



WESTFALENHÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT DORTMUND

MITTEILUNGSBLATT

Nr. 8

Oktober 1949

1. Jahrgang

Stahl und Kosten

Welche Kosten müssen aufgewandt werden, um eine Tonne Siemens-Martin-Rohstahl zu erzeugen?

In Nr. 6 unseres Mitteilungsblattes hatten wir Untersuchungen über die Frage angestellt, welche Kosten aufgewandt werden müssen, um eine Tonne Thomas-Rohstahl zu erzeugen. Was liegt da näher, als nun einmal zu untersuchen, welche Kosten aufgewandt werden müssen, um eine Tonne Siemens-Martin-Rohstahl herzustellen. Dazu folgendes vorab zur Klarstellung:

Wir haben auf unserem Hüttenwerk ja bekanntlich zwei Siemens-Martin-Stahlwerke — das Martinwerk I mit fünf kleineren, etwa 35-t-Oefen, in denen die besseren Qualitätsstähle hergestellt werden, und das Martinwerk II mit vier größeren, etwa 100-t-Oefen —, in denen wir die Handelsstähle und auch gewisse Qualitäten erschmelzen. Die tonnenmäßige Leistung beider Stahlwerke steht etwa im Verhältnis 1:2, und wir möchten daher das größere und wichtigere für unsere Betrachtungen heranziehen. Wichtig ist ferner zu wissen, daß es im Martinwerk II mehrere Herstellverfahren gibt, ein billigeres Schrottverfahren, bei dem, wie der Name sagt, der Haupteinsatz aus Schrott besteht, und ein teureres Schrott-Duplex-Verfahren, bei dem zu den normalen Einsatzstoffen noch vorgeblasener Thomasstahl in den Ofen gelangt. Aus beiden Verfahren ergibt sich kostenmäßig für das Martinwerk II eine Mischrechnung, die wir als größeren Rahmen für unsere Betrachtungen zugrunde legen wollen.

Beschreiten wir wieder den Weg der Kostenanalyse, den wir auch das vorige Mal gewählt haben. Setzen wir also die Gesamtkosten je Tonne Ausbringen der Mischrechnung gleich 100 und drücken die einzelnen Kostenelemente in Hundertsätzen aus.

Im großen gesehen haben wir dann vier Kostenartengruppen: den Einsatz, die Gutschrift der Reststoffe, die Verarbeitungskosten und die Werksumlage, die wir nun der Reihe nach beleuchten wollen.

Beginnen wir mit dem Einsatz: Er macht bereits 72% der Gesamtkosten aus, wovon allein mehr als 71% auf den metallischen Einsatz entfallen, der Rest auf die Zuschläge Weißkalk, Flußpat und Rheinsand.

Wenn wir uns zunächst einmal mit dem metallischen Einsatz beschäftigen wollen, so hebt sich hier gleich ein bedeutender Kostenfaktor heraus, auf den von obigen 71% bereits 44% entfallen: das Roheisen. Es kommt als Stahleisen, vorwiegend flüssig, aber auch fest zum Einsatz; beim Duplex-Verfahren wird es zusammen mit dem flüssigen Thomas-Vorschmelzstahl in den Ofen gebracht.

Einem Einsatzstoff, der mengenmäßig dominiert, müssen wir nun unsere besondere Beachtung schenken: Das ist der Schrott. Er liefert beim Schrottverfahren allein fast 1/2 des gesamten Einsatzes und bei der Mischrechnung beider Verfahren, die ja unseren Betrachtungen zugrunde liegt, macht er immerhin noch die Hälfte aus. Kostenmäßig stellt sich das so dar, daß auf ihn rund 24% der Gesamtkosten entfallen.

Es fehlen uns nun noch im metallischen Einsatz die Zusätze Manganträger: Spiegeleisen und Ferromangan — Siliziumträger: Ferro-Silizium — ggfs. Legierungen: Ferro-Chrom und Ferro-Molybdän —, sonstiger metallischer Einsatz: Kupfer, Aluminium. Dazu kommen noch geringe Mengen Schwedenerz, die den Sauerstoff spenden, um eine bessere Verbrennung von Kohlenstoff und Phosphor zu erreichen. Unbedeutende Nebenkosten für Transport der Einsatzstoffe im Stahlwerksbereich wollen wir lediglich der Vollständigkeit wegen erwähnen. All diese Kosten machen zusammen die restlichen 3% auf die insgesamt 71% des metallischen Einsatzes aus. Das am Gesamteinsatz von 72% noch fehlende 1% sind nichtmetallische Zusätze, wie oben schon erwähnt.

Wenden wir uns nun den Reststoffen zu, die in der Kostenrechnung als Gutschrift wieder abgesetzt werden müssen. Sie setzen sich zusammen aus verschiedenen Posten — wie Restblöcke, Bären, Gießabfälle und Martin-schlacke — und machen rund 2% unserer Gesamtkosten aus. Bringen wir sie also von unseren 72% Gesamteinsatzkosten in Abzug, so verbleiben uns 70%, die wir als Kosten für die Werkstoffe insgesamt bezeichnen können.

Die nächste große Kostengruppe, mit der wir uns zu beschäftigen haben, sind die Verarbeitungskosten. Sie umfassen Personalkosten, die bedeutsamen Kosten für Brennstoffe, wie Koks, Gas, Teerheizöl für die Karburierung, Kosten für Energie, wie Strom, Dampf, Preßluft, Wasser, Kosten für feuerfeste Stoffe, Kokillen, Transport, Instandhaltung, Reparatur und Verwaltung. Sie werden in geringem Maße vermindert durch die Gutschrift für die Abhitze der

Sie wurden belohnt!

Durch umsichtiges Verhalten haben nachstehende Belegschaftsmitglieder Unglücksfälle vermeiden können:

Elektr.-Mont. Johann Ruczinski, Elektr. Abteilung
Trichtermacher August Koyka, Thomaswerk

Martinöfen, machen aber per Saldo doch 27 % unserer Gesamtkosten aus. Wir müssen uns klar darüber sein, daß die Verarbeitungskosten selbstverständlich nicht allein im Ofenbetrieb entstehen. Zwar erwächst hier das Gros der Kosten, aber auch in den zugehörigen Betriebsteilen des Siemens-Martin-Stahlwerks — dazu zählen Schrottplatz, Pfannenwirtschaft, Gießbetrieb, Blockputzerei und -abfuhr — fallen naturgemäß Verarbeitungskosten an.

Wie auch das vorige Mal müssen wir nun noch die fehlenden 3 % nachweisen, die auch diesmal wieder durch die Werksumlage in Anspruch genommen werden. Was sie darstellt und wie sie sich zusammensetzt, soll nicht wiederholt werden. Blicken wir aber nochmals kurz zurück und verschaffen uns noch einen Ueberblick von

höherer Warte, dann haben wir also:

Einsatzkosten		
(metallisch) Roheisen	44	
Schrott	24	
Zusätze	3	71
Kosten für nichtmetallische Zuschläge	1	72
Reststoffgutschrift		%. 2
Werkstoffkosten		70
Verarbeitungskosten		27
Werksumlage		3
		100

Auch diese Zahlen sind selbstverständlich nur Richtzahlen. In Einzeluntersuchungen wollen wir uns an dieser Stelle ja auch nicht verlieren.

Weniger Stahl — ein Warnzeichen!

Es kann an dieser Stelle ein Querschnitt über die allgemeine Lage der westdeutschen Stahlindustrie gegeben werden, ohne daß wir einen Vergleich unserer Werkslage mit der Durchschnittslage zu ziehen brauchen.

