



MITTEILUNGSBLATT DER HÜTTENWERKE RUHRORT-MEIDERICH AG.

2. Jahrgang

1. Februar 1951

Nummer 6

Der Werdegang des Eisens

Der Aufsatz erscheint in kleinen Fortsetzungen und soll einen allgemeinen Überblick über die Gewinnung von Eisen und Stahl geben.

Die Rolle des Eisens in der Welt.

Unsere Welt ist ohne Stahl gar nicht denkbar. Die Entwicklung der Menschheit wäre sicherlich anders verlaufen, wenn es keinen Stahl gäbe. Nahezu alle Gegenstände, die wir benötigen, sind aus Stahl oder sie benötigen ihn zu ihrer Herstellung: Maschinen, Brücken, Autos, Häuser, Ofen, Wasserleitungen, Geräte und Werkzeuge.

Verteilung der hauptsächlichsten Elemente der Erdrinde.

Unsere Erdkruste enthält 92 verschiedene chemische Elemente, deren Anteil an der festen Erdoberfläche jedoch unterschiedlich ist. Am häufigsten tritt der Sauerstoff auf, ein chemisches Element, das in der Luft enthalten ist und ohne das wir nicht leben könnten. Ebenso wie Luft enthält auch das Wasser Sauerstoff und ebenso ist er mit anderen Elementen zusammen in und auf der Erdkruste enthalten.

An zweiter und dritter Stelle folgen Silizium und Aluminium, die aber beide nicht als Metalle vorliegen, sondern fast nur zusammen mit Sauerstoff als Kieselsäure (Siliziumdioxid) und Tonerde (Aluminiumoxyd) vorkommen. An nächster Stelle folgt dann das Eisen.

Das Eisen und seine Gesellschafter.

Reines Eisen wird in dem uns zugänglichen oberen Teil der Erdkruste nicht gefunden. Dagegen besteht das Erdinnere, das für uns vorerst unerreichbar ist, zum großen Teil aus metallischem Eisen, Chrom und Nickel. Die Möglichkeit, daß wir einmal an diese Schicht herankommen können, ist jedenfalls sehr gering, da sie erst 1 200 000 m unter der Oberfläche beginnt.

Die Erdkruste, die selbst „nur“ eine Dicke von etwa 60 000 m gegenüber einem Gesamtdurchmesser der Erde von 12 800 000 m hat, schwimmt sozusagen auf einer schmelzflüssigen Gesteinszone. Über das Vorhandensein dieser Zone sind wir durch die Vulkane unterrichtet, die an manchen Stellen, z. B. in Italien, in Java und der Südsee noch in Tätigkeit sind.

Das Vorhandensein von metallischem Eisen, Nickel und Chrom im Erdinnern ist sichergestellt durch Beobachtungen über die Fortpflanzungsgeschwindigkeit von Erdbebenwellen sowie durch die Funde von Meteoriten. Meteorite sind Himmelskörper, die auf ihrem Wege durch den Weltraum aus irgendwelchen Umständen zu nahe in den Anziehungsbereich der Erde gelangten und dann zur Erde niederstürzten. Durch die Meteorite ist die Menschheit wahrscheinlich auch zuerst mit dem Eisen bekannt geworden, da z. B. die alten Ägypter und Griechen für das Wort Eisen die Bezeichnung „Gestirn“ bzw. „Metall des Himmels“ hatten.

In der Erdrinde ist jedoch das Eisen mit anderen Stoffen so eng verbunden, daß es kein Metall mehr ist und daher auch nicht mehr die guten Eigenschaften eines Metalles haben kann. Das Eisen kommt hier meistens zusammen mit Sauerstoff, Kohlensäure, Kalk, Kieselsäure und Schwefel vor. Die Gewinnung des Eisens ist aber nur dann wirtschaftlich durchführbar, wenn es in größerer Konzentration im Erz vorliegt. Man wird kein Eisen aus einem Rohstoff gewinnen, der z. B. überwiegend aus Kalk besteht und nur 5 % Eisen enthält. Zwar werden heute auch schon Eisenerze verarbeitet, deren Verhüttung noch vor 50 Jahren abgelehnt worden wäre, aber auch jetzt noch werden keine Erze mit weniger als 20 % Eisen verhüttet.

Die wichtigsten Eisenerze.

Die besten Erze, die verhüttet werden, haben einen Gehalt von 65 bis 70 % Eisen. Der Rest besteht aus Sauerstoff und geringen anderen Beimengungen. Ihr Fundort in Europa ist hauptsächlich Schweden.

Die alleinige Verhüttung so ausgezeichnete Erze zur Herstellung von Roheisen ist jedoch in Europa vorbei. Vielmehr sind wir gezwungen, neben diesen wertvollen Eisenerzen auch noch andere weniger günstige Erze zu verhütten. So werden beispielsweise heute zusammen mit schwedischen Erzen an der Ruhr auch eisenärmere deutsche, französische oder luxemburgische Erze verhüttet.

Der Name „Minette“, wie das französische und luxemburgische Erz heißt, ist wahrscheinlich spöttischerweise gegeben worden. Minette bedeutet in der Übersetzung nämlich soviel wie „kleines Erz“, was verständlich ist, da sein Eisengehalt von 30 bis 35 % gegenüber den reinen schwedischen Erzen nur gering ist. Trotzdem aber ist die Minette seit einer langen Reihe von Jahren ein wesentlicher Bestandteil bei der Eisengewinnung Europas geworden. Die Eisengewinnung in Elsaß-Lothringen, Luxemburg und an der Saar ist fast ausschließlich auf dieser Basis aufgebaut.

Die Verhüttung der armen deutschen Erze mit zum Teil weniger als 30 % ist bei uns heute ebenfalls üblich. Durch besondere Verfahren wird der Eisengehalt im Erz vor der Verhüttung angereichert. Die Lagerstätten solcher Erze sind bei Salzgitter im Harz und in Süddeutschland im Jura.

Außer diesen größeren Erzgebieten, die für die deutsche Eisenversorgung wichtig sind, gibt es noch einige kleinere Vorkommen an der Lahn, in Süddeutschland bei Nürnberg sowie in Norddeutschland bei Peine. In Österreich gibt es einen ganzen Berg, der aus einer Mischung von Magnesit und Erz besteht, der sogenannte Erzberg.



Erzberg in Österreich

Reiche und große Erzvorkommen sind in allen anderen Teilen der Welt, so in Südafrika, Nordafrika (Tunis, Marokko), Südamerika (Brasilien), Nordamerika (USA, Kanada), Rußland (europäischer und asiatischer Teil) und Asien (China, Indien), zu finden. In Venezuela wurde im vergangenen Jahr ein Erzberg in den Anden entdeckt, der ganz aus bestem Eisenerz besteht.

