



MITTEILUNGSBLATT DER HÜTTENWERKE RUHRORT-MEIDERICH AG.

3. Jahrgang

1. September 1951

Nummer 1

Hauptversammlung der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich A. G.

In einer außerordentlichen Hauptversammlung wurde bereits am 18. Juli d. J. im Zuge der Neuordnung der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie gemäß Gesetz 27 aus unserem bestehenden Unternehmen eine eigene Kerngesellschaft mit neuen Satzungen gebildet und eine Kapitalerhöhung dieser Gesellschaft beschlossen. Die dritte ordentliche Hauptversammlung wurde am 24. August d. J. nach den aktienrechtlichen Bestimmungen unter dem Vorsitz des Stahltruhänders und Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Herbert Monden einberufen, um den Geschäftsbericht für das Geschäftsjahr 1949/50 entgegenzunehmen. Hieran nahmen neben den Organen der Gesellschaft sowie Vertretern der Belegschaft, die der Banken, der öffentlichen Hand und der Presse teil.

Während der Aufsichtsratsbericht in knapper Form Mitteilungen über die Tätigkeit dieses Organs in dem abgelaufenen Geschäftsjahr, die Zeit vom 1. Oktober 1949 bis 30. September 1950 umfassend, enthält, werden im Bericht des Vorstandes die wichtigsten Ereignisse und Vorfälle des Geschäftsjahres dargestellt. Der Bericht gibt einen Überblick über die Entwicklung unseres Werkes und die Verhältnisse hinsichtlich der Materialbeschaffung, der Erzeugung, des Absatzes, der Finanzen, der Investitionen und nicht zuletzt auch über die Entwicklung der Belegschaft und den Stand ihrer sozialen Betreuung. Weiterhin umfaßt er die Bilanz und die Gewinn- und Verlustrechnung des 4. Geschäftsjahres.

Lagebericht

Diesem ist folgendes zu entnehmen:

Unsere Hütte hat in den 4 Jahren seit der Gründung insgesamt 56 Millionen DM aus eigenen Mitteln investiert, davon allein 22,8 Mill. DM für Beseitigung von Kriegsschäden und die Durchführung von im Krieg unterlassenen Reparaturen.

Die Rohstahlerzeugung entwickelte sich von 68958 t im Oktober 1949 bis auf 113 019 t im März 1950, während sie im April und Mai rund 98 000 t betrug und bis September 1950 wieder auf 109 503 t anstieg.

Die Hereinnahme von Aufträgen in Form- und Stabeisen bereitete keine Schwierigkeiten, während der Auftragseingang in Halbzeug infolge Zurückhaltung der großen Halbzeug verbrauchenden reinen Walzwerke in den Monaten Oktober 1949 bis einschließlich April/Mai 1950 nicht immer befriedigend war. Dagegen sind die Halbzeuganforderungen ab Juni 1950 von Monat zu Monat gestiegen.

In Stab- und Formeisen entwickelte sich der Auftragseingang ab Juni 1950 aufwärts. In den Monaten Oktober bis Dezember 1949 betrug der Auftragsbestand rund 86 000 t, in den Monaten Januar bis Mai 1950 etwa 106 000 t, um dann im September 1950 auf über 430 000 t anzusteigen.

Die Lieferzeiten für Stab- und Formeisen, die in den Monaten von Oktober 1949 bis April 1950 etwa 2 bis 3 Monate betrugen, mußten mit dem Ansteigen der Auftragseingänge von Monat zu Monat bis zuletzt auf etwa 2 Jahre heraufgesetzt werden.

Im Oberbaumaterial ist unsere Erzeugung nach wie vor auf Grubenschienen, Laschen, Schwellen und einige Zungenschienenprofile beschränkt. Die Anforderungen in diesem Material konnten kurzfristig und termingemäß erledigt werden.

In Erweiterung des Roheisen-Erzeugungsprogramms wurden in Ruhrort-Meiderich ein Hochofen und in Meiderich-Nord zwei weitere Hochöfen in Betrieb genommen.

Die Absatzlage war in den Roheisensorten ansteigend, zunächst allerdings mit Ausnahme von Stahleisen, für das bis weit in das Geschäftsjahr hinein Absatzmöglichkeiten gesucht werden mußten. Hierin trat jedoch gegen Ende des Geschäftsjahres eine vollkommene Änderung dadurch ein, daß die Nachfrage nach Stahleisen in genau demselben Verhältnis anstieg wie in allen anderen Roheisensorten, womit die Erzeugung nicht Schritt halten konnte.

Der Ausbau der Schlackenverwertungsanlagen ging planmäßig weiter. Mit Beginn des Geschäftsjahres konnte eine Absiebanlage in Betrieb genommen werden. Nach anfänglichen Schwierigkeiten leistet sie nunmehr monatlich mindestens 15 000 t aufbereitete Schlacke. Auch die Hüttenbimsanlage in Ruhrort wurde in Betrieb genommen.

Die gründliche Überholung der SM-Ofen in den Stahlwerken ermöglichte die volle Ausnutzung der Kapazität.

Das stillliegende Thomaswerk I wurde generell überholt und ist inzwischen in Betrieb genommen worden.

Als bedeutend ist der Bau einer Gießmaschine in Mei-Nord herauszustellen, durch deren Inbetriebnahme die Voraussetzung der vollen Ausnutzung der auf diesem Werk vorhandenen Hochofen-Kapazität geschaffen wurde.

Bereits im November 1950 führte die schlechte Koksversorgungslage zu einer Produktionseinschränkung, die im Februar 1951 einen Tiefstand der Erzeugung mit 81 137 t Rohstahl brachte. Im Mai 1951 konnte die Stahlproduktion auf 125 087 t und im Juni auf 131 490 t gesteigert werden.

Hier sind auch die bekannten US-Kohlengeschäfte zu erwähnen. Diese Geschäfte, die von behördlichen Genehmigungen sowohl nach der Einfuhr als auch nach der Ausfuhrseite hin abhängig sind, bergen große Risiken in sich, die jedoch in Kauf genommen werden müssen, um das Werk in vollem Umfang weiterzubetreiben.

Bekanntlich ist die US-Kohle ca. 70,— DM/t teurer als die deutsche Kohle, und diese Mehrkosten müssen von uns getragen werden.

Sozialbericht

Die bei allen Erzeugnissen erreichten Produktionssteigerungen bedingten naturgemäß eine Erhöhung des Belegschaftsstandes. Da eine erhebliche Nachfrage nach Arbeitsplätzen bestand, war es möglich, den Arbeitskräftebedarf sowohl bei Arbeitern wie auch bei Angestellten zufriedenstellend zu decken. In stetem Zugang ging die Zahl der Arbeiterbelegschaft von 7146 am 1. Oktober 1949 auf 8300 am 30. September 1950 herauf, während sich die Zahl der Angestellten von 725 auf 793 innerhalb des angegebenen Zeitraumes erhöhte.

Der Heranbildung eines geeigneten Nachwuchses wurde auch weiterhin eine erhöhte Aufmerksamkeit gezollt. Die am 2. Mai 1948 in Betrieb genommene Lehrwerkstatt wurde durch eine neuerstellte Dreherei sowie durch den Umbau der Schweißerei und der Schmiede vergrößert und ausgebaut, so daß gegenüber 194 gewerblichen Lehrlingen am 1. Oktober 1949 deren Anzahl am 30. September 1950 270 betrug. Weiter wurden zusätzlich 32 Praktikanten eingestellt.

