

RUHRSTAHL

Werkzeitschrift



WERKE: WITTEN, HATTINGEN, GELSENKIRCHEN, DÜSSELDORF-OBERKASSEL, ANNEN, BRACKWEDE
15. Jahrgang 5. Januar 1940 Nummer 1

Werkskameraden!

Mit eisernem Griffel ist das vergangene Jahr in den Tafeln der Geschichte verzeichnet. Es war für Deutschland ein Jahr stolzer Erfolge. Im März wurde das Hakenkreuzbanner auf der Burg zu Prag gehißt. In einem unvergleichlichen Siegeszuge hat die deutsche Wehrmacht den übermütigen polnischen Gegner innerhalb weniger Wochen zu Boden geworfen. Fest steht die Wacht am Westwall. Dank der tapferen Taten der Kriegsmarine und der Luftwaffe hat England schon jetzt erfahren, daß es nach dem Wort des Führers heute keine Inseln mehr gibt.

Unsere Grüße und herzlichen Wünsche eilen zur Jahreswende hinaus zu den vielen Werkskameraden, die heute im feldgrauen Ehrenkleide die Waffen führen, die wir in der Heimat schmieden helfen. In treuer Verbundenheit stehen unsere Frontkameraden und die Soldaten der Arbeit daheim fest zusammen und setzen gemeinsam alle Kräfte ein für den deutschen Sieg.

Als Führer des Betriebes danke ich meinen Kameraden der Arbeit, die in dieser entscheidungsschweren Zeit mit doppelter Hingabe ihre Pflicht erfüllen. Wir sind stolz darauf, auch in der Heimatfront auf wichtigem Posten mitschaffen zu dürfen für den Bestand und die Sicherheit Deutschlands.

So gehen wir einsatzbereit und in starker Zuversicht an die Arbeit des neuen Jahres, für das die Worte unsere Losung bleiben, die der Führer dem deutschen Volk am ersten Tage des uns aufgezwungenen Kampfes zurief:

Wir bilden eine Gemeinschaft, eng verschworen,
zu allem entschlossen, niemals gewillt zu kapitulieren!
So wird unser Wille jeder Not Herr werden!

Witten, Dezember 1939.

Der Krieg ist das Maß aller Dinge

Der Krieg ist zu allen Zeiten der größte Revolutionär gewesen; denn jeder Krieg setzt stets unter einen geistig zumeist schon überwundenen Zeitabschnitt den Schlußstrich und bahnt damit zugleich der neuen Epoche den Weg. So wird in jedem Kriege immer der eine Beteiligte für den „Status quo“ und der andere für die Neuordnung der Dinge kämpfen. Naturgemäß betrachtet heißt das, daß stets die Verfechter des wahrhaften Fortschrittes siegen werden, da es noch niemals im Leben der Völker wirklichen Stillstand gegeben hat. Gewiß, manchmal war die Zeit für einen Sieg des Neuen noch nicht reif. Nicht umsonst wird noch heute darüber gestritten, wer im Weltkrieg in Wahrheit der Unterlegene genannt werden muß. Wenn dabei das deutsche Volk in diesen Tagen seinen Helden des Krieges von 1914/18 zu ruft „Und ihr habt doch gesiegt“, was es den Toten der Bewegung bereits auf das Münchener Ehrenmal schrieb, so weiß heute jeder anständige Mensch, was damit gemeint ist, nämlich, daß jener Kampf siegreich zu Ende geführt werden wird, der im Jahre 1914 begann: Der Kampf alten Unrechts gegen neues Recht, ein Kampf, der sich wiederum als eine gewaltige Revolution der neuen Geschichte auswirken soll.

Die revolutionären Ideen dieses Krieges sind in ihren großen Linien heute schon Allgemeingut des deutschen Volkes; was uns im Augenblick aber besonders interessiert, sind die einzelnen Etappen dieser Revolution, sind die Meilensteine unseres Weges, aus denen wir erkennen können, daß die Zeit zum Umbruch jetzt wirklich herangereift ist. Solche Meilensteine haben wir in der deutsch-italienischen Verständigung, in der Konsolidierung der einzelnen Balkanstaaten mit dem Reich und jüngst in dem Abschluß des deutsch-russischen Freundschaftspaktes erblickt. Der Sieg Francos, der Abessinische Krieg, die Erfolge Japans im Fernen Osten, die russisch-japanische Verständigung usw., das alles waren Faktoren, die sich zugunsten der von Deutschland vertretenen neuen Ordnung auswirkten, die unseren heutigen Gegnern bereits hätten sagen können, was die Glocke geschlagen hat. Aber die Feinde des deutschen Friedens- und Ordnungswillens wissen, daß mit der endgültigen Verständigungsbereitschaft aller europäischen Völker auf der von Deutschland geschaffenen Grundlage der Gegenseitigkeit ihre verbrecherischen Methoden und damit sie selbst als Herren der Welt unmöglich gemacht werden. Aus dieser Gegnerschaft heraus brach England

den Krieg vom Zaune, und aus dieser Gegnerschaft heraus wird es Stützpunkt auf Stützpunkt verlieren, bis es eines Tages die Zusammenhänge begreift und achtet, die es heute noch bekämpft, bis es erkennt, daß eine für England schreckliche Revolution, die Revolution des Krieges, Nachteil auf Nachteil häuft, daß junge Industrieländer ihre wirtschaftspolitische und technische Unabhängigkeit weiter verstärken, daß es rund um die Erde einen Selbständigkeitsruck gab, und daß schließlich die bisherigen britischen Handelsmethoden sich selbst von Tag zu Tag als unzulänglicher erwiesen.

Japans Außenhandel war bereits im September, dem ersten Kriegsmonat, so stark aktiv wie nie zuvor. Die Vereinigten Staaten

jagen in Südamerika den Engländern alle mühsam aufgebauten Beziehungen billig ab. Die indischen Selbständigkeitsbestrebungen werden sich in der Form einer verstärkten Industrialisierung in kurzer Zeit bemerkbar machen. Die Dominions dürsten bald jähren, wie es mit der Liefertfähigkeit des Mutterlandes aussteht. Sie werden sich, um nicht selbst zu leiden, andere Handelspartner suchen und damit die Revolution beschleunigen, die Revolution, die kommen mußte, weil es unnatürlich ist, daß vierzig Millionen Briten allein rund 400 Millionen kultivierte Europäer tyrannisieren. Der

Krieg ist zum Maß aller Fragen der Lebensverhältnisse in der Welt geworden. Es wird sich zeigen, was gesund ist, was leben kann und was untergehen muß, weil es nicht taugt.

Wir brauchen diese Entwicklung nicht zu fürchten. Im Gegenteil: Wir haben die Revolution gewünscht, wir haben sie allerdings — was Italien, der Balkan, die Nordstaaten und Rußland verstanden haben — friedlich verwirklichen wollen. England machte daraus einen Krieg, in der Absicht, die Neuordnung überhaupt zu verhindern. Da aber außer wenigen Kriegshebern kein Volk der Erde den Krieg will, so wird England erleben müssen, daß sich die betroffenen Staaten Europas nunmehr nicht im Tempo einer Evolution, in dem auch England noch hätte folgen können, auf der Basis der Gegenseitigkeit immer fester zusammenschließen werden, sondern im Tempo des Krieges, der Revolution. Und diesem Tempo, das — so merkwürdig es auch klingt — von England selbst bestimmt wurde, ist ausgerechnet England allein nicht gewachsen!

Vaterland

Ich liebe dich mein Vaterland
Und will dir Lieder singen,
Bis daß aus meinem Wanderstab
Die Heckenrosen springen.
Auf deinen Feldern wächst mein Brot,
Von deinen Bergen fließt der Wein,
Das ärmste Fenster wird von Gold
Im Abendsonnenschein.
Sei stille, liebes Vaterland —
Ich bin dein Blut, dein Lachen,
Ich will für dich in Krieg und Not
Den Pflug zum Schwerte machen.