Im großen Durchschnitt gesehen hat die Aufwärtsentwicklung der westdeutschen Eisen- und Stahlerzeugung — beginnend mit dem Monat September — eine fühlbare Unterbrechung erfahren. Unterbrechungen des seit längerer Zeit festzustellenden Anstiegs der Produktionskurve für Eisen und Stahl hat es schon mehrfach gegeben. Die Ursache hierfür war bisher immer in Energie- oder Rohstoffschwierigkeiten zu erblicken, während die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Eisen schaffenden Industrie unverändert groß und der Durchschnitt der Liefertermine weiter lang geblieben war. Für den jetzigen Produktionsrückgang sind jedoch ganz andere Gründe maßgebend. Die Erz- und Schrottversorgung der Hütten- und Stahlwerke ist gut; Brennstoff- und Energieknappheit besteht ebenfalls nicht mehr. Dagegen hat die Nachfrage nach Roheisen und Walzwerksprodukten so stark nachgelassen, daß die durchschnittliche arbeitstäglige Produktion von Roheisen um 4,9 % und von Rohstahlblöcken um 5,4 % zurückging. Es muß befürchtet werden, daß sich dieser Rückschlag im Oktober noch in verstärktem Maße fortsetzen wird, denn die Auftragseingänge bei den Walzwerken sollen im Augenblick nur noch etwa 40 % der derzeitigen Walzenstraßenbelegung ausmachen.

Die Entwicklung der Eisen- und Stahlproduktion gilt als einer der sichersten Gradmesser für die allgemeine Konjunkturentwicklung. Der Rückschlag, den die Stahlerzeugung im September erfahren hat, muß daher als ein Warnsignal angesehen werden, das ernste Beachtung verdient. Schon sollen, wie verlautet, verschiedene Hüttenwerke Arbeiterentlassungen erwägen, weil die Produktionsdrosselung die ohnehin schwierige Kostenlage der Werke weiter verschärft und ein Durchhalten der Belegschaften in der bisherigen Höhe unmöglich zu machen droht. Der Rückgang der Aufträge an die Eisen schaffende Industrie ist nicht etwa auf eine Bedarfsättigung der Eisenverbraucher zurückzuführen. Von einem solchen Zustand der Bedarfsbefriedigung sind wir noch weit entfernt. Das wird deutlich, wenn man die vielen noch unerfüllten Aufgaben des Wiederaufbaus, der Rationalisierung und Betriebsmittelerneuerung in allen Zweigen der westdeutschen Wirtschaft berücksichtigt und die derzeitigen niedrigen Eisenverbrauchsahlen mit dem Vorkriegsverbrauch vergleicht. Der Auftrags- und Produktionsrückgang in der Stahlindustrie ist vielmehr lediglich die Folge des Kapitalmangels, der die Beschäftigungs- und Produktionslage der der Stahlerzeugung nachgeordneten Stufen der Investitionsgüterindustrie, wie des Stahlbaues, des Maschinenbaues usw., schon früher wesentlich beeinträchtigt hat und dessen Auswirkungen nun auch auf die Stahlindustrie übergreifen. Eine durchgreifende Besserung der Lage kann daher wohl nur erwartet werden, wenn es gelingt, das Problem der Investitionskredite zu lösen.

Unsere Siedlung

Als nach der Währungsreform die Beseitigung der Wohnungsnot als „Problem Nr. 1“ erklärt wurde, entstand die Frage, welcher Wohnform der Vorzug zu geben sei, der Mietwohnung oder der Siedlung? Allgemein herrschte bei den behördlichen Lenkungsstellen die Auffassung, daß der Bau von Mietwohnungen in Mehrfamilienhäusern am schnellsten und billigsten zum Ziele führe. Der Bau von Siedlungshäusern sollte jedoch nicht vernachlässigt werden. Das Einfamilienhaus ist und bleibt nun einmal die ideale und gesunde Wohnform, wenn auch der Siedler für die Zeit der größten Wohnungsnot einen Mieter aufnehmen muß. So haben wir uns entschlossen, dem siedlungswilligen Teil unserer Belegschaft zu einer eigenen Scholle zu verhelfen. Die erste und wichtigste Frage für den Bau einer Siedlung ist die Auswahl des Geländes. Hierfür sind folgende Gesichtspunkte maßgebend:

1. Verkehrsgünstige Lage zur Arbeitsstätte und Stadtmitte. Die Arbeitsstätte muß möglichst zu Fuß zu erreichen und unabhängig von den öffentlichen Verkehrsmitteln sein. Die Einsparung von Fahrgeld und Zeit beim Hin- und Rückweg ist dabei beachtlich.

2. Das Gelände darf, soweit das im Ruhrgebiet möglich ist, nicht allzusehr Rauch-, Staub- und Bergschäden ausgesetzt sein.

3. Das Gelände darf nicht allzuweit von vorhandenen öffentlichen Straßen entfernt sein, um geringstmögliche Aufschließungskosten zu erreichen.

4. Wasser, Gas und Strom müssen das Gelände umschließen. Die Entwässerung muß ohne den Bau kostspieliger Kanalisationsanlagen möglich sein.

5. Der Boden muß in guter Kultur und für den Gartenbau geeignet sein.

6. Der Preis der Grundstücke soll möglichst nicht über 1,— DM je qm liegen.

7. Um den Bau der Siedlung nicht durch Enteignungen zu verzögern, müssen die Grundstücke bereits zu unserer Verfügung stehen.

8. Da die Siedler nach Feierabend Selbsthilfe leisten müssen, ist die Werksnähe erwünscht. Dasselbe trifft für die Heranschaffung der Baustoffe aus unserem Betriebe zu.

9. Es soll nicht verschwiegen werden, daß unser Werk durch seine hohen Beihilfen und Darlehen daran interessiert ist, daß die Siedlung nicht allzuweit vom Betrieb entfernt und zu nahe an einem anderen größeren Unternehmen liegt, um keinen Anreiz zum Arbeitsplatzwechsel zu geben.

Alle diese Voraussetzungen sind gegeben in dem Gelände in dem Stadtteil Kirchderne, nördlich unseres Gutshofes „Haus Dellwig“, zwischen der Springorumsiedlung, der Derner Straße und Schulte-Rödding.

WIR GRÜSSEN UNSERE JUBILARE

Im Monat September konnten folgende Belegschaftsmitglieder ihr Arbeitsjubiläum feiern:

40jähriges Dienstjubiläum

Schmiedthofer, Julius	Hochofen	Hoffmann, Josef	Gleisbau
-----------------------	----------	-----------------	----------

25jähriges Dienstjubiläum

Zamecki, Paul	Spezialblechwalzwerk	Biermann, Friedrich	Werk Barop
Fuhlert, Karl	Elektrische Abteilung	Luckhardt, Artur	Hauptschlosserei
Lehnert, Franz	Martinwerk	Gaidies, Eduard	Drahtverfeinerung
Borgolte, Hermann	Martinwerk	Hafermann, Friedrich	Walzwerk IV/V
Klein, Johann	Hochofen	Hufenbach, Walter	Thomaswerk
Lipke, Bernhard	M.A.-Walzwerk I/III	Seidler, Fritz	Thomaswerk
Liedig, Anton	Martinwerk	Bansener, Max	Phosphatmühle
Fortmeyer, Wilhelm	Dreherei I	Unrau, Hugo	M.A.-Hochofen
Donner, Johannes	M.A.-Walzwerk I/III	Knoblow, Reinhold	Walzwerk IV/V
Mans, Georg	Drahtverfeinerung	Ratay, Franz	Hochofen
Waltemathe, Heinrich	Bauabteilung	Haase, Alfons	Walzwerk VIII
Löffeler, Heinrich	Walzwerk III	Buschkamp, Karl	Eisenbahn

Vorstand und Betriebsvertretung wünschen nochmals alles Gute!

Die vorstehenden Ueberlegungen wurden schon im Jahre 1934 angestellt, bevor wir die 50 Häuser der Springorumsiedlung erbaut haben. Wir glauben, damals in der Auswahl des Geländes den richtigen Weg gegangen zu sein.

Nachdem nun von uns aus der Standort der Siedlung bestimmt war, mußte die Zustimmung des Stadtplanungsamtes, der städt. Bauberatung, des Ruhrsiedlungsverbandes und Verbandspräsidenten in Essen, des Lippeverbandes, der Kohlenbergbauleitung in Essen und der Bundesbahn eingeholt werden. Unser Vorschlag wurde allerseits gutgeheißen.

