

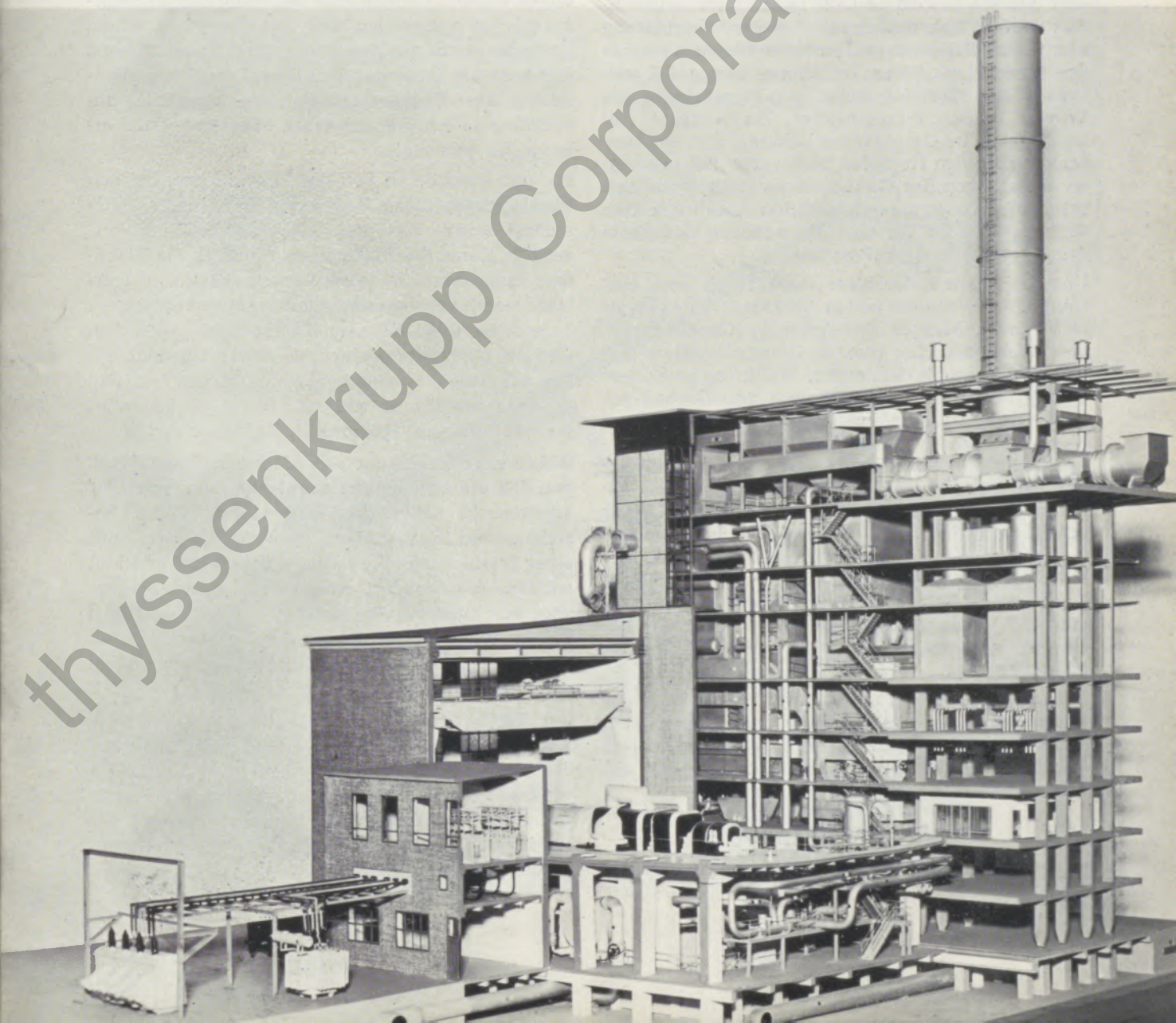


5. JAHRGANG

1. APRIL 1954

NUMMER 8

Dieses Schnittmodell des neuen Hochdruckdampfkraftwerkes vermittelt einen Eindruck von Größe und den vielfältigen Einrichtungen dieser nun seit Januar 1954 im Bau befindlichen Anlage.



Ein Jahr größter Um- und Neubauten liegt vor uns (SCHLUSS)

In zwei vorhergehenden Berichten war das große Erneuerungsprogramm der Hütte auf dem Gebiet der Roheisenerzeugung und der Stahl- und Walzwerke behandelt worden.

Ein modernes Hüttenwerk besteht nicht nur aus Hochöfen, Stahl- und Walzwerken, sondern ist ein **Energieerzeuger und -verbraucher** ersten Ranges. Das Erneuerungsprogramm der Hütte wurde daher nicht nur auf die eigentlichen Produktionsbetriebe beschränkt, sondern auch auf die gesamte Energiewirtschaft der Hütte ausgedehnt.

Bevor auf die inzwischen fertig vorliegenden Pläne einer

Neugestaltung der Energiewirtschaft

eingegangen wird, muß kurz einiges Allgemeine zur Energiewirtschaft auf gemischten Hüttenwerken gesagt und die besondere Lage unserer Hütte behandelt werden. Bekanntlich fällt bei der Verarbeitung von Erz zu Roheisen im Hochofen Gichtgas in großen Mengen an. Einen Teil dieses Gichtgases verbraucht der Hochofen selbst zur Vorwärmung des Windes in den Winderhitzern. Ein weiterer Teil wird, meist in Gasgebläsemaschinen, zur Winderzeugung für den Hochofen verbraucht. Bei rationaler Ausnutzung des Gichtgases im Hochofenbetrieb selbst bleibt aber ein beträchtlicher Anteil von über 65 % des Anfalls für eine Verwendung außerhalb des eigentlichen Hochofens über.

Unsere älteren Mitarbeiter werden sich noch entsinnen, daß vor dem ersten Weltkrieg auf unserer Hütte große Mengen Steinkohle in Kesselfeuerungen, Walzwerksöfen usw. verbraucht wurden, und daß sich dies nach dem ersten Weltkrieg unter dem Zwang der damaligen Kohlennot grundlegend änderte. Seinerzeit wurden auf allen Hüttenwerken — und so auch bei uns — Wärme- und Energiestellen gegründet. Diese Abteilungen ersetzten an allen nur möglichen Stellen auf den Hüttenwerken die bis dahin verbrauchte **Steinkohle durch Gichtgas oder Koksofengas**. Letzteres wurde dadurch frei gemacht, daß die Kokereien zur Unterfeuerung der Koksöfen statt Koksofengas Gichtgas verwendeten. Neben dieser sehr erfreulichen Entwicklung einherging die Verbesserung der Großgasmaschinen, die sowohl für die Wind- als auch Stromerzeugung eingesetzt wurden.

Heute stehen wir vor einer ähnlichen **Wende in der Energiewirtschaft** wie damals nach dem ersten Weltkrieg. Unsere Hütte als eine der ersten hat sich entschlossen, die Gasmaschinen auf die Dauer abzuschaffen und durch ein modernes

Hochdruckdampfkraftwerk

zu ersetzen. Dieser Vorschlag lag insbesondere des-

wegen nahe, weil unsere Hütte auf Grund ihrer großen Roheisenerzeugung einen sehr hohen Anfall an Gichtgas hat, dessen nutzbringende Verwendung bekanntlich in den letzten Jahren nicht immer möglich war. Die **Gichtgasfackel** am Hochofen 3 ist allen Werksangehörigen bestens bekannt. Daß die Hüttenwerke Phoenix besonders hohe Fackelverluste haben, liegt daran, daß bei unserer Hütte das Verhältnis zwischen Roheisen- bzw. Rohstahlerzeugung einerseits und Weiterverarbeitung des Rohstahls in den eigenen Betrieben andererseits ungünstiger ist als bei anderen Hüttenwerken. Den Ausschlag für die Umstellung unserer Energiewirtschaft von der Großgasmaschine auf ein Hochdruckkraftwerk gab die

moderne Hochdruckdampftechnik,

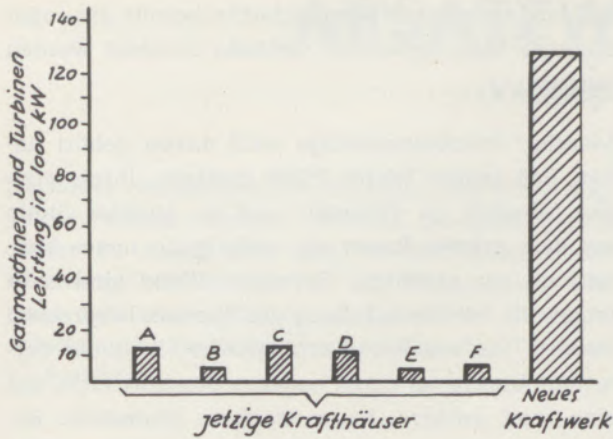
die es erlaubt, Gichtgas zur Feuerung eines Dampfkessels zu verwenden und den Dampf in einem Turbogenerator zur Stromerzeugung heranzuziehen und trotz des Umweges über Dampf die Stromselbstkosten einer Großgasmaschine, die bekanntlich unmittelbar in ein und derselben Maschine Strom erzeugt, zu unterbieten.

Für den besonderen Fall des Phoenix kam bei den Überlegungen hinzu, daß unser Werk unter Platzmangel leidet. Das neue Hochdruckkraftwerk ersetzt in Kürze die Krafthäuser B und E, die besonders unglücklich im Werksverkehr liegen, und erlaubt damit, die **besonderen Verkehrsengpässe** im Bereich dieser Krafthäuser zu beseitigen. Außerdem sind die Großgasmaschinen, wie die Nächstbeteiligten am besten wissen, größtenteils sehr alt und reparaturanfällig, so daß insgesamt gesehen alles für den Bau eines Hochdruckkraftwerkes spricht.

Dieses neue Kraftwerk soll mit einem **Dampfdruck von 132 atü** und einer **Dampf Temperatur von 525°** arbeiten. Es sollen zwei sogenannte Blöcke, bestehend aus Kessel, Turbine und Generator, mit einer Leistungsfähigkeit von je 64 000 kW errichtet werden. Als Standort wurde das Gelände gegenüber der Ruhrorter Badeanstalt gewählt, weil dort Kühlwasser für die Kühlung der Kondensation billig und einfach aus dem Rhein genommen und in den Fluß zurückgegeben werden kann.

Das Titelbild dieser Hüttenpost zeigt ein Modell, das einen Eindruck von der Größe und Gliederung des Kraftwerkes vermittelt. Weiterhin zeigt Bild 1 schematisch, wie sehr die Krafterzeugung bisher in den sechs Kraftwerken aufgesplittet war und wie sie in dem neuen Kraftwerk an einer Stelle zusammengefaßt werden soll.

neue Schalthäuser



Vergleich der Leistung an jetzigen Krafthäusern A bis F und des neuen Hochdruckkraftwerkes

Ein weiterer

Fortschritt in der Energiewirtschaft

soll dadurch erzielt werden, daß die Stromverteilung innerhalb der Hütte auf die außerordentlich hohe Spannung von **100 000 Volt** umgestellt werden soll. Bild 2 gibt schematisch wieder, wie die Stromversorgung der Hütte in Zukunft aussehen wird.

