



MITTEILUNGSBLATT DER HÜTTENWERKE RUHRORT-MEIDERICH AG.

2. Jahrgang

1. März 1951

Nummer 7

HANS BÖCKLER †

Am 16. Februar starb der Bundesvorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes Hans Böckler. Zehntausende von Menschen aus allen Schichten des deutschen Volkes gaben ihm am 21. Februar das Geleit auf seiner letzten Fahrt.

Mit Hans Böckler ist nicht nur ein leitender Gewerkschaftsfunktionär dahingegangen, sondern einer der wenigen Menschen, die in klarer Zielsetzung, mit zäher Energie und unerschütterlichem Mut an einem Lebenswerk gearbeitet haben. Auf Grund seiner reichen Erfahrungen in den vergangenen Jahrzehnten war es nach dem Zusammenbruch im Jahre 1945 sein unbeugsamer Wille, dem Arbeitnehmer die Stellung in der Wirtschaft zu verschaffen, die dem Träger der Arbeitskraft gegenüber dem Faktor Kapital gebührt. Es wird ihm ein Trost in seinen letzten Tagen gewesen sein, daß er einen wichtigen Schritt in der Erringung dieses Zieles noch erleben konnte.



Gerade wir in einem entflochtenen Werk, die seit 3½ Jahren das Mitbestimmungsrecht im erheblichen Maße praktisch erleben,

können am besten ermessen, wie die Arbeits- und Lebensbedingungen durch die Auswirkung des Mitbestimmungsrechtes verbessert wurden und die früher vorhandene Kluft zwischen Werksleitung und Belegschaft beseitigt ist. Deshalb wird das Andenken an Hans Böckler auch besonders bei den aber tausenden von Beschäftigten in der Eisen schaffenden Industrie fortleben.

Die beste Ehrung wird jedoch die sein, wenn die Belegschaft der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich AG u. darüber hinaus alle schaffenden Menschen wei-

terhin ihren Teil dazu beitragen, daß das große Ziel des Verstorbenen, durch die Mitbestimmung die Gleichberechtigung der Schaffenden im Wirtschaftsleben zu erlangen, erreicht wird.

Der Werdegang des Eisens

(I. Fortsetzung)

Standorte der Eisenindustrie

Die Eisenindustrie in der Welt ist im allgemeinen nur an einigen Plätzen konzentriert. So liegt z. B. der Schwerpunkt der deutschen Eisenindustrie heute an der Ruhr. Oberschlesien war ebenfalls ein solcher Schwerpunkt. Der Grund ist in dem Kohlenreichtum dieser Gebiete zu suchen. Zur Gewinnung von Eisen aus seinen Erzen wird Kohle benötigt. Erst eine gut geeignete Kohle ermöglicht die Herstellung von Koks, der für die Gewinnung des Eisens gebraucht wird. Es muß also entweder das Erz zur Kohle oder aber die Kohle zum Erz gebracht werden. Aus transporttechnischen Gründen ist es im allgemeinen günstiger, das Erz zur Kohle zu bringen. Die Gewinnung des Eisens wirft also zumindest große Transportprobleme auf, da die Mengen, die transportiert werden müssen, erheblich sind. Nehmen wir nur einmal ein Beispiel auf unseren Werken. Wenn die Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich Aktiengesellschaft täglich rund 3 000 t Roheisen erzeugt, müssen bei einem Eisengehalt von rund 40 % Fe im Erz, etwa 7 000 t Erz an jedem Tag herangeschafft werden. Hierzu kommen noch ca. 3 000 t Koks sowie etwa 1 000 t andere notwendige Zuschlagstoffe. Nehmen wir die Ladung eines Güterwagens mit 15 t an, so werden täglich etwa 750 Güterwagen zum Heranschaffen des Materials an den Hochofen benötigt. Nach Erzeugung des Roheisens werden die 3 000 t Roheisen vom Hochofen zum Stahlwerk transportiert. Ferner muß eine etwa gleich große Schlackenmenge ihrer weiteren Verwendung zugeführt werden. Bedenkt man, daß die geschilderten Transporte nur einen Teil des gesamten Transportes vom Erz bis zum Fertigzeugnis darstellen, so erkennt man die Wichtigkeit dieses Problems.

Wenn es einmal gelingt, eine andere wirtschaftliche Kraft zur Eisengewinnung anstelle der Kohle heranzuziehen, dann werden sich auch an den Erzlagerrstätten große Eisenhütten bilden können. Das Transportproblem wird dann anders aussehen und die Hütten werden

ebenfalls nach anderen Grundsätzen gebaut werden. Eine solche Kraft ist beispielsweise die durch „weiße Kohle“, d. h. durch Wasserkraft erzeugte Elektrizität. Das Fehlen von starken Wasserkraften an den meisten Erzlagerrstätten verhinderte jedoch dort bisher die Entstehung einer Hüttenindustrie. Erst der weitere Ausbau von Kraftwerken auf der Basis der Atomzertrümmerung könnte die Möglichkeit zu dieser Umorganisation der Eisenindustrie bringen.

Die Herstellung von Roheisen und Stahl unter Zuhilfenahme elektrischer Energie ist bereits heute möglich und in Ländern mit billiger Elektrizität teilweise durchgeführt. Es gibt einen elektrisch betriebenen „Hochofen“ sowie einen „Elektroofen“, der Stahl aus Roheisen und Erz herstellen kann sowie elektrisch geheizte Ofen für Walzgut und Weiterverarbeitung. Die Entwicklung all' dieser Probleme bis zur großtechnischen Reife ist indessen noch so ungeheuer schwierig, daß wir solche Werke ohne Schornsteine und ohne Rauch kaum noch erleben werden.

Was ist Roheisen, was ist Stahl?

Im vorhergehenden haben wir gesehen, daß es Erze gibt, die Eisen enthalten. Aus diesen Erzen läßt sich durch besondere Maßnahmen ein Metall gewinnen, das „Roheisen“ oder wie die Engländer es nennen „Schweineeisen“. Schon das Wort „Roh“-Eisen bzw. „Schweine“-Eisen deutet eine gewisse „Minderwertigkeit“ dieses Eisens an. Es wird deshalb als nicht vollwertig betrachtet, weil es sich nicht weiterverarbeiten, d. h. nicht walzen und schmieden läßt. Das Roheisen wird daher einem weiteren „Reinigungsprozeß“ im Thomaswerk oder Martinwerk unterworfen. Aus dem „Roh“-Eisen entsteht dann ein Metall, dem jede gewünschte Form gegeben werden kann, der „Stahl“. Das im Hochofen aus dem Erz hergestellte „Roheisen“ ist also nur eine Vorstufe des „Stahls“.

