



August Thyssen-Hütte A-G

Duisburg-Hamborn

Werks - Zeitung

17. Jahrgang

Nummer 1/2

Januar/Februar 1944

Zukunftsansichten für unsere Jugend

In wenigen Wochen werden die vierzehnjährigen Jungen und Mädchen aus den KLV.-Lägern zurückkommen und für die Eltern, sowie für die Jugendlichen selbst ist nun die Frage der Berufswahl in Entscheidung verlangende Nähe gerückt. Zahlreiche Arbeitskameraden werden wieder daran denken, ihren Jungen nach der Entlassung in den

Lehrwerkstätten der August Thyssen-Hütte unterzubringen, weil sie wissen, daß die Jugendlichen dort eine berufliche Ausbildung erhalten, die ihnen alle Voraussetzungen für eine Bewährung im Berufsleben vermittelt. Auch in diesem Jahre stellt die August Thyssen-Hütte wieder Lehrlinge für folgende Berufe ein: Schlosser, Dreher, Walzendreher, Betriebs-

elektriker, Elektrowickler, Stoßprüfer, Werkstoffprüfer, Modellfischer, Maurer, Zimmerer, Isolierer, Feuerfestformer und Riemer. Weiterhin werden Anlernlinge für folgende Hüttenberufe gesucht: Walzwerker, Hochöfner, Stahlwerker. Die Jungen können sich sofort nach ihrer Rückkehr aus dem KLV.-Lager bei der Abteilung Ausbildungswesen in Hamborn, Werkberufsschule Thyssenhütte, Kaiser-Wilhelm-Straße. (Tor III) oder in der Lehrwerkstatt der Niederrheinischen Hütte, Tor I, Dbg.-Hochfeld, Wörthstr., melden. Mitzubringen sind das Familienbuch und das letzte Schulzeugnis. Die Jungen werden diesmal gleich bei der Meldung einer Kurzprüfung daraufhin unterzogen, ob sie für den gewünschten Beruf geeignet sind. Sie erhalten darüber

möglichst sofort Bescheid. Es werden wiederum bestimmte Zeiten für die Anmeldung festgesetzt. In der nächsten Ausgabe unserer Werkszeitung geben wir die für die Anmeldungen bestimmten Tage bekannt, die übrigens auch aus den in den Betrieben zum Aushang kommenden Bekanntmachungen zu ersehen sein werden.

In all den Berufen, die wir eben anführten, ist den Jungen heute ein gutes Vorwärtskommen sicher. Bei der Vielzahl der Berufe wird es manchen Eltern und Jungen schwer fallen, für den einen oder anderen Beruf sich endgültig zu entscheiden. Neben der natürlichen Eignung muß bei der Berufswahl gerade heute in erster Linie auch das auf der Schulbank erlernte Wissen be-



Früh übt sich, was ein Meister werden will

Aufnahme: Archiv A. Th. H.

rücksichtigt werden. Den Vortritt haben bei allen Einstellungen deshalb die Jungen, die in einem KLV.-Lager untergebracht waren, weil sie dort weiter gründlichen Unterricht erhalten haben. Die Jungen, die mit dem Reifezeugnis des 8. Schuljahrs Lagerort und Schulbank verlassen, werden in der Regel jeden der aufgeführten Berufe ergreifen können. So stehen ihnen u. a. die vielseitigen Möglichkeiten des Maurerberufes offen, in dem im Gegensatz zu früheren Jahren jetzt nur noch Jungen, die das Ziel des 8. Schuljahres erreicht haben, eingestellt werden, da vom Maurer größtes handwerkliches Können und Wissen verlangt werden muß.

Besonders möchten wir unsere Arbeitskameraden auch auf die außerordentlichen Zukunftsansichten in den aus-

gesprochenen Hüttenberufen hinweisen. Bedauerlich ist es, daß heute noch vielfach das Vorurteil besteht, als wären die Hüttenberufe weniger „angesehene“ Berufe. Wie unklug und kurzfristig es ist, so zu denken, sollte inzwischen jeder Arbeitskamerad eingesehen haben, zumal gerade die August Thyssen-Hütte A.-G. sich seit Jahren mit bestem Erfolg viel Mühe um die Heranbildung eines tüchtigen und leistungsstarken Nachwuchses für Hüttenberufe gegeben hat. Hüttenberufe sind heute auch feste Ausbildungsberufe. Der Junge, der Hochöfner, Stahlwerker oder Walzer werden will, erhält genau so seinen Ausbildungsvertrag, wie etwa der Schlosser oder Dreher seinen Lehrvertrag, ferner bekommt er neben der praktischen Ausbildung gleichfalls Berufsschulunterricht und muß nach seiner Ausbildungszeit eine Abschlußprüfung vor dem Prüfungsausschuß der Wirtschaftskammer ablegen. Genau wie der Elektriker oder Schlosser kann er bei Bewährung Vorarbeiter und Meister werden. Es ist ja auch wohl ganz selbstverständlich, daß der gelernte Hochöfner oder der gelernte Stahlwerker und Walzer stets den Vortritt vor dem ungelernten haben wird. Sehr kurzfristig gedacht ist es deshalb, wenn manche Eltern versuchen, ihren Jungen gleich am Hochofen, in den Walzwerken oder Stahlwerken als ungelernten Arbeiter unterzubringen, nur weil er dann in den ersten zwei Jahren etwas mehr verdient als der Junge, der sich zunächst einer gründlichen Ausbildung unterzieht. Die zweijährige Ausbildung, die in den Hüttenberufen für notwendig erachtet wird, macht sich später bestimmt gut bezahlt. Wie bereits angedeutet, sind die Möglichkeiten des Vorankommens in den Hüttenberufen, insbesondere bei dem nach dem Kriege zu erwartenden, noch erheblich weiterem Ausbau des Hüttenwesens außerordentlich günstig. Es bleibt stets zu bedenken, daß das Hüttenwesen neben Landwirtschaft und Bergbau eine der ersten Grundlagen für unsere Wirtschaft bildet. Wie der Bergbau mit Kohle und Erz und wie die Landwirtschaft (außer der Ernährungsgrundlage eines Volkes) mit Leder, Wolle, Flachs usw. die Ausgangsgüter für die weitere industrielle Verarbeitung schaffen, so stehen auch die Hüttenwerke mit ihrer Eisen- und Stahlgewinnung in einer zentralen Ausgangsstellung für die gesamte Wirtschaft. Unabhängig von allen Schwankungen und von jedem Wechsel in den Aufgaben, die die Industrie zu erfüllen hat, werden in diesen Berufen also immer gleichartige Wirtschaftsverhältnisse und Arbeitsmöglichkeiten bestehen bleiben. In den Hüttenberufen wird wahrscheinlich der Nachwuchs im Verhältnis zu den nach dem deutschen Siege zu bewältigenden Aufgaben verhältnismäßig gering sein, so daß einem tüchtigen Jugendlichen fast nirgendwo so günstige Aufstiegsmöglichkeiten offen stehen wie in den Hüttenberufen. — Die Ausbildung der Hüttenjungleute ist bei der August Thyssen-Hütte, wie die Erfahrungen und Erfolg der letzten Jahre es beweisen, sehr vielseitig und gründlich. Wir wissen alle, daß vom Können und der Leistungsfähigkeit der jungen Generation in der Zukunft Kraft und Glück der Volksgemeinschaft und des einzelnen abhängen. Mehr denn je müssen wir deshalb darauf bedacht sein, denkende Menschen und tüchtige Fachleute heranzubilden, die sich auf allen Gebieten ihres Berufes gut auskennen und die in jeder Beziehung wendig und leistungsfähig sind.

