

WERKSZEITUNG

AUGUST THYSSSEN-HÜTTE A-G

DUISBURG-HAMBORN



14. Jahrgang

Nr. 1



10. Januar 1941



Herausgegeben in Zusammenarbeit mit der Gesellschaft für
Arbeitspädagogik im Einvernehmen mit der

Deutschen Arbeitsfront



024704/15

Rauhreif

Aufn.: Bildstelle Hüttenverein

Europäischer Stahl

Zusammenarbeit der europäischen Eisenindustrie

Die Engländer haben es mit ihren verbrecherischen Kriegsausweitungsplänen nicht zuwege gebracht, dem Deutschen Reich die Verbindungswege zum nordischen Eisenerz abzuschneiden. Sie haben im Gegenteil ihre eigenen Bezugsquellen im Norden verschüttet und damit fast vierzig vom Hundert ihrer Eisenerzimporte verloren. Darüber hinaus haben sie sich in Westeuropa wichtiger Eisenerzlieferanten beraubt und dadurch eine Einbuße von mindestens 100 000 Tonnen Eisen und Stahl monatlich erlitten. Dem Reich aber haben sie die Einflußmöglichkeit auf die westeuropäische Eisenindustrie mit ausgedehnten Eisenerzlagerstätten, umfangreichen Hüttenwerken und neuzeitlich ausgerüsteten Walzwerken und Weiterverarbeitungsbetrieben in die Hände gespielt.

Die Erzeugungszahlen dieser Länder mögen zwar im einzelnen im Vergleich zur Produktion Deutschlands gering erscheinen. Zusammen genommen handelt es sich jedoch um recht beachtliche Mengen, wobei die Bedeutung einmal von der Erseite aus und zweitens durch den hohen Grad der Weiterverarbeitung des Stahls noch erheblich gesteigert wird. Nachstehende Aufstellung mag einen Ueberblick geben über Stand und Bedeutung der Schwerindustrie in den fraglichen Gebieten, wobei zu berücksichtigen ist, daß die wahre Leistungsfähigkeit zum Teil noch höher liegt.

1937:	Eisenerz	Roh Eisen	Rohstahl	Walzzeugn.
Belgien	—	3,80	3,86	2,94
Luxemburg	7,72	2,51	2,51	2,06
Elsaß-Lothringen	15,63	2,85	2,60	1,49
	23,35	9,16	8,97	6,49

Die entsprechenden Ziffern Englands seien zum Vergleich hier eingefügt:

England	14,41	8,63	13,17	9,80
---------	-------	------	-------	------

Allerdings konnte die Produktion nach Abschluß des Krieges im Westen nicht gleich ohne weiteres im normalen Umfange wieder aufgenommen werden. Wohl hat sich ergeben, daß die Werke selbst durch unmittelbare Kriegseinwirkungen verhältnismäßig wenig in Mitleidenschaft gezogen sind. Größer sind die Schäden, die durch die plötzliche Stilllegung, unsachgemäße Dämpfung der Hochofen usw. entstanden sind. Am größten aber sind die Schwierigkeiten, die hinsichtlich der Verkehrs- und Transportverhältnisse, der Rohstoffversorgung, der Arbeitseinsatzbedingungen sowie der Abfahrlage zu überwinden sind. Im Vordergrund steht natürlich das Verkehrsproblem, da eine große Anzahl von Brücken zerstört und viele Kanäle und Schienenwege blockiert waren und es dazu noch an Waggon- und Schiffstraum mangelte. Bei den Rohstoffen fängt das Problem beim Rost und beim Erz an, setzt sich über Kalk und andere Zuschläge fort und

steigert sich noch in jeder Produktionsstufe. Die Gefolgschaft der Werte strömte erst nach und nach aus den Gefangenen- und Flüchtlingslagern in die Heimat zurück. Abfahrmäßig war Belgien und Luxemburg bisher zum großen Teil von der Ausfuhr abhängig, für die es neue Wege und Richtungen zu erschließen galt. Trotz all dieser Schwierigkeiten schreitet aber der Wiederaufbau unaufhaltsam fort.

Auch organisatorisch sind alle Vorbedingungen geschaffen, um den Neuaufbau der Eisen- und Stahlindustrie sicherzustellen. Für Belgien wurde an Stelle der alten Cofibel die Sybelac (Syndicat Belge de l'Acier) gegründet, ein neuer Eisen- und Stahlverband, dessen Funktionen etwa denen der Reichsstelle für Eisen- und Stahl und des Stahlverbandes ähneln, womit eine weitgehende Angleichung der belgischen Eisenindustrie an die deutschen Verhältnisse erreicht worden ist.

Noch weitergehend in ihrer Wirkung ist entsprechend der politischen Neuordnung die mit der luxemburgischen Eisenindustrie getroffene Neuordnung. Der Stahlwerksverband in Düsseldorf hat mit dem „Groupe-ment des Industries Siderurgiques Luxembourgeoises“, die Arbed, Hadir und Rodingen mit ihren Werthandelsfirmen umfassend, unter Mitwirkung der deutschen Behörden ein Abkommen getroffen.

Was schließlich die Eisenindustrie Elsaß-Lothringens betrifft, so wird die endgültige politische Neuordnung auch hier eine völlige Neuorientierung der Eisenindustrie bringen.

Was sich hier undeutlich noch und in den ersten Anfängen abzeichnet, das sind die Grundlagen eines in der Entstehung begriffenen großen europäischen Stahlblocks. Unter Deutschlands Führung bahnt sich ein Zusammenschluß der Eisenwirtschaft Europas an, die anders als in den lang- und klanglos zerfallenen internationalen Eisenkartellen für den Neubau der ganzen europäischen Wirtschaft tätig sein wird. Dieser Block wird (ohne England) eine Rohstahlkapazität von schätzungsweise rund 50 Millionen Tonnen jährlich repräsentieren und damit Vertreter eines eisenindustriellen Machtfaktors sein, welcher in seiner Größe der Kapazität der Vereinigten Staaten gewachsen ist. Damit werden zum erstenmal in der Geschichte der Schwerindustrie alle Interessen der europäischen Eisenwirtschaft ohne widersprechende Sonderwünsche gleichgerichtet sein und nur noch einem Ziel dienen, dem Fortschritt und Wohlstand aller beteiligten Nationen. Auch England mit seinen jetzt 13 bis 14 Millionen Tonnen jährlicher Rohstahlerzeugung wird hier keine Ränke mehr spinnen und leichte Profite ziehen können. Entweder fügt es sich dem, was nach dem Kriege noch übrigbleibt, ein, oder es hat völlig aufgehört, Stahlausfuhrland zu sein.