Dr. Willems

Steuermann,

was weißt Du von Deinem Arbeitsplatz?

Wenn ein Handwerker seinen Beruf ausüben will, muß er seinen Befähigungsnachweis erbringen. Trotzdem gibt es gute und weniger gute Handwerker. Auch der Steuermann, sei er **Kran- oder Rollgangsführer**, bedarf einer gewissen Ausbildung oder zumindest einer Anleitung. Wie sieht es damit aus?

Auf unserer Hütte stellt diese Berufsgruppe einen ganz beachtlichen Teil der Gesamtbeleg-

schaft dar. Überschlächlich gerechnet haben wir ca. 270 Kräne und 70 Rollgänge. Werden diese Plätze noch auf 3 Schichten besetzt, so gibt das eine Menge Leute. Bei der raschen Betriebsausweitung wurde, abgesehen von wenigen erfahrenen Kranführern, den Leuten der Arbeitsplatz zudiktiert ohne daß sie vorher ein Steuerrad in der Hand hatten. Es ist nicht damit getan, das Steuerrad von rechts nach links oder umgekehrt

zu drehen. Jede Schaltung löst Kräfte aus, von denen sich der Steuermann meistens keine Vorstellung machen kann. Es ist keine Seltenheit, daß Wellen bis 100 mm Durchmesser abgewürgt werden. Da wir auf der Hütte noch keine Kranführerschule besitzen, erscheint eine kleine Belehrung am Platze.

Grundsätzlich muß der Kranführer auf dem Standpunkt stehen, daß er für seinen Kran verantwortlich ist und diesen, soweit es die Zeit erlaubt, zu pflegen hat. Kann er es nicht, muß er die zuständigen Reparaturbetriebe, den Maschinen- oder Elektrobetrieb auf die eingetretenen Mängel aufmerksam machen. Ein Fehler in der Ursache und im Entstehen erkannt, läßt sich leichter und schneller beheben als ein total zu Bruch gefahrenes Teil. Ein geübter und gewissenhafter Kranführer merkt, wenn sein Kran schwerer läuft als gestern, oder wenn das Motorengeräusch anders als normal ist. Der Kran ist regelmäßig abzuschmieren, und wo er automatisch geschmiert wird, ist diese Schmierung zu kontrollieren. Der Kran ist sauber zu halten. Das Fett und Öl ist von Zeit zu Zeit zu entfernen. Wieviel Kräne sind schon abgebrannt, an denen das überflüssige Fett durch eine kleine Ursache in Brand geriet. Die Wiederinstandsetzungskosten, abgesehen vom Kran- und Produktionsausfall, gehen in die Tausende. Es darf auch nichts auf dem Kran herumliegen, was herunterfallen kann. Viele Unfälle, welche hätten vermieden werden können, sind darauf zurückzuführen. Erst vor kurzem fiel ein Bolzen von einem Kran und traf einen darunter stehenden Mann. Nur dadurch, daß dieser Mann etwas nach vorn geneigt stand, fiel ihm der Bolzen ins Kreuz. Hätte er aufrecht gestanden, wäre ihm der Bolzen auf den Kopf gefallen und hätte wahrscheinlich einen tödlichen Unfall verursacht.

Über das Bauelement Endschalter bestehen die verschiedensten, vielfach irrige Ansichten. Grundsätzlich soll er nur im Notfall abschalten. Der Kranführer darf nicht denken, die Hubbewegung einzuschalten und dem Endschalter die Abschaltung zu überlassen. Der Notendschalter ist nie allein wirksam, sondern nur in Verbindung mit der Bremse. Ein gut arbeitender Endschalter nützt gar nichts, wenn die Bremse nicht in gleichem Maße gut arbeitet. Deshalb ist auf eine gut eingestellte Bremse mit brauchbaren Bremsbacken und einwandfreiem Bremsgestänge zu achten. Andernfalls ist der Nachlauf so groß, daß trotz des abgeschalteten Endschalters die Flasche gegen die Seilscheibe fahren kann. Der verantwortungsbewußte Kranführer wird bei Schichtbeginn seinen Kran durchprobieren und dabei feststellen, ob Endschalter und Bremse funktionieren.

Kräne, die flüssiges Eisen transportieren, sind besonders sorgfältig zu behandeln. Hier muß der Kranführer stets auf eine Überraschung gefaßt sein, er muß kurz entschlossen, sicher und geistesgegenwärtig handeln können. Tut er es nicht, kann er seine Arbeitskameraden in höchste Lebensgefahr bringen. Auf diesen Kränen ist es unerlässlich, die Hubbremsen scharf einzustellen und vor dem Transport die Bremsen auszuprobieren. Bei voller Last hebt er ein klein wenig die Last, schaltet aus und kontrolliert, ob die Bremsen halten und die Last nicht absackt. Erst, nachdem er sich hiervon überzeugt hat, kann er weiter fahren. Die wirkliche Sicherheit bei diesen Kränen liegt in der Befähigung der Kranführer und der zuverlässigen Arbeitsweise der Bremsen.

In der nächsten Ausgabe der Hüttenpost werden wir uns weiter darüber unterhalten, was ein Kranführer alles zur Führung eines störungsfreien Betriebes beitragen kann.

H. Reuther

Das AKTUELLE DES MONATS

Ein neuer Löffelbagger Hochofen Meiderich-Nord

Die auf Hochofen Meiderich Nord anfallende Hochofenschlacke wird teils in unmittelbarer Nähe des Hochofens zu Schlackensand granuliert, teils in Schäumrinnen gegossen und nach dem Erkalten zu Hüttenbims klassiert. Ein Teil wird an der Schlackenkipfstelle den Berg her-



unter in eine Grube gekippt und mit Klärteich-Schlammwasser abgespritzt, wodurch ein Zusammenbacken der Schlackenmassen verhütet wird.

Die Löffelbagger, welche auf der Sohle der Schlacke ihren Standort haben, werden nach

der Abkühlung der Schlacke eingesetzt, um die leicht abgebundenen Schlackenmassen aufzureißen und auf bereitstehende Selbstentladewagen zu verladen.

Mit der Erstellung der Schlackenklassierungs-Anlage für die Produktion von Hüttenbims haben die Bagger noch die Aufgabe, die mittels



Schäumrinnen erzeugten Schlackenprodukte (unklassierter Hüttenbims) in den über dem Walzenbrecher angeordneten Bunker zu füllen.

