



MITTEILUNGSBLATT DER HÜTTENWERKE RUHRORT-MEIDERICH AG.

3. Jahrgang

1. Februar 1952

Nummer 6

Das Siemens-Martin-Stahlwerk

Die Hauptkennzeichen eines SM-Stahlwerkes sind die Generatorenanlage, der Schrottplatz mit den Kaminen für die einzelnen Ofen, die Ofen- und die Kokillenhalle.

In der **Generatorenanlage** stehen je nach Anzahl der Ofen mehrere Generatoren. Ein Generator ist ein Schacht mit einem Rost, auf dem Kohle vergast wird, indem unter dem Rost Luft und Wasserdampf eingeblasen und von oben fortwährend Kohle nachgefüllt wird. Die in der Generatorenanlage verstopfte Kohle ist eine besonders gasreiche Kohle. Das aus dieser Kohle gewonnene Gas wird durch Kanäle den Gasventilen der SM-Ofen zugeführt.

Der **Schrottplatz** ist der Sammel- und Umladeplatz für den Schrott, der den Haupteinsatz der SM-Ofen darstellt. Er wird von einer Kranbahn überspannt, auf der die Schrottkräne laufen, die den Schrott aus dem Eisenbahnwagen oder vom Lager mit Elektromagneten in Mulden verladen, die dann auf die Muldenbänke der Ofenbühne durch einen besonderen Kran gehoben werden. Auf vielen Schrottplätzen sind Schrottpressen zum Paketieren des Blech-

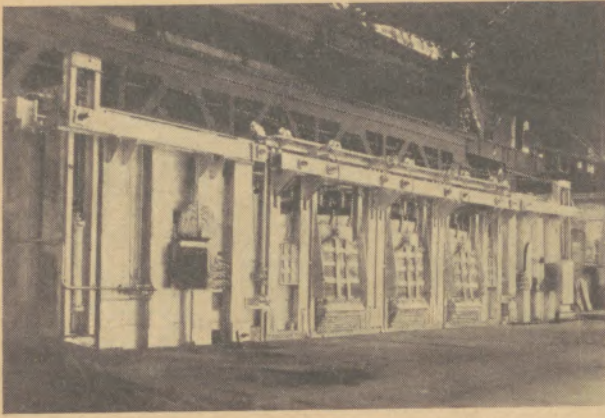
schrotts und Schrottscheren zum Zerkleinern des sperrigen Schrottes aufgestellt.

In der **Ofenhalle** befinden sich die Ofen meist in einer Reihe nebeneinander. Vor den Ofen ist die Arbeits- oder Ofenbühne. Auf dieser Bühne fahren die Chargierkräne. Das sind Kräne mit einem eisernen Ausleger gleich einem Arm, an dessen Ende die Mulde hängt. Mit diesem Arm fahren die Kräne durch die Ofentür in den Ofen und entleeren die Mulden. Auf der Ofenbühne lagern weiterhin die zahlreichen Zusatz- und Hilfsstoffe, die für das Schmelzen gebraucht werden. Der Ofen selbst besteht aus einem Obofen und einem Unterofen. Der Obofen besteht aus dem muldenförmigen Herd, der ungefähr 50 cm stark aus einer Magnesitsteinschicht mit aufgestampftem Dolomit besteht; weiterhin aus den Köpfen, die die Gas- und Luftzüge aufnehmen und schließlich aus dem Gewölbe, das Köpfe und Herd bogenförmig überspannt. Der Unterofen enthält die Kammern mit einem Gitterwerk aus feuerfesten Steinen. Auf jeder Seite befindet sich je eine Gas- und Luftkammer. Von den Gas- und Luftkammern führen die Gas- und Luftschächte zu dem rechten und linken Ofenkopf. Vor den Kammern liegen die Gas- und Luftventile, die eine Umsteuerung des Gas- und Luftstromes sowie der Abgase gestatten. Die Beheizung des Ofens geht nun folgendermaßen vor sich:

Auf der linken Seite des Ofens tritt kalte Luft in die heiße Luftkammer und kaltes Gas in die heiße Gaskammer ein. Hier werden beide vorgewärmt, um durch die Vorwärmung eine höhere Verbrennungstemperatur zu erzielen. Gas und Luft steigen durch die Schächte zu dem linken Kopf auf und treten durch den Gas- und Luftzug in den Herdraum. Am Ende des Gaszuges mischen sich Gas und Luft. Das Gas verbrennt unter stark leuchtender Flammerscheinung. Die heißen Abgase treten durch den Gas- und Luftzug des rechten Ofenkopfes in die rechte Gitterkammer ein und heizen diese auf.



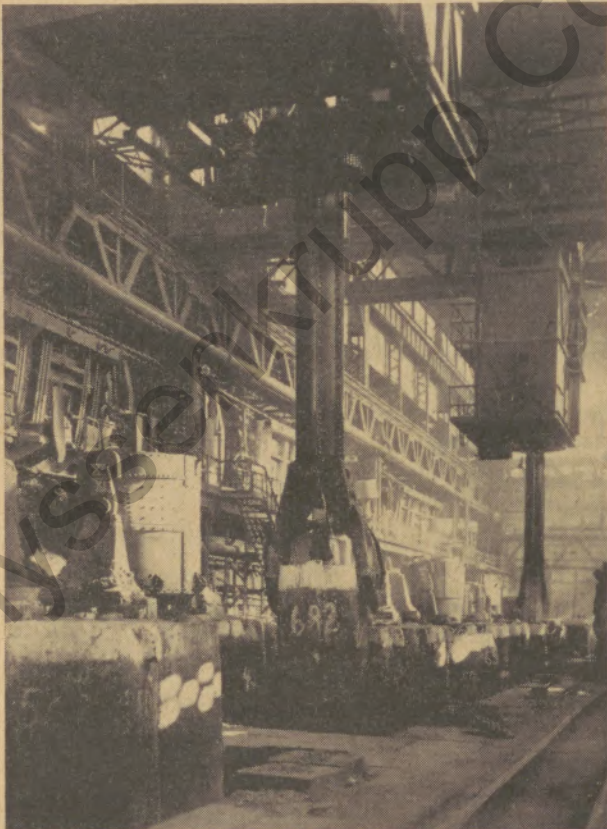
Blick auf die Ofenbühne eines SM-Stahlwerkes



Vorderansicht eines Siemens-Martin-Ofens

Von dort aus gehen die abgekühlten Abgase in den Kamin. Nach 20 Minuten werden die Ventile so umgesteuert, daß kaltes Gas und kalte Luft nun in die rechte Kammer eintreten und die Abgase die linke Kammer erhitzen.

Wenn die Einsatzstoffe geschmolzen sind und die Charge fertig ist, wird sie zur Gießhalle in eine am Gießkran hängende Pfanne abgestochen, die in vielen Fällen den ganzen Inhalt des Ofens aufnimmt. In der Gießhalle stehen nun die Kokillen, das sind eiserne Formen, in die der Stahl vergossen wird, meist in Gruben, den sogenannten Gießgruben. Der allergrößte Teil des SM-Stahles wird steigend im Gespann vergossen, d. h. von einem Trichter aus gehen mehrere Kanäle aus feuerfesten Steinen zu den einzelnen meist 4 bis 5 Kokillen,



Blick in die Gießhalle mit Gießgrube
Stripperkräne bei der Arbeit

die auf Gespannplatten um diesen Trichter aufgestellt sind. Der Stahl fließt nun aus der Pfanne in den Trichter, verteilt sich auf die 4 bis 5 Kanäle, fließt durch diese zu den einzelnen Kokillen und steigt in diesen hoch. Nach dem Erstarren des flüssigen Stahles werden die Kokillen mit einem besonders dafür ausgebildeten Kran abgehoben (man sagt, die Blöcke werden gestrippt) und zum Walzwerk gefahren. Da nun Blöcke der verschiedensten Formen gegossen werden und die heißen Kokillen vor jedem neuen Abguß erst abkühlen müssen, findet man in jedem SM-Stahlwerk eine große Menge von Kokillen, die entweder in der Gießhalle oder in einer besonderen **Kokillenhalle** stehen. Sie kühlen auf einem Kühlrost ab oder werden in ein Wasserbecken getaucht. Das war der allgemeine Aufbau eines Siemens-Martin-Stahlwerkes.