Mit der Umstellung der Stromversorgung auf 100 000 Volt, die eine Verbilligung der Bau- und Betriebskosten mit sich bringt, ist es notwendig, an den drei Haupteinspeisungspunkten

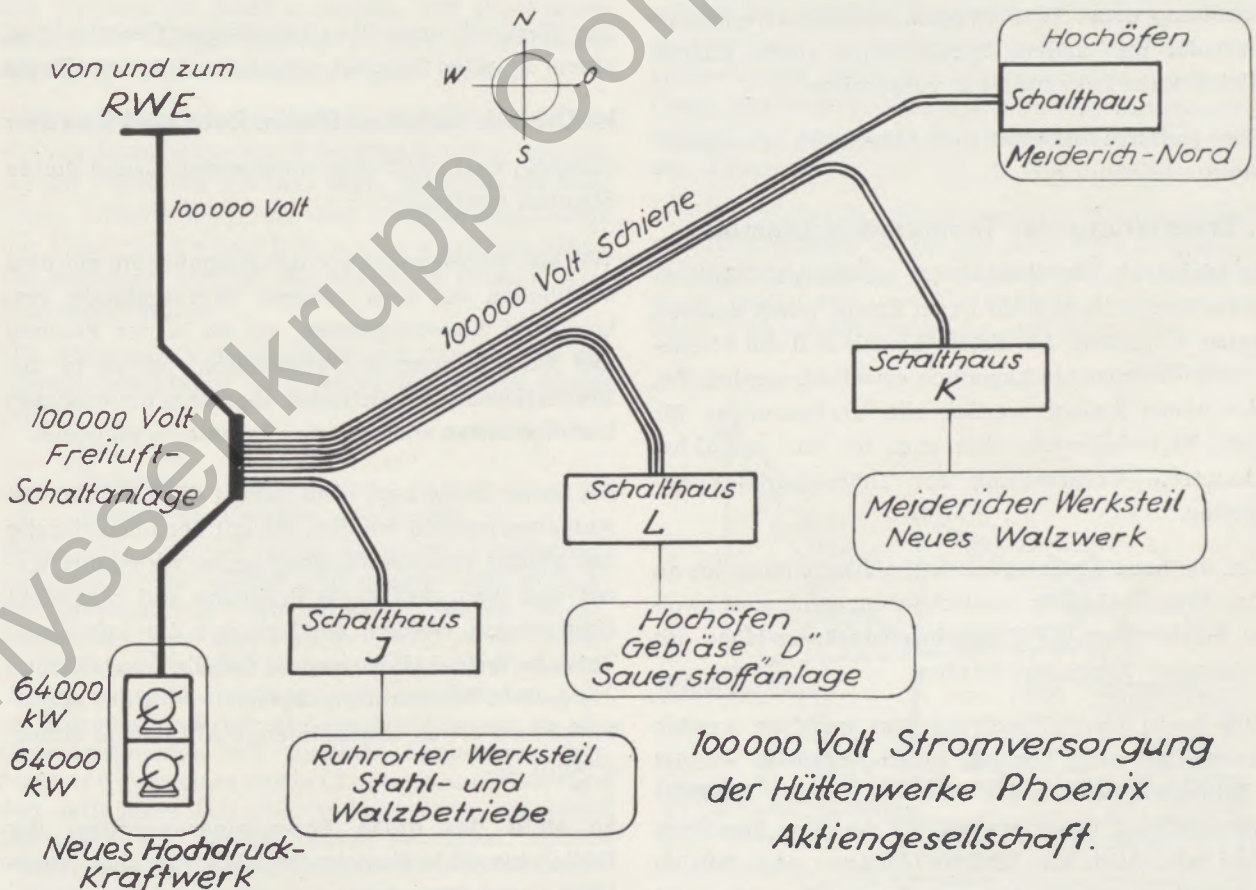
zu errichten, von denen das erste an der Ruhrorter Ilgneranlage bereits im Bau ist; das zweite wird in Verlängerung des Krafthauses C und das dritte im Bereich der neuen Walzwerke im Meidericher Werksteil errichtet werden.

Nachzutragen ist noch, daß mit den neuen Anlagen, sei es den Hochöfen, der Sauerstoffanlage und den Walzwerken, der Stromverbrauch der Hütte beträchtlich ansteigt, und daß dieser höhere Stromverbrauch nur bei den zukünftigen niedrigeren Stromkosten des Hochdruckkraftwerkes für die Hütte selbstkostenmäßig tragbar sein wird.

Das neue Hochdruckkraftwerk soll daher dann fertig sein, wenn in Ruhrort-Meiderich der Hochofen 7 und die neuen Walzwerke in Betrieb gehen werden, d. h. im Jahre 1955.

Gelegentlich der Behandlung der Krafthäuser B und E war bereits darauf hingewiesen worden, daß der **Werksverkehr** an vielen Stellen unter Engpässen leidet und dadurch umständlicher und teurer als notwendig ist.

In der langfristigen Planung wurde daher an den Fortfall der Krafthäuser B und E anknüpfend das gesamte Werksverkehrsnetz einer Kritik und Neuplanung unterzogen. In diesen Plan gehört die im vorigen Heft der Hüttenpost behandelte Brücke über die Stahlstraße. Auf lange Sicht soll an Stelle



Schematische Darstellung der Stromversorgung nach Umstellung auf 100 000 Volt

des ungünstigen Emscher-Bahnhofs, der mit seinen kurvenartigen Gleisen modernen Anforderungen nicht mehr entspricht,

ein neuer Werksbahnhof

entlang dem Meidericher Schlackenberg entstehen. Von diesem Werksbahnhof soll eine unmittelbare Verbindung zum Werk Hochofen Meiderich-Nord geschaffen und zugleich ein Anschluß an den Bundesbahnhof Oberhausen-West hergestellt werden. Mit diesen Maßnahmen, deren Verwirklichung sich über mehrere Jahre erstrecken soll, wird in Kürze begonnen werden.

In Zusammenhang mit der Verbesserung des ganzen Schienennetzes wird zur Zeit die Hüttenbahn auf dem Werk Hochofen Meiderich-Nord vom Dampfbetrieb auf den Elektrobetrieb umgestellt und verbilligt. Eine kleinere Verbesserung soll an Tor 8 dadurch erzielt werden, daß die scharfen Kurven in der Erzbahn vom Nordhafen zu den Hochöfen Ruhrort-Meiderich begradigt und damit längere Erzzüge möglich werden. Um diese Begradigung durchzuführen, wurde vor kurzem die Werksstraße von der TMPA in das Werk hinein neu verlegt.

Ein besonderes Problem ist der Waggonpark der Hüttenbahn. Auch hier ist im großen Erneuerungsprogramm der Hütte ein erheblicher Betrag für **Anschaffung neuer Werkswagen**, insbesondere Selbstentlader und andere Spezialwagen sowie einiger elektrischer Lokomotiven, vorgesehen.

Ein weiteres Bauvorhaben kleineren Ausmaßes stellt schließlich die

Erweiterung der Thomasschlackemühle

in Meiderich dar. Bekanntlich ist die alte Thomasschlackemühle in Ruhrort im Kriege durch Bomben zerstört worden. Als Ersatz hierfür soll die Meidericher Thomasschlackemühle erweitert werden. Bei der neuen Anlage werden alle Vorkehrungen für gute Betriebskosten, aber auch für eine möglichst staubfreie Verarbeitung der Thomasschlacke getroffen.

Um die neue Thomasschlackemühle reibungslos an das Werksbahnnetz anzuschließen, wird eine zweite Brücke über die Kronprinzenstraße in Höhe des Tornhauses 7 errichtet werden.

Die kurze Darstellung, die hier gegeben werden kann, darf nicht darüber hinwegtäuschen, wieviel Kleinarbeit seitens der Neubauabteilung geleistet werden muß, bevor jeweils mit dem Bau begonnen und schließlich die fertigen Anlagen dem Betrieb übergeben werden können. Diese Kleinarbeit ist besonders schwierig, weil fast alle neuen Anlagen

auf im Laufe der Werksgeschichte bereits ein- oder mehrere Male bebautem Gelände errichtet werden müssen.

Mancher Werksangehörige wird davon gehört haben, daß andere Werke Pläne erwägen, ihren jetzigen Standort zu verlassen und an anderer Stelle **auf dem grünen Rasen** ein vollständig neues Hüttenwerk zu errichten. Derartige Pläne sind auch innerhalb der Werksleitung des Phoenix besprochen worden. Sie wurden aber abgelehnt, weil ein derartiger Umzug an einen anderen Standort nicht nur eine weit größere, kaum tragbare finanzielle Belastung des Unternehmens bedeuten würde, sondern weil innerhalb und außerhalb der eigentlichen Werksanlagen hier in Ruhrort bedeutende Werte bei einem Umzug zurückgelassen und aufgegeben werden müßten. Es sei an das durchaus moderne SM-Stahlwerk Ruhrort und die dahinter arbeitende Block- und Knüppelstraße, ferner an die Werkstätten, die Wasserwerke und viele andere durchaus befriedigend arbeitende Betriebsteile, erinnert. Daneben gehören mittel- oder unmittelbar zur Hütte die Hafenanlagen, viele in den Stadtteilen Ruhrort, Laar, Meiderich und Homberg liegende Wohnungen, aber auch ein Teil der bundesbahneigenen Anlagen, über die die Hütte ihre Rohstoffe bezieht und ihre Erzeugnisse versendet.

Ein Werk mit einer über 100jährigen Geschichte an einem so guten Standort wie es der Ruhrorter Raum

im Dreieck zwischen Rhein, Ruhr und Emscher

darstellt, darf nicht ohne zwingenden Grund diesen Standort wechseln.

Wir alle stehen somit vor der Aufgabe, die mit dem Verbleiben auf dem jetzigen Werksgelände verbundenen Schwierigkeiten, sei es in der Planung und Durchführung der Neubauten, sei es in der Weiterführung der Betriebe, aber auch die erhöhten Unfallgefahren während der Bauzeit, zu meistern.

An dieser Stelle muß nicht zuletzt der bedeutenden Aufgaben gedacht werden, die mit der Finanzierung des großen Erneuerungsprogramms verbunden waren und sind. Auf diese Probleme soll hier nicht eingegangen werden, sondern nur die erfreuliche Tatsache festgehalten werden, daß die Durchführung des großen Erneuerungsprogramms trotz der augenblicklichen etwas ungünstigeren Absatzlage sichergestellt ist.

So stellt das große Erneuerungsprogramm der Hütte eine echte Gemeinschaftsleistung aller Angehörigen des Phoenix dar.

