

Werkszeitung

Hoesch - Köln-Neuessen

Die Werkszeitung erscheint am 1. und 15. jeden Monats und gelangt an die Gefolgschaftsangehörigen kostenlos zur Verteilung



Zuschriften sind zu richten:
für die Hütte und die Eisen verarbeitenden Betriebe
an: Dr. Heinze, Hoesch-Köln-Neuessen, Hauptverwaltung
Dortmund; für die Bergbaubetriebe an Oeding, Werner,
Essen - Altenessen, Hoesch - Köln-Neuessen, Schacht Carl



11. Jahrgang

15. Dezember 1935

Nummer 22

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

HKN



Zeichnung von H. Wallenberg

Weihnachtsabend

Weltweihnachten

Wenn man die Welt heute und noch vor Jahresfrist zum Weihnachtsfest und um die Jahreswende betrachtet, so fallen auch dem oberflächlichen Beobachter recht erhebliche Unterschiede in die Augen. Vor einem Jahre zur Weihnachtszeit war die politische Lage in Europa und der übrigen Welt eine ganz andere. Inzwischen haben sich hier und auch auf wirtschaftlichen Gebieten Dinge ereignet, die der Welt vielfach ein ganz verändertes Gesicht geben. Der einzige „ruhende Pol“ in der Erscheinungen „flucht“ ist — das darf man mit Befriedigung und Genugung feststellen — unser Vaterland Deutschland, und zwar ist es das dank der klaren, aufrechten und ehrlichen Politik, die unser Führer und Reichkanzler und seine Regierung getrieben haben. Doch auch bei uns hat sich in diesem ereignisreichen Jahre allerlei begeben, an das wir unterm Weihnachtsbaum des Jahres 1934 noch nicht zu denken wagen: vor allem und zuerst die Wiedergewinnung der deutschen Wehrfreiheit!

Aber leben wir erst einmal zu, was sich in der weiten Welt zwischen den beiden Weihnachten 1934 und 1935 so wesentlich verändert hat. — Da ist zunächst und hauptsächlich der italienisch-abessinische Krieg ausgebrochen. Er wird nun schon monatelang geführt und sein Ende ist — wenn kein Wunder geschieht — noch nicht vorzusehen. Aber dieser Krieg ist nur die unmittelbare Ursache für die neue Einstellung und Umstellung der europäischen Politik. Noch vor Jahresfrist waren England, Frankreich und Italien eines Sinnes. Das zeigte die Konferenz von Stresa, wo man sich über die Fortführung der europäischen Politik in den bisherigen, also Versailles Bahnen, einigte. Als willkürliches Werkzeug zur Verwirklichung dieser Politik wurde der Völkerbund angesehen, obwohl er durch den Austritt Deutschlands und Japans rechtlos geworden war. Frankreich vor allem erblidte im Völkerbund, wie in all den Jahren seiner Existenz, die geeignete Plattform, um auch seine Politik durchzusetzen. Zu seiner Unterstützung sorgte es für die Aufnahme Sowjetrußlands in den Bund. England und Italien machten mit.

Doch mit des Geschicks Mächten
Ist kein ew'ger Bund zu flechten,
Und das Unglück schreitet schnell —

Das „Unglück“ war der Krieg; der Krieg Abessinien und Italiens, beides Mitglieder des Völkerbundes. Dadurch wurde mit einem Schlage eine neue Lage geschaffen. Nicht mehr Frankreich, das im Frühjahr mit Italien zu einer weitgehenden politischen Einigung gelangt war, sondern England, das seine Interessen durch Italien in Abessinien und dem angrenzenden Sudan gefährdet sah, war es, das nunmehr den Völkerbund als den geeigneten Boden für seine Politik erkannte. Frankreich war dabei wenig wohl zumute. Auf der einen Seite seine Freundschaft zu Italien, auf der anderen die zwingenden Vorschriften der Völkerbundscharte und seine mindestens ebenso wichtige Freundschaft zu England — das war eine gefährliche Zwangslage, aus der schwer herauszukommen war. Dabei verschärfte sich der Gegensatz zwischen England und Italien immer mehr. Die Kanonen gewaltiger britischer Geschwader drohen ganz nahe an Italiens und den östlichen Küsten des Mittelmeeres. Es wurde immer deutlicher, daß nicht mehr Frankreich, sondern England die handelnde Vormacht in Europa und im Völkerbund geworden war, der willig und fahungsgemäß unter Zustimmung Frankreichs gegen den lebhaften und drohenden Widerspruch Italiens die Sanktionsmaßnahmen beschloß, die Italien das Kriegsführen sauer, wenn nicht ganz unmöglich machen sollten. Es hatte sich also alles umgekehrt, und Europa hat nun zu Weihnachten ein ganz anderes Gesicht bekommen.

Aber noch ein zweites wichtiges Ereignis änderte die politische Fassade Europas zwischen den beiden Weihnachtsfesten: der Abbruch des deutsch-englischen Flottenabkommens. Sah das nach Stresa aus?

Die Engländer hatten Vernunft genug, um sich das gerechte und antändliche Angebot Adolf Hitlers auf Abschluß eines für beide Teile annehmbaren Flottenvertrages nicht entgehen zu lassen. Daß sie damit Deutschlands Wehrfreiheit zur See anerkannten, war selbstredend. Diese vernünftige Flottenpolitik wird England auf der großen internationalen Flottenkonferenz zu Ende dieses Jahres sicher nicht zum Schaden sein.

Deutschland aber durchbrach auch weiter die rechts- und moralwidrige Versailler Fessel und gewann durch die Tat des Führers seine Wehrfreiheit auch auf dem Lande zurück, und damit ist in diesem bedeutamen Jahre das wesentlichste Stück des Versailler Schandvertrages verschwunden und ein schändliches Unrecht wieder gutgemacht.

Wir können nur hoffen, daß bald auch weiteres Unrecht gesühnt und das deutsche Memel Land, das durch seine Wahlen immer wieder mutig trotz aller Drangsale ein Bekenntnis zum Deutschum ablegte, aus dem unnatürlichen Zustand erlöst wird, in den es der Völkerbund im Jahre 1924 hineingebracht hat.

Auch außerhalb Europas bahnen sich einschneidende Veränderungen des politischen Weltbildes an, wie wir es noch Weihnachten vorigen Jahres nicht ahnen konnten. Das tatkräftige Japan, das durch die Besetzung Mandchukuo schon einen großen Teil des asiatischen Festlandes unter seinen Einfluß gebracht hat, machte gegen Ende des Jahres einen neuen Vorstoß zur Erlangung der Vorkherrschaft in Ostasien. Es erstrebt die Schutzherrschaft über den Norden Chinas und hat damit zu Englands Schrecken einen weiteren Schritt auf dem Wege

getan, der nach Ostindien, ins Kerngebiet des englischen Kolonialreiches, führt.

Außer auf England stößt Japan in China auf die Interessen der Vereinigten Staaten von Nordamerika und Sowjetrußland. Die Sowjets, deren auf dem Komintern-Kongreß geklopptes Lügengewebe auf dem Nürnberger Parteitag der Freiheit zerrissen wurde, betrachten gerade China als besonders willkommene Opfer für ihre „weltbeglückende“ Lehre. Daß sie in Südamerika mit dem Aufbruch in Brasilien und anderswo Schiffbruch litten, stört diese Unentwegten nicht. Die Welt beginnt aber immer mehr einzusehen, daß des Führers Worte, das nationalsozialistische Deutschland bilde das sicherste Bollwerk gegen den Bolschewismus, ihre Richtigkeit haben.

Die Ziele der deutschen Außenpolitik hat der Führer und Reichkanzler wiederholt festgelegt. Wir wollen den Frieden mit aller Welt, aber nur einen Frieden der Gerechtigkeit und der Ehre. Man muß uns das geben, was uns von Gottes und Rechts wegen zukommt. „Deutschland wird entweder Weltmacht oder überhaupt nicht sein. Zur Weltmacht aber braucht es jene Größe, die ihm in der heutigen Zeit die notwendige Bedeutung und seinen Bürgern das Leben gibt.“ („Mein Kampf“, Seite 142.)

Und ist es uns nicht allen aus dem Herzen gesprochen, wenn Hermann Göring in Hamburg zu Anfang des Weihnachtsmonats sagte: „Niemand kann bestreiten, daß wir augenblicklich trotz der Friedensliebe des deutschen Volkes und sogar trotz der Friedensbetuerungen aller anderen Völker in einer Zeit gewaltiger Spannungen leben. Wir können nicht wissen, ob und wann diese Spannungen sich in einem furchtbaren Unwetter über Europa entladen. Gott gebe, daß die Spannung sich nicht in dieser Form löst, aber das entbindet eine verantwortungsbewußte Staatsführung nicht davon, dafür zu sorgen, daß, wenn das Unwetter eintritt, die deutschen Fluren davon nicht verheert werden können. Wir werden den Frieden und das Glück, die Freiheit und die Ehre des deutschen Volkes unter allen Umständen garantieren und zu schützen wissen. Das war unsere Pflicht, und gemäß dieser Pflicht haben wir gehandelt. Er hat stets ein Reich stark gemacht, Butter und Schmalz haben höchstens ein Volk fett gemacht.“

Die Außenpolitik, wie wir sie heute sehen, stellt Deutschland in eine von vielen andern Völkern beneidete Lage. Es war eine geniale Politik, mit der der Führer das deutsche Volk von seinem gefährlichen Weg wieder nach oben führte.