Bei Betrachtung dieser für den Absatz der Schlackenprodukte so wichtigen Aufgabe, wodurch auch eine Vergrößerung der Schlackenhaldden vermieden wird, sowie unter Berücksichtigung des schlechten Zustandes der bereits

25 Jahre in Betrieb befindlichen Bagger war die Beschaffung eines neuen, modernen Baggers eine dringende Notwendigkeit.

Bei dem in unseren Abbildungen dargestellten Bagger handelt es sich um den modernsten von der Demag herausgebrachten Typ, der anfangs Februar in Betrieb genommen wurde. Große



Leistungen, äußerste Wendigkeit, hohe Geschwindigkeit und äußerst solide Ausführung kennzeichnen diesen Bagger.

Der Löffelinhalt des Baggers beträgt ca. 2 cbm, die Reißkraft = 36 800 kg und das Gewicht einschließlich Ballast beträgt rd. 92 t. Der Bagger erreicht eine Schütthöhe von 8,2 m bei einer max. Reichweite von 11,5 m.

UNSERE HÜTTE IM RUNDFUNK

Nachdem wir in der letzten Ausgabe der „Hüttenpost“ über die Inbetriebnahme der Fließband-Gießmaschine auf Hochofen Meiderich-Nord berichteten und die Arbeitsweise der Maschine näher beschrieben, bekundete kurz darauf der Nordwestdeutsche Rundfunk sein Interesse, um am 2. Februar eine Reportage durchzuführen.

Das Interview des NWDR-Reporters Hans Jesse mit Direktor Dr. Ischebeck, der wenige Tage später bei der Bergakademie Clausthal diese Doktorwürde erlangt hat, wurde am Samstag, dem 10. Februar unter dem Thema „Neue Wege zur Produktionssteigerung“ im Kölner Rundfunk durchgesagt. Wenngleich ein großer Teil unserer Belegschaft dieser Durchsage beigewohnt hat, lassen wir hier den Wortlaut der Berichterstattung noch folgen.

Hans Jesse:

Es ist immer wieder ein fesselnder Anblick, an der Ruhr in einem Hüttenwerk zu stehen. Und wenn ich heute nach Duisburg-Meiderich gefahren bin zu den Hüttenwerken Ruhrort-Meiderich, dann möchte ich Ihnen von der modernsten Anlage berichten, die unter dem Begriff „Fließband-Gießmaschine“ vielleicht in Kreisen

der Hüttenindustrie schon bekannt sein dürfte. Es ist ein faszinierendes Bild und kaum mit Worten zu beschreiben, wenn ich hier im Steuerstand der modernsten Fließband-Gießmaschinenanlage stehe. Es sieht alles so spielerisch leicht aus, und man kann garnicht glauben, daß das Geschehene so pausenlos ist, so reibungslos. Auf der einen Seite der offenen Halle eine große Gießpfanne mit glühendem, rotglühendem Eisen, das ungefähr eine Temperatur von 1350 Grad hat und dann, treppenförmig ansteigend, ein Fließband, wie Sie es vielleicht alle schon einmal in einem Großbetrieb gesehen haben. Und aus der Gießpfanne werden nun laufend viele Kokillen gefüllt und weggeschickt. Da spritzt die Eisenmasse rotglühend auf, und feine Eisenteilchen spritzen uns fast ins Gesicht. Langsam hebt sich die Pfanne nach oben, entschwindet dort meinen Blicken in einer dunklen Wolke, ähnlich wie in einer Wasserwolke. Auf der anderen Seite hören wir das Geräusch der Eisenbahn.

Nun, Herr Direktor Ischebeck: Ich sagte eingangs schon, es handelt sich hier bei den Hüttenwerken Ruhrort-Meiderich um **die modernste Anlage**, die wir wohl im Augenblick **in unserer Bundesrepublik** haben. Das Verfahren an sich ist ja bekannt.

Direktor Ischebeck:

Jawohl, das Verfahren ist bekannt. In Amerika ist es bereits nach Beendigung des ersten Weltkrieges in umfangreichem Maße zur Durchführung gelangt. Hier in Deutschland entstanden dadurch Schwierigkeiten, daß die Verarbeiter des Roheisens glaubten, daß bei der Verarbeitung durch die Gießmaschine eine Benachteiligung der Roheisenqualität befürchtet werden muß. Infolgedessen ist die Einführung der Gießmaschine in Deutschland gegenüber der Einführung in den Vereinigten Staaten erheblich zurückgeblieben. Die ersten Maschinen in Deutschland sind erst kurz vor dem zweiten Weltkrieg an der Kupferhütte in Duisburg, der Henrichs-Hütte in Hattingen, der Gute-Hoffnungs-Hütte in Oberhausen und in den Reichswerken Watenstedt zur Einführung gelangt. Diese Anlage bei den Hüttenwerken Ruhrort-Meiderich ist die erste, die nach dem letzten Weltkrieg wieder in Bau gegeben worden ist.

Hans Jesse:

Nun habe ich kurz angedeutet, was sich hier vor unseren Augen abgespielt hat. Wir müssen aber nun dort beginnen, wo das Eisen geboren wird.

Direktor Ischebeck:

Es ist heute in Deutschland bei den meisten Hochofenwerken so, daß das Roheisen, das an den Hochöfen abgestochen wird, zunächst in



Sandformen einläuft, um ihm für die Verarbeitung eine richtige Form zu geben. Hierbei tritt der ungünstige Umstand ein, daß das Roheisen

als solches sehr stark mit Sand behaftet ist, was sich bei der Nachbearbeitung sehr ungünstig auswirkt. Außerdem ist die Anfertigung dieser



Gießformen mit einer ganz erheblichen körperlichen Arbeitsleistung verknüpft, die nur auf ganz wenigen Werken durch die Einführung von Formmaschinen abgelöst wurde.

Hans Jesse:

Nun gestatten Sie mir an dieser Stelle noch eine Frage grundsätzlicher Natur. In den letzten Wochen haben wir davon Kunde bekommen, daß, allgemein an der Ruhr gesehen, die Eisenproduktion etwas nachgelassen hat, wie Sie selbst als Fachmann, der ständig im Hüttenwerk tätig ist, wohl festgestellt haben. Warum ist es dazu gekommen?

Direktor Ischebeck:

Das Absinken der Produktion ist absolut nicht bedingt dadurch, daß es in der Eisenindustrie an Aufträgen mangelt. Im Gegenteil: es ist so, daß die Eisenindustrie die vorliegenden Aufträge überhaupt nicht in kurzen Zeiträumen ausführen kann. Es wird Ihnen bekannt sein, daß einzelne Erzeugnisse der Eisenindustrie Lieferzeiten von einem Jahr und darüber hinaus haben. Wenn wir heute zu Produktionseinschränkungen übergegangen sind, so ist es nicht etwa in der Auftragszuteilung zu suchen, sondern der Grund liegt lediglich darin, daß wir durch Minderbelieferung in der Brennstoffmenge gezwungen sind, unsere Ofen langsamer zu fahren, als es eigentlich unser Wunsch ist.

