

Werkszeitung

Hoesch - KölnNeuessen

Die Werkszeitung erscheint am 1. und 15. jeden Monats und gelangt an die Gefolgschaftsangehörigen kostenlos zur Verteilung



Zuschriften sind zu richten für die Hütte und die Eisen verarbeitenden Betriebe an: Dr. Heinze, Hoesch-KölnNeuessen, Hauptverwaltung Dortmund; für die Bergbaubetriebe an Obering. Werner, Essen-Altenessen, Hoesch-KölnNeuessen, Schacht Carl



13. Jahrgang

1. Januar 1937

Nummer 1

Herausgegeben in Zusammenarbeit mit der Gesellschaft für Arbeitspädagogik im Einvernehmen mit der Deutschen Arbeitsfront

HKH

Am Schlusse eines arbeits- und erfolgreichen Jahres danken wir allen Mitgliedern unserer Gefolgschaft für ihre treue Mitarbeit; wir wissen, daß wir uns auch für die großen Aufgaben des kommenden Jahres auf sie verlassen können und rufen allen Kameraden ein herzliches Glückauf zum Jahreswechsel zu.

Dortmund, den 31. Dezember 1936

Hoesch-KölnNeuessen A.G.
für Bergbau und Hüttenbetrieb

Der Vorstand:

Springorum

Brüninghaus

Bomke

Baberg

Unsere Unfall- verhütungsarbeit auf dem Hüttenwerk

Im Anschluß an unsere Abhandlung in der Sondernummer „Unfallverhütung“ vom 15. November 1936 bringen wir zur Veranschaulichung unserer Arbeit noch einige weitere Beispiele:

Bild 1: Seiltrisse sind früher bei Kranen dadurch eingetreten, daß an einem der äußeren Haken die ganze Last angelassen wurde. Um den Arbeitern kenntlich zu machen, daß die Tragkraft des Kranes nur an dem mittleren Haken voll ausgenutzt werden darf, haben wir die in nebenstehendem Bilde ersichtliche Beschriftung der Tragbalken vorgenommen.

Bild 2 zeigt eine gute Lösung für die Anbringung der Geländer an den Kupplungsübergängen der Blechstraßen. Die gewöhnlich an den Uebergangsbrücken angebrachten Geländer behindern die Walzer beim Schmieren der Zapfen, beim Verteilen der



Bild 2



Bild 1

Lager sowie beim Ausbau der Schleppwalzen. Diese Ausführung gestattet es, die Geländer bei den genannten Arbeiten schnell abzunehmen und nach ihrer Beendigung wieder einzusetzen.

Bild 3: Bilder aus aller Welt (aktueller Bilderdienst) laden die Gefolgschaftsmitglieder an die Anschlagtafeln, an denen auch Unfallmerksprüche und Hinweise auf Unfallgefahren zwischengeschaltet werden.

Bild 4 und 4a: Durch diese Umweh rung ist ein Ab sturz von Per sonen in unge schützte Lufen ver hindert. Die Ar beitsweise ist aus den Bildern klar ersichtlich.



Bild 3



Bild 4



Bild 4a



Bild 5



Bild 5a; rechts Bild 7; darunter: Bild 8

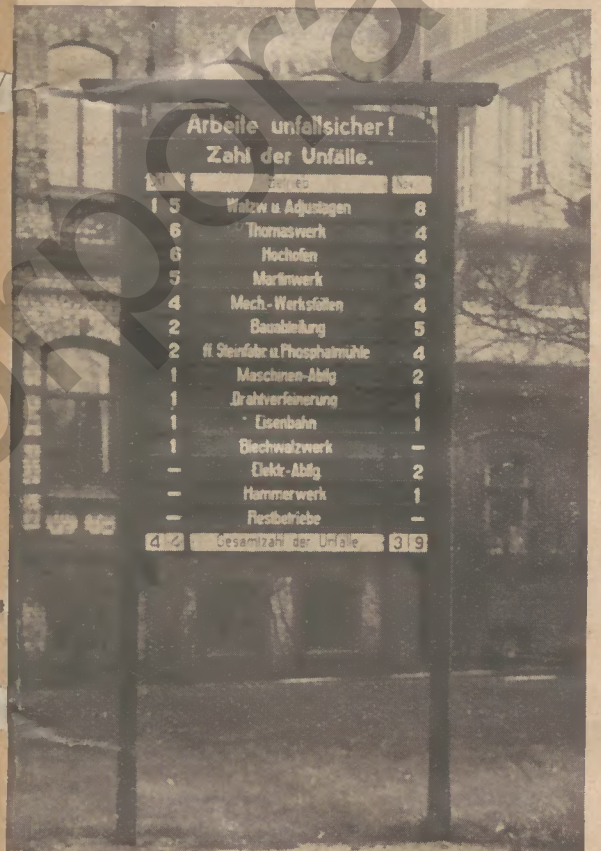


Bild 6

Bild 9: Hochklappbare Koste über dem Zinnbad und darüber Haltegriffe. Der Arbeiter beim Bedienen der Verzinnungsmaschine einen unfallsicheren Stand, so daß Fußverbrennungen vermieden werden. Durch die Haltegriffe ist er vor Absturz auf dem fettigen Boden gesichert.



Bild 10



Bild 5 und 5a: Die einheitlichen Gefahrenzeichen für gewerbliche Betriebe — gelbe Scheibe mit schwarzem Pfeil, der auf die betreffende Gefahrenstelle hinzeigt, oder gelbe Scheibe mit entsprechender schwarzer Beschriftung — sind auf unserem Hüttenwerk seit vielen Jahren allgemein eingeführt.

Bild 6: An allen Haupteingängen unseres Wertes stehen solche Tafeln, auf denen, nach Betrieben geordnet, die Zahl der Unfälle in den beiden letzten Monaten verzeichnet ist. Jedes Gefolgschaftsmitglied ist also in der Lage, sich stets über die Zugzw. Abnahme der Zahl und Schwere der Unfälle zu orientieren.

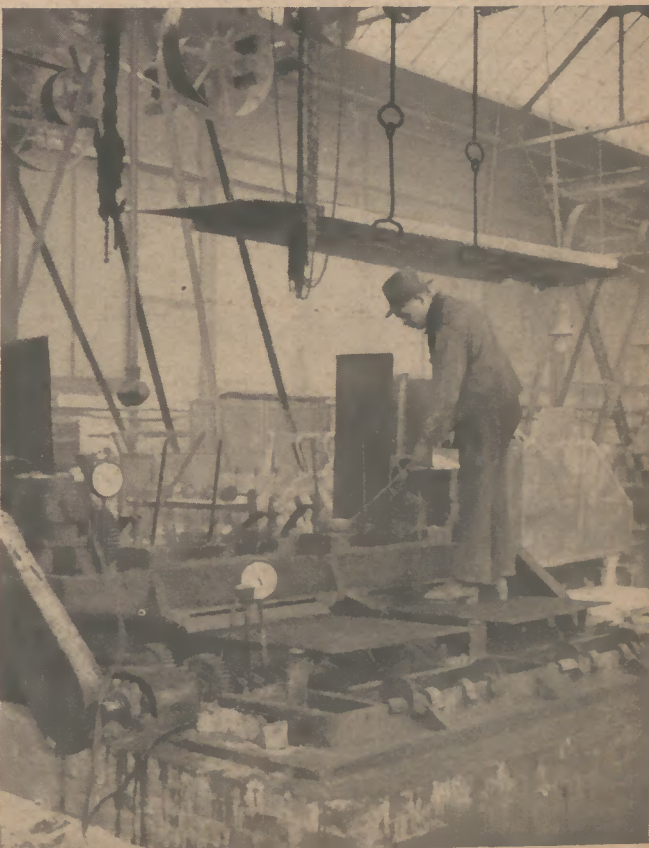
Bild 7: Durch Anbringung großer, auffälliger Schriften wird die Gefolgschaft auf Gefahrenquellen aufmerksam gemacht. Hier ein Eisenbahnkreuzungspunkt, der, weil sehr unübersichtlich, besonders gefährlich ist.