Die Ereignisse im Innern unseres lieben Deutschlands, wie sie sich in den gewaltigen Kundgebungen in Nürnberg, auf dem Bieleberg, zu wiederholten Malen in Berlin und auf dem Schlachtfeld von Tannenberg abspielten, stehen noch deutlich vor der Seele jedes deutschen Volksgenossen. Wir brauchen sie hier nicht noch einmal zu erwähnen.

Auch in wirtschaftlicher Hinsicht ist es sowohl bei uns in Deutschland wie in vielen Staaten der Welt aufwärts gegangen. Der Tiefstand der Weltkriege ist offenbar überwunden. In der Bekämpfung der Arbeitslosigkeit marschiert Deutschland auch im internationalen Urteil an der Spitze. Während wir Ende 1932 noch 5,10 Millionen Arbeitslose in Deutschland zählten, ging diese Zahl Ende September 1935 auf 1,71 Millionen zurück: ein ungeheurer Erfolg, wie ihn kein Land der Welt aufzuweisen hat. Zwar ist auch in England und den Vereinigten Staaten ein beträchtlicher Rückgang der Arbeitslosen Zahl eingetreten, einen Vergleich mit Deutschland halten sie jedoch nicht aus.

Durch die gewaltigen wirtschaftlichen Aufgaben, die das neue Deutschland auf allen Gebieten zu lösen hat, haben viele eine kräftige Förderung erfahren, gegen das Vorjahr ist jedenfalls eine weitere Besserung, zum mindesten aber keine Verschlechterung der Beschäftigung in der Industrie festzustellen. — Nur ein Beispiel: Dr. Böger gab es auf dem Eisenhüttenkongreß, als er die Stahlherzeugung der Welt und Deutschlands in Beziehung setzte. 1932 erzeugte die ganze Welt 51 Millionen Tonnen Stahl; Deutschlands Anteil daran waren nur 5,7 Millionen Tonnen. Von dieser Beteiligungsziffer von 22 v. H. in früheren Jahren war Deutschland 1932 auf 11 v. H. zurückgefallen. „Und nun: 1935: die Welt hat sich erholt. 97 Millionen Tonnen Stahl werden 1935 von den Stahlwerken der Welt geliefert werden.“ Davon ist Deutschland wieder mit 16,5 Millionen Tonnen oder mit 17 v. H. beteiligt. Mit diesem Ergebnis können wir zufrieden sein.

Einen schweren Kampf, aber zäh und erfolgreich, führt die deutsche Landwirtschaft um die Nahrungsfreiheit Deutschlands. Mit jähre Energie arbeitet der deutsche Bauer, um uns unabhängig von der fremden Einfuhr landwirtschaftlicher Erzeugnisse zu machen. Reichsarbeitsdienst und Siedlungspolitik auf weite Sicht kommen ihm dabei zu Hilfe. Es muß hart gekämpft werden, aber schon ist es soweit, daß unsere Broterzeugung völlig gesichert ist. Unbedeutende Rückschläge auf dem Gebiete der Butter- und Fleischversorgung wird das deutsche Volk im Hinblick auf das größere Ziel: der Wehrhaftmachung Deutschlands durch Schonung seines Devisenverbrauchs, willig ertragen. Not herrscht nicht in Deutschland. Keiner hungert, keiner friert. Dafür sorgt das gewaltige Werk der Nächstenliebe: das deutsche Winterhilfswerk.

So können wir unterm deutschen Weihnachtsbaum und an der Schwelle des neuen Jahres getrost in die Zukunft schauen und dem Führer und seiner Regierung Dank wissen dafür, daß sie uns so glücklich durch das vergangene Jahr geleitet und uns den Frieden erhalten haben, den Frieden, den wir, wie die ganze Welt, so nötig brauchen, um in Ruhe schaffen und arbeiten zu können zu unserm, wie zum Wohle der gesamten Menschheit, damit das Weihnachtsevangeliem zur Wahrheit werde:

„Friede auf Erden und den Menichen ein Wohlgefallen!“

Der Kunstharzpreßstoff

Von Fritz Poth, Mechanische Werkstätten

In letzter Zeit ist in einzelnen Betriebsabteilungen ein neuer Baustoff für Lager und Büchsen, der „Kunstharzpreßstoff“, kurz Ku.Pr.St. genannt, als Ersatz für Nichteisenmetalle zur Anwendung gekommen.

Die zunehmende Verwendung dieses Heimstoffes gewinnt aus folgenden Gründen immer mehr an Bedeutung:

1. Die Herstellung erfolgt fast ausschließlich aus einheimischen Rohstoffen. Für die Beschaffung sind keine Devisen erforderlich.
2. Die Vorteile in betrieblicher Beziehung sind Strom- und Schmiermittel-Ersparnisse, längere Lebensdauer der Lager aus Ku.Pr.St., Schonung der Wellen und Zapfen usw.

In den folgenden Zeilen soll nun allen für den Verbrauch in Frage kommenden Stellen kurz über die Herstellung, Eigenschaften, Verarbeitung, Verwendungsmöglichkeiten und die Wirtschaftlichkeit des Ku.Pr.St. Auskunft gegeben werden.

Was ist Ku.Pr.St. und wie wird er hergestellt?

Man unterscheidet zwei Arten Preßstoff:

1. Reines Kunstharz gepreßt. Dieser Stoff dient hauptsächlich zur Herstellung von Luxuswaren.
2. Kunstharz mit Füllstoff gepreßt. Nur diese Art kommt für uns in Frage und soll jetzt beschrieben werden.

A. Das Kunstharz

Die wichtigsten Grundstoffe für die Herstellung des Kunstharzes sind Kohlenstoff- und Stickstoffverbindungen; diese Stoffe werden bei der Holz- und Teerdestillation bzw. aus der Luft gewonnen. Das Kunstharz ist löslich, im Anfangszustand schmelzbar und formbar.

B. Die Füllstoffe

Da reines Kunstharz zu teuer und für technische Zwecke nicht verwendbar ist, wird es mit einem Füllstoff gemischt. Je nach den gewünschten Eigenschaften des Ku.Pr.St. werden mineralische oder organische Füllstoffe verwendet. Mineralische Füllstoffe sind: Asbestfasern, Glimmer-, Zement- und Marmormehl, Metallpulver, Drähte oder Gewebe. Organische Füllstoffe sind: Holzmehl, Cellulose, Baumwolle, Textil- und Papierfasern, Gewebeschuttel oder Gewebefasern.

Auf unserem Werk haben wir bisher Preßstoff aus Kunstharz mit Gewebeschuttel oder Gewebefasern in regelloser, geschichteter oder gewickelter Form verwandt.

Für die Herstellung von Formstücken aus Preßstoff sind große hydraulische Pressen und die entsprechenden Stahl-Preßformen erforderlich. Der zur Verwendung kommende Füllstoff wird mit löslichem Kunstharz getränkt und dann getrocknet. Von dieser vorbereiteten Masse wird eine bestimmte Menge in die Preßform gefüllt und unter gleichzeitiger Einwirkung von Hitze und Druck verformt. Bei einer Temperatur von etwa 90 Grad wird das Kunstharz wieder flüssig. Dadurch bekommt der Füllstoff ein gewisses Fließvermögen, so daß die feinsten Ausparungen in der Preßform ausgefüllt werden.

Das jetzt begonnene Kapitel in der deutschen Geschichte steht unter dem Leitsatz, daß die Ehre und Freiheit das Fundament des neuen Deutschland sind.

Hermann Göring

Schmierung und bei hoher Geschwindigkeit gute Beschleunigung mit Del erforderlich (Ringschmierung).

Bei Walzwerkslagern ist Kühlung und Schmierung durch offene Wasserstrahl auf die Zapfenoberfläche an der Ein- und Auslauflseite notwendig. Die Lageranteile sind an der Einlauflseite stark abzufassen, um das Eindringen des Schmiermittels zu erleichtern. Vorteilhaft ist eine zusätzliche Schmierung durch Talg oder Fettspritzung zur Schonung des Zapfens. Bei Umlaufgeschwindigkeiten, die kleiner sind als 50 bis 60 Meter pro Minute, ist zusätzliche Fettschmierung erforderlich, da hier von einer Schmierwirkung des Wassers infolge ungleichmäßiger Verteilung zwischen Zapfen und Lager, nicht mehr die Rede sein kann.

Bei Kaltwalzwerken, wo kein Wasser verwendet werden darf, muß eine ausreichende Schmierung durch Preßöl oder Delöl, bei gleichzeitiger Innenkühlung von Walze und Zapfen, angewendet werden.

Wasseraufnahme: Bei Textilschnittgelfüllung nach 24 Stunden etwa 0,09 v. H. und nach längerer Lagerung im Wasser etwa 0,35 v. H. Delbeständigkeit: etwa 0,15 v. H. bei langer Liegezeit.