STIMMEN

AUS DER SIEDLUNG HOCHHEIDE

Aus dem neuen Hüttenwohnviertel in Hochheide sind zahlreiche Stimmen der Freude und der Anerkennung über die vorbildliche Lösung des Wohnungsproblems seitens unseres Werkes laut geworden. Wir lassen nachstehend zwei Einsendungen folgen. Einer, der nicht genannt sein will, schreibt uns:

Mitte Dezember vor. Js. rollten in der von un-

serer Hütte erbauten Hochheider-Siedlung täglich Möbelwagen an, deren Inhalt von uns freudigen Herzens in die neuen Wohnungen getragen wurde. Jahrelang haben wir Neubewohner in Baracken bzw. menschenunwürdigen Räumen unser Dasein fristen müssen, und viele unter uns konnten sich nur schwer damit abfinden, zu glauben, daß die neubezogene Woh-

nung unser Heim sein soll. Als Mitbewohner der Siedlung hat man nun vielfach Gelegenheit, sich mit seinen Arbeitskameraden über die veränderten Verhältnisse und vor allen Dingen über die Urteile der Hausfrauen, denen ja ein eigenes Heim alles bedeutet, zu unterhalten. Wenn auch hier und dort die Ansicht vertreten wurde, daß man nicht gerne die Heimatstadt verlassen hätte und sich noch schlecht am neuen Ort einleben könne, so nimmt man den Tausch mit dem frohen Gefühl, eine gediegene Wohnung wieder besitzen zu dürfen, gerne in Kauf.

Je nach Größe der Familie ist den Belegschaftsmitgliedern eine zwei-, drei- oder vierräumige Wohnung zugeteilt worden. Hinzu kommen noch eine Kochküche sowie ein eingerichtetes Bad für jeden Haushalt. Kellerräume, Waschküche, Trockenraum und Trockenspeicher entsprechen voll und ganz den Ansprüchen. Jede Wohnung ist in sich abgeschlossen.

Wenn demnächst sämtliche Straßenzüge, die von der Siedlung erfaßt werden, fertig sind, und in der gleichen Zeit die zwischen der Siedlung geplanten Anlagen im Frühlingsgrün erscheinen, dürfte sich auch das äußere Bild dem bisher geschaffenen würdig anpassen und selbst den Verwöhntesten zufrieden stellen.

Nicht zuletzt verdient aber auch erwähnt zu werden, daß das schwierige Problem des weiten An- und Abfahrtweges zwischen der Hütte und der Siedlung seitens maßgebender Stellen schnellstens und zur Zufriedenheit aller gelöst wurde. So verkehren ab 2. Januar zum Schichtwechsel Autobusse der „Niag“ von Hochheide nach Ruhrort und umgekehrt. Jede Fahrt dauert 30 Minuten.

Nach Ablauf von etwa 2 Jahren wird bei Fertigstellung der Ruhrort-Homburger Rheinbrücke eine geringere Fahrtdauer (Straßenbahn) infrage kommen.

Wenn wir anschließend unserer Freude über den Erhalt einer neuen Wohnung in gesunder Lage Ausdruck geben, so verbinden wir damit den Wunsch, daß es dem Vorstand und der Betriebsvertretung gelingen möge, auch im Jahre 1951 den noch Wohnungssuchenden der Belegschaft ein gleich würdiges Heim zu beschaffen!

Oskar Malten von der Neubauabteilung berichtet uns:

Ein großes, soziales Werk hat seinen Abschluß gefunden.

Am Ende des vergangenen Jahres sind 225 Wohnungen bezugsfertig geworden, und ebensoviele Familien konnten in einem bequemen und schönen Heim das Weihnachtsfest feiern und das neue Jahr begrüßen.

Liegt die äußere Gestaltung der Siedlung auch noch im Rohbau, so läßt die gärtnerische Planung schon jetzt ahnen, das hier in absehbarer Zeit eine wahre Augenweide entstehen wird. Man wird dann nicht umhin können, der Siedlung Hochheide der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich AG. das Prädikat „mustergültig“ zuzuerkennen.

Es ist mir ein Bedürfnis — und ich glaube im Namen aller „Hüttenhochheider“ handeln zu dürfen —, allen Männern zu danken, die soziales Fühlen und Denken in die Tat umzusetzen verstanden.



„Sangeslust“ hielt Rückschau

Der bereits im Jahre 1877 gegründete M. G. V. „Sangeslust Hüttenbetrieb“ hielt im Bahnhofshotel Meiderich seine gutbesuchte Generalversammlung ab. Aus dem Geschäftsbericht war eine erfolgreiche Tätigkeit zu erkennen. Die Mitgliederstärke hat in den beiden letzten Jahren eine Zunahme zu verzeichnen. Neben 118 passiven Mitgliedern zählt der Verein gegen-

wärtig 62 aktive Sänger. Unter diesen kann einer auf eine 60jährige und einer auf eine 50jährige Mitgliedschaft zurückblicken. Fünf weitere haben bis heute 40 Jahre dem deutschen Männergesang die Treue gehalten. Der bisherige Vorstand wurde bis auf eine kleine Abweichung in seiner alten Form wiedergewählt. Außerdem wurde dem bewährten Chorleiter Heinz Becker (Mülheim-Ruhr) für das kommende Jahr das Vertrauen wiedergeschenkt.

Für das Jahr 1951 wurden ein Frühjahrs- und ein Herbstkonzert in Aussicht gestellt. Im Monat Juni nimmt der Verein an dem Bezirks-Wertungssingen in Duisburg teil. Infolge des Mitgliederzuwachses waren die Sänger gezwungen, einen Lokalwechsel vorzunehmen. Es wurde daher beschlossen, nach inzwischen erfolgter Wiederherstellung in das ehemalige Vereinslokal Bahnhofshotel überzusiedeln.

