



DORTMUND-HÖRDER
HÜTTENUNION
AKTIENGESELLSCHAFT

Mitteilungsblatt

4. Jahrgang

Nr. 6

Dezember 1955

Verlagsort Dortmund

WEIHNACHTSGLOCKE, KLINGE!

RUFE DEINE BRÜDER —
FESTLICH HALLE WIDER
ES VON FERN UND NAH.

GLÜCK SOLL DIESES LÄUTEN
ALLER WELT BEDEUTEN,
DENN DIE BOTSCHAFT BRINGE:
HEILIGE ZEIT IST DA.

MAHNT IHR GLOCKEN, MAHNET!
BITTET UM ERBARMEN.
TRÖSTET ALL DIE ARMEN,
MAHNT IHR GLOCKEN, MAHNET.

WEIHNACHTSGLOCKEN, RUFET!
FREUDE SOLL EUCH WERDEN,
FRIEDE SEI AUF ERDEN,
LÄUTET GLOCKEN, LÄUTET



Ihr sprecht vom Frieden - immer, immer wieder
Und meint den Frieden, der Euch Wohlstand bringt
Und Euch geruhsam, fröhlich leben läßt.
So wünschenswert auch solch ein Friede scheint -
Erkaufen läßt sich seine Dauer nicht,
Wenn nicht ein gutes Herz den Frieden sichert.
Denn als die Güte aus den Herzen schwand,
Da müsstet Ihr um viel Verlorenes weinen -
Die Welt bestand nur noch aus Trümmersteinen
Und niemand wußte, ob er wohl die Seinen
Im Leben jemals wiederfand.
Es würde damals keinem was geschenkt,
Das sollte Mahnung sein und immer bleiben.
Drum woll'n wir tief in unsere Herzen schreiben:
"Im Frieden lebt, wer gut und menschlich denkt."

W E I H N A C H T E N

1 9 5 5

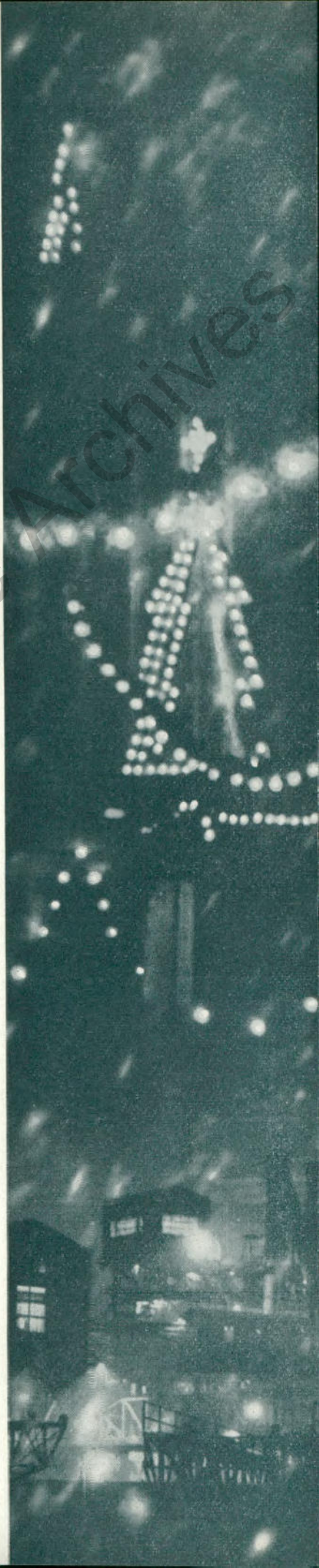


Liebe Werksangehörige, liebe Werkspensionäre!

Wieder geht ein schaffensreiches Jahr zu Ende. Während sich die Bekanntmachungen und Neuregelungen im Laufe eines Jahres vorwiegend mit Einzelfragen befassen, bietet sich am Jahresende für den Vorstand und die Betriebsvertretungen eine willkommene Gelegenheit, einige Gedanken über das Zurückliegende, uns alle gemeinsam Verbindende auszusprechen. Dabei gelten unsere Gedanken nicht allein dem Kreis der aktiven Belegschaft und ihrer Familien, sondern auch unseren Werkspensionären.

Ein Werk, wie das unsere, hat eine große und vielfache Verantwortung. Die Aufgaben, die auf uns zukommen, sind immer neu und nur wenn wir sie gemeinsam lösen, ist die Arbeitsstätte und damit auch die Existenz der vielen tausend Familien gesichert. Die dauernd fortschreitende technische Entwicklung unserer Tage verlangt mutige, rasche und in die Zukunft weisende Entschlüsse. Wir haben in unseren Mitteilungsblättern laufend über die technischen und menschlichen Probleme sowie die eingeleiteten Maßnahmen berichtet.

Das nunmehr zu Ende gehende Jahr hat die Anspannung aller Kräfte gefordert. Höchstleistungen wurden erbracht, wie sie bisher in der



N E U J A H R

1 9 5 6



Geschichte der Gesellschaft nicht zu verzeichnen gewesen sind. Der hohe Produktionsstand während des ganzen Jahres ist zugleich ein Zeichen der weiteren Stabilisierung der wirtschaftlichen Verhältnisse unserer Gesellschaft. Unser Dank gilt allen, die in aufopferungsvoller Mitarbeit halfen, die gesteckten Ziele zu erreichen. Auch in Zukunft werden wir die uns gemeinsam gestellten Aufgaben nur lösen, wenn wir in einer guten und aufgeschlossenen menschlichen und kollegialen Art zusammenarbeiten. Wir sind zuversichtlich, daß auch im neuen Jahr durch die Mitarbeit aller Belegschaftsmitglieder uns der Erfolg nicht versagt bleibt.

Wenn wir jetzt Weihnachten feiern, dann sollen uns die stillen Tage dieses Festes neue Kräfte geben. In der Besinnlichkeit des Festes spricht uns die ewige Sehnsucht der Menschheit nach „Friede auf Erden“ an. Möge dieser Friede allen Menschen und Völkern werden. Er ist die Voraussetzung für eine weitere soziale, wirtschaftliche und kulturelle Entwicklung.

Zum Weihnachtsfest und zum neuen Jahr gelten allen, insbesondere aber auch unseren Werkspensionären, Witwen und Kranken, unsere besten Wünsche!

Glückauf!

DER VORSTAND:

Elmroff *Wanders.* *Kunze* *Schäfer*

DIE BETRIEBSVERTRETUNGEN:

Werk Dortmund

Werk Hörde

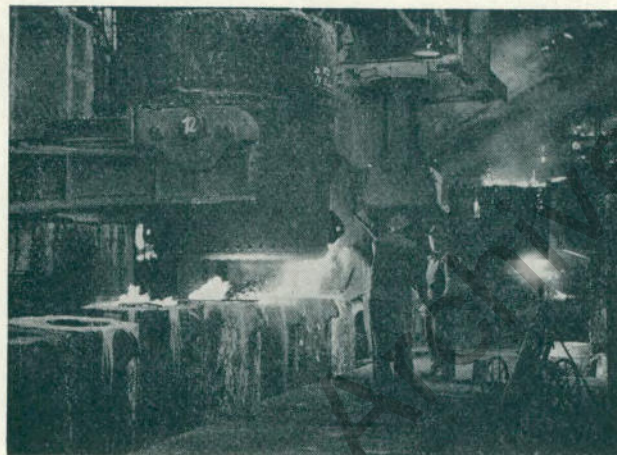
Kenning

Gephau

UNSERE ERZEUGUNG SEIT KRIEGSENDE

Im abgelaufenen Jahre waren zehn Jahre vergangen, daß unsere beiden Werke wieder zum Anlauf kamen. Das Werk Dortmund mußte allerdings im April 1946 seine Arbeit wieder einstellen und kam erst endgültig im Juli 1948 wieder in Betrieb.

Wie die Schaubilder zeigen, ist in diesen zehn Jahren ein ständiges Anwachsen der Erzeugung festzustellen. Dieser zunächst sehr steile Anstieg hat vom Februar 1953 bis April 1954 einen Rückgang zu verzeichnen, der durch Absatzschwierigkeiten des Thomasstahls bedingt war. Nach einer Belebung des Marktes war aber auch hier, besonders ab Juli 1954, wieder eine gute Beschäftigung erreicht, so daß im Jahre 1955 ein weiterer, wenn auch langsamer Anstieg in der Rohstahlerzeugung zu verzeichnen war. Die Ausnutzung aller Produktionsmöglichkeiten führte zu neuen Höchstleistungen.



Im einzelnen wurden folgende **Höchstleistungen** im Jahre 1955 erreicht:

Werk Dortmund

Roheisen im Oktober 1955	mit 93.115 t
Rohstahl im März 1955	mit 106.010 t
Thomasstahl im Oktober 1955	mit 69.760 t

Werk Hörde

Roheisen im März 1955	mit 85.605 t
Rohstahl im Oktober 1955	mit 118.271 t
Thomasstahl im Oktober 1955	mit 58.579 t

Hüttenunion

Roheisen im Oktober 1955	mit 177.385 t
Rohstahl im März 1955	mit 222.178 t
Thomasstahl im Oktober 1955	mit 128.339 t
Martinstahl im März 1955	mit 106.714 t