Wenden wir uns nun den chemischen Vorgängen zu, die sich bei der Umwandlung von Roheisen und Schrott zu Stahl im SM-Ofen abspielen. Roheisen unterscheidet sich von Stahl dadurch, daß es nicht schmiedbar ist. Schuld daran sind der höhere Kohlenstoffgehalt und die unliebsamen Begleiter wie Schwefel, Phosphor, Mangan und Silizium. Um dieses Roheisen in Stahl umzuwandeln, müssen diese Stoffe bis zu bestimmten Gehalten je nach der verlangten Stahlqualität entfernt werden. Dies geschieht mit Hilfe des Sauerstoffs. Im Thomaswerk verwendet man dazu den Sauerstoff der Luft, der durch den Gebläsewind in den Konverter eingetragen wird. Im SM-Ofen verwendet man ebenfalls Luft, die sich mit dem Gas am Brenner vermischt. Man kann die zugegebene Luftmenge verändern und damit auch die Geschwindigkeit, mit der die unerwünschten Eisenbegleiter Kohlenstoff, Mangan, Silizium, Phosphor und Schwefel aus dem Eisen herausgefrischt werden. Der meist stark angerostete Schrott beschleunigt durch seinen Sauerstoffgehalt das Herausfrischen der Eisenbegleiter. Ist der Schrott in den Ofen hereingefahren, wird bei den am meisten angewandten Schmelzverfahren eine gewisse Menge flüssiges Roheisen bestimmter Zusammensetzung, sogenanntes Stahleisen, zugegeben. Dadurch schmilzt der Schrott schneller. Der ganze Ofeninhalt hat nun, wenn er eingeschmolzen ist, einen um 0,5 % bis 0,8 % höheren Kohlenstoffgehalt als der verlangte Kohlenstoffgehalt des fertigen Stahles. Nach dem Flüssigwerden des Einsatzes im Ofen setzt bald eine lebhaft Kochbewegung ein. Dadurch wird der Kohlenstoff und die anderen Eisenbegleiter herausgefrischt. Das Metallbad wird durch eine flüssige Schlackenschicht vor den Einwirkungen der Heizgase geschützt. Wenn die Charge fertig ist, d. h. wenn die Eisenbegleiter auf die verlangte Analyse — das ist die Zusammensetzung des fertigen Stahles — heruntergefrischt sind, wird der Ofeninhalt in eine Pfanne abgestochen. Eventuell notwendige Zuschlagstoffe, wie Mangan und Chrom, werden unmittelbar vor dem Abstich in den Ofen gegeben. Andere, wie Aluminium und Silizium, werden während des Abstiches in die Pfanne zugegeben.

„Kollege Achtlos!“



Ganz so dumm stellt er sich zwar nur selten an – und doch werden immer wieder aus Bequemlichkeit und Leichtsinn vorhandene Fußwege nicht benutzt.

GEHWEGE DIENEN DEINER SICHERHEIT!

Im Laufe seiner Entwicklungsgeschichte sind nun zahlreiche Sonderverfahren der Stahlherstellung im SM-Ofen entwickelt worden. Alle hatten sie das Ziel, in einem gewissen Rahmen unabhängig von der Qualität der Einsatzstoffe einen Stahl unter möglichst geringen Kosten in einer Qualität zu erzeugen, die den Anforderungen der Stahlverbraucher gerecht wurde.

Wir wenden uns am Ende unserer Betrachtung über das SM-Stahlwerk noch den dort arbeitenden Menschen und den Bedingungen zu, unter denen diese

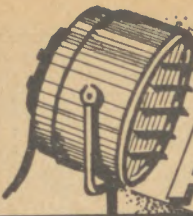


Zugabe von flüssigem Roheisen in den SM-Ofen

Menschen ihre Arbeit verrichten müssen. Die Arbeit im SM-Werk gehört zu den schwersten körperlichen Arbeiten, die es überhaupt gibt. In den Anfängen der Entwicklung beherrschte die Handarbeit ausschließlich das Feld. Die Ofen wurden von Hand chargiert, die schweren eisernen Blöcke wurden von Hand mit Stangen und Winden auf Loren geladen und mit Hilfe von Pferden als Zugkraft zu den Walzöfen gebracht. Die Entwicklung der Maschinenteknik seit Erfindung der Dampfmaschinen hat allmählich die Handarbeit abgelöst. Auch heute kann man auf die Handarbeit in der Generatorenanlage, an den Ofen und in der Gießgrube nicht ganz verzichten. Hinzu kommt, daß im SM-Stahlwerk die Arbeit fast immer unter erschwerenden Bedingungen durchgeführt werden muß. Dazu gehören Gas und Staub, die große Hitze und die große Unfallgefahr, die überall im Betrieb lauert. Trotz aller Schwere der Arbeit muß sie von jedem einzelnen genau und gewissenhaft ausgeführt werden, kann doch eine kleine Unachtsamkeit oft zu großen Verlusten führen.

Unsere beiden Berichte haben damit ihren Zweck erfüllt, der Belegschaft über die allgemeine Bedeutung des Siemens-Martin-Werkes, Aufbau und Gliederung einen kurzen Überblick vermittelt zu haben.

Boos



Das AKTUELLE DES MONATS

Die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie veranstaltete am 11. Januar 1952 im Europa-Palast, Düsseldorf, eine Filmvorführung, zu der Belegschaftskreise aus den Hüttenwerken des Ruhrgebiets eingeladen waren. Zur Vorführung gelangten einige vor kurzem fertiggestellte Eisen- und Stahlfilme.

Die westdeutsche Stahlindustrie hat schon lange erkannt, daß Aufgaben und Leistungen der Wirtschaft einer breiten Öffentlichkeit gerade durch den Film wirkungsvoll wiedergegeben werden. So hat bereits die UFA im Jahre 1936 im Auftrage der Beratungsstelle für Stahlverwendung den Kulturfilm „Metall des Himmels“ hergestellt, der als erster den zahlreichen Besuchern gezeigt wurde. Anschließend folgte die Vorführung des ersten seitens der Wirtschaftsvereinigung in Deutschland gedrehten Farbfilms unter dem Titel „Feurige Hochzeit“, der bereits am 18. Oktober v. J. in Rheinhausen uraufgeführt wurde und den Werdegang des Stahls über den Hochofenprozeß, das SM- und Thomasstahlverfahren bis zum Walzstahlfertigerzeugnis zeigte. Die Regie führte der bekannte Kulturfilmspezialist Dr. Kayser unter Mitarbeit von Dr. W. Salewski, Hauptgeschäftsführer der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie.

EISEN UND STAHL IM FILM

Die Beratungsstelle für Stahlverwendung hatte einen weiteren neuen Schwarz-Weiß-Film, betitelt „Am Feuerstrom des Eisens“ herstellen lassen, der in 16minütiger Vorführungsdauer gute Einblicke in Produktion und Verwendungsmöglichkeiten von Eisen und Stahl vermittelte. Dieser Film zeichnet sich vor allem dadurch aus, daß er die Fortschritte der Hüttentechnik am Beispiel eines weit über 100 Jahre alten Hochofens im Sauerland zeigt und dabei den schaffenden Menschen in den Mittelpunkt stellt. Die beiden neuen Filme, die von der Stahlindustrie zur Aufklärung ihres Nachwuchses dienen sollen, vermittelten dem Laien einen nachhaltigen Eindruck von der Roheisengewinnung und der Rohstahlerzeugung.

Es ist sicherlich wünschenswert, wenn demnächst Filmverleihsfirmen und Kinobesitzer diese Kulturfilme, zu denen auch der auf unseren Werksanlagen gedrehte Film „Unsere Hütte“ zählt, mit den übrigen Spielfirmen koppeln würden. Durch die bildlichen Darstellungen würde vielen Besuchern der Filmtheater heute eine gute Gelegenheit geboten, mit den gewaltigen Leistungen der westdeutschen Stahlindustrie näher vertraut gemacht zu werden.

Prämienverleihung an Jungfacharbeiter

Elf gewerbliche Lehrlinge und ein kaufm. Lehrling unseres Werkes erzielten in der Herbstprüfung 1951 das Prädikat „mit Auszeichnung bestanden“. Es sind dies: Karl-Heinz Frücht, Wolfgang Herrmann, Reinhold Höhnen, Karl-Heinz Kubach, Reiner Kuhn, Franz Pempera, Reinhold Raschdorf, Wolfgang Reinders, Hans von den Sand, Georg Tschentscher, Gerhard Zimmermann und Horst Bühren.

Auf Grund dieser hervorragenden Prüfungsleistungen durften die Jungfacharbeiter im Monat Dezember gemäß Bewilligung des Vorstandes einen zusätzlichen 14tägigen Ferienaufenthalt in unserem Erholungsheim in Nassau verbringen. Da diese an der zu gleicher Zeit stattfindenden Prämienverteilung, die durch den Vorsitzenden des Berufsausbildungsausschusses der Industrie- und Handelskammer, Bergwerksdirektor Bergassessor a. D. Storp, vorgenommen wurde, nicht teilnehmen konnten, begab sich der Berufsausbildungsdezernent der Kammer, Geschäftsführer Schwandt, auf Einladung der Werksleitung nach Nassau, um am 14. Dezember in einer ansprechenden Feierstunde im werkseigenen Erholungsheim der Auszeichnung der vorerwähnten Jungfacharbeiter eine besondere Würdigung zu verleihen.

Hierüber ging uns noch folgender Bericht zu:

Berufsausbildung bedeutet immer Dienst an der Zukunft. Sie gestaltet und bestimmt zu einem gewichtigen Teil das Lebensglück und die Existenzsicherheit unseres jugendlichen Nachwuchses; sie muß daher von hohem Verantwortungsbewußtsein getragen werden, zumal ihr auch eine große soziale Bedeutung zukommt. Als Gradmesser der Ausbildungsleistungen der Lehrbetriebe können die Ergebnisse der Lehrabschlußprüfungen angesehen werden, die von der Industrie- und Handelskammer im Frühjahr und Herbst eines jeden Jahres regelmäßig durchgeführt werden. Diese Ergebnisse stellen ein Spiegelbild dessen dar, was der Lehr- oder Anlernling in seiner Ausbildungszeit gelernt hat.

