufm. Ausbildungswesen

Sigrid Golditz

Mit dem Prädikat „GUT“

Lehrwerkstatt Hörde

Horst Cremer
Helmut Falkner
Peter Grün
Otto Harde
Jörg Hempfling
Hartmut Johann
Manfred Kiszka
Dieter Kordas
Erich Köcke
Gerhard Krüger
Günter Lelitko
Horst Nolte
Egon Obst
Manfred Ritter
Wilfried Roth
Gerhard Schmitz
Klaus Strzelec
Wolfgang Völker
Manfred Ziems

Lehrwerkstatt Dortmund

Wolfgang Beier
Hans Boin
Gerd Diederichs
Klaus Falk
Hans Hefer
Norbert Herzog
Ernst Hundt
Helmut Hünnerlage
Heinz Kalinski
Walter Kamutzki
Helga Köcker
Friedhelm Körfer
Heinz Laumann
Hans Mees
Karl-Heinz Möller
Reinhardt Mundt
Hubert Nagorny
Klaus Nedomanski
Wolfgang Neuberg
Siegfried Nowak
Heinz Prott
Karl-Heinz Robrecht
Bernd Seibig
Klaus Timmreck
Lothar Zielke

Kaufm. Ausbildungswesen

Friedrich Albrecht
Gisela Aufmhoff
Heidemarie Cramer
Wolfgang Demes
Erika Diehl
Alfred Drost
Werner Frosch
Christa Heinichen
Klärchen Hesse
Ernst-August Hettermann
Edith Karsties
Irmgard Langhans
Helga Lösecke
Walter Lueg
Gerda Lutschinski
Helga Meißner
Ingeborg Santüns
Werner Schlünder
Friedel Schmitt
Marion Strumpf



Wer recht in Freuden wandern will...

Kann man heutzutage wirklich noch in Freuden wandern in unserer technisierten Welt, wo einen ständig der Lärm der Motoren umbraust und das Dröhnen der Räder umfängt? Und wer wandert denn heute noch? Da hasten die Menschen in ihrer Freizeit mit ihren Fahrzeugen auf lauten Landstraßen von Stadt zu Stadt, von einer Sehenswürdigkeit zur anderen in der Sucht nach stets neuer Abwechslung. Und wenn sie am Sonntagabend nach Hause zurückkehren, haben sie zwar viele Kilometer hinter sich gebracht, aber sie sind oft müder und erholungsbedürftiger denn zuvor.

Das verlängerte Wochenende, das uns mit der 5-Tage-Woche geschenkt wurde, hat nur dann einen Sinn, wenn es gut und wirklich erholsam verbracht wird. Ist nicht unser aller Bestreben, am Wochenende der Großstadtluft für ein paar Stunden zu entfliehen, einmal gründlich abzuschalten und Hetze, Lärm und Trubel zurückzulassen? Wenden wir uns dorthin, wo es Ruhe, frische Luft und Besinnung gibt. Gehen wir hinaus in die Wälder, die es in der engeren und weiteren Umgebung unserer Heimatstadt in reichem Maße gibt. Wandern wir fernab vom Getriebe des Alltags und Verkehrs durch die verschlungenen Wege der Natur. Der Wald ist eine unerschöpfliche Quelle der Entspannung, der Erholung und der Freude für alle Menschen, besonders aber für uns Großstädter, die wir im Dunst der Industriewerke leben müssen.

Es ist eine erfreuliche Tatsache, daß gerade unsere Jugend immer wieder auf die Bedeutung des Waldes nicht nur in wirtschaftlicher Hinsicht als eine wesentliche Rohstoffquelle, als entscheidender Faktor für unsere Wasserwirtschaft und unsere Landeskultur, sondern auch vor allem als ein ideales Erholungsgebiet aufmerksam gemacht und so schon frühzeitig dem Naturerlebnis nahe gebracht wird. Als die Forstorganisation der UNO im Jahre 1951 beschloß, ihren Mitgliedsstaaten zu empfehlen, einen Weltfeiertag des Baumes zu begehen, wurde diese Anregung auch in Deutschland, besonders aber von der Jugend freudig aufge-

nommen. So wurde im April 1952 zum ersten Male in der Bundesrepublik der „Tag des Baumes“ als Sinnbild des Lebens und der Walderhaltung begangen. Seitdem wird alljährlich im Frühling in Stadt und Land dieser Tag gefeiert.

