

Zurichtung und Verladung

In der Zurichtung, die hinter jeder Feinstraße angeordnet ist, wird das gesamte Walzgut kontrolliert und für die Verladung fertiggestellt. Während in früheren Zeiten die Zurichtung mehr als Nebenbetrieb angesehen wurde, ist ihre Bedeutung in letzter Zeit durch die erhöhten Anforderungen der Verbraucher an den Werkstoff, die Profilgenauigkeit und Oberflächenbeschaffenheit sowie durch die gesteigerten Leistungen der vorgelagerten Straßen sehr gewachsen.

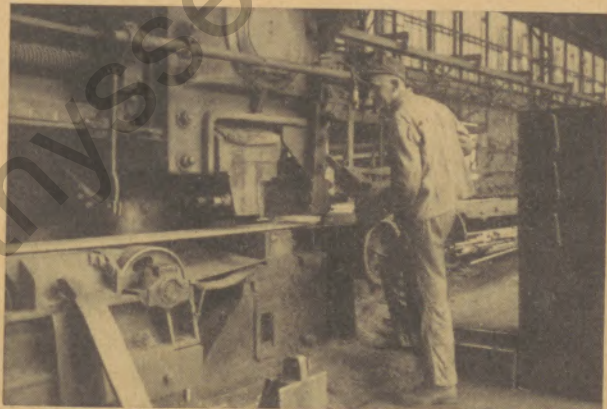
Die Kontrolle fängt mit der sog. Werksprobe an, die an der Säge oder Schere von jeder Bestellung und Qualität genommen und deren Festigkeits- und Analysenwerte kontrolliert werden. Das gesamte an der Schere oder Säge auf Bestelllänge geschnittene Material muß in der Zurichtung auf seine Maßhaltigkeit geprüft werden. Dies geschieht mit Hilfe von Schablonen, Schieblehre und Mikrometerschraube. Bei Schrauben- und Nieteisen, das mit besonders engen Toleranzen geliefert wird, muß sogar jeder Stab ausgemessen werden. Eine weitere Prüfung gilt der Oberfläche des Walzgutes namentlich bei solchen Güten, die kalt weiterverarbeitet werden, wie z. B. Ziehgüte und Kaltstauchgüte. Risse, Kratzer, Schalen und Walzfehler müssen verputzt bzw. herausgeschliffen werden, sofern dadurch die vorgeschriebenen Maße des Profils nicht unterschritten

werden. Durch das Abschieben der warmen Walzstäbe auf das Warmbett und durch ungleichmäßige Abkühlung werden die Stäbe mehr oder weniger krumm, so daß das gesamte Material der Straße 3a sowie einige Profile der Straße 1a, wie Winkel und T-Eisen, gerichtet werden müssen. Dies geschieht auf Rollenrichtmaschinen und Richtpressen. Das Richten von Ringmaterial zu Stäben wird auf sog. Streckmaschinen vorgenommen. An weiteren Zurichtungsmaschinen gibt es Lochpressen zum Ausstanzen der Löcher bei Grubenschienen und Kallsägen zum Sägen von genauen Längen. Das geprüfte Material wird zum Schluß zu Groß- oder Kleinbunden gebündelt, gezeichnet und für die Verladung bereitgestellt.

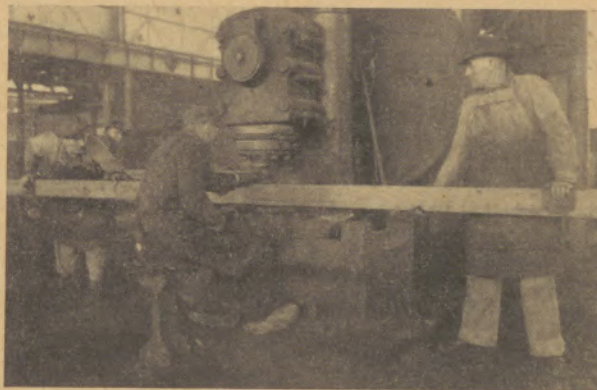
Aufgabe der Verladung ist es, das Walzgut bestellungsgemäß zu verladen.

In Zurichtung und Verladung erfährt das bestellte Walzgut auf seinem Wege vom Stahlwerk über Block- und Knüppelstraße und Feinstraßen seine letzte Kontrolle. Nach den in den Bestellungen der Verbraucher angegebenen Vorschriften über Gewicht, Abmessung, Analyse, Festigkeitseigenschaften, Länge, Bündelung und Markierung wird das Material fertiggestellt und verladen.

Dr. Krebs



Scherenmann an Straße 1R



An der Richtpresse

Unsere neue

Technische Materialprüfungsanstalt

Wohl vielen unserer Arbeitskollegen wird schon seit langem die Entstehung eines Neubaus unmittelbar an Tor 8 aufgefallen sein. Sehr schnell hatte es sich auch herumgesprochen, daß hier eine Versuchsanstalt errichtet würde, über deren Aufgaben und Einrichtung jedoch nicht bei jedem Betriebsangehörigen ein klares Bild besteht. So ist es wohl angebracht, daß zur Fertigstellung unserer neuen technischen Materialprüfungsanstalt ein Bericht über diesen Neubau in der Werkszeitung erscheint, der später durch weitere Aufsätze über die einzelnen Arbeitsgebiete ergänzt werden soll.

Rein äußerlich hebt sich das neue Gebäude durch seine architektonische Gestaltung von den umliegenden Produktionsstätten deutlich ab. Während diese, dem rauen Hüttenbetrieb entsprechend, die Schwere der hier zu leistenden körperlichen Arbeit durch massive Konstruktionen und rußgeschwärzte Konturen erkennen lassen, deutet jener Neubau in seiner ruhigen Gliederung auf die hier zu leistende geistige und wissenschaftliche Arbeit hin.

Manch einer wird vielleicht meinen, daß eine solche Forschungsanstalt besser abseits vom lauten Getriebe unseres Hüttenwerkes errichtet worden wäre, und doch ist ihr heutiger Platz in nächster Nähe des flammengewaltigen Thomaswerkes symbolisch für die notwendige enge Zusammenarbeit zwischen Wissenschaft und Technik. Die Aufgabe der Prüfungsanstalt ist nämlich in erster Linie, dem Betriebsmann zu helfen, die Qualität seiner Erzeugnisse laufend zu verbessern und die Arbeitsmethoden zu erleichtern. Diese Aufgabe kann nur erfüllt werden, wenn der Forscher nicht betriebsfremd wird und andererseits auch der Betriebsmann die Einrichtungen und Arbeitsmöglichkeiten der Prüfungsanstalt kennt und sich ihrer bedient. Die enge Nachbarschaft von Betrieb und Forschung ist daher bewußt gewählt worden, um unsere Hütte in dem heutigen, schweren Existenzkampf durch moderne Verfahren und Einrichtungen konkurrenzfähig zu erhalten.

Dieses Wohnen der Wissenschaft im Betrieb bedingte aber gewisse bauliche Schwierigkeiten. Bei der neuen Prüfungsanstalt mußten z. B. Räume geschaffen werden, die frei von jeder Bodenschwingung sind. Wir kennen alle die dauernden Schwingungen, die unsere Gasmaschinen erzeugen, und jeder kann sich vorstellen, daß für exakte Messungen und Beobachtungen diese Schwingungen ausgeschaltet werden müssen. Um Fehlerursachen bei der Stahlherstellung zu erforschen, müssen z. B. manche Proben im Mikroskop bei 1000facher Vergrößerung beobachtet und auch fotografiert werden, und es ist verständlich, daß sich hierbei auch die Schwingungen im Bilde entsprechend vergrößern und zu Verzerrungen führen. Die Notwendigkeit zur Ausschalt-

ung der Bodenschwingungen durch besondere Fundamentierungen ist also eine Selbstverständlichkeit.