Ed. John, Henrichshütte,
zurzeit in der Wehrmacht

Geliebt und bewundert – schöne Landschaft zwischen Witten und Wetter

Erinnerung an die Freilichtspiele

„Laß uns, geliebter Wölfling,
meine drei ‚Wehe‘ noch einmal
heimsuchen. Ich kann sie nicht
vergessen, die drei lieben, kleinen,
werten, fröhlichen Meister: Wit-
ten, Wengern, Wetter. Warum
sollen wir an den Rhein? Du
bist immer dort, und ich bin ihn
mal wieder leid, den wadren
à la mode Strom. Komm, laß
uns ins Westfalen ziehn. Hoff-
mann ist auf Wengern. Er kennt
sein Land. Er geht mit.“



Witten — Blick vom Eingang des Hohensteins zum Helsenberg

So hat der Maler Alfred Rethel im Juni 1831
seinem Freunde und späteren Biographen Wolfgang
Müller nach Königswinter geschrieben. Die beiden,
der Maler und der Dichter, hatten sich schon mächtig
umgetan in der Welt und in der Kunst. Sie, Hoffmann
von Fallersleben, Freiligrath und ihre
stürmischen Weggenossen haben die Schönheit des Ruhr-
tals, die liebliche Landschaft zwischen Witten und Wetter
entdeckt.

In Rethels Zeichnungen findet man die Täler des
Arden wieder, in Müllers Liedern klingt die Ruhr, und

Freiligrath kann sich nicht genug tun im Preis des
Landes der „Kohlenhauer und des Freistuhls“. Oft haben
sie wohl im Haus mit gutem Schiefer bedeckt (Gasthaus
„Zur alten Zeit“), und mit besserem Bier als sonst im
Land, am Markt in Witten gegessen und haben ge-
schwärmt vom wundervollen Ruhrtal und der schönen
Stadt Witten an der Ruhr. Wie schön dieses Ländchen
zwischen Wetter und Witten ist, — das wußten und
wissen auch wohl nur fremde Leute mit suchenden Augen.
Der Geist der Maschine bannt die Menschen in den
Dienst seiner finsternen Hallen. Aber die Schönheit des
Ruhrtals und Ardens blieb und
wartete, bis sie vor Jahren wie-
der entdeckt wurde und so recht
zur Geltung kam. Seltsame Geister
kamen da in die Stille. Tell, der
Schütze und Befreier, lebte hier
auf. Götz ging um mit der eisernen
Faust, und Siegfried, der ewige
Feind der nächtlichen Geister,
brachte wieder Leben in die
feierliche Waldwelt. Karl Mohr,
der edle Räuber, rief seine Klagen
gegen die Falschheit in die Welt



Partie an der Ruhr mit Blick auf das
Bergerdenkmal



— und sein Glaube brachte Erfüllung! Kethels und Wolfgang Müllers Traum der Freiheit ist wahr geworden. —

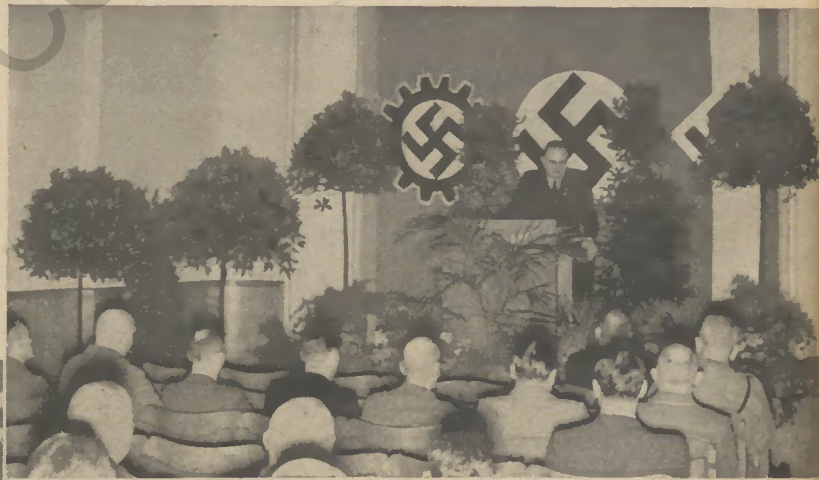
Und neben Karl Mohr tanzten ein andermal fröhliche Elfen und Kobolde ihren sinnverwirrenden Reigen über den Wiesenplan des Hohenstein. Die Wanderer aus der Zeit vor hundert Jahren hätten ihre Freude dran gehabt. Es kamen wieder Künstler in das Land zwischen Witten und Wetter und staunten ob der Schönheit mitten im Land der Kohle, neben Zechen und Hochöfen. Dann hat Puck, der Schalk des Sommernachtstraumes, jedesmal schallend in den Wald gelacht, daß er sie auch verlockte in sein Reich, die „ach so tollen Menschenkinder“. Es waren die Tage der Freilichtspiele. —

Und jetzt ist wieder die Zeit da, in der wieder manche Einzug halten können in die Landschaft zwischen Witten und Wetter — das sind die Freiheitshelden, die uns diese Zeit erkämpft haben.

Alfred Hoffmann, Werk Witten
Aufn. (3): Hoffmann

Es besuchten die Henrichshütte

Im Verlauf der Besichtigung von Betrieben des Gaues Westfalen-Süd besuchte der Gauleiter-Stellvertreter Pg. Wetter nebst dem Gaubmann Pg. Stein auch die Henrichshütte.



Nach der Begrüßung durch den Vorstand, Direktor Dr. Alberts, sprach Pg. Wetter zu den Vertrauensmännern des Betriebes über das Zeitgeschehen und die Lage unseres Vaterlandes. Dem Redner wurde für seine fesselnden Ausführungen starker Beifall zuteil.

Oben: Direktor Dr. Alberts bei der Begrüßung

Unten:

Der Gauleiter-Stellvertreter Pg. Wetter während seiner Ansprache

WERKSTOFF EISEN

Von Franz Blume

(1. Fortsetzung)



Altägyptisches Rennfeuer

Allgemein wurde früher angenommen, daß auf die Steinzeit eine Bronzezeit und auf diese erst die Eisenzeit gefolgt sei. Diese noch heute von den meisten Archäologen*) vertretene Ansicht wird von den Metallurgen und Hüttenleuten wohl mit Recht als Irrtum bezeichnet. Es ist bewiesen, daß z. B. Kupfer schon lange vor der Bronze bekannt war und zur Herstellung von Waffen, Alexten, Hämmern u. a. benutzt wurde. Die Gewinnung von Kupfer aus seinen Erzen ist nun aber viel schwieriger als die des Eisens. Um Kupfer zu erzeugen, sind Temperaturen nötig, die über dem Schmelzpunkt des Kupfers liegen, also mindestens 1100 Grad Celsius. Eisen dagegen läßt sich schon bei 700 Grad Celsius als knetbare Masse aus seinen Erzen gewinnen. Darum wird Eisen bei den meisten Völkern das Metall gewesen sein, das auf die Weise wie in der letzten Nummer unserer



Waffen und Schmud aus Bronze und Eisen

Zeitung beschrieben, als Werkstoff bekannt wurde.

Allerdings wird Eisen und besonders solch unreines, mit vielen Schlackenresten durchsetztes Eisen sehr leicht von den Einflüssen der feuchten Luft und der Erde zerstört, so daß keine Ueberreste jener Zeiten erhalten blieben.

Kupfer und Bronze dagegen sind gegen diese Einflüsse, wie wohl jedem Leser bekannt

ist, bedeutend widerstandsfähiger. Aus den Funden von kupfernen und bronzenen Gegenständen und aus dem Fehlen solcher aus Eisen in den durch Grabungen erschlossener Erdschichten schlossen die Alttertumsforscher auf die Folge Stein — Bronze — Eisen.

