

De Lingot

VOOR EN DOOR ALLE WERKERS VAN K.Z.M. EN G.M.E. - BUDEL

Ondernemingsraad

Op 18 mei werden in ons bedrijf verkiezingen gehouden voor de nieuwe ondernemingsraad. Negen leden werden reeds voor de verkiezingdag bij enkele candidaatstelling verkozen, terwijl voor 6 zetels de candidaat door stemming moesten worden aangewezen.

De samenstelling van de nieuwe raad ziet er thans als volgt uit:

Groep I **Stafleden:** E.P. Hoyer

Groep II **Hoofdemployé's:** H. J. Frings.

Groep III **Beambten:**

- a. Bedrijfsafdelingen G. Vonken.
- b. Technische diensten F. Wassall
- c. Algemene diensten J. Peeze-Binkhorst

Groep IV **Arbeiders:**

- a. Zinkovens hal 1 en 2 706 W. Claassen
- b. Zinkovens hal 3 346 M.v.Werde
- c. Mengerij, Retorten-fabriek en Wasserij 243 J. Lamers
- d. Werkplaats en Bedr. school 299 J. Bouwels
- e. Centrale, Metselaars, Alg. dst., Mtd., Std., Etd., Kantine en Beplanting 2562 J. v. Deurzen
- f. Pletterij 82 J. Bergmans
- g. K.T.O. en Schippers 2310 H. Mennen
- h. G.M.E.- Ovens, Onderhoud en Superfosfaat 1173 J. Verheyden
- i. Contactfabriek Naroosting, Wervelovens en Cadmium 679 W. Stevens

De nieuwe raad werd op 26 mei geïnstalleerd en hield tevens haar eerste vergadering. De zittingsduur is reglementair bepaald op twee jaar.

P.A.

Onze Woningbouw

Sinds enige weken heerst ongewone bedrijvigheid op de anders rustige Barbaraweg (de vroegere z.g. Zwarteweg); er is een aanvang gemaakt met de bouw van de woningen, waarover in vorige Lingots uitvoerig werd geschreven. Over enige tijd zal een dergelijke bedrijvigheid ook te zien zijn op de Stationsweg, waar woningen van groter type gebouwd worden.

Zoals bekend worden deze huizen, zowel op de Barbaraweg als Stationsweg tegen aantrekkelijke huurkooprijzen aan onze werknemers beschikbaar gesteld. Informaties kunen ingewonnen worden kamer 37, hoofdkantoor.

Degenen, die reeds voorlopige inlichtingen kregen, kunnen zich thans opnieuw melden ter definitieve regeling.

De zesde Limburgse industrie- en havendag en de „stop van Loozen”

Deelnemers bezochten onze fabriek

De op 8 juni j.l. voor de zesde maal georganiseerde Limburgse Industrie- en Havendag werd ditmaal te Weert gehouden en stond in het teken van de „Stop van Loozen”. Een probleem, dat ook ons bedrijf zeer aanbelangt (zie het desbetreffende artikel in de Lingot van januari j.l.). Mede daardoor, dat de bijna 200 deelnemers voor een flink deel van de dag de gast waren van de K.Z.M.

De dag werd bijgewoond o.m. door Z. Exc. de Commissaris der Koningin in de provincie Limburg, dr. F. Houben, de kabinetchef van van diens ambtgenoot in Belgisch Limburg, de heer Champagne vele burgemeesters, industrielen en hogere technische ambtenaren van Rijks- en Provinciale Waterstaat.

Het gezelschap bezocht verschillende fabrieken te Weert en ons bedrijf, terwijl uiteraard ook de beruchte „Stop” van Loozen kritisch bekeken werd.

Officiële ontvangst.

De officiële ontvangst door Burgemeester en Wethouders van Weert had ditmaal niet plaats in het Stadhuis, omdat de ruimte aldaar te beperkt is. Smeets' drukkerijen hadden hiertoe haar keurige cantine beschikbaar gesteld en hier heeft Burgemeester van Grunsven een schets gegeven van de ontwik-

Dhr. Delhaise gaf voorts aan de hand van een tekening een beeld van het proces aan de zinkovens.

FABRIEKSBEZOEK.

Even later kon het uitgebreide gezelschap, dat zich per autocars naar Dorplein begaf, dit proces van nabij volgen. Bovendien werd een kijkje genomen in de pletterij,

ste spreker de heer Jan Biezenaar nader inging op het ontstaan en de nadelige gevolgen van de Stop van Loozen; het kleine sluisje bij Loozen, dat volgens hem het „in Madurodam niet slecht zou doen”.

Als beste oplossing van deze stop noemde spreker de bouw van een nieuwe grote sluis, die de bestaande sluisen 17 en 18 vervangt en via een nieuw te graven stukje kanaal van ruim 1 Km. te Kaulille direct toegang geeft tot het Kempenkanaal (Bocholt-Herenthals).

Dhr. Biezenaar bepleitte opheffing van de Stop Loozen met verbeteringen aan de aangrenzende vaarwegen zoals Zuid-Willemsvaart kanaal Wessem-Nederweert en doortrekking van de Noordervaart.

„Economische Dwaasheid”.

De tweede spreker, Dhr. H. Dessers van de Kamer voor Handel en Nijverheid te Hasselt behandelde de economische aspecten, gezien vanuit Belgisch Limburg. Hij noemde de Stop (zeer raak) een „economische dwaasheid” De waterweginstelsels van Zuid-Nederland en België moeten beter met elkaar verbonden worden en deze Stop is de „meest hinderlijke tand” die getrokken moet worden.

In zijn gloedvolle peroratie zong Dhr. Dessers een loflied op de beide Limburgen, gelegen tussen de grote internationale industriegebieden. „Hier zijn nog terreinen, hier leeft een bevolking die nog leven en werken wil, een groot verschil met vele andere industriegebieden” Vroeger moest de mens de industrie zoeken. Thans moet de industrie de mens zoeken daar waar gezonde volkkracht nog aanwezig is. Spreker deed een beroep op Nederlands Limburg om samen met het Belgische buurgewest, waar de industrieële ontwikkeling nog niet zover gevorderd is, aan de toekomst te werken. „De Stop en de flessenhals van Loozen vormen slechts een der vele flessen, die gekraakt moeten worden”. aldus spreker.