Dr. Brandi

ABSATZWIRTSCHAFT

(Verkauf Walzeisen)

Nachdem verschiedene Abteilungen über ihre Tätigkeit innerhalb unseres Werkes berichtet haben, dürfte es angebracht sein, weiten Kreisen der Werksangehörigen, die mit den Dingen nicht vertraut sein können, Sinn und Zweck der Verkaufsabteilungen näherzubringen und über ihre Tätigkeit zu berichten.



Der Verkauf hat dafür zu sorgen, daß alle Erzeugnisse und Produkte unseres Werkes an Interessenten des In- und Auslandes verkauft werden.

Alle Geschäfte und Verkäufe in Walzmaterial, die mit der Inlandskundschaft getätigt werden, bearbeitet die Abteilung Verkauf Walz, während für Roh-eisen, Nebenerzeugnisse und Werkstättenaufträge die Abteilung Verkauf Roh und für alle Erzeugnisse, die exportiert werden, die Abteilung Verkauf Ausland zuständig ist.

Die Abteilung Verkauf Walz, mit der wir uns zunächst beschäftigen, ist in folgende Gruppen eingeteilt:

Halbzeug,
Stabeisen,
Formeisen, Oberbau und Draht.

Bekanntlich sind wir eines der größten Halbzeuglieferwerke. Der größte Teil unserer Stahlproduktion in Form von Vormaterial für Röhren, Bleche, Bandeisen, Draht und Stabeisen wird an die reinen Walzwerke, die über keine oder eine nicht ausreichende Rohstahlproduktion verfügen, geliefert. Hinzu kommen noch die Halbzeuglieferungen an die Gesenkschmieden und sonstigen Kleinverbraucher. Stab- und Formeisen sowie Oberbaumaterial machen den geringeren Teil unserer Produktion aus. Diese Materialsorten werden jedoch in vielen kleinen Posten an die verschiedensten Weiterverarbeiter geliefert, so daß die hiermit verbundene Arbeit sehr umfangreich ist.

Nicht in allen Zeiten ist die Nachfrage in unseren Erzeugnissen gleich groß. In Konjunkturzeiten bedarf es keiner besonderen Anstrengungen, genügend Aufträge zur Sicherung unserer Beschäftigung hereinzuholen.

Dagegen hängt es zur Zeit der Baisse von der Beweglichkeit der Verkaufsabteilung ab, ob unserem Werk genügend Aufträge zugeführt werden, die eine Vollbeschäftigung gewährleisten. Wenn uns auch im allgemeinen die Stammkundschaft ihre Aufträge ohne weiteres zuleitet, so ist doch von nicht zu unterschätzender Bedeutung, daß die Verkäufer durch guten Kontakt mit der Kundschaft, Bedarfsfälle ausfindig machen und durch unverzügliche Angebote mit günstigen Lieferzeiten Aufträge hereinholen. Hierbei ist den Wünschen der Abnehmer weitestgehend Rechnung zu tragen, ohne daß die Interessen des Werkes außer acht gelassen werden. Die Festlegung der Lieferzeiten vor Abgabe solcher Angebote macht in vielen Fällen eine Abstimmung mit dem Betrieb erforderlich.

Es soll nicht unerwähnt bleiben, daß die Auftrags- und Lieferstatistik, die zur Abteilung Verkauf Walz gehört, der Verkaufsleitung Zahlenmaterial liefert, auf das bei manchen Dispositionen nicht verzichtet werden kann. Außerdem sorgt die Auftrags- und Lieferstatistik dafür, daß unsere Kunden, die in der Eisen schaffenden Industrie üblichen Sicherheiten leisten, und überwacht den Kontostand der einzelnen Abnehmer.

Wenn in dieser kurzen Darstellung bewußt darauf verzichtet worden ist, die mit der Verkaufstätigkeit anfallenden Arbeiten im einzelnen zu schildern, so dürfte jedoch auch dem Unkundigen die Bedeutung einer Verkaufsabteilung klar geworden sein.

Hoffmann



Ein wertvoller Beitrag zur Hüttenkunde

Kaufmännische Lehrlinge besichtigten Rheinische Röhrenwerke



Lochen des Rundblocks

Rheinrohr-Werksfoto

Im Rahmen der im Werksunterricht besprochenen Weiterverarbeitung von Halbzeug beschäftigten wir uns auch mit der

Herstellung von Stahlrohren.

Wir haben dieses Gebiet zwar nicht eingehend behandelt, konnten aber doch die gebräuchlichsten Herstellungsverfahren in großen Zügen kennenlernen. Um die erworbenen Kenntnisse in diesem Zweig der Halbzeugverarbeitung zu vertiefen, bzw. um sie noch zu erweitern, wurde es uns von der Werksleitung ermöglicht, am 19. Februar 1954 die Rheinischen Röhrenwerke in Mülheim (Ruhr) zu besichtigen.

Als erstes fiel uns im Vergleich zu unserem Werk die lockere Verteilung der Werkshallen auf, die durch die besseren Platzverhältnisse gegeben ist. Neu war es für uns, auf dem Betriebsgelände ziemlich breite Straßen zu sehen, die bequem von großen Lkw's befahren werden können. Das ist natürlich sowohl für den innerbetrieblichen Verkehr als

auch für den Warenversand besonders günstig, weil man nicht nur auf die Eisenbahn angewiesen ist.

Zunächst betraten wir die erste Halle, in der uns das nach seinem Erfinder benannte

Erhardtverfahren

zur Herstellung nahtloser Rohre gezeigt wurde. Für dieses Verfahren ist der Vierkantknüppel das Ausgangsprodukt. Dieser wird zunächst in kurze Stücke zerteilt, die dann, nach Erhitzung, durch einen Preßvorgang derart umgewandelt werden, daß sie die Form von fingerhutförmigen Hohlkörpern haben. In der gleichen Hitze werden sie sogleich weiterverarbeitet. Sie werden auf einen Dorn gestülpt, dessen Durchmesser der lichten Weite des gewünschten Rohres entspricht, und mit großer Geschwindigkeit durch eine Reihe von Ziehringen gepreßt. Dieses Verfahren ist sehr einfach und zur Herstellung von Rohren mit kleinerem Querschnitt gedacht. Durch den Preßvorgang wird vor allen Dingen große Genauigkeit im Durchmesser und in der Wandstärke erzielt. Nach der Fertigstellung rollen die Rohre von der Stoßbank und gelangen auf ein Kühlbett, wo sie zugleich zugeschnitten werden.

Als dann wurde uns die

Walzung nahtloser Rohre

gezeigt. Dieses Verfahren ist eine Erfindung der Gebrüder Mannesmann, denen es vor rund 65 Jahren gelang, aus einem massiven Stahlblock im sogenannten **Schrägwalzverfahren** einen rohrähnlichen Hohlkörper zu walzen. Das Schrägwalzwerk besteht aus zwei übereinanderliegenden Walzen, die beiderseits abgeschrägt sind. Die Walzen üben auf die Oberfläche des Blocks einen Druck aus, die diesem zunächst einen elliptischen Querschnitt geben. Aus der schraubenförmigen Vorwärtsbewegung, die von den Walzen bewirkt wird, ist die Entstehung des Hohlraumes zu erklären. Der seitlich zusammengedrückte Block wird durch die Drehung immer wieder in die runde Form zurückgepreßt. Dadurch wird mit der Zeit eine Lockerung des Gefüges und schließlich eine Lochbildung erreicht. Das im Schrägwalzwerk entstandene dickwandige Rohr, in der Fachwelt „Rohrluppe“ genannt, hat in der Praxis nur beschränkte Verwendungsmöglichkeit. Die Rohrluppen sind für die Röhrenherstellung sozusagen Halbzeug. Sie müssen noch einmal einen Walzvorgang durchmachen, ehe sie als Fertigprodukt gelten können. Wir kennen das Verfahren unter dem Namen

Pilgerschrittverfahren.

Dieser Walzvorgang entwickelt nämlich einen ungeheuren Lärm, an den man sich erst einmal gewöhnen muß. Wie wir später feststellten, ist dieses Getöse auf die eigenartige Profilierung der Walzen zurückzuführen. Die Pilgerwalzen sind zwei dicke Scheiben. Von der Seite betrachtet, sehen sie aus, als seien sie aus zwei verschieden großen Halbkrei-

sen zusammengesetzt. Wenn man sie jedoch als Körper sieht, so könnte man sagen, aus dem Umfang sei ein großes Stück herausgebrochen worden. Beim Walzvorgang ist zu erkennen, daß die Walzen bei diesem Teil der Drehung keine Arbeit verrichten und auch nicht verrichten sollen, denn in dem Augenblick, in dem sich die kleinen Walzenhälften gegenüberstehen, wird der Dorn mit der aufgestülpten Luppe dazwischengeschoben. Gleich darauf wird diese von den vollen Walzenhälften erfaßt. Wesentlich für die nun folgende Auswalzung ist die halbkreisförmige Rille, die in die beiden Walzen eingedreht ist, so daß der Walzspalt dem Außendurchmesser des gewünschten Rohres entspricht. Die Walzen quetschen nun bei der Berührung mit der Vorderkante der Luppe eine Werkstoffwelle ab und walzen sie auf dem Dorn aus, wobei das Rohr natürlich in die Länge getrieben wird. Gleichzeitig wird die Luppe mit dem Dorn wieder zurückgeschoben. Sie stößt erst wieder vor, wenn der Walzspalt sich öffnet, also wenn die kleinen Walzenhälften sich gegenüberstehen. Das ausgewalzte Ende wird dann über die Walzen hinausgedrückt, so daß diese das nächste Stück der Luppe verformen müssen.

Nach eingehender Besichtigung dieses Vorgangs lernten wir das

Fretz-Moon-Verfahren

kennen, das durch die sehr schnell und kontinuierlich arbeitende Anlage hohe Produktionsziffern erreicht. Aus der großen Zahl der in einem Lager gestapelten Bandeisenringe wird zunächst ein endloses Band hergestellt. Dieses läuft nach einer großen Schleife in einen ca. 50 m langen Durchlaufofen, wo es auf Schweißtemperatur erhitzt wird. Beim Austritt aus dem Ofen wird das Band von den Walzen der Fretz-Moon-Anlage erfaßt. Das erste Walzenpaar formt den Flachstahl zum offenen Rohr, das zweite nimmt die eigentliche Schweißung vor, während das dritte dem Rohr die endgültige Form gibt. Direkt nach der Walzung wird das Rohr zugeschnitten und sofern es erwünscht ist, nach vollständiger Abkühlung mit Gewinden versehen. Häufig schreibt der Kunde bei der Bestellung **Verzinkung der Rohre** vor, weshalb man im Anschluß an die Fretz-Moon-Anlage eine Verzinkerei eingerichtet hat. Hier werden die Rohre durch ein Zinkbad geleitet. Die Verflüssigung des Metalls wird durch Gasbeheizung erreicht. Beim Austritt der Rohre aus dem Verzinkungsbehälter wird das im Rohr verbleibende Zink mit Hilfe von Preßluft ausgeblasen, um späteren Verstopfungen durch Ansammlung von Zink vorzubeugen.