Mit besondere Freude kann der Verfasser dieses Berichtes als der verantwortliche Leiter des Berufsausbildungsdezernats der Duisburger Kammer feststellen, daß die Lehrwerkstatt der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich A.G. und die in ihr geleistete Ausbildungsarbeit als vorbildlich bezeichnet werden kann und daß die Prüfungsergebnisse sowohl der kaufmännischen als auch der Facharbeiterlehrlinge weit über dem Durchschnitt des Kammerbezirks liegen. Im Frühjahr 1951 bestanden 10%

der Kaufleute und 21,7% der Facharbeiter ihre Lehrabschlußprüfung mit „gut“ oder „Auszeichnung“; im Herbst wiesen sogar 20% der kaufmännischen und 54,7% der gewerblichen Lehrlinge der Hütte gute oder sehr gute Spitzenleistungen auf. In Würdigung dieser hervorragenden Ausbildungsergebnisse und Prüfungsleistungen war es daher selbstverständlich, daß die Kammer bei den Lehrabschlußfeiern der Hütte zugegen war.

Da die Prämienverleihung an die Lehrlinge der Hütte, die ihre Kaufmannsgehilfen- oder Facharbeiterprüfung mit „Auszeichnung“ im Rahmen der Herbstprüfung 1951 bestanden hatten, infolge einer Einladung der Werksleitung zu einem 14tägigen kostenfreien Aufenthalt im werkseigenen Erholungsheim Nassau nicht in der gemeinsamen Feierstunde am 12. Dezember v. J. erfolgen konnte, regte Vorstandsmitglied Direktor K. Skrentny einen Besuch im Erholungsheim Nassau an, der am 14. Dezember v. J. zusammen mit dem Direktor der Gewerblichen Berufsschule Duisburg-Hamborn, H. Tenbusch, und dem Leiter der Lehrwerkstatt der Hütte, Ingenieur W. Koch, stattfand.

Schon die Fahrt durch den winterlichen Westerwald bedeutete Genuß und Erholung. Das Erho-

lungsheim selbst mit seinen schmucken und picksauberen Zimmern und Aufenthaltsräumen ist geradezu eine Augenweide; auch Küche und Keller hinterließen unter der fachkundigen und liebenswürdigen Leitung von Frau und Herrn Nagel einen vorzüglichen Eindruck. Kurz, in diesem Heim kann man sich wirklich erholen; es fehlt nichts.

Nach dem Mittagessen erfolgte nach einer kurzen Ansprache die Verteilung der von der Kammer gestifteten Buchprämien mit Widmung; ihr schloß sich eine gemütliche Plauderei mit der Jugend an, die sich im Erholungsheim bereits zu Hause fühlte. Die in Aussicht gestellte Verlängerung des „Zapfenstreiches“ für den folgenden Sonntag löste bei unseren Jungfacharbeitern lebhaftes Beifallstürme aus und steigerte die freudige Stimmung dieser schönen Urlaubstage in Nassau noch erheblich.

Und nun ein Wort des Dankes an Direktor Skrentny: Das Werkserholungsheim in Nassau ist eine große soziale Tat; Leib und Seele können dort Erholung finden. Meinen Dank für die Einladung verbinde ich mit einem herzlichen Glückauf für die Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich A.G. und die in ihr schaffenden Menschen. Dem Erholungsheim rufe ich ein „Auf Wiedersehen“ zu.

Schwandt

Fertiggestellte Einbaustücke im BM Stahlbau

Auf einem großen Hüttenwerk mit durchgehender Produktion sind Störungen nicht immer vermeidbar. Die Werkstätten der Maschinenabteilungen müssen daher vielerlei Voraussetzungen schaffen, um möglichst schnell bei Störungen den Betrieb wieder in Gang zu bringen. Hierzu gehört an erster Stelle die Reserveteilhaltung. Diese Teile müssen sauber und griffbereit zum Einbau fertig lagern. Ob es sich um mechanische, elektrische Teile oder Eisenkonstruktionen handelt, alles muß auf Maßhaltigkeit bearbeitet und geprüft sein. So sind für uns die Sonntage meist die Reparaturtage. Auch hier müssen Tage zuvor die Aufmessungen und Vorbereitungen getroffen werden, um pünktlich zum Schichtbeginn wieder fertig zu sein. Die größeren Reparaturen und Umbauten verlagern sich sodann auf die großen Feiertage mit Rücksicht auf die längeren Ausfalltage.

Bild 1 zeigt ein für den Einbau vorgesehenes Konvertergefäß für das Thomaswerk II. Dieses Gefäß muß in der Stahlbauwerkstatt komplett zusammengestellt werden. Nach dem Einpassen des großen Tragrings, welcher wieder demontiert ist, werden

die Konsolen gebohrt und genietet. Infolge der hohen Beanspruchung ist besonders Wert auf gute Nietung und Passitz zu legen. Dieses Gefäß wiegt allein ca. 17 Tonnen und muß mittels Spezialwagen zum Bestimmungsort transportiert werden. Die Einbauvorrichtungen für dieses schwere Gefäß erfordern auch eine dementsprechende Vorbereitung.



Bild 1

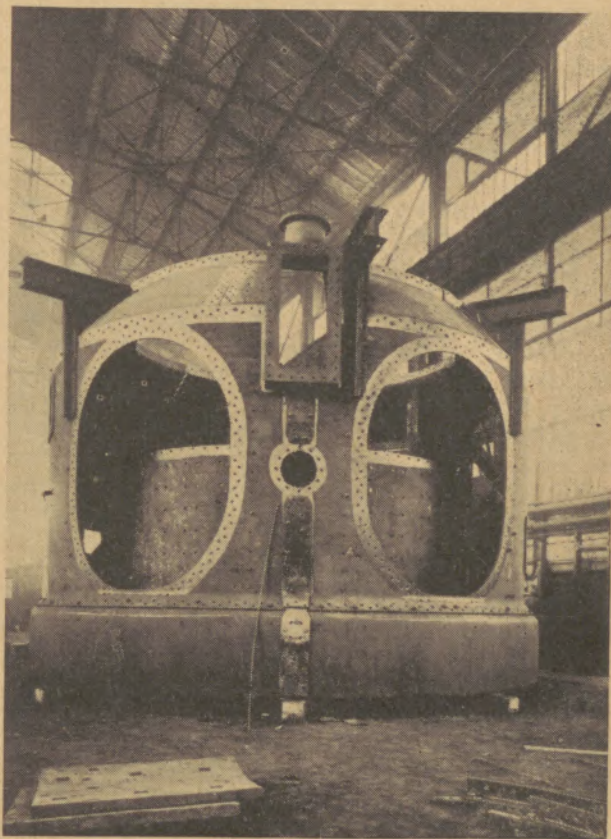


Bild 2

Im Bild 2 wird der Zusammenbau und das Überprüfen eines kompletten Gasfangmantels für die Neuzustellung Hochofen 3 wiedergegeben. Hier soll gezeigt werden, daß es richtig ist, alle Teile in der Werkstatt zusammenzubauen, bevor sie hoch oben in ca. 30 m Höhe montiert werden. Das Bohren und Aufreiben sowie Anpassen aller Teile, Verbindungen und Laschen geben uns die sichere Gewähr, daß die Montagekolonnen beim Zusammenbau ihre Arbeit reibungslos durchführen können.

Nachdem nun die Kriegsschäden auf der Hütte fast

beseitigt sind, hat der Stahlbau wieder regen Anteil mit der Fertigung und Montage an den Neubau- und Umbauarbeiten. Die Voraussetzung dafür ist um so mehr gegeben, als durch neubeschaffte moderne Maschinen diese Arbeiten schneller und besser ausgeführt werden können. Ein guter Stamm von Facharbeitern tut ein übriges, um den gegebenen Forderungen gerecht zu werden. Nach einer jahrelangen Pause haben wir nun endlich wieder jungen Nachwuchs und unsere Lehrlinge haben ein reichliches Feld zur Aufnahme ihrer praktischen und theoretischen Kenntnisse.

Lock

Gedanken zur Ausbildung von kaufmännischen Lehrlingen in industriellen Betrieben

In der ersten Folge der Abhandlung wurde über die Grundvoraussetzungen zur Schaffung eines Mitarbeiterkreises sowie über den Gang der kaufm. Ausbildung gesprochen.

Wem obliegt nun die Ausbildung des kaufmännischen Nachwuchses?

