



# HOESCH



**= WERKZEITSCHRIFT DER HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT =**

16. Jahrgang

Januar 1940

Nummer 1

Herausgegeben in Zusammenarbeit mit der Gesellschaft für Arbeitspädagogik im Einvernehmen mit der  
Deutschen Arbeitsfront



024684/15

Winter im Hochfauerland

Aufn.: Schmke-Winterer

# Unser Spezialblech-Walzwerk in Dortmund

Von Hans Klejzar

Abwärts unserer Hütte, eine gute Stunde Fußweges von ihr entfernt, liegt das Spezialblechwalzwerk.

Wer vom Fiedenbaum quer durch das Westerholz wandert, der stößt beim Austritt aus dem Walde auf das Spezialblechwalzwerk. Es ist umgeben von Wiesen und Feldern. Weiter zurück arbeiten die großen Krane unseres Erzhauses. Weit ins Land leuchtet der Name des Werkes und gibt allen auf dem Dortmund-Enns-Kanal vorbeiziehenden Schiffen Kunde von der Arbeit, die hier geleistet wird.

Die Erzeugung von Spezialblechen ging Hand in Hand mit der Entwicklung des Automobilverkehrs. Sieht man heute einen alten geschlossenen Personentransportwagen mit flachen Wänden und scharfen Kanten, sowie mit rechteckigen Fenstern, so lächelt man und begeistert sich an den weichen Formen der modernen Autos. Mit der Formenentwicklung des Autos steigerten sich auch die Ansprüche an das Blech und damit auch an die Qualität. Für den Bau der ersten geschlossenen Kraftwagen verwandte man einen Rahmen, der mit Blechen benagelt wurde. Diese Methode war zeitraubend und ergab scharfe Kanten, welche heute unserm Auge geradezu wehtun. Die Oberfläche der Bleche war außerdem keineswegs glatt; denn beim Aufnageln wurde das Blech beschädigt, verbeult, und Abrundungen der Formen konnten nur in in beschränktem Umfang durch Ausschämmern erzielt werden. Man war daher gezwungen, einem so hergestellten Aufbau in mehrwöchiger Arbeit durch wiederholtes Spachteln und Schleifen und abermaliges Schleifen sowie durch Lädieren die gewünschte glatte Oberfläche zu geben. Alle Unebenheiten im Blech, nämlich Walznarben, rauhe Stellen, kleine Löcher, vom Ausschämmern her rührende Beulen, Nagelköpfe, Kanten, Blechstöße usw. wurden zuerst mit einer zähen, dicken Farbmasse, dem sogenannten Spachtel ausgefüllt. Die getrockneten Spachtelstellen wurden dann mit einem Sandstein oder Sandpapier und Wasser glatt geschliffen. Dies wiederholte sich so lange, bis die ganze Außenfläche des Wagens einwandfrei glatt war. Dann erst wurde mit dem Pinsel Farbe aufgetragen, wieder glatt geschliffen, nochmals Farbe aufgetragen und wieder geschliffen. Unter Umständen mußte dieser Arbeitsgang noch einmal wiederholt werden; erst dann wurde Lack aufgetragen, um der Farbe die notwendige Festigkeit zu geben. Alles das war eine sehr zeitraubende und teure Arbeit, für die man je nach der Qualität der Ausführung zwei bis vier Wochen benötigte.

Die Karosseriefabriken strebten nun danach, diesen Fabrikationsgang zu vereinfachen und zu verbilligen. Die Eisenindustrie stand also vor der Aufgabe, ein Blech ohne Löcher und Walznarben, ein glattes porenfreies Blech mit einer sofort ladierfähigen Oberfläche herzustellen, welche eine Spachtelarbeit nicht mehr erforderte. Der Erfolg blieb nicht aus: Das Spezialblech mit glatter, blanker und porenfreier Oberfläche wurde geschaffen.

Aber damit waren die Wünsche der Karosseriebauer noch nicht erfüllt. Statt der ungeschönten scharfen Kanten der Karosserie wollte man abgerundete, gefälligere Formen haben. An die Stelle des handwerklichen Ausschämmerns traten Pressen, mit welchen die einzelnen Teile des Wagens, Kotflügel, Türen, Seitenteile, Rückwände, Kühlerrahmen, Motorhauben usw. aus einer Blechtafel, meist nur mit einem Zuge, in die gewünschte Form gepreßt wurden. Verlangt wurde ferner ein Spezialblech, welches neben einer sauberen, glatten Oberfläche eine große Tiefziehbarkeit besitzt. Auch das wurde erreicht.

Unsere heutigen blanken porenfreien Spezialbleche werden in allen größeren deutschen Karosseriefabriken zu den schwierigsten Preßstücken sehr tief gezogen und behalten trotzdem ihre schöne glatte Oberfläche. Diese Preßstücke werden heute nicht mehr auf einen Holzrahmen genagelt; sie müssen vielmehr sowie Festigkeit besitzen, daß sie, zur Karosserie zusammengeheftet und elektrisch verschweißt, einen stabilen Körper bilden: die Ganzstahlkarosserie ohne Holzteile. Hiermit wurde eine Forderung nach möglicher Sicherheit erfüllt; denn die Ganzstahlkarosserie ist bei Zusammenstoßen um vieles weniger gefährlich als eine Karosserie aus Blech und Holz, weil das splitternde Holz wegfällt, das bei Zusammenstoßen viele Verletzungen ergibt.

Zu Karosserieteilen wird ein erheblicher Teil der Erzeugung an Spezialblechen verarbeitet; ein guter Teil dieser Bleche geht auch in die Metallwarenfabriken der verschiedensten Branchen, wo Verarbeitung durch Tiefzug zu Töpfen und Geschirren, Pfannen, Zentrifugen, Milchkannen usw. erfolgt.

Wenn heute der Blechwalzwerker, der diese Entwicklung mitgemacht hat, die Personentransportwagen mit ihren abgerundeten, gefälligen Formen auf den Straßen sieht, so zieht an seinen Augen die Arbeit der letzten elf Jahre vorüber, die langwierige Kleinarbeit, die geleistet werden mußte, um das neue Fabrikationsprodukt „Spezialblech“ in seiner heutigen Vollendung zu schaffen.

Das von uns heute hergestellte kaltgewalzte Spezialblech besteht aus hochwertigem Siemens-Martin-Stahl von besonderem Reinheitsgrad; es ist frei von Blasen und Schlackeneinschlüssen, normalisiert, stängengeglüht und hat eine metallisch glatte porenfreie Oberfläche, die glänzend oder matt, sofort spritzlackierfähig ist. Die Tiefziehbarkeit ermöglicht ein fehlerfreies Ziehen der schwierigsten Preßstücke, ohne daß dadurch die

Glätte der Oberfläche leidet. Jede Tafel wird mit der Firmenbezeichnung und Prüfnummer gestempelt.

## Wie wird dieses Spezialblech hergestellt?

Das Martinwerk fertigt für das Spezialblechwalzwerk besondere Chargen an, deren Blöcke im Walzwerk zu Platinen ausgewalzt werden. Diese Platinen walzt unser Blechwalzwerk 1/1 zu Halbzeugblechen aus und liefert sie an das Spezialblechwalzwerk. Der Transport erfolgt mit Normalspurwagen durch die städtische Hafenbahn. Jeden Wochentag zweimal erscheint im Spezialblechwalzwerk die Kleinbahn und bringt Halbzeugbleche zur Weiterverarbeitung.

Das Spezialblechwalzwerk hat eine 100 Meter lange und 30 Meter breite Walzwerkhalle mit einem 15 Tonnen Laufkran. Zwischen dem Westgiebel und dem Kanal liegt überdacht und von dem Laufkran bestrichen das Anschlußgleis der Kleinbahn. Hier werden mit dem Kran die Blechstapel von den Waggons abgeladen und in der Walzwerkhalle auf den dafür bestimmten Platz abgelegt. Nun beginnt die Arbeit des Spezialblechwalzwerkes.

Um die gewünschte glatte porenfreie Blechoberfläche zu erhalten, werden die Bleche im Spezialblechwalzwerk kalt gewalzt, wodurch ihre Stärke um ein erhebliches Maß verringert wird. Vorher muß das Blech von allem „Zunder“, der ihm vom Warmwalzen anhaftet, befreit werden. Dies kann auf zweierlei Weise geschehen: Man bearbeitet die Blechoberfläche solange mit einem Sandstrahl, bis der Zunder entfernt ist. Dieses Verfahren ist in den Anfängen der Blechaltwalzerei versucht worden, wurde aber bald wieder aufgegeben; denn es dauert viel zu lange, bis eine Blechstapel mit einem Sandstrahl gereinigt ist. Man ging daher zu dem im Warmblechwalzwerk von jeher bei der Herstellung von Tiefziehblechen üblichen Verfahren des Beizens über.

Unter „Beizen“ versteht man die chemische Entfernung des beim Vorwalzen des Bleches entstandenen Zunders durch ein Bad von verdünnter Schwefelsäure oder Salzsäure. Wir haben im Spezialblechwalzwerk eine Beize für Schwefelsäure und eine für Salzsäure. Die Schwefelsäurebeize ist billiger, die Salzsäurebeize arbeitet sauberer. Je nach der gewünschten Qualität wird das eine oder andere Verfahren angewandt.

Zuerst soll nun das Verfahren mit der Schwefelsäurebeize geschildert werden. Die Halbzeugbleche werden vom Lager mit kleinen Transportwagen in die Beize gefahren und dort von der Hand in „Beizkörbe“ gepackt. Diese Beizkörbe bestehen aus säurefester Bronze, damit das Beizbad sie nicht angreift.

Während des Weltkrieges benutzte man auch Beizkörbe aus Schmiedeeisen und Gußeisen, die aber nur eine Lebensdauer von vier bis sechs Wochen hatten, während unsere Bronzekörbe heute teilweise zehn Jahre alt sind. In jedes Fach dieses Beizkorbes werden nur soviel Bleche senkrecht hineingestellt, daß zwischen jedem einzelnen noch ausreichender Raum für die Beizflüssigkeit bleibt; denn diese muß alle Stellen der Blechoberfläche benetzen, um den Zunder abzuheben. Die Bleche dürfen sich daher an keiner Stelle berühren, weil an den Berührungstellen die Beizsäure nicht angreifen kann und der Zunder nicht abgebeizt würde. Man steckt deshalb 8 bis 10 Millimeter starke Drähte zwischen die Bleche und schafft auf diese Weise der Beizsäure genügend Zutritt.

Die eigentliche Beizeinrichtung besteht aus vier großen Holzbottichen, von denen zwei mit verdünnter Schwefelsäure, einer mit kaltem fließendem Leitungswasser und einer mit Kaltmilch gefüllt ist. Die Schwefelsäure wird in konzentrierter Form bezogen; sie hat 98 Prozent Säuregehalt und ein spezifisches Gewicht von 1,84, das heißt ein Liter Schwefelsäure wiegt 1,84 Kilogramm. Die Dichte der Säure mißt man mit dem Aräometer nach Baumé, abgekürzt B<sub>e</sub>. Die konzentrierte Schwefelsäure greift Eisen nicht an, sie kann daher in eisernen Kesselwagen bezogen werden und in eisernen Behältern aufbewahrt und durch eine eiserne Rohrleitung gepumpt werden. Das ist ein großer Vorteil gegenüber der Salzsäure, für deren Aufbewahrung und Transport nur Material aus Ton oder Glas benutzt werden kann. Für die Lagerung der Schwefelsäure besitzen wir einen Vorratskessel, welcher ungefähr anderthalbe Waggonladungen faßt. Aus diesem Vorratskessel füllt der Betriebskloster täglich den Meßkasten, welcher zwei Kubikmeter faßt und mit einer Skala versehen ist. Von diesem Meßbehälter führen Rohrleitungen zu den Beizbehältern, durch welche der Beizer die erforderliche Säure in die Beizbottiche abfüllt. An der Skala des Meßbehälters liest er die Menge ab.

Das Einfüllen der Schwefelsäure muß mit großer Sorgfalt und Vorsicht geschehen. In den gut gelüfteten Beizbottich wird zuerst das Wasser eingefüllt, dann erst die Säure. Wollte man zuerst die Säure einfüllen und dann Wasser in die Säure laufen lassen, so würde das Wasser von der Säure so stark erwärmt, daß es sehr schnell explosionsartig verdampft, und die am Beizbottich arbeitenden Leute würden von den durch den austretenden Dampf mitgerissenen Säureteilen verbrannt werden.

Das Schwefelsäurebeizbad wird so angelegt, daß es 20 Prozent Säure enthält. Dies geschieht auf folgende Weise: Man stellt eine Holzlatte auf den Boden des Beizbottichs und bezeichne die Stelle, bis an welche der Bottich gefüllt werden soll; dann teilt man auf der Latte diese Strecke in elf gleiche Teile, läßt den Bottich bis zu zehn Teilen voll Wasser laufen und füllt den elften Teil mit Säure auf. Schließlich wird dem Beizbad



Hans Klejzar

# Die drei Bekenntnisse des Generals von Clausewitz (1812)

## Ich sage mich los:

Von der leichtsinnigen Hoffnung einer Errettung durch die Hand des Zufalls;  
von der dumpfen Erwartung der Zukunft, die ein stumpfer Sinn nicht erkennen will;  
von der kindlichen Hoffnung, den Zorn eines Tyrannen durch freiwillige Entwaffnung zu beschwören, durch niedrige Untertänigkeit und Schmeichelei sein Vertrauen zu gewinnen;  
von dem unvernünftigen Mißtrauen in die uns von Gott gegebenen Kräfte;  
von der sündhaften Vergessenheit aller Pflichten für das allgemeine Beste;  
von der schamlosen Aufopferung aller Ehre des Staates und Volkes.

## Ich glaube und bekenne:

Daß ein Volk nichts höher zu achten hat als die Würde und Freiheit seines Daseins;  
daß es diese mit dem letzten Blutstropfen verteidigen soll;  
daß es keine heiligere Pflicht zu erfüllen, keinem höheren Geheiß zu gehorchen hat;  
daß der Schandfleck einer feigen Unterwerfung nie zu verwischen ist;  
daß dieser Gisttropfen in dem Blute eines Volkes in die Nachkommenschaft übergeht und die Kraft späterer Geschlechter lähmen und untergeben wird;  
daß man die Ehre nur einmal verlieren kann;  
daß ein Volk in den meisten Kämpfen unüberwindlich ist in dem mutigen Kampf um seine Freiheit;  
daß selbst der Untergang dieser Freiheit nach einem blutigen und ehrenvollen Kampfe die Wiedergeburt des Volkes sichert und der Kern des Lebens ist, aus dem einst ein neuer Baum die sichere Wurzel schlägt.

## Ich erkläre,

daß ich die falsche Klugheit, die sich der Gefahr entziehen will, für das Verderblichste halte, was Furcht und Angst einflößen können, daß ich die wildeste Verzweiflung für weiser halten würde, wenn es uns durchaus versagt wäre, mit einem männlichen Mute, d. h. mit ruhigem aber festen Entschlusse und klarem Bewußtsein der Gefahr zu begegnen. . . .

(Auszug)



Beizen der Rohbleche

Beizbad erwärmt sich von selbst beim Zusatz von Säure auf ungefähr 40 Grad Celsius. Nun wird der mit Blechen gefüllte Beizkorb in das Beizbad eingeseht.

Um den Beizvorgang zu fördern, wird der Beizkorb samt den eingesehten Blechen in eine schüttelnde Bewegung gebracht, damit immer wieder neue Säureteile an das Blech heran-gebracht werden.

Der Beizkorb ist mit Hängestangen an einer langen Traversen befestigt, welche mit ihren Enden auf zwei an den Stirnwänden des Beizbehälters befindlichen Gabeln der Beizmaschine aufgelegt wird. Diese Gabeln sind auch an dem Wasserbottich und an dem Kaltbottich angebracht und gehen beim Betriebe der Beizmaschine ungefähr einen halben Meter auf und nieder; jede zu einem anderen Zeitpunkt, um Stöße in der Maschine zu vermeiden. Der Beizkorb wird dadurch im Beizbad auf und nieder bewegt und damit eine gute Benetzung der Bleche mit der Säure erreicht. Der eigentliche Beizvorgang ist seinem inneren Wesen nach ein chemischer Prozeß, bei dem der Zunder durch die Säure zu Eisenvitriol gelöst wird, wobei sich die Säure allmählich verbraucht.

noch eine abgewogene Menge Sparbeize zugelegt. Diese Sparbeize bewirkt, daß das inzwischen zunderfrei gewordene Blech von der Beize nicht angegriffen wird. Ferner wird durch den Zusatz der Sparbeize die Bildung von Beizblasen vermieden; für die Beizer schädliche Einwirkungen können dadurch nicht entstehen. Das so angelegte

Das Beizen dauert 10 bis 20 Minuten, je nachdem, ob die Säure frisch oder alt ist. Ältere Beizbäder werden durch Einblasen von Dampf erwärmt, damit das Beizen schneller vor sich geht. Wenn der Zunder abgebeizt ist, werden die Bleche mit dem Kran aus der Säure in das Spülwasser gefahren und dort fünf bis zehn Minuten bewegt, damit die Säure von den Blechen abgespült wird; dann kommen sie fünf bis zehn Minuten in das Kaltmilchbad, damit etwa noch anhaftende Säurereste, die sofortiges Verrosten bewirken, neutralisiert werden. Wenn der Beizkorb den Kaltbottich durchlaufen hat, wird er vor die Waschmaschine gefahren. Jedes Blech wird einzeln dem Korbe entnommen, durchläuft die Waschmaschine und verläßt diese gebürstet und getrocknet. Der Auslauf der Waschmaschine liegt in der Walzwerkshalle, so daß die vor der Maschine gestapelten Bleche mit dem großen Walzwerkstran an die Walzgerüste gefahren werden können.



Kaltwalzen und Dreihieren der Karosseriebleche



Glühen

Die Salzsäurebeize ist in der gleichen Weise wie die Schwefelsäurebeize eingerichtet. Sie arbeitet mit Salzsäure von 1,18 spezifischem Gewicht, 33,5 Prozent Säuregehalt und 21 Grad B $\ddot{e}$ . Das Beizbad wird ebenfalls zwanzigprozentig angesetzt. Der Arbeitsgang ist derselbe wie der in der Schwefelsäurebeize. Das mit Salzsäure gebeizte Blech ist sauberer und im Aussehen heller als das mit Schwefelsäure gebeizte Blech.

Von Bedeutung für die Wirtschaftlichkeit des Beizebetriebes ist natürlich die Art des Werkstoffes des benutzten Bot-

tischs, da Schwefelsäure und Salzsäure chemisch sehr aggressiv sind und es nicht viele Stoffe gibt, die diesen Säuren standhalten. Während wir früher für die Bottiche teures Eichenholz verwendeten, das mit großem Devienaufwand aus dem Ausland bezogen werden mußte, hat die deutsche Wissenschaft heute in Gestalt von säurefesten Steinen und Kunstharzstoffen Ersatzstoffe geschaffen, die bei längerer Lebensdauer besser sind, ein saubereres Arbeiten gewähren und Devien einsparen.

Nun kommen wir zum zweiten Arbeitsgang, dem Kaltwalzen des Bleches. Diese Kaltverformung hat einen doppelten Zweck: Einmal soll durch sie die raue Oberfläche geglättet, zum anderen das Gefüge des Bleches günstig beeinflusst werden. Der erste Zweck ist ohne weiteres verständlich. Das Blech ist weich, und durch den starken Druck der Walzen füllen sich die Poren mit Material, die Oberfläche wird glatt. Auf den zweiten Zweck soll etwas näher eingegangen werden; denn die Erkenntnis dieses Vorganges ist wichtig für jeden Kaltwalzer, will er seine Arbeit nicht nur mechanisch verrichten, sondern sich auch etwas dabei denken.

Schneidet man ein Stückchen Blech von einer Tafel ab, schneidet und poliert die Schnittfläche und ätzt sie dann mit bestimmten Säuren, dann kann man unter dem Mikroskop das Gefüge des Materials erkennen. Man sieht unregelmäßige, bald kleinere, bald größere Figuren, die sogenannten Körner, aus denen sich das Material zusammensetzt. Die Größe des Kornes läßt auf die Güte des Materials schließen. Ein mittleres Korn hat eine gute Ziehbarkeit, und das Blech bleibt nach dem Ziehen gatt. Ein Blech mit grobem Korn dagegen hält keine große Beanspruchung beim Ziehen aus, auch wird die Oberfläche rau, und das Blech ist wertlos. Andererseits wiederum bedeutet ein zu feines Korn wegen der zu großen Zähigkeit des Materials großen Kraftaufwand beim Pressen und Verschleiß der Ziehwerkzeuge.

Wie erhalten wir nun das gewünschte mittlere Korn und woher kommt das Grobkorn? Die Bleche, die wir vom Blechwalzwerk I/II bekommen, sind normalisiert, das heißt über 900 Grad geglättet; so haben sie ein feines Korn. Wenn wir diese Bleche nun in genügendem Ausmaß kaltwalzen und entsprechend glühen, dann erhalten wir das gewünschte Korn. Ein grobes Korn aber erhält man bei einer Verformung von 8 bis 20 Prozent in Verbindung mit nachfolgender Röstglühung bei bestimmter Temperatur. Diesen Verformungsgrad, den sogenannten kritischen, dürfen wir deshalb nicht anwenden; die Verformung ist vielmehr stets überkritisch, das heißt mindestens 25 Prozent und höher zu wählen.

Nun zur Walzenstraße! Sie besteht aus fünf Gerüsten und wird durch einen Elektromotor von 500 PS angetrieben, der mit einer kleinen Riemenscheibe direkt gekuppelt ist. Das Schwungrad der Walzenstraße ist als Riemenscheibe ausgebildet; beide verbindet ein ein Meter breiter Treibriemen. Auf der einen Seite des Schwungrades sind drei, auf der anderen Seite zwei Walzengerüste angebracht. Drei Gerüste dienen zum Kaltwalzen der Bleche und zwei Gerüste zum Kaltnachwalzen oder Dressieren.

