



EHW-BLÄTTER

Werkzeitschrift der Eisen- und Hüttenwerke A.G., Bochum



Es darf einer tätig sein, wo immer - er soll und darf nie vergessen, daß sein Volksgenosse, der genau wie er seine Pflicht erfüllt, unentbehrlich ist, daß die Nation nicht besteht durch die Arbeit einer Regierung, einer bestimmten Klasse oder durch das Werk ihrer Intelligenz, sondern daß sie nur lebt durch die gemeinsame und harmonische Arbeit aller!

Adolf Hitler in seiner Rede zum Tag der nationalen Arbeit am 1. Mai 1933



D E R G A U L E I T E R

Der Betriebsgemeinschaft

Eisen- und Hüttenwerke A.=G., Bochum

verleihe ich auf Grund ihrer auch in diesem Jahre im Leistungskampf der deutschen Betriebe gezeigten Leistungen für ein weiteres Arbeitsjahr das

Gaudiplom für hervorragende Leistungen

Diese Auszeichnung soll Anerkennung für geleistete und Ansporn für zukünftige Arbeit im Dienste der nationalsozialistischen Volksgemeinschaft sein. Ich glaube sicher, daß Sie dieser hohen Auszeichnung entsprechend auch im neuen Arbeitsjahr alles tun werden, um die Gemeinschaft Ihres Betriebes zu fördern, zu vertiefen und sie auf die großen Ziele der nationalsozialistischen Bewegung auszurichten.

BOCHUM

D E N 1 . M A I 1940

Wagner

U R K U N D E

Auf Grund meiner Anordnung über den
»Leistungskampf der deutschen Betriebe«
verleihe ich dem Betrieb

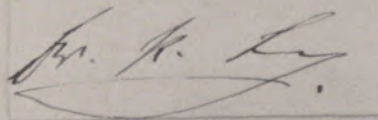
**Eisen- und Hüttenwerke
Aktiengesellschaft
Bochum**

DAS LEISTUNGSABZEICHEN

für vorbildliche Förderung von »Kraft durch Freude«

Das Leistungsabzeichen soll Anerken-
nung für vorbildliche Arbeit und An-
sporn für zukünftige Leistungen sein.

BERLIN, DEN 1. MAI 1940



REICHSORGANISATIONSLEITER DER NSDAP
UND LEITER DER DEUTSCHEN ARBEITSFRONT

An alle Gefolgschaftsmitglieder!

Wer in Notzeiten eine oft schwierige Lage aus eigener Kraft meistern will,
wer sich eine gute Ausbildung und schöne Ausstattung seiner Kinder sichern möchte,
wer sich für sein Alter einen besseren und sorgenlosen Lebensabend wünscht,
dem bleibt nur der Weg einer regen und ständigen Sparsamkeit.

Vom Willen zur Tat ist es nur ein Schritt, und hierzu wollen wir unserer Gefolgschaft
den Weg ebnen. Das Gefolgschaftsparen soll daher auch bei uns als eine bequeme
Sparmöglichkeit eingeführt werden.

Wir haben deshalb mit der Städtischen Sparkasse Bochum Vereinbarungen getroffen,
wonach jeder sich von seinem Lohn oder Gehalt allmonatlich einen Sparbetrag abziehen
lassen kann, der einem Sparkonto bei der Städtischen Sparkasse, Hauptstelle, oder
wünschgemäß bei den Zweigstellen zugeführt werden wird. Die Spargelder werden
bei der Abschlagzahlung am 23. bzw. am 31. eines jeden Monats in Abzug gebracht;
Erhöhung, Ermäßigung oder Einstellung der Sparbeträge kann jederzeit erfolgen.
Der Abgang wird auf dem Lohnzettel vermerkt, so daß der Sparer stets einen Nach-
weis in Händen hat. Gelegentlich kann er sich den Betrag auf ein Sparkassenbuch bei
der Sparkasse gutschreiben lassen. Bei der ersten Gutschrift ist die Vorlage des Lohn-
zettels erforderlich als Ausweis.