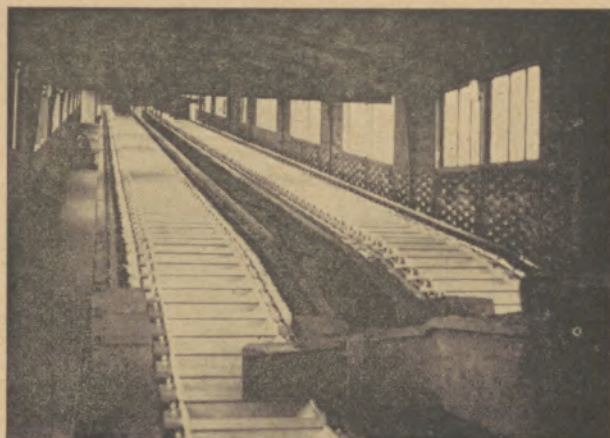
Dr. Willems



Inbetriebnahme der neuen Masselgießmaschine auf HO Mei Nord

Schon von je her war die Kapazitätsausnutzung unserer Hochofen-Anlage in Meiderich-Nord dadurch behindert, daß die vorhandenen Gießbetten für die Anzahl der Hochöfen nicht ausreichten. Darüber hinaus bedeutete das bisher dort angewandte Verfahren, das Roheisen in ein vor dem Hochofen befindliches Sandbett abfließen und erkalten zu lassen, die Masseln zu zerschlagen und von Hand zu verladen, eine erhebliche Arbeiterschwernis für die damit beschäftigten Belegschaftsmitglieder. Nicht zuletzt aber bedingten die für Roheisen abgeschlosse-

nen Export-Aufträge — vor allem mit dem Bestimmungsland Amerika — daß die zugesagten Lieferfristen eingehalten und das Material in gut verarbeitungsfähigem Zustand angeliefert wurde. Alle diese Gründe waren dafür maßgebend, das Vorhaben der Werksleitung, diese Hindernisse durch den Bau einer modernen Gießmaschine zu beseitigen, kurzfristig in die Tat umzusetzen. Nur knappe 5 Monate wurden benötigt, um diese neuzeitliche und allen An-



Die beiden aus Kokillen bestehenden Gießbänder mit dem Einguß

forderungen gerecht werdende Anlage zu errichten. Eine beachtliche Leistung, die nur unter vorbildlicher Zusammenarbeit aller mit dem Aufbau beauftragten Stellen ermöglicht wurde, denn es mußten neben Rohrleitungs- und Installationsarbeiten allein 6000 cbm Ausschachtung bewäl-



Am Abwurf der Gießbänder

tigt werden; 2300 cbm Beton waren zu vergießen und 800 t Eisenkonstruktion und Maschinenteile standen zur Montage.

Am 16. Januar 1951 konnte diese für unser Werk so wichtige Anlage nach fast in Rekordzeit durchgeführtem Bau in Betrieb genommen werden. Im Anschluß an die am 18. Januar 1951 stattgefundene 21. Aufsichtsrat-Sitzung wurde sie durch die Mitglieder unseres Aufsichtsrates



Beim Eingießen

in vollem Betrieb besichtigt, stellt sie doch im Augenblick eine der modernsten Anlagen der deutschen eisenschaffenden Industrie dar.

Im folgenden sei die Arbeitsweise einer solchen Maschine kurz beschrieben:

Das Roheisen wird vom Hochofen herangefahren in Roheisenpfannenwagen mit einem Fassungsvermögen der Pfanne von 40 t. An der Eingußstelle wird die Pfanne durch einen Gießkran langsam angehoben, so daß das flüssige Roheisen in gleichmäßigem Strahl über eine Gabelrinne in die Kokillen fließen kann. Die Kokillen, die den Masseln die gewünschte Form

geben, bestehen aus Hämatit und sind auf einem Transportband befestigt, das mit einer einstellbaren Geschwindigkeit von 6 bis 9 m/min. läuft. In der Maschine befinden sich 2 solcher Bänder. Durch das langsame Eingießen und die Vorwärtsbewegung des Bandes kann man die Fül-



Roheisen-Fluß aus der Pfanne über den Einguß in die Kokillen der Gießbänder

lung der einzelnen Kokillen regulieren. Bei einer normalen Füllung wiegt die fertige Massel ca. 45 kg. Das in die Kokillen gefüllte Roheisen kühlt sich während der Vorwärtsbewegung des Bandes ab. Im oberen Drittel der Maschine wird diese Abkühlung durch Wasserberieselung noch beschleunigt, so daß am Ende der Bänder die abgekühlten fertigen Masseln über eine Rutsche herunterfallen in bereitstehende Kübel, die auf Hüttenwagen aufgesetzt sind. Die gefüllten Kü-



Mitglieder unseres Aufsichtsrates und des Vorstandes an der Gießmaschine

bel werden danach zum Lagerplatz gefahren und dort vom Verladekran ausgekippt.

Damit die Masseln sich gut aus den Kokillen lösen, werden diese mit Kalkmilch gespritzt. Die Kalkspritzanlage befindet sich unter der Maschine, so daß das zurücklaufende Band stets frisch mit Kalk benetzt wird, ehe die Kokillen wieder an die Eingußstelle kommen. Das Vergießen einer Pfanne mit 40 t Inhalt dauert 20 bis 30 Minuten, so daß über die Maschine bei Vollbetrieb 1900 bis 2000 t Roheisen vergossen werden können.

Otto

Achtung: Gas, Lebensgefahr!

Das in den Hüttenwerken erzeugte und wieder an den verschiedensten Betriebsstellen verwandte Hochofengas besteht bis zu 30 v. H. aus dem gefährlichen Kohlenoxyd (CO). Dieses Gas ist vollkommen geruch-, geschmack- und farblos. Durch den Umstand, daß es fast das gleiche Gewicht wie Luft hat, kann es unter gewissen Temperaturverhältnissen in geschlossenen Räumen zwar nicht als Kriechgas, aber doch als Schleichendes Gift angesehen werden.

Kohlenoxyd entsteht durch Verbrennung von Kohle bei Luftmangel. Bei dieser Verbrennung entstehen aber auch Gase, die durch Rauchbildung oder Geruch wahrnehmbar sind. Diese Tatsache kann oft ein warnendes Signal für das Vorhandensein von CO sein. Ist das Hochofengas aber durch die Gasreinigung gegangen, dann sind diese Merkmale nicht mehr vorhanden und den Stellen, wo dieses Reingas verarbeitet wird, ist äußerste Vorsicht geboten. Die Vermeidung eines unnötigen Aufenthaltes an gasgefährlichen Stellen sollte für jedes Belegschaftsmitglied eine Selbstverständlichkeit sein.

