



MITTEILUNGSBLATT DER HÜTTENWERKE RUHRORT-MEIDERICH AG.

3. Jahrgang

1. Januar 1952

Nummer 5

Das Siemens-Martin-Stahlwerk

Das Geburtsjahr des Siemens-Martin-Verfahrens liegt in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts. Die Gebrüder Martin in Sireuil in Frankreich sind die ersten gewesen, die im Jahre 1865 Abfälle von schmiedbarem Eisen mit Roheisen in einem Flammofen (Herdofen) umgeschmolzen und durch Frischen in Flußeisen umgewandelt haben. Das Zeitalter der Flußstahlerzeugung war angebrochen. Nur wenige Jahre später erfuhr dieses neue Zeitalter der Eisenhüttentechnik seine Krönung durch die Entwicklung des Bessemer- und Thomasverfahrens in England (1867 bzw. 1878). Damit waren die Grundlagen für den einzigartigen Aufstieg geschaffen, den die Eisenindustrie bis heute genommen hat.

Im Verlaufe dieser Abhandlung soll nur die Siemens-Martin-Stahlseite betrachtet werden. Es wurde oben schon gesagt, daß die Gebrüder Martin die ersten waren, die Eisenabfälle in einem Herdofen umschmolzen. Dieses war ihnen aber nur möglich durch die Anwendung der von Siemens entwickelten sogenannten Regenerativ-Feuerung. Dadurch war die Erzielung einer so hohen Temperatur möglich, wie sie zum Umschmelzen des Schrottes erforderlich ist. Das Wesen der Regenerativ-Feuerung besteht darin, daß die heißen Abgase auf ihrem Weg zum Kamin zunächst durch eine Steingitterkammer gehen und diese bis zur Hellrotglut erhitzen (1150 bis 1300° C). Nach einer gewissen Zeit erfolgt eine Umstellung des Gas-Luftstromes. Durch die eben durch die Abgase erhitze Steingitterkammer geht nun die kalte Luft und das kalte Gas und werden dort vorgewärmt. So vorgewärmt treten nun Gas und Luft in den Herdraum des Ofens und verbrennen dort unter stark leuchtender Flammerscheinung. Nur dadurch ist die Erzielung so hoher Temperaturen möglich, wie sie zum Schrottschmelzen erforderlich sind.

Die bahnbrechenden Arbeiten der Gebrüder Martin und von Siemens waren der Ausgangspunkt für die Entwicklung des Siemens-Martin-Stahlerzeugungsverfahrens. Seine wirtschaftliche Bedeutung liegt darin, daß es nun möglich war, Eisenabfälle wie Schienen, Träger, Blechabschnitte usw. umzuschmelzen. Dieser Eisenschrott war vorher beinahe wertlos, da er nur in geringer Menge beim Tiegel-

schmelzverfahren verarbeitet werden konnte. Diese Bedeutung hat das SM-Verfahren bis heute behalten, wenn auch seine Durchführung verschiedentlich etwas abgeändert wurde. So ging man dazu über, im Laufe der Zeit neben Schrott auch noch Roheisen in den Siemens-Martin-Ofen einzusetzen. Der Anteil des Roheiseneinsatzes richtet sich nach der Zusammensetzung des Roheisens und vor allem nach den augenblicklich herrschenden Preisverhältnissen. Ist das Roheisen im Vergleich zum Schrott billig, so wird man einen möglichst hohen Anteil Roheisen in den Siemens-Martin-Ofen einsetzen. Ist der Schrott billig, so wird man einen möglichst hohen Anteil Schrott einsetzen. Damit ist ein wesentlicher Vorteil des Siemens-Martin-Verfahrens im Vergleich zu anderen Stahlerzeugungsverfahren herausgestellt: es ist in einem weiten Rahmen unabhängig von den Roh- und Einsatzstoffen. Der zweite entscheidende Vorteil des SM-Verfahrens als Stahlherstellungsverfahren gegenüber dem Thomas- und Bessemer-Verfahren liegt in der unterschiedlichen Qualitätsbestimmung des zu erzeugenden Stahles begründet. Für viele Anwendungsgebiete ist der Siemens-Martin-Stahl dem Thomas-Stahl überlegen, wenn auch nicht erwähnt bleiben soll, daß heute der Thomas-Stahl als SM-Austauschstahl für manche Anwendungsgebiete den SM-Stahl verdrängt hat.

Wenn wir uns zum Schluß der allgemeinen Betrachtungen noch die Frage vorlegen, in welchen Mengen SM-Stahl im Vergleich zum Thomas-Stahl bei uns in Deutschland hergestellt wird, so kann man sagen, daß etwas mehr als die Hälfte des in Deutschland erzeugten Stahles (etwa 55%) SM-Stahl ist, der Rest ist Thomas-Stahl, und eine ganz geringe Menge von 2% bis 3% wird als Elektro-Stahl hergestellt. In anderen Ländern liegen die Verhältnisse auf Grund anderer Rohstoffvoraussetzungen ganz anders. Während in England und Amerika fast die gesamte Stahlherstellung im SM-Ofen durchgeführt wird, stammt in Frankreich, Belgien und Luxemburg der allergrößte Teil des erzeugten Stahles aus der Thomasbirne.

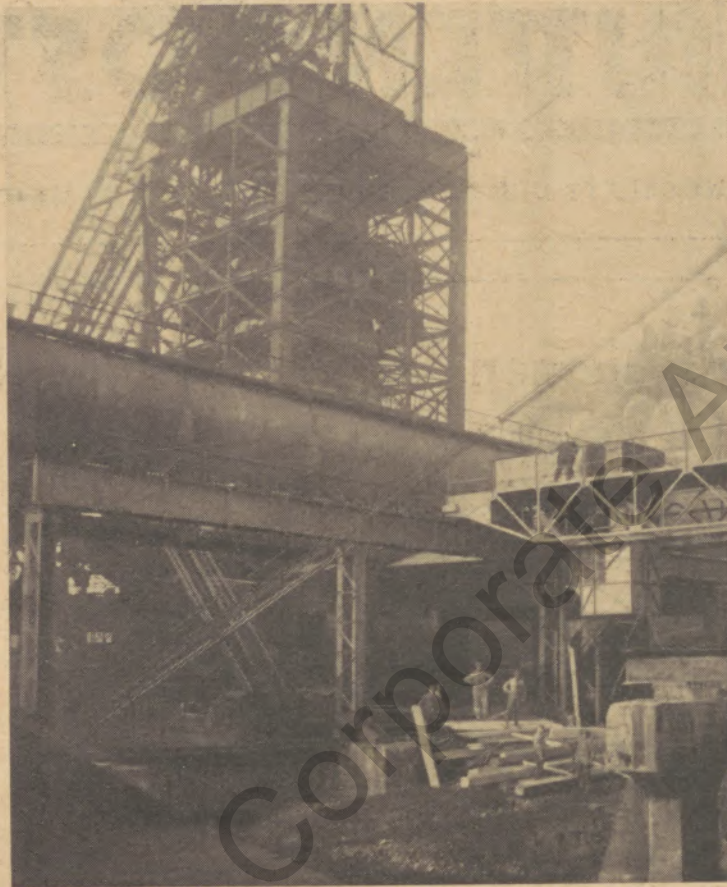
Boos

Über den allgemeinen Aufbau und die Gliederung eines Siemens-Martin-Stahlwerkes soll in der nächsten Ausgabe der „Hüttenpost“ berichtet werden.

