



HOESCH



= WERKZEITSCHRIFT DER HOESCH AKTIENGESellschaft =

17. Jahrgang

Januar 1941

Nummer 1

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

Liebe Arbeitskameraden und -kameradinnen!

Ein Jahr geschichtlicher Größe hat sich soeben vollendet. In einem Siegeslauf ohnegleichen hat unsere Wehrmacht den ganzen Westen Europas vom Nordkap bis zur Biskaya bezwungen. Dies danken wir der genialen Führung des Obersten Befehlshabers und unserer Wehrmacht, deren Begeisterung und heldenhafte Tapferkeit unübertrefflich sind. Unser Führer hat sich nicht nur als genialer Menschenerzieher und Staatsmann erwiesen, sondern auch als einer der größten Feldherren aller Zeiten. Unseren Dank und die Ehrfurcht vor der Vorsehung können wir nicht besser zum Ausdruck bringen als dadurch, daß wir in der Heimat das Menschenmögliche für die Rüstung und für unser geliebtes Vaterland leisten. Mit Stolz und Anerkennung darf die Betriebsführung des Hoesch-Konzerns feststellen, daß Ihr, liebe Arbeitskameraden und -kameradinnen, all Eure Kräfte eingesetzt habt, um dies hohe Ziel zu erreichen. Ob Euer Einsatz in der Grube oder in der Hütte, in der Stahlverarbeitung oder an irgendeiner anderen Stelle erfolgte, überall habt Ihr nicht nur Eure Schuldigkeit getan, um Euer Brot zu verdienen, sondern mit dem tiefen Empfinden geschafft, eine heilige Verpflichtung gegenüber Führer, Volk und Vaterland zu erfüllen. Wir grüßen Eure Frauen daheim und danken ihnen dafür, daß sie Euch in treuer Kameradschaft und nicht ermüdender Sorge um Euer leibliches und seelisches Wohl zur Seite gestanden haben. Unser Dank und Gruß gilt vor allem auch unseren Werkskameraden bei der Wehrmacht, die unter steter Einsatzbereitschaft ihres Lebens die Grenzen des Vaterlandes schützten, starke Gegner bezwungen und Krieg und Sieg tief in Feindesland getragen haben. Unvergesslich bleiben uns die Kameraden, die auf dem Felde der Ehre gefallen sind. Wir gedenken auch in Trauer und Dankbarkeit der Werksangehörigen, die in Ausübung ihrer Pflicht in unseren Werken ihr Leben lassen mußten. Unsere Zuversicht auf den Sieg unserer Waffen ist unerschütterlich. Wir alle wollen geloben, auch im Jahre 1941 für Führer und Vaterland im höchsten Maße unsere Pflicht zu tun. In diesem Sinne wünschen wir Euch und Euren Angehörigen ein gesegnetes neues Jahr!

Heil Hitler!

Bahr
Bönke
Wipp

Die Entwicklung des bergmännischen Geleuchts

Von allen bergmännischen Geväßen und Hilfsmitteln hat in den letzten Jahrzehnten keines solch gewaltige Verbesserungen erfahren wie das Grubengeleucht. Es erscheint uns heute schon fast unmöglich, daß auf allen Gebieten bergmännischer Technik die bedeutendsten Fortschritte zu verzeichnen waren, während das Geleucht, von kleinen Änderungen abgesehen, in der Haupt-



Bleislampe, vermutlich römischen Ursprungs, gefunden in alten Bauen der Bleierzgruben in Mechernich

sahe, nämlich in seiner Leuchtkraft, über Jahrtausende hin auf ungefähr dem gleichen Stande stehen blieb. Noch im vorigen Jahrhundert wollten die Klagen über völlig unzulängliches Geleucht in den Bergmannskreisen nicht abreißen.

Es lohnt sich, jetzt, nachdem die wesentlichsten Schwierigkeiten, die auf diesem langen Wege zu überwinden waren, hinter uns liegen, einen Blick zurück auf die Entwicklung des bergmännischen Geleuchtes von seinen Anfängen an zu werfen.

Das älteste uns überhaupt bekannte Grubenlicht waren die Kien- und Kienfackeln. Es waren das einfache, dünne Stäbchen aus Tannen- oder Fichtenholz, die entweder einzeln oder zu Fackeln gebündelt abgebrannt wurden.



Kienfackeln im Heidengebirge aus dem vorgeschichtlichen tiroler Salzbergbau (2800 Jahre alt)

Von allen Arten des Geleuchts haben die Kienfackeln zweifellos am längsten zur Beleuchtung der Grubenbaue gedient, wurden sie im Tiroler Salzbergbau doch im vorigen Jahrhundert noch fast in der gleichen Form wie vor über zweieinhalb Jahrtausenden benutzt. Man wird das verstehen lernen, wenn man bedenkt, daß die Kienfackeln bzw. Fackeln den meisten späteren Geleuchten gegenüber den Vorzug haben, daß man mit ihnen in jeden Winkel des Grubengebäudes, auch abwärts, leuchten kann. Allerdings hatten die Kienfackeln einen großen Nachteil, und zwar den, daß sie verhältnismäßig schnell verbrannten, also in großer Zahl von den Bergleuten mitgeführt werden mußten. — Erst, nachdem uns schon über 500 Jahre der Gebrauch der Kienleuchten zur Grubenbeleuchtung verbürgt ist, treten die ersten eigentlichen Grubenlampen auf. Ihren Ausgang nahmen diese wahrscheinlich von Ägypten und verbreiteten sich von dort über sämtliche Mittelmeerländer. Es waren kleine Lämpchen aus gebranntem Ton, in denen pflanzliche oder tierische Öle verbrannt wurden. Von



Altägyptische oder altgriechische Tongrubenlampe, etwa 2200 Jahre alt, gefunden in alten Grubenbauen auf der Insel Laurium im Megarischen Meer

den Römern wurden sie auch in die von ihnen eroberten Länder gebracht. Daher kommt es, daß wir sie auch in Deutschland in alten Römerbauen und in römischen Lagern und dergleichen finden; denn nicht nur der Grubenbeleuchtung diente diese Lampe, sie wurde in der gleichen Form auch in den Häusern und Wohnungen benutzt.

Die Tonlampen haben sich in mannigfacher Form bis ins Mittel-

alter hinein gehalten. Sie wurden durchweg von den Bergleuten selbst angefertigt und waren daher auch, je nach der Fertigkeit des Trägers, mehr oder weniger kunstvoll hergestellt.

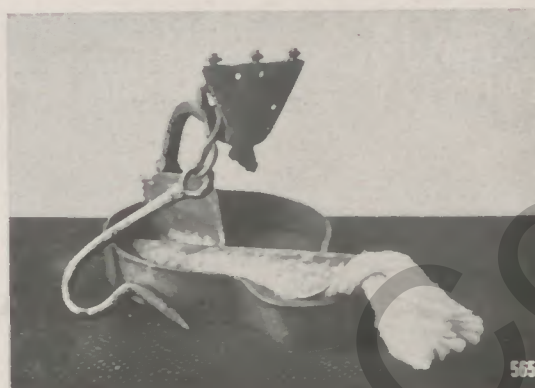
Die wesentlichsten Fehler der Tonlampe waren Zerbrechlichkeit und ihre Unhandlichkeit bei der Befahrung. Schon zeitig versuchte man daher, sie durch Metalllampen zu ersetzen, und zwar wurde im Mittelalter vor allem Blei wegen seiner guten Formbarkeit dazu benutzt. Bei der weiteren Ausbreitung des Eisens wurden Ton- und Bleilampen allmählich mehr und mehr durch Eisenslampen verdrängt, die gegenüber den vorher angeführten Geleuchten vor allen Dingen den Vorteil größerer Festigkeit und Handlichkeit besaßen. Die ersten Lampen aus Metall glichen im wesentlichen den älteren Tonlampen; sie besaßen die Form eines offenen Löffels, dessen Stiel aufgebogen war und als Traghaken diente. Aus diesen offenen Löffellampen entwickelten sich im Laufe der Zeit all die zahllosen Lampentypen, die uns aus den verschiedenen Bergbaurevieren bekannt geworden sind und die z. Teil noch jetzt nach Einführung moderner Geleuchts für ihr Revier symbolische Bedeutung besitzen.

Die größte Verbreitung, vor allem in Westfalen, im Harz, in Sachsen und in vielen anderen Bergbaugebieten, besaßen die Tröschle, einfache niedrige Lampen mit offenem oder geschlossenem Brennstoffbehälter, der mit Öl oder Aniskitt gefüllt wurde. Daneben entwickelten sich in den verschiedenen Revieren auch andere, völlig von einander abweichende Formen in großer Zahl. Die bekannteste von ihnen ist zweifellos die Freiburger Blende. Bei ihr wurde ein kleines, kugelförmiges Dellämpchen in einen Holzkasten gestellt, der innen mit Messingblech ausgekleidet war, wodurch der Lichtstrahl im Gegensatz zu den anderen Geleuchten, die nach allen Seiten ein gleichmäßiges Licht ausstrahlten, in eine Richtung geworfen wurde. Um die Flamme vor Wetterzug zu schützen, wurden die Blenden vorn auch wohl mit einem Schutzglas versehen.

Während die Tröschle an einem Traghaken, der dem unserer modernen Grubenlampe im wesentlichen gleich war, in der Hand getragen wurden, trug man die Freiburger Blende auf der Brust. Eine völlig unter dem Zwang der besonderen Verhältnisse entstandene Lampenform war die Delfopplampe der Mansfelder Bergleute. Der Mansfelder Kupferschieferbergmann war infolge der geringen Mächtigkeit des Kupferschieferflözes bis vor nicht langer Zeit gezwungen, dauernd in ganz besonders niedrigen Bauen in liegender Stellung zu arbeiten. Die Förderwagen, die sogenannten Strebräderhunde,



Tongrubenlampe aus dem 14. Jahrhundert, gefunden in den alten Erzgruben in Bliersbach im Rheinland



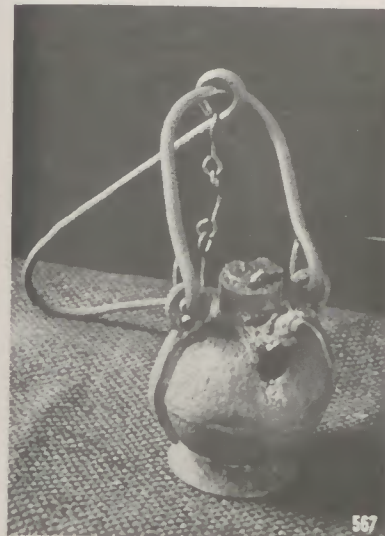
Offene Harzger Tröschle aus der Zeit um 1880



Geschlossener westfälischer Trösch

wurden von den Fördermännern an einem Fuße nachgezogen. Es ist klar, daß bei dieser recht mühseligen Arbeit sowohl Schlepper wie Hauer beide Hände für die Arbeit frei haben mußten, also keine Lampe mehr in der Hand mitzutragen vermochten; desgleichen konnten sie dieselbe auch nicht, wie der Freiburger Bergmann, vor der Brust tragen. Unter diesen Umständen bildete sich dort eine ganz besondere Lampenform und eine von den anderen recht abweichende Tragweise heraus, und zwar wurden kännchenförmige kleine Blechlämpchen gebaut, in deren Ausguß der Docht steckte. Diese Lämpchen wurden mit einem kleinen Haken an dem Hute des Trägers befestigt und gaben demselben dadurch beide Hände zur Arbeit frei. Die Kopflampen hatten neben dem bereits genannten Vorteil noch den weiteren, daß bei jeder Wendung des Kopfes das Licht immer sofort in die Blickrichtung des Trägers fiel. Nachteilig war das geringe Fassungsvermögen der Lampe an Brennstoff, das aber mit Rücksicht auf das geringe zu haltende Gewicht nicht zu umgehen war. Die Bergleute waren daher genötigt, ständig noch einen gewissen Vorrat in Rinderhörnern, den sogenannten Veshörnern, mit sich zu führen. — Neben den Delllampen standen auch Kerzen in großem Umfange im Gebrauch. Diese wurden vielfach frei in der Hand getragen und vor Ort mit ihren unteren Enden in einen Tonkumpen festgeknetet und ließen sich so leicht an jeder gewünschten Stelle aufstellen oder am Stöße ankitten. Daneben wurden die Kerzen aber auch in besonderen Kerzenhaltern getragen, die ein vollständiges Abbrennen der Kerzen ermöglichen. Auf die Dauer haben sich aber in allen Revieren die Lampen gegenüber den Kerzen durchgesetzt. Ein besonderer Nachteil der Kerzen in den Augen vieler Bergleute war der, daß sich ihr Licht nicht regulieren ließ, wie das der Lampen, bei denen man durch geringeres oder stärkeres Herausziehen des Dochtes die Flamme und damit den Ölverbrauch einstellen konnte. Wenn das auch auf Kosten der Leuchtkraft geschah, so bot es aber doch die Möglichkeit, von dem Öl, das in ganz bestimmter Menge

wurden von den Fördermännern an einem Fuße nachgezogen. Es ist klar, daß bei dieser recht mühseligen Arbeit sowohl Schlepper wie Hauer beide Hände für die Arbeit frei haben mußten, also keine Lampe mehr in der Hand mitzutragen vermochten; desgleichen konnten sie dieselbe auch nicht,



Offene Tröschle aus den Tyroler Bergbaugebieten

aber mit Rücksicht auf das geringe zu haltende Gewicht nicht zu umgehen war. Die Bergleute waren daher genötigt, ständig noch einen gewissen Vorrat in Rinderhörnern, den sogenannten Veshörnern, mit sich zu führen. — Neben den Delllampen standen auch Kerzen in großem Umfange im Gebrauch. Diese wurden vielfach frei in der Hand getragen und vor Ort mit ihren unteren Enden in einen Tonkumpen festgeknetet und ließen sich so leicht an jeder gewünschten Stelle aufstellen oder am Stöße ankitten. Daneben wurden die Kerzen aber auch in besonderen Kerzenhaltern getragen, die ein vollständiges Abbrennen der Kerzen ermöglichen. Auf die Dauer haben sich aber in allen Revieren die Lampen gegenüber den Kerzen durchgesetzt. Ein besonderer Nachteil der Kerzen in den Augen vieler Bergleute war der, daß sich ihr Licht nicht regulieren ließ, wie das der Lampen, bei denen man durch geringeres oder stärkeres Herausziehen des Dochtes die Flamme und damit den Ölverbrauch einstellen konnte. Wenn das auch auf Kosten der Leuchtkraft geschah, so bot es aber doch die Möglichkeit, von dem Öl, das in ganz bestimmter Menge



Tröschle aus dem sächsischen Erzgebirge, Mitte des 18. Jahrhunderts

Herausziehen des Dochtes die Flamme und damit den Ölverbrauch einstellen konnte. Wenn das auch auf Kosten der Leuchtkraft geschah, so bot es aber doch die Möglichkeit, von dem Öl, das in ganz bestimmter Menge

von der Grube geliefert wurde, einen Teil für den häuslichen Gebrauch zu ersparen. Dort wurde es dann nicht allein zur Beleuchtung, sondern vielfach auch zu Zetten oder Speisen in den ärmeren Bergmannsfamilien verwandt.

Die bisher besprochenen Lampen hatten fast alle den großen Nachteil, daß sie leicht erloschen. Oft genügte ein einziger Sprengschuß, sämtliche Lampen in der Grube mit einem Schlage zum Erlöschen zu bringen. Jeder Bergmann war daher verpflichtet, in der Ischerpetasche, die er vorn am Bauchriemen trug, der das Arschleder hielt, Zunder, Stahl und Stein zum Anzünden der Lampe mit sich zu führen.