Bild 8: Schutzwand und Schutzpfehl hinter dem Schrotthäpel.

Das in der Schutzwand befindliche Gitterfenster ermöglicht dem hinter der Schutzwand stehenden Arbeiter, den Häpel während der Arbeit zu beobachten. Gleichzeitig ist er durch die Schutzwand und den Schutzpfehl gegen das schlagende Material geschützt.

Bild 10: Schutzvorrichtung, die das Hineingeraten der Hände in die Rollenrichtmaschine verhindert. — Im Notfall hat der Arbeiter die Möglichkeit, die Maschine durch den auf dem Sockel befindlichen Notshalter, der mit dem Fuß bedient werden kann, auszuschaalten.

Rechts: Bild 9



Die Walzwerke unseres Hüttenwerks / Walzwerk VIII

Von Dr.-Ing. Hübers

Zu Anfang des Jahres 1921 wurden Pläne und Kostenanschläge für eine neue Walzwerksanlage geprüft, die zur Erzeugung leichter und mittlerer Walzseifen dienen sollte. Das neue Walzwerk sollte den bisherigen Walzplan der Walzwerke IV und V übernehmen und nach dem neuesten Stand der Walzwerkstechnik erstellt werden.

Vorgesehen war ursprünglich die Aufstellung zweier kontinuierlicher Vorstrassen mit insgesamt vier Fertigstrahlen. Ein sehr eingehend durchgearbeiteter Kostenanschlag für diesen Plan umfaßte folgende Gerüstgruppen:

1. Eine kontinuierliche Vorstrasse mit sechs Gerüsten und 540—480 Millimeter Walzendurchmesser.
2. Als ersten Fertigstrang eine 500er offene, dreigerüstige Mittelstrasse.
3. Als Fortsetzung der unter 1. genannten Gruppe weitere sechs Gerüste in kontinuierlicher Anordnung mit 360 Millimeter Walzendurchmesser, zur Versorgung von
4. zwei offenen Fertigstrahlen, Walzendurchmesser 360 und 280 Millimeter, mit 5 bzw. 6 Gerüsten.
5. einer zweiten 300er kontinuierlichen Vorstrasse mit 6 Gerüsten und
6. einer sechsgerüstigen Fertigstrasse, 280 Millimeter Walzendurchmesser.

Daß von dieser großzügigen Planung nur ein Teil in die Wirklichkeit umgesetzt werden konnte, ist im wesentlichen auf die unsicheren Verhältnisse der damaligen Zeit zurückzuführen. Die weitere Entwicklung der politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse und damit auch die voraussichtliche Gestaltung des Bedarfs auf dem In- und Auslandsmarkt war kaum zu übersehen. In den Kriegsjahren war zuletzt in sämtlichen Eisenschmelzwerken der Welt die Stahlerzeugung überwiegend, zum Teil fast ausschließlich auf Kriegsmaterial aller Art eingestellt gewesen. Die natürliche Folge davon war beim Wiedereinstellen auf die Friedenswirtschaft ein großer Hunger nach Stahl und Stahlerzeugnissen. Wie lange diese erhöhte Nachfrage aber dauern würde, war nicht abzusehen, noch weniger, wie die Erzeugung der teilweise in riesenhaftem Maßstabe ausgebauten und technisch weiter entwickelten Stahlindustrie der Vereinigten Staaten und der Wiederaufbau der französischen Werke, dessen Lasten die deutsche Wirtschaft zu tragen hatte, sich auswirken würden.

Aus der allgemeinen Lage erwuchsen auch technische Schwierigkeiten, z. B. bei der Wahl des Brennstoffes für die Warmöfen, dessen Verbrauchsmengen bei der vorgeesehenen Leistung recht erheblich werden mußten. So wurde noch zu einem Zeitpunkt, als der Bau der Strassen bereits vergeben war, die Aufstellung einer besonderen Generatorenanlage in Erwägung gezogen, die Wasserkraft, d. h. Abfallprodukte der Zechen verarbeiten und daraus Heizgas für die Öfen herstellen sollte. Dieser Gedanke wurde aber fallen gelassen und dafür auf Koks gas zurückgegriffen, das im Rahmen der Regelung der Warmewirtschaft von Hütte und Zeche verfügbar wurde. Sogar die baupolizeiliche Genehmigung ging nicht ohne Reibungen vonstatten, weniger aus technischen Gründen, als wegen besonderer Verpflichtungen, die damals den Werken bei der Erstellung von Neuanlagen auferlegt wurden.

Anfang 1922 waren die Verhandlungen über die verschiedenen vorgelegten Entwürfe so weit zum Abschluß gelangt, daß feststand, was gebaut werden sollte. In den Monaten März und Mai wurde die Ausführung vergeben. Es wurden übertragen: der Deutschen Maschinenfabrik Duisburg die Lieferung einer

neungerüstigen kontinuierlichen Vorstrasse, der Firma Gebr. Klein, Dahlbruch, die siebengerüstige Fertigstrasse mit Drahthaspeln der Firma Sad, Düsseldorf, der Bau des mechanischen Kühlbettes.

Die Eisenkonstruktion der Hallen, im ganzen etwa 4500 Tonnen, wurde von den Dortmunder Konstruktionswerkstätten der Firmen Suchs und Klönne errichtet. Die Antriebsmotoren für die Walzenstrassen lieferten die Siemens-Schudertwerke. An der Ausführung der sonstigen zahlreichen Bauteile, Hilfseinrichtungen und Ausstattungsgegenstände, die eine neuzeitliche Walzwerksanlage erfordert, also der Fundamente, Rollgänge, Kräne, elektrische Schalteinrichtungen u. a. m., waren eine große Anzahl weiterer Firmen beteiligt.

Die Bauausführung wurde nach Möglichkeit beschleunigt. Es entstanden aber, teils durch die fortschreitende Inflation, teils durch die inzwischen erfolgte Besetzung des Ruhrgebietes, ständig neue Hemmnisse. Die Bauunternehmen waren ohne ständige Abschlagszahlungen, die sich zuletzt in der Größenordnung vierzehnstelliger Zahlen bewegten, nicht in der Lage, die begonnenen Arbeiten weiterzuführen. Beschränkungen im Personen-, Post-, Fernsprech- und Güterverkehr bildeten für die geregelte Abwicklung des Geschäfts- und Zahlungsverkehrs ganz ungeheuerliche Schwierigkeiten. Es kam so weit, daß sich die Werksleitung im Oktober 1923 gezwungen sah, allen Lieferfirmen mitzuteilen, daß in Anbetracht der Lage die Einstellung, zum wenigsten eine weitgehende Einschränkung der gesamten Arbeiten in Erwägung gezogen werden müsse.