Die Walzengerüste zum Kaltwalzen sind Triogerüste. Die Unterwalze ist angetrieben, während Mittel- und Oberwalze durch die Reibung zwischen den Walzen bzw. zwischen Walzen und Walzgut mitgenommen werden. Man nennt dieses Trio auch Schlepptrio. Das Walzen auf dem Trio (mit drei Walzen) hat den Vorteil vor dem Duo (mit zwei Walzen), daß das Blech, welches der Vordermann zwischen Unter- und Mittelwalze durchgesteckt hat, sofort dem Hintermann zwischen Mittel- und Oberwalze zum Vordermann zurückgegeben werden kann, wodurch eine große Beschleunigung beim Walzprozeß erreicht wird. Man walzt einzeln und doppelt, das heißt man kann jedes Blech einzeln fertig walzen, man kann aber auch, wie es oft beim Warmwalzen geschieht, zwei Bleche aufeinanderlegen und auswalzen.

Das Kaltwalzen von Blechen bedingt Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit, weil die Bleche vom Warmwalzwerk nicht immer mit der für das

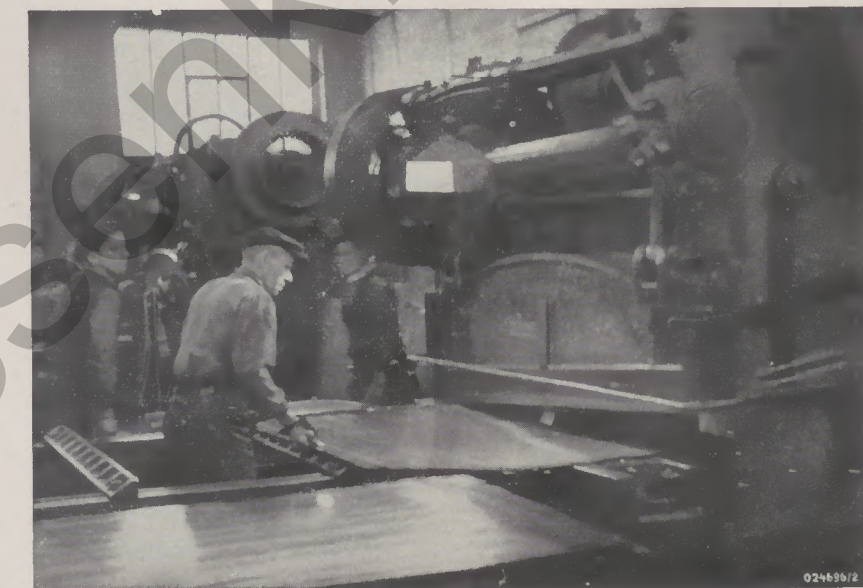
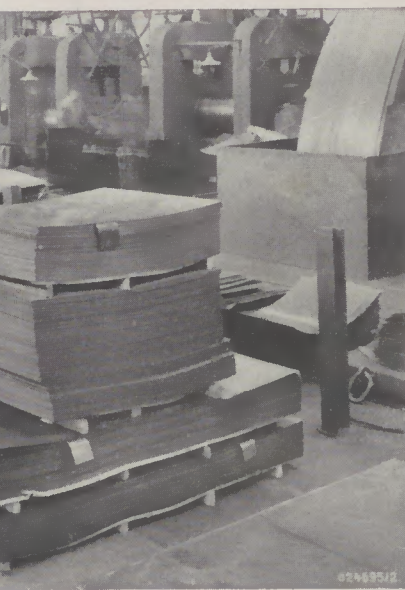
Kaltwalzen erforderlichen gleichmäßigen Stärke angeliefert werden können. Besondere Pflege erfordern die Walzenzapfen und Walzenlager; denn nur gepflegte Zapfen und Lager lassen eine stetige Produktion zu.

Die im Kaltwalzwerk zur Verwendung kommenden Walzen sind Hartgußwalzen von ganz besonderer Härte, die alle aus dem Siegerland, der in der ganzen Welt bekannten Erzeugungstätte für diese Walzen, stammen. Während die alten Warmwalzen eine Oberflächenhärte von etwa 40 aufweisen und die Dreiflerwalzen eine solche von etwa 60, haben die heutigen Kaltblechwalzen eine Oberflächenhärte von 90 bis 100. Die Oberflächenhärten der Walzen werden mit einem kleinen Gerät, dem Härteprüfer nach Shore oder nach Schürchard und Schütte gemessen. Der Vorgang ist bei beiden Geräten der gleiche: Man läßt einen kleinen Hammer mit einer Diamantspitze auf die Walze herabfallen und mißt die Höhe des Rückpralls. Die gefundenen Werte ergeben die Oberflächenhärte. Je härter die Walze ist, desto sauberer wird das Blech, desto weniger ist ein Walzenwechsel nötig. Allerdings gehen übertrieben harte Walzen leicht zu Bruch. Außer diesen Hartgußwalzen verwendet man für das Dressieren auch die sogenannten Verbundgußwalzen, die besonders lange Laufzeiten im Gerüst erreichen. Vor dem Abwalzen wird jedes Blech einzeln auf beiden Seiten auf etwa noch anhaftenden Zunder und Schmutz nachgesehen; denn ein einmal eingewalzter Fremdkörper macht das Fertigblech zu Ausschuß. Größte Sauberkeit ist daher Grundbedingung für ein einwandfreies Blech.

Die beim Kaltwalzen zu leistende Walzarbeit und die auftretenden Drücke sind außerordentlich groß; sämtliche Teile der Walzgerüste müssen daher kräftig bemessen werden. Durch das fortwährende Einstecken der beschlittenen Rohbleche werden die Walzen im Laufe der Zeit beschädigt und erhalten als Abzeichnung die sogenannten „Einsticheden“, die ein weiteres Abwalzen von Rohblechen zu Fertigblechen mit glatter Oberfläche nicht mehr erlauben. Die Einsticheden zeichnen sich sichtbar und fühlbar auf den Blechen ab. Zu diesem Zeitpunkt muß die Walze ausgebaut und geschliffen werden. Hierzu dient eine Schleifmaschine, bei der die rotierende Walze auf einem Bett sich an einem rotierenden Schleifstein vorbeibewegt. Diese Schleifmaschine dient gleichzeitig dazu, den Walzen eine gewisse Balligkeit im Durchmesser zu geben, das heißt die Walze wird im Durchmesser der Mitte etwas dider als an den Enden geschliffen, weil nur bei einer gewissen Balligkeit der Walzen der für die Kaltwalzung erforderliche Druck erzielt werden kann. Kenntnis dieses Balligkeitsmaßes und -verlaufes ist für die Wirtschaftlichkeit der Kaltwalzung von größter Bedeutung, eine zu geringe Balligkeit bedeutet erhöhte Stichzahl und Walzzeit, eine zu große birgt die Gefahr eines Walzenbruchs in sich. Es gilt hier, die richtige Mitte zu wählen.

Das fertig gewalzte Blech hat gegenüber dem Ausgangsrohblech in seinen mechanischen Eigenschaften und in seinem Gefügebau eine grundlegende Aenderung erfahren. Das ehemals weiche und geschmeidige Blech ist hart, spröde und federnd geworden, die einzelnen im Schmelzblech sichtbaren ehemals runden Körner sind durch den Walzdruck in Längsrichtung zerfallen, zerquetscht und gestreckt worden. In diesem Zustand ist das Blech für jegliche Verarbeitung auf Fertigerzeugnisse ungeeignet. Und ähnlich wie der Arzt für den Kranken eine Medizin hat, um ihn wieder zu heilen, besitzt auch der Blechwalzwerker eine geeignete Medizin, um das Blech wieder gesund und für seinen endgültigen Verarbeitungszweck geeignet zu machen. Diese Medizin ist die Wärme. Durch Glühen des gewalzten harten und spröden Bleches bei bestimmten Temperaturen setzt

Bleche geglättet — dressiert



Scherenschnitt mit Anschlag

ein Vorgang ein, den man als Rekristallisation bezeichnet und dessen Wesen darin besteht, daß die langgestreckten Körner wieder runde Formen annehmen. Nach Beendigung dieses Vorganges hat das Blech sich wesentlich verändert, es ist bei genügender Zähigkeit und Festigkeit doch weich und dehnbar genug geworden, um die starke Materialbeanspruchung beim Tiefzug auszuhalten. Da die Glühung im Zusammenhang mit der stattgefundenen Kaltverformung des Bleches für Korngröße und Gefügebildung und also für die spätere Eignung des Bleches ausschlaggebend ist, ist die Kenntnis des Wesens der Glühung und ihrer Bedingungen für den Kaltwalzwerker von größter Wichtigkeit; die Glüherei ist die Seele eines Kaltwalzwerkes und erfordert daher die sorgsamste Bedienung und Beobachtung.

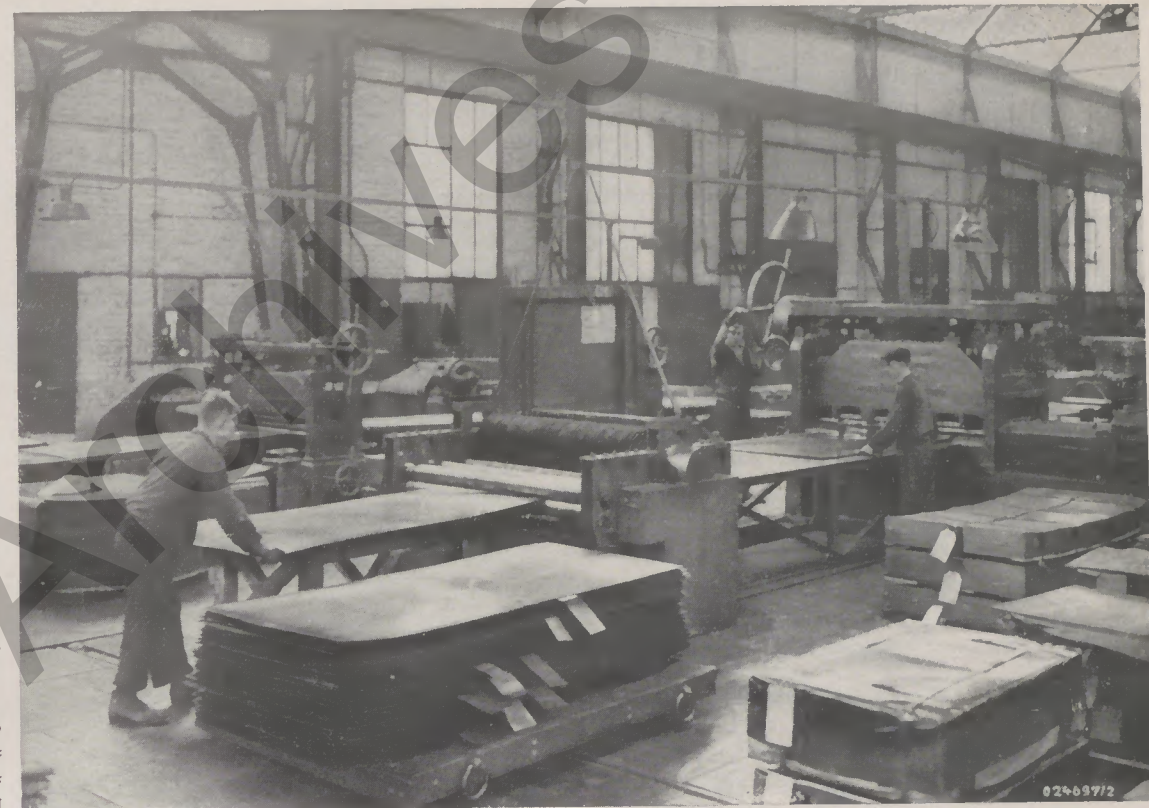
An das Glühen schließt sich nun zunächst das Puhen des Bleches. Dieses Puhen erfolgt zunächst maschinell und anschließend von Hand.

Es folgt der Dressiervorgang. Das Dressieren hat den Zweck, die bei gewissen Verformungsgraden auftretenden Fiefiguren zu vermeiden. Die beim Dressieren stattfindende Kaltverformung ist sehr gering und beträgt 1 bis 2 Prozent der Tafellänge.

Es ist erwünscht, daß der Verbraucher das Blech möglichst in waagrechttem Zustand verarbeitet. Darüber hinaus wendet der Blechverbraucher noch seinerseits ein geeignetes Verfahren an, um die Bleche fiekfigurenfrei zu machen; das ist das sogenannte Kaltziehen. Es geschieht in Maschinen verschiedenartiger Konstruktion, deren Wirkungsweise in etwa den Ziehmaschinen ähnlich ist.

Es folgt nun das Adjustieren des Bleches. Das Blech wird zunächst auf Richtmaschinen in eine spannungsfreie Planlage gebracht, die für die meisten Verwendungszwecke unentbehrlich ist. Um jede Rostgefahr zu vermeiden, wird das Blech auf einer besonderen Maschine mit einem Fetthauch versehen, um schließlich auf Scheren, die mit Anschlag arbeiten, auf genaues Maß geschnitten zu werden.

Zwischen Dressieren und Adjustieren ist die Materialprüfung eingeschaltet. Kein Blechpaket verläßt das Werk, ohne darauf geprüft worden



Richten und Einölen

(6 Werksaufnahmen)

zu sein, ob es sich für den vom Kunden vorgeschriebenen Verwendungszweck auch eignet. Die zweckmäßige Durchbildung und Organisation dieser Prüfstelle erlaubt Kontrolle selbst bei Lieferungen, die vor vielen Jahren erfolgt sind.

Gemessen an den anderen Betriebsanlagen unseres Unternehmens ist das Spezialblechwalzwerk eine Werkstätte, die mit verhältnismäßig kleinen, aber um so genaueren Maßstäben arbeitet; um so harmonischer muß sich auch die Arbeit des einzelnen einordnen, damit ein allen Ansprüchen gerecht werdendes Erzeugnis entsteht.

## Aufgaben und Ziele der Berufsberatung in heutiger Zeit

Dr. med. Reinike, Leiter der Abteilung Berufsberatung des Arbeitsamtes Dortmund

Als der Nationalsozialismus im Jahre 1933 zur Macht gelangte, waren in Deutschland 6½ Millionen Arbeitslose vorhanden, die zum großen Teil seit vielen Jahren vergeblich auf Arbeit und Erwerb warteten. Allein in der Stadt Dortmund betrug das Feer der Arbeitslosen 78 000 Personen, das sind mehr als ein Drittel aller im Erwerbsleben Groß-Dortmund lebenden Menschen. Die Anstrengungen, welche erforderlich waren, um hier Wandel zu schaffen, sind noch in frischer Erinnerung. Es galt nicht nur, das Wirtschaftsleben wieder in Gang zu bringen und Arbeitsmöglichkeiten für in Not geratene Menschen zu schaffen, sondern die Ursachen dieser Notzeit mußten, wenn Katastrophen ähnlicher Art in Zukunft vermieden werden sollten, von Grund auf bekämpft und beseitigt werden. Die in dieser Hinsicht zu ergreifenden Maßnahmen mußten sowohl die wirtschaftliche als auch die menschliche Seite der Arbeit umfassen und Grundlagen für eine neue wirtschaftspolitische wie auch sozialpolitische Linie schaffen und in die Wege leiten.

Für den Erfolg der Wirtschaftsführung ist nicht nur das einheitliche Zusammenwirken aller im einzelnen Betrieb und Wirtschaftsleben tätigen Kräfte von Bedeutung, sondern ebenso sehr die Produktion und Umlauf der für den nationalen Bedarf erzeugten Güter und die Verwendung der erzielten Erträge bestimmend. Nach beiden Richtungen hatte die Entwicklung des vergangenen Zeitalters zu Fehlschlüssen geführt.

Das Koalitionsrecht, welches die Grundlage der früheren Arbeitsverfassung bildete, führte zu einer Sammlung der gegnerischen Kräfte und zur Bildung zahlreicher, sich heftig bekämpfender Verbände, deren Kämpfe nicht nur auf die wirtschaftliche Ebene beschränkt blieben, sondern letzten Endes auf weltanschaulicher Basis ausgetragen wurden. Streiks und Aussperrungen bildeten die wirtschaftlichen Waffen der mit in der eintenden Gegner, Klassenkampf kennzeichnete ihre weltanschauliche Stellungnahme.

Die Beseitigung des Koalitionsrechtes und seine Ersetzung durch eine neue, Triebführer und Erfolgschaft in gleicher Weise einschließende Arbeitsverfassung, bildete das Erfordernis der neuen Zeit. Das Gesetz zur Ordnung der nationalen Arbeit schuf in der neuen Betriebsordnung und Treuhänderverordnungen die hierfür benötigte gesetzliche Grundlage.

In gleich schädlicher Weise aber hatte sich in der Wirtschaftsführung die Lehre vom Selbstzweck der Wirtschaft und der beliebigen Verwendungsfreiheit der in ihr erzeugten Erträge ausgewirkt. Die ohne Rücksicht auf die Gemeinschaft durchgeführte Wirtschaftspolitik des liberalen Zeitalters war begleitet von außerordentlichen konjunkturellen Schwankungen, die wirtschaftliche Zusammenbrüche und Krisenzeiten mit hoher Arbeitslosigkeit zur Folge hatten. So zeigt die Wirtschaftslinie der liberalen Wirtschaftsführung nicht Kontinuität und gleichmäßige Arbeitsleistung, sondern rhythmische Wiederkehr von Arbeit und Arbeitslosigkeit, von Beschäftigung und Freisetzung der menschlichen Arbeitskräfte.

Die neue Wirtschaftsverfassung mußte daher den einzelnen Unternehmer und das Unternehmen verpflichten, der Volksgemeinschaft zu dienen und bei dem Bestreben nach Gewinn durch wirtschaftliche Betätigung sich der Pflicht gegenüber Volk und Staat stets

bewußt zu sein. Erst innerhalb dieser Grenzen durfte und sollte sich wirtschaftliche Initiative und Leistung frei entwickeln.

Das Gesetz zur Vorbereitung des organischen Aufbaues der deutschen Wirtschaft vom 27. Februar 1934 und die erste Durchführungsverordnung vom 27. November 1934 schufen die gesetzlichen Grundlagen für den organisatorischen Neuaufbau der deutschen Wirtschaft und den Vorrang des Staates bei Festlegung der wirtschaftlichen Zielrichtungen.

Hand in Hand mit dieser Neuentwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse aber mußte auch der werktätige Mensch selbst zu einer neuen Auffassung seiner beruflichen Tätigkeit erzogen und für die sozialpolitische Linie eine neue weltanschauliche Grundlage errichtet werden.

Die von der Führung aufgestellten großen nationalen Ziele konnten nur dann erreicht und zu einem erfolgreichen Fiehluch gebracht werden, wenn auch der einzelne berufstätige Mensch von der Nichtigkeit und Zweckmäßigkeit dieser Ziele innerlich überzeugt wurde und bereit war, sich für ihre Verwirklichung voll und ganz einzusetzen. Dafür bedurfte es nicht nur einer neuen Wertung des Berufslebens und der beruflichen Arbeit überhaupt, sondern auch der freiwilligen Ein- und Unterordnung in die aus staats- und wirtschaftspolitischen Gründen erforderliche Arbeitsplanung.

Kennzeichnend für das liberale vergangene Zeitalter war in dieser Hinsicht außer der vorherrschend materiellen Einstellung zum Arbeits- und Berufsleben überhaupt vor allem der Gedanke der unbegrenzten Freizügigkeit bei der Wahl des Berufes und der beruflichen Arbeit. Diese Selbstbestimmung in beruflicher Hinsicht aber führte nicht, wie beabsichtigt, zu einer Steigerung der beruflichen Leistungen, sondern hatte letzten Endes nur eine fälschliche Wertung der Berufe und beruflichen Arbeit zur Folge und ergab berufliche Fehlleitungen, welche die Arbeitslosigkeit weiter vergrößerten.

Die neuen, auf alle Berufstätigen und Nachwuchskräfte zu übertragenden Gedankengänge mußten daher von einem neuen Zueingehalt über Arbeit und Beruf ausgehen und etwa folgendes enthalten:

1. Jede Arbeit ist eine Ehre, die Leistung allein unterscheidet den einen vom anderen. (Dr. Ley 1. Mai 1935)
2. Arbeit und Beruf sind nicht mehr nur eine Einrichtung zur Erhaltung des Lebens und zur Förderung des persönlichen Wohlergehens, sondern in erster Linie eine innere Verpflichtung zur Mitarbeit an den dem Volke gestellten großen Gesamtaufgaben.
3. Die Pflicht zur Arbeit geht dem Recht auf Arbeit voraus.

Die seit dem Jahre 1933 zur Beseitigung der vorhandenen und Vermeidung künftiger Arbeitslosigkeit ergangenen Gesetze und Verordnungen tragen den Erfordernissen der neuen im nationalsozialistischen Staate zu leistenden Arbeit durchweg Rechnung. Sie sind auch für die von der Berufsberatung zu erfüllenden Aufgaben wegweisend und richtunggebend.

Für die Arbeit der Berufsberatung im heutigen Staat sind drei Gesichtspunkte von entscheidender Bedeutung:

1. Die Totalerfassung aller jugendlichen Nachwuchskräfte und die Festlegung ihrer beruflichen Eignung.
2. Die Totalerfassung aller Ausbildungsstellen und die Festlegung ihrer Bildungsmöglichkeiten.
3. Die Verteilung des beruflichen Nachwuchses nach staats- und wirtschaftspolitischen Erfordernissen.

