



MITTEILUNGSBLATT DER HÜTTENWERKE RUHRORT-MEIDERICH AG.

2. Jahrgang

1. Mai 1951

Nummer 9

1. Mai 1951



Zu machtvollen Kundgebungen gestalteten sich überall die diesjährigen Maifeiern, zu denen der Deutsche Gewerkschaftsbund aufgerufen hatte. Unser Bild zeigt den Amtsgerichtsplatz in Hamborn, den mit seiner Umgebung fast 20 000 Menschen füllten. Anteilmäßig sehr stark vertreten war unsere Belegschaft, die in geschlossenem Zuge, von einer Festschmuck tragenden Radfahrergruppe geführt, hier zur traditionellen Maikundgebung aufmarschierte, um mit den Werkträgern aller Länder ein aufrichtiges Bekenntnis für die großen Ideen: die Forderung nach Freiheit, Frieden und sozialer Gerechtigkeit, abzulegen.

Der Werdegang des Eisens

(III. Fortsetzung)

Die Beimengungen des Roheisens

Um ein Roheisen gleichmäßiger Zusammensetzung zu erhalten, muß der Hochöfner bestimmte Ofenbedingungen einhalten. Unter Zuhilfenahme von Meßgeräten ist ihm eine weitgehende Beeinflussung des Ofenganges und damit auch der erschmolzenen Roheisenart möglich.

Das Thomas-Roheisen, das neben Eisen noch Kohlenstoff, Silizium, Mangan, Phosphor und Schwefel enthält, wird im Thomaswerk auf Stahl verarbeitet. Dabei ist ein hoher Silizium- und Schwefelgehalt für die Stahlherstellung von Nachteil. Der Hochöfner muß daher schon bei der Herstellung des Roheisens im Hochofen den Forderungen des Thomas-Stahlwerkes weitgehend Rechnung tragen und Silizium sowie Schwefelgehalt in möglichst engen Grenzen halten.

Thomas-Roheisen ist in Deutschland, Frankreich und Belgien die Roheisensorte, die den weitaus größten Bestandteil der Hochofenerzeugung darstellt. Im Gegensatz hierzu wird „Thomas-Roheisen“ in England und Amerika kaum hergestellt. Hier liegt die Erzeugung der Hochöfen meist bei der Herstellung von **Stahl-roheisen** und **Bessemer-Roheisen**. Rußland stellt sowohl „Thomas“- als auch „Stahl“-Roheisen her. Der Grund für diese Unterschiede in der Roheisenherstellung liegt in der verschiedenen Erzgrundlage der Länder.

Die Herstellung von Stahlroheisen und Bessemer-Roheisen erfordert phosphorarme Erze, die Deutschland, Frankreich und Belgien kaum zur Verfügung stehen. Das Stahlroheisen, das als Roheisengrundlage für das Siemens-Martin-Verfahren dient, hat einen höheren Mangan- und Siliziumgehalt als das Thomas-Roheisen. Unerwünscht sind Phosphor und Schwefel. Eine Gegenüberstellung der für die Stahlherstellung gebräuchlichsten drei Roheisensorten und ihrer Begleitelemente ist im folgenden gegeben:

	C %	Si %	Mn %	P %	S %
Thomas-Roheisen	3-4,0	0,2-0,6	0,7-1,4	1,8-2,3	0,030-0,10
Bessemer-Roheisen	2,5-4,0	1-2	1,5-3	0,1-0,3	0,03-0,10
Stahl-Roheisen	2,5-4,0	0,6-1,5	1,5-3	0,1-0,3	0,03-0,10

Vom Roheisen zum Stahl

Der Mischer

Das Thomas-Roheisen wird flüssig in Pfannen zum „Mischer“ gefahren. Der „Mischer“ ist ein großes Gefäß, der die Aufgabe hat, das Roheisen der verschiedenen Hochöfen zu mischen und warm zu halten, bevor es im Thomaswerk auf Stahl verarbeitet wird.

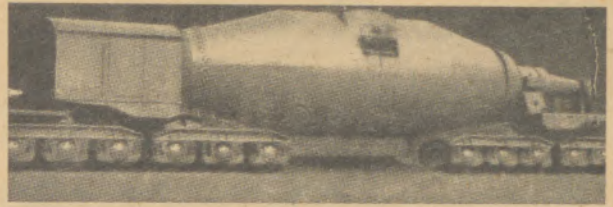
Auf einer Seite wird das Roheisen in den Mischer eingegossen. Der Ausguß befindet sich auf der entgegengesetzten Seite. Durch Drehen des ganzen Gefäßes auf Rollenlagern kann das Roheisen in eine Roheisenpfanne eingefüllt werden.

Dem Thomaswerker machen vor allem die Beimengungen an Silizium und Schwefel im Roheisen Schwierigkeiten. Wenn das Roheisen einen zu hohen Siliziumgehalt aufweist, wird der „Konverter“ (das ist das Gefäß, in dem das Roheisen auf Stahl im Thomaswerk verarbeitet wird) ungnädig und „spuckt“ einen großen Teil des Roheisens bei der Verarbeitung auf Stahl wieder aus. Hierdurch hat der Thomaswerker nicht nur größere Putzarbeit am Konverter, sondern auch einen erheblichen Verlust an Roheisen und Stahl. Andererseits hat auch der Hochofen oft seine Mucken und ist brummig. Wenn der Hochöfner nicht gleich die Bauchschmerzen bemerkt und dem Ofen die geeignete Medizin in Form von Koks, Kalkstein oder einem geeigneteren Erz gibt, dann bringt er nicht das gewünschte Roheisen. Da es nun nicht immer ganz einfach ist, den gewünschten Siliziumgehalt bei jedem Abstich einzuhalten, kann der Mischer wenigstens etwas ausgleichend wirken. Ferner ist es noch nicht möglich, ohne großen technischen Aufwand einem Roheisen mit zu hohem Siliziumgehalt am Hochofen das Silizium zu entziehen. Daher muß schon der Hochöfner nach Möglichkeit für die Erzeugung eines Roheisens mit niedrigem Siliziumgehalt Sorge tragen.

Das zweite Element, das dem Thomaswerker Sorge bei der Stahlherstellung bereitet, ist der Schwefel. Die Stahlverarbeiter verlangen im allgemeinen, daß der fertige Stahl nicht mehr als 0,040 % Schwefel enthält. In vielen Fällen muß der Schwefelgehalt noch tiefer liegen. Nun ist es für den Hochöfner nicht immer möglich, so niedrige Schwefelgehalte im Roheisen zu erhalten, da der Schwefelgehalt im Roheisen durch den Schwefelgehalt von Erz und Koks zwangsläufig gegeben ist. Zum Glück ist es möglich, einem Roheisen mit einem zu hohen Schwefelgehalt den Schwefel zu entziehen.