Aus der bestehenden „Unterstützungseinrichtung e. V.“ wurde im Laufe des Geschäftsjahres die Summe von 106 762,— DM ausgezahlt.

In dem im November 1949 in Bad Nassau erworbenen und ausgebauten Erholungsheim können 36 Werksangehörige ständig ihren Urlaub kostenlos verbringen.

Neben dieser werkseigenen Einrichtung wurden mit Privatpensionen in zwei Orten des Sauerlandes Abschlüsse zur Unterbringung von weiteren Werksurlaubern getätigt. Durch Zuschüsse des Werkes wurde auch hier der Belegschaft eine billige Urlaubsmöglichkeit geboten.

Für die Unterbringung von unverheirateten Belegschaftsmitgliedern standen wie bisher das werkeigene Ledigenheim sowie die gemieteten Räume des Gesellenhauses in Ruhrort zur Verfügung. In diesen beiden Heimen waren insgesamt 182 Angehörige des Unternehmens untergebracht.

Aus der für die Belegschaft abgeschlossenen Kollektivunfallversicherung, die dem Versicherten bei Dauerschaden bis zu 5000,— DM, im Falle des Todes der Hinterbliebenen 1000,— DM neben den Renten der Berufsgenossenschaft zusichert, gelangten in der Berichtszeit an die Belegschaft bei körperlichen Dauerschäden infolge Unfalls 31 000,—, an die Hinterbliebenen bei tödlichem Unfall 2000,— DM zur Auszahlung.

Als Jubilargeld wurden bei 25-, 40- oder 50jähriger Werkszugehörigkeit gestaffelte Sätze je nach dem Monatseinkommen an den Jubilar gezahlt. Die dafür insgesamt aufgebrauchten Beträge beliefen sich auf rund 146 000,— DM für 349 Arbeiter und 49 Angestellte.

Wie in den vorhergehenden Jahren konnte auch in diesem Geschäftsjahr an die Belegschaft zu Weihnachten eine besondere geldliche Zuwendung erfolgen. Die dafür bereitgestellten Mittel beliefen sich auf insgesamt 576 000 DM. Bei der Verteilung dieser Summe fanden auch die Werksrentner sowie die Angehörigen von noch in Gefangenschaft befindlichen Belegschaftsmitgliedern Berücksichtigung.

Die bei Beginn des Geschäftsjahres eröffnete Bücherei, für deren Aufbau und Einrichtung bisher Mittel von insgesamt 35 000,— DM bereitgestellt waren, konnte im Laufe des Jahres weiter ausgebaut und ihre Buchbestände vergrößert werden.

Um die ärztliche Versorgung für die Belegschaft auszuweiten und zu verbessern, wurde ein vorhandenes Gebäude zu einem Gesundheitshaus umgebaut.

Innerhalb des Unfallschutzes wurden ebenfalls mannigfache Verbesserungen durchgeführt.

In dem Sozialbericht verdient es besonders hervorgehoben zu werden, daß gerade für den Wohnungsbau erhebliche Mittel aufgebracht wurden. So konnten den Belegschaftsmitgliedern bis Februar

d. J. 534 Wohnungen mit 1579 Räumen zur Verfügung gestellt werden. Gegenüber 860 000 DM des Vorjahres wurden im letzten Geschäftsjahr 1,2 Mill.

DM für Wohnraumbeschaffung von seiten des Werkes bereitgestellt, und für 1951/52 weitere 1,670 Mill. DM vorgesehen.

Bilanz zum 30. September 1950

In dem Geschäftsjahr 1949/50 wurden bilanzmäßig 124 Mill. DM in Aktiva und Passiva umgeschlagen. Nach der Gewinn- und Verlustrechnung ergab sich ein Ertrag von 80,5 Mill. DM, von dem 34,6 Mill. DM für Löhne und Gehälter, 8,7 Mill. DM an Sozialaufwendungen und 8,8 Mill. DM an Steuern,

Abgaben usw. gezahlt wurden. Die restlichen 28,4 Mill. DM wurden als Abschreibungen und Nutzungsgebühren für die von uns betriebenen Werksanlagen der Altgesellschaft (August Thyssen-Hütte AG.) gutgeschrieben.

AUS DER GESCHICHTE DES HOCHOFENS

Steinzeit — Bronzezeit — Eisenzeit

Diese drei Begriffe sind aus der Schulzeit wohl noch jedem von uns im Gedächtnis haften geblieben. Nicht immer ist also das Eisen das wichtigste und verbreitetste Metall und die Grundlage der Kultur gewesen. Vor vielen, vielen Jahrtausenden nahm ein Mensch vielleicht einmal einen Stein auf, um sich gegen den Angriff wilder Tiere zu schützen. So entstand die erste Waffe und mit ihr das erste Werkzeug aus **Stein**. Man lernte sehr schnell die Steine kennen, die sich leicht bearbeiten ließen.

Eine Fülle von Funden aus dieser Zeit zeigt uns heute, zu welcher Kunstfertigkeit man es bei der Herstellung solcher Werkzeuge brachte. Sie zeigt uns aber auch, welche Geduld und Arbeit man aufwendete. Man stelle sich vor: ein Stück Holz, feiner Kies und Wasser sind die einzigen Hilfsmittel, um ein Loch in einen Steinhammer zu bohren. Auf der Suche nach neuen Hilfsmitteln für seine schwierige Arbeit lernte der Mensch dann als erstes die edlen Metalle Gold und Silber kennen. Anfänglich konnte der Urmensch nur die größeren Goldkörner durch Schmieden verarbeiten, und es dürfte lange gedauert haben, bis er lernte, den Goldstaub zusammenzuschmelzen und später auch in Formen zu vergießen. Von diesem Augenblick an war die Grundlage für die hüttenmännische Arbeit gegeben. Der Mensch lernte die Gewinnung des aus seinen Erzen leicht reduzierbaren Kupfers. Es zeigte sich, daß durch das Zusammenschmelzen von Zinn und Kupfer in einem bestimmten Verhältnis eine Legierung geschaffen werden konnte, die vergießbar war. So entstand die **Bronze**!

Wunderschöne Schwerter, Urnen, Spangen und Hausgeräte aus der damaligen Zeit zeigen uns heute noch die hohe Kunstfertigkeit, die man mit den primitiven Hilfsmitteln erreichte.

Die Bronzezeit war gekommen. Jahrhunderte, ja vielleicht Jahrtausende war nun die Bronze „das Metall“ des Menschen. Alte Sagen, Erzählungen, Märchen, sprechen zu uns von dem Leben der damaligen Zeit. Sie erzählen von wildem Kampfgetümmel und Helden, die mit ihren Bronzeschwertern wahre Wundertaten vollbrachten. Man könnte sich jedoch denken, daß die Sache nur halb so schlimm war. Denn die Bronzeschwerter waren trotz allem weich. Ein nicht ganz sachgemäß geführter Hieb machte aus dem schönsten Bronzeschwert ein elendes Fragezeichen. Der Kampf wurde dann abgebrochen, die Schwerter wieder gerichtet und erst darauf ging das „gewaltige Schlachtgetümmel“ weiter. Fürwahr:

ein frisch-fröhlicher Krieg. Das muß jedoch den stolzesten Krieger kränken. Er suchte nach besseren und härteren Waffen.