Reibungszahl: trocken auf Stahl etwa 0,14. Bei Anwendung von Schmiermitteln sinkt sie auf Werte, die sich um 0,008 bewegen, da die Fließgeschwindigkeit infolge größerer Haftfähigkeit des Schmier-

nicht zum klaren Endziel kommt. Und das Böse hat nur scheinbar manchmal Gewalt über das Gute.

Höher als alle Gelehrtenweisheit ist die Weisheit einer Mutter. Schier unergründlich ist der Born ihres liebenden Herzens, das seine Erkenntnisse aus der tiefsten Verbundenheit mit der Mutterlichkeit des Heimatbodens herleitet. Tief muß die Mutter und wurzelt in der Heimatboden verwachsen sein. Ist sie doch, die ersten Worte mit dem Kinde tauscht! Nicht umsonst singt der Dichter: „Mutterssprache, Mutterlaut, wie so monnelam, wie traut!“

In den ersten Worten, die eine Mutter ihrem Kinde zärtlich ins Ohr sagt, liegt schon die ganze Heimat, das ganze Vaterland beschlossen! „Mein Kind!“ so spricht nur die Heimat, die das Kind eingliedert und festhält von der Wiege bis zum Grabe. So spricht aber auch das große Vaterland, dem es auf immer verbunden ist.

Und langsam erschließt sich das Bild ewiger Heimat im Bilde der irdischen. Ueber die irdisch erreichbare hinaus leitet der Blick in die der unerreichbaren Sternennelten, zu denen Ahnen nur, Zuversicht und Ehrfurcht, Glaube und Demut ihre Brücken schlagen.

Alles wandelt und wechselt, stirbt und ersticht auf neu, sagt die Mutter dem Kinde. Wir singen wohl „Seht ihr die Sonne dort scheiden“, aber sie scheint weiter, sie schenkt dem Monde sein Licht, bis sie am Morgen wieder und immer wieder im Osten erglänzt.

„Mutter, warum singt die Nachtigall am schönsten in der Nacht?“ — „Weil dann alles schläft und träumt. Und die Nachtigall hat so feine Ohren. Sie belauscht den Traum der Natur und Menschen. Die dunklen Träume kann sie nicht gleich verwenden, nur die schönen, allerhöchsten singt sie in Tönen wieder. Und die Nachtigall singt am liebsten in der Einsamkeit, in der nur die lauscher die selbst einsam sind, weil sie die rechte Schnur haben, die Sehnsucht nach dem Guten, das nichts will als beglücken.“

„Warum kann die Nachtigall die dunklen Träume nicht gleich verwenden?“ — „Weil ihr Gesang beglücken soll! Darum wandelt sie den Schmerz in ihrer Seele erlöst in Schönheit um, sie verflärt ihn, daß niemand mehr seine Last fühlt.“

„Mutter, können die Kerzen im Kastanienbaum auch brennen?“ — „Ganz gewiß!“

„Wer steckt sie denn an?“ — „Die Sonne mit ihren goldenen Lichtfunken.“

Wer die Gefahr schnell überschaut, schonnt sich und anderen die Haut!

Der Lichtglaube einer Mutter

Es sind so liebe, kleine Geschichten, Erlebnisse und Märchen, die eine Mutter ihren Kindern in der Dämmerstunde erzählt. Und vielleicht liegt ihr Zauber darin, daß eine Mutter, wenn sie mit und zu ihren Kindern spricht, eine ganz besonders innige Herzenssprache erfindet und findet. Ihre ganze Seele flingt hinein. Ihre Augen sind warm und leuchtend. Ihre Hände sprechen mit. Jedes Wort, was die Mutter sagt, ist den Kindern wichtig und bedeutungsvoll. Kinder sind gläubig. Mutter spricht immer wahr! Wie wird eine Mutter ihre Kinder trösten und enttäuschen. Das Kinderherz lebt, liebt, leidet und jubelt mit in Mutters Erzählungen. Immer wird darin das Gute, nie das Böse fingen. Alles Licht, keine ist gut. Alles Dunkel, Finsternis ist böse. Mit Spannung hängt das Kind an den Augen der Mutter, in deren wechselndem Ausdruck der Verlauf der Geschichte, die innige Anteilnahme am Schicksal des Guten, die heftige Abwehr vor den Tücken des Bösen und endlich die helle Freude am schließlichen Endfieg des Lichtes zu lesen sind.

Solch eine Dämmerstunde birgt tiefe, erzieherische Werte in sich. Die Mutter ist die Bildnerin der jungen, dem Frühling des Lebens sich erschließenden Kinderseele, die noch sturmgeborgen im Hafen der Elternfürsorge ruht. Aber es wird nicht so bleiben. Es wird anders kommen. Die Mutter weiß es, ahnt es, daß auch ihre Kinder den Weg der unerbittlichen Notwendigkeit gehen müssen, daß nicht eines von Kampf und Not, ob innerlich oder äußerlich, verschont bleiben wird. Das Märchen zeigt's im Bilde an, wie alles erlämpft werden muß trotz gültiger Feen und Goldminen. Immer schon lauert der Böse im Hintergrunde, der Reiter des Glücks, der Verräter und Arglistige. Ein Spiegel des Lebens wird dem Kinde schon frühzeitig von Mutters Hand vorgehalten: Da, schau hinein, liebes Kind! Es ist nicht so einfach, das Leben im Märchen, wie du es jetzt nur laufend mit angepannten Sinnen erfährst! Einmal wird es wirklich, was Wahrheit hier, wird Wahrheit dort. Dann bin ich vielleicht nicht mehr bei dir, du liebes Kind! Aber immer noch siehst du Mutters leuchtendes Auge über dir beim Siege des Lichts nach bitterem Kampf mit bösen inneren und äußeren Feinden! Aber wie tief erschrocken und angestollt blickt Mutters Auge dich an, folgst du der lodenden Stimme der Unterwelt!

Ja, eine Mutter sagt wahr. Sie täuscht und enttäuscht ihre Kinder nie, weil sie ihr Glück will, nie ihr Unglück! Ihr ist es ganz unmöglich, daß das Gute

ittels vollkommen ist. Infolgedessen ist der Preßstoff bei geringen Geschwindigkeiten und Drücken auch bei mangelhafter Schmierung zu verwenden. (Förderwänder, Transportschnecken, Becherwerke, landw. Maschinen usw.)

Die Reibung ist günstiger als bei Bronze- und Buchholz, weshalb eine erhebliche Kraftersparnis im Antrieb möglich ist. Bei Elektromotoren wird durch die verminderte Anlaufreibung das Hochschleppen des Stromes wesentlich abgeschwächt.

Druck und Geschwindigkeit: Ohne oder bei ganz geringer Schmierung ist Preßstoff nur bei kleinen Drehzahlen und Drücken anwendbar.

Bei laufender Zettschmierung bis etwa 200 Umdrehungen in der Minute. Bei normaler Zettschmierung bis etwa 800 Umdrehungen in der Minute. Bei Ringschmierlagern bis 1500 Umdrehungen in der Minute.

Diese allgemeinen Angaben gelten für normale, nicht allzu hohe Druckbelastungen; für höhere Drücke ist die Geschwindigkeit entsprechend zu vermindern. Bei gutem Einbau können von Walzenlagern spez. Druck bis 200 kg pro cm² aufgenommen werden. Für hochbeanspruchte Lager über 100 kg pro cm² sollen möglichst Rahmenlager zur Anwendung kommen.

Gestaltung und Bearbeitung von Lagern und Büchsen aus Ku.Pr.St.

Bei größeren Stückzahlen ist es zweckmäßig, die Werkstücke fertig auf Maß in Preßformen pressen zu lassen. Einzelne Werkstücke werden aus Rohblöcken herausgearbeitet.

Der Preßstoff läßt sich wie Hartholz mit normalen Schnelldrehstäben bearbeiten, die aber stets scharf geschliffen sein müssen.

Zweckmäßiger ist die Verwendung von Stählen mit aufgelötetem Widia-plättchen. Günstigste Schnittgeschwindigkeit beim Drehen und Bohren 75 bis 100 Meter je Minute. Spiralbohrer mit schlanter Spitze (etwa 65 bis 75 Grad) und steigängigen Spiralnuten verwenden.

Betriebsblätter mit ausführlichen Bearbeitungsangaben können vom Betriebsbüro der Mech. Werkstätten angefordert werden.

Alle Lager aus Ku.Pr.St. müssen in Stützhälen, Einbaustützen oder Rahmen einen guten Vahst haben.

Die Schalen sind gegen Verdrehung durch Stifte oder Nocken zu sichern. Lagerchalenstärke je nach Betriebsbedingungen, jedoch nicht unter 2,5 bis 3 Zentimeter.

Allgemeine Einbauvorschriften

Beim Einbau keine Gewalt anwenden (Hammerschläge). Gut polierte riefenfreie Wellen und Zapfen aus Stahl von mindestens 200 Brinellhärte. Spiel im Lager einige hundertstel Millimeter größer als bei Bronze. Im tragenden Teil der Lager keine Schmier-nuten anwenden. Lager gut einlaufen lassen, evtl. etwas nachschaben. Spielraum: je nach Ausführung.

Sonstige Abmessungen: Es können die bei Metalllagern festgelegten Abmessungen und Bauarten auch bei Ku.Pr.St. angewandt werden.

