

Die Geschichte der Eisenerzeugung bis zur Gegenwart

(2. Fortsetzung)

Die Erzeugung von schmiedbarem Eisen und Stahl

In dem vorhergehenden Bericht wurde bereits dargestellt, daß erst in der Neuzeit flüssiges Eisen im Hochofen erschmolzen werden konnte. In den früheren Perioden der Eisenerzeugung war es nur möglich, teigige Luppen zu erhalten, die in Stücköfen aus Erz reduziert worden waren. Diese Luppen wurden auf dem Schmiedefeuer weiter behandelt und ließen sich zu Gebrauchsgegenständen verarbeiten. In kleineren Betrieben und Waldschmieden war es aber auch üblich, solche Luppen direkt aus Erz im Schmiedefeuer auf einem eigens dazu bestimmten Herd, dem sogenannten Rennfeuer, zu gewinnen. Diese Rennfeuer waren einfacher herzustellen als Schachtöfen und fanden daher häufig in Kleinbetrieben Verwendung. Für die Erzeugung von Luppen war nur reines Erz verwendbar.

Rennfeuer waren im 18. Jahrhundert noch in Schlesien und in der Steiermark gebräuchlich. Das Rennfeuer eignete sich sowohl zum Aufkohlen der erzeugten Luppen als auch zu einer weitgehenden Entkohlung des Eisens. Wenn heiß und oxydierend gearbeitet wurde, ließ sich die Luppe weitgehend entkohlen und zum Teil durch Aufwerfen

von Sand zu Schmiedeeisen umwandeln. Das entkohlte Schmiedeeisen wurde bei der weiteren Verarbeitung häufig wieder durch Einpacken in kohlenstoff- oder eiweißhaltige Stoffe bei Schmiedetemperaturen gehärtet. Hierher gehört die Sage von Wieland, dem Schmied, der sein Schwert dreimal zerfeilte und das Eisenpulver den Gänsen zu fressen gab. Den Kot schmolz er dann wieder ein und schmiedete daraus sein sagenhaftes Schwert.

Nachdem die Hochöfen, die um 1400 entwickelt worden waren, zum Teil flüssiges Roheisen erzeugten, war es schwierig, dieses flüssige Eisen in schmiedbares Eisen umzuwandeln. Das flüssige Eisen hatte höhere Gehalte an Phosphor, Kohlenstoff und Schwefel als das Lupeneisen. Es mußte also gereinigt oder wie der Fachausdruck heißt: gefrischt werden. Unter Frischen ist dabei eine Oxydation des Eisens mit Wind zu verstehen. Das Eisen wurde also im geschmolzenen oder halbgeschmolzenen Zustand mit einer kohlenoxyd- und sauerstoffreichen Atmosphäre behandelt. Dabei bildete sich

eine Oxydulschlacke, die oxydierend auf die Fremdstoffe wirkte. Die Bildung einer solchen eisenreichen



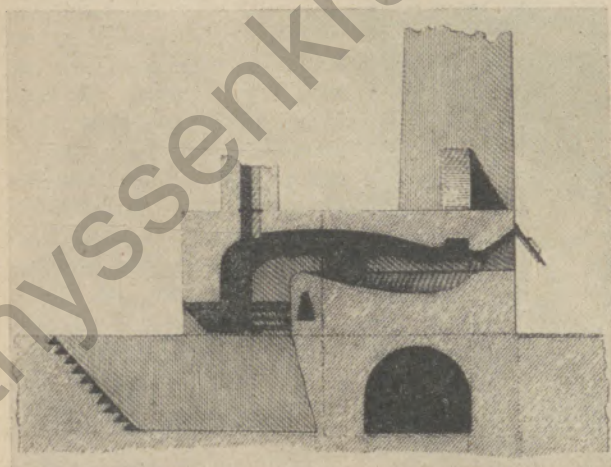
Rennfeuer im 16. Jahrhundert

Schlacke wurde durch oxydierende Bestandteile weiterhin gefördert. Im Prinzip hat sich der Frischofen aus dem Rennfeuer entwickelt. Die letzte Form der Entwicklung stellt der heutige Siemens-Martin-Ofen dar. Das gefrischte Eisen wurde damals Zweischmelzeisen genannt, weil es in zwei Arbeitsgängen behandelt werden mußte, bevor es brauchbar war.

Bei Schleiden in der Eifel war ein interessantes Verfahren üblich. Hier wurde das Roheisen im Stückofen selbst gefrischt. Wenn das Gestell mit Eisen gefüllt war, wurde die Schlacke abgezogen. Über der Blasform wurde aus Ton eine Nase gemacht, so daß der Windstrom auf das Eisenbad gesenkt wurde. Man blies nun so stark, wie es eben möglich war. Hierbei fing das Eisen an zu wallen und wurde heißer, während die Schlacke sich schwarz färbte. Nach 1 bis 4 Stunden wurde das Eisen abgestochen. In seinem Aussehen war es porös und weiß. Es dürfte dies der erste Anfang des später von Bessemer erfundenen Windfrischens im Konverter gewesen sein. Das so vorgefrischte Eisen ließ sich anschließend gut fertigfrischen. Nach dreiviertel Stunden waren 30 bis 35 kg gefrischt. Andere Verfahren, die üblich waren, ähnelten im Prinzip den beiden obengeschilderten und unterschieden sich nicht sehr wesentlich voneinander.

Nachdem es im 18. Jahrhundert gelungen war, im Hochofen aus Eisen und Koks flüssiges Roheisen zu erzeugen, stieg hierdurch die anfallende Roheisenmenge stark an. Leider war es mit den alten Verfahren im Frischofen nicht möglich, die angestiegenen Roheisenmengen in Stahl zu verwandeln, da das Verfahren noch Holzkohle benötigte. Koks oder Steinkohle konnten nicht einfach an die Stelle von Holzkohle treten, da der Koks infolge des hohen Schwefelgehaltes das Eisen brüchig machte.

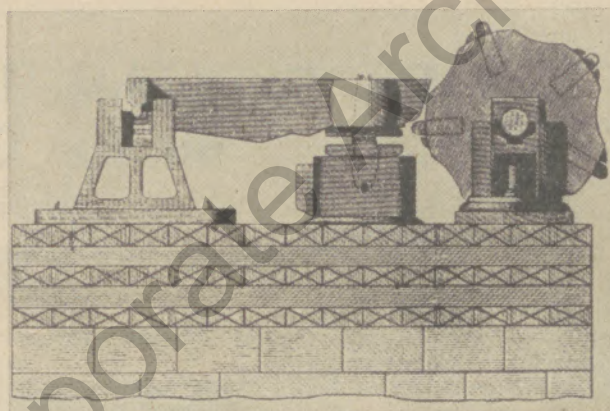
Die Entwicklung für die Stahlerzeugung nahm erst eine günstige Wendung, als 1784 der Engländer Cort das Puddeln erfand, mit dem es möglich war, durch Steinkohlenfeuerung aus dem Roheisen Schmiedeeisen zu machen.



Erste Bauart der Puddelöfen um 1800

Die Flammen steigen dabei über einen Herd, erhitzen das Roheisen und oxydieren es. Ähnlich wie vorher beim Rennfeuer, wurde Sand auf den Herd gestreut, um eine Eisensilikatschlacke zu erzeugen.