In kleinen und mittleren Betrieben ist es im allgemeinen der Leiter der Unternehmung selbst, der die Ausbildung des Nachwuchses in Händen hat. In Großunternehmungen treten an dessen Stelle die Abteilungsleiter. Aber auch diese sind oftmals wegen ihrer großen Verantwortungsbereiche nicht in der Lage, sich um Einzelheiten der Ausbildung zu kümmern. In solchen Fällen ist aus dem Kreis der Sachbearbeiter ein Herr zu bestellen, der neben seiner fachlichen Arbeit ganz speziell die Ausbildungsbelange der Lehrlinge wahrnimmt. Für diese Aufgabe eine geeignete Persönlichkeit zu finden, ist nicht immer leicht, denn der Ausbilder muß über gewisse pädagogische Fähigkeiten verfügen und in der Lage sein, Arbeitsvorgänge in einfacher Form und anschaulich zu erklären und dabei das Wesentliche, die Grundlinie hervorzuheben. Je unkomplizierter eine Darstellung ist, um so nachhaltiger bleibt sie im Gedächtnis haften. Mit der Person des Ausbilders steht und fällt der Erfolg der Ausbildungsarbeit. Aber nicht nur die pädagogischen Fähigkeiten sind unbedingte Voraussetzung für eine fruchtbare Ausbildung, sondern auch das Verhalten und die Person des Ausbilders selbst. Er muß bei seiner Ausbildungsarbeit Geduld haben, sich in jugendliches Handeln und Denken hineinversetzen können und hinsichtlich seiner Lebens- und Berufsauffassung ein Vorbild sein. Es ist bekannt, wie sehr diese Faktoren auf die Formung der in der Entwicklung stehenden jungen Menschen einwirken. Der Ausbilder muß daneben in der Lage sein, gute Anlagen zu erkennen und zu fördern. Gute Anlagen fördert man jedoch nicht, wenn den Lehrlingen vorwiegend Hilfsarbeiten oder mechanische Arbeiten zur Erledigung übertragen werden. Es ist zweckmäßig, sie auch gelegentlich an schwierigere Aufgaben heranzusetzen, um deren Lösung sie ringen müssen. Die Bewältigung solcher Arbeiten fördert das Selbstvertrauen und stärkt das Gefühl für größere Zusammenhänge. Die Ausbildung des Nachwuchses nimmt allerdings eine erhebliche Zeit des Ausbilders in Anspruch. Die aufgewandte Zeit macht sich jedoch bezahlt, wenn der Lehrling nach Abschluß seiner Lehrzeit zu einem tüchtigen Mitarbeiter herangebildet worden ist; denn welcher Abteilungsleiter legt nicht

den größten Wert darauf, qualifizierte Mitarbeiter um sich zu haben. Einer Ansicht muß allerdings entgegengetreten werden: Lehrlinge sind nicht Arbeitskräfte im Sinne der Sollbesetzung, sondern sie sind den Abteilungen zusätzlich zur Ausbildung zugewiesen. Es kann nicht gutgeheißen werden, daß Abteilungen außerhalb des normalen Versetzungstermins Lehrlinge anfordern, weil hier und da ein Sachbearbeiter infolge Krankheit oder Urlaub ausfällt. Versetzungen aus solchen Gründen bringen Unruhe in die Ausbildung und stören den normalen Ablauf der Lehrzeit erheblich.

Die Fäden der Einzelausbildung in den Abteilungen laufen beim Abteilungsleiter des Werkes zusammen. Er steuert den Ablauf der Gesamtausbildung und soll in engem Kontakt mit den auszubildenden Abteilungen und den von diesen benannten Ausbildern stehen.

Dem Abteilungsleiter obliegt auch die Unterweisung in gesamtwirtschaftlichen Fragen, die im Zusammenhang mit dem eigenen Betriebsgeschehen auftauchen.

Hinsichtlich seiner Person muß man an ihn die gleichen Anforderungen stellen, wie sie für die Ausbilder der Abteilungen gefordert werden. Darüber hinaus hat er die Aufgabe, die Entwicklung der Lehrlinge während der gesamten Lehrzeit zu beobachten, bei Unebenheiten der Ausbildung einzugreifen und in Zusammenarbeit mit den Ausbildern der Abteilungen der Leitung des Unternehmens Vorschläge zu machen, für welche Position sich die Lehrlinge nach beendeter Lehrzeit besonders eignen.

Zum Schluß noch einige Bemerkungen zu den Beurteilungen:

Eine Hilfe, die Lehrlinge in ihrer Entwicklung zu beobachten, sind die von den Abteilungen verfaßten Beurteilungen. Diese unterscheiden sich sehr wesentlich von der bekannten Form der Zeugnisse. Während ein Zeugnis lt. Handelsgesetzbuch keine negativen Punkte enthalten darf, muß eine zum internen Gebrauch verfaßte Beurteilung alle starken, insbesondere aber die schwachen Seiten rückhaltlos aufzeigen. Gerade die Aufdeckung der Schwächen geben der Ausbildungsleitung die Möglichkeiten, besondere Maßnahmen zur Beseitigung der aufgetretenen Mängel einzuleiten. Man soll sich auch nicht scheuen, die Schwächen an Hand der Beurteilungen mit dem Lehrling zu besprechen und Wege zu suchen, die Mängel zu beseitigen.

Paul Christophers



NEUE BÜCHER

IN DER WERKSBUCHEREI

Romane und Erzählungen:

Ammers-Küller, Jo van	Kolibri auf goldnem Nest. Ludwig XVII. — Naundorff.	
Baum, Vicki	Schicksale eines französischen Kronprätendenten	H 99/2
Bernewitz, Elsa	Rendezvous in Paris. Frauenroman	6 b 8
Boo, Sigrid	Die kleine Schneiderin Pauline. Roman eines jungen lettischen Mädchens	140 b 1
Boo, Sigrid	Herz im Glück. Ein heiterer Roman	136 b 3
	Wer zuletzt lacht.	
Brunngraber, Rudolf	Heiterer Roman um ein junges Ehepaar in einer norwegischen Stadt	136 b 1
Buck, Pearl	Der tönende Erdkreis. Roman der Funktechnik	112 b 2
Caldwell, Erskine	Peony. Roman von dem Schicksal einer jungen Chinesin	238/2
	Gottes unfehlbare Hand.	
Caldwell, Taylor	Sozialer Roman aus einer amerikanischen Kleinstadt	42 c 2
	Wo Licht und Finsternis sich scheiden.	
Carossa, Hans	Ein Familienroman mit dem Konflikt zweier Generationen	28 c 3
	Ungleiche Welten.	
Christaller, Helene	Die jüngste Vergangenheit im Lebensbericht des Dichters	1 c 4
Claes, Ernest	Meine Mutter. Ein erfülltes Leben	20 c 16
	Der Pfarrer aus dem Kempenland.	
Dörfler, Anton	Roman aus dem flämischen Volksleben	25 c 3
Du Maurier, Daphne	Regine Amthor. Roman um eine junge Lehrerstochter	24 d 4
	Die Parasiten. Roman von drei Geschwistern,	
Ebermayer, Erich	die einer Künstlerehe entstammen	46 d 4
Ferber, Edna	Unter anderem Himmel. Roman eines Bankangestellten in Amerika	34 e 2
	Die großen Söhne. Roman vom Leben in	
Finckenstein, Ottfried	einer amerikanischen Stadt des Nordwestens	46 f 2
	Schwanengesang. Roman einer versunkenen Heimat.	
Flake, Otto	Vom Leben der adeligen Familien auf den Gütern Ostpreußens	6 f 2
	1. Fortunat.	
	2. Ein Mann von Welt.	
	Der Roman eines vom Glück begünstigten Mannes	
Fleuron, Svend	in der europäischen Gesellschaft des 19. Jahrhunderts	233-236/2
Freedmann, Benedict	Katzenvolk. Roman	26 f 9
Geer, Andrew	Mrs. Mike. Eheroman aus dem Nordwesten Kanadas	59 f 1
	Jagd über sieben Meere. Abenteuerlicher Roman	
Ginzkey, Franz Karl	von der Flucht eines deutschen Dampfers im zweiten Weltkrieg	95 g 1
Hardy, Thomas	Die Geschichte einer stillen Frau. Eheroman eines Wiener Malers	97 g 1
	Eine reine Frau. Tess von d'Urbervilles.	
Hemingway, Ernest	Roman vom tragischen Schicksal eines schlichten Landmädchens	67 h 3
	Neunundvierzig Stories. Die Ersten und die Letzten.	
Hulshoff, Adriaan	In unserer Zeit. Männer ohne Frauen. Der Sieger geht leer aus.	81 h 4
Ibanez, Vicente Blasco	Dürstendes Paradies. Eheroman aus der holländischen Kolonie Curacao	122 h 1
Istrati, Panait	Blutige Arena. Roman um den spanischen Stierkampf	30 i 2
	Kyra Kyralina. Spannende Erlebnisse und Familienschicksale	
Kades, Hans	aus dem Völkergemisch auf dem Balkan im 19. Jahrhundert	22 j 2
Klass, Gert von	Der Erfolgreiche. Roman eines Chirurgen	63 k 3
	Denen nichts heilig ist.	
Klepper, Jochen	Ein Gesellschaftsroman aus dem Deutschland der letzten Jahrzehnte	185/2
König, Sonja Maria	Der Kahn der fröhlichen Leute. Ein Roman von der Oderschiffahrt	110 k 1
Lehmann, Artur-Heinz	Die unerfüllten Wünsche. Roman aus dem dänischen Bauernleben	109 k 1
	Das Dorf der Pferde.	
Ljesskow, Nikolai	Roman vom Ablauf eines Jahres in einem bayerischen Gebirgsdorf	30 l 5
Longhy, Claude	Die Klerisei. Eine Kleinstadtchronik	32 l 2
	Regenschwere Liebesfrucht. Psychologischer Roman,	
Mac Naughton, Mildred	der als Hauptthema die nie versagende Mutterliebe behandelt	68 l 1
	Der Wind sprang nach Südosten um.	
Maugham, William Somerset	Ein Frauenschicksal auf einer afrikanischen Farm	95 m 1
	Silbermond und Kupfermünze.	
	Lebensroman eines von der Kunst besessenen Menschen	62 m 3
Mechow, Karl Benno von	Das ländliche Jahr. Roman	13 m 2
Mumelter, Hubert	Maderneid. Liebesroman einer Südtiroler Patriziertochter	94 m 1
Mungenast, Ernst Moritz	Die Mädchen in der Au. Heiterer Liebesroman	
	aus einer kleinen Stadt im Südwesten Deutschlands	60 m 3
Neumann-Landgraf, Gerhard	Der Scheidungsanwalt. Der Roman erzählt heitere Erlebnisse	
	von einem Ferienaufenthalt in Oberbayern	21 n 2
Paul, Louis	Einen Mann für Mama. Humorvoller Roman einer Professorenfamilie	54 p 1
Pause, Lenelies	Brücke und Strom. Roman einer Dresdener Arztfamilie	55 p 1
Polenz, Wilhelm von	Wurzelocker. Gesellschaftskritischer Roman	
	aus dem Deutschland des ausgehenden 19. Jahrhunderts	10 p 3