Dem sterbenden Hochofen 3

Angeblasen: 27. 10. 22

Ausgeblasen: 14. 10. 51



Vergangen sind rund 30 Jahre,
Und Du, lieber Hochofen drei,
Stehst nunmehr vor Deiner Bahre,
Denn Dein Leben ist jetzt vorbei.
Vorbei ist Dein Glanz, Deine Würde,
Geschwollen ist Dein Bauch,
Geschwulste machten Dich mürbe
Und wurmstichig wurdest Du auch.

Du bist jetzt zum Sterben verurteilt,
Bist lang nicht mehr das, was Du warst.
Zuletzt hast Du stets uns gelangweilt,
Wenn mit Leistung Du geiztest und spart'st.
Ich weiß schon, Du alter Kollege,
Warum Du zuletzt nichts mehr wert,
Dein Eingeweide ist träge
Und Alter hat fast Dich verzehrt.

Schon mehrfach lagst Du im Sterben,
Dann wurdest Du operiert,
Geflickt auf Gedeih und Verderben,
Du hast es ja selber gespürt.
Und jetzt hast Du schrecklich gestöhnt
Als ausging Dein Lebenslicht
Und als letztmalig durchströmt
Ein Heißwind Dich armen Wicht.

Beinah' drei Millionen Tonnen
An Eisen hast Du uns gemacht,
Und hast damit uns gewonnen
Eine wichtige Eisenschlacht.
Wenn wir jetzt Abschied von Dir nehmen,
Ein Wehgefühl ums Herz uns ist,
Denn leicht kann man sich nicht gewöhnen
Daran, daß Du nun nicht mehr bist.

Du machtest uns Arbeit und Sorgen,
Und warst ein altkranker Mann,
Doch freute uns jeder Morgen,
Wenn Dein flüssig Eisen noch rann.
Wo Du viele Jahre gestanden,
Ist öd' es nun plötzlich und leer,
Doch wenn neu Dein Inn'eres erstanden,
Dann bist Du „der Alte“ nicht mehr.

Eugen Betting (MB Ho)

„Kollege Achtlos!“



Dieses Schild und viele ähnliche sollen helfen, Unfälle zu verhüten. Wer sich so leichtsinnig wie er darüber hinwegsetzt, handelt verantwortungslos gegenüber sich selbst und seiner Familie.

Das **AKTUELLE** **DES MONATS**

Jubilarenfeier 1951

Festlich geschmückt war der große Saal des Handelshofes in Hamborn, als am 1. Dezember unsere 283 Jubilare des Jahres 1951 sowie die geladenen Gäste zu der alljährlich stattfindenden Jubilaren-Feier darin zusammenkamen. Erschienen waren außerdem zu dieser Ehrung der altverdienten Arbeitskollegen der gesamte Vorstand unserer Hüttenwerke wie auch sämtliche Mitglieder der Betriebsvertretung. Galt es doch, neben den am Jubiläumstag bereits werksseitig dargebrachten Anerkennungen bei dieser Gelegenheit noch einmal allen denen, die daran Anteil hatten, für ihre langjährige Arbeitstreue zu danken und ihre auf dem Werk geleistete Arbeit zu würdigen.

In seiner Ansprache betonte dann Arbeitsdirektor Skrentny, nachdem er die Anwesenden begrüßt und den Jubilaren die Glückwünsche des Werkes aus-

gesprochen hatte, wie wertvoll der Hütte während der Aufbauarbeit der letzten Jahre die alten, erfahrenen Arbeitskräfte waren und daß es heute als eine erste Pflicht des Unternehmens angesehen werde, den Lebensabend dieser altverdienten Kollegen zu sichern. Es müsse zwar in erster Linie für die Erhaltung und die evtl. notwendig werden- den Verbesserungen und Erweiterungen der bisher vorhandenen Arbeitsstätten alles getan werden — sind doch bei einer Belegschaft von 9600 Mann insgesamt einschließlich der Familienangehörigen etwa 40000 Menschen in ihrer Existenz an das Werk gebunden —, darüber solle aber eine soziale Besserstellung sowohl der augenblicklichen wie auch der ehemaligen Arbeitnehmer nicht vergessen werden.



Auch der 1. Vorsitzende der Betriebsvertretung, Kollege Bongers, betonte in seinen Worten an die Jubilare deren Verdienste an der Entwicklung der heutigen Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich Aktiengesellschaft und hob besonders hervor, daß die bisher erreichten Verbesserungen in sozialer Hinsicht vor allem dem einmütigen Zusammenstehen innerhalb des DGB zu danken sind und daß noch zu erwartende Fortschritte nur dadurch errungen werden können.

Auch der Vorsitzende der bei der Hütte bestehenden Jubilaren-Vereinigung, Kollege Stempel, sowie Gewerkschaftssekretär Effmann, richteten ehrende Worte an die versammelten Jubilare, während die Glückwünsche des Oberhauptes der Stadt Duisburg, des Herrn Oberbürgermeister Seeling, telegrafisch eintrafen, da er selbst leider an der Teilnahme der Feier durch anderweitige Gründe verhindert war.

Als besondere Überraschung dieses Abends erwartete alle Anwesenden die Aufführung des gerade erst fertiggestellten und auf unseren Werksanlagen gedrehten Filmes „Unsere Hütte“. In dem Spielgeschehen, welches einen alten Jubilar nach 40jähriger Tätigkeit am Tage vor seiner Pensionierung noch einmal einen Rundgang durch das Werk machen und ihn damit Abschied von den

Stätten seines Wirkens nehmen läßt, erlebte jeder Jubilar sich selbst. Mancher fand darin seinen altvertrauten Arbeitsplatz, an dem er langjährig tätig war und einen großen Abschnitt seines Lebens verbracht hat. Er sah sich oder seine Mitarbeiter in dem täglichen Schaffen und empfand mit Genugtuung, daß an dem, was hier gezeigt wurde, auch er seinen Anteil hatte und wie wichtig trotz aller Maschinen und Betriebsanlagen bei allem doch der Mensch als Arbeitskraft ist, daß ohne ihn jeder Betrieb nur totes Inventar darstellt. Gleichzeitig vermittelte aber der Film jedem einen Eindruck von der Größe unserer Hütte, von der täglich darin verbrachten Leistung und von der Bedeutung, die das Unternehmen heute innerhalb des deutschen Wirtschaftslebens hat.