Die praktische Ausbildung des Hüttenjungmannes beginnt in der Lehrwerkstatt, in der er ein halbes Jahr lang zunächst eine grobhandwerksmäßige Ausbildung erhält. Die weitere Spezialausbildung erfolgt dann in den jeweiligen Betrieben. Neben der praktischen läuft gleichzeitig die schulische Ausbildung, die sich auf besondere und allgemeine Fachkunde, Fachrechnen, Fachzeichnen, Gemeinschaftskunde (Reichs- und allgemeine Berufskunde) und Schriftverkehr erstreckt. Der Lehrplan ist jeweils den Anforderungen angepaßt, die später im Berufsleben an den leistungsfähigen Fachmann herantreten können. Außerdem vermittelt die schulische Ausbildung den Jungen das weltanschauliche Fundament, das sie erst den rechten und tieferen Sinn ihrer zukünftigen Arbeit im Rahmen der großen Arbeitsgemeinschaft Millionen schaffender deutscher Volksgenossen erkennen läßt. Weiterhin wird noch durch sportliche Ausbildung dafür gesorgt, daß der einzelne die rein körperlichen Voraussetzungen für seinen künftigen Beruf erhält.

Die übliche gründliche und umfassende Ausbildung des Nachwuchses, gibt uns die Sicherheit, daß die in unseren Lehrwerkstätten herangebildete Jugend auch in der Lage ist, tatkräftig an der Erfüllung des gewaltigen Aufbauprogrammes mitzuarbeiten, das nach dem deutschen Endsieg auf uns wartet.



Aufnahme: DAF.

Zahllose KdF.-Veranstaltungen, von denen auch unsere im Felde stehenden Arbeitskameraden schon oft in ihren Briefen berichteten, wecken immer wieder große Begeisterung unter den Soldaten. Die strahlenden Gesichter im Bilde zeigen so recht, wie sehr sich der Soldat an der Front über Künstlerbesuch freut. KdF. konnte bekanntlich vor wenigen Wochen feierlich sein 10jähriges Bestehen begehen.

In der Gasreinigung des Werkes Hüttenbetrieb

Überall, wo Hüttenwerke beherrschend zwischen weiten Wohnsiedlungen dem Stadtbild ihr eigenes Gepräge verleihen, treffen wir auf lange, dunkle Rohrleitungen mit gewaltigen Durchmessern. Treffpunkt und vielfach Ausgangspunkt vieler dieser düsteren Rohrleitungen sind die Gasreinigungen, die dafür sorgen, daß die riesigen Mengen von allen Hochöfen anfallender Gichtgase wieder nutzbar gemacht werden. Schon seit vielen Jahrzehnten ist man in den Hüttenwerken dazu übergegangen, das Gichtgas der Hochöfen in Rohren aufzufangen, zu reinigen und dann wieder zur Beheizung von Winderhitzern an den Hochöfen, zur Feuerung von Gaskesseln, zur Beheizung von Koksöfen, zum Antrieb von Gasmaschinen, Gebläsen usw. zu verwerten. Das Gichtgas enthält nämlich noch rund 70% der Wärmeenergien, die im Koks gebunden sind, der zur Durchführung des Schmelzprozesses von den unersättlichen Schlünden der Hochöfen aufgenommen wird. Es wird auch den Laien interessieren, daß der Heizwert von etwa 7 cbm Gichtgas dem von 1 kg Kohle entspricht und an einem Hochofen stündlich 65 000 bis 70 000 cbm Gas (berechnet nach der Dichte, die das Gas bei einer Temperatur von 0 Grad besitzt) anfallen. Man kann deshalb wohl verstehen, daß bereits seit vielen Jahrzehnten in aller Welt, überall, wo Hochöfen gebaut, auch Gasreinigungen eingerichtet wurden.