Verwendungsmöglichkeiten des Ku.Pr.St.

Der Ku.Pr.St. ist ein schlechter Wärmeleiter, deshalb können Lager und Büchsen aus diesem Stoff in erster Linie nur da verwendet werden, wo es möglich ist, die auftretende Reibungswärme durch reichliche Wasser-, Öl- oder gute Luftkühlung abzuführen. Hat man aber Betriebspunkte, wo die Lager nur schlecht oder gar nicht geschmiert werden, dann ist trotz des oben Gesagten der Preßstoff der zweckmäßige Baustoff für solche Lager. Werden nämlich an solchen

Stellen Metalllager warm, so laufen sie nach kurzer Zeit aus oder es werden durch starkes Pressen Lager und Welle zerstört. Bei Preßstofflagern ist das wegen der günstigen Reibungszahl und der Eigenart des Ku.Pr.St. nicht der Fall. Diese Lager können je nach Belastung noch lange Zeit in Betrieb bleiben, ohne Störungen herbeizuführen.

An folgenden Stellen sind bisher Lager und Büchsen aus Ku.Pr.St. ver-juchsweise eingebaut:

Lager für umsteuerbare Krammotoren, Büchsen für Transportschnecken in der Zementfabrik, Walzenlager im Walzwerk 8, Futter in den Rahmenlagern der Fertigtragenden Walzwerk 1 und 3, Stangen- und Walslager für Schmal- und Normalspurlokomotiven, Lager in einem Kollergang und Steinbrecher der Steinfabrik.

Die bis jetzt vorliegenden Erfahrungen sind wider Erwarten sehr gut, so daß einzelne Betriebsabteilungen bereits zur dauernden Verwendung von Preßstofflagern übergehen.

Für Motorenritzel und Ringe der Kuppelungsbohlen, die früher aus dem teuren amerikanischen Vulkanfaser hergestellt wurden, verwenden wir seit Jahren deutschen Preßstoff.

Wirtschaftlichkeit der Kunstharz-lager

1. Wegfallen der Lagermetalle, somit Einsparung ausländischer Zahlungsmittel.
2. Verwendung deutscher Rohstoffe.
3. Kraftersparnis infolge der geringen Reibungszahl und guten Laufeigenschaft.
4. Teilweises Wegfallen der Zettschmierung.
5. Senkung der Instandhaltungskosten durch höhere Lebensdauer der Preßstoff-lager.
6. Hohe Verschleißfestigkeit. Bei Walzenlagern brauchen die Walzen nicht so oft nachgestellt werden, dadurch größere Maßhaltigkeit des Walzgutes.

Preis. Bei Herstellung der Kunstharzpreßstofflager aus regellosem Preßstoff in Stahlpreßformen entstehen Formkosten, die aufzuwenden nur dann lohnt, wenn eine größere Anzahl Lager von gleicher Ausführung benötigt werden. Die Formkosten werden allmählich getilgt, meistens mit 5 vom Hundert vom Rechnungsbetrag. Aus solchen Preßformen können Zehntausende von Preßstücken hergestellt werden.

Derartige angefertigte Lager sind meistens nicht teurer als Metalllager; sie sind billiger, wenn der Werkstoffanteil groß ist. Werden Ku.Pr.St.-Lager aus dem Vollen gearbeitet, so ist der Anschaffungspreis höher als bei Bronze und Weismetall.

Die angegebenen Vorteile und die unbedingt notwendige Einsparung ausländischer Zahlungsmittel sollten aber ausschlaggebend sein für die weitgehende Verwendung dieses deutschen Baustoffes.

(Die technischen Daten sind den „Richtlinien der Fachgruppe 7 in der Wirtschaftsgruppe Elektro-Industrie“ entnommen.)

Staub aus dem Kosmos. Die Erde erhält aus dem Weltraum dauernd eine Zufuhr von Materie, deren Gesamtmenge nicht unbedeutlich ist. Ein ununterbrochener Strom feinsten Staubes ergießt sich Jahrtausend auf die Erde. Die Menge des in einem Jahr fallenden Staubes wird auf 10 bis 100 Millionen Kilogramm geschätzt. Geringere Mengen liefern die Sternschnuppen, schätzungsweise eine Million Kilogramm im Jahr. Viel weniger kosmische Materie liefern die Meteorfalle, die ja auch verhältnismäßig selten sind, so fällt in einem Gebiet von der Größe der Vereinigten Staaten von Nordamerika in vier bis fünf Tagen durchschnittlich ein Meteor. Die Gesamtmenge der Erde — gegen sechs Quadrillionen Kilogramm — wird durch diese Zufuhr kosmischer Materie natürlich nur unwesentlich verändert.

Wer eine Anfallquelle kennt, tut unrecht, wenn er sie nicht nennt!

Die Mutter weiß ihren Kindern auf alle Fragen eine Antwort. Und das Kind glaubt der Mutter. —

Ein alter Mann hatte eine steinalte Mutter, die schon lange nicht mehr sehen, lesen und schreiben konnte. Er wohnte mit ihr allein und immer noch im selben Haus und Garten. Im Frühling brachte er ihr Blumen. Und sie tauchte darüber hin. „Blumen“, sagte sie. „Zunge, liebes Kind, da hat die Sonne viel Arbeit gehabt, daß sie so duften.“

Im Sommer brachte er ihr Mehren, die sie einzeln prüfte. „Mein lieber Zunge, die Körner da, das sind lauter Sonnenkörner, ganz reif, ganz golden. Das kommt alles vom Licht.“

Im Herbst brachte er ihr weiche Birnen.

„Die Sonne hat alles gut gemacht“, sagte sie.

Im Winter brachte er ihr einen Schneeball.

Da lachte sie und sagte: „Weißt du noch? Einmal haben wir uns mit Schnee beworfen. Die Sonne schien nicht, aber doch — in unsern Herzen!“

Auguste Kalthoff

Der Schmuck des Weihnachtsbaumes

Alle Jahre wieder läßt das Weihnachtsfest unseren deutschen Lichterbaum neu erstehen. Das Schmücken des Weihnachtsbaumes bereitet jung und alt die größte Freude, und eifrig beteiligen sich alle am Nüßberggold, Pfefferkuchen-baden usw. Jahr für Jahr wird der Christbaum schmück auf neue hervorgeholt. Und wenn der Baum mit seinen Lichtern, Tannenzapfen, Engelshaar, Glas-ugeln und -ketten, Kesseln und Nüssen, den Zunderfiguren und Sternen am Heiligabend im vollen Lichterglanz erstrahlt, dann leuchten die Augen der Kinder vor Staunen und Bewunderung. Nicht alle, die den Christbaum puzen, werden wissen, wo sein schöner Schmuck, diese herrlichen Glasugeln, die Spitzen, Glöden, Sterne, Eiszapfen und Ketten hergestellt werden. Diese Art der Glas-industrie ist ein Erwerbszweig für sich und hat hauptsächlich in der Gegend von Tilmann und Lauscha im Thüringer Wald ihren Sitz. In diesem Bezirk, der seit dem Mittelalter Glaswaren herstellt, hat sich im letzten Jahr-hundert, nach Einführung des Leuchtgases, eine besondere Technik der Glas-fabrikation, nämlich das Blasen vor der Lampe ausgebildet. Mit einem einfachen Apparat, der aus einem stabilen Holzstück mit einem Blase-

balg besteht, der mit den Füßen bedient wird, damit die Hände stets zum Arbeiten frei sind, und einem verteilbaren Bunsendrenner, dessen Flamme durch die Luft aus dem Blasebalg als Stichtlamme wirkt, werden die feineren Glasarbeiten größtenteils in Heimarbeit hergestellt. Hier werden hauptsächlich Thermometer (die Fieberthermometerindustrie hat besonders in Tilmann und Umgebung ihren Sitz), empfindliche technische Gläser für die Industrie, Barometer, Reagenzgläser, Glasapparate für Aerzte und Kliniken, hergestellt. Das Handwerk vererbt sich von Generation auf Generation und ist eine solide Existenzgrundlage. Sämtliches Rohmaterial wird als Glasröhren aus den großen Glashütten bezogen und dann mit Hilfe des vorher beschriebenen Ge-bälges weiter verarbeitet. Hier vor der Stichtlamme entstehen in der Hand des kunstfertigen Glasbläfers die wundervollsten Glasgebilde, und interessant ist es, dieser Arbeit einmal zuzusehen. Außer den vorher erwähnten Apparaten und Gläsern entstehen hier märchenhafte Glasfiguren, Hunde und Jäger, Bäume und Girche, Vögel und Schmetterlinge und auch der schöne Schmuck des Weihnachtsbaumes.