Nachdem Roheisen in den Puddelofen eingesetzt war, wurden die Türen verschlossen und der Vorherd mit Kohle erhitzt. Innerhalb von eineinhalb Stunden war das Eisen weißglühend, in einer weiteren Viertelstunde geschmolzen. Dann wurden die Türen geöffnet und ein Arbeiter rührte (puddelte) mit einer Eisenstange das flüssige Eisen um, wodurch es oxydiert wurde. Die Masse wurde nun teigiger, bis sie zum Schluß nur noch halbflüssig war. Das Teigigwerden des Eisens hing mit der Entkohlung und der damit verbundenen Änderung des Schmelzpunktes des entkohlten Eisens zusammen. Nachdem der Puddler 3 bis 4 Klumpen gebildet hatte, die er in die Nähe des Feuerherdes brachte, wurden die Klumpen aus dem Ofen herausgezogen und mit Dampfhammern bearbeitet. Ein solcher Hammer ist in Bild 3 gezeigt.

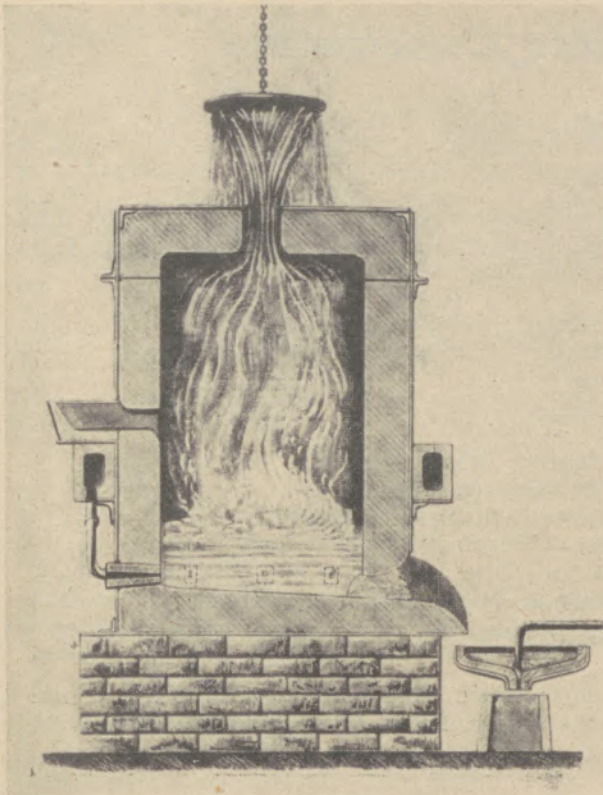


Gußeiserner Stirnhammer für Puddelluppen

Obwohl das Puddelverfahren einen erheblichen Fortschritt gegenüber dem Frischverfahren bzw. Tiegelverfahren darstellte, genügte es auf die Dauer dem angestiegenen Bedarf an Stahl nicht mehr. Außerdem war die Güte des erschmolzenen Stahles unbefriedigend. Es mußte daher ein neuer Weg gefunden werden, um zu einem besseren Stahl mit der Möglichkeit einer größeren Erzeugung zu gelangen. 1856 gelang dem Engländer Bessemer der Versuch, aus Roheisen in direkter Umwandlung flüssigen Stahl zu gewinnen.

Bessemer hatte beobachtet, daß bei Roheisen, das im Puddelofen dem Wind ausgesetzt war, flüssiges Eisen abtropfte. Er unternahm daher einen Versuch, Roheisen durch Einführen von Luft in schiedbares Eisen zu verwandeln. Bei einem Einsatz von 5 kg in einen Tiegel, machte er die verblüffende Beobachtung, daß das Eisen im Verlaufe des Durchblasens nicht kälter wurde, sondern flüssig blieb, obwohl der Schmelzpunkt sich infolge der Entkohlung erhöhte. Noch deutlicher trat diese Erscheinung bei einem größeren Versuch im Jahre 1856 zutage.

Im August ließ er sich sein Verfahren patentieren und hielt in demselben Jahre auf der Jahresversammlung der „Brit. Ass. for Advancement of Science“ einen Vortrag. Der Vortrag erregte erhebliches Aufsehen und war ein großartiger Erfolg. Noch in demselben Jahre schlossen fünf Werke Lizenzverträge ab, die ihm 27 000 Pfund Sterling einbrachten. Als man das Verfahren jedoch durchführen wollte, wurde man bitter enttäuscht. Der Stahl war blasig und brüchig. Bessemer machte im Laufe der näch-



Bessemer's Versuchsapparat von 1856

sten Jahre weitere Versuche, die ihm zeigten, daß die Phosphorgehalte des Roheisens die Schuld an den Mißerfolgen trugen. Unglücklicherweise war von den Lizenznehmern ein Eisen mit 1,9 % Phosphor verwandt worden und das Bessemer-Verfahren gab keine Möglichkeit, diesen Phosphor aus dem Stahl zu entfernen. Als im Jahre 1858 Görrenson, ein Freund Bessemer's, phosphorfrees Eisen zu Stahl verblies, trat Bessemer wiederum an die englische Industrie heran, um nochmals einen Versuch zu unternehmen. Die Industriellen hielten ihn jedoch für einen Schwindler und weigerten sich, Geld zur Verfügung zu stellen. Darauf gründete er selbst

in Sheffield ein Stahlwerk, verblies phosphorarmes Hämatit und erschmolz einen einwandfreien Stahl. 1859 hielt er dann nochmals zwei Vorträge, die seinen Mißerfolg aufklärten. Damit war der Siegeszug des Windfrischens angetreten und es war die Möglichkeit gegeben, phosphorarmes Roheisen innerhalb kürzester Zeit zu Stahl umzuschmelzen.

Obwohl das Bessemer-Verfahren also gegenüber den bisher bekannten Verfahren einen ganz erheblichen Schritt vorwärts bedeutete, war es ein großer Nachteil, daß nur 10 % der Eisenerze der Welt phosphorarm sind. Das Problem der Reinigung des Roheisens von Phosphor wurde daher von allen Seiten in Angriff genommen.

1872 schlug der Engländer Snelus vor, einen Konverter mit Kalk auszumauern. Die Durchführung des Verfahrens war jedoch nicht möglich, da die Auskleidung mit Kalk nicht im Konverter hielt. 1875 versuchte dann Thomas einen Konverter mit Kalk und Wasserglas auszumauern und gab dem Roheisen einen Kalkzuschlag. 1877 erhielt er ein Patent auf diese Auskleidung. Versuche, die er durchgeführt hatte, ergaben, daß bei Zuschlag von Kalk eine Entphosphorung zwischen 20 und 99 % möglich war. Sein Vortrag, den er 1878 auf einer Versammlung des „Iron and Steel Institute“ hielt, fand überhaupt keine Beachtung. Im Herbst 1878 erhielt er ein zweites Patent über die Auskleidung eines Konverters mit Dolomit. Sein Vortrag in Paris, der auf der Herbsttagung des „Iron and Steel Institute“ gehalten werden sollte, wurde wegen Zeitmangels von der Tagung abgesetzt. In der Zwischenzeit hatte Thomas Gelegenheit, seine Versuche weiterzuführen. Er erhielt im Jahre 1879 ein drittes Patent über das Nachblasen nach der Entkohlung, um eine entgeltliche Entphosphorung des Stahles zu erreichen. Am 8. Mai 1879 hielt Thomas einen Vortrag vor der Versammlung des „Iron and Steel Institute“, der mit einem vollen Erfolg endete. Bessemer selbst verlieh ihm die von ihm gestiftete Bessemer-Gedenkmünze.

Dr. Willems

Trara, die „Hüttenpost“ ist da!