Ähnliches gilt für genaue Wägungen. Will man z. B. nur ein einzelnes Milligramm ($\frac{1}{1000}$ g) eines Stoffes abwägen, wie dies für moderne chemische Untersuchungen erforderlich ist, so müssen noch weitere Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden. Die hierbei benutzten Waagen sind so empfindlich, daß sie bis auf ein millionstel Gramm genau wiegen und nur bei einer ganz bestimmten gleichmäßigen Temperatur richtig arbeiten. Es mußte also ein Raum geschaffen werden, der durch eine automatische Klimaanlage immer auf der gleichen Temperatur gehalten wird. Betritt jemand diesen Raum, um eine Wägung vorzunehmen, so muß er erst eine gewisse Zeit abwarten, bis die durch seine Körperwärme im Raum erzeugte Temperatursteigerung durch die sich selbsttätig einschaltende Kühlvorrichtung wieder ausgeglichen ist, ehe er mit der Wägung beginnen kann.

Diese wenigen Beispiele zeigen, daß vor dem Baubeginn viele Überlegungen und Planungen notwendig waren, um den Neubau den modernsten Ansprüchen gerecht werden zu lassen. Und als schließlich die Pläne fertig vorlagen, konnte der Bau selbst auch nicht mit der sonst üblichen Schnelligkeit vonstatten gehen, weil zeitraubende Sonderausführungen erforderlich waren.

Hierzu gehören umfangreiche Leitungsverlegungen zu den einzelnen Arbeitsräumen, wie Wechselstrom, Gleichstrom, Wasser, Gas, Preßluft, säurefeste Abflußrohre, Abzugsleitungen für giftige Gase und Dämpfe. Zur Beförderung von Säureballons auf die einzelnen Stockwerke mußte ein Materialaufzug gebaut werden, da der Transport über die Treppe die Gefahr in sich birgt, daß beim Zubruchgehen eines Glasballons durch die sich dabei entwickelnden Säuredämpfe die empfindlichen teuren Geräte, wie z. B. Mikroskope und Mikrowaagen, unbrauchbar werden können.



Vorderfront der Prüfungsanstalt

Da auch einige der eigenen Prüfmaschinen Stöße und Schwingungen verursachen, mußten innerhalb des Baues zwei Räume geschaffen werden, deren Böden, Wände und Decken durch Zwischenräume vollkommen vom eigentlichen Gebäude getrennt sind. In diesen sind die Zerreißmaschinen untergebracht, und hier soll auch noch die Dauerschwingungsprüfmaschine Aufstellung finden. Mit der letzteren kann man einen Prüfstab in millionenfachem Wechsel be- und entlasten, bis durch diese Dauerbeanspruchung der Bruch eintritt. Auf diese Weise stellt man die sogenannte Wechselfestigkeit eines Stahles fest, die z. B. im Fahrzeugbau eine wichtige Rolle spielt, weil dort das Material durch wechselnde Schwingungen besonders stark beansprucht wird.

Der Neubau einer Prüfungsanstalt bringt also manche Überlegungen und bauliche Schwierigkeiten mit sich, bis er, wie im Bild auf Seite 122, vor uns steht.

Während in den Arbeitsräumen alles nur auf Zweckmäßigkeit eingestellt ist, hat man in dem lichtdurchfluteten Treppenhaus (siehe Bild rechts) dem Architekten Gelegenheit gegeben, seinen künstlerischen Fähigkeiten durch eine kühn geschwungene Treppe Ausdruck zu verleihen.

Hier reichen sich Technik und Schönheit die Hand und wohl keiner ist an Tor 8 vorbeigegangen, ohne einmal durch die gläserne Seitenfront einen Blick in dieses wirkungsvolle Treppenhaus geworfen zu haben.

Besonders bei Dunkelheit kommt durch die vollendet gelöste Beleuchtung die Schönheit der geschwungenen Linien voll zur Geltung, und der in nächster Nähe mit der Bundesbahn zwischen Ruhrort und Meiderich vorbeifahrende Reisende wird freudig erkennen, daß neben dem gigantisch anmutenden Feuerschein des dahinterliegenden Thomaswerkes auch die gestaltende Sprache der Kunst auf unserer Hütte zum Ausdruck kommt.

Wenden wir uns nun den Arbeitsräumen des Neubaus zu, so wird mancher Betriebsangehörige sich wundern, daß unsere Prüfungsanstalt auch eine eigene Werkstatt in sich birgt. Die Wichtigkeit der richtigen Probeentnahme aus den Untersuchungsstücken verlangt die unmittelbare Aussprache und dauernde Fühlungnahme zwischen Werkstoffprüfer und Schlosser. Größte Sorgfalt ist hierbei erforderlich, da z. B. ein Fehlschnitt nicht mehr rückgängig gemacht werden kann. Oft besitzt man nur eine einzige Probe mit der charakteristischen Erscheinung eines schwierigen Versuches oder dem typischen Fehler eines Reklamationsstückes, und wenn diese Probe dann verschnitten wird, kann man nicht, wie in der üblichen Werkstatt, an einem neuen Werkstück von vorne beginnen. Es besteht daher in der Werkstatt der Prüfungsanstalt auch die Vorschrift, daß die herauszutrennenden Proben bereits durch Stempelung genau bezeichnet werden müssen, wenn sie noch am Untersuchungsstück festsitzen, um Verwechslungen auszuschalten. Auch muß der Schlosser sich sofort mit dem Sachbearbeiter der Werkstoffuntersuchung in Verbindung setzen,



Seitenfront der Prüfungsanstalt

wenn ihm bei der Bearbeitung der Proben irgend etwas auffällt. Es ist auch von entscheidender Bedeutung für die spätere mikroskopische oder technologische Prüfung, ob die Probeentnahme quer oder längs zur Walzrichtung eines Stückes erfolgt. Irgendeine Erwärmung des Stückes darf auf keinen Fall beim Bearbeiten auftreten, da hierdurch eine Glühung vorgetäuscht und Veränderungen der Werkstoffeigenschaften eintreten können. Die geringste Berührung der für eine Analyse entnommenen Späne mit Öl oder Fett ergibt einen falschen, zu hohen Kohlenstoffgehalt. Ein Schlag oder eine geringe Quetschung verändern die Eigenschaften des Stahles erheblich durch die sogenannte Kaltverformung. Dünne Bandeisenproben mit feinsten Oberflächenschuppen, die man mit bloßem Auge nicht sieht, müssen vor der Probeentnahme in eine Spezialmasse eingekittet werden, damit die Schuppen bei der Schliffherstellung für die mikroskopische Untersuchung nicht abfallen. Um solche Fälle handelt es sich bei der Untersuchung kaltgewalzter, vernickelter Bänder aus Tiefziehmaterial, wie sie z. B. bei der Herstellung von Autoscheinwerfern Verwendung finden. Die geringste mikroskopisch kleine Verunreinigung ergibt Polierfehler, und ihre Entstehungsursache muß durch eine mikroskopische Untersuchung geklärt werden. Nur wenn die Probevorbereitung so exakt ausgeführt wird, daß die unsichtbare Schuppe erhalten bleibt, kann man durch die mikroskopische Untersuchung feststellen, ob der Fehler im Stahl oder in der Weiterverarbeitung des Kunden liegt. Von einer solchen Feststellung hängen bei Reklamationen oft große Beträge ab.