Die einfache Arbeitsweise gestattet eine Massenherstellung. Sämtliche Familienmitglieder müssen hier, wie auch in der Spielwaren- und Puppenindus-trie, mit Hand anlegen. Vom Glasbläser wird die erkaltete Glasröhre in die Form des Stückes geblasen, Frauen und Kinder führen dann die weitere Ver-arbeitung, z. B. die Bemalung und Verpiegelung, die jene zarten Farbtöne hervorbringt, aus. Ist das geschehen, so werden noch die Metalllöten angebracht, und alles wird sorgsam in Kartons verpackt. An den Verkaufsorten begegnet man oft Frauen und Kindern mit hochgepackten Tragkörben, welche die fertige Arbeit zur Ablieferung bringen und Verdienst und Rohmaterial wieder mit nach Hause nehmen. Weil die Herstellung des Christbaum schmückes eine reine Saisonarbeit ist, so sind die Glasbläserfamilien sehr abhängig von der Verkaufstonsunktur. Die Hauptarbeitszeit liegt in den Monaten Oktober bis März, und in allen beteiligten Familien herrscht dann Hochbetrieb, je nach den Aufträgen. Als Genossenschaft sind die Glasbläser auch auf der Leip-ziger Messe vertreten, und hier erfolgen die Bestellungen für das Weih-nachtsgeschäft in Europa. Viel Christbaum schmück wird auch nach Amerika ausgeführt. Doch bildet die ständige Unsicherheit des Absatzes nach der Preis-bildung eine wirtschaftliche Bedrohung dieses Handwerks.

Wenn ihr, liebe Leser, am Heiligabend unter dem geschmückten Weihnachts-baum steht, denkt dann auch an die fleißigen Hände, die den schönsten Schmuck für den grünen Tannenbaum verfertigten.



Deutsche Weihnachtskrippen

Eine alte Volkskunst

Im deutschen Mittelalter war das Aufstellen schöner Weihnachtskrippen im häuslichen Heim, wie in Kirchen, allgemein üblich und vielfach mit den damals sehr beliebten geistlichen Schauspielen verbunden. Hieraus entsprang auch der lange Zeit hindurch beliebte Brauch, die Krippe in der Kirche als Wiege aufzustellen. Mit und jung drängte sich um die gewöhnlich recht hübsch hergerichtete Wiege, in der das Gottes-kind in Gestalt einer Wachsfigur lag, und setzte die Wiege in Schwung, wobei fröhlich-fromme Liedweisen gesungen wurden.

Gewiß mag im Anfange dieser und jener Volkskrippenschnitzer daran gedacht haben, ein Landschaftsbild Jerusalems und Bethlehems zu schaffen, aber die Lebensformen des Bibellandes lagen diesen einfachen Männern doch etwas zu fern, und so wandelten sich unter dem Schnitzmesser die Berge von Juda, die Städte Bethlehem und Jerusalem und deren Leute in unverfälscht bayerische, tirolerische, österreichische oder schlesische Berge, Dörfer, Städte und Menschen. Man kann derartige Krippen noch heute in manchen Kirchen Süddeutschlands und Oesterreichs sehen. Die meisten zeichnen sich durch ein großes Gemimmel von Figuren aus, die ohne künst-lerische Klüffeln aufgestellt sind, aber dem anspruchslosen, schaulustigen Volksgemüt eben durch die Menge der Figuren und deren Bunt-heit große Freude bereiten.

Einige dieser Krippenwerke jedoch sind beste Volkskunst, ja wahre Kunstwerke. Da das 19. Jahrhundert mit seiner wachsen-den Nüchternheit auch dieser Volkskunst ver-ständnislos und feindlich gegenüberstand. Da selbst die Kirche und ihre Organe dem Volke die Freude an diesen Krippen mißgönnten, sie als würdelose Spielereien aus den Kirchen verdrängten, ist es ein besonderes Verdienst des Münchener Kommerzienrates Ma x Schmederer, daß er es sich zur Lebens-aufgabe stellte, planmäßig wertvolle Krippen und Einzelfiguren, soweit sie dem Verfall an-heimgelassen waren oder Gefahr liefen, dem Tröbder überlassen zu werden, zu sammeln und sie daheim zu durchaus künstlerischen Gruppen zu vereinen. Die Sammlung ist heute im Bayerischen Nationalmuseum unter-gebracht, wo sie ein ganzes Stockwerk in An-spruch nimmt und sich bei alt und jung größter Beachtung und Beliebtheit erfreut.

Und dies mit Recht. Denn außer dem künst-lerischen Moment liegt eine Fülle von echt deutschem Volksgemüt in diesen Werken. Man betrachte nur die beigegebenen Abbildungen aus der Krippensammlung Schmederers. Un-sere Zeit und auch die Kirche sind der Weih-nachtskrippe zwar durchaus freundlich gesinnt.

Aber, es fehlt namentlich den mehr fabrikmäßig hergestellten Krippen das persönl. he Innenleben. Die Herzigkeit und Naivität und der damit

Hand in Hand gehende fröhliche Humor der alten Krippen, fehlt den neuen Erzeugnissen allermeist. Diese betonen einseitig die Heiligkeit des Vorganges und schaffen Figuren, die wohl künstlerischen Ansprüchen genü-gen, dabei aber nicht sehr unterhalt-sam sind, weil sie eine gewisse ein-seitige Gemütschablone aufweisen. Man beschaue dagegen irgendeine der alten Krippenszenen. Wie spre-chend, wie lebendig und dabei voller feinsten Humors sind all diese Men-schen- und Tierfigürchen. z. B. das Volk, das das Ereignis im Stalle von Bethlehem lebhaft bespricht. Kann man es sich lebendiger wün-schen? Und trotzdem ist die Würde des großen Weihnachtsgedankens gewahrt, der Humor überschreitet niemals die geziemende Grenze. Wie anmutig auch die Verkündigung der Geburt durch die Engel an die Hir-ten, wie amüßig das jüdische Ge-bahren der sich aufgeregt unterhal-tenden Schriftgelehrten! Dem Leben abgelauft sind gleichfalls die sehr feinen Schaf- und Rinderfiguren, die Pferde und Hunde! Nur bei den



Westfälische Krippe von Bäumer, Münster/Westfalen

Ramelien versagt mancher Schnitzer und gibt Bilder seiner Phantasie.

Viele der alten Krippen waren durch eine unsichtbare Ma-schinerie (einfache Uhrwerke, die durch aufgezogene schwere Gewichte

in Bewegung gesetzt wurden) „lebendig“. Hirten, die drei Könige samt Kamelen, Ele-fanten und Pferden zogen nebst allerhand Krämervolk ihres Weges; Schuster und Schneider sah man in den winzigen Stübchen der Häuser von Bethlehem bei ihrer Tätigkeit; Schmiede hörte und sah man in ihrer Werk-statt mit den Hämmerchen pinken. Nur im Stalle war alles heilige Ruhe; doch über dem Dache schwebten Englein auf und nieder. Weit schlug zuweilen die Phantasie der Krippen-schnitzer ihre Bogen. So baute Meister Mo-ser aus Bozen eine Weihnachtsstadt Jeru-salem als die Stadt des Herodes auf, die ein-nirgend auf der Erde vorkommendes städt-sches Prachtgebilde darstellt. Es sei denn, da-man alle Prunkgebäude von Rom, Peter-burg, Brüssel, München und Dresden, Wi-ufw. auf einem Platze vereint seh-könnte. Winter ist's, und über den tief v-schneiten Platz zieht ein Schlittengespann-nebst Reitern zum Palast des Königs Hero-des. So stille und weihnachtlich ist diese in ihrer Stimmung echte Winternacht, daß man die winzigen Glöcklein der Schlittenpferde zu ver-nehmen wähnt.

Wie ein unendlich trautes Lied aus fernen, verklungenen Jugendlagen wirkt ein Sich-verkennen in diese altdeutsche Volkskunst. Heute ist die Zeit gekommen, wo sie neu er-wachsen könnte; denn der Boden ist bereitet, auf dem allein solche Herzen-kunst aufsprießen kann.



Bayerische Krippe



Vierzig Jahre im Hüttenwerk

Von Obermeister Ludwig Sennlaub

(Schluß)

Ein weiteres Kapitel war die Reinigung der Hochfengase. Die damalige Anlage für diesen Zweck, acht Kisten mit verschiedenen Rostfortimenten, war äußerst primitiv und in jeder Beziehung unzulänglich. Schon nach vier Tagen waren die Zuströmrohre einfach verstopft. Dabei war die Arbeit durchaus nicht ungefährlich. Dauernd wurden die Leute dabei gasig, wie wir Betriebsleute die Gasstrahlen bezeichneten. Erschwerend fiel ins Gewicht, daß die Hochfengase für die meisten Menschen geruchlos sind. Leute, die, ohne etwas zu merken, eine ganz geringe Dosis eingeatmet hatten, fielen einfach um. Besonders die Anfänger waren in dieser Beziehung unsere Sorgenfinder und bedurften doppelter Aufmerksamkeit.

Die Reinigungsanlage befand sich zu jener Zeit zwanzig Meter vor dem Maschinenhaus, wo jetzt die Heißenwägen stehen. Von der Gefährlichkeit der Gase spricht folgendes Erlebnis:

Eines Tages war ich mit der Reinigung eines kleinen Ventilators, der das Gas zur Maschine drückte, beschäftigt. Als ich einmal aufschah, erblickte ich unseren Oberingenieur, der in der Tür stand und mir zusah. Als er nach einer Weile noch immer dort stand, machte ich ihn auf die Gasgefahr aufmerksam. „Ich spüre nichts von Gas“, meinte er gleichmütig und blieb stehen. Einige Minuten später fühlte ich die Verpflichtung, ihn nochmals zu warnen. Aber er blieb stehen und dachte wohl, da wir uns zusammen in dem kleinen Raum befanden, müßte ich doch zunächst die Folgen spüren. Er überließ aber dabei, daß ich auf dem Erdboden zu tun hatte, während er den direkt aufsteigenden Gasen ausgesetzt war, zumal die Tür der einzige Abzugort war. Kurz darauf bemerkte ich schon, daß der Oberingenieur schwankend Halt suchte. Ich sprang hinzu und führte ihn unter Beihilfe von Meister Warneke an die frische Luft. Nach einer Erholungspause mußte er sich, unfähig zu weiterer Arbeit, nach Hause begeben.