Z. Exc. Dr. Houben vertolkte aller waardering toen hij de organisatoren van deze dag en in het bijzonder de beide sprekers dank bracht.

Terug in Weert.

Teruggekeerd in Weert bezochten de deelnemers aan deze industrie- en Havendag groepsgewijze verschillende Weerter industrieën om daarna een rondrit door het groeiende Weert te maken. De dag werd besloten met een samenkomst in de Tranché.



DE INDUSTRIE- EN HAVENDAG

Ontvangst van Z. Exc. dr. Houben, Commissaris der Koningin, aan de Ontspanningszaal

keling en huidige situatie van Weert.

Na de inleiding van de Burgemeester heeft Dhr. Delhaise een duidelijke uiteenzetting gegeven over datgene wat men zou gaan zien in onze fabriek; de enige zinkfabriek in Nederland. Hij vertelde terloops dat wij vorig jaar zinkertsen betrokken uit maar liefst 21 verschillende mijnen en een top-productie van 36.000 ton blozink bereikt werd. Daarnaast fabriceerden wij ca. 100.000 ton zwavelzuur, 8000 ton bladzink en grote hoeveelheden cadmium en ketelzink (voor de scheepvaart).

waar het stoere werk van onze pletters eveneens volle belangstelling trok. Om een efficiënte bezichtiging mogelijk te maken was het grote gezelschap onderverdeeld in kleine groepen, die ook afwisselend naar Lozen trokken om daar de beruchte „Stop” eens van nabij te bezichtigen.

Daarna kwam men weer bijeen in de foyers en eetkamers van ons Ontspanningsgebouw voor een lunch, welke door het kantine-personeel bijzonder vlot „bewerkt” werd.

Dan volgde een bijeenkomst in de Ontspanningszaal waar als eer-

DORPLEIN

Drukste haven in het Weerter land

„In de haven van de zinkfabrieken te Budel geschiedt de grootste goederenoverslag van alle havens in het Weerter land” aldus Dhr. Jan Biezenaar in een artikel in de Maas- en Roerbode, geschreven naar aanleiding van de Industriënen Havendag, waarover elders in dit nummer meer. Wij ontleenen aan dit artikel het volgende:

Voor de aan- en afvoer van grondstoffen en producten beschikt het bedrijf over een aansluiting op de spoorlijn Weert-Budel en een eigen havencomplex met spooraansluiting. Deze haven ligt aan de Zuid-Willemsvaart op 1200 meter afstand van het bedrijf.

De haven is 35 meter breed en heeft twee kaden met een totale nuttige lengte van 220 meter. Om snel pyrietas te kunnen laden is de oostelijke kade over de gehele lengte voorzien van een viaduct. Vanaf dit viaduct storten kipwagens de lading in de schepen. Overigens zijn voor het lossen en laden een rollende elektrische kraan met een capaciteit van 6 ton en twee stoomkranen met een capaciteit van 4 ton elk beschikbaar. Het lossen en laden gaat snel, hetgeen

wel nodig is want in de haven van de KZM geschiedt de grootste goederenoverslag van alle particuliere havens. Er werden in 1960 804 schepen gelost of geladen, waarbij ruim 212.000 ton goederen overgeslagen werden. Bij de geloste ladingen nemen zinkerts, pyriet en kolen de belangrijkste plaats in. De verladingen betroffen in hoofdzaak blokzink, pyrietas en zwavelzuur. In totaal werd met 236 tankschepen 63.867 ton zwavelzuur afgevoerd. Dit zwavelzuur wordt met een buisleiding naar de haven gebracht. De totale opslagcapaciteit voor zwavelzuur bedraagt 5500 ton. Voor het vervoer van zwavelzuur beschikt de N.V. Gemengde Metaalertsen over eigen spoorwagens een grote tankauto en drie motortankschepen, de bekende „Maurits-“ tankers, die het zwavelzuur naar plaatsen in Nederland, België en Duitsland verschepen. De haven is ten eerste gebaat met de opheffing van de Stop van Lozen en een betere verbinding met de Maas. In 1959 werd 69.000 ton lading via Lozen en ruim 134.000 ton via de Maas aan- en afgevoerd. Aanvoer van de ertsen geschiedt hoofdzakelijk via Rotterdam en Antwerpen

Mensenkennis

Willem de Zwijger

We bedoelen hier niet de figuur uit de Vaderlandse Geschiedenis; in plaats van Willem mag U ook zetten: Jan, Piet of Klaas. We bedoelen de zwijzame figuur, die we overal tegenkomen; de tegenpool van de veelpraters.

Als men de vele spreekwoorden en gezegden over het spreken en het zwijgen hoort: „spreken is zilver, zwijgen is goud;” „zwijgen en denken zal niemand krenken;” „kalkelen kan iedereen, maar niet eieren leggen;” „waar klappen goed is, is zwijgen beter;” „zij die wéten spreken niet, zij die spréken weten niet” en ga maar door.

Dat is toch eigenlijk een vreemd verschijnsel. Spreken, met woorden contact hebben met elkaar, is wel bij uitstek een menselijke bezigheid; een vermogen, dat de dieren moeten missen. We hebben al eens meer gezegd, dat mensen soms rare wezens lijken.

Waarom zwijgen de zwijgers?

Soms uit onwetendheid: ze hebben niets te zeggen. Soms uit teleurstelling: ze hebben al zo vaak iets gezegd, dat slecht werd ontvangen. Soms uit chagrijn: ze krijgen hun zin niet. Soms uit zelfbeheersing: ze weten, dat veel woorden lichtzinnig en oppervlakkig gesproken worden. Soms uit echte

wijsheid: goed gekozen woorden zijn bijzonder kostbaar. Soms uit verlegenheid: ze zijn bang om op te vallen of om tegengesproken te worden.

Mensen die altijd zwijgen, zijn verschrikkelijke ongezellige mensen. Zij vallen op in een gezelschap en staan daar eigenlijk buiten. Als zij buiten dat gezelschap moeten blijven uit onmacht, terwijl zij toch zo graag opgenomen zouden worden, dan is dat sneu. Soms verbergen zij dat verlangen achter een scherm van zelfingenomenheid, soms achter een schijn van wijsheid. Zulke mensen zijn eigenlijk nog beklagenswaardiger, want ze beletten zelf hun eigen genezing. Die zwijgen uit echte wijsheid zijn zeldzaam. „Een gek indien hij zwijgen kan, gaat door voor een verstandig man.”