So kam man auf das **Eisen**. Das erste bei den Menschen gebrauchte Eisen war das Meteoreisen, das aus dem Weltenraum auf unsere Erde geschleudert wurde. Nachdem man seine Verarbeitung im Schmiedefeuer durchzuführen gelernt hatte, war bis zur Verhüttung der Eisenerze kein großer Schritt mehr, denn die Reduktion oxydischer Kupfererze war ja bekannt. Auf deutschem Boden verlieren sich die Anfänge der Eisengewinnung bis in die sagenhafte Vorzeit. Die Sage von Wieland, dem Schmied, und das Nibelungenlied zeigen die hohe Achtung, die man dem Schmied, insbesondere dem Waffenschmied, entgegenbrachte. Geschichtlich nachweisbar ist das Eisen auf deutschem Boden bis in den Beginn des ersten vorchristlichen Jahrtausends. Funde aus dieser Zeit mit Lanzen spitzen und Beilen vermitteln uns Einblick in die frühe deutsche Eisenzeit.



In jüngster Zeit hat die Forschung den Beweis für eine ausgedehnte Eisengewinnung im Siegerland erbracht. Dort ist es im Jahre 1934 gelungen, einen alten **Rennofen** von haubenähnlicher Form unverändert zu heben und der Nachwelt zu erhalten.

Wie vollzog sich nun die älteste Eisengewinnung? Durch Zufall, Beobachtung und Erfahrung scheint diese Kunst überall da entwickelt worden zu sein, wo reiche, leicht reduzierbare Erze gefunden wurden und genügend Holz vorhanden war, um mit der aus ihm gewonnenen Holzkohle Verhüttungsarbeiten durchführen zu können.

In Gruben- oder niedrigen Schachtöfen aus Lehm, Bruchsteinen oder Findlingen wurden die Eisenerze, meist, nachdem sie gewaschen und geröstet waren, mit Holzkohle niedergeschmolzen. Anfangs wurden diese Ofen mit natürlichem Luftzug betrieben, später sorgten handbetriebene Blasebälge für den notwendigen Luftzug. Das Erzeugnis war ein etwa kindskopfgroßer, schlackendurchsetzter Klumpen schiedbaren Eisens, die sogenannte Luppe. Durch wiederholtes Schmieden wurde der Klumpen von den Schlacken befreit und meist sofort in das Fertigerzeugnis verwandelt.



Im späteren Mittelalter machte man sich die Wasserkraft zunutze, um die Blasebälge zu betreiben. Ganz allmählich kam man zur Erhöhung der Ofenwände des Rennfeuers, und so entstand der „**Stückofen**.“ Auch dieser lieferte ein schiedbares Erzeugnis, dessen Umfang allerdings schon erheblich größere Abmessungen zeigte. Jetzt reichte auch

die Muskelkraft des Menschen nicht mehr aus, um das „**Stück**“ zu schmieden, so kam man zur Erfindung des mit Wasser getriebenen Schmiedehammers.

Viele Jahrhunderte hat diese Entwicklung gedauert. Schritt für Schritt kam man vorwärts. Die Ofen wurden größer und höher. Die Wärmeausnutzung immer besser. Und eines Tages gelang die Herstellung des flüssigen Eisens. Das gab einen gewaltigen Aufschwung. Man wurde wagemutiger bei der Anlage der Ofen. Die Zahl der Windformen wurde größer. Der Wert des vorgewärmten Windes wurde erkannt. Es entstand ein Ofen, den wir heute als den **Holzkohlen-Hochofen** bezeichnen.

Wenn wir heute als Hüttenarbeiter vor den riesigen, modernen Hochöfen stehen, können wir uns gar nicht vorstellen, daß vielleicht noch unsere Urgroßväter an so einem Holzkohlen-Hochofen gearbeitet haben. Der letzte Holzkohlen-Hochofen im rheinisch-westfälischen Industriegebiet wurde nämlich erst vor 86 Jahren ausgeblasen. Er steht in Wocklum bei Balve im Sauerland und wurde vor kurzem in dem Zustand wieder aufgebaut, in dem er sich befand, als im Jahre 1865 seine letzte Schmelze lieferte.

Wie ging es nun in so einem Hochofenbetrieb zu?

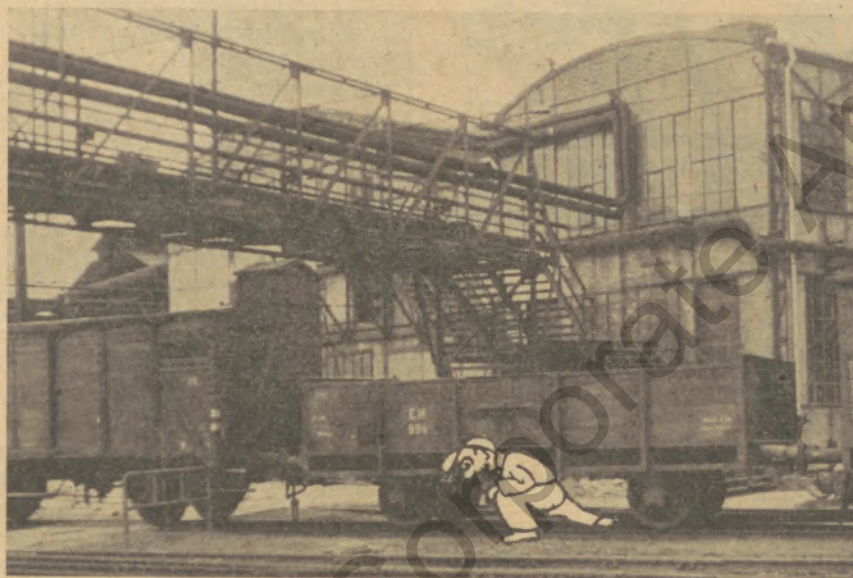
Beim Anblasen wurde der Hochofen mit Holzkohle gefüllt und angezündet. Wenn der Hochofen im Gestell gut warm war, setzte man leichte Erzgichten zu, bis die geschmolzenen Massen vor der Form erschienen. Mit Eisenstangen wurde die Beschickung nun abgefangen und der Herd gründlich ausgeräumt. Erst dann wurden die kupfernen Windformen eingebaut und die Brust zugemauert. Nun begann die eigentliche Ofenreise, die gewöhnlich 4 bis 6 Monate dauerte. Die Schmelzstoffe wurden mit Karren angefahren und zwar meistens direkt auf die Gicht. Deshalb baute man den Ofen meist an einem Abhang oder man brachte eine zur Gichtbühne führende Rampe an. Erze, Zuschläge und Kohle wurden in Körben abgewogen und auf gegeben. Eine Korbmacherei war deshalb den alten Hütten meist angegliedert.

Wenn der Ofen 10 bis 14 Tage in Betrieb war, machte seine Führung im allgemeinen keine Schwierigkeiten. Die Gichten, die aus leicht reduzierbaren Erzen bestanden, gingen meist leicht nieder. Der Meister richtete sich nach der Farbe der Gichtflamme und beobachtete Schlacke und Eisen. Zeigte ihm dann noch ein Blick in die Windformen, daß diese „klar wie der Mond waren“, konnte er sich ruhig ins Bett legen und die Schläge des Gichtglöckleins zählen, das bei jeder Gicht geschlagen wurde. Gewöhnlich wurde täglich 3mal in ein Masselbett abgestochen. Die Hochöfen des 17. und 18. Jahrhunderts lieferten täglich 800 bis zu 2000 kg Roh-eisen. Meistens war eine Gießerei angegliedert. Kohle und Erz lieferten die umliegenden Wälder und Berge. Der nötige Wind wurde mittels Wasserkraft mit 2 bis 3 Kolbengebläsen erzeugt. Geschmolzen wurde nur in den Sommer- und Herbstmonaten. Der Winter unterbrach die Arbeit, da Bach und Rad einfroren und auch die Holzkohlebeschaffung für den fortlaufenden Betrieb schwierig war.