Wie wir bereits in einem Bericht über die Arbeit der Staubzieher schilderten, sind im Gichtgas, wenn es den Ofen verläßt, große Mengen Gichtstaub enthalten, der zum wesentlichen Teil aus fast pulverförmigen Feinerzen besteht, die in jedem Möller enthalten sind und nach ihrer Bearbeitung in den Sintereien erneut den Hochöfen zugeführt werden. Von den Hochöfen aus gelangt das Gichtgas zunächst über eine Rohrleitung in bis zu 20 m hohe und bis zu 8 m im Durchmesser messende Kessel. Durch den plötzlichen Übertritt aus der engeren Rohrleitung in den weiten Kessel, den der Fachmann Trockenreiniger oder Staubsack nennt, wird die Geschwindigkeit, mit der das Gas infolge des beim Schmelzprozeß verwendeten, aus den Winderhitzern zugeleiteten Frischwindes aus den Öfen heraustritt, stark herabgemindert. Hierdurch kann sich eine große Menge des Staubes im unteren Teil des Kessels abscheiden. Eine im Innern des Kessels eingebaute Scheidewand fördert noch besonders die Staubscheidung, da das Gas die durch die Scheidewand erzwungene Richtungsänderung leichter überwindet als die in ihm enthaltenen Staubteilchen, weil diese infolge des Beharrungsvermögens stärker bestrebt sind, ihre ursprüngliche Richtung beizubehalten und so im unteren Teil des Kessels liegen bleiben. Vom Kessel aus durchströmt das Gas nun zunächst ein sogenanntes Hakenventil und gelangt dann von dort in eine Zickzackrohrleitung. In dieser Leitung sind in gewissen Abständen Stutzen eingebaut, und zwar jeweils im tiefsten Punkt des Zickzackkurses der Rohre. Hierdurch wird in gleicher Weise wie durch die im Trockenreiniger eingebaute Scheidewand eine Ablagerung des Staubes bewirkt, so daß das Gas, wenn es aus der Zickzackleitung in die Vorreinigung kommt, zum allergrößten Teil vom Staub befreit ist. In der Vorreinigung wird das Gas zunächst wieder in mächtige, über 20 m hohe und 6 m im Durchmesser messende Behälter, die sogenannten Wascher geleitet. Das Gas tritt unten am Wascher ein, streicht dann nach oben, während es durch eine Brause berieselt wird. Auf diese Weise werden weitere grobe Verunreinigungen ausgeschieden. Die Berieselung bewirkt gleichzeitig aber auch ein Abkühlen des heißen Gases von etwa 100 Grad auf 40 Grad. Zur weiteren Reinigung muß das Gas nun durch Schleuderapparate (Desintegratoren) und gleich anschließend durch Gasreinigungsventilatoren. In den Schleuderapparaten wird es nochmals gründlich mit Wasser durchwaschen. Die Stäbe der Apparate zerschlagen das Wasser fast bis zu Nebelform und bewirken so eine innigere Vermengung von Wasser und Gas. Zwischen zwei Schleudermühlen ist ein Ventilator



Aufnahme: Heising

Der Gasmaschinist am Regulierstand

eingebaut, der das staubfeine Wasser mit dem Gas ansaugt und durch einen Wasserabscheider treibt. Das vom Wasser wieder befreite Gas ist nun soweit gereinigt, daß es bereits zur Feuerung von Gaskesseln und zur Beheizung der Winderhitzer benutzt werden kann. Der durch die Vorreinigung erzielte Reinheitsgrad des Gases genügt allerdings noch nicht für seine Verwendung z. B. bei Gasmaschinen. Zur Erreichung des hierbei notwendigen Reinheitsgrades wird nun der für Winderhitzer und Gaskessel nicht benötigte Teil des Gases nochmals durch Schleuderapparate, Ventilatoren und Wasserabscheider geleitet und dann endgültig in mächtigen Rohren den restlichen Verbraucherstellen zugeführt. Die zur Reinigung des Gases erforderlichen gewaltigen Wassermengen werden in Klärteichen gereinigt, um dann erneut bei den verschiedenen Reinigungsvorgängen wieder benutzt zu werden.

Eine verhältnismäßig kleine Anzahl von Männern ist zur erforderlich, um die gesamte Gasreinigung zu betreiben. Der Weg des Gases von den Hochöfen über die Vor- und Nachreinigung bis zu den einzelnen Verbraucherstellen wird von den Gasmaschinisten überwacht. Stunde um Stunde sitzt der 1. Maschinist in seiner kleinen Zelle und beobachtet unablässig die den Gasdruck in den Leitungen anzeigenden Manometer. Das häufig recht lebhaute Auf und Ab der farbigen Wassersäule im engen Glasrohr des Manometers hält ihn in ständiger Spannung. Er darf sich durch heftige Schwankungen des Gasdruckes nicht verwirren lassen, sondern muß stets kaltblütig bleiben und, wenn der Augenblick es von ihm verlangt, schnellstens Entschlüsse

78 17, Nr 112, Jan 1 Febr 1944

fassen sowie selbstverständlich auch mit Sekunden-schnelle entsprechend handeln. Eine unaufmerksame Minute könnte genügen, um größtes Unheil anzurichten. Würden z. B. bei plötzlich auftretendem Unterdruck nicht schleunigst die in den Zuleitungen zu den Ventilatoren eingebauten Steuerungsklappen betätigt, so könnte bereits in wenigen Sekunden eine verheerende Explosion die Folge der kurzen Unachtsamkeit sein. Das Schließen von Steuerungsklappen bedeutet jedoch jeweils für einen oder sogar mehrere Teilnehmer am Leitungsnetz, den

Gasverbrauch einschränken oder sogar vorübergehend vollständig einstellen zu müssen. Eine rechtzeitige Benachrichtigung der Teilnehmer über die jeweils günstigste Gasverteilung ermöglicht dem Maschinisten eine Signalanlage.

Durch Druck auf einen Knopf oder Hebel vermittelt er die Nachricht, und oft genug schrillt gleich darauf die Klingel des Telefons, das dem Maschinisten eine mündliche Verständigung mit den verschiedenen Teilnehmern gestattet. Vom Maschinisten wird jedoch nicht wahllos „an- und abgehängt“. Er weiß sehr gut, in welcher Reihenfolge und zu welchen Zeiten einzelne Verbraucher am ehesten eine meistens nur kurze Zeit dauernde Einschränkung der Gasbelieferung vertragen können. Ein leises Schnurren durchzieht jeweils die Stille des kleinen Arbeitsraumes, wenn der 1. Maschinist mit leichtem Hebelzug einen der Preßluftmotoren in Gang setzt, mit deren Hilfe das Schließen und Öffnen der Steuerungsklappen geschieht. Von der geräuschvollen Eile und dem harten Rhythmus der ständig an- und wieder abschwellenden Melodie der Arbeit in den weiten Hallen jener Betriebe, mit denen er durch seine Signalanlage in steter Fühlung steht, spürt der Maschinist kaum etwas. Die große Verantwortung, die ihm sein Tagewerk auferlegt, zwingt sein Denken und die Wachsamkeit seiner Sinne immer wieder zurück zu

den Manometern, die vor ihm aufgebaut stehen. Unterstützt wird er in seiner Arbeit von 2 Maschinisten, die gleichfalls in steter Wachsamkeit dafür sorgen, daß die gesamte Anlage reibungslos ihren Zweck erfüllt. Für die Reinigung und Instandhaltung der Ventilatoren, Schleudermühlen, Wascher und Leitungen ist eine besondere kleine Gruppe von Arbeitskameraden vorhanden.