Eine Kohlenoxydvergiftung ist als unzureichende Sauerstoffversorgung des Körpers zu betrachten. Es handelt sich hierbei nicht um die Zersetzung eines organischen Gewebes, als vielmehr darum, daß die als Sauerstoffträger arbeitenden roten Blutkörperchen das ihnen gebotene Gift (CO) begierig aufgreifen. Die Affinität dieser Körperchen zum Kohlenoxyd, d. h. das Bestreben, Kohlenoxyd aufzunehmen, ist etwa 300mal größer als das, sich mit Sauerstoff zu laden. Die Sauerstoffzufuhr zum Körper wird dann unterbrochen, so daß der Mensch ohnmächtig wird und bei zu großer Konzentration und Einwirkungsdauer des Gases der Tod die Folge sein kann.

Der Mensch erstickt eben, wenn ihm nicht genügend Sauerstoff zur Verfügung steht oder den Körperzellen kein Sauerstoff mehr durch das Blut zugeführt wird.

Ein gefahrloses Arbeiten in der Nähe von Gasaustrittsstellen ist nur möglich, wenn zweckentsprechende **Gasschutzgeräte** benutzt werden. Atemschutzgeräte sind Vorrichtungen, die es dem Träger gestatten, in einer gifthaltigen oder sauerstoffarmen Atmosphäre zu atmen.

In äußerer Form und Wirkungsweise unterscheiden sich die drei Arten der Schutzgeräte, welche unserer Belegschaft zur Verfügung stehen.

Die Möglichkeiten bestehen darin, dem Gefährdeten von einer außerhalb des Gefahrenbereiches liegenden Stelle atembare Luft zuzuführen. Nach diesem Prinzip arbeiten die **Frischluftgeräte**.

Darüber hinaus kommt den **Sauerstoffgeräten** besondere Bedeutung zu. Durch dieses Gerät führt der Träger einen Vorrat an Luft mit sich, aus dem er atmet, ohne mit der Außenluft in Verbindung zu stehen.

Eine Filterung der den Gefährdeten umgebenden Luft erfolgt bei Benutzung der **Filtergeräte**, die sich aber nur bei einem Mindest-Sauerstoffgehalt der Luft von 15 % anwenden lassen. (Frischluft enthält etwa 21 % Sauerstoff).

Durch eine kurze Abhandlung wie die vorliegende können etwa daran interessierte Belegschafts-Mitglieder nicht zu perfekten Geräteträgern ausgebildet werden; dazu bedarf es einer umfangreichen praktischen Unterweisung, welche in den laufenden Kursen unseres Gasschutzes vermittelt wird.

Matern

wiedergewählt wurde. Neben der Verpflichtung des bisherigen bewährten Dirigenten Heinz Becker wurde für das neue Jahr ein Frühjahrs- und Herbstkonzert geplant.

Im Juni soll das 80jährige Bestehen des Vereins in großem Rahmen gefeiert werden, wozu ortsansässige und auswärtige Vereine geladen werden.

Ein gemütliches Beisammensein beschloß die Jahresversammlung.

R. Damm



KURZBERICHTE

Generalversammlung unserer Werkssänger

Der MGV „Frohsinn“ hielt am Samstag, dem 20. Januar, im Vereinslokal „Parkhaus“ Meiderich seine diesjährige Generalversammlung ab, bei welcher der gesamte Vorstand einstimmig

Bedeutung der Übungsfirma

So mancher Angestellte hat den Wunsch, sein kaufm. Wissen zu erweitern bzw. alte Kenntnisse aufzufrischen. In vielen Fällen werden sowohl die Kosten, die ein entsprechender Lehrgang mit sich bringt, als auch der Anmarschweg zur Lehrgangsstätte gescheut. Und deshalb bleibt es nur bei dem Wunsch.

Unsere Firma besitzt nun eine Einrichtung, die alle Wünsche in etwa befriedigen kann, nämlich die Übungsfirma. Was diese bedeutet, ist bereits in Rundschreiben bzw. in der „Hüttenpost“ Nr. 7 bekanntgegeben worden. Da jedoch nur eine geringe Anzahl unserer Angestellten von dieser Möglichkeit Gebrauch macht, soll die Bedeutung noch einmal kurz umrissen werden.

Die Übungsfirma ist eine Nachbildung unserer Firma im kleinen Maßstabe. Hier werden sämtliche Geschäftsvorfälle, die in der Praxis vorkommen, bearbeitet, und zwar nicht, wie viele vielleicht annehmen, theoretisch, sondern praxisgerecht. Die Übungsfirma steht mit anderen Übungsfirmen in Geschäftsverbindung, um die notwendigen Ein- und Verkäufe zu tätigen. Diese ganzen Übungsfirmen sind in einem Ring des DGB zusammengefaßt, wobei es selbstverständlich auch noch andere Übungsfirmen wie Banken, Postscheckamt, Amtsgericht, Krankenkasse, Bundesbahn, Behördenstellen usw. gibt, die alle untereinander im Geschäftsverkehr stehen. Daraus ist zu ersehen, daß die Zahlen, die in der Buchhaltung verarbeitet werden, nicht theoretisch erstellt werden brauchen, sondern aus dem

praktischen Geschäftsverkehr entstehen. In der Übungsfirma findet jeder sein Betätigungsfeld, ganz gleich, ob Ein- oder Verkäufer, Rechnungsprüfer, Buchhalter oder Kostenrechner.

Aber nicht nur die kaufm. Angestellten sollen hier angesprochen werden, sondern wir wenden uns auch an die techn. Angestellten, die mit ihren Erfahrungen dazu beitragen könnten, unsere Arbeit in der Übungsfirma wirklichkeitsnäher zu gestalten. Die Übungsfirma arbeitet zur Zeit mit einem Stamm von Mitarbeitern, die sich bereits über ein Jahr dieser Arbeit widmen. Da aber die Teilnehmerzahl nicht groß genug ist, um alle anfallenden Arbeiten sorgfältig zu verrichten, werden noch tatkräftige Mitarbeiter ohne Unterschied des Alters gesucht. Die Übungsabende finden in der Woche dienstags und donnerstags im Anschluß an die Dienstzeit im Raum der Sozialabteilung, Verwaltungsgebäude II, statt. Interessenten werden gebeten, sich von der Arbeit einmal zu überzeugen, um sich alsdann über die Teilnahme an dieser Arbeitsgemeinschaft zu entscheiden.

Karl Ristau

Die Arbeit des Kleingärtners im Februar

Ob im Laufe des Februars mit den Gartenarbeiten schon begonnen werden kann, hängt ganz von der Witterung ab. Doch ist zu raten, nicht zu früh das Land zu betreten oder gar zu graben oder sonstwie zu bearbeiten. Solange der Boden noch naß ist, zerstören wir durch Begehen oder Bearbeiten die Wintergare des Bodens, und wir bekommen statt eines feinkrümigen einen grobscholligen Boden.