Rademaker, Franziska	Das Paradies. Dorfroman vom Moor	49 r 2
Risse, Heinz	So frei von Schuld. Roman eines Zimmermanns, der durch einen „Justizirrtum“ aus der gesicherten Lebensbahn geworfen wird	82 r 1
Saburowa, Irina	Die Stadt der verlorenen Schiffe.	257/2
Seemann, Margarete	Roman der baltischen Stadt Riga während der letzten Jahrzehnte	87 s 1
Selinko, Annemarie	Blühender Dorn. Bergbauernroman	95 s 1
Smith, Betty	Heute heiratet mein Mann. Roman einer jungen Wienerin, die nach manchen Hindernissen zu ihrem geschiedenen Mann zurückfindet	96 s 1
Schäfer, Wilhelm	Ein Baum wächst in Brooklyn. Entwicklungsroman eines jungen Mädchens in einer amerikanischen Stadt	35 sch 4
Schaumann, Ruth	Der Hauptmann von Köpenick. Psychologischer Roman um die bekannte Episode aus der wilhelminischen Zeit	50 sch 5
Schlehdorn	Die Uhr. Schicksalsroman einer Frau	51 sch 2
Schmitt, Fritz	Das Pendel schwingt. Die Brautfahrt eines jungen rheinischen Richters nach Frankreich zu Beginn des 19. Jahrhunderts	72 sch 1
Schröer, Gustav	Der Kederbacher. Das Leben des Berchtesgadener Bergführers Johann Grill, genannt Kederbacher	24 sch 13
Schwab, Guenter	Die Siedler vom Heidebrinkhofe. Bauernroman	61 sch 2
Stern, G. B.	Das Glück am Rande. Ein Buch von Tieren, Bergen und Einsamkeit	46 st 1
Strauß, Emil	Die kleinen roten Pferde.	18 st 4
Tronier, Funder C.	Entwicklungs- und Liebesroman eines jungen Mädchens	45 t 1
Twain, Mark	Freund Hein.	19 t 7
Ulfers, Marie	Der Roman eines musikbegabten Menschen in der bürgerlichen Umwelt	11 u 1
	Die große Fuhr. Ein Schmugglerroman aus Ostpreußen	
	Von Adam bis Vanderbilt. Dreizehn verrückte Amerikageschichten	
	Windiger Siel. Frauenroman aus einem kleinen ostfriesischen Hafenort	

Länder- und Völkerkunde:

Dörnmann, Hermann	Duisburg-Meiderich. Ein Beitrag zum Problem der Ruhrstadt	G 206/2
Heuß-Knapp, Elly	Das blaue Buch vom Rhein	G 12/3
Strache, Wolf	Der Main	G 11/3
Retzlaff, Hans	Die Rhön	G 203/2
Leippe, Heinrich	Schwarzwald	G 10/3
Gretschmann, Emil	Lockender Fels, leuchtender Firn. Bergbesteigung in den Alpen	Gr 85/2
Rittlinger, Herbert	Das bald verlorene Paradies	Gr 110/2
Bergengruen, Werner	Römisches Erinnerungsbuch	G 202/2
Bauer, Josef Martin	Kaukasisches Abenteuer	Gr. 11
Skarnigel, Belo	Äthiopiens Engel sind schwarz. Eine afrikanische Reise	Gr 112/2
Rikli, Martin	Seltsames Abessinien. Als Filmberichterstatte am Hof des Negus	Gr 118/2
Edschmid, Kasimir	Afrika nackt und angezogen	Gr 113/2
Gatti, Attilio	Grausames Afrika. Abenteuer mit wilden Tieren und Schwarzen	Gr 92/2
Hauser, Heinrich	Kanada. Zukunftsland im Norden	G 207/2
Rawlings, Marjorie Kinnan	Cross Creek. Meine Pflanzenerlebnisse in Florida	Gr 94/2
Hopp, Werner	Südamerika und wir	G 208/2
Katz, Richard	Mein Inselbuch. Erste Erlebnisse in Brasilien	Gr 98/2
Fiedler, Arkady	Die Fische singen im Ucayali.	Gr 105/2
Prado, Eduardo Barros	Urwaldelerlebnisse im Stromgebiet des Amazonas	Gr 104/2
Winter, Siegfried Martin	Glückliche Jahre am großen Strom. Ein Amazonasbuch	Gr 111/2
	Mit Büchse und Faltboot. Als Pelztierjäger in Argentinien	

Naturwissenschaft und Technik:

Klein, Woldemar	Buch der Natur. Eine allgemeinverständliche Einführung in die wichtigsten Tatsachen der Naturforschung	N 205/2
Westphal, Wilhelm H.	Kleines Lehrbuch der Physik ohne Anwendung höherer Mathematik	N 12/3
Westphal, Wilhelm H.	Physikalisches Praktikum. Eine Sammlung von Übungsaufgaben	N 169/2
Braunweiler, Emil	Physik ohne Zahlen	N 193/2
Einstein, Albert	Die Evolution der Physik	N 94
Wilsmann, Aloys Christof	Wunderwelt unter der Tarnkappe.	N 199/2
Dogigli, Giovanni	Von merkwürdigen, erstaunlichen und unwahrscheinlichen Dingen	N 255/2
Mayer-Sidd, Eugen	Entfesselte Naturkraft. Das Buch der Atomenergie	
	Merkbuch für Fehler bei der Warmbearbeitung von Eisen und Stahl.	
	Fehler des Stahls, Stahlauswahl, Schmieden, Glühen, Härten, Anlassen, Vergüten, Nieten usw.	N 105
Zumbühl, Hans	Motoren. Ein Buch über Wärmekraftmaschinen und ihre Brennstoffe	N 269/2
Muttersbach, Karl	Feststellung und Beseitigung von Fehlern an elektrischen Maschinen, Transformatoren und Geräten	N 288/2
Brauer, Fritz	Arbeitsschutz in der Eisen- und Metallindustrie	N 291/2
Winter, Markward	Die Schmiermittelanwendung. Mineralöl-Industriehandbuch.	
	Technische Anforderungen der deutschen Industrie für sparsame Betriebswirtschaft	N 293/2
Laurence, William L.	Wasserstoffbomben. Herstellung, militärischer Einsatz und ihre Rolle in der Weltpolitik	N 108
Piccard, Auguste	Zwischen Erde und Himmel. Tatsachen — Zukunftsträume	N 109

Beschäftigungsbücher:

Hahn, Robert	Das Zeichnen mit Kreide und Kohle.	N 104
	Eine Anleitung mit vielen Bildbeispielen	N 102
Bartning, Ludwig	Blumen zeichnen, Blumen malen	N 273-74/2
Windisch, Hans	Die neue Foto-Schule	N 277/2
Heering, Walter	Meine Foto-Praxis. Ein Foto-Privatissimum	N 275/2
Croy, Otto	Das Porträt. Eine neue Kamera-Schule	N 100
Stöckler, Heinrich	Dunkelkammertechnik	N 19/3
Lann, Hieronymus	So fotografiert die Welt	



DER KLEINGÄRTNER

Wohl läuten im Februar die ersten Schneeglöckchen den Frühling ein, aber genau so gut können wir noch Kälte, Eis und Schnee haben. Was aber auch der Wettergott uns dieses Jahr beschert, der Kleingärtner soll sich nicht durch die ersten warmen Tage verlocken lassen, mit Macht im Garten wirken zu wollen. Solange der Boden noch feucht ist, meide man, die Beete zu betreten. Durch das Festtreten des Bodens würde die durch Einwirkung des winterlichen Wetters erreichte Bodengare vernichtet, und wir erzielten bei der Bearbeitung statt eines feinkrümeligen einen grobscholligen Boden. Was der Winter an umgegrabenen, in grober Scholle liegengelassenen Stücken Gutes tat, wird jeder im Vergleich zu vernachlässigten Beeten, die nun erst im Frühjahr umgegraben werden, leicht feststellen können.

Hält das sonnige, trockene Wetter im Februar an, können Ende des Monats Melde und Spinat, je nachdem auch schon Dicke Bohnen, Zwiebeln, Möhren und dgl., hartschalige oder langsam keimende Gemüse gesät werden. Die Beete werden nicht nochmal gegraben, sondern mit dem Dreizahn nach allen Richtungen gut durchgezogen und feingeharkt. Im allgemeinen aber sollte sich der Kleingärtner sagen, daß später — im März — gesäte Gemüse durch die größere Erwärmung der Erde schneller wachsen und die früher gesäten wieder einholen oder bei dazwischenliegender kalter Witterung auch überholen.