Bei der diesjährigen, am 27. April im Käthe-Kollwitz-Gymnasium in Dortmund abgehaltenen Feierstunde zum „Tag des Baumes“ wurde bekanntgegeben, daß 10 000 Schüler aus 80 Schulen auf einem 15 Morgen großen Brachgelände am Ossenbrink in der Bittermark über 19 000 Buchsetzlinge gepflanzt haben. Das sind eindrucksvolle Zahlen, die sich noch um ein Vielfaches erhöhen, wenn man bedenkt, daß im ganzen Bundesgebiet in gleicher Weise zur Erhaltung und Pflege des Waldes beigetragen wird.

Die Jugend, namentlich die Schulkinder, ist es auch, die mit großer Begeisterung wandert. Die ständig steigenden Übernachtungsziffern in den Jugendherbergen und das trotz des nicht immer idealen Sommerwetters sind ein unwiderlegbarer Beweis dafür, daß beim heranwachsenden Geschlecht der Drang ins Freie, in die Natur noch nicht abgestorben ist.

Anders ist es bei der älteren und alten Generation. Da bringen es Auto, Motorrad und Omnibusse mit sich, daß die Gehwerkzeuge immer träger werden. So verstauben Schusters Rappen immer mehr. Das wäre nicht möglich, wenn die Menschen sich über die Bedeutung des Wanderns für das körperliche Wohlbefinden klar wären. Kein Lebewesen verzichtet ungestraft auf ausgiebige Eigenbewegung. Aber allzu viele leben in den Tag hinein. Sie wollen es bequem haben und überlassen dem Arzt und der Apotheke die Sorgen um ihre Gesundheit. Sollten wir Älteren es nicht einmal fertig bringen, mehr als bisher zu wandern, zumal anerkannte Wissenschaftler, besonders die Ärzte, das Wandern als das wirksamste Vorbeugungsmittel gegen vielerlei Krankheiten halten und daß sie deshalb das Wandern als die beste und billigste und auch bekömmlichste Arznei verordnen? Natürlich erwartet

niemand von uns, daß wir, wie es in früheren Zeiten gang und gäbe war, ganz Deutschland durchwandern. Beileibe nicht. Wir können die heutigen Verkehrsmittel ruhig benutzen, wir sollten uns aber überwinden, das eigene Fahrzeug einmal abzustellen und ein Stück Weges zu gehen; wandernd, suchend und rastend mit wachen Sinnen die Natur erleben zu jeder Jahreszeit und auch bei jedem Wetter. So gesunden am besten Körper, Geist und Seele.

Ja, man kann noch recht in Freuden wandern. Freilich eben nicht auf den Straßen, denn sie gehören dem Verkehr und sie sollen ihm bleiben. Mit dem Wechsel von der Verkehrsstraße hinweg zu den schmalen Wegen des Waldes tauschen wir eine ganze Welt ein. Über den Autostraßen lastet die Dunstwolke von Benzingasen und wirbelnder Staub. Über den Wegen des Wanderers hängen die Duftwolken des harzigen Tanns, der Geruch der Erde und der Blumen. Wer hat nicht schon einmal lang gestreckt im Grase gelegen, durch das Blätterdach des Waldes hinauf in den hohen Himmel geschaut, über den weißen und auch manchmal schwarze Wolken ziehen? Wer nicht das zarte und feine Zirpen der Heuschrecken und Grillen neben sich vernommen, das possierliche Spiel des Eichhörnchens verfolgt? Wer nicht die Blumen bewundert, die in allen Farben nur für uns blühen und den würzigen Duft, der dem Waldboden entströmt, in völliger Gelöstheit tief ein- und ausgeatmet? Ja, die Natur ist voller Geheimnisse und Köstlichkeiten für den, der sie kennt und versteht und sich vom Alltag lösen kann.