Over het algemeen neemt men wel aan, dat er onder de mensen eerder te véél, dan te weinig wordt gesproken. Veel mensen menen, dat ze veel moeten praten om voor „vol” te worden aangezien. Maar praten om te praten is een gevaarlijke bezigheid. Het wordt zo gauw kletsen, wat nog best gezellig kan zijn bij een borrel als men maar weet dat het een spelletje is. Heel gauw ontaardt zo 'n spelletje in zwetsen en roddelen. Dan vallen er slachtoffers.

„Spreken is menselijk, zwijgen is Goddelijk, maar ook dierlijk en doods: daarom moeten wij beide kunsten leren.”

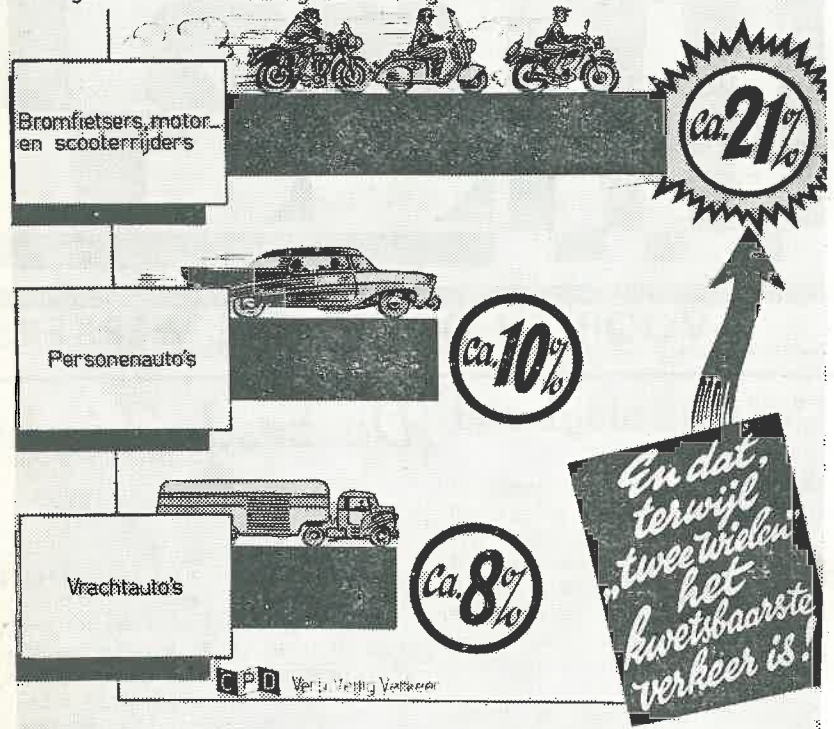
Historisch is het volgende: Jan, een eenvoudige ziel, hoort dat zijn werkmakker, een goede bekende, plotseling gestorven is. Hij is getroffen, maar niet woordenrijk: „potverdomme, . . . nondeju . . . ! Deze weinige, niet eens zo voortreffelijk gekozen woorden, drukten toch veel uit: Verbazing, genegenheid, onmacht. Dat doet een „mooie” lijkrede niet eens altijd. Waarmee niet gezegd, dat de lijkrede van Jan zomaar overgenomen moet worden

V. Sch.



LEVENSGEVAAR OP TWEE WIELEN!!!

ONGELUKKEN MET ALS OORZAAK HET NIET_RICHTINGAANGEVEN (EXCL. FIETSERS). (In % van het totaal aantal ongelukken (naar categorie) door verandering van richting)



DE ONDERNEMINGSRAAD

De ondernemingsraad vergaderde op 9 mei en 26 mei. In de eerst genoemde vergadering werd van de „oude” O.R. afscheid genomen; in de tweede werd de nieuwe geïnstalleerd. Voor de samenstelling daarvan zie elders in dit blad. In de tweede vergadering zijn o.a. de volgende punten behandeld.

Reglement Ondernemingspensioenfonds.

We hadden de gedrukte exemplaren eind '59 juist in huis, toen bekend werd, dat er aanmerkelijke veranderingen op til waren. Deze zijn inderdaad per 1 januari 1960 doorgevoerd en zijn dan ook in de „Lingot” van februari 1960 bekend gemaakt. Uiteraard moest het reglement geheel gewijzigd worden en had het geen zin om de gedrukte reglementen uit te reiken. Het nieuwe reglement is nu door de O.R. goedgekeurd en zal te zijner tijd in de Lingot afgedrukt worden. Het is gebaseerd op het reglement van het Bedrijfspensioenfonds voor de Metaalindustrie, waarnaar het reglement verwijst. Dit reglement van het Bedrijfspensioenfonds zal straks op diverse plaatsen ter inzage liggen. Het bestuur van ons Ondernemingspensioenfonds zal hierop nader terugkomen.

Vrij bij huwelijk.

Zoals bekend, geeft de C.A.O. bij huwelijk van de werknemer of van naaste familieleden extra vrij voor zover verzuim binnen de arbeidstijd daarvoor noodzakelijk is. Nu kennen wij doorgaans 2 huwelijken:

het burgerlijk huwelijk en het kerkelijk huwelijk. Slechts voor één van de twee geldt dit extra vrij. In de O.R. is besloten, dat op ons bedrijf het kerkelijk huwelijk in principe als maatstaf geldt voor dit extra vrij. Het blijft dus bij het oude.

Speciale uitbetalingen.

Na overleg met bonden en O.R. is besloten om de volgende betalingen in de daarbij vermelde perioden te doen plaats vinden:

1. vacantiégeld: eind juni, begin juli
2. de winstdeling: in augustus
3. de tweede 1,5% extra-winstuitkering: in september

De eerste vergadering van de nieuwe O.R. stond vooral in het teken van de balansbespreking: de heer Delhaise gaf op overzichtelijke wijze en met veel cijfers een overzicht van de resultaten die op de diverse terreinen in 1960 zijn bereikt.

Zowel bij het afscheid van de „oude” O.R. als bij de installatie van de nieuwe zijn er behartigingswaardige woorden gesproken. En hoewel men nog wel eens hoort, dat „ze toch niks durven zeggen” mag bij deze gelegenheid wel eens gezegd worden, dat de sfeer in de O.R. openhartig en eerlijk is. Er wordt vaak teveel gedacht aan een tegenstelling van belangen; deze tegenstelling is schijnbaar: er is niemand gebaat met een slecht bedrijf, integendeel: het is in het belang van iedereen, dat het bedrijf zo goed mogelijk gaat.