Die Eisenschmelzer, Platzknechte, Former und Gießer wohnten meist auf der Hütte. Ihre Kammern waren über der Gießhalle gebaut. Der Hüttenbesitzer sorgte auch für ihre Verpflegung, die besonders an den Anblasetagen äußerst reichlich war. In alten Berichten wird das immer besonders erwähnt. Das Bier floß in diesen Tagen reichlich und Eierspeisen

und gebratenes Fleisch gaben eine gute Unterlage. Die bedeutendste Umwälzung im Hochofenprozeß trat jedoch erst mit der Erfindung des Steinkohlenkokses ein. Erst da war es möglich, Hochöfen zu bauen, wie wir sie heute vor uns sehen. Giganten, die einer Landschaft das Gepräge geben. Aber was wird in 100 Jahren sein?
Hans Genz

„Kollege Achtlos!“



Leichtsinn und Bequemlichkeit können ihm hier die gesunden Glieder kosten!
Bei gesperrten Überwegen sind Brücken zu benutzen oder man geht um die Waggonen herum!

Das AKTUELLE DES MONATS

Echter Walzwerker-Kameradschaftsgeist

Arbeitskamerad Engel von der Walzenstraße 3a besitzt ein Grundstück in Baerl und will sich darauf ein Häuschen bauen. Um jedoch in den Genuß eines Baukostenzuschusses zu kommen, mußte die Baugrube ausgeschachtet sein. Die Menge von 100 cbm Sand und Ton auszuschachten, hätte unend-

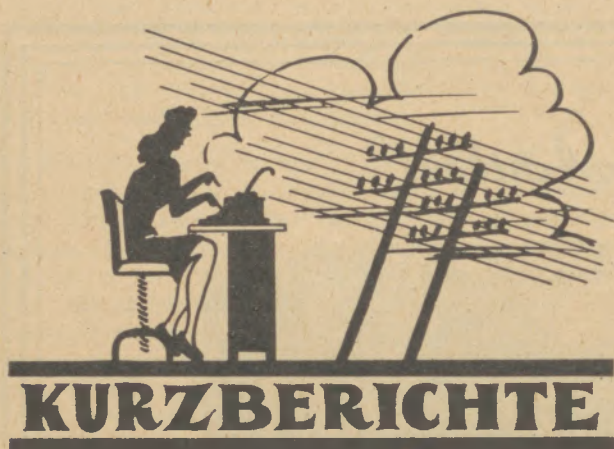
lich lang die Freizeit des E. voll in Anspruch genommen. Hier war Holland in Not. Einer seiner Arbeitskameraden erfuhr davon und besprach die Angelegenheit in aller Stille mit den anderen Kollegen. Das Resultat dieser Besprechung sah dann wie folgt aus:

An einem der letzten heißen Sonntage entstiegen dem Frühzug in Baerl um 5 Uhr 14 Arbeitskameraden der Schicht Wittek. Arbeitszeug und die Geräte auf dem Rücken, ein heiteres Lied singend, marschierten diese Nothelfer zu dem Grundstück des E. und bald war kräftige Männerarbeit im Gange. Das Gesicht des E. zu sehen, war Geld wert, als er von dieser Tat benachrichtigt wurde. Schnell reihte er sich in die Kolonne ein; seine Frau erhielt den Auftrag, für eine zünftige Erbsensuppe nebst Einlage zu sorgen, was sie auch gern und gut besorgte. Nach dem Mittagessen war der Geist willig, aber das Fleisch wollte nicht mehr richtig mit. Alles Klagen half nichts, noch war allerlei zu schaffen. Endlich, um 17 Uhr, war der letzte Spatenstich

getan. Mit gehobenem Gefühl marschierten alle zur Wohnung des E., wo man sich wieder frisch machte. Bei Kaffee und Kuchen und manchem Fläschchen wurde das gelungene Werk gefeiert. (Auch eine Art Kameradschaftsabend!) In später

Abendstunde nahm man den Weg zum Bahnhof mit dem Gedanken, einem lieben Arbeitskameraden aus der Not geholfen und der Mitwelt gezeigt zu haben, was echter Walzwerkegeist ist.

Heinrich Kamberg



Sommerlager in Nassau

Der Plan der Werksleitung, ähnlich wie im vorigen Jahr auch diesmal ein Sommerlager für die Jugendlichen durchzuführen, hatte bei den Lehrlingen starken Anklang gefunden und über 130 Jungen hatten sich zur Teilnahme gemeldet. Da nicht alle gleichzeitig fahren konnten, wurden sie in drei Gruppen, die getrennt „ihr“ Lager durchführten, eingeteilt. Als Begleitpersonen führen jeweils zwei Ausbilder aus der Lehrwerkstatt und ein Mitglied des Jugendausschusses mit. Jedes dieser Lager dauerte acht Tage.

Endlich ist für unsere Gruppe der langersehnte 8. August herangekommen. Um 7.00 Uhr ist Abfahrt des 2. Transportes vom Torhaus 1. Schon einige Zeit vor Abfahrt des Omnibusses haben sich sämtliche Teilnehmer eingefunden. Ein fröhliches Begrüßen hebt an. Als Begleiter fahren diesmal Meister Lohmann und Vorarbeiter Kappes aus der Lehrwerkstatt und Günter Buschulz vom Jugendausschuß mit. Kurz nach der Abfahrt herrscht im Omnibus schon eine fröhliche Stimmung. Die alten Fahrtenlieder erklingen und durch herrliche Gegenden geht es schnell dem Ziel, dem Dorf Scheuern, in der Nähe von Nassau, entgegen. In Nassau werden wir vom Leiter unseres werkseigenen Erholungsheimes, Herrn Nagels, willkommengeheißen und zu unserer Unterkunft, einer Scheune im Dorfe Scheuern, geleitet. Hier werden wir vom 1. Transport stürmisch begrüßt. Nachdem das Mittagessen verzehrt ist, gehen die Ersten schon auf Erkundung. Manche besteigen die Stammburg der Oranier, andere dagegen haben sich Boote geliehen und paddeln auf der Lahn und wieder andere besuchen die Stadt. Ehe man sich versehen hat, senkt sich schon der Abend hernieder und der erste Tag ist bereits vergangen. Mit dem Schlafen halten wir es wie die Tiroler, die ihre Federn verkauften und auf Stroh schliefen. Wir haben uns vorgenommen, auch genau so lustig und froh zu sein wie sie. Es sind für jeden Tag Wanderungen geplant. Sie führen uns durch Teile des idyl-

lischen Mühlbach- und Kaltbachtales; Bad Ems wird besucht und das Kloster Arnstein bei Obernhof, eine alte deutsche Kulturstätte aus dem Mittelalter, wird besichtigt. Auf der Wanderung nach Bad Ems überrascht uns im Wald heftiger Regen. Es gibt für uns nur eins: die Hemden aus und mit nacktem Oberkörper weiter.