Bis in jüngere Zeit waren die Lampen fast alle Eigentum der Bergleute. Es nimmt daher nicht wunder, daß sie je nach Bedienungsart und dem Geschmack des Trägers oft mit allerlei Zeichen, ja sogar mit frommen Sprüchen, versehen waren. Am häufigsten findet man den alten Bergmannsgruß „G l ü c k a u f“ neben der Jahreszahl der Lampe und dem Namen des Besitzers.

Zu den bereits erwähnten Nachteilen und der geringen Leuchtkraft kamen vor allem noch zwei wesentliche Fehler, die den Bergmann im Laufe der Zeit dazu zwangen, sich um ein anderes Geleucht zu bemühen.

Der wesentlichste von diesen Fehlern war der, daß das offene Geleucht schlagwettergefährlich war, und der zweite, daß es in matten Wetter sehr leicht erlosch. Dieser zweite Fehler, der uns bei dem heutigen Stande der Wetterungstechnik herzlich unbedeutend erscheint, hat viele Jahrhunderte hindurch eine noch größere Rolle gespielt, als der Mangel an Schlagwetterfestigkeit. Erst als der Steinkohlenbergbau sich mehr und mehr ausdehnte und allmählich auch in grubengasführende Flöze vordrang, begann diese Gefahr, die vorher noch keine oder doch nur eine unwesentliche Rolle spielte, schnell an Bedeutung zuzunehmen, während die matten Wetter infolge der fortschreitenden Verbesserungen in der Wetterführung immer mehr an Bedeutung verloren. Dazu kam, daß auch schon die alten Lampen, gleich welcher Art sie waren, den Bergmann meist rechtzeitig vor den matten Wetter warnen.



Ausdudslampe aus dem Zittauer Revier um 1830



Aufnahmen: W. R. Müller
Offene Löffellampe (Westfalen 1730)

Kriegsweihnacht auf der Helling

Das Gedicht entstand in einer Stellung der Marineflak auf einer 46 Meter hohen Helling.

Es strahlt ein Kerzenschimmer mild
Heut nacht bei meiner Wache.
Die Helling bebt. Der Wind zerzt wild
An unserm Hüttenbache.
Und der Gedanke übersieht den Raum
Zur Heimat und der Lieben Lichterbaum.
Wie schön, daß wir in Kameradschaftsbanden
Auch eine Heimat fanden.

Und draußen seh voll Andacht ich
Des Sternreiches Helle.
Des Mondes Strahlen spiegeln sich
Im Rauhtreib und der Welle.
Dort unterm Riesenbau der Helling starrt
Ein Schiffsrumpf, einst bestimmt zur Feindesfahrt.
Und stolze Schiffe liegen in dem Hafen,
Die England furchtbar trafen.

Seht scheint die Waffe auf dem Stand
So reglos, ohne Leben.
Und doch, sie wartet unverwandt,
Dem Feind den Tod zu geben.
So kommt nun bald ein neues Kriegesjahr.
Und näher kommt nach Opfern und Gefahr,
Was diesem Erdteil lange nicht beschieden,
Der wahre Weihnachtsfrieden.

Karl Schaefer jr.

Der Beruf des Formers

Von Gießereingenieur Julius Hellmuth, Dortmund / Gießereileiter Adolf Fischer, Dortmund

Der Tag der Schulentlassung rückt immer näher und damit der Tag, wo viele Eltern und schulentlassene Jungen vor die entscheidende Frage der Berufswahl gestellt sind. In der Regel wird es der Wunsch der Eltern sein, ihre Kinder einem Beruf zuzuführen, der nicht nur den natürlichen Veranlagungen entspricht, sondern auch ein gutes Auskommen verspricht. Natürliche Veranlagung und damit innere Befriedigung bei der Berufsarbeit, verbunden mit günstigen Berufsaussichten, das sind die entscheidenden Momente bei jeder Berufswahl. Von Seiten des Staates wird auf die richtige Berufswahl größtes Gewicht gelegt, denn der Industrie und dem Handwerk fehlen heute Facharbeiter, und deshalb ist Berufsförderung der Jugend heute eine geradezu zwingende Notwendigkeit. Deutschland hat nämlich als Folge des Geburtenrückganges während des Weltkrieges bis mindestens zum Jahre 1948 mit einem ausgesprochenen Mangel an Facharbeiternachwuchs zu kämpfen. Seit Jahren kann man nun beobachten, daß die Jugendlichen bei der Berufswahl ganz bestimmte Berufe, man möchte sagen „Modoberufe“, wie Dreher, Schlosser, Feinmechaniker, Autoschlosser, Elektriker usw., besonders bevorzugen. Wegen des allzu starken Andranges zu den genannten Berufen ist auch heute noch ein Ueberangebot vorhanden, so daß immer ein erheblicher Teil der Bewerber auf andere Facharbeitergruppen verteilt werden muß. Das hat zur Folge, daß manche jungen Leute nur mit innerem Widerstreben die zugewiesene Lehrstelle annehmen, und das hat bedauerliche Rückwirkungen auf die Arbeitsfreudigkeit und auf die Arbeitsleistung. Der angehende Facharbeiter sah ja seine Pläne und Hoffnungen, hinter dem Steuer eines Autos durch die Lande zu brausen oder als Flugzeugführer Länder und Erdteile zu überfliegen, mit einem Schlage vernichtet. Wenn trotzdem viele dieser jungen Leute in einem ihnen anfänglich nicht liegenden Berufe brauchbare Facharbeiter geworden sind, die heute mit Lust und Liebe ihrem Berufe anhängen, dann ist das nicht zuletzt das Verdienst des



Bild 2



Bild 3

Ausbilders und des tüchtigen Lehrgesellen, die es verstanden haben, das Interesse für die Berufsarbeit zu wecken.

Sich vor der Eignungsprüfung schon für einen ganz bestimmten Beruf innerlich festzulegen, ist grundsätzlich richtiger, um bittere Enttäuschungen zu vermeiden, sich mit den Aussichten und Anforderungen mehrerer Berufe vertraut zu machen. Man wird dann auch sicherlich auf Grund der Ergebnisse der Eignungsprüfung einem der in Aussicht genommenen Berufe zugeführt werden.

Zu den Berufen, die auch in den kommenden Jahren besonders aufnahmefähig sind, gehört der Beruf des Formers. Körperlich gesunde und geistig gutentwickelte Lehrlinge haben im Formerberufe beste Fortkommensmöglichkeiten. Wenn bei irgendeinem Berufe das Goethewort zutrifft: „aller Kunst muß das Handwerk vorausgehen“, dann trifft das beim Formerberufe wörtlich zu. Als Beispiel sei der berühmte Ferdinand von Miller angeführt. Er begann seine Laufbahn als Former- und Gießereilehrling. Und dieser ehemalige Formerlehrling hat im In- und Auslande über zweihundert berühmte Denkmäler geschaffen, so die weltbekannte „Quadriga“ auf dem Brandenburger Tor, in Amerika das Reiterstandbild Washingtons, in München die „Bavaria“ usw. Auch heute noch schafft der Former die Grundelemente der modernsten Riesenmaschinen, und aus seinen geschickten Händen entpringen die zierlichsten Gußstücke für den Automobil- und Flugzeugbau. Daraus ergibt sich schon, daß der Formerberuf besonders vielseitig ist, es gibt nämlich innerhalb des Berufes 54 Berufsbezeichnungen, die sich nach dem Material und dem späteren Gußstück richten. Besonders an den Handformer werden hohe Anforderungen gestellt, er muß gut rechnen können, muß ein gutes Raumvorstellungsvermögen besitzen, chemische und physikalische Grundkenntnisse sind erwünscht und erleichtern das Fortkommen. Als besondere charakteristische Eigenschaften werden von dem Former verlangt neben der in allen Berufen selbstverständlichen

Bild 1a



Bild 1b

Gewissenhaftigkeit eine besondere Fähigkeit zum selbständigen Arbeiten und nicht zuletzt persönlicher Mut. Nach Abschluß der Lehrzeit können besonders befähigte Lehrlinge die Formerfachschulen besuchen.

Um einen Einblick in die Aufgaben und Arbeiten eines Formers zu geben, wollen wir an Hand von Bildern einen gemeinsamen Gang durch eine Gießerei vornehmen, um bei Eltern und Lehrlingsanwärtern das Interesse für diesen Beruf zu wecken.

Ja, liebe Leser, habt ihr euch schon einmal Gedanken darüber gemacht, wie die großen neuen Maschinen entstehen, die allerorts, besonders für uns Menschen hier im Industriegebiet so deutlich sichtbar, zur Bewältigung immer neuer Aufgaben gebaut werden? Wißt ihr, daß es keine Maschine, kein Auto, kein Flugzeug gibt, bei dem der Former gewissen Maschinenteilen, z. B. dem Motor, nicht die gestaltende Form gegeben hat? Überall wohin wir blicken, sehen wir Dinge, die nur der handwerklichen Kunst des Formers ihre Entstehung verdanken. Zu Hause sind es der Küchenherd, der Gasofen, der Zimmerofen, die Badewanne und viele andere Teile, die wir aus unserem täglichen Leben gar nicht mehr wegdenken können; bei der Schaffung all dieser Hausgeräte hat der Former durch die Formgebung wesentlich beigetragen.

Wie sieht nun eine Formerei aus, in der die oben aufgezählten Maschinenteile und Gegenstände hergestellt und in der die Jugendlichen in einer dreijährigen Lehrzeit ausgebildet werden?

Außerhalb des eigentlichen Betriebes, auf dem Fabriplatz, zweckmäßig in allernächster Nähe der Schmelzöfen, sind die zur Herstellung des Gußeisens erforderlichen Rohstoffe: Roheisen, Gußbruch, Koks, Kalkstein usw. gelagert. Mehrere Arbeiter stellen in einem Kübel, der unter einer Waage, der sog. Gattierungswaage, an einer Kranbahn hängt, genau nach Angabe die verschiedenen Rohstoffe, Gußbruch usw. zusammen (siehe Bilder 1a, 1b), um dann den Kübel zur Gicht des Schmelzofens weiterzuleiten.

Diese Schmelzöfen, Kupolöfen, haben eine Höhe von 5 bis 8 Meter und besitzen am oberen Ende eine Einwurfs- bzw. Beschickungsöffnung. Hier hinein wird, wie Bild 2 zeigt, der Kübel entleert.

Der Ofen wird mit Koks, der durch Zuführung von Luft verbrannt wird, geheizt. Dadurch entstehen Temperaturen, die nicht nur das Eisen zum Schmelzen bringen, sondern es auch noch überhizen, damit es trotz der Abkühlung beim Transport auch noch in dünnwandige Formen vergossen werden kann. Am unteren Ende des Ofens sammelt sich das flüssige



Bild 4



Bild 5

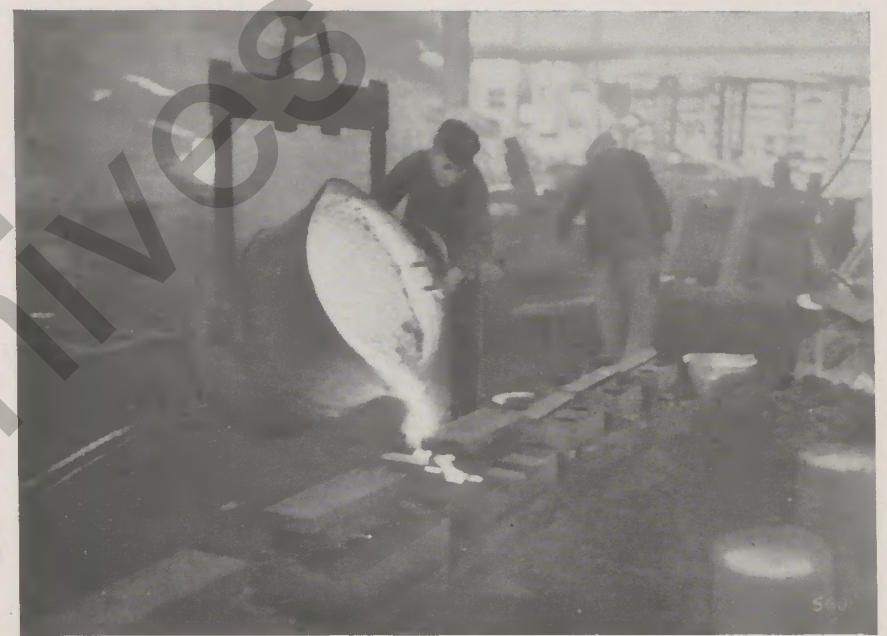


Bild 6

Eisen. Der Ofenmann, der sog. Abstecher, öffnet von Zeit zu Zeit den Ofen, um das flüssige Eisen in Gießpfannen zu sammeln (siehe Bild 3).

Wenn die Pfanne gefüllt ist, wird der Ofen wieder geschlossen.

Mit Hilfe großer Krane werden dann die mit flüssigem Eisen gefüllten Pfannen an den Platz der Former gebracht. Bild 5 läßt erkennen, wie große Formstücke, in diesem Falle Zahnräder, gegossen werden.

Bild 6 zeigt einen Jungformer beim Abgießen seiner selbst hergestellten Formstücke.

Welch ein erhabenes Gefühl muß es für den Former doch sein, wenn ihm der Guß gelungen ist. Mit Stolz wird es ihn erfüllen, wenn er seine Arbeit, die oft Tage und Wochen dauert, von Erfolg gekrönt sieht.

Nach dem Erkalten werden die Gußstücke aus der Form bzw. aus den Formkästen entfernt, zur Puherei gebracht und dort vom anhaftenden Sand und von dem sich beim Gießen bildenden Grat befreit.

Bild 7 zeigt einen Gußpuher bei dieser Arbeit. Die Lehrlinge werden zu Gruppen zusammengestellt und erhalten unter Aufsicht eines Lehrgesellen und eines Lehrmeisters ihre Ausbildung.

Bild 8 gewährt uns einen Blick in eine sog. Lehnrede. Man sieht die Lehrlinge bei der Arbeit, während der Lehrlingsmeister die nötigen Anweisungen erteilt und die Arbeitsausführung überwacht.

Auf Bild 9 ist zu sehen, wie ein Lehrling unter Anleitung des Lehrgesellen eine schwierigere Form herrichtet.

Viele Gußstücke, wohl die meisten, haben Hohlräume, die durch sog. Kerne, die der Former in die Form einlegt, gebildet werden. Ein Automobilzylinder z. B. hat viele solcher Hohlräume, und es mutet fast wie ein Wunder an, wenn man sieht, mit welcher Geschwindigkeit der Former diese Vielzahl von Kernen, von denen einer in den anderen greift, in die Form einbaut, ohne Form oder Kern zu zerstören. Seine Arbeit muß von größtem Verantwortungsbewußtsein getragen sein, wenn der Guß gelingen und die Arbeit von Wochen, unter Umständen auch Monaten, nicht vergebens gewesen sein soll. Es gibt wohl keinen Beruf, der von seinen Trägern so viel Selbständigkeit, aber auch so viel Gewissenhaftigkeit verlangt, wie der Beruf des Formers.