V. Sch.

Waarom niet rechtshouden?

Netjes rechtshouden d.w.z. niet midden op de weg, maar ook niet met twee wielen op de berm is een punt in het weggedrag, dat de rijstijl van de evenwichtige weggebruiker kan typeren. Nu willen wij allemaal voor nette en correcte verkeersdeelnemers doorgaan, ongeacht of we op de fiets, op de brommer of in de auto zitten, danwel alleen maar „lopen”.

De beste weggebruikers zijn eigenlijk zij die opvallen door niet op te vallen, als wij het zo mogen zeggen. Die - zo veel als mogelijk - rechtlijnig op 30 à 40 cm van de rechter wegkant rijden en blijven rijden.

Het is onbegrijpelijk, dat velen - op wier rijstijl overigens niets is aan te merken - het met dat „rechtshouden” niet zo nauw menen te moeten nemen.

Waarom? Dat is een vraag, waarop zo maar niet een twee drie antwoord te geven is en waarover zelfs psychiaters en sociologen zich het hoofd breken. Verklaringen van uiteenlopende aard zijn er voor gegeven. Het te onpas midden op de weg te rijden zou wijzen op bennvrees, op onzelfstandigheid, of imponerzucht, of behoefte aan leiding, op „onderontwikkelde” ruimtebeleving, op geldingsdrang en ga-zo-maar-door.

Dat moge allemaal waar zijn, vast staat dat er ook een behoorlijke dosis nonchalance in het spel is. Dat we dikwijls eenvoudig VERGETEN, dat zo veel mogelijk rechtshouden een van onze eerste plichten op de weg is. Een plicht die een belangrijke garantie inhoudt voor onze en andermans veiligheid op de weg.

ZINK

en hoe het gemaakt wordt

Van de werknemers, die bij ons bedrijf werkzaam zijn, zullen velen zich wel eens afgevraagd hebben waar en wanneer de zinkfabricage is ontstaan en wat er nu eigenlijk zoal bij deze fabricage gebeurt.

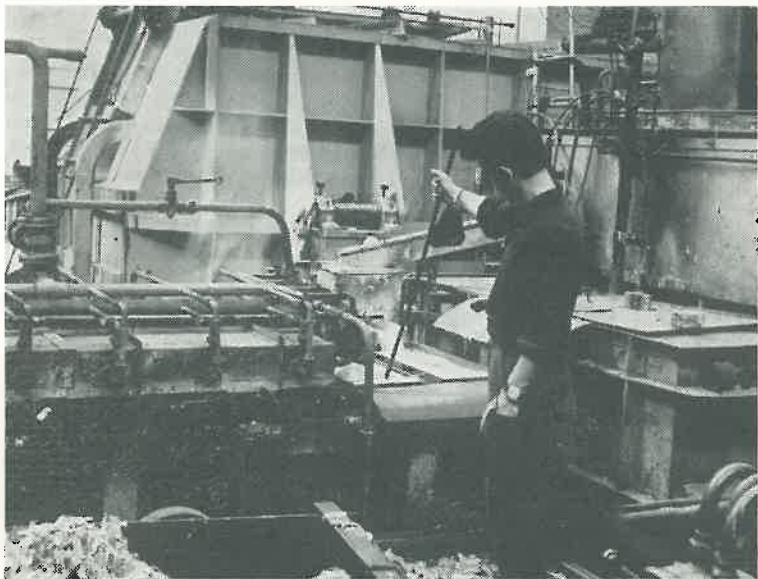
Voorzover bekend is werd er 5 eeuwen voor Christus reeds zink in Brits-Indië geproduceerd. Later begonnen de Chinezen, die de methode waarschijnlijk overgenomen hebben van de Brits-Indiërs, ook zink te winnen. Natuurlijk geschiedde deze zinkwinning op een heel primitieve methode. In Europa dateren de eerste gegevens uit de 15e en 16e eeuw en wel uit de Harz. De eerste echte zinkfabriek werd gevestigd in Engeland in de plaats Bristol. In een jaar tijd behaalde dit bedrijf een productie, waar wij momenteel..... drie dagen over doen.

Aan het einde van de vorige en aan het begin van deze eeuw werden vele zinkfabrieken gebouwd en dan zien wij ook een grote vooruitgang van de fabricagemethodes. Er ontwikkelde zich langzamerhand drie grote systemen. De belangrijkste is nog steeds de methode, welke ook bij ons toegepast wordt n.l. met horizontaal liggende retorten. De hierop in belangrijkheid volgende zinkwinningswijzen zijn die volgens de electrolytische weg en die met staande (verticale) retorten.

Zink is een blauw-wit metaal met een smeltpunt van 420 graden Celcius en een kookpunt van ruim 900 graden Celcius. Als U zo eens om U heen kijkt, ziet U, dat zink voor vele doeleinden wordt gebruikt. Enige voorbeelden hiervan zijn: zinken afvoerpijpen, dakbedekking, radio- en auto-onderdelen enz. Verder komt U vele ijzeren artikelen zoals spijkers, draad, tonnen, emmers enz. tegen, waarop in verzinkerijen een laagje zink is gebracht. In alle bovengenoemde gevallen neemt het zink de plaats in van ijzer; de reden hiervoor is, dat het zink veel minder door de buitenlucht aangetast wordt dan het ijzer. Verder komt het zink veel voor als een verbinding met andere metalen; de meest bekende is wel het messing, dit is een koper-zink legering. Een andere bekende zinklegering is het brons; dit is een verbinding van zink met koper en tin. U zult ook wel eens gehoord hebben als U met mensen uit een andere streek spreekt, dat men ons bedrijf wel „zink-witfabriek” noemt. Dit komt omdat men van zink in andere bedrijven (b.v. in Maastricht) een witte verfstof maakt. Het enige, wat wij hiermee te doen hebben is, dat wij het zink leveren en het afvalproduct terugontvangen.

Gebruikte grondstoffen.