Es würde ein Glied in meinen Aufzeichnungen fehlen, wenn ich nicht wenigstens kurz die Entwicklung der Wärmewirtschaft streifte. Früher wurde eine geradezu ungeheuerliche Verschwendung mit den Wärmekräften getrieben. Es müßte interessant sein, einmal festzustellen, wieviel Wärmeleistungen täglich und stündlich auf einem Industrierest um 1900 herum nutzlos verloren gingen. Aus der Tatsache, daß man erst verhältnismäßig spät zur Ruhbarmachung der anfallenden Wärmemengen griff, ist ersichtlich, daß man auch auf diesem Gebiet mit erheblichen Schwierigkeiten technischer und allgemeiner Art zu kämpfen hatte. Was uns betraf, so wuchsen wir in die Ausnutzung der Ausrüstung förmlich hinein. Es war technisch natürlich das einfachste, diese Kraftquelle kurzerhand in die Luft zu verpuffen. Wie ein immer enger werdendes Netz legte ich allmählich das System der Zu- und Ableitungen zur Ausnutzung der Wärmeenergie über das Werk.

Die nie stillstehende Entwicklung der Gasmaschinen führte über 600-PS-Leistung, 1200 PS und 2500 PS zur heutigen Höhe der Technik. Zweimal 300 PS war der Anfang, und wir sprachen schon damals von ungebändigter Kraft. Heute haben acht Gasgebläsemaschinen zusammen 25 000 PS, ein Turbo-Gebläse 6000 PS, sieben Gasdynamos 14 000, zwei Dampfturbinen je 5000 Kilowatt, eine Vorschalturbine 5000 Kilowatt. — Daneben lief die Perfectionierung der Hochöfen. Wir fingen mit einer Erzeugung von 180 Tonnen täglich bei dem Ofen I an. Die Steigerung ging dann über 250, 350, 500 und 800 Tonnen auf schließlich 1200 Tonnen durchschnittliche Tageserzeugung eines Ofens. Im Oktober 1933 hat der Ofen IV einen Monat lang mit einer täglichen Leistung von 1200 Tonnen das „Blaue Band“ der Hochöfen der Welt erworben.

Ist das nun ein Ende? Wahrscheinlich nicht. Niemand hat so wie wir Alten aus der Wende des Jahrhunderts gelernt, daß man in Dingen der technischen Leistung niemals, zu keiner Zeit berechtigt ist, von einem Ende zu sprechen. Der Satz des alten Griechen: „Alles fließt“ hat nirgend so starke Berechtigung wie in der Technik. Vielleicht lächelt man in wenigen Jahren schon über den achtungsvollen Stolz, mit dem ich die von mir mit-erarbeitete und miterlebte Entwicklung aufzeichne.

Immer ist ein Werk, wenn es groß, geschlossen und imposant vor uns steht, das Ergebnis von emsigem, oftmals mühseligem Schaffen und Wirken Tausender. Betrieb reißt sich an Betrieb, Arbeitsplan an Arbeitsplan; immer wieder wird Neues eingefügt, Altes verworfen. Ein Arbeiter reicht dem andern das Werkstück zu, zwischen ihnen stehen die vielen vorgeordneten Organe: Schichtmeister, Meister, Betriebsführer. Aber immer ist das Werk selbst die Schöpfung weniger führender Geister. Diese sind eben das, was man heute schön und berechtigt „Geschäftsführer“ nennt. Vom Kontakt, vom gegenseitigen Verstehen hängt Gedeih und Verderb des Gesamtbetriebes ab.

Ich kann aus der klarsten Erinnerung sagen, daß es um die Jahre und erfindende nie, zu keiner Stunde, am Vertrauen zwischen Führung und Belegschaft gefehlt hat. Ich kann mich kaum erinnern, daß ich damals einen Ausbruch grundsätzlicher Trennung von Werksleitung und Arbeiter- oder Angestelltenchaft gehört habe. Nach dem Kriege hieß es, wenn ein Hochofen erkaltet war oder dergleichen: „Das schadet denen nichts: die verdienen immer noch genug“, und was solcher bezeichnenden Redewendungen mehr waren. Wir Alten haben uns nie unter diesem veränderten Ton wohlgefühlt.

Wie sehr der Krieg in dieser Hinsicht seine Rolle gespielt hat, wird oft nicht genug erkannt und berücksichtigt. Der Stamm älterer, erfahrener und geleiteter Arbeiter geriet auf dem Werk langsam aber sicher in die Minderheit. Drückereigerei, großsprecherisches Wesen, kaum der Schule entwachsene Halbscholar machten aus das Leben schwer. Als in einer Reihe von Betrieben die Frauenarbeit eingeführt wurde, war es mit der Disziplin, die in einem solchen Gemeinwesen unbedingt nötig ist, ganz vorbei. Ich bekam auch in die Gaszentrale einige Frauen, die als Schmelzerinnen usw. Dienst tun sollten. Es war eine furchterliche Zeit für uns

Vorgesetzte. Wenn man den Rücken drehte, konnte man sicher sein, daß die Betriebsnotwendigkeiten in oft leichtfertiger Art vernachlässigt wurden. Außerte man auch nur in gelinder Form einen Tadel, dann fing das Geschrei an, und man hatte Mühe, die reichlich fließenden Tränen irgendwie zum Berstigen zu bringen. Die an sich schon gelockerte Moral sank immer mehr. Daneben muß aber anerkannt werden, daß auch viele Arbeiterinnen sich mit aller Kraft ihres Wollens in dem neuen Aufgabenkreis zurechtfinden. Die Arbeit war für diese Frauen zudem nicht ungefährlich. Besonders der Winter 1917/18 war für uns alle sehr hart. Das Maschinenöl wurde immer knapper, so daß wir gezwungen waren, mit Teeröl zu schmieren. Das führte natürlich zu manchen Unzulänglichkeiten. Bei höherer Temperatur floss das Zeug durch die dünnen Zuleitungsrohre; bei niedriger Temperatur verdickte es sich, bis es zäh festlag. An einem dicken Draht mußten dann die Frauen ein Bündel Pukwolle befestigen, mit Teeröl tränken und entzünden. Mit dieser Fackel wurden die Detrohre zu den Ähren und Kurbelzapfenlagern heiß gehalten, um das Öl zu verflüssigen. Sobald nicht aufgepaßt wurde, brannten in ganz kurzer Zeit die Lager, und wir hatten dann schwere Arbeit mit dem Auswechseln. Das waren so Leiden jener Zeit, die hart an unsere Nerven gingen.

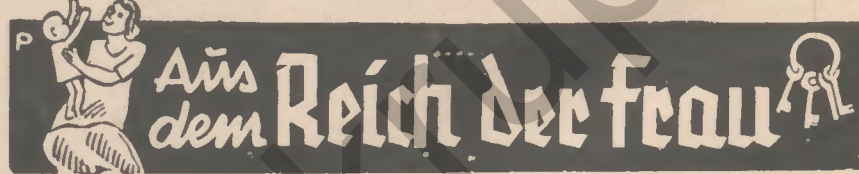
Und dann kam die „Revolution“. Ich kann es mir ersparen, den unmöglichen Zustand der Betriebsführung unter der Herrschaft des Arbeiterrats zu schildern. Viele der damals aus Rand und Band gekommenen Leute haben längst die Torheit ihrer damaligen Einstellung erkannt und sich wieder zurechtgefunden. Ihr Wollen war sicherlich nicht in allen Punkten verwerflich, aber der Weg war falsch.

Nach langen Jahren der Irrungen und des Kampfes haben sich heute Führung und Gefolgschaft wieder in einer Gemeinschaft zusammengefunden. Die Weltanschauung unseres großen Führers hat alle, Arbeiter, Direktoren und Besucher, mitgerissen. Wer nicht will, findet weder Kraft noch Gelegenheit, sich im Strom des Willens, der unser Volk durchpulst, querzulegen. Er würde versinken. Bei allem Geschehen unserer Tage ist mein Empfinden: Wir haben angeknüpft an die „gute alte Zeit“. Wir haben endlich den Weg des Friedens und der Befriedung beschritten, dem erstrebenswerten Hochziel und Wunschbild jedes aufrechten Menschen zu.