Der Schweißberaß

Bei der letzten Tagung der Arbeitsgemeinschaft für Schweißer und Ingenieure hielt unser Belegschaftsmitglied Schlizio in der Berufsschule Dbg.-Hamborn einen Kurz-Vortrag über obiges

Thema. Der Schweißerspaß, der ab 1. Jan. 1951 eingeführt ist, soll dem Schweißer eine vollständige Zusammenstellung seines Ausbildungsganges und seiner Berufstätigkeit unter besonderer Berücksichtigung seiner schweißtechnischen Tätigkeit und Fähigkeiten bieten sowie Industrie und Handwerk erleichtern, den richtigen Einsatz des Praktikers im Betrieb vorzunehmen. Die Ausgabe des Schweißerspasses erfolgt auf Antrag an den nächstgelegenen Ortsverband des DVS (Deutscher Verband für Schweißtechnik). Die Gebühr beläuft sich je Paß für Mitglieder des DVS auf DM 3,— und für Nichtmitglieder auf DM 5,—. Mit dem Antrag zur Erlangung eines Passes sind neben der Gebühr Unterlagen über die Personalien und über die bisherige Berufsausbildung, schweißtechnische Ausbildung, Schweißprüfungen und Wiederholungsprüfungen im Original beizufügen. Gleichzeitig sei darauf hingewiesen, daß es dank dem Entgegenkommen der Industrie und einiger Firmen möglich ist, in kurzer Zeit im Einvernehmen mit der Berufsschule Hamborn eine Schulungsstätte zu eröffnen. Die Tagung der Arbeitsgemeinschaft

Duisburg-Nord innerhalb des DVS, die jeden ersten Donnerstag im Monat um 19.00 Uhr in der Berufsschule Hamborn stattfindet, weist eine stetig wachsende Besucherzahl auf. So waren beim letzten Abend über 70 Interessenten erschienen.

Während am 1. März 1951 Dipl. Ing. Engel von der Prüfstelle des DVS Duisburg in der Hamborner Aula über „Unfallverhütung beim Schweißen“ sprach, stehen für die Sprechabende im April und Mai zwei Kurzvorträge des Schweißmeisters Lange (Thyssenhütte) über „Kupfer-Schweißung“ und des Werkstoffprüferingenieurs Peters (Thyssenhütte) über „Wärmebehandlung der Stähle beim Schweißen“ zur Diskussion. Außerdem werden die Besucher mit allen Neuerungen auf schweißtechnischem Gebiet vertraut gemacht, so daß allen, die in der autogenen Metallbearbeitung tätig sind, die kostenlose Teilnahme nur empfohlen werden kann.

Nähere Auskünfte erteilt H. Schlizio von unserer Mech. Hauptwerkstatt.



Die Arbeit im März

DER KLEINGÄRTNER

Den Zeitpunkt der Aussaat der Gemüsesämereien im März bestimmt die Witterung. Auf jeden Fall muß das Land abgetrocknet und erwärmt sein. Wir machen nochmals auf die Notwendigkeit einer Gartenplanung (Bestellplan, Gruppenbau und richtige Zusammenstellung von Vorfrucht, Hauptfrucht und Nachfrucht) vor Bestellung der einzelnen Beete aufmerksam. Wichtig ist, daß das im Herbst umgegrabene Land im Frühjahr nur kultiviert, d. h. mit dem Dreizahn nach allen Richtungen so oft durchgezogen wird, bis die Erde tief-feinkrümelig ist; dann wird sie glattgeharkt, und die Beete eingeteilt. Mit einem nochmaligen Graben würden wir dem Boden die wertvolle Winterfeuchtigkeit entziehen.

Vorteilhaft ist es, alle Gemüsebeete gleich breit zu machen und zwar 120 cm. Eine Meßlatte, in die zugleich die benötigten Entfernungen bei 3 und 4 Reihen Bepflanzung eingezeichnet sind, erleichtert die Arbeit. Die Reihen sind immer mit Hilfe einer Schnur vorzuziehen. Reihensaat ist besser als Breitsaat zur Auflockerung des Bodens, Unkrautbekämpfung usw. Die Wege zwischen den Beeten sind nicht auszuheben, sondern den Kanten ist nur 1 cm Höhe zu geben, denn bei den tiefen Wegen trocknen die Kanten im Sommer viel zu sehr aus, und die Außenreihen der Gemüse entwik-

keln sich schlecht. Ein Grundsatz beim Säen ist: den Samen nur so dick mit Erde zudecken, wie die Samenkörner dick sind. Liegt der Samen zu hoch, trocknet er aus, liegt er zu tief, stockt er. Über die Reihen nach dem Säen einen **schwarzen** Faden gespannt, ist ein guter Schutz gegen Vogelfraß.

Auf die dermaßen gut vorbereiteten Gartenbeete können bei richtiger Witterung Möhren, Gartenmelde, Schwarzwurzeln, Zichorie, Schnitt- u. Wurzelpetersilie, Spinat, Mai-Rübstiel, Mangold, Rote Beete, Zwiebeln, fast alle Gewürzkräuter, Porree, Schnittlauch, Schnitt- und Kopfsalat, Radieschen, Mairettich, Dickebohnen, Früherbsen (Mai-, Zucker-, Palerbsen), — aber noch keine Markerbsen — ausgesät werden.

Das Auflockern des Bodens um die Rhabarberstauden und eine Düngung mit verrottetem Stallmist und je 120 g Handelsvolldünger ist nicht zu vergessen. Dasselbe gilt für Obstbäume und Sträucher. Auch können noch Obstgehölze gepflanzt werden.

Beim Einkauf der Saatkartoffeln ist unbedingt auf gutes und gesundes Saatgut zu achten. Eine bessere Ernte wird die Mehrausgabe für die Qualität des Saatgutes reichlich wettmachen.



UNSERE SCHACHECKE

Mit dem 18. Februar 1951 ist für die B-Klasse die erste Serie der Kämpfe abgeschlossen. Die Rückkämpfe beginnen am 4. März 1951

Einzelmeisterschaft 1951

Diese wird in der Zeit vom 17. bis 26. März 51 in den Räumen des Centralhofes, Hamborn, Duisburger Str. 193/95 abgewickelt.

Einzelblitzmeisterschaft 1951

Die Austragung der Einzelblitzmeisterschaft findet am 3. Mai 1951 ebenfalls im Centralhof Hamborn statt. Beginn: 9.30 Uhr.

Mannschaftsblitzmeisterschaft 1951

Am 24. Juni 1951 gelangt die Mannschaftsblitz-

meisterschaft im Lokal „Lindenhof“ in Meiderich zur Austragung. Beginn: 14.30 Uhr

Terminveränderung

Der Kampf unserer A-Klasse gegen Duisburg-Süd I ist auf den 6. Mai 51 verschoben worden.

Schachunterricht in den Schulen

Diesbezüglich wurden vom Bezirksverband Verhandlungen mit dem Schulamt aufgenommen. Das Schulamt begrüßte das Vorhaben, in den Schulen Schachunterricht zu erteilen. Nach Ostern dieses Jahres soll damit begonnen werden. Ein großer Fortschritt unseres geistig wertvollen Spiels ist damit errungen.