Soda kann das Roheisen entschwefeln. Die Entschwefelung mit Soda wird am günstigsten hinter dem Mischer vorgenommen, weil die Sodaschlacke das Mauerwerk des Mixers angreift und die Soda hinter dem Mischer mehr Schwefel aus dem Roheisen entfernen kann.

Eine weitere Aufgabe des Mixers, das Roheisen über längere Zeit warm zu halten, ist ebenfalls für den Thomaswerker von erheblicher Bedeutung. Am besten läßt sich ein Thomas-Roheisen im Konverter auf Stahl verblasen, wenn die Temperatur des Roheisens 1200° C und höher ist. Bei tieferer Temperatur neigt das Roheisen sehr stark zum Spucken und wirft erhebliche Anteile an Roheisen wieder an der Konvertermündung während des Blasens aus. Da die Temperatur des Thomas-Roheisens beim Abstich am Hochofen im allgemeinen zwischen 1200 und 1300° C liegt und bei offenen Roheisenpfannen ein starker Temperaturverlust auf dem Wege vom Hochofen bis zum Mischer eintritt, geht die Entwicklung immer weiter dahin, weitgehend geschlossene Pfannen zum Abtransport des Roheisens einzusetzen.



Der Temperaturgewinn, der sich durch solche Maßnahmen erzielen läßt, beträgt 30 bis 50° C. Der erhebliche Wärmegewinn, der bei der Verwendung offener Pfannen nicht eintritt, drückt sich im Thomaswerk durch bessere Verblasbarkeit des Roheisens und durch Schmelzen einer größeren Menge Schrott aus. Bei normalen Pfannen kann durch Auflegen eines Deckels nach Einfüllen des Roheisens der Temperaturverlust auf dem Wege vom Hochofen zum Mischer verringert werden. Neuerdings werden vor allem in Amerika auch sogenannte Torpedopfannen mit einem Fassungsvermögen von 60 bis 200 t benutzt.

Dr. Willems

Das AKTUELLE DES MONATS

NEUE ANLAGEN auf der Hütte

In der letzten Zeit sind von der Neubauabteilung verschiedene Anlagen fertiggestellt worden, die mit dazu beitragen werden, die Produktion unseres Werkes zu erhöhen bzw. die Selbstkosten zu senken.

1) Hochofen VI

Der Hochofen VI wurde im Jahre 1922 erbaut und hat bis zum Ende des Jahres 1944 2 500 000 Tonnen Roheisen erzeugt.

Nach dem Kriege war eine Neuzustellung dringend erforderlich; sie wurde 1949 begonnen. Gleichzeitig mit den am Ofen notwendig gewordenen Reparaturen wurden einige wichtige Verbesserungen angebracht, die dem neuesten Stand der Technik entsprechen. So wurden die Gasabzugsrohre am Ofenkopf über die Gichtbühne hochgezogen, um das Mitreißen des Gichtstaubes zu verringern und einen gleichmäßigen Ofengang zu erzielen. Der gesamte Gichtverschluß wurde erneuert. Da durch die hochgezogenen Gasabzugsrohre die Gichtbühne stark verengt wurde, hat man eine große Bühne vorgebaut (siehe Bild 1), auf der es möglich ist, bei einer notwendigen Reparatur des Gichtverschlusses einen neuen kom-

pletten Verschluß zum Einbau vorzubereiten. Hierdurch kann die Zeit für das Auswechseln des Gichtverschlusses stark herabgesetzt werden. Das Profil des Ofens wurde entsprechend den Erfahrungen unseres HO-Betriebes entworfen und der Gestelldurchmesser auf 5,00 m gebracht, während der alte Ofen einen solchen von 4,50 m hatte.

Wegen starker Rostschäden mußten Bühnen, Treppen und viele Konstruktionsteile erneuert werden. Die Heißwind-, Gas- und Luftleitungen wurden verändert und sämtliche Winderhitzer mit Hochleistungsbrennern versehen. Die Eisenabstichbrücke und der Roheisenkanal wurden erneuert bzw. erweitert.

Es wurde alles getan, um den fast 30 Jahre alten Ofen in einen guten Zustand zu versetzen, der ein jahrelanges störungsfreies Arbeiten gewährleistet.

Mit dem neuen Ofen können täglich ca. 600 t Roheisen erzeugt werden.

Die Neuzustellung war bereits Ende 1950 beendet, aber wegen des inzwischen eingetretenen Koksmanagements konnte er damals nicht angeblasen werden. Nun, nachdem genügend Koks zur Verfügung steht, wurde er am 26. April in Betrieb genommen.

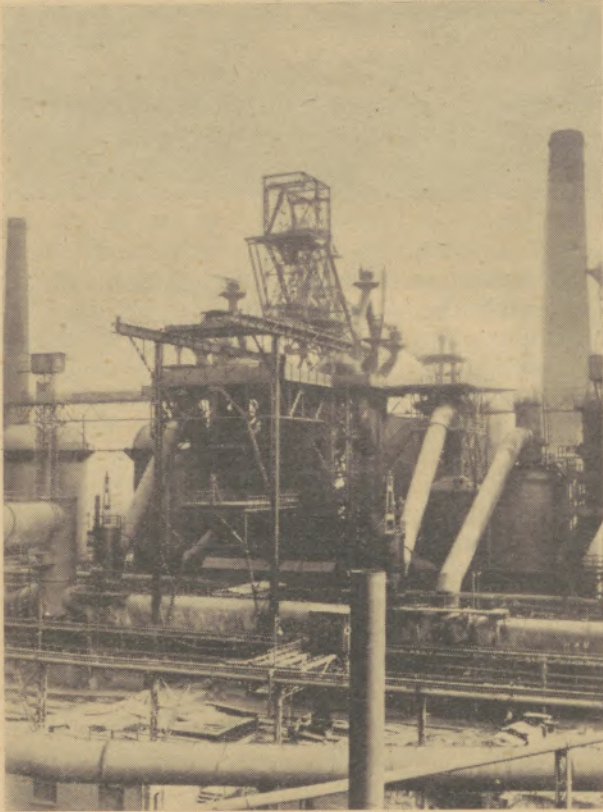


Bild 1

2) Rollenrichtmaschine für Straße 3a

Vor kurzem wurde in der Zurichtung der Straße 3a eine neue Rollenrichtmaschine aufgestellt (Bild 2). Sie war bereits im Jahre 1941 bestellt worden. Durch die Kriegsjahre und die Fabrikationsschwierigkeiten der Nachkriegszeit wurde ihre Auslieferung immer wieder verzögert, bis sie endlich jetzt fertiggestellt werden konnte.