Die Totalerfassung aller jugendlichen Nachwuchskräfte und die Festlegung ihrer beruflichen Eignung bildet die erste Voraussetzung für die von der Nachwuchsseite aus vorgesehene neue Arbeitsplanung. Sie entspricht zugleich dem nationalsozialistischen Grundsatz von der Pflicht zur Arbeit. Ihre rechtliche Grundlage ist gegeben in dem Gesetz über Arbeitsvermittlung, Berufsberatung und Lehrstellenvermittlung vom 5. November 1935 und in der Anordnung über die Meldepflicht Schulentlassener vom 1. März 1938. Die für die berufliche Auslese geltenden Grundsätze sind niedergelegt in den Vorschriften über die Durchführung der nichtgewerbsmäßigen Arbeitsvermittlung, Berufsberatung und Lehrstellenvermittlung vom 30. November 1935. Die Berufsberatung hat hiernach die Aufgabe, die körperliche, geistige, charakterliche und auch rassische Veranlagung des Ratuchenden, seine Neigungen sowie auch wirtschaftliche und persönliche Verhältnisse bei der Festlegung des Berufsentschlusses entsprechend zu berücksichtigen. Das eigene Ich muß aber dabei hinter dem Wohle des Volksganzen zurückstehen. Die Wahl des Berufes hat jeder aus eigener Verantwortung zu treffen.

Für die Wahl des Berufes sind hiernach drei Tatsachen von ausschlaggebender Bedeutung:

1. Das Vorliegen der persönlichen Eignung.
2. Die Unterordnung des eigenen Willens unter Staatsnotwendigkeiten.
3. Die Entscheidung der Berufswahl aus eigener Verantwortung.

Die genaue Beachtung aller dieser Voraussetzungen ist nicht nur für die Gestaltung des einzelnen Berufschicksals eine nicht zu umgehende Notwendigkeit, sondern bildet auch für die einheitliche und geschlossene Durchführung der nationalen Gesamtarbeit eine unverrückbare Grundlage.

Die Totalerfassung aller Lehr- und Ausbildungsstellen schafft nach der wirtschaftlichen Seite die gleiche Basis für einen planvollen Nachwuchseinsatz wie die Totalerfassung der Jugendlichen nach der menschlichen Seite. Die durch die Anordnung über die Verteilung

von Arbeitskräften vom 1. März 1938 ausgesprochene Verpflichtung zur Anmeldung auch der Lehr-, Lehrling- und Praktikantenstellen schließt die letzte in arbeitsmarktmäßiger Hinsicht noch bestehende Lücke und ermöglicht nunmehr einen vollständigen Überblick über den jeweiligen Kräfte- und Nachwuchsbedarf der Wirtschaft.

Bei der qualitativen Überprüfung der gemeldeten Lehr- und Ausbildungsstellen müssen insbesondere die Gesichtspunkte beachtet werden, welche im § 8 der Durchführungsverordnungen vom 30. November 1935 niedergelegt sind. Die gesetzlichen Bestimmungen fordern, daß nur beruflich, erzieherisch, sittlich und gesundheitlich einwandfreie Lehrstellen bezeugt werden, welche die Gewähr geben, daß die Berufsanwärter in diesen Stellen ihre körperlichen, geistigen und charakterlichen Anlagen zum Wohle der Volksgemeinschaft voll entwickeln können.

Die gerechte Verteilung der Nachwuchskräfte bildet die letzte und vielleicht schwierigste der hier dargelegten Aufgaben. Sie ist das Problem der Gegenwart sowohl für die Berufsberatung als auch für die Wirtschaft. Eine Verteilung ist relativ leicht, wenn Angebot und Nachfrage der Kräfte von selbst zu einem normalen Ausgleich drängen. Sie wird schwieriger, wenn für die Herbeiführung eines solchen Ausgleichs örtliche Verschiebungen wie im zwischenbetrieblichen Ausgleich vorgenommen werden müssen. Sie erscheint aber fast unlösbar, wenn, wie in heutiger Zeit, allgemeiner und gesteigerter Nachwuchsbedarf vorhanden ist, die biologische Kurve des menschlichen Nachwuchses aber auf ein Niveau im Abstieg sich befindet. Das Übersteigen dieser beiden Linien machte daher Vorkehrungen und gesetzliche Maßnahmen erforderlich, welche alle bis dahin auf dem Gebiete der Arbeits- und Lehrstellenvermittlung geltenden Grundsätze unter einen neuen Gesichtswinkel stellten, nämlich den der staats- und wirtschaftspolitischen Notwendigkeiten. Unsere gesamte Volkswirtschaft kann unter den gegebenen Voraussetzungen nur existieren, wenn auch lebenswichtigen und weniger begehrten Wirtschaftszweigen und Berufen in dieser schwierigen Zeit der unbedingten erforderliche Anteil an Nachwuchszuführung gesichert bleibt. Die für die Verteilung der Nachwuchskräfte geltende Vorschrift des § 7 der Durchführungsverordnungen vom 30. November 1935, daß bei der Lenkung des Nachwuchses der notwendige und geeignete Bedarf in allen Berufen gesichert, übermäßiger Andrang jedoch abgewehrt wird, machte daher ergänzende Vorschriften in dieser Richtung erforderlich, die u. a. eine enge Zusammenarbeit der Berufsberatung mit den Organisationen der gewerblichen Wirtschaft vorsehen.

Für die Durchführung und den Erfolg der neuen Arbeitsmarktmassnahmen und Nachwuchslenkung bedeutet der Gedanke der staats- und wirtschaftspolitischen Notwendigkeit mehr als nur einen Appell an das Verantwortungsbewußtsein aller Wirtschaftskreise und mehr als eine erneute Verpflichtung des Ratuchenden zu einer Überprüfung der Berufswahl auch in diesem Sinne. Er ist der Maßstab und zugleich die Richtschnur für die gerechte Verteilung unserer vorhandenen Arbeitskräfte und die Garantie für das Bestehen unserer Volkswirtschaft auf weite Sicht.

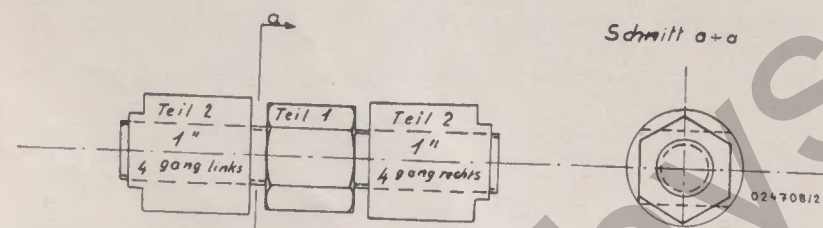
## Verbesserungsvorschläge unserer Gefolgschaftsmitglieder

### Fritz Kettwichter, Elektrotechnische Abteilung

Bisher war das Ausrichten ausgewechselter Elektromotoren in vielen Fällen mit Schwierigkeiten verbunden. Besonders das Feinausrichten des neu angelegten Motors verlangt ein besonderes Feingefühl und viel Zeit, um den Motor mit vorsichtigen Hammerschlägen in die richtige Lage zu bringen. Eine wesentliche Erleichterung bringt der Vorschlag unseres Meisters Kettwichter. Eine Vorrichtung mit Einstellschrauben und eine Millimeter-Einstellung gestattet eine mühelose Verschiebung auch um die kleinsten Beträge. Außerdem kann an dem angepaßten Motor ein Kennstich angebracht werden, der bei späterem Wechsel das Wiedereinsetzen in kürzester Zeit ermöglicht. Zwecks weiterer Verwendung soll noch geprüft werden, ob die in nebenstehender Skizze fest angegebene Vorrichtung nicht als Klemmbade ausgeführt und so an vielen anderen Stellen verwendet werden kann. Der Vorschlag hat sich bereits im Blechwalzwerk III gut bewährt und wurde mit einer Belohnung ausgezeichnet.

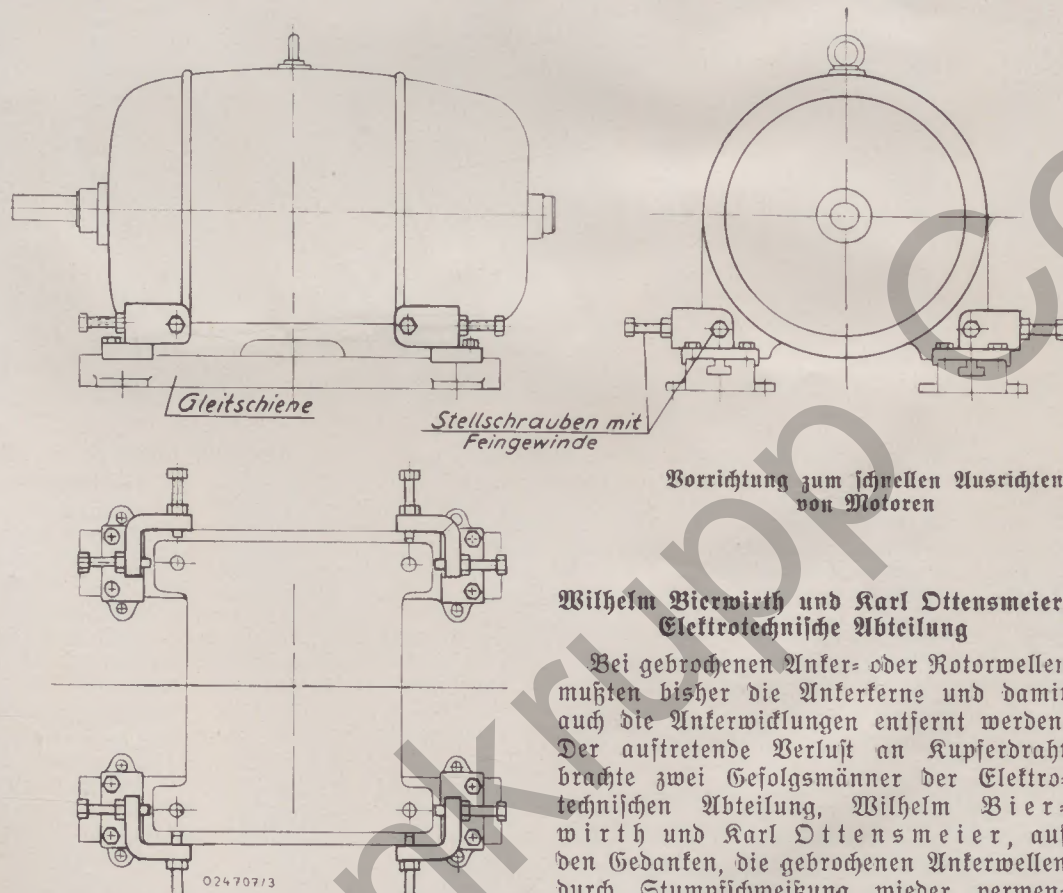
### Heinrich Marthöfer, Maschinenabteilung

An den üblichen Vornalzgerrüsten des Walzwerkes 8 sind die Walzbalken durch hierfür vorgegebene Ausparungen gesteckt und an den Enden mit Hammerkopfschrauben befestigt. Durch Rosterscheinungen und Ausbrechen der Ausparungen ist es in dem rauhen Betriebe der Walzwerke nicht immer möglich, auf die Dauer eine Festlegung der Walzbalken zu erzielen, die im Interesse eines störungsfreien Betriebes aber erforderlich war. Die von unserem Gefolgschaftsmitglied Marthöfer erfundene Befestigung beseitigt diese Gefahren. Eine Balkenschraube trägt zwei Muttern, die eine mit Rechts-, die andere mit Linksgewinde. Durch Drehen des Schraubenkopfes wandern beide Muttern nach außen und gestalten so ein sicheres Festklemmen der Walzbalken. Die Schrauben, die sich ebenso leicht nachziehen wie lösen lassen, haben sich im Betriebe gut bewährt.



Teil 1: Ballschraube

Teil 2: Muttern mit Flachgewinde rechts und links für Vorrutsche im Walzwerk 8

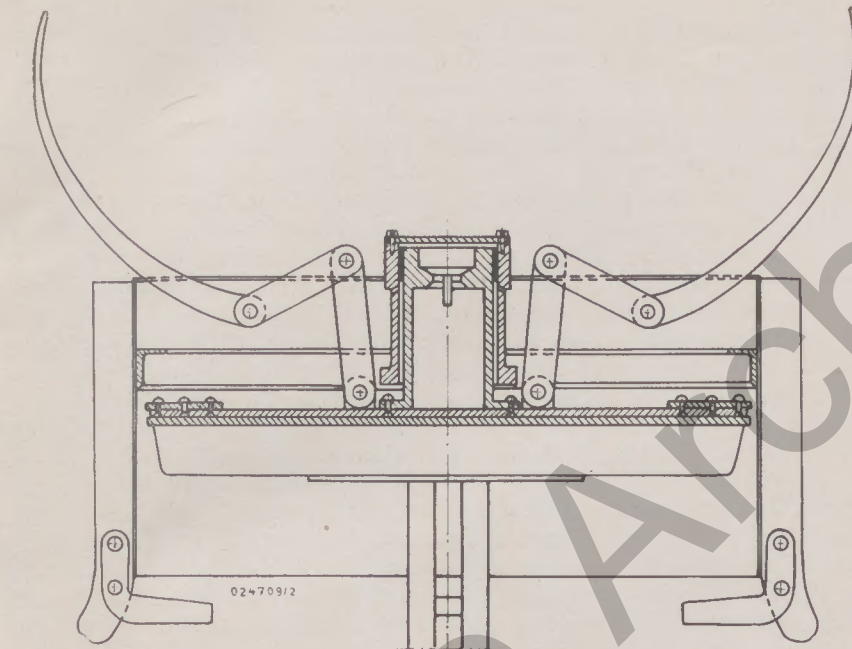


Wilhelm Bierwirth und Karl Ottensmeier, Elektrotechnische Abteilung

Bei gebrochenen Anker- oder Rotorwellen mußten bisher die Ankerkerne und damit auch die Unterwindungen entfernt werden. Der auftretende Verlust an Kupferdraht brachte zwei Gefolgsmitglieder der Elektrotechnischen Abteilung, Wilhelm Bierwirth und Karl Ottensmeier, auf den Gedanken, die gebrochenen Ankerwellen durch Stumpfschweißung wieder verwendungsfähig zu machen und die zeit- und materialraubende Entfernung des Ankerkerns einzusparen. Der Vorschlag wurde bereits mehrfach mit gutem Erfolge angewendet und ist ein gutes Beispiel zur Einparung devisenpflichtiger Rohstoffe.

### Bernhard Rombeck, Maschinenabteilung

Die Leistungsfähigkeit des Magnetkranes auf dem Schrottplatz ist in erster Linie bestimmt durch die Menge Schrott, die er mit einem Hube fassen kann. Bei sperrigem Schrott, z. B. Sparren, wird deshalb der Magnet gern mit einem Hilfsgreifer versehen. Dieses Hilfsgerät hat meist den Nachteil, daß es nicht weit genug ausgreift und das gefasste Material während des Greifens nicht fest genug zusammengepreßt, so daß bei der Aufwärtsbewegung ein großer Teil des Schrottes zurückfällt. Die von unserem Gefolgschaftsmitglied Rombeck vorgeschlagene Greifvorrichtung hat folgende Wirkungsweise: In einer eisernen Blechtrommel bewegt sich frei eine Eisenplatte. An dieser sind die Gelenke der Greifer und zugleich ein Dämpfungskolben angebracht. Die Greifer selbst und der Dämpfungszylinder sind mit der Eisenkonstruktion der Blechtrommel verbunden. Beim Einschalten



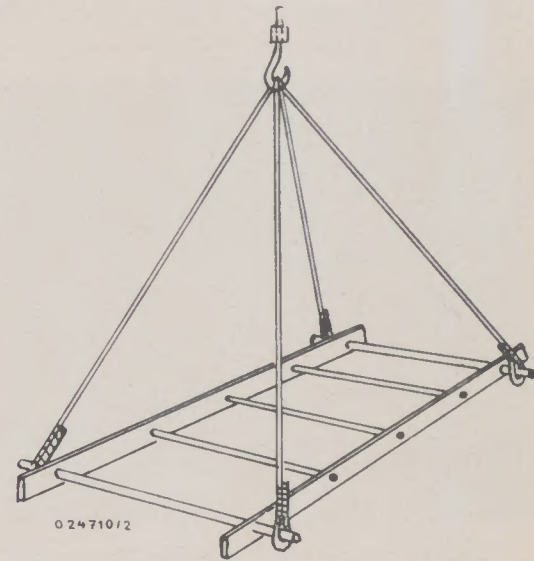
und Hochziehen des Magneten bleibt zunächst die Blechtrommel mit ihrer schweren Konstruktion auf dem Schrott liegen und drückt ihn zusammen; die von der Eisenplatte bewegten Arme erfassen wie Polspaltenarme das zu hebende Gut. Beim weiteren Heben des Magneten wird nun auch die Blechtrommel angehoben und der mitgenommene Schrott wird von

einer locker liegenden Umgebung losgerissen. Ziel mit dem Ausschalten des Magneten bisher die Eisenplatte mit einem Schläge zurück, so tritt jetzt der Dämpfungszylinder in Tätigkeit, und die Greiferarme öffnen sich langsam und schlagfrei für den nächsten Arbeitshub.

Die vorgeschlagene Einrichtung verspricht eine große Verbesserung in der Aranausnutzung und soll nach erfolgter Durchkonstruktion im T. B. dem Betriebe übergeben werden.

### Kaplar Johnen, Drahtverfeinerung

Beim Stacheldrahtfärben in der Drahtverfeinerung wurden bisher die einzelnen Haspeln auf Stangen gesteckt, welche beim Durchziehen häufig die Führungsbleche der Haspeln verbogen. Ein einfaches Gestell, vom Gefolgschaftsmitglied Johnen erbacht, beseitigt diesen Uebelstand und bringt zudem eine Beschleunigung der Arbeit. Das Gestell, welches 6 bis 10 Haspeln trägt, kann mit Drahtseilen leicht gehoben und ohne weitere Sicherung dem Tauchvorgang zugeführt werden.



Tauchvorrichtung beim Stacheldrahtfärben

## Straßen aus Steinkohle

So etwas gibt es, wenn man die Ueberschrift nicht zu genau nimmt. Gemeint sind Teerstraßen, deren Geftein mit Hilfe von Straßenteer gebunden ist.

Der Werdegang des Teerstraßenbaues ist interessant. In England wurden schon im Jahre 1832 Teerstraßen gebaut, aber eine Fortentwicklung dieser Neuerung unterblieb bis um die Jahrhundertwende. Auf dem Kontinent führte erst der Beginn stärkeren Kraftverkehrs zu der Verwendung von Teer im Straßenbau. Merkwürdigerweise war es ein Arzt, den man als „Erfinder“ des Teerstraßenbaues ansieht. Dr. Guglielminetti, der um 1900 in Monaco praktizierte, erkannte die gesundheitschädigende Wirkung des Straßenstaubs, die für einen Kurort besonders unerwünscht war. Bei Ueberlegungen, wie der Staub gebunden werden könnte, kam er auf den Steinkohlenteer. Am 13. März 1902 machte er damit einen Versuch und ließ ein vorher gereinigtes Straßenstück mit Steinkohlenteer anstreichen. Der Versuch gelang. Der Teer dichtete die Straßenoberfläche, so daß Fuhrwerke und Kraftwagen darüber fahren konnten, ohne Staub aufzuwirbeln. Die Versuche wurden fortgesetzt und versprachen großen Erfolg. Schon zwei Monate später erschien Dr. Guglielminetti beim Ministerium und den Stadtbehörden von Paris, um anzuregen, behördlicherseits Versuche mit der Teerung zu machen. Er vereinigte bald Automobilisten und Straßenanwohner zu einer Liga gegen den Staub, um Geld für weitere Versuche zusammenzubringen. In zahlreichen Vorträgen und Veröffentlichungen sorgte er für immer weitere Verbreitung seines Gedankens in zahlreichen Ländern. Im Jahre 1907 hielt Dr. Guglielminetti in Berlin auf dem XIV. Internationalen Kongress für Hygiene und Demographie einen aufsehen erregenden Vortrag. Seit dieser Zeit marschiert der Teerstraßenbau in allen Steinkohlendländern, wie Frankreich, England, Deutschland usw.

Was ist Steinkohlenteer? Wir wissen, daß er aus Koksereien und Gaswerken stammt. Aber wie wird er gemacht? Das wissen schon weniger Menschen. Gaswerke gibt es seit gut einem Jahrhundert, Koksereien seit einem halben Jahrhundert, Steinkohlenteer kann aber schon über 250 Jahre hergestellt werden. Auch damals war es ein gelehrter Mann, ursprünglich den ärztlichen und den Rechtswissenschaften zugetan, der nach langem Studium, Versuchen und großem Aufwand aufgefunden und entdeckt hat: „Eine neue Art, Pech und Teer aus Steinkohle herzustellen, die niemals vorher vor irgend jemand entdeckt oder verwendet wurde.“ So heißt es in dem englischen Patent Nr. 214 vom 19. August 1681, das

an Dr. John Joachim Becher und Henry Serle erteilt wurde. Ueber den Arbeitsanteil des Serle ist nichts bekannt geworden. Becher war Deutscher; er wurde 1635 in Speyer am Rhein geboren. Er entwickelte sich zu einem seiner Zeit weit voraus eilenden Gelehrten und Volkswirtschaftler, der damals schon — trotz der Kleinhafterei in Deutschland — für eine großdeutsche Kolonialpolitik eintrat.

Steinkohlenteer wird gewonnen durch Erhitzen von teerreicher Steinkohle unter Luftabfluß. Die Kohle schmilzt, wobei alle flüssigen Bestandteile Gasform annehmen und durch Abgasvorrichtungen weggeführt werden, während der Kohlenstoff einschließlich der mineralischen Bestandteile als Koks zurückbleibt. Das Gasgemisch, das Teer, Benzol, Ammon usw. enthält, wird gefühlt, wobei sich zuerst der rohe Steinkohlenteer flüssig abscheidet. Solcher Rohreer ist noch kein Straßenteer. Er enthält zahlreiche, äußerst wertvolle Feinprodukte und Öle, die für den Straßenbau nicht förderlich und auch zu schade sind, aber für zahlreiche Industrien und Gewerbe unentbehrliche, wertvolle Rohstoffe darstellen. Deshalb wird der Rohreer erst verarbeitet, und zwar in sogenannten Teerdestillationen, von denen einige riesige Großanlagen vorhanden sind, die fast den gesamten Rohreeranfall verarbeiten, der 1938 bereits mehr als zwei Millionen Tonnen ausmachte.