Wir wandten uns anschließend dem

Blechwalzwerk

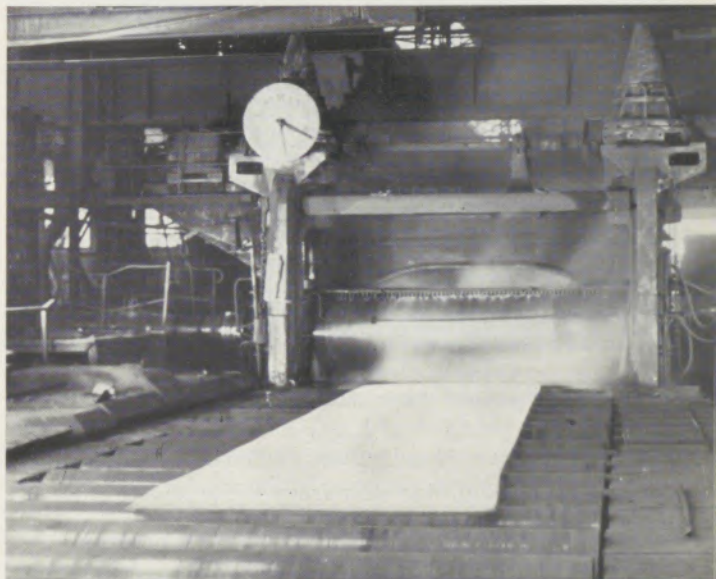
zu. Das Auswalzen von Grob- und Mittelblechen geht im warmen Zustand, möglichst in einer Hitze von der Bramme bis zum fertigen Blech, vor sich. Die Walzgerüste der Blechwalzwerke unterscheiden sich nicht sehr wesentlich von anderen Walzenstraßen.



Fertigung von nahtlosen Rohren nach dem Ehrhardt-Verfahren

Rheinrohr-Werksfoto

Wichtig beim Blechwalzen ist die Bedingung, ein Blech von gleichmäßiger Stärke zu erhalten. Zur Verhinderung ungleicher Stärken benutzt man sehr breite und dicke Walzen. Durch die Erwärmung der Walzen beim Walzvorgang und die daraus folgende Ausdehnung entstehen weitere Veränderungen des Walzspaltes. Um sie auszuschalten, kühlt man die Walzen bei der Arbeit. Das hat aber zur Folge, daß sich auch das Walzgut sehr schnell abkühlt und ein Verändern der Blechoberfläche nach sich zieht. Es war für uns interessant, festzustellen, daß Reisig zur Verhinderung von Zunderbildung auf das Blech geworfen wurde. Beim Durchgang durch die Walzen verbrennt das Reisig explosionsartig und bewirkt dadurch eine Lösung oder, besser gesagt, eine Sprengung der Zunderschicht. Die beiden Blechstrahlen, die wir besichtigten, arbeiteten nach zwei verschiedenen Verfahren. Bei der einen ging das Walzen in der Umkehrmethode vor sich. Dieses findet hauptsächlich bei schweren Blechen Anwendung.



4,5-m-Grobblechstraße
Z. Z. die größte der Bundesrepublik

Rheinrohr-Werksfoto

Bei der anderen wurde das Triowalzverfahren angewandt. Das Walzgut läuft hierbei zwischen Unter- und Mittelwalze hin und zwischen Mittel- und Oberwalze zurück. Es muß allerdings mit einem Hebetisch in die obere Walze befördert werden.

Die Vorgänge im **Martinwerk**, das wir zum Schluß noch besuchten, sind uns von Besichtigungen auf unserem Werk bekannt, so daß sie nicht noch besonders erwähnt werden brauchen. Nach erfolgtem Abstich eines Ofens hatten wir noch Gelegenheit,

einen flüchtigen Eindruck über das Veredelungsverfahren zu bekommen.

Abschließend kann gesagt werden, daß diese Besichtigung guter Anschauungsunterricht zu unserer Hüttenkunde war. Wir würden uns freuen, wenn uns von der Werksleitung die Möglichkeit gegeben würde, weitere Studienfahrten dieser Art durchzuführen, und verbinden mit dieser Anregung gleichzeitig unseren Dank für die erfolgte Besichtigung der Rheinischen Röhrenwerke.

Gudat/Riffel

Iranische Gäste besuchten unsere Hütte

Sohn des Ministerpräsidenten bewunderte großes Neubauprogramm.

Sowohl von iranischer als auch von deutscher Seite wird bekanntlich seit längerem versucht, den traditionellen Warenaustausch zwischen beiden Ländern zu verstärken und alte, durch Kriegs- und Nachkriegszeit abgerissene Verbindungen wieder anzuknüpfen.

Diesen Bestrebungen galt ein Empfang, den der Vorstand unserer Hüttenwerke am 15. März 1954 für eine Gruppe iranischer Herren gab, die unter Führung des Sohnes des iranischen Ministerpräsidenten, Ing. Zahedi, zur Zeit eine Studienreise durch die Bundesrepublik unternimmt. Der kaiserlich iranische Gesandte, der zu seinem Bedauern am

stand vertreten. Die Besichtigung der Werksanlagen von Phoenix vermittelte durch das rd. 300 Mill. DM umfassende Neubauprogramm, das in vollem Gang ist, jedem Besucher, wie Ing. Zahedi in einer Rede beim anschließenden Empfang im Gästehaus des Werkes erklärte, den besten Eindruck von dem ernstesten Bemühen Deutschlands, die Wunden des Krieges endgültig zu beseitigen und eine auf dem neuesten Stand der Technik stehende Industrie zu errichten, die in der Welt wieder eine geachtete Position einnehmen könne. Ing. Zahedi begrüßte diese Bemühungen um so mehr, als auch für sein Land dadurch die Möglichkeit gegeben sei, zum Nutzen beider Volkswirtschaften den Warenaustausch weiter auszubauen.

Regel Austausch

Es sei von jeher so gewesen, sagte der Redner, daß iranische Studenten auf deutschen Schulen und Universitäten deutsches Geistesgut kennengelernt hätten. Es sei nicht zu bestreiten, daß in Iran eine Bereitschaft sehr weiter Bevölkerungskreise bestehe, aus den erweiterten Liefermöglichkeiten der deutschen Industrie Nutzen zu ziehen, durch einen regen Austausch gegenseitig geistige, kulturelle und wirtschaftliche Anregungen zu geben und zu empfangen und dadurch die traditionelle Freundschaft zwischen Deutschland und Iran zu vertiefen. Ing. Zahedi erklärte abschließend, den hohen Regierungsstellen in Teheran über das Gesehene und über seine hervorragenden Eindrücke gerne Bericht zu erstatten und lud die Herren der Unternehmen zu einem Besuch seines Landes ein, wodurch ihm Gelegenheit gegeben werden könnte, die genossene Gastfreundschaft zu erwidern.



Direktor Goergen begrüßt Ing. Zahedi, den Sohn des iranischen Ministerpräsidenten

Erscheinen verhindert war, ließ sich durch Dr. Namdar vertreten, der sehr freundliche Worte über die

iranisch-deutsche Zusammenarbeit

fand. Auch die August-Thyssen-Hütte und die Rheinischen Röhrenwerke waren durch ihren Vor-



HAT DAS WORT

Leistungsschreiben in Kurzschrift

Gute Ergebnisse bei unseren Lehrlingen

Bei einem in Duisburg stattgefundenen Stadtverbandleistungsschreiben in Kurzschrift wurde in den Gruppen 80 bis 260 Silben in der Minute geschrieben. 375 junge Menschen nahmen teil. Von der Hüttenwerke Phoenix Aktiengesellschaft hatten 24 kaufmännische Lehrlinge und 1 Angestellter diese Gelegenheit wahrgenommen, um ihre stenografischen Fähigkeiten unter Beweis zu stellen. Die nachstehend aufgeführten Ergebnisse sind als gut zu bewerten und liegen über dem Durchschnitt.

180 Silben

Vohl, Helmut, 1. Lehrjahr, ausreichend

160 Silben

Tauer, Baldur, 1. Lehrjahr, gut

140 Silben

Weisulowski, Friedrich, Angestellter, befriedigend

120 Silben

Trapp, Klaus, 2. Lehrjahr, sehr gut

Gudat, Werner, 2. Lehrjahr, sehr gut

Schmitz, Albert, 3. Lehrjahr, sehr gut

Köllmann, Manfred, 3. Lehrjahr, sehr gut

Pranke, Günter, 3. Lehrjahr, sehr gut

Imberger, Daniel, 2. Lehrjahr, gut

100 Silben

Prinz, Gudrun, 2. Lehrjahr, sehr gut

Tenbeck, Eugenie, 1. Lehrjahr, gut

Trümpener, Helmut, 2. Lehrjahr, gut (Linkshänder)

Koch, Erika, 3. Lehrjahr, befriedigend

Köhler, Wilfried, 3. Lehrjahr, befriedigend

80 Silben

Riffel, Kurt, 2. Lehrjahr, sehr gut

Trümpener, Dieter, 1. Lehrjahr, sehr gut

Kettlaken, Hans, 2. Lehrjahr, sehr gut

Mikolajczak, Edmund, 2. Lehrjahr, sehr gut

Renner, Herbert, 2. Lehrjahr, gut

Perlins, Hans, 1. Lehrjahr, gut

Postinett, Friedel, 1. Lehrjahr, gut

Dörr, Helmut, 1. Lehrjahr, befriedigend

Grüter, Helmut, 1. Lehrjahr, befriedigend

Kaszkowiak, Manfred, 1. Lehrjahr, befriedigend

Wieser, Werner, 2. Lehrjahr, befriedigend

Alle Teilnehmer erhielten vom Stadtverband der Duisburger Stenografenvereine eine jeweils ihren Leistungen entsprechende amtliche Urkunde, die ihnen durch den Unterrichtsleiter Vogedes (Arbeiterannahme) ausgehändigt wurde. Darüber hinaus wurden die drei besten Leistungen werksseitig durch eine Geldprämie belohnt.

Jugendversammlung

In der letzten Jugendversammlung erstattete die Betriebsjugendvertretung ihren Arbeitsbericht für das Jahr 1953. Es konnte festgestellt werden, daß sich im verflossenen Jahre die Tätigkeit im Ver-

gleich zu den Vorjahren stärker entfaltet hatte. Kollege Tilders vom DGB Ortsausschuß Duisburg betonte in einem Referat die Notwendigkeit der Schulungs- und Bildungsarbeit, die von den jungen Menschen mehr als bisher gefördert werden müsse. Einer Aussprache folgte noch die Erledigung organisatorischer Fragen.