Aber auch einfachere Gußstücke, wie Rohre und dgl., müssen hohl sein. In diesem Falle benutzt man dazu Kerne, die auf Spindeln gedreht, aus einer besonderen Formmasse hergestellt werden. Der Former muß in seiner



Bild 7



Bild 8

immer steigende Schwierigkeiten auf. So kommt er nun ins dritte Lehrjahr, und nachdem er bei einem älteren und tüchtigen Former einen Einblick in die Großformerei erhalten, außerdem noch das Formen mit Schablone gelernt hat, kommt er für den Rest der Lehrzeit wieder zurück in die Lehre, um nun noch durch Anfertigung schwieriger und schwieriger Formen alle Feinheiten und Kniffe des Handwerks kennenzulernen. Hierbei wird er schon zu größtmöglicher Selbständigkeit erzogen. Es ist keine Seltenheit, daß tüchtigen Lehrlingen zu dieser Zeit schon übertarifliche Zulagen gezahlt werden.

Während seiner Lehrzeit muß jeder Lehrling die Industrie-Schule besuchen. Für die Former sind an der Schule in Dortmund Fachklassen eingerichtet, wo ihnen im Unterricht, der ausschließlich auf das Fachgebiet des Formers abgestimmt ist, das erforderliche theoretische Rüstzeug durch erfahrene Lehrkräfte übermittelt wird. Gerade der Formerberuf ist es, der neben den praktischen Fähigkeiten auch ein gediegenes theoretisches Wissen verlangt. Jede praktische Arbeit setzt voraus, daß sie vor Beginn bereits nach allen Seiten hin durchdacht und überlegt ist. Geschieht es nicht, kann nachher beim Abgießen der Form nicht nur das Werkstück Ausschuß werden, sondern, was noch weit schlimmer ist, es kann die geringste Nachlässigkeit des Formers zu schweren Unglücksfällen führen. Viele Firmen sehen sich daher veranlaßt, ihren Lehrlingen neben der Unterweisung in der Berufsschule, die ihnen ja in erster Linie das theoretische Wissen ihres Berufes auf breiter Grundlage übermittelt, zusätzlich von Fachingenieuren noch Unterricht zu erteilen, der auf die Belange des eigenen Betriebes zugeschnitten ist.

Ein auf dieser Höhe stehender Ausbildungsgang bietet die Gewähr eines tüchtigen Formernachwuchses. Voraussetzung hierfür ist natürlich, daß die jungen Leute, die sich für diesen interessanten Beruf melden, den Berufseignungsanforderungen, die nachstehend noch kurz gestreift werden sollen, auch wirklich genügen.

Zur Erlernung des Formerberufes ist notwendig:

1. eine abgeschlossene Volksschulbildung oder eine gleichwertige Allgemeinbildung bei Abgängen aus anderen Schulen. Gute Kenntnisse in Raumlehre.



Bild 9

Lehre auch diesen Zweig des Handwerks kennenlernen, trotzdem der sog. Kernformer neuerdings auch wieder ein anerkannter Lehrberuf mit dreijähriger Lehrzeit ist. Bild 10 läßt erkennen, wie ein Lehrling einem Kernformer bei der Anfertigung eines solchen Rohrkernes behilflich ist, während Bild 11 uns einen Einblick gibt in die Arbeit eines Kernformers bei der Herstellung eines Kernes für ein Pumpengehäuse.

Bild 12 gewährt uns einen Blick in die Sonderabteilung einer Gießerei, in der auf Formmaschinen vorwiegend Massenartikel hergestellt werden. Die Arbeiten an diesen Maschinen werden in den weitaus meisten Fällen von angelernten Leuten ausgeführt.

Die praktische Ausbildung der Formerlehrlinge geschieht in vielen Gießereien des hiesigen Industrie- und Handelskammerbezirkes nach bestimmten Ausbildungsplänen.

Diese Ausbildungspläne geben allen für die Ausbildung in Frage kommenden Stellen, vor allem aber dem verantwortlichen Leiter jederzeit die Möglichkeit, sich von dem augenblicklichen Ausbildungsstand jedes einzelnen Lehrlings schnellstens zu unterrichten. Andererseits geben sie aber auch jedem Lehrling, der ja ebenfalls im Besitz eines solchen Planes ist und dem zur Pflicht gemacht wird, monatlich den korrekt ausgefüllten Plan seinem Meister oder Gießereileiter vorzulegen, die Möglichkeit, zu kontrollieren, ob die tatsächlich ausgeführten Arbeiten den im Plan vorgeschriebenen Arbeiten in etwa entsprechen.

Der Lehrling wächst allmählich, nachdem er in der Kernmacherei die Anfertigung leichter, mittlerer und schwieriger Sandkerne sowie die Anfertigung von Lehmformern kennengelernt hat, in seinen eigentlichen Beruf hinein. Er lernt schon während dieser Zeit durch das Anfertigen von sog. Kerneisen mit dem flüssigen Eisen, wenn auch mit geringen Mengen, umgehen. Stolz ist er — so ging es auch uns —, wenn ihm gestattet wird, zum ersten Male mit der Handpfanne flüssiges Eisen am Kupelofen abzufangen, um Kerneisen zu gießen, die er benötigt, um den von ihm angefertigten Kernen die nötige Festigkeit zu geben.

Nachdem er so Gelegenheit hatte, sich allmählich den neuen Verhältnissen anzupassen und sich in die neue Gemeinschaft einzuleben, erhält er nunmehr in der Lehrformerei bzw. Lehre unter dauernder Aufsicht und Anleitung eines Lehrformers seine direkte Ausbildung zum Former. Die einzelnen Gußstücke, für die er die Formen anzufertigen hat, weisen sich



Bild 10

2. sportliche Betätigung; Abhärtung des Körpers und Gewöhnung der Muskulatur an größere Kraftanstrengungen und an Arbeiten in den verschiedensten Körperhaltungen. Es ist daher erforderlich
3. ein kräftiger und gesunder Körperbau.

Wenn diese aufgezählten Bedingungen erfüllt sind, steht, wenn auf Grund der Eignungsprüfung nicht anders entschieden wird, der Wahl des Formerberufes nichts mehr im Wege. Der Formerberuf bleibt nun nicht nur auf das Gebiet des Graugusses, wie er hier geschildert wurde, beschränkt, sondern es besteht für jeden Former, der in einer Graugießerei gelernt hat, die Möglichkeit, in eine Formerei für Stahlgießerei oder für Metall- oder Leichtmetallguß überzuwechseln.

Schon nach kurzer Einarbeitungszeit wird er auch hier in der Lage sein, voll und ganz seinen Mann zu stehen. Das Handwerk des Formers ist schon uralte. Unsere Vorfahren, die Germanen, haben bereits ihre Waffen, Gebrauchsgegenstände und auch ihren Schmuck usw. in Formen gestaltet und aus Metall gegossen. Große Dichter unseres Volkes haben das schwere und edle Handwerk des Formers bejungen. Wer kennt nicht: „Festgemauert in der Erden steht die Form aus Lehm gebrannt“ unseres großen Dichters Friedrich von Schiller.

Bei dieser Tradition des edlen Formerhandwerks und seinen Zukunftsaussichten wird es sicherlich manchen Jungen gehen, der mit Lust und Liebe diesen Beruf ergreift und durch seine Haltung dazu beiträgt, daß das Formerhandwerk gesucht und geachtet wird.

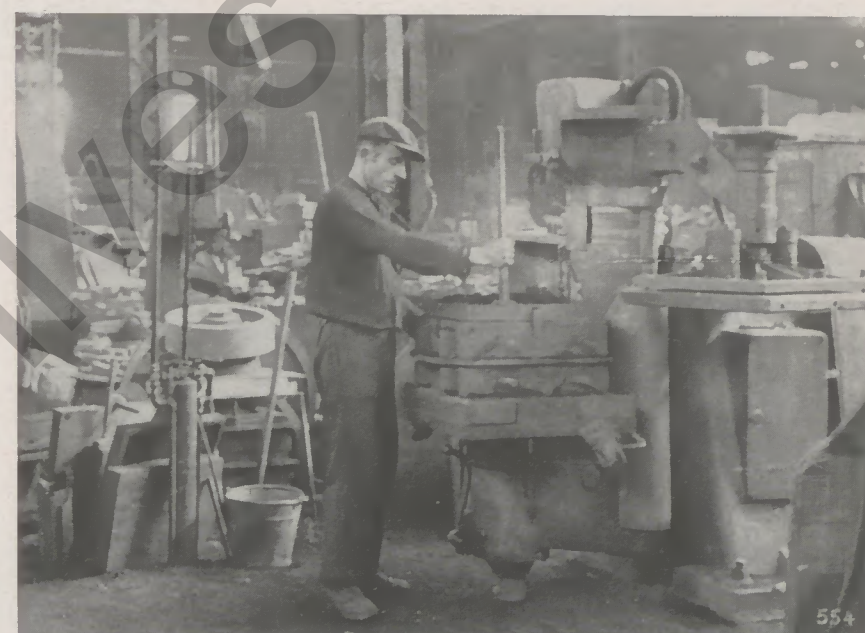
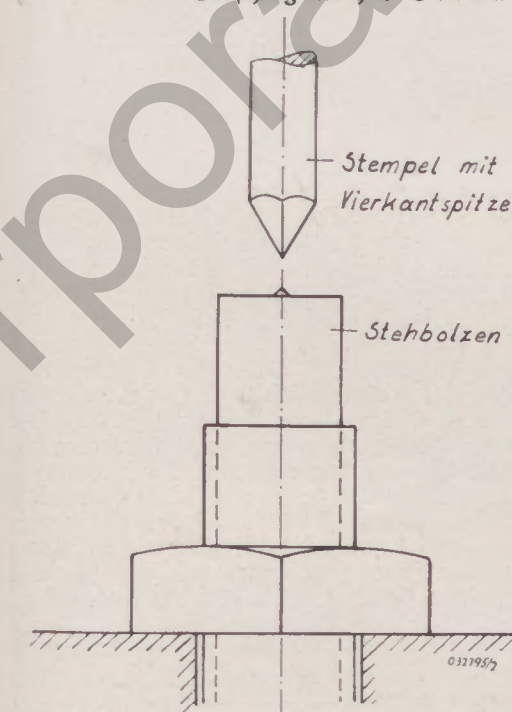


Bild 12

Verbesserungsvorschläge unserer Gefolgschaftsmitglieder

Vorschlag Arthur Bernau, Lokwerkstatt

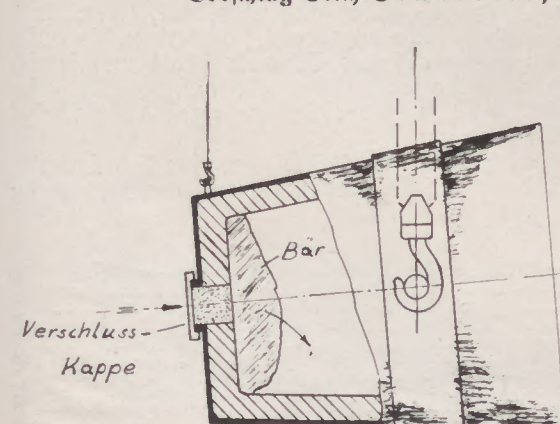


Die bei der Ueberholung der Lokomotivkessel benötigten Stehbolzen, deren Zahl oft bei 300 liegt, müssen für die Bearbeitung auf der Drehbank an einem Ende mit einem Vierkantloch versehen werden. Die Arbeit führte bisher der Dreher aus, der mit einem Handkürner und schweren Handhammer den Vierkant in den Stehbolzen trieb. Durch das Schlagen wird der Bolzen krumm und muß wieder gerichtet werden, außerdem verliert der Dreher durch die schwere Arbeit das Gefühl zum Messen.

Ich habe nun eine alte Handstanze benutzt und durch Hinzufügen der skizzierten Teile so ausgebaut, daß das Vierkantloch durch einen einzigen Hebeldruck in den Stehbolzen hineingezogen werden kann. Der Bolzen bleibt gerade und das Richten wird gespart. Die Arbeit kann durch Hilfsarbeiter ausgeführt werden.

Beurteilung: Der Vorschlag ist bei uns eingeführt und hat sich gut bewährt.

Vorschlag Erich Schwiblis, Martinwerk



Unsere Kippplanken werden größtenteils nicht restlos ausgenutzt. Sie werden ausgebrochen, weil sich nach kurzer Zeit ein großer Bär ansetzt, der nur unter Zerstörung der Ausmauerung beseitigt werden kann.

Ich schlage vor, im Boden der Pflanze ein Loch

anzubringen und den Bär von hinten auszustößen. Dadurch hielten die Steine das Dreifache aus und im Jahre würde manche Tonne an feuerfestem Material gespart.

Beurteilung: Der Vorschlag ist gut und soll versuchsweise mit Bajonettverschluß an einer Pflanze durchgeführt werden.

Vorschlag Wilhelm Malpohl, Masch.-Abt. Hochofen

An den Entleerungsstufen der Schlammwagen wird die Klappe mit einer Augenschraube angezogen und gedichtet.

Wenn beim Entleeren der Wagen kein passender Schraubenschlüssel zum Losdrehen der normalen Sechskantmutter vorhanden ist, wird die Augenschraube mit einem Hammer aus dem Verschluss geschlagen und meist das vorstehende Gewinde beschädigt. Muß die Klappe wieder geschlossen werden, so läßt sich die Mutter auf dem beschädigten Gewinde nicht mehr drehen und mit dem Abdichten wird viel Zeit verloren.

Ich schlage vor, an Stelle der normalen Mutter eine Knebelmutter zu verwenden, die das Gewinde ganz bedeckt und von Hand auf- und zugebunden werden kann. Durch die verlängerte Ausführung bleibt bei etwa notwendigen Hammerschlägen das Gewinde unbeschädigt.

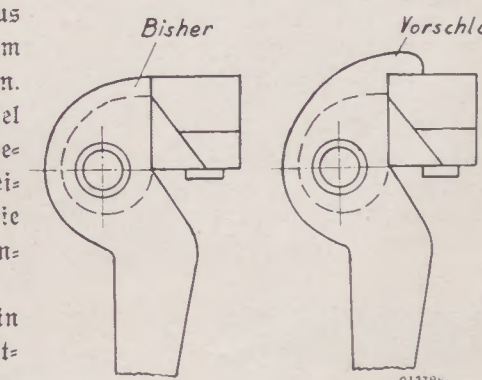
Beurteilung: Der Vorschlag ist brauchbar und beschleunigt die Entleerung der Wagen.

Vorschlag Walter Türlmann, Elektr. Abt.

Die Kontaktträger der Gleichstrom-Schütze, aus Rotguß hergestellt, sind einem starken Verschleiß unterworfen. Bei dem häufigen Schaltwechsel nutzt sich die Anschlagflächenbegrenzung stark ab, wodurch weiterhin der Eisenbolzen und die Gelenkbohrungen in Mitleidenchaft gezogen werden.

Ich schlage vor, bei den in Zukunft zu liefernden Kontaktträgern die Begrenzung der Anschlagflächen über das bewegliche Aufnahmestück der Kontaktzungen hinweggehen zu lassen. Hierdurch sind die Nocken wesentlich verstärkt, ohne die eigentliche Konstruktion zu beeinträchtigen. Ein weiterer Vorteil liegt in der Erhaltung des verschleißempfindlichen Materials.

Beurteilung: Der Vorschlag ist brauchbar; wir werden bei Neu- bestellungen diese Ausführung wählen.



Was sollen wir von der Schrämkette wissen?

Bei der maschinellen Kohलगewinnung mit Hilfe der Schrämmaschine (Abb. 1 und 2) spielt heute die Schrämkette eine wichtige Rolle. Es soll in folgendem die Schrämkette (Abb. 3) näher betrachtet werden.