Wenn es auch durch die einsetzende Währungsunstetigkeit und die Aufgabe des passiven Widerstandes nicht soweit gekommen ist, so blieben doch immer noch genug erschwerende Umstände bestehen. Zahlreiche Sendungen kamen mit mehr oder weniger großer Verspätung an. Ein Güterwagen mit wichtigen Teilen der elektrischen Schaltanlage ging auf dem Transport spurlos verloren. Vorsorglich beschaffte Baumaterialien, u. a. große Posten von Fensterscheiben, mußten, um sie dem Zugriff der Besatzung zu entziehen, unter allen möglichen Vorsichtsmaßnahmen in dem Ringofen einer stillgelegten Ziegelei verborgen werden.

Ehe die eigentlichen Bauarbeiten in Angriff genommen werden konnten, waren nicht unerhebliche Vorarbeiten erforderlich, um den Platz frei zu machen und herzurichten, der bisher zum Teil behelfsmäßig als Stabeisenlager benutzt worden war und eine Reihe älterer Baulichkeiten trug. Die Gleisanlagen mußten ebenfalls für die umfangreichen Transporte vorbereitet werden.

Bei der Fundamentierung der Gebäude und maschinellen Einrichtungen sowohl als auch der Strassen selbst mußte den Bodenverhältnissen



Abb. 1: Halle Walzwerk VIII im Bau

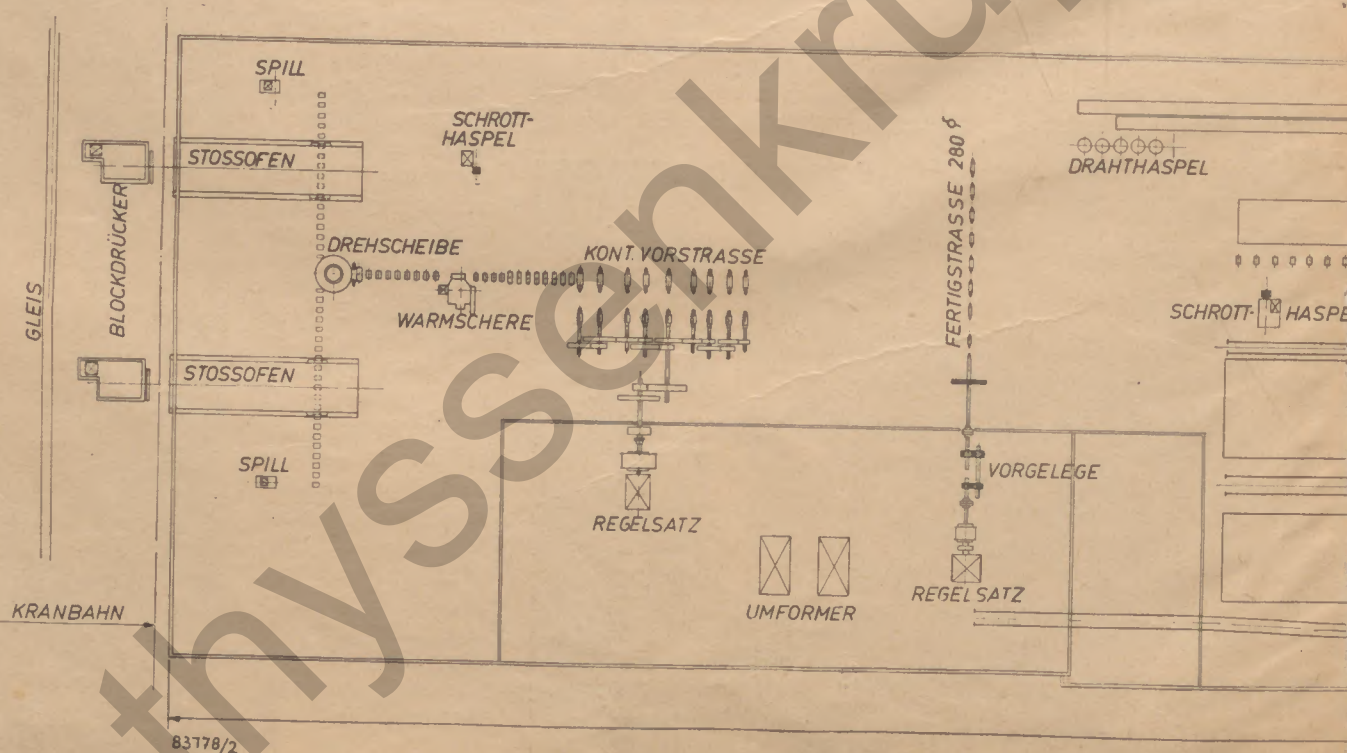


Abb. 2: 1

(Bergschäden!) Rechnung getragen werden, um so mehr, als wesentliche Bestandteile der Walzwerksanlagen, z. B. Kühlwasser-Abflußkanäle, sich mehrere Meter tief unter den Boden erstrecken müssen. Die während des Baues aufgenommene Abbildung 1 zeigt, vom Standort der Fertigstrasse aus gesehen, einen Teil der Untermauerung der Schlingenanäle (Tiefenläufe) und des mechanischen Kühlbettes. Im Hintergrund ist das Gebäude der elektrischen Abteilung zu erkennen; dadurch ist ein gewisser Anhalt für die räumliche Erstreckung gegeben. Die Wasserkanäle gehen noch wesentlich tiefer, als die im Bilde sichtbaren Unterflurräume, sind aber ebenso wie die umfangreiche Unterfellerung des Maschinenhauses im normalen Betriebszustand nicht zu erkennen, da sie aus Sicherheitsgründen, soweit sie nicht fest überbaut sind, sorgfältig abgedeckt werden müssen.

Am 15. Mai 1925 waren die Anlagen so weit fertiggestellt, daß der Betrieb aufgenommen werden konnte. Der Aufbau der Walzenstrassen, Zureicherei und Maschinen ist aus dem Ueberblicksplan Abb. 2 zu ersehen.

Die Breite der Hallenreihe ist rund 50 Meter, ihre Länge 250 Meter. Die elektrischen Antriebe und Schaltanlagen sind in einem völlig abgeschlossenen Hallenteil untergebracht, um sie vor dem unvermeidlichen Walzschlackenstaub des Betriebes und sonstigen Verunreinigungen zu schützen. — In der südlichen Haupthalle, in der Abb. 2 auf der linken Seite, sind zunächst die beiden Koksgasgefeuerten Warmöfen, dann die neungerüstige kontinuierliche Vorstrasse und die Fertigstrasse mit der Aufstellungsmöglichkeit für sieben Gerüste in einem offenen Strang untergebracht. In gleicher Höhe mit den Strassen liegt die Maschinenhalle, deren Obergeschoß einen Teil der Schaltanlagen und die Maschinenräume für die Gefolgschaft enthält.

Hinter der Fertigstrasse liegt das 100 Meter lange Kühlbett zur Aufnahme von Stabmaterial sowie die Haspelanlage mit fünf Drahthaspeln und dem dazugehörigen Ringtransport, auf dem die Ringe abkühlen und unter den Kran der letzten Querhalle verbracht werden.

Der Walzplan des Walzwerks 8 umfaßt 6 bis 32 Millimeter Rund, 6 bis 22 Millimeter Vierkant und Flachmaterial von 16×4 bis 90×16 Millimeter. Zeitweilig sind auch Winkel von 30×30 bis 50×50 Millimeter gewalzt worden. Als Anstich dienen Vorblöcke von 130 mm oder Knüppel von 82 Millimeter mit etwa 420 bzw. 180 Kilogramm Stückgewicht bei einer Normallänge von rund 3,6 Meter.