Durch Herrn Nagels werden wir durch das vorbildlich eingerichtete Erholungsheim unserer Hütte geführt. Die Belegschaft kann der Direktion für dieses Heim wirklich dankbar sein. Vom Heim werden wir auch verpflegt. Das Essen ist reichlich und gut. Zwischendurch tragen wir auch ein Fußballspiel gegen die 1. Jugend von Nassau aus. Es endet mit einem hohen 5:1-Sieg für unsere Mannschaft. Bei Regen ist die Tischtennisplatte stark umlagert, denn die Lagermeisterschaft wird ausgetragen. So vergehen die abwechslungsreichen Tage wie im Flug und bald ist der letzte Abend gekommen.

Der letzte Morgen vergeht mit Packen. Manche holen sich noch einen Heidekrautstrauß für die Mutter daheim. Als das Mittagessen verzehrt ist, kommt schon der 3. Transport an. Nun heißt es Abschied nehmen. Ade, du herrliches Nassau. Die acht Tage sind schnell vergangen. Schade nur, daß uns der Wettergott nicht besonders wohlgesinnt war und uns mit soviel Regen bedacht hat. Die Rückfahrt führt uns unter anderem auch durch die 500 Einwohner zählende Stadt Dausenau, die besonders stolz auf ihren schiefen Turm ist. Bis Bad Ems begleitet uns Herr Nagels. Er beschreibt uns die Sehenswürdigkeiten der Gegend, dann sagt auch er uns ade. Dank ihm für die vielen Stunden, die er für uns opferte und Dank allen, die mit Rat und Tat für das Gelingen des Lagers beitrugen. Die Rückfahrt führte uns am ewig schönen Rhein entlang wieder nach Ruhrort.

Dietrich Schneider

Pensionäre und Witwen verlebten frohe Stunden

Ein gemütlicher Nachmittag, an dem die Verbundenheit unserer Werksleitung und Betriebsvertretung zu den bereits pensionierten Belegschaftsmitgliedern und den Witwen derselben eindeutig zum Ausdruck kam, vereinigte die Altjubilare am Donnerstag, dem 9. August 1951, im großen Saale des „Wintergarten“ an der Monning.

Trotz der unfreundlichen Witterung waren die Eingeladenen — darunter auch manche Auswärtige — fast vollzählig erschienen. Durch den Vorsitzenden der Jubilaren-Vereinigung, Heinrich Stempel, wurden alle herzlich begrüßt. Die Anwesenheit des Arbeitsdirektors Skrentny gab dem Jahrestreffen der „Alten“ eine besondere Note. Der Betriebsrat war durch die Kollegen Späth, Steinacker und Köpp vertreten.

Nach Verabreichung von Kaffee und Kuchen trat der weit über Duisburgs Mauern hinaus bekannte Ansager und Humorist Heinz Zensen, Düsseldorf, auf die Bühne, um den Altpensionären in Wort und Lied recht frohe Stunden zu bereiten. Mit Unterstützung von Fräulein Elfriede Fischer als Sängerin und der bewährten Hauskapelle Hugo Klein hatte „Onkel Heinz“ recht bald einen angenehmen Kontakt zwischen den Mitwirkenden und dem beifallsfreudigen Publikum hergestellt. Inmitten des freudesspendenden Abends wurde auch einigen alten Leuten eine besondere Überraschung zuteil. U. a. nahm Vorsitzender Stempel eine Ehrung der Eheleute Julius Bogumil aus Meiderich, die am Tage darauf ihre goldene Hochzeit begehen durften, durch Überreichung einer ansprechenden Geldspende vor. Des weiteren durfte ein 81jähriges Mütterchen als „Alterspräsidentin“ eine Butterkremtorte und ein 80-jähriger Greis als Altersveteran eine Flasche Weinbrand erster Sorte in Empfang nehmen.

Im Mittelpunkt des frohen Nachmittages stand eine beifällig aufgenommene Ansprache des Arbeitsdirektors Skrentny, der, auf die vielen sozialen Einrichtungen des Werkes hinweisend, besonders betonte, daß es vornehmste Aufgabe der Werksleitung sei, auch die im Ruhestand lebenden Belegschaftsmitglieder in Anerkennung ihrer früheren Mitarbeit am Aufbau des Werkes nicht unberücksichtigt zu lassen. Seine Ausführungen wurden anschließend auch von der Betriebsvertretung durch Kollegen Späth unterstrichen.

Namens der Altjubilare sprach der ehemalige Meister Bentrop Herrn Skrentny den Dank für die finanzielle Unterstützung der Jahresfeier aus, wobei er seiner besonderen Freude Ausdruck gab, als Glieder der Werksgemeinschaft weiter gelten zu dürfen. Mit einer freien Verlosung, die hübsche Geschenke brachte, schloß der wohlgelungene Abend, an dem bei den Alten manche früheren Erlebnisse ausgetauscht wurden.

Die Arbeit im September

DER KLEINGÄRTNER

Im September steht der Obstgarten im Vordergrund des Erntens. Eine Grundbedingung beim richtigen und sachgemäßen Ernten des Winterobstes ist, nur bei gutem, trockenem Wetter zu pflücken. Auch ist für die verschiedenen Sorten der Zeitpunkt der Baumreife zu beachten: der Obststiel muß sich leicht vom Fruchtholz lösen.

Die Haltbarkeit des Obstes wird erhöht durch sorgsames Pflücken und Transportieren, durch sofortiges Aussortieren der wurmstichigen oder beschädigten Früchte sowie sachgemäße Lagerung. Schorfige Früchte sind eine Mahnung zur gründlichen Baumpflege, die entschieden im laufenden Jahre vernachlässigt wurde. Diese schorfigen Früchte müssen gesondert und besonders trocken gelagert werden, da sie leicht faulen und die gesunden Früchte anstecken.

Wer im nächsten Jahre gutes Obst ernten will, muß jetzt an die Pflege des Obstgartens denken: Boden säubern und auflockern, schlechtes und dürres Holz entfernen. Bäume mit Schorfbefall sind sofort nach der Ernte mit 2% Kupferkalkbrühe zu spritzen. Von großer Wichtigkeit ist das Anbringen von Leimringen um die Obstbäume und die Obstbaumpfähle.

Bei den Erdbeerbeeten ist der vorher völlig unkrautfrei gemachte Boden — besonders bei den neuangelegten Beeten — mit altem, verrottetem Mist abzudecken. Dabei ist darauf zu achten, daß bei jeder Pflanze die Blätter sorgfältig hochgehalten werden, damit sie nicht zugedeckt werden.

Auch der Rhabarber verdient etwas Beachtung, bringt er uns doch im Frühjahr das erste frische Kompott. Wichtig ist, daß man gute Sorten hat, die geschmacklich vorzuziehen und zuckersparend sind. „The Sutton“ und „Holsteiner Blut“ sind zu empfehlen. Rhabarber ist immer nur aus Teilpflanzen zu nehmen; aus Samen gezogener ist nicht sortenecht. Vor dem Einpflanzen der neuen Rhabarberwurzeln mache man ein 60 bis 70 cm tiefes und ebenso breites Loch. Aus der herausgenommenen Erde entferne man sämtliches Unkraut wie Quecken u. ä.; $\frac{1}{2}$ so viel an altem, verrottetem Dünger wird untergemischt und das Loch wieder ausgefüllt. In diese Erde werden die Rhabarberwurzeln — ohne sie zu beschädigen — eingepflanzt, angedrückt, mit einem Eimer Wasser eingeschlëmmt und mit verrottetem Mist abgedeckt. Im 1. Frühjahr müssen die ersten Stiele der Pflanze zum Aufbau belassen werden.