Bevor der Mensch die primitivste Herstellung sehr unreiner und knetbarer Metalle verlassen und flüssige kupferhaltige Metalle herstellen konnte, mußten erst verschiedene Vorbedingungen erfüllt werden. Er mußte die Verwendung konzentrierter Brennstoffe, Holzkohle an Stelle von Holz, von geschlossenen Öfen an Stelle von offenen Feuern, von gepreßtem Wind an Stelle des einfachen Luftzuges kennengelernt haben. Jetzt erst war die Möglichkeit gegeben, dort wo die Natur vorgesorgt hatte und kupferreiche Erze an der Erdoberfläche oder dicht unter ihr vorhanden waren, diese zu verhütten; jetzt bekam man als Produkt des durch die erwähnten „Erfindungen“ verbesserten Hüttenprozesses flüssiges Metall, ein Metall, das zwar unseren einfachsten Ansprüchen heute nicht mehr genügen würde, das aber doch gegenüber den vorher gewonnenen teigförmigen Kupfer-Schlackenbildungen ein großer Fortschritt war. Aus



Schnitt durch vorgegeschichtliche Renngruben
Eisengewinnungsstätte unserer Vorfahren. Die helle Bodenschicht hat im Laufe der Jahrtausende die Renngruben ausgefüllt und zugedeckt

jenen Zeiten erhalten gebliebene Funde wurden chemisch untersucht, und die Untersuchung ließ erkennen, daß die ältesten Funde nicht Bronzen im heutigen Sinne, sondern unreine Kupferlegierungen mit mehreren Prozenten Arsen oder Eisen oder beiden Elementen zusammen sind.

Als aber die metallgewinnenden Völker im Laufe der Jahrhunderte immer vollkommener Verfahren erworben hatten, als man die Metalle in immer reinerem Zustand aus ihren Erzen abscheiden lernte, da erkannte man an verschiedenen Stellen zu verschiedenen Zeiten, daß das Kupfer eine „Härte“ bekam, wenn man den Kupfererzen andere Erze, und zwar Zinnerze, beifügte. Das Metall Zinn war aber im reinen Zustand zu der Zeit noch nicht bekannt. Das aus diesen Erzgemischen erschmolzene Metall war die eigentliche Bronze. Allerdings konnte zu der Zeit und noch Tausende von Jahren

*) Archäologie ist Alttertumskunde, der Teil der historischen Wissenschaft, der die früheren Zustände eines Volkes aus den bei Grabungen gefundenen Ueberresten oder Alttertümern erschließt.

später noch nicht von einer Metallerzeugung, wie wir sie heute kennen, gesprochen werden. Der Zufall wirkte sehr stark auf die Güte der Werkstoffe ein, und nur durch langjährige, von Generationen gesammelte Erfahrungen, die meist von Familien und Stämmen ängstlich gehütet wurden, war die Erzeugung brauchbarer Werkstoffe möglich.

Man lernte zu jener Zeit Messer, Äxte und dergleichen gießen. Die fertigen Bronzegüsse wurden gehämmert, gefeilt, geschliffen. Man lernte die Kalthärtung der Schneiden, das Treiben, man führte schon sehr früh Schweißarbeiten, ja, eine Art von Löten aus. Diese letzterwähnten Arbeiten können allerdings nach unseren heutigen Anschauungen nur als unvollkommenes Heften oder Zusammenkleben bezeichnet werden.

So ist an manchen Stellen der Erde sicher erst ein sehr unreines schmiedbares Eisen, dann ein zwar auch sehr unreines, aber gießbares Kupfer erzeugt. Es ist ein langer Entwicklungsgang gewesen, den die metallverarbeitenden Völker der Vorzeit im Anschluß an die Steinzeit gehen mußten, bis von ihnen der Stand erreicht wurde, den wir bei ihrem Eintritt in die Geschichte besser und klarer betrachten können. Bekannt waren zu der Zeit: Eisen, Kupfer, Blei, Gold, Silber und (bei nicht allen) Zinn. Erst nach der Völkerwanderung wurden Antimon, Wismut und Arsen bekannt, nach dem 15. Jahrhundert Kobalt, Nickel und Zink. Wenigen wird bekannt sein, daß die deutschen Berggeister Kobold und Nickel Pate bei der Namensgebung der Metalle Kobalt und Nickel fanden. Viele Metalle, so Aluminium und Magnesium, sind erst in den letzten hundert Jahren entdeckt, denn zum Freimachen dieser Werkstoffe aus ihren „Erzen“, der Tonerde und den Magnesiumsalzen, reichte die aus Brennstoffen gewonnene Wärmeenergie nicht aus. Erst nach Bekanntwerden und Beherrschung der „elektrischen Energie“ konnten diese Metalle entdeckt werden.

Bei der geschichtlichen Einleitung mußte bis jetzt der Werkstoff Eisen im Interesse einer zusammenfassenden Darstellung oft zurücktreten. Nun wollen wir aber uns ausschließlich mit ihm beschäftigen. Die alten Riesenhauten der Ägypter, Sphinge und Pyramiden, sind aus harten, festen Gesteinen, Granit, Basalt u. a., errichtet und zeigen Skulpturen bis zu 15 Zentimeter Tiefe. Es ist mit ziemlicher Sicherheit anzunehmen, daß zu ihrer Herstellung Stahlwerkzeuge benutzt wurden und Funde, die durch günstige Lage vor dem Verrosten geschützt waren, beweisen, daß den alten Ägyptern Eisen bekannt war. So fand man in einer Luftdicht abgeschlossenen Fuge einer Grabkammer der Cheopspyramide eine Stahlspide. Unter den Füßen einer Sphinx fand man eine eiserne Sichel. Diese Funde sind etwa 5000 Jahre alt. Bildwerke im Innern der Pyramiden zeigen, daß der Werkstoff Eisen aus dem Innern Afrikas stammte und geben uns Kunde über das Wesentliche bei der Eisenerzeugung vor fünftausend Jahren im schwarzen Erdteil.

Nun ist es riesig interessant, wenn man in den Berichten unserer Afrikaforscher Nachtigal und Schweinfurth u. a. auch Angaben über die Eisengewinnung bei den Völkern Afrikas in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts findet und feststellt, daß fünftausend Jahre nach der Erbauung der Pyramiden keinerlei Fortschritt in der Arbeitsweise bei den schwarzen Völkern zu beobachten ist. Durch das Eindringen des weißen Mannes sind heute die alten Er-

zeugungsstellen und Herstellungsverfahren fast ganz verdrängt. Es soll hier aber doch eine kurze Schilderung des Oesterreichers R u s s e g e r über die Eisenerzeugung im nördlichen Kordofan (Afrika) wiedergegeben werden. Das Erz wird gewaschen und zu Bohnengröße zerschlagen. Es wird dann mit Holzkohle gemischt in tonische Erdgruben von etwa fünfzig Zentimeter Durchmesser eingetragen, mit einem Haufen Holzkohle zugedeckt und das Ganze angezündet. Als Gebläse dienen Tierbälge, die ein Mann mit Händen und Füßen auszieht und zusammenrückt, oder auch Tonhüßeln mit einer aufgebundenen Lederkappe. In diesen Bälgen dient ein Loch, das einfach durch Einstechen eines Fingers geschlossen werden kann, als Ventil. Als Rohrleitungen benutzte man Holz- und Tonrohre. Nach dem Entzünden des Grubeninhaltes werden mit den Gebläseleitungen verbundene Tondüsen in die Grube gesteckt und mit dem „Blasen“ begonnen. Nach einer Stunde beginnt die Masse zusammenzuschmelzen (zu sintern). Nach etwa zehn Stunden ist der größte Teil der Erze geschmolzen, und die Grube mit einer verschlackten Masse gefüllt. Man entfernt Blasebalg und Düsen und läßt erkalten.

Die obere eisenreiche Schlacke wird fortgeworfen, die untere Masse, die vermischt mit Schlacke kleine Körner von reduziertem Eisen enthält, wird nochmals mit Holzkohle vermischt und in derselben Grube ein paar Stunden weiter erhitzt. Auch jetzt werden wieder zwei Schichten gebildet, eine obere dichte eisenreiche Schlacke, die später mit frischen Erzen wieder eingeschmolzen wird, und der darunterliegende, auch noch mit Schlacke durchsetzte Eisenklumpen. Aufgabe der Weiterverarbeitung ist es, diesen Eisenklumpen durch Hämmern bei hoher Temperatur von den Schlacken möglichst zu befreien, um so ein brauchbares Eisen herzustellen.