Durch Vermittlung des Ortsverbandes Duisburg des deutschen Jugendherbergswerkes werden auch in diesem Jahre wieder

Jugendsonderzüge nach München

fahren. Als Termine stehen folgende Daten fest:

5. 8. für die Hinfahrt, 25. 8. für die Rückfahrt

7. 8. für die Hinfahrt, 21. 8. für die Rückfahrt

14. 8. für die Hinfahrt, 28. 8. für die Rückfahrt

Der Fahrpreis ist um 75 % auf DM 25,50 ermäßigt. Die Teilnehmer können die Züge bereits in Stuttgart und Ulm verlassen, müssen später aber dort wieder zusteigen. Für diese Jugendsonderzüge sind Jugendliche bis zu 21 Jahren zugelassen. Nähere Einzelheiten sind bei den Vertrauensleuten zu erfahren, die auch Anmeldungen entgegennehmen. Wegen der beschränkten Platzzahl ist jedoch eine Anmeldung bis zum 10. Mai, unter gleichzeitiger Anzahlung von DM 5,—, welche auf den Fahrpreis voll angerechnet werden, erwünscht.

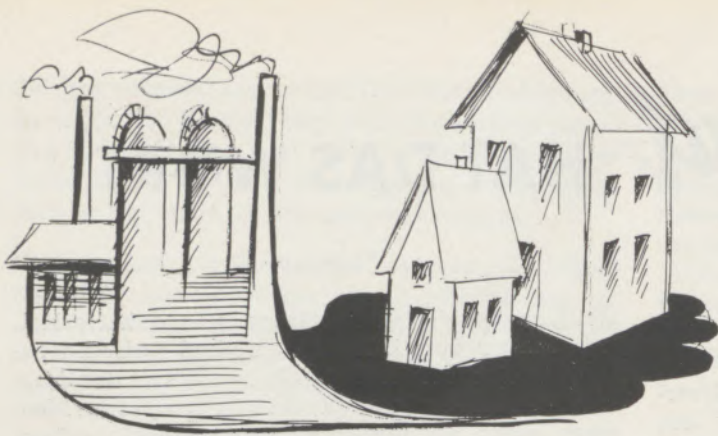
Die Filmveranstaltungen der Gewerkschaftsjugend, welche am 10. und 17. März in der Aula der Berufsschule Hamborn und am 11. und 18. März in der Aula der Schule an der Obermauerstraße in Duisburg abgehalten wurden, erfreuten sich eines guten Besuches. Gezeigt wurden die Filme „Die Feuerzangenbowle“ und „Mit der eisernen Faust“.

Künftig werden an jedem 2. und 3. Mittwoch eines jeden Monats in der Aula der Berufsschule in Hamborn und am 2. und 3. Donnerstag eines jeden Monats in der Aula der Schule an der Obermauerstraße jugendgeeignete Filme zum Unkostenbeitrag von DM 0,10 gezeigt.

Urlaubsblätter

Die Jugendlichen bis zu 16 Jahren und alle Lehrlinge unseres Werkes haben, wie in den vergangenen Jahren, dank der von unserem Unternehmen dafür bereitgestellten Mittel, auch in diesem Jahr wieder die Möglichkeit, an einem 10tägigen Urlaubslager teilzunehmen. Die Lager finden vom 3. bis 21. August in der Jugendherberge am Möhnesee und vom 12. bis 30. August in der Jugendherberge „Hohe Fahrt“ am Edersee statt. Genaue Einzelheiten sowie der Meldetermin werden noch rechtzeitig bekanntgegeben.

Die Betriebsjugendvertretung



WOHNUNGSBAU UND WOHNUNGSUCHENDE

Der Wohnraumverlust durch Kriegseinwirkungen war mit 53 % in den Wohngebieten unserer Belegschaftsmitglieder außergewöhnlich hoch. Demzufolge war auch die Zahl der Wohnungsuchenden innerhalb der Belegschaft sehr groß. Sie vergrößerte sich noch mehr durch die für die Erhöhung der Eisen- und Stahlproduktion notwendigen Einstellungen von neuen Arbeitskräften, bei denen es sich vielfach um Heimatvertriebene, Flüchtlinge oder aus der Evakuierung zurückkehrende Westdeutsche oder heimkehrende Kriegsgefangene handelte, die nicht über eigenen Wohnraum verfügten. Es galt daher, so schnell wie möglich Wohnraum am Beschäftigungsort zur Verfügung zu stellen.

Bis zum Jahre 1949 konnte wegen Material- und Geldmangels nichts Wesentliches getan werden. Trotzdem sei vermerkt, daß durch die Instandsetzung des Ledigenheimes an der Stahlstraße in Meiderich und ebenso durch Behelfsaufbauten und Instandsetzungen (Winterfestmachung) von beschädigten Wohnungen vielen Familien geholfen wurde. Auch darf daran erinnert werden, daß durch die Abgabe von Baueisen und Material viel zur wohnlichen

Unterbringung von Werksangehörigen

getan wurde.

Erst im Mai 1949 konnte von seiten der Wiederaufbaubehörden die erste gelenkte Wohnungsbaufinanzierung angeregt werden. Durch Hergabe von Werkszuschüssen in Verbindung mit Landes- und Fremdmitteln konnte alsdann der Wohnungsbau seit Beginn des Jahres 1949 bis zum 31. Dezember 1953 fortlaufend durchgeführt werden. Auch für das laufende Jahr ist ein Wohnungsbauprogramm bereits angelaufen.

Siedlung Ratingsee in Meiderich

Foto Gerling



Nachstehende Zahlen sollen über das, was innerhalb dieser 4½ Jahre auf dem Gebiete des Wohnungsbaues erreicht wurde, Aufschluß geben:

	Neubau:	Wieder- aufbau:	Instand- setzung:	zusammen	
1949	24	153	91	= 268	Wohnungen
1950	225	241	88	= 554	Wohnungen
1951	134	60	39	= 233	Wohnungen
1952	186	142	19	= 347	Wohnungen
1953	106	55	—	= 161	Wohnungen
	675	651	237	= 1563	Wohnungen

Außerdem wurden 19 neue und 459 Altwohnungen vermittelt = 478

insgesamt: 2041 Wohnungen

Insgesamt wurden im Laufe der Jahre etwa 11 Millionen DM zum Zweck der Wohnraumbeschaffung oder für die Erhaltung des bestehenden Wohnraumes seitens unserer Gesellschaft bereitgestellt. Entsprechend der augenblicklichen Belegschaftsstärke hat ein Fünftel der Werksangehörigen seit dem 1. Juli 1947 eine Wohnung erhalten. Bei diesen Zahlen drängt sich die Frage auf, wie es möglich ist, daß trotzdem in den letzten 3—4 Jahren

die Zahl der Wohnraumsuchenden

gleichgeblieben ist. Hierfür eine Erklärung: Unsere Belegschaftsziffer betrug:

1947	=	3930	
1948	=	6323	Anstieg: 2393
1949	=	7977	Anstieg: 1654
1950	=	8725	Anstieg: 748
1951	=	9425	Anstieg: 700
1952	=	9896	Anstieg: 471
1953	=	10245	Anstieg: 349

6315 = 160,7 v. H.

Am Schlusse des letzten Kalenderjahres ging die Gesamtzahl der Wohnungsuchenden auf rund 1400 zurück. Sie ist aber bereits wieder im Ansteigen begriffen, weil die im Jahre 1951 eingetretenen Belegschaftsmitglieder (lt. Skala 700) im Falle der nachweisbaren Bedürftigkeit ihre Wohnungswünsche vorbringen und die jung verheirateten Belegschaftsmitglieder, die im Hause der Eltern oder Schwiegereltern leben, sich vormerken lassen.

Auf diese Weise wird bis Ende dieses Jahres die Zahl der Wohnungsuchenden auf etwa 2000 ansteigen, um so mehr, als für die Freimachung von Häusern, die zugunsten wichtiger Betriebsneubauten abgebrochen werden müssen, Ersatz zu schaffen ist.



Neubauten in Homberg-Hochheide

Es darf daher von allen Antragstellern unseres Werkes Geduld und Verständnis erwartet werden, zumal alles getan wird, um den berechtigten Wünschen gerecht zu werden. Es hat sich auch ganz zwangsläufig seit dem Kriegsende innerhalb der Werkstätigen die Auffassung gebildet, daß mit der Zuweisung einer Arbeitsstelle auch gleichzeitig die Vermittlung einer vom Werk erstellten Wohnung verbunden sei. An und für sich ein auf Grund der Kriegszerstörungen verständlicher Gedanke. Das Werk hat bei der Beschaffung von Wohnraum bisher geholfen und wird in dieser Beziehung auch weiter helfen. Dabei darf aber die Modernisierung des Werkes nicht zurückstehen. Der Arbeitsplatz ist die erste Voraussetzung einer gesicherten Existenz, denn ohne gesichertes Einkommen kann auch eine gute Wohnung nicht gehalten werden. Daher muß jeder Werksangehörige Verständnis haben, wenn

beide Probleme, Werksmodernisierung und Wohnungsbau aufeinander abgestimmt werden müssen. Obschon die Tagespresse wiederholt alle Wohnungsuchenden auf die Notwendigkeit der Besorgung einer Vormerkkarte aufmerksam machte, wird dieser Hinweis wenig befolgt. Mit dieser Unterlassung schadet sich der Suchende selbst; denn solange das Städt. Wohnungsamt (Duisburg, Bunker Oberstraße, oder Zweigstelle Hamborn, Rathaus) die Zahl der Wohnungsuchenden nicht kennt, kann es bei der Vergabe von Landesmitteln nicht mit konkreten Angaben fordernd auftreten. Es ist also durchaus notwendig, daß sich jeder Suchende bei den Ämtern eine Vormerkkarte besorgt. Diese bestätigt dem Antragsteller seine Registrierung bei der Stadt, und sie ist gleichzeitig ein Gradmesser für die Dringlichkeitsstufe.

Müller-Hansjürgens

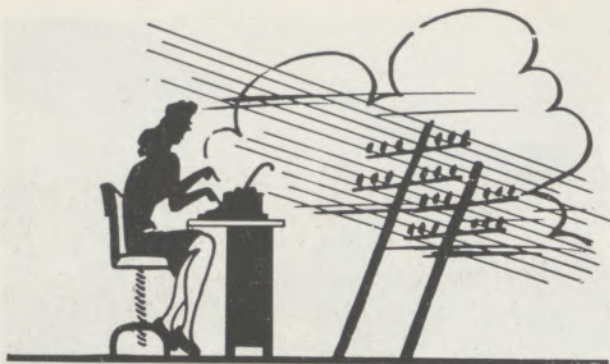


BETRIEBSRAT SPRICHT

Bei der gesamten Belegschaft werden gegenwärtig laufend betriebs- bzw. abteilungsweise Versammlungen abgehalten, in denen eine Neu- oder Wiederwahl der Vertrauensmänner durchgeführt wird. Sobald diese Wahlen beendet sind, werden wir darüber berichten.