Auf dieser Maschine können alle Profile, die die Straße 3a walzt, gerichtet werden. Ihre Leistung ist viel höher, als die der alten Maschine. Der Rollenwechsel ist einfacher und erfordert weniger Zeit als früher, außerdem können stärkere Profile gerichtet werden.

All diese Vorteile erleichtern die Arbeit der Bedienungsmannschaft und ermöglichen eine höhere Leistung in der Zurichterei.

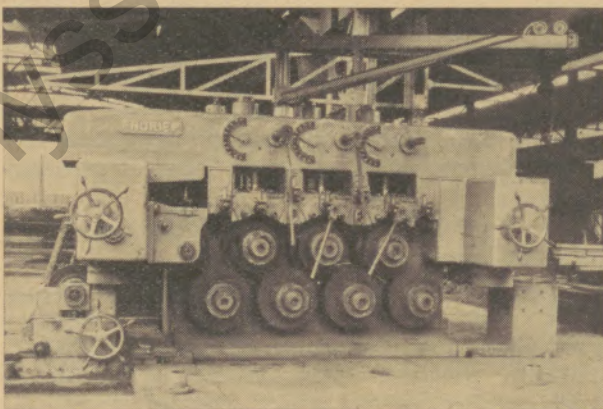


Bild 2

3) Schlackenverwertungsanlage Ruhrort

Anfang April d. J. wurde die neue Schlackenverwertungsanlage Ruhrort in Betrieb genommen. Damit ist ein entscheidender Schritt zur Verwertung der anfallenden HO-Schlacke getan.

Bisher konnte nur in Meiderich ein Teil der Schlacke zu Schlackensand granuliert werden. Die übrigbleibenden Mengen mußten auf Halde gekippt werden. Das Fassungsvermögen unserer Halden ist aber bald erschöpft und außerdem verursacht der Transport zur Halde und das Kippen Kosten, die vermieden werden können. Wenn die Schlacke in Erzeugnisse verwandelt wird, die verkaufsfähig sind, wird dadurch sowohl ein wirtschaftlicher Zweck verfolgt, wie auch die Frage: „Wohin noch mit der Schlacke?“ gelöst.

Zu diesen verkäuflichen Produkten zählt besonders der Schlackenbims. Er ist ein Erzeugnis, das entsteht, wenn flüssige Schlacke über Gießbrinnen vergossen wird, die durch einen



Bild 3

dünnen Wasserschleier benetzt werden. Der entstandene Bims weist große Luftblasen auf und hat ein spez. Gewicht von 0,8; er ist also wesentlich leichter als gegossene Schlacke. Seine Leichtigkeit und Festigkeit machen ihn besonders geeignet als Zuschlagstoff für die Bauindustrie. Es werden aus ihm hauptsächlich Platten- und Hohlblocksteine hergestellt. Verkäuflich ist dieses Material aber nur in klassierter Form, d. h. wenn es gebrochen, gesiebt und sortiert abgegeben werden kann. Zur Herstellung verschiedener Körnungen dient die im Bilde dargestellte Anlage (Bild 3).

Eine neuangelegte Straße ermöglicht die Zufahrt für Lastwagen von der Stepelschen Straße aus bis zur Anlage. Durch den Bau dieser Straße ist zum ersten Male auf der Hütte die Möglichkeit geschaffen worden, Schlackenerzeugnisse mit Landfahrzeugen abzutransportieren. Dies ist besonders wichtig, da ein großer Teil der Schlackenabnehmer selbst keinen Gleisanschluß hat und somit auf den Lastwagen-transport angewiesen ist.

Otto

Verwaltungsgebäude I im neuen Gewande

Das durch die Kriegereignisse stark beschädigte Verwaltungsgebäude I in der Phönixstraße bedurfte einer gründlichen Renovierung. Nachdem die zerstörten Außenmauern des Dachgeschosses und das Dach selbst wiederhergestellt waren, konnte mit dem Verputz der Außenfronten begonnen werden. Als Verputzmaterial wurde Kupferdreher Edelputz (Terranova) in

mittelheller Tönung und für Gesimse und Sockelflächen dunkler Steinputz gewählt.

Durch die Verwendung dieses gediegenen Materials wurde ein schönes harmonisches Gesamtbild erzielt und so inzwischen dem Verwaltungsgebäude, entsprechend seiner Bedeutung, ein repräsentatives Aussehen verliehen.

Einführung neuer Lehrlinge / Feierstunde in der Lehrwerkstatt

Mit einer Feierstunde wurden am 1. April 75 gewerbliche und 7 kaufmännische Lehrlinge, welche von 280 Bewerbern ausgesucht waren, der Belegschaft unserer Hütte eingereiht. Die meisten waren bei der Einführung bereits mit ihrem neuen blauen Arbeitsanzug versehen. Der Leiter der Lehrwerkstatt, Ingenieur Koch, beglückwünschte den neuen Nachwuchs zu seinem ersten Arbeitstag und pflegte alsdann mit den zukünftigen Facharbeitern der Hütte ein lebhaftes Fragegespräch, bei dem die aufgeweckten Lehrlinge recht gute Antworten zu geben wußten. Des weiteren wies Ing. Koch darauf hin, daß es neben Pünktlichkeit, Ehrlichkeit und einem guten Benehmen gegenüber den Ausbildern vornehmste Aufgabe jeden Lehrlings sein müsse, dahin zu streben, einmal tüchtige Facharbeiter der eisenschaffenden Industrie und darüber hinaus ganze Männer und brauchbare Staatsbürger zu werden.

Arbeitsdirektor Skrentny hieß die jungen Menschen zu ihrem bedeutungsvollen Schritt ins Leben — in die große Gemeinschaft der Schaffenden — herzlich willkommen. Im Verlauf seiner Ausführungen gab er ihnen gute Kame-



radtschaft, gegenseitiges Vertrauen sowie korrektes Verhalten zu den Vorgesetzten als Richtschnur, und auf den Wert der Leistungen hinweisend, einen beachtenswerten Grundsatz mit auf den Weg: „Man braucht nicht der Erste zu sein, aber man darf auch nicht der Letzte sein.“

Anschließend sagte der Vorsitzende der Betriebsvertretung, Kollege Bongers, den jungen Lehrlingen eine Förderung in jeder Hinsicht zu. Auch Jugendobmann Schlüter versprach, bei vorgetragenen Wünschen der Jungen steter Helfer zu sein.

Als dann wurde der junge Nachwuchs zu den neuen Arbeitsplätzen geführt, mit denen Meister Lohmann jeden einzeln vertraut machte. Auch die kaufmännischen Lehrlinge werden für 2 Monate an der Werkbank mitarbeiten, um sich handwerkliche Kenntnisse zu erwerben. Nach einem Rundgang durch die sauberen Hallen der modernen Lehrwerkstatt wurde den Gästen noch eine neue Tonfilm-Anlage gezeigt, die helfen soll, die Lehrausbildung noch zu vervollkommen.