Einige hervorragende Facharbeiter und wenige moderne Werkzeugmaschinen versetzen die kleine Werkstatt der Prüfungsanstalt in die Lage, allen Anforderungen gerecht zu werden. Hierzu gehört auch die Entwicklung und Ausführung selbst konstruierter Prüfeinrichtungen und teilweise die Reparatur und Vervollkommnung gekaufter Apparaturen.

Wenn die Prüfungsanstalt dem Betriebsmann bei der Entwicklung neuer Arbeitsverfahren helfen soll, so muß ihr auch die Möglichkeit gegeben sein, Versuche zuerst im kleinen durchzuführen, ehe kostspielige Großversuche im Betrieb begonnen werden. Hierzu dient die Schmelz- und Ofenhalle. Sie besitzt durch einen Mittelfrequenzofen neuester Bauart die Möglichkeit, Stahl- und Gußeisenschmel-



Werkstatt der Prüfungsanstalt

zen verschiedenster Zusammensetzung bis zu 35 kg Gewicht herzustellen. Für Glühungen jeder Art stehen gas- und elektrischbeheizte Ofen zur Verfügung. Aber auch die alte, handwerkliche Schmiedeverarbeitung des Eisens, wie sie heute noch der Hufschmied auf dem Lande ausführt, kann in der Prüfungsanstalt an Esse und Amboß vorgenommen werden. Selbstverständlich muß auch die Schweißfähigkeit des von uns gelieferten Stahles an Proben nachgeprüft werden können.

Einzelheiten über die weiteren Prüfungsmöglichkeiten sollen den später erscheinenden Berichten vorbehalten bleiben. Es sei nur noch erwähnt, daß in der neuen Prüfungsanstalt neben Eisen und Stahl auch andere Werkstoffe, wie Schlacken, feuerfeste Steine, Zement, Kohle, Koks, Teer und dgl. untersucht werden. Sie besitzt deshalb auch Laboratoriumsräume für chemische und physikalische Sonderuntersuchungen, die in den Betriebslaboratorien nicht durchgeführt werden können. Hier wird versucht, neben den bisher im Stahl untersuchten festen Elementen auch die gasförmigen Bestandteile und ihren Einfluß auf die Eigenschaften des Werkstoffes genau zu erfassen. Es werden zudem Methoden entwickelt, auf neuen Wegen, z. B. durch die Spektralanalyse, die Zeiten für eine chemische Bestimmung bedeutend abzukürzen, damit der Stahlwerker noch während des Schmelzverfahrens über die Zusammensetzung der soeben entnommenen Probe unterrichtet ist und geeignete Maßnahmen treffen kann. Mit dieser Aufzählung ist die Vielseitigkeit der Untersuchungen in der Prüfungsanstalt bei weitem nicht erschöpft. Manche Untersuchung wird auch im Betrieb durchgeführt, und auf Grund der guten Zusammenarbeit zwischen Betriebsmann und Werkstoffprüfer wird in unserer Hütte die Prüfungsanstalt als neutrale Stelle oft zur Überwachung von Verarbeitungsvorgängen vom Hochofen über Stahl- und Walzwerk bis zur Zurichtung herangezogen.

Und schließlich steht am Ende jeder Untersuchung der gewissenhaft abgefaßte, schriftlich niedergelegte Untersuchungsbericht. Ja, mancher Leser wird hierbei vielleicht nochmal an seine Schulzeit erinnert und an das unangenehme Gefühl, wenn am nächsten Tag der noch nicht fertige Hausaufsatz ab-

geliefert werden mußte. Auch der Werkstoffprüfer greift nicht immer gerne zur Feder, wenn er seine Gedanken zu Papier bringen muß. Viel lieber ginge der auf der Fach- oder Hochschule ausgebildete Eisenhüttenmann dann oft in den Betrieb, wo flüssiger Stahl und glühende Walzstabschlangen das Hohelied der Arbeit singen, als auf Grund der nun einmal eingeschlagenen wissenschaftlichen Berufswahl mit Tinte, Feder und Papier einen Aufsatz über fehlerhaftes Material zu schreiben. An diese nicht gerade angenehme Arbeit mögen unsere Arbeitskollegen aus dem Betrieb auch einmal denken, wenn von der neuen Prüfungsanstalt die Rede ist.

Da zu dem Untersuchungsbericht oft Bildmaterial gehört, muß die Prüfungsanstalt auch eine gut ausgestattete Fotoabteilung besitzen. In der Zeichnerei müssen in Diagramme viele gefundene Meßpunkte sorgfältig eingetragen werden, und für Vorträge sind Lichtbilder anzufertigen. Die Schreibkräfte müssen eine Vielzahl von Fachausdrücken beherrschen und die „Ärztesschrift“ des Sachbearbeiters sicher zu lesen verstehen. In der Reinschrift müssen alle Zahlenangaben genau verglichen werden, denn leicht schleicht sich ein Fehler ein, und da die meisten Berichte an auswärtige Kunden und Weiterverarbeiter gehen, können z. B. durch falsche Analysen- oder Glühtemperaturangaben schwerwiegende Werkstofffehler mit unübersehbaren Folgen sowie große Verluste entstehen, ganz abgesehen davon, daß bei einem wissenschaftlichen Bericht schon jeder Schreibfehler ein schlechtes Licht auf die ganze Arbeit wirft.

Es mag für den Außenstehenden etwas eigentümlich erscheinen, daß die erforderliche Sorgfalt für alle Arbeiten in der Prüfungsanstalt so besonders betont wurde. Es geschah nicht zuletzt, um auch allen Mitarbeitern der Prüfungsanstalt die Verantwortlichkeit jedes einzelnen einmal klar vor Augen zu führen und ihm zu sagen, daß in diesem schönen Hause, welches die Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich der Forschung zur Verfügung gestellt haben, alle Voraussetzungen für eine gewissenhafte Erledigung der Aufgaben gegeben sind. Die hellen, sauberen Arbeitsräume, die muster-gültigen sanitären Einrichtungen, das Vorhandensein modernster Prüfmaschinen verpflichten jeden zu ernster Pflichterfüllung.

Wir von der Prüfungsanstalt wollen hierbei den Wert unserer Arbeit nicht überschätzen und sie niemals zum Selbstzweck werden lassen, sondern immer bedenken, daß die wichtigste und schwerste Arbeit auf jedem Hüttenwerk letzten Endes im Betrieb geleistet wird. Betrieb und Forschung sollen sich gegenseitig ergänzen und gemeinsam an der Verbesserung unserer Erzeugnisse arbeiten. Nur so wird es den Hüttenwerken Ruhrort-Meiderich gelingen, den guten Klang der alten Namen „Phoenix“ und „Rheinstahl“ auch in das anbrechende zweite Jahrhundert unseres Werkes hinübertönen zu lassen.

Dr. W. Lückerrath

„EISEN UND STAHL“ ein schöner Erfolg

Mit dem zweiten Pfingsttag, der noch einmal über tausend Besucher in den Ehrenhof lockte, hat die große Kunstausstellung „Eisen und Stahl“, eine der umfangreichsten und sicherlich auch interessantesten Kunstschauen, die jemals in Düsseldorf durchgeführt wurden, ihre Pforten geschlossen. Über die Kunstpreise und den Ankauf aus der Verlosung hinaus konnten noch mehr als hundert andere Arbeiten verkauft werden.