Füllen Sie bitte den beiliegenden Antrag aus und reichen Sie ihn bei Ihrem Betriebs-
büro zwecks Weiterleitung an das Lohnbüro bzw. Gehaltsabteilung ein.

Die Anträge, die bis zum 6. eines jeden Monats eingegangen sind, werden in dem-
selben, und die nach diesem Tage eingehen, in dem darauffolgenden Monat berück-
sichtigt.

Wem bisher der Weg zur Sparkasse zu weit war, wem die erforderliche Zeit dazu
fehlte, wem seine erübrigten Beträge zu klein erschienen, um sie zur Sparkasse zu brin-
gen, dem steht jetzt die bequeme Spargelegenheit an der Stätte der Arbeit zur Ver-
fügung, die jeden Betrag von RM. 1,- an gern annimmt.

Es ist beim Sparen so wie überall:

Man muß entschlossen einen Anfang machen;

Dann ist es leicht. Fang an auf jeden Fall!

Das Glück ist niemals bei den Willensschwachen.

Rohstoffe der Eisenindustrie

Von Dipl.-Ing. Keup.

(Fortsetzung)

Im vorigen Bericht war über die hauptsächlichsten Eisenerze gesprochen worden, wie sie in der Natur vorkommen und im Erzbergbau gefördert werden. In den letzten Jahren gewannen aber auch die deutschen Eisenerzvorkommen, die früher wegen ihres geringen Eisengehaltes überhaupt keine Beachtung fanden, an Bedeutung. Je mehr sich nun Deutschland von der Abhängigkeit, Auslandserze zu beziehen, frei machte, umso mehr rückte auch die Verarbeitung eisenreicher Nebenerzeugnisse in den Vordergrund. Unter eisenreichen Nebenerzeugnissen versteht man Schlacken, Walzsinter, Hammer Schlag, Gichtstaub, Konverterauswurf, auch Rückstände aus der chemischen Industrie, wie zum Beispiel die Rückstände von der Schwefelsäuregewinnung aus Schwefelkies, die sogenannten Riesabbrände. Diese Riesabbrände, d. h. die zur Gewinnung des Schwefels abgerösteten und von anderen Beimengungen, wie Kupfer, Blei und Zink befreiten Schwefelkiese, enthalten bis zu 65 Prozent Eisen und meist nicht mehr als 5 Prozent Schwefel und 0,01 Prozent Phosphor. Daher eignen sie sich zur Herstellung von phosphorarmen Roheisenforten. Um die Verarbeitung von Nebenerzeugnissen zur Eisenherstellung wirtschaftlich zu gestalten, sind in den letzten Jahren Verfahren ausgearbeitet worden, nach denen zum Beispiel die zinkhaltigen Abbrände unter gleichzeitiger Zinkgewinnung im Trommelofen oder Hochofen unmittelbar auf Sonderroheisen verhüttet werden. Gewaltige Halden von eisenreichen Schlacken zeigen uns noch heute die Stätten der damaligen eisenschaffenden Industrie, und je nach dem Verfahren, bei dem sie entstanden sind, werden diese als Rennfeuer-, Frischfeuer-, Buddel- oder Schweißschlacken bezeichnet. Sie enthalten bis zu 50 Prozent Metall, d. h. hauptsächlich Eisen und Mangan. Als Beispiel dafür, in welcher ungeheuren Massen diese alten Schlack-

ten an manchen Orten angehäuft sind, sei erwähnt, daß in einigen Gegenden Bosniens ihre Menge auf 500 000 Tonnen geschätzt wird. In Deutschland haben in den letzten Jahren die Meggener Riesabbrände von sich sprechen gemacht und werden weitestgehend der Eisenerzeugung wieder zugeführt. Buddelschlacken, die meistens einen erheblichen Phosphorgehalt haben (3—7 Prozent), und Siemens-Martinschlacken mit ihren oft beträchtlichen Mangangehalten wurden hauptsächlich zur Darstellung des Thomas-Roheisens verwendet.