Der Führer sprach von Englands zusammengeraubtem Besitz

In seiner großen Rede an die Arbeiter sprach der Führer auch ausführlich von der ungerechten Verteilung der Besitztümer der Welt. Er wies hierbei besonders auf die Länder hin, die England durch seine Raubzüge in den letzten Jahrhunderten an sich gerissen hat. — Um welche Erdteile es sich hier handelt, ist in dieser Karte anschaulich dargestellt. — Die schwarzen Flächen zeigen die Gebiete, die sich England mit brutaler Gewalt geholt hat, wobei es die Lebensrechte der Völker in größter Weise mißachtet hat (Scherl-Bilderdienst-M.).



des Meidericher Thomastwerkes

der Hütte Ruhrort-Meiderich

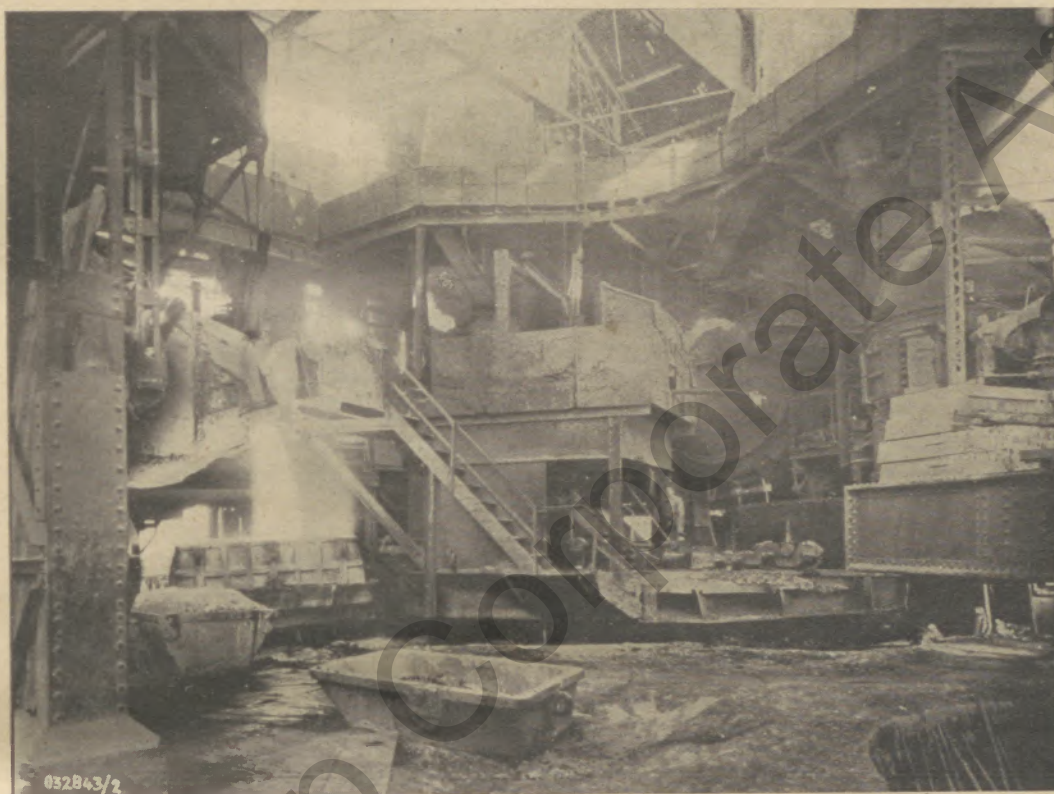
Stippvisite beim Brammengießen

Endlich haben wir uns zurechtgefunden und stehen nun mitten in dem altherwürdigen Ruhrorter Thomaswerk. Auf verhältnismäßig kleinem Raum müssen hier sämtliche Arbeiten erledigt werden, die in einem Thomaswerk vorkommen. Vergeblich halten wir Umschau nach einer

großen Stripperhalle, wie wir sie zum Beispiel erst noch im Meidericher Thomaswerk sahen. Im Halbkreis aufgebaut, sehen wir einige Konverter vor uns. Auf einer langgestreckten Steuerbühne stehen in einer Reihe hoch über uns die Steuermänner. Aufmerksamkeit beobachten sie den Schmelzprozeß in den Konvertern, die sämtlich von ihrem Arbeitsplatz aus zu überblicken sind. Ihre Hände griffbereit am Steuerrad, lauschen sie durch den Lärm des Raumes scharf auf jedes Zeichen des Blasemeisters und seiner Mitarbeiter. In dem Halbrund vor den Konvertern bewegt sich rastlos ein mächtiger Kran, der Zentralkran, der sämtliche Konverter bedient und dessen obere Etage im wesentlichen die Schmelzbühne ersetzt, die wir von anderen Thomaswerken her kennen. In nächster Nachbarschaft des Zentralkranes befindet sich, gewissermaßen als etwas kleinerer, stets hilfsbereiter Bruder, der Gießkran. Manchmal glaubt man, daß die beiden Krane mit ihren weit vorgestreckten Armen gegeneinanderprallen müßten und ist dann erstaunt, mit welcher Genauigkeit beide regelrecht „Hand in Hand“ arbeiten.

