



MITTEILUNGSBLATT DER HÜTTENWERKE RUHRORT-MEIDERICH AG.

2. Jahrgang

1. Juli 1951

Nummer 11

Der Werdegang des Eisens

(V. Fortsetzung)

Die Herstellung von Stahl im Siemens-Martinofen

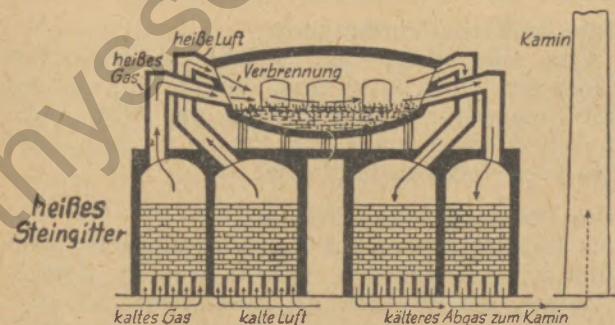
In den vorhergehenden Kapiteln haben wir etwas über die Verarbeitung von Roheisen zu Stahl im Thomaswerk gehört. Dort wird **hauptsächlich flüssiges** phosphorreiches Roheisen in Stahl umgewandelt. Die bei der Stahlherstellung benötigte höhere Temperatur wird durch den Wärmegewinn aus der Verbrennung von Silizium, Mangan, Kohlenstoff und Phosphor gewonnen.

Eine andere Möglichkeit, Stahl zu gewinnen, ist die Herstellung im Siemens-Martinofen. Die Arbeitsweise unterscheidet sich wesentlich von der Stahlgewinnung im Thomaswerk. Die Rohstoffe werden teils flüssig, teils fest in feststehende oder kippbare Ofen eingesetzt. Die notwendige Temperatursteigerung wird durch die Verbrennung von Luft mit Koksgas, Generatorgas oder Öl erzielt. Die Temperaturen, die auftreten, sind wesentlich höher als im Thomas-

2000° C aufweisen. Eine schematische Darstellung eines Siemens-Martinofens verdeutlicht die Aufheizung des Stahlbades.

Auf der linken Seite des Ofens treten zunächst Kaltluft und Kaltgas durch heiße Steinkammern ein. Hierbei erwärmen sich Luft und Gas. Die Erwärmung von Luft und Gas läßt nämlich höhere Verbrennungstemperaturen im Ofen erreichen. Im Herdraum des Siemens-Martinofens verbrennen Luft und Gas unter stark leuchtender Flammenerscheinung und bringen Schrott sowie Roheisen zum Schmelzen. Unter starkem Kochen des flüssig gewordenen Bades wird dann der Stahl gewonnen.

Die noch heißen Abgase an der rechten Ofenseite heizen auf ihrem Wege zum Kamin das unter dem Ofenherd liegende „Steingitter“ auf. Nach einiger Zeit ist das rechte „Steingitter“ heißer als die linke Kammerseite. Jetzt wird der „Ofen umgestellt“, d. h. Kaltluft und Kaltgas treten jetzt von der rechten Seite des Ofens ein, während die Abgase auf der linken Ofenseite abziehen.

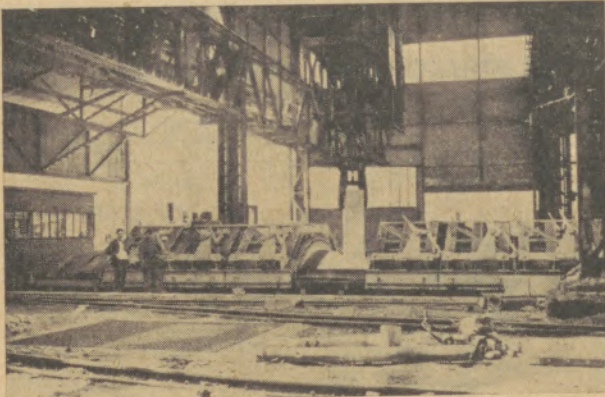


Im Gegensatz zum Thomasprozeß, wo die Zusatzstoffe hauptsächlich aus flüssigem Roheisen bestehen, wird in den meisten Siemens-Martin-Werken mit 50 bis 80 % festem Einsatz gearbeitet. Dieser feste Einsatz besteht entweder aus Abfallschrott des Stahl- oder Walzwerkes und aus unbrauchbar gewordenen meist stark rostigen Gegenständen der verschiedensten Art. Eines der Kennzeichen eines Siemens-Martin-Werkes ist daher immer der große Schrottplatz in der Nähe der Ofenhalle. Da das Fassungsvermögen von modernen Ofen bei 50 000 bis 200 000 kg liegt, also dem Ladungsgewicht

werk und liegen in der Größenordnung von 1600 bis 1750° C. Die Flammen der Verbrennungsgase können sogar Temperaturen bis zu

von 3 bis 10 Güterwagen entspricht, muß der Schrottplatz schon erhebliche Ausmaße besitzen.

Bedenkt man, daß die Umwandlung so großer Mengen Roheisen und Schrott in Siemens-Martin-Stahl in 5 bis 10 Stunden erfolgt, dann wird klar, daß die Beschickung des heißen Ofens nicht durch Menschenkraft allein vor sich gehen kann. Der Schrott wird vielmehr durch Elektromagneten in eiserne Transportmulden gefüllt, die 2000 bis 5000 kg fassen. Auf der Ofenbühne werden sie von einem drehbaren Transportkran erfaßt und in den Ofen entleert.



Die sinnreich konstruierte Vorrichtung von Mulde und Kran ähnelt einer eisernen Hand nud einem eisernen Arm. Die gefüllte Hand wird nach dem Öffnen der Ofentüre in den heißen Ofen eingefahren und durch Drehen des eisernen Armes entleert. Danach wird die geleerte Mulde aus dem Ofen ausgefahren und die Ofentür geschlossen. Nur so ist es möglich, die großen Mengen an festem Schrott in verhältnismäßig kurzer Zeit in den heißen Ofen zu füllen.

Die chemischen Vorgänge, die sich bei der Umwandlung von Roheisen und Schrott zu Stahl im SM-Ofen abspielen, ähneln durchaus den Vorgängen bei der Stahlherstellung im Thomaswerk. Silizium, Mangan und Kohlenstoff werden auch im Siemens-Martin-Ofen weitgehend aus dem Roheisen entfernt. Der rostige Schrott beschleunigt dabei das Verbrennen der obigen Elemente und ist neben den Zuschlägen an Kalk und Erz ein wichtiger Träger der Umwandlung in Stahl.

Die Stahlherstellung im Martinwerk bietet nicht ein so schönes Bild, wie die Umwandlung von Roheisen zu Stahl im Thomaswerk. Wenn jedoch die Türen eines großen Siemens-Martinofens geöffnet werden, strömt dem Beschauer eine unheimliche Wärme entgegen und dann wird ihm klar, welche gewaltigen Kräfte sich hinter dem verhältnismäßig dünnen Mauerwerk abspielen. Immerhin ist es ein einzigartiges Schauspiel, den Abstich des fertigen Stahls zu beobachten. In starkem Strahl, unter Verbreitung einer ungeheuren Wärme und Helligkeit, ergießt sich der Stahl in die bereitgestellte Gießpfanne und zeigt so die Großartigkeit technischer Vorgänge.

Das Vergießen des Stahls erfolgt ähnlich wie im Thomaswerk in große Kokillen.