Die „Hüttenpost“ ist allgemein begehrt,
Auch von uns Frau'n, sie ist's auch wert.
Vertreten wir doch, zwar klingt's vermessen,
Auch unserer Männer Werksinteressen.
Der Mann muß zwar zur Arbeit geh'n,
Doch wer sorgt für sein Wohlergeh'n?
Da hilft kein wenn und auch kein aber,
Wir sind und bleiben „stille Teilhaber“.

Zwar verstehen wir wenig von Gasen,
Oder, ob ein Ofen neu angeblasen.
Das interessiert mehr die Männerwelt,
Davon man uns Frauen wenig erzählt.
Doch steht da etwas von „Lohn erhöh'n“,
Wir uns den Bericht zweimal ansehen.
Wir verstehen ihn dann aber haargenau,
Sonst wären wir ja auch keine Frau.

Die „Unfallverhütung“ und „Wer denkt mit“,
Halten mit der Gegenwart immer Schritt.
„Kollege Achtlos“ uns auch interessiert,
Der Gesundheit und Leben leichtsinnig riskiert.
Nicht minder das Frage- und Antwortspiel
Uns Frauen in mancher Ausgabe gefiel.
Neben Unterhaltung noch diverse Sachen
Dazu beitragen, uns Freude zu machen.

„Der Kleingärtner“ hat's uns angetan
Mit seinem famosen Arbeitsplan.
Daß das Verdienst der Jubilare hervorgehoben,
Ist eine Sache, die kann man nur loben.
Der Toten Gedenken kommt noch zum Schluß,
Hier sprach das Schicksal ein hartes „Muß“.
Doch würden sie leben, sie riefen fürwahr
Mit uns: „Trara, die Hüttenpost ist da!“

Maria Kuttler

Was wissen wir von der Lohnsteuer?

(3. Fortsetzung)

Außergewöhnliche Belastungen

Neben den bisher besprochenen steuerbegünstigten Aufwendungen (Werbungskosten und Sonderausgaben) nehmen die „außergewöhnlichen Belastungen“ einen sehr großen Raum im Lohnsteuerrecht ein. So groß dieser Raum ist, so groß sind auch die Zweifelsfragen, die gerade hier immer wieder den Lohnsteuerzahler beschäftigen. Daher nehmen diese „Zweifel“ oft den Antragsberechtigten den Mut, einen solchen Lohnsteuerermäßigungsantrag zu stellen. Zunächst soll heute versucht werden, den

Grundbegriff

der außergewöhnlichen Belastungen zu erläutern.

Vier Voraussetzungen müssen erfüllt sein, um vom zuständigen Finanzamt einen diesbezüglichen Steuerfreibetrag auf der Lohnsteuerkarte zu erwirken.

1. Die Außergewöhnlichkeit der Belastung muß dadurch gekennzeichnet sein, daß größere Aufwendungen entstehen, als es bei der Mehrzahl der Arbeitnehmer gleicher Einkommens- und Vermögensverhältnisse bzw. gleichen Familienstandes der Fall ist.

2. Die Belastung muß zwangsläufig sein, d. h. der Arbeitnehmer kann sich der Belastung aus tatsächlichen, rechtlichen und sittlichen Gründen nicht entziehen.

3. Es darf kein leicht verwertbares Vermögen vorhanden sein, wovon diese Kosten gedeckt werden können.

Sind diese drei Voraussetzungen vorhanden, bestimmt der Gesetzgeber weiter, daß

4. eine wesentliche Beeinträchtigung der steuerlichen Leistungsfähigkeit gegeben sein muß. Das besagt, daß der Steuerpflichtige einen Teil dieser Belastungen (zumutbare Mehrbelastung) selbst tragen muß. Übersteigt jedoch die Belastung diesen Teil, so billigt das Gesetz für diese Mehrbelastung einen Freibetrag zu.

Hier nun kurz die Tabelle:

Einkommen: Hier gilt das Bruttoeinkommen minus Werbungskosten und Sonderausgaben sowie Freibeträge für Flüchtlinge, Totalgeschädigte usw.		Bei einem Arbeitnehmer der			
		Steuerklasse I (ledig)	Steuerklasse II (verh.)	Steuerklasse III bei Kinderermäßigung für	
				1 oder 2 Kinder	3 oder mehr Kinder
				v. H. des Arbeitslohnes	
bis	DM 3000,-	6	5	3	1
über DM 3000,-	„ 6000,-	7	6	4 *)	2
„ „ 6000,-	„ 12000,-	8	6	5	2

Zur Erläuterung ein Beispiel, damit jeder Leser selbst ausrechnen kann, ob sich ein solcher Antrag für ihn lohnt.

Meister Fröhlich ist verheiratet und Vater eines Kindes (Steuerklasse III 1). Monatliches Einkommen 500,— DM
jährlich 6000,— DM

abzüglich Werbungskosten und Sonderausgaben (wenigstens die Pauschalsätze 312,— + 468,—) = 780,— DM

*) Mehrbelastungsgrenze mit-
hin 4% von 5220,— DM = 208,80 DM

Angenommen, daß Fröhlich noch eine anerkannte außergewöhnliche Belastung von jährlich 600,— DM hat, so muß er davon rund 209,— DM selbst tragen. Folglich würden 392,— DM als steuerfrei auf seiner Lohnsteuerkarte vermerkt, wodurch F. jährlich genau 100,— DM Lohnsteuer sparen wird.

Einzelfälle außergewöhnlicher Belastungen

Aussteuer: Aufwendungen eines Steuerpflichtigen für die Aussteuer einer Tochter können, soweit sie die Mehrbelastungsgrenze übersteigen, eine außergewöhnliche Belastung darstellen, wenn die Ausgaben nicht aus dem Vermögen des Steuerpflichtigen oder dem Vermögen der Tochter bestritten werden können. Die Aufwendungen müssen in zeitlichem Zusammenhang mit der Heirat (etwa 6 Monate vor und nach der Vermählung) stehen. Die Höchstgrenze der von den Finanzämtern anerkannten Aufwendungen für Aussteuer liegt unter Berücksichtigung der heutigen Verhältnisse bei etwa 5000,— DM. Erstmalige Anschaffungen durch Brautleute fallen natürlich nicht hierunter.

Bestattungskosten: Sterbefälle verursachen immer eine ziemliche finanzielle Belastung der Hinterbliebenen. Diese Kosten können, soweit sie nicht aus der Erbschaft, Sterbekasse oder Lebensversicherung gedeckt werden, als außergewöhnliche Belastung geltend gemacht werden. Aufwendungen dieser Art sind:

Sarg, Überführung der Leiche, Unterbringungskosten für auswärts verstorbene Angehörige, Beerdigungskosten, Drucksachen, Nachfeier in angemessenem Rahmen, Grabpflege, rückständige Arzt- und Krankenhaus-Rechnungen sowie ungedeckte Nachlassschulden. — Trauerkleider werden nicht berücksichtigt.

W. Liwerski

Vor 600 Jahren wurde „NEUMÜHL“ gegründet

Was seit Bestehen der Hüttenwerke Phoenix AG der Bahnhof Ruhrort für unsere Stammbetriebe ist, das bedeutete bei der Anlage des Hochofenwerkes Meiderich-Nord der Bahnhof Neumühl. Dieser Bahnhof ist nicht etwa nach einer auf Hamborner Gebiet schon bestehenden Ortschaft benannt worden, sondern nach der an der Emscher gelegenen „Neuen Mühle“. Als vor nunmehr 80 Jahren die Köln-Mindener Eisenbahngesellschaft die Emschertalbahn Ruhrort—Sterkrade zu bauen begann und das Gelände für den Bahnhof Neumühl erwarb, war diese „Neue Mühle“ schon über 500 Jahre alt. Jetzt jährt sich die Errichtung der als „neue Mühle“ bezeichneten Emschermühle zum 600. Male. Das 600jährige Bestehen eines Ortes „Neumühl“ bietet Anlaß, daß die „Hüttenpost“ die Artikelfolge zu unserer Werksgeschichte unterbricht und die Vergangenheit der unserem Werksgelände Meiderich-Nord eng benachbarten „Neuen Mühle“ ein eigenes Kapitel widmet.