Unwillkürlich kommt einem der Vergleich mit den Steuermännern großer Dampfer, wenn man die Männer hier aus einiger Entfernung beobachtet und sieht, wie sie mit ihren großen Steuerrädern und Hebeln jede Bewegung ihres riesigen Kranes beherrschen. Während einer der Konverter fauchend und brüllend ein ganzes Flammenmeer aus seiner Mündung herausjagt und wie eine ungeheure Fackel den ganzen Raum in hellem Rot erstrahlen läßt, wendet sich der Zentralkran einem zweiten Konverter zu, der sich bereitwillig mit seiner Mündung zu dem mächtigen Arm des Kranes herabbeugt. Die mit Roheisen gefüllte Pfanne, die der Kran

trägt, hebt sich nun vorsichtig und ergießt ihren Inhalt in den Rachen des Konverters. Gierig schluckt der Konverter das flüssige Eisen. Die leere Pfanne nimmt ein Kran wieder zurück. Ein Glockenzeichen ertönt, und der Schmelzprozeß beginnt. — In einem der Konverter ist die Schmelze bereits fertiggeblasen. Es wird eine Probe gezogen, und nach deren Gutbefund haben es die auf der oberen Etage des Kranes stehenden Männer eilig, um gleich dem Stahlbad noch die nötigen Zuschläge beizugeben, damit auch ein Stahl von gewünschter Qualität im Konverter erzeugt werden kann. Die Zuschläge werden mit Schubkarren von der Bühne, die hinter den Konvertern her sich erstreckt, auf die obere Plattform des Kranes gefahren, von dort dann in den Konverter geschüpft. Der starke Arm des Zentralkranes läßt sich nun von einem anderen Kran eine Gießpfanne anreichen und fährt sie unter die Mündung des Konverters, in dem eben der Schmelzprozeß zu Ende gekommen ist. Der Steuer-



Schlackenabguß im Ruhrorter Thomaswerk

mann auf dem Gießkran und ein zweiter Steuermann, der von seinem etwas abwärts liegenden Stand aus die Auf- und Abwärtsbewegungen des Kranes steuert, schwenken jetzt auch bereits mit ihrem Kran ein, damit sie in wenigen Minuten die gefüllte Gießpfanne übernehmen und zum Gießstand hinüberbringen können. Gießkran und Zentralkran müssen

stets mit peinlicher Genauigkeit mit ihren Bewegungen aufeinander eingestellt werden, damit kein Zusammenstoß und keine Störung in dem in flottem Tempo sich abwickelnden Arbeitsprozeß entsteht.

In verhältnismäßig kurzer Zeit haben sich alle die oben ange deuteten Arbeiten vor unseren Augen abgespielt. Am halbkreisförmigen Gießstand herrschte inzwischen ebenfalls eifriges Leben. Hier auf konnten wir allerdings noch nicht achten. Ja, die Arbeiten im Thomaswerk sind so vielseitig und wirken sich dabei so rasch neben- und hintereinander ab, daß man unmöglich gleichzeitig alles überschauen kann. Die Augen können sich nicht sattsehen



Einkippen von Roheisen in einen Konverter



Der Gießkran übernimmt eine Pflanze vom Zentralkran

an dem herrlichen Schauspiel, das sich unaufhörlich, pausenlos dem Zuschauer darbietet. Gerade sehen wir nun noch, wie Zentralkran und Gießkran sich gegenüberstehen und der Gießkran behutsam seinem großen Bruder die gefüllte Pflanze abnimmt. Wenige Augenblicke später steht die Pflanze genau über einer der großen rechteckigen Formen, einer *Bramme* genannt. Seine Signallöte im Mund und mit einem Arm Zeichen gebend, hilft der Gießer dem Steuermann auf dem Kran beim genauen Einschwenken. Jetzt ist es so weit. Der Gießer pfeift, und der Steuermann auf dem Kran weiß, daß nun für kurze Minuten die Steuerräder ruhen dürfen. Der Gießer setzt den Gießhebel an, und schon fließt der Stahl in diesem Strahl in die Kokille. Wie wir es im Meidericher Thomaswerk schon erlebt haben, sehen wir auch hier dichte Rauchwolken aus der Kokille aufsteigen. Der Rauch scheint den Gießer aber nicht zu stören. Die schützende Brille vor den Augen, beugt er sich nur etwas mehr zur Kokille herüber, damit ihm nichts entgehen kann. Etwa sechs Minuten verstreichen, bis die Form vollgelaufen ist. Mit einem Ruck stoppt der Gießer den Strahl ab. Es wird nun eine Probe genommen. Während der Gießer die Pfannenöffnung schließt, hält ein anderer den Löffel, in den die Probe laufen soll, unter den Pfannenboden. Gleich gibt der Gießer die Öffnung im Pfannenboden wieder frei. Ist die Probe im Löffel, dann hört man einen kurzen Pfiff aus der Signalpfeife, und schon leitet der Steuermann des Kranes die Pflanze zur nächsten Kokille. Noch einmal erleben wir den Guß. Der Gießkran schwenkt hierauf mit der leeren Pflanze zu dem Platz hinüber, auf dem die Pfannen für neue Güsse hergerichtet werden. Gleichzeitig bringen die Kokillenmänner, die dem Gießer bei seiner Arbeit zur Seite stehen, mit einem Karren einen etwa einen Zentner schweren Deckel herbei, den sie auf die Kokille setzen. Kurze Zeit später haben sie auch den zweiten Deckel aufgesetzt. Noch einen kurzen, kritischen Blick wirft der Gießer auf die gefüllten Kokillen, während die Kokillenmänner bereits dabei sind, die Deckel mit Wasser zu kühlen, damit der Blockkopf schneller erhärten kann. Rasch begibt sich der Gießer jetzt zur Tafel, auf der er das eben vergossene Gewicht anschreibt, und sieht gleichzeitig nach dem Gewicht der nächsten Schmelze, die ihm der Gießkran bringen wird.

Nicht lange dauert es, bis eine weitere Schmelze eintrifft. Inzwischen haben aber zwei der schon vorher gegossenen Brammen lange genug in den Formen gestanden. Die Blöcke sind soweit erhärtet, daß sie vom Kran abgeholt werden können. Der Stripperkran zieht die erste Kokille ab. Sofort kommt ein zweiter Kran und holt den Block, den er auf einen niedrigen Wagen aufsetzt. Während der Block zum Wagen gebracht wird, trägt der erste Kran die abgestreifte Kokille zu einem Rost, auf dem sie stehenbleibt und abkühlt. Ein weiterer Kran führt dem Teerer die