Eine weitere Überraschung — und dieses Mal materieller Art — stellte für die Jubilare das ihnen überreichte Jubilarengeschenk dar. War doch in der Geldbörse, die jedem ausgehändigt wurde, noch „etwas drin“, obwohl es das Jubiläumsgeld schon bereits vorher gegeben hatte. Hierdurch wurde die bereits bestehende frohe Stimmung noch erheblich gesteigert, und bei Darbietungen verschiedenster Art fanden sich alle recht bald zu einer großen Familie zusammen. Für viele vergingen die Stunden allzu schnell und jeder wird sich noch gern und oft dieses schönen Abends erinnern.

LEHRABSCHLUSSFEIER

Bei der am 22. November 1951 stattgefundenen Lehrabschlußfeier, auf der unter Anwesenheit von Vertretern der Schulen, der Industrie- und Handelskammer, der Gewerkschaften sowie der Betriebsvertretung und des Ausbildungspersonals der Hütte durch Arbeitsdirektor Skrentny an 42 junge Facharbeiter und 5 kaufm. Angestellte die Facharbeiterbriefe bzw. Lehrzeugnisse ausgehändigt werden konnten, gab es nur frohe und glückliche Gesichter. Lernende und auch Lehrende konnten stolz sein auf den errungenen Erfolg, der sich in den guten Prädikaten bei der Abschlußprüfung besonders ausdrückte. Wieder einmal wurde damit unserer Hütte bestätigt, daß sie mit der Ausbildung des jungen Nachwuchses innerhalb der Ausbildungsbetriebe unserer Stadt einen ersten Platz einnimmt. Als besondere Anerkennung wurden dann auch an 8 der gewesenen Lehrlinge durch die Gewerbl. Berufsschule aus

der Hand des Herrn Direktor Tenbusch Bücher oder Urkunden überreicht, während durch die Industrie- und Handelskammer für gute Leistungen noch weitere Belohnungen angekündigt wurden, deren Ausleihung allerdings erst zu einem späteren Zeitpunkt möglich war. Ausdruck des höchsten Lobes war aber für 30 derjenigen, welche die Prüfung gut bestanden hatten, ein durch den Arbeitsdirektor angekündigter 14tägiger zusätzlicher Urlaub, der dazu noch in dem Erholungsheim der Hütte, in Nassau a. L., verbracht werden konnte.

Kein Wunder also, wenn bei gutem Essen und fröhlichem Umtrunk die Stimmung bei allen Anwesenden bald ausgezeichnet war, sorgte doch auch ein zum großen Teil von den Teilnehmern selbst bestrittenes Programm noch zusätzlich dafür, die Stunden der Feier abwechslungsreich zu gestalten.



DER KLEINGÄRTNER

Nur für die ganz Säumigen sei nochmals daran erinnert, daß jedes abgeräumte Beet bei frostfreiem Wetter umgegraben werden muß; man lasse es in grober Scholle liegen!

Die Kontrolle der Wintervorräte in Keller oder Mieten muß fortgesetzt werden.

Die regelmäßige Versorgung der Futterhäuschen für unsere kleinen gefiederten Freunde darf nicht vergessen werden. Bei Frostwetter Sorge man auch für eine offene Tränke.

Bei offener Witterung ist im Obstgarten der Schnitt sowohl an den Bäumen wie an Johannisbeeren und Stachelbeeren fortzusetzen. Auch überprüfe man nochmals den Obstgarten in bezug auf fortzunehmende Obstgehölze, sei es, daß sie zu alt oder sonst schlechte Träger sind, sei es, daß sie zu dicht stehen und deshalb keine guten Träger sind.

Bei den Erdbeeren, besonders den im Herbst gepflanzten, achte man darauf, daß der Boden nicht zu locker ist. Der Frost würde die Pflanzen dadurch hochziehen können und sie winternten aus. Wo nicht geschehen, lege man rings um die Erdbeerpflanzen alten verrotteten Stallung oder Torf.

Die wichtigste Aufgabe des Kleingärtners im Januar ist, die Samenbedarfsliste für seinen Garten aufzustellen. Jedem passionierten Kleingärtner wird dieses ebenso wie die Aufstellung eines Bebauungsplanes eine Selbstverständlichkeit und Freude sein. Für den Anfänger in der Gartenbaukunst geben wir nachstehend ein Beispiel für den Bedarf an Sämereien für einen Garten von 200 bis 300 qm:

- 600 g Strauchbohnen ohne Fäden
- 250 g Erbsen (Schal)
- 250 g Erbsen (Mark)
- 10 g Zwiebeln (g. Zittauer)
- 10 g Perlzwiebeln
- 2 g Porree
- 2 g Gurken, mittellange
- 2 g Gurken, kleine
- 5 g Möhren, früh (Nantaise)
- 5 g Möhren, spät (rote Riesen)

- 10 g Stielmus, früh
- 10 g Rote Bete, rund
- 2,5 g Kopfsalat, Maikönig
- 2,5 g Kopfsalat, Stuttgarter
- 2,5 g Endivien
- 10 g Feldsalat
- 10 g Mangold
- 50 g Spinat
- 10 g Radies
- 1 g Blumenkohl
- 1 g Weißkohl, spät
- 1 g Rotkohl, spät
- 1 g Kohlrabi, früh
- 1 g Kohlrabi, bl. Speck
- 2 g Petersilie, kraus
- 1 g Bohnenkraut
- 2 g Dill
- 2 g Grünkohl, mittelh. Mooskr.
- 1 g Wirsing, spät

Blumensamen nach Wunsch und Geschmack.

Samen kauft man in einem Samenfachgeschäft oder läßt sich ihn von einer unserer bekannten Samenversandfirmen schicken. Es geht nicht an, beim Herannahen der Saatzeit schnell das benötigte Tütchen Samen **irgendwo** zu kaufen. Samenkauf ist Vertrauenssache. Die Landwirtschaftl. Beratungsstelle schaltet sich wie alljährlich zur Vermittlung von preiswertem, einwandfrei keimerprobtem Samen in den für unsere Gegend vorteilhaftesten Sorten ein. Folgende Auslieferungsstellen werden durch die L.B. mit Sämereien versorgt:

HRM, Kohlenausgabestelle, **Meiderich**,
Helmholtzstraße,

Vereinslokal Konitz, **Meiderich**, Wasgaustr. 19,

Witzel, **Hamborn**, Kurt-Spindler-Straße 49.