Große Bedeutung für die heutige Eisen- und Stahlindustrie haben neben den Eisenerzen die Manganerze und zwar sowohl die eigentlichen Manganerze mit circa 50 Prozent Mangan- und geringem Phosphor- und Kieselsäuregehalt, als auch die manganhaltigen Eisenerze, wie zum Beispiel die Spateisensteine. Die am meisten verhütteten Manganerze sind Pyrolusit oder Braunstein, Psilomelan oder Hartmanganerz und Wad. Daneben sind auch noch die Manganspate zu nennen. Deutschland besitzt außer dem manganreichen Brauneisenstein aus der Gegend von Gießen (Ferne-Erz) und Bingen (Geier-Erz) sowie dem Spateisenstein des Siegerlandes kein nennenswertes Manganerzvorkommen, daher ist es wie die meisten der stahlerzeugenden Länder auf eine gewisse Einfuhr fremder Manganerze angewiesen, vornehmlich aus Südrussland, Indien, Afrika und Brasilien.

Die besprochenen Erze können zwar in dem Zustande verschmolzen werden, in dem sie der Bergbau liefert, meist ist aber eine Aufbereitung der Roherze, d. h. eine Abscheidung der unhaltigen Bestandteile von den eisenhaltigen, vor der Hochofenarbeit von Vorteil. Mit der Absonderung der unhaltigen Teile ist natürlich eine Erhöhung des Eisengehaltes im

Erzkonzentrat verbunden. Die Aufbereitung unterscheidet in der Hauptsache folgende Arbeitsweisen: 1. Trennen nach dem spezifischen Gewicht auf nassem Wege, 2. Magnetscheidung (naß oder trocken). Zu diesen Verfahren treten dann je nach den besonderen Bedingungen, die das Gefüge des Erzes stellt, vorbereitende, ergänzende und nacharbeitende Maßnahmen hinzu, wie Zerkleinerung, Siebung (Klassierung), Läuterung, die insbesondere auf toniglehmige Erze angewandt wird, und Handscheidung durch Ausklauben der unhaltigen Bestandteile. Die Röstung treibt bei eisenkarbonathaltigen Erzen die Kohlsäure aus, kann aber auch insbesondere die Beeinflussung der magnetischen Eigenschaften des Erzes bezwecken. Für Feinerze kommen schließlich noch die Trocknung, Windsichtung und Stückigmachung in Betracht. Alle Arbeitsweisen sind mehr oder weniger mit einem geringen Verlust an Metallinhalt der Erze verbunden, da stets ein zwar meist geringer Metallgehalt in die Aufbereitungsrückstände geht.

Die Trennung nach dem spezifischen Gewicht, auch naßmechanische Aufbereitung oder Wäsche genannt, ist wohl das vorherrschende Aufbereitungsverfahren. Durchgeführt wird sie auf Sekkmaschinen und Stoßherden; beide Maschinenarten erfordern, damit eine wirkungsvolle Zerlegung möglich wird, ein gleichförmiges, klassiertes Roherz. Auf den Sekkmaschinen wird dieses einem senkrecht stoßweise arbeitenden Wasserstrom ausgesetzt, der zur Folge hat, daß die schweren Körner sich in der unteren Schicht der Abseßbecken sammeln, während die leichteren nach oben gedrängt und mit dem Zusatzwasser ausgetragen werden. Der günstigste Arbeitsbereich der Sekkmaschinen liegt bei einer Korngröße von 30—2 Millimeter. Noch feineres Korn bis etwa $\frac{1}{4}$ Millimeter geht dann in der Regel auf die Stoßherde, das sind mit Leisten versehene schräggestellte Tafeln, auf denen die schweren Körner in den Rillen zwischen den Leisten abgefangen