Immer wieder werden Fehler im Zusammenbau der Kette festgestellt, welche nicht nur die Dauerhaftigkeit der Piken ungünstig beeinflussen,

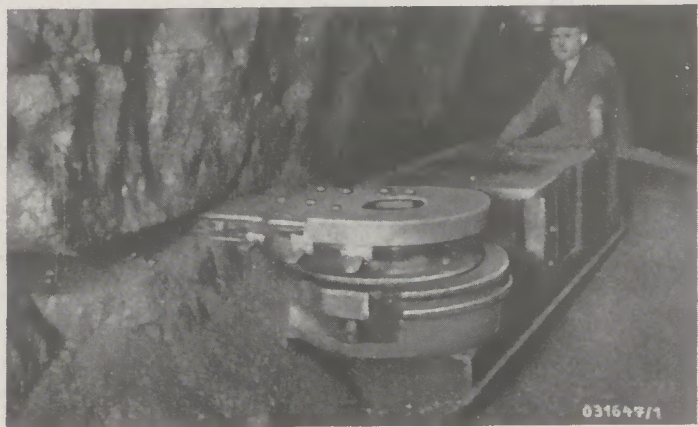


Abb. 1: Schrämmaschine in einem Kohlenstoß

sondern auch die Maschine in Mitleidenschaft ziehen, wodurch die Förderung beeinträchtigt wird.

Bekannt sind die Meißelhalter mit Laschen und die dazugehörigen Piken, die zusammen die gebrauchsfertige Kette bilden. Wohl stellen wir fest, daß die Piken alle gleich aussehen, daß aber die Meißelhalter schon äußerlich verschieden sind. Es fällt weiter auf, daß die Anordnung der Schlitze für die Piken, in Laufrichtung der Kette gesehen, immer um mehrere Grad auseinanderstrebt. Diese Bahnrnehmung können wir bis zu einer gewissen Meißelstellung machen. Durch viele Versuche in verschiedenen Kohlenhärten wurde die günstige Meißelstellung ermittelt. Der besseren Verständigung wegen sollen die Abb. 4 und 5 nähere Aufklärung geben.

Die Schrämmaschinen haben an der Schrämkette bei einer Schrammdicke von 150 Millimeter folgende Meißelstellung: Pike 1 greift als erste Pike den Kohlenstoß horizontal an und hinterläßt einen schmalen Schram,

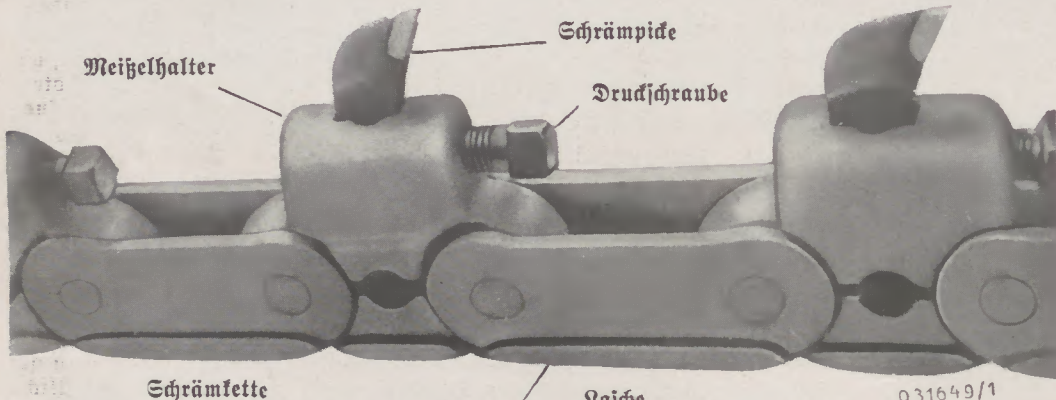


Abb. 3: Schrämkette

Sodann folgen die Piken 2 oben und unten, wodurch der Schram entsprechend verbreitert wird. Die gewünschte Schrammdicke wird dann durch die nachfolgenden Piken 3, 4, 5 und 6 erreicht. Die Frage, warum die gleich weit auseinanderstrebenden Piken (z. B. Pike 3 oben und unten) nicht genau übereinander angebracht sind, läßt sich schnell beantworten. Würden z. B. zwei Meißel sich gleichzeitig in die Kohle hineinbewegen, so ist es ganz verständlich, daß die zu bewältigende Arbeit bedeutend schwerer zu verrichten ist. Mithin ist einzusehen, daß schon die in gleichmäßigen Abständen angeordneten Pikenhalter in Längsrichtung der Kette sowie das allmähliche Auseinanderstreben der Piken nach und nach die geforderte Schrammdicke mit sich bringt. Die Pikenanordnung in Laufrichtung der Kette wird uns in Abb. 6 deutlich gezeigt. Aus ihr geht hervor, daß die Kette insgesamt 30 Stück Meißelhalter besitzt. Sie werden zu drei Ketten bei ungleicher Pikenanzahl, aber gleicher Schrammdicke zusammengefaßt. Es gehören zu ihnen verschiedene Meißelhalter, die sich wie folgt zusammensehen:

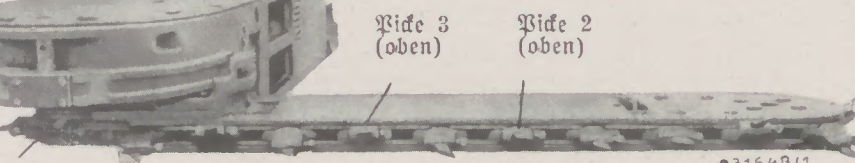
Reil 1			
Pike 6 (oben)	+	Pike 6 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 5 (oben)	+	Pike 5 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 3 (oben)	+	Pike 3 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 2 (oben)	+	Pike 2 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 1	—	—	= 1 Meißelhalter

insgesamt 9 Meißelhalter

Reil 2			
Pike 6 (oben)	+	Pike 6 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 5 (oben)	+	Pike 5 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 4 (oben)	+	Pike 4 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 3 (oben)	+	Pike 3 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 2 (oben)	+	Pike 2 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 1	—	—	= 1 Meißelhalter

insgesamt 11 Meißelhalter

Abb. 2: Schrämmaschine mit Ausleger



Pike 5 (oben)	Pike 5 (unten)	Pike 4 (oben)	Pike 4 (unten)	Pike 3 (oben)	Pike 2 (unten)	Pike 1
---------------	----------------	---------------	----------------	---------------	----------------	--------

Reil 3

Pike 6 (oben)	+	Pike 6 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 5 (oben)	+	Pike 5 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 4 (oben)	+	Pike 4 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 3 (oben)	+	Pike 3 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter
Pike 2 (oben)	+	Pike 2 (unten)	= 2 gleiche Meißelhalter

insgesamt 10 Meißelhalter

Es erscheint jetzt leicht verständlich, daß wir, wenn wir einen Meißelhalter, z. B. Halter 3, auswechseln, genauestens darauf achten müssen, daß auch wirklich ein gleicher Halter eingebaut wird. Wird diese Regel nicht beachtet, so entstehen zwei Fälle, die beide als falsch bezeichnet werden müssen. Wird z. B. bei Pike 3 ein Meißelhalter für Pike 1 und 2 eingebaut, so ist festzustellen, daß der neu eingebaute Meißelhalter mit Pike 1 keine Arbeit zu verrichten vermag; denn der Schram ist bereits durch die Pike 1 bzw. Pike 2 vorweggenommen. Außerdem entsteht der große Nachteil, daß durch den falschen Haltereinbau die Pike 3 an ihrer eigentlichen Stelle fehlt und somit durch das Ueberpringen von Pike 2 auf 4 eine für die folgenden Piken zu große Angriffsfläche entsteht. Die Pike 4 müßte die der Pike 3 zugeordnete Arbeit leisten. Ohne weiteres stellen wir eine Ueberlastung fest, welche bei sich wiederholenden Fällen einen großen Pikenverbrauch nach sich zieht. Die auf den einzelnen Meißelhaltern eingegrabenen Zahlen haben uns wirklich sehr viel zu sagen, und darum müssen wir bei der Auswechslung von Meißelhaltern größte Aufmerksamkeit aufwenden. Ein unbrauchbar gewordener Meißelhalter ist immer durch einen Halter mit der gleichen eingegrabenen

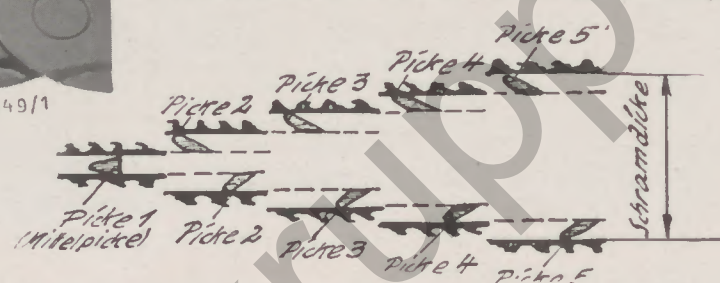


Abb. 4: Das Eindringen der Schrämpiden in den Kohlenstoß

nen Zahl zu erkennen. Von Wichtigkeit ist auch, daß die Feststellschrauben für die Schrämpiden immer entsprechend der Laufrichtung der Kette in den Meißelhalter festgeschraubt werden. Der Meißel muß stets mit seinem Rücken im Halter anliegen, um den schweren Beanspruchungen bei der Schrämarbeit standzuhalten. Wird diese Erfahrung nicht beachtet und die Druckschraube an der Rückseite der Pike angebracht, so werden die auftretenden Kräfte sich sehr ungünstig auf den Schraubenschaft und somit auf das Gewinde der Halteschraube auswirken. Die günstige Meißelstellung wird hierdurch beeinträchtigt und der Arbeitsprozeß durch schadhafte werdende Piken unnötig gehemmt.

Zum Schluß sei noch darauf hingewiesen, daß die an eine Schrämkette gestellten Bedingungen nur dann erfüllt werden können, wenn sie sachgemäß behandelt wird.

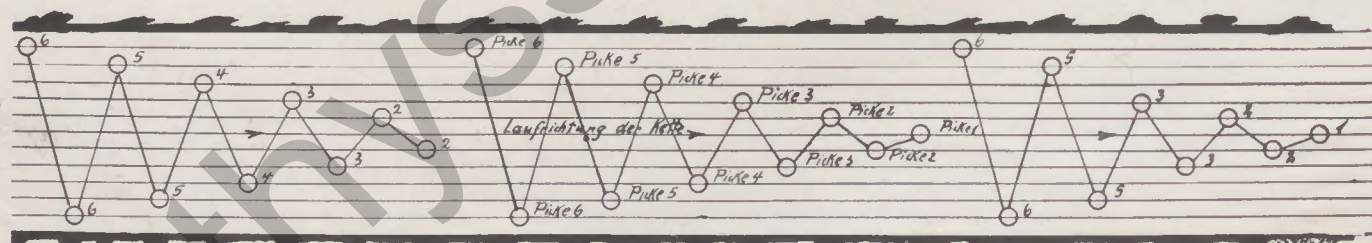


Abb. 6: Pikenanordnung in Laufrichtung der Kette

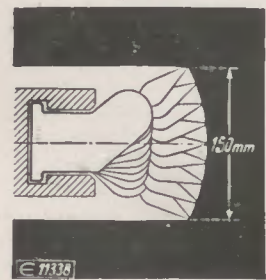


Abb. 5: Anordnung der Piken im Schrämpidprofil

Kamerad, halte dich gesund!

Von Dr. Erich Weintler, Regierungs- und Medizinalrat in Münster

Die eigentlichen Berufskrankheiten

Die bisher beschriebenen Krankheiten sind zwar vielleicht in manchen Fällen durch die Einflüsse des Berufs mit bedingt, aber sie befallen auch andere Menschen, ohne daß dabei Berufseinflüsse mit im Spiele sind. Als Berufskrankheiten im eigentlichen Sinne kann man dagegen nur solche Krankheiten bezeichnen, die mit dem Beruf in unmittelbarem Zusammenhang stehen, der so eng ist, daß die Krankheit auf ganz bestimmte Berufseinflüsse zurückgeführt werden muß und daß sie ohne den Beruf nicht entstanden wäre.

Es gibt nun eine Reihe solcher Krankheiten. Von denen ist wieder nur ein Teil, der allerdings die Krankheiten umfaßt, die für den Eisenhüttenmann in Frage kommen, als Berufskrankheit rechtlich den Unfällen gleichgestellt. Diese Krankheiten sind in der Anlage zur III. Verordnung über die Ausdehnung der Unfallversicherung auf Berufskrankheiten vom 16. Dezember 1936 zusammengefaßt. Sie sind rechtlich als Unfälle zu behandeln, eine andere Krankheit, die nicht auf der Liste steht, kann, auch wenn ein Zusammenhang mit dem Beruf unzweifelhaft besteht, nicht als Berufskrankheit im versicherungsrechtlichen Sinne anerkannt werden.

Die einzelnen Berufskrankheiten weiß dein Arzt oder die Krankenkasse, hier sollen nur die besprochen werden, die für dich in Frage kommen.

Die Bleivergiftung

Die Bleivergiftung kommt bei Eisenhüttenleuten gelegentlich am Hochofen vor, wenn bleihaltige Erze, wie z. B. Kiesabbrände, verhüttet werden. Dann sammelt sich das schwere Blei unten im Hochofen an und fließt beim Abfließen aus. Die Temperatur des ausfließenden Eisens liegt nahezu an 1200 Grad, und bei dieser Temperatur verdampft das Blei, die Bleidämpfe werden eingeatmet und rufen im Körper eine Bleivergiftung hervor. Im Hochofenbetrieb von Hoefel sind derartige Erkrankungen bisher nicht beobachtet worden, m. M. wird auch im Hochofen kein Blei gewonnen. Im Falle daß bleihaltige Erze verhüttet werden, müssen Vorkehrungen getroffen werden, wie sie an anderen Hochofen bestehen.

Weiterhin können in einem Hüttenwerk noch Bleivergiftungen entstehen, wenn z. B. bei dem Verschrotten von Eisenteilen, die mit Bleifarbe gestrichen sind, mit dem Schneidbrenner geschnitten wird, beim Richten von mit Mennige gestrichenen Eisenteilen, auch wohl beim Entfernen von Anstrichen mit Bleifarben. Auch bei Antreichern sieht man gelegentlich Bleivergiftungen.

Bei den Leuten, die einer gewissen Gefahr der Bleiwirkung ausgesetzt sind, wie z. B. bei der Verhüttung bleihaltiger Erze, werden regelmäßig Untersuchungen durch den Berufsarzt vorgenommen, der auf die ersten Anzeichen einer Bleiwirkung achten soll und, wenn es nötig ist, dafür sorgt, daß der Arbeiter mit der Bleiarbeit aufhört. Dabei kann der Mann selbst noch durchaus gesund und arbeitsfähig sein, er kann z. B. an einem anderen Hochofen, der nicht mit Blei geht, arbeiten, der Körper scheidet das Blei wieder aus, ohne daß eine Bleikrankheit vorgelegen hat.

Wird dagegen das Vorliegen von Anzeichen einer Bleivergiftung nicht erkannt und nimmt dann der Körper weiter Blei auf, so kann eine Bleivergiftung eintreten. Sie äußert sich meist in heftigen Magenbeschwerden, die stoßweise einsetzen und sehr heftig sind, dabei besteht Stuhlverstopfung. Gelegentlich können auch Lähmungen auftreten.