Der Samen kann sowohl jetzt schon bestellt, braucht aber erst im Laufe der Saatzeit abgenommen und bezahlt werden oder kann auch ohne Bestellung bei Bedarf in den Auslieferungsstellen gekauft werden.

Sonderwünsche in nicht handelsüblicher Abfüllung müssen als Festbestellung gelten.



UNSERE SCHACHECKE

Um das Band der Zusammengehörigkeit von Spielern und Angehörigen enger zu knüpfen, veranstaltete unser Schachklub am 1. Dezember eine Nikolausfeier. Nach Begrüßung der Gäste nahm der Vorsitzende die Ehrung der diesjährigen Sieger durch Überreichung eines Geschenkes mit Diplom vor.

Unter dem Motto „Der lachende Turm“ beleuchtete St. Nikolaus die Licht- und Schattenseiten der Spieler. Eine anschließende originelle Bescherung brachte die Gemüter schon bald in gute Stimmung. Musikalische und gesangliche Darbietungen, komische Vorträge sowie eine Verlosung trugen zur Verschönerung der Feier bei. Gar bald waren Spieler und Gäste eine einzige große Familie, von der man sich erst in den frühen Morgenstunden trennen konnte.

Dienstag, den 22. Januar 1952, BLITZTURNIER

Eine harte Nuß ist hier zu knacken.

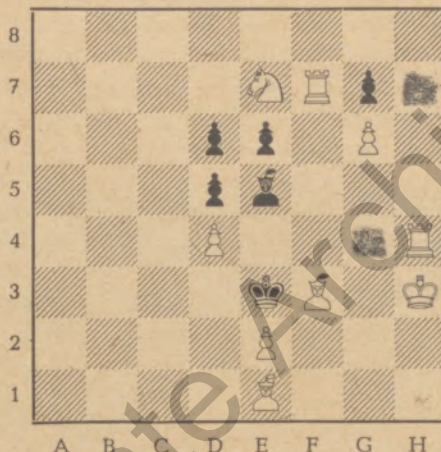
Matt in drei Zügen:

Schwarz: Bd5, Bd6, Be6, Bg7, Le5, Ke3.

Weiß: Kh3, Th4, Tf7, Lf3, Bg6, Le1, Be2, Se7, Bd4.

Lösung:

1. Tf7 — f4!; 2. Lf4: Kf4; 3. Ld2 matt. —
2. — e5; 3. Sd5: matt.



Im ersten Spiel ein schönes doppeltes Opferspiel der weißen Türme.

Zum Jahreswechsel unseren Mitgliedern, Freunden und Gönnern für ihren tatkräftigen Einsatz, ihre rege Hilfe und Mitarbeit unseren aufrichtigen Dank. Wir verbinden damit unsere besten Wünsche für eine glückliche und erfolgreiche Fahrt ins „Neue Jahr“.

Franz Xaver Liebhart

Gedanken zur Ausbildung von kfm. Lehrlingen in industriellen Betrieben

In Zeiten wirtschaftlicher Depression und der damit verbundenen angespannten Lage auf dem Arbeitsmarkt tritt das Problem der Qualifikation einer Arbeitskraft stärker in den Vordergrund als in wirtschaftlich geordnet ablaufenden Perioden.

Das Überangebot an Arbeitskräften, insbesondere auf dem Sektor der kaufm. Angestellten, löst einen Wettlauf auf die in geringerer Anzahl vorhandenen freien Stellen aus, bei dem derjenige den Vorsprung hat, der über eine umfassende Allgemeinbildung verfügt, fachlich gut ausgebildet ist und schließlich einen eindeutigen Persönlichkeitswert besitzt. Gerade in solchen Zeiten muß ein Unternehmen Wert darauf legen, qualifizierte Arbeitskräfte als Mitarbeiter zu haben, wenn es im Konkurrenzkampf bestehen will; denn letzten Endes steht bei allem betrieblichen Tun und Wollen der Mensch im Mittelpunkt des Geschehens.

Zwei Wege stehen der Unternehmung offen, sich einen ausgezeichneten Mitarbeiterkreis zu schaffen: Entweder holt sie sich Arbeitskräfte von außen her, oder sie bildet sich aus dem jungen Nachwuchs die Kräfte heran, die sie benötigt. Der erste Weg hat ganz offenbar sehr viele Vorteile, strömen dem Be-

trieb doch dadurch Kräfte mit frischen Ideen zu, die dem Unternehmen sehr nützlich sein können. Andererseits ist jedoch jeder neu eintretende Mitarbeiter zunächst ein unbeschriebenes Blatt trotz guter Zeugnisse, Empfehlungen usw., über deren Objektivität man berechnete Zweifel hegen kann, zumal das Handelsgesetzbuch vorschreibt, daß Zeugnisse keine negativen Punkte enthalten dürfen.

Dieses Risiko wird eingeschränkt, wenn man junge Menschen innerhalb der vorgeschriebenen Lehrzeit ausbildet und sie selbst für diese Position intensiv schult, in der man sie später verwenden will. Man hat dabei die Möglichkeit, die Lehrlinge in ihrer Entwicklung zu beobachten und weiß, was sie leisten. Soll ein Lehrling zu einem qualifizierten Mitarbeiter entwickelt werden, so gelingt das nur dann, wenn er die entsprechenden Anlagen mitbringt. Es ist daher bei der Einstellung von Lehrlingen unbedingt notwendig, aus der großen Zahl der Bewerber diejenigen durch eine eingehende Aufnahmeprüfung auszuwählen, die über entsprechende Anlagen verfügen. Bei dieser Auswahl sollen in erster Linie Söhne von Werksangehörigen berücksichtigt werden, sofern diese hinsichtlich ihrer An-

lagen nicht hinter den anderen Bewerbern zurückbleiben. In der Bewerberauswahl liegt bereits der Grundstock für die Schaffung eines ordentlichen, zuverlässigen Mitarbeiterkreises eines Unternehmens. **Wir vollzieht sich nun die Ausbildung eines Lehrlings?** Im wesentlichen sind es folgende Hauptgebiete, die sich beim Ausbildungsgang herauskristallisieren:

1. Die Vermittlung theoretischen Wissens durch die Berufsschulen
2. die praktische Schulung in den Abteilungen
3. eine zusätzliche Schulung in der Geschäftstechnik (Bedienung von Buchhaltungs-, Schreib- und Rechenmaschinen, Erlernung der Kurzschrift usw.)
4. eine Unterweisung in Spezialfragen des eigenen Betriebes und Behandlung gesamtwirtschaftlicher Zusammenhänge auf Diskussionsgrundlage
5. Kennenlernen der wichtigsten Stoffe, Materialien und Fabrikate, die im eigenen Betrieb verarbeitet oder erzeugt werden.