Het erts, zoals wij dat hier ontvangen is niet direkt bruikbaar voor de zinkovens. De z.g.n. zinkblinde is een verbinding van zink met zwavel (zns.). Op de gemengde metaalertsen worden deze ertsen geroest en ontstaat een zinkoxyde (Zn O.) Van de vrijkomende zwavel wordt zwavelzuur geproduceerd.



Onze zinkovens worden nu geladen met het zinkoxyde en met een reductiemiddel in de vorm van fijnkolen, hier ook wel troel genoemd. Andere grondstoffen, die ook zink of een zinkverbinding bevatten worden bij het mengsel gevoegd. De belangrijkste zijn wel moelen, kras, zinkassen, calamine en waserijproducten. Verder wordt nog een weinig zout toegevoegd.

Bouw van de ovens.

Een oven bestaat uit twee voorzijden, welke van elkaar gescheiden worden door een tussenuur. De voorkant van een ovenzide heeft het aanzicht van een raamwerk. Op dit raamwerk komen de voorzijden van de retorten te liggen. Retorten zijn van vuurvaste materialen gemaakte pijpen, welke aan één zijde gesloten zijn. Met het gesloten einde komen deze te rusten op uitstekende stenen van de tussenuur en met het open einde op het raamwerk. Met klei worden de retorten aan het raamwerk vastgehecht; op deze wijze wordt de oven dicht gemaakt. Binnen in de oven stromen om de retortenwand brandende zeer hete gassen. Deze gassen worden geproduceerd in generators (gaspotten). De loop van de gassen wordt, om overal een gelijkmatige warmteverdeling te krijgen, ieder kwartier, bij een sirenesignaal, omgeleid. De afgewerkte gassen worden door een kanalenstelsel (regenerator) gevoed, die de weer binnenkomende lucht, welke nodig is voor de verbranding van de generatorgassen, voorverwarmen.

De zinkvorming.

Het reeds eerder genoemde mengsel van grondstoffen wordt eenmaal per dag geladen in de retorten. Door de hoge temperatuur in de retort gaat het zink oxyde met de fijnkolen een verbinding aan. Men noemt dit een reductieproces. Er wordt nu in de retort dampvormige zink en een koolontbinding gevormd. De dampvormige zink wordt zodra deze uit de moffel komt gekoeld en wordt dan vloeibaar (zoals stoom, welke in aanraking komt met een koude wand, water vormt.) Om tot een goed begrip te komen moeten wij twee soorten ovens gaan onderscheiden en wel:

- a de condensovens, zoals wij die sedert ruim 60 jaren kennen.
- b de gesloten ovens, welke in de loop van de laatste jaren zijn ontstaan.

Bij de condensovens staat aan de buitenzijde van de voor op iedere retort (moffel) een condensor; het dampvormige zink, dat uit de retort komt, komt in aanraking met de condensorwand, koelt daarom af en condenseert tot vloeibaar zink; de koolverbinding (dit gas heet koolmonoxyde) passeert de condensor en verbrandt aan de buitenzijde; dit geeft de gele vlam, die U wel bekend zal zijn. Aan de gesloten ovens zijn geen condensoren maar is een koelwand aangebracht, waarop het zink condenseert; de

koolmonoxyde wordt hier teruggevoerd naar de oven en dient dan weer als verwarmingsgas.

Nu zult U zich afvragen, waarom nog warmte van de generator (gaspot) moet worden toegevoegd. Deze warmte is nodig omdat tijdens het vormen van de zinkdamp warmte opgenomen wordt. Men noemt dit een endotherme reactie. In het dagelijkse leven past U ditzelfde ook ongemerkt toe als U bijvoorbeeld stoom vormt uit water. Door het water te verhitten ontstaat dan kokend water ofwel stoom.

Als U het bovenstaande nu een beetje begrepen hebt gaan wij eens kijken wat er zoal gebeuren moet aan deze ovens. Wel hier is handenarbeid voor nodig. De ovens moeten op temperatuur gebracht worden de gasgeneratoren, die door mannenhanden geregeld worden; het zink moet als lingots gegoten worden; de ovens moeten geladen en ontladen worden; de retorten moeten als ze kapot gaan verwisseld worden. Hoe gaat dit alles nu in zijn werk. Om alle werkzaamheden te bekijken zouden 24 uren nodig zijn. Het gehele proces duurt n.l. een volle dag. Het proces begint eigenlijk 's ochtends.

Tussen 5 en 7 uur komen de laadploegen op. Zo'n ploeg doet belangrijk werk omdat zij de oven klaar moet maken voor de volgende lading. Het zink wordt uit de oven verwijderd en tot lingots gegoten. Met behulp van machines worden de retorten ontladen en geladen. De kapotte retorten moeten worden losgestoten en uitgenomen worden; de nieuwe retorten moeten weer worden geplaatst. Voor het ontladen worden de assen, die in het voorste gedeelte van de retort zijn en nog een vrij hoog per-

centage zink bevatten uit de retort getrokken. Deze assen moeten bewaard worden niet bij de assen gestort, maar weer na zeving, toegevoegd aan het mengsel.

De afgewerkte assen, die uit de retorten getrokken worden, vallen via gaten in de ovenvloer in de kelders. Deze assen worden veel gebruikt voor de verharding van wegen. Om tijdens het werk minder last te hebben van de warmte die uit de oven straalt zijn afschermgordijnen aangebracht en om geen hinder te hebben van de dampen zijn afzuigkasten en ventilatoren aangebracht.

Na het laadproces wordt de tijdens deze bewerkingen afgekoelde oven weer op temperatuur gebracht. Hiervoor zijn stokers nodig.

Deze verzorgen de gaspotten, keren elke 15 minuten de gas- en lucht-richting om en verzorgen de oven.

Bij de condensovens is er na verloop van 7 à 8 uren voldoende zink in de condensoren gekomen en dan wordt het tijd om de vruchten van de oven te gaan plukken. Hiervoor zorgen de zinktrekkers Gewapend met een krabbertje of graat en een vrijdare zinkpan komen zij de condensoren leegtrekken. Zij halen het vloeibare zink met de grateur uit de condensor en laten het zink in de zinkpan lopen. Vanzelfsprekend komt tijdens het trekken ook afval mee; dit afval wordt afgeschuimd en het zink wordt hierop in de gietvorm gegoten. Na afkoeling wordt het gietstel uit de gietvorm genomen en dan is de U allen bekende zinkblok of lingot geboren.