Sie hatte eine für eine Kunstausstellung ungewöhnlich hohe Zahl von Besuchern zu verzeichnen. Unter den Besuchern bemerkte man auch viele Ausländer, vor allem Museumsleiter, Kunsthistoriker und Kunstschaffende aus unseren Nachbarländern Holland, Belgien und Frankreich, aber auch solche aus den Vereinigten Staaten. Nach Holland konnte sogar eine wertvolle und vielbeachtete Plastik, der „Eisenhüttenmann“ von Kurt Beckmann, verkauft werden.

Bemerkenswert ist auch, daß sehr viele Jugendliche die Ausstellung besichtigten. Sie interessierten sich hauptsächlich für die historische Schau und das Ausstellungskino, in dem laufend Filme über die Eisen-

gewinnung, die Stahlherstellung und -verarbeitung gezeigt wurden. Darüber hinaus besuchten einmal etwa 1000 Eisenhüttenleute geschlossen die Schau. Auch von unserer Hütte wurden wiederholte Fahrten zu der Kunstausstellung unternommen, um einem Teil unserer Belegschaft zu zeigen, wie diese Ausstellung die Brücke vom Künstler zur Industrie und zu allen in ihr tätigen Menschen schlägt.

Das Publikum zeigte sich durchweg recht aufgeschlossen, wobei die Meinungen der einzelnen natürlich oft weit auseinandergingen. Ein einheitliches und besonderes Lob fanden jedoch der Aufbau und die hervorragende äußere Gestaltung der Schau.

Während der ganzen Dauer der Ausstellung hat sich die Presse immer wieder in mit Bildern ausgestatteten Berichten oder Glossen mit dem Ausstellungswerk, seinem Ziel und seiner Bedeutung befaßt. Auf Grund der uns vorliegenden Zeitungen und Zeitschriften ist erkennbar, daß diese Ausstellung einen Widerhall gefunden hat, wie ihn in ähnlich ausgedehnter Weise keine Ausstellung, auch keine gewerbliche, seit Jahren zu verzeichnen hatte.

„Kollege Achtlos!“

Leichtfertig glaubte er, seinen Durst durch überreichlichen Genuß alkoholhaltiger Getränke löschen zu können. Jetzt gefährdet er in seinem Zustand sich selbst und seine Arbeitskollegen. Darum:

Vorsicht

beim Genuß von Alkohol,
vor allem bei großer Hitze!





DER KLEINGÄRTNER

Der Juli ist ein Monat des Erntens: In Gemüse- und Obstgarten reifen fast täglich die Früchte heran und des Sommers reicher Segen liegt auch auf den Kleingärten.

Mit der Ernte der Frühgemüse geht die Nachbestellung der leergewordenen Beete Hand in Hand. Die volle Ausnutzung der Beete durch mehrmalige Ernten ist eine Grundbedingung für die Rentabilität des Kleingartens, der nicht nur eine Quelle der Freude, sondern auch eine Entlastung des Geldbeutels sein soll.

Im Juli können bzw. sollen bei freigewordenem Land gesät oder gepflanzt werden:

zu Beginn des Monats:

Buschbohne (früh), Schalerbse, Möhren (früh, wie Pariser Markt);

gegen Mitte des Monats:

Zuckererbse, Kohlrabi (früh), Kopfsalat (Sommer), Mangold (zum Überwintern bei milder Witterung);

am Ende des Monats:

Grünkohl, Rettich (Winter).

Bei den **Tomaten** ist nunmehr mit dem Jauchen oder sonstigen Dunggüssen aufzuhören, da die Früchte sonst nicht reifen. Seitentriebe sind laufend zu entfernen. Die oberen Spitzen sind auszubrechen, damit alle Kraft in die Früchte geht. Weitere Blütentriebe würden keine ausgereiften Früchte bringen. Ein Entfernen der Blätter ist aber falsch, da die Pflanze so zum Gedeihen braucht.

Die **Steckzwiebeln** sind im Laufe des Juli bei gutem Wetter zu ernten. Zuerst wird das Zwiebelgrün zum Abwelken geknickt; dann zieht man die Zwiebeln heraus und läßt sie auf dem Beet (oder sonstwie im Freien) trocknen. Hierauf werden sie mit dem Laub zu einem Zopf geflochten und luftig aufgehängt. Man kann auch das Laub entfernen und die Zwiebeln — nicht zu eng — auf einer luftigen Horde aufbewahren.

Gemüsepflanzen, wie Grünkohl und Rosenkohl (zur 2. Ernte) müssen möglichst bei Regen, mindestens bei trübem Wetter, ausgepflanzt und unbedingt an-

gegossen werden. Allgemein muß natürlich die Pflege des Bodens, wie Hacken, Jäten und Gießen im Juli fortgesetzt werden.

Auch der Komposthaufen darf nicht vergessen werden. Günstig ist, ihn häufig zu jauchen oder zu wässern. Beim Umsetzen ist die oberste Schicht zu unterst zu bringen und lagenweise Kalk hinzuzufügen. Besonders wichtig ist die **Pflege der abgeernteten Erdbeerbeete**. Sie müssen gesäubert, gedüngt und wenn notwendig, gewässert werden. Von den fruchtbarsten Pflanzen nehme man die kräftigsten Ausläufer und bringe sie auf ein in leichtem Schatten liegendes Beet mit lockerem, torfhaltigem, gutem Boden. Im August werden diese Senker an Ort und Stelle gepflanzt. Erdbeerbeete sollte man alle 3 bis 4 Jahre erneuern und zwar am besten immer ein Drittel der gewollten Anbaufläche. Alle übrigen Ranken sind von den Mutterpflanzen zu entfernen, da sie ihnen nur unnötige Kraft entziehen.

Im Obstgarten sind die Äste mit starkem Behang zu stützen. Wer gleichmäßiges und gutes Qualitätsobst erzielen will, muß zu dicht hängende oder zurückgebliebene Früchte am Kernobst entfernen. Mengenmäßig wird er dadurch trotzdem keinen Verlust erleiden.

Die Spätsommerspritzung wird bei Spindelobst Ende Juli bis Anfang August, bei Hochstämmen Mitte bis Ende August durchgeführt, und zwar 500 bis 750 g Fuklasin, Pomarsol oder Nirit auf 100 l Brühe. Die Spritzung wird gegen Spätschorf, gegen 2. Generation der Obstmade und mit Zusatz von E-Mitteln gegen Blattlaus und Rote Spinne vorgenommen. Die Spritzung ist zweckmäßig zu wiederholen. Für den so häufig an Stachelbeeren und Weintrauben auftretenden Mehltau ist das Puder „Aktiv Jesarex“ zu empfehlen.

Wir machen darauf aufmerksam, daß in sämtlichen Spritzmitteln Giftstoffe enthalten sind, so daß die vorgeschriebenen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten sind. Vor allem ist nicht nur die konzentrierte Flüssigkeit gesichert aufzubewahren, sondern auch leere Fläschchen u. ä. wegen der Gefahr bei einem Zugriff von Kindern und auch Minderjährigen sofort zu vernichten.

Bei abgeernteten Obststräuchern und -bäumen ist der Boden alsbald zu säubern, zu lockern und zu düngen.