Feierstunde

zur Lehrabschlußprüfung

Der gute Erfolg bei der Abschlußprüfung von 72 technischen und 9 kaufmännischen (3 weibl.) Lehrlingen veranlaßte die Werksleitung, die jungen Menschen am 25. April zu einer im festlichen Rahmen gehaltenen Feierstunde in der Bürgerschänke Ruhrort zu vereinigen.

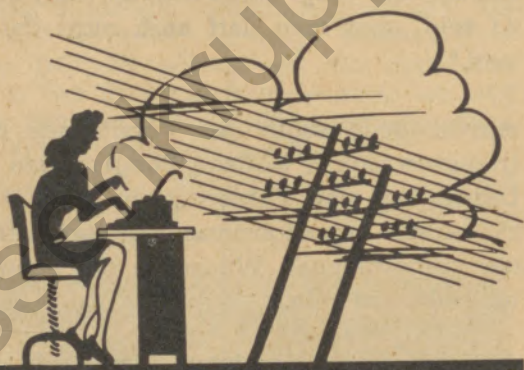
Ausbildungsleiter Ingenieur Koch konnte neben Arbeitsdirektor Skrentny, Hüttendirektor Dr. Stein und einigen leitenden Angestellten, zahlreiche Gäste willkommen heißen. In einer von Wärme ausstrahlenden Ansprache nahm er anschließend Abschied von seinen Zöglingen, wobei er ihnen noch recht gute Winke für eine berufliche Weiterentwicklung mit auf den Weg gab.

Arbeitsdirektor Skrentny beglückwünschte die Jugend zum Tage ihres Lehrabschlusses, der einen bedeutenden Abschnitt des Berufslebens darstellt und durch die Feierstunde der Hütte als eine schöne Erinnerung im Gedächtnis der Jugend festgehalten werden soll. Er gab der Hoffnung Ausdruck, noch viele Jahre mit den jungen Facharbeitern zusammen arbeiten zu können und dankte gleichzeitig allen Ausbildern für die fleißige Mitarbeit im Dienste des Nachwuchses. Des weiteren hob der Arbeitsdirektor gegenüber den fremden Begriffen aus der Vergangenheit (Urlaub, 8-Studentag, Mit-

bestimmung usw.) die durch zähe Energie vollbrachten Errungenschaften des Deutschen Gewerkschaftsbundes hervor und spornte abschließend die Jugendlichen an, sich durch Können und Wissenserweiterung eine Festigung der Existenz zu verschaffen. Alsdann erfolgte die Aushändigung der Facharbeiterbriefe und Lehrzeugnisse, der sich ein Dankeswort durch E. Lehringer anschloß.

Weitere Glückwünsche überbrachten der Kollege Mechmann namens der Betriebsvertretung, Kollege Schmidt für die Gruppe IG-Metall — auch der Vorsitzende des Ortsausschusses der Gewerkschaften, Hermann Müsken, war erschienen —, Bezirksvorsteher Kuckhoff im Auftrage der Stadtverwaltung und der stellvertretende Direktor Berger seitens der Berufsschulen. Die den Glückwünschworten des Geschäftsführers Schwandt von der Industrie- und Handelskammer entnommene Mitteilung, daß 10 % der Prämien für bestgeleistete Arbeiten auf unsere Hüttenwerke entfallen, fand freudige Aufnahme und erbrachte den Beweis für den hohen Stand der Ausbildung in unserem Werk.

Musik, Gesang und Humor hielten die Teilnehmer noch lange in froher Stimmung beisammen.



KURZBERICHTE

Bei unseren Werksjubilaren

Die Jubilaren-Vereinigung der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich AG, welche gegenwärtig fast 3000 Mitglieder zählt, hatte am 8. April ihre Mitglieder zur Jahresversammlung in das kath. Gesellenhaus, Ruhrort, eingeladen. Der Vorsitzende Stempel begrüßte ein volles Haus

und widmete eingangs den Toten des verflossenen Jahres ein stilles Gedenken. Von der Betriebsvertretung waren die Mitglieder Lobe-meier und Rixfehren anwesend.

Der Geschäftsbericht durch Schriftführer Kempken ließ eine rührige Tätigkeit erkennen. Der anschließende Bericht des Kassierers Köper wies erfreuliche Zahlen auf. In herzlichen Dankesworten nahm Alterspräsident Bentrop die Entlastung des gesamten Vorstandes vor, der einstimmig wiedergewählt wurde. Als Kassenprüfer wurden Johann Hasley, Gerhard Wellmann und Johann Thielen bestimmt. Die Mitteilung über Abgabe einer Geldspende von DM 100,— bei Goldhochzeiten an Mitglieder fand freudige Aufnahme. Der Vorstand bat um rechtzeitige Bekanntgabe solcher Anlässe. Die Säumigen wurden an die Begleichung der Beitragsrückstände erinnert, von welcher die Zahlung des üblichen Weihnachtsgeldes abhängig gemacht wird. Es wurde beschlossen, in diesem Jahre an Stelle der letztjährigen Saalveranstaltung, über deren harmonischen Verlauf Johann Hasley einen kurzen Rückblick gab, für

die pensionierten Jubilare einen Ausflug mit Frauen zu unternehmen. Die in der Hauptversammlung vorgetragenen Wünsche der Jubilare fanden durchweg ihre Erfüllung. Zu der erbetenen Kohlenbelieferung konnte wegen des noch bestehenden Brennstoffmangels keine Stellung genommen werden.

Der Vorstand der Jubilaren-Vereinigung setzt sich aus folgenden Mitgliedern zusammen:

1. Vorsitzender Heinrich Stempel, 2. Vorsitzender Wilhelm Lobemeier, 1. Geschäftsführer Wilhelm Kempken, 2. Geschäftsführer Leo Basel, 1. Kassierer Walter Köper, 2. Kassierer Max Kettler, Verbindungsmann für Ho Meid.-Nord Hermann Graffmann. Als Beisitzer fungieren Robert Brögmann, Karl Grütjen, Wilhelm Reis, Heinrich Reinersmann und Christian Bollens.