gefüllten Kokillen zu, der sie für den nächsten Guß reinigt und frisch teert. Hat der Stripperkran die Kokille auf dem Rost abgesetzt, so streift er gleich die nächste Form ab, und der zweite Kran macht mit der noch in roter Glut erstrahlenden zweiten Bramme den gleichen Weg zum Wagen. Der Wagen wird von einer kleinen Lokomotive zur Waage gefahren. Schnell sind die Blöcke gewogen, worauf die Lokomotive sie gleich zu den Tieföfen des Blockwalzwerkes bringt. Dort, wo vor wenigen Minuten noch die Brammen in ihrer Form in der Gießgruben standen, arbeiten bereits die Kokillenmänner daran, den leeren Platz zu säubern. Den Schutt werfen sie in einen Schrottkasten und bestreuen dann den Boden, auf dem die Kokillen immer wieder zu stehen kommen, mit einer Tonmasse. Gleich neben ihrem Arbeitsplatz, der noch recht beachtliche Hitze ausstrahlt, stehen weitere Brammen, die noch einige Zeit in ihren Formen bleiben müssen, bis auch sie abgeholt werden können. Man kann sich so vorstellen, daß die Kokillenmänner bei ihrer Arbeit in der Grube recht hohe Temperaturen zu ertragen haben. Unaufhörlich geht die Arbeit am Gießstand weiter. Neue Kokillen werden gestellt, neue Brammen werden gegossen und fertige Blöcke abgeholt. Bei aller Sorgfalt, die jeder Arbeitsvorgang verlangt, kommt es darauf an, flott zu arbeiten, damit es im Gesamtarbeitsprozeß des Thomaswerkes keine Störung und keinen Aufenthalt gibt. Unaufhörlich schnurren die Krane, in zwei Etagen übereinander auf-

gebaut, über den Köpfen der Männer hinweg. Der Zentralkran und der Gießkran strecken ihre Arme einmal hierhin und dann wieder dorthin. Keiner will dem anderen im Arbeitseifer nachstehen. Jeder kann den anderen beobachten, und der eine schaltet sich geschickt in die Arbeit des anderen ein. Hier ertönt ein Pfeiffsignal, dort hört man lauten Schellenklang den Lärm der Halle übertönen. Gesprochen wird nicht viel, zu laut und mächtig dröhnt das Lied der Arbeit durch den Raum, in dem es in kurzen Abständen immer wieder hell aufleuchtet vor der gewaltigen Glut, die der Blaswind mit ungeheurem Getöse aus den Konvertermündungen wie eine riesige Feuerfäule aufsteigen läßt.

Gerne möchten wir uns noch mit dem Gießer Célestin Knopp, der bereits im August 1901 seine erste Schicht im Ruhrorter Thomaswerk verfuhr, einige Minuten unterhalten. Wir müssen einen günstigen Augenblick abwarten, um uns dann im Aufenthaltsraum des Obermeisters von Knopp noch etwas vom Brammengießen berichten zu lassen. In kurzer Unterhaltung erfahren wir, daß das Brammengießen ganz besondere Geschicklichkeit und Berufserfahrung verlangt. Aus den Brammen sollen später zum Beispiel Bleche gewalzt werden, die jeden kleinen Fehler, den die Bramme aufweisen würde, sofort erkennen lassen. Die Bramme darf keinen Riß und keine Schalen besitzen. „Um dies zu verhindern“, so erzählt uns Knopp unter anderem, „werden die Kokillen mit Teer ausgepinselt, der beim Verbrennen die Innenwände der Form mit einer Rußschicht über-



Am Gießstand

zieht. Diese Maßnahme würde jedoch nicht genügen, wenn nicht der Gießer zum Beispiel das Tempo des aus der Pfanne abfließenden Stahles regulieren würde. Als Gießer muß man dabei nicht allein die verschiedenen Stahlqualitäten beachten, sondern auch berücksichtigen, ob eine Schmelze „heiß“, „matt“ oder „kalt“ ist. Dies alles erkennt der erfahrene Gießer gleich an dem ersten Strahl, der aus dem Pfannenboden herauskommt. Allerdings erhält er auch entsprechende Angaben vom Schmelztrieb. Für den Gießer gilt es, eine Reihe von „Regeln“ zu beachten, die er zum größten Teil nicht einfach lernen kann, sondern deren Kenntnis man sich meistens erst durch langjährige Erfahrung, etwa durch Arbeit als Kokillmann, aneignet. Um gute Brammen zu liefern, ist es



Aufn. (4): Werkfoto (Archiv), (1) Theo Mester
Cölestin Knopp hat es sich gerade gut schmecken lassen

ferner auch wichtig, daß man die Bramme nach dem Guß lange genug in der Form stehen läßt. Würde man die Form zu früh abstreifen, dann würden die Blockwände in etwa halber Höhe sich aufbauschen, da sie dann noch nicht stark genug sind, dem Druck des im Innern des Blocks noch flüssigen Stahles standzuhalten. Das Gewicht einer Bramme ist verschieden und entsprechend der Größe der Form, die beim Gießen verwendet wurde. Bei großen Formen kann der Block sieben oder sogar acht Tonnen wiegen.

Was geschieht nun mit der Bramme, wenn sie den Gießbetrieb verlassen und im Tiefofen eingesetzt ist? Diese Frage soll uns später ein Besuch des Blockwalzwerkes beantworten, in dem die Brammen weiterverarbeitet werden.

T. M.

Vorsicht! Gas!

Von Gewerberat Dipl.-Ing. Zeiwing, Duisburg

„Ein Arbeitskamerad wurde auf einem Umgang eines Hochofens bewußtlos aufgefunden. Die angestellten Wiederbelebungsversuche waren ohne Erfolg.“

So lautet eine kurze Zeitungsnotiz, die vom tragischen Ende eines Volksgenossen berichtet. Schnell hat der unerbittliche Tod einen Familienvater den Seinen entzogen. In den Betrieben der August Thyssen-Hütte

A.-G. erlitten den Unfalltod durch Gas im Jahre 1939 fünf und im Jahre 1940 drei Arbeitskameraden. Erst im Dezember war wieder ein derartiger Fall zu verzeichnen. Was können wir nun tun, um derartige Unfälle zu vermeiden? Zunächst die Betriebsvorschriften auf das gewissenhafteste beachten und zweitens im Falle der Gasgefahr besonnen und umsichtig handeln. Die Aufsichtsbeamten weisen bei ihren Revisionen immer wieder auf diese Gasgefahr und deren Verhütung hin. Wir benötigen in den Hüttenwerken das Hochofengas, Koks- und Generatorgas dringend, da es uns ein nützlicher Helfer in vielerlei Beziehung ist. Wir müssen uns aber davor in acht nehmen, daß wir mit diesen Gasen in Gefahr bringende Berührung kommen. Sie enthalten in großen Mengen

das gefährliche Kohlenoxyd. Im Hochofengichtgas sind neben Kohlenensäure, Stickstoff, Wasserstoff, Wasserdampf usw. etwa 30 Raumteile Kohlenoxyd enthalten. Dieses Giftgas tritt überall auf, wo Kohle bei nichtgenügender Sauerstoffzufuhr verbrennt. Es ist für sich allein farblos, geruchlos und geschmacklos, aber äußerst giftig. Sein Vorhandensein ist durch keinerlei Anzeichen bemerkbar. Bei der Verbrennung vereinigt es sich mit dem Sauerstoff der Luft zu Kohlenensäure.