Erwähnt zu werden verdienen vor allem noch die Klärteicharbeiter. Bei Wind und Regen erfüllen sie an den Teichen ein sehr schweres Tagewerk. Sie arbeiten, durch lange Gummistiefel geschützt, vielfach sogar in metertiefem Schlamm, den sie, wenn ein kräftiger Wasserstrahl in seiner Wirkung nicht mehr ausreicht, mit Kratzern zu den Schlammumpfen hinschaffen. Das Reinigen der einzelnen Klärteiche geschieht in bestimmter Reihenfolge, so daß immer genügend Becken zum Klären der riesigen Wassermengen, die zur Gasreinigung benötigt werden, zur Verfügung bleiben.



Ein alter Mekka-Pilger

Vorstehende Aufnahme wurde uns von Arbeitskamerad Obergefeiter Leefen, Sinterei H. II., zur Veröffentlichung zur Verfügung gestellt.

Abschließend seien noch die Pumpstationen genannt, die zu den Gasreinigungen gehören. Ihre Aufgabe ist es, das geklärte Wasser für die Wascher und Ventilatoren in Umlauf zu halten. Sinnvoll arbeiten so in der Gasreinigung alle Arbeitskameraden trotz der Verschiedenartigkeit ihrer Aufgaben Hand in Hand. Genau wie in einem großen Hüttenwerk die einzelnen Betriebe sich in der Erfüllung ihrer Pflichten gegenseitig stützen, jeder einzelne Betrieb gewissermaßen nur ein Glied in einer großen Kette ist, so kommt es auch in der Gasreinigung auf den restlosen Einsatz eines jeden einzelnen Mannes an, wenn eine gute Gesamtleistung erreicht werden soll.

T. M.

Wir stellen zu Ostern 1944 kaufmännische Lehrlinge ein.

Ferner stellen wir zum gleichen Zeitpunkte junge Mädchen, die das Pflichtjahr abgeleistet haben, für eine zweijährige Anlernung als Bürogehilfin ein.

In beiden Fällen erfolgt die Ausbildung nach vorgeschriebenem Berufsbild mit Abschlußprüfung vor der Wirtschaftskammer. Gute Schulkenntnisse werden gefordert, die in einer Eignungsprüfung nachzuweisen sind.

Schriftliche Meldungen mit Lebenslauf und Abschrift des letzten Schulzeugnisses erbeten.

August Thyssen-Hütte A.-G., Personal-Abteilung, Duisburg-Hamborn, Postfach 67.

Ein guter Einfall . . . !

Wenn manchmal eine Sache recht schwierig aussieht und durch Nachdenken und der Gegenüberstellung von Für und Wider nur noch schwieriger zu werden scheint, bringt oft ein „guter Einfall“ doch noch die richtige Lösung. Erzwingen läßt sich dieser „gute Einfall“ nicht. Er kommt oft, ohne daß Mühe und Anstrengung dafür aufgewendet werden muß, und so, wie einem etwas in den Schoß fällt.

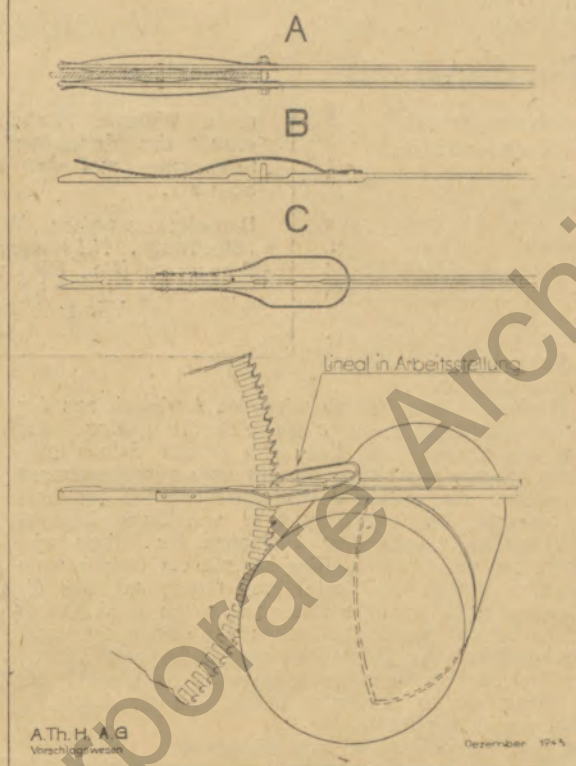
Im Vorschlagswesen ist der „gute Einfall“ oftmals der Anstoß zu wertvollen Verbesserungen. Aber mancher Arbeitskamerad reicht seinen guten Einfall nicht als Vorschlag ein; er ist der Meinung, daß der ihm so nebenbei zugeflogene Gedanke nicht wichtig genug sei. Auf diese Art geht mancher gute und brauchbare Gedanke verloren. Richtig ist es auf jeden Fall, solche guten Einfälle der Abteilung Vorschlagswesen mitzuteilen. Bei der Begutachtung wird es sich dann schon zeigen, ob der eingesandte Vorschlag brauchbar ist oder nicht. Dies gilt auch dann, wenn der Einsender selbst sich über die Art der Durchführung noch nicht im klaren ist. Schon mancher Vorschlag erschien im ersten Moment als nicht durchführbar und wurde nach gründlicher technischer Ausarbeitung doch ein Treffer.