und durch die Stoßwirkung seitlich ausgetragen werden, während die leichteren Körner durch den über den Herd fließenden Wasserstrom fortgespült werden. Für eine erfolgreiche Trennung sind zwei Umstände von Wichtigkeit; einmal müssen die Unterschiede im spezifischen Gewicht der einzelnen Erzbestandteile genügend groß sein, was bei Eisenerzen im allgemeinen in ausreichendem Umfange der Fall ist. Zum anderen muß die im Roherz vorhandene Verwachsung der haltigen mit den unhaltigen Bestandteilen recht weitgehend gelöst sein, da nur wirklich aufgeschlossene Erze gute Trennungsergebnisse zulassen. Es sei hier erwähnt, daß in den meisten deutschen Eisenerzen, und zwar insbesondere in den Brauneisenerzen, der Eisengehalt außerordentlich fein verteilt ist und die Erze dadurch der Aufbereitung besondere Schwierigkeiten entgegensetzen.

Eine Abart der nassen Aufbereitung, das Schwimmverfahren, hat für Richteisenerze und auch für Kohle größere Bedeutung erlangt. Es beruht auf dem Umstand, daß manche feingepulverten Erze Wasser gegenüber sich weniger benetzbar zeigen als die Gangart, insolgedessen, auf Wasser geschüttet, auf dessen Oberfläche sich ansammeln und so voneinander geschieden werden können. Durch Zusatz von Öl, gewissen Säuren u. a., durch Umrühren unter Lufteinblasen und dadurch erreichte Schaumbildung wird die Trennung von Erz und Gangart häufig erleichtert. Zur praktischen Durchführung dieses Grundgedankens gibt es eine Reihe verschiedener Arbeitsweisen. Für die Aufbereitung von Eisenerzen dürften die Schwimmverfahren keine Rolle spielen, weil einmal die oxydischen Erze allgemein — im Gegensatz zu den sulfidischen und karbonatischen — sich hierbei fast ebenso wie das Nebengestein verhalten und weiter die Kosten für Zerkleinerung und spätere Wiederstückigmachung höher kommen, als der Wert des hüttenfertigen Eisenerzes ist.

Von der Trennung nach dem spezifischen Gewicht macht man besonders stark im Siegerland Gebrauch, weil die dortigen Spateisensteine verhältnismäßig günstig verwachsen sind. Da der Spateisenstein im rohen Zustande schwachmagnetisch ist, würde die Anwendung der Magnetscheidung auch keine Vorteile bringen können. Die hohen Anforderungen, die an die Siegerländer Konzentrate schon seit Jahrzehnten gestellt werden, haben hier außerdem zu einer sehr weitgehenden Unterteilung der Aufbereitung geführt. So werden die Erze zunächst vorzerkleinert, gesiebt, gröbere Teile von Hand geschieden und feinere Kornklassen naßmechanisch getrennt. Da der Siegerländer Spat häufig kupferhaltig ist, wird nach Möglichkeit ein kupferhaltiges Gut als Nebenerzeugnis abgeschieden. Außerdem werden meist zwei verschiedene Spatgüten I und II hergestellt; diese werden weiter in besonderen Schachtöfen (Röstöfen) zur Austreibung der Kohlen säure getrennt abgeröstet, wodurch die Hochofenarbeit erleichtert und eine frachtl ich günstige Gewichtsverminderung bis zu 30 Prozent erzielt wird. Da der Spat bei der Röstung stark magnetisch wird und außerdem an Härte verliert, wird der vom Spat II her stammende Rostspat vielfach nachzerkleinert und dann auf Magnetscheidern angereichert.

Auch der Roteisenstein des Lahn- und Dillgebietes wird meist durch eine Trennung nach dem spezifischen Gewicht angereichert, teilweise aber auch nur von Hand nachgeschieden. In Oberhessen werden die Basalt-Eisenerze, die man früher ebenfalls naßmechanisch verarbeitete, nur noch geläutert, nachdem sich gezeigt hatte, daß bei der sehr quellsfähigen tonigen Grundmasse dieser Erze eine sorgfältig durchgeführte Läuterung in großen Wascheinrichtungen die Arbeit vollkommener und billiger auszuführen vermag. Auch die bohnerartigen Kreideerze bei Ilse im Harzvorland werden durch Läuterung veredelt.