Das nützliche, aber gefährliche Gas

Von Regierungsgewerberat Dipl.-Ing. Zweiling

II. Teil

Wie können wir nun den Gefahren des Gases wirksam entgegentreten? Gewerbeaufsichtsbeamte, die Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaft und die Sicherheitsingenieure sind bemüht, durch Sicherheitsvorschriften die drohenden Gefahren nach menschlichem Ermessen auszuschalten. Daher ist es Pflicht eines jeden Belegschaftsmitgliedes, derartige Vorschriften genauestens zu beachten. Es ist z. B. allgemein vorgeschrieben, daß das Betreten von Räumen und Befahren von Apparaten, Gefäßen, Kanälen, Gruben usw., in denen sich giftige oder betäubende Gase bilden können, nur unter Aufsicht und unter Anwendung von Sicherheitsmaßnahmen gestattet ist, die von Fall zu Fall zweckentsprechend anzuordnen sind. Eine andere Vorschrift besagt, daß die Wassermänner am Hochofen ihren Rundgang nur zu zweit mit angelegtem Atemschutzgerät vornehmen dürfen. So mancher Verunglückte lebte heute noch, wenn er dies beachtet hätte. Bei Reparaturarbeiten am Hochofen oder anderen Stellen des Werkes mit Gasgefahr müssen die Arbeitsplätze möglichst so nach der Windrichtung gewählt werden, daß sie frei von entweichenden Gasen bleiben. Besteht eine Absturzgefahr, so ist eine Anseilung erforderlich.

Groß ist auch die Gefahr an den Gasgeneratoren, wo ein Doppelverschluß bei der Zuführung des Brennstoffes die Entweichung größerer Mengen Gas verhindert. Da ein Entweichen von Gas nicht vollständig zu vermeiden ist, müssen die Generatoren möglichst hoch und freistehend aufgestellt werden.

Schnelles, aber besonnenes Handeln ist bei Störungen erforderlich. Gerade bei Reparaturen ereignen sich die meisten Unfälle. Bei Absperrungen genügt eine Blindscheibe, aber keineswegs der Verschluß durch einen Schieber, da ein solcher niemals vollständig gasdicht abschließt. Ein Befahren von Leitungen darf nur erfolgen, wenn diese von gasführenden Teilen sicher abgesperrt, genügend erkaltet und ausgiebig durchlüftet sind. Einsteigende Personen, die stets von außen beobachtet werden müssen, sind anzuseilen.

Selbstverständlich dürfte es sein, daß bei derartigen Arbeiten stets die vorgeschriebenen Gasschutzgeräte für Kohlenoxyd benutzt werden; denn nicht jede Maske bringt Sicherheit gegen dieses giftige Gas. Eine ständige und sorgfältige Überwachung der Masken schützt die Belegschaft. Gefährlich ist ein Ausruhen oder Schlafen in der Nähe von Gasleitungen oder -apparaten sowie gasbeheizten Öfen. In einem Nachbarwerk wurde ein Belegschaftsmitglied tot in einem Gasreglerraum aufgefunden, wo er sich zu einem kurzen Ausruhen niedergelegt hatte.

Also nicht nur im Hochofenbetrieb besteht die Gasgefahr. Wir treffen sie auch bei der Weiterverarbeitung des Eisens an den Öfen der Gesenk- und Kettenschmieden, an den Trockenöfen der Gießereien

und auf der Gicht der Kupolöfen. In Ziegeleien und Steinfabriken gilt das gleiche beim Betrieb der Brennöfen. Eine große Gefahr bringt die Aufstellung von offenen brennenden Koksöfen in geschlossenen Räumen mit sich, wo die Kohlenoxydgase unmittelbar in den Raum ausströmen. Auch Leuchtgasvergiftungen sind auf Kohlenoxyd zurückzuführen. Erinnert sei schließlich noch an das Laufenlassen von Verbrennungsmotoren in geschlossenen Kraftwagenräumen, wobei schon so mancher unachtsame Kraftfahrer sein Leben einbüßte. Läßt sich diese Arbeit in einer Garage tatsächlich nicht vermeiden, so muß zumindest die Tür des Raumes weit geöffnet sein.

Es konnten nur einige Arbeitsstellen, an denen die Möglichkeit eines Gasaustritts besteht, angeführt werden, obwohl es noch viele andere gibt. Für alle aber gilt das gleiche: „Die erlassenen Vorsichtsmaßnahmen und die Anweisungen der Aufsichtspersonen müssen strengstens beachtet werden; dann werden uns nach menschlichem Ermessen die Gase keinen Schaden zufügen, sondern das sein, was sie sein sollen.“

„Unsere Helfer in der Industrie!“



WER

DENKT MIT?

VERBESSERUNGSVORSCHLÄGE:

Der Betr. Wirt wurden 3 Verbesserungsvorschläge des Schlossers W. Schmidt, MB Hochofen, zur Überprüfung zugeleitet.

1. Vorschlag:

Erweiterte Schaltmöglichkeiten und Reparaturstundeneinsparungen an der Bimsschlackenbrech- und -siebanlage Ruhrort

Gegebenheit:

Das in Walzenbrechern gebrochene Bimsschlackenmaterial gelangt über ein Kastentransportband zu zwei nebeneinanderliegenden Zweideckervibratoren von 15 und 3 mm Maschenweite. Das abgesiebte Überkorn wird über ein Rücklaufband der Brechanlage so oft wieder zugeführt, bis die gewünschte Körnung 3/15 bzw. 0/3 erreicht ist.

Bei der Planung der Anlage legte man den Gesichtspunkt zugrunde, daß das abgesiebte Material 0/3 unverkäuflich sei, weshalb man es in Bunkertaschen auffing und über ein langes Transportband

nach draußen beförderte. Die Körnung 3/15 wurde einem schrägen Band zum Bunker aufgegeben. Im Laufe der Zeit hat sich jedoch eine große Nachfrage für das Material 0/15 ergeben. Für diesen Fall sollte nach der Planung das 3-mm-Sieb durch eingespannte Bleche ersetzt werden.

Vorschlag des Sch.

Nach dem Vorschlag des Sch. wird an die das 0/3-Material aufnehmende Bunkertasche eine Verbindungsrutsche anmontiert, die in die 3/15-Rutsche zum Bunkerband mündet. Durch Umlegen einer Klappe am Abfluß der Bunkertasche ist es nun wahlweise möglich, entweder nach dem alten System das Unterkorn 0/3 über zwei Bänder nach draußen zu fördern oder bei großer Nachfrage nach 0/15-Material die abgesiebte 0/3-Körnung auf kürzestem Wege mit 3/15 zu mischen und dem Bunkerband aufzugeben. Diese Anordnung ermöglicht es ebensogut, daß 3-mm-Sieb bzw. die eingespannten Bleche einzusparen, so daß das abgesiebte Material 0/15 direkt von der Bunkertasche über die neu eingebaute Klappe und Rutsche zum Bunkerband geleitet wird.

Stellungnahme der Betr Wirt

Die von Sch. vorgeschlagene Schaltung ist unterdessen an einer der zwei Bunkertaschen durchgeführt und bringt Vorteile, die der Betrieb voll anerkennt. Der zweite Vibrator wird in nächster Zeit umgebaut. Durch die neue Anordnung werden Stromkosten und Verschleiß von zwei kleineren Transportbändern eingespart. Außerdem ist die Möglichkeit gegeben, das 3-mm-Sieb einzusparen.