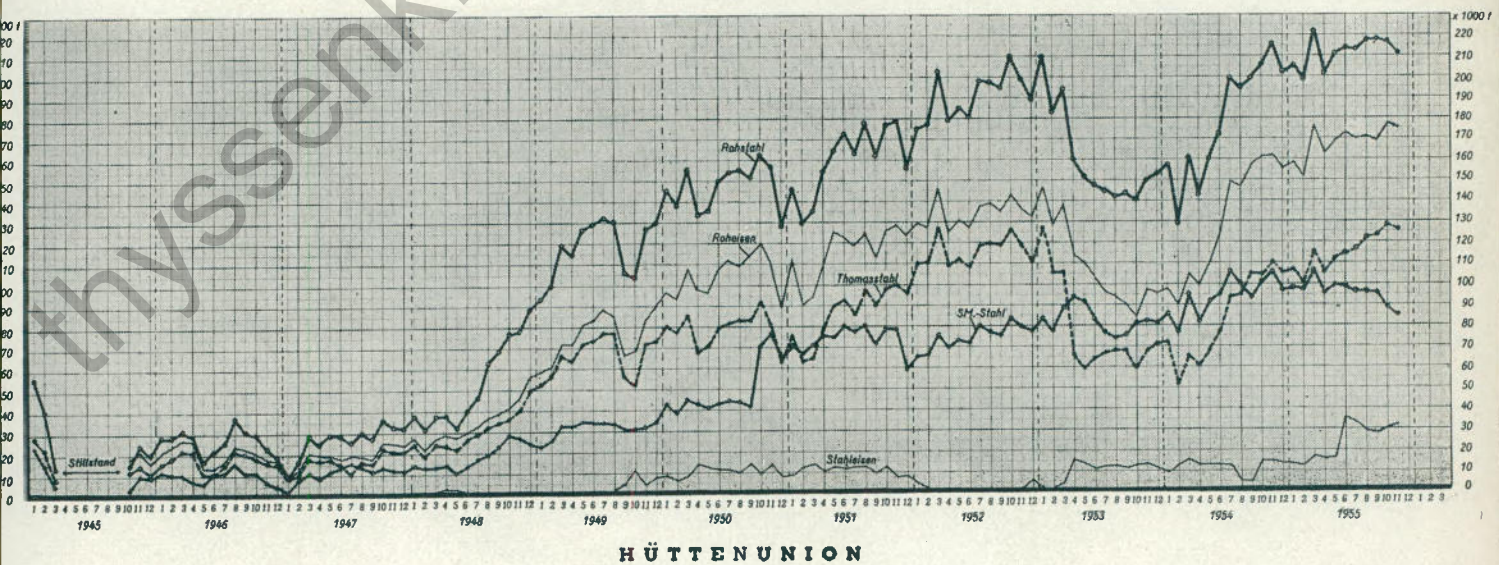
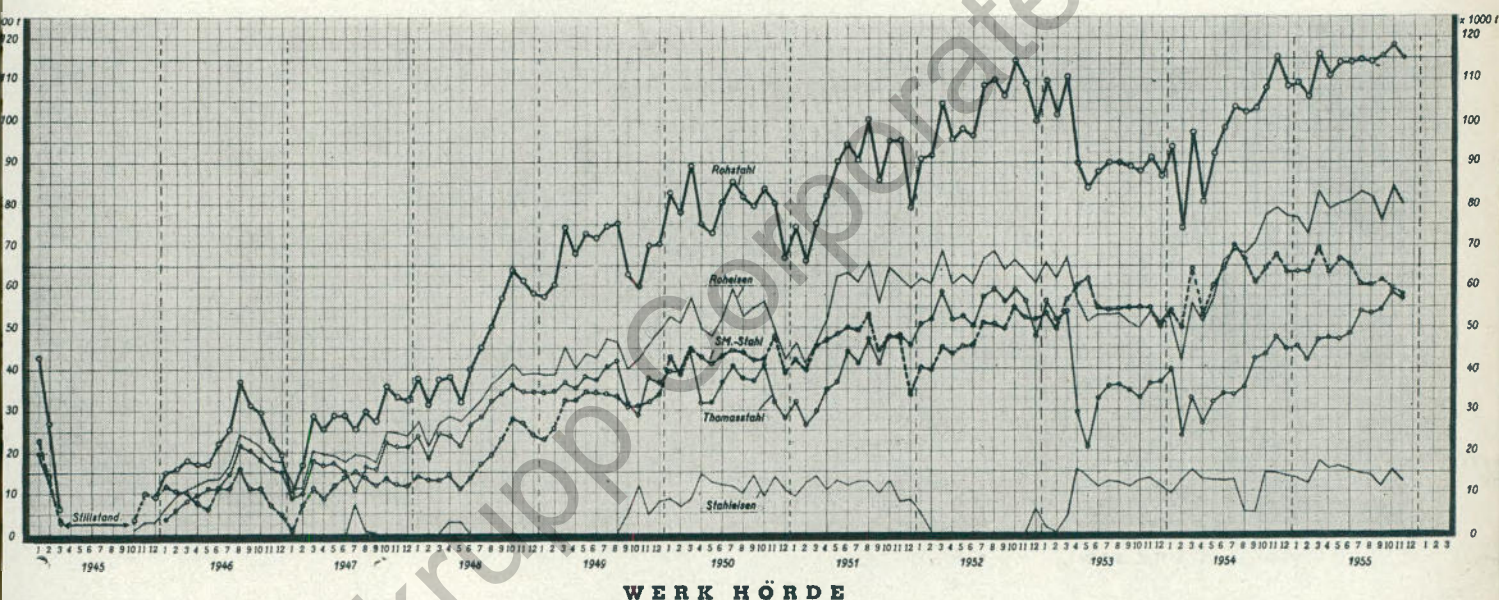
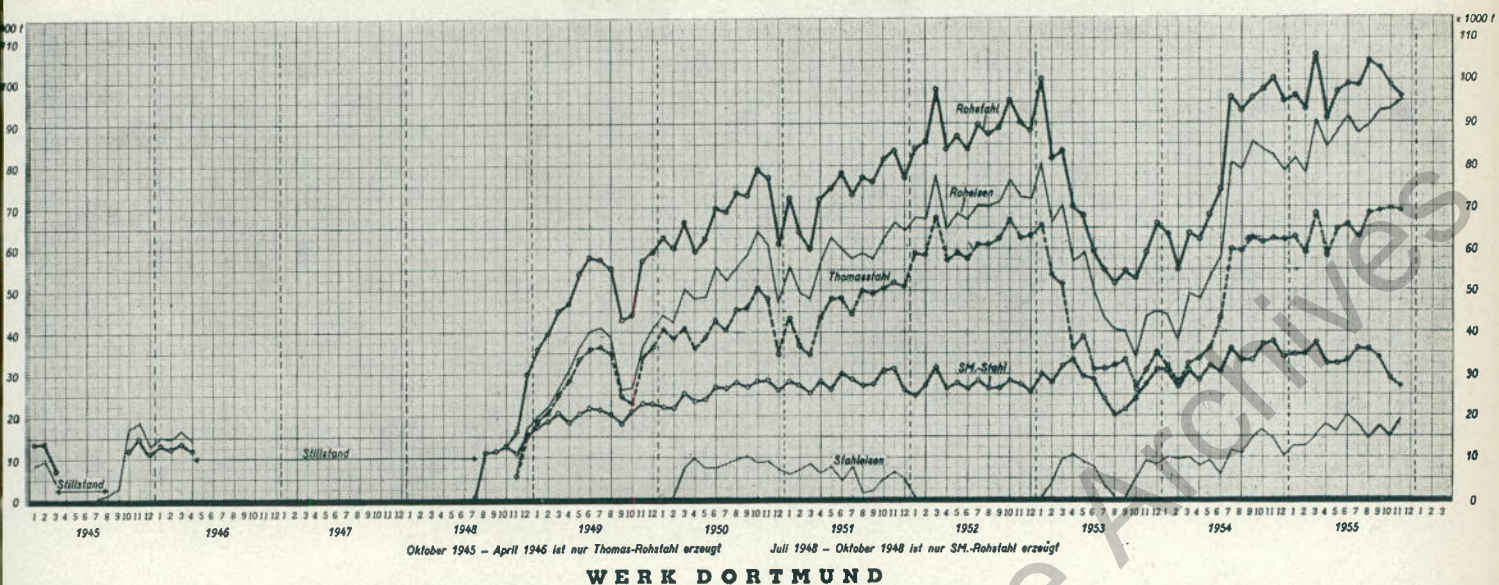
Auch in diesem Jahr kann berichtet werden, daß der Ausbau und die Modernisierung auf beiden Werken tatkräftig fortgesetzt wurden.

Im **Werk Hörde** kam Ende Februar die neue Koks-ofenbatterie IV in Betrieb. Im November konnte der Hochofen III nach Neuzustellung und Modernisierung angeblasen werden, so daß jetzt im Hörder Hochofenwerk drei große und ein kleiner Hochofen in Betrieb sind. Die Arbeiten an der Brammenblockstraße schreiten zügig voran; mit der Inbetriebnahme ist im Frühjahr 1956 zu rechnen.

Im **Werk Dortmund** wurden im November die Gießgrube des Martinwerkes durchgreifend umgestaltet und bei drei Martinöfen Saugzüge eingebaut. Wir hoffen, hierdurch die Leistungsfähigkeit des Dortmunder Martinwerkes um 5—6.000 t steigern zu können. Im August konnte, nachdem die letzten Schwierigkeiten beseitigt waren, mit dem Bau der Mitteleisenstraße (Walzwerk II neu) begonnen werden. Mit der Inbetriebnahme ist im Herbst 1956 zu rechnen.

Die Rohstahl-Verarbeitungskapazität ist durch den großen Leistungsanstieg in den Dortmunder und Hörder Walzwerken schneller angestiegen als die Erzeugungskapazität. Es konnten daher das Walzen an Sonntagen in allen Walzwerken nach und nach eingestellt und darüber hinaus sogar die Reparaturen an einem Werktag durchgeführt werden.

ENTWICKLUNG DER ERZEUGUNG NACH 1945





ThyssenKrupp

ThyssenKrupp

ThyssenKrupp Corp

ALLGEMEINER ÜBERBLICK ÜBER ENTWICKLUNG, SINN UND ZWECK DES THOMASSTAHLWERKES

Sehen wir heute in unserer Heimat die Schornsteine rauchen, wie sich am Abend der Himmel blutrot färbt, wissen wir, daß hier Männer mit kundiger Hand Eisen im Hochofen herstellen, es veredeln und schließlich zu verformen wissen. Aber jedem, dem die Muße vergönnt ist, ein wenig länger eine solche Werksanlage zu betrachten, dem wird auffallen, daß minutenlang an einer bestimmten Stelle dichte Rauchschwaden rotgelb aufsteigen und wieder verschwinden. Ein Unkundiger wird vor einem Rätsel stehen. Derjenige aber, dem das Werk Arbeitsstätte ist oder der, der in seiner Nähe wohnt, weiß, daß es sich hier um ein **Thomasstahlwerk** handelt.

Deutschland mit seiner gewaltigen Industrie auf allen Gebieten, seien es chemische, Werkzeug-, Automobilfabriken usw., hat einen ungeheuren Bedarf an Eisen und Stahl. Millionen Menschen leben von ihm und verdanke ihm eine gesicherte Existenz.

Schon in der Kindheit begegnet man diesem Werkstoff in Form von Spielzeug, sei es eine kleine Eisenbahn oder ein Auto, das ein Kinderherz höher schlagen läßt. Im späteren Leben kommt uns der Stahl in mannigfacher Art zur Verwendung entgegen; der Mutter im Haushalt, die für die Familie das Essen in Stahltöpfen kocht, oder dem Vater, der sich schon am frühen Morgen mit einer kleinen Stahlklinge rasiert. **So können wir uns ein Leben ohne diesen Werkstoff heute nicht mehr vorstellen.**

Selbst Statistiker vergleichen an der produzierten Stahlmenge ganze Völker untereinander, um so den Lebensstandard der einzelnen Nationen bestimmen zu können.

So selbstverständlich für die Menschen von heute die Verarbeitung und der Gebrauch des Stahles ist, so war der Entwicklungsweg zu einem modernen Thomasstahlwerk ein sehr schwerer und weiter.

Am Anfang war das Nichts. Nur langsam vollzog sich der Kulturablauf der Menschheit von der Steinzeit, der Bronzezeit zur Eisenzeit. Die Zeitepochen stellen in ihrer Bezeichnung dar, aus welchen Stoffen ihre Gebrauchsgegenstände gefertigt waren. Heute nun kann man bewußt von einem **Stahlzeitalter** sprechen.

Lag die Stahlerzeugung in früheren Jahrhunderten in den Händen des Kunsthandwerkes und der Kleinstbetriebe, so wuchs sie durch die bedeutenden Entwicklungen der letzten 200 Jahre zur Großindustrie. 1740 entdeckte man das Tiegelverfahren, 1785 das Puddelverfahren. Ungefähr 100 Jahre später wurde der entscheidende Schritt in der Entwicklung des Herdofenverfahrens getan. 1864 konnte durch Emile und Pierre Martin die erste Herdofenstahlschmelze abgestochen werden. 1881 folgte der Elektroofen von Werner Siemens.

1855 machte Henry Bessemer die weltweite Erfindung zur Stahlerzeugung, daß durch Einblasen von Wind in Roheisen Stahl hergestellt werden kann. **Schon im**

Jahre 1864 wurde in Hörde die erste Bessemer-Schmelze erblasen. Die Anlage umfaßte drei Konverter mit einem Inhalt von je drei Tonnen. Die Voraussetzung zu diesem Prozeß war phosphorfreies Eisenerz. Hierzu benutzte Bessemer ein sogenanntes saures Futter aus Silikatsteinen, wobei die Schlacke sich selbst bildet.

Das Wesentliche hierbei ist, daß bei diesem Prozeß die Schlacke keinen Phosphor abbinden kann. Die damals bekannten Erzvorkommen in Europa wiesen aber meist Phosphorverbindungen auf.

Aus diesem Grund hat sich die Erzeugung von Roheisen für das Bessemer-Verfahren in Europa immer schwieriger gestaltet. Es mußten neue Mittel und Wege gefunden werden, um phosphorhaltiges Roheisen verblasen zu können.

Zwei Männern, Gilchrist **Thomas** und Percy Charlyle **Gilchrist** gelang es endlich, Phosphor von Eisen zu trennen und die entstehende Phosphorsäure zu binden.

Der damalige Hörder Hüttenverein konnte, zusammen mit Meiderich, die Patentrechte der beiden Engländer erwerben und sie auswerten. **Am 22. September 1879 konnte in beiden Werken die erste Thomascharge geblasen werden.**

Die Erfindung und die Einführung des Bessemer- und des sich später daraus entwickelten Thomasverfahrens machten es möglich, daß heute Millionen von Tonnen Stahl hergestellt werden können.