Die „Geburtsurkunde“: 18. April 1353

Nach Jahr und Tag ist uns die Errichtung einer Mühle an der Südseite der Emscher auf Meidericher Gebiet urkundlich überliefert. Man nannte sie „neue Mühle“, weil weiter emscherabwärts bei Wittfeld damals schon eine ältere Mühle sich befand. „Wir Engelbert Graf von der Mark tun kund, daß wir mit Konrad Stecke, unserem Burgmann zu Holten, vereinbart haben, daß wir zusammen mögen zimmern eine Mühle auf der Emscher in seinem Gericht und auf seinem Eigengut.“ So meldet uns das in niederdeutscher Sprache abgefaßte und vom 18. April 1353 datierte Dokument. Der Graf von der Mark übte damals landesherrliche Rechte über das Holtener Gebiet aus und diese beanspruchte er auch über den Bezirk der Burg Hagen, deren Inhaber sein Holtener Burgmann Konrad Stecke war. Heute können wir uns kaum mehr vorstellen, daß früher jemand verpflichtet war, sein Korn nur in einer bestimmten Mühle mahlen zu lassen. Die „neue Mühle“ wurde als sogenannte Bannmühle errichtet, und die Eingesessenen von Meiderich und von Teilen von Hamborn, Buschhausen und Beeck waren durch die „Banngewalt“ für ihr Getreide an die „neue Mühle“ gebunden. Durch diese obrigkeitliche Bestimmung, die übrigens bis um 1800 in Geltung war, war dem die Mühle betreibenden Pächter von vornherein ein einträgliches Geschäft gesichert.

An der Emscher vor sechs Jahrhunderten

Wie mag die Gegend damals ausgesehen haben?, wird mancher fragen. Da befand sich also in der Nähe der Emscher die Burg Hagen, etwas weiter nördlich dem Flusse zu das spätere „Haus Hagen“. Der Hagensche Gerichtsbezirk erstreckte sich bis an die Emscher und östlich der Mühle noch ein kleines Stück über den Fluß hinaus auf Hamborner Boden. Im Süden der Emscher lagen verstreut die Lösörter Bauernhöfe, darunter — um nur die nächstgelegenen zu erwähnen — der heute noch bestehende Ingenhamshof und die Hofesstätten, die in neuerer Zeit unserem Hochofenwerk Meiderich-Nord Platz gemacht haben: Dörnmannshof, Hörstgenshof und Bremekampshof. Auf der Hamborner Seite gab es in Wittfeld sechs Höfe und einige Kotten. Dann folgten in weiter Entfernung die Wohnstätten der Schmidthorster Bauerschaft. Bei der Mühle befand sich die „Wafurt“ (Wasserfurt), wo die Landstraße den Fluß überquerte, ein Fährmann tat dort seinen Dienst. Nun wurde auch ein Haus für den Müller nötig. So entstand auf der Hamborner Seite der Müllershof, dessen Hofesstätte jetzt noch erhalten ist.



Moriansmühle um die Jahrhundertwende

An der Südseite der Emscher also hatte die „neue Mühle“, eine Kornmühle, ihren Standort. Bald wurde sie zu einer Doppelanlage ausgestaltet. Ein Steg führte über das Wehr und auf der anderen Seite wurde noch ein Mahlgang eingerichtet. Jahrhunderte später wurde diese nördliche Mühle zu einer Walkmühle umgestaltet. Östlich der alten Kornmühle kam um 1700 noch eine Ölmühle hinzu. Man verfügte also über insgesamt drei Mühlen. Auf der Meidericher Seite siedelte sich im 17. Jahrhundert ein Mühlenpächter namens Brahm an. Nach dieser Familie (nicht nach dem Komponisten Brahms) erhielt in neuerer Zeit dann auch eine kleine Straße ihre Bezeichnung.

Emscherbrücke und Posthalterei

Es läßt sich denken, daß an diesem vielbesuchten Punkt nun auch eine feste Brücke über den Emscherfluß wünschenswert wurde. Auf einem Grundstück der Abtei Hamborn wurde sie errichtet und die Abtei ließ durch einen Pächter Zoll und Brückengeld einziehen. Seit 1476 sind uns die Namen der jeweiligen Brückengelderheber urkundlich überliefert. Der Mann brauchte aber auch ein Haus an seiner Arbeitsstelle. Die Einrichtung einer Gastwirtschaft legte sich an diesem weit und breit bekannten Punkt von selbst nahe. So entstand, im Lauf der Jahrhunderte, durch Neubauten beträchtlich erweitert, das Anwesen, das vielen unserer Werksangehörigen als das Moriansche Haus bekannt ist. Seine Bedeutung wuchs, als in der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts die neueingerichtete Staatspostlinie Memel—Kleve über Neumühl führte und die Gastwirtschaft an der Emscherbrücke auch Posthalterei wurde. Hier war auch Pferdewechsel für die Postkutsche.

Die Pächter — und später die Besitzer — der „neuen Mühle“ stellte von 1700 ab über ein Jahrhundert lang die Familie Lindgens. Durch umfangreiche Neubautätigkeit ist dieses Jahrhundert gekennzeichnet. Mühlengebäude und Wohngebäude erstanden neu, auf der Hamborner Seite ebenso eine Walkmühle, in der die Tuchfabrikanten von Orsoy, Dinslaken, Holten und Duisburg ihre Tücher walken ließen.

Mit den Morian beginnt ein neuer Abschnitt

An der Neuen Mühle übernahm bald nach 1800 die Familie Morian das Erbe der Lindgens. Durch Eheirat kam 1782 Daniel Morian aus Lüttringhausen in die Gaststätte und Posthalterei an der Neuen Mühle. Sein Sohn Wilhelm heiratete eine Lindgens Tochter, sein Enkel Daniel (gest. 1887) leitete von

Neumühl aus die Industrialisierung des Hamborner Bezirkes ein. Dieser jüngere Daniel Morian war der führende Mann bei der Gründung der „Gewerkschaft Hamborn“, die sich 1871 in „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ umbenannte und den ersten Schacht in Hamborn abteufte. In Gemeinschaft mit Morian errichtete dessen Schwager Wilhelm Grillo schon 1848 (wenige Jahre später nach Oberhausen verlegt) ein Zinkwalzwerk. Daniel Morian gab auch dem Ort Neumühl im wesentlichen das Gesicht, das bis zur Jahrhundertwende sich erhielt.