Anhänger der Zupfmusik

Der Mandolinclub „Alpenrose“ e. V. von 1924, Duisburg-Ruhrort, dessen Mitgliederzahl größtenteils aus der Belegschaft der Hütten-

werke Ruhrort-Meiderich AG besteht, läßt uns folgende Zeilen zugehen:

Durch Kriegseinwirkung und Tod hat sich der Spielerkreis des Mandolinclubs „Alpenrose“, Duisburg-Ruhrort, stark gelichtet. Um unsere bereits 27jährige Tradition fortzusetzen und unsern Verein wieder in alter Höhe erstarken zu lassen, bitten wir die Belegschaftsmitglieder sowie deren Angehörigen, welche noch im Besitz eines Zupfinstrumentes sind, sich einmal unverbindlich mittwochsabends von 20 bis 22 Uhr im Vereinslokal „Hof von Holland“, Dbg.-Ruhrort, Bergiusstraße, unsere Probeabende anzuhören. Unser Bestreben ist, unsern Freundeskreis durch Volksmusik, Geselligkeitsabende und Ausflüge zu vergrößern.

Die Teilnahme an unseren Veranstaltungen bedingt keine aktive Mitwirkung.

Heinrich Konrad

Bauabteilung

Vom Deutschen Roten Kreuz

Prüfungsübung der Sanitäter im Thomaswerk II

Um eine schnelle Einsatzfähigkeit der DRK-Bereitschaft unserer Hütte auszuprobieren, war am Sonntag, dem 22. April, nach einem vorliegenden Übungsplan ein Katastrophenfall im Thomaswerk II (Explosion einer Eisenpfanne und Gasvergiftung auf der Mischerbühne) improvisiert. 43 Sanitäter im Verein mit den Feuerwehrmännern waren nach einem Alarmruf blitzschnell zur Stelle. Während sich die Feuerwehr sofort um die Bergung der Verletzten (Verbrennungen, Knochenbrüche und Prelungen) und das Löschen des Feuers bemühten, wurden seitens der Sanitäter Verbände angelegt und bei den Gasvergifteten außer der manuellen Behandlung mittels Pulmotor erfolgreiche Wiederbelebungsversuche durchgeführt. Zum Schluß wurde das Einladen von Verletzten in Krankenwagen demonstriert. Die Prüfung der Übung nahm bei einem regen Frage- und Antwortspiel Medizinaldirektor Dr. Müller-Voigt vor, der sich über den geschickten Einsatz lobend äußerte.

Anschließend sprach Dr. Müller-Voigt dem über 3 Jahrzehnte tätigen Bereitschaftsführer des Werkes, Dr. Rogmann, für die gute Ausbildung, Sicherheitsingenieur Matern für die getroffenen Schutzmaßnahmen und Feuerwehrleiter Klütsch für seine umsichtige Handlungsweise die volle Anerkennung aus.

Jahresversammlung

Am Abend fanden sich die Mitglieder der Bereitschaft (m) 5/1 im Kosthaus zu einer Jahresversammlung ein. Bereitschaftsführer Dr. med. Rogmann konnte als Versammlungsleiter un-

ter den Gästen Wohlfahrtsdirektor Clören als Schatzmeister des Kreisverbandes willkommen heißen. Dem vom Kameraden Dellmann wiedergegebenen Geschäftsbericht war zu entnehmen, daß die Kolonne 65 aktive und 17 passive Mitglieder zählt, im Laufe des Jahres aber den Zuwachs von 23 Mitgliedern aufweisen konnte. Neben den laufenden Besprechungen, Unterrichts- und Übungsabenden wird auch ein Gruppenführer-Lehrgang gehalten. In 939 Fällen konnte auf den Hüttenwerken Ruhrort-Meiderich die erste Hilfe geleistet werden. Der Bericht des Kassenwartes Gesser gab einen befriedigenden Kassenbestand wieder. Nach der Entlastung wurde der wiedergewählte Vorstand durch die Kameraden Sperling (Schriftführer) und Rosch (2. Kassierer) ergänzt. Dr. Rogmann konnte vier Kameraden, Albert Dellmann, Albert Ebert, Karl Iffländer und Theodor Kurtenbach für 25jährige Mitgliedschaft eine Ehrenurkunde überreichen. Für den 3. Juni wurde ein Familienausflug nach Lohberg festgesetzt. Die geplante Anschaffung einer neuen Ehrentafel für die Gefallenen des letzten Krieges fand allseitige Zustimmung.

Nach Abwicklung der geschäftlichen Angelegenheiten führte Dr. Rogmann den Sicherheitsingenieur Matern als Verbindungsmann zwischen Werksleitung und Sanitätskolonne unter Beifall der Versammelten in sein Amt ein.

Bei dieser Gelegenheit richten wir die Bitte an alle Betriebsleiter und Werkmeister, namentlich **junge Leute zur Mitarbeit** an der edlen Aufgabe im Dienste der Nächstenliebe zu gewinnen.



DER KLEINGÄRTNER

Schädlingsbekämpfung im Garten

Das Auftreten von Krankheiten an den Kulturpflanzen in den Gärten hat solche Maße angenommen, daß die Bekämpfung dieser Pflanzenkrankheiten, ob tierischer oder pilzlicher Art, ob Bakterien oder Viren, eine Notwendigkeit für jeden Gartenbearbeiter geworden ist.

Aus der Vielzahl der Schädlinge seien von den am meisten auftretenden nur folgende genannt: Erdflöhe, Porree- und Zwiebelfliege, Ameise, Blattlaus und Stachelbeerraupe. Ganz besonders ist der Kartoffelkäfer zu erwähnen, der in erschreckendem Maße unsere westlichen Landstriche verseucht. Nur wenn jeder **Kleingärtner**, ob er Kartoffeln baut oder nicht, systematisch diese Bekämpfung vornimmt, können wir ein Absinken unserer Ernten verhindern.

Die Natur gibt uns in Gestalt von nützlichen Tieren, Vögeln und Insekten die besten Helfer in der Bekämpfung dieser Schädlinge. Als Beispiel sei heute nur die Meise angeführt:

Allein ein Meisenpaar mit Nachkommen vertilgt im Jahre 150 Pfd. lebende Insekten, 120 Millionen Insekteneier und 150 000 Raupen. Schutz und Vermehrungsmöglichkeit wird den natürlichen Feinden der tierischen Schädlinge durch Hecken für die Heckenbrüter (Grasmücke und Würger) und nach Südosten gerichtete Nistkästen für die Höhlenbrüter (Meisen, Spechte und Rotschwänzchen) geboten.

Ferner muß darauf hingewiesen werden, daß auch Unkrautvertilgung ein Helfer ist, da durch diese Bodenpflege die Kulturpflanzen sich kräftiger entwickeln können und dementsprechend widerstandsfähiger sind.

Aber beides allein genügt nicht, um der Schädlinge Herr zu werden, und wir müssen zu chemischen Mitteln greifen. Die Schädlingsbekämpfungsindustrie ist ein wichtiger Zweig unserer Wirtschaft geworden. Aber für den Laien ist die Vielzahl der angebotenen Mittel verwirrend.