Um aber den Thomasprozeß vollkommen zu verstehen, ist es nötig, sich über die **Zusammensetzung des Roheisens** Gedanken zu machen. Jeder Laie würde erwarten, daß beim Durchblasen von Wind durch das flüssige Roheisen dieses erkalten müsse. Aber wie erstaunlich ist es, daß sich der umgekehrte Vorgang vollzieht. Ja, es ist sogar möglich, bei diesem Verfahren noch Schrott zwecks Kühlung zuzusetzen. Die Ursache dieser Erscheinung ist in den gelösten Fremdstoffen des Roheisens zu suchen. Die im Roheisen gelösten Fremdstoffe werden die **Eisenbegleiter** genannt. Es sind dies die Metalle Mangan, Silizium, ferner Kohlenstoff, Phosphor und Schwefel. Setzt man solche Stoffe bei der Stahlherstellung mit Absicht zu, so spricht man von den Legierungsstoffen oder Legierungsbestandteilen, die dem Eisen besondere Eigenschaften verleihen sollen. Sogar Phosphor und Schwefel, die im allgemeinen für den Stahl schädlich sind, werden bei den Automatenstählen zugesetzt, weil sie das Abdrehen der Späne in den automatisch laufenden Werkzeugmaschinen erleichtern.

Das Thomasverfahren, auch Windfrischverfahren genannt, beruht also auf einem bestimmten Gehalt dieser sogenannten Eisenbegleiter und deren Verbrennung.

Woher kommen aber diese Stoffe?

Kohlenstoff wird in sehr großen Mengen bei der Roheisenherstellung als Koks dem Erz beigegeben.

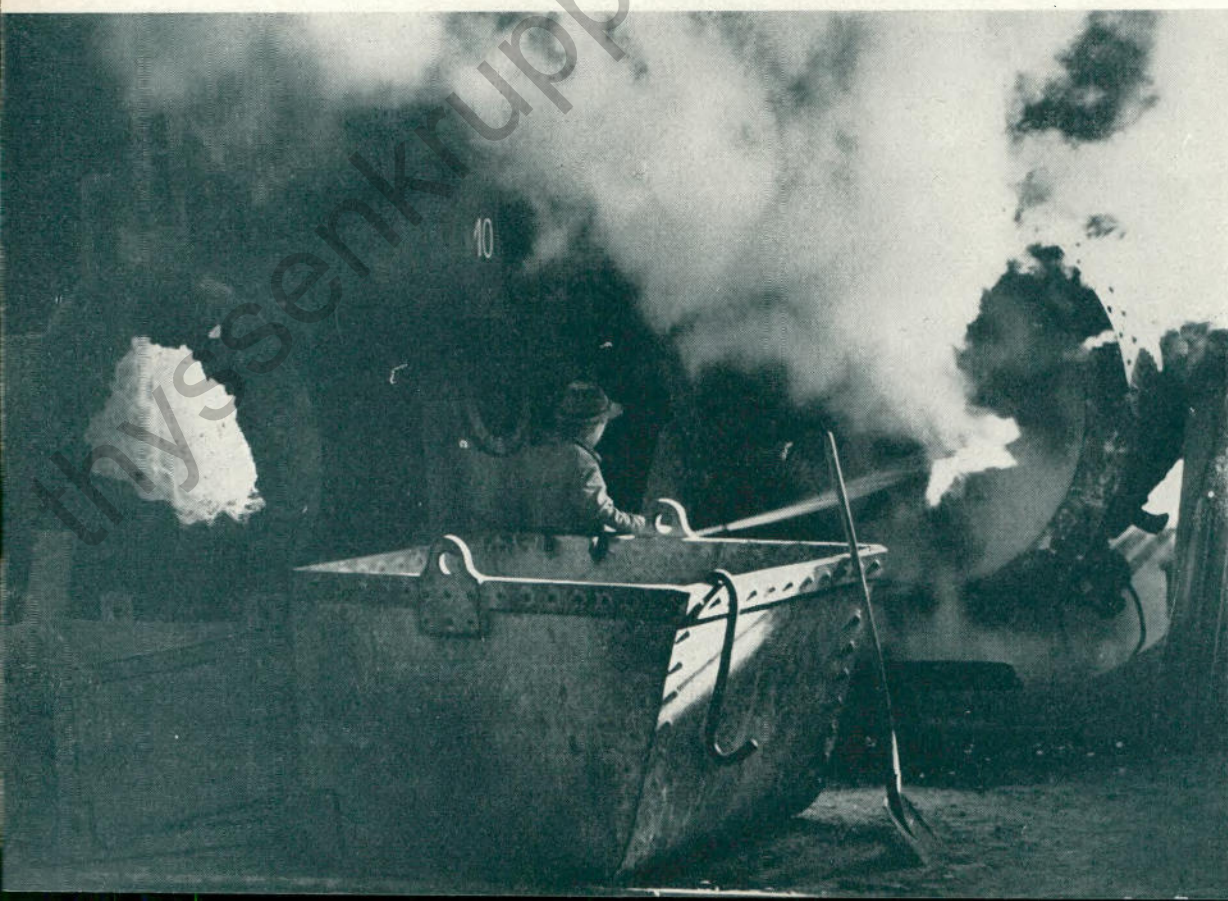
Mangan, Silizium, Phosphor und Schwefel kommen als Verunreinigungen mit Erz und Koks in den Ofen. So ist es nicht verwunderlich, daß ein bestimmter Prozentsatz dieser Stoffe im Roheisen erscheint. Es soll nun aber untersucht werden, wie es möglich ist, die ebengerannten Eisenbegleiter zu entfernen.

Es ist allgemein bekannt, daß die atmosphärische Luft, die uns umgibt, aus rund 21% Sauerstoff und etwa 79% Stickstoff besteht. Der Sauerstoff hat nun die chemische Eigenschaft, mit vielen Stoffen der Erde Verbindungen einzugehen, die sogenannten Oxyde. Diese Umwandlungen mit Sauerstoff haben meist eine Wärmeentwicklung zu Folge. Somit ist jede Verbrennung an der Luft eine chemische Umwandlung oder chemische Reaktion mit Sauerstoff. Zum Beispiel findet in unserem Körper eine ständige Verbrennung statt, von kohlenstoff- und wasserstoffartigen Verbindungen. Vor der Entdeckung des Sauerstoffes hatte man diesen als „Verbrennungsluft“ oder „Lebensluft“ bezeichnet, was viel treffender ist als das Wort „Sauerstoff“.

Um auf das Thomasverfahren zurückzukommen, so ist **der Weg des Roheisens** folgender: Das Roheisen, das im Hochofen hergestellt wird, gelangt zunächst zum sogenannten Mischer. Rein äußerlich gesehen, ist dieser ein eisernes, längliches, trommelartiges Gefäß, das im Innern mit feuerfesten Steinen ausgemauert ist. Grund der Ausmauerung ist der höhere Schmelzpunkt der Steine als der des Roheisens, um dadurch ein Durchfressen des Roheisens durch das Mischergefäß zu verhindern. Der Mischer dient zur Bevorratung des Roheisens und zur Erreichung eines gleichmäßig chemischen Eisens der einzelnen Hochofen. Eine weitere Aufgabe ist die, daß der Hochofen ungestört arbeiten kann, auch wenn das Stahlwerk stehen sollte, wie beispielsweise an Sonntagen.

Hier ist noch von Interesse, daß **der erste Mischer Europas in Hörde 1890 aufgestellt wurde**. Er stand in der Nähe des Hochofens. Die Bahn, die das Roheisen zum Thomaswerk brachte, erhielt schon damals ihren vom Volksmund geprägten Namen „Der feurige Elias“.

Über den Mischer als Zwischenstation gelangt das Eisen in das eigentliche Thomaswerk, wo ein schwenkbares, birnenförmiges Gefäß, die Thomasbirne, auch Konverter genannt, das Roheisen aufnimmt. Das Gefäß besteht aus einem Stahlmantel und hat ein Futter aus feuerfesten Steinen, bestehend aus Teer und Dolomit. Der Konverterboden, gebrannt, ebenfalls aus Teer und Dolomit, mit Düsenöffnungen versehen, beschließt das Gefäß von unten. Eine angebaute Windleitung ermöglicht es, einen Windstrom vom Gebläse über die Windleitung durch die Düse zu schicken und damit den Windfrischprozeß einzuleiten. Das eingefüllte flüssige Eisen wird durch den Winddruck über dem Boden in der Schwebe gehalten und von der Luft durchstoßen. Der Ablauf dieses Durchblasens zeigt sich in einer charakteristischen Flammenfärbung, die darauf beruht, daß die Fähigkeit zum Verbrennen, auch Oxydation genannt, bei den einzelnen Elementen verschieden ist. So verbrennt zu Anfang des Prozesses Silizium mit blauer Flamme, dann folgt Kohlenstoff mit hellgelber, dazwischen Mangan und zuletzt Phosphor. Charakteristisch für die Phosphorverbrennung ist, daß zu gleicher Zeit rotgelbe Schwaden, aus Eisenoxyd bestehend, den Konverter verlassen. Der Grund hierzu ist, daß die Badtemperatur durch den ablaufenden Prozeß so gestiegen ist, daß eine Verbrennung des Eisens einsetzt. Dies zeigt das Ende des Prozesses im Konverter an. Dieser wird nun soweit gekippt, daß die Schlacke abläuft und der Stahl im Gefäß zurückbleibt; das sogenannte Abschlacken.



Der nun fertige Stahl wird aus dem Konverter in eine Gießpfanne gekippt, und dann, teils beruhigt, teils unberuhigt, in Gußformen, genannt Kokillen, in gewünschter Größenordnung vergossen.

Unter unberuhigtem Stahl versteht man denjenigen, der noch in der Kokille kocht. Das Kochen bezweckt ein teilweises Auslösen von Wasserstoff und Stickstoff. Die Gasausscheidung im Block entsteht durch Kohlenoxydgas, das sich durch Eisenoxyd und noch vorhandenen Kohlenstoff bildet. Eisenoxyd ist vom Konverter her noch in reichlichen Mengen vorhanden. Die chemischen Vorgänge reagieren sich aus. Ein solcher Stahlblock enthält zahlreiche, durch Gasblasen gebildete Hohlräume, die später beim Walzen verschweißt werden.

Soll der Stahl vollends beruhigt werden, gibt man ihm beim Auskippen aus dem Konverter in die Pfanne Silizium und Aluminium zu und bekommt damit einen blasenfreien Block. Der Grund hierfür ist, daß der an Eisen gebundene Sauerstoff (Eisenoxyd) sich mit dem zugegebenen Silizium und Aluminium verbindet und so die chemische Reaktion des Sauerstoffes mit Kohlenstoff zu Kohlenoxydgas nicht stattfinden kann. Der abgegossene Stahl geht in die Walzwerke, um ihm unter der Walze seine gewünschten Formen, seien es Bleche, Träger, Schienen usw., zu geben.

Um die Bedeutung des **Thomasprozesses** ganz verstehen zu können, muß gesagt werden, daß der Erfolg von Thomas und Gilchrist darauf beruht, daß es ihnen gelang, wie eingangs erwähnt, Phosphorsäure in eine beständige, chemische Verbindung zu überführen, und damit die Grundlage schufen, die riesigen Eisenerzvorkommen der alten Welt auszuschöpfen. Zur Erklärung dieser Vorgänge muß noch auf die **Schlackenführung** eingegangen werden. Bevor nun das Eisen in den Konverter gekippt wurde, ist vorher **Kalk** in einer bestimmten Menge zugegeben worden, und je nach dem Gehalt des Roheisens an Silizium, Kohlenstoff und Phosphor, das ja die Aufwärmung bewirkt, auch Schrott zur Kühlung. Ohne Kalk ist eine Entphosphorung und auch Entschwefelung nicht denkbar. Dieser Rohstoff kommt in der Natur als Kalkstein vor und wird in großen Steinbrüchen, z. B. im Sauerland, gebrochen. Kalkstein ist selbst eine chemische Verbindung zwischen Kohlensäure und Kalk. Durch Erhitzen und Brennen in Öfen wird die Kohlensäure entfernt und der sogenannte „Weiß“- oder „Ätzkalk“ gewonnen. Guter Kalk ist meist ein lockerer, leicht löslicher weißer Stein, im Gegensatz zum grauen festen Kalkstein. Er stellt eine Verbindung von Calcium und Sauerstoff dar.