Im Gemüsegarten werden die Gewürzkräuter, die schon lange auf einer Stelle stehen, geteilt und umpflanzt.

Falls Ende des Monats die Witterung Nachtfrostgefahr bringt, müssen vorher rechtzeitig die grünen Tomaten abgenommen werden. Die Früchte werden einzeln in weiches Papier gepackt und auf einen Schrank gelegt. Sie reifen so schneller und werden am besten rot. Die kleinen, ganz grünen Tomaten eignen sich nur zum Einmachen mit Zucker und Essig.

Genau wie im Obstgarten darf auch bei den Gemüsebeeten im September mit der Pflege des Bodens

nicht ausgesetzt werden. Besonders sollen Sellerie, Porree und Winterkohlpflanzen weiter gehackt werden. Selbstverständlich muß darauf geachtet werden, daß die Knollen bzw. Wurzeln nicht beschädigt und die Blätter nicht abgebrochen werden.

Wer es im August versäumt hat, kann noch Winter-spinat, Feldsalat und Winterkopfsalat sowie Möhren für das kommende Frühjahr aussäen. Je nach

Witterung kann man noch guten Erfolg haben. Auch kann ein kleiner Versuch mit Auspflanzen von Steckzwiebeln gemacht werden. Nach Eintreten des Frostes sind die Zwiebelbeete 1 bis 1,5 cm dick mit altem, verrottetem Dünger, Laub oder Stroh abzudecken. Meistens gerät die Überwinterung, so daß wir in Verbindung mit den im Frühjahr auszupflanzenden Steckzwiebeln das ganze Jahr mit frischen Zwiebeln versorgt sind.



Verbesserungsvorschläge

Walzenkühlvorrichtung

Durch die Walzendreherei wurde der Verbesserungsvorschlag des Kolonnenführers Paul **Konschak** eingereicht.

Vorschlag des K.

Bei der automatischen Walzenkühlvorrichtung der Blockwalzen wurde durch den jeweiligen Anschlag des Pendelarmes, der die Hebelarme zur Steuerung der Kühlrohre betätigt, ein störendes Vibrieren an den Kühlrohren ausgelöst. Nach mehrgestaltigen Versuchen ist es K. gelungen, durch Anbringung eines zusätzlichen Anschlaghebels und einer Feder, die Kühlrohre in einer festen, ruhigen Lage zu halten und hiermit den vorhandenen Fehler zu beseitigen.

Stellungnahme

Die von K. entwickelte Verbesserung der Walzenkühlvorrichtung ist bereits an den Blockwalzen eingebaut und bewährt sich sehr gut.

Ein Vibrieren der Kühlrohre ist nicht mehr festzustellen, da durch die gespannte Zugfeder der Pendelarm fest in seiner Stellung gehalten wird, während sich die Ausnehmung am Walzenzapfen unter dem um einen Bolzen beweglichen Finger des Pendelarmes wegdreht. Beim Umsteuern der Walze wird der Pendelarm bis zum Anschlag in die entgegengesetzte Richtung mitgenommen, wobei auch der Gegenhebel der Feder bis zu seinem Anschlag umspringt. Somit sind die Pendelarme und Kühlrohre in jeder Lage festgehalten. Nicht minder ist eine größere Betriebssicherheit sowie durch den Fortfall der Vibration eine weitgehende Schonung des Materials gewährleistet.

Die vorgenannte Verbesserung wurde mit DM 120,— prämiert.

Mechanische Bestäubung der lackierten Kokillen

Von dem Vorarbeiter **Bernhard Fraaye** wurde nachstehender Verbesserungsvorschlag eingereicht.

Gegebenheit

Nachdem die Kokillen innen lackiert sind, werden sie flach hingelegt und durch Handanwurf mit Flußspatmehl bestäubt.

Vorschlag des F.

Zur Erreichung einer schnellen und gleichmäßigen Bestäubung der frisch lackierten Kokillen in den Stahlwerken mit Flußspatmehl hat F. an Stelle des bisherigen Handanwurfes eine mechanische Bestäubung entwickelt. Mit Hilfe eines preßluftgetriebenen Rotors (Premag FB 8-38422-1400 U/Min.) — wie er als kleine Handschmirmelmaschine Verwendung findet — wird eine in einem Rohr gelagerte Welle angetrieben, an deren anderem Ende ein Schleuderteller befestigt ist. Durch ein Zuführungsrohr mit doppeltem Auslauf über dem Schleuderteller wird das Flußspatmehl zugeführt und durch den sich schnell drehenden Teller nach allen Seiten gleichmäßig verteilt. Um ein gleichmäßiges Zuführen des Flußspatmehles zu gewährleisten, wird ein Flügel des Schleudertellers beschwert, so daß bei der hohen Umdrehungszahl ein leichtes Vibrieren ausgelöst wird, sich auf das Zuführungsrohr überträgt und ein Verstopfen mit Flußspatmehl sicher vermeidet.

Stellungnahme

Der von F. entwickelte Bestäuber ist bereits fertiggestellt und bewährt sich im Stahlwerk Meiderich sehr gut. Als Vorteile haben sich herausgestellt:

1. Die Kokillen brauchen nach dem Lackieren nicht mehr umgelegt zu werden, sondern werden stehend mit Flußspatmehl ausgestäubt. Außer der dadurch entfallenden Kranarbeit wird für die Arbeit des Bestäubens ein wesentlich kleinerer Arbeitsplatz benötigt.
2. Durch die mechanische Bestäubung wird eine viel bessere Gleichmäßigkeit als durch Handbewurf erzielt. Außerdem ist die dafür aufzuwendende Arbeitszeit bedeutend geringer.
3. Der Verbrauch an Flußspatmehl ist gegenüber dem Handbewurf geringer.

Mit dem vorgeschlagenen Einsatz des von F. entwickelten Zerstäubers auch im Stahlwerk Ruhrort wurde die Verbesserung durch eine Prämienzahlung von DM 100,— anerkannt.

Fördergefäße am Schrägaufzug Hochofen V

Obermeister Diels, MB Ho, hat hierzu folgenden Verbesserungsvorschlag eingereicht.

Gegebenheit

Die hinteren Laufräder der Fördergefäße am Schrägaufzug, Hochofen V, liefen auf den freien Achsstümpfen der feststehenden Achse und wurden durch kurze Endmutter gesichert. Die schmalen Laufflächen verursachten einen schnellen Verschleiß der Laufbüchsen, so daß die Räder nach kurzer Zeit ausgelaufen waren und auf die Endmutter einen großen Druck ausübten. Nicht selten wurden die wenigen Gewindegänge der Endmutter abgequetscht und das Rad fiel, mitunter aus beträchtlicher Höhe, herunter.

Nach Angabe des Betriebes mußten die Laufräder alle 5 bis 6 Wochen neu ausgebücht werden, um größeren Reparaturkosten und einer Unfallgefährdung vorzubeugen.

Verbesserte Ausführung nach D.