Solch einen guten Einfall brachte uns der Arbeitskamerad Franz Holstiege, Mech. Werkstatt I Th.H.: Zum Schneiden von dicken Rundblöcken werden Kreissägeblätter von 1200 bis 1400 mm Durchmesser benötigt. Durch die Kriegsverhältnisse bedingt, ist der Bezug solcher großer Sägeblätter mit Schwierigkeiten verbunden; die vorhandenen Blätter müssen daher bis zum kleinstmöglichen Durchmesser verwertet werden. Wenn ein Sägeblatt zu klein ist, müssen dicke Stäbe von zwei Seiten angesägt werden, um den Schnitt in einem Arbeitsgang auszuführen. Nach dem Einschneiden von einer Seite wird das Werkstück gedreht und im zweiten Arbeitsgang mit einem Schnitt durchgesägt. Die Schwierigkeit war, diesen zweiten Schnitt so anzusetzen, daß er genau auf den Einschnitt auskam. Ansätze durch ungenaues Aufeinandertreffen der beiden Schnitte kamen oft vor und erforderten Nacharbeit. Der Arbeitskamerad Holstiege schlug als Hilfsmittel für diesen Zweck ein Lineal vor (A), daß durch Innen- und Außenfedern auf das Sägeblatt aufgeklemmt werden sollte. Der Gedanke war gut, bei der Durchführung ergaben sich jedoch Schwierigkeiten, da bei ungleichmäßigem Druck der Innenfederung das Lineal aus der Schnitttrichtung gedrückt wurde und schräg stand.

Um diese Schrägstellung zu vermeiden, wurde bei der weiteren Entwicklung des Vorschlages die Innenfederung beseitigt. Es wurden zwei brauchbare Formen entwickelt, von denen die Form B mit einem Schenkel ausgestattet ist, welcher mittels einer Feder gegen das Sägeblatt gedrückt wird und mit einer Schnittkante fluchtet. Bei der Form C wird das von Holstiege vorgeschlagene zweiseitenkellige Modell verwendet. Doch ist statt der Innen- und Außenfedern nur eine bügelartige Außenfeder angebracht, die die beiden Schenkel des Lineals fest gegen das Sägeblatt drückt. Hier zeigt der Spalt zwischen den beiden Schenkeln des Lineals die genaue Schnittbreite an; das Sägeblatt kann jetzt nach dem Wenden des Werkstückes genau auf den ersten Schnitt eingestellt werden, beim Durchsägen bilden sich keine Ansätze, und Mehrarbeit wird weitestgehend vermieden.

Hier hat sich also ein guter Einfall nutzbringend bewährt, denn er brachte den guten Vorschlag, dem die Ausführung folgte. Wie viele solche gute Einfälle werden nicht eingesandt und kommen darum nicht zur Ausführung. Hier steckt noch eine Leistungsreserve, die unter den heute vorliegenden Verhältnissen sehr wertvoll ist und ausgeschöpft zu werden verdient.

Prämierter Verbesserungsvorschlag Nr. 202



Arbeitskamerad! Bringe auch du deinen guten Einfall zu Papier und reiche ihn als Verbesserungsvorschlag ein. Vielleicht ist er brauchbar.

Prämiierte Vorschläge

Vom Führer des Betriebes wurden folgende Arbeitskameraden für eingesandte, brauchbare Verbesserungsvorschläge und ihre Mitarbeit am Vorschlagswesen mit Geld- und Buchprämien ausgezeichnet: Rangierer Peter Thelen, H.O.-Möllerung H.R.M.: Verbesserung an den Stromabnehmern der kleinen Koksmaschine; Betr.-Ing. Hans Liesen, Masch.-Betr. I Th.H., Meister Hermann Sonnenberg, Masch.-Betrieb I Th.H.: Manganersparnis durch Verwendung von Th.-Hartstahl zu Mahlplatten und Bandagen für Kollergänge; Meister Wilhelm Klein, Mech.-Werkstatt N.H.: Zeit- und Materialersparnis durch Einbau von Schleißringen bei Elektro-Rollen und Reibungskupplungen; Vorarbeiter Wilhelm Ernst, El.-Betrieb I Th.H.: Verminderung der Reparaturen am kleinen Schwenkkran; Kranführer Karl Käser, Masch.-Betr. II N.H.: Markierung der Nullstellung an Schalträdern; Kranführer Hans Knur, Kranbetrieb N.H.: Arbeits erleichterung beim Binden von Blechabfällen; Kranführer Friedrich Pusse, El.-Betrieb II Th.H.: Änderung des Geländers am Stripperkran Martinwerk II (Unfallverhütung); Schmied Anton Brill, Hafen Schweglern: Arbeitstisch für Greiferrumbau; Schlosser Fritz Lammert, Masch.-Betrieb I Th.H.: Verbesserung am Knüppelabschieber Fertigstr. I Th.H.; Betr.-Chef Georg Patzer, Hafen Schweglern Th.H.; Brenner Alfred Wähnelt, Straße 1a H.R.M.; Schlosser Anton Roth, Masch.-Betrieb II N.H.; Rangiermeister Hermann Artmann, Rangierbetrieb H.R.M.; Obermechaniker Paul Wehrauch, Blechwalzwerk N.H.;

Schmierer Friedrich Waringer, Blockstr. 1 H.R.M.; Schlosser Karl Link, Masch.-Betrieb II Th.H.; Vorarbeiter Hermann Roeder, Masch.-Betrieb II Th.H.; Lehrmeister Theodor Schwank Lehrwerkstatt III N.H. In der nächsten Ausgabe unserer Werkszeitung werden wir von weiteren Prämierungen berichten.

Werdenkt mit?

8. Aufgabe für das Vorschlagswesen.

Unsere heutige Aufgabe befaßt sich mit Maßnahmen zur Verhütung von Unfällen, besonders dort, wo durch Schranken und sonstige Schutzmaßnahmen an offenen Gruben und Schächten vorbeiführende Verkehrswege gesichert werden müssen.