Ein weiterer wichtiger Rohstoff für die Gefäßausmauerung ist der **Dolomit**. Dieser kommt in der Natur als ein Gemenge von Kalkstein und der Kohlensäureverbindung von Magnesium vor. Dolomit wird ebenfalls gebrannt, zur Mauerung zunächst mit Teer gemischt und mit hohem Druck zu Konvertersteinen gepreßt. Kalk als Zugabe zur Schlackenbildung und Dolomit als Zustellung des Schmelzgefäßes sind zusammen, wie schon gesagt, die Grundlage des Thomasprozesses.

Reiner Kalk und reine Kieselsäure werden bei der Schmelztemperatur des Eisens nicht flüssig, bilden

aber leicht untereinander Verbindungen, die bei den herrschenden Temperaturen flüssig werden. Dolomit ist dagegen sehr verbindungsträge und bildet daher nur wenig flüssige Schlacke, ist also deshalb als Konverterfutter besonders geeignet. Wichtig ist, daß bei der Schlackenführung zwecks Entphosphorung und Entschwefelung ein Kalküberschuß verbleibt. Der Grund ist darin zu suchen, daß Säuren untereinander, wie hier die entstehende Phosphorsäure und Kieselsäure, sich nicht miteinander verbinden können, sondern sie treten gegenüber dem Kalk als Konkurrenten auf und können sich damit teilweise aus den Verbindungen mit dem Kalk drängen, wenn die eine Säure im Überschuß vorhanden ist. Ein zu hoher Gehalt an Kieselsäure zerstört daher die Kalk-Phosphorsäure-Verbindung.

Eine weitere Aufgabe des Kalkes ist, den Schwefel des Eisens in sich aufzunehmen. Im Vergleich zu den anderen Eisenbegleitern ist der Schwefelgehalt in Roheisen und Stahl niedrig. Da er nur schwer entfernt werden kann, ist er sehr lästig, denn schon geringe Gehalte beeinträchtigen die Güte des Stahles. Da Schwefel die Eigenschaft hat, ähnlich dem Sauerstoff, sich begierig mit anderen Stoffen zu verbinden, kommt er nicht als freier gelöster Schwefel vor, sondern an Eisen gebunden.

Ein weiteres gutes Entschwefelungsmittel ist kohlen-saures Natrium, bekannt unter dem Namen „Soda“. Es ist ähnlich dem gebrannten Kalk, nur ist Soda leichter schmelzend und kommt daher bei den hohen Temperaturen des flüssigen Stahles nicht voll zur Wirkung. Daher gibt man es gerne beim Abstechen des Hochofens dem Roheisen in der Pfanne zu. Die abgekippte Schlacke, die bei dem Windfrischverfahren sich gebildet hat, ist nicht nur von Bedeutung für das vorher behandelte Verhältnis zum Eisenbad, sondern kommt gemahlen unter dem Begriff des „Thomasmehles“ als begehrtes Düngemittel für die Landwirtschaft in den Handel. Die wertvollsten Bestandteile des Thomasmehles sind der Gehalt an Phosphorsäure und Kalk.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die Erfindung von Thomas und Gilchrist es in Europa ermöglichten, daß phosphorhaltiges Eisen in Verbindung mit einer Kalkschlacke und Teer-Dolomitausmauerung des Konverters verblasen werden kann. Um die Qualität des Thomasstahles zu verbessern, wird der Wind mit Sauerstoff angereichert.

Wie eingangs beschrieben, besteht die Luft aus etwa 21 Teilen Sauerstoff und 79 Teilen Stickstoff. Da aber bei dem Windfrischverfahren nur der Sauerstoff in Reaktion tritt, ist man gezwungen, den ganzen Stickstoff als sogenannten Ballast mitzuführen. Ja, das Lästige ist noch, daß die Stahlschmelze je nach Temperatur Stickstoff in sich aufnimmt. So bezweckt die Anreicherung mit Sauerstoff ein vermindertes Angebot von Stickstoff und einen geringeren Endstickstoffgehalt des Stahles.

Neuere Versuche laufen darauf hinaus, daß man mit Kohlensäure oder mit Dampf bläst.

Dieser Beitrag sei ein kleiner Wegweiser durch den Thomasprozeß, um ihn zu verstehen und die Arbeit der im Thomasstahlwerk beschäftigten Menschen würdigen zu können.



125 Wohnungen
am Bicksbusch,
Dortmund-Hörde



Kleinsiedlung
Dtm.-Benninghofen

Dtm., Metzer Straße

WOHNUNGSBAU - PROGRAMME

Aus der Fülle der Nachkriegsschwierigkeiten ist bis heute die Wohnungsnot das konstanteste Problem geblieben. Täglich werden Vorstand und Betriebsvertretungen, die Sozialabteilungen und die Wohnungsbüros immer wieder schriftlich oder mündlich um Bereitstellung von Wohnungen angesprochen. Was seitens der Gesellschaft als Beitrag zur Linderung der Wohnungsnot geleistet worden ist, ist den wenigsten unserer Werksangehörigen überhaupt bekannt. Im nachfolgenden soll über die bisher durchgeführten Bauten bzw. Bauplanungen kurz berichtet werden.

In dem Zeitabschnitt von 1945 bis 31. 3. 1949 wurden insgesamt

904 Wohnungseinheiten

durch Bereitstellung von Materiallieferungen in Selbsthilfe erstellt bzw. instandgesetzt.

Mit dem **Stahlarbeiter-Wohnungsbauprogramm**, beginnend mit dem Baujahr 1949/50, wurde ein neuer Abschnitt in den Wohnungsbaumaßnahmen eingeleitet. Mannigfaltige Gründe führten zur grundsätzlichen Ablehnung des Werkwohnungskalles. An seine Stelle traten Planungen mit den örtlichen Gemeinnützigen Wohnungsgesellschaften, mit Hauseigentümern aus der Belegschaft und mit werksfremden Hauseigentümern.

Damit trat der **werksgeförderte Wohnungsbau** in den Mittelpunkt der Maßnahme als Teil des sogenannten Stahlarbeiter-Wohnungsbauprogramms.

Das soziale Wohnungsbauprogramm wurde aus Werksmitteln sehr stark gefördert. Es wurden verzinsliche und unverzinsliche Darlehen gegeben, wobei sich die unverzinslichen Darlehen sehr stark herausheben.

Im Rahmen der Wohnungsbauprogramme fand
der Wiederaufbau,
der Neubau,
der Bau von Eigenheimen,
der Bau von Kleinsiedlungen

entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen bei der Hergabe öffentlicher Mittel Berücksichtigung. Auf Grund des starken Zerstörungsgrades der Stadt Dortmund trat der Wiederaufbau besonders stark in den Vordergrund.

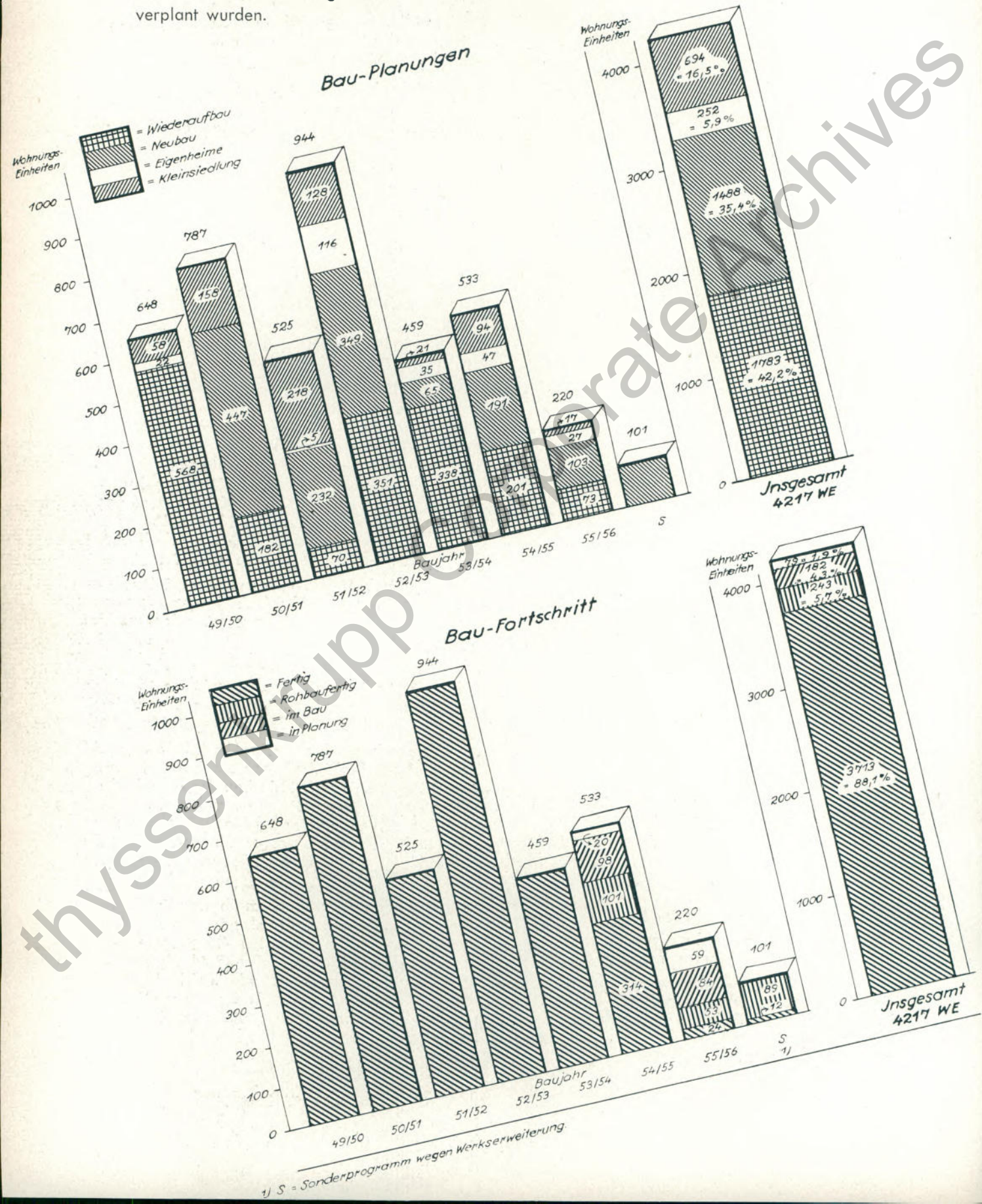
Im Baujahr 1955/56 mußte infolge Werkserweiterungen der Werke Dortmund und Hörde zusätzlich ein Sonderprogramm durchgeführt werden. Im Rahmen des Sonderprogramms wurde der Personenkreis, der seine Wohnung infolge Werkserweiterung aufgeben mußte, berücksichtigt.



Nachstehende Darstellungen zeigen

1. die **Bauplanung**, beginnend mit dem Baujahr 1949/50 bis 1955/56 einschließlich Sonderprogramm auf, wobei insgesamt 4.217 Wohnungseinheiten verplant wurden.

2. Die Darstellung des **Baufortschrittes** gibt ein anschauliches Bild über den Stand der in den einzelnen Baujahren geleisteten Arbeit.



Für beide Darstellungen ist der Stichtag: 1.10.1955.

Wir glauben, daß die Gesellschaft durch die Bereitstellung von Werksmitteln einen erheblichen Beitrag zur Beseitigung der Wohnungsnot ihrer Belegschaftsmitglieder geleistet hat. In diesem Zusammenhang wurde aber auch zugleich eine erhebliche Entlastung der Wohnungsämter der Stadt Dortmund herbeigeführt, da der wohnungserhaltende Personenkreis bei diesen Stellen als Wohnungssuchender ausschied.

Leider hat in den letzten Jahren die Bereitstellung von öffentlichen Mitteln im Rahmen der sogenannten Stahlarbeiter-Wohnungsbau-Programmen nicht unseren Erwartungen entsprochen. Nach unseren Vorstellungen ist der angedeutete Wegfall der Bereitstellung öffentlicher Mittel für den Stahlarbeiter-Wohnungsbau nicht vertretbar. In dieser Auffassung stimmen wir mit maßgeblichen Stellen und Gremien überein.

Trotz aller Bemühungen um eine Behebung der Wohnungsnot in zurückliegender und in gegenwärtiger Zeit wird, wie bereits eingangs betont, das Wohnungsproblem nach wie vor das Kernproblem unserer Tage sein. Nicht zuletzt möchten wir darauf hinweisen, daß die Bereitstellung von Wohnungen



Dortmund, Rheinlanddortmund

mithilft, ein gesundes Familienleben zu garantieren, den Mann seine Kräfte für die schwere Arbeit am Tage finden zu lassen und die Unfallgefahren zu bannen. Die Lösung dieses Problems ist aber nicht allein eine Angelegenheit der Werke, sondern ein vorrangiges öffentliches und damit staatliches Problem.