Kohlenoxyd ist deshalb so gefährlich, weil es mit dem Blutfarbstoff unter Austreibung des Sauerstoffes eine chemische Verbindung eingeht. Bei der Atmung dringt es schon, wenn es in der Luft in ganz geringen Prozenten enthalten ist, in das Blut ein und verdrängt den Sauerstoff vollkommen. Das mit Kohlenoxyd gesättigte Blut ist nicht imstande, seine Aufgabe, an die Gewebe Sauerstoff abzugeben, zu erfüllen.

Vergiftungserscheinungen können bereits bei einem Gehalt von 0,02 bis 0,01 Prozent Kohlenoxyd in der Luft auftreten. Diese äußern sich in derartigen Fällen in Benommenheit, Kopfschmerzen und bei längerer Einwirkung in Bewußtlosigkeit. Ein Gehalt von 0,1 bis 0,25 Prozent kann schon ernstlichere Erkrankungen herbeiführen. Es kommt zu heftigen Krämpfen; die Atmung wird unregelmäßig und jezt schließlich bei noch schlagendem Herzen und weiten Pupillen (Scheintod) aus. Nur sofortige Hilfe kann dann Rettung bringen. Bei mehr als 0,25 Prozent besteht bereits unmittelbare Lebensgefahr. Bei Einatmung von Gasen, die in großen Mengen Kohlenoxyd enthalten, tritt der Tod unter Stillstand der Atmung nach wenigen Atemzügen ein. Bei Ver-



Aufn.: Werkfoto (Theo Mester)
Wassermänner am Hochofen mit vorschriftsmäßigem Schutzgerät

giftungen sind die Betroffenen sofort in reine Atmosphäre zu bringen, da die kohlenoxydhaltige Luft einestils den Zustand der Erkrankten verschlimmern, andernteils aber auch die Rettungsmannschaft der Gefahr der Vergiftung aussetzen würde. Ausgiebige und lange Zeit fortgesetzte Sauerstoffatmung ist das einzige wirksame Mittel. Es besteht die Möglichkeit, daß ein derartig Vergifteter bisweilen Stunden und Tage bewußtlos liegt. Die Krämpfe wiederholen sich und schwere Verwirrungs Zustände treten

auf. Als Folgen sind Lungenentzündungen und Krankheiten des Nervensystems zu erwähnen, die eine lebenslängliche Schädigung hinterlassen können. Im allgemeinen erholen sich aber die an leichter Kohlenoxydvergiftung Erkrankten sehr schnell und ohne nachteilige Folgen. Sehr oft können die betreffenden Arbeitskameraden schon nach wenigen Stunden ihre Tätigkeit wieder aufnehmen.

Zum Schutze der Gefolgschaftsmitglieder schreiben die Unfallverhütungsvorschriften allgemein vor, daß das Betreten von Räumen und Befahren von Apparaten, Gefäßen, Kanälen, Gruben usw., in denen sich giftige oder betäubende Gase und Dämpfe bilden können, nur unter Aufsicht und unter Anwendung von Sicherheitsmaßnahmen, die von Fall zu Fall zweckentsprechend vorzuschreiben sind, gestattet ist. Es besteht daher z. B. die Vorschrift, daß die Wassermänner am Hochofen ihren Rundgang nur zu zweit mit angelegtem Atemschutzgerät vornehmen dürfen. Die Nichtbeachtung dieser Forderung hat schon manchen Arbeitskameraden das Leben gekostet. Bei allen Laufstegen und Bühnen am Hochofen und an Gasleitungen muß das Geländer so ausgebildet sein, daß eine liegende Person nicht zwischen der Bordleiste und den Querzwischenstäben hindurchfallen kann. Leitern müssen mit einem Rückenschutz versehen werden.

Soweit die Hochöfen noch Gichtbeschickung haben, müssen die erforderlichen Maßnahmen gegen Gasgefahr getroffen werden wie Verwendung von Gaschutzgeräten, Betrauung mehrerer Arbeiter mit der Arbeit, Verbot des Einzelarbeitens, Augen- und möglichst Rufverbindung unter den Arbeitern. Sind Reparaturarbeiten am Gerüst des Hochofens erforderlich, so sind die Arbeitsplätze nach der Windrichtung möglichst so zu wählen, daß sie von entweichenden Gasen freibleiben. Bei Absturzgefahr ist Anseilung erforderlich. Bei Inbetriebnahme eines neuen Hochofens klemmt die Glocke. Uebereifrig begaben sich zwei Arbeiter ohne Atemschutzgerät an die betreffende Stelle, wo sie bewußtlos zusammenbrachen. Einer der beiden konnte zwar lebend geborgen werden; aber bei den Rettungsversuchen büßte ein weiterer Arbeitskamerad sein Leben ein.

Bei den Gasgeneratoren wird der Brennstoff von oben durch einen Doppelverschluß zugeführt. Diese Generatoren werden nicht in geschlosse-

nen Räumen untergebracht, sondern möglichst hoch, freistehend und luftdicht, damit das Gas, dessen Ausströmung nicht ganz vermieden werden kann, keinen Schaden anrichten und schnell abziehen kann.