Der Fachmann mag die verschiedensten gut wirkenden Mittel mit Erfolg anwenden, für den Kleingärtner gilt es, bei möglichster Vereinfachung der Handhabung ein ziemliches Allgemeynmittel für eine durchschlagende Bekämpfung zu erreichen. Hierin sind im Laufe der letzten Jahre folgende Erfahrungen gemacht worden:

Wichtig ist, daß jeder Kleingärtner das Bekämpfungsmittel griffbereit hat; deshalb sind Stäubemittel den Spritzmitteln vorzuziehen. Sieht der Kleingärtner an irgend einer Stelle seines Gartens das Auftreten eines Schädlings oder — was noch besser ist —, will er vorbeugen, so muß er bei seinen Gartengeräten auch einen Handstäuber haben. Am besten benutzt er ein Stäubemittel, das ziemlich alle Schädlinge (fressende und saugende Insekten) vernichten kann. Der **Paxi-Handstäuber** (Preis DM 2,50) hat sich bislang als der preiswerteste und handlichste erwiesen. (Zur Not tut es auch ein Seidenstrumpfbeutel an einem Stock.)

Ein Mittel, das gegen die oben erwähnten Schädlinge (Erdflöhe usw. einschließlich Kartoffelkäfer) erprobt wurde, ist **Multanin-Staub** (1 kg DM 1,60), ebenso **E 605-Staub**. Letzteres wirkt aber nicht gegen Kartoffelkäfer, wohl gegen Blutlaus, wogegen wiederum Multanin nicht wirksam ist. E 605-Staub kostet 200 g DM 1,10, 1 kg DM 2,40. Schädlingsbekämpfungsmittel sind in Fachgeschäften, Drogerien, bei Gebr. Hoppe, Hamborn und Beek zu kaufen. Verbilligter Bezug für Werksangehörige ist über die Landw. Beratungsstelle, Hamborn, möglich. Werkstelefon 8524.

Hiermit soll nicht gesagt werden, daß diese beiden Mittel die einzig wirksamen sind, aber sie erleichtern durch ihre Vielseitigkeit die Schädlingsbekämpfung.

Wichtig ist, daß gestäubt und nicht gestreut wird. Vor allem müssen die Mittel trocken aufbewahrt werden, sonst bilden sich beim Stäuben Flocken, die zu Verbrennungen an den Pflanzen führen.

Gegen Fliegen in den Stallungen und in den Wohnungen sowie Motten haben sich **Jacutin-Tabletten** bewährt. 8 bis 14tägige Wirkung bei gelüfteten Räumen, da die Wirkstoffe an den Fenstern, Wänden und Möbeln haften. (5 Tabletten DM 0,70, 10 Tabletten DM 1,20).

Im Obstbau hat sich die regelmäßige Spritzung als Vorbeugung weitgehendst eingebürgert. Spritzen soll aber nur der, der etwas davon versteht, Vor allem darf im Frühling keine Spritzung während der Blüte vorgenommen werden.

Eigene Betriebskrankenkasse?

In dem amtlichen Organ der Stadt Duisburg „Stadt und Hafen“ (Nr. 8, vom 15. April 1951) ist eine Bekanntmachung über den eingereichten Antrag auf Genehmigung einer Betriebskrankenkasse für unsere Hüttenwerke AG. veröffentlicht worden, deren Wortlaut wir hier folgen lassen.

Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich beantragen Genehmigung einer Betriebskrankenkasse

Die Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich Aktiengesellschaft, Duisburg-Ruhrort, Phönixstraße 7, hat beim Versicherungsamt Duisburg den Antrag auf Genehmigung einer Betriebskrankenkasse für ihre Betriebe eingereicht. Krankenkassen dürfen nur errichtet werden, wenn die Mehrheit der abstimmenden beteiligten Arbeitgeber und die Mehrheit der abstimmenden beteiligten volljährigen Arbeitnehmer zustimmen. Die Abstimmung erfolgt getrennt nach Gruppen; sie ist geheim (§ 225a der Reichsversicherungsordnung)

Nach den zu dieser Bestimmung ergangenen Ausführungsvorschriften leitet die Abstimmung das Versicherungsamt. Die Abstimmung findet Sonntag, den 3. Juni 1951, in der Zeit von 5.30 Uhr bis 15 Uhr in den Hüttenwerken Ruhrort-Meiderich in den an folgenden Stellen eingerichteten Abstimmungslokalen statt:

- Tor 1 Ruhrort, Phönixstraße
- Tor 5 Meiderich, Stahlstraße
- Tor 8 Meiderich, Knappenstraße
- Tor 10 Meiderich, Lösörterstraße

Abstimmungsberechtigt sind alle Arbeitnehmer der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich, wenn sie spätestens am Tage der Abstimmung die Volljährigkeit erreicht haben und im Falle der Errichtung der neuen Kasse dieser als Mitglied angehören müßten.

Die Krankenkassen, denen die abstimmungsberechtigten Arbeitnehmer jetzt angehören, sind verpflichtet, den Abstimmungsberechtigten einen Ausweis über die Berechtigung zur Abstimmung auszustellen.

Die Abstimmungsberechtigten werden gebeten, sich einen solchen Ausweis zu beschaffen, und eingeladen, an der Abstimmung teilzunehmen. Das Versicherungsamt bestellt für jedes Abstimmungslokal einen Abstimmungsvorsteher, einen Schriftführer und 2 Beisitzer. Von den Beisitzern muß einer Vertreter des Arbeitgebers und der andere Arbeitnehmer sein.

Bringen wirtschaftliche Vereinigungen der beteiligten Arbeitgeber und Arbeitnehmer oder Verbände solcher Vereinigungen dem Versicherungsamt spätestens 2 Wochen vor der Abstimmung Beisitzer in Vorschlag, so werden die Beisitzer nach diesen Vorschlägen berufen. Abstimmen kann nur, wer im Besitz eines Abstimmungsausweises seiner Kasse ist. Der Abstimmungsberechtigte muß persönlich abstimmen.

Nach Betreten des Abstimmungsraumes ist der Abstimmungsausweis dem Abstimmungsvorsteher vorzuzeigen. Nach Ermessen des Abstimmungsvorstandes hat sich der Stimmberechtigte auch über seine Person auszuweisen. Jedem Stimmberechtigten wird vom Abstimmungsvorstand ein Stimmzettel und ein Umschlag ausgehändigt.

Den Stimmzettel hat der Stimmberechtigte in der Abstimmungszelle durch Streichen des Wortes „Ja“ oder „Nein“ auszufüllen und in den Umschlag zu stecken. Diesen Umschlag übergibt er zusammen mit dem Abstimmungsausweis dem Abstimmungsvorsteher. Dieser steckt den Umschlag sofort in die bereitgestellte Urne und übergibt den Abstimmungsausweis dem Schriftführer.