Idylle Morians Mühle

Vielen aus der älteren Generation mag „Morians Mühle“ mit ihrem idyllischen Mühlenteich noch in freundlicher Erinnerung sein. Die Emscherregulierung 1910 gab dem Orte ein weniger romantisches Aussehen. Die aus der Zeit der Lindgens und der Morian noch erhaltenen Gebäude dienen heute als Wohnungen. Kaum etwas hier erinnert noch daran, daß hier Jahrhunderte hindurch Mühlenräder sich drehten, daß von diesem Punkte auch die industrielle Entwicklung Hamborns ausging. Der Name Neumühl hat sich seit einem halben Jahrhundert nach Nordosten hin, zur Zeche Neumühl und zum anschließenden Stadtteil verlagert und den heimischen Namen Schmidthorst mehr und mehr verdrängt. Wer am Eisenbahnübergang Bahnhof Neumühl länger verweilen muß als er vorhatte, mag sich über den ausgedehnten Güterverkehr Gedanken machen. Die Gleisstränge führen auch zu unserem Werk Meiderich-Nord, dessen Hochöfen, Türme und Schöte dem näheren Umkreis der ehemaligen „neuen Mühle“ von 1353 heute die beherrschende Note geben und vom rastlosen industriellen Schaffen unserer Hüttenmänner weiterhin künden.

Dr. F. Rommel



Die Arbeit im April

DER KLEINGÄRTNER

Für den Kleingärtner heißt es zwar vom April: „da macht das Wetter, was es will“, aber trotzdem kann die Bestellung des Gartens meistens bis auf Bohnen, Tomaten- und Selleriepflanzen, die erst nach den Eisheiligen, Mitte Mai, bestellt werden dürfen, durchgeführt werden. Grundbedingung ist im April wie bereits im März, daß die Beete nur bearbeitet werden, wenn sie abgetrocknet sind.

Exakt angelegte Gemüsebeete

frei von Unkraut, aufgelockerte Zwischenreihen reichen jedem Garten zur Zierde und sind mit Recht der Stolz des Kleingärtners.

Es werden bzw. können in diesem Monat gesät werden:

Anfang April: Dicke Bohnen, Schalerbsen, frühe und späte Möhren, frühe Kohlrabi, früher Kopfsalat, Porree, Mangold, Spinat, Radieschen, Weißkohl, Wirsing, Zwiebeln, Steckzwiebeln.

Mitte April: Dicke Bohnen, Schalerbsen, frühe und späte Möhren, frühe Kohlrabi, früher Kopfsalat, Porree, Mangold, Spinat, Radieschen, Weißkohl, Wirsing, Zwiebeln, Steckzwiebeln.

Ende April: Schal- und Markerbsen, frühe und späte Möhren, frühe Kohlrabi, Weißkohl, Wirsing,

früher Kopfsalat, Porree, Radieschen, Sellerie (gesät).

Einjährige Sommerblumen werden ebenfalls im April gesät.

Schnittlauchpflanzen können noch geteilt werden, und eignen sich gut zur Beeteinfassung. Man gibt ihnen aber einen besseren Platz in der Küchenkräuterecke. Beim Pflanzen von Kohl achte man darauf, daß die Pflänzchen frei von Kohlhernie sind. Die von Kohlhernie befallenen Pflanzen haben am Wurzelhals kleine Knöllchen, wodurch man leicht seinen Garten verseucht und schlechte Kohlköpfe erntet.

An den Obstgehölzen wird die erste Vorblütenspritzung vorgenommen. Zu empfehlen ist eine Spritzung mit 0,035 % E 605 forte mit Zusatz von 0,75 Cupravit zur Schorfbekämpfung bei Äpfeln und Birnen. Ebenso werden hiermit Apfelblütenstecher, Frostspanner, Blattlaus u. ä. bekämpft.

Für den

Hühnerhalter

bringen wir einiges über das liebe Federvieh:

Federfressen ist eine Untugend, deren Ursachen nicht einwandfrei erkannt sind und deren Abgewöhnung sehr problematisch ist. Das Abschlichten wird aber besonders während der guten Eierlegezeit nur ungern angewandt.

Die Untugend des Federfressens kann durch Langeweile der Tiere in den oft engen Haltungen, oder durch Vitaminmangel hervorgerufen werden, der auf nicht ausreichender Vitaminfütterung beruht.

Beide Ursachen kann man durch Umstellung der Pflege und Fütterung in etwa verringern. Bei einem kleinen Auslauf sollte jeden Tag ein kleines Stück umgegraben werden, damit die Tiere scharren können. Weichfutter und Trinkwasser sollte man erhöht auf einem Futtertisch anbringen und Grünfutter, das stets reichlich zu geben ist, aufhängen, damit die Futteraufnahme den Tieren genügend Bewegung macht. Ferner könnte man versuchen, dem Trinkwasser 0,05 g Apomorphin auf 100 Teile Wasser zuzusetzen.

Ein anderer Versuch ist, den Federfresser einige Tage in einen fremden Hühnerstall zu tun. Dort

werden die anderen Hühner ihn bestimmt abpicken, ihn jagen, und nach einigen Tagen ist er im eigenen Stall auch fremd und er wird wiederum abgepickt. Manchmal gewöhnen sich die Tiere dadurch das Federfressen ab.

Die Untugend des Eierfressens ist noch schlimmer. Meist verfallen die Hühner auf diese Unart, wenn ihnen unzerkleinerte Eierschalen vorgeworfen werden oder wenn sie Kalkmangel haben. Besonders, wenn dann Windeier gelegt werden und sie einmal auf den Geschmack gekommen sind, ist es schwer, es ihnen wieder abzugewöhnen, so daß der Eierfresser geschlachtet werden muß. Auf jeden Fall versuche man es mit starken Kalkgaben, sofortigem Fortnehmen von Windeiern und Absperrung der vermutlichen Eierfresser vom übrigen Stamm.

Sofern ein vielseitiger Auslauf (Hof und offener Schuppen) zur Verfügung steht, verlegen die Hühner gern ihre Eier, wenn man sie nicht tastet. Ursache ist manchmal, daß die vorhandenen Nester zu flach sind und zu hell liegen. Auch muß in jedem Nest stets ein Nestei (aus Porzellan) bleiben.

Wenn die Sitzstangen rau und scharfkantig sind, treten leicht Entzündungen der Ballen und dicke Geschwülste auf; die Hühner lahmen. In solchem Falle muß man diese Stangen durch vorschriftsmäßige Kanthölzer (6 x 8 cm) mit gut abgerundeter Oberfläche ersetzen. Frische Entzündungen werden durch kühlende Umschläge oder Einpinselung mit verdünntem Glycerin (10 g Glycerin auf 100 g warmes Wasser) behandelt. Bei Eiterbildung mache man erweichende Umschläge von gekochtem Brei. Die Eiterhöhle bepinsele man mit Arnika- oder Myrrhentinktur. Nässende, oberflächliche Geschwüre werden mit Höllensteinlösung (1 g Höllenstein, 15 g Wasser) bepinselt.

Kalkbeine werden durch Milben hervorgerufen. Als einfachstes Gegenmittel tunkt man die Beine kurz in eine Dose mit Rohöl oder bepinselt die Kalkbeine mit gleichem Öl. Nach einigen Wiederholungen fallen die Borken bei leichtem Reiben ab und die Beine werden, eine gelbe Farbe becoming, wieder gesund.

Dipl.-Landw. Zollenkopf

Wir besuchten die „Internationale Fotoausstellung“

Unsere Fotogemeinschaft schreibt uns:

Dank der finanziellen Unterstützung durch das Werk war der Fotogemeinschaft der Hüttenwerke Phoenix AG, vertreten durch ihren Vorsitzenden, die Möglichkeit gegeben, in den Tagen vom 21. bis 24. Februar 1953 die internationale Fotoausstellung im Amerikahaus in München zu besuchen.