So ähnlich waren die Einrichtungen früher auch an anderen Teilen der Erde, wie Funde an den verschiedensten Stellen bestätigen. Auch in unserer norddeutschen Heimat waren diese Eisengewinnungsstellen (Kesselfeuer oder Renngruben) nicht selten. Bis zum Mittelalter kannte man auf der ganzen Erde nur das schmiedbare Eisen, den Stahl.

Auch in Indien ist das Eisen früh bekannt gewesen und wurde hoch geschätzt. König Porus schenkte dem Sieger Alexander dem Großen einen Stahlklumpen von etwa fünfzehn Kilogramm Gewicht. — In Delhi steht noch heute die berühmte Kutubssäule, ein Wunderwerk der Alten. Sie ist mindestens achtzehn Meter lang, am Fuße einundvierzig und oben dreißig Zentimeter im Durchmesser. Die Herstellung dieses mindestens dreitausend Jahre alten Schmiedestückes, das etwa siebzehntausend Kilogramm wiegt, würde auch einem modernen, mit Defen, Kränen und Pressen ausgerüsteten Werk nicht leicht sein. Wie die alten Indier es fertigbrachten, bleibt ein großes Rätsel. Aus derselben Zeit stammen in einem Tempel der Provinz Madras gefundene Eisenträger, die sieben Meter lang und 19,2 Zentimeter im Quadrat stark sind.

Ich könnte noch viele Beispiele von anderen Völkern bringen, z. B. von den Chinesen, die auch schon vor dreitausend Jahren Eisen kannten, will aber nur noch erwähnen, daß viele Funde in unserer Heimat zeigen, daß auch unseren Vorfahren das Eisen früh bekannt war, worüber in nächster Nummer noch einiges gesagt werden soll.

(Fortsetzung folgt)

Zum Weihnachtsfest wurden von der Gefolgschaft der Lehrwerkstatt der Henrichshütte den im Felde stehenden Arbeitskameraden Pakete mit „Naschwerk“ und Rauchwaren gesandt. — Das Bild zeigt Mitglieder der Gefolgschaft, die mit dem Einpacken beschäftigt sind

Aufn.: Liebetrau



Und noch ein Feldpostbrief!

Lieber Herr Betriebsführer, liebe Arbeitskameradinnen und -kameraden!

Empfang mit Dank und vieler Freude
den Gruß zum Weihnachtsfeste heute.
Wir tun hier gerne unsre Pflicht.
Wir wissen, Ihr vergeßt uns nicht.

Erst wenn England geschlagen am Boden liegt,
kehren wir heim und — haben gesiegt!
Bis dahin aber weiter von früh bis spät,
damit es noch schneller vorwärts geht.

Mit diesem Verschen eines Bordkameraden will ich Euch zum Ausdruck bringen, wie die Stimmung bei mir und den Kameraden an Bord ist, die zum Weihnachtsfeste nicht zu Hause bei ihren Lieben sein können, die andererseits aber durch so eine Gabe erfreut werden, wie Ihr mich durch die Eure erfreut habt. Nochmals allerherzlichsten Dank.

Als ich auf Eure erste Liebesgabe Antwort gab, waren wir noch in den Gewässern der . . . Damals war der Kampf gegen Polen und sein Ausgang Hauptgesprächsthema. Heute ist es der Vernichtungswille, der uns alle gegen die englischen Staatsmänner beseelt, die uns so in das Kriegsleben hineingedrängt haben. — Unser Lazaretschiff hat ruhig und sicher den Weg durch alle Minensperren zum jetzigen Liegeplatz gefunden. Die Fahrt war herrlich. Die See war rau und nicht so glatt wie bei den Fahrten im Sommer und Anfang Herbst. Wir passierten den Kaiser-Wilhelm-Kanal, und die See- und Landratten, die unseren Kasten zu Gesicht bekamen, machten große Augen. Sie waren wohl reichlich erstaunt, unseren Pott in Richtung . . . den Kanal passieren zu sehen. Ich glaube, daß bei Ihnen dadurch die tollsten Gerüchte entstanden sind. Gehört habe ich allerdings auf so große Entfernung nichts. — Als wir dann zu unserem augenblicklichen Standort geschleust wurden, spielte trotz der kalten Witterung unsere Bordkapelle, und die Mannschaften standen angetreten in blendend weiß gewaschenen „Päckchen“ an Deck. Natürlich war unser Empfang sehr herzlich. Am Kai liefen die Mädchen mit unserem in langsamer Fahrt einlaufenden Schiff mit und winkten. Die Männer schauten von ihrer Arbeit auf und hoben die Arme zum Gruß.

Morgen schon werden wir wieder die ersten Kranken und Verwundeten an Bord bekommen. Damit gibt es neue Arbeit, Arbeit allerdings, die ich und meine Kameraden mit sehr viel Lust und Liebe verrichten. Es ist uns eine Freude, uns einzusetzen für die, die ihr Blut für Deutschlands Sicherheit und Bestehen gaben und damit auch zugleich ihr Leben aufs Spiel setzten. So wollen wir alle weiter da unsere Pflicht erfüllen, wo uns unser Führer jetzt braucht. In Gedanken weilen wir dann wieder mal in der Heimat, denken an unsere Frauen und denken an unseren Arbeitsplatz im Betrieb, an die Kameraden, mit denen wir zusammen tätig waren.

Mit vieler Freude erhalte ich die Werkzeitung. Auch dafür möchte ich bei dieser Gelegenheit gleich meinen Dank aussprechen, daß Ihr mir die Zeitung immer zusendet. Gerade dadurch bleibt man mit der Heimat und seinen Berufskameraden immer eng verbunden.

Mit den allerherzlichsten Grüßen an Sie, Herr Betriebsführer, und an Euch, liebe Kameraden und Kameradinnen, verbleibe ich — auf baldiges Wiedersehen hoffend — und mit

Heil Hitler!
Euer Heinrich Zünkeler

Folgende Feldpostkarte ging ein (der Absender will durch die Werkzeitschrift alle grüßen):
Die besten Grüße aus dem schönen Altena i. W., Res.-Lazarett, sendet

San.-Soldat Fritz Lachtrup

Passungen

Jeder im Maschinenbau tätige Facharbeiter ist schon irgendeinmal mit Passungen in Berührung gekommen, sei es beim Zusammenfügen eines Gleitstückes in eine Führung oder einer Welle in eine Bohrung. Immer wird das Passungs-Kurzzeichen oder die eingetragene Toleranz ihn zur Vorsicht bei der Weiterverarbeitung des Werkstückes gemahnt haben, denn eine solche Eintragung bedeutet für den Fertiger ein Hinweis auf genaues Arbeiten.

Wir wollen nun im folgenden zu einigen elementaren Fragen aus dem Passungswesen Stellung nehmen.

Grundsätzlich unterscheiden wir das System der Einheitsbohrung und der Einheitswelle. Wählen wir das Kleinmaß der Bohrung als Nennmaß, so erhalten wir das System der Einheitsbohrung. Wählen wir das Großmaß der Welle als Nennmaß, so gelangen wir zum System der Einheitswelle.

Da die Genauigkeitsgrade für die Werkstücke verschieden sind, so unterscheiden wir bei den Din-Passungen Gütegrade und bei den Isa-Passungen Qualitäten.

1. Din-Passungen

Die Gütegrade sind Edelpassung, Feinpassung, Schlichtpassung und Grobpassung.

Zur Bestimmung der Größe der Toleranzen ist eine Paßeinheit (PE) zugrunde gelegt. Der Wert der PE beträgt $0,005 \times \sqrt[3]{D}$, also nur ein Bruchteil der 3. Wurzel aus dem Durchmesser. Es wächst somit die Toleranz mit der Größe des Durchmessers. Für die verschiedenen Gütegrade haben wir zur Paßeinheit folgendes Verhältnis:

Für Edelpassung $\frac{3}{4} \times PE$, für Feinpassung $1 \times PE$, für Schlichtpassung $3 \times PE$, für Grobpassung $10 \times PE$. Toleranzen können durch Eintragung von Passungs-Kurzzeichen angegeben werden. Wir gebrauchen für Schiebeseitz den Buchstaben S, für Leichter Lauffitz L. L., für Edeltreitsitz e T., für Schlichtgleitsitz s G., also immer die Anfangsbuchstaben des Gütegrades. Die Kurzzeichen für die Feinpassung weisen keine Nennbuchstaben auf.