Bei warmer Witterung und abgetrockneten Beeten können wir Ende Februar Spinat und Melde säen.

Zeit wird es aber, die Samenbestellung vorzunehmen oder zumindest eine Aufstellung über den benötigten Samen zu machen. Hierbei müssen wir auf die Unsitte hinweisen, die Sämereien im Laufe des Frühjahrs irgendwo im Vorbeigehen — womöglich noch beeinflusst von farbenfreudigen Tüten — zu kaufen. **Samenkauf ist Vertrauenssache** und nur beim Fachmann zu tätigen, auch wenn er dort teurer ist. Hierbei eine falsche Sparsamkeit walten zu lassen, rächt sich das ganze Jahr und ist sehr oft nicht wieder gutzumachen, da bei jeder Pflanzensorte eine bestimmte Anbauzeit einzuhalten ist, wenn man wirklich gute Ernten erzielen will.

Die landw. Beratungsstelle wird auch in diesem Jahr wieder Sämereiausgabestellen — die noch durch Werksaushang bekanntgegeben werden — einrichten, in denen laufend die notwendigen Sämereien gekauft werden können. Es kann auch eine gewünschte Gesamtbestellung herein gegeben werden, die dann in den Ausgabestellen abgeholt werden können.

Der Bezug der landw. Beratungsstelle erfolgt wie in den Vorjahren in Portionstütchen preisgünstig von einer anerkannt guten leistungsfähigen Sämereifirma.

Aber weder Pflege des Gartens noch gute Sämereien allein beeinflussen die Ernten; ebenso wichtig ist die Düngung und zwar die sachgemäße Düngung, wozu wir 10 Ratschläge folgen lassen:

1. Kälke das Land regelmäßig. Gesunde Böden sind die Voraussetzung für den Erfolg jeglicher Düngung.
2. Dünge nie einseitig, sondern gib sämtliche Nährstoffe.
3. Gib den Stallmist nur den Kulturen, die ihn voll verwerten: Kohllarten, Kartoffeln, Rüben, Mais, Tomaten, Gurken.
4. Kompost ist beste Bodennahrung, darum kompostiere alle Wirtschaftsabfälle.
5. Alle Jauche ist wertvoll. Gib sie aber nur verdünnt.
6. Dünge reichlich. Die Gemüsearten benötigen eine gute Düngung, da sie meist eine kurze Wachstumsdauer haben.
7. Dünge rechtzeitig. Thomasmehl und Kali etwa drei Wochen vor der Aussaat. Am

moniak als langsam wirkenden Stickstoffdünger gibt man etwa acht Tage vor der Aussaat.

8. Ammoniak darf weder mit Kalk noch mit Thomasmehl gemengt werden. Dagegen sind Thomasmehl und Kali mischbar und werden gemeinsam gestreut.

9. Aller Handelsdünger ist nur auf abgetrockneten Böden zu streuen und gründlich mit dem Boden zu vermengen.

10. Eine ausgeglichene Volldüngung bringt nicht nur mehr Früchte, sondern vor allen Dingen solche von gesundem Aussehen, vorzüglichem Wert und bester Haltbarkeit.



Anerkennung für Meister Tummes

Verschiedene Auslandsaufträge (für Amerika) in Stabeisen konnten von uns nur dann ausgeführt werden, wenn das betreffende Stabeisen **an einem Ende das Zeichen Germany**, d. h. also den Vermerk trug, daß das Walzgut in Deutschland hergestellt worden ist.

Das Zeichen musste eingestempelt sein.

Für diese Stempelung kamen sämtliche Stabeisenabmessungen von 8 bis 32 mm ϕ infrage.

Wenn zum Beispiel die Produktionsmenge einer Schicht der kleinsten Abmessungen von 8 mm ϕ mit der Hand gestempelt würde, müssten mehr als 40 Mann nur zum Stempeln der Stäbe eingesetzt werden, um mit der anfallenden Produktionsmenge Schritt halten zu können. Eine derartige Stempelung war laut Befragung maßgeblicher Maschinenfabriken noch nirgendwo mechanisch durchgeführt worden.

Daraufhin wurde von Herrn Dr. Mehovar ein Versuch vorgeschlagen, **die Stempelung der Stäbe gleichzeitig mit dem Schneiden dieser Stäbe durchzuführen**; und zwar durch **Anbringung einer Stempelvorrichtung an dem Obermesser der Com.-Schere**.

Es ist das Verdienst des Meister Tummes, diese Idee in die Praxis umgesetzt und durch verschiedene Verbesserungen die Apparatur soweit durchgebildet zu haben, daß wir nunmehr in der Lage sind, sämtliche anfallenden Mengen an Stabeisen der Abmessung 8 bis 32 mm ϕ im Produktionsgang ohne zusätzliche Leutegestellung in dem geforderten Sinne zu stempeln, so daß dadurch die für uns so wichtigen Export-Lieferungen auch mit dieser Vorschrift durchgeführt werden können.

Dem Meister Tummes vom Laschenbau wurde seitens des Vorstandes für die ausgeführte und verbesserte Einrichtung zur Stempelung unseres Stabeisens mit „Germany“ eine Prämie von DM 250,— bewilligt.

Für einen Verbesserungsvorschlag DM 200,- Prämie

Der von Meister Wilhelm Windhaus (Wärme-stelle) eingesandte Verbesserungsvorschlag „Zündflammenbrenner für Gichtgasbrenner“ hat eine gute Beurteilung gefunden.

Gegebenheit

Am Hochofen kommt es vor, daß durch besondere Umstände an den Ofen plötzlich erhöhte Gasmengen in der Rohrgasleitung anfallen. Sobald ein Überdruck in der Gasleitung eintritt, entweichen die Rohgasmengen automatisch durch eine Drosselklappe in einem senkrecht stehendem Rohr. Beim Austritt aus dem Rohr soll das Rohgas durch 2 Zündbrenner gezündet werden, damit eine Verbrennung stattfindet. Früher wurden die Zündbrenner mit Koksgas betrieben. Es wurden im August 1949 2 Zündbrenner angebracht, die den Vorteil haben sollten, daß an Stelle von Koksgas Gichtgas verwendet würde, um Gaskosten einzusparen. Die Brenner hatten die Form eines bereits von einer Hamburger Firma vertriebenen Koksgasbrenners, nur mit dem Unterschied, daß in dem Kopf Zündroste eingebaut sind, welche durch die Gasflamme erglüht werden. Die glühenden Zündroste sollten bewirken, daß bei Gasschwankungen — durch die Temperatur der Zündroste — das Rohgas sich wieder entzündet.