Unsere Fotogemeinschaft hatte aus eigener Fertigung und nach guter Vorbereitung 13 ausgesuchte fotografische Aufnahmen verschiedenster Motive, wie: Hüttenwerkseinrichtungen, Landschaften, Por-

träts, Tieraufnahmen usw. in der vorgeschriebenen Größe von 30 x 40 cm an den Arbeitskreis Münchener Fotoamateure im VDAV in tadelloser Verfassung eingeschickt. Die Ausstellung selbst war ein Erlebnis und zeigte fotografische Aufnahmen von Amateurfotografen aus 33 Ländern. Von 250 Autoren wurden 413 Bilder gezeigt.

Die Jury, bestehend aus den Herren: Heinrich Kainz, München; Hans Kammerer, Heidelberg; Siegfried Löck, i. Fa. Perutz; Wilhelm Schöppe (GdL) und Ernst Günther Vockrodt, nahm die Bewertung der ausgehängten Bilder wie folgt vor:

Die Goldmedaille erhielt:

Yu-Chiu Cheung, Hongkong (Fischpaar im Aquarium).

Mit der Silbermedaille wurden bedacht:

Brasilien: Filho, José, Oiticica, Rio de Janeiro. „O. Kiosque“.

Stuttgart: Schmolz, Robert. „Verspätet“.

Indien: C. J. Shah, Ahmedabad. „The Veteran“.

Schweiz: Lüthy, W. „Arktischer Jäger“.

Die Bronzemedaille empfangen:

Belgien: Petry, Camille. „Jeux de lignes“.
Lübeck: Klusmann, Heinz. „Sehnsucht nach Freiheit“.

Italien: Bonzuan Mario, Venezia. „Fantasia Notturna“.

Jugoslawien: Grcevic Mladen, Zagreb. „With Full Sails“.

Jugoslawien: Zrnek Zlatko, Zagreb. „Beggar“.

Malaya: Wang Kooi-Wah, Penang. „The Cast“.

Osterreich: Fischer, Leopold. „Sämanns Vision“.
Ungarn: Kaffan, Charles, Budapest. „Pie griesche d'Italie“.

USA: George, Robert, Towsen. „Two Aloft“.

An 12 ausländische Autoren, 7 süddeutsche und 1 Düsseldorfer Autor wurden Urkunden ausgehändigt.

Ging unsere Fotogemeinschaft auch diesmal neben vielen anderen deutschen Fotofreunden leer aus, so ist das kein Grund, weniger emsig zu arbeiten. Im Gegenteil, die Ausstellung gab uns manche wertvolle Anregung für unsere weitere Arbeit bzw. für die Beschickung von in Aussicht genommenen Ausstellungen. Bei der nächsten Gausausstellung in Koblenz werden wir wieder dabei sein.

Wintjes

Im Jubelkranz der Arbeit

In diesem Monat können zwei Belegschaftsmitglieder unserer Hütte, Bürovorsteher Johann Statropp (Mech. Hauptwerkstatt) und Betriebsführer Friedrich Gräfe (EB Stahl- und Walzwerke) auf ihre **50jährige Werkszugehörigkeit**

zurückblicken.

Johann Statropp ist im wechselseitigen Zeitgeschehen

unserem Werk und seiner Heimat treu geblieben. Er wurde am 3. Dezember 1888 in Duisburg-Meiderich geboren und trat am 2. April 1903 als kaufmännischer Lehrling in die

Versandabteilung der ehemaligen „Rheinische Stahlwerke AG“ ein. Nach

Ableistung seiner aktiven Militärpflicht von 1910 bis 1912 blieb er noch kurze Zeit in dieser Abteilung. Wenige Wochen vor Ausbruch des Ersten Weltkrieges, an dem der Jubilar bis 1918 teilnahm, wurde er zur früheren Räderfabrik (Achsenhammerwerk, Bandagen- und Scheibenwalzwerk) versetzt.

Bei der im Jahre 1926 durchgeführten Vereinigung unserer beiden Werke, Phoenix und Rheinstahl, wurde die Radsatzfabrikation bis auf die Produkte des Schmiedehammerwerkes infolge ungünstiger Wirtschaftslage erst vorübergehend, dann aber endgültig stillgelegt. Als am 21. Februar 1931 die Gesamtstillegung der Hütte erfolgte, gelangte die Überweisung des heutigen Goldjubilars zur Mech.

Hauptwerkstatt, wo er zunächst mit den Abwicklungsgeschäften beider Preßwerke beauftragt wurde. Dank seiner erworbenen Kenntnisse konnte Statropp auch während der Stillegung in seinem Dienst verbleiben.

Wegen seines aufrichtigen Wesens, gepaart mit stetem Fleiß und Pflichtbewußtsein, ernannte ihn die Werksleitung 1947 im Zuge der Entflechtung unserer Hütte zum Bürovorsteher der Mech. Hauptwerkstatt. Leider kann der Jubilar seinen goldenen Jubiläumstag nicht an seinem lieb gewordenen Arbeitsplatz verbringen, da ein schweres Leiden ihn schon seit langen Wochen ans Krankenbett fesselt. Mit unserer aufrichtigen Gratulation verbinden wir an unseren Jubilar, der früher in seiner Freizeit als ein eifriger Förderer des Vereinswesens galt, die bestgemeinten Wünsche für eine recht baldige Genesung und Wiederherstellung seiner Arbeitskraft.

*

Friedrich Gräfe, geb. am 17. Juni 1889 in Meiderich, trat am 20. April 1903 bei unserer Vorgängerin, der „Rheinische Stahlwerke AG“, als Lehrling im Elektrobetrieb ein. Die damalige elektrische

Werkstatt war gemeinsam mit dem Elektromagazin in der jetzigen alten Werkstatt auf der Südseite des

Krafthauses E untergebracht. Hier hat Gräfe die



Uranfänge der Entwicklung der maschinellen und elektrischen Antriebe erlebt und alsdann in ununterbrochener 50jähriger Tätigkeit stets rastlos am Aufbau des Betriebes mitgearbeitet.

Die damaligen Transporteinrichtungen waren nämlich primitiver Art. Im alten Martinwerk gab es z. B. einen Gießkran, dessen Bewegungen von einer durch die ganze Gießhalle liegenden Transmissionswelle angetrieben und mittels Friktionsantrieben gesteuert wurden. Die Kräne im Thomaswerk waren hydraulische Schwenkkräne. Die Blockstraße wurde mit einer Dampfmaschine angetrieben und im Jahre 1908 elektrifiziert.

Am 28. September 1912 wurde Gräfe wegen seiner Pflichttreue, Arbeitsamkeit und technischen Begabung zum Vorarbeiter ernannt. Nach fünf Jahren wurde er Meister und am 1. Juli 1937 Obermeister.

Als wir nach dem letzten Kriege vor einem Trümmerhaufen standen; als es galt, zu improvisieren, die elektrischen Anlagen, die sich in einem kaum vorstellbaren Zustande befanden, zur Wiederaufnahme der Produktion betriebsfertig zu machen, war der Jubilar der Mann, der nie verzagte und dessen Sachkenntnis und Beharrlichkeit mit dazu beitrugen, die Anlagen auf den heutigen Stand zu bringen. Seine großen Erfahrungen gaben der Werksleitung Veranlassung, ihn am 1. Februar 1949 zum Betriebsführer zu ernennen.

Der Jubilar, der im 64. Lebensjahre steht und seit vielen Jahren dem MGV „Frohsinn“ als passives Mitglied angehört, erfreut sich bester Gesundheit und genießt als Mensch bei seinen Vorgesetzten und Untergebenen hohe Achtung. Auch ihm zu seinem 50jährigen Arbeitsjubiläum ein herzliches „Glückauf“!