Die Heranschaffung des Halbzeugs von den Walzwerken 1 und 3 sollte ursprünglich, wenigstens teilweise, durch Laufkaten erfolgen, wie bei Walzwerk 4 und 5. Die bereits früher erwähnte Kranbahn für die Blöckenverladetrane, deren eine Seite die Hängebahnschiene für die Laufkaten trägt, wurde daher bis zur Südostecke des Walzwerks 8 verlängert. Zur Ermittlung der eingesetzten Gewichte in die Hängechiene wurde eine Wiegevorrichtung eingebaut. Diese Einrichtungen sind aber nicht in Betrieb gekommen, da die beabsichtigte Stilllegung der Walz-

werke 4 und 5 unterblieb. Die Laufkatenfahrbahn konnte unter diesen Umständen die zusätzlichen Transporte nicht mehr übernehmen. Die Waage wurde später ausgebaut und fand an anderer Stelle Verwendung. Die Blöckenverladung erfolgt durchweg auf Schmalspurwagen, ähnlich dem Knüppeltransport für das Drahtwerk. Nur kalte Blöcke und solche, die über das Lager gegangen sind, werden auch auf Normalspurwagen bis zum Magazin gefahren. Von dort muß der Blöckenverladetrane sie abholen. Der Raum unter der Blöckenkranbahn zwischen dem Magazin und Wv 8 wird als Blöckenlager benutzt. Das Ueberladen auf den Einfehwagen erfolgt durch den Blöckenverladetrane mittels Lastmagneten, genau wie im Drahtwalzwerk.

Diese Art der Halbzeugversorgung gestattet eine größere Beweglichkeit und Anpassungsfähigkeit, als sie die Laufkaten geboten hätten. In dem vom Blöckenverladetrane bestrichenen Raum können über 1000 Tonnen Vorblöcke in beliebigen Güten einlagere abgestellt werden.

Bei den erheblichen Halbzeugmengen, die Walzwerk 8 bei flottem Betrieb benötigt — bis zu 40 Tonnen in der Stunde —, hat eine solche Bereitstellungsmöglichkeit in unmittelbarer Nähe des Betriebes erhebliche Vorteile. Es soll allerdings nach Möglichkeit warm eingefest werden, namentlich, wenn nur mit einem Ofen gearbeitet wird. Diese Arbeitsweise sollte eigentlich die Regel sein; nur wenn große Mengen unterschiedlicher Sorten mit wenig Umstellarbeit zur Walzung vorliegen, ist es besser, mit zwei Öfen zu fahren. Sonst sind nämlich die aus den Öfen gezogenen Blöcke, auch wenn sie äußerlich hinreichend erhitzt zu sein scheinen, im Innern nicht genügend durchgewärmt. Die zu leistende Walzarbeit wird dann zu groß und namentlich die Belastung der Vorstrasse zu hoch.

Das Einstoßen der Blöcke in die Öfen erfolgt in der bereits mehrfach beschriebenen Weise durch Blöckdrücker, die aber nicht, wie an den anderen Stoßöfen mit Wasserdruck, sondern elektrisch betrieben werden. Die an der Welle des Antriebsmotors ausgeübte Drehkraft wird durch ein Zahnradgetriebe auf zwei Zahnstangen übertragen, an denen das Querrad befestigt ist. Das Zahnradgetriebe ist stark untersekt, d. h. die letzten Räder, deren Zähne in die Zahnstangen eingreifen und so die drehende Bewegung in einen gradlinigen Schub umsetzen, laufen erheblich langsamer als die Welle des Motors selbst. Die von dieser ausgehende Drehkraft wird durch die Verminderung der Umdrehungszahlen so verstärkt, daß durch den verhältnismäßig kleinen Motor am Querrad eine Druckkraft von 30 000 Kilogramm ausgeübt werden kann, bei einer Vorschubgeschwindigkeit von etwa 3 1/2 Meter in der Minute.

Diese Kraft erscheint nicht einmal übermäßig groß, wenn man bedenkt, daß das Gewicht einer Ofenfüllung, die in ihrer Gesamtheit vorgeschoben werden muß, rund 40 000 Kilogramm beträgt. Abb. 3 zeigt einen Ofen von der Einstoßseite. Die an dem Blöckdrücker sichtbare Blechverfleidung enthält einen Teil des Zahnradgetriebes. Die Blöcke werden meist zu mehreren durch den Kran auf dem Einfehwagen abgelegt, müssen aber noch von Hand zurechtgerückt werden, damit sie richtig nebeneinander liegen und sich auf dem Wege durch den Ofen nicht seitlich verschieben.