Obermeister D. brachte unter den Fördergefäßen Lagerböcke an, die die Aufnahme laufender Achsen mit fest aufgezogenen Rädern ermöglichen. Die Lauffläche des Lagers ist wesentlich größer, so daß kein merklicher Verschleiß auftritt und die Räder ruhig laufen.

Beurteilung

Das erste von Obermeister D. abgeänderte Fördergefäß läuft seit ca. 15 Monaten, das zweite seit ca. 6 Monaten ohne jegliche Beanstandung. Außer dem Fortfall der Reparaturen wurde während der o. a. Zeitspanne eine wesentlich geringere Gleisabnutzung festgestellt.

Der Vorschlag des D. wurde mit einer Prämie von DM 50,— belohnt.

Rückgewinnung von Abfallkohle Belohnung von DM 120,—

Der Dolomitmeister Emil Urmersbach hat aus eigener Initiative einen Weg gefunden, um die Abfallkohle, die an die Belegschaft gegen eine geringe Anerkennungsgebühr abgegeben, jedoch wegen der schlechten Brenneigenschaft kaum abgenommen wurde, in einen hochwertigen Brennstoff umzuwandeln.

Durch die Inbetriebnahme der neuen Steinpresse ist eine freie Preßkapazität in der Dolomitanlage vorhanden. Es ist hier gelungen, in der Steinpresse ganz einwandfreie, sehr feste Steinkohlenbriketts aus dem Kohlenstaub herzustellen, so daß der im Thomaswerk anfallende Kohlenstaub auf diese Weise in unserer Dolomitanlage verarbeitet werden kann.

Wenn auch ein Teil von den Briketts, mit denen die Gießwagen und die Schmalspurloks geheizt werden, als staubförmiger Abfall weiter an die Belegschaft abgeliefert werden kann, so haben die wirklich hochwertigen Briketts im Betrieb ihre weitere Verwendung zu finden.

Für die Initiative und den wirklich guten Gedanken hat der Dolomitmeister Urmersbach eine Belohnung von 120,— DM erhalten.

Belohnung für Verhütung eines Diebstahls

Das Belegschaftsmitglied Julius Lemmel von der Blockstraße 1 beobachtete am 12. Mai d. J. im alten Maschinenhaus Blockstraße 1 einen Mann, der sich an den dort lagernden Kabelrollen zu schaffen machte.

L. benachrichtigte sofort den Werkschutz, so daß der Dieb noch frühzeitig gefaßt werden konnte. Das bereits abgeschlagene Kabel im Gewicht von 12 kg wurde von uns sicher gestellt. Gegen den Täter, der von seiner Firma fristlos entlassen wurde, ist unsererseits eine Strafanzeige ergangen.

L. erhielt für eine rechtzeitige Verhütung des Diebstahls eine Belohnung von 10,— DM.



Am 27. Juli fand im Arbeiterheim Duisburg für den gesamten Duisburger Raum eine Betriebsräte-Konferenz statt. Auf der Tagesordnung stand:

- Punkt 1: Bericht über die Lohnverhandlungen
- Punkt 2: Verschiedenes.

Nach der Berichterstattung durch den Kollegen Dietrichs ging man zur Diskussion über. Hier wurde das Ergebnis der bisherigen Lohnverhandlungen einer scharfen Kritik unterzogen und einstimmig dagegen protestiert.

Unsere Produktionslage ist im Augenblick noch zufriedenstellend; die Koksfrage dagegen immer noch nicht geklärt. Die Zuteilung beträgt bei einem Bedarf von 130 000 t nur 80 000 t. Die restlichen 50 000 t müssen wir aus Amerika importieren, was erhebliche Mehrkosten bedeutet.

Unser Schrottvorrat geht auch langsam zur Neige. Da kaum Schrott zu bekommen ist und alle Werke darunter zu leiden haben, ist hierdurch allgemein mit Schwierigkeiten in der Produktion zu rechnen. Am 20. August mußten wir aus technischen Gründen die dritte Schicht an der Blockstraße Ruhrort in Betrieb nehmen. Wie lange, hängt von den gegebenen Verhältnissen ab.

Im Zuge der Milchpreiserhöhung schlossen wir uns dem von den Gewerkschaften beschlossenen Boykott an.

Bongers, Mechmann

Mitteilungen

Krankenbesuche

Die Schriftleitung der „Hüttenpost“ erhielt in den vergangenen Tagen folgende Zuschrift:

Während meines mehrwöchentlichen Aufenthaltes im St.-Josef-Hospital in Laar erhielt ich wiederholt einen Besuch durch Kollegen des Betriebsrates, die mich durch Abgabe von Zeitungen, Rauchwaren und Wein erfreuten. Ich durfte bei diesen Besuchen von den Kollegen zu meiner Freude erfahren, daß laufend alle in einem Krankenhause befindlichen Belegschaftsmitglieder unserer Hütte betreut werden.

Es ist mir daher ein Herzensbedürfnis — ich glaube hier im Namen aller Kranken handeln zu dürfen — der Werksleitung und Betriebsvertretung für den Akt der Nächstenliebe, für diese sozi-

ale Tat, aufrichtigen Dank zu sagen. Nicht minder gilt mein Dank den maßgeblichen Stellen für die mir zuteil gewordene Überweisung eines Überbrückungsgeldes, wodurch meine Notlage gemildert wurde.

Franz Biesdorf, MB Werkstatt 9

Danksagungen

Das frühere Belegschaftsmitglied unserer Hütte Julius **Bogumil** sowie seine Gattin lassen an dieser Stelle aus Anlaß ihres goldenen Ehejubiläums der Jubilarenvereinigung, der Nachbarschaft und den Mitgliedern der Sanitätskolonne des Werkes für die Ehrung, Geld- und Blumenspende herzlichst danken.

In gleicher Weise stattet Wilhelm **Busch** von der Bauabteilung allen Beteiligten für die ihm anläßlich seines 40jährigen Dienstjubiläums dargebrachten Geschenke und Glückwünsche seinen herzlichen Dank ab.

50jährige Zugehörigkeit zum Hüttenwerk

Aus dem Kreise unserer Belegschaft können in diesem Monat 3 Jubilare auf eine 50jährige Werkszugehörigkeit zurückblicken und zwar: Walzenbauer Nikolaus Bour am 4., Werkmeister August Bender am 11. und Ablader Jakob Spelthahn am 21. September 1951.

Nikolaus **Bour** ist ein gebürtiger Laarer und steht im 69. Lebensjahre. Er wohnt noch heute im gleichen Hause Thielenstraße 25, in dem er 1882 das Licht der Welt erblicken durfte. Der eigentliche Eintrittstag ist der 2. April 1897, der aber durch die Abrechnung der Erwerbslosigkeit auf den

fiel sich Bour bis zur Stillegung der beiden Hüttenwerke in der Reparaturwerkstatt des Walzwerksbetriebes, wo er seit 1914 als Kolonnenführer eingesetzt war. Mit sämtlichen Reparaturarbeiten im Walzwerk bestens vertraut, wirkt er seit 1935 als erster Walzenbauer an Straße 1.

Der Jubilar erfreut sich einer noch geistigen und körperlichen Frische. Er hat weder eine Krankheit gekannt noch bei der Arbeit oder beim Lesen bis heute einer Brille bedurft. Als alter Sänger widmet er sich noch heute dem deutschen Männergesang. Zwei Söhne und ein Schwiegersohn weilen noch in russischer Gefangenschaft. Es ist noch erwähnenswert, daß auch sein Vater zu den Jubilaren unserer Hütte zählte.