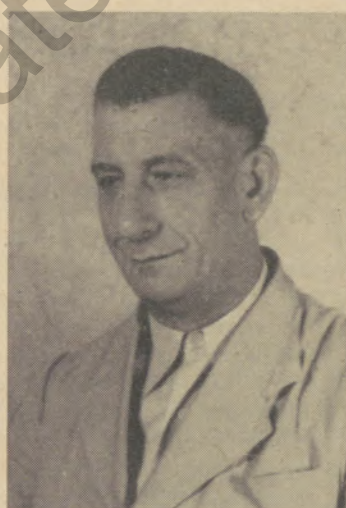
Das 40jährige Arbeitsjubiläum feiern:



Karl Schepers
Direktor
Leiter der Abs W



Bernhard Wehning
Laborant
Chem. Labor Ruhrort



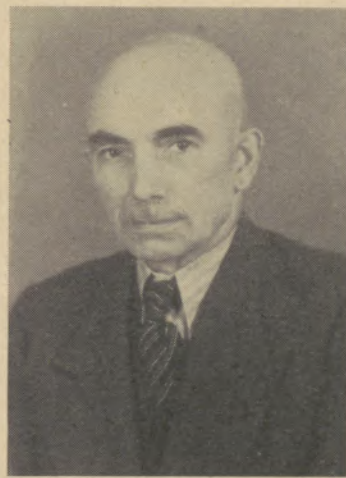
Josef Panek
Stoffwärter
Stoffw. Betrieb



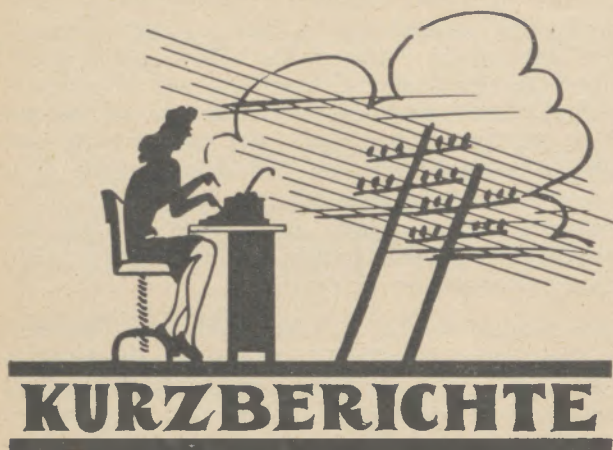
Kaspar Körner
Kranführer
MB Blockstr. 2



Josef Szynalski
Strecker
Walzw. Straße 3a



Wilhelm Neufeld
Lagerarbeiter
Masch. Betr. Hochofen



Jubilare hielten Rückschau

Heinrich Stempel wurde Ehrenmitglied

Die Mitglieder der Jubilarenvereinigung der Hüttenwerke Phoenix A.G. hatten sich am Sonntag, dem 22. März, zu der üblichen Jahresversammlung im Saale des kath. Gesellenhauses in Ruhrort eingefunden. Der Vorstand der Hütte hatte allen Teilnehmern seine Grüße übermitteln lassen.

Der Vorsitzende, Heinrich Stempel, widmete eingangs den Verstorbenen des Vorjahres, darunter dem früheren Vorsitzenden bis zum Jahre 1947, Christian Schmitz, Worte ehrenden Gedenkens. Die Jubilarenvereinigung der August-Thyssen-Hütte hatte eine Abordnung entsandt, die durch das Vorstandsmitglied Ludwig Hirsch ihre Grüße entbot. Dem Jahresbericht durch Willi Kempken war zu entnehmen, daß der Verein einen Zuwachs von 191 Mitgliedern zu verzeichnen hatte, so daß die Zahl der Mitglieder am Ende des Kalenderjahres 1952 insgesamt 3 273, darunter 315 Frauen, betrug. 56 Männer und 30 Frauen gingen der Vereinigung durch Tod verloren. Der durch Walter Köper wiedergegebene Kassenbericht wies erfreuliche Zahlen auf. Durch Zahlung von Sonderzuwendungen aus Anlaß des 100jährigen Werksjubiläums konnte die Vereinigung im vorigen Jahre eigene Zuwendungen einsparen. Immerhin aber wurde etwa die Hälfte der Beitragseingänge für Sterbegelder ausgegeben. Nach Entgegennahme eines Revisionsberichtes durch Johann Hasley konnte dem Kassierer Entlastung erteilt werden.

Alterspräsident Bentrop sprach dem Vorstand für die bisher geleistete Arbeit den Dank aus. Bei der anschließenden Vorstandswahl schenkte die Versammlung dem bisherigen Vorstand das volle Vertrauen durch Wiederwahl. Zu Kassenrevisoren wurden Gerh. Wellmann, Joh. Thielen, Gerh. Passmann, Th. Rabe und Joh. Schmitz gewählt. In Anerkennung seiner Verdienste wählten die Versammelten den Vorsitzenden H. Stempel einstimmig zum Ehrenmitglied der Vereinigung. Bei den zur Verlesung gebrachten Satzungen fanden einige Abänderungen ihre Genehmigung. Man beschloß, jedem Mitglied eine Satzung auszuhändigen. Zum Schlusse nahm der Vorstand noch einige Anregungen und Wünsche, u. a. Erhöhung des Sterbegeldes und Jahresausflug für die Pensionäre, entgegen.

Thomaswerker feierten

Nachdem der von den Arbeitskameraden des Thomaswerks I (Schicht Obmstr. Schneider) durchgeführte Bunte Abend im Feldschlößchen, Beeckerwerth, der im Zeichen des Karnevals stand, einen ausgezeichneten Erfolg aufwies, schickten sich die Kollegen der Schicht Blasemeister Baumann am 28. Februar an, einen weiteren Kameradschaftsabend im Saale des Ruhrorter Gesellenhauses abzuhalten. Unter den Teilnehmern sah man u. a. Direktor Dr. Brandi und Betriebschef Schütz. Während Kollege Johann Backes die Festansprache hielt, bemühte sich Kollege Robert Viefhaus im Verein mit dem Zauberkünstler Fredi Rolli, den bunten Teil des Abends zur Zufriedenheit aller zu gestalten. Humor, Tanz und Verlosung sorgten für eine recht abwechslungsreiche Stimmung der Feier, an der auch eine Reihe Kollegen vom Thomaswerk II teilnahmen.

Aus einem Kindererholungsheim

Mit der Sozialabteilung unserer Hütte führt die Betriebskrankenkasse laufend Kindererholungskuren nach dem bekannten Bad Rothenfelde am Teutoburger Wald durch. Von dem ersten Kindertransport, der am 16. April zurückkehrt, sind unserer Krankenkasse eine Reihe von Briefen zugegangen, in denen die Kinder ihre volle Freude und Zufriedenheit zum Ausdruck bringen. So schreiben u. a. die beiden Mädels Brigitte Testan und Hanni Grans:

„Wir sind gut in Bad Rothenfelde angekommen und haben uns auch schon sehr gut hier eingelebt. Es ist hier eine herrliche Gegend, umgeben von Wäldern und Bergen, so wie wir es uns gewünscht haben. Auch ist die Luft viel reiner als bei uns im Ruhrgebiet. Wir können der Betriebskrankenkasse der Hüttenwerke Phoenix nicht genug danken, daß sie uns hierher verschickt hat. Es gefällt uns hier einfach ausgezeichnet. Nun kommt ja auch der Frühling ins Land und langsam wird hier alles grün. Wenn die Tannenkätzchen mit ihren frischen, klebrigen und weichen Nadeln blühen, dann duftet der ganze Wald danach und dieser Nadelduft ist für uns sehr gesund. Auch bekommen wir hier vortreffliches und schmackhaftes Essen. Unsere Pflegerinnen sind sehr gut zu uns. Sie sorgen und schaffen für uns den ganzen Tag, wofür wir ihnen dankbar sind. Alle Kinder sagen: „Nirgends ist es so schön wie im Kindererholungsheim „Heyer-Korb“. Der ganzen Belegschaft unsere besten Grüße. Alle anderen Kinder lassen ebenfalls herzlich grüßen.“