Im Hochofen-Hüttenbetrieb wird der Ausbruch aus der Roheisenabstichrinne in einen Schacht gekippt, der dicht am Verkehrsweg liegt. Ein kleiner Schmalspurwagen trägt einen Kippkübel mit dem ausgebrochenen Rinneneisen bis an den durch eine Schranke gesicherten Schacht. Die Schranke wird von Hand hochgestellt und soll nach dem Auskippen des Kübels wieder geschlossen werden. Hier besteht die Gefahr eines schweren Unfalls, die darin ihren Grund hat, daß die Schranke nicht immer sofort geschlossen wird. Dieser Gefahr ist vor wenigen Wochen ein Gefolgschaftsmitglied während der Dunkelheit zum Opfer gefallen. Das Ziel der vorliegenden Aufgabe ist es, eine Lösung zu finden, die es unmöglich macht, das Schließen der Schranke zu vergessen.

Wer hat Vorschläge für eine Sicherung?
Es ist dabei darauf Bedacht zu nehmen, daß die Einrichtung einfach und robust sein muß und auch im rauhen und schmutzigen Betrieb in ihrer Funktion nicht beeinträchtigt wird.

Wenn auch als Grundlage für diese Aufgabe eine im Bereich der Hochofen Hüttenbetrieb vorliegende Gegebenheit genommen wurde, sollen bei Vorschlägen auch andere in den verschiedenen Betrieben vorhandene ähnliche Gelegenheiten berücksichtigt werden.

Diesmal hatte Fritz recht

Kürzlich belauschten wir den Schmelzer Fritz G. und den Walzer Paul S. bei einem interessanten Zweigespräch, das wir in der Nummer 11 unserer Werkszeitung wiedergegeben haben. Paul überzeugte seinen Freund Fritz von der Nützlichkeit des Eisernen Sparens in der heutigen Zeit. Ausführlich schilderte er, wie jeder, der Eisen spart, nicht nur sich selbst und seiner Familie einen großen Dienst erweist, sondern gleichzeitig auch dem Führer hilft, den Krieg zu gewinnen. Fritz hat sich, wie nach ihm noch zahlreiche weitere einsichtige Arbeitskameraden, belehren lassen. Schon bald ging er zur Zweig-

Ehrentafel

Unteroffizier Hans Birkendorf (Walzw., Th.) wurde mit dem EK. 1 ausgezeichnet. Flakwehrmann Wilhelm Meier (Lieferabt.-Vers., Th.) erhielt das Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse mit Schwertern und das Verwundetenabzeichen in Schwarz.

Befördert wurden: Wilhelm Wildenblank (Blechw., HH.) zum Unteroffizier, Wilhelm Preuten (Ho., HH.) zum Obergefreiten.

Wir gratulieren herzlich!

stelle der Städt. Sparkasse im Verwaltungsgebäude der Thyssenhütte und ließ sich dort nochmals ausführlich über das Eisernen Sparen berichten. Hierbei mußte er nun feststellen, daß sein Freund Paul ihn nicht ganz richtig unterrichtet hatte. „Weißt Du“, so sagte er ihm gleich beim ersten Wiedersehen, „was Du mir vorige Tage über das Eisernen Sparen erzählt hast, stimmt aber nicht ganz.“ Paul, der schon glaubte, Fritz wäre erneut einem Mißmacher in die Hände gefallen und hätte sich wieder umstimmen lassen, wurde gleich heftig: „Was ich sagte, stimmt schon, und wenn Du das nicht begreifen willst, dann ist Dir eben nicht zu helfen.“

Fritz: „Jetzt aber mal schön ruhig. Diesmal habe ich recht. Man kann nicht nur, wie es früher einmal der Fall war, bei Mehrarbeit die Spar-Rate von 13 oder 26 RM. auf 39 RM. erhöhen, sondern jeder kann jetzt 39 RM.- monatlich Eisern sparen, auch wenn er keine Mehrarbeit geleistet hat.“

Paul: „Donnerwetter, das habe ich allerdings noch nicht gewußt. Nun muß ich aber schleunigst zusehen, daß ich die anderen Arbeitskameraden, denen ich auch die unvollständige Auskunft gab, treffe und dort meinen Irrtum richtigstelle. Jedenfalls sparen wir jetzt alle monatlich 39 RM., und zwar Eisern.“

Familiennachrichten

Thyssenhütte

Verw.: Geburten: Eine Tochter: Karl Mohr.
Lohnbuchh.: Eheschl.: Anneliese Zaba, Emil Schmitz.
Ho.: Geburten: Ein Sohn: Friedrich Stanke. Eine Tochter: Nikolaus Weyer, Werner Rodius, Wilhelm Fontey.
Martinw. I.: Geburten: Eine Tochter: Anton van Unen.
Martinw. II.: Geburten: Eine Tochter: Friedrich Hampel.
Steinfabr.: Geburten: Ein Sohn: Heinrich Hübsch.
Walzw. I.: Sterbef.: Tochter von Hugo Abmann.
Zur. II.: Sterbef.: Ehefr. von Friedr. Balk.
Zur. V.: Geburten: Ein Sohn: Peter Dzialdowski.
Blechw. I.: Sterbef.: Ehefr. von Leopold Blahut.
Walzw. IV.: Geburten: Ein Sohn: Jos. Kihne. Eine Tochter: Karl Gabriel.
Ho.-Werkst.: Eheschl.: Joh. Lietzmann.
M.-B.-Kraftanl.: Geburten: Eine Tochter: Friedr. Schramm, Jul. Dietz.
Techn. Büro Hütte: Geburten: Ein Sohn: Heinz Baumgarten.
Werkst. I.: Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Theves.