Die kriegs- und unfallbeschädigten Belegschaftsmitglieder unseres Werkes werden darauf hingewiesen, daß für deren Anliegen jeden Mittwoch von 11 bis 14 Uhr Sprechstunden im Betriebsratsbüro abgehalten werden.

Bongers — Schroer



KURZBERICHTE

Im Zeichen des Karnevals

stand der seitens unserer Fotogemeinschaft vor wenigen Wochen in den Räumen des Bahnhofshotels Meiderich abgehaltene Kameradschaftsabend. Vorsitzender Wintjes begrüßte die zahlreich erschienenen Mitglieder mit ihren Angehörigen und Gästen und gab den Anwesenden zur Beherzigung nachfolgende Verse mit auf den Weg zur Freude:

Woran nur kann die kranke Welt gesunden?
An Witz und Scherz, drum lebe der Humor!
Vergeßt des Alltags bitterböse Stunden.
Dem Frohsinn öffnet freudig Tür und Tor.

Sind auch die Zeiten schlechter als die Leute,
Und macht sich Zank und Hader mächtig breit,
Prinz Karneval, der Held, regiert uns heute,
Er schwingt sein Zepter, frei von Haß und Neid.

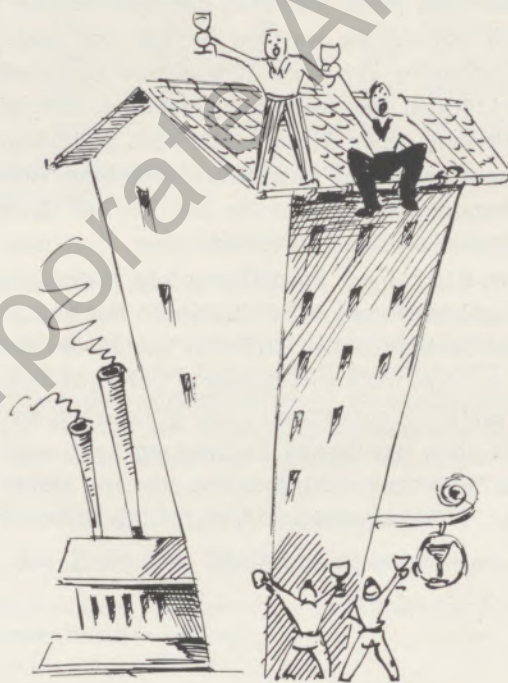
Er ist der Arzt, der uns're Schmerzen heilet,
Und Fröhlichkeit ist seine Medizin.
Wo Mucker sind, er nimmer lang verweilet,
Zu frohen Menschen zieht's ihn immer hin.

„Lebt auf! Denn löblich ist ein tolles Streben,
Wenn's kurz ist und mit Sinn“, einst Goethe sprach.
Wer sich mit Sorgen quält, vermiest sein Leben,
Ein Dummkopf macht's dem faden Grämmer nach.

Prinz Karneval, hast deine Herrschaft angetreten,
Du führst uns vergnügt zu Spiel und Tanz.
Recht so! Zieh ein mit Pauken und Trompeten,
Getreu dem Wahlspruch: „Geck loß Geck elans!“

Das Programm des fröhlichen Abends wurde ausschließlich von Mitgliedern unserer Fotogemeinschaft bestritten. Die Ansage übernahm Fritz Huck, der es in seiner witzigen Art immer wieder verstand, das „Närrische Volk“ in seinem Bann zu halten. Heinz Stramka als „Komische Figur“ sorgte für die Bewegung der Lachmuskeln und Heinz Tonder zeigte sich als Büttenredner von großem Format. Mit seinen Imitationen „Hans Moser“ und „Theo Lingen“ hatte er die Lacher ganz auf seiner Seite. Nicht zuletzt wurden durch die Turnerriege, dargestellt von Dreißig, Siemund und Loof, die Lachmuskeln auf Siedehitze gebracht.

Zwischen den Vorträgen sorgte die fleißige Musikkapelle dafür, daß die Tanzlustigen auf ihre Kosten kamen.



Dachdecker feierten

Die Dachdeckerkolonne innerhalb unserer Bauabteilung fand sich vor wenigen Wochen restlos zu einem Kameradschaftsabend im Lokale Stapelmann ein, mit dem eine Ehrung des Kollegen Peter Plum aus Anlaß seines silbernen Arbeitsjubiläums verbunden war. Sämtliche Teilnehmer hatten eine vorzügliche Stimmung mitgebracht. In ansprechender Weise brachten die Kollegen Müller, Hamann und Konrad humoristische Darbietungen unter dem Beifall der Besucher zu Gehör. Während Kollege Heibach recht oft zum Tanz aufspielen ließ, erfreuten die Kollegen Felderhoff und Ties mit einigen Soli. Jeder hat an diesem Abend sein Bestes gegeben. Freude und Frohsinn waren die Beherrscher dieses wohl gelungenen Abends, dem in der gleichen Formgebung noch manche folgen mögen.

Nowack

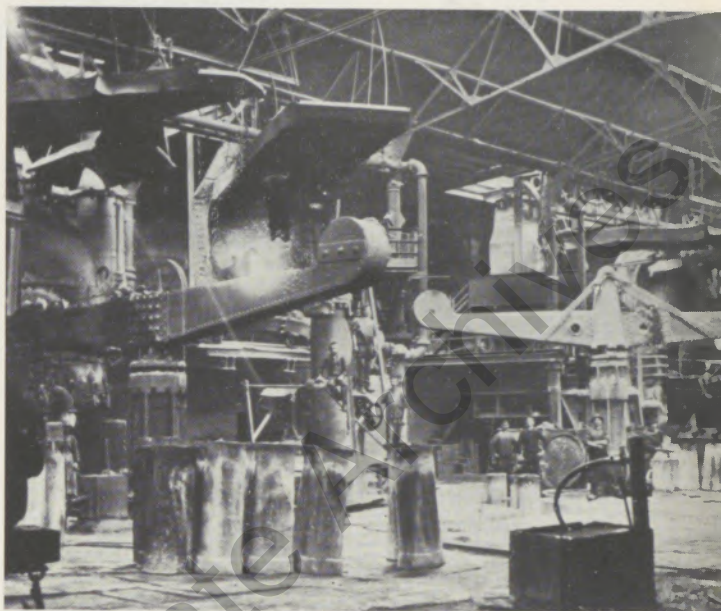
Aus alter Zeit

Ons Hütt vor 60 Jahr

Das ehemalige heute im Ruhestand lebende Belegschaftsmitglied Albert Frings aus Ruhrort schickt uns in plattdeutscher Mundart ein „Vertelleken“ aus vergangenen Tagen ein, das wir unseren Werksangehörigen nicht vorenthalten wollen.

Ach, dat woore noch Titten (Zeiten), so van Anno domino 1890 bis om negetienhondert (1900). Do wor die „Hütte Phoenix“ seligen Angedenkens een Begriff vör die damalige Welt. Vör ons Blage wor dat van anfangs de Schooltitt bis we no de Kom-mis (Militär) ginge, noch en Levensinholt. Gov et watt Schöneres, ass op te „Phoenix“ met an de Walz arbeie könne? Ok in et Hammerwerk, in et Martinwerk on inne Bäsemerie (Bessemerie) wooren so nette Pößkes. Nitt tu vergäten de Kätelschmed näwenaan (nebenan) die olde Steenfabrik un all die Schlosserbuden. Hat doch früher jeder Betrieb en eigene Schmed on en Schlosserei. Aussichten wooren emmer genug do. Ass ick ut de School koom, do nom de Vader me glicks met no ons Hütt. Ja, ons Hütt, anders kande we dat gar nicht. Von jeher wor das vör alle Einheimische ewen „ons Hütt“.

Schon in de Schooltitt, do kande we „Loorsche Junges“ ons Hütt bis in et letzte Eckske. An Portier II liepe we emmer herinn und herutt. Öwrigens häwe we dücks genug an et Kokssieb hender de frühere Kokerei de Kleinkoks met so kleene Treckkärkes weggeholt. Vör twee Grosche kreg me ungefähr en halv Kubikmeter von de olde Kirch, de Mann met de schwattwette Bart, tugemete (zugemessen). Die



Das Thomaswerk im Jahre 1896

Kärkes stohne emmer in de Rieg (Reihe) henderenander in son kleene Tunnel, in de we van Portier II ut onder de Bahn dörgohn kusse. Erst koom Portier II, dann en freie Platz met de Holzhackerei, die Bahn, achterdrachter die Kokerei on henderher am Tunnelutgang weer en freier Platz met dem Kokssieb. Am Schluß koom de olde Kirch sinn Budeke. Dat Sieb moss vor 60 Jahr noch met de Hand gedrait werde.

Hier liepe wer Jonges emmer gern hen. Natürlich word hier ok völ Blödsinn gemack. Dann gov et öfter von de „Ohme Kirch“ met sine fine Quisskwass ene Abreibung. „Jo, ick bin ok jong gewähs und häw manchen Spaß metgemack“, sagg hei dann, „aber enk Driewen (Treiben) geht me doch öwer de Hutschnur!“

Achter et Kokssieb ging en Treppke heropp. Links und rechts stohne die Buden van Meister Kuckhoff (Schlosserei) un van Meister Ritz (Elektro) un do drachter koome die Hochöwend metsamt Apparate und Gebläsemaschine. Dat Ganze nohm nit völ Platz weg. Alles stohn domols noch knubbeldick tesame (zusammen) gedrängt. Zwar wor alles noch ziemlich kleen, äwer dat mott ich sägge: „et wor däftig!“

Un wenn we Jonges op ons kleine Festkes tusamme koome, dann songe we oft mit Stolz:

„Von der brausenden Maschine, von der Werkbank
voll und schwer,
Von des Baugerüstes Bühne, von des Ofens Feuer-
meer,
Von der Esse glühender Kohlen, von der Schnell-
walz Drahtgeflecht,
Sind wir alle herbefohlen, all ein brüderlich Ge-
schlecht.“



Die Hochöfen, aufgenommen im Jahre 1896

50 Jahre Arbeitstreue

In diesem Monat blicken vier unserer Belegschaftsmitglieder auf eine 50jährige Werkszugehörigkeit zurück. Es sind dies: Heinrich Stempel (Versand), Ernst Haning (Kalkulation), Heinrich Wellmann (Mech. Hauptwerkstatt) und Heinrich Gerritzmann (El. Betr. Ho Krafthäuser).

Heinrich Stempel, welcher noch in diesem Jahre seine Altersgrenze erreicht, ist nicht nur unserem Werke, sondern auch seiner Heimat treu geblieben. Noch heute wohnt er in seinem Geburtshause in Beek.