Bei Störungen muß schnell, aber besonnen gehandelt werden. Unüberlegtes hastiges Handeln hat schon manches Unheil verursacht. Große Vorsicht ist auch bei sämtlichen Reparaturen an Gasleitungen geboten. Bei erforderlichen Absperungen genügt eine Blindscheibe, keineswegs aber ein einzelner einfacher Schieber, da dieser infolge des in den Leitungen vorhandenen Staubes niemals ganz dicht schließt. Dieser in den Leitungen lagernde Staub enthält in großen Mengen Kohlenoxyd und ist daher besonders gefährlich. Ein Befahren der Leitungen darf nur erfolgen, wenn diese von gasführenden Teilen sicher abgesperrt, genügend erkaltet und ausgiebig durchlüftet sind. Einstiegende Personen sind erforderlichenfalls anzuseilen. Auf jeden Fall muß außerhalb der Leitung eine zuverlässige Person den Arbeitskameraden genau beobachten.

Gaschutzgeräte für Kohlenoxydgas sind zu verwenden. Nicht jede Gasmaske ist hierfür geeignet, da besondere Filter vorhanden sein müssen. Die Filter erschöpfen sich nach Gebrauch von mehreren Stunden und lassen dann das Kohlenoxyd durch. Der Maskenträger kann dies ohne weiteres merken, da im Filter eine Warnschicht eingebaut ist, oder der Atemwiderstand sich vergrößert und hierbei das Filter sich stark erwärmt.

Der so gewarnte Arbeitskamerad muß für sofortige Erneuerung des Filters Sorge tragen. Aber auch sonst ist eine ständige Ueberwachung der Masken Pflicht eines Jeden.

Es konnten nur einige Arbeitsstellen, an denen die Möglichkeit eines Gasaustrittes besteht, angeführt werden, obwohl es noch viele andere gibt. Für alle gilt aber das Gleiche.

Es müssen die erlassenen Vorsichtsmaßnahmen und die Anweisungen der Aufsichtspersonen strengstens beachtet werden: dann werden uns nach menschlichem Ermessen die Gase keinen Schaden zufügen, sondern das sein, was sie sein sollen:

„Unser Helfer in der Industrie.“

Front und Heimat

Grüße aus dem Felde schicken:

Thyssen-Hütte: Soldat Werner Thiele (Blechwalzwerk), Uffz. Joh. Wilde (Blechwalzwerk), Gefreiter H. Broweleit (Zur. 3), Reiter Fritz Röttgen (Zur. 5), Obergefr. Franz Pawlki (Thomaswerk), Soldat Rudolf Egger (Stoffw.), Gefr. Richard Terlen (EBW.), Gefr. Hans Arndt (El. Betr. 1), Soldat Ludwiczak (EBW.), Flieger Heinz Mehling (Martinw. 1), Soldat Franz Arndt (EBW.), Soldat Johann Lacum (Ausb.-Betr.), MA.-Maat Fritz Berwen (EBW.), Soldat Alfred Behrens (El. Betr. 1), Soldat Hermann Bieber (Zur. 4), Soldat Erwin Schweizer (Masch.-Betr.), Oberwachtm. G. Nowatius (EBW.), Wachtm. Fritz Laakes (Zur. 2), Soldat Paul Roggenbuck (Zur. 4), Gefr. Hans Müser (Fakturenabtlg.), Gefr. Anton Kowalski (El. Betr. 1), Matr. Joh. Bernsen (El. Betr. 1), Obergefr. Joh. Eichner (Martinw. 2), Arbm. Hans Magdzinski (Blechwalzw.), Arbm. Adolf Brosinski (Blechwalzw.), Obergefr. Hans Schmidt (Auftragsw.), San.-Gefr. Hans Falkenberger (Ho.), Gefr. Johann Rütten (El. Betrieb 1), Obergefr. Peter Hoffmann (Thomasw.), Soldat Erich Jeschke (El. Betr. 1), Matr.-Gefr. Richard Ruttowski (Blechw.), Soldat Hermann Petry (Walzw. 3), Soldat Gerh. Halbergs (Blechwalzw.), Soldat Karl Linke (Walzw. 3), Soldat Willy Krinn (EBW.), Uffz. Hans Günther (Graph. Anst.), Obergefr. Franz Badcs (Graph. Anst.), Gefr. Anton Kirsten (Ho.), Soldat Heinr. Herbst (Hafen), Uffz. Joh. Kotlarek (Platzbetr.), Uffz. Fritz Martshinke (Auto-Werkst.), Gefr. Albert Pichowiat (El. Betr. 1), Soldat Kurt Sieg (El. Betr. 1), Gefr. Bernh. Kolfmann (Buchh.), Gefr. Franz Bendz (Bahnverf.), Gefr. Willy Weber (Walzw.).

Hütte Ruhrort-Meiderich: Gefr. W. Knüferrmann (Hauptwerkst.), Soldat Alf. Döring (El. Betr.), Gefr. Karl Haarmann (Ho.), Soldat Joh. Kettgen (Hauptwerkst.), Kan. Franz Barzen (Masch.-Betr.), Soldat Konrad Mener (Gaszent.), Soldat Walter Klein (Hauptwerkst.).

Niederrheinische Hütte: Soldat Werner Gottschalk (280er Str.), Soldat Heinz Kienhaus (Walzw.), Soldat W. Kuhn (Vulkan).

Hochöfen Hüttenbetrieb: Gefr. Leo Brehm (Platzbetr.), Oberschütze Josef Johanser (Schmelzbetr.).



Der Kradfahrer

Die unbeugsame Entschlossenheit, die aus seinen Zügen spricht, läßt ihn jedes Ziel erreichen, das ihm befohlen wird

P.K-Zeichnung · E. Kretschmann-Scherl

Eine Niederlage Deutschlands wird es nicht geben, weder militärisch, noch zeitmäßig, noch wirtschaftlich! — Was immer auch geschehen mag, Deutschland wird aus diesem Kampf siegreich hervorgehen.

Adolf Hitler in seiner großen Rede vor den deutschen Rüstungsarbeitern am 10. Dezember 1940

Unsere Jubilare



Kalkulator
Wilhelm
Kapp
Werktätten-
kalkulation Th.
17. 12. 40

Wassermann
Franz
Bawlowski
Hochofen
S. R. M.
4. 1. 41

Scherenmann
Johann
Maier
Zurichtung II
Th.
7. 1. 41

Schlosser
Otto
Marquardt
E. R. We.
Th.
10. 1. 41

Kanalreiniger
Ferdinand
Rouny
Ba. I Th.
16. 1. 41

Jubilarehrung

Zelle 10, Masch.-Betrieb Krafthäuser, Hütte R.-M.