Der Werksarzt spricht

ÜBER HERZKREISLAUFSTÖRUNGEN

„Kreislaufstörung“ — ein modernes Schlagwort fast, das einem tagtäglich im Leben begegnet. Kein Wunder, daß sich so viele Gedanken darüber machen und beunruhigt werden. Sterben doch mehr Menschen an Kreislaufstörungen als an Krebs und Tbc zusammen.

Von Kreislaufstörungen spricht heute fast jeder, aber kaum einer hat eine rechte Vorstellung davon, was man unter Kreislauf versteht. Dabei ist das Ganze im Prinzip gar nicht so schwer zu verstehen.

Das Herz ist die zentrale Pumpstation und drückt das Blut in die Schlagadern oder Arterien, deren größte in Herznähe fast daumendick sind. Die Arterien verteilen sich im ganzen Körper und werden, je weiter vom Herzen, dünner und dünner, und sind schließlich als Haargefäße (Capillaren) kleinste, nur mit dem Mikroskop erkennbare Röhrchenknäuel, die jede Körperstelle mit Nahrung und Sauerstoff versorgen. Dann sammelt sich das nun verbrauchte Blut in den zum Herzen zurückführenden Blutadern oder Venen, die wieder, je näher dem Herzen, desto weiter werden, und fließt ins Herz zurück. Das ist der „große Kreislauf“.

Daneben besteht der „kleine Kreislauf“, in dem das aus dem Körper kommende verbrauchte Blut in die Lungen gepumpt wird, sich hier erneuert und sauerstoffbeladen zurück zum Herzen fließt.

Nun steht dieses Kanalsystem, wie jede andere Leitung auch, unter einer gewissen Spannung, die abhängig ist sowohl von dem Druck der Pumpstation (Herz) als auch von der Beschaffenheit der Aderwände, und die man als „Blutdruck“ bezeichnet.

Gesteuert wird der Herzkreislauf von einem eigenen Nervensystem, das automatisch die Schlagfolge und den Umlauf regelt und nicht dem Willen untersteht, weshalb wir selber unser Herz nicht schneller oder langsamer schlagen lassen können, das sich von selbst den Anforderungen, die von außen oder innen kommen, anpaßt.

In der Arbeit wird das Ganze schon etwas schwieriger, aber auch diese kann man sich recht gut vorstellen, wenn man den Kreislauf mit der Wasserleitung eines großen Hauses mit eigener Pumpstation vergleicht. Die Pumpanlage für den kleinen Reinigungskreislauf (rechte Herzhälfte) und den großen Versorgungskreislauf (linke Herzhälfte) liegen im mittleren Stock (Brust), weil sich hier in nächster Nähe (Lunge) und im nächsten Obergeschoß (Kopf) die Hauptversorgungsanlagen befinden, die das Wasser (Blut) aus erster Hand haben sollen. Im darunter gelegenen Stockwerk (Bauch) liegen die schon

etwas weniger wichtigen Einrichtungen (Verdauungs- und Ausscheidungsorgane), während sich Parterre (Beine — Arme) die untergeordneten Stellen befinden.

Daß die Druck- und Steigleitungen (Arterien) stärker und dickwandiger sein müssen als die Ablaufrohre (Venen), ist selbstverständlich, ebenso daß man den Druck der Leitung nur über den Druckleitungen (Arterien) messen kann, wie man auch nur über diesen die Arbeit der Pumpstation (Herz) prüfen kann (Puls).

Eine solche Anlage hat natürlich wie jede andere Versorgungsanlage auch **die mannigfachsten Schadensmöglichkeiten**.

Der Pumpenmotor kann in seiner Leistung nachlassen — es besteht ein **Herzmuskelschaden**.

Das eine oder andere Ventil funktioniert nicht richtig — **Herzklappenfehler** nennt man diese Störung.

Die Pumpe arbeitet unregelmäßig, die Versorgung wird ungleichmäßig oder unterbrochen — **Reizleitstörung** ist hierfür die ärztliche Bezeichnung.

Ein Ablaufrohr verstopft sich — besonders in den unteren Etagen eine häufige Erscheinung — **Thrombose** nennt es der Arzt.

Nach längerem Betrieb setzen sich Kesselstein, Schlacken und Rost in den Rohrleitungen ab — man spricht von **Verkalkung** und **Arteriosklerose**. Es kann zu einem Rohrbruch kommen, besonders leicht in der oberen Etage (Gehirn) — **Schlaganfall** heißt hier die Übersetzung.

All diese verschiedenartigen Veränderungen an Herz- und Gefäßsystem faßt man unter dem Namen „Kreislaufstörungen“ zusammen.

Die Lebensdauer jeder Maschine wird durch pflegliche Behandlung und Schonung verlängert. Auch Herz und Kreislauf danken dies durch gutes und längeres einwandfreies Arbeiten oder auf gut deutsch: **Wer sein Herz und seinen Kreislauf vernünftig behandelt, fühlt sich wohler und lebt länger**. Darum einige

Ratschläge,

wie man seinen Kreislauf auf einfache und billige Art und Weise schonen und entlasten kann:

1. Das Herz muß um so kräftiger arbeiten, je mehr Flüssigkeit der Körper enthält. Der Körper speichert um so mehr Flüssigkeit, je mehr Salz wir in der Nahrung zu uns nehmen. Je weniger Salz wir essen, desto mehr entlasten wir das Herz; also besser mit natürlichen Würzkräutern würzen (Zwiebeln, Knoblauch, Sellerie, Majoran etc.).

2. Wenn möglich, sollte man jeden Monat einen Obst-, Milch- oder Reistag einschalten, um den Körper zu entwässern (2 Pfund rohes Obst oder 1 bis 1½ l Milch oder Reis, nur mit Obst-Zucker-Wasser zubereitet, ohne Milch verteilt auf je 5 Mahlzeiten).
3. All die großen und kleinen Aufregungen des Alltags sind Belastungen für Herz und Kreislauf, die man nicht unterschätzen sollte. Sicherlich kann man nicht immer auf „stur“ schalten und alles an sich abprallen lassen. Aber eines kann man sicher, nämlich sich bemühen, in allen Situationen die Ruhe und Beherrschung zu bewahren.

Wenn man sich überlegt, daß man mit allem „Hochgehen“ fast niemals etwas gewinnt, sich selbst aber im Laufe der Zeit manchen Schaden zufügen kann, dann kommt man — wenn man nach der nächsten Aufregung sein Herz hämmern und jagen fühlt — ganz von selbst dahinter, daß doch etwas daran ist — **erst 3 mal tief Luft holen** und dann erst reden oder handeln, dann wird der Kragen nur noch halb so oft platzen. Herz und Kreislauf danken es Dir. Abgesehen davon, daß Du so jede Situation besser meisterst und das gute Einvernehmen mit Deinen Mitarbeitern leichter und besser erhalten bleibt.

4. Das Rauchen ist auch nicht ohne. Starker Nikotinguß wirkt nach heutigen Forschungen sicherlich schädigend auf Herz, Kreislauf und Gefäße (Herzkranzadern), ebenso wie regelmäßiger Alkoholguß — besonders in größeren Mengen — eine unzweifelhafte Belastung darstellt.
5. Man könnte seinen Kreislauf viel öfter schonen, wenn man darauf achten würde, rationell zu arbeiten. Kurz gesagt: Was man im Sitzen erledigen kann, soll man nicht stehend tun; wenn man die Füße hochlegen kann, soll man das tun. Von den Amerikanern sagt man, sie seien unerbötig, weil sie bei jeder Gelegenheit unbekümmert ihre Füße auf Tisch oder Sessellehne legen. Zur Kreislaufentlastung kann man sich besonders für Leute in einem Beruf, der vieles Stehen erfordert, gar kein besseres oder einfacheres Mittel denken.

Versuchen Sie es selbst einmal, Ihr Kreislauf und Ihre geschwellenen Füße werden es Ihnen danken. Diese Hinweise sind einfach in ihrer Ausführung, sie kosten weder Zeit noch Geld und bringen doch eine fühlbare Entlastung für den überlasteten Kreislauf. Man muß nur daran denken.



*Rechtzeitig
Hände weg!*

WAS BEWÄLTIGEN UNSERE LOCHKARTENMASCHINEN UND WIE ARBEITEN SIE?

In der letzten Ausgabe unseres Mitteilungsblattes ist über das Lochkartenverfahren im allgemeinen berichtet worden. Wie ist nun die spezielle Arbeitsweise der Lochkartenmaschinen in unserer Gesellschaft?

Um diese Frage zu beantworten, soll mit der Beschreibung der Lochkarten selbst begonnen werden, die im Mittelpunkt aller Arbeiten stehen. Anschließend wird die Arbeitsweise der einzelnen Maschinen beschrieben. Zum Schluß soll anhand der lochkartentechnischen Lohnabrechnung gezeigt werden, wie vielfältig die Auswertungen für ein einziges Arbeitsgebiet sein können.

Zunächst also etwas über die **Lochkarte**: Sie ist in erster Linie eine Art Speicher, dem die eingelochten Merkmale beliebig oft entnommen werden können. Sie übernimmt den Inhalt eines Beleges, nämlich die einzelnen Daten eines Geschäftsvorfalles. Die in Frage kommenden Begriffe werden anhand der Urbelege manuell in die Lochkarte eingelocht, d. h. Kennzahlen, Mengen und Werte werden auf einer Lochkarte durch Lochungen verkörpert. Die Lochungen erstrecken sich auf Lochfelder innerhalb einer Karte mit 80 senkrechten Spalten, die die Ziffern 0-9 enthalten. In jeder Spalte kann eine Zahl durch eine einfache Lochung oder ein Buchstabe durch zweifache Lochung ausgedrückt werden. (Abb. 1).

Eine oder mehrere nebeneinanderliegende Spalten werden zwecks Aufnahme eines Zahlen- oder Buchstabenbegriffes zu Lochfeldern zusammengefaßt und nach Art und Verwendungszweck entsprechend bedruckt. (Abb. 2) Die Lochkarte ist ganz auf die gewünschte Abrechnungsaufgabe abgestimmt. Die

Lochfelder werden gruppiert nach Hinweisen (Datum, Beleg-Nr., Rechnungs-Nr. usw.), Gruppierungsdaten (Abteilungs-Nr., Artikel-Nr., Artikelbezeichnung) und Aufrechnungsdaten (Mengen, Werte). Dies dient zur Erleichterung bei der Bearbeitung.

Weiterhin ist die Lochkarte ein Steuerelement für die Lochkartenmaschinen zur Auslösung von Operationen aller Art durch Erregung von elektrischen Impulsen. Diese wiederum betätigen die Stanzeinrichtungen, Sortiervorrichtungen, Addierwerke, Schreibwerke, Formularführungen, Vergleichseinrichtungen der verschiedenen Maschinen.

Um die Arbeiten in der Lochkartenabteilung durchführen zu können, bedient man sich einer Anzahl von maschinellen Hilfsmitteln. Locher, Prüfer, Sortiermaschinen und Tabelliermaschinen sind die grundlegenden Maschinen des Lochkartenverfahrens.

Der **Locher** dient zur Übertragung von Ziffern und Buchstaben aus den Belegen in die Lochkarte. Er hat eine Tastatur wie eine Schreibmaschine. Durch den Tastendruck wird bei der Schreibmaschine ein Buchstabe geschrieben, während hier ein Loch oder bei Buchstaben eine Lochkombination in die Karte eingestanzt wird. Wesentlich für die Ablochung ist es, daß sämtliche von Hand geschriebenen Zahlen und Begriffe auf den Urbelegen deutlich und richtig geschrieben sind, da sonst durch falsches Übertragen (Ablochen) Fehler entstehen, die oft zeitraubende Nachfragen und Abstimmungen nach sich ziehen.