Die Magnetscheidung der Eisenerze dient, wie schon erwähnt, bei der Aufbereitung des Siegerländer Spates nur als ergänzende Maßnahme. Sie bildet an anderer Stelle aber auch das eigentliche Anreicherungsverfahren, so zum Beispiel bei den Magneteisenerzen von Schmiedeberg in Schlesien. Neuerdings wird sie auch auf fränkische Doggererze angewendet, wobei diese nach Trocknung zerkleinert und dann in ihrem schwachmagnetischen Zustande auf Scheidern mit starken Feldern magnetisch zerlegt werden.

Die Magnetscheidung wird überwiegend trocken ausgeführt. Für die Scheider gibt es sehr zahlreiche Bauarten; am bekanntesten sind die Trommelscheider, bei denen das zu trennende Gut auf den sich drehenden Trommelmantel geleitet wird, von welchem die unmagnetischen Teile bei der Drehung unbeeinflusst abfallen, während die magnetisierbaren Teile durch den in der Trommel eingebauten feststehenden Elektromagneten so weit festgehalten werden, daß sie räumlich getrennt von den unbrauchbaren Teilen abfallen. Die trockenmagnetische Trennung von Feinerzen ist häufig mit Staubentwicklung verbunden; sie wird daher meist mit Staubabsaugung und Wiedergewinnung des Staubes im Windsichter verbunden.

In diesem Zusammenhang ist noch die neuerdings unter dem Namen Krupp-Rennverfahren bekannt gewordene Arbeitsweise zu erwähnen, die im Drehrohrofen als Reduktionsverfahren bei Temperaturen kurz unterhalb des Schmelzpunktes der Erze durchgeführt wird. Es hat zum Ziele, vor allem aus armen Feinerzen unter Zusatz von gemahlenen festen Brennstoffen und bei geeigneter Ofenführung den Eiseninhalt möglichst restlos unter Luppenbildung zu reduzieren (unter reduzieren versteht man: den Sauerstoff einer Metallverbindung an ein anderes Metall zu binden) und die Gangart zu verschlacken, um eine leichte Trennung zu ermöglichen.

Sport- Bericht

Der neue Sportplan ist in den Betrieben angeschlagen und jeder Arbeitskamerad kann daraus entnehmen, wann und wo der von ihm bevorzugte Sport stattfindet.



Trotz der starken Inanspruchnahme durch Arbeit und Luftschuß haben die Unentwegten unserer Betriebsportgemeinschaft in vorbildlicher Weise durchgehalten: Die Schwimmer Behrmann und Winkelmann beteiligten sich an dem Schwimmfest in Datteln. Winkelmann erreichte im 100 Meter Kraul von 36 gestarteten Teilnehmern den 6. Platz. Die Wettkampfgemeinschaft „Leichtathletik“ nahm an drei Veranstaltungen teil und erzielte nachstehende Erfolge:

- ein zweiter Sieg (Peika, Hochsprung)
- ein vierter Sieg (Mamet, Dreisprung)
- ein fünfter Sieg (Schiffke, 1500 Meter)
- ein 1. Mannschaftsieg (3×1000 -Meter-Staffel)
- zwei 3. Mannschafts Siege (4×400 -Meter-Staffel)
- zwei 4. Mannschafts Siege (4×100 -Meter-Staffel für Jugendliche).

Unsere Fußballmannschaft gewann gegen die Mannschaft der Maschinenfabrik Mönninghoff mit

8:1 und verlor gegen Ruhrstahl Witten knapp mit 1:2.