Die Praxis hat erwiesen, daß die Roste die Zündtemperatur für Rohgas nicht erreichten. Die Folge war, daß die Zündflamme erlosch und in der Zeit von August 1949 bis 11. April 1950 mittels Luntten 108 mal angezündet wurden. Vom Betrieb wurde besonders auf die Unfallgefahr in der Nacht hingewiesen, da der Anstieg zum Brenner über Gasleitungen und Steigeleiter führte. Nach dem oben geschilderten Zustand waren wir wieder gezwungen, auf Koksgas umzustellen.

Vorschlag des W.

Meister W. konstruierte eine neue Brennerform, in der das Gas-Luftgemisch innerhalb des Zündkopfes zur Verbrennung kommt.

Durch die Verbesserung besteht die Möglichkeit, die Zündbrenner weiterhin mit Gichtgas zu betreiben mit der Sicherheit, daß dieselben nicht mehr erlöschen, da diese schon seit 6 Wochen ununterbrochen brennen. Damit ist auch die oben erwähnte Unfallgefahr behoben. Gleichzeitig können durch die neuen Brennerformen in den Wintermonaten alle Wärmefflammen an

Wasserabscheidern, Reglerklappen und Schiebern mit Gichtgas betrieben werden, um ein Einfrieren zu verhindern.

Stellungnahme

Unsere Überprüfung ergab, daß der neue Brenner als gut bezeichnet werden kann. Die besonderen Vorteile liegen darin, daß nunmehr die Brenner mit Gichtgas angehalten werden können und die bereits oben erwähnte Unfallgefahr beseitigt ist.

Außerdem können aufgrund einer vorgenommenen Wirtschaftlichkeitsrechnung erhebliche Gaskosten eingespart werden.

Der bewährte Verbesserungsvorschlag wurde mit einer Prämie von DM 200,— belohnt.

DM 25,- für Verbesserungsvorschlag

Am 27. November 1950 reichte uns das Belegschaftsmitglied Theodor Abke vom Thomaswerk unter Vorlage einer Skizze nachstehenden Verbesserungsvorschlag ein.

Gegebenheit:

Bevor der fertiggestampfte Konverterboden in der Dolomitanlage gebrannt wird, füllt man die Bohrlöcher mit Konverterbodennadeln (Hartholz) aus. Das Eintreiben der Nadeln erfolgt mittels Vorhammer, wodurch ein großer Teil zu Bruch geht.

Vorschlag des A.:

A. bohrte im unteren Ende eines abgebrochenen Lufthammermeißels ein Loch von 20 mm Durchmesser und 75 mm Tiefe, ähnlich einem Niethammer. Da eine Pressluftanlage vorhanden, trieb A. mittels Lufthammer die Bodennadeln durch die Bohrlöcher.

Prüfung:

Nach Besichtigung des bereits eingeführten Vorschlages überzeugten wir uns, daß durch die neue Arbeitsweise keine Nadeln mehr brechen. Bei dem enormen Bedarf an Bodennadeln für sämtliche Konverterböden sind durch schnelleres Eintreiben und Schonung der Holznadeln betriebliche Einsparungen zu verzeichnen.

Wir schlagen vor, in Zukunft diese Arbeitsweise beizubehalten, die auch vom Betrieb befürwortet wird.

A. erhielt für seine anerkannte Verbesserung eine Prämie von DM 25,—

Für Rettung aus Unfallgefahr

erhielt das Belegschaftsmitglied Johann Wagner, Walzwerk-Zurichtung IIIa eine Belohnung von DM 20,—.

Auf einem Kran zur Bedienung der Maschine beim Transport des Walzmaterials entstand am 19. Dezember während der Arbeit plötzlich ein Kurzschluß. W. sah die Stichflamme, lief sofort zum Hauptschalter, schaltete aus und verhütete dadurch eine noch größere Verbrennung des Kranführers im Führerstand.

Johann Wagner hat wiederholt in der Stunde der Gefahr seine kurze Entschlossenheit unter Beweis gestellt und dazu beigetragen, daß Arbeitskameraden keinen größeren Schaden erlitten. Ein weiterer Belohnungsantrag wurde an die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft eingereicht.

SCHACHECKE

Nur kurz war die Ruhepause und schon befinden wir uns wieder mitten im regsten Spielbetrieb. Am 7. Januar 1951 konnte unsere C-Klasse gegen Walsum in folgender Besetzung ein Remis 4 : 4 Punkte erringen:

Brett 1		0 Pkt.
Brett 2	Katerberg	0 Pkt.
Brett 3	Juchacz	0 Pkt.
Brett 4	Kitowski	0 Pkt.
Brett 5	Oldoerp	1 Pkt.
Brett 6	Meyer jr.	1 Pkt.
Brett 7	Sloma	1 Pkt.
Brett 8	Sczesny	1 Pkt.

Vor einer schweren Aufgabe stand unsere A-Klasse am 14. Januar 1951. In einem Kampf voll Spannung und äußerster Anstrengung gegen die Duisburger Schachgesellschaft 89 wurde ein in der Duisburger Schachgeschichte wohl noch nicht dagewesenes Resultat von 8 Remis-Partien erzielt.

Brett 1	Schulz	1/2 Pkt.
Brett 2	v. Stockum	1/2 Pkt.
Brett 3	Mölders	1/2 Pkt.
Brett 4	Rosendahl	1/2 Pkt.

Brett 5	Sies	1/2 Pkt.
Brett 6	Hilgers	1/2 Pkt.
Brett 7	Kohn	1/2 Pkt.
Brett 8	Tebeck	1/2 Pkt.

Unsere B-Klasse trat am 21. Januar 1951 in folgender Besetzung an:

Brett 1	Liebhart
Brett 2	Hilgers
Brett 3	Waitzer
Brett 4	Kitowski
Brett 5	Nemitz E.
Brett 6	Dors
Brett 7	Gmerek E.
Brett 8	Sloma

und konnte wegen Nichtantretens des Gegners diesen Kampf mit 8 : 0 Punkten zu ihren Gunsten buchen.

Der Kampf der A-Klasse am 28. Januar 1951 gegen Hamborn brachte wieder ein Remis.

Brett 1	Schulz	1 Pkt.
Brett 2	v. Stockum	0 Pkt.
Brett 3	Mölders	1 Pkt.
Brett 4	Rosendahl	1 Pkt.

Brett 5	Stoffel	0 Pkt.
Brett 6	Sies	1/2 Pkt.
Brett 7	Kohn	1/2 Pkt.
Brett 8	Waitzer	0 Pkt.