Im Gegensatz zum Vergießen der Blöcke im Thomaswerk wird im Martinwerk sehr häufig der sogenannte steigende Guß angewendet. Der Stahl wird dabei durch eine Röhre vergossen und steigt gleichzeitig in vier bis sechs Kokillen hoch. Der im Thomaswerk meistens



angewandte fallende Guß, bei dem jede Kokille einzeln von oben gefüllt wird, ist im Siemens-Martin-Werk weniger häufig.

Als Ergebnis des bisher gehörten über die Stahlherstellung im Thomaswerk und Siemens-Martin-Werk kann kurz zusammengefaßt werden:

Die Stahlherstellung im Thomaswerk geschieht mit **flüssigem phosphorreichem** Roheisen. Die für die Stahlherstellung notwendige Temperatursteigerung wird aus der Verbrennung von Mangan, Silizium, Kohlenstoff und Phosphor gewonnen.

Im Gegensatz dazu arbeitet der Siemens-Martinofen **überwiegend mit festem Einsatz**, sowie mit **kleineren Mengen von flüssigem phosphorarmem** Roheisen. Die Wärme zum Schmelzen des festen Schrottes sowie die notwendige Temperatursteigerung wird durch die Verbrennung von Luft und Gas im Verbrennungsraum des Siemens-Martinofens erzielt.

Dr. Willems

JUBILAREN-VEREINIGUNG

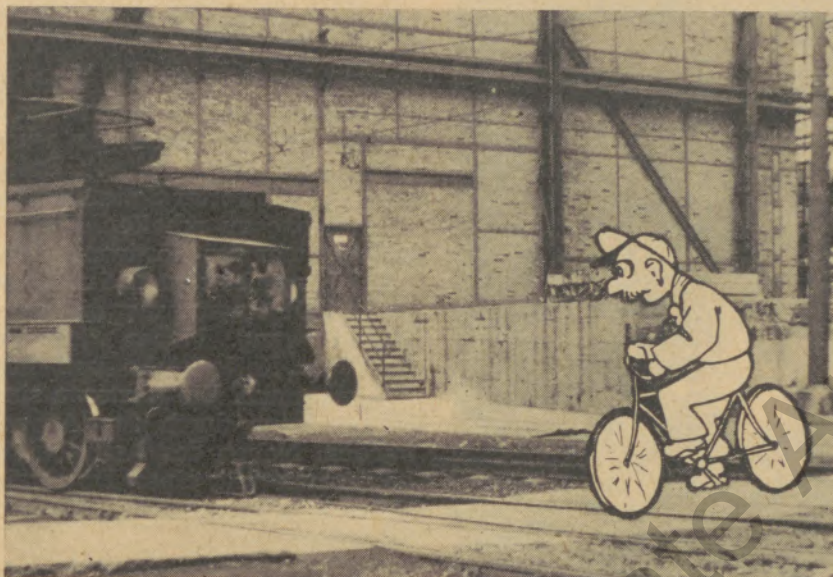
Die Jubilaren-Vereinigung

weist alle Mitglieder, welche in Meiderich Hochofen Nord tätig sind, darauf hin, daß für die Behandlung aller Fragen das Vorstandsmitglied Hermann Graffmann, (Lohnbüro Ho Mei Nord) zuständig ist.

Die Pensionäre und Witwen

als Mitglieder der Jubilaren-Vereinigung werden hiermit auf den am Donnerstag, dem 9. August, um 17 Uhr, im Restaurant „Wintergarten“, an der Monning, vorgesehenen **gemütlichen Nachmittags** aufmerksam gemacht. Das Lokal ist mit der Straßenbahnlinie 2 (Duisburg-Mülheim) zu erreichen. Die Einladung ist als Ausweis aufzubewahren und beim Eintritt vorzuzeigen.

„Kollege Achtlos!“



Mit dem Fahrrad geht für ihn vieles natürlich schneller; – auf dem Werksgelände kann diese Eile jedoch leicht den Tod bedeuten. Zur eigenen Sicherheit ist radfahren innerhalb des Werkes daher grundsätzlich verboten.

Das AKTUELLE DES MONATS

NEUE ANLAGEN auf der Hütte

Tieföfen an der Blockstraße Meiderich

Zur Blockstraße Meiderich gehörten bisher 3 Tieföfen und eine ungeheizte Tieföfengruppe. Alle Öfen waren als Zellenöfen gebaut, wobei jede Zelle einen Block aufnehmen konnte. Der Ofenraum reichte jedoch nicht aus, um die Leistung der Blockstraße auszufahren. Es wurde deshalb ein neuer Tiefofen geplant.

Die Platzverhältnisse in der Tieföfenhalle sind sehr beengt. Die vorhandene Halle mußte deshalb verlängert werden, um überhaupt einen Platz für einen neuen Ofen zu schaffen.

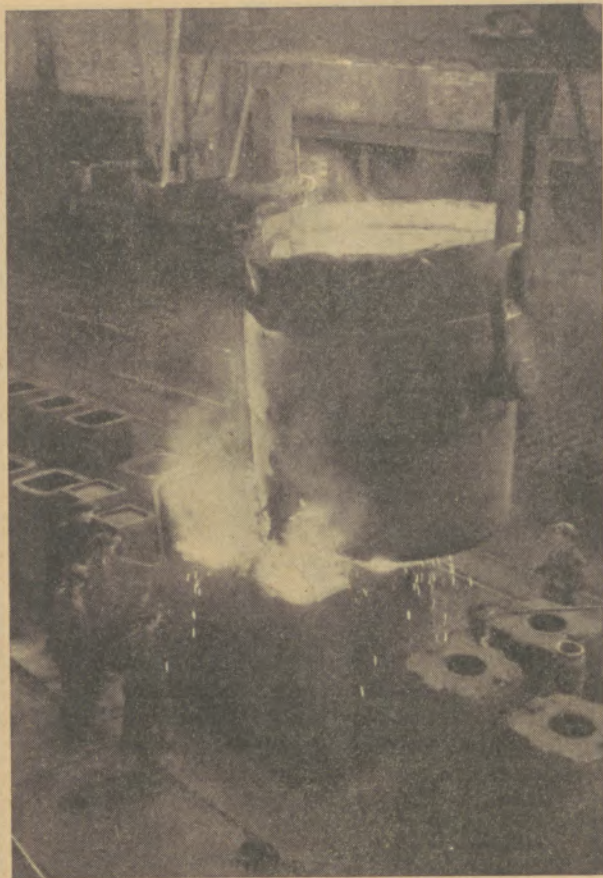
An dem nach langer Überlegung gewählten Platz waren große bauliche Schwierigkeiten zu überwinden, aber es ist trotzdem gelungen,

dort eine moderne Tieföfenanlage zu errichten. Die neue Anlage besteht aus einem 2-Kammer-Großraumtiefofen mit folgenden Abmessungen:

Kammer 1: 4300 x 3600 mm,
Fassungsvermögen 16 Blöcke je 5 t

Kammer 2: 5200 x 3600 mm,
Fassungsvermögen 20 Blöcke je 5 t

Die Kammern werden beheizt durch insgesamt 22 Brenner, die unten an den Längsseiten des Ofens angeordnet sind. Zur Beheizung dient Gichtgas, das zusammen mit der Verbrennungsluft durch Ventilatoren den Brennern zugeführt wird.