Anlässlich ihres fünfundsanzwanzigjährigen Arbeitsjubiläums wurde den Gefolgschaftsmitgliedern Obermaschinist Heinrich Lauz, Maschinist Albert Triantowski und Maschinist Gustav Biker in der festlich geschmückten Werkstatt eine feierliche Ehrung bereitet. Die Betriebsleitung der Abt. Maschinenbetrieb überbrachte die Glückwünsche der Werksleitung und würdigte mit herzlichen Worten die langjährige treue Pflichterfüllung der Jubilare. Auch Betriebsobmann Pg. Glöckner gedachte der Jubilare mit herzlichen Worten. Die Glückwünsche und Geschenke der Zelle 10 überbrachte Zellenobmann Decker. Schöne Märsche, von Schallplatten übertragen, halfen das Fest verschönern. — Mit herzlichen Worten dankten die Jubilare für die dargebrachten Ehrungen und Geschenke.

Martinwerk Ruhrort, Hütte R.-M.

Am festlich geschmückten Arbeitsplatz bereiteten zahlreiche Arbeitskameraden dem Jubilar Johann Jackmuth anlässlich seines fünfundsanzwanzigjährigen Arbeitsjubiläums eine würdige Ehrung. Betriebschef Dr. Leiber übermittelte die Glückwünsche der



Johann Jackmuth inmitten seiner Vorgesetzten und Arbeitskameraden

Werksleitung und würdigte in seinen Ausführungen die Verdienste des Jubilars. Zellenobmann Dreßen überbrachte mit herzlichen Worten die Glückwünsche und das Geschenk der Arbeitskameraden. Der Jubilar dankte seinen Vorgesetzten und Arbeitskameraden für die Ehrungen und Beweise treuer Kameradschaft.

Th. Dr.

Zelle 11, Walzwerk I, Thyssenhütte

Im schön ausgeschmückten Aufenthaltsraum der Fertigungsstraße 1 des Walzwerkes I hatten sich die Arbeitskameraden der Zelle 11 versammelt, um an der Ehrung ihres Jubilars Hermann Entrop, der auf eine vierzigjährige Tätigkeit bei der August Thyssen-Hütte zurückblicken kann teilzunehmen. — Nach einer musikalischen Dar-



Aufn.: PK. — Heinrich — Seherl

Die Maschine wird wieder startklar gemacht

Unmittelbar nach der Rückkehr vom Feindflug wird die Maschine von den Bodenmannschaft überholt und steht bald blitzblank zum neuen Englandflug bereit

bietung übermittelte zunächst Dipl.-Ing. v. Hye die Glückwünsche der Direktion, sowie der Betriebsleitung. Betriebszellenobmann Pg. Weikell und Blockobmann Hildebrand brachten die Glückwünsche der Gefolgschaft nebst Geschenk dar. In Vertretung des Betriebsobmannes überbrachte Pg. Borowski die Glückwünsche der Gesamtgefolgschaft. In bewegten Worten dankte der Jubilar für die Ehrungen und Geschenke.

J. R—e

Familiennachrichten

Thyssenhütte

Lohnbuchhaltung: Eheschließungen: Willy Dunz, Hochofen: Eheschließungen: Fritz Gidan, Erna Heide. Geburten: Ein Sohn: Johann Wagner, Georg Hohlweck. Eine Tochter: Fritz Sambold. Sterbefälle: Ehefrau von Friedrich Barth, Sohn von Georg Hohlweck. Thomaswerk: Sterbefälle: Tochter von Ignaz Rybak, Rudolf Hehnke. Martinwerk I: Geburten: Ein Sohn: August Stefan. Martinwerk II: Geburten: Ein Sohn: Siegfried Müller. Steinfabrik: Geburten: Ein Sohn: Peter Wattenbach. Walzwerk I: Sterbefälle: Sohn von Otto Mruczynski. Zurihterei II: Eheschließungen: Wilhelm Schroeder. Geburten: Ein Sohn: Wilhelm Giesing. Zurihterei IV: Geburten: Ein Sohn: Josef Gundert. Eine Tochter: Leslaus Wawczyniat. Zurihterei V: Geburten: Ein Sohn: Emil Kieffelman, Erich Brig. Eine Tochter: Paul Keller. Blechwalzwerk: Geburten: Ein Sohn:

Wilhelm Ziegenhagen, Wilhelm Schneider. Maschinenbetrieb I: Geburten: Eine Tochter: August Godel, Wilhelm Pelzer. El.-Betriebs: Stahlwalzwerk: Eheschließungen: Alfred Mausolf. Geburten: Ein Sohn: Alfred Weinert. Eine Tochter: Reinhold Kämmerling, Oskar Baldt, Friedrich Rosenbaum, Fritz Dittmann. Maschinenbetrieb II: Eheschließungen: Bernhard Beck. Geburten: Ein Sohn: Georg Klar. Sterbefälle: Sohn von Johann Becker. Bauabteilung: Eheschließungen: Karl Puzla. Geburten: Ein Sohn: Walter Blankenheim. Eine Tochter: Peter Menne. Eisenbahn: Eheschließungen: Wilhelm Malberg, Valentin Naskret, Paul Pfeiffer, Willi Simon, Wilhelm Brenner. Geburten: Ein Sohn: Dietrich Benninghoff, Adolf Hoffmann, Gerhard Schlammerei, Ernst Koch. Eine Tochter: Lorenz Rosendaal, Wilhelm Linke, Johann Buballa, Hermann Nühlen, Wilhelm Hülsten, Friedrich Habermann. Eisenbahn-Werkstätte: Geburten: Ein Sohn: Friedrich Wagner. Eine Tochter: Wilhelm Puderbach. Betriebswirtschaft: Geburten: Eine Tochter: Heinrich Heisterkamp. Chem. Laboratorium: Eheschließungen: Georg Lohr. Geburten: Eine Tochter: Theodor Havermann.

Hütte Ruhrort-Meiderich

Maschinenbetrieb: Eheschließungen: Maria Wieg. Geburten: Ein Sohn: Adalbert Bartkowiak, Wilhelm Albrecht. Eine Tochter: Johann Breuer, Jakob Endlich. Sterbefälle: Ehefrau von Heinrich Laug.