Das **Prüfgerät** unterscheidet sich vom Lochgerät lediglich dadurch, daß beim Eintasten kein Loch gestanzt, sondern nur geprüft wird, ob eine entsprechende Lochung vorhanden ist. Die Prüferin

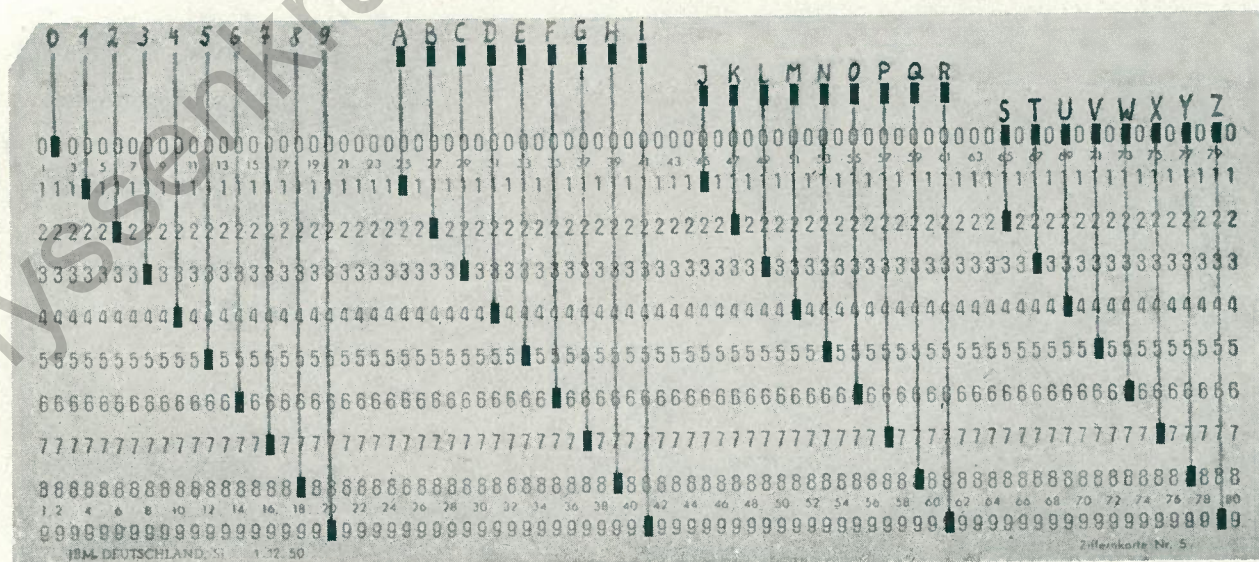


Abb. 1. Die Bedeutung der Lochungen in einer Lochkarte

Werk	M.-Nr.	Kennz.	Monat	Jahr	Lohn	Steuer	Grundlohn	Tage	Gesamt-Stunden	Beruf	Netto-Lohn	Gesamt-Verdienst	versich.-pflichtiger Lohn	steuer.	Lohnsteuer	Kirchsteuer	Notopfer	Soz. vers.	Gewerk-Beitrag	Menge
000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000	000000
111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111	111111
222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222	222222
333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333	333333
444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444	444444
555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555	555555
666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666	666666
777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777	777777
888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888	888888
999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999	999999

Abb. 2. Die Lochfelder auf der Nettolohnkarte

tastet also den Beleg ein zweites Mal ab, um die Richtigkeit der eingelochten Merkmale zu kontrollieren. Hier können undeutliche Zahlen also als Verzögerungsursache und Fehlerquelle ein zweites Mal in Erscheinung treten.

Die Angaben der Belege sind jetzt auf Lochkarten übernommen und geprüft. Bevor nun eine Auswertung gemacht werden kann, müssen die wahllos durcheinanderliegenden Karten in eine gewisse Ordnung gebracht werden. Für diese Tätigkeit verwendet man die **Sortiermaschine**. Die Sortiermaschine fühlt die eingelochten Merkmale ab und sortiert mit hoher Geschwindigkeit (20 000 bis 40 000 Kartendurchläufe je Stunde) die Karten in die gewünschte numerische oder alphabetische Reihenfolge.

Alle gewünschten Auswertungen aus den gelochten und sortierten Karten entstehen mittels einer **Tabelliermaschine**. Die **Tabelliermaschine** fühlt die gelochten Buchstaben und Zahlen elektrisch ab. Je nach den Erfordernissen addiert, subtrahiert, speichert und schreibt sie die entsprechenden Angaben. Diese Maschine errechnet und schreibt die Summen von 9000 Karten in einer Stunde. Werden die Angaben aus jeder einzelnen Karte geschrieben, so erfolgt dies zugleich mit der Summenbildung bei einer Geschwindigkeit von 6000 Karten pro Stunde.

Die Verwendung von Zusatzmaschinen, wie Kartendoppler, Rechenlocher, Kartenmischer und Lochschriftübersetzer erhöht die Vielseitigkeit des Lochkartenverfahrens. (Abb. 3)

Der **Kartendoppler** überträgt Angaben aus einem Lochkartensatz automatisch in einen anderen Lochkartensatz, oder stanzt gleichbleibende Begriffe aus Leitkarten (Erstkarten) in Folgekarten. Dadurch wird ein erneutes zeitraubendes Lochen und Prüfen von Hand erspart und gleichzeitig eine Fehlerquelle umgangen, da der Doppler automatisch die Richtigkeit seiner Arbeit überprüft.

Er verwandelt ferner Strichmarkierungen in Lochungen (Zeichenloch-Verfahren) und druckt gleichzeitig

gelochte Angaben auf die Karte. Bei den vorstehenden Arbeiten erreicht das Gerät 6000 Kartendurchläufe in der Stunde. Als Summendoppler in Verbindung mit einer Tabelliermaschine locht er die gebildeten Gruppensummen und Gruppenmerkmale in Summenkarten ein. Beim Lohn z. B. wird beim Schreiben des Bruttolohnstreifens auf der Tabelliermaschine bei jedem Arbeitnehmer der „Bruttolohn insgesamt“ als Summe aus Grundlohn, Mehrarbeitszuschlag, Prämie usw. ausgewiesen. Diese Summe wird mit dem Gruppenmerkmal (Markennummer) in eine neue Karte automatisch vom Doppler übernommen.

Der **Rechenlocher** addiert, subtrahiert, multipliziert und dividiert die Faktoren aus den Lochkarten in beliebiger Kombination mit hoher Geschwindigkeit (bis zu 240 000 Arbeitsvorgängen in der Stunde). Er locht die Rechenergebnisse in dieselben Karten oder in nachfolgende leere Karten ein.

Der **Kartenmischer** kann wahlweise folgende Arbeiten ausführen: Er vereinigt zwei nach gleichen Gesichtspunkten geordnete Kartensätze miteinander, vergleicht zwei bestehende Kartensätze auf Übereinstimmung, sondert Karten mit beliebigen Merkmalen aus und prüft die aufsteigende Nummernfolge der Karten. Die stündliche Leistung liegt bei 14 000 bis 28 000 Karten je nach Aufgabenstellung.

Der **Lochschriftübersetzer** fühlt numerische oder alphabetische Lochungen ab und schreibt diese in Klartext auf den oberen Rand der Karten mit einer Geschwindigkeit von 3 600 Karten je Stunde. Dieses Verfahren wird angewandt bei manueller Bearbeitung der Lochkarten, oder wenn Personen mit Lochkarten arbeiten sollen, die mit dem Lochkartenverfahren wenig vertraut sind.

Nun soll an den Arbeiten für die Lohnabrechnung einmal gezeigt werden, welche verschiedenartigen Auswertungen von gleichen Karten erforderlich sein können. Die Notwendigkeit der Mehrfachauswertungen ist nämlich gerade auch für die Lohnabrechnung typisch. Der Nichteingeweihte, der nur die wenigen

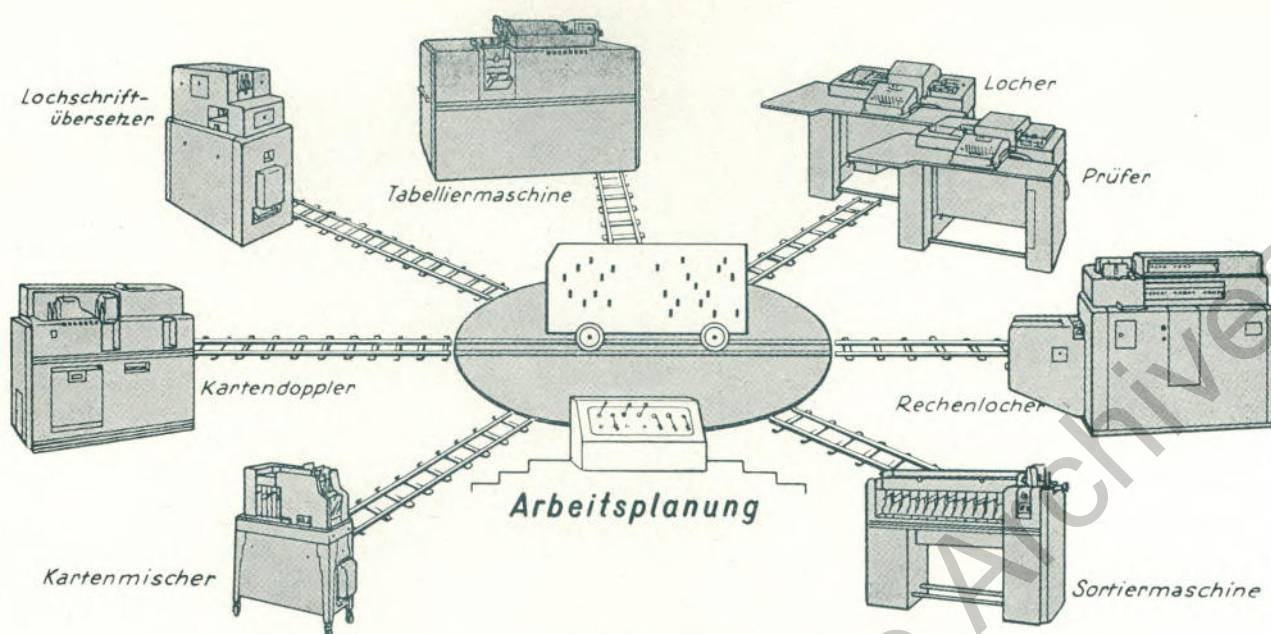


Abb. 3. Die Lochkarte im Mittelpunkt der maschinellen Hilfsmittel

Zahlen sieht, die auf dem monatlichen Lohnnachweis verzeichnet sind, kann sich begreiflicherweise keine Vorstellung von der Arbeit machen, die im Zusammenhang mit der monatlichen Lohnabrechnung erforderlich ist.

Eine genaue Betrachtung läßt jedoch erkennen, daß **viele Vorarbeit zu leisten ist**, bis z. B. der Netto-lohnstreifen von der Tabelliermaschine geschrieben werden kann. Es müssen verschiedene Einzelpositionen und Sonderfaktoren berücksichtigt werden, wie Mehrarbeitszuschläge, Soziallöhne, Steuer- und Versicherungsabzüge, Abzüge für Miete und Kohlen. Um die genaue Trennung und Übersicht dieser Faktoren zu erhalten, wird mit Kennziffern (Lohnarten) gearbeitet, die eine exakte Verrechnung gewährleisten.

Die Lohnabrechnung ist mit dem Schreiben der Einzellohnnachweise für die Arbeitnehmer nicht abgeschlossen. Die größere Arbeit liegt vielmehr in den nun folgenden **Auswertungen**:

Die **Kostenabteilung** braucht den Lohn gruppiert nach Betrieben, Kostenstellen, Aufträgen für die Vor- und Nachkalkulation.

Die **Kasse** und das **Lohnbüro** benötigen Lohnlisten für die Auszahlung und zum Nachweis der Einhaltungen.

Die **Buchhaltung** braucht die Lohnunterlagen für die Abführung der Steuern und die Erstellung der Bilanz. Und nicht zuletzt benötigt die **Statistik** Angaben über Durchschnittsverdienste und Altersgruppen.

Für jede dieser Auswertungen stehen die Ausgangswerte und Sortiermerkmale in der Lochkarte, die zu Beginn der Arbeit erstellt wird. Bei jeder Auswertung sind lediglich neue Sortier-, Mischer- oder Rechenarbeiten und Arbeiten auf der Tabelliermaschine erforderlich.