Da das Gichtgas einen geringen Wärmeinhalt hat (1000 Kcal/m^3), muß es ebenso wie die Luft vorgewärmt werden. Diese Vorwärmung geschieht in einem Rekuperator, der hinter dem Ofen unterirdisch angebracht ist. Durch diesen Rekuperator werden die Abgase aus dem Ofen mittels eines großen Abgasventilators hindurchgesaugt. Die Abgase haben vor dem Rekuperator eine Temperatur von etwa 900° und wärmen das Gichtgas und die Luft, die jeweils durch ein Röhrensystem des Vorwärmers strömen, auf 450° bzw. 650° C vor.

Der Gasverbrauch beträgt 8000 bis 9000 m^3/h . Die Beheizung der beiden Ofenkammern ge-

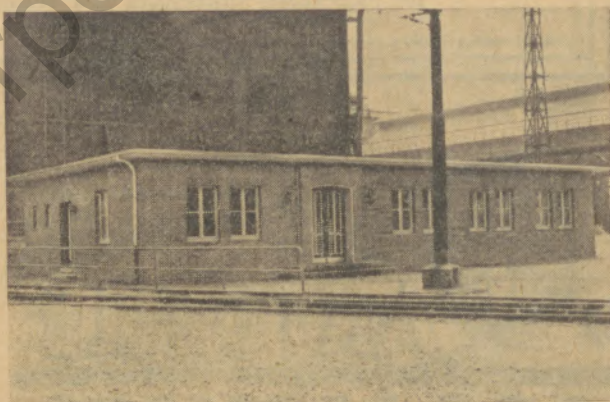
schieht durch eine vollautomatische Regelung, die in einem Meßhaus an der Südseite des Ofens eingestellt und überwacht werden kann. Der Ofen hat bisher allen Erwartungen entsprochen und sehr gute Leistungen gebracht.

Neue Kantine in Ruhrort

Bisher war eine provisorische Kantine im Umkleideraum des Hochofens am Tor 2 sehr ungünstig untergebracht. Es wurde deshalb ein Neubau geplant, um den Belegschaftsmitgliedern der Ruhrorter Seite eine vorbildliche Kantinenanlage zu schaffen. Das Gebäude wurde errichtet vor der Nordwand der Ilgneranlage 1. Seine Länge beträgt 20,5 und seine Tiefe 10,1 m. Es enthält einen Aufenthaltsraum (38 qm) mit Haupteingang. Neben dem Aufenthaltsraum liegt die Kaffeeküche und neben dieser der Ausgaberaum. Die letzteren sind mit dem Aufenthaltsraum durch den Ausgabeschalter verbunden. Neben der Ausgabe befindet sich ein Lagerraum mit einer Durchreiche von außen sowie ein Vorraum mit Klosettanlage im Giebeleingang links.

Im rechten Teil des Gebäudes sind 2 Räume für die Montageüberwachung eingerichtet. Ein Raum für den Montageleiter und ein Büro für die Angestellten.

Otto



Neue Siedlung in Meiderich

Wenn unser Arbeitsdirektor Skrentny in seinem Artikel „Wohnungsfragen“ (Nr. 10 der Hüttenpost) eingangs betonte, daß infolge der noch vorhandenen großen Wohnungsnot der Vorstand es als seine soziale Pflicht betrachtet, soweit wie irgend möglich durch die Erstellung von neuen Wohnungen unseren Belegschaftsmitgliedern zu helfen, so darf das am 26. Juni durch unsere Hütte begonnene diesjährige Neubauprogramm von unserer Belegschaft nur freudig begrüßt werden.

Ähnlich, wie im vorigen Jahre auf der linken Rheinseite im Stadtteil Homberg-Hochheide eine geschlossene Siedlung mit 225 Neubauwohnungen für unsere Werksangehörigen er-

stand, soll auf dem inzwischen angekauften großen Gelände des ehemaligen Ratingsees in Meiderich, dessen gähnende Leere die beiden Stadtteile Mittel- und Obermeiderich bis heute noch trennt, entsprechend einer großzügigen Planung mit der Rheinischen Wohnstätten AG. als Bauträger ein neues Wohnviertel geschaffen werden. Zunächst wird mit einem Teilabschnitt des Bauplanes — ursprünglich waren hier 250 Wohnungen vorgesehen — begonnen, so daß in Kürze vier große Wohnblocks mit insgesamt 99 Wohnungen in Angriff genommen werden. Das Fehlen öffentlicher Mittel erzwingt eben eine vorläufige Beschränkung, obwohl die für das Gesamtobjekt bereitgestellten Mittel seitens des Werkes zur Verfügung ste-

hen. Dadurch kann unser Vorhaben, bis Ende 1952 allen noch dringend Wohnungssuchenden unserer Hütte zu einer Wohnung zu verhelfen, wahrscheinlich nicht restlos zur Durchführung gelangen. Immerhin aber ist ein gutes Beginnen zu verzeichnen, indem schon 99 Familien, die heute noch unwürdig untergebracht sind, zur Erlangung eines eigenen Heims in gesunder Wohnlage abseits der Industrie verholfen wird.

Es werden 2-, 2^{1/2} und 3^{1/2}-Raumwohnungen in dreigeschossigen Häusern errichtet, von denen jede über ein eigenes Bad verfügt. Außerdem ist an der Ecke, an welcher die neue Verbandsstraße D IIIa in die Emmericher Straße münden wird, ein fünfgeschossiger Bau geplant, welcher der späteren Siedlung ein besonderes Gepräge verleihen soll. Zwischen den jetzt begonnenen Wohnblocks werden später noch Flachbauten errichtet werden, die zur Verkehrsstraße hin (Emmericher Straße) mehrere Geschäftslokale verschiedener Art aufnehmen sollen. Grün- und Gartenanlagen werden das Gesamtbild verschönern.

So wird demnächst dank der Initiative der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich AG. im Stadtteil Meiderich, fern der Industrie und unweit des Duisburger Waldes, ein schönes Wohnviertel entstehen, das eine merkliche Entlastung des immer noch angespannten Wohnungsmarktes bringen und zur Hebung des Duisburger Wirtschaftslebens beitragen wird.



Belegschaftsabend beim Werkschutz

Die Kollegen des Werkschutzes Ho Mei Nord hatten sich mit ihren Angehörigen am 2. Juni 1951 zu einem Belegschaftsabend im Lokale Dongmann eingefunden, an dem auch Werkschutzleiter Klütsch und Betriebsvertreter Sumbach teilnahmen, die im Laufe des Abends zu den Festteilnehmern sprachen. Bei der frohen Stimmung, die während des ganzen Abends herrschte, kam durch die Mitwirkung des Kollegen Willi Schaaf der Humor besonders zur Geltung. Die Kapelle der Werksfeuerwehr trug durch flotte Weisen zur Verschönerung des Abends bei. Die organisatorische Leitung hatte Kollege Max Wittkuhn übernommen.

Zahlenmenschen unter sich

Belegschaftsmitglieder der Kostenabteilung, verstärkt durch die Statistik und Hauptkasse, unternahmen am 9. Juni ihren diesjährigen Betriebsausflug, als dessen Ziel das schöne linksrheinische Städtchen Orsoy ausersehen war.