Gemäß den sich zeigenden arbeitstechnischen Vorteilen sowie Einsparungen an Material und Betriebskosten erhielt Sch. für die durchgeführte Verbesserung eine Prämie in Höhe von 100,— DM.

2. Vorschlag:

Zeitersparnis durch Verwendung zweiteiliger Hammerbolzen

Der hohe Verschleiß macht in Abständen von einer Woche das Wechseln der Hämmer im Hammerbrecher der Bimsschlackenbrech- und -siebanlage Ruhrort notwendig. Es war wegen des kurzen Zwischenmaßes zwischen Keilriemenscheibe auf der einen und Schwungscheibe auf der anderen Seite erforderlich, die Schwungscheibe von der Antriebswelle abzuziehen. Diese Arbeit war sehr zeitraubend und mit großen Schwierigkeiten verbunden. Durch Verwendung zweiteiliger Bolzen, wie sie nach dem Vorschlag des Sch. eingebaut wurden, können die 4 x 8-Hämmer des Aggregates wesentlich schneller ausgewechselt werden. Vor allem kommt das umständliche Abziehen der Schwungscheibe und der Schutz des Achsstumpfes in Fortfall.

Nach Stellungnahme der Betr Wirt hat sich diese Verbesserung bisher sehr gut bewährt. Sch. wurde eine Prämie von 30,— DM zuerkannt.

3. Vorschlag:

Einbau eines Rundstabrostes an Stelle des Maschensiebes im Vibrator Nr. 1

Gegebenheit

Der Verschleiß an Maschensieben des Vibrators Nr. 1 der Bimsschlackenbrech- und -siebanlage ist so

stark, daß im Durchschnitt je Woche ein Sieb gewechselt werden muß. Der hohe Verbrauch ist dadurch zu erklären, daß das grobe Schlackenmaterial leicht das Sieb durchschlägt. Ein Loch an einer beliebigen Stelle des Siebes macht es aber unbrauchbar.

Vorschlag des Sch.

Da auf dem ersten Vibrator ein maschenförmiges Sieb nicht unbedingt erforderlich ist, hat Sch. ohne Formänderung der Anlage 8-mm-Rundstäbe in Form eines Rostes eingezogen.

Stellungnahme der Betr Wirt

Das 8-mm-Rundstabrost verträgt einen wesentlich rauheren Betrieb als ein Sieb aus 4-mm-Draht und erfüllt den gleichen Zweck. Als besonderer Vorteil hat sich herausgestellt, daß einzelne beschädigte Stäbe in kürzester Zeit ausgewechselt werden können. Bemerkenswert ist, daß die ersten 3 Stäbe erst nach einem viermonatigen Dauerbetrieb gewechselt werden brauchten.

Auf Grund der sich zeigenden monatlichen Materialeinsparung und der Senkung der Reparaturzeiten und Produktionsausfälle konnte Sch. nach der betriebswirtschaftlichen Punktbewertung eine Prämie von 125,— DM ausgezahlt werden.

Arbeitsersparnis durch Ausgleichsdüsen an Winddruck- und Mengenschreibern

Nach Stellungnahme der Wärmestelle wurde der Betr Wirt ein Verbesserungsvorschlag des Mechanikers Georg Martens, Mech W Nord, zugeleitet.

Gegebenheit

An den Winddruck- sowie Mengenschreibern der Hochöfen treten bei der Messung Schwankungen auf, die auf dem Meßstreifen einen Strich von 10 bis 15 mm ergeben. Um eine genaue Anzeige zu erhalten und den Apparat zu schonen, waren bisher in der Meßleitung zwischen Meßstelle und Apparat Druckausgleicher eingebaut. Durch Feuchtigkeit und auftretenden Schmutz verstopfen oft die Bohrungen in den Zwischenscheiben und gaben Anlaß zu Falschmessungen. Aus diesem Grunde wurden monatlich zweimal alle Druckausgleicher gereinigt. Während der Zeit der Reinigung war eine Ablesung nicht möglich.

Vorschlag des M.

In der Verschraubung vor dem Ringkörper des Meßgerätes wurden von M. vor einigen Monaten Messingdüsen eingebaut, die einen Druckausgleich bewirken. Eine Verstopfung tritt nicht ein, da die Düsen unmittelbar am Ringkörper des Meßgerätes sitzen.

Stellungnahme

Nach Angabe der Wärmestelle bringt der Verbesserungsvorschlag des M. keine Erneuerung. An sämtlichen Gebläsewindmessungen auf der Hütte werden die vorgeschlagenen Düsen schon seit Jahren benutzt. Da diese Düsen jedoch beim Betrieb Mei Nord noch nicht eingesetzt waren, entfallen auch dort jetzt die Reinigungs- und Meßausfallstunden. Für den Beweis seines intensiven Nachdenkens über die Meßmethodik erhielt M. eine Prämie in Höhe von 10,— DM.



Betriebsrats-Ausschüsse

In der am 19. Mai stattgefundenen konstituierenden Betriebsratssitzung wurden in die einzelnen Ausschüsse folgende Kolleginnen und Kollegen gewählt:

1. Vorsitzender: Heinrich Bongers

2. Vorsitzender: Johann Mechmann

Wohnungsausschuß: Steinacker, Buchholz, Schröder

Sozialausschuß: Sauerbier, Schwalm, Dittmann,
Frl. Sickmüller, Späth

Schlichtungsausschuß: Köpp, Neumann, Wolfers

Angestellte: Lobemeier, Wolfers, Buchholz

Unfallkommission: Köpp, Sauerbier, Schlütter,

Lohnkommission: Bongers, Mechmann, Köpp, Lobemeier, Späth

Kulturausschuß: Sauerbier, Schlütter, Dittmann

Frauenfragen: Frau Lembken

Jugendfragen: Schlütter, Dittmann, Sauerbier.



Zusammentreffen mehrerer Renten Ihre Auswirkungen

Wiederholt sind bei uns Anfragen über einen gleichzeitigen Bezug mehrerer Renten aus der Sozialversicherung (Unfall-, Invaliden-, Knappschafts- und Angestelltenrenten) eingegangen, der zu einschneidenden Kürzungen in der jeweiligen Rentenhöhe führt, die der einzelne in Kauf nehmen muß. Zum besseren Verständnis mag folgende Zusammenstellung dienen, welche Renten der Sozialversicherung überhaupt nebeneinander und gleichzei-

tig zur Auslösung kommen können, wobei der Einfachheit halber Renten nach dem Bundesversorgungsgesetz außer Acht gelassen sind.

Es können bezogen werden:

- a) eine Unfallrente neben einer Invaliden-, Knappschafts- oder Angestelltenrente;
- b) 1. eine Unfallhinterbliebenenrente neben einer eigenen Invaliden-, Knappschafts- oder Angestelltenrente;
2. eine Unfallhinterbliebenenrente neben einer eigenen Invaliden-, Knappschafts- oder Angestelltenrente und gleichzeitig neben einer Hinterbliebenenrente aus der Invaliden-, Knappschafts- oder Angestelltenversicherung des verstorbenen Ehegatten;
- c) eine Invaliden-, Knappschafts- oder Angestelltenrente des einen Ehegatten neben einer Invaliden-, Knappschafts- oder Angestelltenrente des anderen Ehegatten;
- d) eine Invaliden-, Knappschafts- oder Angestelltenrente neben einer Hinterbliebenenrente aus der Invaliden-, Knappschafts- oder Angestelltenversicherung des verstorbenen Ehegatten.