*

Jubilärsfeier in Dortmund

In einer schlichten Feier ehrte am 27. November 1935 das Dortmunder Hüttenwerk 207 Veteranen der Arbeit. Der große, festlich geschmückte Speisesaal der Werkskantine war bis auf den letzten Platz gefüllt. Nach einleitenden Musikvorträgen der Werkskapelle ergriff Generaldirektor Dr.-Ing. Springorum das Wort und führte aus, daß solche Feiern ein Bindeglied zwischen Betriebsführer, Gefolgschaftsleitenden und Gefolgschaft seien und einen nicht unwichtigen Bestandteil der Betriebsgemeinschaft darstellten. Die Betriebsgemeinschaft, ein wesentliches Stück nationalsozialistischer Zielsetzung, habe in den letzten drei Jahren seit der ersten Feier zu Anfang 1933 gute Fortschritte gemacht. Nach einem Rückblick auf die Entwicklungsgeschichte des Unternehmens betonte Dr. Springorum, daß es ihm eine Ehre und Freude sei, allen Arbeitsjubilaren für ihre Treue zum Werk und für ihre Hingabe an ihre Pflicht namens des Vorstandes und des Aufsichtsrats den aufrichtigen Dank sagen zu können. Hiermit verbinde er auch seine Anerkennung und die herzlichsten Glückwünsche zum Jubeltage. Als bleibendes Zeichen der Erinnerung sei ihnen die Friedrich-Springorum-Denkminne verliehen worden, die der Aufsichtsrat zum 75. Geburtstag seines Ehrenvorsitzenden gestiftet habe. Dieses Gedenken solle nach seiner Stiftungsurkunde den Kreis aller derjenigen zu einer Gemeinschaft zusammenfassen, die ihre Lebensarbeit dem Werk widmen und sich eins wissen in dem Willen, für ihre eigene Arbeit und Lebensführung die Persönlichkeit und Bewusstheit des Mannes richtungsweisend sein zu lassen, dessen Name diese Stiftung trägt. Im Auftrag der Jubilare und der Gefolgschaft dankte Betriebszellenwart Pa. König für die anerkennenden Worte und die schöne Feier.



Fett sparen — und doch lecker backen!

Ausgewählte Rezepte
Kuchenzug

Zutaten: 2 Eigelb, 2 Eier, 150 Gramm Puderzucker, 1 Päckchen Vanillinzucker, 200 Gramm Wal- oder Haselnußkerne, 50 Gramm Zwieback, ½ Päckchen Backpulver, 2 Eiweiß.

Zubereitung: 2 Eigelb, 2 ganze Eier, Puderzucker und Vanillinzucker werden mit dem Schneebesen zu einer schaumigen Masse geschlagen. Dann unterhebt man die gemahlene Haselnußkerne und den geriebenen, mit dem Backpulver gemischten Zwieback. Zuletzt unterzieht man das zu festem Schnee geschlagene Eiweiß. Man füllt die Masse in eine gut gefettete, ausgeglühte Kranzform und backt sie in etwa ¾ Stunde bei Mittelhitze ab. Nach Belieben überzieht man den erkalteten Kranz mit einem Zuckerguß, den man mit Rum-Aroma oder Arrak-Aroma abschmeckt. Man kann auch einen Schokoladenguß verwenden.

Zutaten zum Guß: 225 Gramm Puderzucker, 2–3 Eßlöffel heißes Wasser, ½ Päckchen Rum-Aroma oder ½ Päckchen Arrak-Aroma oder 50 Gramm Kakao.

Zubereitung des Gusses: Man verrührt den Puderzucker nach und nach mit dem Wasser und gibt dann die Geschmackszutat hinzu. Bei dem Schokoladenguß ist etwas mehr Wasser erforderlich.

Einfache Torten mit Apfelmus

Zutaten zum Teig: 2 Eier, 100 Gramm Zucker, 4 Eßlöffel Wasser, 175 Gramm Weizenmehl, ½ Päckchen Backpulver, 1 Päckchen Söfenpulver Vanillegeschmack.

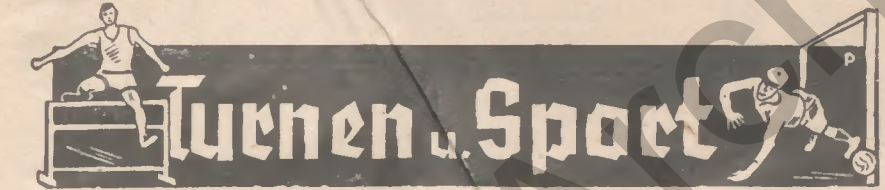
Zutaten zur Füllung: 2 Pfund Äpfel, etwas Wasser, etwa 60 Gramm Zucker.

Zur Verzierung: ¼ Liter Schlagrahm, 1 Päckchen Vanillinzucker. Zubereitung des Teiges: Eigelb, Zucker und Wasser schlägt man zu Schaum, gibt dann das mit dem Backpulver gemischte und geriebene Mehl und Vanille-Söfenpulver hinzu. Man unterhebt vorsichtig den steifen Eier Schnee, gibt den Teig in eine geblühte Springform und backt ihn bei guter Mittelhitze etwa ¾ Stunde.

Zubereitung des Apfelmus: Die Äpfel werden geschält, vom Kernhaus befreit und in kleine Stücke geschnitten. Diese werden mit ganz wenig Wasser und etwa 60 Gramm Zucker zu einem dicken Mus gekocht, welches man erkalten läßt.

Den erkalteten Boden schneidet man einmal durch, füllt mit Apfelmus, bestreicht auch die Oberfläche damit und verzert dann Rand und Oberfläche der Torten beliebig mit etwas fester Schlagrahm.

Zubereitung der Verzierung: Der Schlagrahm wird mit einem Schneebesen ganz steif geschlagen und mit Vanillinzucker gewürzt.



Sport-Gemeinschaft Hoesch Abungsplan im Monat Dezember 1935

Tag	Zeit	Abteilung	Ort
Montag:	16.00 bis 17.30 Uhr 17.00 bis 18.30 Uhr 19.00 bis 20.30 Uhr	Schüler II Bogen, Schüler Bogen, Männer und Jugend Schwimmen, Männer Dortmunder Schach	Platz Dreifaltigkeitsschule Dreifaltigkeitsschule Nordbad Dreifaltigkeitsschule Beamtenpeisesaal
Dienstag:	17.00 bis 19.00 Uhr 19.00 bis 21.00 Uhr 19.30 bis 21.00 Uhr	Schach, Jugend ringen, Männer und Jugend Handball, Jugend- Schulungsabend	Beamtenpeisesaal Speisesaal Speisesaal
Mittwoch:	15.00 bis 17.30 Uhr 19.00 bis 20.00 Uhr 20.00 bis 22.00 Uhr	Fußball, Schüler I Schwimmen, Jugend Turnen, Männer und Jugend	Platz Südbad Hindenburg-Real- gymnasium
Donnerstag:	17.00 bis 19.00 Uhr 19.00 bis 21.00 Uhr 20.00 bis 22.00 Uhr 20.00 bis 22.00 Uhr	Schwimmen, Jugend Ringen, Männer und Jugend Hallentraining für Handballspieler und Leichtathleten Tischtennis	Nordbad Speisesaal Turnhalle Falkschule, Weberbleichstraße Beamtenpeisesaal
Freitag:	14.30 bis 16.30 Uhr 16.00 bis 17.30 Uhr 17.00 bis 18.30 Uhr 19.00 bis 20.30 Uhr 20.30 bis 22.00 Uhr 18.00 bis 23.30 Uhr	Lehrlinge Schüler II Bogen, Schüler Bogen, Männer und Jugend Hallentraining für Fußballspieler, Männer und Jugend Schach	Platz Platz Turnhalle Dreifaltigkeitsschule Dreifaltigkeitsschule Turnhalle Dreifaltigkeitsschule Beamtenpeisesaal
Sonntag:	15.00 bis 18.00 Uhr	Hallentennis	Tennishalle an der Bayernstraße
Sonntag:	9.00 bis 12.30 Uhr	Schach	Beamtenpeisesaal

Schwimmen

Walke-Dortmund schwimmt neuen deutschen Rekord. Olympia! Noch nie hat der deutsche Sport und mit ihm das ganze deutsche Volk das große Geschehen der Olympischen Spiele so nahe gespürt, wie bei der zehnten Olympiade, deren letzte Etappe jetzt heraufsteigt. Von diesem Weltereignis werden alle Länder der Erde mehr oder weniger ergriffen. Doch ist es begreiflich, daß unser Land davon am stärksten ergriffen wird, denn die Ehre zuteil geworden ist, die Olympischen Spiele durchzuführen. So stand das hinter uns liegende Jahr ganz im Zeichen der Vorbereitungen für diese Spiele. Das Gesicht hat es gewollt, daß Deutschland gerade unter der Führung Adolf Hitlers zum erstenmal den ehrenvollen Auftrag ausführen soll. Übernahmen von der Bedeutung, welche die Spiele 1936 für unser Vaterland haben, durchnahm der Führer und Reichsführer selbst einen großen Teil der Vorbereitungen; nach seinem Willen entfiel in Berlin eine würdige Stätte, an der die Jugend der Welt sich zum friedlichen Wettkampfe vereint.

Dieser Sorge entbogen, konnte sich der deutsche Sport ganz der Vorbereitung der deutschen Wettkämpfer widmen. Die Mühe war nicht vergebens; ganz gleich, welches Gebiet des Sports wir nehmen, überall sehen wir Erfolge, die nur durch harte, zielbewußte Arbeit erreicht werden konnten.