Demnach hat unser Schachklub von den bis jetzt durchgeführten 10 Kämpfen um die Bezirksmeisterschaft 1950/51, 7 Kämpfe gewonnen und 3 Kämpfe remis halten können. Es ist also noch kein Kampf verloren gegangen. Auf folgende Spieltermine wird hingewiesen:

11. 2. 51	A-Klasse : Dbg. Süd I	auswärts
18. 2. 51	B-Klasse : Neumühl I	auswärts
25. 2. 51	C-Klasse : Obermarxloh	hier

4. 3. 51	B-Klasse : Walsum I	auswärts
11. 3. 51	A-Klasse : Dinslaken	hier
18. 3. 51	C-Klasse : Hamborn	auswärts
1. 4. 51	B-Klasse : Dinslaken	hier

Sämtliche Kämpfe beginnen um 10.00 Uhr. Die Kämpfe gegen Obermarxloh, Dinslaken finden in unserem Spiellokal „Wöstemeier“, Friedrich-Ebert-Str., Ecke Deichstr. statt. Interessenten sind willkommen.

Richtige Lösungen der letzten Kombinationsaufgabe sandte ein:

Schachfreund Gerhard Tepass, M. B. Schmalssp.
Franz Xaver Liebhart



Zum Mitbestimmungsrecht

Am 10. Januar fand im Kosthaus eine Versammlung der Vertrauensmänner statt, wozu alle Abkömmlichen erschienen waren.

Der Vorsitzende der Betriebsvertretung, Kollege Bongers, begrüßte insbesondere den Kollegen Effmann von der Geschäftsstelle IG Metall, Hamborn, welcher in aufklärender Weise einen ausführlichen Bericht über den augenblicklichen Stand der Vorbereitungsarbeiten zum Streik gab. Er erklärte sehr eingehend das Mitbestimmungsrecht im Sinne eines Gewerkschaftlers und dessen Anwendung bei den heute schon entflochtenen Werken. Bei der sich anschließenden regen Diskussion wurden die noch restlichen Unklarheiten beseitigt. Dem Antrage des Kollegen Blonden, eine oder mehrere Belegschaftsversammlungen noch abzuhalten, konnte infolge der Kürze der Zeit nicht näher getreten werden. Man einigte sich auf ein Rundschreiben, welches allen Belegschaftsmitgliedern durch Anschlag zugänglich gemacht werden sollte, um die Notwendigkeit der Kündigung herauszustellen.

Die Kündigungseintragungen

auf unserem Werk vom 11. bis 12. Januar 1951 ergaben folgende Zahlen:

Ruhrort-Meiderich

Sollzahl	7803	=	100 %
gekündigt	7357	=	94,3 %
nicht gekündigt	98	=	5,7 %
Kranke, Urlauber	348	=	100 %

Hochofen Meiderich-Nord

Sollzahl	1352	=	100 %
gekündigt	1333	=	98,6 %
nicht gekündigt	6	=	1,4 %
Kranke, Urlauber	13	=	100 %

Insgesamt:

Sollzahl	9155	=	100 %
gekündigt	8690	=	94,92 %
nicht gekündigt	102	=	1,11 %
Kranke, Urlauber	363	=	3,97 %
		=	100 %



HAT DAS WORT

Die Jahresversammlung

der Jugendlichen, die am 13. Januar 1951 in der Lehrwerkstatt stattfand, konnte sich eines guten Besuches erfreuen. Nach Wiedergabe des Jahres- und Kassenberichtes referierte Kollege Steinacker als Vertreter des Betriebsrates über die Lage des Werkes. Anschließend folgte die Wahl der Delegierten für das Jahr 1951 sowie die Benennung der Kandidaten für die Wahl des Jugendausschusses.

Der inzwischen neu gewählte Jugendausschuß besteht aus folgenden Kollegen:

Helmut Schlütter, Jugendobmann
Heinrich Hucks, Vertreter
Günter Buschultz, Kassierer
Horst Buhren, Schriftführer
Johannes Smit, 1. Revisor
Paul Hanraths, 2. Revisor
Hermann Kornelius, Jugendsportwart
Paul Schmidt, Allg. Fragen
Heinz Lehringer, Allg. Fragen



Nachzahlung der Renten vor dem 1. Mai 1945

Den „Amtlichen Mitteilungen“ der Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz (Nr. 1 vom 1. Januar 1951) entnehmen wir nachstehenden Artikel, der auf Grund von Rückfragen Aufklärung schaffen und vornehmlich unsere Pensionäre bzw. die Hinterbliebenen interessieren wird.

Auf Grund einer Anordnung der britischen Militärbehörde durften bisher rückständige Renten für die Zeit vor der Besetzung des Rheinlandes nicht gezahlt werden. Diese Anordnung ist jetzt insofern gelockert worden, als es den Vorständen der Rentenversicherungsträger anheimgestellt wurde, zu beschließen, ob Nachzahlungen erfolgen sollen oder nicht.

Der Vorstand der Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz hat in verschiedenen Sitzungen zu der Frage Stellung genommen. Er konnte sich bisher noch nicht entschließen, die Nachzahlungen anzuordnen, obwohl der Rechtsanspruch der Rentenempfänger anerkannt wird. Hauptgrund hierfür war die technische Unmöglichkeit, zur Zeit die Zahlungen zu bewirken. Es handelt sich schätzungsweise um 250 000 Renten, die im einzelnen für die fehlenden Monate Neuberechnet werden müßten. Diese Arbeiten würden voraussichtlich einen Personalaufwand von 80 Beschäftigten und eine Zeitdauer von ca. einem Jahr bedeuten. Eine solche Personalvermehrung ist aus Raumgründen unmöglich. Es müßte daher das vorhandene Personal mit dieser Zusatzarbeit belastet werden. Dann würde jedoch die Anweisung neu beantragter Renten ins Stocken geraten. Infolge der dauernden Umrechnungen von Renten ist die Anweisung neuer Renten derart zurückgeblieben, daß zur Zeit noch rund 80 000 beantragte Renten angewiesen werden müssen. Letztere Arbeit ist vordringlich, da es sich um Bezugsberechtigte handelt, die überhaupt noch keine Rente erhalten. Der Vorstand der Landesversicherungsanstalt ist mit Recht der Auffassung, daß letztere Arbeiten vordringlich sind und daß sie nicht durch die nachträgliche Zahlung von Renten für einen oder einige Monate aus der Zeit vor Mai 1945 aufgehalten werden dürfen. Deshalb hat er die Entscheidung, ob die Renten von vor Mai 1945, naturgemäß abgewertet im

Verhältnis 10:1, nachgezahlt werden sollen, vorläufig um 1 Jahr zurückgestellt, um dann neu zu prüfen, ob die technischen Möglichkeiten gegeben sind, diese umfangreiche Arbeit zusätzlich zu leisten.