Nun konnte mit der eigentlichen städtebaulichen Planung begonnen werden. Für diese Arbeiten konnte nur die Westfälische Heimstätte, die durch Gesetz begründete Provinzielle Treuhandstelle für Wohnungs- und Kleinsiedlungswesen, mit dem Sitz in Dortmund in Frage kommen. Dieser behördenähnlichen, gemeinnützigen Gesellschaft obliegt auch die finanzielle und technische Betreuung der Siedlungsbauten. Jedes Gewinnstreben ist bei dieser Gesellschaft durch Gesetz ausgeschlossen. Sie verfügt über 30jährige Erfahrungen im Siedlungsbau und hat während dieser Zeit in der Provinz Westfalen viele tausend Siedlerstellen betreut.

Würde man die einzelnen Häuser wahllos aneinanderreihen, würde bei der Größe der Siedlung ein langweiliges, trostloses Gebilde entstehen.

Der Plan sieht deshalb etwa 200 Siedlerstellen, teils als Einzel- und teils als Doppelhäuser vor. Die Grundstücke haben eine Größe von 700 bis 800 qm, nach dem Kleingärtnermaß also nahezu drei Sechziger. Siedler, die einen größeren Landbedarf haben, können nach Wunsch Zusatzland aus benachbartem Werksbesitz in Pacht erhalten. Dadurch verbilligen sich die Grunderwerbs- und Aufschließungskosten. Ein weiterer Vorteil besteht darin, daß der Siedler je nach der Anzahl der Haushaltsangehörigen Land pachtet oder bereits gepachtetes Land vergrößern oder verkleinern kann.

Die eigentliche Siedlerstelle geht zunächst in das Eigentum der Westfälischen Heimstätte über. Nach dreijähriger Probezeit wird dem Siedler das Eigentum übertragen. Die Besitzung erhält die Eigenschaft einer Reichsheimstätte, d. h. der Siedler kann seinen Besitz nur mit Zustimmung der Westfälischen Heimstätte verkaufen oder beleihen. Die Vererbung ist keinerlei Beschränkungen unterworfen. Einen Gewerbe- oder Wirtschaftsbetrieb darf der Siedler

nicht aufnehmen; er muß auch selbst im Hause wohnen und darf die für ihn bestimmte Hauptwohnung nicht vermieten. Mit Rücksicht auf die erheblichen Förderungsmittel der Arbeitgeberin erhält diese ein Vorkaufsrecht. Das einzelne Haus hat im Erd- und Dachgeschoß zusammen etwa 85 qm Wohnfläche. Der Mietwert des ganzen Hauses beträgt etwa 75,— DM monatlich, wovon 30,— DM auf die Einliegerwohnung entfallen. Die Kosten der fertigen Siedlerstelle, also Grundstück, Haus, Stall, Straßenbaukosten, Kanalisation, Versorgungsleistungen, Einfriedigungen, öffentliche Gebühren, Architektenhonorar usw. betragen rd. 20 000,— DM.

Nur durch Bereitstellung öffentlicher Mittel und Arbeitgeberdarlehn, die teils zinslos, teils zu mäßigen Zins- und Tilgungssätzen gegeben werden, ergibt sich eine laufende Belastung des Siedlers, die etwa einer gleichgroßen Mietwohnung gleichkommt.

Eine selbstverständliche Voraussetzung für die Zuteilung einer Siedlerstelle ist ein Beitrag des Siedlers, sei es in Form von Sparkapital oder Eigenleistung oder beidem. Die Selbsthilfe besteht in der Hilfe bei der Ausschachtung und beim Kanalisations- und Wegebau. Wir sind dabei, innerhalb unseres Betriebes eine Fabrikation für Betonsteine einzurichten, wo der Siedler nach Feierabend seinen Arbeitsanteil ableisten kann.

Es war vorauszusehen, daß sich weit mehr ernsthafte Bewerber für eine Siedlerstelle meldeten, als wir zunächst zuteilen können. Der Ausbau der ganzen Siedlung kann sich selbstverständlich nur in einzelnen Abschnitten abwickeln und hängt ganz von der Bereitstellung öffentlicher Mittel ab. Bereits gesichert ist die Finanzierung von 15 Stellen, die in den nächsten Tagen in Angriff genommen werden sollen. Für weitere 20 Stellen ist die Finanzierung in nahe Aussicht gestellt.

Es galt nun, aus nahezu 200 Bewerbern eine erste Auslese von geeigneten Siedlern zu treffen. Wenn die Siedlerstelle eine wahre Heimstätte und nicht nur eine Wohnunterkunft sein soll, dann kann dieses Ziel nur erreicht werden, wenn Bewerber ausgesucht werden, wo Mann und Frau bereit und in der Lage sind, die Pflichten eines Siedlers freudig auf sich zu nehmen. Hierfür ist ein Anhaltspunkt der Nachweis, ob schon bisher Gartenbau und Kleintierzucht mit Erfolg betrieben worden ist. Vom Betriebe aus gesehen ist beachtlich, ob der Bewerber auf seiner Arbeitsstelle in Leistung und Führung untadelig ist.

Die Dauer der Werkszugehörigkeit, Kinderzahl, jetzige Wohnungsverhältnisse und Lebensalter sind ebenfalls mitbestimmend bei der Auswahl der Siedler. Mit Rücksicht auf die stärkere Einsatzmöglichkeit zugunsten der übrigen Siedler haben Bauhandwerker eine stärkere Berücksichtigung gefunden.

Die Auswahl der beiden ersten Siedlergruppen von 15 und 20 Bewerbern ist unter Leitung der Abteilung Wohnstätten in Zusammenarbeit mit dem Arbeitsdirektor, den Betriebsleitern, der Betriebsvertretung und der Wohnungskommission erfolgt. Vor Baubeginn wird die erste Gruppe Gelegenheit zu einer Aussprache mit den Sachbearbeitern

der Westfälischen Heimstätte und unserer Gesellschaft haben.

Es ist unser sehnlichster Wunsch, jedem interessierten Belegschaftsmitglied zu einer eigenen Scholle zu verhelfen. Daß dies nicht von heute auf morgen geschehen kann, wird jedem Einsichtigen klar sein. Diejenigen Bewerber, die jetzt noch nicht berücksichtigt werden konnten, brauchen deshalb den Siedlungsgedanken nicht aufzugeben.

Der Bebauungsplan und die Gebäudepläne — Grundrisse und Ansichten — können in der Abteilung Wohnstätten eingesehen werden.

—Z—

Betriebsvertretung:

Unwahre Angriffe

Das Organ der kommunistischen Partei, die „Neue Volks-Zeitung“, hat in verschiedenen Ausgaben in einer leicht zu durchschauenden Tendenz versucht, die Betriebsvertretung und den Arbeitsdirektor Berndsen in der ungehörigsten Weise anzugreifen. Nachdem die in der obengenannten Zeitung angeführten Anschuldigungen gelegentlich einer durchgeführten eingehenden Untersuchung seitens der Kollegen Sträter und Loose von dem DGB bzw. der IG Metall als unwahr festgestellt worden sind, hat die Betriebsvertretung durch die hiesige Presse eine Erwiderung veröffentlicht lassen, die im Wortlaut nachstehend wiedergegeben wird:

„Der Betriebsrat der Westfalahütte Dortmund AG. hat sich in einer außerordentlichen Betriebsrats-sitzung am Samstag, dem 8. Oktober 1949, mit den Anschuldigungen der ‚Neuen Volks-Zeitung‘ befaßt. Anwesend waren ferner vom Ortsausschuß des DGB Dortmund Herr Sträter und von der Ortsverwaltung der IG. Metall Herr Loose. Ferner nahm Arbeitsdirektor Berndsen an dieser Sitzung teil.