Duisburg, den 7. April 1951

Städtisches Versicherungsamt

Der Vorsitzende

I. V. Dr. Weinbrenner
Stadtdirektor

Jeder Werksangehörige wird bei der bevorstehenden Abstimmung am 3. Juni 1951 wissen, wie er bei der Entscheidung über eine werkseigene Betriebskrankenkasse zu stimmen hat.



BETRIEBSRAT SPRICHT

Betriebsratswahl

Die am 5. April 1951 stattgefundene Betriebsratswahl hatte folgendes Stimmenergebnis:

1. Bongers, Heinrich	5235 Stimmen
2. Rixfehren, Johann	4845 Stimmen
3. Neumann, Hermann	4843 Stimmen
4. Lobemeier, Wilhelm	4715 Stimmen
5. Orlowski, Rudolf	4601 Stimmen
6. Lembken, Maria	4259 Stimmen
7. Köpp, Wilhelm	4032 Stimmen
8. Mechmann, Johann	3970 Stimmen
9. Sauerbier, Eberhard	3839 Stimmen
10. Steinacker, Otto	3797 Stimmen
11. Buchholz, Josef	3772 Stimmen
12. Sweers, Arnold	3737 Stimmen
13. Schlütter, Helmut	3731 Stimmen
14. Gutmann, Johann	3657 Stimmen
15. Schwalm, Franz	3600 Stimmen
16. Wolfers, Johann	3561 Stimmen
17. Schröder, Wilhelm	3552 Stimmen

Wahlberechtigt	7774
Gewählt haben	6614 = 88,9 %
Nicht gewählt	860 = 11,1 %
Ungültig	894

Die gewählten Kollegen danken der Belegschaft für das ihnen geschenkte Vertrauen und versichern, daß sie die ihnen übertragenen Aufgaben im Interesse der Belegschaftsmitglieder und der Gewerkschaft bestens ausführen werden.

Bongers, Mechmann



Verbesserungsvorschläge

a) Schutzwände an den Chargierkranen.

Die nach den Vorschlägen des Vorarbeiters Bernhard Fraaye (Werkstatt 9) konstruierte Vorrichtung ist an einem Kran angebracht und nach den bisherigen Feststellungen als brauchbar und zweckmäßig anerkannt worden. F. erhielt deshalb eine Prämie von DM 100,—.

Außerdem hat der Meister Jakob Rose (Waserversorgung) eine gut durchdachte Schutzwand konstruiert, weshalb ihm als Anerkennung für diese Mitarbeit im Dienste der Unfallverhütung DM 50,— zuerkannt wurden.

b) Puffer an den Kranen.

Am 15. März brach von dem Verladekran 336, Blockverladung Ruhrort, die Pufferhülse ab, welche auf den Verladeplatz fiel. Da zum Glück an dieser Stelle nicht verladen wurde, ist niemand zu Schaden gekommen.

Inzwischen ist nach Einreichung einer Skizze zur Verhütung von Unfällen dem Vorschlage des Bernhard Goöbes (MB Ruhrort) entsprochen worden, die Hülse bzw. den Pufferteller beiderseits durch eine Sicherheitskette zu befestigen. Durch diese Sicherheitskette ist ein Herunterfallen nicht mehr möglich.

Der Vorschlag wurde mit DM 20,— prämiert.

Belohnung an einen Schüler Schweißkabel sichergestellt

Der Schüler Werner Zabel, Laar, Thielenstraße 30, fand in den Nachmittagsstunden des 16. März hinter der Ausstellungshalle der Möbelfirma Möhlen an der Friedrich-Ebert-Straße, 36 m Schweißkabel mit Klammern vor. Der Junge meldete diesen Vorfall sofort dem Pförtner am Torhaus 2, so daß das Material an der Fundstelle abgeholt und sichergestellt werden konnte.

Es ist mit Bestimmtheit anzunehmen, daß das einwandfreie Schweißkabel auf unserem Werk verwendet worden ist und von der Hochbahn abgeworfen wurde. Dem Finder wurde eine Belohnung von DM 10,— bewilligt.

Mitteilungen

Unsere Belegschaftsmitglieder werden auf die in dieser Nummer unseres Blattes veröffentlichte Bekanntmachung des Städt. Versicherungsamtes betr. Antrag auf Genehmigung einer eigenen Betriebs-Krankenkasse hingewiesen. Nähere Einzelheiten über die am Sonntag, dem 3. Juni 1951, festgesetzte Abstimmung werden durch Plakataushang bekanntgegeben.

Der stellv. Gruppenleiter Gerhard Caspers (Lohnabrechnung) läßt an dieser Stelle der Werksleitung, Betriebsvertretung und Jubilaren-Vereinigung, nicht zuletzt auch allen Mitarbeitern für die ihm anlässlich seines 50jährigen Dienstjubiläums zuteil gewordenen Glückwünsche und Ehrungen seinen aufrichtigen Dank aussprechen.

Familien-Nachrichten

Geburten:

Söhne:

Walter des Walter Lackner (Masch. Betr.), Heinz-Werner des Adolf Klein (Walzw.), Dieter des Herbert Bauer (Walzw.), Jürgen des Karl-Heinz Köhn (Elektro Betr.), Karl-Heinz des Karl Boger (Ho Mei-Nord) und Ingolf des Adolf Klein (Masch. Betr.).

Töchter:

Helga des Hermann Maletzki (Martinw.), Angelika des Richard Klumpp (Martinw.), Wilma des Johann Voß (Thomasw.), Elisabeth des Franz Beerens (Masch. Betr.), Ute des Peter Gesemann (Masch. Betr.), Klara des Franz Kirch (Walzw.), Karin des Willi Schumacher (Mech. Hauptw.) und Irmgard des Hans Wasserlos (Mech. Hauptw.).

Eheschließungen:

Otto Gnuschke (Ho) mit Frieda geb. Farenski, Wilhelm Völkel (Martinw.) mit Maria geb. Lettmann, Heinrich Lehringer (Martinw.) mit Ursula

geb. Sons, Gerhard Babel (Thomasw.) mit Christine geb. Geelen, Günter Schreiner (Thomasw.) mit Erika geb. Hooff, Hermann Kunz (Masch. Betr.) mit Irene geb. Ort, Anton Lehmacher (Elektro Betr.) mit Elisabeth geb. Geurts, Reiner Switala (Einkauf) mit Emmi geb. Dalmus (Presse), Rudi Nowack (Mech. Hauptw.) mit Ilse geb. Bocian und Erwin Bark (Ho Mei-Nord) mit Elisabeth geb. Wensorra.