Dabei umfaßt der Begriff „Hinterbliebenenrente“ die Witwen-, Witwer- wie auch Waisenrente.

Eine Sonderstellung nimmt die Elternrente in der Unfallversicherung ein, die nach einer grundsätzlichen Entscheidung des Reichsversicherungsamtes (vom 14. Mai 1941) nicht als Hinterbliebenenrente im Sinne des § 1275 der Reichsversicherungsordnung gewertet wird und daher auch nicht zu einer teilweisen Kürzung führen kann.

Auswirkungen zu a)

Trifft eine Unfallrente (Verletztenrente) mit einer IV-, Knappschafts-, AV-Rente zusammen, gelangt die halbe IV-, Knappschafts- oder AV-Rente unverkürzt zur Auszahlung, während die andere Hälfte bis zur Höhe der Unfallrente ruht.

Sind freiwillige Beiträge zur Rentenversicherung entrichtet, so werden die auf sie entfallenden Steigerungsbeträge voll gewährt; vom Rest der Rente ruht die Hälfte bis zur Höhe der Verletztenrente. Den freiwilligen Beiträgen stehen gleich:

1. Beiträge, die in einer höheren als der gesetzlichen Klasse entrichtet sind,
2. Beiträge für versicherungspflichtige Selbständige,
3. Beiträge für Angehörige der Schutzpolizei und des Reichswasserschutzes oder für Soldaten, die auf ihren Antrag versichert worden sind.

Eine Unfall-(Verletzten-)Rente bewirkt jedoch das Ruhen dann nicht, wenn die Verletztenrente für einen Unfall gewährt wird, der sich nach Eintritt der Invalidität oder nach Vollendung des 65. Lebensjahres ereignet oder wenn sie auf eigener Beitragsleistung des Versicherten oder seines Ehegatten beruht.

Die Ruhensbestimmung gilt aber dann, wenn an Stelle der Verletztenrente (Unfallrente) Krankenhauspflege oder Heilanstaltspflege (Anstaltspflege) tritt; die Heilanstaltspflege (Anstaltspflege) steht dabei der Vollrente gleich.

Beispiel für die Rentenberechnung:

Fall 1:

Die Unfallrente betrage 80,— DM; die IV- oder AV-Rente sei 100,— DM

gezahlt werden: Unfallrente	80,— DM
die halbe IV- oder AV-Rente	50,— DM

Fall 2: 130,— DM

Unfallrente sei 30,— DM, IV- oder AV-Rente sei 100,— DM

gezahlt werden: Unfallrente	30,— DM
die halbe IV- oder AV-Rente	50,— DM
und außerdem Differenz zwischen Unfallrente zur anderen Hälfte der ruhenden IV- oder AV-Rente	20,— DM

Fall 3: 100,— DM

Unfallrente betrage auf Grund eigener Beitragszahlung (z. B. bei freiwilliger Selbstversicherung der Unternehmer und deren Ehegatten) 120,— DM; IV- oder AV-Rente sei 100,— DM

gezahlt werden: Unfallrente	120,— DM
IV- oder AV-Rente	100,— DM
	<u>220,— DM</u>

Diese letztere Rentenberechnung trifft ebenso für solche Unfallverletzte zu, die nach Eintritt der Invalidität oder nach Vollendung des 65. Lebensjahres eine Unfallrente erhalten.

Auswirkungen zu b) 1.

In einem solchen Falle ist im Gesetz keine Kürzung bzw. Ruhensbestimmung vorgesehen. Eine Witwe könnte beispielsweise aus der Unfallversicherung eine Hinterbliebenenrente beziehen und außerdem aus ihrer eigenen IV oder AV bei Eintritt ihrer Invalidität oder Berufsunfähigkeit in voller Höhe ihre IV- oder AV-Rente.

Auswirkungen zu b) 2.

Trifft eine Hinterbliebenenrente aus der IV (Knappschaft) oder AV mit einer Hinterbliebenenrente aus der Unfallversicherung zusammen, so gilt das zu a) Gesagte, wobei bei mehreren Hinterbliebenenrenten (z. B. für Witwe und mehrere Kinder) jede einzelne Rente mit der ihr entsprechenden Unfallhinterbliebenenrente zu vergleichen ist. Besteht außerdem Anspruch auf eine eigene IV- oder AV-Rente, so wird im ganzen nur eine Kürzung vorgenommen,

und zwar dergestalt, daß die Hinterbliebenenrente der UV voll gezahlt wird, von der eigenen IV- oder AV-Rente und der Hinterbliebenen-IV- oder AV-Rente die höhere Rente ganz und die kleinere zur Hälfte.

Beispiel:

Die Unfallhinterbliebenenrente sei 120,— DM, eigene IV- oder AV-Rente sei 80,— DM, Hinterbliebenenrente aus der IV oder AV des verstorbenen Ehegatten 60,— DM;

gezahlt werden: Unfallhinterbliebenenrente	120,— DM
die eigene IV- oder AV-Rente (da im Beispiel die höhere Rente)	80,— DM
die halbe Hinterbliebenenrente aus der IV oder AV des Ehegatten	30,— DM
	<u>230,— DM</u>

Auswirkungen zu c)

Haben beide Ehegatten eine eigene IV Knappschafts- oder AV getätigt, erhalten sie bei ihrer Invalidität oder Berufsunfähigkeit in voller Höhe ihre Rentenansprüche. Irgendeine Kürzung tritt hierbei nicht ein.

Auswirkungen zu d)

Der Berechtigte erhält die höhere Rente voll und von der anderen Rente (ohne Kinderzuschuß) die Hälfte.

Beispiel:

Die Hinterbliebenenrente aus der IV oder AV des verstorbenen Ehegatten sei 80,— DM, die eigene IV-Rente oder AV-Rente sei 50,— DM,

gezahlt wird: die Höchstrente voll	80,— DM
die Hälfte der kleineren Rente (ohne Kinderzuschuß)	25,— DM
	<u>105,— DM</u>

Die Anwendung der Ruhensbestimmung ist für alle Rentenbezieher mehr oder weniger eine Härte.

Es kann nicht verkannt werden, daß manche Klagen ihre Berechtigung haben und in früherer Zeit den tatsächlichen Verhältnissen besser Rechnung getragen wurde. Dennoch darf nicht übersehen werden, daß jede wirklich einschneidende Maßnahme immer aus der Not der Zeit geboren wurde und in neuerer Zeit die Soziallasten in einem Umfang angestiegen sind, wie es vorher kaum zu erwarten war.

Mitteilung

Die „HÜTTENPOST“

beabsichtigt, die hundertjährige Wiederkehr des Gründungstages eines unserer Stammwerke, der Hütte „Phoenix“, besonders zu würdigen.

Wir richten daher an alle Belegschaftsmitglieder und vor allem an unsere Pensionäre die Bitte, uns Ereignisse aus der Vergangenheit, die im persönlichen oder sachlichen Zusammenhang mit der Entwicklung der heutigen Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich Aktiengesellschaft stehen, mitzuteilen. Sofern derartige Begebenheiten aus zurückliegender Zeit, die in den meisten Fällen nur wenigen Beteiligten

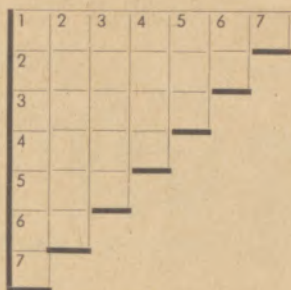
heute noch bekannt sind, für unsere Belegschaft wissenwert oder interessant sind, wollen wir dieselben durch eine Veröffentlichung wieder allen Werksangehörigen zur Kenntnis bringen.