Die äußeren Anzeichen einer Bleivergiftung sind neben einer eigentümlichen Bläue der Gesichtsfarbe, die man als Bleiflorid bezeichnet, eine eigentümliche schwarze Linie im Zahnfleisch, die aus niedergelagerten Blei besteht und als Bleisaum bezeichnet wird. Eine Zahnfleischentzündung oder das so häufige Loderwerden der Zähne hat mit Blei nichts zu tun, man bezeichnet diese Krankheit als „Paradentose“, sie beruht auf Veranlagung, wie auf falscher, nicht ausreichend vitaminhaltiger Nahrung. Sie wird häufig mit der Bleikrankheit verwechselt.

Zur Vermeidung der Bleikrankheit kann der einzelne sehr viel tun. Da zu dem Zustandekommen einer Bleikrankheit schon eine sehr geringe Menge Blei gehört, wenn sie nur regelmäßig in den Menschen hineingelangt, und zwar entweder, wie meist durch Einatmung, aber auch durch den Magen, so soll jeder, der mit Blei zu tun hat, sich vor dem Essen die Hände waschen und den Mund ausspülen. Es ist verboten, an der Arbeitsstelle zu essen, zu trinken, zu rauchen oder zu kauen. Zum Trinken sind in einem mir bekannten Bleibetrieb kleine Kaffeekannen vorgesehen, bei denen aus der Tülle getrunken wird, so daß die Trinkstelle nicht mit der schmutzigen Hand in Berührung kommt.

Das Blei wirkt besonders stark auf den leeren Magen. Darum soll der Bleiarbeiter nicht nüchtern zur Arbeit kommen, dies ist überhaupt für jeden gut, wie ich schon früher gesagt habe. In diesem Sinne ist auch die Milch wirksam, die für Bleiarbeiter gewährt werden kann, sie ist ein gutes und leicht aufgenommenes Nahrungsmittel. Ein Heil- oder sicheres Vorbeugungsmittel ist sie nicht, sie wirkt auch nicht entgiftend, wie man vielfach annimmt.

Aber im ganzen ist die Bleivergiftung, wenigstens in den mir bekannten Betrieben des Werks, sehr selten.

Erkrankungen durch Phosphor

Die Phosphoreze enthalten keinen freien Phosphor und sind nicht schädlich, auch sonst sind Phosphorerkrankungen in der Eisenhüttenindustrie jedenfalls sehr selten. Gefährlich ist aber Ferrosilizium, wenn es feucht wird. Dann entsteht nämlich Phosphorwasserstoff, ein sehr gefährliches Gas, das schwere Veränderungen im Blut und den Nieren hervorbringt. Das Ferrosilizium wird gelegentlich bei der Stahlerzeugung verwendet.

Vergiftungen durch Quecksilber

Kommen im Hüttenbetrieb nicht vor, höchstens besteht die Möglichkeit in den Laboratorien.

Das gleiche gilt von Arsenik.

Erkrankungen durch Mangan und seine Verbindungen

Diese Erkrankungen können vielleicht gelegentlich bei der Verladung und Verarbeitung hoch manganhaltiger Erze auftreten, sie sind aber jedenfalls selten. Sie treten teils als Störungen des Nervensystems, teils auch als schwere Lungenentzündungen auf. Die Lungenentzündungen in Thomasfahnenmühlen werden von manchen Forschern auf den Mangan-gehalt der Thomasfahnenlade zurückgeführt.

Die Vergiftungen durch Kohlenoxyd

Die Einwirkung des Kohlenoxyds ist in allen Eisenhüttenbetrieben die weitaus am häufigsten vorkommende Berufskrankheit. Jedes Gas, das in der Hütte entsteht und gebraucht wird, enthält als giftigen Bestandteil Kohlenoxyd. Im Hochofengas ist es etwa zu einem Viertel enthalten. Weis das Gas so häufig vorkommt und Einwirkungen dieses Gases sich überall bemerkbar machen können, ist im Werk der Gaschutz besonders ausgebildet.

Wie wirkt das Kohlenoxyd? Dazu muß erst etwas über die Vorgänge bei der Atmung des Menschen gesagt werden. Das Blut bekommt seine rote Farbe durch den Blutfarbstoff, das sog. Hämoglobin. Dieser Blutfarbstoff hat die Eigenschaft, daß er begierig den Sauerstoff der Luft aufnimmt und ihn ebenso leicht wieder an die Muskeln und Nerven und die sonstigen inneren Organe des Körpers abgibt. In der Lunge, durch die das gesamte Blut des Körpers einmal in zwei Minuten fließt, belädt sich das Blut mit dem Sauerstoff aus der eingeatmeten Luft. Diesen Sauerstoff bringt nun das Blut durch den Körper, gibt ihn dort ab und belädt sich mit Kohlenensäure, einem Gas, das bei der Arbeit der Muskeln entsteht, und bringt diese zur Lunge zurück. Dort gibt es die Kohlenensäure an die Luft ab, diese wird ausgeatmet, es nimmt wieder Sauerstoff auf und so geht das Spiel weiter. Wenn aber Kohlenoxyd eingeatmet wird, so stürzt sich dieses Gas auf den Blutfarbstoff, es klammert sich aber viel fester an als der Sauerstoff und wird bei seinem Umlauf nicht abgegeben. So bekommen die inneren Organe keinen Sauerstoff mehr, da sie ihn aber zur Arbeit brauchen, so arbeiten sie nicht mehr und die Lebensfunktionen sterben. Der Mann wird zuerst ohnmächtig und bei längerer Einwirkung stirbt er.

Die Hilfe ist künstliche Atmung, entweder von Hand oder mit Apparaten. Als Apparate kommen der Pulmotor in Frage, der Sauerstoff in die Lungen einbläst, und der Biometor, der durch Zusammenpressen und wieder Ansaugen des Leibes die natürliche Atmung nachahmt. Wenn der Bewußtlose selbständig atmet, genügt die Zufuhr von Sauerstoff durch eine Maske. Die Bedienung der Apparate ist Sache des damit beauftragten Heilgehilfen, die künstliche Atmung von Hand sollte dagegen jeder Volksgenosse kennen und üben. Auch hier sei wieder auf die Sanitätskurse verwiesen.

Die Wiederbelebungsversuche sollen nicht eher abgebrochen werden, als der Tod mit Sicherheit durch sein objektives Todeszeichen, wie Totenflecke oder Totenstarre nachgewiesen ist. Und wenn stundenlang versucht wird, so schadet das nichts, es kommen immer wieder Fälle vor, wo ein anscheinend Toter durch stundenlange Bemühungen gerettet wird. Und wenn dann sogar, wie es auch schon vorgekommen ist, der Arzt anscheinend den Tod festgestellt hat und der Verunglückte wird trotzdem zum Leben erweckt, so ist das ein Zeichen dafür, daß der Tod eben noch nicht untrüglich festgestellt war.

Das Gas ist sehr heimtückisch. Es ist geruchlos und kann sich bei Rohrbrüchen auch durch den Boden schleichen und in bewohnte Räume eindringen. Es kann aus Rohrundichtigkeiten, die sich nie vermeiden lassen, austreten. Namentlich sind Arbeiten in Kellern, Gruben und Kanälen gefährlich, auch das Ausräumen an Hochofen, in Gaszentralen usw. Mithinliche Revisionen in gasgefährdeten Räumen sollten nie von einem allein vorgenommen werden.

Das Gas ist auch insofern gefährlich, als es etwa das gleiche Gewicht wie die Luft hat. Es verteilt sich daher weder durch Auftrieb, noch bleibt es am Boden. So kann es bei unbewegter Luft in Schwaden beisammen bleiben und dadurch erklärt sich die merkwürdige Tatsache, daß von zwei Arbeitern der eine verunglückt, während der andere kaum etwas merkt.

Bei Wiederkehr normaler Atmung soll die Einatmung von Sauerstoff weiter fortgesetzt werden. Es soll dem Kranken aber nichts, auch keine stärkende Getränke durch den Mund zugeführt werden, sondern er soll im Krankenwagen am besten in das Krankenhaus gebracht werden.

So ist das Gas bei schweren Gasvergiftungen; in dieser Form ist sie aber selten, häufiger ist die leichte Gasvergiftung, wo der einzelne selbst an Kopfschmerzen und Taumelkrankheiten merkt, daß er „Gas geschluckt“ hat. Hier stellt ihn Sauerstoffatmung in dem Sanitätsraum schnell wieder her.

In weitaus den meisten Fällen hinterläßt eine Kohlenoxydvergiftung keine weiteren Folgen. Der Erkrankte ist wieder voll arbeitsfähig. Nur selten bleiben ernstere Folgen, wie Lungenentzündungen, Herzstörungen oder Störungen des Nervensystems, zurück. In solchen Fällen ist es wesentlich, daß sie sofort im Anschluß an die Einwirkung auftreten.

Der Gefolgsmann selbst kann sich sehr wohl durch eigene Vorsicht und Sorgfalt schützen, freilich nicht immer. Bei Unfällen soll er ohne Rettungsgerät nicht versuchen, den Kameraden zu bergen, sonst muß der Rettungstrupp zwei statt einen herausholen.

Die chronische Kohlenoxydvergiftung ist ein sehr umkämpftes Gebiet, sie ist eigentlich nur dort beobachtet worden, wo in engen Räumen, wie Gasflühen, Bügelstuben und Laboratorien, einzelne Stunden- und tagelang dauernd der Einwirkung geringer Mengen Gas ausgesetzt waren. Für den Eisenhüttenmann kommt sie nicht in Frage, hier ist durch die Eigenart der Arbeit dafür gesorgt, daß etwa eingeatmetes Gas, wenn es nicht bemerkt war, stets wieder in frischer Luft ausgeatmet wird, ehe eine Schädigung eintritt. — Als Nachkur nach schwereren Vergiftungen ist am besten ein Kuraufenthalt in freier, reiner Luft zu empfehlen.

Vogelschutz

Die nützlichen Vögel zu pflegen und im Winter zu schützen, ist heute mehr denn je Pflicht eines jeden Volksgenossen. Für den Land- und Forstwirtschaft und nicht weniger für den Gartenbesitzer bedeutet Vogelschutz einen wesentlichen Teil der Schädlingsbekämpfung. Darüber hinaus ist es für jeden Naturfreund eine Selbstverständlichkeit mitzuhelfen, daß die heimische Vogelwelt in ihren mannigfachen Arten erhalten bleibt. Leider sind einzelne Arten bereits sehr selten geworden; denn die gewaltige Ausdehnung der Städte, die enge Befriedelung des flachen Landes, die intensive Landwirtschaft, die mit Hecken und Feldgehölzen ausgeräumt hat, vertreiben die Singvögel immer mehr. Hinzu kommt noch, daß die zahllosen Telefon- und Leitungsdrähte, die zahllosen Antennen, die das ganze Land mit einem Netz überspannen, unter der Vogelwelt furchtbar ausgeräumt haben. Was unseren Singvögeln heute am meisten fehlt, das sind Nistgelegenheiten. Unter solchen Umständen ist heute der Vogelschutz notwendiger denn je. Zum Glück fehlt es dem deutschen Volke nicht an Sinn und Herz für die gefiederten Freunde aus Wald und Flur. Leider ist aber noch nicht genügend bekannt, wie man Singvögel an Haus, Hof und Feld fesseln kann.

Die erste Voraussetzung für einen wirksamen Vogelschutz ist die Schaffung von Nistgelegenheit. Bei der Schaffung solcher Nistgelegenheiten sind drei Vogelarten zu unterscheiden. 1. die **Ganzhöhlenbrüter**; hierzu zählen die Kohlmeise (Rücken gelbgrün, Kopf glänzend schwarz), die Blaumeise (wundervolles Blau des Kopfes, sonst ähnlich der Kohlmeise), Schwanzmeisen (die mittleren Schwanzfedern sind schwarz, die seitlichen weiß, auf den Schultern je nach dem Alter mehr oder weniger rötlich braun), die Haubenmeise (durch den Federhals auf den ersten Blick zu erkennen), die Spechtmeise, die Baumläufer, der Star, der Gartenrotschwanz, der Fliegenschnäpper und der Rauz. 2. Die **Halbhöhlenbrüter**, d. h. solche Vögel, die in Mauerspalt und Nischen mit flachem Eingang nisten. 3. B. der Rotschwanz, das Rotkehlchen, die weiße Bachstelze. Nistgelegenheit für die Ganz- und Halbhöhlenbrüter läßt sich leicht und mit geringen Kosten herstellen. Die Nistkästen werden am zweckmäßigsten im Spätherbst oder im Winter angebracht. Die Nisthöhlen für Meisen sollen nicht höher als zwei bis drei

Meter hoch aufgehängt werden, denn das ist den Spähen zu niedrig. Die Fluglöcher müssen genau die von dem bekannten Vogelforscher Freiherrn von Berlepsch errechneten Ausmaße besitzen. Kürzlich sind auch Nisthöhlen aus Ton auf den Markt gebracht worden, die sich sehr gut bewährt haben. Auf jedem Ante kann man in Erfahrung bringen, wo solche Höhlen zu haben sind.

3. Die **Freibrüter**, d. h. solche Vögel, die in Bäumen, Sträuchern und auf der Erde ihr Nest bauen. Um diesen Vögeln Nistgelegenheit zu schaffen, müssen die Zierbüsche und Sträucher so geschnitten werden, daß sie bei starker Verästelung ein dichtes Laubwerk haben. Auch die lebenden Hecken bieten willkommene Nistgelegenheit.

Neuerst wichtig ist die Fütterung der Singvögel im Winter. Schneefall und Glätte erschweren die Ernährung, und das bedeutet für viele Vögel Tod und Untergang. Oft bringen schon wenige Stunden Hunger den Tod. Die Futterplätze müssen so angelegt sein, daß das Futter nicht verdirbt und jederzeit zu erreichen ist. Am zweckmäßigsten sind die Futterhäuschen, die mit Leichtigkeit selbst gebaut werden können.

Was füttern wir nun unseren gefiederten Wintergästen? Für Meisen gibt es sogenannte Futterboxen, daneben kann man füttern: Sonnenblumenkerne, Früchte der Eberesche und des Hollunder, alle Delfrüchte, außer Rübsamen, Tierkadaver usw. Die Amseln nehmen sehr gerne die Fruchtgehäuse von Obst. Frische Brotkrumen, vor allem von gesäuertem Brot, soll man nicht geben, weil die Vögel

sehr leicht daran zugrunde gehen. Trinkwasser darf niemals angewärmt hingestellt werden. Wenn die Winterfütterung unserer Singvögel im Kriegswinter auch auf gewisse Schwierigkeiten stößt, so muß doch alles geschehen, was nur eben möglich ist, um die Singvögel über die Notzeit des Winters hinweg zu bringen; denn alle Arbeit und alle Pflege wird überreich belohnt. Jeder Gartenbesitzer soll sich übrigens im Frühjahr in seinem Garten eine Vogeltränke anlegen, es genügt ein flaches Gefäß, das von Zeit zu Zeit mit frischem Wasser gefüllt wird. Die Vogeltränken besitzen für alle Singvögel eine große Anziehungskraft.



Unsere häufigsten Meisen und die Spechtmeise. 1. Kohlmeise. 2. Blaumeise. 3. Sumpfschneise. 4. Haubenmeise. 5. Schwanzmeise. 6. Spechtmeise.

Wenn in der kalten Winterszeit
Liegt Wald und Flur so tief verschneit,
Vereist sind Zweig' und Aeste:
Dann denke an der Vöglein Not.
Laß sie nicht sterben Hungerstod
Und lad' sie ein als Gäste.

Für Vögleins lieblichen Gesang
Ist doch das Futterstreun nur Dank.
Der Vöglein wohl gebühret.
Hat nicht schon oft ein süßer Klang.
Der aus der Vogelkehle drang,
So tief dein Herz gerührt?