Das einmalige Übertragen der Belegangaben in die Lochkarte und das mehrfache Auswerten derselben machen das Verfahren wirtschaftlich. Dieser Grundsatz muß bei allen Arbeiten, die mit Lochkarten durchgeführt werden, Beachtung finden.

Um abschließend einen Überblick über den Gesamtumfang der lochkartentechnisch durchzuführenden Arbeiten zu vermitteln, sei hier noch erwähnt, daß bei uns monatlich etwa 750 000 Lochkarten neu erstellt und auf den Lochkartenmaschinen ca. 1 000 000 Karten vielfältig ausgewertet werden.

Anwartschaft in der Angestelltenversicherung Fristablauf am 31. 12. 1955

Zur Erhaltung der Anwartschaft in der Angestelltenversicherung sind für jedes Kalenderjahr mindestens 6 Monatsbeiträge oder die entsprechenden Ersatzzeiten nachzuweisen. Wer es bisher versäumt hat, die Beiträge für das Jahr 1953 zu entrichten, kann dies nur noch bis zum 31. 12. 1955 nachholen.

Beiträge sind unwirksam, wenn sie nach Ablauf von zwei Jahren nach Schluß des Kalenderjahres, für das sie gelten sollen, entrichtet werden.

Es ist daher ratsam, die Ausschußfrist sorgfältig zu beachten und mit der Entrichtung der für die Zeit nach dem 31. 12. 1953 bestimmten Beiträge nicht bis zum Ablauf der für sie geltenden Ausschußfrist zu

warten, weil nach Eintritt des Versicherungsfalles der Berufsunfähigkeit oder des Todes die Nachentrichtung freiwilliger Beiträge nicht mehr zulässig ist. Dies gilt auch für Beiträge zur **Höherversicherung**. Die Beitragsmarken sind bei den Postanstalten erhältlich.

In Auswirkung des Rentenmehrbetragsgesetzes sind die Beitragssätze ab 1. 4. 1955 erhöht worden. Für die Beitragszeiträume vor dem 1. 4. 1955 können aber gegenwärtig noch Beiträge der bis zu diesem Zeitpunkt gültigen niedrigeren Markenwerte verwendet werden. Die Personalabteilungen Werk Dortmund und Hörde erteilen auf Wunsch gern weitere Auskünfte.



N A C H R I C H T E N

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

Werk Dortmund Buhl, Hermann, M. B. Hochofen Kowitz, Willi, H. I. W.
 Dirla, Max, Hochofen Wahl, Alfons, Thomasschlackenmühle
 Jakob, Paul, Erzverladung

Werk Hörde Meinold, August, Blockwalzwerk Bethlehem, Heinz, E. T. B.
 Blum, Robert, Eisenbahn

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

Werk Hörde Böttcher, Dietrich, Dortmund-Schüren, Adelenstraße 37 am 30. 11. 1955

ihre Goldene Hochzeit die Eheleute:

Werk Hörde Franken, Karl, Dortmund-Hörde, Graudenzer Straße 3 am 21. 10. 1955
 Butzlaff, August, Dortmund-Hörde, Franz-Hitze-Str. 13 am 21. 11. 1955
 Cruse, Josef, Dortmund-Hörde, Sugambrennerstraße 10 am 21. 11. 1955
 Bormann, Josef, Dortmund-Hörde, Keltenstraße 4 am 30. 11. 1955

Wir gratulieren!

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

(Dezember 1955)

50 JAHRE Werk Hörde

Schreck, Anton, Hochofen

Trebing, Karl, MB. Hochofenwerk

40 JAHRE Werk Dortmund

Korte, Gustav, Martinstahlwerk

Sinoratzki, Leo, Blockwalzwerk

Märker, Wilh., Walzendreherei

Wachholz, Alfons, Walzwerk IV

Melchert, Heinrich, Eisenbahn

Heerdt, Gustav, MB.-Grobwalzwerk

Werk Hörde

Bertelsmeier, Alfred, Thomasw.

Klein, Willy, MB.-Hochofenwerk

Buschjost, Alfred, MB.-Walzw. I

Kolling, August, MB.-Hochofenwerk

Janzen, Heinrich, HRW.

Wiesemann, Wilhelm, Krankenkasse

Köhler, Heinrich, MB.-Walzwerk I

25 JAHRE Werk Dortmund

Breukel, Erich, Thomasstahlwerk

Fischer, Josef, Zurichterei Ww. II/IV

Czaja, Viktor, Werksaufsicht

Werk Hörde

Scheeren, Georg, Mech. Werkst.

Wulf, Franz, Stahlgießerei

Stöbener, Erich, Registratur

Werk Dortmund	Wohlfahrth, Hans, Martinstahlwerk	am	10. 10. 1955
	Ibing, Heinz, Fahrbetrieb	am	19. 10. 1955
	Pecherz, Johann, Hochofen	am	25. 10. 1955
	Korte, August, Werksaufsicht	am	31. 10. 1955
Werk Hörde	Bobbert, Friedrich, Thomaswerk	am	9. 10. 1955
	Isken, Emil, Feinwalzwerk	am	17. 10. 1955
	Wascheroh, Helmut, HRW	am	20. 10. 1955
	Sbresny, August, Bauabteilung	am	19. 10. 1955
	Reinke, Adalbert, Blechwalzwerk	am	20. 10. 1955
	Niggemeier, Robert, Feinwalzwerk	am	30. 10. 1955
	Nowacki, Andreas, Kokerei	am	1. 11. 1955
	Witte, August, Hochofen-Masch.-Betr.	am	5. 11. 1955

Werk Dortmund Malessa, Alfred, H. I. W. am 28. 10. 1955

Wir werden den Verstorbenen stets ein dankbares Gedenken bewahren!



thyssenkrupp Corporate Archives

1 9 5 5

1 9 5 6

BRUNO DZIKUS

GOTTFRIED KOLBE

RICHARD LEBRECHT

OTTO PILGER

ERNST SCHWANEBERG

FRIEDRICH SIEG

WILHELM VOGEL



Am Freitag, dem 25. November 1955, gegen 18.45 Uhr, ereignete sich am Hochofen I des Werkes Hörde aus bisher noch unbekannten Gründen eine schwere Explosion. Neben einigen Schwer- und Leichtverletzten waren sieben Todesopfer zu beklagen.

Am 30. November, dem Tag der Beisetzung der Todesopfer, stand die ganze Stadt im Zeichen der Trauer. Von den staatlichen und städtischen Gebäuden sowie den Industrierwerken wehten die Flaggen auf halbmast. Ganz besonders groß war natürlich die Anteilnahme der Hörder Bevölkerung, die ja mit dem Schicksal des Hörder Werkes aufs engste verbunden ist. Mittags um 13.30 Uhr fand in den „Stiftshof-Lichtspielen“ in Hörde eine eindrucksvolle und würdige Trauerfeier statt, zu der mit dem Aufsichtsrat, Vorstand und zahlreichen Belegschaftsmitgliedern viele Vertreter der Werke der eisenschaffenden Industrie, der staatlichen und städtischen Behörden sowie der Gewerkschaft erschienen waren.

Auf einer großen Gedenktafel, inmitten der mit Blumen geschmückten Bühne, standen in goldenen Lettern die Namen der toten Arbeitskameraden. Sechs brennende Kerzen gaben der ernsten Feierstunde ein weihevolltes Gepräge.

Vor der Bühne und an den Seitengängen breiteten sich die kostbaren Kränze — ein Meer von leuchtenden Blumen — ein letzter Gruß an die toten Hüttenarbeiter.

Ehrfurchtsvoll erhoben sich die Trauergäste von ihren Plätzen, als die Angehörigen der Verunglückten den Saal betraten.

Feierlich und gedämpft erklang aus dem Hintergrund des Saales, gespielt vom Werksorchester, das „Andante“ aus dem Priestermarsch von Mozart.

Von der Empore herab sprach Willem Hoenselaars Worte des Gedenkens. Das „Sanctus“ von Schubert, gesungen von den Hörder Männerchören, leitete über zu der Traueransprache von

Hüttendirektor Schäfer.

Liebe trauernde Hinterbliebene!

Hochverehrte Trauerversammlung!

Tieferschüttert stehen wir in diesen Tagen an den Särgen unserer Toten. Was gestern noch blühendes, hoffendes Leben war, raffte ein tragisches Schicksal aus unserer Mitte, und in Trauer und Ehrfurcht neigen wir uns vor unseren toten Mitarbeitern. Mir obliegt die traurige Aufgabe in dieser Stunde und von dieser Stelle aus Ihnen allen, den schwerbetroffenen Familienangehörigen unserer tödlich verunglückten Mitarbeiter die aufrichtige Anteilnahme des Aufsichtsrates unserer Gesellschaft sowie des Gesamtvorstandes der Dortmund-Hörder Hüttenunion auszusprechen.

Aus zahllosen Telegrammen und Zuschriften habe ich Ihnen das Beileid zu übermitteln, und zwar von:

dem Herrn Präsidenten der Hohen Behörde,
dem Herrn Bundespräsidenten,
dem Herrn Bundeskanzler,
den Herren Bundesministern,
dem Herrn Ministerpräsidenten des Landes Nordrhein-Westfalen,
den Herren Ministern des Landes Nordrhein-Westfalen,
dem Herrn Landtagspräsidenten,
dem Herrn Regierungspräsidenten zu Arnsberg,
vom Bundesvorstand des Deutschen Gewerkschaftsbundes
und vom Vorstand der Industriegewerkschaft Metall, Frankfurt, mit der
Bezirksleitung Essen und der Ortsverwaltung Dortmund.

Die vorgenannten Stellen haben zu den heutigen Trauerfeierlichkeiten Vertreter entsandt. Darüber hinaus haben viele Institutionen des öffentlichen Lebens und der Wirtschaft, die politischen Parteien, die Fraktionen des Bundes- und des Landtages in Beileidsteogrammen ihr tiefes Mitgefühl für Sie und Ihre Familien zum Ausdruck gebracht. Von vielen Stellen und Persönlichkeiten des öffentlichen Lebens des In- und Auslandes sind Beileidsteogramme eingegangen.

Ich übermittle Ihnen auch in ihrem Namen herzlichste Anteilnahme.

Noch ist es uns allen unfassbar, wie dieses Unglück geschehen konnte; noch sind die Ursachen dieser Katastrophe nicht geklärt, die unermessliches Leid über die Familien unserer toten Mitarbeiter brachte. Unser tiefstes Mitgefühl, aber auch unsere ganze Fürsorge gehört den Hinterbliebenen; ihnen beizustehen und ihnen zu helfen, sei uns oberstes Gebot.

Aber auch eine andere Verpflichtung ruft dieses gewaltige Unglück erneut in uns wach: immer und überall nach Unfallgefahren zu suchen, damit sie rechtzeitig erkannt und Katastrophen vermieden werden.

Wohl darf ich hier aus ehrlicher Überzeugung bekennen, daß Vorstand und die Betriebsvertretungen der Dortmund-Hörder Hüttenunion in Zusammenarbeit mit dem Unfallschutz unserer Werke keine Mühe und keine Kosten gescheut und keine Vorsichtsmaßnahmen unterlassen haben, die gefährliche Arbeit unserer Hüttenarbeiter so unfallsicher wie möglich zu gestalten.

Aber gerade deshalb sind wir zutiefst betroffen, daß es trotz aller Vorsorge und trotz sorgfältigster Überwachung aller Arbeitsplätze zu dieser Katastrophe kommen konnte.

Uns alle bewegt Tag und Nacht die Frage nach der Ursache des Unglücks.

Die Untersuchungen, die uns Antwort bringen sollen auf diese bange, uns alle bewegende Frage, sind eingeleitet.

Wie immer auch das Ergebnis lauten wird, an den Särgen unserer toten Mitarbeiter wollen wir erneut geloben, noch mehr als bisher unsere ganze Kraft zu jeder Zeit zur Sicherheit an den Arbeitsplätzen einzusetzen.

Liebe trauernde Hinterbliebene!