Wer morgens zwischen 7.30 und 8 Uhr seinen Weg durch das Stadion der Eisen- und Hüttenwerke nimmt, sieht dort eine Menge Mädels beim fröhlichen Ballspiel. Es sind das diejenigen Mädels, die den Segen des Ausgleichsportes kennen und sich klar darüber sind, daß eine soziale Einrichtung wie der Betriebsport nicht nur zur Teilnahme berechtigt, sondern auch verpflichtet. Andererseits aber wird es dem aufmerksamen Beobachter nicht entgehen, daß noch einige mißmutige Geschöpfe im Betrieb herumschleichen und sich an dem Ausgleichsport unter fadenscheinigen Vorwänden vorbeidrücken.

Für unsere Mädels gilt die Parole: „Wir freuen uns an Luft, Sonne und Bewegung und betrachten die Drückeberger als Leitfossilien einer versunkenen Zeit“.

Thomas
Betriebsportwart.



Unsere wecktätigen Frauen

In dieser Zeit, in welcher die höchsten Belange unseres Volkes, Lebensrecht, Ehre und Freiheit, durch die leztmögliche Entscheidung, den Krieg, sichergestellt werden müssen, ist es erforderlich, restlos alle verfügbaren Kräfte einzusetzen, um vor allem die Wehrmittelerzeugung als Basis für eine erfolgreiche Kriegsführung zu sichern.

Die Industrie, das sonst uneingeschränkte Arbeitsgebiet des Mannes, hat eine doppelte Belastung zu ertragen; erstens durch den Ausfall an Arbeitskräften infolge der Wehrmächteinberufungen und zweitens durch die erhöhten Anforderungen in der Wehrmittelerzeugung. Das letztere ist durch schnellste und möglichste Betriebsumstellung behoben. Der Ausfall an Arbeitskräften wird durch den Einsatz von Frauen ausgeglichen, die nun im wahrsten Sinne des Wortes auch „ihren Mann stehen müssen“.

Auch in unserer Wertgemeinschaft schaffen an der Seite unserer Gefolgschaftskameraden schon eine große Anzahl Frauen. Daß ihre Tätigkeit bei uns in großem Gegensatz zu ihrer natürlichen Tätigkeitsbestimmung steht und somit Selbstüberwindungskraft und großes Pflichtgefühl voraussetzen, ist selbstverständlich. Aber immer, wenn es um die höchsten Belange unseres Volkes ging, hat auch die deutsche Frau willig und opfermutig alle Nöte und Lasten mitgetragen, und wenn sie sich heute wieder einreicht in die Front der Schaffenden, um an dem ihr zugewiesenen Platz auch freudig das Möglichste zu leisten, so findet auch hier wiederum der Sieg- und Lebenswillen unserer stolzen Nation sichtbaren Ausdruck.

Für uns ist der Sieg in diesem große Ringen Gewißheit, und Anteil daran, der sie mit Stolz erfüllen darf, hat auch die deutsche Frau.

1. Beim Schleifen. 2. Bei der Materialprobe. 3. Im Labor. 4. An der Drehbank.



Die Sommerbehandlung des Beerenobstes

Erdbeeren sofort nach der Ernte gut durchharken. (Nicht graben.) Altes Laub, Fruchtstiele und überflüssige Ranten abreißen und entfernen. Gut mit Geflügeljauche und Kunstvolldünger düngen. Bei Trockenheit gut bewässern. Neuanpflanzungen, nach einer Bodenvorbereitung wie früher besprochen, im August vornehmen. Auch bei Johannis- und Stachelbeeren alles alte und nicht mehr treibfähige Holz entfernen, Boden gut umarbeiten und mindestens alle 2 Jahre gut mit Kalk düngen. Neuanpflanzungen möglichst früh vornehmen und gute Sorten wählen, wie früher in der Werkzeitung schon besprochen. Eine gute neue Johannisbeere ist „Heros“. Herbstausaat für Gemüse bis etwa Mitte August. Gepflanzt werden können noch Frühkohlrabi und Frühwirsing.

Kohlrabi: Dreienbrumm, Prager Treib und Frühe Delikatess.