Die Beschuldigungen, die dem Betriebsrat in der ‚Neuen Volks-Zeitung‘ zur Last gelegt wurden, sind in der betreffenden Sitzung eingehend untersucht worden. In der Untersuchung wurde festgestellt, daß sich sämtliche Beschuldigungen, die in der ‚Neuen Volks-Zeitung‘ zum Ausdruck gebracht werden, als unwahr erwiesen.

Von den Betriebsratsmitgliedern Dombowski und Breker wurde der Vorschlag gemacht, das Personal der Werks-schenke zu hören. Die Belegschaftsmitglieder der Werks-schenke wurden daraufhin eingehend vernommen. Das Er-

gebnis der Aussagen des Personals erbrachte den klaren Beweis, daß sämtliche Beschuldigungen unbegründet sind.

Daraufhin wurde vom Betriebsrat folgende Resolution verfaßt:

„Der Betriebsrat der Westfalahütte Dortmund AG. stellt fest, daß die in der ‚Neuen Volks-Zeitung‘ behaupteten Vorgänge — insbesondere auch die Saufgelage des Betriebsrates in der Werks-schenke unter Beisein des Arbeitsdirektors Berndsen — unwahr sind und aus diesem Grunde gegen eine derartige Berichterstattung ganz entschieden Einspruch erhoben werden muß.“

Die Resolution wurde im Betriebsrat gegen drei Stimmen der kommunistischen Betriebsräte, Dombowsky, Hahnke und Breker, die sich in einer Erklärung an die ‚Neue Volks-Zeitung‘ von der Angelegenheit distanziert hatten, angenommen.

Bezeichnend ist, daß das vierte kommunistische Betriebsratsmitglied, Oskar Klauke, das ebenfalls die Erklärung an die ‚Neue Volks-Zeitung‘ unterschrieben hatte, sich nunmehr auf Grund der durchgeführten Erhebungen und Vernehmungen von der Haltlosigkeit der Angriffe überzeugt hatte und dieses ausdrücklich feststellte.

Im übrigen wird die Gewerkschaft die Angelegenheit weiterverfolgen. Darüber hinaus ist beabsichtigt, die Anwürfe und ihre Hintergründe auf dem Rechtswege klären zu lassen.“

Angesichts dieser festgestellten Tatsache erübrigt sich jeder weitere Kommentar.

Was jeder von unserer Betriebskrankenkasse wissen muß

1. Krankenversicherung der Arbeitslosen.

Arbeitslose, die Arbeitslosenunterstützung oder Arbeitslosen-Fürsorge-Unterstützung erhalten, sind nach § 121 des Gesetzes für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosen-Versicherung (AVAVG) Mitglieder der Allgemeinen Ortskrankenkasse, in deren Bezirk ihr Wohnort liegt. Sie können aber nach § 123 AVAVG Mitglied ihrer bisherigen Krankenkasse bleiben. Wenn sie von diesem Recht Gebrauch machen wollen, können sie dies nur binnen einer Woche nach dem Antrag auf Arbeitslosen-Unterstützung und nur so lange, als sie aus der Ortskrankenkasse noch keine Leistungen bekommen haben. Es empfiehlt sich also, gleich bei der Meldung auf dem Arbeitsamt den Antrag auf Verbleib bei der bisherigen Kasse zu stellen. Zweckmäßig ist dies besonders dann, wenn Aussicht besteht, daß der Arbeitslose später wieder bei uns eingestellt wird, denn dann tritt durch die Arbeitslosigkeit keine Unterbrechung der Zugehörigkeit zu unserer Betriebskrankenkasse ein.

Die Beiträge für diese Arbeitslosen werden von dem Arbeitsamt an die Betriebskrankenkasse gezahlt. Sie haben denselben Leistungsanspruch wie die anderen Mitglieder der Krankenkasse. Ihr Grundlohn beträgt das Doppelte des Unterstützungssatzes, und das Krankengeld hat dieselbe Höhe wie die Arbeitslosen-Unterstützung, die sie beziehen, wenn sie nicht arbeitsunfähig sind.

Wir empfehlen unseren Mitgliedern, sich dies für den Fall der Arbeitslosigkeit zu merken.

Kurzarbeiter bleiben Mitglieder der Krankenkasse, die für den Betrieb zuständig ist, in dem sie Kurzarbeit leisten. Der Beitrag wird in diesem Falle vom Arbeitgeber geregelt, der vom Arbeitsamt einen der Kurzarbeiter-Unterstützung entsprechenden Beitragsanteil vergütet bekommt. Kurzarbeiter brauchen also in dieser Beziehung nichts zu unternehmen.

Um Mißverständnissen vorzubeugen, möchten wir erwähnen, daß zur Zeit beim Werk keine Entlassungen beabsichtigt sind.

2. Gesetz zur Wiederherstellung der Selbstverwaltung in der Sozialversicherung. (Selbstverwaltungsgesetz).

Am 23. Juni 1949 hat der Wirtschaftsrat nach Uebereinstimmung des Einspruches des Länderrates das Selbstverwaltungsgesetz angenommen. Das Gesetz ist aber vom Zweimächte-Kontrollamt nicht bestätigt worden, weil es dem Bundestag vorgelegt werden soll. Wir wollen unseren Mitgliedern aber schon heute über dieses wichtige Gesetz, das vermutlich in Kürze angenommen wird, Kenntnis geben.

Allgemeines.

Bei jedem Träger der Sozialversicherung werden als Selbstverwaltungsorgane eine Vertreter-Versammlung und ein Vorstand gewählt; dabei tritt die Vertreter-Versammlung an die Stelle des früheren Ausschusses. Für die Mitglieder dieser Organe gelten die Vorschriften der Sozialversicherung, die am 30. Januar 1933 in Kraft waren, entsprechend.

Zusammensetzung der Organe.

In der Krankenversicherung, von der wir an dieser Stelle nur sprechen wollen, setzen sich die Organe je zur Hälfte aus Vertretern der Versicherten und der Arbeitgeber zusammen. Bei den Betriebskrankenkassen besteht die Abweichung, daß den Organen außer den Vertretern der Versicherten der Arbeitgeber oder sein Stellvertreter angehört. Er hat die gleiche Zahl von Stimmen, die den Vertretern der Versicherten zusteht. Jedes Mitglied der Vertreter-Versammlung hat zwei Stellvertreter, die es im Verhinderungsfall vertreten oder bei dessen Ausscheiden in der Reihenfolge ihrer Wahl an seine Stelle rücken. Scheidet ein Mitglied des Vorstandes aus, so wird es durch Neuwahl ersetzt. Die Vertreter der Versicherten müssen bei dem Versicherungsträger, dessen Organ sie angehören, versichert sein. Als Arbeitgeber gelten auch deren gesetzliche Vertreter, Geschäftsführer oder bevollmächtigte Betriebsleiter. Die Zahl der Mitglieder der Organe wird durch die Satzung der Krankenkasse bestimmt. Ihre Amtsdauer beträgt vier Jahre und endet jeweils mit dem Schluß des vierten Kalenderjahres. Sie geben sich eine Geschäftsordnung. Die Geschäftsordnung des Vorstandes bedarf der Zustimmung der Vertreter-Versammlung.

Wahl der Mitglieder der Organe.

Die Wahl der Vertreter der Versicherten in der Vertreter-Versammlung wird so durchgeführt, daß sie von den Versicherten aus ihrer Mitte in geheimer Urwahl gewählt werden, und zwar auf Grund von Vorschlägen der Spitzenorganisationen der Gewerkschaften. Außer ihnen können auch andere Gruppen von Versicherten Vorschläge machen, jedoch müssen diese Vorschläge eine bestimmte Anzahl von Unterschriften haben. Für Kassen mit mehr als 10 000 Versicherten sind mindestens 150 Unterschriften von Wahlberechtigten erforderlich. Bei den anderen Kassenarten werden die Arbeitgeber in entsprechender Weise gewählt; bei Betriebskrankenkassen entfällt dies jedoch.