Die größte Teerdestillation Deutschlands und gleichzeitig Europas, die Anlage der Teerverwertung in Duisburg-Meiderich, ist von Dr. Spilker gegründet und nach eigenen Ideen zu ihrer heutigen Größe ausgebaut worden. Darüber hinaus hat Generaldirektor Dr. Spilker, der sich zuerst der Apothekenwissenschaft zugewendet hatte, auch die Technik der Teerverarbeitung durch zahlreiche wichtige Forschungen und Erfindungen auf einen vorbildlich hohen Stand gebracht. Straßenteerherstellung und Teerstraßenbau sind noch verhältnismäßig junge Gebiete des technischen Schaffens. Wie jung sie sind, geht u. a. daraus hervor, daß ihre Vorkämpfer und Begründer heute noch unter den Lebenden weilen. Außer Dr. Spilker und Dr. Guglielminetti haben sich noch zahlreiche führende Baubeamte deutscher Länder, Provinzen und Städte um die Einführung und Entwicklung des Teerstraßenbaus verdient gemacht.

Vor der Herstellung von Straßenteer wird der Rohreer auf großtechnischem Wege unter Erhitzen, Druck und Abkühlung in seine Bestandteile zerlegt. Dabei ergeben sich aus 100 Teilen Rohreer etwa 55 Teile Pech und 40 Teile Öle verschiedener Art. Während Pech als unveränderlicher Rückstand der Teerverarbeitung keine wertvollen Bestandteile mehr enthält,



Teertrankmakadam auf der Großlodner Hocharpenstraße



Oberflächenteerung einer Straße im Borsalpengebiet

sind in den Delen noch vielerlei hochwertige Feinprodukte enthalten, die durch verschiedene Methoden entzogen werden. Das Pech bildet den Hauptbestandteil des Straßenteers; ihm werden mehr oder weniger dünnflüssige Teeröle nach ganz bestimmten Rezepten beigemischt. Das Verhältnis von Pech zu Del wird abgestimmt auf die Aufgabe, die der Straßenteer in einer bestimmten Jahreszeit zu erfüllen hat. Man verwendet beim Straßenbau den Teer im allgemeinen so gäh wie möglich, damit rasch eine festverlebte geschlossene Decke aus geteertem Gestein entsteht. Im Sommer bei warmem und trockenem Wetter kann das mit einem pechreicheren Teer erreicht werden als im Frühjahr und Spätherbst,



Teerbeton auf einer Straße im Schwarzwald

ten genormt (DIN 1995) die für alle vorkommenden Zwecke ausreichen; für Sonderzwecke steht außerdem ein genormter Kaltteer zur Verfügung.

So einfach, wie sie Dr. Guglielminetti begann, ist die Straßenteerung nicht geblieben. Die damals bezweckte Staubbinding ist heute fast zur Nebensache geworden. Man hat nämlich ziemlich frühzeitig erkannt, daß geeigneter Teer nicht allein Sand und Staub bindet, sondern darüber hinaus auch das Gestein der Straße mit einer wirksamen Schutthaut umgibt, die das Eindringen von Wasser und Luft in die Straßendecke verhindert und diese zu einem festen geschlossenen Gefüge verbindet. Der Teer übt im Innern der Decke außerdem eine gewisse Schmierwirkung aus, wodurch die Mischwirkung des Verkehrs wesentlich herabgesetzt oder ganz verhindert wird. Weiter erkannte man, daß diese günstige Wirkung des Teeres nur dann voll erreicht wird, wenn geeignetes, getrocknetes Gestein in zweckmäßigen Mengen verwendet wird. Diese Erkenntnis ist von mindestens gleicher Bedeutung gewesen wie die Erfindung der Schotterstraßen durch Mac Adam. Dieser Schotte kam eines Tages auf den Gedanken, die damaligen zum Pflastern verwendeten Steine, die ziemlich roh und uneben waren, kleinschlagen und unter Beigabe von Lehm festwalzen zu lassen. Seine Erfindung, die uns allen bestens bekannten, nach ihm benannten Mac-Adam-Straßen, ermöglichte eine ungeahnte Ausdehnung des Straßenbaues mit einfachen Mitteln und wenig Kosten. Viele Menschenalter lang vollzog sich der Verkehr auf solchen Schotterstraßen, die alle Kulturländer mit einem immer enger werdenden Netz umspannten. Kriegerische Unternehmungen wie friedlicher Aufbau waren selbst im Zeitalter der Eisenbahnen noch eng mit den Mac-Adam-Straßen verbunden, die zu Beginn des Weltkrieges noch fast die einzigen Straßentypen neben den altübergebrachten, inzwischen vervollkommenen Pflasterdecken waren.

Nach dem Weltkriege, dem ein ungeahnter Aufschwung des Automobilverkehrs folgte, begann im Jahre 1924 in Deutschland das Zeitalter des neuzeitlichen Straßenbaues, an dem der Teerstraßenbau führenden Anteil hat. Zunächst galt es, die im Weltkrieg überanstrengten und ziemlich zerstörten Straßenbedecken wieder instand zu setzen. Anfangs übernahm man ausländische Bauverfahren, die unter Verwendung von Erdölbitumen, das aus Amerika und Rumänien kam, ausgeführt wurden. Aber bald wurde auch bei uns der Straßenteer, englischen Vorbildern folgend, hergestellt und neben Asphalt und Bitumen angewendet. Wer sich nach 1925 ernstlich mit dem Bau von Teerstraßenbedecken befaßte, konnte bald ansehnliche Erfolge buchen. In der Rheinprovinz, in Bayern, Baden und der Provinz Sachsen fand der Teerstraßenbau seine ersten ausgedehnten Pflegestätten. Hier wurde er in Gemeinschaftsarbeit von Teerindustrie, Baufirmen und Baubehörden in knapp einem Jahrzehnt auf einen Stand gebracht, der in der Gegenwart noch maßgebend ist. Heute wird deutscher Straßenteer in allen deutschen Gauen, einschließlich der Ostmark und Böhmen und Mähren verwendet. Der Absatz erreichte in Großdeutschland im Jahre 1933 fast 300 000 Tonnen gegen 3000 Tonnen im Jahre 1925.

Worin besteht nun das Wesen des Teerstraßenbaues? Oberstes Prinzip lautet: Viel Gestein (95 Prozent) und wenig Teer! Das Gestein muß so

ausgewählt und durch Walzen ineinander verkeilt werden, daß ein in sich tragfestes, möglichst mineralreiches Gesteinsgerüst mit wenig Hohlräumen entsteht. Der Teer soll dieses Gestein imprägnieren und verkleben, so daß eine geschlossene wasserdichte Decke entsteht. Bei leichtem Verkehr spritzt man nur die festgewalzte Schotterdecke dünn mit Teer an, wirft mit Schaufeln Splitt darüber und walzt diesen fest (Oberflächenteerung). Straßendecken für mittleren und schweren Verkehr sollen auch im Innern geteert sein und zwar bis zu höchstens 10 Zentimeter Tiefe. Das wird auf verschiedene Weise erreicht. Beim Teerstreuemakadam wird geteertes Splitt zwischen den mit der Walze angebrückten rohen Schotter eingestreut und festgewalzt. Dann wird hierauf noch eine Lage Teersplitt aufgestreut und zu einer gleichmäßigen Deckschicht von 2 bis 3 Zentimeter Stärke gewalzt. Beim Tränkmaakadam wird der rohe Schotter solange gewalzt, bis er ziemlich dicht ist, dann wird Teer angespritzt und grober Splitt aufgestreut. Nachdem dieser mit schweren Walzen angebrückt ist, wird abermals geteert und feiner Splitt aufgestreut. Beide Deckenarten, die hauptsächlich für mittleren Verkehr, d. h. für einen Verkehr von einem Gesamtgewicht von 2000 bis 4000 Tonnen je Tag, gebaut werden, können als Abschluß eine Oberflächenteerung oder eine Teerfeinmineralschicht erhalten. Uebersteigt der Verkehr 4000 Tonnen täglich, so baut man Teermischmaakadam- oder Teerbetondecken, die bei entsprechend starkem Unterbau jeden noch so schweren Kraftwagenverkehr aushalten. Bei beiden Deckenarten wird fertig geteertes Gestein, das meist aus Teerschotterwerken stammt, in mehreren Lagen kalt oder auch heiß eingebaut.

Der Teerstraßenbau ist selbstverständlich nicht ganz so einfach, wie es nach diesen kurzen Erklärungen erscheint. Der Bau von Teerstraßenbedecken ist eine Kunst, die auf Erfahrung und Gefühl beruht. Wie oben schon gesagt, wird der Teer auf der Straße überwiegend heiß ausgespritzt. Bei großer Hitze und Trockenheit muß es ein zäher Teer sein, bei kühlem und bereits zu Niederschlägen neigendem Wetter ein dünnflüssiger. Dazwischen gibt es Uebergänge. Nicht nur das Wetter, das vom Bauherrn keineswegs vorhergesagt wird, muß berücksichtigt werden, auch die Art und die Körnung des Gesteins, Sonnen- oder Schattenlage der Straße und die Art des Verkehrs. Alle diese Umstände müssen irgendwie Berücksichtigung finden, ohne daß man sie vorher errechnen oder sonstwie genau festlegen kann. Um diese Umstände und Einflüsse nach Möglichkeit in ihrer abträglichen Auswirkung zu beschränken, geht man immer mehr zu den Bauweisen über, bei denen Gestein verwendet wird, das in ortsfesten Anlagen (Steinbrüche, Hohlsteinbrüche, Hohlsteinbrüche, Kies-Baggereien usw.) mit Teerungseinrichtungen geteert wird. Diese meist unter dem Begriff: „Teerschotterwerke“ zusammengefaßten Unternehmungen berücksichtigen von sich aus die jahreszeitlichen Einflüsse, deren Wirkung auch dadurch eingeschränkt wird, das man fast einbaufähiges Material herstellt; dieses kann fast das ganze Jahr über (mit Ausnahme von scharfen Frosttagen) eingebaut werden, wodurch die Bauzeit erheblich ausgedehnt und die Sicherheit des Einbaus wesentlich erhöht wird.

Wie alle Straßendecken einschließlich Pflaster, so müssen auch die Teerstraßenbedecken gepflegt und gelegentlich nachbehandelt werden, und zwar ist dies um so notwendiger, je dünner die Teerstraßenbedecke ist, die ja nur als ein dauerhafter Schutzbelag auf dem Unterbau und der Grobschotterlage liegt. Nachbehandlungen werden meist als heiße Oberflächenteerungen durchgeführt, wobei gegenüber Ertreue ungen weniger Teer und Splitt verwendet wird. Manchmal frisst man Teerstraßen nur mit billigem Del auf, das mit etwas Sand oder dergleichen abgedeckt wird. Beschädigungen und Schlaglöcher werden meist auf einfachste Weise mit Kaltteersplitt gefüllt. Kaltteer ist ein durch besondere Glimmermittel verdünnter Normalteer; er hat sich für Gliden und Bauaufgaben kleineren Umfanges allgemein eingeführt.

Teerstraßenbedecken sind für alle Arten des Stadt- und Landstraßenbaus geeignet und weisen heute eine Bewährung auf, die schon anderthalb Jahrzehnte über dauert. Sie liegen auf ungezählten Tausenden von Kilometern deutscher Straßen. Ihr besonderer Vorzug ist ihre Rauheit, die auf dem oben beschriebenen Baugrundsaß: 95 bis 96 v. H. Gestein und 4 bis 5 v. H. Teer beruht. Der hauchdünne Teerüberzug an der Straßenoberfläche wird vom Verkehr rasch abgerieben, so daß das Gestein frei zu Tage liegt und den Reifen genügend Halt gibt. Diese natürliche Rauheit der Teerstraßenbedecken ist so groß, daß man sogar zahlreiche Autorennbahnen damit besetzt hat, z. B. den Nürburgring, die Avus in Berlin u. a.

Man spricht so häufig von der Wunderwelt der Chemie und der Technik und denkt dabei meist an vielerlei Vorgänge und Dinge, aber selten an den Teerstraßenbau. Und doch gehört dieser in tiefstem Sinne zu dieser Wunderwelt. Die vor Jahrtausenden entstandene Steinkohle verwandelt sich, gefördert, zerlegt und weiterverarbeitet durch menschliche Arbeit in Straßenteer. Der Straßenteer, die älteste Baukunst der Menschheit, die seit Jahrhunderten die natürlichen Gesteine der Erde umformte in künstliche Straßendecken, bedient sich hierbei in unserem Zeitalter des Straßenteers als Bindemittel. Die heimische Erde selbst liefert also aus ihrem Innern die Stoffe, die wir brauchen, um die Wege zu bauen, auf denen wir unserem Erwerb nachgehen und auf denen unser Heer marschiert.



Teerplatteppich als neuzeitliche Befestigung einer Gemeindefraße

## Was bedeutet 1 PS?

Kein Arbeitskamerad, der nicht täglich — sei es in unserem Betrieb oder in seinem Zuhause — mit PS zu tun hat. Der Konstrukteur berechnet die Abmessungen seiner Maschine von der PS-Leistung ausgehend, Gießer, Dreher und Schlosser wählen den Werkstoff nach dieser Beanspruchung, der Kaufmann bietet die Motoren nach der PS-Leistung an.

Was sind nun eigentlich diese PS?

Wenn wir einen Physiker fragen, wird er uns sagen: PS (= Pferdestärke) ist diejenige Leistung, welche in einem Sekunde ein Gewicht von 75 kg in 1 Sekunde 1 Meter hoch zu heben. Er sagt: 1 PS ist 75 mkg/s (sprich 75 Meterkilogramm je Sekunde).

Der kleine Max wird sagen: „Das kann mein Vater auch.“ Mein Vater ist ein starker Mann, 75 kg sind 1½ Zentner, die hebt mein Vater spielend in einer Sekunde einen Meter hoch. Also leistet mein Vater 1 PS. Ist das richtig? Jawohl, das ist richtig: Maxens Vater leistet tatsächlich 1 PS, aber — nur eine einzige Sekunde lang. Vielleicht kann er die Leistung sogar zwei- oder dreimal wiederholen, dann leistet er sogar 2 oder 3 Sekunden lang 1 PS. Dann ist es aber aus, Maxens Vater kann nicht mehr.

Undenkbar, daß er eine Stunde oder nur wenige Minuten diese Leistung durchhalten würde. Wir sehen also, es kommt hier auf die Zeit an. Dadurch unterscheidet sich die „Leistung“ von der „Kraft“, die Kraft ist einfach in kg auszudrücken, die Leistung dagegen in mkg/s oder eben in PS.

Wir heutigen Menschen sind große Zahlen gewöhnt. Was ist uns schon 1 PS. Wenn der kleine Max 1 PS hört, dann denkt er an das Motorfahrad seines größeren Bruders und rümpft die Nase, das braucht ja zu jeder Steigung gleich den kleinen Gang.

In der Werkstatt hört Max, wie seine Arbeitskameraden von einem 8- oder 16- oder gar 32pferdigen Diesel als „Kleindieselmotor“ reden, und er sagt ebenfalls: „Das kleine Motorchen!“

Erst 100- oder 200-pferdige Rennwagen oder gar 500- oder 1000pferdige Dieselmotoren können ihm einige Hochachtung abgewinnen.

Aber schließlich: der Mensch ist das Maß aller Dinge.

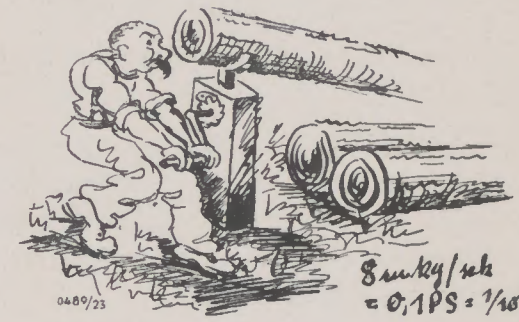
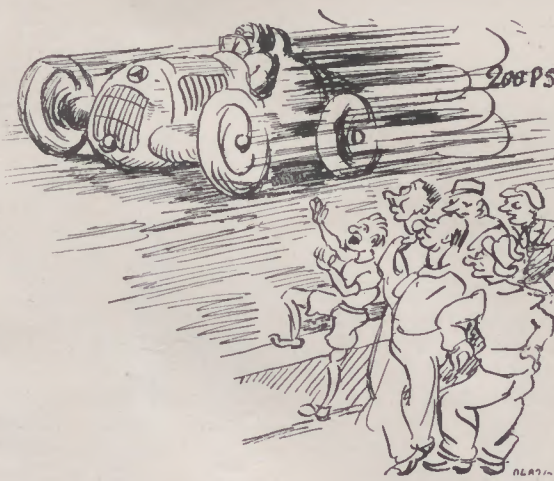
Dieselben Menschen, die den starken Maschinenriesen geschaffen haben, stehen recht klein da mit ihrer Muskelleistung. Ein starker Mann kann schon 1 PS leisten, wie wir gesehen haben, aber nur ein, zwei oder drei Sekundenlang. Als Dauerleistung für einen kräftigen Mann rechnet man 0,16 PS, also noch nicht einmal 1/6 PS. Das leistet ein Mensch aber nur



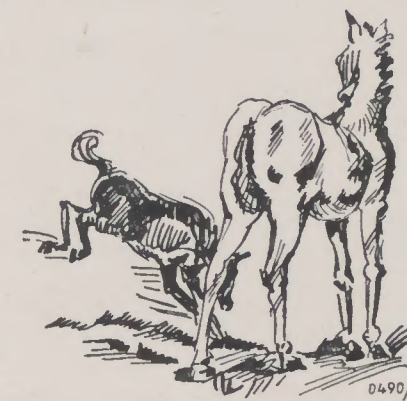
75 mkg/s = 1 PS



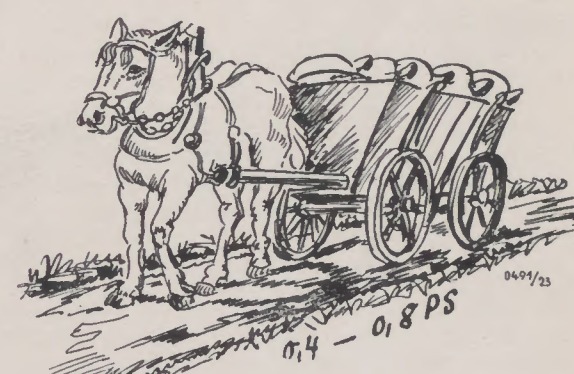
Bei Dauerleistung 12 mkg/s = 0,16 PS = 1/6 PS



8 mkg/s = 0,1 PS = 1/10 PS



0,4 PS



0,4 - 0,8 PS



12 m kg / sek = 1/6 PS

ohne Maschine, also etwa am Zugseil, wenn er einen Wagen zieht usw. An der Kurbel leistet er nur 0,1 PS, an der Sandramme nur 6,3 mkg/s = 0,085, also weniger als  $\frac{1}{10}$  PS.

Aber selbst diese Leistung könnte der Mensch nicht auf die Dauer durchhalten, nicht einen einzigen Arbeitstag lang. Bei achttündiger Arbeitszeit rechnet man für einen kräftigen Mann mit einer durchschnittlichen Dauerleistung von  $\frac{1}{21}$  PS, also erst 21 kräftige Männer können auf die Dauer das vollbringen, was das 1-PS-Motorfahrrad von Magens größerem Bruder leistet. Und wenn man beispielsweise eine ganze Belegschaft mit über 600 Mann zusammenrufen würde, dann würde man erst eine Dauerleistung von ganzen 30 PS zusammenbringen, und dabei müßte sich jeder einzelne ganz tüchtig anstrengen.

An diesem Beispiel sehen wir deutlich, wie der menschliche Erfindergeist über die geringe naturgegebene Muskelkraft des Körpers siegreich hinausstrebte.

Wie steht es nun bei den Tieren? Da ist unser kleiner Max wieder rasch fertig mit seinem Urteil. Er sagt: „1 PS bedeutet ja eine ‚Pferdestärke‘, also leistet ein Pferd 1 PS.“ Aber das trifft leider nicht zu. Zunächst gibt es ja verschiedene Pferde; ein dürrer Klepper kann zweifellos nicht so viel leisten wie ein wohlgenährter, schwerer Aldergaul. Man rechnet bei Zugtieren etwa 720 kg Lebendgewicht für 1 PS.

Das Gewicht des Pferdes ist 300 bis 600 kg, also kommt ein normales Pferd nie auf eine Dauerleistung von 1 PS, sondern nur auf 0,4 bis 0,8 PS, und das auch nur bei direkter Zugleistung, also wenn es einen Wagen oder Pflug zieht.

Sobald seine Kraft auf eine Maschine übertragen wird, etwa auf Göpel, leistet es nur noch zwei Drittel oder die Hälfte davon. Ochsen sind dagegen stärker, sie leisten auf die Dauer 1,2 bis 1,8 PS, während der Maulesel nur 0,3 bis 0,5 PS und der brave Esel nur 0,17 bis 0,28 PS fertigbringen.

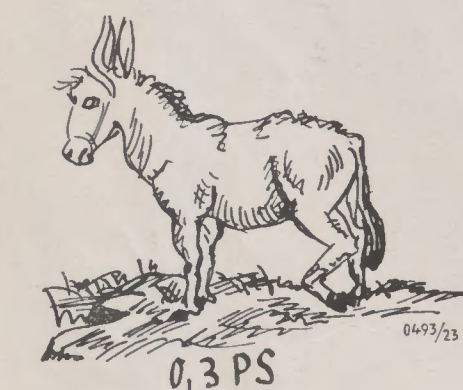
Nun mischt sich aber der kleine Max, dieser aufgeweckte Junge, wieder ins Gespräch und fragt: „Wie kommt denn das, mit dem Handfran in der Werkstatt kann ich allein 500 kg, also 10 Zentner, in die Höhe heben, ohne mich besonders anstrengen zu müssen?“ — Da müssen wir wieder antworten: „Die Zeit macht's. Wie lange brauchst du dazu, um die 10 Zentner 1 m hoch zu winden?“ Max antwortet: „2½ Minuten.“ Wir rechnen also: 500 kg 1 m hoch in 135 Sekunden sind 500 mkg geteilt durch 135 Sekunden = 3,7 mkg/s; da aber 75 mkg/s = 1 PS sind, hat

Max  $\frac{1}{20}$  PS geleistet.