Der Schwerpunkt der Ausbildung muß in der praktischen Unterweisung liegen und hier wiederum in den für den Kaufmannsberuf typischen Hauptzweigen wie Einkauf, Verkauf, Lohnabrechnung, Geschäfts- und Betriebsbuchhaltung. Erst in zweiter Linie ist ein Einsatz in Nebenabteilungen notwendig. In der zeitmäßigen Folge des Einsatzes soll möglichst zunächst mit leichteren Abteilungen begonnen werden und in der Mitte bzw. am Schluß der Lehrzeit die Ausbildung in den schwierigeren Abteilungen, wie Geschäfts- und Betriebsbuchhaltung, erfolgen. Die Auflockerung der Zwangsbewirtschaftung und die dadurch stärker in den Vordergrund tretende Intensivierung der Einkaufs- und Verkaufsfunktionen macht es erforderlich, besonders für diese Tätigkeiten Nachwuchs heranzubilden; denn der Erfolg eines industriellen Betriebes hängt nicht zuletzt von der Tüchtigkeit seines Einkaufs- und Verkaufspersonals ab.

Neben der Einführung in die praktischen Arbeiten des Kaufmannsberufes ist eine zusätzliche Unterweisung in Fragen der gesamtwirtschaftlichen Vorgänge, in deren Rahmen sich der eigene Betrieb bewegt, von besonderem Wert. Diese Unterweisung soll auch die einfache Behandlung sozialer Grundfragen und wirtschafts- und sozialpolitischer Tagesfragen umfassen, um den Gesichtskreis der jungen Leute auch über den betrieblichen Rahmen hinaus zu erweitern und zu verhüten, daß die Lehrlinge von vornherein in ein Spezialistentum hineingedrängt werden, was sich später in einer gewissen Betriebsblindheit ausdrückt.

Die Maßnahme, kaufm. Lehrlinge zu Beginn ihrer Lehrzeit in einer Lehrwerkstatt zusammen mit den gewerblichen Lehrlingen in handwerklichen Grundfunktionen zu schulen, verfolgt einmal den Zweck, auch dem kaufm. Lehrling Materialkenntnisse zu vermitteln, die ihm für seine spätere Tätigkeit von außerordentlichem Nutzen sein können, zum anderen, die Betriebsverbundenheit zu fördern und das Interesse für betriebliche Vorgänge zu wecken. Man kann sich auf den Standpunkt stellen, daß diese Tätigkeit in einen Ausbildungsplan für Kaufleute nicht hineingeht, es gilt jedoch zu bedenken, daß Materialkenntnisse speziell für Einkaufs- und Verkaufsfunktionen eine Voraussetzung haben müssen. Wird ein junger Mann nach Abschluß seiner Lehrzeit einmal an irgendeinem Platz eingesetzt, so hat er in den meisten Fällen weder den Schwung noch teilweise nicht die Zeit, sich im Betrieb umzusehen. Man kann hier einwenden, daß der junge Kaufmann nach abgeschlossener Lehre nur die ihm zugewiesene Aufgabe zu erfüllen hat und sich daher um Grenzgebiete seiner Arbeit nicht mehr zu kümmern braucht. Gerade dieser Ansicht kann nicht beigetreten werden. Junge Leute sollen sich in den ersten Berufsjahren ein umfassendes Wissen auf möglichst vielen Gebieten aneignen, um bei Ausfällen mehrere Funktionen voll erfüllen zu können. Hierdurch wird die mit Recht viel getadelte „Unersetzbarkeit“ von Arbeitskräften stark eingeschränkt.

Paul Christophers

(Fortsetzung folgt)



WER

DENKT MIT?

Verbesserungsvorschläge:

Der Betr. Wirt wurden am 13. November 1951 zwei Verbesserungsvorschläge des Schmiedes Heinrich S a n d h ö v e l, Walzendreherei, eingereicht.

1. Zeit- und Materialeinsparung beim Fertigen der Ofenrengel

Gegebenheit

Das Kopfstück der Ofenrengel, wie sie an den Stoßöfen der Straße 1a zum Trennen und Zurechtlegen der Knüppel vor der Ofentür gebraucht werden, ist durch die Hitzeeinwirkung nach kurzer Zeit unbrauchbar. Bisher wurde der verbrauchte Rengel verschrottet und dafür ein neuer angefertigt.

Vorschlag des S.

S. schlägt vor, die verbrauchten Köpfe schräg abzuschneiden und an deren Stelle neue Spitzen anzuschweißen. Die Lebensdauer der Rengel erhöht sich damit um das 10- bis 20fache.

Stellungnahme

Die bisherige Art, für die unbrauchbaren Rengel neue anzufertigen, lag nicht im Sinne einer sparsamen Material- und Zeitwirtschaft. Bei dem Verfahren nach dem Vorschlag des S. ist für das Ausschmieden und Anschweißen einer neuen Spitze ein Zeitaufwand von etwa 30 Minuten erforderlich, dagegen nimmt das Ausschmieden eines neuen Rengels 2 Std. in Anspruch. Aus Festigkeitsgründen ist die Schweißnaht so gelegt, daß sie senkrecht zur hauptsächlichen Biegebeanspruchung liegt. Vom Betrieb wird die Verbesserung sehr begrüßt, da ein eingearbeiteter Rengel besser in der Hand liegt als ein neuer.

Im Betrieb wird seit einigen Wochen nach dem Vorschlag des S. verfahren, wodurch sich bei einem Anfall von durchschnittlich 20 Rengeln je Monat neben einer Arbeitszeiterparnis eine Materialersparnis von rund 200 kg Stahl/Mon. ergibt. Angesichts dieser sich aus dem Vorschlag ergebenden Vorteile und der arbeitstechnisch günstigeren Handhabung der geschweißten Rengel erhielt S. eine Prämie von DM 30,—.