Wirsing: Bonner Advent, Vorbote, Saga.

Gesät werden können noch Radies, große und kleine Winterrettich, Stielmus, Herbstriiben und Spinat. Stielmus und Spinat werden besonders zart und ergiebig, weil ihre Hauptentwicklung durch die feuchte Herbstluft bedingt wird. Vor jeder Ausaat eine kleine Gabe Handelsvolldünger, etwa 25 Gramm pro Quadratmeter, geben. Endiviensalat nicht vor Ende Juli verpflanzen und weit auseinander setzen (etwa 30 Zentimeter nach allen Seiten).

Warum fallen Sauerkirschen ab?

Die günstige Kirschblüte hatte uns in diesem Frühjahr einen außerordentlich starken Fruchtansatz gebracht, der aber leider im halben Juni zu tausenden wieder abgeworfen wurde. Die Ursache hierfür ist nicht in Wassermangel zu suchen, denn die kahlen und trockenen Sand- bzw. Kalkberge in Werder bei Berlin und im Hessenland sowie auch am Rhein, sind ein geradezu ideales Gebiet für Kirschenkultur.

Es ist festgestellt worden, daß einzig und allein Kalkmangel die Ursache des Fruchtabfalls war. Das Fruchten aller Obstbäume kann erst dann regelmäßig und ohne Störung vor sich gehen, wenn das Jugendstadium, also die Zeit des starken Holzwachstums, vorbei ist, erst dann ist auch genügend Kalk für die Steinbildung im Holz abgelagert.

Der Abfall in diesem Jahre erfolgte genau um die Zeit der Steinbildung und die gut ausgebildeten Früchte hatten innen einen großen Hohlraum mit ausgebildeten Samenhäuschen ohne Steinansatz. Da der Stein in seinem Hauptbestandteil aus Kalk besteht, kann also nur Kalkmangel die Ursache sein. Wir können unseren Bäumen dadurch helfen, indem wir jetzt sofort nach der Ernte im ganzen Bereich der Kronentraufe tiefe Löcher in den Boden treiben (etwa vier auf einen Quadratmeter) und in diese aufgelösten Kalk schütten, so daß er noch in diesem Sommer von den Wurzeln aufgenommen werden kann. Besonders unsere Schattenmorellen benötigen sehr viel schnell wirkenden Kalk, weil sie bereits an einjährigem Holz, und zwar an den Spigen der neugewachsenen Zweige, im nächsten Frühjahr ihre Blüten hervorbringen. Bei jüngeren, stark treibenden Kirschbäumen wäre noch zu beachten, daß sie nicht im Frühjahr, sondern bereits in der zweiten Hälfte des September geschnitten werden müssen, damit sie im Frühjahr nur schwach austreiben und dann schnell Blätterfluß machen. Hier ist jedoch ständige Beobachtung am Platze, damit die Bäume nicht durch die Wiederholung dieser Behandlung in einen kümmerzustand (Krüppelwachstum) geraten.

S a w a z f i.

Lehrlingsfreisprechung

Am Donnerstag, dem 20. Juni, fand im Kameradschaftsheim in Anwesenheit der Werkleitung, des Ausbildungspersonals sowie der Leiter der einzelnen Betriebe die Freisprechung der gewerblichen Lehrlinge statt, die vor dem Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer die Prüfung mit Erfolg abgelegt haben. Der Gefolgschaftsführer, Generaldirektor Mate, hob in seiner Ansprache hervor, daß die Prüfungsergebnisse erneut den Beweis der guten Facharbeiterausbildung bei den Eisen- und Hüttenwerken geliefert hätten. Ingenieur Bocke gab als Leiter der Werkwerkstatt einen kurzen Überblick über das Ergebnis der Prüfung und vollzog dann mit Handschlag die Freisprechung zu Gesellen. 13 Lehrlinge erhielten das Prädikat Gut. 2 Lehrlinge bestanden mit Auszeichnung. Die Feierstunde wurde umrahmt von Liedern der Werkjugend.