Franz Xaver Liebhart



DM 100,- für Verbesserungsvorschlag

Meisterstellvertreter Rudolf Raskopf vom M. B. Schmalspurbetrieb reichte uns einen Verbesserungsvorschlag für Schmalspur-Dampflokomotiven mit Federpufferung ein, der durch eine Belohnung von DM 100,— anerkannt wurde.

Er weist in seinem Schreiben auf die bisher starren Puffer unserer Schmalspur-Dampflokomotiven hin, die aus einem Pufferblech mit Hartholzfutter bestehen und fest gegen die Pufferbohle geschraubt sind. Gleichzeitig macht er auf eine Reihe von berechtigten Nachteilen in der bisherigen Ausführung aufmerksam, die nach versuchsweise durchgeführter Ausrüstung der Schmalspur-Dampf-Lok D 20 mit gefederten Puffern bei dieser Lokomotive fast restlos behoben werden konnten.

Wenn sämtliche Lokomotiven mit diesen Puffern ausgerüstet werden, ergeben sich noch weitere Vorteile, als die Herstellung der Puffer, deren Lebensdauer größer als bei den starren Puffern ist, in eigener Werkstatt erfolgen kann. Auch die anfallenden Lokomotiv- Aus-

besserungen werden erheblich vermindert und die Störungen im Betrieb durch das Auswechseln der beschädigten Lokomotiven fast restlos vermieden.

Der Vorschlag hat eine gute Beurteilung gefunden und wird bei sämtlichen Schmalspur-Lokomotiven zur Durchführung kommen.

DM 50,- für 2 Verbesserungsvorschläge

Am 8. November 1950 wurden der Betr. Wirt zwei Verbesserungsvorschläge des Meisters Urmersbach, Dolomitanlage Meiderich, eingereicht.

Gegebenheit I Dolomitanlage Ruhrort

Die gebrannten Konverterböden werden mittels Haspel aus dem Ofen gezogen. Unmittelbar vor dem Ofen lag die Haspel ca. 1 m tief in der Erde. Die Grube wurde mit einem Schutzblech abgedeckt; somit war die Tätigkeit der Haspel unübersichtlich und ein evtl. Abgleiten des Drahtseiles von der Trommel nicht leicht zu bemerken. Die Wiederinstandsetzung in der engen Grube nahm dadurch längere Zeit in Anspruch.

Außerdem bedeutet die Grubeneinrichtung eine Unfallgefahr, in der vor längerer Zeit ein Kollege den halben Fuß einbüßte.

Vorschlag zu I

Auf Anordnung von U. wurde die alte Seilwinde im Sommer 1950 beseitigt, die Grube zu- geworfen und eine neue Seilwinde, ca. 20 m vom Ofen entfernt, aufmontiert.

Gegebenheit II Dolomitanlage Ruhrort

Die fertigen Böden werden von Hand über eine Drehscheibe zu den Konvertern geschoben. Die Schüttmaschine behinderte oftmals den Transport der Böden, wodurch Wartezeiten entstanden.

Vorschlag zu II

U. ließ im Juni 1950 die Schmalspurgleise so verlegen, daß die Drehscheiben fortfallen und eine direkte Verbindung bis zu den Konvertern hergestellt war.

Prüfung des Vorschlages I

Die neuverlagerte Haspelanlage vor dem Ofen erlaubt jetzt eine gute Übersicht, so daß auftretende Störungen gleich erkannt werden.

Prüfung des Vorschlages II

Durch die Verlegung der Gleise und Fortfall der Drehscheibe ist der anstrengende Bodentransport von Hand aufgehoben. Die Verlängerung der Gleise ermöglicht es, ohne Behinderung mit der Lok die Böden direkt zu den Konvertern zu fahren.

Stellungnahme

Die Gegebenheiten zu I und II waren veraltete Einrichtungen und bedurften — besonders nach einem erfolgten Unfall — unbedingt einer Änderung.

Im Zuge der Instandsetzungsarbeiten Th W I wurden die oben angeführten Änderungen auf Hinweis von U. durchgeführt. Es handelt sich hier um keine direkten technischen Neuerungen, sondern um Vorschläge, welche die Betriebssicherheit und einen reibungslosen Arbeitsablauf gewährleisten.

Die beiden Vorschläge wurden mit einer Prämie von DM 50,— belohnt.

Für Rettung aus Unfallgefahr

wurde dem 1. Schmelzer Wilhelm Geiling vom Martinwerk I Ruhrort eine Belohnung von DM 20,— gewährt.

Am 12. Januar 1951 stand der Reserveschmelzer T. beim Beschicken des Ofens V an der Probetafel, als plötzlich beim Rückwärtsfahren des Chargierkrans die Sicherung versagte. T. wäre durch den Kran an einen Pfeiler gepreßt worden, wenn nicht der in der Nähe stehende Schmelzer Geiling durch seine Geistesgegenwart ihn zur Seite gestoßen hätte und so einen schweren Unfall verhütete. T. hat nur eine leichte Knieprellung davongetragen.

Außer der obigen Anerkennung ist ein Belohnungsantrag für Wilhelm Geiling an die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft eingereicht worden.

len die künftigen Zuwendungen für Betriebsausflüge von drei auf sechs DM je Belegschaftsmitglied erhöht werden.

Infolge Koksmangels ist unsere Produktion stark zurückgegangen. Der Vorstand rechnet aber noch im März 1951 mit einer Besserung der Lage.

Bongers Mechmann



Am Sonnabend, dem 27. Januar, fand in Bochum eine Betriebsrätekonzferenz statt, in welcher die Aufhebung des Streikbeschlusses bekanntgegeben wurde. Die überaus große Mehrheit hatte sich mit dem Ergebnis der Verhandlungen einverstanden erklärt. Es wurde jedoch betont, noch so lange Gewehr bei Fuß stehen zu müssen, bis die Vereinbarungen ihre Gesetzeskraft erwirkt hätten.

Bei dieser Gelegenheit danken wir der Belegschaft und besonders unseren Vertrauensleuten noch einmal für die tatkräftige Mitarbeit bei dieser Aktion. Wir können auf das Resultat bei der Kündigungsaktion stolz sein.

Am Mittwoch, dem 31. Januar, hatten wir im Kosthaus eine gut besuchte Vertrauensmännersitzung, in welcher Gewerkschaftssekretär Kollege Effmann noch einmal über die ganze Entwicklungsgeschichte der Mitbestimmung sprach. Hier wurde u. a. bekanntgemacht, daß bei Eheschließungen ab sofort zwei Tage bezahlter Urlaub gewährt werden. Außerdem sol-



Sicherung neuer Versorgungsansprüche

Letzter Antragstermin 21. 6. 1951

Aufgrund wiederholter Anfragen geben wir unseren Belegschaftsmitgliedern bzw. den Hinterbliebenen hinsichtlich der Erlangung neuer Versorgungsansprüche einige wichtige Hinweise.