2. Arbeitszeiterparnis beim Abtrennen der Stauchproben

Gegebenheit und Vorschlag

Das Abtrennen der Stauchproben geschah bisher mit dem Schrotmeißel oder dem Abschroter. Diese Arbeit war zeitraubend und umständlich. S. hat dafür eine einfache Vorrichtung konstruiert, mit der Rundstähle bis 32 mm unter dem Lufthammer abgesichert werden können. Das Handmesser wird, an dem Messer der Vorrichtung anliegend, auf den Rundstahl aufgesetzt. Ein Schlag mit dem Bären des Lufthammers auf den Rücken des Handmessers genügt dann, eine Stauchprobe mit verhältnismäßig glattem Schnitt abzutrennen.

Stellungnahme

Auch dieser Vorschlag bringt eine Arbeitszeiterparnis mit sich. Die Vorrichtung ist bereits fertiggestellt und arbeitet leicht und schnell. Vor allem kommt die körperlich anstrengende Handarbeit des Abschrotens der Proben in Fortfall. Nach Angabe des S. soll an der Vorrichtung noch ein Anschlag angebracht werden, um ohne immer wiederkehrendes Messen Probenstücke gleicher Länge zu erhalten.

Weiterhin wurde festgestellt, daß sich die Vorrichtung auch zum Abtrennen überstehenden Werkstoffes bei der Fertigung von Zangen und anderen Werkzeugen mit Vorteil anwenden läßt. Bisher brannte man diesen autogen ab.

Der Vorschlag des S. wurde mit DM 30,— prämiert.

Vorwalz-Elektrorollen auf Einzelbrücken

Ein weiterer Verbesserungsvorschlag wurde durch den Elektriker Albert Kreuzer, Elektrobetrieb Stahl- und Walzwerke, zur Prüfung vorgelegt.

Gegebenheit

Es ist des öfteren notwendig, die Vorwalz-Elektrorollen der Straße 1a zwecks Überholung auszuwechseln. Da sämtliche 5 Antriebsrollen auf einem mehrfach gelaschten, durchgehenden U-14 befestigt sind, die auf 5 nicht verankerten Doppelträgern ruhen, ist die Arbeit des Auswechselns der Rollen sehr umständlich. Es müssen 22 Schrauben gelöst und die stehenden U-Eisen unterstützt werden.

Vorschlag des K.

Nach dem Vorschlag von K. wird jede Elektrorolle auf einer eigenen, kurzen und verankerten Brücke mit einer Schelle befestigt. Der Querträger selbst wird mit 2 Schrauben auf eine Unterlage fest aufgeschraubt. Beim Auswechseln brauchen jetzt nur je 2 Schrauben der Schelle und der Querträger gelöst werden, um die Rolle in ihrer Längsachse herausziehen zu können. Dies bringt neben einer Zeitverkürzung und leichter Arbeit auch eine Materialeinsparung mit sich.

Stellungnahme

Bei einer Besichtigung stellte sich die Zweckmäßigkeit der Durchführung des Vorschlages heraus. Außer der bereits erwähnten Zeitverkürzung, leichter Arbeit und Materialeinsparnis wird noch festgestellt, daß die Anordnung der Elektrorollen auf Einzelbrücken insofern zu empfehlen ist, als ihre Unterlage in der Horizontalen liegt, während der durchlaufende U-Träger, zu Beginn des Hochlaufes, geneigt verlegt ist. Als weiterer Vorteil zeigt sich, daß die Arbeit des Schlackenziehens unter der schrägen Schürze wegen der freien Zwischenräume zwischen den Antriebsrollen müheloser durchgeführt werden kann.

Auf Anweisung des Elektrobetriebes sind 2 Rollen bereits umgebaut worden. Die Anordnung auf Einzelböcken bewährt sich gut.

Entsprechend der sich zeigenden Vorteile erhielt K. eine Prämie von DM 50,—.

Abbrennen von Kabelstücken

Lagerverwalter Bernards vom Elektro-Reserve-teillager ließ uns eine verbesserte Arbeitsmethode für den Aufbau eines festen Bettes zum Abbrennen von Kabelstücken zwecks Altkupfergewinnung zeigen, die an dieser Stelle einer lobenden Erwähnung bedarf.

BELOHNUNGEN

Am 28. November 1951 erlitt der Schmelzer H. im Hochofen-Schmelzbetrieb einen Unfall, der für ihn hätte lebensgefährlich auslaufen können. Er fiel so unglücklich über eine Eisenstange, daß er quer über die Schlackenrinne zu liegen kam, in der gerade flüssige Schlacke lief. Hierbei kugelte er sich den linken Arm aus dem Schultergelenk.

Die gefährliche Lage des hilflosen Arbeitskollegen sofort erkennend, sprang der Schmelzer Wilhelm S o r m u n d hinzu, riß H. zur Seite und brachte ihn dadurch in Sicherheit. Für das geistesgegenwärtige Handeln des S., der H. vor schweren Verbrennungen bewahrte, wurde an diesen eine Belohnung von DM 20,— ausbezahlt. Ein weiterer Antrag auf

Belohnung in gleicher Höhe ist der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft zugeleitet worden.

Beim Reinigen des Kippstuhlkanals der Blockstraße 2 erlitt am 18. November 1951 der Scherenmann A. eine schwere Gasvergiftung, die durch die aus dem Tiefofen 2 entweichenden und in den Seitenkanal eindringenden Gase verursacht war. Rollgangführer Friemond hatte durch seine Aufmerksamkeit rechtzeitig die große Gefahr erkannt, indem er sofort zu Hilfe eilte und den bereits Bewußtlosen mit einem anderen Kollegen aus seiner bedrohlichen Lage befreite. Durch das kurz entschlossene Handeln des F. konnte ein größerer, wenn nicht tödlicher Unfall vermieden werden.

Die tatkräftige Hilfeleistung des F. wurde durch eine Belohnung von DM 25,— anerkannt. Außerdem ist ein Belohnungsantrag an die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Essen, ergangen.

Je DM 10,— Belohnung für Rettung aus Unfallgefahr erhielten Vorarbeiter Feiten und Kranführer Berns vom Thomaswerk. Beim Anhängen eines Kalkkübels hatte der Konverterhandlanger M. seine Hand zwischen die Greiferbacken des Kübels gehalten. Beim Aufziehen des Kübels bemerkte Feiten direkt die gefährvolle Lage des M., indem er durch sofortigen Zuruf den Kranführer Berns zum Stoppen des Krans veranlaßte. Der Umsicht der beiden Vorgenannten ist es zu verdanken, daß M. seine Hand nicht verloren hat.