Die diamantene Hochzeit

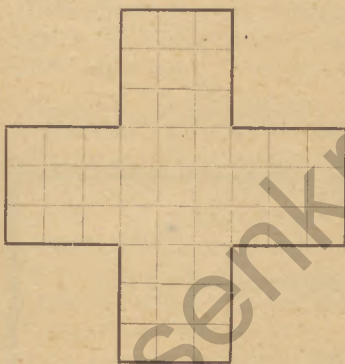
feierten der ehemalige Wiegemeister Jakob Becker und Frau Anna geb. Müller, wohnhaft Meiderich, Mühlenstraße 51.

Sterbefälle:

Max Tag (Walzw.), Johann Pütz (Walzw.), Ehefrau Peter Berge (Martinw.), Ehefrau Martin Behlau (Martinw.), Ehefrau Friedrich Hannen (Walzw.), Ehefrau Heinrich Kolb (Walzw.) und Ehefrau Heinrich Hofmann (Elektro Betr.).

ZUR UNTERHALTUNG

Das Buchstabenkreuz hat es in sich



A A A A A A A A A A
D D E E E E E L L M
N N N N N N P P P P
R R R R R R S S T T T
T T V V

Versuche, die Buchstaben so in die Figur einzugliedern, daß sich in den langen Reihen — senkrecht wie waagrecht — Wörter folgender Bedeutung ergeben:

1. eine Helmat,
2. Bewohner einer altgriechischen Stadt,
3. beratender Körper im Staat.

Mit Worten nicht auszudrücken

Der Gegenstand ist dir sehr gut bekannt, du hast im Leben oft ihn in der Hand. Doch leider will's mir nimmer glücken, das Ding mit Worten auszudrücken. Drum, lieber Rätselfreund, such selbst heraus: womit drückt man den Gegenstand nur aus?

Durcheinandergeraten

Ein Dutzend Sprichwörter wollten wir Ihnen servieren — zur Erbauung und Beherzigung. Nun sind sie aber heillos durcheinandergeraten. Wird es Ihnen gelingen, sie wieder in Ordnung zu bringen?

1. Morgenstund lacht am besten.
2. Müßiggang will Weile haben.
3. Wer den Pfennig nicht ehrt, gedeiht nicht.
4. Gut Ding will auch essen.
5. Was ein Häkchen werden will, hat Gold im Mund.
6. Wer arbeitet, erspart den Zimmermann.
7. Wo man singt, ist aller Laster Anfang.
8. Wer eihmal lügt, fällt selbst hinein.
9. Unrecht Gut, da laß dich ruhig nieder!
10. Die Axt im Haus ist des Talers nicht wert.
11. Wer anderen eine Grube gräbt, krümmt sich beizeiten.
12. Wer zuletzt lacht, dem glaubt man nicht.

Neue Köpfe werden gesucht

1. Schluß, 2. Bremse, 3. Zeiger, 4. Wetter, 5. Leine, 6. Fall, 7. Flasche, 8. Säure, 9. Haus, 10. Rose. — Jedem dieser Wörter soll eine der folgenden Buchstabengruppen vorangesetzt werden, so daß sinngemäße Begriffe entstehen. Ihre Anfangsbuchstaben nennen einen berühmten norwegischen Schriftsteller.

an — hunde — kurz — milch — neu — not — salz — tau — uhr — unter.

UNSERE JUBILARE

Im Monat Mai können wiederum 27 Belegschaftsmitglieder ihr Dienstjubiläum feiern.
Es blicken zurück auf:

40 JAHRE

Heinrich Schmitz	kaufm. Angestellter	Ekf-Rohstoffe	am	3. Mai
Anton Pinczak	Abwerfer	Hochofen-Nord	"	4. Mai
	Hilfsarbeiter / Gießmaschine			
Wilhelm Schappei	Maschinist	MB Krafthäuser	"	8. Mai
Johann Nowak	Konvertersteuerer	Thomaswerk	"	14. Mai
Paul Beck	Stoffwärter	Stoffwirtschaft	"	17. Mai
Heinrich Gartmann	Ankerwickler	El.-Hauptwerkstatt	"	21. Mai

25 JAHRE

Julius Pfaar	Verlader	Walzw./Verl. 3a	"	1. Mai
Wilhelm Meinert	Betriebselektriker	E. Betr. Ho u. Krafthäuser	"	3. Mai
Anton Schermuly	Budenwärter	Martinwerk	"	6. Mai
Emil Vohl	Motorwärter	E. Betr. Ho u. Krafthäuser	"	6. Mai
Friedrich Kannengießer	Klempner	Mech. Hauptw. (Klempn.)	"	7. Mai
Theodor Franken	Kranführer	MB Grobstr. 4a	"	8. Mai
Rudolf Hesshaus	1. Scherenmann	Walzw. Zur. Ia	"	8. Mai
Emil Pflanz	Obermaschinist	MB Krafthäuser	"	9. Mai
Wladisl. Kasper	1. Gaswärter	Masch. Betr. Nord	"	11. Mai
Otto Kreklau	Kanalarbeiter	Walzw. Blockstr. 2	"	13. Mai
Johann Bechen	Gerüstbauer	Bauabt. Nord	"	15. Mai
Franz Kasberger	Maschinist	MB Ofenbau	"	16. Mai
Max Jobs	Oberschmelzer	Hochofen	"	19. Mai
Eberhard Kettler	Obermaschinist	MB Krafthäuser	"	22. Mai
Wilhelm Odenbach	Kranführer	MB Nordhafen	"	23. Mai
Johann Schneider	Schlosser	MB Ho/Nord	"	24. Mai
Vinzenz Stefanski	Apparatewärter	Hochofen	"	24. Mai
Eduard Beeck	Vorarbeiter	Kesselschmiede	"	25. Mai
Wilhelm Höhnen	Kranführer	MB Blockstr. I	"	29. Mai
Johann Lieser	Kranführer	MB Blockstr. II	"	29. Mai
Jakob Märker	Dreher	MB Krafthäuser	"	30. Mai

Vorstand und Betriebsvertretung entbieten allen Jubilaren die besten Glückwünsche, verbunden mit herzlichem Dank für erwiesene treue Dienste.

UNSERE TOTEN

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

Johann Pütz
(Walzwerke)

46 Jahre alt, nach 14jähriger Tätigkeit

Max Tag
(Walzwerke)

61 Jahre alt, nach 34jähriger Tätigkeit

Ehre ihrem Andenken!

Danksagung

Für die herzliche Teilnahme und Kranzspenden beim Heimgange sowie die rege Beteiligung beim letzten Geleit meines lieben Mannes und unseres guten Vaters sagen wir allen, insbesondere den Vorgesetzten und Arbeitskameraden des Walzwerksbetriebes unseren aufrichtigen Dank.

Duisburg-Meiderich
Malmedyer Straße 14

Frau Wwe. Anna Tag
und Kinder