Die Mitglieder des Vorstandes werden von der Vertreterversammlung gewählt, und zwar die Vertreter der Versicherten und (bei anderen Kassenarten) der Arbeitgeber je für sich getrennt. Wird aus einer Gruppe nur ein Vorschlag eingereicht, so gilt dieser als gewählt. Mitglieder der Vertreterversammlung und ihre Stellvertreter können nicht gleichzeitig dem Vorstand angehören. Wählen können nur Versicherte, die das 18. Lebensjahr vollendet haben. Gewählt werden können nur solche, die mindestens 24 Jahre alt sind und das aktive Wahlrecht besitzen.

Vorsitzende der Organe.

Die Organe wählen aus ihrer Mitte einen Vorsitzenden und einen stellvertretenden Vorsitzenden. Wird als Vorsitzender ein Vertreter der Versicherten gewählt, so ist als sein Stellvertreter ein Vertreter der Arbeitgeber zu wählen und umgekehrt. Dies trifft abweichend von der früheren Regelung auch für Betriebskrankenkassen zu. Während früher bei Betriebskrankenkassen der Arbeitnehmer immer den Vorsitz hatte, kann jetzt auch ein Arbeitnehmer Vorsitzender einer Betriebskrankenkasse sein; dann wird der Arbeitgeber sein Stellvertreter. Der Vorsitzende und sein

Stellvertreter werden beim Ausscheiden durch Neuwahl ersetzt. Die Stimme des Vorsitzenden gibt bei Abstimmungen den Ausschlag bei Stimmengleichheit.

Vorstand.

Der Vorsitzende des Vorstandes hat die Verantwortung für die Verwaltung des Versicherungsträgers. Er vertritt ihn gerichtlich und außergerichtlich und hat die Stellung eines gesetzlichen Vertreters. Er ist verpflichtet, Beschlüsse der Organe, die gegen Gesetz und Satzung verstoßen, durch Beschwerde an die Aufsichtsbehörde zu beanstanden. Der Beschluß wird dann bis zur Entscheidung der Aufsichtsbehörde aufgeschoben. Die Satzung kann bestimmen, daß auch einzelne Vorstandsmitglieder den Versicherungsträger vertreten können. Sie kann auch Beschränkungen des Umfangs der Vertretungsmacht festsetzen.

Haftung, Strafe.

Die Mitglieder der Organe haften dem Versicherungsträger für getreue Geschäftsführung wie Vormünder ihren Mündeln. Der Versicherungsträger kann auf Ansprüche aus der Haftung nur mit Genehmigung der Aufsichtsbehörde verzichten. Wenn ein Mitglied eines Organs vorsätzlich zum Nachteil des Versicherungsträgers handelt, wird es mit Gefängnis bestraft. Wenn es die Handlung begangen hat, um sich einen Vermögensvorteil zu verschaffen, so kann außerdem noch auf Geldstrafe erkannt werden.

Geschäftsführer.

Für die Durchführung der Aufgaben des Versicherungsträgers, in unserem Falle der Krankenkasse, wird ein Geschäftsführer gewählt. Er wird vom Vorsitzenden des Vorstandes hauptamtlich mit der Führung der laufenden Geschäfte betraut, soweit es sich nicht um eine Betriebskrankenkasse handelt. Bei Betriebskrankenkassen

In Ausübung seines Berufes verunglückte tödlich
das Belegschaftsmitglied
Stanislaus Fifielski, Martinwerk I
Das Belegschaftsmitglied
Emil Brandt, Kaliberwalzwerk
erlitt einen tödlichen Wegeunfall.

Vorstand, Betriebsvertretung und Belegschaft betrauern den Tod dieser Belegschaftsmitglieder.

bestellt der Arbeitgeber die für die Kasse tätigen Angestellten. Deshalb hat er auch das Recht, von sich aus den Geschäftsführer zu bestellen. Diese Bestellung bedarf aber, und das ist auch ein Unterschied gegenüber den früheren Verhältnissen, der Zustimmung des Vorstandes.

Prüfung.

Die Versicherungsträger müssen jedes Jahr durch eine als geeignet anerkannte Prüfungsstelle geprüft werden. Welche Prüfungsstellen hierfür anerkannt werden, haben die obersten Verwaltungsbehörden zu bestimmen. Das Gesetz will also die Prüfung eines Versicherungsträgers durch einen anderen, wie es zur Zeit der Fall ist, wieder abschaffen. Heute werden die Krankenkassen von den Landesversicherungsanstalten, die als Rentenversicherungsträger mit der Krankenversicherung nichts zu tun haben, geprüft.

Ausführungsbestimmungen.

Die Ausführungsbestimmungen für dieses Gesetz werden erfolgen, wenn es vom Bundestag verabschiedet worden ist.

Auswirkungen.

Wenn dieses Gesetz in Kraft tritt, so wird ein lange gehegter Wunsch der Versicherten, ihrer Arbeitgeber und der Versicherungsträger selbst in Erfüllung gehen. Mit dem Aufbaugesetz wurde im Jahre 1934 die Selbstverwaltung bei den Versicherungsträgern praktisch beseitigt und durch das sog. „Führerprinzip“ ergänzt. Verantwortlich und allein vertretungsberechtigt war der Leiter des Versiche-

Träger. Der ihm zur Seite stehende Beirat hatte nur beratende Stimme. Dieser Grundsatz besteht nach dem Gesetz noch heute. Jedoch hat der Gesetzgeber die wichtigsten Aufgaben in die eigene Hand genommen. Wir haben bei unserer Krankenkasse von dem „Führerprinzip“ in dieser schroffen Form keinen Gebrauch gemacht. Auch unter dem vergangenen System ist es bei uns niemals vorgekommen, daß der Leiter wichtige Fragen ohne den Beirat entschieden oder gegen dessen Willen Beschlüsse gefaßt hat.

Nach dem Zusammenbruch wurde sofort ein neuer Beirat bestellt, der mit dem Leiter der Kasse und dem Geschäftsführer aufs engste zusammen arbeitete. Es ist immer das Streben von Kassenleitung und Geschäftsführung gewesen, dem Willen der Versicherten, für die die Kasse da ist, Geltung zu verschaffen und wichtige Entscheidungen nur in Uebereinstimmung mit den Vertretern der Versicherten zu fällen. Daneben standen die Beiratsmitglieder sowohl geschlossen als Beirat als auch einzeln dem Geschäftsführer bei seinen Entscheidungen zur Seite, und ihre Stimme wurde bei allem, was sie vorbrachten,

gehört. Wir begrüßen daher das neue Gesetz, das diese Zusammenarbeit auf eine breitere Grundlage stellen und dadurch dem Willen der Versicherten Geltung schaffen will.

Allerdings ist dieses Gesetz erst ein Schritt auf dem Wege, den wir noch zu gehen haben, um das Schicksal unserer Krankenversicherung wieder selbst in die Hand zu nehmen. Die Sperrverordnung vom 13. Oktober 1936 hindert heute noch viele Betriebe und Belegschaften, für ihre Betriebe eine Betriebskrankenkasse zu errichten. Wir hoffen, daß uns der Bundestag auch auf diesem Gebiet bald die Freiheit des Handelns wiedergibt.

Auch in der Beitrags- und Leistungsgestaltung wünschen wir, daß ein neues Gesetz recht bald die einengenden Vorschriften, die in der schlimmsten Notzeit für alle Krankenkassen einheitliche Beiträge und Leistungen festsetzen, wieder aufheben wird, so daß jede Kasse die Beiträge und Leistungen so festsetzen kann, wie sie ihren Versicherten dienlich sind und wie sie übereinstimmend zwischen Arbeitgeber und Versicherten von den gewählten Organen beschlossen sind.

- K. -

Der Hausarbeitstag

Von seiten unserer weiblichen Belegschaftsmitglieder sind so oft Zweifelsfragen über den Hausarbeitstag gestellt worden, daß wir es für erforderlich halten, einen Ueberblick über diesen Fragenkomplex zu geben.