Personalien

Zum Direktor ernannt

wurden in der Sitzung unseres Aufsichtsrates vom 13. März 1953 die Herren

Prokurist Emil Häger, Leiter des Rechnungs- und Finanzwesens

und

Prokurist Hermann Mertens, Leiter der Materialwirtschaft

Werkskapelle gegründet

Nachdem sich im vergangenen Jahre die Werkskapelle der Hüttenwerke Phoenix AG auflöste, erfolgte in diesen Tagen die Neugründung derselben. Die Leitung wurde dem Kapellmeister Hammer aus Mülheim übertragen, der den Aufbau und die Vergrößerung schnellstens durchführen soll. Aus diesem Grunde suchen wir noch eine Anzahl befähigter Musiker aus den Betrieben, die ein Blas- bzw. Streichinstrument beherrschen. Meldung nimmt der Unterzeichnete, Abt. Werkschutz, entgegen.

Wir danken auf diesem Wege nochmals den zuständigen Herren des Vorstandes für das Entgegenkommen und die von ihnen zugesagte Unterstützung bei der Neugründung der Werkskapelle.

August Eichler

Der Vorstand des MGV „Frohsinn“

wurde bei der diesjährigen Jahreshauptversammlung einstimmig wiedergewählt. In ihm sind folgende Mitglieder tätig: 1. Vors. W. Hüsch, 2. Vors. H. Pohl, Geschäftsführer R. Damm, 1. Kassierer R.

Stockum, 2. Kassierer Joh. Kamberg, Schriftführer W. Wieser, Notenwarte G. Peschges, F. K. Naujokat, Beisitzer H. Kamberg, W. Jordan, Jos. Düster, W. Kolvenbach und W. Jonischeidt. Als Dirigent wurde auch für das neue Geschäftsjahr Heinz Becker, Mülheim (Ruhr), verpflichtet.

Wir danken

Meinen lieben Kollegen vom MB Krafthäuser (Schicht Meister Mueller) spreche ich auf diesem Wege für die mir nach monatelangem Krankentage überreichte Spende meinen aufrichtigen Dank aus. Ich habe mich über diese Aufmerksamkeit sehr gefreut.

Karl Kurz

Duisburg-Meiderich

Stahlstr. 50 (z. Z. Hanielstift)

*

Für die mir anlässlich meines 40jährigen Arbeitsjubiläums erwiesenen Aufmerksamkeit und Geschenke sage ich allen Beteiligten meinen herzlichen Dank.

Gerhard Uebbing

El. Betrieb Hochofen

DANKSAGUNGEN

Für die herzliche Teilnahme und Kranzspenden sowie für die trostreichen Worte beim Heimgang meines lieben Mannes sage ich dem Vorstand, allen Vorgesetzten und Arbeitskameraden des Elektrobetriebes Stahl- und Walzwerke Meiderich meinen tiefempfundenen Dank.

Walsum

Bruckmannsweg 1a

Frau Wwe. Eduard Dudzik

Unseren aufrichtigen Dank für die herzliche Teilnahme und Kranzspenden beim Heimgange meines lieben Mannes und für die rege Beteiligung beim letzten Geleit sagen wir dem Vorstand, den Vorgesetzten und Arbeitskameraden der Schlackenmühle.

Hamborn

Kaiser-Wilhelm-Straße 166

Frau Wwe. Joh. Koenigstein
und Kinder

Wir sagen für die Zeichen des tiefen Mitempfindens beim Tode meines lieben Mannes und unseres guten Vaters den Vorgesetzten und Mitarbeitern des MB Hochofen hiermit innigen Dank.

Hamborn-Bruckhausen

Yorkstraße 4

Frau Katharina Steffen
und Kinder

Den Vorgesetzten und Mitarbeitern des MB Hochofen danken wir für die Kranz- und Geldspenden sowie für die zahlreiche Beteiligung an der Beerdigung meines guten Mannes und unseres treusorgenden Vaters herzlich.

Duisburg-Meiderich

Unter den Ulmen 94

Frau Klara Ahrens
und Kinder

UNSERE JUBILARE

Im Monat April können 24 Belegschaftsmitglieder ihr Dienstjubiläum feiern.

Es blicken zurück auf:

50 JAHRE

Johann Stattropp	Bürovorsteher	Mech. Hauptwerkstatt	am 2. April
Fritz Gräfe	Betr.-Führer	El. Betr. Stahl-/Walzwerk	" 20. April

40 JAHRE

Karl Schepers	Direktor	Absatzwirtschaft	" 1. April
Bernhard Wehning	Laborant	Labor	" 14. April
Josef Panek	Stoffwärter	Stoffwirtschaft	" 16. April
Kaspar Körner	Kranführer	M.B. Blockstr.	" 22. April
Josef Szynalski	Strecker	Walzw., Str. 3a	" 29. April
Wilhelm Neufeld	Reserveteillagerarb.	M.B. Ho.	" 30. April

25 JAHRE

Gerhard Schepermann	Dreher	Mech. Hauptwerkstatt	" 4. April
Leopold Warter	Erzlarbeiter	Ho Mei Nord	" 4. April
Peter Berns	Kranführer	M.B. Grobstr. 4	" 7. April
Josef Leifeld	Möllerzubringer	Hochofen	" 7. April
Bernh. Büssen	Maurer	Bauabteilung	" 10. April
Wladisl. John	Maurer	Bauabteilung	" 13. April
Bernh. Osterhold	Schlosser	M.B. Th.W. II	" 17. April
Johannes Schmitz	Kranführer	M.B. M.W. I	" 18. April
Eberhard Sauerbier	Horizontalfräser	Mech. Hauptw.	" 19. April
Rudolf Raskopf	Meister	M.B. Schmalspur	" 22. April
August Gawenat	Schlosser	M.B. Ofenbau	" 23. April
Johannes Wolsing	Feuerwehrmann	Werkschutz	" 23. April
Paul Ulrich	Techn. Zeichner	Masch. Abt.	" 23. April
Wilhelm Stempel	Kranführer	M.B. Blockstr. I	" 26. April
Jakob Schallen	Kranführer	M.B. M.W. II	" 28. April
Walter Howaldt	Zentralkranführer	Thomaswerk 1	" 30. April

Vorstand und Betriebsvertretung entbieten allen Jubilaren die herzlichsten Glückwünsche. Sie verbinden damit den aufrichtigen Dank für langjährige Arbeitstreue.

UNSERE TOTEN

Im vergangenen Monat wurden 4 Arbeitskameraden durch den Tod abberufen und zwar:

Johann Koenigstein

Bunkermann (Th. Mühle)

55 Jahre alt, nach 28jähriger Tätigkeit

Karl Römer

Sinterarbeiter (Ho Nord)

57 Jahre alt, nach 31jähriger Tätigkeit

Ludwig Stefanski

Maschinist (MB Werkst. 1)

65 Jahre alt, nach 46jähriger Tätigkeit

Ludwig Baumann

Blasemeister (Thomaswerk)

48 Jahre alt, nach 29jähriger Tätigkeit

Ehre ihrem Andenken!