El. Betr. Stahlwalzw.: Eheschl.: Sofie Kozlowski, Magdalene Komisar.
Sterbef.: Sohn von Wilh. Biermann.
Bauabt.: Eheschl.: Werner Bodewel.
Geburten: Ein Sohn: Moritz Beckers.
Sterbef.: Tochter von Leo Vootz.
E.B.: Eheschl.: Ludw. Voßkamp. Geburten: Ein Sohn: Franz Wrubbel, Margot Henning, Bruno Heckner. Eine Tochter: Otto Lietzau, Dietrich Dahmann.
Sterbef.: Ehefrau von Ernst Weißgerber. Tochter von Alfred Kutz.
E.B.-W.: Geburten: Ein Sohn: Otto Winkler.
Betr.-Wirtsch.: Geburten: Eine Tochter: Friedrich Schumacher. Eheschließungen: Else Meyer.
Chem. Labor.: Eheschl.: Alois Matiasic.
Metall. Betriebsvers.: Geburten: Eine Tochter: Heinz Höfges.
Postabf.: Eheschl.: Kurt Eumann.

Hütte Ruhrort-Meiderich

El. Betr.: Eheschl.: Joh. Schumacher.
Geburten: Eine Tochter: Jak. Backes.
Masch.-Betr.: Geburten: Ein Sohn: Heinr. Scheidweiler. Sterbef.: Tochter von Paul Ulrich.
Martinw.: Geburten: Ein Sohn: Joh. Nika. Sterbef.: Ehefr. von Friedrich Stumm.
Werkschutz: Geburten: Eine Tochter: Emil Mand.

Hauptwerkst.: Sterbef.: Ehefrau von Hermann Brüggendick.
Preßw.: Eheschl.: Rudolf Hilleken.
Geburten: Ein Sohn: Oskar Schöller.
Luftschutz: Geburten: Ein Sohn: Philipp Niemann.

Niederrheinische Hütte

Walzw.: Geburten: Eine Tochter: Friedrich Neuhaus.
Ho.: Geburten: Eine Tochter: Josef Becker.
Bauabt.: Geburten: Ein Sohn: Herm. Behrens.
El.-Betr.: Geburten: Eine Tochter: Otto Linkhorst.
Masch.-Betr.: Geburten: Ein Sohn: August Schenk.
Hütte Vulkan: Geburten: Eine Tochter: Erich Lehmann.

Hochofen Hüttenbetrieb

Hp.: Geburten: Ein Sohn: Bruno Ludwikowski, Jakob Hämmerling.
El.-Betr.: Geburten: Eine Tochter: Jakob Strübl.
El. Werkst.: Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Bruckhaus.
Mech. Werkst.: Eheschl.: Hans Reins. Geburten: Eine Tochter: Joh. Franik.
Chem. Labor.: Geburten: Ein Sohn: Heinrich Beeckmann.

Aus dem Kreise unserer Gefolgschaft starben den Heldentod für Führer und Reich:

Leutnant Hans Schmitz
Sekretär, gefallen im November 1943
im Alter von 30 Jahren.

Obgefr. Heinrich Wöstemeyer
kaufm. Angestellter in der Abt. Fabrikation der Niederrh. Hütte, gefallen im Okt. 1943 im Alter von 23 Jahren.

Soldat Adolf Kroll
Pfannenreiniger im Hochofenbetrieb der Thyssenhütte, gefallen im August 1943 im Alter von 36 Jahren.

Obgef. Alfred Limplrecht
Steuermann im Walzwerk I der Thyssenhütte, gefallen im November 1943 im Alter von 26 Jahren.

Soldat Karl Wischniewski
Lochergehilfe in der Zurihterei II der Thyssenhütte, gefallen im Juli 1943 im Alter von 19 Jahren.

Soldat Wilhelm Lang
I. Strecker in der Zurihterei III der Thyssenhütte, gefallen im Oktober 1943 im Alter von 19 Jahren.

Gefr. Heinrich Hartmann
Verlader in der Zurihterei V der Thyssenhütte, gefallen im November 1943 im Alter von 33 Jahren.

Gefr. Gerhard Thomas
Beizgehilfe im Blechwalzwerk der Thyssenhütte, gefallen im Oktober 1943 im Alter von 34 Jahren.

Gefr. Heinrich Mertzen
Blechreißer im Blechwalzwerk der Thyssenhütte, gefallen im November 1943 im Alter von 33 Jahren.

Soldat Bernhard Haas
Kabelarbeiter in der Elektr.-Zentr. und Stromverteilung der Thyssenhütte, gefallen im Oktober 1943 im Alter von 20 Jahren.

Uffz. Friedrich Koch
Elektriker im Elektrobetrieb Stahlwalzwerk der Thyssenhütte, gefallen im September 1943 im Alter von 23 Jahren.

Pionier Boleslaus Majchrzak
Lok.-Heizer im Eisenbahnbetrieb der Thyssenhütte, gefallen im Oktober 1943 im Alter von 34 Jahren.

Gefr. Wilhelm Palacz
Rangierer im Eisenbahnbetrieb der Thyssenhütte, gefallen im September 1943 im Alter von 33 Jahren.

Uffz. Erich Zähler
El.-Schlosser in der Eisenbahnwerkstatt der Thyssenhütte, gefallen im August 1943 im Alter von 23 Jahren.

Obgefr. Franz Kaspar
Transportarbeiter in der Blockhobelwerkstatt der Thyssenhütte, gefallen im Okt. 1943 im Alter von 23 Jahren.

Obgefr. Kurt Günther
Bürohilfsarbeiter in der Abt. Auftragswesen der Thyssenhütte, gefallen im November 1943 im Alter von 24 Jahren.

Obgefr. Johann Balenzia
Koksprobennehmer im Laboratorium der Hütte Ruhrort-Meiderich, gefallen im September 1943 im Alter von 34 Jahren.

Panzergr. Wilhelm Montelet
Fräser im Kleineisenbau der Hütte Ruhrort-Meiderich, gefallen im Okt. 1943 im Alter von 19 Jahren.

Soldat Johann Marcinkak
Revidierer im Preßwerk der Hütte Ruhrort-Meiderich, gefallen im Dez. 1943 im Alter von 35 Jahren.

Gefr. Heinrich Backhaus
Elektriker im Elektrobetrieb der Hütte Ruhrort-Meiderich, gefallen im Sept. 1943 im Alter von 31 Jahren.