2. Isa-Passungen

ISA. bedeutet die Abkürzung von „International Federation of the National Standardizing Association“.

Während die Din-Passungen nur durch Buchstaben gekennzeichnet sind, ist die Isa-Passung durch Buchstaben und Zahl gekennzeichnet; die Buchstaben geben die Lage der Toleranz-Zeit-Nulllinie an.

„A“ liegt am weitesten von der Nulllinie entfernt im Material. Bei Bohrungen liegen die Abmaße also außerhalb des Nenndurchmessers, bei Wellen innerhalb desselben, bei „B“ bis „G“ nähern wir uns der Nulllinie, bis wir sie bei „H“ erreicht haben, und zwar läuft das Toleranzfeld ins Material. Die aufgeführten Sitze stellen Bewegungssitze dar. Die Wellen haben Untermaß und die Bohrungen Übermaß gegenüber dem Nenndurchmesser. „J“ liegt beiderseits der Nulllinie; wir haben also Plus- und Minus-Toleranz; der Sitz ist ein Schiebeseitz.

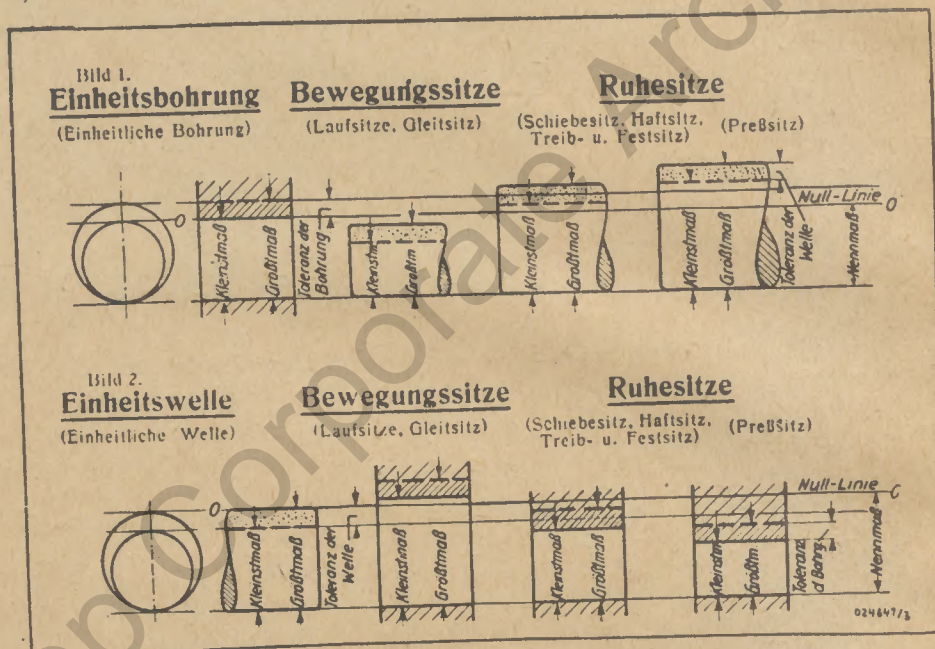
Bei „A“ bis „J“ haben wir Bearbeitungskörper, bei denen mehr Material stehenbleibt, als das Nennmaß angibt. Wir haben hier einen Festsitz, weil die Welle dicker und die Bohrung enger wird.

Die Zahlen hinter den Buchstaben geben die Größe der Toleranz, also die Qualitäten an.

Von 1 anfangend, also dem feinsten Gütegrad, sind 16 Qualitäten festgelegt. 1 bis 5 ist für die Herstellungsgenauigkeit der Lehren bestimmt. 6 bis 11 für Passungsteile im Maschinenbau.

12 bis 16 für Fräs-, Zieh- und Walzgenauigkeit bestimmt, die Isa-Toleranz gibt also die Größe und Lage der Toleranz an.

Der Aufbau eines nach Isa tolerierten Maßes würde folgendermaßen sein.



Darstellung der Systeme Einheitsbohrung und Einheitswelle

Nenndurchmesser in mm 60

Buchstaben kennzeichnet 1

die Lage der Toleranz zur Nulllinie, also 60 — 0,030
0,070

Zahl — Qualität = Größe der Toleranz = 0,070
— 0,030
0,040

Alle Wellen erhalten kleine Buchstaben. Alle Bohrungen erhalten große Buchstaben. Die Kurzzeichen für Bohrungen müssen hoch und für Wellen tief eingesetzt werden.

Beim Din-Passungssystem sind bestimmte Wellen und Bohrungen zu Sitzen und Gütegraden bestimmt.

Dagegen sind beim Isa-Passungssystem durch Größe und Lage der Toleranz gekennzeichnete Qualitäten festgelegt, und zwar getrennt für solche in Bohrungen und Wellen, diese können dann beliebig dem jeweiligen Zweck entsprechend zusammengestellt werden, um einen bestimmten Sitz zu ergeben.

Nun noch eine kurze Erläuterung der vorkommenden Fachbezeichnungen. Unter Passung verstehen wir das körperliche Verhältnis zweier zusammengefüger Teile, gekennzeichnet durch Spiel- oder Übermaß.

Dabei ist Spiel der freie Raum zwischen Bohrung —

Das Abmaß ist das Maß, um das ein Stück vom Nennmaß abweicht, und zwar gibt das Obere Abmaß zum Nennmaß hinzugezählt das Größtmaß und das Untere Abmaß vom Nennmaß abgezogen das Kleinstmaß. Sie ist eine Passung, gekennzeichnet durch das größte und kleinste Spiel. Gütegrade sind Bearbeitungsgrade, nach denen die Feinheit von Passungen abgestuft ist.

Nun drängt sich uns die Frage auf, warum haben wir ein Din- und Ma-System? Die Möglichkeiten einen bestimmten Sitz durch Paaren verschiedener Qualitäten zu erreichen, sind beim Ma-System möglich.

Dagegen sind wir beim Din-System an bestimmte Sitzqualitäten gebunden.

Bei der Schaffung der Ma-Passung würden die wesentlichen Grundlagen der Din-Passung übernommen. Unter anderem

- a) die Bezugstemperatur 20°
- b) die Nulllinie als Begrenzungslinie
- c) Stufung der Durchmesserbereiche.

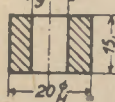
Es besteht zwischen Din- und Ma-Passungen durchweg gute Übereinstimmung, so daß sich viele Werte entsprechen.

Diese kurze Darlegung des Passungswesens soll dem Facharbeiter einen Einblick geben in all die Überlegungen, die notwendig waren, ein für uns heute unentbehrliches Hilfsmittel zu schaffen.

Raudszus, Werk Annen

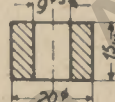
		Fein-Passung										Schlicht-Passg.		
		Preß-S.	Fest-S.	Treib-S.	Haft-S.	Schiebe-S.	Gleit-S.	Enger Lauf-S.	Lauf-S.	Leichter Lauf-S.	Weiter Lauf-S.	Schlicht Gleit-S.	Schlicht Lauf-S.	Weiter Schlicht Lauf-S.
Einh.-Bohrg.	Bohrg. Maß	30 ^h B	30 ^h F	30 ^h T	30 ^h H	30 ^h S	30 ^h G	30 ^h EL	30 ^h L	30 ^h LL	30 ^h WL	30 ^h SL	30 ^h SL	30 ^h SWL
	Wellen-Maß	30 ^f P	30 ^f F	30 ^f T	30 ^f H	30 ^f S	30 ^f G	30 ^f EL	30 ^f L	30 ^f LL	30 ^f WL	30 ^f SL	30 ^f SL	30 ^f SWL
Einh. Welle	Bohrg. Maß	30 ^p P	30 ^p F	30 ^p T	30 ^p H	30 ^p S	30 ^p G	30 ^p EL	30 ^p L	30 ^p LL	30 ^p WL	30 ^p SL	30 ^p SL	30 ^p SWL
	Wellen-Maß	30 ^f P	30 ^f F	30 ^f T	30 ^f H	30 ^f S	30 ^f G	30 ^f EL	30 ^f L	30 ^f LL	30 ^f WL	30 ^f SL	30 ^f SL	30 ^f SWL

Einheits-Bohrg.