Der kürzlich von dem jungen Dortmunder Walke in Magdeburg erzielte neue deutsche Rekord im 100-Meter-Brußschwimmen zwingt uns, heute einmal einen Blick in das Lager der Schwimmer zu werfen. Es ist ganz interessant und von nicht geringem Reiz, die Geschichte dieses Rekordes und daneben die Erfolge unserer Schwimmer bei den bisherigen Olympischen Spielen zu verfolgen. War es doch auch in Magdeburg, wo 1910 der erste Deutsche sich die Aufnahme in die Weltrekordliste im 100-Meter-Brußschwimmen erzog. W. Bathe schwamm damals die Weltrekordzeit von 1:18,4 Minuten.

Bathe konnte noch im gleichen Jahre in Budapest seinen Weltrekord auf 1:17,8 Minuten herabdrücken; er verlor ihn aber 1914 — wieder in Magdeburg — an seinen Landsmann Lühov, der 1:16,8 Minuten benötigte.

Wir Deutschen hatten zu jener Zeit überhaupt ganz große Erfolge im Schwimmen, besonders im Brußschwimmen, und galten bei den Olympischen Spielen fast als die Schwimmeration. Amerikaner, Australier und Schweden waren die Gegner. An die jetzt so guten Japaner dachte damals noch niemand. 1896 war unter den sechs Goldmedaillen, die an Deutschland fielen, noch keine für Schwimmer. Jedoch 1900 errang Deutschland bereits durch Hoppenberg im 200-Meter-Rüdenschwimmen eine Goldmedaille und eine weitere in der 5x400-Meter-Staffel. In St. Louis 1904 konnten unsere Schwimmer zu den deutschen Erfolgen sogar vier erste Siege beisteuern. Raufsch, Jagdhaus und Brad führten die deutschen Farben im Kraulen, 400-Meter-Bruß und 200-Meter-Rüden zum Sieg. 1908 in London waren die Schwimmer die einzigen, die für Deutschland zwei Goldmedaillen errangten, und zwar Nieberlein im 100-Meter-Rüdenschwimmen und Jürner im Kunstspringen. 1912 hatten die Schwimmer mit dem ersten Siegen wieder den größten Anteil an den von Deutschland insgesamt errungenen fünf Goldmedaillen. Wie groß überhaupt die Erfolge der deutschen Schwimmer damals in Stockholm waren, geht daraus hervor, daß sowohl nach dem 200-Meter-Brußschwimmen als auch nach dem Kunstspringen von allen drei Siegesmäßen die deutschen Farben wehten. Im 200-Meter-Brußschwimmen war die Reihenfolge der Sieger Bathe, Lühov, Malisch, und im Springen Gänther, Luber, Defrens. Die dritte Goldmedaille holte Bathe im 400-Meter-Brußschwimmen. Weiter kamen Deutschlands Schwimmer durch Jürner und Kellner im 100-Meter-Rüdenschwimmen auf den zweiten und dritten Platz, durch Jürner im Kunstspringen auf den zweiten Platz, und schließlich wurde Deutschland noch in der 400-Meter-Damenstaffel Zweiter.

Lühovs Weltrekord wurde erst 1922 durch den Ungar Sipos verbessert. Durch Erich Rademacher kam der Rekord wieder an Deutschland. Rademacher hatte bereits 1924 in München 1:15 Minuten erreicht. Da aber Deutschland erst ab 1925 wieder dem Internationalen Schwimmverband angehörte, wurde Rademachers spätere Bestleistung von 1:15,9 Minuten Weltrekord. 1926 schwamm S. Faust mit 1:15,6 Minuten neue Weltrekordzeit. Von da an ist es mit dem deutschen Weltrekord in dieser Strecke jedoch aus. Der Amerikaner Spence schwamm die 100 Meter in 1:14 Minuten, eine Zeit, die der Franzose Cartonnet später auf 1:12,4 Minuten herabdrückte.

Erst 1931 wurde durch den Berliner Wittenberg die deutsche Bestleistung auf 1:14,4 Minuten gestellt. Danach war es der Hamburger Siestas, der den deutschen Rekord in zwei Stufen verbesserte. 1933 schwamm er in Altona 1:14 Minuten und 1935 in Düsseldorf 1:13,8 Minuten. Nun hat die von Walke-Dortmund in Magdeburg erzielte Leistung die wesentliche Verbesserung des Rekordes auf 1:12,5 Minuten gebracht. Walke ist bei seiner Jugend eine große Schwimmerhoffnung; er gehört nun der Olympiakernmannschaft an.

Wir können für das Schwimmen bei den Olympischen Spielen überhaupt zuversichtlich sein. Denn bei allen Nachwuchs-Wettbewerben der letzten Zeit zeigte es sich, daß es gut um die Jugend bestellt ist. Vielleicht sind unsere Schwimmer und Schwimmerinnen 1936 wieder einige Plätze beschieden. 1928 in Amsterdam eroberten Silbe Schrader und Deutschlands Wasserballmannschaft neben neun anderen deutschen Olympiasiegen goldene Medaillen. Aber 1932 in Los Angeles war unter den vier deutschen Goldmedaillen keine der Schwimmer. Beim Berliner Olympia kann die deutsche Vertretung natürlich wesentlich stärker sein als jene, die wir 1932 über den Ocean schickten. Ob es aber diesmal wieder zu Olympiasiegen reichen wird, wer wagt das bei dem zu erwartenden großen Ansturm der Amerikaner, Japaner und Australier zu hoffen? W.

Ringen

Aufstieg zur Gaulasse gesichert

Unsere Ringer haben weitere schöne Erfolge errungen. Am Sonntag, dem 17. November 1935, konnten sie gegen „Hörde 29“ ein Resultat von 15:6 erreichen und am Sonntag, dem 8. Dezember 1935, gegen den stärksten Verein unserer Klasse „Gerne 20“ ein solches von 10:7.

Mit Recht haben wir diesem letzten Kampf mit einiger Sorge entgegen. Darum war auch die Freude so groß, als dieser Kampf mit einem unerwartet guten Ergebnis zu Ende war. Bei einem gemächlichen Zusammensein nach Schluß der Veranstaltung dankte der stellvertretende Vereinsführer der Mannschaft und ihrem Fachwart Herrn Schäfer für ihre gute Leistung.

Nur wenige Kämpfe noch trennen uns von der Endrunde. Es ist nicht zu erwarten, daß die restlichen Gegner in der Lage sind, unsere Mannschaft zu schlagen. Aber auch selbst, wenn das der Fall sein sollte, sind wir von der Spitze unserer Klasse nicht mehr zu verdrängen, und der Aufstieg in die Gaulasse ist uns sicher. Freudige Genugtuung erfüllt uns, wenn wir die Erfolge der vergangenen Kampfsiege überblicken. Sie waren möglich, weil eiserne Disziplin, gute Kameradschaft, zähes und ernstes Training eine Mannschaft schufen, die von dem Geiste befeuert war, der erforderlich ist, um Spitzenleistungen zu vollbringen. Wir wollen uns aber nicht verhehlen, daß das kommende Jahr uns in der höchsten Klasse vor außerordentlich schwere Aufgaben stellt, und es wird notwendig sein, die bisher aufgewandte Kraft noch zu verdoppeln, um auch in dieser Klasse einen guten Platz zu halten.

Die Kämpfe gegen „Hörde 29“ und „Gerne 20“ verliefen wie folgt:

S.-G. Hoesch gegen „Hörde 29“

Bantamgewicht: Kleta (Hoesch) besiegt Kabazinski (Hörde) nach 5 Minuten durch Hüftschwung.

Federerleichtgewicht: Bach (Hoesch) besiegt Kossel (Hörde) durch Aufreißer nach 3 Minuten.

Leichtgewicht: Schacht (Hoesch) besiegt Lupp (Hörde) durch Schleuder nach 5 Minuten. Weltgewicht: Brekle (Hoesch) verliert gegen Meise (Hörde) durch Selbstwurf nach 8 Minuten.

Mittelgewicht: Wolphs (Hoesch) verliert gegen Muschal (Hörde) durch Aufreißer nach 5 Minuten.

Halbschwergewicht: Zimmer besiegt Dufkin (Hörde) durch Hammerstoß nach 3 Minuten.

Schwergewicht: Albiz (Hoesch) kampfflos Sieger.

S.-G. Hoesch gegen „Gerne 20“

Bantamgewicht: Kleta (Hoesch) gegen Matilla (Gerne) unentschieden.

Federerleichtgewicht: Bach (Hoesch) kampfflos Sieger.

Leichtgewicht: Blau (Hoesch) verliert gegen Martin (Gerne) durch Überwurf nach 4 Minuten.

Weltgewicht: Schacht (Hoesch) verliert gegen Kemjokat (Gerne) nach Punkten. Mittelgewicht: Brekle (Hoesch) besiegt Hölscher (Gerne) durch Überwurf nach 7½ Minuten.

Halbschwergewicht: Zimmer (Hoesch) besiegt Schaffranial (Gerne) nach Punkten. Schwergewicht: Albiz (Hoesch) und Meugle (Gerne) trennen sich unentschieden.