Das Erlebnis der Natur vermittelt uns neue Kraft für die Anforderungen des täglichen Lebens. „Wenig begehrt ich zum Leben, wenig und doch soviel“, gilt besonders für den Wanderer, denn er braucht nur ein frohes Herz, den guten Willen, sehen, hören und lernen zu wollen im Buch der Natur, gesunde Beine und einen verlässlichen Kameraden, Freund und Weggenossen, der auch zur rechten Zeit mit ihm lachen, schauen und schweigen kann.

Belegschaftsnachrichten

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

Werk Dortmund

Barnfeld, Erich
Hangebrock, Gustav
Winkler, Rolf

Eisenbahnbetrieb
MB Grobwalzwerk
Gaskraftwerk

Werk Hörde

Bludau, Hans
Kemper, Helmut
Müller, Emil

Thomaswerk
Eisenbahn
Preßbau

Belohnungen für Verbesserungsvorschläge:

Werk Dortmund

Bise, Walter
Keiluhn, Fritz
Nilges, Alfred
Roßbach, Kurt
Saalmann, Manfred
Wahle, Johann
Westerling, Heinz
Westermann, Paul
Witte, August
Wollenhaupt, Ernst

Thomasstahlwerk
Thomasstahlwerk
Walzwerke
Hochofen
MB Grobwalzwerk
MB Hochofen
MB Stahlwerk
MB Feinwalzwerk
Martinstahlwerk
Thomasstahlwerk

Werk Hörde

Auf dem Kamp, Karl
Bogusch, Erwin
Corell, August
Faeller, R.
Keil, F.
Kleinkönig, Meister
Müller, Fritz
Petering, Johann
Quinot, Albert
Schäfer, Fritz
Springer, Herbert
Zeuschner, Karl

MB Hochofen
MB Blechwalzwerk
ETB
Lehrwerkstatt
Versorgungsbetrieb
ETB
Fahrbetrieb
MB Hochofen
Eisenbahn
Werkschutz
Stahlgießerei
MB Walzwerke

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

Werk Hörde

Hoffmann, Anton, D.-Hörde, Entenpoth 33 am 28.4.1958
Schmidt, Albert, D.-Berghofen, Iltisweg 13 am 7.5.1958
Mrowinski, Michael, D.-Hörde, Unverhoffstr. 12 am 16.5.1958

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

UNSERE JUBILÄRE

(Mai und Juni 1958)

50

Werk Dortmund

Ratajczak, Ignatz

Preßwerk-Werkstatt

40

Werk Dortmund

Bigalske, Bernhard
Deutsch, Hermann
Jablonski, Gustav
Jarczewski, Franz
Kulbe, August
Meier, Heinrich
Michel, Josef
Oberthin, Josef
Sandtner, Friedrich
Sobczak, Leo

Zurichterei Ww. II/IV
Zurichterei Ww. II/IV
Walzwerk IV
Elektr. Betrieb
Elektr. Betrieb
Walzwerk
Walzwerk
Versuchsanstalt
Hauptlager
Hochofen

Werk Hörde

Andreas, Willi
Bartsch, Alfred
Brinkmann, Gustav
Hoyer, Waldemar
Kunze, Emil
Palten, Fritz
Radosevic, Mathias
Sattler, Ernst
Stenzel, Karl
Toffolo, Heinrich
Voerde, Heinrich
Weidemann, Heinrich

Mech. Werkstätten
HRW
Hammerwerk
MB Hammerwerk
MB Hochofenwerk
MB Blockwalzwerk
Eisenbahn
Martinwerk
MB Hochofenwerk/EKW
MB Blechwalzwerk
MB Hochofenwerk/EKW
MB Martinwerk