Wil nu iemand een aanvulling hebben uit deze korte uiteenzetting of over een ander nog niet genoemd punt van de ovens, dan kan hij altijd aankloppen bij de redactie van de Lingot.

GOUDEN FEEST

van Familie Bongaerts-v. Laarhoven

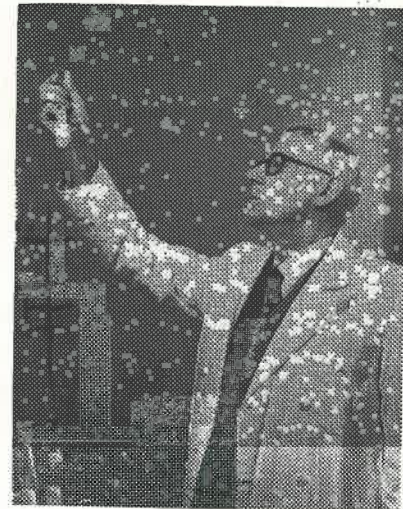
Dinsdag 27 juni heeft de Dorpleinse gemeenschap en in het bijwonende buurt Mariastraat op on-dubbelzinnige wijze blij gegeven van haar sympathie en achting voor de heer en mevrouw Bongaerts-van Laarhoven, die op die dag hun gouden bluijloft vierden.

Dit meeleven bleek al tijdens de plechtige Hoogmis van dankbaarheid, opgedragen in de H. Jozefskerk, welke bij deze gelegenheid vlot bezet was.

Het buurtcomité had gezorgd voor een passende versiering voor en rond de woning van het gouden paar en tevens voor een prachtig geschenk in de vorm van origineel olieverfschilderij van de hand van de Brabantse schilder Victor de Buck waartoe de gelden door de hele Dorpleinse gemeenschap waren bijeen gebracht.

Na de bijzonder druk bezochte receptie in de foyer van de Ontspanningszaal, waar nog talrijke geschenken en bloemen werden aangebracht werd het feest in het intieme familiekring voortgezet. 's Avonds bracht de harmonie „Les

Echos de Dorplein” een zeer gewaardeerde serenade terwijl de Turnclub „Vlug en Vrij” een leuke demonstratie gaf.



Dhr. Alphons J. Bongaerts, de gouden bruidegom, zoals zovelen hem aan het werk gezien hebben als chef in ons laboratorium. (1913-1957)

H. PRIESTERWIJDING WELEERW. HEER BERNARD DELHAISE.

Zoals onze bedrijfsgenoten woonachtig in Hamont en Dorplein reeds uit andere bron bekend is, hoopt de Weleerwaarde heer Bernard Delhaise, zoon van een onzer directeurs, op zondag 9 juli a.s. de H. Priesterwijding te ontvangen.

De jonge priester zal op zaterdag 15 juli te Hamont zijn eerste plechtige H. Mis opdragen. Daags daarna, dus op zondag 16 juli draagt hij een plechtige Eremis op in de H. Jozefskerk te Dorplein, waarna een receptie wordt gehouden in de foyer van het Ontspanningsgebouw van 12.15 - 13.30 uur.

De Dorpleinse verenigingen besloten reeds de neomist een Dorpleins-eigene huldiging te bereiden en wel op het St. Jozefplein voor de aanvang van de receptie.

ONZE HARMONIE.

Onze harmonie, die na een inzinking wederom tot activiteit kwam, heeft thans het volgende bestuur: Ere-voorzitter: Dhr. André Dor Geestelijk adviseur: Rector Thijssen Voorzitter: Ir. J. Frings Vice-voorzitter: H. v. Deursen Secretaris: M. Aarts 2e Secretaris: Jean Duisters Penningmeester: H. Sools Commissaris van materialen: F. Wassall Bibliotekaris: André Sools

EEN IDEE?

IN DE BUS ERMEE!

Uit de Personeelskartotheek

In dienst.

14-4-1961 Dibben M. Bandelstraat 10, Achel, gehuwd, adm. nr. 3722 afd. Kontakt.
 17-4-1961 Crijns J. Hoekstraat 15, Bocholte, gehuwd, adm. nr. 2233 afd. Z.O.
 17-4-1961 Dielis-Wijnen v. Nestestraat 193, Budel, gehuwd, adm. nr. 5558 afd. garage.
 17-4-1961 Haex J. A. Dorp 6, Gruitrode, ongetrouwd adm. nr. 5561 afd. Z.O.
 17-4-61 Leenen W. A. Schoolstraat 10, Weert, ongetrouwd adm. nr. 5559 afd. volontairs.
 17-4-1961 Franssen A. P. Budschoop 19, Nederweert, ongetrouwd adm. nr. 5560 afd. volontairs.
 17-4-1961 V. Endert L. Kruisstraat 4, Lommel, gehuwd adm. nr. 5562 afd. Z.O.
 17-4-1961 Swennen H. Lommellaan 27, Kl. Brogel, gehuwd adm. nr. 5563 afd. Z.O.
 17-4-1961 Paesen M. J. Kl. Brogel 28, Overpelt, gehuwd adm. nr. 5564 afd. Z.O.
 18-4-1961 Busschots J. Smedenstr. 1, Houthalen, gehuwd adm. nr. 5565 afd. Z.O.
 24-4-1961 Derrez G. J. Mariastraat 59, Budel, ongetrouwd adm. nr. 5447 afd. Pletterij.
 24-4-1961 v. Kuitens G. W. Slachthuisstraat 1, Roermond, ongetrouwd adm. nr. 5511 afd. volontairs.
 25-4-1961 Broeckmans A. Napoleonlaan 14, Overpelt, ongetrouwd adm. nr. 5566 afd. Z.O.
 28-4-1961 Aarts G. Gr. Schoterweg 29, Budel, gehuwd adm. nr. 2241 afd. Z.O.
 2-5-1961 Vereyken Th. Boeket 14, Nederweert, ongetrouwd adm. nr. 5567 afd. Z.O.
 2-5-1961 Louwers P. Lozenweg 33a, Hamont, gehuwd adm. 5369 afd. mengelij.
 2-5-1961 Loosveld M. Budel, Hoofdstraat 80, gehuwd empl. afd. Bedr. Organisatie.
 2-5-1961 Bogers H. Budel, Driebokstraat 12, ongetrouwd adm. nr. 4219 afd. Z.O.
 3-5-1961 Bernaerts L. Hamont, Bosstraat 77 ongetrouwd adm. nr. 5175 afd. Bedr. Organisatie.
 3-5-1961 Berghuis P. Budel, Hoofdstraat 80, ongetrouwd adm. nr. 5568 afd. volontairs.
 8-5-1961 Crijns G. Budel, v. Nestelstraat 185 ongetrouwd adm. nr. 5171 afd. Pletterij.
 9-5-1961 Gielen J. Opitter, Roerenstraat 15, gehuwd adm. nr. 5569 afd. Z.O.
 9-5-1961 Aandekerkerk J. Nuisven 46, Gruitrode, gehuwd adm. nr. 5570 afd. Z.O.
 9-5-1961 Kerkhofs L. Gruitrode, Boshoven 6 gehuwd adm. nr. 5571 afd. Z.O.
 15-5-1961 Nijs P. Hamont, Ambachtstraat 8, ongetrouwd adm. nr. 3688 afd. Mengelij.
 15-5-1961 Winters Th. Kl. Brogel, Dorp 11, gehuwd adm. nr. 5572 afd. Z.O.
 15-5-1961 Dolders J. Hamont, Salvatorstraat 26, gehuwd adm. nr. 3655 afd. retorten.
 15-5-1961 v. Gils P. Budel, Gr. Schoterweg 126, ongetrouwd adm. nr. 3775 afd. Meet T. dienst.
 18-5-1961 Marcimo O. Budel, Hoofdstraat 80, ongetrouwd adm. nr. 5573 afd. Pletterij.
 18-5-1961 Tristano M. Budel, Hoofdstraat 80, ongetrouwd adm. nr. 5574 afd. Pletterij.
 18-5-1961 Tristano V. Budel, Hoofdstraat 80, ongetrouwd adm. nr. 5575 afd. Pletterij.
 18-5-1961 Laesla D. Budel, Hoofdstraat 80, ongetrouwd adm. nr. 5576 afd. Pletterij.
 14-5-1961 v. Helmond J. Budel, Liederkerkestraat 14, gehuwd adm. nr. 2410 afd. Z. O.
 18-5-1961 Joosten G. Hamont, Groenstraat 4, gehuwd adm. nr.