Unter Führung des Hbv. Goldschmidt wurde die Fahrt mit einem Autobus von Ruhrort über Hamborn und Duisburg zum bekannten Ausflugslokal Fischer unternommen. Auf der sehr idyllisch gelegenen Rheinterrasse wurde zunächst ausgiebig Kaffee getrunken. Unter der umsichtigen Führung des Arbeitskollegen Hasley wickelten sich alsdann nette Gesellschaftsspiele ab. Während die Herren sich vornehmlich auf das Kegeln beschränkten, fanden die Damen außerdem noch mit Eierlaufen und Brezelschlagen eine wechselvolle Unterhaltung. Der Abend vereinigte sämtliche Teilnehmer im Saale von Fischer zu einer frohen Feierstunde, ausgefüllt mit einer Preisverteilung, Musikvorträgen und Tanz.

Rp und Org-Rev in Baerl

Die Abteilungen Rechnungsprüfstelle und Organisation-Revision unternahmen am 16. Juni mit ihren Angehörigen einen Betriebsausflug zu dem benachbarten und idyllisch gelegenen Luftkurort Baerl. Über den Verlauf und die Stimmung des Aufenthaltes in den Räumen und Gartenanlagen der Gaststätte Möllecken ist uns nachstehender Bericht in Versform zugegangen.

Die Sonne muß bekanntlich lachen,
Wenn Engel einen Ausflug machen.
Wenn Sünder reisen, schickt dagegen
Der Petrus häufig Schnee und Regen.
Ein jeder merkt an diesem Brauch,
Was er verdient, bekommt er auch.

Bei allerschönstem Sonnenschein
Ging unser Ausflug an den Rhein.
Wer das genau bedenkt, gewinnt
Den Eindruck, daß wir Engel sind.
Die Stimmung aller Mitarbeiter
War dementsprechend klar und heiter,
Und alle konnten froh genießen
Das Kegelschieben und das Schießen,
Das Eierlaufen und das Spiel
Der Tanzmusik mit viel Gefühl,
Das Kaffeetrinken und die Wurst,
Die Gegenmittel für den Wurst,
Das hat bis in die späte Nacht
Uns Spaß und Heiterkeit gebracht,
So daß nach restlosem Gelingen
Befriedigt alle heimwärts gingen.

Nur eins bedauert man sehr tief,
Daß, ach, die Zeit so schnell verlief,
Doch, wie man überall entdeckt,
Ist Schluß, wenn's grad am besten schmeckt.

Abel

Geschäftsbuchhaltung auf Fahrt

Als diesjähriges Belegschaftsfest hatte die Abteilung Geschäftsbuchhaltung am 3. Juni einen Familienausflug ins Bergische Land unternommen. Ein schmucker Bus führte die Teilnehmer zunächst bis Altenberg, wo der Altenberger Dom und der Märchenwald mit den vielen schönen Märchendenkmälern besucht wurde. Von dort aus ging die Fahrt nach Schloß Burg, dessen historische Säle und Gemächer besichtigt wurden. Den meisten waren die Sehenswürdigkeiten im Innern des Schlosses noch unbekannt und daher von großem Interesse.

Am Nachmittag startete der Bus, — an der Remscheider Talsperre sowie Müngstener Brücke wurde zwischendurch Halt gemacht —, zur Erreichung des letzten Zieles: Widdert (Kreis Solingen). In dem Gesellschaftssaal eines großen, schön gelegenen Gasthauses wurden hier die restlichen Stunden bei fröhlicher Laune verbracht.

Wolter

Wochenendfest „Im kühlen Grunde“

Die Maschinisten und Schlosser aus der Kraftzentrale Ho Mei Nord unternahmen mit ihren Angehörigen am 2. Juni eine frohe Fahrt ins Rotbachtal, um hier in der bekannten Gaststätte „Im kühlen Grunde“ ihr Wochenendfest zu begehen. Kollege Späth übermittelte die Grüße der Betriebsvertretung, wobei er den Frauen der Kameraden einen besonderen Willkommens-

gruß entbot. Neben Schieß- und Kegelsport sorgten Unterhaltungsspiele am Nachmittage für eine angenehme Abwechslung. Große Heiterkeit erweckte das Auftreten der Kollegen Bierwald und Striebe, die in ihren originellen Kostümen einen geradezu artistischen Eierlauf vorführten. Nach dem gemeinsamen Abendessen folgten gruppenweise Spaziergänge durch Wiese, Wald und Feld. Beim Einbruch der Dunkelheit fanden sich alle im Saale zu einer Abendfeier ein, wobei neben der Preisverteilung und unterhaltenden Darbietungen auch der Tanz zu seinem Rechte kam.

Unterhaltungsabend im Festzelt

Am 16. Juni fanden sich die Kameraden der mech. Hauptwerkstatt mit ihren Frauen zu einem Unterhaltungsabend im großen Zelt der Gartenanlage am Parkhaus ein, der vom Koll. Sauerbier eröffnet wurde. In dem vom duftigen Grün umgebenen „Gehäuse“ herrschte schon bald durch die schwungvollen Weisen der Werkskapelle bei alt und jung die richtige Stimmung. Zwischen den flotten Tänzen schallten recht launige der Gegenwart angepaßte Witze durchs Mikrophon. Das Programm ließ auch einige akrobatische Vorführungen einflechten, die großen Beifall hervorriefen. Ein geschickter Ansager verstand es, eine angenehme Verbindung zu den einzelnen Darbietungen, — u. a. wurde auch eine Verlosung gestartet, — zu schaffen.

H. Wilms



Die Arbeit im Juli

DER KLEINGÄRTNER

Wenn auch die Sonne der Lebensspender in der Natur ist und die Früchte reifen läßt, so müssen wir doch im Juli darauf achten, daß sie unserem Garten keinen Schaden bringt. Ohne Pflege würde der Boden rissig und hart werden und die Pflanzen könnten nicht mehr gedeihen. Da gilt es hacken und immer wieder hacken, aber ganz flach! Wenn dadurch auch oben eine 1 cm tiefe ganz trockene, krümelige Bodenschicht entsteht, unterhalb dieser bleibt es feucht, weil durch das flache Hacken immer wieder die Feinwasseräderchen sich schließen und das Wasser nicht an der Oberfläche verdunsten kann. Alles Unkraut ist zu entfernen, denn es zieht Wasser und Kraft aus dem Boden.

Soweit nicht die Kulturen den Boden durch ihre Blätter beschatten, ist es ratsam, — nachdem der Boden aufgelockert und unkrautfrei gemacht ist —, ihn mit **altem, verrotteten** Pferde- dung, Kompost oder Torfmull abzudecken. Zu-

dem sparen wir so auf längere Zeit das Hacken und Jäten. — Gurkenfrüchte müssen gegen zu starke Sonnenbestrahlung geschützt werden, sonst bekommen die Gurken einen bitteren Geschmack.

Die Erdbeerenernte geht meistens Mitte Juli ihrem Ende entgegen. Jetzt nach der Ernte müssen die Erdbeerbeete ganz besonders gepflegt, gesäubert, gedüngt, wenn nötig gewässert werden, denn die Fruchtansätze für das kommende Jahr bilden sich in den kommenden Monaten. Alle Ranken werden durch Abschneiden entfernt; nur für die Anlage von neuen Erdbeerbeeten bleiben Ranken an solchen Pflanzen stehen, die gute Träger sind. Günstig ist, die kleinen Senker zuerst in ein Pflanzbeet mit lockerer, torfhaltiger Erde zu setzen. Im August werden die Erdbeerpflanzen an Ort und Stelle ausgepflanzt. So behandelte Pflanzen entwickeln sich besonders gut und bringen schon im ersten Jahr guten Fruchtbehang. Die

Beete, die für die Neubepflanzung ausgesucht sind, gebrauchen eine kräftige Düngung. Es wird reichlich Stallmist untergegraben und nach einer Woche wird Kali und Phosphor untergebracht. Die Erdbeerbeete brauchen eine starke Vorratsdüngung, um den Pflanzen für die Dauer von 3 bis 4 Jahren Nahrung geben zu können.