Mitte bis Ende Februar können die Mistbeete gepackt werden. Man richte sich nach den erprobten Vorschriften erfahrener Kleingärtner. Salat liebt nur eine mittlere Wärme von 12 bis 15 Grad. Vor allem fleißig lüften und nur mittags gießen, damit die Blättchen bis zum Abend wieder abgetrocknet sind. Nachts durch Bretter oder Strohmatten die Fenster schützen! Für Salat eignet sich gut „Böttner's Treib“ oder „Maikönig Trieb“. In den verpflanzten Salatzeilen kann man an den oberen Kastenenden gut einige Triebkohlraabi zwischenspflanzen. Radieschenliebhaber säen mit dem Salat „Treibradies Saxa“ oder „Frühes Wunder“ mit aus. Außerdem dienen die Mistbeete zum Heranziehen von Blumenkohl, Rot- und Weißkohl und Wirsing, Kohlrabi, Porree- Sellerie. Aber auch hier sollte man unbedingt die Pflanzen pikieren und wenn möglich später in Preßtöpfe verpflanzen. Diese Mühe lohnt die spätere Entwicklung im Freiland.

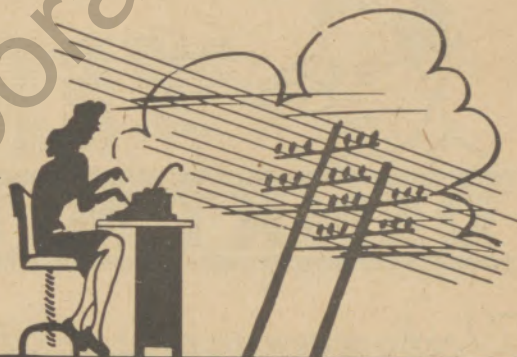
Im allgemeinen hat aber der Kleingärtner mit der Gartenarbeit im Februar noch Ruhe. Außer Aufräumarbeiten und dem Säen von einigen Beeten ist nicht viel zu machen. Wer freilich mit dem Schnitt seiner Obstgehölze noch nicht fertig ist, muß diese Arbeit nun beschleunigt durchführen. Auch ist es wichtig, den Boden rings um die Obstbäume

zu kälken: 500 g Hüttenkalk pro qm Bodenfläche ist zu rechnen.

Über die Düngung des Gartens mag man sich schon Gedanken machen. Wir verweisen hierbei auf die in Nr. 6 unserer „Hüttenpost“ (Jahrgang 1951) veröffentlichten Ratschläge.

Die Düngemittel sind ab Lager Gebr. Hoppe, Hamborn, erhältlich. Die Preise sind z. Z. folgende:

Thomasmehl	je Ztr. DM	5,30
Ammoniak	je Ztr. DM	14,—
Kali	je Ztr. DM	7,—
Am-Sup-Ka	je Ztr. DM	14,50
Hüttenkalk	je Ztr. DM	1,80
Torf je Ballen	DM	5,20



KURZBERICHTE

Sicherung zur Verhütung von Explosionen

Lehrschweißer Hermann Schlizio von der Mech. Hauptwerkstatt schreibt uns:

Die Einführung der neuen Sicherung zur Verhütung von Explosionen bei autogenen Schweiß- und Schneidanlagen ist ein weiterer Fortschritt zur Bekämpfung von Unfällen. Zum besseren Verständnis sei ihre Arbeitsweise hier kurz erläutert.

Die Explosionssicherung arbeitet trocken mit Sauerstoffrücktritt und Ausblaseventil. Sie verhindert durch ein eingebautes Ventil den Rücktritt von Sauerstoff in die Druckminderer und leitet diesen durch das Ausblaseventil ins Freie ab. Wenn Knallgas durch Sauerstoffrücktritt sich in dem Gas Schlauch oder in der Gasleitung bildet, wird dieses durch die Tätigkeit des Rücktritts- und Ausblaseventils frei abgeleitet. Das direkte Anbringen der Sicherung an den Reduzierventilen bedeutet nicht nur einen erweiterten Schutz derselben, sondern auch eine wesentliche Entlastung für die Autogenschläuche. Zur Klärung vielfacher Mißverständnisse bei den Kollegen sei noch erwähnt, daß die

Sicherungen in folgenden Ausführungen erhältlich sind:

Für Sauerstoff-Niederdruck mit einem Arbeitsdruck bis 10 atü,

für Sauerstoff-Hochdruck mit einem Arbeitsdruck bis 20 atü,

für Azetylen-Nieder- und Mitteldruck mit einem Arbeitsdruck von 0,03 bis 0,2 atü,

für Azetylen-Hochdruck mit einem Arbeitsdruck bis 1,5 atü,

für Wasserstoff nur in einer Ausführung.

Da neben schonender und pfleglicher Behandlung der Geräte eine fachmännische Bedienung die beste Sicherung bedeutet, bedarf es der Mitarbeit aller Kollegen, dafür zu sorgen, daß auf unserer Hütte in der autogenen Metallbearbeitung die Zahl der Unfälle niedrig bemessen bleibt.

75 Jahre „Sangeslust“

In der am 26. Januar im Bahnhofshotel Meiderich abgehaltenen Jahreshauptversammlung des MGV „Sangeslust-Hüttenbetrieb“ wies der Vorsitzende Wilhelm Bröcker auf das 75jährige Bestehen des Vereins hin, aus dessen Anlaß im Oktober dieses Jahres eine dreitägige Jubiläumsveranstaltung durchgeführt werden soll.

Dem Jahresbericht war ein erfreuliches Bild aus der Arbeit des Vereins zu entnehmen, der gegen-

wärtig 67 aktive und 158 passive Sänger zählt. Vorstand und Chorleiter erhielten durch Wiederwahl ihr volles Vertrauen. An größeren Veranstaltungen sind in diesem Jahre neben dem Jubelfest und einer Sängerfahrt ein Rosenmontagsball sowie ein Frühjahrskonzert mit der Chorgemeinschaft vorgesehen. Einer Erwähnung bedarf es noch, daß der Ehrenvorsitzende Gerhard Frahn 50 Jahre der Pflege des deutschen Liedes gedient hat.



Verbesserungsvorschläge:

Betriebsverbesserung durch Kabelwagen

Der Betr. Wirt wurde ein Verbesserungsvorschlag des Meisters Wilhelm Reif (EB StW) zur Überprüfung eingereicht.

Gegebenheit

Die Stromzuführung zu den drei Motoren auf dem Friemelkanter vor dem 2. Gerüst, Straße 4, geschah bisher durch flexible Gummikabel, die auf breite Bänder verlegt waren. Durch die ständige Bewegung bei der Umlenkung um die unter Seilzug stehende Trommel wurden die Kabel auf den Bändern in kurzer Zeit durchgescheuert und gaben des öfteren Anlaß zu Betriebsstörungen.

Vorschlag des R.

Meister Reif machte den Vorschlag, an Stelle der Bänder vier kleine Kabelwagen zu bauen, die auf Fahrschienen laufen und als Träger der flexiblen Kabel verwendet werden.

Stellungnahme

Die Betriebsverbesserung nach dem Vorschlag des Meister Reif ist seit etwa einem halben Jahr durch-

geführt und bewährt sich sehr gut. Störungen sind bis heute nicht eingetreten und auch für die Zukunft nicht zu erwarten.

Auf Grund des Fortfalles größerer Unterhaltungskosten sowie der Ausfälle durch Betriebsstörungen erhielt R. eine Prämie von DM 90,—.

Einführung eines Kraftmessers

Ein weiterer Verbesserungsvorschlag ging uns von dem Schlosser Fritz Martin (Werkzeugausgabe, MB Krafthäuser) zwecks Überprüfung zu.

Gegebenheit

Es handelt sich um die Einführung eines Dynometers (Kraftmessers), wie er als wertvolles Hilfsmittel bei der Montage der Kraftmaschinen und darüber hinaus bei jeder schweren Kranarbeit als die Grenze der zulässigen Belastbarkeit anzeigendes Element verwendet werden kann.

Das Anziehen der Muttern und Schrauben an den Kraftmaschinen geschah bisher von Hand mittels Vorschlaghammer bzw. verlängerter Schraubenschlüssel oder gefühlsmäßig mit Kranzug. Es kommt jedoch darauf an, daß die Schraubenbolzen bzw. Muttern der Kupplungen, des Kreuzkopfes, der Kreuzkopflager, der Pleuellager etc. und besonders der Zylinderdeckel vollkommen gleichmäßig und mit entsprechendem Moment festgezogen sind. Je nach Arbeitsschwierigkeit und den gegebenen Platzverhältnissen ist vor allem eine Gleichmäßigkeit des Anzugmomentes nicht immer zu gewährleisten. Die Folgen machten sich dann oft in Betriebsstörungen infolge gelockerter Bolzen und Muttern bemerkbar.

Vorschlag und Stellungnahme

Angeregt durch die aufgetretenen Unzulänglichkeiten konstruierte M. einen Kraftmesser, der als zug-

kraftanzeigendes Glied zwischen Kranzugflasche und Hebelarm des Schraubenschlüssels eingehängt wird.