Die Öfen selbst sind von der Ein-



Abb. 3: Stohofen, von der Einstoßseite gesehen

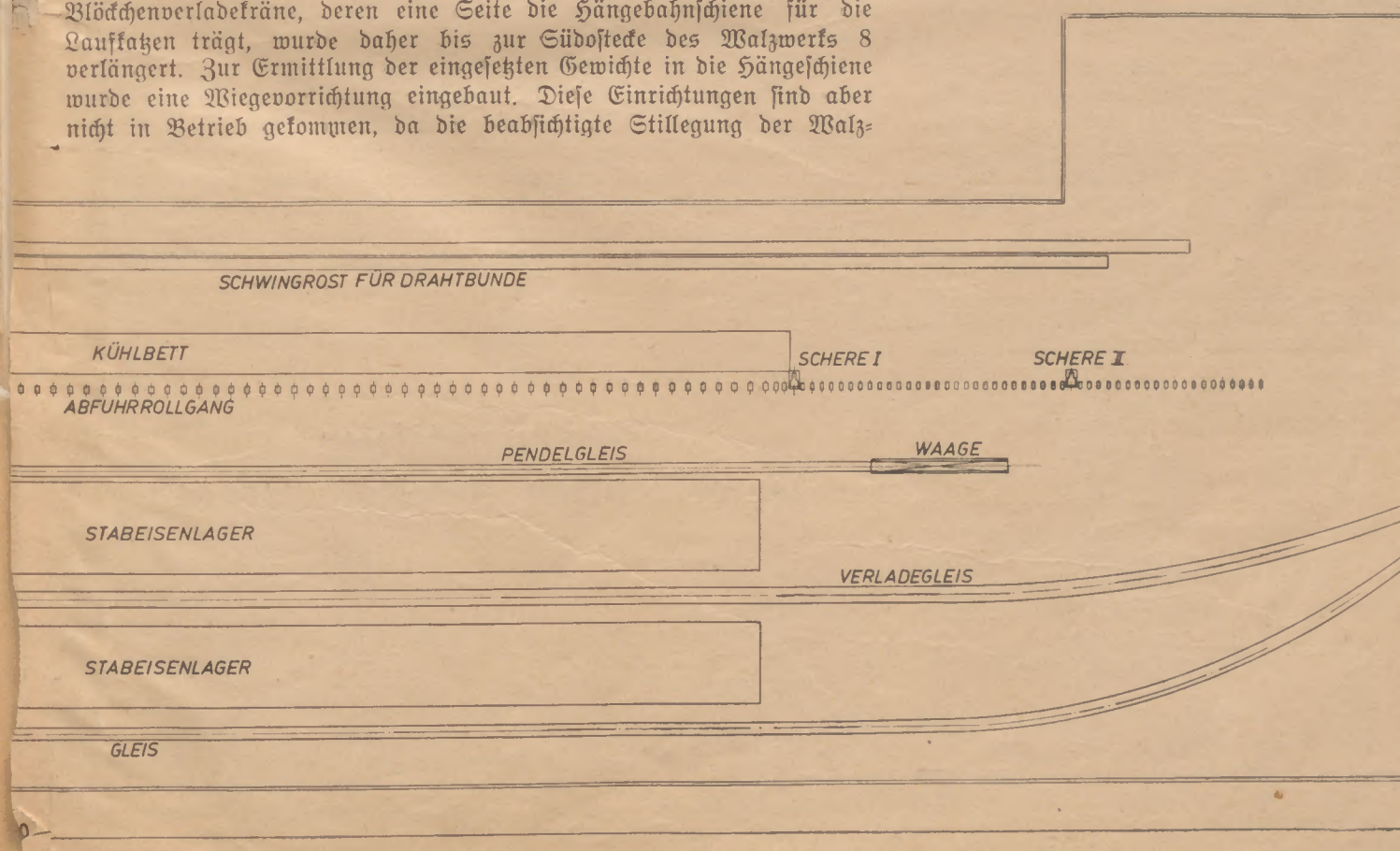


Abb. 3: 1

fachseite bis zur Mitte des Ziehherdes rund dreizehn Meter lang, die lichte Weite beträgt vier Meter. Bei einer solchen Ofenbreite bedürfen die den Herdraum überspannenden Gewölbe einer besonders sorgfältigen Ausführung und Wartung. In den hinteren Teilen der Ofen, wo die Flammengasse sich schon etwas abgekühlt haben, sind sie durchweg als Stüchgewölbe ausgeführt, die sich selbst tragen. In den vorderen Teilen, namentlich über dem Ziehherd, wo Temperaturen von mehr als 1400 Grad auftreten, sind sowohl Stüchgewölbe als auch Hängegewölbe zur Ausführung gelangt. Die letzteren ergeben eine flache Dede, die über die ganze Breite einen gleichmäßigen Abstand vom Wärmgut hat. Hierzu sind besonders geformte Steine erforderlich, die an ihrem oberen Ende einen Ansatz mit zwei Vorsprüngen besitzen, um die eine eiserne Klammer herumgreift. Diese Klammern sind an einem über das ganze Gewölbe greifenden Netz von Eisenstangen aufgehängt. Diese Art Gewölbe hat mancherlei Vorteile, aber den einen großen Nachteil, daß, wenn an einer Stelle ein kleines Loch entsteht und nicht sofort festgestellt wird, instand gesetzt wird, das ganze Gewölbe in kurzer Zeit zerstört wird, da die Aufhängung unter der Wirkung der austretenden Flammen erweicht und nachgibt. Das fachgemäße Glücken eines solchen Loches bedingt aber die Stillsetzung des Ofens und damit meist des ganzen Betriebes für eine Reihe von Stunden. Bei Stüchgewölben muß andererseits sehr sorgfältig darauf geachtet werden, daß die beträchtliche Ausdehnung beim Erwärmen, der eine entsprechende Zusammenziehung beim Abkühlen gegenübersteht, durch fachgemäßes Nachstellen der Ankerschrauben stets ausgeglichen wird. Geschieht dies nicht, so steigt der Scheitel des Gewölbes beim Anheizen. Die Steine klaffen dann an der Oberseite auseinander. Die unteren Teile der Steine, die ohnehin durch die Erhitzung sehr stark beansprucht werden, müssen die ganze Last des Gewölbes aufnehmen. Dabei werden die Rantenpressungen so hoch, daß die Steine sich gegenseitig mehr oder weniger zerdrücken und herunterfallen.

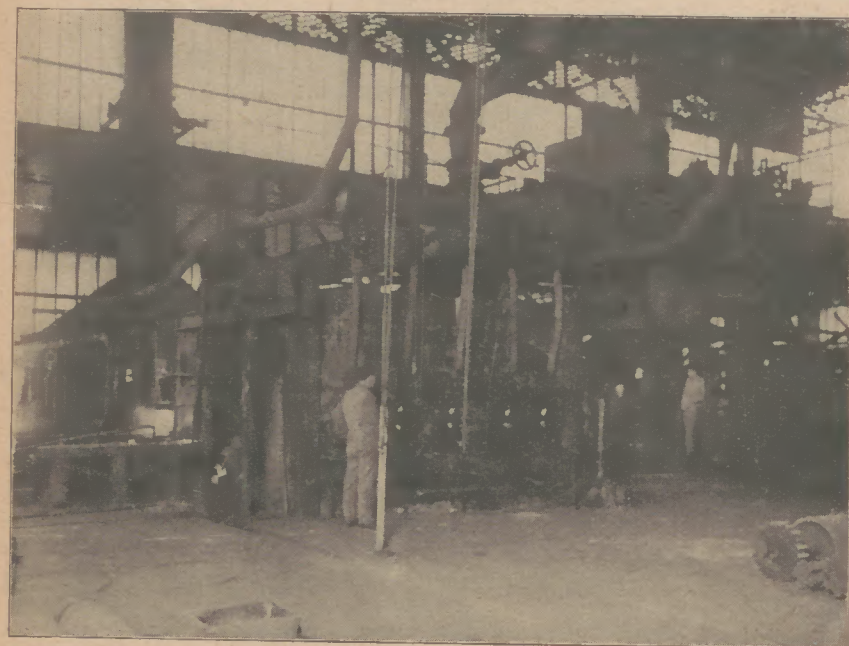


Abb. 4: Stoßofen mit Selsabrenner

Umgekehrt kann es vorkommen, daß ein Gewölbe beim Kaltwerden in sich zusammenfällt, wenn die Anker nicht hinreichend nachgezogen worden sind. Die Wartung der Gewölbe ist besonders wichtig, wenn die Gewölbedecke nach längerer Benutzung dünn geworden ist. Auch das beste feuerfeste Material hält nämlich den Wechsel der hohen Wärmegrade des Betriebes, mit der mindestens an jedem Wochenende eintretenden Abkühlung, auf die Dauer nicht aus und bröckelt langsam ab.

Im hinteren Teil der Ofen gleiten die Blöcke auf schweren Eisenhalfen, weiter vorne auf je vier wassergefüllten Rohren, die auf dem Mauerwerk aufliegen. Kurz vor dem Ziehherd sind die Rohre nach unten umgebogen und durch das Herdmauerwerk bis unter den Ofen geführt, wo in einem Kanal die Rohre an die Kühlwasserleitungen angeschlossen sind. Die Kühlwirkung des die Rohre durchströmenden Wassers ist so stark, daß an ihrer Oberfläche keinerlei sichtbare Erwärmung stattfindet, da eine solche zur Erweichung der Rohrwandung und Zerstörung des Rohres führen würde. Die Menge des durchströmenden Wassers muß so bemessen werden, daß die Temperatur beim Austritt noch so niedrig bleibt, daß innerhalb der Rohre keinerlei Dampfbildung erfolgt. Um die Kühlwasserzufuhr, die natürlich keinen Augenblick unterbrochen werden darf, ständig beaufsichtigen zu können, sind die Ausläufe der Rohre am hinteren Ende des Ofens nach außen geführt, wo das Wasser durch etwas verengte Düsen frei sichtbar in einen Abflußtrichter läuft. Für den Fall, daß die Wasserversorgung einmal versagen sollte, ist ein Rohrwasseranschluß vorhanden, der jederzeit eingeschaltet werden kann.

Die Hochlagerung auf wassergefüllten Rohren ist eines der wenigen brauchbaren Mittel, um die Unterseite der Blöcke der Flammenwirkung zugänglich zu machen. Das letztere ist mit bezug auf Heizleistung und Durchwärmung als außerordentlich wertvoll nachgewiesen. Die oft ausgesprochene Befürchtung, daß die Berührung mit den kalten Rohren auf die Erwärmung und Güte der Blöcke schädlichen Einfluß haben könnte, ist nur bei ganz hochwertigen Stählen berechtigt.