Am 7. April 1904 trat er als Lehrling im Lohn-, Fabrikations und Speditionsbüro der Rheinischen Stahlwerke ein. Nach Abzweigung dieser Abteilung verblieb Stempel in der Spedition, wo damals noch alles mit der Hand geschrieben wurde. Später lernte er ohne irgendwelche Hilfe Maschinenschreiben. Bei Ausbruch des ersten Krieges wurde ihm die Leitung des Betriebs- und Lohnbüros der Abteilung Feinstrassen übertragen, die er bis zum Tage seiner Einberufung zum Heeresdienst, im Jahre 1916, innehatte. Nach seiner Rückkehr wurde er wieder als 1. Expedit in der Versand- bzw. Fabrikationsabteilung beschäftigt, als solcher er auch während der Stilllegung unserer Hütte dank seiner erworbenen Kenntnisse verblieb. Kurz nach Wiederinbetriebnahme der Hütte übernahm der Jubilar pflichtbewußt die gesamte Versandabrechnung und nach der Entflechtung im Jahre 1947 auch die des Werkes Meiderich-Nord.

Als im Jahre 1935 seitens der Jubilarenvereinigung der August-Tyssen-Hütte für die Jubilare unseres

Werkes eine Unterabteilung gebildet wurde, gelangte Heinrich Stempel in den Gesamtvorstand.

Seit Bestehen einer eigenen Jubilarenvereinigung unserer Hütte steht Stempel dieser von 1947 bis heute als 1. Vorsitzender vor. Wegen seiner besonderen Verdienste um die Belange der Jubilarenvereinigung wählte diese ihn in der Generalversammlung des vorigen Jahres zu ihrem Ehrenmitglied.

*

Ernst Haning wurde am 16. März 1890 in Meiderich geboren und trat am 7. April 1904 als Dreherlehrling in die Hochofenwerkstatt der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Hamborn ein. Er war damals noch so klein, daß man ihm eine besondere Fußunterlage bauen mußte, um überhaupt an der Drehbank arbeiten zu können. Während dieser Lehrzeit lernte er auch die Grundzüge des Schlosserhandwerks kennen. Um sich weiter zu bilden, besuchte er anschließend die Abendkurse an der Maschinenbauschule in Duisburg. Nach Beendigung des ersten Krieges — er diente beim Inf.-Rgt. 13 in Münster und wurde in Galizien verwundet — kehrte er zu seiner alten Arbeitsstelle zurück, in der er als Drehhervorarbeiter eingesetzt wurde. Im Jahre 1921 erhielt Haning auf unserer Hütte die Stelle eines Kalkulators und etwa 10 Jahre später die Leitung des Kalkulationsbüros.

Der Goldjubilare war stets von einer gewissenhaften Berufsauffassung durchdrungen und hat manchem vorwärtsstrebenden jungen Menschen in der Freizeit die Grundbegriffe der Kalkulation nähergebracht. Da sein gegenwärtiger Gesundheitszustand geschwächt ist, wünschen wir ihm eine recht baldige Wiederherstellung seiner Gesundheit.





50

Heinrich Gerritzmann ist ebenfalls ein gebürtiger Beecker und wohnt jetzt infolge eines im letzten Kriege erlittenen Totalschadens in Meiderich. Am 14. April 1904 begann seine Tätigkeit als Laufjunge im Bahnbetrieb der Rheinischen Stahlwerke, dem eine dreijährige Lehrzeit (Schlosserlehrling) im Maschinenbetrieb folgte. Nach Ableistung seiner aktiven Militärpflicht wurde er im Elektrobetrieb beschäftigt. Gleich in den ersten Augusttagen des Jahres 1914 zum Kriegsdienst einberufen, konnte er auf Grund einer Reklamation nach einem Jahre zurückkehren, um auf unserer Hütte als Oberschalttafelwärter beschäftigt zu werden. Mehr als drei Jahrzehnte wirkte der Jubilar mit Fleiß und Pflichtbewußtsein im Elektro-Betrieb Ho Krafthäuser, seit 1923 als Vorarbeiter und seit 1937 als Meister.

Als Förderer des deutschen Männergesanges ist er rund 20 Jahre passives Mitglied unseres Werks- gesangsvereins „Frohsinn“.

Heinrich Wellmann ist 64 Jahre alt und gebürtig aus Duisburg-Beeck. Nach seiner Schulentlassung trat er am 8. April 1904 als Laufbursche bei der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Hamborn (jetzt August-Thyssen-Hütte) ein, wo er später in der Abteilung Klemm- und Hakenplatten beschäftigt wurde. Von 1910 bis 1912 genügte er seiner aktiven Militärpflicht, 1914 wurde er als Kriegsteilnehmer eingezogen und in der Marneschlacht verwundet. Wegen Lähmung des rechten Unterarmes von der Wehrmacht entlassen, nahm Wellmann 1916 seine Tätigkeit als Hobler in der Hauptwerkstatt Hamborn auf. Im Jahre 1946 erfolgte seine Überweisung zu unserer Hütte, wo er bis heute in der Mech. Hauptwerkstatt bei voller Zufriedenheit die gleiche Beschäftigung verrichtet. In der Freizeit widmete sich der Jubilar bisher insbesondere der Pflege seines Schrebergartens.

Allen vier Veteranen der Arbeit entbieten wir zum Tage ihres 50jährigen Dienstjubiläums unsere herzliche Gratulation.

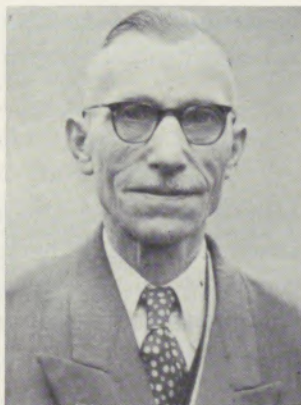
DAS 40JÄHRIGE JUBILÄUM FEIERN

Wilhelm Stute
Meister
El. Betr. Mei-Nord
2. April

Emil Schönhauser
Kranführer
MB. Thomasw. II
2. April

Hermann Haferkamp
Laborant
Labor Ho-Mei-Nord
3. April

Johann Haferkamp
Elektriker
E. Betr. Stahl-Walzw.
6. April



DAS 40JÄHRIGE JUBILÄUM FEIERN

Heinrich van Deyk
Maschinist
MB. Krafthäuser
7. April

Albert Faber
Führungsmonteur
Walzendreherei IIa
21. April

Julius Weinert
Speisewasseraufbereiter
MB. Krafthäuser
24. April

Erich Heyn
Aufzugsmaschinist
MB. Ho-Mei-Nord
29. April



In diesem Monat können 13 Belegschaftsmitglieder ihr 25jähriges Arbeitsjubiläum begehen:

Friedrich Schreur	1. Mischermann	Thomaswerk II	am 3. April
Johann Witcak	Schlosser-Kolonnenführer	Mech. Hauptwerk.	" 8. April
Gerhard Vierbaum	Kranführer	Mech. Hauptwerk.	" 8. April
August Bökensmidt	Dreher	Mech. Hauptwerk.	" 8. April
Franz Bäumer	Nutenfräser	Mech. Hauptwerk.	" 8. April
Fritz Holzmann	Maschinist	MB. Str. I	" 10. April
Kurt Löbe	Zuschläger	Martinwerk II	" 16. April
Johann Thewes	Werkzeugschlosser	Stahlbau	" 22. April
Ferdinand Bickmann	O.-Ing.	Abnahme	" 22. April
Julius Helbing	Füller	Ho-Mei-Nord	" 24. April
Wilhelm Kleinholz	Kokillenmann	Martinwerk I	" 23. April
Wilhelm Assmann	Kranführer	MB. Martinw. I	" 24. April
Gerhard Nienhaus	Ofenmann	Walzw. Blockstr. I	" 26. April

DANK FÜR EHRUNGEN

Für die mir anlässlich meines 40jährigen Arbeitsjubiläums dargebrachten Glückwünsche, Geschenke und Ehrungen spreche ich der Betriebsvertretung, meinen Vorgesetzten und Arbeitskameraden meinen herzlichen Dank aus.

Karl Lübke
Mech. Werkst. Ho-Mei-Nord

Zu meinem 40jährigen Dienstjubiläum sind mir manche Ehrungen und Aufmerksamkeiten zuteil geworden, für die ich dem Vorstand, der Betriebs-

vertretung sowie meinen Vorgesetzten und Arbeitskollegen den aufrichtigen Dank ausspreche.

Gerhard Mauritz
Masch. Betrieb Mei-Nord

Meinen Vorgesetzten und allen beteiligten Arbeitskameraden sage ich herzlichen Dank für die mir zu meinem 40jährigen Arbeitsjubiläum dargebrachten Glückwünsche, Geschenke und Ehrungen.

Wilhelm Schmickler
Ho-Mei-Nord

DANKSAGUNGEN

In unserem tiefen Schmerz war es uns ein großer Trost, daß unserem teuren Verstorbenen so viele Zeichen der Anerkennung und Freundschaft erwiesen wurden.

Wir danken dem Vorstand, den Vorgesetzten und den Arbeitskameraden für ihre Anteilnahme, für Kranzspenden, Wort und Lied.

Duisburg-Meiderich, Siegfriedstraße 96

**Frau Wwe. Goswin Becker
und Kinder**

Für die herzliche Teilnahme und Kranzspenden beim Verluste meines lieben Mannes und Vaters, sowie für die trostreichen Worte am offenen Grabe danke ich auf diesem Wege dem Vorstand, allen Vorgesetzten und Arbeitskameraden der Hochöfen Meiderich-Nord und der Lehrlingswerkstatt.

Duisburg-Meiderich, Hagenauer Straße 17b

Frau Wwe. Wilhelm Eickvonder

Die wohlthuenden Beweise herzlicher Teilnahme, sowie die Geld- und Kranzspenden beim Tode meines lieben Mannes und guten Vaters gaben uns Kraft und Trost, den Schmerz zu überwinden. Dem Vorstand, den Vorgesetzten und Arbeitskameraden des Elektro-Betriebes Stahl- und Walzwerk, sowie dem Jubilarenverein sei hierfür herzlichst gedankt.

Duisburg-Ruhrort, Neumarkt 16

**Frau Wwe. Wilhelm Lahno
und Kinder**

Aufrichtigen Dank sage ich auf diesem Wege dem Vorstand, allen Vorgesetzten und Arbeitskameraden der Knüppel- und Blockverladung des Walzwerkbetriebes für die herzliche Teilnahme und Kranzspenden sowie die trostreichen Worte beim Heimgange meines lieben Gatten und Vaters.

Duisburg-Beeck, Friedrich-Ebert-Straße

**Frau Wwe. Johann Petrat
und Kinder**

Dem Vorstand, den Vorgesetzten und Arbeitskollegen des Hüttenbetriebes Hochöfen Meiderich-Nord sagen wir hiermit für die aufrichtige Teilnahme beim Verlust meines Mannes unseren herzlichsten Dank.

Duisburg-Meiderich, Franseckstraße 4

Frau Wwe. Auguste Czepluch

Beim Heimgang meines lieben Mannes und unseres guten Vaters sind uns zahlreiche Zeichen des Mitgefühls zuteil geworden. Wir danken herzlich allen Beteiligten, insbesondere den Vorgesetzten und Arbeitskameraden der Formerei sowie der Jubilarenvereinigung. Nicht minder gilt unser Dank für die Geld- und Kranzspenden sowie die Worte des Gedenkens am Grabe.