— Da kam einmal ein Vertreter zu einem Bauern, der wollte sich an Stelle seines eingegangenen Aldergauls einen Dieselschlepper kaufen. Der Vertreter sagte ihm, wenn er die Zugkraft seines Pferdes durch einen Schlepper ersetzen wolle, müsse er eine Maschine mit 10 PS nehmen.

Der Bauer staunte mit Recht: statt eines Pferdes muß ich jetzt zehn kaufen, wie ist das möglich? (Dazu muß erwähnt werden, daß eine 10-PS-Maschine natürlich nicht das Zehnfache eines Pferdes kostet, sondern viel weniger, sonst wäre sie ja unwirtschaftlich.) Wir könnten dem Bauern nach dem, was wir jetzt über PS wissen, etwa wie folgt antworten:

„Ein gutes Alderpferd leistet auf die Dauer zwar höchstens 0,8 PS, ein Güldner-Diesel tatsächlich 10 PS. Sobald aber zwischen Kraftquelle und Last eine Maschine geschaltet wird, sinkt die Leistung, denn die Maschine (Getriebe und Übertragungsorgane im Schlepper) hat Lager, Räder, Pleuel usw. Diese Widerstände beanspruchen einen Teil, unter Umständen bis zur Hälfte der Kraft, also habe ich von den 10 z. B. nur 7 PS tatsächlich zur Verfügung. Die besten Räder, auch mit Gleiern, gleiten im Alderboden etwas aus, während sich der Gaul mit seinen Hufen viel besser einstemmen kann. Nun kommt beim Pflügen ein großer Stein. Wir wissen, daß sowohl der Mensch wie das Tier seine Leistungen für wenige Sekunden bis auf das Zwanzigfache seiner Dauerleistung steigern kann. Der Gaul kann sich also mit allen Kräften in die Zugseile legen und 5 oder 10 oder gar 15 PS für eine oder zwei Sekunden leisten. Die Maschine kann das nicht, sie ist bestenfalls um 10 oder 15 Prozent überlastbar, sonst bleibt sie einfach stehen. Die Maschine muß also genügend stark sein, um plötzlich auftretende Hindernisse überwinden zu können. Bei der gleichmäßigen Dauerleistung zeigt sich natürlich die Überlegenheit der stärkeren Maschine. Wenn das Pferd einen mit 30 Zentner beladenen Wagen eine lange Steigung hinaufzieht, geht es ganz, ganz langsam, und hin und wieder muß es stehen bleiben und auschnaufen. Der Schlepper dagegen zieht gleichmäßig und verhältnismäßig rasch dieselbe Last hinauf und ermüdet nie, solange sein Brennstoff ausreicht.“



## Familiennamen von Ruhrbergleuten, die vom bergmännischen Gezüge hergeleitet sind

Bei der Untersuchung der Familiennamen unserer Ruhrbergleute begegnen uns zahlreiche Namen, die von irgendeinem Gezüge herkommen. In der früheren Zeit hatte der Bergmann, bei der starken Spezialisierung der bergmännischen Berufsarbeit weit mehr Gezüge als im modernen und mechanisierten Bergbau. Unter diesen Umständen bestanden zahlreiche Möglichkeiten, irgendeinem Bergmann einen Beinamen nach irgendeinem Gezüge zu beilegen. Und alle diese Möglichkeiten scheinen bis zum letzten ausgenutzt worden zu sein; denn es gibt kaum eine Bezeichnung für irgendein Gezüge, die nicht als bergmännischer Familienname anzutreffen ist. Überhaupt ist die Gruppe der Familiennamen, die von irgendeinem Arbeitsgerät herkommen, bei uns in Deutschland sehr stark vertreten. In sämtlichen Berufsgruppen sind derartige Namensbildungen üblich gewesen, es sei nur an Namen erinnert wie: Schaumlöffel, Wiegemesser, Kletterer (Schusterriemen), Leist, Pflug, Dreschselegel usw. Solche Namen waren natürlich zuerst Beinamen oder Nachnamen, die dann im Laufe der Zeit fest und endlich wurden. Dies war besonders dann der Fall, wenn ein solcher Beiname in die Kirchen- oder Knappschaftsregister eingetragen war. In den alten Bergstädten wurden schon früh peinlich genaue Kirchenregister geführt, und auch die Knappschaftsregister haben mit dazu beigetragen, den Familiennamen der Bergleute bereits früh eine feste und vererbliche Form zu geben.

Bei der Betrachtung der bergmännischen Familiennamen, die auf irgendein Gezüge zurückgehen, wird mancher Name selbst dem Bergmann unverständlich sein, dies hängt einmal damit zusammen, daß manches bergmännische Gezüge aus der Frühzeit des Bergbaues heute nicht mehr benutzt und oft nicht einmal mehr dem Namen nach bekannt ist, oder die Schreibweise ist im Laufe der Jahrhunderte eine andere geworden. Wenn man Familiennamen auf ihre Wortbedeutung hin untersuchen will, muß man sich mehr auf den Wortklang als auf die Schreibweise verlassen. So kommt der Familienname Sommer auch als Summer und Sommer vor, oder für Pflug auch Pflueg, Pfluoeh. Selbst in Geburts- und Heiratsurkunden, die zu Beginn des vorigen Jahrhunderts ausgestellt wurden, kann man feststellen, daß der Urkundenbeamte den Familiennamen anders schrieb als der Namens-träger oder dessen Vater in der Unterschrift. Während der Beamte oder Geizhals den Namen nach dem Gehör schrieb, gab die Unterschrift die in der Familie übliche Schreibweise wieder. Solche Abweichungen können heute bei Ausstellungen von Ahnenpässen oft unliebbare Schwierigkeiten bereiten.

Auch zahlreiche lateinische Familiennamen begegnen uns bei unseren Ruhrbergleuten, darunter auch lateinische Namen für Gezüge, wie wir sie etwa in der lateinischen Bergbaugeschichte Agricolas antreffen, daneben

kommen althochdeutsche Gezügenamen als Familiennamen vor. Überhaupt weiß kaum eine andere Berufsgruppe so interessante Familiennamen auf wie die bergmännische Berufsgruppe, dies wird sich besonders in einem weiteren Aufsatz zeigen, der die Familiennamen behandelt, die auf bergmännisches Braut-tum zurückgehen. Allerdings können bei den nachstehend aufgeführten Familiennamen wie bei fast allen Familiennamen Deutungs-schwierigkeiten vorkommen, d. h. der in Frage kommende Name läßt verschiedene Deutungen zu. Bezeichnend bleibt allerdings, daß Familiennamen, die auf bergmännisches Gezüge zurückgehen, auch heute noch überwiegend von alten Bergmannsfamilien getragen werden, in zahlreichen Fällen sind sogar Bergleute ausdrücklich die Träger solcher Namen. Bei den nachstehend aufgeführten Familiennamen ist überall, wo es sich als zweckmäßig erweisen könnte, die Namensklärung in Klammern beigelegt.

Aries (Widder oder Ramme, die im Bergbau benutzt wurde). Barthe (Bergparce), Berghammer (ein besonders geformtes Häufel, das im alten Kleiberbau Verwendung fand), Bergeisen (vgl. Schlägel und Eisen), Bulag, Bulge, Pulge (ein ursprünglich aus Rinderhaut hergestelltes Wasser-fäßel, Bulga ist die lateinische Form), Dreifuß (ein Kran), Erztram (ein Kasten, in dem im Zechenhaus das gepochte Erz unter Verdruf gehalten wurde), Gackbarth (Steigerhädel), Hauelsen (Schrameisen), Klob (ein großes Häufel), Hundt, Hunt und Hund (Förderwagen), Reihau (ein uraltes bergmännisches Gezüge), Kranich (der Kran, vgl. Dreifuß), Kreisel (so nannte man im Mansfeldischen die kleine Grubenlampe), Krahel (eiserne Reden), Krawel, Kraul, Kreiel und Kreil (eine Krabe mit fünf Zinken), Kühle (ein Gezügestück, das bei den Goldwäldern benutzt wurde), Lampä (Lampe), Kram (Schalter für das kleine Gezüge), Wanna (Erztrog, in dem bei den Bergparaden besonders schöne Erzstücke zur Schau getragen wurden). Auf-fuß oder Ziegenfuß (eine vorne gespaltene Dreiflange), Männel (das war ein mit Schwefel überzogener Baumwollfaden, der bei der Schieferarbeit gebraucht wurde), Peusdel (ein schweres Häufel oder die Ranne, mit der der Bergmann sein Getränk mit in die Grube nahm, also der Vorgänger unserer heutigen Kaffeepulle), Pidel (Schrammhammer), Pilch (ein Leber-sack um Erz oder Wasser zu fördern), Wille und Wille (eine doppelschneidige Spikhaue), Räder oder Raeder (ein Vorrat), Rakete (so nannte man den Zünder, der bei der Schieferarbeit gezündet wurde), Schlägel von Schlegel, Schwedel (so nannte man im Harz die Rakete), Sebus (vom lateinischen Sebum = Unschlitt für die Grubenlampe), Streb und Strebe, Steuer-nagel (das war der Leitnagel am Förderwagen), Sterzel (eine Handhabe am Förderwagen, um diesen zu kippen), Stempel, Stanch (ein Gezüge, das bei der Schieferarbeit gebraucht wurde), Wirke (eine Reihau, der Namen kommt von werken = Abbauen, vgl. den Namen Gewerke), Fischerpe (das Grubenmesser).

## Erkältungskrankheiten

Vor keinem Lebensalter und vor keinem Berufsstand macht die sogenannte „Erkältung“ mit ihren verschiedenen Anzeichen und Auswirkungen halt. Der eine wird von einem lästigen Schnupfen geplagt, die Nase läuft und die Augen sind gerötet und angegriffen, der andere hustet, leidet und hat Atembeschwerden, daß es ihm selbst und seiner Umgebung zur Last wird. Man fühlt sich so abgebannt, empfindet eine derart bleischere Müdigkeit im Körper, daß man am liebsten jeder körperlichen und geistigen Arbeit aus dem Weg gehen möchte. So verschieden nun diese Anzeichen oft sind, hat doch der davon Betroffene sofort das Gefühl, daß er sich erkältet hat. — Wie verhält es sich nun mit dem Begriff: Erkältung? Durch eine kleine sprachliche Umgestaltung in das Wort Verfallung oder Verfallung wird uns der Sinn deutlicher. Es handelt sich um eine Verfallung des Körpers bzw. einzelner Körperteile, bei welcher die sonst selbsttätige Wärme- und Kälte-regulierung der Haut nicht sofort auf den Temperaturreiz an-spricht, wie das bei einem gefunden und abgehärteten Menschen der Fall ist. Ist zum Beispiel unser Körper der Wärme oder Hitze ausgesetzt, so erweitern sich die Poren der Haut, und auf wunderbare Weise wird durch Schweißbildung und dessen Verdunstung auf der Haut die Körpertemperatur nicht erhöht, sondern gleichmäßig und stabil gehalten. Im Falle der Kälte-einwirkung auf unsere Haut zieht sich diese mit den zahlreichen in der Oberfläch verlaufenden Blutäderchen zusammen und verhindert so eine zu große Wärmeabgabe nach außen hin. — Bei der Erkältung handelt es sich nun um eine Störung dieses natürlichen Vorgangs bzw. um vermin-derte Widerstandskraft unseres Körpers gegenüber einem plötzlichen und schroffen Temperaturwechsel.

Ist nun eine Erkältung oder „Verfallung“ eingetreten, so sind den damit zusammenhängenden Erkältungskrankheiten sehr oft Tür und Tor geöffnet. Vom einfachen Schnupfen ist es zuweilen kein weiter Weg zu einer Mandel- oder Halsentzündung. Natürlich spielt dabei immer eine „Infektion“, d. h. das Eindringen von krankheitsregenden Bakterien, eine Rolle. Hat man sich aber erkältet, so ist die Abwehrkraft unseres Körpers nach dieser Richtung hin ohne Zweifel herabgesetzt und geschwächt. — Solange es sich nur um einen einfachen Katarrh der Nase handelt, der an und für sich harmlos verläuft und nach ein paar Tagen vorbei ist, geht es noch. Zieht sich aber solch ein Katarrh in die Länge und melden sich dazu noch andere Beschwerden, dann wird die Sache beachtlicher. Beim Schnupfen zum Beispiel sind die Nasenschleimhäute gereizt und geschwollen — sie fordern mehr Flüssigkeit ab als uns lieb ist. Durch diese Schwellung bedingt, können wir durch die Nase nur mühsam atmen oder zeitweise überhaupt nicht mehr. Die Folge ist die Atmung durch den Mund, und damit fängt das Übel an. Unsere Atemluft, welche sonst in der Nase vor-gewärmt wird, streicht nun ungehindert und ohne diese Vorwärmung durch

den Mund an den Mandeln, am Rachen und Kehlkopf vorbei in die Lungen. Die Folge dieses kühlen bzw. kalten Luftstromes ist, daß die Atmungs-organ gereizt werden; neben der Trockenheit des Mundes stellen sich Heiserkeit, Husten und Halschmerzen ein. Aber auch die Nachbarschaft der Nase, Stirn- und Kieferhöhle kann in schmerzhafter Mitleidenschaft gezogen werden. Eine harmlos erscheinende und wenig beachtete Erkältung war schon oft der Anlaß zu einem hartnäckigen Übel. Deshalb immer die alte Wahrheit: Vorbeugen ist besser als heilen! Und da muß nun jeder sich selbst aufmerksam prüfen, inwieweit gemachte Fehler ausgeschaltet werden können. Aber wie wenig kennen wir uns doch selbst und wie unvernünftig sind wir oft gegen unseren eigenen Körper. — Im Stadium einer Erkältung kann man nur eines tun: nämlich sehen, daß man sie so schnell wie möglich wieder zum „Gut-befinden“ bringt. In leichten Fällen und im Anfangsstadium bewirkt das Schwenken in Form von Schweiß-packungen oder heißen Bädern (auch heiße Fußbäder), mit schweißtreiben-dem Tee unterstützt, oft wahre Wunder. Im anderen Fall, und da soll keiner zu lange warten, ist das Auffuchen des Arztes unbedingte Pflicht sich selbst gegenüber, damit keine anderen Erkrankungen, die noch viel lästiger und hartnäckiger sein können, daraus entstehen.

Und dann noch ein Wort zur Vorbeugung gegen die Anfälligkeit zu Erkältungen. Jeder, ob er nun am heißen Ofen oder bei Wind und Wetter seine Arbeit verrichtet oder ob er sich in der Büroluft bewegt, muß seinen Körper so weit bringen, daß er gegen die Temperatureinflüsse gewappnet da steht. Ich möchte das Wort „Abhärtung“ (schonend umschreiben, denn sonst denkt mancher gleich an kaltes Wasser oder noch „Schlimmeres“). Aber Abhärtung ist ein Begriff auf lange Sicht, und ohne dies geht es nicht. Damit soll nicht plötzlich im Herbst oder im Winter angefangen werden, sondern begonnen wird damit im Sommer und wird laufend durchgeführt über den Herbst und Winter bis zum Frühjahr. In kurzen Stichworten sei ein Pin-neis gegeben zur Abhärtung unseres Körpers. Jeder möge sich davon das aussuchen, was ihn gerade am „sympathischsten“ erscheint. — Wer vieles bringt, wird jedem etwas bringen.

1. Vernünftige Kleidung: Kopf kühl und die Füße stets warm und trocken!
2. Sich nicht der Zugluft aussetzen in erhöhtem Zustand!
3. Während eines Katarrhs nicht rauchen, weil die Schleimhäute gereizt sind!
4. Nach jedem warmen Bad abschließend sich kühl abwaschen oder kühl brausen!
5. Schlafen bei offenem Fenster!
6. Sport treiben!

Wenn wir diese Grundsätze beachten, halten wir uns viele Krankheiten, die in Erkältung ihren Ursprung haben, vom Leib. F. Schw.

## Das Winterwetter als Unfallursache

Die Knappschäftsberufsgenossenschaft hat im Rahmen ihrer Unfallverhütungsarbeit interessante Untersuchungen über die Zusammenhänge zwischen Winterwetter und Unfallursachen angestellt. Die Zusammenstellung der Ursachen ergibt folgendes Bild:

|                                                                 | Kälte: | Schnee-<br>fall: | Glatte-<br>eis: | Tau-<br>wetter: |
|-----------------------------------------------------------------|--------|------------------|-----------------|-----------------|
| Betriebsunfälle . . . . .                                       | 47     | 38               | 44              | 6               |
| Unfälle auf dem Wege zur und von<br>der Arbeitsstätte . . . . . | 10     | 32               | 141             | 4               |
| Insgesamt . . . . .                                             | 57     | 70               | 185             | 10              |

Während die Begeunfälle hauptsächlich durch Glatteis verursacht waren, waren die Betriebsunfälle im engeren Sinne zum größten Teil auf die Kälte an sich zurückzuführen. Hierunter zählen die Fälle, in denen Verletzte auf Frostflächen oder auf durch Rauheis schlüpfrigem Boden ab- oder ausglitten, Glieder erfroren oder beim Tragen von Winterkleidung und Kälteschutz zu Schaden kamen.

Bemerkenswerte Unfälle:

Ein Arbeiter war auf einer Geleisanlage beschäftigt. Wegen des eifrigen Sturmes hatte er sich ein Tuch um die Ohren gebunden. Offenbar überhörte er nun das Achtungssignal einer herannahenden Lokomotive, so daß er von ihr erfaßt und getötet wurde.

Da es sehr kalt war, trug ein Bricketverlader über seinem eigentlichen Arbeitsanzug noch einen weiten, langen Rock. Das auflaufende Band der Rangierkapel erfaßte einen Zipfel des Rockes und zog den Verlader über die Trommel.

## Was jeder wissen muß

### Die Bedeutung der Steuerkarte für Betriebsführer und Gefolgschaft

Mit der Zustellung der Steuerkarten für das Kalenderjahr 1940 ist in diesen Tagen begonnen worden. Es tauchen nun Fragen verschiedener Art auf, die für jeden Lohn- und Gehaltsempfänger von Bedeutung sind. Zunächst eine Frage allgemeiner Bedeutung:

#### I.

Welche Behörde stellt die Steuerkarte aus, wer hat Anspruch auf Ausstellung einer Steuerkarte? In jedem Falle wird die Steuerkarte von der Gemeindebehörde, also Stadtverwaltung — Oberbürgermeister — ausgestellt, und zwar von der Gemeindebehörde des Wohnortes, den der Arbeitnehmer oder seine Familie am 10. Oktober 1939 inne hatte. Weiter erhält jede Person im Alter von über 18 Jahren eine Steuerkarte ausgestellt. Auf Antrag wird auch berufstätigen Personen unter 18 Jahren eine Karte kostenlos ausgestellt. Wer keine Steuerkarte zugestellt erhält, reklamiert die Nichtzustellung rechtzeitig bei der Gemeindebehörde — Oberbürgermeister — Stadtsteueramt.

#### II.

Was hat der Arbeitnehmer nach Zustellung der Steuerkarte, um sich vor Weiterungen und finanziellen Nachteilen zu schützen — zu beachten?

Sobald die Steuerkarte von der Gemeindebehörde zugestellt worden ist, ist es Sache des Arbeitnehmers, zunächst die Auskunft dieser, und zwar nicht nur hinsichtlich der Personalien, sondern auch hinsichtlich des Familienstandes und der Steuergruppe nachzuprüfen. Der auf der Steuerkarte eingetragene Familienstand muß in jedem Falle auch dem eigentlichen Stande entsprechen, weil dieser bei der Errechnung der Lohn- und Gehaltssteuern von recht wesentlicher Bedeutung ist. Ein Merkmal über die Einreichung in die verschiedenen Steuergruppen ist der Steuerkarte beigefügt.

Ist die Anzahl der minderjährigen, zum Haushalt gehörenden Personen und die Anzahl der minderjährigen nicht zum Haushalt gehörenden Personen, sowie die in Betracht kommenden volljährigen Personen unter 25 Jahren, die überwiegend auf Kosten des Arbeitnehmers unterhalten und für einen Beruf ausgebildet werden, auf der Steuerkarte eingetragen, so gibt diese tabellenmäßig die Höhe der zu entrichtenden Lohnsteuern an. Personen, die Juden sind, werden nicht berücksichtigt. Für die Einkünfte und Änderungen hinsichtlich des Familienstandes ist die Gemeindebehörde, also die Stadtverwaltung zuständig. In den Bereich dieser Zuständigkeit fällt auch die Veränderung auf der Steuerkarte infolge Verheiratung des Karteninhabers oder einer solchen infolge Geburt eines Kindes.

Ergibt die Prüfung der Steuerkarte keine Beanstandungen oder ist die erforderliche notwendige Veränderung auf der Steuerkarte aufgetragen, so hat der Karteninhaber seine Karte unverzüglich seinem Arbeitgeber zur Aufbewahrung zu übergeben. Geschieht dieses, selbst auf Erinnerung des Arbeitgebers nicht, so ist der letztere gesetzmäßig verpflichtet, vor Anwendung der Lohnsteuertabelle zu seinem tatsächlichen Monatslohn 52,— RM. bzw. 12,— RM. wöchentlich, hinzuzurechnen und ferner die einzubehaltende Lohnsteuer, wie für einen ledigen Arbeitnehmer — also ohne Berücksichtigung des Familienstandes — zu berechnen, und zwar solange, bis der Arbeitnehmer die Steuerkarte vorgelegt hat. Auch sämtliche Veränderungen und Ergänzungen auf der Steuerkarte darf der Arbeitgeber erst bei der nächsten Lohnzahlung berücksichtigen, die er nach Vorlage der geänderten oder ergänzten Steuerkarte leistet. Will sich also der Arbeitnehmer vor nicht zu unterschätzendem finanziellen Schaden schützen, so liegt es in seinem Interesse, jede erforderliche notwendige Veränderung oder Ergänzung der Steuerkarte, wie z. B. Einschließung und Geburt eines Kindes usw., sofort nach Eintritt des Ereignisses vornehmen zu lassen.