An den Tomaten sind immer wieder die Seitentriebe zu entfernen, aber nicht die Blätter, denn hierdurch atmen die Pflanzen. Ist der Sommer arm an Sonnentagen, können die Blätter aufgebunden werden, damit die Früchte den Sonnenstrahlen mehr ausgesetzt sind.

Jedes freiwerdende Stückchen Gartenland ist wieder neu zu bepflanzen oder zu besäen. Mitte Juli ist die beste Zeit, um Winterrettiche auszusäen. Auch Winterendivien und Kopfsalat können jetzt **dünn** ausgesät werden; dadurch wird das Verpflanzen gespart; später werden nur die zu dicht stehenden Pflanzen herausgenommen. Bis Mitte des Monats können noch **frühe** Buschbohnen und **frühe** Erbsen ausgelegt werden; aber nur frühe Sorten mit kurzer Entwicklungsperiode wählen! Wer jetzt nochmal Mangold — an einer Stelle, wo er über Winter stehen bleiben kann — aussät, hat im Frühjahr zeitig Gemüse. Bei normalen Wintern ist der Mangold winterfest. Auch für Feldsalat und Spinat ist Mitte Juli die rechte Zeit zum Säen. Mit vollem Erfolg für die Herbst-ernte können noch die kleinen runden Delika-

teßmöhren (Pariser Markt) ausgesät werden. Sie sind in 2½ bis 3 Monaten reif. — Das Zubinden des Blumenkohls und des Endivien-salates, — nur bei trockenem Wetter —, darf nicht vergessen werden. Ist der Sommer regnerisch, ist es günstig, unter die Kürbisfrüchte ein Holzbrettchen zu legen.

Im Obstgarten bringt der Juli reiche Ernte: Kirschen, Sauerkirschen, Stachelbeeren, Johannisbeeren, Ende des Monats Himbeeren und Brombeeren. Apfel- und Birnbäume müssen bei starkem Behang gestützt werden. Der Sommerschnitt der Obstbäume ist fortzusetzen. Wer es nicht kann, läßt sich beraten. Gegen Mehltau muß mit Solbar gespritzt werden; in der Blutlausbekämpfung ist E 605-Staub erprobt. Gerade auch bei abgeernteten Obstgehölzen ist das Auflockern des Bodens, Bewässern und Düngen wichtig.

Auch der Komposthaufen bedarf seiner Pflege. Damit er nicht austrocknet, wird er gejaucht oder gewässert. Beim Umsetzen werden alle Abfälle, die sich seit dem Frühjahr angesammelt haben, von unten nach oben umgeschau-felt; Kalk muß zwischengestreut werden. Ein gut geschichteter Komposthaufen ist keine Verun-zierung des Gartens, auch wenn keine Einfas-sungshecke gepflanzt ist.

So reißt die Arbeit des Kleingärtners auch im Juli nicht ab und bewahrheitet das alte Sprich-wort:

Ohne Fleiß, kein Preis!

Angestellte besuchen eine Erzgrube

Durch Fritz Hennig von Hochöfen Meiderich Nord geht uns folgender Bericht zu:

Weit über 200 000 t Erze werden allmonatlich durch unsere Hochöfen verarbeitet, doch keiner unserer Angestellten hatte jemals eine Erzgrube gesehen. Das war der Grund, der die Rohstoffbetriebe „Eisenerzgruben Wesergebirge“ anlässlich eines Besuches bei uns veranlaßte, die technischen und kaufmännischen Betriebsangestellten der Hochofenabteilung zur Besichtigung ihrer Erzgrube an der „Porta Westfalica“ einzuladen. Um dem Besuch einen gemütlichen Rahmen zu geben, waren die Frauen der Angestellten ebenfalls zur Mitfahrt am 8. Mai gebeten worden.

Nur wenige wußten über das tatsächliche Fahrtziel. So konnten wir getrost unter dem Motto „Fahrt ins Blaue“ starten. Die erste Pause wurde in der Jahrhunderte alten Stadt Soest eingelegt, wo ein Fremdenführer interessant über die Entstehung dieser Kreisstadt erzählen konnte. Ein anschließender Rundgang, die Besichtigung des Patroklidomes, der Wiesenkirche, der Patrizierhäuser und Stadttore gaben uns einen anschaulichen Eindruck von der Macht und Bedeutung dieser alten Hansestadt. Nach einem kleinen Frühstück wurde die

Fahrt fortgesetzt. Als wir den Teutoburger Wald erreichten und die Porta Westfalica in Sicht war, ging allen ein Licht über das Fahrtziel auf. Nach kurzem Empfang durch einige Herren der Gewerkschaft „Porta“ und einem darauffolgendem Mittagessen hieß es für die männlichen Teilnehmer in die Grube zu steigen. Auch einige mutige Frauen meldeten sich freiwillig.

Alle bekamen einen zünftigen Grubenanzug und dazu passende Schuhe. Weiter erhielt jeder Teilnehmer der Grubenfahrt eine Carbidlampe (offenes Licht), da sich im Gegensatz zum Kohlenbergbau keine schlagenden Wetter bilden können. Wir stiegen etwa 180 Stufen abwärts. Dann ging es auf Erzloren, gezogen von einer elektrischen Lokomotive, noch ungefähr 20 Minuten unter Tage weiter. In der undurchdringlichen Dunkelheit rauschten unheimlich die Bergwässer. Den „mutigen“ Frauen wurde es etwas mulmig. Endlich waren wir vor Ort. Eine kleine Kletterei über steile Leitern und Querstellen brachte uns an den Arbeitsplatz der Hauer. Ohrenbetäubend war das Schlagen der Abbauhämmer. Eine kurze Erläuterung gab uns einen Einblick in die Arbeit der Bergleute. Da das Erz in einer Schräge von 45° in den

Von einem Hauptstollen aus werden in einem Abstand von etwa 5 m mehrere Gänge der Erzader folgend schräg nach oben herausgeschossen. Zwischen den einzelnen Gängen bleibt ein Streb als Sicherheitspfeiler stehen. Es werden immer 5 Löcher nebeneinander gebohrt, mit einer Tiefe bis zu 1,50 m. Diese werden dann mit Sprengstoff gefüllt und gleichzeitig zur Explosion gebracht. Das sich lösende Eisenerz rollt auf der abfallenden Schräge bis zu dem Stollen, wo wir uns zur Zeit der Besichtigung aufhielten. Von hier aus wird das Erz durch Schrabber, welche nach beiden Seiten durch Stahlseile hin- und hergezogen werden können, an einer zentralen Stelle gesammelt und in bereitstehende Loren geladen.

Ist die Ader abgebaut, wird als Letztes die Strebe herausgeschossen. Ein Versetzen (Ausfüllen) der abgebauten Stollen ist in Porta nicht üblich, da das Hangende meist aus massiven Felsen besteht, die sich langsam setzen,

ohne über Tage wesentliche Einbrüche zu verursachen, da es ja ein bewaldeter Höhenzug ist. Ist das Erz in Loren geladen, wird es zum Schachteingang gefahren, wo es mittels eines breiten Gummitransportbandes an die Oberfläche gefahren wird, um dann seinen weiteren Weg über Brechen und Klassieren in 3 Gruppen, Porta-fein, Porta-Splitt, Porta-Stück, zu den Eisenhütten der Ruhr zu finden.