Durch Seilumlenkung wird bei auftretendem Zug ein mit einer Manschette abgedichteter Kolben in einen ölgefüllten Zylinder hineingedrückt. Die Ölpressung pflanzt sich über einen Anschluß auf zwei winkelig zueinander versetzte, große und gut sichtbare Manometer fort und bringt deren Zeiger zum Ausschlag. Der Anzeigebereich desselben geht bis 100 atü, was einer Zugkraft von 20 t entspricht. Mit Hilfe des beschriebenen Manometers ist es also möglich, alle schweren Schraubenbolzen und Muttern an den Kraftmaschinen mit dem ihnen zugehörigen Moment festzuziehen.

Weiterhin ist der Dynamometer gut geeignet, vielleicht in stärkerer Ausführung, die einem Anzeige-

bereich von 50 t oder mehr Zugkraft entspricht, die Grenze der zulässigen Belastbarkeit bei schwerer Kranarbeit anzuzeigen. Erhebliche Kranüberlastungen, die oft zu längeren Betriebsstörungen Anlaß gaben, dürften somit ausgeschaltet werden können. Als dritte, jedoch untergeordnete Anwendungsmöglichkeit kann der Dynamometer zur groben Gewichtsbestimmung schwerer Werkstücke, Maschinenteile usw. herangezogen werden.

Ein Dynamometer der beschriebenen Art ist bereits im Krafthaus D eingesetzt und bewährt sich bei den obengenannten Arbeiten sehr gut.

Angeichts der mehrfachen guten Verwendbarkeit wurde der wertvolle Vorschlag des M. mit DM 250 prämiert. Außerdem wurden ihm die Auslagen für die Anfertigung von Zeichnungen usw. in Höhe von DM 50,— werksseitig vergütet.

Belohnungen

Dem im Magazin Ho Mei Nord beschäftigten Ernst Wensorra wurde für die Aufdeckung eines Diebstahls (Blebschrott) in der Nacht vom 14. zum 15. Dezember 1951 eine Belohnung von DM 20,— gewährt.

*

Durch unseren Pförtner Schürmann wurde am 30. November 1951 nach dem Durchgang der Belegschaft am Torhaus 2 ein 50-DM-Schein gefunden und dem Werkschutz sofort übergeben. Der Betrag konnte wenige Tage später dem Verlierer ausgehändigt werden. Sch. erhielt hierfür eine Belohnung von DM 10,—.

*

Für die Mithilfe bei der Aufklärung eines Diebstahls wurde dem Belegschaftsmitglied M. eine Belohnung von DM 10,— ausbezahlt.

Für Rettung aus Unfallgefahr

Der Walzer N. mußte am fertigen Gerüst den 50 $\square$ Vorstich mit dem Umkantschlüssel anhalten. Als der Stab an einer Stelle einen Aufriß hatte, schlug der Kantschlüssel dem N. an den Kopf, so daß er bewußtlos auf den Stab fiel.

Die gefährliche Lage des hilflosen Arbeitskollegen erkennend, sprangen Reserve-Walzmeister Heinrich Bovers und Fertigwalzer Peter Braun gleich hinzu und brachten N. in Sicherheit, wodurch ein schwerer, vielleicht sogar tödlicher Unfall vermieden werden konnte, da der nächste Stab auch schon im Anstich war.

Für das schnelle Zugreifen erhielten die beiden Vorgenannten eine Belohnung von je DM 30,—. Ein weiterer Antrag auf Belohnung in gleicher Höhe ist der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft zugeleitet worden.



Der Bundestag verabschiedete am Freitag, dem 11. Januar 1952, den Schumanplan. Eine schicksalsschwere Entscheidung auch für uns als Belegschaft der Hütte. Ob man es als günstig bezeichnen soll, muß die Zukunft lehren. Jedenfalls haben die Gewerkschaften ihre grundsätzlichen Bedenken früh

genug zum Ausdruck gebracht. Wenn man sich vor Augen hält, daß in Frankreich eine Zentralisierung der gesamten Stahlindustrie und des Bergbaues vorherrscht und bei uns eine Dezentralisierungspolitik seitens der Besatzungsmächte im Vordergrund ihrer Politik steht, ist es jedem Einsichtigen klar, daß unsere Bedenken berechtigt sind.

Wir brauchen nur an das Beispiel unserer Hütte zu denken. Es wäre für uns auch besser gewesen, wenn man uns bei Gründung der neuen Kerngesellschaften mit einem Werk der Weiterverarbeitung liiert hätte. Hoffen wir, daß sich die bessere Einsicht im Laufe der Zeit auch hier durchsetzt. Jedoch können unsere Kollegen überzeugt sein, daß wir im Verein mit dem Vorstand die Interessen unserer Hütte jederzeit wahren werden.

Bongers Mechmann



Nachentrichtung von Beiträgen für das Jahr 1949

Die an uns durch Angehörige unserer Belegschaft gerichteten Anfragen betreffs Nachentrichtung von Beiträgen in der Invaliden- oder Angestellten-Versicherung für 1949 oder Weiterversicherung ab 1. Januar 1952 ließen manche Unklarheiten erkennen.

Zur Aufklärung

der in Frage kommenden Versicherten ist folgendes zu bemerken:

In der Weihnachtsausgabe der „Hüttenpost“ wiesen wir die Angehörigen unserer Belegschaftsmitglieder, die früher als Berufstätige nach dem 1. Januar 1924 noch Beitragslücken in der Invaliden- oder Angestellten-Versicherung aufzuweisen hatten, darauf hin, daß eine letzte Möglichkeit für die Aufrecht-

erhaltung der Anwartschaft bis zum 31. Dezember 1951 gegeben sei. Wer bis zu diesem Tage von der günstigen Gelegenheit keinen Gebrauch gemacht hat, hat selbstverständlich jeden Leistungsanspruch aus den beiden Versicherungsträgern verloren.

Bei der starken Ansammlung vor den städt. Versicherungsämtern hat sich die Tatsache ergeben, daß in den letzten Tagen des Monats Dezember bei einigen Ämtern keine Beitragsmarken mehr erhältlich waren. In diesem Falle ist den Versicherten von der zuständigen Stelle eine Bescheinigung über die **mündlich abgegebene Bereiterklärung** zur Nachentrichtung von Beiträgen für das Jahr 1949 ausgestellt worden. Alle Inhaber dieser Bescheinigungen haben **spätestens bis zum 29. Februar 1952** ihre Beiträge für 1949, bei der Invaliden-Versicherung DM 26, bei der Angestellten-Versicherung DM 27, an die Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz, Düsseldorf, Adersstr. 1, Postscheckkonto Köln 17860, zu überweisen mit dem Vermerk: „Freiwillige Beiträge zur Invaliden- oder Angestellten-Versicherung für 1949“. Außerdem ist Vor- und Zuname, Geburtsdatum und Geburtsort anzugeben. Später wird die Bescheinigung von Düsseldorf angefordert.

Diejenigen Versicherten aber, die eine **schriftliche Bereiterklärung** fristgerecht eingesandt haben, werden zu einem späteren Termin zwecks Zahlung an die Laderversicherungsanstalt aufgefordert. — Wir weisen aber in diesem Zusammenhang darauf hin, daß nur für das Jahr 1949 Bareinzahlungen gestattet sind. Für die folgenden Kalenderjahre müssen wieder Beitragsmarken, und zwar in gleicher Höhe wie 1949, in die Quittungskarten geklebt werden.

DANKSAGUNGEN

Für die herzliche Teilnahme und Kranzspenden beim Heimgang meines lieben Mannes, unseres guten Vaters und Schwiegervaters sowie für die rege Beteiligung beim letzten Geleit sagen wir dem Vorstand, der Betriebsvertretung, allen Vorgesetzten und Arbeitskameraden des Maschinenbetriebes (Kraftzentrale Ho Mei Nord) unseren aufrichtigsten Dank.

Duisburg-Meiderich, im Januar 1952
Gerhardstraße 24

Frau Wwe. Wilhelm Erle
und Kinder

Für die liebevolle Teilnahme sowie Kranz- und Geldspenden beim Hinscheiden meines lieben Mannes und unseres guten Vaters sprechen wir hiermit allen, insbesondere dem Vorstand, den Vorgesetzten und Arbeitskameraden der Hochofenwerkstatt sowie der Sanitätskolonne und dem MGv. „Frohsinn“ der HRM unseren tiefempfundenen Dank aus.

Duisburg-Meiderich, im Januar 1952
Siegfriedstraße 23

Frau Wwe. Elise Hettkamp
und Kinder

Für die wohlthuenden Beweise aufrichtiger Teilnahme bei dem unerwarteten Tode meiner lieben Gattin und unserer guten Mutter sowie für die rege Beteiligung beim letzten Geleit sage ich den Vorgesetzten und Arbeitskameraden des Thomaswerkes I, Ruhrort, meinen tiefempfundenen Dank.