Aus unserer Betriebsgemeinschaft

Geburten in den Monaten Mai/Juni 1940

Heinrich Bredenbröcker, 1 Tochter am 22. 5. 40
 Viktor Wrobel, 1 Sohn am 13. 6. 40
 Wilhelm Rauhut, 1 Sohn am 21. 6. 40
 Ernst Domrath, 1 Tochter am 26. 6. 40

Eheschließungen im Monat Juni 1940

Otto Plesken am 7. 6. 40
 Hans Schwenner am 12. 6. 40
 Heinrich Kuhlmann am 25. 6. 40

Gefunden!

Auf der Werkstraße wurde eine Geldbörse mit Inhalt gefunden. Der Verlierer kann sie auf Zimmer 13 abholen.



Im Kampf für Deutschlands Freiheit
 fiel am 28. Mai 1940 unser Arbeits-
 kamerad

Wilhelm Haunert

Wir verlieren in ihm einen pflichttreuen
 Kameraden, dessen allzufrühen Tod wir tief
 bedauern.

Sein Andenken bleibt in uns lebendig.

Führung und Gefolgschaft der
 Eisen- und Hüttenwerke
 Aktiengesellschaft

Neuerwerbungen unserer Werkbücherei

- | | |
|---|---|
| P 1 Rein, Warum führt England Krieg? | P 16 Croll, Bankrott der englischen Wirtschaftspolitik |
| P 2 Karlowa, Englische Mandatsverwaltung in Afrika | P 17 Hartmann, Cant, Die englische Art der Heu-
helei |
| P 3 Gadow, Seeräuberstaat England | P 18 Raueder, Die soziale Rückständigkeit Groß-
britanniens |
| P 4 Hummel, Die Straße der Macht zwischen
Gibraltar und Aden | P 19 Schönemann, England gegen USA. |
| P 5 Bauer, Irland im Schatten Englands | P 20 Biehl, England als Bucherbankier |
| P 6 Hufsong, Englands politische Moral in Selbst-
zeugnissen | P 21 Dibelius, Britisches Christentum und britische
Weltmacht |
| P 7 Brinkmann, Der wirtschaftliche Liberalismus
als System britischer Weltanschauung | P 22 Dehlich, Englands Hand in Aegypten |
| P 8 Seid, Der englische Geheimdienst | P 23 Wanderscheid, Englands Lügenpropaganda im
Weltkrieg und heute |
| P 9 Lehmann, Englands Spiel mit Polen | P 24 Kirchner, Erbeutung und Ausbeutung Süd-
afrikas |
| P 10 Ziebarth, Zypern. Griechen unter britischer
Gewalt. | P 25 Severus, Frankreich und England |
| P 11 Thierfelder, Englischer Kulturimperialismus | P 26 Heymann, England und der abessinische Krieg |
| P 12 von Kries, British is best | P 27 Thierfelder, Das Freiheitsringen der Inder |
| P 13 Berber, Die englische Rohstoffbasis in Krieg
und Frieden | P 28 Rogge, Hitlers Versuche zur Verständigung mit
England |
| P 14 Lufft, Das Empire gegen Europa | P 29 Lornsen, Britannien, Hinterland des Welt-
judentums |
| P 15 Große, England kämpft bis zum letzten
Franzosen | P 34 Schwarz, England und die Freimaurerei |

thyssenkrupp Corporate Archives

Herausgegeben von der Eisen- und Hüttenwerke AG., Bochum, im Einvernehmen mit der Deutschen Arbeitsfront, Hauptabteilung Werkzeitschriften, Berlin W 35, Potsdamer Straße 180/82. Schriftwalter: Dr. Kalpers. Die EHB-Blätter erscheinen monatlich. Gestaltung und Druck: Bochumer Druckerei GmbH., Bochum, Biemelhauser Straße 38/42. — Fotos: Feller. — Titelbild: Dr. Paul Wolff, Frankfurt a. M.