In mehreren Bundesländern — unter ihnen auch Nordrhein-Westfalen — sind im Laufe der letzten Monate Gesetze über die Einführung eines bezahlten Hausarbeitstages erlassen. Bei der Durchführung dieser Gesetze aber trat eine Fülle von Schwierigkeiten auf, so daß z. B. auch in Nordrhein-Westfalen eine Neufassung des Hausarbeitstagesgesetzes augenblicklich beraten wird.

Das Wesentliche der neuen gesetzlichen Regelungen über den Hausarbeitstag liegt darin, daß dieser nunmehr durchweg bezahlt werden muß. Auch ist die Nacharbeit bzw. Vorarbeit der ausfallenden Arbeitszeit nicht mehr gestattet. In Nordrhein-Westfalen verlangt das Gesetz über die Freizeitgewährung für Frauen mit eigenem Hausstand eine durchschnittliche Wochenarbeitszeit von 40 Stunden. Ein Unterschied zwischen allein-stehenden Frauen und solchen mit zu betreuenden Angehörigen wird — im Gegensatz zu verschiedenen anderen Ländern — nicht gemacht.

Der betroffene Personenkreis

Der zusätzliche bezahlte freie Tag im Monat stellt für die Betriebe, in erster Linie natürlich für die mit starkem weiblichem Arbeitnehmeranteil, eine beachtliche finanzielle Leistung dar. Es ist deshalb für den Unternehmer von großer Wichtigkeit, ein genaues Bild zu gewinnen, welche seiner Belegschaftsmitglieder tatsächlich Anspruch auf die Vergünstigung haben. Die neuen Gesetze stellen nun zwar, wie der Ueberblick zeigt, bestimmte Merkmale für den in Frage kommenden Personenkreis auf. Sie enthalten jedoch sämtlich als Voraussetzung das Vorhandensein eines „eigenen Hausstandes (oder Haushaltes)“, ohne eine genaue Definition dessen zu geben, was im Sinne der Hausarbeitstagesetze darunter zu verstehen ist.

Was ist ein „eigener Hausstand“?

Der Begriff des „eigenen Hausstandes“ spielt auch auf anderen Rechtsgebieten eine Rolle. Er ist dort sogar näher definiert worden. So in den Richtlinien des Reichsfinanzministers (Reichsbesoldungsblatt 1923 S. 52—56), in der VO

über Einberufungen zu Uebungen der Wehrmacht vom 25. Nov. 1935 und in einer Entscheidung des Reichsarbeitsgerichtes (RAG 172/36). Den gegenwärtigen Verhältnissen am nächsten kommt jedoch die Formulierung des Begriffes eines eigenen Hausstandes im Rahmen des Mieterschutzgesetzes. Ein eigener Haushalt liegt hier vor,

„wenn vereinbarungsgemäß dem Untermieter eine Kochgelegenheit (Kochherd, nicht dagegen Nothilfsmittel) nebst Wasserhahn und Ausguß in den Mieträumen selbst oder in den Nebenräumen oder die Küche zur Mitbenutzung zur Verfügung stehen. Nicht erforderlich ist das Vorhandensein eigener Möbelstücke. Die Wirtschaft des Untermieters muß von der des Hauptmieters getrennt sein. Ferner ist notwendig, daß regelmäßig eine Hauptmahlzeit in den Mieträumen eingenommen wird.“

Die erwähnten Definitionen sind auf das jeweilige Gesetz, für das sie bestimmt sind, zugeschnitten. Es muß daher versucht werden, auch für die Hausarbeitstagesetze einen Begriff des eigenen Hausstandes zu schaffen.

Die Vielfalt der im praktischen Leben vorkommenden Verhältnisse läßt es zweifelhaft erscheinen, ob eine kasuistisch gefaßte Definition des „eigenen Hausstandes“ in der Lage wäre, sämtliche möglichen Fälle zu erfassen. Vorzuziehen dürfte vielmehr eine mehr allgemein gefaßte Begriffsbestimmung sein, während man die Grenzfälle, die ohne Zweifel vorkommen, der Entscheidung durch die arbeitsgerichtliche Rechtsprechung zu überlassen hätte.

Der Sinn der Gesetze über den Hausarbeitstag ist, den berufstätigen Frauen, die gleichzeitig einen Haushalt haben, die doppelte Arbeitslast nach Möglichkeit zu erleichtern. Das entscheidende Kriterium für eine Begriffsbestimmung des eigenen Hausstandes muß daher die Arbeitsbelastung durch die Haushaltsarbeit sein. Wesentliches Merkmal für die Arbeitslast ist aber nicht, ob die betreffende Arbeitnehmerin eigene oder nur gemietete Möbel in ihrem Wohnraum stehen hat, ob sie eine eigene Wohnung besitzt oder möbliert wohnt, sondern ob sie ihre häuslichen Arbeiten ohne fremde Hilfe erledigen muß. Eine Frau hat danach einen „eigenen Haushalt“, wenn sie „durch keine anderen Personen versorgt oder betreut wird, sondern ihre häuslichen Arbeiten selbst oder doch zumindest ohne wesentliche Unterstützung erledigt.“

Die Herstellung von Draht im Wandel der Zeit

Draht ist heute ein Bestandteil des täglichen Lebens, der kaum Beachtung findet. Aber jeder, ob Frau oder Mann, kommt täglich mit Draht oder aus Draht hergestellten Gegenständen in Berührung. Unser Leben in der heutigen Form wäre unvorstellbar ohne die Erzeugung von Draht. Gäbe es keinen Draht, so müßten wir auf das Radio, Auto, Telefon, Eisen- und Straßenbahn usw., um nur einige Beispiele zu nennen, verzichten, ganz zu schweigen von den täglichen Gebrauchsgegenständen, die überall im Haushalt, Geschäft und in der Werkstatt gebraucht werden, ohne daß jemand daran denkt, daß sie aus Draht angefertigt sind. Denken wir nur an Nadeln, Spangen, Uhrketten, Siebe,

Brillen, Briefklammern, Bohrer, Flaschenverschlüsse, Musikinstrumente, elektrische Lichtleitungen usw. Würden alle Artikel angeführt, die aus Draht hergestellt oder mit Draht verarbeitet sind, so würde dazu bei weitem der Raum dieser Zeitung nicht ausreichen.

Draht wird aus allen edlen und unedlen Metallen und seinen vielen Legierungen hergestellt in der Stärke von $\frac{1}{100}$ Millimeter bis zu den dicksten Abmessungen. Je nach Verwendungszweck wird Draht mit vergoldeter, versilberter, vernickelter, verzinneter, verzinkter, verkupfelter, lackierter oder blanker Oberfläche in runden und allen möglichen Profilen angefertigt. Gewaltige Mengen Draht

werden zu Schrauben, Nieten, Stiften, Nägeln, Stangen, Stacheldraht, Geflechten, Gittern, Federn, Seilen usw. verarbeitet.

Wie alt die Herstellung von Draht ist, läßt sich mit Sicherheit nicht angeben. Bekannt ist, daß schon zu Arons Zeiten Priestergewänder mit durchwirkten Goldfäden angefertigt wurden. Ebenso spricht die Bibel im Alten Testament bereits von der Harfe, die mit Metallsaiten bezogen war, ein Beweis dafür, daß schon 2000 Jahre vor Christo Metallsaiten angefertigt wurden. Aller Wahrscheinlichkeit nach wurden die Goldfäden und Metallsaiten als Stäbe gegossen und zu feinsten Drähten ausgehämmt. Da diese Arbeit zu mühevoll und zeitraubend, außerdem die Maßhaltigkeit nicht genau war, wurden die ausgehämmteten Stäbe später geschabt oder gezogen.

Am Anfang unserer Zeitrechnung wurden schon Drähte aus Eisen hergestellt, d. h. es wurden Eisenstäbe ausgeschmiedet, geschabt und geschauert, um sie dann durch ein Ziehisen, in dem ein Loch aufgetrieben und auf Maß aufgestellt war, von Hand zu ziehen. Je dünner der Draht gezogen wurde, um so öfter mußte er durch ein engeres Ziehloch gezogen werden. Im Jahre 1100 beschreibt der Mönch Theophilus ein solches Ziehisen für die Herstellung von Eisendraht.