Gesellschaft

Vogt, Erich

Rechnungsprüfstelle

25

Werk Dortmund

Badel, Anton
Bartsch, Hans
Kowalke, Theophil
Lange, Heinrich
Leithe, Emil
Menzel, Karl
Pohlmann, Bernhard
Saggel, Wilhelm
Schütz, Wilhelm
Thier, Johann
Voss, Heinrich
Westemeier, Franz
Wrede, Hans

Werksaufsicht
Martinstahlwerk
Zurichterei Ww. II/IV
MB Walzwerk I
MB Thomasstahlwerk
Hochofen
Hochofen
MB Walzwerk I
Hochofen
Baubetrieb
Walzwerk II neu
MB Blockwalzwerk
MB Walzwerk IV

Werk Hörde

Bütermann, Karl
Gaul, Bruno
Geise, Fritz
Klein, Emil
Meyer, Helmut
Müller, Franz
Ridder, Rudolf

Versuchsanstalt
MB Thomaswerk
HRW
Prod. Lenk./Stoffw.
Blechwalzwerk
Hochofenbetrieb
MB Hochofenwerk/EKW

Gesellschaft

Pohlschmidt, Walter

Grundstücksabteilung

WIR GRATULIEREN!

Infolge Erreichung der Altersgrenze schieden in den Monaten Mai und Juni 1958 aus:

Werk Dortmund	Anders, Fritz	Elektr. Betrieb	(43)
	Becker, Georg	Versehrtenwerkstatt	(51)
	Broeske, Paul	Baubetrieb	(19)
	Engel, Alfred	Wasserversorgung	(44)
	Grimmenstein, Adolf	MB Grobwalzwerk	(39)
	Groening, Reinhold	Preßwerk-Werkstatt	(42)
	Herrmann, Paul	HDKW	(38)
	Kaesler, Johann	Martinstahlwerk	(37)
	Knauf, Friedrich	Blockwalzwerk	(36)
	Neumann, Friedrich	Werksaufsicht	(32)
	Otto, Christoph	MB Stahlwerk	(23)
	Pfeiler, Friedrich	HIW	(44)
	Schönbusch, Christian	MB Grobwalzwerk	(44)
	Schulte, Otto	Werksaufsicht	(52)
	Starzonek, Paul	Werksaufsicht	(45)
	Wiemann, Hermann	Hochofen	(48)

Werk Hörde	Drönner, Theodor	Hochofenwerklabor	(7)
	Emten, Josef	Walzwerksbüro	(50)
	Holsiepe, August	HRW	(34)
	Kaiser, Hermann	Thomaswerk	(32)
	Klempert, Martin	MB Blechwalzwerk	(50)
	Köhler, Fritz	Hochofenbetrieb	(31)
	Lehmann, Albert	Hochofenbetrieb	(34)
	Lübbing, Wilhelm	Kostenabteilung	(45)
	Nöcker, Richard	Kokerei	(49)
	Obijon, Albert	MB Hütte	(42)
	Petermann, Walter	Neubauabteilung	(42)
	Schaub, Albert	Hammerwerk	(40)
	Schlieper, Wilhelm	HRW	(22)
	Schwoche, Karl	Blechwalzwerk	(20)
	Vollmer, Franz	Thomaswerk	(29)
	Werth, Fritz	Blechwalzwerk	(48)

Wegen vorzeitiger Invalidität schieden aus:

Werk Dortmund	Bönigk, Ferdinand	Baubetrieb	(43)
	Heinz, Mathias	Werksaufsicht	(36)
	Stuckmann, Hermann	MB Hochofen	(10)