Ist nicht das flinke Vogelheer
Im Schädlingskampf die beste Wehr?
Das darfst du nicht vergessen!
Drum setz der Dankbarkeit kein Ziel.
Was du zurückgibst, ist nicht viel.
An Vögleins Wert gemessen.

H. Oelmann

Betriebsportgemeinschaft

Hüttenwerk Dortmund

Boren

Rudolf Peppers Siege in Italien

Der mit großer Spannung von allen Borsportfreisen erwartete Länderkampf zwischen Deutschland und Italien, der am 1. Dezember im völlig ausverkauften Theatre Nazionale in Mailand zur Austragung kam, endete durch ein Fehlurteil des Schweizer Ringrichters Rigi mit einer knappen 7:9-Niederlage für die deutschen Borer, die den Kämpfern des befreundeten und verbündeten Italiens völlig gleichwertig waren und auf Grund der gezeigten Leistungen zu mindest ein Unentschieden verdient hätten.

Was uns bei diesem Länderkampf im besondern interessierte, war der Kampf unseres Kameraden Rudolf Pepper gegen Palmarini. Es war geradezu erstaunlich, was der Italiener, der es vor allem in der ersten Runde darauf abgesehen hatte, leidlich unversehrt dabei wegzukommen, alles einstecken konnte. Erst die dritte Runde brachte eine wesentliche Steigerung des Tempos und damit zugleich den entscheidenden Vorprung unseres Kameraden Pepper, der als hoher Punktzieger aus dieser Begegnung hervorging und von den Zuschauern für seine ausgezeichnete Leistung mit Beifall überschüttet wurde.

Wenige Tage später fand eine zweite Begegnung der Ländermannschaften von Deutschland und Italien in Ferrara statt, die mit dem großen Erfolg von 12:4 Punkten für die deutsche Staffel endete. Dieses Mal hatte unser Kamerad Pepper den Römer Battaglia zum Gegner, einen Borer, der schon gleich in der ersten Runde viel einstecken mußte. Nur mit Mühe und Not gelang es dem Italiener, der vor allem in der zweiten Runde zu unverständlichem Halten und Klammern seine Zuflucht suchte, über die Runden zu kommen. Auch dieser Erfolg unseres Kameraden Pepper fand den stürmischen Beifall des ausverkauften Saales.

Ausscheidungskämpfe für die westfälischen Meisterschaften

Nach den Ausscheidungskämpfen in Hagen, Reddinghausen und Dortmund führten die Amateurborer Westfalens am 15. Dezember eine weitere Sichtungsrunde in Witten durch, die vor einer begeisterten Zuschauermenge im „Burg-Hof“, einer Gaststätte ähnlich der Dortmunder „Börje“, zur Austragung kam. Von unserer Seite waren an diesen Kämpfen die Kameraden Alfred Wainzer und Otto Umar, der seit einiger Zeit den grauen Soldatenrock trägt und für ein paar Stunden beurlaubt war, mit großem Erfolg beteiligt.

Unser Kamerad Wainzer, der als erster von unseren beiden Boren startete und den Münsteraner Ky zum Gegner hatte, kam nach drei sehr lebhaft verlaufenen Runden dank seiner technischen Überlegenheit zu einem überzeugenden Punktsieg. Mit diesem Erfolg steht die Teilnahme unseres Kameraden Wainzer an den Endkämpfen um die Westfalenmeisterschaften, die am 12. Januar 1941 in Bochum ausgetragen werden, fest. Wir wünschen ihm zu diesem sicherlich nicht leichten Start einen recht guten Erfolg.

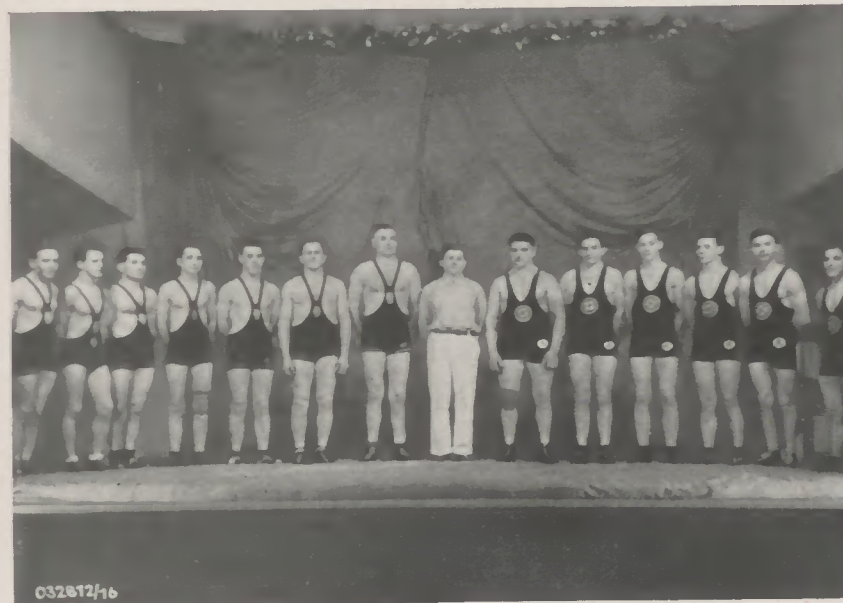
Die beste Leistung bei dieser Veranstaltung bot unser Kamerad Umar, der den Hörder Weirich, der anfänglich sehr gut mitging und einen beherzten Kampfsgeist zeigte, überlegen nach Punkten schlagen konnte.

Ringen

Freundschaftskampf gegen KSB. Roland 33

Nach längerer Aufbauarbeit hatte unsere teilweise aus jungen Kräften zusammengestellte Ringermannschaft den KSB. Roland 33 zu einem wettkampfmäßigen Prüfungskampf eingeladen. Bei diesem Treffen, das in unserem Röß-Saal stattfand, stellte sich vor allem unser Nachwuchs mit sehr ansprechenden Leistungen vor.

Die Resultate in den einzelnen Gewichtsklassen waren folgende:



Die Mannschaften von „Roland“ (links) und „Hoejch“ (rechts) vor dem Kampf

Bantamgewicht:

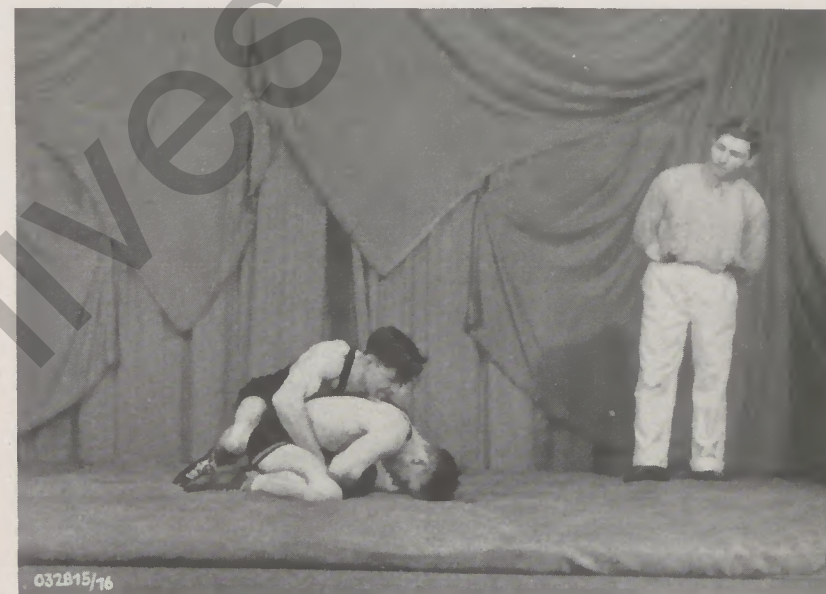
Schildmann (Roland) — Wildau

Dem erfahrenen Schildmann wurde der Sieg über unseren noch sehr jungen Wildau nicht leicht gemacht. Lange Zeit führte Wildau den Kampf; aber in der 14. Minute siegte das reifere Können Schildmanns. Durch Klemmer am Boden kam er in der 14. Minute zum entscheidenden Sieg.

Federgewicht:

Schönleben (Roland) — Softat

Dieser Kampf zweier erfahrener Ringer ließ an Vielseitigkeit nichts zu wünschen übrig und ging über die Zeit. Schönleben gewann nur knapp nach Punkten.

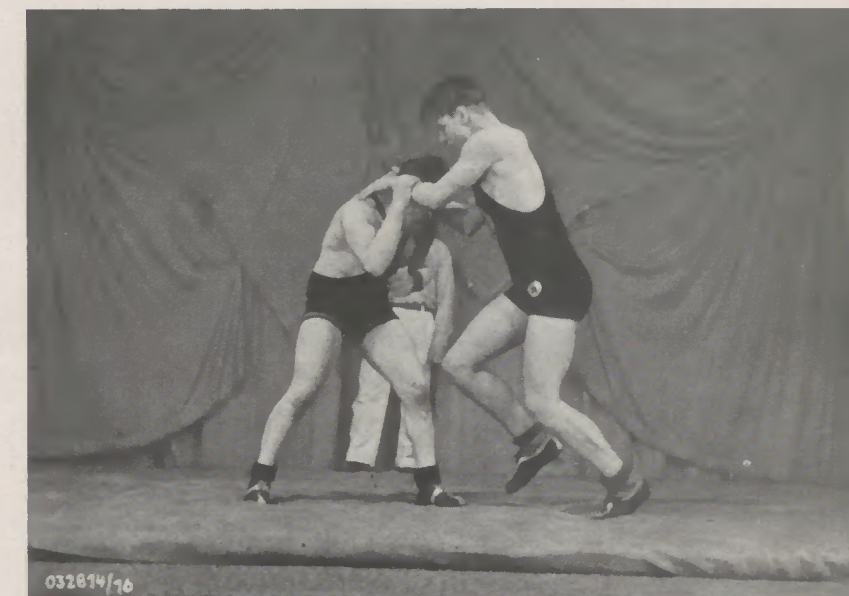


Softat (Hoejch) oben, Schönleben (Roland) unten

Leichtgewicht:

Blod (Roland) — Sander

Der fabelhafte Blod, der auf eine stattliche Reihe von Siegen zurückblicken kann, hätte beinahe von unserem ungemein starken Sander eine überraschende Niederlage bezogen. Durch wuchtigen Schleuder legte Sander seinen Gegner auf die Matte, und nur die Kampferfahrung rettete Blod vor einer Niederlage. Nach diesem Zwischenfall wurde Blod jedoch vorsichtiger. In der 6. Minute ließ der blutjunge Anfänger Sander in einen Schulterchwung hinein, der ihm zum Verhängnis wurde.



Schimshad (Roland) links, Menjing (Hoejch) rechts

Meltergewicht:

Schimshad (Roland) — Menjing

Als ein körperlich kräftig entwickelter Jugendlicher stellte sich unser Menjing vor. Er leistete dem erfahrenen Schimshad sehr erheblichen Widerstand und vermied lange Zeit alle brenzligen Situationen. Aber in der 13. Minute setzte Schimshad zum Schulterchwung an und da war es auch um Menjing geschehen.

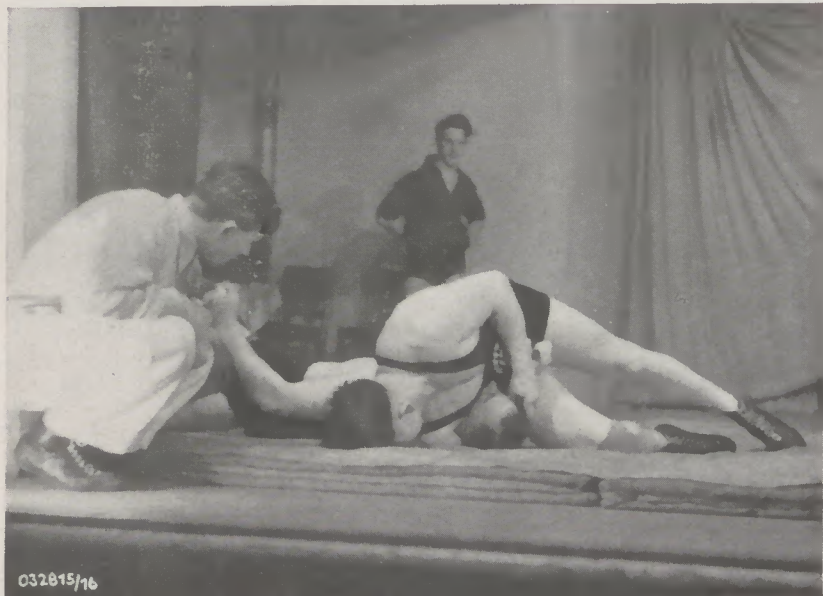


Held (Hoejch) oben, Zulen (Roland) unten

Mittelgewicht:

Zullei (Roland) — Held

In diesem zweifelsohne besten Kampf des Abends trafen sich zwei alte Bekannte. Das war wirklich faire und einwandfreie Ringertun, die uns hier begeistert wurde. Es war für uns eine Freude, diese beiden fast gleichwertigen Athleten kämpfen zu sehen. Mehrfach war Zullei einer entscheidenden Niederlage nahe; aber seine ungemein körperliche Wendigkeit brachte ihn in letzter Sekunde immer wieder außer Gefahr. Der Kampf ging über die Zeit und endete mit einem verdienten Punktsieg unseres Kameraden Held.



Albicz (Hoeck) oben, Hildebrand (Roland) unten

Schwergewicht:

Hildebrand (Roland) — Albicz

Beide mit unheimlicher Körperkraft ausgestatteten Kämpfer machten nach anfänglichen Taktversuchen ihre Angriffe. Aber der Kampf währte nicht lange. Schon bald hat Albicz seinen Gegner durch Schulterhebelung in die Brücke gebracht und siegte in der 3. Minute durch Einwürfen der Brücke.

Zur Vervollständigung des Programms wurden von zwei Jugendlichen noch Einzelkämpfe geübt, die sehr gutes Können verrieten.

Die Veranstaltung war gut besucht. Wir haben die berechnete Hoffnung, daß die Aufbauarbeit in unserer Ringabteilung auch weiterhin tüchtige Fortschritte machen wird.

Fußball

Der Aufstieg zur I. Klasse vollzogen

Ihren letzten Kampf in der I. Kreisklasse bestritt unsere erste Mannschaft am 24. November gegen die BSG. Ein-Castrop 11. Auch dieses Mal waren unsere Kameraden in einer glänzenden Verfassung. Mit 3:2 Toren wurde die gegnerische Mannschaft geschlagen.

Besonders groß aber war die Freude, als der siegreichen Mannschaft vor Verlassen des Platzes ein Blumenstrauß überreicht und der Dank der Leitung der



Unsere siegreiche 1. Fußballmannschaft nach dem Spiel gegen BSG. Ein-Castrop 11

Betriebsportgemeinschaft übermittelte wurde. Auch wir möchten unsere Freude über den Aufstieg der ersten Mannschaft zur I. Klasse nicht verhehlen. Wir schließen uns den vielen anderen Gratulanten an und wünschen unseren Kameraden auch in der neuen Klasse einen guten Start und recht schöne Erfolge.

Die ersten Spiele in der neuen Klasse

Mit besonderer Aufmerksamkeit wurde von den Dortmunder Fußballfreisen der Start unserer 1. Mannschaft zu dem ersten Punktspiel in der neuen Klasse gegen den FC. Bövinghausen verfolgt. Obwohl unsere Männer im eigentlichen Feldspiel nicht nur gutes, sondern sogar sehr überlegenes Können zeigten, konnte sich die Sturmreihe vor dem Tor des Gegners nicht richtig durchsetzen. Nach einem Halbzeitstand von 1:1 fiel durch den Rechtsaußen von Bövinghausen das ent-

scheidende Tor. Mit einer 1:2-Niederlage verließen unsere Kameraden trotz ihrer spielerischen Überlegenheit die Stätte des Kampfes.