Meister August **Bender** wurde am 13. März 1887 in Mülheim (Ruhr) geboren und genoß nach der Schulentlassung seine Lehrausbildung bei der Ma-



4. September 1901 verlegt werden mußte. B. fing als Junge in der Drahtstraße der Hütte Phoenix an, die schon bald darauf in eine Schnellstraße (hier wurden vornehmlich Grubenschienen und Schwellen gewalzt) umgewandelt wurde. Später wurde er im Puddelwerk beschäftigt. Ab 1904 be-



schinenfabrik Thyssen & Co. In den späteren Jahren wurde er mit der Ausführung größerer Montagearbeiten beschäftigt. U. a. führte er als selbständiger Monteur im Auftrage der Firma Thyssen & Co. die Aufstellung von Gasmaschinen in der alten Zentrale der August Thyssen-Hütte in Hamborn durch.

Nach Rückkehr aus dem ersten Weltkriege wurde er als Angehöriger des Thyssen-Konzerns von der Werksleitung des damaligen Hochofenwerkes Hüttenbetrieb Meiderich (jetzt Hochofen Meiderich-Nord) übernommen, wo er bis heute, geachtet von seinen Arbeitskameraden und Vorgesetzten, noch als Meister in der Kraftzentrale wirkt.

Der als Ablader im Thomaswerk Meiderich beschäftigte Jakob **Spelthahn** ist ebenfalls in Laar geboren und hat bei voller Rüstigkeit inzwischen das 68. Lebensjahr vollendet. Der damaligen industriellen Entwicklung und namentlich des Aufbaues der Rheinischen Stahlwerke kann er sich noch sehr gut erinnern.

Am 1. Oktober 1897 (Eintrittsdatum später auf den 21. September 1901 verlegt) begann er als Dreherlehrling in der Radsatzwerkstatt, in welcher sein Vater, der auch auf unserer Hütte sein 40jähriges Arbeitsjubiläum feiern durfte, als Werkmeister tätig war. Bei Kriegsausbruch 1914 einberufen und nach einer Verwundung am 1. Oktober 1916 aus



dem Lazarett entlassen, setzte Spelthahn seine Tätigkeit als Dreher im Preßwerk der Hütte Phoenix fort. Später wurde er bis zur Stilllegung im Jahre 1931 als Dreher und Hobler in der Werkstatt 1 beschäftigt. Seit 1934 befindet er sich im Thomaswerk Meiderich.

Den drei Goldjubilaren entbieten wir als Vorbild treuer Pflichterfüllung unseren Gruß und Glückwunsch.

ZUR UNTERHALTUNG

Treppenrätsel

1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							

Aus den Buchstaben a — a — a — a — a — a —
c — e — e — e — e — e — e — e — f —
f — f — g — h — h — h — i — i — k — k —
— k — l — l — l — l — m — m — m — m —
n — n — n — n — o — o — p — p — r —
r — s — t — t — u

sind Wörter nachstehender Bedeutung zu bilden, die waagrecht in die Figur eingetragen werden. Die auf die Treppe entfallenden Buchstaben nennen einen Meister der Renaissance.

1. Geschäftswerbung, 2. Fleischgericht, 3. Begründer der Teerfarbenindustrie, 4. Hunderasse, 5. nordamerikanischer Parkbaum, 6. Abschnitt, 7. Branntwein.

Kopfwechsel

Pacht, Vase, Bummel, Muster, Farbe, Kummer, Wonne, Lid, Rock, Esche, Beil, Deckel, Eris, Ukelei, Kessel, Maske, Erve, Kanon, Korn.

Obige Wörter sind durch einen Kopfwechsel in neue Wörter zu verwandeln. Die Anfangsbuchstaben der neuen Wörter nennen aneinandergereiht einen berühmten deutschen Komponisten.

Rätselhaft

Mit R triffst du's an jedem Hut,
mit T ist es ein eitles Gut,
mit L siehst du's rings um dich her,
mit S meist nur am Strand vom Meer.

Rätselaufösungen aus „Hüttenpost“ Nr. 12

Magisches Quadrat: 1. Sexta, 2. ehern, 3. Xenon, 4. Troja, 5. Annam.

Wortkapselrätsel: Tein, Hund, Eber, Ode, Last, Insel, Nabe, Ger, Eid, Note — **Theo Lingen.**

Neue Köpfe: Gnade hat kein Warum.

UNSERE JUBILARE

22 Belegschaftsmitglieder reihen sich im Monat September in den Kreis der Jubilare. Es blicken zurück auf:

50 JAHRE

Nikolaus Bour	1. Walzenbauer	Walzwerk Str. 1	am 4. September
August Bender	Meister	HoMei-Nord	" 11. September
Jakob Spelthahn	Ablader	Thomaswerk	" 21. September

(Siehe Bericht in dieser Ausgabe)

40 JAHRE

Emil Peters	Vorarbeiter	Montageüberwachung	" 5. September
Heinrich Giesing	1. Maschinist	Masch. Betr. Ho-Mei-N	" 6. September
Johann Baumeister	Maschinist	Masch. Betr. Ho	" 9. September
Heinrich Behr	Res. Maschinist	Masch. Betr. Ho	" 25. September

25 JAHRE

Johannes Heimbach	Angestellter	Krankenkasse	" 1. September
Johann Oppermann	Zurichtungsarbeiter	Kleineisenbau	" 2. September
Franz Lesikowski	1. Konvertermaurer	Thomaswerk	" 2. September
Gerhard Kleinholz	Kranführer	Masch. Betr. Ho	" 5. September
Julius Hösterey	Schablonenschlosser	Walzendreherei	" 6. September
Heinrich Neuhaus	Walzmeister	Walzwerk Blockstr. 2	" 7. September
Emil Krzok	Elektriker	El. Betr. Ho-Mei-Nord	" 9. September
Helmut Karaur	Kranführer	El. Betr. Ho-Mei-Nord	" 10. September
Gustav Rickeit	Aufzugsmaschinist	Masch. Betr. Ho-Mei-N	" 16. September
Georg Tebeck	Obermeister	Thomaswerk	" 17. September
Peter Göbel	Wassermann	Hochofen	" 18. September
Wilhelm Nienhaus	Schlosser	Masch. Betr. Ho	" 20. September
Johannes Grott	Möllerarbeiter	Hochofen	" 26. September
Michael Nonnweiler	1. Zurichter	Walzwerk Straße 3a	" 28. September
Karl Balzer	Handlanger	Bauabteilung	" 30. September

Vorstand und Betriebsvertretung entbieten allen Jubilaren ihre aufrichtigen Glückwünsche verbunden mit herzlichem Dank für ihre treue langjährige Tätigkeit.

UNSERE TOTEN

Der Tod hat im vergangenen Monat vier Arbeitskameraden aus unserer Mitte gerissen und zwar

Franz Dyba

Seilhalter im Hochofenbetrieb
54 Jahre alt, nach 41jähriger Tätigkeit

Wilhelm Salzmann

Schlosser im MB Hochofen
59 Jahre alt, nach 30jähriger Tätigkeit

Karl Staub

Elektriker im Elektrobetrieb
41 Jahre alt, nach 1jähriger Tätigkeit

Jakob Vaegs

Walzmeister im Walzwerk
49 Jahre alt, nach 27jähriger Tätigkeit

Ehre ihrem Andenken!