Werk Hörde	Asshoff, Wilhelm	Eisenbahn	(45)
	Bärfacker, Paul	Blechwalzwerk	(43)
	Bayer, Wilhelm	Mech. Werkstätten	(26)
	Dickmann, Reinhold	Hauptlager	(32)
	Engel, Josef	Blechwalzwerk	(29)
	Kobel, Karl	Baubetrieb	(26)
	Köhl, Ludwig	MB Walzwerke I	(43)
	Krampmann, Leo	Thomaswerk	(37)
	Kühndahl, Heinrich	Thomaswerk	(40)
	Masurat, Maria	Allgemeine Verw.	(27)
	Neumann, Walter	Martinwerk	(44)
	Pfeilsticker, Paul	MB Walzwerke I	(30)
	Reinke, Wilhelm	ETB	(37)
	Reitzig, Paul	Mech. Werkstätten	(26)
	Rosenstock, Heinrich	ETB	(44)
	Rütershoff, Wilhelm	Preßbau	(49)
	Schenkel, Johann	Thomaswerk	(35)
	Syring, August	Blechwalzwerk	(34)
	Waldburg, Josef	Eisenbahn	(45)

Die eingeklammerten Ziffern zeigen die geleisteten Dienstjahre an

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

S T E R B E F Ä L L E

W E R K D O R T M U N D

Richwin, August	Gaskraftwerk	am 6. 4. 1958
Samoleit, Hermann	Walzwerke	am 8. 4. 1958
Roos, Friedrich	Gaskraftwerk	am 8. 4. 1958
Miebs, Otto	Baubetrieb	am 11. 4. 1958
Klauke, Wolfgang	Hausmeisterei	am 26. 4. 1958
Twardon, Walter	Stoffwirtschaft	am 2. 5. 1958

W E R K H O R D E

Klempert, Josef	Stoffwirtschaft	am 26. 3. 1958
Jünger, Albert	Betriebskrankenkasse	am 2. 4. 1958
Beisemann, Friedrich	HRW	am 21. 4. 1958
Klein, Johann	Lehrwerkstatt	am 21. 4. 1958
Koschorek, Hans	ETB	am 25. 4. 1958
Baltzukat, Franz	MB Hochofenwerk/EKW	am 26. 4. 1958
Gering, Wilhelm	Mech. Werkstätten	am 1. 5. 1958
Gorski, Lieselotte	MB Walzwerke	am 6. 5. 1958
Schmidt, Johannes	MB Thomaswerk	am 11. 5. 1958

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!

Über Rückenschmerzen und Bandscheibenschäden

Rückenschmerzen sind seit eh und je ein Leiden, von dem ungezählte Menschen geplagt werden. Waren es früher der Hexenschuß, Rheuma oder Ischias, so ist heute der „Bandscheibenschaden“ das zeitgemäße Leiden — und er ist so volkstümlich geworden, daß man beinahe von einer „Modekrankheit“ sprechen könnte, die jeder haben muß, der etwas auf seine Krankheiten hält. Nun, ganz so ist es nicht. Die verschobenen und abgenutzten Zwischenwirbel - oder Bandscheiben - gab es früher auch schon, nur werden sie heute sicherer und besser erkannt als früher und ermöglichen in vielen Fällen eine schnellere und bessere Hilfe. Aber der Bandscheibenschaden ist auch heute noch nur bei einem kleinen Teil der Leidenden schuld an ihren Rückenschmerzen. Häufiger sind diese nur die Folge einer falschen Haltung beim Gehen, Sitzen oder Liegen. Oft sind die Schuhe daran schuld, denn zu hohe Absätze - besonders bei den Frauen so beliebt - bedingen eine unnatürliche Haltung der Wirbelsäule, aber auch zu niedrige haben ebenfalls eine Fehlstellung der Wirbelsäule zur Folge. Wer den ganzen Tag in Pantoffeln oder absatzlosen Tretern herumläuft, ist selbst an seinen Rückenschmerzen schuld. Wer rückenempfindlich ist, trägt am besten einen Blockabsatz von 3 — 5 cm Höhe. Dasselbe gilt von Senk- und Spreizfüßen, die oft