Elektrobetrieb: Eheschließungen: Wilhelm Schillings. Martinwerk: Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Mentler. Stoffwirtschaft: Geburten: Eine Tochter: Johann Junfer. Chem. Laboratorium: Geburten: Eine Tochter: Konrad Mertshien. Walzwerk: Geburten: Ein Sohn: Hermann Klewer, Arnold Grunendahl. Thomaswerk: Geburten: Eine Tochter: Franz Hausmann, Theodorus Grottenberg, Friedrich Nitsch. Zurihterei I: Geburten: Eine Tochter: Georg Bades. Hochöfen: Geburten: Eine Tochter: Jakobus van Winken.

Niederrheinische Hütte

Walzwerk: Eheschließungen: Gerhard Ruhn, Anton Carduck, Johann Bosh. Geburten: Ein Sohn: Gerhard Hüsch, Peter Bochorst. Eine Tochter: Anton Fuchs, Michael Kehlenbach. Hochöfen: Geburten: Ein Sohn: Johann Szynalski, Wilhelm Müd. Sterbefälle: Tochter von Thomas Beckowski. Magazin: Eheschließungen: Theodor Vogel. Elektrobetrieb: Eine Tochter: Christian Hartmann. Stahlwerke: Geburten: Ein Sohn: Ernst Lankes. Lok.-Betrieb: Geburten: Ein Sohn: Johann Dreweck. Reinverladung: Geburten: Eine Tochter: Ferdinand Alang. Hütte Vulkan: Eheschließungen: Karl Schwald, Heinrich Eimers. Geburten: Eine Tochter: Franz Thannhäuser, Bernhard v. d. Kraats.

Hochöfen Hüttenbetrieb

Bauabteilung: Eheschließungen: Rudolf Klein. Mech. Werkstätte: Geburten: Eine Tochter: Heinrich Hüfer. Elektr. Abteilung: Geburten: Eine Tochter: Hermann Leiß. Hochöfen: Geburten: Ein Sohn: Ernst Kühner. Eine Tochter: Johann Peterleit, Bruno Palka. Gaszentrale: Eheschließungen: Andreas Behrendt.



Aus dem Kreise unserer Gefolgschaft starb den Heldentod für Führer und Reich

Unteroffizier Maximinius Scholzen

Elektriker in der Elektro-Hauptwerkstatt der Thyssenhütte, infolge einer durch Bombensplitter erlittenen Verwundung im Alter von 25 Jahren.

Wir werden das Andenken unseres bis in den Tod getreuen Arbeitskameraden stets in hohen Ehren halten.

Betriebsführung und Gefolgschaft
der August Thyssen-Hütte A.-G.

Wohnungstausch

Biete: Zwei Zimmer und eine Mansarde in Marxloh.

Suche: Drei-Zimmer-Wohnung.

Hamborn-Fahren,
Kastellstr. 70

Biete: Schöne Drei-Zimmer-Wohnung mit el. Licht, Waschküche, Trockenspeicher, Keller und Gas.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung mit gleichen Anlagen in Hamborn oder Marxloh.

Obg.-Beed,
Lierheggenstr. 50

Biete: Abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung mit Bad, zwei Kellern und Garten; Neubau-Werkwohnung, Miete 34,45 RM.
Suche: Gleichwertige Wohnung in Duisburg.
Hermann Peters,
Hamborn-Marxloh,
Zeldstr. 62

Unsere Toten

Wir beklagen das Ableben folgender Gefolgschaftsmitglieder:

Thodor Messinger

Vorsteher des Betriebsbüros im Maschinenbetrieb I der Thyssenhütte, † 10. Dezember 1940 nach 40jähriger Dienstzeit im Alter von 55 Jahren

Franz Glüchter

Laborant im Chem. Laboratorium der Thyssenhütte, † 19. Dezember 1940 nach 36jähriger Dienstzeit im Alter von 50 Jahren

Franz Thiel

Obermeister in unserem Martinwerk I der Thyssenhütte, † 26. Dezember 1940 nach 29jähriger Dienstzeit im Alter von 54 Jahren

Leo Mizersa

Richtgehilfe in der Zurihterei V der Thyssenhütte, † 14. Dezember 1940 nach 4monatiger Dienstzeit im Alter von 21 Jahren

Fedor Olchowoj

Kolonnenführer in der Hochöfen-Werkstatt der Thyssenhütte, † 11. Dezember 1940 nach 22jähriger Dienstzeit im Alter von 43 Jahren

Johann Linden

Motorwärter in der El. Zentral- und Stromverteilung der Thyssenhütte, † 22. Dezember 1940 nach 26jähriger Dienstzeit im Alter von 68 Jahren

Wilhelm Pudollek

Umformer in der El. Zentral- und Stromverteilung der Thyssenhütte, † 22. Dezember 1940 nach 18jähriger Dienstzeit im Alter von 69 Jahren

Gottfried Weiser

Schlosser bei der Abnahme der Thyssenhütte, † 25. November 1940 nach 6jähriger Dienstzeit im Alter von 58 Jahren

Hermann Müller

Magazin-Ausgeber im Walzwerk I-Magazin der Thyssenhütte, † 4. Dezember 1940 nach 30jähriger Dienstzeit im Alter von 63 Jahren

Peter Pfeiffer

Hilfsschmelzer im Hochöfenbetrieb der Hütte Ruhrort-Meiderich, † 12. Dezember 1940 nach 1monatiger Dienstzeit im Alter von 33 Jahren

Johann Höhnen

Stopfenmacher im Thomaswerk der Hütte Ruhrort-Meiderich, † 28. November 1940 nach 14jähriger Dienstzeit im Alter von 36 Jahren

Karl Düren

Rep.-Schlosser im Maschinenbetrieb der Hütte Ruhrort-Meiderich, † 8. Dezember 1940 nach 9jähriger Dienstzeit im Alter von 58 Jahren

Stefan Koch

Waschraumwärter im Hochöfenbetrieb der Hütte Vulkan, † 18. Dezember 1940 nach 23jähriger Dienstzeit im Alter von 56 Jahren

Leo Krause

Schlosser in der Mech. Werkstatt Hochöfen Hüttenbetrieb, † 8. Dezember 1940 nach 29jähriger Dienstzeit im Alter von 48 Jahren

Ehre ihrem Andenken!