Das am 21. Dezember verkündete Bundesversorgungsgesetz sieht neben den Leistungen an Kriegsoffer eine Reihe von Leistungen vor, die von der Stellung eines besonderen Antrages abhängig gemacht werden. Die neuen Versorgungsansprüche müssen innerhalb von sechs Monaten — bis zum 21. Juni 1951 — angemeldet werden, um den Anspruch auf die Rentennachzahlung ab 1. Oktober zu erwerben.

Die Umberechnung der Renten derjenigen Kriegsbeschädigten und Hinterbliebenen, die nach dem bisherigen Versorgungsrecht eine Rente bezogen haben, wird aller Voraussicht nach von Amtswegen durchgeführt. Dieser Personenkreis braucht demnach keinen besonderen Antrag zu stellen.

Zu den Versorgungsansprüchen, die jetzt durch den Antrag geltend zu machen sind, gehören:

1. Kriegsbeschädigte, deren Körperschäden bereits als Dienstbeschädigung anerkannt wurden und deren Erwerbsminderung aber unter 30 v. H. lag, so daß nach bisherigem Recht keine KB-Rente gezahlt werden konnte.
2. Hirnverletzte mit einer Erwerbsminderung von 90 bis 100 v. H., die bisher keinen Anspruch auf Pflegezulagen hatten (jetzt Anspruch auf Pflegezulage von DM 50 monatlich).
3. Witwenrente an Kriegerwitwen, die das 40. Lebensjahr vollendet haben, erwerbsfähig und kinderlos sind.
4. Weiterzahlung der Witwenrenten an Witwen, auch nach Vollendung des 18. Lebensjahres ihres jüngsten Kindes.
5. Zahlung einer Witwenabfindung von DM 1 200 infolge Wiederverheiratung auch an rentenlose Witwen, wenn die Wiederverheiratung nach dem 30. September 1950 stattgefunden hat.
6. Waisenrenten an Stiefkinder eines Gefallenen oder eines an der Kriegsbeschädigung Verstorbenen.
7. Waisenrenten an Pflegekinder unter bestimmten Voraussetzungen.
8. Weitergewährung der Waisenrente nach Vollendung des 18. Lebensjahres unter bestimmten Voraussetzungen.
9. Witwen- und Waisenbeihilfe an Hinterbliebene von Pflegezulageempfängern oder Voll-erwerbsunfähigen, auch wenn der Tod nicht Folge einer Dienstbeschädigung war.
10. Elternrente an Adoptiveltern, Stief- und Pflegeeltern unter bestimmten Voraussetzungen.

Die Umberechnung der bisherigen Renten geht in einer bestimmten Reihenfolge vor sich: Bevorzugt werden: Witwen mit mehreren Kindern, Vollwaisen, Schwerstbeschädigte mit Pflegezulage und Schwerbeschädigte ohne sonstiges Einkommen. Nähere Auskunft über die Auswirkungen des Bundesversorgungsgesetzes erteilen: die Sozialämter bei den Stadt-

und Amtsverwaltungen der Kreise, die Ortsgruppen und Kreisgeschäftsstellen des Verbandes der Kriegs- und Zivilbeschädigten. Hier werden gleichzeitig die Anträge auf Rentenleistungen entgegengenommen.

Für die Antragstellung sind erforderlich 1. Todesurkunde oder Todesnachricht bzw. Vermißtenbescheid; 2. Familienstammbuch oder standesamtliche Unterlagen; 3. sämtliche Rentenbescheide und Unterlagen für das vorhandene Einkommen.

Mitteilungen

Als Ergänzung unserer Aufklärung über Handwerker oder Facharbeiter (siehe Nr. 5) werden wir gebeten, darauf hinzuweisen, daß auch für Schweißer die Möglichkeit besteht, die Facharbeiter-Prüfung nachzuholen. Voraussetzung ist die Führung eines anerkannten Berichts- oder Tagebuches sowie der Nachweis über eine 5jährige praktische Berufstätigkeit.

Der im 84. Lebensjahre stehende Invalide Johann Müller aus Meiderich, Metzger Straße 21 (früher im Laboratorium der Hütte Phönix tätig) läßt an dieser Stelle der Betriebsvertretung unseres Werkes für die ihm aus Anlaß der 50jährigen Zugehörigkeit zur Gewerkschaft zuteil gewordene Ehrung aufrichtigen Dank sagen.

Jubilaren-Vereinigung Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich AG.

Zu der am **Sonntag, dem 8. April 1951 morgens 10 Uhr** im Lokale „Kath. Gesellenhaus“ Dbg.-Ruhrort, Fürst Bismarckstraße stattfindenden

Jahreshauptversammlung

laden wir unsere Mitglieder freundlichst ein.
Tagesordnung:

1. Jahresbericht
2. Kassenbericht
3. Bericht der Kassenprüfer
4. Neuwahl des Vorstandes einschl. Kassenprüfer für 1951
5. Verschiedenes

Wir bitten um pünktliches Erscheinen.

Der Vorstand
Stempel
1. Vorsitzender

Familien-Nachrichten

Geburten: Sohn Horst von Horst Lind (M. B. Werkstatt 9)

Das 80. Lebensjahr vollendete der frühere Chef-obermeister Heinrich Botterbusch (Zurichtung und Verladung der Walzwerke), wohnhaft Dbg.-Ruhrort, Neumarkt 8.

Danksagung

Für die herzliche Teilnahme, Kranz- und Geldspenden beim Heimgang meines lieben Mannes, unseres guten Vaters und Schwiegervaters, sagen wir allen Beteiligten des Martinwerks I unseren aufrichtigen Dank.

Frau Wwe. Katharina Horstmann

Dbg.-Meiderich, im März 1951
Gabelsbergstr. 113

Danksagung

Für die aufrichtige Teilnahme sowie Kranzspenden beim Hinscheiden meines lieben Mannes und guten Vaters sagen wir allen, besonders den Vorgesetzten und Arbeitskameraden des Walzwerksbetriebes unseren tiefempfundenen Dank.

Frau Wwe. Maria Skicki u. Kind

Duisburg-Laar, im Februar 1951

Danksagung

Für die vielen Beweise wohlthuender Anteilnahme, die uns beim Heimgange unseres lieben Verstorbenen durch Wort, Schrift, Kranz- und Geldspenden sowie

durch ehrendes Geleit entgegengebracht wurden, sprechen wir hiermit allen, besonders den Arbeitskameraden des Hochofenbetriebes den innigen Dank aus.