Der Leiter der dortigen Eisenerzgruben, Bergassessor Glatzel, erklärte uns, daß er trotz allgemeiner Verteuerung der Rohstoffe den Preis für Porta-Erze in derselben Höhe halten konnte, wie er nach Wiederinbetriebnahme der Grube im Jahre 1947 festgesetzt wurde.

Nachdem wir am Spätnachmittag das Tageslicht wieder erblickten, gaben ein paar gesellige Stunden mit den Herren vom Eisenerzbergbau auf der Höhe der Porta Westfalica dem Besuchstage einen würdigen Abschluß.



UNSERE SCHACHECKE

Am 19. Juni warteten wir wieder mit einem Blitzturnier auf. In nahezu 3 Stunden wurden 17 Runden, mit nur 5 Sekunden Bedenkzeit je Zug, absolviert. Sieger wurde Schachfreund Tebeck, vor Rosendahl, Mölder, Liebhardt sowie Nemitz I und II.

Im Augenblick sind wir mit der Ausspielung der diesjährigen Klubmeisterschaft in 3 Klassen tätig.

Während unsere C-Klasse am 1. Juli ihren Stichkampf um die Gruppenmeisterschaft gegen den Schachverein Meiderich ohne Erfolg aus-

tragen konnte, tritt unsere B-Klasse am 15. Juli den Kampf gegen Schachverein Walsum an.

Durch die Gleichwertigkeit beider Vereine dürfte ein interessanter Kampf zu erwarten sein.

Freunde und Interessenten des beliebten Brettspiels werden darauf hingewiesen, daß künftig jeden Dienstag, 19 Uhr beginnend, im Lokale Wöstemeyer (Gottfr. Kruger jr.), Friedr.-Ebert-Straße, unsere Spielabende abgehalten werden. Wer von dieser Spielgelegenheit Gebrauch machen möchte, ist herzlich willkommen.

Willi Rosendahl



WER

DENKT MIT?

Änderung am Stoßofen Straße 1

Der Betr. Wirt wurde seitens des Meisters Heinrich Peters und des Vorarbeiters Wilhelm Hiltgen, beide MB Ofenbau, nachstehender Verbesserungsvorschlag eingereicht.

Verbesserungsvorschläge

Gegebenheit:

Die Haltbarkeit der Kopfverankerung am Gas-Rekuperator Stoßofen Str. 1 war von jeher ein Problem.

Es handelt sich hier um den breitesten Stoßofen, denn die längen 50er Knüppelstäbe werden in wagerechter Lage chargiert.

Das Gewicht des breiten Hängegewölbes drückt die Kopfverankerung nach außen. Unter Einwirkung der hohen Ofentemperatur verbogen sich die Haltewinkel, so daß die Steine aus der Vermauerung des Schachtes fielen. Die Wiederinstandsetzung erforderte neue Haltewinkel, Kopfplatten und Verankerung sowie die Überholung des Mauerwerkes.

Vorschlag des P. u. H.:

Durch die Verlängerung der Rückenwand sowie Einbau von Wasserkühlrohren am unteren Ende der Wand hat sich die frühere Gegebenheit grundlegend geändert.

Der Druck des Hängegewölbes verlagert sich nunmehr in vertikaler Richtung der verlängerten Rückenwand, also nicht mehr nach außen hin. Die dickwandigen Wasserrohre bewirken eine Abkühlung der Rückenwand, wodurch die Haltbarkeit weitgehendst gesichert wird.

Beurteilung:

Während früher im Durchschnitt alle 2 Monate eine große Ofenreparatur vorgenommen werden mußte, ist seit Einführung des Vorschlages keine Ofenreparatur mehr erforderlich geworden, so daß sich der Vorschlag als eine gute Verbesserung erweist.

Den beiden Vorgenannten wurde daraufhin je eine Prämie von 75,— DM gewährt.

Unfallsicherung an den Tieföfen

Eine betriebswirtschaftliche Bewertung fand auch der nachstehend aufgeführte Verbesserungsvorschlag des Vorarbeiters Wilhelm Hiltgen (MB Ofenbau).

Gegebenheit:

Die in den Abdeckplatten der Tieföfen eingesetzten Einsatzringe (Dichtungsringe) passen sich den Ofendeckeln an. Das Auswechseln der Einsatzringe bei der hohen Ofentemperatur muß schnell und mit Ablösung erfolgen.

Die Tätigkeit kann nur mit Holzschuhen ausgeführt werden. Die Säuberung der Führungslöcher für die Hammerkopfschrauben, ebenso das Einlassen der Einsatzringe erfolgt über dem offenen Ofen.

Vorschlag des H.:

Mit einem neukonstruierten Schutzdeckel, den H. einführte, wird der Einsatzring gleichzeitig in das Ofenloch eingesetzt, wodurch die ausströmende Hitze von der Isolierschicht zwischen dem Schutzdeckel abgehalten wird.

Die Säuberung der Führungslöcher, sowie der Einbau der Einsatzringe, wird bei Anwendung des Schutzdeckels über dem geschlossenen Ofen ausgeführt.

Nach Beendigung dieser Arbeit werden die losen Haken aus den Ösen des Deckels entfernt, der Schutzdeckel mittels Kran abgehoben und zur Verwendung für die nächste Reparatur abgestellt.

Beurteilung:

Die Einführung des neukonstruierten Schutzdeckels hat folgende Vorteile:

- a) Arbeitserleichterung und Zeiteinsparung,
- b) Unfallverhütung, da ein Hineinfallen in den Ofen ausgeschlossen wird.

Hiltgen erhielt eine Prämie von 100,— DM.

Schmutzfänger für Wasserleitungsnetz

Der am 5. April von Meister Rose eingereichte Verbesserungsvorschlag hat eine gute Beurteilung gefunden.

Gegebenheit:

Die erforderlichen Wassermengen für unsere Hütte werden durch die Wasserwerke Rhein und Ruhr den Betrieben zugeführt.

Im Zuge der Weiterbeförderung führt das Wasser — besonders bei Tiefwasserstand — Fremdkörper wie Sand, Kieselsteine und dergleichen mit. Zur Absonderung dieser Fremdkörper wurden in den Kühlwasserleitungen — vor allem an den Walzenstraßen — Schmutzfänger in Form von Rechtecksieben eingebaut. Innerhalb weniger Tage waren die Siebe verstopft, so daß durch Unterbrechung der Kühlwasserzufuhr Betriebsstörungen entstanden.

Vorschlag des Meisters R.:

R. entwickelte einen Schmutzfänger in Kegelform, mit einer an der Spitze befestigten Scheibe.

Das Wasser tritt in das Gehäuse, die Fremdkörper prallen an einer Abweisglocke ab und sammeln sich im darunterliegenden Schmutzkasten an.

Von Zeit zu Zeit wird durch den angebauten Schieber am Stutzen der angesammelte Schmutz ausgespült.

Vor 4 Monaten wurde je ein Schmutzfänger an der Grobstraße 4, sowie an der Preßwasserzentrale Meiderich eingebaut, die bis zum heutigen Zeitpunkt an keinen Stellen Verstopfungen aufweisen.