		Edel-Passung					Grob-Passung			
		Edel-Fest-S.	Edel-Treib-S.	Edel-Haft-S.	Edel-Schiebe-S.	Edel-Gleit-S.	Grob-S. g1	Grob-S. g2	Grob-S. g3	Grob-S. g4
Einh.-Bohrg.	Bohrg. Maß	30 ^{ee} B	30 ^{ee} T	30 ^{ee} H	30 ^{ee} S	30 ^{ee} G	30 ^{ee} g1	30 ^{ee} g2	30 ^{ee} g3	30 ^{ee} g4
	Wellen-Maß	30 ^{ef} P	30 ^{ef} T	30 ^{ef} H	30 ^{ef} S	30 ^{ef} G	30 ^{ef} g1	30 ^{ef} g2	30 ^{ef} g3	30 ^{ef} g4
Einh. Welle	Bohrg. Maß	30 ^{ef} P	30 ^{ef} T	30 ^{ef} H	30 ^{ef} S	30 ^{ef} G	30 ^{ef} g1	30 ^{ef} g2	30 ^{ef} g3	30 ^{ef} g4
	Wellen-Maß	30 ^{ef} P	30 ^{ef} T	30 ^{ef} H	30 ^{ef} S	30 ^{ef} G	30 ^{ef} g1	30 ^{ef} g2	30 ^{ef} g3	30 ^{ef} g4

Einheits-Welle



Eintragung der Gütegrade und Bezeichnung der Sitze

und Welle. Dagegen das Übermaß dasjenige Maß, um das die einzuführende Welle größer ist als die Bohrung.

Die Toleranz ist der Unterschied zwischen dem Größtmaß und dem Kleinstmaß eines Arbeitsstückes.

Größtmaß und Kleinstmaß sind die Grenzmaße zwischen denen das ausgeführte Maß eines Werkstückes liegen muß. Das Nennmaß kennzeichnet die Größe des Stückes.

Hilfskreuzer „Wolf“ fünfzehn Monate auf Kaperfahrt

Ein Werkstamerad erzählt
seine Kriegserlebnisse

(20. Fortsetzung)

So schön es hier im Offahafen auch war und so gerne wir auch noch hier bleiben mochten, ein Ende mußte ja doch kommen. Die größte Arbeit war verrichtet, die „Matunga“ lag hoch aus dem Wasser heraus neben uns. Morgen wurde der Taucher fertig, und dann war die schöne und ruhige, aber arbeitsreiche Zeit wieder einmal für uns vorbei. Die Kabinen, die für die verheirateten Offiziere der „Matunga“ auf unserem Oberdeck gebaut und mit Gegenständen der „Matunga“ ausgerüstet wurden, waren auch fertig und konnten bezogen werden.



Es war der 25. August 1917. Vom 12. August an lagen wir nun schon hier, und nun brach auch das letzte Stündlein für die „Matunga“ an. Bei uns war in allen Kesseln wieder Dampf auf. „Matunga“ hatte gerade noch so viel Kohle behalten, um den Hafen verlassen zu können. Zwei Heizer, ein Maschinist, der Prißenoffizier und zwei Matrosen, dies war ihre ganze Besatzung. Das Schiff legte von uns ab und schnell war unser Anker aus dem Grund. Im Kielwasser folgte uns unsere Priße. Draußen stoppten wir kurz, am Heck der „Matunga“ stieg eine Wasserfäule hoch, dumpf schallte die Detonation zu uns herüber, da sank auch schon das Heck, harte Schläge von

geborstene Schottwänden, steil ragte der Bug empor, noch ein Stoß Ruß und Qualm aus dem Schornstein — und die See war leer. Unser Boot mit den Leuten von der „Matunga“ kehrte zurück und wurde eingeseht.

Mit Westkurs ging es jetzt hinein in das Inselgewirr der großen und kleinen Molukken, rasch strebten wir die Sundastrasse an. Eine hohe Bugwelle schob der „Wolf“ jetzt wieder vor sich her. Man konnte gut merken, daß er wieder mehr Fahrt machte nach der Bodenreinigung. Rechts und links von uns zogen kleine und größere Inseln in großer Zahl an uns vorbei. Oft sah es aus, als ragten die Palmen und andere Bäume direkt aus dem Wasser empor, so wenig erhoben sich diese kleinen Inseln über die Wasseroberfläche. Walfische sahen wir auf größere Entfernung sich im Wasser tummeln, wie weiße Fächer spritzten sie ihre Wasserstrahlen in die Luft.

Rastlos ging es jetzt vorwärts, unser Weg war weit. Englands größter Stützpunkt in Ostasien, die befestigte Stadt Singapur, wollten wir mit unserem Besuch beehren, ihr waren unsere letzten Minen zugebacht. Würde es uns glücken, diesen Hafen, der doch sicher ganz besonders scharf bewacht wurde, ungestört zu erreichen, oder sollte uns hier der Feind, bevor wir unsere Aufgabe gelöst hatten, abknappen? Wir alle vertrauten blindlings auf unser Glück und auf das

Können unseres Kommandanten. Zwar versuchten uns die englischen Kapitäne, die ja aus unserem Kurs sahen, wohin die Reise ging, einzuschüchtern. Set uns auch bis jetzt alles geglückt, aber an Singapur würden wir uns die Zähne ausbeißen, das wäre ganz bestimmt! Gerade diese Stadt würde von englischen, französischen, japanischen und amerikanischen Schiffen besonders scharf bewacht. Da gäbe es keine Lücke, wo wir hindurchschlüpfen könnten, das wäre bestimmt unser Ende. Was wir wohl tun würden, wenn wir von einem feindlichen Kriegsschiff gestellt würden, wollten sie gerne wissen, sicher würden wir dann doch wohl unser Schiff sprengen und in die Boote gehen, um uns gefangennehmen zu lassen. Als wir ihnen aber klarmachten, daß deutsche Seeleute sich ohne Kampf nicht gefangen nehmen ließen, und daß wir bis zum Sinken des Schiffes kämpfen würden, da wurden sie ziemlich kleinlaut: „Und wir Gefangene?“ „Ja, Ihr geht auch von Bord, wenn wir unser Schiff verlassen“, war die Antwort. Keiner hat dann wieder gefragt, und sicher hat jeder der Gefangenen gewünscht, daß wir ja keinem feindlichen Schiff begegnen möchten. Wir sind auch tatsächlich in den ersten Tagen keinem Schiff begegnet. Erst in der Javasee sichteten wir einige Malaienboote, die mit ihren großen Mattensegeln flink auf uns zugeschossen kamen. Ein Winken hinüber und herüber, und schon waren wir an ihnen vorbei.