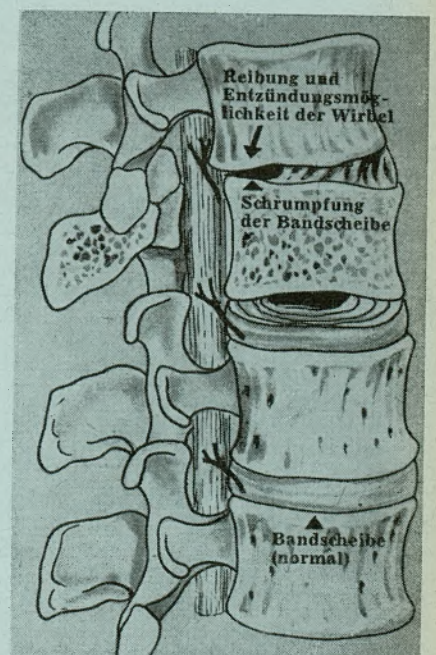
die einzige Ursache für ständige Rückenschmerzen abgeben, die sich schnell durch passende Einlagen beheben lassen, die allerdings auch nur dann helfen, wenn sie getragen werden und nicht zu Hause im Schrank verschimmeln.

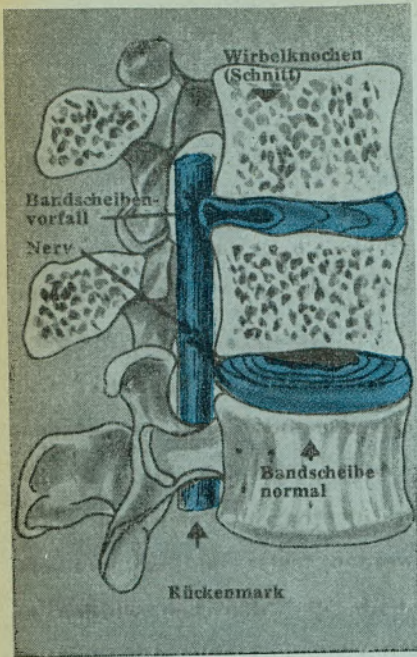
Das Arbeiten an einem zu niedrigen Arbeitsplatz, das zu niedrige Sitzen an einer Maschine, das stundenlange Verharren in derselben stehenden oder sitzenden Haltung überbeanspruchen die Bänder und Muskeln der Wirbelsäule und lösen auf die Dauer Ermüdung und auch Krankheitserscheinungen aus. Ähnlich ergeht es dem Kraftfahrer oder Kranführer oder der Stenotypistin, die keinen richtigen Arbeitssitz haben und dadurch vor allen die unteren Wirbelsäulenabschnitte über Gebühr belasten, ebenso wie bei dauerndem Vorneübergeneigthalten des Kopfes die Halswirbelsäule überanstrengt wird und Schaden erleidet.

Ja, sogar das Bett kann schuld der Rückenschmerzen sein. Wenn die Matratzen zu weich und nachgiebig sind oder auch die bekannten und beliebten „Kuhlen“ haben, und die Wirbelsäule so in unnatürlicher Verkrümmung in einer Mulde versinkt, statt Halt zu finden und sich beim Liegen wieder strecken und erholen zu können. Hier genügt es schon, ein Brett unter die Matratze zu legen - und die Rückenschmerzen

verschwinden. Es ist ja bekannt, daß der Mensch des Morgens um einige cm größer ist als abends, weil durch die tägliche Belastung, durch Stehen, Gehen usw. die Bandscheiben zusammengedrückt werden und sich nachts beim Liegen wieder ausdehnen. Auch im Alter schrumpfen die Bandscheiben, sie werden fester und weniger elastisch, die Menschen werden im Alter wieder kleiner. Überanstrengung bei schweren Arbeiten, Übergewicht, Unterernährung, Stoffwechselstörungen u. rheumatisches Geschehen können die Ursache für vorzeitige Veränderungen an Wirbelsäule und Bandscheiben sein, die sich in Entzündung, Abnutzung und Ablagerung kund tun und zu sehr schmerzhaften Zuständen führen können.