Das zweite Spiel, das gegen die Sportvereinigung Kaiserau gehen sollte, kam nicht zustande, da die Kaiserauer nur mit 8 Spielern zur Stelle waren und daher auf eine Austragung des für sie gänzlich aussichtslos gewordenen Spieles verzichteten. Diese Punkte fielen unserer Mannschaft also ohne jeden Kampf zu.

Erst in dem dritten Spiel gegen den bekannten V.B. Alemania, Dortmund, sahen wir unsere Mannschaft wieder in einem Kampf, bei dem es um Biegen oder Brechen ging und der schließlich mit 3:3, und somit mit einer Punktverteilung untereinander, endete.

Leichtathletik

Waldlauf unserer Dortmunder Leichtathleten

Nach Fertigstellung der Wege auf unserer neuen Sport- und Erholungsanlage nahm der Betriebsportwart Goldbeck Veranlassung, mit den maßgebenden Stellen des NSKK bezüglich Durchführung der Serien-Wald- und Geländelaufe, verbunden mit der Kreismeisterchaft der Leichtathletik 1940/41, in Verhandlungen zu treten. Diese Verhandlungen hatten Erfolg, und es wurden folgende Termine für die sich über 4 Monate erstreckenden Waldläufe festgelegt: 15. Dezember 1940, 19. Januar, 23. Februar und 23. März 1941. Die Läufe werden in 3 Klassen durchgeführt, und zwar: Klasse I für Männer über 18 Jahre, Klasse II für Jugendliche 16 bis 18 Jahre, Klasse III für Jugendliche 14 bis 16 Jahre. Die Strecken sind für Klasse I = 5000 Meter, Klasse II = 2500 Meter, Klasse III = 1500 Meter.

Der erste Lauf fiel am 15. Dezember, vormittags 10 Uhr, und führte über Wald- und Feldwege unserer neuen Sportanlage. Damit trat unsere Betriebsportgemeinschaft zum ersten Male mit einer Veranstaltung, die eine große Anzahl Leichtathleten betreibender Dortmunder Vereine auf unserer neuen Anlage versammelte, an die Öffentlichkeit. Der Lauf selbst fand bei schönstem, sonnenklarem Winterwetter statt. Die Kälte zog den Athleten zu Anfang zwar noch etwas durch die Haut, aber nach dem Warmarbeiten klappte dann alles noch einmal so gut. Vor allem ist den Beteiligten klar geworden, wie notwendig die Wald- und Geländeläufe im Winter für die Leichtathleten sind. Ungefähr fünfzig Teilnehmer hatten sich an diesem ersten Tage gemeldet.

Die erzielten Zeiten sind als gut anzupfehlen.

Klasse I: 5000 Meter:

1. Maas, DSV, Hörde	16,40,0 Minuten
2. Karhard, Postportgemeinschaft Dortmund	17,22,8 Minuten
3. Bartich, DSV, Hörde	17,24,2 Minuten
4. Sinn, Postportgemeinschaft Dortmund	18,05,0 Minuten

Klasse II: 2500 Meter:

1. Hüldebrand, DSV, Hörde	7,58,2 Minuten
2. Heumann, Sportclub Aplerbeck	8,02,0 Minuten
3. Kiemer, Hüttenverein Dortmund	8,10,0 Minuten
4. Boucard, Hoeck Dortmund	8,24,6 Minuten

Klasse III: 1500 Meter:

1. Kniegal, Hüttenverein Hörde	5,04,0 Minuten
2. Klapirala, Hoeck Dortmund	5,07,6 Minuten
3. Biermann, Hüttenverein Dortmund	5,15,4 Minuten
4. Appel, Hüttenverein Hörde	

Für die Kreismeisterchaft wird das Ergebnis aller 4 Läufe zugrunde gelegt. Der beste Läufer erhält 10 und der 10. Läufer 1 Punkt in jeder Klasse. Demnach liegen nach dem ersten Tage Maas, Hüldebrand und Kniegal auf dem ersten Platz.

Schwimmen

Klubkampf gegen Tus Boele, Hagen

Der von der jüngst ins Leben gerufenen Wettkampfgemeinschaft unserer Schwimmabteilung veranstaltete zweite Klubkampf am 15. Dezember gegen Tus Boele, Hagen, brachte einen vollen Erfolg. Nach Auslage des Vereinsführers der Gäste haben diese in den letzten zwei Jahren eine solche Niederlage nicht bezogen. Der Erfolg unserer Jungen ist umso höher zu bewerten, da sich in den Reihen der gegnerischen Mannschaft mehrere über das Gangebiet hinaus bekannte Schwimmer (u. a. Schlüter) befinden. Wir freuen uns mit unseren jugendlichen Kämpfern, daß es möglich ist, auf Grund der bisher gezeigten Leistungen nunmehr an noch höhere Aufgaben heranzugehen.

Die durchgeführten Kämpfe brachten im einzelnen folgende Ergebnisse:
4×100 Meter Kraustaffel: 1. Hoeck 4,59,3 Minuten, Boele 5,09,8 Minuten,
10×50 Meter Kraustaffel: 1. Hoeck 6,53,2 Minuten, Boele 7,07,0 Minuten,
6×50 Meter Lagenstaffel: 1. Hoeck 3,39,6 Minuten, Boele 3,46,1 Minuten,
4×100 Meter Kraustaffel: 1. Hoeck 5,57,8 Minuten, Boele 6,07,0 Minuten,
10×50 Meter Kraustaffel: 1. Hoeck 5,51,0 Minuten, Boele 6,17,2 Minuten,
Wasserball Ser-Mannschaft: 1. Hoeck 5 Tore, Boele 3 Tore.

Im gesamten Ergebnis siegten unsere Kameraden mit 18:6 Punkten. Der Rückkampf, bei dem Tus Boele Gelegenheit nehmen wird, diese Scharte wieder auszuweichen, findet am 2. Februar 1941 in Hagen statt.

Weiterhin können wir noch mitteilen, daß der Rückkampf gegen den hiesigen Schwimmverein Neptun am 9. Februar 1941 stattfinden wird. Die Anfangszeit und der Durchführungsort werden noch bekanntgegeben.

Jugendpflichtsport

Sport- und Tanzdarbietungen unserer Werksjugend

Auch dieses Mal trat unsere Pflichtsportjugend kurz vor der Jahreswende mit einer Veranstaltung, die vor allem von den Eltern und Vorgesetzten unserer Mädel und Jungen beachtet war, an die Öffentlichkeit. Diese Veranstaltung, die nicht etwa eine Leistungsschau auf dem Gebiete des Sportes, sondern vielmehr eine Werbung für den Gedanken der Leibesübungen als wesentliche Voraussetzung für die Entwicklung der sowohl körperlichen als auch seelisch-geistigen Kräfte sein sollte, war in jeder Hinsicht ein schöner Erfolg. Deutsche Gymnastik (Fiebern, Schwingen, Springen, Laufen) und Tänze (Menuett, Tango, Solischuh- und Lausbubentanz) der Mädel und sehr vorgeführten Übungen im Bodenturnen der Jungen bildeten den Hauptbestandteil der Darbietungsfolge, die ihren Abschluß in einer Vorführung wirklich reifen, sportlerischen Könnens der Jugendabteilung unserer Bortstaffel unter der Leitung unseres Kameraden Alfred Maingier fand.

Neben den Mädeln und Jungen, die mit freudigem Herzen bei der Sache waren, danken wir der Kameradin Elsa Ficker und den Kameraden Huster und Stötte für die schönen Darbietungen, die den Beifall aller Anwesenden fanden, und die sicherlich dazu beigetragen haben, den Gedanken des Pflichtsportes als eine Notwendigkeit für unsere Jugend zu festigen und zu vertiefen.

Schmiedag, Werk Grüntal

Schießen

Die Betriebsportgemeinschaften der Firmen Turn-Meyer und Schmiedag A.G., Werk Grüntal, sowie der KKS-Abteilung Altenhagen fanden sich wieder einmal in einem friedlichen Schieß-Wettkampf gegenüber. Geschossen wurde auf 12er Scheibe aus 12 Meter Entfernung. Jede Mannschaft bestand aus 5 Schützen, von denen jeder je 5 Schuß liegend, kniend und stehend freihändig abzugeben hatte.

Die Mannschaft der Schmiedag war dieses Mal in einer glänzenden Form. Mit insgesamt 763 Ringen konnte sie einen schönen Erfolg verbuchen.

Die Ergebnisse waren:

1. Schmiedag, 1. Mannschaft	763 Ringe
2. KKS. Altenhagen, 1. Mannschaft	747 Ringe
3. Turn-Meyer, 2. Mannschaft	715 Ringe

Beste Einzel Schützen waren:	
1. Schmidtsch (Schmiedag)	170 Ringe
2. Vogel (Turn-Meyer)	158 Ringe
3. Baupel (KKS.)	154 Ringe
4. Marg (Schmiedag)	154 Ringe
5. Leichinsky (KKS.)	154 Ringe
6. Kronsbein (Schmiedag)	153 Ringe
7. Kersting (Schmiedag)	152 Ringe

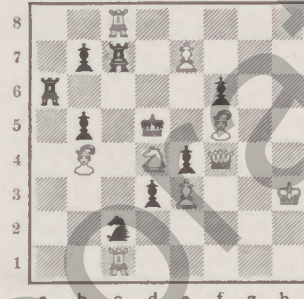
Schach-

-Ecke

Aufgabe Nr. 34

Franz Willit, Breslau

Urdruck



Matt in 3 Zügen

Kontrollstellung

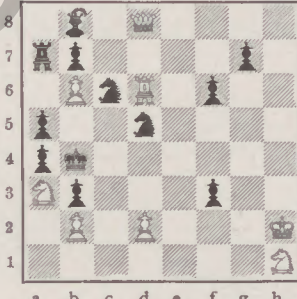
Weiß: Kh3, Df4, Tel, e8, Sd4, Lb4, f5, Bb8, e7 (9).
Schwarz: Kd5, Ta6, e7, Se2, Bb5, b7, d3, e4, f6 (9).

Lösungen sind bis zum Monatsende einzusenden.

Aufgabe Nr. 35

G. Neuhaus, Meissen

Urdruck



Matt in 3 Zügen

Kontrollstellung

Weiß: Kh2, Dd8, Td6, Lb6, Sa3, h1, Bb2, d2 (8).
Schwarz: Kb4, Ta7, Lb8, Se6, d5, Ba4, a5, b3, b7, f3, f6, g7 (12).

Den 1. Preis in der Dreizügerabteilung erhöhen wir von 20 RM. auf 30 RM.

Erstes nationales Problemturnier

Bauernsturm auf den Königsflügel

Gespielt im Biermeisterturnier in Posen am 30. Oktober 1940

Weiß: Rogmann Schwarz: Dr. Wiedenmann (Danzig)

1. e2 — e4, c7 — e5; 2. Sg1 — f3, Sb8 — c6; 3. Lf1 — b5, a7 — a6; 4. Lb5 — a4, Sg8 — f6; 5. 0 — 0, d7 — d6; 6. Dd1 — e2, Lf8 — e7; 7. e2 — c3, 0 — 0; 8. h2 — h3.

Weiß will d4 spielen und daher den schwarzen Damenläufer nicht nach g4 lassen. 8. —, Le8 — d7; 9. La4 — e2.

Auf 9. d4 folgt natürlich Sd4:1

9. —, Tf8 — e8; 10. d2 — d4, h7 — h6; 11. Sb1 — d2, Le7 — f8; 12. d4 × e5

Im allgemeinen ist es im Interesse der Initiative nicht ratsam, die Spannung in der Mitte aufzulösen, aber hier läßt sich Weiß dazu aus bestimmten Gründen leiten. Schwarz hat sich nämlich durch die Aufstellung Te8 und Lf8 auf den Kampf gegen die Bauernabwehrstellung des Weißen vorbereitet und droht im geeigneten Augenblick e4: zu spielen. Schwarz würde in diesem Fall recht gute Gegenansichten erlangen. Mit dem Zuzug auf e5 will Weiß diese Möglichkeit ausschalten und seine Entwicklung zunächst ungehindert vollziehen.

12. —, Se6 × e5; 13. Sf3 × e5, d6 × e5; 14. Sd2 — c4, Dd8 — e7;

15. Le1 — e3, Ld7 — c6; 16. Se4 — d2, Ta8 — d8; 17. De2 — f3.

Weiß will auf dem Königsflügel zum Sturm vorgehen. Nach g2 — g4 soll der weiße Springer über f1 nach g3 gebracht werden. Schwarz spielt jedoch so, daß Weiß seinen Plan ändern muß.

17. —, Ta8 — d7; 18. Tf1 — e1, Sf6 — h7; 19. g2 — g4, Sh7 — g5;

20. Df3 — g2, De7 — f6; 21. h3 — h4, Sg5 — e6; 22. g4 — g5, h6 × g5; 23. h4 × g5, Df6 — g6; 24. Sd2 — f3!

Jetzt erhält der Springer eine andere Mission!

24. —, Se6 — f4.

Ein Fehler wäre 24. Le4: wegen 25. Se5:!

25. Dg2 — g3! Le6 × e4?

In Zeitnot büßt Schwarz eine Figur ein. Die Lage war aber auch nach anderen Zügen für Schwarz bereits schwierig. Auf 25. — Sh5 plante Weiß 26. Dh2! und auf 25. — Ld6, 26. Se5:!

26. Le2 × e4, Dg6 × e4; 27. Le3 × f4, e5 × f4; 28. Te1 × e4, f4 × g3; 29. Te4 × e8. Schwarz gibt auf.

Für alle Schachinteressenten

Um recht vielen unserer Gefolgshausmitgliedern die Möglichkeit zu geben, sich auch fachlich unterrichten zu können, machen wir die erfreuliche Mitteilung, daß ab 1. Januar 1941 in unserer Bücherei eine ganze Anzahl Schachbücher und fachliche Zeitschriften zur Verfügung stehen. Der Anfänger sowohl wie der geübte Schachspieler haben somit die Gelegenheit, sich fachlich zu schulen und zu stärken.

Nachstehend bringen wir eine Anzahl der bereits vorhandenen Schachbücher und Zeitschriften:

Nr. 11 Ac 1 Klümlich, Max: Schach. Kurze Einführung in seine Regeln und Feinheiten.

14 Ac 1 Staebler: Laufend und ein Schach. Tagebuch der wichtigsten Schacheröffnungen in praktischer Tabellenform.

15 Ac 1 Schach ist schön, Schach bringt Freude! 68 ausgewählte Kampfbilder aus dem Schachspiel.

16 Ac 1—4 Deutsche Schachblätter. Zeitschrift des Großdeutschen Schachbundes. Jahrgang 24: 1935, Heft 1 bis 24.

16 Ac 5—8 Deutsche Schachblätter. Zeitschrift des Großdeutschen Schachbundes. Jahrgang 25: 1936, Heft 1 bis 24.

16 Ac 9 Deutsche Schachblätter. Zeitschrift des Großdeutschen Schachbundes. Jahrgang 27: 1938, Heft 1 bis 6.

17 Ac 1 Schach Echo. Jahrgang 6: 1937, Heft 1 bis 6.

18 Ac 1 (Die Jahrgänge 1939 bis einschl. 1940 sind jetzt ebenfalls vorhanden.)

Bähr, Walter: Opposition und kritische Felder im Bauernspiel. Eine schachtheoretische Abhandlung auf neuer Grundlage für Turnierpieler und Endspielkunde.