Abb. 5: Stoßofen mit Turbobrenner

Als Brennstoff dient ausschließlich Koksogas. Die Brenner sind etwas verschieden. Der an der Westseite stehende Ofen (Abb. 4) hat Selsabrenner, denen das Gas, mit einem Teil der Verbrennungsluft gemischt, unter Druck zugeführt wird. Den Rest der Verbrennungsluft saugt sich das Gemenge durch Düsenwirkung in den Brennern selbst an.

Dem anderen Ofen wird reines Gas, ebenfalls unter Druck, zugeführt. Die Brenner sind so ausgebildet, daß das austretende Gas durch seine Strömung ein Turbinenrad treibt, dessen Speichen als Ventilatorflügel ausgebildet sind, die die Verbrennungsluft ansaugen und in den Gasstrom hineinblasen. Dadurch entsteht zwar eine sehr gute und vollständige Verbrennung, die Flammentemperaturen werden aber so hoch, daß das beste feuerfeste Mauerwerk sie kaum aushält. Eine Umstellung beider Ofen auf andere Brenner, die mit dem normalen Leitungsdruck des Gases und Zuführung der Verbrennungsluft durch Ventilatoren arbeiten, ist in Aussicht genommen.

Der monatliche Gasverbrauch der beiden Ofen beträgt 2 bis 2½ Millionen Kubikmeter. Die Brenneranordnung an der Kopfseite des zweiten Ofens zeigt Abbildung 5. Außer den Kopfbrennern hat jeder Ofen noch unter dem vorderen Drittel des Stoßherdes Unterbrenner. Hierfür sind in dem Herdmauerwerk querlaufende Rammern ausgespart, in welche die Brenner von der Seite hineinblasen. Die aufsteigende Hitze unterstützt die sonst nur von oben her erfolgende Durchwärmung der Blöcke.

Vom Ende der Rohre werden die Blöcke auf den etwas tiefer liegenden Ziehherd heruntergerollt. Hier bleiben sie zum Ausgleich der Durchwärmung für kurze Zeit liegen und werden dann durch die Blockausziehmaschine herausgezogen. Diese ist in Abbildung 5 (rechte Seite) zu sehen. Das Fahrwerk dieser Maschine läuft auf einem Gerüst, welches den Raum zwischen den beiden Ofen überspannt. An diesem Fahrwerk hängt der Führerfort mit der eigentlichen Ausziehvorrichtung. Diese besteht in einer maschinell betriebenen Zange, die heb- und senkbar ist und mit dem ganzen Führerfort hin- und hergefahren werden kann. Der Korb mit der Greifvorrichtung ist außerdem um eine senkrechte Achse drehbar, so daß beide Ofen bedient werden können.

Vor jeder Ziehlür steht eine Rutsche, auf die der Block beim Herausziehen zu liegen kommt. Von dieser gleitet er auf einen Rollgang, der mitten zwischen den Ofen auf eine Drehscheibe zuläuft, die die Bewegungsrichtung des Blockes um einen rechten Winkel auf einen anderen Rollgang abbiegt, so daß er nunmehr, wie aus Abbildung 2 zu ersehen ist, in die Längsachse der Vorstraße zu liegen kommt. Die zu der Drehscheibe führenden Rollgänge sind unter den Ofen bis hinter dieselben durchgeführt für den Fall, daß bei Störungen der Ausziehmaschine oder aus sonstigen Gründen die Blöcke an der Hinterseite der Ofen gezogen werden müssen. Dazu steht an jedem Ofen ein Spill zur Verfügung.

Auf die Anlage und Betriebsweise des Walzwerks selbst, werden wir in der kommenden Fortsetzung näher eingehen.

Weihnachtsfeier der erkrankten Arbeitskameraden

Am Freitag, dem 18. Dezember, versammelten sich die Kranken und Beschädigten der Firma im Sitzungssaal des Bräderkrankenhauses zu einer schlichten, aber eindrucksvollen Weihnachtsfeier. Viele Gäste, meistens Kameraden der Patienten, waren erschienen, füllten den Saal bis zum letzten Platz. Neben dem großen, im Lichterglanz strahlenden Weihnachtsbaum standen lange mit Tannengrün geschmückte Tische, auf denen schön geordnet die Gaben aufgestellt waren. Das Mundharmonika-Orchester der Lehrwerkstatt unter der Leitung des Betriebsleiters Herrn Bülow sowie die Mädel der Hoeß-Gesellschaft hatten sich in den Dienst dieser guten Sache gestellt und dadurch viel zum Gelingen dieser schönen Feier beigetragen.

Die Feier begann mit einem Musikvortrag. Mancher sah erstaunt auf, der vielleicht zum erstenmal das wirklich gut abgestimmte Mundharmonika-Orchester hörte. Auch für die weiteren Musikvorträge wurde den Lehrlingen und ihrem Leiter ungeteilter Beifall gezollt. In seiner kurzen Ansprache

An alle Werkkameraden!

Profit Neujahr! — so schallt es um die Jahreswende über alle Straßen. Lärmend und schreierend — ohne daß viele weiter darüber nachdenken. Wir aber wünschen still ein geeignetes neues Jahr und möchten, daß alle auch den tiefen Sinn dieses Wunsches erkennen. Wer lauscht mit Andacht dem Choral und dem Geläut der Glocken, die um Mitternacht das neue Jahr grüßen? Nicht allzu viele sind es, und doch wäre es schön, wenn alle Menschen den tiefsten Sinn verstehen und daraus lernen würden. Liebe und frohe Hoffnung auf das neue Jahr läuten die Glocken! Bejimmt Euch, Werkkameraden, kehrt zurück zum gegenseitigen guten Willen und Verstehen. Um wieviel besser stünde es um uns, wenn wir überzeugt davon wären, daß unser Mitmensch es nur gut mit uns meint, auch wenn es im Augenblick vielleicht anders erscheinen mag. Wollten wir uns alle bemühen, Vertrauen für Vertrauen, Liebe für Liebe, Wahrheit für Wahrheit zu geben, dann brähe eine Morgenröte an, die ein wunderbares Jahr verspricht. Diese Wandlung zum gegenseitigen Vertrauen möge uns das neue Jahr schenken! Und ich möchte Euch, Ihr lieben Werkkameraden, dazu Glück wünschen!

Wie's innen, so ist's draußen auch; Wer Nacht und Trug im Busen hegt
Ist's innen licht und hell, Sieht immer Nacht und Trug,
So dünt die Welt dir lieb und schön, Wer Gott im tiefsten Herzen trägt,
Ein reicher Freudenquell. Sieht ihn im Weltenbuch.

Rittershaus

Ein Werkkamerad

Profit Neujahr!

Turnen und Sport

Sport-Gemeinschaft Hoeß

Allen Kameraden der „Sport-Gemeinschaft Hoeß e. V.“ die besten

Wünsche für das neue Jahr.