Neben diesen anhaltenden, fast dauernden Rückenschmerzen werden





viele besonders bei seitlichem Heben schwerer Lasten von einem plötzlichen heftigen Schmerz im Rücken befallen. Es können dies nur eine Überdehnung eines erkrankten Muskels - Muskelzerrung - oder ein Muskelriß sein. Es kann aber auch ein Teil der Bandscheibe durch eine ungeschickte Bewegung zwischen die Kanten der Wirbelkörper rutschen und hier mitsamt den dort verlaufenden Nervensträngen gequetscht werden. Eine sehr schmerzhaft, plötzlich auftretende Angelegenheit, die man Bandscheibenvorfall nennt. Ohne Bettruhe, Wärme und schmerzstillende Mittel geht es hierbei nicht ab, und ärztliche Hilfe wird immer nötig sein. In manchen Fällen dieser Art kann man auch die eingeklemmte Bandscheibe durch Streckung und besondere Bewegungen der Wirbelsäule wieder in die richtige Lage bringen und so verblüffend schnell die Folgeerscheinungen - den Schmerz und die

Muskelverkrampfungen - beseitigen, eine Behandlung, die unter dem Namen Chiropraxis bekannt ist und die nur von einem chiropraktisch ausgebildeten Arzt vorgenommen werden sollte, damit nicht andere evtl. größere Dauerschäden durch eine unzweckmäßige Anwendung gesetzt werden.

Andererseits aber können Rückenschmerzen Warnzeichen sein und die verschiedensten Ursachen haben. Beruhen sie auf einer der beschriebenen Wirbelsäulenfehlbelastungen oder Veränderungen, so ist für den Arzt das Erkennen der Ursache und die Abhilfe verhältnismäßig leicht und rechtzeitig möglich. Mit Streckapparaten, Wärmeanwendungen, Massagen und Bestrahlungen, evtl. durch orthopädische Spezialbehandlung oder auch durch Heilkuren kann in den meisten Fällen geholfen werden, und nur bei wenigen Kranken noch wird ein operativer Eingriff nötig werden. Falsch wäre es aber, „Rückenschmerzen“ zu bagatellisieren. Geschwülste, Tuberkulose, Rückenmarkserkrankungen, Nervenentzündungen, Nieren- und Blasenkrankungen und andere mehr können mit Rückenschmerzen anfangen oder einhergehen. Deshalb sollte man bei allen anhaltenden oder wiederholten Rückenschmerzen sich zunächst durch eine ärztliche Untersuchung Gewißheit über die Art und Ursache seiner Beschwerden verschaffen.

Bei chronischen Wirbelsäulenerkrankungen ist nicht selten eine

Änderung der Arbeitsbedingungen oder auch ein Arbeitsplatzwechsel erforderlich. Aber viele Rückenschmerzen lassen sich durch vernunftgemäße Lebens- und Arbeitsweise vermeiden. Darum zum Schluß einige Regeln, die jeder beherzigen sollte, der unter einem empfindlichen Rücken leidet.

1. Hebe mit den Beinen, nicht mit dem Rücken. Willst du einen Gegenstand hochheben, so beuge die Knie und gehe in die Hocke, halte beim Hinunter- und wieder Hinaufgehen den Rücken gerade.
2. Vermeide Überanstrengungen. Denke daran, daß derjenige, der nur über durchschnittliche Kräfte verfügt, nicht gerade weise handelt, wenn er an einem einzigen Vormittag ein ansehnliches Stück Gartenland umgräbt oder eine Tonnenlast zu heben versucht.
3. Treibe Sport. Treibe ihn mäßig, aber regelmäßig. Stürze dich nicht in die Fußballsaison, als ob du einen Weltmeistertitel zu verteidigen hättest, sondern beginne mit kurzen Übungsspielen. Trainingssport ist wichtiger und richtiger als Leistungssport.
4. Ändere so oft es geht deine Körperhaltung. Vermeide die stocksteif dasitzenden Stenotypistin oder des unbeweglichen Fließbandarbeiters.