1013 afd. Ovens G.M.E.
 23-5-1961 Kums A. W. Budel, Sepulchrestraat 167 ongetrouwd adm. nr. 5155 afd. Pletterij.
 24-5-1961 Kennis Budel, Kerkstraat 23, gehuwd adm. nr. 2762 afd. retorten.
 24-5-1961 Meyen Th. Budel, v. Houtstraat 14, ongetrouwd adm. nr. 5362 afd. Pletterij.
 26-5-1961 Plessers J. Hamont, Achterhoek 20, gehuwd adm. nr. 5436 afd. Z. O.
 31-5-1961 Zappulla V. Budel, Hoofdstraat 80 ongetrouwd adm. nr. 5577 afd. Z.O.
 31-5-1961 Chiamonté L. Budel, Hoofdstraat 80, ongetrouwd adm. nr. 5578 afd. Z.O.
 31-5-1961 Natoli Aldo Budel, Hoofdstraat 80, ongetrouwd adm. nr. 5579 afd. Z.O.
 31-5-1961 Petruzzello A. Budel, Hoofdstraat 80, ongetrouwd adm. nr. 5580 afd. Z.O.
 1-6-1961 Plessers-Schuurmans Hamont, Achterhoek 10, gehuwd adm. nr. 5581 afd. Alg. dienst.
 1-6-1961 Gouka A. Budel, Hoofdstraat 80 gehuwd ingenieur
 6-6-1961 v. Zon G. Budel, Broekkant 35 ongetrouwd adm. nr. 5582 afd. Superfosfaat.
 7-6-1961 Amodeo J. Budel, Hoofdstraat 80 ongetrouwd adm. nr. 5583 afd. Z.O.
 7-6-1961 Morreale A. Budel, Hoofdstraat 80, ongetrouwd adm. nr. 5584 afd. Z.O.
 7-6-1961 Kusters Th. Weert, Ph. v. Hornestraat 19 ongetrouwd adm. nr. 5585 afd. E.T.D.
 5-6-1961 v. Seters H. Budel, Hoofdstraat 80 ongetrouwd adm. nr. 4220 afd. Bedr. t. kamer.
 12-6-1961 Verstappen Fr. Budel, Stationsweg 107 ongetrouwd adm. nr. 9503 afd. vak werkers.
 12-6-1961 Claudt J. Budel, Hoofdstraat 80, gehuwd adm. nr. 5586 afd. Z.O.
 12-6-1961 Weyts-Tien M. Hamont, Salvatorstraat 113 gehuwd adm. nr. 5380 afd. Alg. dienst.
 13-6-1961 Neyens H. J. Gruitrode, Boshove 3, gehuwd adm. nr. 5587 afd. Z.O.
 19-6-1961 Pinxten P. J. Heesstraat 16, Hamont gehuwd adm. nr. 5589 afd. Z.O.
 19-6-1961 Veugen v.d. Heust Hamont, Stationsplein 4, gehuwd adm. nr. 5588 afd. Alg. dienst.
 22-6-1961 Dirks A. G. Lommel, Molse Kiezel 141 ongetrouwd adm. nr. 5374 afd. Z.O.
 22-6-1961 Mezzatesta G. Luik, Sur la Fontaine gehuwd adm. nr. 5590 afd. Z.O.

Gehuwd.

9-4-1961 Meurkens W. met Willekens M. van Hamont, adm. nr. 3455 afd. werkplaats.
 19-4-1961 Nouwen Th. met Caris P. E. van Budel, adm. nr. 5508 afd. Z.O.

Overgeplaatst.

30-4-1961 Broers A. adm. nr. 5486 van afd. Werkplaats naar K.T.O.
 30-4-1961 Meyer J. adm. nr. 5497 van afd. Smeer t. dienst naar Alg. dienst.
 1-5-1961 v. Teul J. adm. nr. 5255 van afd. Meet dienst naar Z.O.
 6-6-1961 Chiamonté S. adm. nr. 5579 van afd. Z.O. naar Superfosfaat.
 6-6-1961 Natoli Aldo adm. nr. 5579 van afd. Z.O. naar K.T.O.
 6-6-1961 Petruzzello A. adm. nr. 5580 van afd. Z.O. naar Superfosfaat.
 22-6-1961 Amodeo J. adm. nr. 5583 van afd. Z.O. naar Pletterij.