Ebenso sind wir für die leihweise Überlassung etwa noch vorhandener guter Fotos aus der Frühzeit der Hütte „Phoenix“ dankbar, um durch deren Abdruck unsere heutige Belegschaft mit den ehemaligen Anlagen unserer Hütte oder mit den damaligen Arbeitsmethoden bekanntzumachen.

Jeder, der aus seinem Erleben bei unserer Hütte dazu beitragen kann, von wesentlichen Ereignissen der Werksgeschichte der Allgemeinheit Kenntnis zu geben, ist zur Mitarbeit aufgerufen.

Wir bitten, uns etwaige Einsendungen bis zum 15. August 1952 zugehen zu lassen. Schriftleitung

ZUR UNTERHALTUNG



Magisches Dreieck

In die Figur sind waagrecht wie senkrecht gleichlautende Wörter folgender Bedeutung einzusetzen:

1. Turnkünstler, 2. Nadelbaum, 3. Naturerscheinung,
4. Wärmespender, 5. hebr. und arab. „Sohn“, 6. Flächenmaß, 7. Konsonant.

Fehlende Buchstaben

1. Kain — Reise — Thea
2. Sem — Tegel — Bar
3. Kate — Rad — Ladung
4. Stab — Lage — Tor
5. Nachtsch — Adel — Ras
6. Mine — Watt — Band

Die drei Wörter einer jeden Gruppe sollen durch den gleichen Buchstaben zu neuen Begriffen erweitert werden. Die sechs ermittelten Buchstaben ergeben, im Zusammenhang gelesen, einen Zeitbegriff.

Vertauschte Füße

Helm, Messing, Maut, Ball, Ems, Tribun, Eugenik, Nerz, Klaus, Ampel, Haut, Fang, Furcht, Flor, Sachs, Zins, Strom, Lachs, Kalt, Reim, Mark, Bari, Undine, Kant, Form, Halm, Wachs, Balg, Kind. Der letzte Buchstabe ist jeweils durch einen anderen so zu ersetzen, daß ein neues Wort entsteht. Die gefundenen Buchstaben nennen im Zusammenhang einen Spruch.

*

Auflösungen aus „Hüttenpost“ Nr. 8

Füllrätsel

1. Tablett, 2. Stilett, 3. Motette, 4. Kantate, 4. Lätitia, 6. Atlanta, 7. Terzett.

Völlig verdreht

1. Drehscheibe, 2. Erdferkel, 3. Riesengebirge, 4. Feigenbaum, 5. Igelkaktus, 6. Damenwahl, 7. Eselsbrücke, 8. Lachtaube, 9. Eierbecher, 10. Bierfaß, 11. Affenschande, 12. Uhrmacher, 13. Eisenbahn, 14. Rattenschwanz — Der fidele Bauer.

Aus der Welt der Oper

Offenbach, Tschaikowsky, Hindemith, Egk, Leoncavallo, Lortzing, Orff — OTHELLO.

DANKSAGUNGEN

Für die mir beim Heimgang meines lieben Manes erwiesene, wohlthuende Anteilnahme spreche ich hiermit den Vorgesetzten und Arbeitskameraden von der Abt. Hochofen meinen tiefgefühlten Dank aus.

Duisburg-Meiderich, im Juni 1952

Frau Meta Peters geb. Augat

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme beim Tode meines lieben Mannes und unseres guten Vaters sagen wir dem Vorstand, der Betriebsvertretung, den Vorgesetzten und Arbeitskameraden der Abt. Hochofen unseren aufrichtigen Dank.

Duisburg-Laar, im Juni 1952
Kanzlerstraße 26

Frau Wwe. Helene Jerichow
und Kinder

Für die uns erwiesenen Zeichen der Anteilnahme beim Verluste meines lieben Mannes und unseres guten Vaters sagen wir allen Beteiligten, insbesondere den Vorgesetzten und Arbeitskameraden der Bauabteilung unseren innigen Dank.

Duisburg-Laar, im Juni 1952
Arndtstraße 28

Frau Wwe. Wilhelm Görtz
und Kinder

Aufrichtigen Dank sagen wir allen, besonders den Vorgesetzten und Arbeitskameraden des Thomaswerkes, für die uns beim Tode meines lieben Mannes, unseres guten Vaters, erwiesenen Beweise herzlicher Teilnahme und Kranzspenden sowie für die starke Beteiligung beim letzten Geleit.

Duisburg-Hamborn, im Juni 1952
Lessingstraße 51

Frau Wwe. Margarethe Bubacz
und Kinder

UNSERE JUBILARE

20 Belegschaftsmitglieder unseres Werkes können in diesem Monat ihr Arbeitsjubiläum begehen.

Es blicken zurück auf:

40 JAHRE

Wilhelm Müller	Kolonnenführer	Bauabteilung	am 4. Juli
Anton Eulerling	Kranführer	MB Blockstraße 2	" 6. Juli
Wilhelm Hannemann	Transportarbeiter	Mech HW	" 10. Juli
Johann Stark	Schmierer	MB Martinwerk I	" 14. Juli
Reinhard Jülicher	Walzendreher	Walzendreherei 2a	" 18. Juli
Heinrich Lochmann	Schlosser	MB Krafthäuser	" 21. Juli
Franz Rottmüller	Elektriker	El Betr Ho Mei Nord	" 26. Juli
Heinrich Keimes	Verlader	Ww. Verladung	" 31. Juli

25 JAHRE

Fritz Wahl	Zurichter	Ww. Zurichtung 3a	" 1. Juli
Franz Flaake	Kolonnenführer	MB Straße 3a	" 2. Juli
Alfred Eckert	Hochbahnaufseher	Ho Mei Nord	" 6. Juli
Nikolaus Monzel	Möllierzubringer	Hochofen	" 6. Juli
Theodor Buhl	Elektriker	El Betr. Ho u. Kraftanlagen	" 10. Juli
Willi Karbs	Bote	Allg. Verw.	" 11. Juli
Philipp Möhlen	Vorwalzer	Ww. Straße 4a	" 12. Juli
Konrad Kersken	Erzlagerarbeiter	Ho Mei Nord	" 17. Juli
Heinrich Nelissen	2. Ofenmann	Ww. Blockstraße 2	" 17. Juli
Theodor Clemens	Dreher	Mech HW	" 21. Juli
Bernhard Mertens	Kolonnenführer	Bauabteilung	" 21. Juli
Otto Schütz	Pfannendeckelabheber	Ho Mei Nord	" 22. Juli

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

UNSERE TOTEN

Im vergangenen Monat hatten wir das Ableben von vier Arbeitskameraden zu beklagen und zwar:

Leo Bubacz

Pfannenschwenker (Th.-W.)
39 Jahre alt, nach 4jähriger Tätigkeit

Albert Jerichow

Seilhalter (Abt. Hochofen)
65 Jahre alt, nach 32jähriger Tätigkeit

Peter Jung

1. Füller (Ho Mei Nord)
48 Jahre alt, nach 20jähriger Tätigkeit

Johann Süsselbeck

Kolonnenführer (Mech. HW Ho Nord)
53 Jahre alt, nach 39jähriger Tätigkeit

Ehre ihrem Andenken!