An der grundsätzlichen Arbeitsweise des Drahtziehens durch ein Ziehloch hat sich in der 1000jährigen Entwicklung nichts geändert. Geändert hat sich nur das Material, aus dem die Ziehisen und später die Ziehösen hergestellt wurden. Früher mußte der Drahtzieher seine Ziehisen selbst anfertigen und auf Maß aufstellen. Das Selbstanfertigen der Ziehisen wurde später von Hammerwerken übernommen, außer das auf Maß Aufstellen der Ziehlöcher. Im letzten Jahrzehnt werden die Ziehösen hauptsächlich aus Hartmetall, Widiastahl, angefertigt. Diese Düsen werden mechanisch genau auf Maß aufgeschliffen und auf Hochglanz poliert. Die Hartmetalldüsen haben eine mehr als hundertfach höhere Verschleißfestigkeit als ein Ziehloch im Ziehisen.

Noch gewaltiger ist die technische Entwicklung vom geschmiedeten Stab zum Drahtring in langen Adern, ferner das Ziehen von Hand, das durch die Wasserkraft ersetzt wurde. Die mit Wasserkraft angetriebenen Ziehereien wurden im Volksmund Drahtmühlen oder Drahtrollen genannt, da der Draht von einer drehenden Scheibe durch das Ziehloch gezogen und aufgerollt, d. h. gewickelt wurde. Diese Drahtmühlen haben Jahrhunderte bestanden und einige wenige sind heute in Altena oder in anderen Teilen des Sauerlandes noch in Betrieb.

In früheren Jahrhunderten genossen die Drahtzieher besondere Rechte. Sie waren frei, genossen Steuer- und Abgabefreiheit und erhielten von ihren Landesherren besondere Verlagsrechte für den Absatz ihrer Produkte. Da das Drahtziehen damals eine Kunst war, schützten Meisterbriefe vor zu großer Konkurrenz. Der Inhaber eines Meisterbriefes gehörte zu den Geschworenen des Handwerks. Das Handwerk des Drahtziehens unterlag einer strengen Kontrolle durch alle geschworenen Meister. Wurde bei einem Meister schlechte oder liederliche Arbeit festgestellt, so wurde derselbe streng bestraft, evtl. mit Entzug der Verlagsrechte.

Die Herstellung des Oesemundeisens löste diese Zeit ab. Hierdurch war es möglich, größere Stäbe zu Stangen auszuschnitten und zu ziehen. Der Ort Oese an der Bahnstrecke Menden-Iserlohn trägt heute noch diesen Namen als Wahrzeichen dieser Zeit.

Die Erfindung des Pudeleisens im Jahre 1793 brachte die große Umwälzung von der hauswirtschaftlichen und gewerblichen Tätigkeit zum fabrikmäßigen Betrieb. Die Erfindung der Dampfmaschine im 18. und die Erfindung des Warmwalzens von Draht im 19. Jahrhundert gestatteten die Erzeugung von Draht unabhängig von der Wasserkraft im Großbetrieb.

In dieser Entwicklung brachte die Erfindung der gleitlosen Ziehmaschine, der Hartmetallziehsteine und die elektrische Stumpfschweißmaschine die größte Umwälzung in der Drahtindustrie. Bis zu diesem Zeitpunkt mußte ein Ring Draht, der von fünf mm an ein mm gezogen werden sollte, neunmal aufgelegt, gezogen und abgehoben werden. Heute gestattet es die Mehrfachziehmaschine, den Draht

von fünf mm an ein mm in einem Arbeitsgang mit acht Zügen fertigzuziehen. Die Ziehgeschwindigkeit beträgt hierbei fünf sek/m und mehr, gegenüber früher 0,6—1,8 sek/m. Der Walzdraht wird nur einmal eingezogen und dann laufend aneinandergeschweißt und an der Fertigscheibe abgehoben.

Beim Ziehen von Draht, das entgegengesetzt zum Walzen auf kaltem Wege geschieht, tritt durch den Widerstand im Ziehloch eine Kaltverformung und eine Verlängerung des Drahtes ein. Wie groß diese Verlängerung ist, zeigt folgendes Beispiel: 100 kg Walzdraht von fünf mm Durchmesser enthalten 685 m. Werden diese 100 kg von fünf an ein mm gezogen, so verlängert sich der Draht auf 16 220 m. Die Gesamt-Querschnittsverminderung beträgt hierbei 91 %. Bedenkt man ferner, daß noch im 16. Jahrhundert für das Ziehen von 100 kg Draht in der Stärke von ein mm ca. acht Tage und mehr benötigt wurden, gegenüber heute in einer Stunde, so kann man ermessen, welchen gewaltigen Fortschritt die Technik erzielte und welchen gewaltigen Aufschwung die Erzeugung von Draht angenommen hat.

Ebenso hat sich in dieser Zeit die Vorbehandlung des Rohmaterials geändert. Um eine gute Ziehbarkeit zu erhalten, wurden früher die ausgeschmiedeten Stäbe und Stangen geschrubbt, geschauert und glattgefeilt, dann mit Glühwachs und einer Metallschicht überzogen. Die so behandelten Stäbe ließen sich gut ziehen, und der gezogene Draht hatte einen schönen, metallischen Schimmer. Heute werden Drahtringe im Gewicht von ein bis zwei Tonnen in einem Schwefelsäurebad abgeätzt, um darin die Walz-zunderschicht zu entfernen. Nach dem Beizen wird der Draht mit klarem Wasser abgespült und gekälkt. Das Kälken des Drahtes neutralisiert die letzten Säurespuren gleichzeitig ist der anhaftende Kalk, der getrocknet wird, Gleitmittel und Fetträger beim Ziehen.

Soll Draht an dünneren Abmessungen gezogen werden, so erhält derselbe eine Zwischenglühe, d. h. der Draht wird wieder normalisiert, um ihm die Härte und Sprödigkeit, die beim Ziehen entstanden ist, zu nehmen. Geglüht wird Draht in großen Kesseln unter Luftabschluß durch Gas, die auf 650—930 Grad erhitzt werden, je nach Qualität und Abmessung. Stahldraht wird mit einer geringeren Ziehgeschwindigkeit vorgezogen, im Durchlaufofen vergütet und anschließend im Bleibad abgeschreckt, gebeizt, gekälkt und gezogen. Der so erzeugte Eisen- und Stahldraht kommt in die Weiterverarbeitungsbetriebe, wo er seiner endgültigen Bestimmung zugeführt wird.

So ist aus der Prunksucht der Völker im Altertum, die für ihre Könige, Fürsten und hohe Priester Gewänder mit durchwirkten Goldfäden anfertigten, ferner durch die Herstellung von Metallsaiten für das Harfenspiel die Kunst des Drahtziehens geboren worden. Im Wandel der Zeit wurde diese Kunst zur maschinellen Tätigkeit und der Drahtzieher zum Maschinenarbeiter. Alle Länder der Welt nehmen an der Drahterzeugung teil. Die größte Menge Draht wird heute im Großbetrieb hergestellt und verarbeitet, wobei Amerika und England den führenden Platz einnehmen.

Zu diesen Großbetrieben gehörte auch die im Jahre 1914 in Betrieb genommene Abteilung Drahtverfeinerung der Westfalenhütte in Dortmund. Die Abteilung Drahtverfeinerung war damals der modernste Betrieb dieser Art in Deutschland und war mit Maschinen für eine max. Produktion von monatlich 5000 t eingerichtet. Die Belegschaftstärke betrug bei voller Produktion ca. 700 Mann. Infolge der Luftangriffe wurde die Drahtverfeinerung vollkommen zerschlagen. Es gelang, unter äußerster Anstrengung und in mühevoller Arbeit der Belegschaft die Abteilung zum Teil aus den Trümmern aufzubauen, die Produktion aufzunehmen und sukzessive zu steigern. Diese Entwicklung wurde durch den Demontagebefehl der Militärregierung und den dadurch herbeigeführten Abbau sämtlicher Maschinen einschließlich der Schrottmaschinen im September 1948 jäh unterbrochen. Durch einen Maschinenausgleich nicht demontierter Drahtwerke, ferner durch Neuanschaffung von Maschinen und dem vorbildlichen und außergewöhnlichen Einsatz sämtlicher Belegschaftsmitglieder der Drahtverfeinerung konnte die Produktion Ende Dezember 1948 in ganz bescheidenem Umfang wieder aufgenommen werden.