BETRIEBSRAT SPRICHT

Das hinter uns liegende Jahr 1951 war für uns alle ein sehr bedeutungsvolles, brachte es uns doch einen großen Schritt weiter. Wir erinnern vor allem an die Verabschiedung des Gesetzes über das Mitbestimmungsrecht im Bundestag. Von vielen Kollegen wird die Wichtigkeit dieser Tatsache noch nicht richtig erkannt; bedeutet es doch die Anerkennung des Menschen im Betrieb und in der Wirtschaft. Es muß aber auch gesagt werden, daß der Widerstand gewisser Interessentengruppen

größer geworden ist. Vor allem ist aber die Gewerkschaftsbewegung stärker geworden, konnte sie doch ihre Mitgliederzahl um eine halbe Million vergrößern.

Viele Aufgaben werden im Jahre 1952 noch zu lösen sein. Dazu gehört aber auch ein stärkeres Interesse unserer Kollegen als bisher. Wenn wir feststellen mußten, daß in den letzten Wochen z. B. bei Betriebsversammlungen, Martinwerk I und II und Werkstatt 9, nur 20 % der Kollegen anwesend waren, so müssen auch hier unsere Kollegen künftig mehr Initiative entfalten. Hoffen wir, daß das Jahr 1952 uns in dieser Hinsicht näherbringen wird.

Wir möchten an dieser Stelle auch nicht versäumen, die Familienangehörigen unserer Flüchtlinge aus Schleswig-Holstein, die mittlerweile ihr Heim in der Ratingsee-Siedlung in Meiderich bezogen haben, in ihrer neuen Heimat herzlichst zu begrüßen.

Bongers Mechmann

Aus der „Fotogemeinschaft“ HRM

Eine diesjährige Ferienfahrt zu unserem herrlichen Erholungsheim in Nassau (Lahn) sollte neben Freude und Erholung auch eine reiche Fotoausbeute bringen. Leider war das Wetter in den Tagen, die zur Verfügung standen, für gute Aufnahmen nicht immer besonders günstig. Nebel und Dunst herrschten teilweise vor. Neben den üblichen Gruppenaufnahmen gelang es, bei günstigem Wetter



von den Höhen aus gute Fernaufnahmen ins Lahntal hinunter zu machen. Gute Motive wurden auch bald gefunden, wie die beiden Aufnahmen zeigen, die um 18 Uhr mit Blende 11 bei einer Belichtungszeit von $\frac{1}{10}$ Sek. auf 17/10 DIN Agfa-Film gemacht wurden.

Zu gegebener Zeit werden noch weitere Bilder folgen.
Wilh. Kleinbongardt

Mitteilungen

Lohnsteuerermäßigung

Es wird noch einmal besonders darauf hingewiesen, daß Lohnsteuer-Ermäßigungsanträge für das Jahr 1952, soweit die Finanzämter Duisburg-Nord und Hammorn für die Antragsteller in Frage kommen, über unsere Abt. Personal/Lohn (Verwaltungsgebäude II, Zimmer 17) zu stellen sind, bei der auch die Formulare abgeholt werden können. Die ausgefüllten Anträge sind unter Beifügung der erforderlichen Unterlagen an diese Abteilung in alphabetischer Reihenfolge abzuliefern und zwar:

Buchstabe A, 15. 1.; B, 16. bis 18. 1.; C, 19. 1.; D, 21. 1.; E, 22. 1.; F, 23. 1.; G, 24. 1.; H, 25. bis 26. 1.; I, 28. 1.; J, 29. 1.; K 30. 1. bis 1. 2.; L, 2. u. 4. 2.; M, 5. bis 6. 2.; N, 7. 2.; O, 8. 2.; P, 9. und 11. 2.; Q, 11. 2.; R, 12. bis 13. 2.; S, 13. 2.; Sch, 14. bis 16. 2.;

St, 18. bis 19. 2.; T, 20. 2.; U, 21. 2.; V, 22. 2.; W, 23., 25. und 26. 2. und Z, 27. 2.

Für **Ho Mei Nord** werden die Anträge in der Lohnabrechnungsstelle entgegengenommen.

Die Abgabe erfolgt montags bis freitags von 8 bis 13 Uhr und samstags von 8 bis 11 Uhr.

Goldene Hochzeit

Der Pensionär Lewin Runte und Frau, z. Z. in Letmathe wohnhaft, begehen am 15. d. M. das Fest der goldenen Hochzeit. Seitens der Jubilaren-Vereinigung wurde dem Jubelpaar ein Glückwunschschreiben sowie die übliche Geldspende zugesandt.

„Hüttenpost“ für Pensionäre

Dem Wunsche unserer pensionierten Belegschaftsmitglieder nachkommend, sollen mit Beginn des neuen Jahres auch die Pensionäre die „Hüttenpost“ erhalten. Die notwendigen Exemplare liegen ab 15. eines jeden Monats in den Torhäusern 2, 5, 6 und 8 sowie im Torhaus 12 Ho Mei Nord zur Abholung bereit.

Dankagung

Für die mir dargebrachten Glückwünsche, Geschenke und Ehrungen zu meinem 25jährigen Dienstjubiläum sage ich allen meinen besten Dank.

Duisburg-Meiderich, im Dezember 1951
Brückelstraße 107

Karl Stuckenbrock
(Bauabt. Ho Mei Nord)

Lösung unseres Weihnachts-Preisrätsels

1. Demokrat, 2. Isis, 3. Episode, 4. Honnef, 5. Radius, 6. Menge, 7. Wolkenbruch, 8. Uno, 9. Emir, 10. Nebenberuf, 11. Saskatchewan, 12. Chianti, 13. Helene, 14. Tizian, 15. Indianer, 16. Hieroglyphe, 17. Rias, 18. Einöde, 19. Negerkral.

„Die HRM wuenscht ihren Lesern ein frohes Fest.“

Die Teilnahme an der Lösung unseres erstmalig erschienenen Preisrätsels in der Weihnachtsausgabe der „Hüttenpost“ war gut.

Für richtige Lösungen waren

25 gute Bücher

ausgesetzt, die im Beisein der Betriebsvertretung zur Auslosung gelangten. Die glücklichen Gewinner sind:

Hermann Benning, Walzwerke, Blockstraße II
Hans Buchmüller, Walzendreherei
Aenne Frank, Lohnabrechnung
Wilhelm Früh, Elektr. Betr. Mei Nord
Toni Gecks, Verkauf Ausland

Walter Kambert, Thomaswerk
Hans Kiefer, Elektrobetrieb
Karl Heinz Köhn, Elektrobetrieb
Wilfried Krause, Masch.-Abt. techn. Büro
Karl Kuhlen, Modellschreinerei
Johann Lambert, Werkschutz
Wilhelm Lösken, MB Krafthaus A
Karl März, MB Schmalspur
Gerhard Mauritz, Kraftzentrale Nord
Ingeborg Nieling, BVE
Kurt Panthel, Rechn. Prüfst.
Bruno Pfeiler, Hochofen Nord
Mathias Pitsch, Wärmestelle
August Rappin, Pensionär
Wilhelm Raschka, Walzw. Drillbetrieb
Franz Rebernak, Bauabteilung
Johann Rosch, Walzwerk Str. 4
Willy Schmitz, Lohnabrechnung
Erich Siefert, Walzw. Platzbetrieb
Hanne Ullrich, Mech. Hauptwerkstatt

Die Aushändigung der Bücher erfolgt ab 15. d. M. durch die Abt. Pressedienst (Verw.-Geb. II, Zim. 3). Jeder Gewinner hat seinen Werksausweis vorzuzeigen.