Dabei wurde berücksichtigt, daß nach dem neuen Gesetz über die Versorgung der Opfer des Krieges die Landesversicherungsanstalt noch etwa 200 000 Teilrenten auf volle Renten in nächster Zeit umrechnen muß. Diese zusätzliche Arbeit wird ohnehin den Geschäftsgang derart belasten, daß an eine Berechnung der Nachzahlungen vorerst gar nicht zu denken ist. Sollte später die Nachzahlung beschlossen werden, so wird dies in den Zeitungen veröffentlicht. Bis dahin sind alle Anfragen nach dem Verbleib der Nachzahlungen zwecklos.

50 Jahre bei der Hütte

Das Jahr 1951 weist erfreulicherweise 8 Goldjubilare unter unseren Werksangehörigen auf. Als erster von ihnen kann der Senior unserer Walzwerke



Wilhelm Werdelmann

Obermeister an der Fertigstraße 1a, sein Goldjubiläum begehen. Er wurde 1886 als Sohn des Niederrheins geboren. Schon in früher Kindheit zog er mit seinen Eltern nach Vorhalle bei Hagen, wo sein Vater bei einem großen Walzwerk als Puddelmeister Beschäftigung fand.

Die industrielle Entwicklung am Tor des Niederrheins veranlaßte die Eltern, um die Jahrhundertwende nach Meiderich zu ziehen, wo Vater und Sohn auf unserer Hütte (früher Rheinische Stahlwerke) ihre Tätigkeit aufnehmen. Der Jubilar war bereits ein Jahr als Formerlehrling bei einer Hagener Firma beschäftigt, als er am 27. Februar 1901 bei uns an der Schnellstraße eintrat, die im Jahre 1905 abgerissen und durch eine moderne ersetzt wurde. Dank seiner guten Fähigkeiten konnte er schon mit 24 Jahren als Walzmeister eingesetzt werden. Wegen des Vertrauens, welches er bei seinen Vorgesetzten genoß, und auf Grund der wertvollen Erfahrungen, die er sich durch seine Tätigkeit an mehreren Walzstraßen erwarb, wurde er im Jahre 1920 zum Obermeister be-

fördert. Als solcher hat sich Werdelmann, der neben seiner Arbeit die Häuslichkeit liebte, mehr als 30 Jahre dieser verantwortungsvollen Aufgabe zum Wohle der Schwerindustrie gewidmet.

Dem verdienten Mitarbeiter, dessen Sohn auch bei uns in einem benachbarten Betrieb tätig ist, zu seinem goldenen Arbeitsjubiläum unsere aufrichtigen Glückwünsche.

Mitteilungen

Warnung vor Diebstählen

Durch die in letzter Zeit überhand nehmenden Metalldiebstähle seitens gewissenloser Belegschaftsmitglieder sind unserem Werk ganz erhebliche und in vielen Fällen kaum wieder gut zu machende Schäden zugefügt worden.

Vorstand und Betriebsvertretung haben sich daher veranlaßt gesehen, zur endgültigen Unterbindung dieser Diebstähle in Zukunft jeden Metalldiebstahl mit sofortiger fristloser Entlassung zu bestrafen und außerdem ein Strafverfahren gegen den Schuldigen beim zuständigen Gericht einzuleiten. Da bereits im vergangenen Monat von dieser Maßnahme Gebrauch gemacht werden mußte, wird an dieser Stelle vor solchen Diebstählen nochmals dringend gewarnt.

Möge ein jeder zum Schutze unserer Betriebe dazu beitragen, daß die Grundsätze der persönlichen Ehrlichkeit und Sauberkeit das Werk und seine Belegschaft auszeichnen.

Urlaubsaufenthalte 1951

Wie schon in den Vorjahren, beabsichtigt die Werksleitung auch für das Urlaubsjahr 1951 neben dem Erholungsheim in Nassau zusätzliche Urlaubsmöglichkeiten für die Belegschaft unter Zahlung eines Werkszuschusses zu schaffen. Um hierbei den daran interessierten Arbeitern und Angestellten eine größere Auswahl unter verschiedenen Erholungsorten zu ermöglichen, ist daran gedacht, die bestehenden Heime des Deutschen Gewerkschafts-Bundes als Urlaubsorte mit heranzuziehen. Es stehen zu diesem Zweck zur Verfügung:

„Haus Primbs“ auf der Insel Wasserburg (Bodensee)
„Raintaler Hof“ im Werdenfelser Land
„Müntner Schumann-Heim“ im bad. Schwarzw.
„Paßhöhe Hallthurm“ bei Berchtesgaden

Erh.-Heim „Glückauf“ in d. Schlierseer Bergen. Schon jetzt wird unsere Belegschaft darauf hingewiesen, daß durch das DGB-Reisesparsystem

für jeden die Möglichkeit besteht, den vom Urlauber selbst aufzubringenden Kostenanteil langsam zusammen zu sparen, so daß bei Antritt des Urlaubs die aufzubringenden Urlaubskosten nicht mehr zu hoch sind.

Denjenigen Belegschaftsmitgliedern, welche in einem der oben genannten Urlauber-Heime ihren diesjährigen Urlaub verbringen wollen, wird empfohlen, von der Einrichtung des Reiseparens Gebrauch zu machen, da wegen der weiten Entfernungen die anteiligen Fahrtkosten höher sein werden.

Nähere Auskunft und Anmeldung in der Sozial-Abteilung.

Die „Alte Volksfürsorge“

Die Gewerkschaftlich-Genossenschaftliche Lebensversicherungs AG. „Alte Volksfürsorge“ in Hamburg brachte im ersten Halbjahr 1950 über fünf Millionen DM Versicherungsleistungen zur Auszahlung; verglichen mit dem zweiten Halbjahr 1949 bedeutet diese Summe eine Leistungssteigerung von rund einer Million DM-

Auch der Neuzugang von Lebensversicherungen ist im ersten Halbjahr 1950 gegenüber dem zweiten Halbjahr 1949 weiter angestiegen. Es wurden von Januar bis Juli v. Jahres 126 000 Versicherungen mit einer Summe von rund 90 Millionen DM abgeschlossen, während im vorausgegangenen Halbjahr 118 000 Versicherungen mit einer Summe von rund 68 Millionen DM verzeichnet werden konnten.

Diese Zahlen zeugen von einem erfolgreichen Wirken und einer steten Aufwärtsentwicklung dieses Unternehmens.

Interessenten, die gewillt sind, der „Alte Volksfürsorge“ evtl. beizutreten, erhalten Auskünfte durch unsere Belegschaftsmitglieder Paul v. Wolff, Lager 2; Georg Tragner, Krafthäuser; Matthias Hoffmann, H.O. Platz; Matthias Lenzen, Krafthäuser.

Familien-Nachrichten

Von unserer im Ruhestand befindlichen Belegschaft feierten die Eheleute Jakob Dahlbender, Laar, Deichstraße 51, das seltene Fest der diamantenen Hochzeit.