Werkfeuerwehr

Unser Werk verfügt über eine anerkannte Berufsfeuerwehr, die als solche der Kontrolle der Stadt. Feuerwehr untersteht. Die Kopfstärke beträgt 25 Mann. Da sie 24-stündlich ablöst, sind ständig 12 Mann für den Einsatz vorhanden. Im Gegensatz zum Werkschutz sind alle Leute voll einsatzfähig.

An fahrbaren Geräten sind vorhanden: 2 mot. Großlöschfahrzeuge mit 800 bzw. 1500 Liter Ausbringen pro Minute, 1 mech. 20-m-Leiter, 2 Großschaum- und 2 CO₂ Schneegroßgeräte. Unsere Feuerwehr ist also in der Lage, bei allen normalen Bränden entscheidend einzugreifen. Für den Transport von Verletzten und Kranken — auch der Familienangehörigen — stehen 2 neue Krankenwagen zur Verfügung.

Die Hauptarbeiten bestehen neben dem Einsatz bei Bränden und Pumparbeiten in der Pflege und Wartung der gesamten Löscharbeit, der Fahrzeuge, der ca. 1000 Handfeuerlöscher und der Hydranten. Da auch bei uns die Feuerwehr „Mädchen für alles“ ist, wurde und wird sie „nebenberuflich“ zu allen möglichen Arbeiten herangezogen, so z. B. Wiederherstellung und Reparatur der Einfriedigung, Entladen von Waggons, Abfahren von Eisen-schrott, Sammeln von Bomben und anderen Sprengkörpern, Arbeiten in der Gärtnerei und Gemüsetrockenanlage, Gangbarmachen von Schrauben für verschiedene Betriebe, Heranschaffen von Aufgleiskolonnen und dringend benötigten Arbeitern, besonders nachts. Auch für Zwecke der Unfallverhütung wird die Feuerwehr benötigt. Gegebenenfalls wird sie zur Verstärkung des Werkschutzes — gewissermaßen als „Ueberfallkommando“ — eingesetzt.

Nähstube

Die Werks-Nähstube ist wieder im alten Gebäude Oesterholzstraße 123, I. Etage, neben der Werksschenke untergebracht. Die Nähstube, die als soziale Einrichtung allen Belegschaftsmitgliedern zugute kommt, ist in der Lage, zu niedrigen Preisen Oberhemden, Sporthemden, Nachthemden herzustellen, sowie alle Arten von Ausbesserungen durchzuführen. Beschädigte Wäschestücke werden fachgemäß wieder instandgesetzt, zu eng gewordene Kragen erweitert oder neu angefertigt. Ferner werden auch alle Arten von Damen- und Kindergarderobe, Wäsche und Schürzen für alle Belegschaftsmitglieder und deren Angehörige angefertigt, was auch für Gardinen, Vorhänge und sonstige Dekorationen zutrifft. Die Nähstube ist von 8 bis 16.30 Uhr durchgehend geöffnet, sonnabends bis 12 Uhr. Annahme erfolgt innerhalb der angegebenen Arbeitsstunden.

Reisetermine für die Landverschickung

2. November bzw. 3. November
16. November bzw. 17. November

Zur Landverschickung können für die Monate November und Dezember noch Meldungen entgegengenommen werden, und zwar in der Sozialabteilung (Graf).

Veranstaltungen der Städtischen Bühnen

Die Städtischen Bühnen haben sich bereit erklärt, uns für verschiedene Aufführungen Karten mit 50 Prozent Ermäßigung zur Verfügung zu stellen. Die zur Aufführung gelangenden Stücke werden wir durch Anschläge in den Betrieben bzw. Abteilungen bekanntgeben.

Es ist zu empfehlen, etwaige Bestellungen rechtzeitig an die Sozialabteilung (Graf) aufzugeben, da andernfalls keine Gewähr für die gewünschten Plätze gegeben werden kann.

Wir bitten, bei Bestellung die Karte zu bezahlen.

Ein guter Erfolg

Die am 24. September 1949 im Hoesch-Stadion durchgeführte Veranstaltung zugunsten des Tbc-Hilfswerkes war ein voller Erfolg. Der an das Gesundheitsamt der Stadt Dortmund überwiesene Reinertrag betrug

2 366,11 DM.

Wir möchten nicht versäumen, denen zu danken, die sich freiwillig im Rahmen dieses Hilfswerkes eingesetzt haben.

Der Werksarzt spricht

Der gefährliche Handgelenksbruch

Das Handgelenk ist das Gelenk mit dem kompliziertesten Aufbau am ganzen Körper. Während bei den meisten übrigen Gelenken nur zwei Knochen beteiligt sind, beträgt die Zahl beim Handgelenk nicht weniger als 15. Aus dieser Tatsache allein geht schon hervor, daß eine Schädigung dieses Gelenks immer weitgehende Folgen nach sich zieht. Die Hand ist aber neben dem Auge das wichtigste Organ des arbeitenden Menschen. Es sollte jeder darauf bedacht sein, durch zweckentsprechende Behandlung die Unfallfolgen gerade an diesem Gelenk möglichst gering zu halten oder ganz zu vermeiden.

Infolge des aufrechten Gangs ist die Hand durch Sturz erheblich gefährdet, weil sie meist die Last des aufprallenden Körpers aufzufangen hat. Sie ist im industriellen Betrieb aber auch gefährdet durch Prellschläge (besonders in den Walzwerken, im Hammerwerk), durch zuschlagende schwere Türen usw. Hat sich ein solcher Unfall ereignet und schwinden die Schmerzen nicht bald wieder, stellt sich sogar eine mehr oder minder ausgeprägte Schwellung ein, so besteht der dringende Verdacht auf Vorliegen eines Bruchs. Meistens bricht dabei nur immer ein einzelner Knochen in dem komplizierten Gelenksverband. Bei Nichtbehandlung oder auch unsachgemäßer Behandlung kommt der Bruch nicht zur Abheilung, der betreffende Knochen stirbt ab, wird zu einer unförmigen Masse und beeinflußt auch die Form der benachbarten Knochen ungünstig. Dies führt zu ganz erheblichen Beschwerden und Bewegungseinschränkungen, die bis zur Aufgabe des Berufs führen können, wie es der Unfallarzt immer wieder erlebt. Herabsetzung der Erwerbsfähigkeit um 30—40 % sind die Regel.

Wir ziehen daraus die Lehre, daß, wenn ein Unfall das Handgelenk betroffen hat, baldmöglichst der Unfallarzt aufgesucht wird. Nur durch den Einzelfall angepaßte Röntgenaufnahmen und durch exakte Ruhigstellung im Gipsverband kann der Bruch zur Abheilung gebracht werden. Die leidige Unsitte, am „verstauchten“ Handgelenk einen Gelenksriemen anzulegen, hat schon manchem erhebliches Leid, Sorgen und beträchtlichen Verdienstausschlag für sein ganzes Leben gebracht. Der Versicherungsträger erkennt den Unfallzusammenhang in der Regel nicht an, wenn nach Jahr und Tag die fortschreitende schmerzhafteste Versteifung des Gelenks sich entwickelt. In den Unfallstationen werden aus diesem Grunde Handgelenksriemen nicht mehr ausgegeben. Im eigenen Interesse wird jedem entsprechend Unfallverletzten dringend nahegelegt, sich die geringe Mühe zu machen, den Unfallarzt aufzusuchen.