Schrecklich plagte uns hier in dieser windstillen Gegend die Hitze. Erbarmungslos strahlte die Sonne auf Menschen und Schiff herab. Herrlich kühl waren dagegen die wunderbaren Nächte. Ueberall, auf der Back, auf dem Bordeck baumelten die Hängematten, um auch im

Schlaf noch die köstliche Kühle zu genießen; in den Wohnräumen war es wirklich unmöglich zu schlafen, die Wände strahlten eine Hitze aus wie ein geheizter Ofen bei großer Kälte. Rastlos schob sich der „Wolf“ durch das hellblaue Wasser, dumpf stampfte die Maschine, und leise vibrierte das ganze Schiff. Vorwärts, rasch vorwärts, das war aller Wunsch! Wir standen schon in der Karimatastraße, zwischen Borneo und Sumatra. An Steuerbord zog das Land langsam an uns vorüber, tropische Düste trug der leise Wind bis zum Schiff, kaum war die erbarmungslose Sonne hinter den Bergen verschwunden, stieg auch schon die matte Scheibe des Mondes am Himmel empor. Angenehm erfrischte die kühle Brise, die uns jetzt entgegenwehte. Jetzt hatten wir Kurs auf unser Ziel Singapur. Alles lag schon in und

auf den Hängematten. Mit dem Wachhabenden der Geschütze des Borddecks wanderte ich auf dem Bordeck auf und ab. Die Nacht war doch zu schön, um sie zu verschlafen. Hell leuchtete der Mond, und dort über ihm glänzte das südliche Kreuz, das schönste und hellste Sternbild des südlichen Himmels. „Wären wir doch bloß erst mal die letzten Minen los“, sagte gerade Obermaat Bölke, der Riese aus dem Lande der Roten Erde zu mir, „denn dann könnten wir auch wieder einmal an die Heimat denken“. Der Wunsch des Kamera-



Schinkenskloppen vertrieb manchmal die Langeweile an Bord

den kam aus tiefstem Herzen und war auch wohl berechtigt, trieben wir uns nun doch schon elf Monate rastlos, nur auf uns selbst gestellt, in allen Meeren umher, um dem Feinde zu schaden, wo immer es nur möglich war.

Der Ruf des Ausguckpostens, „310 Grad abgeblendetes Schiff“ brachte uns rasch in die raue Wirklichkeit zurück. Da gellten auch schon die Alarmlöden durchs ganze Schiff. Aus den Niedergängen quollen Menschen hervor, verteilten sich schnell übers ganze Schiff, und in wenigen Sekunden herrschte wieder Ruhe und Ordnung, jeder war auf seinem Platz, auf seiner Gefechtsstation, und nach knapp einer halben Minute ging von meinem Torpedorohr die Meldung zur Brücke: „Backbord vorderes Rohr ist besetzt“. Von allen Stationen liefen die Meldungen rasch auf der Brücke ein. Backbord voraus war in der hellen Nacht gut ein Schiff auszumachen — niedriger glatter Rumpf, zwei Schornsteine, zwei Masten, unverkennbar ein Kreuzer, der hier die Straße bewachte. „Geschütze laden und sichern, Torpedorohre Achtung!“ kam jetzt der Befehl durch die Telefone an die Gefechtsstellen. Mit hartem Klang flogen vorne an den Geschützen die Granaten in die Rohre. Die Klappen der Geschütze und Torpedorohre wurden langsam heruntergelassen, und Geschütze und Rohre richteten sich auf den Kreuzer. Ausweichen konnten wir dem Kreuzer nicht mehr, dazu war das Fahrwasser viel zu schmal. Vom Artilleriestand hörte ich die laufenden Messungen — „zwanzig hundert“, also 2000 Meter war der Kreuzer von uns entfernt. Gebückt hockte meine Rohrbedienung hinter dem Rohr, die Preßluft zischte in die Patrone, die Pulverladung saß im Bodenverschluß, die Zündfäden waren mit dem Abzugsgestänge verbunden.

Meinetwegen konnte Feuererlaubnis kommen, ich war schußbereit. Immer näher kamen wir dem Kreuzer. „Der hat aber schlecht abgeblendet!“ rief mir der Torpedomatrose aus dem Saargebiet zu. Tatsächlich hatte der Kerl so schlecht abgeblendet, daß man an seiner Seite eine ganze Reihe Bullaugen (runde Seitenfenster) ausmachen konnte. So etwas konnte bei uns unmöglich vorkommen. „Entfernung fünfzehnhundert!“ hörte ich gerade wieder. Der Kreuzer stand querab von uns, langsam folgte ich mit meinem Rohr, eiserne Stille, gespannte Aufmerksamkeit, da plätkte Rott wieder los: „Obermaat, der sieht uns gar nicht, die Kerle schlafen

alle.“ Schade, keine Feuererlaubnis, der Bursche wäre nicht vorbeigekommen, auf diese Entfernung hätte jeder Schuß gezeihen; ehe der zum Feuern gekommen wäre, hätte er bestimmt schon auf dem Meeresgrund gelegen. Der Kreuzer hätte uns bei nur ganz geringer Aufmerksamkeit sehen müssen, er sah uns aber nicht, und kurz nachdem er uns passiert hatte, drehte er plötzlich hart ab und entfernte sich mit großer Geschwindigkeit und hielt auf einen großen, hellerleuchteten Passagierdampfer zu, der weiter westwärts von uns zu sehen war.

(Fortf. folgt.)
Arno Trunt.

KLEINE MITTEILUNGEN

Eine Bitte der Werkzeitschrift!

In der Druckerei und im Verlag ist das
Heft 14, Jahrgang 1937,

das wir dringend beim Einbinden benötigen, vergriffen, so daß wir auf das Entgegenkommen unserer Leser angewiesen sind. Vielleicht findet sich bei dem einen oder andern das Heft. Wir bitten ihn dann freundlichst, es zur Verfügung zu stellen.

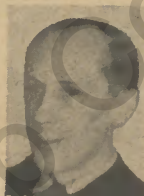
Abteilung „Werkzeitschrift“
Hauptverwaltung Witten (Ruhr)

Unsere Jubilare

Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnten zurückblicken:
Gussstahlwerk Witten



Links:
Alois Engel
Dreher, B.W. 1
am 2. Dezember 1939



Rechts:
Heinrich Horstmann
Angest., Büro-Bauabteilung
am 28. November 1939

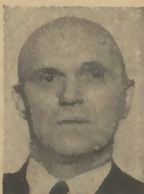


Links:
Albert Rötting Walzer, Feinstraße
am 28. November 1939

Henrichshütte Hattingen



Links:
Heinrich Behle
Vol.-Führer, Stahlwerk
am 4. Dezember 1939



Rechts:
Wilhelm Kruse
Grubenmann, Stahlwerk
am 8. Dezember 1939



Links:
Ulrich Lamp
Vorarbeiter, Hammerwerk
am 4. Dezember 1939



Rechts:
Josef Müller
Bohrer, Mech. Werkst. 3
am 4. Dezember 1939



Links:
Otto Blüder, Vorarbeiter, Bau-Abt.
am 14. Dezember 1939

Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Gottlieb Ah, Fertigpußerei 1
am 14. Dezember 1939

Stahlwerk Krieger



Links:
Peter Goebels
Stahlpußer, Bearb.-Werkst.
am 2. Dezember 1939



Rechts:
Karl Brinkmann
Rechnungsabteilung
am 25. November 1939

Preßwerke Bradwede

Festschließungen

Gussstahlwerk Witten

Hans Graf	Stahlwerk	14. 10. 39
Wilhelm Lübecke	Bauabteilung	14. 12. 39
Johannes Ruß	B.W. 5	16. 12. 39

Henrichshütte Hattingen

Ernst Bruchmann	Walzwerk II	29. 11. 39
Emil Wahrenholt	Bearb.-Werkst. 6	25. 11. 39
Gustav Striebeck	Stahlwerk-	
	Schreinerei	2. 12. 39
Walter Ulrich	Stahlpußerei	5. 12. 39
Heinrich Scharf	Bearb.-Werkst. 4	2. 12. 39
Walter Müller	Eisengießerei	2. 12. 39
Wilhelmine Kleff	Eisengießerei	2. 12. 39
Paul Giesemann	Eisengießerei	9. 12. 39
Karl Schnauß	Stahlwerk	9. 12. 39

Heinrich Baulig	z. Bt. i. Felde	6. 11. 39
Heinrich Klein	Hammerwerk	21. 11. 39
Adolf Seemann	Bearb.-Werkst. 2	24. 11. 39

Reinh. Schieferstein	z. Bt. i. Felde	9. 11. 39
Friedrich Hüls	Hammerwerk	18. 7. 39
Heinrich Lechner	Bearb.-Werkst. 6	25. 11. 39

Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Wilhelm Seuring	Fertigpußerei 1	20. 11. 39
Heinrich Brumann	Bearb.-Werkst.	1. 12. 39
Bernh. Siegmund	Bearb.-Werkst.	25. 11. 39
Albert Gewoß	Stahlgießerei 2	21. 11. 39
Friedrich Driemel	Stahlpußerei 1	12. 12. 39

Stahlwerk Krieger

Jakob Thielen	Instandsetz.-Werkstatt	2. 12. 39
---------------	------------------------	-----------

Annener Gussstahlwerk

Friedrich Schulz	Bearb.-Werkst. 2	25. 11. 39
Wilh. Klusmann	Formerei 4	8. 11. 39

Presswerke Bradwede

Frieda Kaiser	Fußfrau	3. 10. 39
geb. Lutterflaß		
Margarete Pfeffer	Betrieb III	25. 11. 39
geb. Graselamp		
Käthe Pieper	Betrieb III	1. 12. 39
geb. Beefer		
Erna Jürgens	Betrieb III	26. 11. 39
geb. Strothotto		
Anna Wabens	Betrieb III	23. 11. 39
geb. Besnehm		
Wilhelm Eickmeier	Betrieb II	29. 11. 39
August Pieper	El.-Schweiß.	1. 12. 39
August Obermeier	Betrieb IV	2. 12. 39



Geburten

Gussstahlwerk Witten

Ein Sohn:

Werner Nader	Qualitätsstelle	28. 11. 39	Werner
Heinrich Platz	Stahlwerk	2. 12. 39	Horst
Franz Brons	Zentr.-Glüherei	9. 12. 39	Günter
Anton Ruch	Hammerwerk II	21. 12. 39	Hans-Joachim

Eine Tochter:

Otto Reichardt	Bearb.-Werkst. 2	29. 11. 39	Doris
Erwald Kaminiski	Zurichterei I	3. 12. 39	Marlies
Paul Vogel	Dampf- und Wasseranl.	8. 12. 39	Gisela
Johann Friedrich	Zurichterei I.	27. 11. 39	Annemarie
Karl Gundlach	B.W. I	14. 12. 39	Erfa
Kurt Sagur	Stabzieherei	15. 12. 39	Ursula
Karl Peters	Zentral-Glüh.	17. 12. 39	Waltraud

Heinrichshütte Hattingen

Ein Sohn:

Franz Wendler	Hammerwerk	25. 10. 39	Friedhelm
Leo Mielewzyk	Bearb.-Werkst. 2	6. 12. 39	Dieter
Erich Sachse	Walzwerk I	6. 12. 39	Gerhard
Friedrich Bracht	Stahlformgieß. I	6. 12. 39	Claus
Hans Königer		29. 11. 39	Gerald
Albert Gante	Bauabteilung	27. 11. 39	Günter
Zulius Hammacher	Mech. Werk-zeugmacherei	25. 11. 39	Dieter

Josef Paulh	Eisengießerei	30. 11. 39	Harald
Friedr. Holzträger	Stahlpuherei	19. 11. 39	Wilfried
Wilhelm Heute	Hochofen	18. 11. 39	Dieter
Wilhelm Bed	Elektro-Werkst.	22. 11. 39	Willi
Josef Skirde	Eisengießerei	18. 11. 39	Dieter
Otto Petter	Hammerwerk	22. 11. 39	Franz
Heinrich Eisenhardt	Kumpelbau	25. 11. 39	Dieter
Albin Karthoth	Eisengießerei	24. 11. 39	Albin
Gustav Heide	Bearb.-Werkst. 4	25. 11. 39	Dieter
Karl Müller	Bauabteilung	27. 11. 39	Werner
Karl Roß	Bauabteilung	26. 11. 39	Karl Ernst
Karl Mülder	Mechan. Werk-zeugmacherei	25. 11. 39	Norbert

Eine Tochter:

Erich Söhngen	Hammerwerk	5. 12. 39	Narin
Walter Potthoff	Feuerwehr	1. 11. 39	Inge
Wilhelm Hüttemann	Laboratorium	10. 12. 39	Sildegund
Heinrich Krogull	Bearb.-Werkst. 4	1. 11. 39	Doris
Paul Rhönisch	Walzwerk II	7. 11. 39	Christel
Walter Oberländer	Eisengießerei	20. 11. 39	Edith
August Borbe	Hammerwerk	25. 11. 39	Barbara

Heinrich Biermann	Hochofen	27. 11. 39	Dora
Wilhelm Kasüschke	Stahlwerk	25. 11. 39	Irmgard
Johann Beneden	Elektro-Werkst.	28. 11. 39	Christel

Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Ein Sohn:

Bernhard Leisner	Modellschrein.	14. 12. 39	Heinz
Friedrich Melberg	Bearb.-Werkst.	3. 12. 39	Günter

Eine Tochter:

Felix Moskfa	Bearb.-Werkst.	8. 12. 39	Irene
--------------	----------------	-----------	-------

Stahlwerk Krieger

Ein Sohn:

Heinrich Gingen	Techn. Büro	24. 11. 39	Heinrich
			Josef Wilh.

Eine Tochter:

Heinrich Dahmen	Bearb.-Werkst.	29. 11. 39	Gertrud
-----------------	----------------	------------	---------

Annener Gussstahlwerk

Ein Sohn:

Heinrich Nordhoff	Puherei 3	21. 11. 39	Lothar
Wilhelm Liebelt	Sandstrahlgebl.	24. 11. 39	Ranfrieb
Stefan Deba	Lichtbogenofen	28. 11. 39	Hans
Friedrich Hesse	Feinpuherei	2. 12. 39	Werner

Eine Tochter:

Ludwig Bilter	Puherei 3	25. 11. 39	Rosemarie
Gustav Limberg	Elektro-Werkst.	2. 12. 39	Ursula
Emil Larra	Sandstrahlgebl.	3. 12. 39	Christel

Presswerke Bradwede

Ein Sohn:

Ludwig Holtmann	Betrieb II	26. 11. 39	Horst
Franz Belling	Betrieb II	30. 11. 39	Wilh. Herm.
Paul Kottisch	Betrieb III	7. 12. 39	Franz Adolf

Eine Tochter:

Josef Busche	Kontrolle	24. 11. 39	Margarete
Wilhelm Landwehr	Betrieb I	26. 11. 39	Renate
Friedrich Wittland	Betrieb IV	4. 12. 39	Ebeltraud

Sterbefälle

Gussstahlwerk Witten

Heinrich Hippert	B.W. 1	9. 12. 39	60 Jahre
Heinrich Giesen	Stabzieherei	12. 12. 39	36 Jahre

Stahlwerk Krieger

Kind			
Johanna Jakobine			
des Franz Dotterweich	Stahlwerk	26. 11. 39	

Annener Gussstahlwerk

Wilhelm Löpfe	Formerei 3	6. 12. 39	
---------------	------------	-----------	--

Nachruf

Freitag, den 15. Dezember 1939, verschied unser
Gefolgschaftsmitglied

Johann Adamski

im Alter von 56 Jahren.

Der Verstorbene war erst kurze Zeit in unserem Be-
triebe tätig. Er war ein pflichttreuer Arbeiter, dessen An-
denken wir in Ehren halten werden.

**Betriebsführer und Gefolgschaft der
Ruhrstahl-Altiengesellschaft
Gelsenkirchener Gussstahlwerke**

Herausgegeben im Einvernehmen mit dem Presseamt der DAF von der Ruhrstahl Altiengesellschaft. Sämtliche Einwendungen sind zu richten an Schriftleiter Theodor
Wiedmann, Ruhrstahl Altiengesellschaft, Verwaltung Witten. Nachdruck nur mit Quellenangabe und Genehmigung der Schriftleitung gestattet. Verantwortlich für den
redaktionellen Inhalt: Georg R. Fischer, Düsseldorf. Verlag: Gesellschaft für Arbeitspädagogik m. b. H., Düsseldorf. Druck: Droste Verlag und Druckerei AG., Düsseldorf.
Die Wertzeitung erscheint jeden 1. und 3. Freitag im Monat.