Brüninghaus
VereinsführerTornow
stellv. Vereinsführer

Abungsplan für den Monat Januar 1937

Tag	Zeit	Abteilung	Ort
Montag:	17.00 bis 19.00 Uhr	Schach, Jugend	Saal III
	18.00 bis 23.30 Uhr	Schach, Männer	Saal III
	21.00 bis 22.15 Uhr	Schwimmen, Männer	Nordbad
Dienstag:	19.00 bis 22.00 Uhr	Bogen, Männer und Jugend	Johannschule
	18.00 bis 20.00 Uhr	Turnen, Jugend	Dreifaltigkeitsschule
	20.00 bis 22.00 Uhr	Turnen, Männer	Dreifaltigkeitsschule
Mittwoch:	19.00 bis 21.00 Uhr	Ringen, Männer und Jugend	Speisesaal I
	19.00 bis 20.00 Uhr	Schwimmen, Jugend	Südbad
Donnerstag:	17.30 bis 19.00 Uhr	Schwimmen, Männer und Jugend	Nordbad
	19.00 bis 21.00 Uhr	Ringen, Männer und Jugend	Saal I
	19.00 bis 23.00 Uhr	Tennis	Halle a. d. Bayernkloster
Freitag:	19.30 bis 21.30 Uhr	Fuß u. Handballspieler, Hallentraining	Bindeschule
	14.00 bis 16.00 Uhr	Lehrlinge, Lehrwerkstatt	Sportplatz
	18.00 bis 20.00 Uhr	Turnen, Jugend	Dreifaltigkeitsschule
Sonntag:	19.00 bis 22.00 Uhr	Bogen, Männer und Jugend	Johannschule
	19.00 bis 20.00 Uhr	Turnen, Männer	Dreifaltigkeitsschule
	18.00 bis 23.00 Uhr	Schach	Saal III
Sonntag:	15.00 bis 17.00 Uhr	Leichtathletik	Platz
	9.00 bis 12.30 Uhr	Schach	Saal III

Verbrachte der Obmann der Kriegs- und Arbeitsbeschädigten Konstanty Gröbe des Führers des Betriebes, der bedauerte, wegen dringender Arbeit der Feier nicht beiwohnen zu können. Auch wünschte er recht baldige Genesung und ein frohes Weihnachtsfest. Ferner erinnerte der Redner an die Verbrüderung des früheren Deutschlands, und daß es dem wäre zu danken sei, wenn solche Feiern heute in einem einzigen Deutschland möglich sind. In das Gießwerk auf den Führer stimmten alle begeistert ein. Nach einigen weiteren Musik- und Gedichtvorträgen folgte das gemeinsame Lied: „Stille Nacht, heilige Nacht...“ Die Mädel der Hauswirtschaftsschule führten dann ein Krappenspiel auf, welches ebenfalls lebhaften Anklang fand. Anschließend folgte die Bescherung. Dankbar empfingen die Kranken ihre Geschenke aus junger Mädchenhand. Es war reichlich gesorgt worden. Neben einem großen Teller mit Äpfeln, Nüssen, Schokolade u. c. erhielt jeder Kranke eine Flasche Wein und eine Tüte Zigarren. Dann folgte das gemeinsame Lied „O du frohliche“. Nachdem der Obmann allen, die zu dem Gelingen dieser Feier beigetragen hatten, seinen und aller Kranken Dank ausgesprochen hatte, wünschte auch er allen recht gute Besserung und „Frohe Weihnachten“. Ein schneidiger Marsch beschloß die Feier.

Die Direktion aber kann auch diesmal wieder versichert sein, daß ihr der Dank aller Arbeitskameraden gewiß ist. Ein schönes Gefühl der Freude empfing alle Kranken, die selbst auf ihrem Krankenlager erfahren haben, daß das Gemeinschaftsgefühl bei der Firma Hoeß nicht nur ein leeres Pappentuch ist und daß man derer gedacht hat, die durch Unfall oder Krankheit verhindert sind, das schöne Fest im Kreise ihrer Familie feiern zu dürfen.

Weihnachtsfeier der Lehrwerkstatt unseres Hüttenwerks

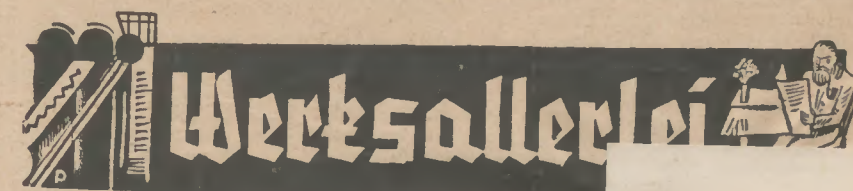
Wihnachten, das schönste Fest aller Deutschen, fand am Dienstag, dem 22. Dezember, auch die Lehrlinge unseres Hüttenwerks im festlich geschmückten Saale zu einer Feier versammelt. Die Angehörigen der Lehrabteilung waren der Einladung zahlreich gefolgt.

Die Feier wurde mit einem von dem Mundharmonika-Orchester der Lehrwerkstatt gespielten Marsch eröffnet. Hiernach hieß der Leiter der Werkstatt Herr Dipl.-Ing. Bülow, die Erschienenen herzlich willkommen; er dankte auch Herrn Direktor Becker und verschiedene Lehrkräfte der Lehrwerkstatt. Behrting und Betriebsjugendwart Virchow, im Auftrage sämtlicher Lehrlinge der Leitung für das Fest dankte, lobte das Leben und Treiben in der Lehrwerkstatt, in der Ordnung und zupist herrsche. Er wies besonders darauf hin, daß den Lehrlingen auch Gelegenheit zur körperlichen Ertüchtigung durch die wöchentlich stattfindenden Schwimm- und Sportstunden gegeben sei und gab schließlich für Kameraden die Versicherung, daß sie an ihrer Ausbildung mit gleichem Eifer arbeiten wollten wie bisher.

An folgte die Bescherung. Der Weihnachtsmann, welcher persönlich modern mit einer Kaskette zur Bescherung der Lehrwerkstatt kam, wurde von allen freudig begrüßt. Da nach Aussage des Werkstatts alle Lehrlinge „einigermassen“ in Ordnung waren, bekamen sie große Tüte. Es folgten turnerische Vorführungen und zum Abschluß ein Musikstück aus dem Leben im Zeltlager am Diemelsee und dem Ruf, wobei sogar der Regus von Abessinien in höchst eigener Person dem Gesolge erschien.

Der Abend war so schön, daß wir uns schon heute wieder auf die Weihnachtsfeier freuen.

E. S.



Unsere Jubilare

Vierzig Jahre

Sein vierzigjähriges Dienstjubiläum feierte Wälzmeister Wilhelm Hufmann von Schacht Fritz-Heinrich

Dreißig Jahre

Herr Ewald Sellnow, geboren am 14. Oktober 1874, besuchte nach dem Verlassen der Volksschule die Landwirtschaftliche Schule in Lüdinghausen, um dann das Schlosserhandwerk zu erlernen.

Im Jahre 1893 wurde er zum Militär eingezogen und diente beim Eisenbahnpolizei Nr. 1. Nach Ablauf seiner Dienstzeit ging Herr Sellnow nach Deutsch-Südwestafrika als Werkmeister im Eisenbahnbau. Beim Ausbruch des



Ewald Sellnow

Serero-Auffstandes wurde er eingezogen und machte den Feldzug als Wachtmeister mit. 1906 kehrte Herr Sellnow nach Deutschland zurück und trat am 1. Dezember 1906 bei dem Eisen- und Stahlwerk Hoesch ein. Er versteht heute den Posten eines Abnahmebeamten und hat sich als ein äußerst gewissenhafter und zuverlässiger Mitarbeiter erwiesen.

Fünfundzwanzig Jahre

Ihr fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum feierten:

Vorarbeiter Wilhelm Hosfötter, Kaiserstuhl II, am 1. Dezember 1936.