Zur Unterhaltung

Vom Kern zum Wort

Das in jeder waagerechten Reihe stehende Wort stellt den Kern eines anderen größeren Wortes dar. In die leeren Felder vor und hinter dem Kernwort sind Buchstaben einzusetzen, so daß Wörter folgender Bedeutung entstehen: 1. Insel südlich von Australien, 2. Kernobstgewächs, 3. Tonfolge, 4. Volksbelustigung, 5. Spiralnebel am nördlichen Sternhimmel, 6. Nervenschmerz, 7. gewagtes Unternehmen. — Bei richtiger Lösung nennen die Buchstaben in den Zahlenfeldern, von oben nach unten gelesen, einen weiblichen Vornamen.

1			M	A	N			
2			E	L	B	A		
3			L	E	I			
4	A	H	R					
5			R	O	M			
6			U	R	A	L		
7			E	N	T	E		

Scherzrätsel

en en en en
ALLEN

Gemeinsame Vorsilbe

Für die vier Begriffe jeder Begriffsgruppe soll ein gemeinsames Vorwort gefunden werden. Die Anfangsbuchstaben der ermittelten Vorwörter nennen einen berühmten Maler.

1. Mops — Wagen — Schrank — Film
2. Bein — Leben — Schrank — Berg
3. Esel — Tier — Wurf — Sperre
4. Wurst — Zucker — Druck — Sturz
5. Kamm — Haar — Käfer — Meer
6. Spiegel — Schein — Zeuge — Diagnose
7. Verkauf — Taufe — Stand — Verband
8. Luft — Fehler — Sache — Schrift
9. Stunde — Bär — Musik — Boden.

DANKSAGUNGEN

Für die herzliche Teilnahme und Kranzspenden beim Heimgehe meines geliebten Mannes und unseres guten Vaters sowie für die rege Beteiligung beim letzten Geleit sagen wir den Vorgesetzten und allen Arbeitskameraden des Walzwerks, Str. 1a, unseren tiefempfundenen Dank.

Duisburg-Meiderich
Haxtergrund 21

Frau Wwe. Anna Rickes
und Kinder

Für die aufrichtigen Beweise herzlicher Teilnahme beim tragischen Heimgehe meines lieben Gatten, unseres guten Vaters, sprechen wir allen Vorgesetzten, Arbeitskameraden und dem Werksbesangverein „Frohsinn“ hiermit unseren herzlichen Dank aus.

Duisburg-Hamborn
Weseler Straße 85

Frau Wwe. Magdalene Hanraths
und Kinder

Für die aufrichtige Teilnahme und Kranzspenden beim Hinscheiden unseres geliebten Sohnes danken wir den Vorgesetzten und allen Arbeitskameraden der Abt. Schmalspur, Thomaswerke, und des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen.

Duisburg-Meiderich
Herwarthstraße 80

August Maier und Frau

Den Vorgesetzten und Arbeitskameraden des Maschinenbetriebes der Feinstrasse 1a sowie allen Mitgliedern der Jubilarenvereinigung sagen wir für die innige Teilnahme und Kranzspenden beim Hinscheiden meines lieben Mannes, unseres guten Vaters und Schwiegervaters unseren aufrichtigen Dank.

Duisburg-Ruhrort
Friedrich-Ebert-Straße 8

Frau Wwe. Juliane Stiphout
und Kinder

Für die überaus herzliche Anteilnahme beim Heimgang meines lieben Mannes und guten Vaters, sprechen wir dem Vorstand, der Betriebsvertretung, den Vorgesetzten und Arbeitskameraden sowie den Mitgliedern der Jubilarenvereinigung unseren aufrichtigen Dank aus.

Duisburg-Ruhrort
Ruhrorter Straße 183

Auguste Klei
und Anverwandte

UNSERE JUBILARE

Im ersten Monat des neuen Jahres können 14 Belegschaftsmitglieder ihr Dienstjubiläum feiern.

Es blicken zurück auf:

40 JAHRE

Wilhelm Köpp	Schlosser	MB Ofenbau	am 3. Januar
Max Mex	Handlanger	Martinwerk I	" 8. Januar

25 JAHRE

Emil Pörschke	Hebetischführer	Walzwerk Str. IV	" 1. Januar
Heinrich Schröder	Elektriker	Elektrobetrieb	" 9. Januar
Theodor Keip	Scherenmann	Walzwerk Blockstraße I	" 12. Januar
Josef Mechle	1. Ofenmann	Walzwerk Blockstraße I	" 15. Januar
Viktor Nieswandt	Schlosser	MB Schmalspur	" 15. Januar
Theodor Vogel	1. Magazinausgeb.	Magazin	" 16. Januar
Heinrich Wehning	Vorarbeiter	Martinwerk II	" 16. Januar
Wilhelm Köhn	1. Pfannenmann	Thomaswerk	" 22. Januar
Friedrich Fanta	Stoffwärter	Stoffwirtschaft	" 25. Januar
Paul Beier	Kranführer	MB Blockstraße II	" 26. Januar
Kurt Franke	Strecker	Walzwerk Str. IV	" 27. Januar
Johann Fischer	Budenwärter	Martinwerk I	" 29. Januar

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

UNSERE TOTEN

Im letzten Monat des vergangenen Jahres hatten wir den Verlust von 4 Arbeitskameraden zu beklagen und zwar:

Heinrich Hanraths

Lok.-Führer im MB Schmalspur
58 Jahre alt, nach 26jähriger Tätigkeit

Heinz Müller

kfm. Angestellter in der Buchhaltung
28 Jahre alt, nach 2jähriger Tätigkeit

Werner Maier

Rangierer im MB Schmalspur
21 Jahre alt, nach 3jähriger Tätigkeit

Karl Tackenberg

Ablader im Martinwerk
42 Jahre alt, nach 3jähriger Tätigkeit

Ehre ihrem Andenken!