Sat ferner ein Arbeitnehmer noch sonstige mittellose Angehörige durch gesetzliche oder sittliche Verpflichtung zu unterhalten — ganz gleich, ob sie zu seiner Hausgemeinschaft gehören oder nicht — so kann er bei dem für ihn zuständigen Finanzamt — Finanzamt des Wohnortes — unter Klarlegung der Verhältnisse einen Antrag auf Steuerermäßigung stellen. Solchen Anträgen ist in jedem Falle die Steuerkarte und sonstige für die Steuerermäßigung von Bedeutung erscheinende Belege beizufügen. Für die Berechtigung zur Stellung des Antrages ist hierbei gleichgültig, ob die zu unterhaltende Person ganz oder überwiegend von dem Antragsteller unterhalten wird. Voraussetzung ist aber, daß der Arbeitnehmer durch den Antrag finanziell außergewöhnlich belastet wird. Auch Ausgaben, die durch Krankheit, Todesfall, Unglücksfall oder durch sonstige besondere Umstände erwachsen können, soweit die Ausgaben im Hinblick auf das Einkommen außergewöhnlich hoch sind, steuerlich berücksichtigt werden. Auch hier kann bei dem zuständigen Finanzamt unter Beifügung der Belege ein Antrag auf Ermäßigung gestellt werden.

Beim Trocknen von Sand trug ein Weichensteller eine mit Ölharbe beschmuckte Jacke. Als er neben dem Trockensen stand, um sich zu wärmen, fing die Jacke durch ausgewirkte Funken Feuer. Der Weichensteller starb an den Brandwunden.

Von den Begeunfällen, die durch das Winterwetter entstanden, wurden 46 Fußgänger, 133 Radfahrer und 8 Motorfahrer betroffen. Die Glatteisbildung verursacht den überwiegenden Teil der Begeunfälle, die am zahlreichsten die Radfahrer erlitten. Der Fußgänger wird weniger gefährdet, da sie das Gleichgewicht leichter zurückfinden und eher einen Halt finden. Die meisten Radfahrer stürzten durch das Ausgleiten ihrer Fahrräder bei Glatteis. Die Berufsgenossenschaft weist darauf hin, daß Radfahrer bei Glatteis mitunter einen Teil der Luft ablassen, um durch die breitere Fläche der Reifen ein besseres Festen der Räder auf glattem und schlüpfrigem Boden zu erzielen.

Hinweise zur Unfallverhütung

die zum Teil schon in den allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften enthalten sind.

1. Wer wegen herrschender Kälte bei der Arbeit Ohrschützer trägt und somit in der Hörfähigkeit beeinträchtigt ist, muß durch besondere Vorsicht und Aufmerksamkeit diesen Mangel ausgleichen!
2. Die mit der Wartung und Bedienung von Maschinen Beschäftigten dürfen keine freihängenden Kleiderteile, Tuschpfeile, Halstücher usw. tragen.
3. Kleidungen, die mit öligen, fettigen oder sonst leicht entzündbaren Stoffen getränkt sind, eignen sich nicht für Tätigkeiten am offenen Feuer!
4. An Arbeitsplätzen, Verkehrswegen usw. sind glatte Stellen abzustumpfen!
5. Erhöhte Vorsicht auf dem Wege nach und von der Arbeitsstätte walten lassen, Verkehrsvorschriften beachten, Fahrzeuge in betriebssicherem Zustand halten!

Als Angehörige gelten:

1. der Verlobte;
2. der Ehegatte, auch wenn die Ehe nicht mehr besteht;
3. Verwandte in gerader Linie und Verwandte zweiten und dritten Grades in der Seitenlinie, und zwar auch, wenn die Verwandtschaft auf einer unehelichen Geburt beruht;
4. Verschwägernte in gerader Linie und Verschwägernte zweiten Grades in der Seitenlinie. Das gilt auch:
  - a) wenn die Ehe, die die Schwägerschaft begründet hat, nicht mehr besteht (für nichtig erklärt oder aufgelöst worden ist);
  - b) wenn die Schwägerschaft auf einer unehelichen Geburt beruht;
5. durch Annahme an Kindes Statt in gerader Linie Verbundene;
6. Pflegeeltern und Pflegekinder.

Ferner können noch volljährige Kinder, die ganz oder überwiegend auf Kosten des Antragstellers unterhalten werden, für eine Steuerermäßigung Berücksichtigung finden. Ein weiterer Grund zur Steuerermäßigung bildet auch die Entschädigung der Sonderausgaben und Werbungskosten, sofern diese den Betrag von 39,— RM. monatlich, 9,— RM. wöchentlich übersteigen. Sonderausgaben sind:

1. Schulzinsen und auf besonderen Verpflichtungsgründen beruhenden Renten und dauernde Raten, die weder Betriebsausgaben oder Werbungskosten sind, noch mit Einkünften in wirtschaftlichem Zusammenhang stehen, die bei der Besteuerung des Einkommens außer Betracht bleiben.
2. Beiträge und Versicherungsprämien zu Kranken-, Unfall-, Haftpflicht-, Angestellten-, Invaliden- und Erwerbslosenversicherungen, zu Versicherungen auf den Lebens- oder Todesfall und zu Witwen-, Waisen-, Versorgungs- und Sterbekassen.
3. Beiträge an Bausparkassen zur Erlangung von Bauland.

Werbungskosten des Arbeitnehmers sind die Aufwendungen zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung von Arbeitslohn. Werbungskosten sind auch alle Aufwendungen, die die Ausübung des Dienstes mit sich bringen, soweit die Aufwendungen nicht nach der Verberbsaufstellung durch die allgemeine Lebensführung bedingt sind. Zagegen sind keine Werbungskosten die Aufwendungen für die Lebensführung, die die wirtschaftliche oder gesellschaftliche Stellung des Arbeitnehmers mit sich bringt, auch wenn die Aufwendungen zur Förderung der Tätigkeit des Arbeitnehmers gemacht werden. Werbungskosten sind ferner Beiträge zu Berufsständen und sonstigen Berufsverbänden, deren Zweck nicht auf einen wirtschaftlichen Geschäftsbetrieb gerichtet ist, und notwendige Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnort und Arbeitsstätte, aber nicht dann, wenn der Arbeitnehmer aus persönlichen Gründen seinen Wohnort in einem Ort nimmt, in dem die Arbeitnehmer des Betriebes üblicherweise nicht zu wohnen pflegen. Werbungskosten sind auch Aufwendungen für Arbeitsmittel (Werkzeuge und typische Berufskleidung).

Die Kriegs- und Dienstbeschädigten erhalten auf Antrag unter Vorlegung des letzten Rentenbescheides einen steuerfreien Lohnbetrag auf der Steuerkarte in der Voraussetzung aufgetragen, daß die Minderung der Erwerbsfähigkeit mindestens 25 Prozent beträgt. Die Höhe des steuerfrei zu belassenden Betrages richtet sich in jedem Falle nach der von der Versorgungsbehörde der Versorgung zugrunde gelegten prozentualen Minderung der Erwerbsfähigkeit.

Die dienenden Ehefrauen haben auch Anspruch auf Ausstellung einer Steuerkarte. Da in diesen Fällen fast ausnahmslos wirtschaftliche Motive von Bedeutung sind, kann die sonst gesetzlich steuerliche Mehrbelastung auf Antrag durch einen besonderen Vermerk auf der Steuerkarte ausgeglichen und der wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit angepaßt werden. Grundsätzlich kommen hier Ehefrauen in Frage, deren Ehemänner zum Heeresdienst einberufen worden sind, ferner auch getrennt lebende Frauen und solche Frauen, deren Ehemann Invalide ist und dessen Jahreseinkommen den Betrag von 600,— RM. nicht übersteigt.

Die Steuerpflichtigen der Geburtsjahrgänge 1914 bis 1919 haben auf die Eintragung auf der Steuerkarte hinsichtlich der Wehrverpflichtung besonders zu achten. Für etwaige Änderungen ist in allen Fällen die Gemeindebehörde zuständig.

Zum Schluß sei allen in Frage kommenden geraten, Anträge auf Verichtigung der Steuerkarte oder aber Ermäßigungsanträge sofort nach Erhalt der Steuerkarte bei der zuständigen Behörde — entweder Finanzamt oder Stadtverwaltung — zu stellen, weil der Arbeitgeber ohne Steuerkarte eine richtige Steuerberechnung nicht vornehmen kann.

Formulare für die Stellung der Ermäßigungsanträge sind beim Finanzamt kostenlos erhältlich.

W.M. — D.E.Z.

## Betriebsportgemeinschaft

### Bogen

#### Rudolf Peppers große Siege in Italien

Der Name unserer Bogtschiff ist nicht nur in der Gauermannschaft Westfalens, sondern auch in der deutschen Nationalstaffel gefestigt, und zwar durch unseren Kameraden Pepper, der dieses Mal mit nach Italien fahren durfte. Die große Manier, mit der unser deutscher Mittelgewichtmeister seine Gegner in Rom und Novara besiegte, läßt uns mit Stolz auf unsere gesamte Bogtschiff bilden. Hier offenbarte sich wieder einmal, daß wirkliche Erfolge eines einzelnen nur aus der Gemeinschaftsarbeit erwachsen.

#### In Rom: Pepper gegen Ferrario

Gegen den Italiener, einen mustelbepannten Römer, wie unsere Kameraden sich ausdrücken pflegten, wirkte Pepper direkt Inhabenschaft. Gleich beim ersten Gongschlag stürzte Ferrario mit seinem südlichen Temperament über seinen Rivalen her. Ein blitzschnell aus der Schulter geschlagener Rechtschaden von Pepper auf das Kinn des Italieners schaffte für einen Augenblick Ruhe. Dann ging Pepper zum Angriff über. Er brachte einen gutgezielten rechten Auswärtshaken an und schickte Ferrario zu Boden, der bis zum Schluß des Kampfes noch zweimal auf die Bretter herunter mußte. Der Zübel der Italiener über den Sieg unseres Kameraden Pepper war sehr groß.

#### In Novara: Pepper gegen Jorgone

Beim Betreten des Ringes wurde Pepper, der sich durch seinen Sieg über den ehemaligen italienischen Halbschwergewichtmeister Ferrario die Sympathien der Italiener erobert hatte, von den Zuschauern mit Begeisterung begrüßt. Sein Gegner war diesmal ein geringerer als Jorgone, der zweite der Europameisterschaft 1937. Der Italiener, der sehr vorsichtig begann, mußte aber schon bald nach dem ersten Schlagwechsel den Boden aufsuchen. Er war darüber so erschüttert, daß er alle Mittel versuchte, um über die Runden zu kommen, konnte es aber nicht verhindern, daß er noch mehrere Niederschläge mitmachen mußte, ehe der Schlagung ertönte. Auch dieser hohe Punktsieg unseres Kameraden Pepper wurde begeistert aufgenommen.

#### Freundschaftskampf gegen „Rot-Weiß“, Jierlohn

Der Freundschaftskampf gegen die Jierlohn, bei denen unsere Kameraden zu Gast waren, bewies wieder einmal mehr die Kampfkraft unserer Bogtschiff, die diese Begegnung mit 14:3 zu ihren Gunsten entscheiden konnte.

Im Jugend-Mittelgewicht traf unser Jungkamerad Klein-Büning auf Jierlohn. In allen drei Runden gab es einen lebhaften Schlagwechsel. Die körperliche Stärke des Jierlohn ersetzte sich aber durch. Der Kampf wurde von Klein-Büning nach Punkten verloren.

Unser Jugend-Federgewichtler Noppeney III hatte Schwalm zum Gegner, der von unserem Kameraden gleich mit schweren Rechtschoten abgefangen wurde. Schließlich erschütterte kam der Jierlohn in die zweite Runde, um dann nach einem wohlgezielten rechten Haken unseres Kameraden Noppeney aufzugeben.

Im Jugend-Leichtgewicht standen sich unser Kamerad Mainzer und Schwalm gegenüber. Der Angriff des Sauerländers wurde sogleich mit einem genauen rechten Durchstoß auf das Kinn gestoppt. Ein nachfolgender Rechtschaden unseres Kameraden Mainzer, der seinem Gegner um Klassen überlegen war, brachte dann das „Aus“.

Einen schönen Kampf gab es im Federgewicht zwischen unserem Kameraden Wiesnewski und Lorenz. Lorenz, der gleich beherzt angriff, mußte eine wahre Boxkette über sich ergehen lassen. Bereits in der zweiten Runde mußte er dreimal den Boden aufsuchen. Vollkommen benommen begann er die Endrunde und mußte auch hier noch viermal auf die Bretter herunter. Schwer geschlagen erreichte er den Schlussschlag. Unser Kamerad Wiesnewski verließ als hoher Punktsieger den Ring.

Unser Kamerad Bürger II hatte im Leichtgewicht den um 20 Pfund schwereren Sanofsch zum Gegner. Ungestüm und wild um sich schlagend, mußte der Jierlohn gleich die schön geschößene Linke unseres Kameraden nehmen. Hatte linke Aufwärts, verbunden mit Kopfhaken brachten Sanofsch in Schwierigkeiten. Der Punktsieg von Bürger über den schweren und starken Sanofsch verdient besondere Anerkennung.

Der Weltgewichtler Tzarowski wurde von unserem Kameraden Kraft, der übrigens Leichtgewichtler ist, sehr bald in seine Schranken zurückgewiesen. Er versuchte zwar immer wieder eine Entscheidung herbeizuführen, mußte aber jedesmal die schöne linke oder rechte Gerade unseres Kameraden Kraft hinnehmen. Nach drei heißumkämpften Runden trennten sich die beiden mit einem „Unentschieden“.

Der Mittelgewichtskampf unseres Kameraden Pepper gegen Hundt war nur von kurzer Dauer. Ein genauer linker Leberhaken legte den Jierlohn noch in der ersten Runde über die Zeit auf die Bretter.

Im Halbschwergewicht war der Gegner unseres Kameraden Umar, wahrlich einmal auf Grund der erschütternden Vorbilder, nicht mehr zum Kampfsantritt zu bewegen. Die Punkte fielen Umar kampflös zu.

#### Gauvergleichskampf Westfalen gegen Mittelrhein

Die am 14. Dezember in Köln abgehaltene Freundschaftsveranstaltung zwischen Westfalen und dem Mittelrhein, zwischen zwei Borgauen also, die ohne Uebertreibung zu den stärksten des Reiches zählen, brachte sehr schöne Kämpfe. In der Westfalenstaffel kämpften auch drei Vertreter unserer Betriebsportgemeinschaft, und zwar die Kameraden Wiesnewski, Kraft und Umar.

Unser Kamerad Wiesnewski, der nach dem einmütigen Urteil der Tagespresse die beste Leistung des Abends vollbrachte, hatte in Simon (Köln) einen Gegner bekommen, der im Rheinland von allen Faustleuten als der kommende Mann gepriesen wird. Der härteste Rheinländer, der in seiner Laufbahn als Boxer noch keine Niederlage zu verzeichnen hatte, gedachte auch hier seinen Siegeszug fortzusetzen. Mit einer lauer gefohlenen Linke ging er sogleich an unseren Kameraden heran, der seinerseits mit blitzschnellen linken Haken antwortete. In der zweiten Runde mußte Simon bereits bis zu 8 zu Boden. Bei einem nochmaligen Niederschlag rettete der Gong. In der dritten Runde mußte er dann nach drei Niederschlägen das „Aus“ über sich ergehen lassen. Der f.o.-Sieg unseres Kameraden Wiesnewski war eine Leistung, über die wir uns sehr freuen können.

Der zweite Vertreter unserer Betriebsportgemeinschaft in der Westfalenstaffel, unser Kamerad Kraft, traf auf den alten Ringkuch Biemer, dem er bereits zu wiederholten Malen im Ring gegenüber gestanden hatte. Der Rheinländer, der gleich mit allen Mitteln an Werk ging, konnte die erste Runde für sich buchen. Die zweite Runde stand im Zeichen unseres Kameraden Kraft und brachte den Ausgleich. In der Schlussschlag aber gab es dann einen erbitterten Kampf, den der Kölner zu seinen Gunsten entscheiden konnte.

Sehr gespannt waren wir auf das Abschneiden unseres Kameraden Umar gegen den Deutschen Jugendmeister im Halbschwergewicht, Profitsch, der sich als ausgezeichnete Fichtler bereits einen Namen gemacht hat. Nachdem unser

Kamerad Umar den Kölner in der ersten Runde immer wieder mit seinen linken und rechten Geraden geplopp hatte, ging er in der zweiten Runde zum Angriff über. Profitsch mußte viel einstecken und war heilfroh, als der Gong ertönte. In der dritten Runde war es nicht anders. Als hoher Punktsieger konnte unser Kamerad Umar, der mit diesem Kampf eine Leistung vollbrachte, die bestimmt ihre Anerkennung verdient, den Ring verlassen.

### Leichtathletik

#### Serien-Geländeläufe des Kreises Dortmund

Für die Serien-Geländeläufe, die im Laufe des Winters in Abständen von je 3 Wochen gestartet werden, haben auch die Kameraden unserer Leichtathletik-Abteilung ihre Meldung abgegeben.

Von diesen Läufen, die in 3 Klassen durchgeführt werden, und zwar:

Klasse 1: 5000 Meter für Männer;  
Klasse 2: 2500 Meter für Jugendliche der Geburtsjahrgänge 1921 und 1922;  
Klasse 3: 1500 Meter für Jugendliche der Geburtsjahrgänge 1923 und jünger, kommen insgesamt vier zum Austrag. Der erste Sieger jeder Klasse erhält 10 Punkte, der zweite Sieger 9 Punkte usw., bis hinunter zum zehnten Sieger, der einen Punkt erhält. Wer dann am Schluß der Serie die meisten Punkte erkämpft hat, ist Sieger.

Der erste Geländelauf fand am 26. November vom Postport-Stadion aus statt. Trotz des sehr schlechten Wetters hatten sich viele Kameraden der Dortmund Vereine eingefunden, ein Zeichen dafür, daß die Leichtathleten jede sich bietende Kampfgelegenheit voll und ganz ausnützen.

Nach einem kurzen Totengedenken wurde die Klasse 3 auf die Straße geschickt. Unsere Kameraden Hoffmeister, Lipinski und Riepe konnten in dieser Reihenfolge 2., 3. und 4. Sieger werden. Durch diese guten Plätze erkämpften sie den 1. Mannschaftsieg.

In der Klasse 2 startete unser Kamerad Leismann, der bei einem sehr guten Feld 9. Sieger wurde.

In der Hauptklasse war die Spannung nach Ausgang des Laufes sehr groß; war doch hier u. a. auch der gute Läufer Balkenohl am Start, der allgemein als Favorit galt. Unser Kamerad Reis übernahm aber gleich bei Beginn des Laufes die Führung und gab sie bis zum Schluß nicht mehr ab. Sein Erfolg ist deshalb besonders zu bewerten, weil er durch eine Krankheit längere Zeit nicht mehr trainiert hatte. Unser Kamerad Fischer wurde hinter Balkenohl 5. Sieger, während unser Kamerad Schmidt als 7. eintraf.

Am 10. Dezember fand, ebenfalls mit dem Start und Ziel auf der Kampfbahn des Postportvereins, der zweite Lauf innerhalb der Serien-Geländeläufe statt.

In der Männerklasse konnte unser Kamerad Reis wiederum 1. Sieger werden. Er führt nach nunmehr zwei Läufen mit 20 Punkten vor Berhorst (DSC, Sörbe), der in den beiden bisherigen Läufen jeweils 2. Sieger wurde, mit 18 Punkten. Unser Kamerad Schmidt, der infolge einer Erkrankung nicht voll auslaufen konnte, wurde 9. und rettete immerhin noch zwei Punkte. In der Mannschaftswertung wurden wir dieses Mal nur 3. mit 12 Punkten, da von uns nur zwei Läufer gestartet waren. Immerhin führen wir nach den zwei Läufen in der Mannschaftswertung mit 32 Punkten vor dem Postportverein und dem DSC, Sörbe, die beide bisher 22 Punkte erreichten. Unsere Kameraden glauben aber, diesen 1. Platz in der Mannschaftswertung bis zum Schluß der Serien-Geländeläufe halten zu können.

Unsere Kameraden, die in der Jugendklasse 1 am Start waren, gaben etwa nach der Hälfte des Laufes auf.

Dagegen konnten unsere Kameraden in der Jugendklasse 3 auch diesmal wieder einige gute Plätze belegen. Unser Kamerad Hoffmeister konnte abermals 2. Sieger werden und liegt nun im Gesamtergebnis mit 18 Punkten an zweiter Stelle. Lipinski, der im ersten Lauf 3. wurde, konnte diesmal diesen guten Platz nicht erreichen und wurde 5., behält aber trotzdem in der Gesamtwertung den 3. Platz mit 14 Punkten. Der 3. Läufer unserer Mannschaf, Woslawski, wurde 10. In der Mannschaftswertung wurden wir zweiter, führen aber in der Gesamtwertung nach zwei Läufen mit 40 Punkten vor dem Hüttenverein mit 33 Punkten.