Unaussprechliches Leid und grenzenlose Trauer ist über Ihre Familien hereingebrochen. — Wieviel Glück und wieviel Hoffnung müssen Sie mit den Särgen, die Ihr Liebstes bergen, begraben. Ob es nun der Sohn, der Gatte, der Vater oder der Bruder ist, der Ihnen durch den Tod genommen wurde, in jedem Falle riß der Tod in den Kreis Ihrer Familien eine schmerzliche Lücke und in Ihre liebenden Herzen blutende Wunden, die nur sehr, sehr langsam, vielleicht nie ganz verheilen werden. —

Darum gilt unser ganzes Mitgefühl Ihnen, liebe trauernde Hinterbliebene. Ich weiß, daß es für solches Leid fast keinen Trost gibt.

Möge Ihnen aber die Gewißheit, daß Ihre teuren Toten in höchster Pflichterfüllung, die ja auch die Liebe und die Fürsorge für die geliebte Familie in sich schließt, ihr blühendes Leben ließen, Kraft und Trost in Ihrem schweren Herzeleid geben. —

Wir aber neigen uns in Ehrfurcht und Trauer vor unseren toten Mitarbeitern und werden ihnen immer ein ehrendes Andenken bewahren.

Für die Betriebsvertretung und die Belegschaft nahm dann der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Hörde

Heinrich Stephan

das Wort:

Liebe Leidtragende,
hochverehrte Trauerversammlung,
meine lieben Kolleginnen und Kollegen!

Es ist nicht das erste Mal, daß die Belegschaft des Hörder Werkes an irgend einer Stelle versammelt war, um von einem ihrer Kollegen, den der tödliche Unfalltod hinweggerafft hatte, für immer Abschied zu nehmen. Immer handelt es sich dabei um Menschen, die uns nahe gestanden, mit denen wir uns alle durch unsere Arbeit, durch unser gemeinsames Schicksal verbunden fühlten. Immer standen wir dabei vor schwergeprüften Angehörigen, denen in ihren harten Schicksalsstunden Beistand zu leisten wir versucht haben.

Wenn wir uns heute in dieser für uns so ernsten Stunde abweichend von den bisherigen Gepflogenheiten zu einer offiziellen Trauerfeier versammelt haben, dann nur deshalb, weil hier am Freitag der vergangenen Woche ein Unglück mit einer Gewalt über unsere Belegschaft des Hochofenwerkes hereinbrach, daß nicht nur all denen, die besonders davon betroffen sind, der Atem stockte, sondern weit über unsere Stadt, ja über unsere Grenze hinaus Bestürzung und tiefste Anteilnahme ausgelöst hat. Sieben Männer, unsere Kollegen:

Bruno Dzikus

Gottfried Kolbe

Richard Lebrecht

Otto Pilger

Ernst Schwaneberg

Friedrich Sieg

Wilhelm Vogel

sind die Opfer einer Katastrophe geworden, wie sie das Hörder Werk kaum jemals erlebt haben dürfte. Das Leben dieser Männer war harte, von Gefahren umlauerte Arbeit und treueste Pflichterfüllung bis zu der Stunde, da der Tod ihren Lebensfaden grausam durchschnitt.

In tiefer Ehrfurcht neigen wir unser Haupt vor unseren toten Freunden, die das unerbittliche Schicksal so jäh aus unserer Mitte gerissen hat.

Ihre Namen, die uns von der schlichten Tafel entgegenleuchten, sind eine ernste Mahnung, aber auch Verpflichtung zugleich, an der restlosen Aufklärung der Ursache, die zu dieser Katastrophe geführt hat, zu arbeiten, bis sie gefunden ist. Nur bei Erkennung der Ursache können wirksame, nach menschlichem Ermessen geeignete Maßnahmen getroffen werden, die eine Wiederholung solcher Katastrophen zu verhindern in der Lage sind.

Ihnen, liebe Angehörige, hat der Tod den Ernährer geraubt. Was bedeuten Worte des Trostes und seien sie auch noch so schön gewählt.

Nehmen Sie aber wenigstens die Versicherung entgegen, daß Sie in Ihrem Leid, in Ihrem Schmerz nicht allein stehen.

Mit Ihnen trauert die ganze Belegschaft des Werkes. An Ihrem Schicksal nimmt Anteil das ganze deutsche Volk.

Und so entbiete ich Ihnen im Namen der Belegschaft und des Betriebsrates des gesamten Werkes unser tiefempfundenes Mitgefühl.

Unseren verletzten Kollegen, die nach ärztlichem Ermessen dem Leben erhalten bleiben, wünschen wir eine baldige und restlose Genesung.

Unseren toten Kollegen gilt unser letzter Gruß.

Wir ehren sie, indem wir versichern, sie nicht nur im Gedächtnis, sondern in unser aller Herzen zu behalten.

Oberbürgermeister Keuning

sprach als Repräsentant der Stadt Dortmund:

Auf Halbmast gesetzte Fahnen auf den öffentlichen Gebäuden, den Hütten, den Schachtanlagen und vielen anderen Betriebsstätten geben Kunde von der tiefen Anteilnahme der Menschen in unserer Stadt, von dem furchtbaren Unglück, das uns heute hier in dieser Stunde zu der Trauerfeier vereint.

Wir Menschen hier in Dortmund, an der Ruhr, wissen von der ständigen Gefahr, in der viele Tausende schweben, die in unserer Industrie tätig sind, an den Hochöfen und in den Stahlwerken.

Als am Freitag die Kunde von diesem Unglück durch unsere Stadt ging, hat sie viele Menschen aufgewühlt, und gleich war erkennbar, wie sehr die Menschen dieser Stadt Anteil nehmen an diesem Unfaßbaren. Wir glauben, hier die ganze Weite der Verse Schillers erkennen zu können, wenn er in seinem Lied der Glocke sagt:

„Wohltätig ist des Feuers Macht,
wenn sie der Mensch bezähmt, bewacht.
Doch furchtbar wird die Himmelskraft,
wenn sie der Fesseln sich entrafft.“

Hier hat sie sich der Fesseln entrafft, hat sieben Männer jäh dem Leben entrissen. Männer, die mit der Gefahr vertraut und doch in dieser Situation nicht in der Lage waren, diese Macht zu zähmen. „Wenn sie der Mensch bezähmt, bewacht“: in unserer heutigen Sprache gesprochen, heißt dieses Bewachen, daß wir alles tun müssen, um den Menschen im Arbeitsprozeß die Gewißheit zu geben, daß im Umgang mit der ständigen Gefahr ihre Sicherheit Mittelpunkt der Arbeit sein muß und nicht die Frage danach, was kommt dabei heraus.

In der Sprache unserer Zeit heißt das, die Frage aufwerfen: Haben wir alles getan, um den Menschen an den Arbeitsplätzen die Sicherheit zu geben, die sie beanspruchen können? Ich will diese Frage nicht anklagend erheben. Ich weiß zu genau aus nächster Nähe mit diesen Toten, die wir heute hier beklagen, daß das Menschenmögliche, das Erkennbare getan wurde und weiter getan wird, daß aber oft Unbegreifliches in unser Tun mit hineinspielt.

In dieser Stunde wollen wir uns alle mahnend ansprechen, immer alles zu tun für die Sicherheit der Menschen am Arbeitsplatz und für sie besorgt zu sein.

Kohle und Eisen sind die Grundlagen der Wirtschaft dieser Stadt. Eisen ist eine große tragende Säule und daraus auch die besonders große Anteilnahme der Menschen an diesem unfaßbaren Unglück verständlich. Wir können in dieser Stunde den Leidtragenden nur unser tiefempfundenes Beileid aussprechen und ihnen sagen, daß die Gesellschaft verpflichtet ist, ihre materielle Not zu bannen und sie zu nehmen.

Ihre seelische Not zu tragen, ist allein ihre Sache. Aber sie wird leichter getragen werden, wenn Sie wissen, wieviele Menschen an Ihrem Schmerz aufrichtig teilhaben. Das auszusprechen, glaube ich in dieser Stunde für die Bürgerschaft dieser Stadt zu dürfen.

Ich spreche aber auch aufrichtige Teilnahme aus

der Dortmund-Hörder Hüttenunion,
der Betriebsvertretung
und den Arbeitskameraden,

die in näherer oder weiterer Berührung mit den Opfern gestanden haben. Ich gebe dabei der Hoffnung Ausdruck, daß dieses furchtbare Ereignis jeden, auch den letzten im Arbeitsprozeß stehenden Menschen, aufrütteln möge, mitzuwirken, daß Unfälle dieses Ausmaßes künftig unmöglich sein werden.

Den Betroffenen die aufrichtige Teilnahme unserer Stadt.

Namens des Vorstandes der Industriegewerkschaft Metall sowie der Bezirksleitung und der Ortsverwaltung Dortmund brachte

Otto Brenner

die Anteilnahme der Gewerkschaften zum Ausdruck.

Er führte u. a. aus:

Tieferschüttet stehen wir heute an der Bahre unserer toten Freunde. Unerbittlich und hart hat das Schicksal zugeschlagen, unfaßbar für uns alle. Sehr viel Leid und Wehmut ist über uns gekommen, aber besonders über die betroffenen Familien.

Es fällt mir wirklich schwer, Euch, meine lieben Kolleginnen und Kollegen, und Ihnen allen, den Trauernden hier, insbesondere natürlich den Angehörigen, im Namen des Vorstandes der Industriegewerkschaft Metall, der Bezirksleitung und der Ortsverwaltung und im Namen aller derjenigen, die bei uns sind hier in diesem Hause und in dieser Minute, noch einmal das herzlichste Beileid für diese Katastrophe auszudrücken.

Seid gewiß, und das möchte ich insbesondere den Betroffenen sagen, Eure Gewerkschaft läßt Euch nicht allein. Die selbstverständliche Solidarität aller Gewerkschafter wird sich auch hier bewähren.

Wir werden unsere toten Freunde nicht vergessen.

Mit dem Lied „Über den Sternen wird es einst tagen“ und einem weihervollen Adagio klang die Gedenkstunde aus.

Zu der kirchlichen Trauerfeier auf dem evangelischen Friedhof in Hörde hatten sich Tausende von Menschen eingefunden. Sie alle wollten von den tödlich verunglückten Hüttenarbeitern, die in der kleinen Friedhofskapelle feierlich aufgebahrt waren, Abschied nehmen.

Die evangelischen und katholischen Geistlichen fanden trostreiche Worte für die Leidtragenden und erinnerten an die Vergänglichkeit alles Irdischen. Nach der Trauerfeier wurden die Särge von Werksschutzleuten unter den Klängen des Liedes vom guten Kameraden zu Grabe getragen. Sechs Arbeitskameraden wurden gemeinsam auf dem evangelischen und einer auf dem katholischen Friedhof beigesetzt. Während die untergehende Sonne bereits ihre letzten Strahlen über die offenen Gräber sandte, standen die Angehörigen immer noch in stiller Wehmut vor der Ruhestätte ihrer Lieben.

Wenn die Hinterbliebenen auch schweren, kummervollen Herzens wieder ihre Heimfahrt antraten, so dürften sie doch die trostreiche Gewißheit mit nach Hause genommen haben, daß auch über den Tod hinaus das Andenken an die treuen Arbeitskameraden in der Belegschaft der Hüttenunion immer fortleben wird.

WAS EINER IST, WAS EINER WAR.
BEIM SCHEIDEN WIRD ES OFFENBAR.
WIR HÖREN'S NICHT, WENN GOTTES WEISE SUMMT,
WIR SCHAUDERN ERST, WENN SIE VERSTUMMT.



NOCH ANDRE BOTSCHAFT RIESELT AUS DER NACHT
IN MEINES WESENS KAUM BEWUSSTE SCHICHTEN,
IM WELLENGANG VON TONEN UND GESICHTEN
WIRD MIR VON TOTEN LETZTER SINN GEBRACHT.

ZU DEUTEN DAS GEFUHLTE, BLEIBT VERSAGT.
DIE TOTEN RUFEN UNS AUF EIGNE WEISE
MIT KLÄNGEN WIE VON EINER STERNENREISE —
NUR EINES WEISS ICH, DA DER MORGEN TAGT:

SO WENIG IN DEN STOFFGEBUNDNEN REICHEN,
SEIT SCHÖPFERTUM IM SONNENKREIS BEGANN,
EIN KORNLEIN STAUB VERLORENGEHEN KANN,

SO WENIG DARF EIN SEELENHAUCH ENTWEICHEN.
WOHIN ER WEHT, WENN ER DEM LEIB ENTFLEIHT,
DIE FRAGE SCHEUT, WER KEINE GRENZE SIEHT.