Geboren in het gezin van:

Broers . adm. nr. 2692 een zoon op 18-4-1961.
 Sools P. employé een dochter op 22-4-1961.
 v. Eerd P. adm. nr. 2051 een zoon op 25-4-1961.
 Verheggen Fr. adm. nr. 3367 een zoon op 25-4-1961.
 v. Deurzen H. adm. nr. 2982 een zoon op 1-5-1961.
 Bognar J. adm. nr. 5227 een zoon op 10-5-1961.
 Hendriks Th. adm. nr. 2549 een zoon op 20-5-1961.
 Spee Fr. adm. nr. 3434 twee doch-

ters op 25-5-1961.

Kaers J. adm. nr. 3639 een dochter op 26-5 1961.
 de Zwart M. L. adm. nr. 2923 een zoon op 26-5-1961.
 Bekelaer J. employé een dochter op 2-6-1961.
 Fouben P. J. adm. nr. 2455 een dochter op 6-6-1961.
 Steendam G. L. adm. nr. 5408 een dochter op 13-6-1961.
 Vrolijk H. J. adm. nr. 5461 een zoon op 11-6-1961.
 Bruynaers Fr. adm. nr. 5154 een dochter op 16-6-1961.
 Rutten J. J. adm. nr. 5291 een zoon op 16-6-1961.

Onze Bedrijfsbibliotheek

(2e vervolg)

COLARD, J.
 L'organisation du personnel dans
 CROCKER.
 Piping handboek (1945).
 CASSIER, L.
 Metal industry handbook & directory (1947 - 1950 - 1951 - 1952 - 1957).
 CALDER, A. B.
 Evaluation and presentation of spectro-analytical results (1959).
 CLAUSEN, J. F.
 Toepassing van kunststoffen in het bijzonder van polyvinylchloride voor chemische installaties.
 DEGREMONT.
 Momento technique de l'eau (1954).
 DEKETH.
 Grondslagen van de radiobuizentechniek (1946).
 DIEPENBROEK, H.
 Handboek der budgettering (1946).
 DOELMATIG BEDRIJFSBEHEER (1954/1956).
 DE NAAMLOZE VENNOOTSCHAP
 Jaargang 8 t/m 23.
 DZUNG, L. S.
 Enthalpie, Entropie-diagramme für wasserdampf und wasser (1955).
 D'ANS, L.
 Taschenbuch für chemiker und physiker (1949).
 DRESDEN.
 Rapport inzake de samenwerking tussen zelfenergieopwekkende ondernemingen en de openbare electriciteitsbedrijven in Nederland (1957).
 DE LAHARPE.
 Notes en formules de l'ingénieur (1910)
 DOWDELL, R. L.
 General metallography (1943).
 DRUMPT, G. J.
 Frezen en freesmachines (1943).
 DRENTHEN, H.
 Electrotechniek (1949).
 DECKERS, A.
 Etude complète sur les phosphates (1894).
 DEKKER, M.
 Uitslaan van plaatwerk (deel 1) (1958).
 DUECKER, W. en WEST, R.
 Manufacture of sulfuric acid. (1958).
 DRINBERG, A.
 Technology of non-metallic coating (1960).
 EVANS, U. R.
 An introduction to metallic corrosion (1947).
 E.V.O.
 Is een eigen autoreparatiewerkplaats verantwoord? (1950).
 ECONOMIE (1947).
 ENGEL, CHR.
 Colorimeter (1951).
 EEK, B.
 Ventilatoren (1957).
 ENGELSE-AMERIKAANSE METRISCHE MATEN
 FOUNDRY VENTILATION AND DUST CONTROL (1956).
 FRINKS, W.
 Les fours industriels, deel I - II (1957).
 FEITH, J.
 Nederland's grootste bedrijven vanuit de lucht (1923).
 FUCHS, E.
 Traité des gites minéraux et métallifères, deel I (1893).
 FUCHS, A. G.
 Het verwarmingsboek

FISCHER, R. E.
 Gewerbliche vergiftungen durch cadmium, quecksilber, arsen und ihre verbindungen (1958).
 FAITH.
 Industrial chemicals (1950).
 FITZ, A.
 Engelse vaktermen (1952).
 FELIX, H.
 Mechanische technologie (1924).
 FAG.
 Wälzlager, liste 1500 masze-gewichtstragzahlen (1952).
 FLAGG.
 Organic reagents (1948).
 FARRINGTON, G. H.
 Fundamentals of automatie control (1951).
 FISCHER, E.
 Walzarmaturen
 De vakman en zijn tekening
 GROOT, A. M.
 Controle op bedrijfsbeheer en bedrijfs-efficiency door variable budgettering.
 GROOT, J.
 Het overleg.

Ik en mijn bandrecorder

Sinds een jaar ben ik de gelukkige bezitter van zo'n ding, een product, van de hedendaagse techniek.
 Men legt er een bandje op, en o wonder er klinken klanken op, vrolijk, droevig, modern, klassiek, hard, zacht.
 Maar na een jaar van opnemen en luisteren, hoorde ik achter die veelheid van klanken de mens die dit alles mogelijk maakte en in dit beluisteren hoorde ik ook een waarschuwing "wordt niet als dat ding, opnemen en klakkeloos weergeven wat men in zich opneemt.
 Wordt niet als een recorder, die eigentijds is, met veel woorden, veel idealen, met veel hardheid, veel contrasten, blank en bruin, de een voldoende voedsel en de ander bijkans niets.
 Harde nuchtere klanken om ons heen, die wij kunnen opnemen.
 Laat ons ze opnemen, maar zorgen dat wij bij het weergeven niet te hard afstemmen om onze innerlijke gevoelstrillingen niet te overstemmen, maar ons te bezinnen en gebruik maken van onze mogelijkheid de knop op zachter te zetten om zodoende de mens in ons weer te geven die ons boven dat ding kan stellen.

d.d.z.

Bent U iets kwijt?

Aan de portiersloge zijn inlichtingen te krijgen over de volgende gevonden voorwerpen:
 1. plastic jas.
 2 sleutels aan ring (Union nr. 19)
 1 sleuteltje
 1 sierdop V.W.
 1 waterpomptang.
 2 tassen, (een met drinkfles).