### Fußball

Mit dem Beginn der Kriegsmeisterschaften nahm auch im Fußball der Kampf um die Punkte wieder seinen Anfang. Unsere Fußballer gingen mit allen Mannschaften wohlgerüstet in die Meisterschaft. Nach langem Bemühen war es uns gelungen, auch für die Mannschaften der 2. Reihe Kaiserstuhl I und Kaiserstuhl II die Einreichung in die Meisterschaftsserie zu bewerkstelligen, so daß wir nunmehr meisterschaftsmäßig mit folgenden Mannschaften spielen:

1. Kreisklasse, Staffel 1: 1. Mannschaft BSG. Hoelch  
Mannschaft BSG. Hoelch K I  
Mannschaft BSG. Hoelch K II
2. Kreisklasse, Staffel 3:

A I Jugend-Mannschaft  
A II Jugend-Mannschaft  
B I Jugend-Mannschaft

Unsere 1. Stamm-Mannschaft ist trotz der Schwächung durch die Einziehung von 4 Spielern, die schon sämtlich seit Anfang des Krieges ihren Dienst für das Vaterland ableisten, noch sehr spielstark. Die in der Mannschaft entstandenen Lücken wurden teilweise vom eigenen Nachwuchs aufgefüllt. Die Kameraden Jelderhoff und Mlynarek haben sich durch ihr Können einen festen Platz in der Mannschaft gesichert. Unsere Mannschaft spielt jetzt in folgender Standard-Ausstellung: Torhüter: Strothkamp; Verteidiger: Ehm, Budniewski; Läufer: Bartedi, Lister, Jelderhoff; Stürmer: Matzke, Marunga, Mlynarek, Jerulla, Hennig. Diese Elf steht sowohl in ihren Spielen als auch „außer Dienst“ in echter Kameradschaft zusammen. Wir nehmen an, daß die schönen Erfolge der jüngsten Zeit gerade darauf in besonderem Maße zurückzuführen sind.

Seit Beginn der Kriegsmeisterschaft hat unsere Mannschaft noch kein Spiel verloren und steht ungeschlagen mit 6:0 Punkten an der Spitze ihrer Staffel. Auch das Torverhältnis spricht für die Leistung unserer Mannschaft. Gegen 14 erzielte Tore stehen nur 3 erhaltene Tore. Den Löwenanteil an Toren sicherte sich der junge, schußgewaltige Mittelfürer Mlynarek, der im Spiel gegen den DSC 95 sämtliche vier Tore schoß. Bei fleißigem Training berechtigt Mlynarek zu den schönsten Hoffnungen unserer Mannschaft.

Die Ergebnisse der bisherigen Spiele um die Kriegsmeisterschaft 1939/40 sind folgende:

BSG. Hoelch gegen DSC 95 4:1  
BSG. Hoelch gegen Viktoria Dortmund 6:1  
BSG. Hoelch gegen SV. Schüren 4:1

Wie wir hören, besteht die Absicht, weitere Fußballmannschaften aufzustellen. Wir bitten daher alle Gefolgschaftsmitglieder, die sich wettkampfmäßig dem schönen Fußballsport widmen wollen, sich auf dem Sportbüro Eingang III zu melden.

Daß auch die Förderung der Jugend, deren Pflege für den Bestand einer jeden Abteilung entscheidend ist, mit allen Mitteln bei den Fußballern betrieben wird, geht aus der Vielzahl der Jugendmannschaften und den täglichen Neuanmeldungen hervor. Es ist unserem Jugendleiter Flügel, der sich mit seiner ganzen Person der schwierigen Aufgabe der Jugendzucht und -ausbildung verschrieben hat, ein Leides, 10 Jugendmannschaften aufzustellen. Die Jugendabteilung ist bei ihren Spielen und auch im Training immer vollzählig vertreten und eifrig bemüht, den Körper zu schulen und Neues zu erlernen. Es ist eine Freude zu sehen, wie die Jugend bis hinunter zu den Kleinsten mit Begeisterung bei der Sache ist. Die nachstehenden bisher erzielten Ergebnisse geben ein Bild von der Stärke der einzelnen Jugendmannschaften:

|      |                                          |        |
|------|------------------------------------------|--------|
| A I  | Jugend BSG. Hoeß gegen Borussia 09       | 0 : 5  |
|      | Jugend BSG. Hoeß gegen SV. Rammel        | 20 : 0 |
|      | Jugend BSG. Hoeß gegen Viktoria Dortmund | 3 : 1  |
| A II | Jugend BSG. Hoeß gegen DSC. 95           | 3 : 2  |
|      | Jugend BSG. Hoeß gegen Merkur            | 4 : 1  |
|      | Jugend BSG. Hoeß gegen Postsp. 09        | 9 : 2  |
|      | Jugend BSG. Hoeß gegen Borussia 09       | 4 : 2  |
| B I  | Jugend BSG. Hoeß gegen DSC. 95           | 2 : 6  |
|      | Jugend BSG. Hoeß gegen Alemannia 97      | 2 : 1  |
|      | Jugend BSG. Hoeß gegen Sportfreunde      | 10 : 0 |
|      | Jugend BSG. Hoeß gegen Borussia 09       | 1 : 8  |

### Schießsport

Wir haben keine Abteilung, die so starken Zuspruch und so viele Neuanmeldungen zu verzeichnen hat, wie gerade die Abteilung, die sich mit dem Schießsport befaßt. Auch das Interesse am wettbewerbsmäßigen Schießen steigert sich von Sonntag zu Sonntag. Das bezeugte vor allem das Konjunkturjahren am 10. Dezember, das folgende Ergebnisse brachte:

|                                          |            |
|------------------------------------------|------------|
| 1. Sieger und Gewinner des Wanderpreises | 1398 Ringe |
| 2. Mannschaft Hütte                      | 1365 Ringe |
| 3. Mannschaft Hauptverwaltung            | 1197 Ringe |
| 4. Mannschaft Kaiserstuhl I              | 1194 Ringe |
| 5. Mannschaft v. d. Bede                 | 788 Ringe  |

Die Mannschaften von Deutschland und den Drahtseilwerken waren wegen Arbeit verhindert.

|                              |           |
|------------------------------|-----------|
| Beste Einzelschützen waren:  |           |
| Kurichat, Sportplatz         | 158 Ringe |
| Bölg, Verfrachtung           | 156 Ringe |
| Hoffmann, Kfz. II            | 149 Ringe |
| Reformart, Elektr. Abteilung | 149 Ringe |

### NS-Gemeinschaft „Kraft durch Freude“

Wenn wir uns darüber klar werden, daß der uns aufgezwungene Krieg nicht nur mit der Waffe, sondern vielmehr noch mit einem jungen, frohen, lebensbejahenden Herzen geführt werden muß, dann dürfte auch über jene Pietisten und ängstlichen Gemüter, die da glauben, daß wir diese schweren Tage, Wochen und Monate, die wir alle durchzumachen haben, nur mit Händeskalen und Beten verbringen müßten, die leise Erleuchtung kommen, daß wir gerade jetzt erst recht der Freude bedürfen. Sie ist der unerlöschliche Quell des Lebens, und wenn das Wort von der „Kraft durch Freude“ im Frieden richtig war, so wird es in dieser Zeit der höchsten Belastung ein besonderes Zeugnis seiner Richtigkeit ablegen. Es sei mehr als typisch gewesen, so sagte Reichsminister Dr. Goebbels jüngst auf der Jahrestagung der Reichskulturkammer und der NS-Gemeinschaft „Kraft durch Freude“, daß, als der deutsche Rundfunk an die Wehrmacht die Frage richtete, welche Musik sie hören wolle, aus ihren Reihen einstimmig der Ruf nach optimistischer Lebensbejahung und herzerhebender Musik gekommen sei.

Das Volk hungert nach Kunst und Kultur, nach Freude und Erholung, erklärte der Reichsorganisationsleiter auf der gleichen Tagung. Das ist auch absolut verständlich. Je höher die Belastung, je größer die Anforderungen, umso mehr verlangt der Mensch nach dem Ausgleich.

Diese Ausführungen können wir nur Wort für Wort unterschreiben. Allein die Nachricht, daß die „Kraft durch Freude“-Veranstaltungen auch in diesem Winterhalbjahr wieder durchgeführt werden können, hatte bei den Männern und Frauen unserer Betriebe sehr viel Freude ausgelöst. Das danken wir allen, denen wir zum Dank verpflichtet sind, vor allem aber der Leitung unseres Wertes.

### Erster Varieté-Abend mit Dr. Allos

Der bunte Reigen der diesjährigen Veranstaltungen fand seinen Beginn in einem Varieté-Abend, der in jeder Hinsicht als ein großer Erfolg gebucht werden kann. Manche unter uns haben vor lauter Freude Tränen geweint. Und so wird es auch wohl immer sein, wenn ein Mann wie Dr. Allos, der als Unterhalter und Anführer in allen Gauen des Reiches bekannt geworden ist, die Fäden eines solchen Abends in seinen Händen hält. Er verzichtete auf alle billigen und abgedroschenen Mittel der Vortragskunst. Er spendete Freude, weil er gar nicht anders kann, weil er die personifizierte Freude selber ist.

Die beiden Telonis, die zunächst die Bretter unserer Kleinkunstbühne betraten, zeigten uns ernste und lustige Tänze, von denen besonders die ersten viel können verrieten. Was bei ihnen unbeherrschte Bewegung war, das war bei den später auftretenden P. a. u. l. a. y. s. unbeherrschte Beherrschung des Körpers, eine Akrobatik, wie man sie nur selten zu sehen bekommt. Es war daher auch nicht verwunderlich, daß diese beiden Parterreakrobaten sehr viel Beifall ernteten.

Mit den Zauberfunkstücken von Fred X., einem Meister der Täuschung, fand die Vortragsfolge des Abends eine vorübergehende Abwehr von den tänzerisch-Akrobatischen. Was hat uns dieser Mann nicht alles vorgezaubert! Einige seiner Tricks hatte er uns in seiner Großmut sogar verraten. Als wir uns aber zu Hause daran versuchten wollten, mußten wir sehr feststellen, daß es doch nur ein Versuch an seiner Kunst blieb.

Den Abschluß des Abends bildete ein Glanzstück mit T. o. k. o., dem Besitzer des kleinsten Wochenendhauses der Welt. Ein sonderbares Gemisch von Bewunderung und Erschauern erfüllte uns vor seinen Darbietungen, die wirklich einmalig sind. Wie ein Mensch seine Extremitäten so ineinander verfrachten kann, wird uns allen wohl ein Rätsel bleiben. Der Beifall, mit dem seine große Leistung belohnt wurde, wollte kein Ende nehmen.

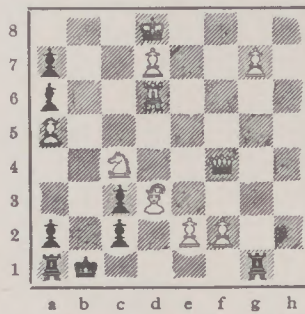
Daß unsere Kameraden an solchen Abenden auch auf den Gesang nicht verzichten möchten, das bezeugte ihre große Aufmerksamkeit für die Darbietungen von Anni Kiggemann, einem früheren Mitglied der Opernhäuser in Düsseldorf und Elbing. Bei der Wiederholung dieses Programms an einem anderen Abend hörten wir an ihrer statt ein Mitglied des hiesigen Stadttheaters, deren Name bei uns kein unbekannter ist: Grete Ackermann. Mit ihrer herrlichen Stimme hatte sie es verstanden, die Herzen unserer Männer wie im Fluge zu erobern. Und wenn sie uns sang, daß „die Liebe vom Zigeuner stammt“, dann war das so raffig, so überzeugend, daß mancher von uns das bald für bare Münze gehalten hätte. Aber nicht nur dieses kleine Geheimnis, sondern auch viel Freude hatte sie uns mit ihren Liedern beschert.

## Schach-



## Ecke

Sachbearbeiter: W. Beer, Dortmund, Gärtenstraße 9  
 Parienteil: G. Rogmann, Schachmeister, Witten, Ardeystraße 165  
 Problemteil: Fritz Schulz, Dortmund, Lauenburger Straße 14



### Aufgabe Nr. 16

Urdruck

von Dr. W. Speckmann, Dortmund

Kontrollstellung:

Weiß: Kd8, Df4, Td6, Ld3, Sc4, Ba5, d7, e2, f2, g7 (10 Steine).

Schwarz: Kbl, Ta1, +g1, +Ba6, a7, a2, c2, c3 (8 Steine).

Matt in drei Zügen!

Lösungen sind bis zum Monatsende einzusenden.

### Lösung zu Aufgabe Nr. 10 von H. Neuhäus

1. Bc2 — c4!! Droht 2. Dh2 matt. 1. ..., d x c3 e. p. 2. Dd2 matt.

1. ..., b x c3 e. p. 2. Da3 matt. 1. ..., Tf8. 2. D x b4 matt.

1. ..., L x c4. 2. S x c4 matt.

### Lösung zu Aufgabe Nr. 11 von H. Neuhäus

1. Dh3 — b3!! Droht 2. De6 matt. 1. ..., Td5. 2. Kb7 neßt 3. Sb6 matt.

1. ..., Ld5. 2. Ka5 ufw. 1. ..., Te5. 2. Te6 ufw.

Ein sehr gut gelungenes Stück mit einigen netten Verführungen, z. B. 1. Kb7, c6 — c5+; 2. K x b8, Th8! Die meisten Spieler übersehen diesen Zug, da jetzt 3. Sg8 — b6 nicht zum Matt führt. 1. Tg5 x g7 scheitert an Sh4 — f5. 1. T x g4 scheitert an Th5 — f5. Wenn jetzt 2. T x g7, so Ld5. Durch Th5 — f5 sind beide Drohungen pariert.

### Lösung zu Aufgabe Nr. 12 von E. Lehd

(Illustrierte Zeitung, Leipzig 1887) Lösungsaufgabe auf der Schachfeier zu Cincinnati, 1887.

1. Sd5 — b4!! T x b6+; 2. S x T, Ke6; 3. De8 (Ld5) matt.

1. ..., T x e5; 2. Sd6+, ufw. 1. ..., c5 x b4; 2. Ld5 ufw.

Diese ungemein scharfsinnige Aufgabe kann den Spieler leicht zu dem Glauben verführen, es sei gleich, ob der Sd5 nach b6, c3 oder c5 ziehe. Siernach zieht aber Schwarz den unerwarteten Zug 1. g2 — g1! und Schwarz ist matt. Offenbar ist die Aufgabe nur zu dem Zweck komponiert, den Spieler irre zu führen, da sie sonst nichts bemerkenswertes bietet. Sie wurde dem amerikanischen Kongreß von 1887 zur Lösung vorgelegt. Der Verfasser hatte eine goldene Vorlechnadel als Preis ausgesetzt. Kein Teilnehmer fand in 1½ Stunden die Lösung. Die Aufgabe weist eine unmögliche Stellung auf, da die schwarze Bauernstellung 6 Schlagfälle voraussetzt, aber nur 5 weiße Steine fehlen. Nichtig gelöst von: R. Widner, S. Ries (Nr. 10, 11, 12), mit Nachweis der unmöglichen Stellung (9 Punkte).

S. Neuhäus (Nr. 10, 11 und Sonderpunkt: 6 Punkte). W. Ernst, Nr. 10, 11 = 5 Punkte. E. Benz daselbe.

Hr. Schried, F. Schmerberg, S. Wiegmann, S. Kobjerski, A. Baje nur Nr. 10 = 2 Punkte.

### Schablone führt zum Verlust

Einer der gefährlichsten Feinde in der Schachpartie ist die Schablone. Falls der Gegner in der Eröffnung einen anderen Weg beschreift als die Theorie vorschreibt, dann soll man nicht schablonenmäßig die gewohnte Buchvariante weiterspielen, sondern man muß in diesem Fall die veränderte Lage berücksichtigen und einen eigenen Plan entwerfen. Auf diese Weise wird man den Weg des Gegners richtig durchkreuzen, denn im Schach triumphiert nicht Schablone, sondern Geist! Durch folgerichtiges Denken lernt man auch den Sinn der Eröffnung am besten kennen. In dieser Partie geht der westdeutsche Kd5-Zonensieger Schried (Schachgemeinschaft Hoeß, Dortmund), bereits im 8. Zuge seinen eigenen Weg und kommt zu einem schnellen Erfolg, weil sein Gegner den Kampf schablonenmäßig fortsetzt.

### Damenambit

Gespielt in der 9. Runde des westdeutschen Kd5-Zonenturniers in Köln

Weiß: Frielingsdorf, Köln Schwarz: Schried, Dortmund  
 1. d2—d4, d7—d5; 2. e2—c4, e7—e6; 3. Sbl—c3, Sg8—f6; 4. Lc1—g5, Lf8—e7; 5. e2—e3, Sh8—d7; 6. Sg1—f3, 0—0; 7. Ta1—c1, e7—c6; 8. Ll1—d3, Dd8—a5. Der Damenzug ist im orthodoxen Damenambit unangebräuchlich. Gut ist die übliche Verteidigung 8. — d: e4, 9. L: c4, Sd5; 10. L: e7, D: e7; 11. 0—0, S: c3; 12. T: c3, e5! mit Befreiung. Mit dem Damenzug will Schwarz ebenfalls den Befreiungszug e6—e5 durchsetzen. Diese Absicht konnte Weiß jetzt jedoch durch 9. c: d5! wirkungsvoll durchkreuzen.

9. 0—0, d: c4; 10. Ld3 x c4, e6—e5. Schwarz hat einen Plan durchgesetzt, weil Weiß im 9. Zuge nicht die beste Fortsetzung gewählt hat, aber auch jetzt behält Weiß einen Entwicklungsvorprung.

11. d4 x e5, Sd7 x e5; 12. Sf3 x e5, Da5 x e5; 13. Lg5—f4, De5—a5; 14. Dd1—e2. Dieser schablonenhafte Zug führt zu einem guten Spiel für Schwarz. Weiß konnte zunächst ganz gut mit a3 fortsetzen, um den nächsten schwarzen Zug unwirksam zu machen.

14. ..., b7—b5! 15. Lc4—d3?

Verliert einen Bauern und damit die Partie. Es mußte Lb3 geschehen.

15. ..., b5—b4; 16. Sc3—e4, Sf6 x e4; 17. Ld3 x e4, Lc8—a6; 18. Lc4—d3, La6 x d3; 19. De2 x d3, Da5 x a2; 20. Dd3—e4, Tf8—e8; 21. Tc1 x c6, Da2 x b2.

Damit hat Schried eine klare Gewinnstellung erlangt. Die beiden Freibauern auf dem Damenflügel verbürgen den Sieg.

22. Ll4—e5, Db2—e2; 23. De4—d5, Ta8—d8; 24. Dd5—a5?

Er wählt den Schnelltod! Mit Ld6 hätte sich Weiß noch längere Zeit halten können.

24. ..., Ta8—d1!

Dagegen gibt es keine Verteidigung mehr! Weiß machte noch einige Verzweiflungszüge, bevor er den Kampf aufgab.

Am Sonntag, dem 5. November 1939, begannen die Kämpfe um die Gaumannschaftsmeisterschaft von Westfalen-Süd, die nach R.O.-System zur Austragung gelangten.

Durch einen Sieg unserer Stamm-Mannschaft von 6½:3½ gegen den Schachkreis Herne konnten wir mit der Schachabteilung Zeche Radbod (Gamm), die 8:2 gegen Witten gewannen, die Zwischenrunde erreichen.

In der Zwischenrunde hatten wir gegen Bochum und die Schachabteilung Radbod gegen Herlohn zu kämpfen. Nach interessantem Spielverlauf konnten sich beide Mannschaften der Schachgemeinschaft Hoeß siegreich behaupten. Hierbei gelang es dem westdeutschen Kd5-Zonensieger Schried gegen den Schachmeister Rogmann ein beachtliches remis zu erringen. Gleichzeitig mußte der Gaumeister Schulte gegen Melanched (Radbod) eine vernichtende Niederlage hinnehmen. Somit wird die Endrunde um die Gaumannschaftsmeisterschaft von Westfalen-Süd zwischen den beiden Mannschaften der Schachgemeinschaft Hoeß ausgetragen.

## Werksmittelungen

### Bekanntmachung

Einstellung von kaufmännischen Lehrlingen bei der Hauptverwaltung

Bei der Hauptverwaltung in Dortmund können zum 1. April 1940 noch einige kaufmännische Lehrlinge eingestellt werden. Berücksichtigt werden junge Leute mit dem Reifezeugnis höherer Lehranstalten, für die eine zweieinhalbjährige Lehrzeit vorgesehen ist. Weiter werden berücksichtigt Schüler mit der mittleren Reife, für die eine dreijährige Lehrzeit vorgesehen ist. Haben solche schon die zweijährige höhere Handelschule besucht, so genügt die zweieinhalbjährige Lehrzeit. Auch begabte Volksschüler können eingestellt werden, und zwar mit dreijähriger Lehrzeit. Für eine zusätzliche Ausbildung der sich geeignet erweisenden Lehrlinge sorgt das Werk.

Für die Zuweisung an uns ist das Arbeitsamt zuständig. Anmeldungen sind daher über das Arbeitsamt an unsere Personalabteilung in Dortmund, Eberhardstraße 12, zu richten.

### Landpacht

Auf unserem Gelände an der Burgholzstraße zwischen Eifen- und Schlängelstraße gegenüber dem Krankenhaus Dortmund-Nord sind noch mehrere Kleingärten zu verpachten.

Bewerber wollen sich in der Liegenschaftsabteilung melden.

Liegenschaftsabteilung

### Frost der Zerstörer von Wasseranlagen

In jedem Winter, vornehmlich bei plötzlich auftretendem hartem Frost, treten Schäden an Wasserleitungen, Wasseruhren, Klosetts, Abguckbeden, Badeeinrichtungen, Zentralheizungen usw. auf. Diese Schäden sind nicht nur unangenehm, indem sie die Wasserversorgung des Hauses lahmlegen, die Wiederherstellung der Anlagen erfordert auch Kosten, nicht selten in erheblichem Ausmaße. Bedeutet das in Friedenszeiten schon für den Hausbesitzer, gegebenenfalls auch für den Schaden verantwortlichen Mieter, eine unliebbare Überraschung, so können Frostschäden im Kriege zu noch weit größeren Unannehmlichkeiten führen. Die Handwerksbetriebe sind naturgemäß nicht so stark mit Personal besetzt wie im Frieden. Auch wird die Materialbeschaffung häufig auf Schwierigkeiten stoßen. Es ist daher zu befürchten, daß bei erheblichen Schäden ein Haus wochenlang ohne Wasserversorgung bleibt.