Duisburg-Laar, im Januar 1952
Jahnstraße 87

Philipp Feiten und Kinder

Mitteilungen

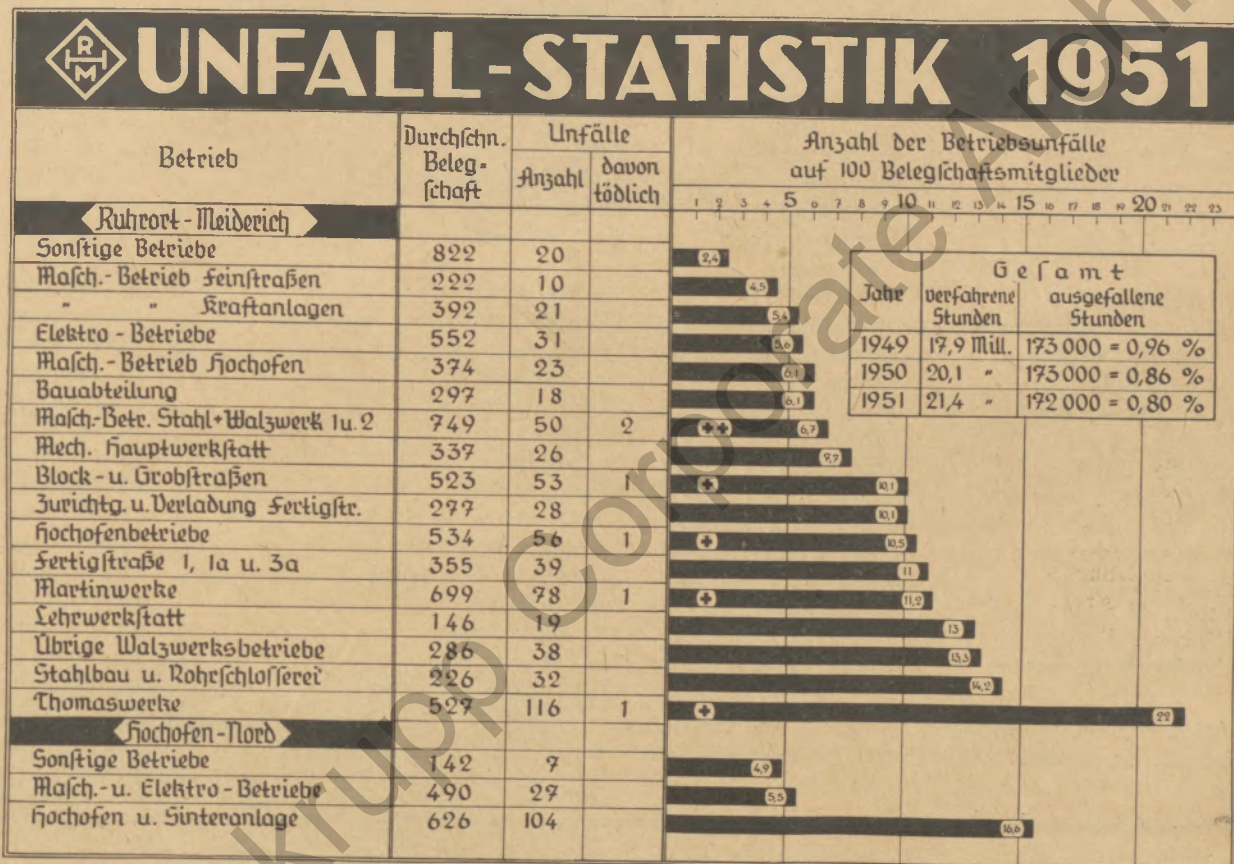
Eigene Betriebskrankenkasse

Durch Beschluß des Oberversicherungsamtes in Düsseldorf vom 7. September 1951 ist für die Betriebe der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich AG. in Duisburg-Ruhrort mit Wirkung vom 1. Januar 1952 eine neue Betriebskrankenkasse errichtet worden. Für die Leitung der Kasse wurden vom Versicherungsamt in Duisburg folgende Herren bestimmt:

Leiter der Betriebskrankenkasse: Hüttendirektor Konrad Skrentny, Geschäftsführer Robert Gorges. Dem Vorstand gehören an: Hüttendirektor Konrad Skrentny, Wilhelm Lobemeier, Wienand Blonden, Wilhelm Köpp, Michael Schwarz und Franz Sumbach.

Die Leistungen der Kasse haben sich nicht geändert.

Die Auszahlungen der Barleistungen erfolgen nicht wie bisher durch die Werkskasse, sondern durch die Kasse unserer Betriebskrankenkasse in der Zeit von 8.00 bis 12.30 Uhr und sonntags von 8.00 bis 11.30 Uhr. Die Schalterstunden sind von 6.00 bis 14.00 Uhr und sonntags von 6.00 bis 11.30 Uhr. An Nachmittagen ist die Kasse geschlossen.



200000,— DM verloren!

Diesen Betrag büßte unsere Belegschaft durch 172 000 Unfallsausfallstunden ein. Der Verlust konnte nur zu einem geringen Teil durch Krankenkassen bzw. berufsgenossenschaftliche Leistungen ersetzt werden. Die Aufwendungen für Heilverfahren seitens dieser Stellen sind beträchtlich und könnten bei geringerer Unfallziffer produktiven Zwecken zugeführt werden. Das persönliche Leid der von Unfällen betroffenen Belegschaftsmitglieder und deren Angehörigen kann nicht mit Geldmitteln ausgeglichen werden. Technische Verbesserungen allein genügen nicht, um alle vermeidbaren Unfälle zu verhüten. Die Aufmerksamkeit und der Wille zur Unfallverhütung jedes Einzelnen ist dazu unbedingt erforderlich.

Auf dem Wege von und zur Arbeitsstelle erlitten

74 Werksangehörige einen Unfall. In 3 Fällen waren die Verletzungen tödlicher Art.

Die zunehmende Verkehrsdichte macht es heute mehr denn je allen Teilnehmern zur Pflicht, die Verkehrsregeln strengstens zu beachten und, soweit sie Fahrzeuglenker sind, auf den verkehrssicheren Zustand derselben größten Wert zu legen. Auch das heute trotz zunehmender Motorisierung noch beliebte und wirtschaftlich vorteilhafte Fahrrad bedarf der Pflege und Instandhaltung, wenn der Fahrer sich vor Überraschungen unangenehmster Art in Form von Unfällen schützen will.

Beweise deinen Willen zur Unfallverhütung durch Aufmerksamkeit und Beachtung der Vorschriften sowohl an deinem Arbeitsplatz als auch auf dem Wege von und zu demselben.

Matern

UNSERE JUBILARE

26 Belegschaftsmitglieder unseres Werkes können in diesem Monat ihr Dienstjubiläum begehen.

Es blicken zurück auf:

40 JAHRE

Johann Schlipper	Dreher	MB Ho Mei Nord	am 3. Februar
Josef Marciniak	Schmelzer	Martinwerk I	" 5. Februar
Aegidius Meurers	Prüfer	Abnahme	" 6. Februar
Jakob Pütz	Fertigwalzer	Walzw Str. 3a	" 16. Februar
Felix Baska	Transportarbeiter	Bauabteilung	" 26. Februar

25 JAHRE

Walter Kramer	Schlosser	El.-Betr Str. 3a	" 1. Februar
Wilhelm Eitner	Kranführer	El.-Betr Ho Mei Nord	" 4. Februar
Franz Dannowski	Kokszieher	Ho Mei Nord	" 5. Februar
Franz Kröschel	Probennehmer	Labor Ho Mei Nord	" 5. Februar
Heinrich Lantermann	Elektriker	El.-Betr Ho Mei Nord	" 5. Februar
Franz Ullrich	Handlanger	Bauabteilung	" 5. Februar
Heinrich Ditton	Kupfer-Former-Schweißer	Ho Mei Nord	" 7. Februar
Eduard Merke	Aufseher	Ho Mei Nord	" 7. Februar
Heinrich Tauchmann	Fernmeldemonteur	FTA El.-Betr	" 7. Februar
Friedrich Dockbreyder	Oberschmelzer	Martinwerk I	" 9. Februar
Johann Geis	Obermeister	Thomaswerk II	" 10. Februar
Friedrich Ansorge	El.-Kolonnenführer	El.-Betr StW	" 10. Februar
Peter Simon	Schlosser	MB Blockstr. 1	" 11. Februar
Michael Scholtes	Aufbereiter	Steinfabrik	" 13. Februar
Ferdinand Peters	Schmelzer	Martinwerk I	" 14. Februar
Robert Köhler	Wageneinschieber	Ho Mei Nord	" 15. Februar
Wilhelm Boshüsen	Plattenmaurer	Martinwerk I	" 19. Februar
Paul Schuhknecht	Elektriker	El.-Betr Ho Mei Nord	" 19. Februar
Friedrich Arens	Kolonnenführer	MB Hochofen	" 21. Februar
Wilhelm Pöllen	Rangieraufseher	MB Schmalspur	" 23. Februar
Karl Wellenberg	Stellv. Gruppenleiter	Lohnabrechnung	" 23. Februar

Allen Jubilaren entbieten Vorstand und Betriebsvertretung die herzlichsten Glückwünsche. Sie verbinden damit den aufrichtigen Dank für ihre erwiesene langjährige Berufstreue.

UNSERE TOTEN

Wir haben im vergangenen Monat das Ableben von vier Arbeitskameraden zu beklagen und zwar:

Karl Degen

Kesselschmied (Rohrschlosserei)
66 Jahre alt, nach 45jähriger Tätigkeit

Johann Donarski

Schlosser in MB Straße 3a
68 Jahre alt, nach 34jähriger Tätigkeit

Wilhelm Erle

Maschinist (Ho Mei Nord)
59 Jahre alt, nach 29jähriger Tätigkeit

Julius Ratering

Ablader im Martinwerk
47 Jahre alt, nach 3jähriger Tätigkeit

Ehre ihrem Andenken!