19 Ac 1 Müller, Hans: Schach-Olympiade Warschau.

20 Ac 1 Bogoljubow, E.: Schachkampf um die Weltmeisterschaft.

21 Ac 1 Erster Kongreß des Großdeutschen Schachbundes in Pyrmont.

22 Ac 1 Beder, M.: 2. Internationales Schachmeisterturnier Moskau 1935. — 85 ausgewählte Partien.

23 Ac 1 Böbl, Ludwig: Endspiele. Ein Leitfaden für die Praxis.

24 Ac 1 Guttmayer, F.: Mädel und Reichtümer der Eröffnung. Ein praktisches Buch für den Anfang der Schachpartie in zwei Teilen, mit vielen gut erlernbaren Partien, mit einem Titelbild.

Werksmitteilungen

Personalmeldungen

Herrn Heinrich Pampus, Schmiedag, ist Procura erteilt worden.

Herrn Karl Bunge, Dörken, ist Handlungsvollmacht erteilt worden.

Werkspflege der Schachtanlage Radbod

In der Werkshaushaltsschule der Schachtanlage Radbod, Bodum-Hövel, Glaselstraße 4—6, finden laufend Kochkurse für Frauen und Töchter unserer Gesellschaftsmitglieder statt, die sich einer großen Beliebtheit erfreuen.

Gerade in der heutigen Zeit will diese Einrichtung dazu anregen, mit den Schwierigkeiten der Haushaltsführung fertigzuwerden.

Die Dauer eines Lehrganges beträgt 10 Wochen. In jedem Lehrgang werden den Teilnehmerinnen die Kenntnisse für die Zubereitung einer abwechslungsreichen Kost vermittelt. Zu den neuen Kursen ladet die Leiterin herzlich ein.



Im gleichen Hause sind auch offene Nähnachmittage eingelegt worden. In diesen Nähstunden werden nicht nur aus neuen Stoffen Wäde und Kleider genäht, sondern in der Hauptfrage werden alte Bekleidungsstücke geschickt umgeändert. Aus längst abgelegten Kleidungsstücken sind schon viel schöne Mäntelchen oder Kleider für die Kinder gearbeitet worden.

Die Kinder können zu den Nähnachmittagen mitgebracht werden.

Anmeldungen werden täglich, außer Sonnabends, von 9 bis 12 und von 15 bis 17 Uhr in der Glaselstraße 4—6 entgegengenommen.

Auszeichnungen

Der Gedächtnis Helmut Horn wurde am 5. Oktober 1940 mit dem Eisernen Kreuz I. Klasse, am 12. November mit dem Eisernen Kreuz I. Klasse ausgezeichnet und außerdem zum Unteroffizier befördert.

Das Eisene Kreuz II. Klasse erhielten: Uffz. Wilhelm Großjohann, Stahlkontrolle; Uffz. Julius Liedhoff, Stahlkontrolle; Uffz. Kurt Böhert, Stahlkontrolle; Gejr. Willi Kornagel, Versuchsanstalt; Gejr. Walter Beder, Versuchsanstalt; Edmund Lippte; Hauptgejr. E. Kortler, Steinfabrik.

Unsere Jubilare

Bierzigjährige Dienstjubiläen

Hüttenwerk Dortmund

Unser Arbeitskamerad Wilhelm Möller, geboren am 22. Oktober 1877 zu Behhage, Kreis Lübbecke in Westf., konnte am 15. November 1940 auf eine vierzigjährige Tätigkeit auf unserem Werk zurückblicken. Er trat am 15. November 1900 in unsere Maschinen-Abteilung Hofhofen (Nebengewinnung) ein und war bis 1908 dort beschäftigt. Dann wurde er der Maschinen-Abt. Drahtwalzwerk überwiesen und war hier als Maschinist auf der Steuerbühne bis zum Ausbruch des Weltkrieges tätig. Den Weltkrieg machte Herr Möller von 1914 bis 1918 mit. Nach Beendigung des Krieges wurde er I. Maschinist an den Akkumulatorenpumpen. Diesen Posten verließ er heute noch. Wir wünschen, daß Herr Möller noch lange seine Arbeitskraft dem Werk zur Verfügung stellen kann.



Abteilung Hohenlimburg



Das Gefolgschaftsmitglied unseres Kaltwalzwerkes Hermann Middermann, geb. am 12. August 1886, hat am 13. August 1940 sein vierzigjähriges Dienstjubiläum gefeiert. M. war bis 1931 als Stahlwalzer beschäftigt und versieht seit 1931 den Posten eines Vorarbeiters in der Cyklo-Abteilung unseres Kaltwalzwerkes. Herr Middermann hat sich stets durch Fleiß und Zuverlässigkeit im Dienst

ausgezeichnet. — Wir beglückwünschen ihn auch an dieser Stelle und wünschen ihm alles Gute für die Zukunft.

Fünfundzwanzigjährige Dienstjubiläen

Hauptverwaltung

Kaufmännische Angestellte Anna Schulte, Abt. II, am 1. 10. 40; kaufmännische Angestellte Grete Dahm, Abt. V, St., am 1. 10. 40; Angestellter Gustav Schulte, Derne, Hauptmagazin, am 13. 12. 40.

Hüttenwerk

Rangiermeister Franz Salomon, Eisenbahn, am 28. 11. 40; Büroangestellter Johann Bartkowiak, Invaliden-Werft., am 1. 12. 40; Hebel Otto Breß, Walzwerk IV, am 2. 12. 40.

Nachträglich feierten ihr 25jähriges Dienstjubiläum: Maschinist Jakob Pfeil, Walzwerk I; Maschinist Johann Makel, Maschinen-Abteilung; Obermeister Konrad Giesler, Blechwalzwerk I/II.

Schacht Radbod

Hauer Friedrich Hauenschildt unter Tage, am 20. 12. 40; Zimmerhauer Gustav Schächinger unter Tage, am 23. 12. 40; Lofführer Oskar Kirsch unter Tage, am 27. 12. 40.

Abteilung Hohenlimburg

Walzendrehmeister Wilhelm Rinke, am 31. 8. 40; Walzer Fritz Müller, am 13. 9. 40; Walzer Hugo Frettlöh, am 16. 9. 40; Hilfsarbeiter Heinrich Reinhardt, am 24. 9. 40; Elektriker Walter Peddinghaus, am 28. 9. 40; Walzer Eduard Dörner, am 29. 9. 40; Walzer Karl Honfelmann, am 18. 10. 40.



Für Führer und Vaterland starben die Gefolgschaftsmitglieder:

Soldat Leo Stachowiak
Reserve-Kranführer in der Drahtverfeinerung

Gefreiter Hans Habichtshofer
Hammergehilfe im Hammerwerk

Matrosengefreiter Heinz Schmolei
Schlepper auf der Schachtanlage Fritz-Heinrich

Am 16. November 1940 verunglückte tödlich auf unserem Werk Barop bei Ausübung seines Dienstes unser Werkkamerad der

Elektriker-Vorarbeiter
Hermann Brämer

im Alter von 36 Jahren.

Der Verunglückte war seit 1918 auf unserem Werk als Elektriker-Lehrling, Elektriker und zuletzt als Elektriker-Vorarbeiter tätig. Wir haben ihn in diesen Jahren als einen pflichtgetreuen, aufrichtigen und tüchtigen Mitarbeiter schätzen gelernt. Sein vornehmer Charakter erwarb ihm bei seinen Vorgesetzten und Arbeitskameraden besondere Wertschätzung.

Der Verunglückte wurde am 21. November 1940 von Werkschamännern unseres Werkes unter zahlreicher Teilnahme der Gefolgschaft und Führung sowie des Musikzuges der Hoesch Akt.-Ges. zur letzten Fahrt begleitet und auf dem Hörder Friedhof beigesetzt.

Wir werden sein Andenken als eines getreuen Mitarbeiters und liebenswerten Arbeitskameraden hoch in Ehren halten.

Dortmund-Barop, den 1. Dezember 1940.

Führung und Gefolgschaft
der Hoesch Akt.-Ges.
Werk Barop

†
Unsere Toten

Wir beklagen den Heimgang folgender Arbeitskameraden:

Hüttenwerk Dortmund Pensionär Ewald Sellnow Abnahme † 29. November 1940 Hammerführer Franz Sarnoch Hammerwerk † 4. Dezember 1940 Hammergehilfe Franz Bobobinski Hammerwerk † 6. Dezember 1940	Stahlwerke Harfort-Eiden Stangenrichter Friedrich Peters Drahtzieher † 12. November 1940 Abj.-Arbeiter Johann Weber Abj. Stahlwalzwerk † 18. November 1940 Kranführer Albert Grausam Abj. Stahlwalzwerk † 19. November 1940 Müller Wladislaus Ogored Stahlwerk Wetter † 21. November 1940 Invalide Friedrich Lecue Reparaturwerkstatt Wetter † 4. Dezember 1940
Schachtanlage Radbod Zimmerhauer Hugo Kaulfuß Unter Tage † 21. November 1940 Behrhauer Julius Reil Unter Tage † 21. November 1940	Schacht Fürst Leopold-Baldur Rohrleger Heinrich Roskamp Grube † 20. November 1940

Dankfagungen

Für die erwiesene Teilnahme beim Heimgange meines lieben Mannes und unseres Vaters spreche ich hiermit der Führung und Gefolgschaft, den Werkschamännern sowie den Männern des Musikzuges meinen Dank aus.

Wwe. Fuhrmann und Kinder

Für die erwiesene Teilnahme beim Heimgange meines lieben Mannes und Vaters spreche ich hiermit der Führung und Gefolgschaft, den Werkschamännern sowie den Männern des Musikzuges meinen Dank aus.

Wwe. Brämer und Kinder

Für die uns beim Heimgang unseres lieben Entschlafenen erwiesene Anteilnahme und Kranzspenden sagen wir allen, besonders der Arbeitsfront und der Hoesch-Kapelle, unseren aufrichtigen Dank.

Dortmund, im November 1940.
Geschwister Weyer

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme, die uns beim Heimgange meines lieben Mannes, unseres guten Vaters, Schwiegervaters, Großvaters und Urgroßvaters entgegengebracht worden sind, sprechen wir allen Beteiligten, insbesondere den Betriebsführern und Arbeitskameraden der Firma Hoesch Akt.-G. unseren tiefgefühlten Dank aus.

Dortmund, im November 1940.
Schlosserstraße 91
Frau Heinrich Lening und Kinder

Für die uns beim Heimgang unseres lieben Entschlafenen erwiesene Anteilnahme und Kranzspenden sagen wir allen, besonders der Werkleitung, der Arbeitsfront, der Fabrikabordnung und der Hoesch-Kapelle, unseren aufrichtigen Dank.

Dortmund, im Dezember 1940.
Frau Therese Fischer und Kinder

Wohnungstausch

Miete: Zwei-Zimmer-Mansardenwohnung (mit Licht, Gas und Wasser 23,40 RM. Miete, Mißfundebr. 5. Suche: 2 1/2 bis 3 Zimmer mit Zubehör.

Miete: Drei-Zimmer-Wohnung mit Badküche, Körnerbäckstr. Suche: Zwei-Zimmer-Wohnung.

Miete: Drei schöne Mansardenräume mit Abstellraum, 30,60 RM. Miete, Prioritätsstr.

Miete: Abgeschlossene Drei- bis Vier-Zimmer-Wohnung, am liebsten im Osten. Werkwohnung angenehm.

Miete: Vier-Zimmer-Wohnung, Dürener Straße. Suche: Gleichwertige Wohnung im I. Stock oder Partierre.

Miete: Drei-Zimmer-Wohnung mit Badküche, Goethestr. 12. Suche: Zwei kleine Zimmer.

Miete: Zwei-Zimmer-Wohnung, Lambachstraße. Suche: Zwei Zimmer, möglichst in Werksnähe.

Miete: Zwei-Zimmer-Wohnung, Cesterholzstraße, 24. — RM. Miete. Suche: Drei-Zimmer-Wohnung, Nähe des Werkes.

Miete: Zwei abgeschlossene Zimmer mit Badküche, Kamener Straße. Suche: Drei Zimmer mit Badküche.

Miete: 2 1/2 Zimmer, Neubau Bradel, Miete 31,75 RM., mit Badewanne und Warmwasserspeicher, Balterstraße. Suche: Drei oder zwei große Zimmer, Nähe der Stadt.

Miete: Zwei Zimmer, abgeschlossen, privat, Balkon und Toilette in der Wohnung, Holsteiner Straße. Suche: Zweieinhalb- bis Drei-Zimmer-Wohnung, Nähe Hoesch (Hoeschwoh-nung oder privat.

Bermietungen

Möbliertes Zimmer zu vermieten an alleinlebenden Herrn. Holsteiner Straße.

Leeres Zimmer zu vermieten. Am Westend.

Saubere Schlafstelle sofort zu vermieten. Dreherstraße.

Möbliertes Zimmer für zwei Personen zum 1. Januar zu vermieten (mit zwei Betten, für 20 RM. Luthersstraße.

Mietgesuche

Suche ein möbliertes Zimmer oder ein leeres Zimmer mit Keller zu mieten.

Verkäufe

1 Paar Damenlackschuhe Größe 37 bis 38, zu verkaufen. Burgholzstraße.

Braune Metallbettstelle zu verkaufen. Osterfeldstraße 33.

Gut erhaltener Kinderlaufstall zu verkaufen. Helmhaufstraße.

Gebrauchter Kinderportwagen billig abzugeben. Ferner Kinderhaufelsperd Dürener Straße.

Dunkelblauer Herren-Gabardinemantel und Mantel für junges Mädchen (18 bis 20 Jahre) zu verkaufen. Wambeler Straße.

Seidenastkleid (Größe 42) zu verkaufen. Lohmstraße.

Ruppenwagen mit Puppe zu verkaufen. Schlosserstraße.

Verkaufe: Ruppenwagen, Kollschuhe, Ruppenstube mit drei Zimmern, verschiedene Spielzeugen, braune Damenschuhe, Größe 36/37. Dreherstraße 13, I.

Großer Wellenfittichkäfig zu verkaufen. Preis 8 RM. Im Spähenfelde.

Ein Paar fast neue Damenschuhe Größe 41, zu verkaufen. Unnaer Straße.

Gebrauchter, gut erhaltener Zwillingssportwagen (Korbwagen) zu verkaufen. Klönnestraße.

Gebrauchtes Herrenrad neu überholt, zu verkaufen. Preis 28 RM. Hagbstraße.

Kofferharmonium, Geige, Laute, gebrauchte Küche und Küchengerät zu verkaufen. Desterholzstraße.

Fast neue Sitzbadewanne zu verkaufen. Schlosserstraße 9.

Gut erhaltene Lederjase zu verkaufen. Schießelstraße 5, II., rechts.

Kaufgesuche

Ein Paar Damenstiefel oder **derbe Sportstiefel** Größe 40/41, zu kaufen gesucht. Prioritätsstr. 6.

Kinderbett bis 110 cm lang, mit Matratze zu kaufen gesucht. Dürener Straße.

Gebrauchter oder neuer Radioapparat zu kaufen gesucht. Derne, Gewinfr.

Gut erhaltener Sportwagen, Kindertisch mit zwei Stühlen, Ruppensportwagen zu kaufen gesucht. Holsteiner Straße.

Die Adressen sind an den Schwarzen Brettern in den Büroräumen der Werkspflege, der Krankenliste und der Lohnliste in Dortmund zu ersehen.