Daher ergeht an alle Inhaber von Werkwohnungen unsere Mahnung:

Schützt Wasserleitungen und Wasseranlagen vor den Einwirkungen des Frostes!

Reinlichste Gewissenhaftigkeit in diesen Dingen ist besonders jetzt im Kriege unbedingte Pflicht eines jeden Volksgenossen.

Die Verhütung von Frostschäden liegt im eigenen Interesse jedes Hausbewohners. Das Eintrien der Wasserleitungen verhindert die Wasserentnahme, beim Auftauen plagen häufig die Rohre. Frostschäden gehen zu Lasten des Einwohnens, der sie fahrlässig oder schuldhaft verursacht hat, gegebenenfalls zu Lasten aller Einwohner.

Man beachte daher folgendes:

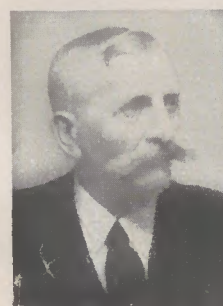
1. Bei Frostwetter abends um 9 Uhr nach vorheriger Wasserentnahme Hauptrohr im Keller absperrten und den Ablaufhahn öffnen, damit Leitung sich entleert. Ist im Keller kein Ablaufhahn vorhanden, dann im Erdgeschloß die Zapfhähne öffnen. Das Absperrn besorgt der Bewohner des Erdgeschloßes oder der Mieter, in dessen Keller der Absperrhahn sich befindet.
2. Haus- und Hoftüren, Treppenhäuser, Keller- und Trockenbodenfenster geschlossen halten.
3. Bei härterem Frost Klosettöffner geschlossen halten und nur vorübergehend öffnen! Nötigenfalls neben den Klosettopf ein kleines Petroleumlicht oder eine Kerze brennen lassen.
4. Eis im Klosettopf und Spülkästen nicht mit heißem Wasser auftauen. Nur Vießsalz verwenden.
5. Eingefrorene Leitungen nicht selbst auftauen. Fachmann holen.
6. Wasseruhr und freiliegende Leitungen mit Stroh, Säden oder Tüchern einpacken.
7. Badoßen zeitweise anzünden oder Baderaum erwärmen.
8. Bei Schneefall und Glatteis Bürgersteig durch Erdgeschloßbewohner reinigen. Alße streuen.
9. Glatteisbildung beim Fahren der Hausflure und Treppenstufen vermeiden. Nötigenfalls Sand streuen.

Wohnungsverwaltung

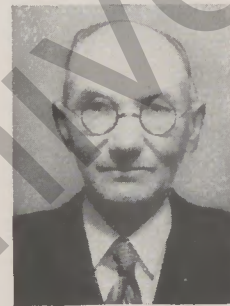
### Unsere Jubilare

#### Wierzig Jahre

#### Stahlwerke Harkort-Eicken

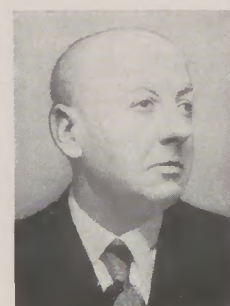


Das Gefolgschaftsmitglied Christian Baupel, geboren am 12. Juni 1878, konnte am 11. Dezember 1939 auf eine vierzigjährige Tätigkeit bei uns zurückblicken. Baupel trat als Drahtzieher bei uns ein und ist heute als Drahtpader in der Abteilung Hartlager unserer Drahtzieherei beschäftigt. Er war während seiner langen Tätigkeit stets ein fleißiger, treuer und gewissenhafter Mitarbeiter.



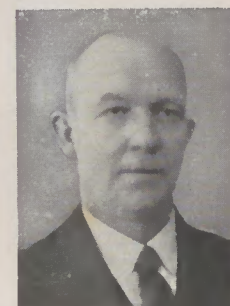
Unser Gefolgschaftsmitglied Karl Lorenz, geb. am 24. September 1874, war am 15. November 1939 vierzig Jahre bei uns beschäftigt. Lorenz war lange Jahre als Wiegler in unserem Feinwalzwerk tätig und ist jetzt als Blockzieher in unserem Blockwalzwerk beschäftigt.

Er hat stets zur vollen Zufriedenheit seine Arbeit verrichtet und ist bei seinen Vorgesetzten und Mitarbeitern gleich beliebt und angesehen.



Unser Gefolgschaftsmitglied August Meier, geb. am 24. September 1880, konnte am 19. November 1939 sein vierzigjähriges Dienstjubiläum feiern. Meier war zunächst als Drahtzieher bei uns beschäftigt, ist dann aber seit Jahren als Drahtprobierer in der Abteilung Hartlager unserer Drahtzieherei tätig.

Arbeitskamerad Meier ist stets ein fleißiger und zuverlässiger Mitarbeiter gewesen.



Arbeitskamerad Wilhelm Leyer mann trat am 29. Oktober 1899 in unsere Dienste und konnte somit am 29. Oktober 1939 auf eine vierzigjährige Tätigkeit zurückblicken.

Er war lange Jahre als Scherenmeister in unserer Abteilung Adjustage-Blechwalzwerk tätig und wurde später dem Betriebsbüro des Blechwalzwerkes überwiesen. In dieser Abteilung ist er auch heute noch tätig. Während seiner langen Tätigkeit war er stets ein fleißiger, treuer und gewissenhafter Mitarbeiter, bei allen Kameraden beliebt und angesehen.

### Fünfundzwanzig Jahre

Ihr fünfundzwanzigjähriges Arbeitsjubiläum begingen:

#### Hüttenwerk Dortmund

Wannen- und Konvertermaler August Mayer, Thomaswerk, am 30. 11.; Büroangestellter Otto Kilwing, Stahlwerksbüro, am 1. 12.; Weichenmeister Bernhard Polojski, Eisenbahn, am 2. 12.; Maurer Ernst Steffen, Drahtverfeinerung, am 2. 12.; Verleider Franz Janowski, Schmiedewerkzeug, am 3. 12.; Horizontalbohrer Franz Ludolph, Dreherei, am 3. 12.; Rauenwärter Josef Slupski, Blechwalzwerk III, am 5. 12.; Motorenwärter Johann Gfeller, Elektrot. Abteilung, am 7. 12.; Maschinist Adolf Wagemann, Maschinenabteilung, am 8. 12.; Probenschlichter Franz Baumgärtel, Versuchsamt, am 8. 12.; Scherenmeister Ignaz Lissial, Walzwerk I, am 15. 12.; Weichenmeister Alfred Tönnemann, Eisenbahn, am 15. 12.; Schlosser Franz Falkenberg, Maschinenabteilung, am 16. 12.; Heizungsmeister Hermann Heuner, Rohrlocherei, am 18. 12.

Es feierten nachträglich ihr Dienstjubiläum:

Am 8. 12. 39: Maurer Viktor Margowski, Bauabteilung, am 1. 3.  
 Am 9. 12. 39: Schweißer Richard Matzula, Kesselschmiede, am 17. 12.

#### Schacht Kaiserstuhl II

Hauer Wilhelm Stühmeier, am 16. 11.; Hauer Kasimir Slibicki, am 16. 12.; Hauer Wilhelm Buddeberg, am 3. 8.; Rep.-Hauer Gustav Kalina, am 14. 12.; Schichtmeister Erich Janisch, am 18. 12.; Kofereiarbeiter Emil Bialuch, am 19. 11.; Kofereiarbeiter Johann Wedemuth, am 19. 11.

#### Schacht Emscher

Anschläger Ferdinand Abromeit, jetzt Ausrauber, am 28. 11.

#### Schacht Fritz-Heinrich

Zimmerhauer Wilhelm Fragemann, am 1. 12.

#### Schacht Radbod

Stäuber Hermann Hellmark, am 1. 12.; Koferei-Mistler Bernhard Kürpd, am 17. 12.; Tagesarbeiter Josef Heine, am 7. 12.

#### Schacht Fürst Leopold-Baldur

Baumeister Max May, am 1. 12.; Verwiegler August Pohl, am 3. 12.

#### Wohnungsverwaltung

Hermann Buchmann, am 25. 11. 39.

#### Stahlwerke Harkort-Eicken

Elektriker Karl Geister, am 12. 12.; Dreher Eduard Witz, am 30. 11.

### Unsere Toten

Wir beklagen den Heimgang nachstehender Arbeitskameraden:

- Betriebsinspektor Wilhelm Ehring, Schacht Fröh Heinrich  
† 18. November 1939
- Bahnreiniger Andreas Grzymiski, Schacht Fröh Heinrich  
† 1. Dezember 1939
- Kesselreiniger Valentin Boh, Werk Werbohl  
† 9. November 1939
- Schachtmeister Emil Engels, Kaiserstuhl II  
† 12. November 1939
- Gebirgschlepper Josef Glis, Grube Schacht Anna  
† 3. Dezember 1939
- Chem. Lokomotivführer Fröh Wassef (1874 bis 1924)  
† 2. Dezember 1939
- Betriebsassistent Alfons Kirch, Martinwerk  
† 1. Dezember 1939
- Schlosser Albert Gode, Rev.-Werkstatt  
† 2. Dezember 1939
- Drahtzieher Wilhelm Koch, Drahtzicherei  
† 5. Dezember 1939
- Handlanger Heinrich Groß, Bauabteilung  
† 8. Dezember 1939
- Stahlrichter Hugo Kemper, Hammerwerk  
† 16. November 1939
- Kaufmännischer Angestellter Ernst Winter, Buchhaltung  
† 10. September 1939
- Walzer Wilhelm Kaszov, Blechwalzwerk  
† 12. Oktober 1939

Gestern verschied infolge eines Betriebsunfalles der Betriebschef unseres Spezialblechwalzwerks Ingenieur

### Hans Klejzar

im 51. Lebensjahr. Wir verlieren in Herrn Klejzar einen Mitarbeiter, der das ihm anvertraute Werk mit unermüdlichem Fleiß und äußerster Gewissenhaftigkeit betreut und es zu großen Erfolgen geführt hat. Seinen Mitarbeitern war Hans Klejzar ein stets hilfsbereiter Kamerad und Freund, seinen Gefolgsmännern ein gerechter und verständnisvoller Betriebschef.

Seine hohen beruflichen Fähigkeiten, ebenso wie seine gewinnenden menschlichen Eigenschaften sichern ihm bei uns für immer ein ehrendes Gedenken.

Dortmund, den 13. Dezember 1939.

Führung und Gefolgschaft  
der Hoesch Aktiengesellschaft

### Dankesagen:

Für die vielen Beweise herzlicher Anteilnahme die uns beim Tode unseres Bruders zuteil wurden sagen wir seinen Freunden, seinen Arbeitskameraden und der Deutschen Arbeitsfront ein herzliches Vergelt's Gott!

Die Schwestern Maria Buchmann  
und Familie Arendt

Für die vielen Beweise herzlicher Anteilnahme beim Tode meines lieben, unvergesslichen Mannes und guten Vaters sagen wir der Werksleitung sowie den Arbeitskameraden und der Deutschen Arbeitsfront unseren innigsten Dank.

Dortmund, den 6. November 1939.  
Frau Auguste Hlinzli und Tochter Helga

Für die vielen Beweise aufrichtiger Teilnahme beim Tode unseres lieben Sohnes und Bruders sagen wir Führung und Gefolgschaft sowie allen Arbeitskameraden unseren herzlichsten Dank.

Dortmund im November 1939.  
Familie Friedrich Diehl und Kinder

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme beim Tode meines Mannes, unseres treuherzigen Vaters, sagen wir auf diesem Wege dem Herrn Gefolgschaftsführer, allen seinen Arbeitskameraden und der Deutschen Arbeitsfront unseren herzlichsten Dank.

E.-Alteneisen im Dezember 1939.  
Witwe Katharina Grzymiski und Kinder

### Wohnungsaufsch:

- Miete:** Zwei-Zimmer-Wohnung, Derne, Rotdornallee.
- Zuche:** Zwei- bis Drei-Zimmer-Wohnung in Werksnähe.
- Miete:** Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Kell. Miete RM. 18,20. Eving, Heijliche Straße.
- Zuche:** Drei-Zimmer-Wohnung möglichst in Eving.
- Miete:** Zwei abgetheilte Zimmer mit allem Zubehör (Tiefe Straße) und zwei kleine Zimmer, geringer Mietpreis, Stahlwerkstraße.
- Zuche:** Drei oder vier andere Zimmer.
- Miete:** Drei Zimmer mit Balkon, Miete RM. 35,— am Hadländer-Platz, Scheffelsstraße.
- Zuche:** Zwei Zimmer, möglichst Werkswohn., Nähe Hoesch.
- Miete:** Abgeth. Vier-Zimmer-Wohnung mit Zubehör, Münsterstraße.
- Zuche:** Gleichwertige Drei-Zimmer-Werks- oder Privat- auch Land-wohnung.

### Vermietungen:

- Möbl. Zimmer** zu vermieten, Dortmund, Volkstheater Straße.
- möbl. Zimmer** zu vermieten, Dechenstraße.
- Kaufangebote:**
  - Ein **Zwillingswagen** zu verkaufen. RM. 25,—.
  - Ein **Kinderwagen** (Korb) und ein Stuhlbüchsen zu verkaufen.
  - Anter-Steinbaukasten** zu verkaufen.
  - Geb. **Küchenherd** zu verkaufen.
  - Fast neuer **Kinderwagen** zu verkaufen.
  - Eine **Grünscneiderbank** eine Kastenstühle und einen Küstentisch billig zu verkaufen.
- Kaufgesuche:**
  - Ein gut erhaltener **Kinderwagen** zu kaufen gesucht.

### Verloren wurden:

- Am 14. Dezember abends gegen 23 Uhr in der Osterholzstraße, Haltestelle Hoesch, eine Damenarmbanduhr. Gegen Belohnung abzugeben bei der Werkspflege.
- Am Samstag, dem 16. Dezember 1939 im kleinen Speisesaal der Werksküche ein Paar Damen-Leberhandschuhe. Der Finder wird gebeten, sie bei der Werkspflege abzugeben.
- Die Adressen sind an den Schwarzen Brettern in den Vorräumen der Werksküche, der Kran- und der Lohnkassette in Dortmund zu erfahren.
- Künftig können wieder kleine Anzeigen unserer Gefolgsleute über Verkauf, Ankauf und Tausch von Gegenständen in unserer Zeitschrift kostenlos veröffentlicht werden. Wir stellen unseren Gefolgsleuten anheim, hiervon Gebrauch zu machen.

### Ausschneiden!

### Aufbewahren!

## Löhnungstage für das Kalenderjahr 1940

Hüttenwerk Dortmund

| Art der Zahlung                | Für die Zeit |        | Morgenschicht am | Tageschicht am | Mittagschicht am | Nachtschicht am |
|--------------------------------|--------------|--------|------------------|----------------|------------------|-----------------|
|                                | vom          | bis    |                  |                |                  |                 |
| Januar . . . Abschlag . . .    | 1.           | 1.15.  | 1.               | 24.            | 1.               | 25.             |
|                                | 16.          | 1.31.  | 1.               | 9.             | 2.               | 10.             |
| Februar . . . Abschlag . . .   | 1.           | 1.31.  | 1.               | 9.             | 2.               | 10.             |
|                                | 17.          | 2.29.  | 2.               | 11.            | 3.               | 12.             |
| März . . . Abschlag . . .      | 1.           | 2.29.  | 2.               | 11.            | 3.               | 12.             |
|                                | 17.          | 3.31.  | 3.               | 10.            | 4.               | 11.             |
| April . . . Abschlag . . .     | 1.           | 3.31.  | 3.               | 10.            | 4.               | 11.             |
|                                | 16.          | 4.30.  | 4.               | 10.            | 5.               | 11.             |
| Mai . . . Abschlag . . .       | 1.           | 4.30.  | 4.               | 10.            | 5.               | 11.             |
|                                | 1.           | 5.16.  | 5.               | 24.            | 5.               | 25.             |
| Juni . . . Abschlag . . .      | 1.           | 5.16.  | 5.               | 10.            | 6.               | 11.             |
|                                | 16.          | 6.30.  | 6.               | 10.            | 7.               | 11.             |
| Juli . . . Abschlag . . .      | 1.           | 6.30.  | 6.               | 10.            | 7.               | 11.             |
|                                | 16.          | 7.31.  | 7.               | 9.             | 8.               | 10.             |
| August . . . Abschlag . . .    | 1.           | 7.31.  | 7.               | 9.             | 8.               | 10.             |
|                                | 17.          | 8.31.  | 8.               | 10.            | 9.               | 11.             |
| September . . . Abschlag . . . | 1.           | 8.31.  | 8.               | 10.            | 9.               | 11.             |
|                                | 16.          | 9.30.  | 9.               | 10.            | 10.              | 11.             |
| Oktober . . . Abschlag . . .   | 1.           | 9.30.  | 9.               | 10.            | 10.              | 11.             |
|                                | 17.          | 10.31. | 10.              | 11.            | 11.              | 12.             |
| November . . . Abschlag . . .  | 1.           | 10.31. | 10.              | 11.            | 11.              | 12.             |
|                                | 16.          | 11.15. | 11.              | 25.            | 11.              | 26.             |
| Dezember . . . Abschlag . . .  | 1.           | 11.15. | 11.              | 10.            | 12.              | 11.             |
|                                | 16.          | 12.31. | 12.              | 10.            | 12.              | 11.             |

### Kaiserstuhlschächte

| Monat                | I. Abschlagszahlung | II. Abschlagszahlung und Restlohnzahlung | III. Abschlagszahlung |
|----------------------|---------------------|------------------------------------------|-----------------------|
| Dezember . . . 1939  | —                   | —                                        | 3. 1. 40              |
| Januar . . . 1940    | 12. 1. 40           | 23. 1. 40                                | 2. 2. 40              |
| Februar . . . 1940   | 13. 2. 40           | 22. 2. 40                                | 2. 3. 40              |
| März . . . 1940      | 12. 3. 40           | 21. 3. 40                                | 2. 4. 40              |
| April . . . 1940     | 12. 4. 40           | 23. 4. 40                                | 30. 4. 40             |
| Mai . . . 1940       | 11. 5. 40           | 22. 5. 40                                | 1. 6. 40              |
| Juni . . . 1940      | 12. 6. 40           | 21. 6. 40                                | 2. 7. 40              |
| Juli . . . 1940      | 12. 7. 40           | 23. 7. 40                                | 2. 8. 40              |
| August . . . 1940    | 13. 8. 40           | 22. 8. 40                                | 3. 9. 40              |
| September . . . 1940 | 12. 9. 40           | 24. 9. 40                                | 2. 10. 40             |
| Oktober . . . 1940   | 11. 10. 40          | 22. 10. 40                               | 1. 11. 40             |
| November . . . 1940  | 12. 11. 40          | 22. 11. 40                               | 3. 12. 40             |
| Dezember . . . 1940  | 12. 12. 40          | 21. 12. 40                               | —                     |

### Schacht Fürst Leopold-Baldur

| Monat                | III. Abschlagszahlung | I. Abschlagszahlung | II. Abschlagszahlung und Restlohnzahlung |
|----------------------|-----------------------|---------------------|------------------------------------------|
| Januar . . . 1940    | 3. 1. 40              | 12. 1. 40           | 23. 1. 40                                |
| Februar . . . 1940   | 2. 2. 40              | 13. 2. 40           | 23. 2. 40                                |
| März . . . 1940      | 2. 3. 40              | 12. 3. 40           | 23. 3. 40                                |
| April . . . 1940     | 2. 4. 40              | 12. 4. 40           | 23. 4. 40                                |
| Mai . . . 1940       | 30. 4. 40             | 11. 5. 40           | 23. 5. 40                                |
| Juni . . . 1940      | 1. 6. 40              | 12. 6. 40           | 22. 6. 40                                |
| Juli . . . 1940      | 2. 7. 40              | 12. 7. 40           | 23. 7. 40                                |
| August . . . 1940    | 2. 8. 40              | 13. 8. 40           | 23. 8. 40                                |
| September . . . 1940 | 3. 9. 40              | 12. 9. 40           | 24. 9. 40                                |
| Oktober . . . 1940   | 2. 10. 40             | 12. 10. 40          | 23. 10. 40                               |
| November . . . 1940  | 2. 11. 40             | 12. 11. 40          | 23. 11. 40                               |
| Dezember . . . 1940  | 3. 12. 40             | 12. 12. 40          | 23. 12. 40                               |

### Schacht Radbod

| Monat                | I. Abschlagszahlung | II. Abschlagszahlung und Restlohnzahlung | III. Abschlagszahlung |
|----------------------|---------------------|------------------------------------------|-----------------------|
| Dezember . . . 1939  | —                   | —                                        | 3. 1. 40              |
| Januar . . . 1940    | 12. 1. 40           | 23. 1. 40                                | 2. 2. 40              |
| Februar . . . 1940   | 13. 2. 40           | 22. 2. 40                                | 2. 3. 40              |
| März . . . 1940      | 12. 3. 40           | 21. 3. 40                                | 2. 4. 40              |
| April . . . 1940     | 12. 4. 40           | 23. 4. 40                                | 30. 4. 40             |
| Mai . . . 1940       | 11. 5. 40           | 22. 5. 40                                | 1. 6. 40              |
| Juni . . . 1940      | 12. 6. 40           | 22. 6. 40                                | 2. 7. 40              |
| Juli . . . 1940      | 12. 7. 40           | 23. 7. 40                                | 2. 8. 40              |
| August . . . 1940    | 13. 8. 40           | 22. 8. 40                                | 3. 9. 40              |
| September . . . 1940 | 12. 9. 40           | 21. 9. 40                                | 2. 10. 40             |
| Oktober . . . 1940   | 11. 10. 40          | 22. 10. 40                               | 2. 11. 40             |
| November . . . 1940  | 12. 11. 40          | 22. 11. 40                               | 3. 12. 40             |
| Dezember . . . 1940  | 12. 12. 40          | 21. 12. 40                               | —                     |