Duisburg-Meiderich, Schmidtstraße 15

**Frau Wwe. Helene Riehl
und Kinder**

UNSERE TOTEN

Wir haben im vergangenen Monat das Ableben von acht Arbeitskollegen zu beklagen.

Es starben:

Oskar Hese

Wachmann (Werkschutz Ho-Mei-Nord)
53 Jahre alt, nach 15jähriger Tätigkeit

Georg Spörer

Stoffwärter (Stoffwirtschaft)
60 Jahre alt, nach 7jähriger Tätigkeit

Johann Knellesen

I. Schlosser (MB Wasserversorgung)
65 Jahre alt, nach 36jähriger Tätigkeit

Wilhelm Loerwald

Betriebschef der Wärmestelle
58 Jahre alt, nach 31jähriger Tätigkeit

Edmund Kuhn

Maschinist (MB Ofenbau)
42 Jahre alt, nach 5jähriger Tätigkeit

Wilhelm Reiners

Verlader (Walzw. Zurichtung II)
33 Jahre alt, nach 1jähriger Tätigkeit

Adolf Will

Kaufm. Angestellter (Rp.)
65 Jahre alt, nach 35jähriger Tätigkeit

Hbv. Wilh. Lobemeier

Leiter des Belegschaftswesens
55 Jahre alt, nach 38jähriger Tätigkeit

EHRE IHREM ANDENKEN!

VERBESSERUNGS-VORSCHLÄGE

Schweißzange

Der Betriebswirtschaft wurde ein Verbesserungsvorschlag des Warmweißers W. Reinke (Warmweißerei HW, St.-Nr. 85 593) zugeleitet.

Gegebenheit

In der Warmweißerei, Mech. Hauptwerkstatt, werden die zu schweißenden Teile in einem Sandkasten eingepackt und mittels Gasflamme aufgeheizt. Die Schweißarbeit erfolgt durch eine Arbeitsöffnung im Sandkasten. Je nach Größe des Werkstückes sind die zu schweißenden Felder zwischen 100 und 400 mm tief.

Vorschlag des R.

Um die Schweißstäbe besser abnutzen zu können, schlägt R. vor, eine neue Schweißzange zu verwenden. An Stelle der bisher verwendeten winkligen Zange mit einer aufgenieteten Klemmbake, die mittels Spannschraube zusammengezogen wird, soll eine aus Rohr gefestigte Zange verwendet werden, in die ein auswechselbares Spannstück eingesetzt wird. Außer einer besseren Abnutzung soll man in diese Zange die Schweißstäbe besser einspannen können.

Stellungnahme

Von der vorgeschlagenen und als brauchbar bezeichneten Schweißzange ist bereits ein Stück angefertigt und eingesetzt worden. Mit der Zange ist es möglich, die Schweißstäbe bis auf ein Reststück von etwa 50 mm abzunutzen, gegenüber einem Reststück von 110 bis 130 mm bei der alten Zange. Weiter zeigte es sich, daß bei der alten Zange das ganze Spannstück rotglühend wird, während es bei der neuen kaum warm wird. Bei Verschleiß des Zangenkopfes setzt man bei der neuen Zange ein einfach herzustellendes Spannstück ein, in das man die verschiedensten Stabstärken einspannen kann. Demgegenüber erfordert die Herstellung des alten Zangenkopfes wesentlich mehr Arbeitsaufwand. Außerdem kann man nur ganz bestimmte Schweißstabstärken einspannen.

Reinke erhält eine Prämie von DM 25,—.

Anschluß von Sauerstoffflaschen

Ein weiterer Verbesserungsvorschlag durch den Hochofenarbeiter Rudolf Kabisch, Ho-Mei-Nord, ging der Betr. Wirt zu.

Gegebenheit

Das Abstichloch am Hochofen wird nach mehreren Abstichen unrund. Um wieder eine kreisrunde Öffnung zu bekommen, wird von Zeit zu Zeit das Abstichloch durch Aufbrennen der verengten Stellen hergestellt. Der Brennvorgang erfolgt mit Hilfe eines Brennröhres, welches über einen Schlauch an eine Sauerstoffflasche angeschlossen ist. Das Brennrrohr selbst wird aus drei Einzelrohren von je 5 m Länge zusammengebaut. Beim Brennen ist die Abnutzung der Rohre so groß, daß zwei Verlängerungen angeschraubt werden müssen. Um den Brennvorgang nicht öfter zu unterbrechen, schließt man beim Einsetzen einer Verlängerung gleich eine neue Flasche an, ohne die vorher benutzte ganz zu entleeren.

Vorschlag des K.

K. schlägt vor, ein Verteilerstück mit 3—4 Anschlußschläuchen zu benutzen. An jeden Schlauch soll eine Sauerstoffflasche angeschlossen werden, so daß nach Leerung einer Flasche durch Öffnen eines Ventiles die nächste Flasche in Tätigkeit treten kann. Hierdurch soll ermöglicht werden, daß sämtliche Flaschen restlos entleert werden.

Stellungnahme

Durch das vorgeschlagene Verteilerstück wird es möglich, ohne Unterbrechung des Brennvorganges leere Sauerstoffflaschen durch volle zu ersetzen. Außerdem ist die Möglichkeit gegeben, die Flaschen batterieweise zu verwenden. Für die Hochofenbetriebe kommt der Vorschlag aber nicht mehr in Frage, da in Kürze die Versorgung der Hochöfen mit Sauerstoff durch die Zentralsauerstoffanlage erfolgt. Es ist aber zu empfehlen, bei batterieweiser Verwendung von Stahlflaschen das Verteilerstück zu verwenden.

Kabisch wurde für seinen Vorschlag mit einer Prämie von DM 15,— bedacht.

WOHNUNGSTAUSCH

Auskunft: Verwaltungsgebäude II, Zimmer 31 (Werksausweis stets vorzeigen)

Geboten werden:

- 2½-Raum-Wohnung mit Bad in Meiderich.
- 2-Raum-Wohnung in Hamborn, Miete DM 24,—.
- 2 Mansardenzimmer in Obermeiderich, Miete DM 17,40.
- 2 Mansardenzimmer in Meiderich, Miete DM 19,—.
- 3 Zimmer (1 Zimmer ausgebaute Mansarde 1 Treppe höher), in Laar, Miete DM 32,80.
- 3-Raum-Wohnung und 1 Abstellraum in Ruhrort, Miete DM 27,30.

Gesucht werden:

- 3-Raum-Wohnung, Alt- oder Neubau in Walsum oder Umgebung.
- 3-Raum-Wohnung in Meiderich, Miete DM 40,— bis DM 50,—.
- 2—3-Raum-Wohnung, Alt- oder Neubau in Meiderich oder Hamborn, Parterre bzw. 1. Etage.
- 3-Raum-Wohnung, Miete DM 40,— bis DM 50,—.
- 3-Raum-Wohnung, Miete bis DM 55,—.
- 3-Raum-Wohnung.

Ein Aprilscherz aus dem Jahre 1910

Unser Belegschaftsmitglied Jupp P e m p e r a (M B W 9) gibt uns aus seiner ersten Tätigkeit eine wahre Begebenheit wieder, wobei er einem Aprilscherz zum Opfer fiel.

Wenige Tage vor dem 1. April 1910 trat ich als Laufjunge im Verwaltungsgebäude der Rheinischen Stahlwerke an der Ecke Mühlenfelder- und Stahlstraße in Meiderich (Markenkontrolle) ein. Ich mußte mit mehreren Jungen die Nummern auf den runden Blechmarken, die jeweils von den Arbeitern beim Ein- und Ausgang in die am Torhaus stehende Kontrolluhr geworfen wurden, in die Bücher eintragen. Diese Bücher wurden später mit den Betriebsschichtbüchern verglichen.

Ich war der Jüngste unter den Laufjungen und erhielt am 1. April 1910 von einem älteren Angestellten den Auftrag, zum Schloßportier (in der Nähe des jetzigen Torhauses 5) zu gehen, um mir die

Nummerreinigungsmaschine geben zu lassen. Der bei der alten Belegschaft noch bekannte lange Portier Peter Eis sagte zu mir: „Jong, die woer mol hier. Die häwen se no'm Hauptportier gebrach!“ Als ich dort (jetzt Tor 8) mein Anliegen vortrug, erwiderte Pförtner Engels: „Jo, wörste vörige Wäk (Woche) gekommen, do woer dat Maschinneke noch hier. Dat häwen se no'm Ruhrsche Portier gehollt!“ Das war ein kleines Torhaus zwischen Phönix und Stahlwerk. Nachdem ich hier meinen Wunsch ausgesprochen hatte, hörte ich durch Pförtner Plaaten: „Dat Maschinneke häwen se gestern van de Nordhawen angefordert!“ Treu und brav ging ich zum Nordhafen, wo ich dann durch Pförtner Lindemann mit den Worten aufgeklärt wurde: „Jong, en Nummerreinigungsmaschinneke gäw et jo gar nit. Die häwen dich en Bären opgebonde.“

Beschämt ging ich von dannen.

Kreuzworträtsel

Waagerecht: 1. Titel der Nachfolger Mohameds, 5. kurze Papsturkunde, 8. Karawanenreise, 9. niederl. Maler (gest. 1640), 11. Festmahl, 12. Abkürzung für zum Teil, 13. russ. Dorfgemeinde, 15. Gebäck aus Honig und Mohn, 16. weiblicher Vorname (Kurzform), 17. Handwerkszeug, 19. Senkblei, 20. südwestdeutscher Fluß, 21. harte Selbstzucht, 22. verborgen, 24. Heilverfahren, 25. deutscher Dichter (Klassiker), 28. Abwesenheitsbeweis (Mehrzahl), 31. Zeichen, 32. römischer Kaiser, 33. deutscher Dichter ungarischer Herkunft (gest. 1850), 35. franz. Fürwort, 36. Bußstätte (italienische Felsenburg), 37. grausamer Mensch, 38. Geselle, Genosse, 39. Abstellvorrichtung, 40. Ringelkreb, Gleichfüßer.

Senkrecht: 1. Zahnfäule, 2. Ferment, 3. persisches Hochland, 4. Schlußsatz (musik.), Kleinkunstbühne, 6. dünner Zweig, 7. Gebirgspflanze, 8. moderner Tanz, 10. Beginn, Anfang, 14. deutscher Philosoph (gest. 1936), 16. Drama von Schiller, 18. Öffentlichkeit, Menschen, 20. liberaler deutscher Staatsmann (gest. 1831), 23. Welt, Ganzheit, 25. Fahrbahn, 26.

optische Linse, 27. Aufruhr, 28. nordamerikanisches Territorialland, 29. unwirklich, 30. derartig, so beschaffen, 33. Gewicht, 34. Gebrauch, Gewohnheit, 36. Halbton.