Frau Wwe. Johanna Weinand
Kinder und Enkelkinder

Duisburg-Laar, im März 1951

ZUR UNTERHALTUNG

Bandrätsel



1—4 Ostsee-Meerenge, 1—7 tote Last, 2—6 Künstlerwerkstatt, 2—8 Teil der Rundfunkanlage, 3—7 Zeitungsanzeige, 3—5 Nebenfluß der Donau, 4—6 Lebewesen, 5—8 altes Schriftzeichen.

Silbenrätsel

Aus den Silben: a — a — a — be — bert — ble — burg — den — di — di — do — dolf — e — e — ei — en — er — fis — ga — go — gol — gramm — in — in — in — kennt — kus — lar — lung — mu — na — ne — nei — ner — ni — nis — nu — pi — ra — rell — ro — ru — schu — sem — sied — stanz — stinkt — ta — thee — tri — tu — un

sollen 20 Wörter gebildet werden, deren erste und dritte Buchstaben, von oben nach unten gelesen, eine Lebensweisheit ergeben (sch ein Buchstabe).

Die Wörter bedeuten: 1. Einsicht, 2. Rothaut, 3. amerikanischer Wasserfall, 4. Staatsvermögen, 5. Männername, 6. Laufvogel, 7. Oper von Lortzing, 8. ostpreußische Stadt,

9. Mädchenname, 10. angeborenes Triebgefühl, 11. Wohnstätte, 12. Amtstracht, 13. Baum, 14. zuständige Stelle, 15. Veranlagung, 16. russischer Dichter, 17. Spottgedicht, 18. deutscher Komponist, 19. Schauspielertruppe, 20. Biberfell.

ZusammensetZRätsel

ETS EGT ANS MAN BETT OLI
WIEM ICH

In der richtigen Reihenfolge gelesen, ergeben die vorstehenden Satzbruchstücke ein Sprichwort.

Auflösung der Rätsel aus Nr. 6

Entnahmerätsel: "Viele Köche verderben den Brei."

Da stimmt etwas nicht: Wannenbad — Siebengebirge — Teerose — Taschendieb — Herdentrieb — Blaupause — Doppeldecker — Balkonzimmer — Fotograf — Bohnenkaffee — Zuchthaus — Wildfang — Weinkeller — Heuschrecke — Sorgenfalte — Gashebel — Seidenbluse — Fetthering — Setzeier — Lodizange.

(Der Druckfehlerteufel)

Ergänzungsrätsel: 1. Baku, 2. Rand, 3. Erbe, 4. Note, 5. Toni, 6. Amme, 7. Narr, 8. Ober. (Brentano).

Ergänzungsrätsel: Krawatte, Diadem, Ameise, Ahnenkult, Apfelsine, Lehnstuhl, Mispel, Historie, Vademekum, Gespann, Zisterne, Christian, Nagetier, Gelächter, Kattegatt, Marshall. (Wat dem einen sin Uhl is, is dem annern sin Nachteggall).

UNSERE JUBILARE

25 Belegschaftsmitglieder reihen sich im Monat März in den Kreis der Jubilare.
Es blicken zurück auf:

40 Jahre

Johann Thielen	Gruppenleiter	Lohnabr. Meid. Nord	am 6. März
Anton Vogel	Maurer	Bauabteilung	" 24. März
Benedikt Kappes	Waschraumwärter	Mech. Hauptw.	" 31. März

25 Jahre

Gerhard Hülsen	Maurer	Bauabtl. Ho Nord	" 1. März
Josef Steffes	Schlackenkipper	Hochofen	" 1. März
Albert Napiontek	2. Wassermann	Ho Mei Nord	" 2. März
Josef Henning	Maschinist	MB Krafthäuser	" 2. März
Heinrich Hemmers	Vorarbeiter	Thomaswerk	" 3. März
Wilhelm Henkel	Vorarbeiter	Walzwerk Platz	" 4. März
Wilhelm Heinzen	2. Scherenmann	Walzwerk Blockstr. 1	" 4. März
Wilhelm Krafczyk	Ofenmann	Thomaswerk	" 4. März
Wilhelm Balany	kfm. Angestellter	Ho Mei Nord	" 5. März
Gerhard Paschen	Vorarbeiter	MB Hochofen	" 6. März
Heinrich Lotz	Sintereiarbeiter	Ho Mei Nord	" 7. März
Gustav Abraham	1. Gießer	Thomaswerk	" 8. März
Franz Flatau	Maschinist	MB Krafthäuser	" 8. März
Hermann Dünkelfmann	Koksrampenmann	Ho Mei Nord	" 11. März
Eduard Stöpke	1. Kokillenmann	Martinwerk	" 15. März
Otto Ziemba	Leitungsreiniger	Hochofen	" 19. März
Wilhelm Berger	Aufbereiter	Steinfabrik	" 20. März
Heinrich Austen	Pförtner	Werkschutz	" 21. März
Oswald Schrinner	Maurer	Martinwerk	" 24. März
Otto Eitner	2. Einsetzer	Walzw. Str. 3a	" 27. März
Karl Bernhards	kfm. Angestellter	Elektrobetrieb	" 29. März
Johann Kurtenbach	Maschinist	MB Krafthäuser	" 30. März

Vorstand und Betriebsvertretung gratulieren allen zu ihrem Jubeltage und wünschen ihnen weitere Jahre erfolgreichen Schaffens.

UNSERE TOTEN

Im vergangenen Monat hatten wir das Ableben von fünf Arbeitskameraden zu beklagen und zwar

Johann Bosserhoff (Elektro-Betrieb-Nord) 53 Jahre alt, nach 30jähriger Tätigkeit	Heinrich Horstmann (Martinwerk) 63 Jahre alt, nach 45jähriger Tätigkeit
Adolf Kaske (Martinwerk) 62 Jahre alt, nach 26 jähriger Tätigkeit	Leo Skicki (Walzw. Str. 1a) 30 Jahre alt, nach 2jähriger Tätigkeit

Heinrich Weinand
(Hochofen)

56 Jahre alt, nach 33jähriger Tätigkeit

Außerdem erhielten wir aufgrund einer amtlichen Beglaubigung die Nachricht, daß der Kollege

Josef Jaquemot
(Bauabteilung)

33 Jahre alt, nach 6jähriger Tätigkeit
bereits am 30. März 1945 den Soldatentod gefunden hat.

Ehre ihrem Andenken!