Anschläger Wilhelm Rohring, Schacht Fürst Leopold-Baldur, am 1. Dezember 1936.

Sauer Johann Kribbel, Schacht Fürst Leopold-Baldur, am 1. Dezember 1936.

Franz Koslowski, Zeche Rabbod, am 4. Dezember 1936.

Kokereiarbeiter Oskar Obermüller, Kaiserstuhl II, am 6. Dezember 1936.

Zimmerhauer Josef Vorkmann, Schacht Rabbod, am 15. Dezember 1936.

2. Richter Wilhelm Rüsing, Blechwalzwerk I/II, am 27. Dezember 1936.

Zimmerhauer Gustav Bösebeck, Schacht Rabbod, am 28. Dezember 1936.

1. Schnitter Gottfried Wisuffek, Blechwalzwerk I/II, am 29. Dezember 1936.

Wir wünschen allen Jubilaren noch viele Jahre kameradschaftlicher Zusammenarbeit und rufen ihnen ein herzliches „Glückauf“ zu.

Silberhochzeit

Das Fest der silbernen Hochzeit feierten am 25. November 1936 Herr Krankenfassenkontrollleur Paul Schulz und seine Ehefrau Lina geb. Faland. Den Jubilaren ein herzliches Glückauf!

Familiennachrichten

Eheschließungen:

Schacht Anna-Emil: Josef Böttigek mit Wilhelmine Drajisch.
Schacht Carl: Franz Gebahle mit Anna Lubiewski.

Dankagung

Für die rege Teilnahme an der Beerdigung meines Mannes spreche ich dem Betrieb und den Arbeitskameraden des Drahtwalzwerks meinen innigsten Dank aus.

Wwe. Gustav Neumann

Wohnungs- tausch

Biete: Ein großes Zimmer, 15 RM.
Wiete: Schlosserstr.

Suche: Zwei Zimmer

Biete: Zwei abgeteilte Zimmer mit Keller u. Waschküche. Dechenstr.

Suche: Zwei Zimmer in Scharnhorst.

Biete: Drei Zimmer, Balkon, zwei Kellern, Waschküche, abgeteilt. Dernerstr.

Suche: Zwei große oder drei kleine Zimmer, Nähe Dornstr.

Biete: Zwei abgeteilte Zimmer, Robertstr.

Suche: Zwei Zimmer im Norden.

Biete: Drei Zimmer, abgeteilt, in Waschküche. Desterholzstr.

Suche: Drei Zimmer.

Mietgesuche

Suche: Zwei-Zimmer-Wohnung

möglichst Nähe Hoesch, Papargarten.

Suche: umgehend ein leeres Zimmer mit Wasser und Gas. Kunststr.

Kaufgesuche

Suche: ein alterer Kleinvan

zu kaufen gesucht. Im Epähenfeld.

Berkaufe

Gut erhaltener blauer

Jünglingsmantel

für 20 RM., dunkle

Wolle für Jüngling,

für 20 RM., nicht

gebrauchte „Violine“

mit Rasten, für 15

RM., und fast neuer

Kinoapparat mit Filmen, für 12 RM.

zu verkaufen. Urbeizstr.

Bettstelle

mit dreiteiliger Matratze, zwei gut erhaltene Federbetten, zwei Schlafzimmerbilder (Schuhengel) und ein Beichenbrett zu verkaufen. Schlosserstr.

Gartenlaube

Größe 2 1/2 m, zu verkaufen.

Gahndstr.

Herrenfahrrad

für 7 RM. zu verkaufen. Robertstr.

Garten

mit Laube günstig zu verkaufen.

Mühlendstr.

Adressen sind in den Botschaften der Krankenkasse und der Betriebskasse, Dortmund, zu erfragen.

Tafelbestecke

72teilig, 100g Silberaufg., 30 Jahre Garant.

10 Monats. RM. 95,-

Kat. u. Must. grat.

B. Hofstädter,

Wiesbaden 315.

ESU Stahl- u. Holz- Bettfedern, Matratzen, Schlafz. in alle Kat. in Eisen- u. Holzfabrik, Suhl/Th.

Spielwaren preiswert im Puppenparadies Marie Sander

Markt 9, gegenüber dem Rathaus

Puppenreparaturen erbitte ich frühzeitig

Angezahlte Ware stelle ich gerne zurück.

Cell.-Stechpuppe, Gr. 56, Marke „Schild-kröte“ kostet bei mir nur RM. 13,50.

Neue Gänsefedern

Zum Selbststreifen, mit Daunen, doppelt gewaschen u. gereinigt

1/2 kg 1,50, beste Qualität 2,50, Gänse 1/2-Daunen weiß 3,50,

5.-, 8.-, füllkräftige Bettfedern

halbw. 3,25, Gänseeschleifed. weiß 4,25,

sehr zart u. weich 5,25, Ia 6,25. Preisw.

Garantie-Inlette. Vers. p. Nachn., ab

2 1/2 kg portofr. Garant. f. reelle, staubfreie

Ware. Nehme Nichtfallendes zurück.

Paul Wodrich Gänsefedernwäscherei, Neutrebbin 136, Oderbr.

Schon wieder fleissig, Frau Leg?



Ja man will doch auch ein behagliches Heim haben. Alles muß sauber sein. Dann macht das Legen doppelt soviel Freude. Mit Muskator-Futter*) leisten wir aber auch etwas, nicht wahr?

*) „halb und halb“ d. h.: zur Hälfte Muskator-Legemehl. Es ist eiweißreicher, viel billiger und bringt noch mehr Eier.

Muskator

RADIO

übernehme Ihre veraltete Anlage zum kommissionsweisen Verkauf, Reparaturen — Modernisieren schnellstens. Postkarte genügt.

RADIO-Strassert

Dortmund

Schleswiger Straße 14 :: Fernruf 3708

Fahrräder ab 25.— RM. Sport- und Rennräder ab 40.— RM. Beleuchtungen in allen Preislagen. Roller und Kinderräder.

Dortmund
Münsterstr. 56
Josefskirche gegenüber

Hast Du mit den Augen Leid, Holbeck hilft Dir jederzeit!

Optiker Holbeck

Altenessener Straße 454

Lieferant der Ruhrknappschaft

Fahrradhaus Schrubba

jetzt Oestermarsch 74/76 Assauer Lichthaus

Kinderräder u. 15.— RM. an Vorderrad gelb 28 x 1 1/4, 1,45 RM.

Felgen 28 x 1 1/4 . . . 25 Pfg. Isolierband 3 m . . . 8 Pfg.

Nippelspanner . . . 4 Pfg. Hosenspanner . . . 2 Pfg.

Verlangen Sie unseren Katalog

Thüring. Höh. Techn.

Staatslehranstalt

Maschinenbau mit Autobau,

Flugzeugbau, Elektrotechnik

mit Fernmeldetechnik

Tübingen

Hildburghausen

Alle 2-4 T.

3.50

Verlag: Gesellschaft für Arbeitspädagogik m. b. H., Düsseldorf. Hauptschriftleitung: Vereinigte Berkszeitungen Hütte und Schacht, Düsseldorf, Schlieffae. Verantwortlich für den redaktionellen Inhalt: Hauptschriftleiter P. Rud. Fischer; verantwortlich für den Anzeigenteil: Fritz Battberg, beide in Düsseldorf. Druck: Droste Verlag und Druckerei AG., Düsseldorf, Presshaus. — D.-A.: III. 36: 24 738. — Zur Zeit ist Preisliste Nr. 8 gültig