Obgefr. Johannes Kempen
Kranführer im Masch.-Betrieb der Hütte Ruhrort-Meiderich, gefallen im Oktober 1943 im Alter von 24 Jahren.

Jäger Peter Toszkowski
Rollgangfahrer im Walzwerk der Hütte Ruhrort-Meiderich, gefallen im Nov. 1943 im Alter von 19 Jahren.

Grenadier Klemens Kowalski
Nietenwärmer in der Hauptwerkstatt der Hütte Ruhrort-Meiderich, gefallen im Okt. 1943 im Alter von 19 Jahren.

Soldat Eduard Fydrich
Kranführer im Maschinenbetrieb der Niederrheinischen Hütte, gefallen im Oktober 1943 im Alter von 35 Jahren.

Obgefr. Peter Mandernach
Hilfsarbeiter in der Zurihterei der Niederrheinischen Hütte, gefallen im September 1943 im Alter von 20 Jahren.

Oberkan. Heinrich Hops
Rangierer im Eisenbahnbetrieb der Niederrheinischen Hütte, gefallen im November 1943 im Alter von 29 Jahren.

Soldat Josef Schlaszus
Kranführer im Maschinenbetrieb der Niederrheinischen Hütte, gefallen im Oktober 1943 im Alter von 19 Jahren.

Gefr. Franz Gecks
2. Former im Hochofenbetrieb des Werkes Hochöfen Hüttenbetrieb, gefallen im Oktober 1943 im Alter von 32 Jahren.

Gefr. Franz Bauer
Former im Hochofenbetrieb des Werkes Hochöfen Hüttenbetrieb, gefallen im Oktober 1943 im Alter von fast 35 Jahren.

Obgefr. Franz Nowak
Bauhilfsarbeiter in der Bauabteilung Hochöfen Hüttenbetrieb, gefallen im August 1943 im Alter von 28 Jahren.

Wir werden das Andenken unserer bis in den Tod getreuen Arbeitskameraden stets in hohen Ehren halten.

Betriebsführung und Gefolgschaft der August Thyssen-Hütte A.-G.

Unsere Jubilare

Es stehen im Dienste unserer Gesellschaft:

Thyssenhütte

Vierzig Jahre:

W. Kropp, Dreher, E.B.W.
H. Staub, 1. Presser, Steinfabr.
E. Johannokrax, Revidierer, Zur. II
O. Fliegel, Meister, El. Betr. I

am 1. 1.
am 15. 1.
am 19. 1.
am 1. 2.

Fünfundzwanzig Jahre:

E. Dickmann, Prokurist, Lieferabteilung
G. Roß, O.-Mechaniker, F.T.A.
J. Mertens, Bürogehilfe, Auftragsw.
J. Runinsky, Scherengehilfe, Zur. 4/5
F. Kawalek, Bunkermann, Ho.
G. Wolffgramm, Mag.-Arb., Zur. I
H. Roeder, Schlosser, El. Betr. II
A. Balka, Wäschewärter, Kraftanl.
F. Wentzel, Verlader, Lieferabt.
A. Kriegel, Erzfahrer, Ho.
H. Schmuck, Kranf., El. Zentr. u. Str.-Vertlg.
P. Reckzeh, Lokf., M.B. I
P. Kerzel, Kranf., El. Betr. I
H. Stienßen, Schmierer, M.B. I
O. Diestelkamp, Wagenschreiber, E.B.B.
E. Kügler, Schlosser, Kraftanl.
J. Kuckuk, Rangiermeister, E.B.B.
W. Marklein, Vorarbeiter, El. Zentr. u. Str.-Vertlg.
P. Kaczmarek, Schraubenst., Blechwalzw.

am 1. 1.
am 1. 1.
am 3. 1.
am 3. 1.
am 3. 1.
am 3. 1.
am 3. 1.
am 4. 1.
am 5. 1.
am 6. 1.
am 6. 1.
am 6. 1.
am 7. 1.
am 7. 1.
am 8. 1.
am 8. 1.
am 8. 1.

J. Odenbreit, Warmbettschm., Zur. I
W. Balmert, Vorarbeiter, Martinw. II
J. Cichonski, Schlosser, E.B.W.
E. Lange, Masch.-Richt., Zur. II
F. Teschner, Kranf., El. Betr. II
J. Kremer, Rangiermeister, E.B.B.
A. Hesse, Verputzer, Zur. 4/5
G. Wehner, Maschinist, Kraftanl.
P. Knecht, 2. Konvertermaurer, Thomasw.
H. Haverkamp, Hilsschlosser, Blockhobelw.
J. Haubs, Dreher, Mechan. Werkst.
J. Becker, Kranf., Ho.-Werkst.,
M. Mamot, Bohrer, E.B.W.
F. Kersting, Umwalzer, Walzw. III
J. Petry, Wäscher, Masch.-Betr. I
D. Oberländer, Bahnarb., E.B.B.
B. Diwelski, Bohrer, E.B.W.
J. Ciplinski, Schlosser, E.B.W.
A. Juchem, Wagenmeister, E.B.B.
J. Löll, Hammerf., E.B.W.
J. Kulpe, Brenner, Ho.-Werkst.
F. Oploh, Betr.-Monteur, E.-Betr. I
J. Kulpe, Zimmerer, Bauabt.
A. Finke, Rottenf., E.B.B.
W. Schürmann, Bahnarbeiter, E.B.B.
J. Strüwer, Kranführer, El.-Betr. I
R. Weyrauch, Magazinauszg., Holzlager
E. Liedtke, 1. Schmelzer, Martinwerk II

am 8. 1.
am 9. 1.
am 9. 1.
am 9. 1.
am 9. 1.
am 9. 1.
am 10. 1.
am 10. 1.
am 10. 1.
am 11. 1.
am 13. 1.
am 13. 1.
am 13. 1.
am 13. 1.
am 14. 1.
am 14. 1.
am 15. 1.
am 15. 1.
am 15. 1.
am 17. 1.
am 17. 1.
am 17. 1.
am 20. 1.
am 20. 1.
am 20. 1.
am 21. 1.
am 21. 1.