Stellungnahme:

Bei der Überprüfung des Schmutzfängers überzeugten wir uns, daß die Gesamtöffnung des Kegelsiebes die die Leitungsöffnung um die Hälfte übertrifft. Somit ist die Gewähr gegeben, daß sich die Geschwindigkeit der Wasserströmung nicht verringert.

Durch die Abweisglocke ist eine Verstopfung an Ventilen, Leitungen und dergleichen weitgehendst unterbunden.

Die Einführung der neuen Schmutzfänger bewirkt, daß Betriebsstörungen infolge Siebverstopfung ausfallen.

Der bewährte Vorschlag wurde mit einer Prämie von 100,— DM belohnt.

Einführung von Stahlbüchsen an Walzenständer

Hierüber ist am 23. April 1951 durch Betriebsführer Judesch, Abt. Walzwerke, ein guter Verbesserungsvorschlag eingegangen.

Gegebenheit:

Die Anstellung der Unterwalze an der 11"- und 14"-Straße, Feinstraße Ia, erfolgt durch Verschiebung von Keillagern. Eine Hälfte der Gewindebüchse liegt im Walzenständer, die zweite Hälfte im daaufliegenden losen Deckel (Keillager). Die Drehung der durch die Büchse führenden Anstellschraube bewirkt das Anstellen (Heben und Senken) der Walzen. Die Büchsenhälfte je im Ständer, sowie im Deckel bestand früher aus Weißmetall, seit dem Kriege aus Thermit und wird von uns vergossen. Beim Anstellen der Unterwalze bricht das Thermitgewinde oftmals aus. Nach Möglichkeit behilft man sich bis zum Gerüstwechsel mit den beschädigten Büchsen, doch läßt es sich nicht immer vermeiden, daß die Straße stillgelegt wird um die Auswechslung vorzunehmen, wodurch ein Produktionsausfall von je einer halben Stunde entsteht.

Vorschlag des Betr.-Führers J.

Auf Vorschlag des Betr.-Führers J. wurde vor 2 Monaten am 11"-Gerüst die Büchsenhälfte im Ständer und Deckel aus Stahl eingelegt und verschraubt. Bis heute zeigten sich noch keinerlei Beschädigungen der Büchsen, so daß bei guter Schmierung eine Betriebsstörung am 11"-Gerüst durch Gewindebruch weitgehendst unterbunden wird.

Es ist vorgesehen, an allen 12 Gerüsten Stahlbüchsen zu verwenden.

Beurteilung:

Nach eingehender Überprüfung kann die Einführung von Stahlbüchsen an allen Gerüsten der Straße Ia nur befürwortet werden. Zwar belaufen sich die Herstellungskosten auf das Doppelte gegenüber gegossenen Thermitbüchsen. Unter Berücksichtigung der einmaligen Herstellung von Stahlbüchsen, wodurch die Produktion nicht mehr unterbrochen wird, ist eine hohe Wirtschaftlichkeit zu erkennen. Die Verbesserung wurde mit 100 DM prämiert.

Gießtrichterzange

Friedrich Kappes, Hamborn, Röttgersbach-Straße 22, hat unserer Hütte einen Entwurf für eine neueinzuführende Gießtrichterzange (Gespanngießen) zur Auswertung überlassen, die durch die Betr.-Wirt. überprüft wurde.

Gegebenheit:

Bisher bediente man sich zum Anhängen der Trichter mit einer Osenkette, die schlingenförmig um den oberen Teil des Trichters gelegt wird. Beim Anziehen des Kranes zieht sich die Schlinge zu, doch kam es vor, daß der Trichter abrutschte und Unfälle verursachte.

Außerdem zeigen sich Schwierigkeiten beim Aufsetzen des Trichters auf dem Kokillen-

gespann, da der Trichter an der Kette nie in vertikaler Richtung hängt.

Stellungnahme:

Durch diese inzwischen erfolgte Einführung der Trichterzange sind folgende Vorteile zu verzeichnen:

1. Die doppelten Gelenke der Zange bieten Gewähr, daß ein Entgleiten des Trichters nicht möglich und gleichzeitig die Unfallgefahr behoben ist.
2. Bei Anwendung der Zange hängt der Trichter zwangsläufig durch das gleichmäßige Heben in vertikaler Richtung, wo anschließend beim Aufsetzen des Trichters viel Zeit eingespart wird.

Auf Grund dieser Vorteile sowie der Vollbefriedigung der Abt. Stahlwerke für die Einführung der Zange hat K. für seine gute Idee eine Belohnung von 150,— DM erhalten.

Belohnung für Rettung aus Unfallgefahr

Als sich der Maurer P. während des Chargierens am Ofen 1 „Martinwerk II, auf dem Wege zum Ofen nach einem Gegenstand bückte, fuhr gleichzeitig ein Kranführer mit dem Ausleger und der daran befindlichen Mulde aus dem Ofen, um dahin zu schwenken, wo sich P. befand. In seiner Geistesgegenwart sprang der Anhänger Anton Michas vom Martinwerk II gleich zu und riß P. zu Boden, so daß ein schwerer Unfall, der den Tod des bei einem Unternehmer beschäftigten Maurers zur Folge hätte haben können, verhütet werden konnte.

Anton Michas erhielt für sein schnelles Handeln eine Belohnung von 25,— DM.

Ein entsprechender Belohnungsantrag an die Berufsgenossenschaft ist gestellt.



Der Tod hat am Donnerstag, dem 14. Juni 1951, das Betriebsratsmitglied

Wilhelm Schröder
M.-B. Hochofen

von uns genommen.

Er war uns allzeit ein hilfsbereiter Kollege, der sein ganzes Können und Wollen zum Besten der Betriebsvertretung und damit der gesamten Belegschaft eingesetzt hat. Wir verlieren damit einen unserer Besten und werden ihm immerdar ein bleibendes Andenken bewahren.

An die Stelle des verstorbenen Betriebsratsmitgliedes Kollege Wilhelm Schröder rückt als nächster der Kollege Paul Gräf (Werkstatt 9) in den Betriebsrat auf.

Bongers Mechmann

Mitteilungen

Zur Behebung von Unklarheiten hinsichtlich der Benutzung von Urlaubskarten für Eisenbahnfahrten in weite Entfernungen machen wir wunschgemäß unsere infrage kommende Belegschaft auf nachstehenden

Hinweis

aufmerksam.

„Vielen Urlaubsreisenden ist es nicht bekannt, daß die Deutsche Bundesbahn für Urlaubsfahrten Urlaubskarten eingeführt hat. Die Karten werden für Verbindungen auf Entfernungen von 100 km an (Gesamtentfernung für Hin- und Rückfahrt zusammen mindestens 200 km) ausgegeben. Sie gelten zur Rückfahrt erst vom 7. Geltungstag an. Fahrtunterbrechung ist auf der Hinfahrt, jedoch erst nach Zurücklegung von 100 km, einmal, auf der Rückfahrt viermal zulässig. Die Hinfahrt muß spätestens am 4. Geltungstag, die Rückfahrt spätestens nach 2 Monaten beendet sein. Die Fahrpreisermäßigung beträgt bis zu 200 km 10 %, sie steigt alsdann mit der Entfernung bis zu 30 % bei 1000 km und bei höheren Entfernungen bis zu 40 % und mehr.

Urlaubskarten werden an jedermann ausgegeben und gelten für alle Personenzüge. Eil-, Schnell-, FD- und L-Züge dürfen gegen Zahlung der vollen tarifmäßigen Zuschläge auch benutzt werden.