Gerhard Jakobs, Meiderich, Metzgerstraße 18a, vollendete sein 90. Lebensjahr.

ZUR UNTERHALTUNG

Ergänzungsrätsel

¹ A					S
² G					E
³ G					R
⁴ K					N
⁵ A					E
⁶ H					R
⁷ K					E
⁸ R					T

In die leeren Felder der Figur sind acht Wörter nachfolgender Bedeutung einzusetzen, so daß sich mit den bereits eingezeichneten Buchstaben wiederum sinnvolle Wörter ergeben. Die Anfangsbuchstaben der neugefundenen Wörter ergeben einen bedeutenden Dichter der deutschen Romantik.

1. Hafenstadt am Kaspischen Meer, 2. Hutkrempe, 3. Hinterlassenschaft, 4. schriftl. Mitteilung einer Regierung, 5. Frauenname, 6. Kinderfrau, 7. Tor, 8. Kellner.

Ergänzungsrätsel

Kra . . . te, Dia . . . , Am . . . se, Ah . . . kult,
Apfel . . . e, Lehnst . . . , M . . . pel, H . . . torie,
Va . . . ekum, Gesp . . . , Zist . . . e, Chri . .
t . . a . . , . . getier, Gelä . . . er, Kat . . . att,
Marsch . . . ,

Die Punkte in vorstehenden Wortfragmenten sind durch Buchstaben zu ersetzen, so daß sinnvolle Wörter entstehen. Die eingesetzten Buchstaben ergeben, im Zusammenhang gelesen, einen plattdeutschen Sinnspruch.

Da stimmt etwas nicht

Jedes der folgenden Wörter enthält einen falschen Buchstaben. Wenn es Ihnen gelingt, alle Wörter in Ordnung zu bringen, sagen Ihnen die richtigen, neu eingesetzten Buchstaben, im Zusammenhang gelesen, wer der Urheber all dieser Irrtümer ist.

Wannenbau — Silbengebirge — Seehose —
Taschensieb — Heldentrieb — Blaspause —
Doppeldenker — Ballonzimmer — Totograf —
Bohnenkaffer — Zuchtlaus — Windfang —
Weinkoller — Heuschnecke — Sorgenfalle —
Gashobel — Seidenblase — Bethering — Setzbier — Kochzange.

Entnahmerätsel

Viererbob — Oleander — Königsberg — Nebensache — Unverstand — Andernach — Abenteurer — Dreizehnlinden — Neubreisach.

Jedem der vorstehenden Wörter soll eine Silbe entnommen werden; im Zusammenhang gelesen, ergeben diese neuen Silben ein bekanntes Sprichwort.

Auflösung der Rätsel aus Nr. 5

Füllrätsel: 1. Geweih, 2. Asbest, 3. Kurort, 4. Arbeit, 5. Aurora, 6. Sänfte, 7. Tarent, 8. Neisse, 9. Kuchen, 10. Bluete, 11. Ketzer. — Weber — Oberon — Freischütz.

Zwei Hauptstädte: Makel, Arno, Duden, Rind, Ingo, Degen. — Madrid — London.

Gegensätze ziehen sich an: 1. fett, 2. eng, 3. Ursache, 4. ernst, 5. rauh, 6. warm, 7. Antipathie, 8. Sommer, 9. sauer, 10. Ebene, 11. rund. — Feuer — Wasser.



UNSERE JUBILARE

20 Belegschaftsmitglieder können im Monat Februar ihr Dienstjubiläum begehen. Es blicken zurück auf:

50 Jahre

Wilhelm Werdelmann	Obermeister	Walzwerk	am 27. Februar
	(Siehe Bericht in dieser Ausgabe)		

40 Jahre

Christian Specht	Staubzieher	MB. Hochofen	" 14. Februar
August Schädel	Schmierer	MB. Thomasw. I	" 28. Februar

25 Jahre

Paul Wieczorek	Walzer	Walzw.-Str. 3a	" 2. Februar
Leo Behrendt	I. Wärmer	Walzw.-Str. 1a	" 4. Februar
Karl Dickmann	Maschinist	MB. Hochofen	" 6. Februar
Johann Klaus	Wächter	Werkschutz	" 7. Februar
Eduard Dammer	Magazinaufseher	Wärmestelle	" 8. Februar
Jakob Kneip	Maurer	Martinwerk	" 9. Februar
Johann Konrad	Schlosser	MB. Str. 1a	" 10. Februar
Josef Wehr	Lokomotivführer	MB. Schmalspur	" 10. Februar
Franz Brinkmann	Modellschreiner	Bauabteilung	" 12. Februar
Philipp Menne	II. Wärmer	Walzw.-Str. 3a	" 15. Februar
Aloisius Gajdus	Vorarbeiter	Putzerei u. Flämmerei	" 17. Februar
Franz Schroer	Auswerter	Hochofen	" 20. Februar
Albert Geutjes	Manganfahrer	Thomaswerk	" 23. Februar
Johann Scholtheis	Betriebsführer	Mech.-Hauptwerkstatt	" 24. Februar
Karl Glöckner	kaufm. Angestellter	Martinwerk	" 27. Februar
Artur Schulz	Plattenmaurer	Martinwerk	" 28. Februar
Heinrich Ingenhoff	Elektriker	El. Betr. Ho. u. Krafth.	" 28. Februar

Vorstand und Betriebsvertretung entbieten allen Jubilaren die besten Glückwünsche und herzlichen Dank für ihre treue langjährige Mitarbeit.

UNSERE TOTEN

Der Tod hat im vergangenen Monat sechs Arbeitskameraden aus unserer Mitte gerissen und zwar

Wilhelm Bremmes (Werkschutz) 50 Jahre alt, nach 2jähriger Tätigkeit	Johannes Deibergen (Hochofen) 52 Jahre alt, nach 13jähriger Tätigkeit
Albert Schmidt (Walzw. Zur. 3a) 63 Jahre alt, nach 35jähriger Tätigkeit	Josef Burdziak (Martinwerk) 28 Jahre alt, nach 2jähriger Tätigkeit
Wilhelm Grün (Werkschutz) 61 Jahre alt, nach 45jähriger Tätigkeit	Peter Scholwerth (El. Hauptwerkstatt) 66 Jahre alt, nach 43jähriger Tätigkeit

Ehre ihrem Andenken!

Danksagung

Für die herzliche Teilnahme und Kranzspenden beim Heimgang meines lieben Mannes und unseres guten Vaters sagen wir allen, besonders dem Chef der Hochöfen, Herrn Oberingenieur Fischer, für

seine trostreichen Worte sowie den Kollegen des Hochofenbetriebes unseren aufrichtigen Dank.

Frau Wwe. Christine Kirchner und Kinder

Duisburg-Laar, im Februar 1951.