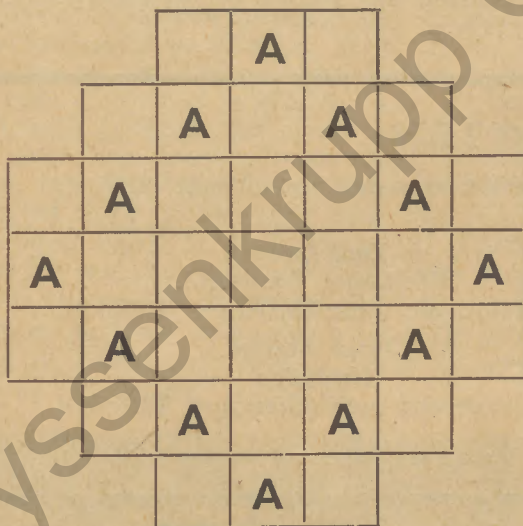
Die Preise (Hin- und Rückfahrt) sind in einer Preistafel enthalten. Nähere Auskünfte erteilen die Fahrkarten-Ausgabestellen der Bundesbahn.

Aus der Kinderverschickung

Aus dem Kindersanatorium „Schützenhaus“ in Bad Ems, wohin Mitte Mai 30 erholungsbedürftige Kinder unserer Krankenkassenmitglieder für 6 Wochen verschickt wurden, gingen uns von den Jungen und Mädchen durch die Krankenkasse mehrere Dankbriefe zu, die wir des Stoffandranges wegen nicht im Wortlaut veröffentlichen können. Wir entnehmen aber gerne den Zeilen die Begeisterung und Freude der Kinder über das, was ihnen neben einer vorzüglichen Verpflegung in abwechslungsreicher Folge während der ersten 3 Wochen geboten wurde und sie für die nächsten Wochen durch den rührigen Hausvater Lehr an Spielen in Wiese und Wald sowie Besichtigungen und Fahrten durch das schöne Lahntal erwarten läßt. Sämtliche Kinder sind inzwischen wohlbehalten und gut aussehend aus dem Kinderparadies zurückgekehrt.

ZUR UNTERHALTUNG

Füllrätsel



Unter Verwendung nachstehender Buchstaben sollen sieben Wörter gebildet werden:

a-b-i-i-j-k-k-l-l-m-m-m-n-n-n-n
n-o-o-p-r-r-t-t-t-t-

Es ergeben sich, zusammen mit den bereits eingezeichneten Buchstaben, folgende Begriffe:

1. englische Insel,
2. Genußmittel,
3. Gewürz,
4. Hauptstadt von Georgia (USA),
5. Fideikommiß,
6. Diener,
7. Schreckensgott.

Zweierlei Sinn

Neunmal zwei Wörter sollen ermittelt werden, die gleich lauten, aber verschiedene Bedeutung haben. Ihre Anfangsbuchstaben nennen eine deutsche Großstadt.

1. Hauptstadt von Marokko — orientalische Kopfbedeckung,
2. Schußwaffe — Einspannvorrichtung bei Werkzeugmaschinen,
3. Teil der Dynamomaschine — Schiffszubehör,
4. Planet — Meergott,
5. Ausschuß — Geschäftsauftrag,
6. Gewandnadel — Schulbuch,
7. Teil der Taschenuhr — nervöser Zustand,
8. Niederschlag — Nebenfluß der Donau,
9. Feingefühl — musikalische Maßeinteilung.

Auflösung der Rätsel aus Nr. 10

Wer kann's?

Senkrecht: Vater — Kuckuck — Sketsch —
Waagrecht: Mazurka — Menuett —

Sternrätsel

z
r u m
r e g e n
G r i f f e l
Z u g f ü h r e r
A s p h a l t
H i r s e
H e u
r

Ein Sprichwort

Lügen haben kurze Beine

UNSERE JUBILARE

Im Monat Juli können wiederum 23 Belegschaftsmitglieder ihr Dienstjubiläum begehen.
Es blicken zurück auf:

40 JAHRE

• Hans Laaks	Gruppenleiter	Verkauf (Roheisen)	am 1. Juli
Konrad Hommes	1. Maschinist	MB. Hochofen Nord	" 4. Juli
Wilhelm Busch	Zimmerer	Bauabteilung	" 26. Juli

25 JAHRE

Albert Reinhard	El.-Schlosser	El.-Betr. Stahlwalzw.	" 2. Juli
Karl Zander	Brenner	Martinwerk	" 3. Juli
August Gralke	Gießgrubenarbeiter	Martinwerk	" 3. Juli
Christian Steinberger	kfm. Angestellter	Bauabteilung	" 5. Juli
Adam Dietz	2. Zurichter	Walzwerk-Zur. Ia	" 5. Juli
Kaspar Huft	El.-Vorarbeiter	El.-Betr. Str. 3a	" 6. Juli
Bernhard Kooymann	Konvertersteurer	Thomaswerk	" 7. Juli
Friedrich Bieber	Schlosser	MB. Straße Ia	" 7. Juli
Josef Weidenhaupt	Schalttafelwärter	El.-Betr. Ho. u. Krafth.	" 10. Juli
Franz Gorczak	3. Pfannenmann	Thomaswerk	" 14. Juli
Wilhelm Backes	Plattenmaurer	Martinwerk	" 16. Juli
Daniel Haar	Wachmann	Werkschutz	" 18. Juli
• Peter Josten	Kranführer	MB. Martinwerk I	" 19. Juli
Ludwig Berkiewicz	Maschinist	MB. Hochofen	" 21. Juli
Heinrich Sloma	kfm. Angestellter	Statistik	" 22. Juli
Heinrich Bernsen	2. Maschinist	MB. Thomaswerk II	" 25. Juli
Theo Remer	Elektriker	El.-Betr. Ho. u. Krafth.	" 26. Juli
Mattias van Elsen	Schmierer	MB. Hochofen	" 27. Juli
Anton Urbaneck	Umwalzer	Walzwerk Str. Ia	" 28. Juli
Bernhard Günther	kfm. Angestellter	Allg. Verwaltung	" 31. Juli

Vorstand und Betriebsvertretung entbieten allen Jubilaren die aufrichtigsten Glückwünsche und ein herzliches Glückauf für ihren weiteren Lebensweg.

UNSERE TOTEN

Der Tod hat im vergangenen Monat vier Arbeitskameraden aus unserer Mitte gerissen und zwar

Johann Engeln (MB. Str. 3a) 53 Jahre alt, nach 26jähriger Tätigkeit	Emil Lucke (El. Lager, Magazin) 67 Jahre alt, nach 38jähriger Tätigkeit
Wilhelm Schröder (MB. Hochofen) 48 Jahre alt, nach 26jähriger Tätigkeit	Josef Steffes (Hochofen) 63 Jahre alt, nach 25jähriger Tätigkeit

Ehre ihrem Andenken!

Danksagung

Für die aufrichtige Teilnahme und Kranzspenden beim Heimgange meines lieben Mannes und unseres guten Vaters sowie für die rege Beteiligung beim letzten Geleit sagen wir den Vorgesetzten und allen Arbeitskameraden vom Hochofen-Platzbetrieb, der Werkskapelle und den Mitgliedern des Werksgesangvereins unseren tiefempfundenen Dank.

Frau Wwe. Gertrud Steffes u. Kinder

Duisburg-Meiderich
Untergard 46