

WERKSZEITUNG

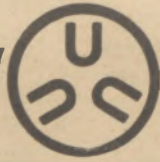
AUGUST THYSSSEN-HÜTTE A-G

DUISBURG-HAMBORN



14. Jahrgang

Nr. 8



18. April 1941



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

Deutschen Arbeitsfront

Zum Geburtstag des Führers

Am 20. April feiert Adolf Hitler seinen 52. Geburtstag. Eine Flutwelle heißer Segenswünsche aller Deutschen umbrandet an diesem Festtage den geliebten Führer, und aus dankerfüllten Herzen von Millionen steigen Gebete zum Höchsten, daß er uns den Retter des Vaterlandes noch lange erhalten und seinen selbstlosen, aufopfernden Dienst an seinem Volke segnen und mit dem großen Erfolg krönen möge, den der Führer für sein Volk erstrebt: den freien, machtvollen Sozialstaat Adolf Hitlers. — Mit dem Gruß an unsern verehrten Führer verbinden wir an diesem Tage das Gelöbnis ewiger Treue.

Der Führer, der Erste und Stärkste im Glauben an des deutschen Volkes Sendung, der Erste und Stärkste im Handeln und persönlichen Einsatz, in jeder Stunde Verkörperung unseres gerechten Lebenskampfes, er sei uns Vorbild für unser aller Einsatz und Haltung — als Führer, Kämpfer, Soldat und Arbeiter. Die Sieghaftigkeit der weltanschaulichen Grundsätze des Führers haben wir auf allen Lebensgebieten erkannt, die unaufhaltbare Erfüllung seines Ringens haben wir nur deshalb erfahren, weil wir kompromißlos und treu waren wie er es uns gelehrt. Sein Wort, daß der härteste Wille auch die härteste Not bricht, hat über seinem Handeln gestanden von Jugend auf. Auch daran wollen wir uns erinnern an diesem Tage, um daraus neue Kraft zu schöpfen für die Aufgaben, die jedem einzelnen von uns noch gestellt sind in dem Entscheidungskampf, vor dem wir stehen.

Durch Not und Drang der Jugendjahre hat der Führer sich mit ehernem Willen durchgekämpft, schon damals erfüllt von der Sehnsucht nach einem großen Deutschland, für das er 1914 von München aus in den Weltkrieg zog, für das er kämpfte und blutete. Uebermenschliche Schwierigkeiten hat sein harter Wille überwunden auf dem Wege von dem kleinen Haus in Braunau am Inn bis zur Reichskanzlei in Berlin. Der Mann, der damals nach unsagbar hartem, zähen Kampf die Geschicke des deutschen Volkes in seine starke Hand nahm, war ein Unbekannter aus dem Volke, der nichts für seinen Lebensweg mitbekommen hatte, was Macht und Einfluß gewährt. Er war nur der Sohn eines Zollbeamten, ein Bauarbeiter in Wien, ein Zeichner in München, ein Gefreiter des Weltkrieges unter Tausenden. Ihm fehlte der Adel der Geburt, der damals

leichter aufwärts trug, er verfügte nicht über akademische Titel und Grade, über die Macht des Geldes oder der Protektion. Er besaß nur das Bewußtsein seiner göttlichen Sendung und den unbeugsamen Willen, diese Sendung zu erfüllen und der Retter seines Volkes zu werden. Dieser

Wille aber und sein unerschütterlicher Glaube an die Kraft des deutschen Volkes waren so stark, daß sie wie eine Flamme zündeten und das deutsche Volk vom Abgrund zurückrißen und es zusammenschmiedeten zum einigen, machtvollen Großdeutschen Reich. So wurde ein Mann durch seinen unbeugsamen Willen das Schicksal des deutschen Volkes. Diese Erkenntnis erfüllt am Ehrentag des Führers jeden deutschen Menschen als Bekenntnis und Verpflichtung. Was wir sind, verdanken wir dem Führer. Diese Dankbarkeit, die heute unsere Herzen erhebt, wollen wir beweisen durch die Tat, durch nimmermüde Opferfreudigkeit und Vertrauen, durch restlose Hingabe und getreue Pflichterfüllung bis zum Letzten.

Gerade in dieser Zeit, da der letzte schwere Entscheidungskampf mit dem Störenfried der Welt im Gange ist, wollen wir unseren Treueschwur erneuern. Unsere Feinde unter Englands Führung wollten verhindern, daß Adolf Hitler sein Volk aus Not und Schmach emporriß und es wieder gesund und stark machte. Deshalb haben sie uns wie 1914 wieder angefallen, um Deutschland zu vernichten. Alle Versuche des Führers, der Welt den Frieden zu erhalten, sind an dem Vernichtungswillen Englands gescheitert. Nun hat das deutsche Volk, dem Ruf des Führers folgend, das Schwert in die Faust genommen und kämpft mit furchtbaren Schlägen um sein Lebensrecht. Ein ungeheurer Kraft-



88215/21

Aufn.: Heinz Hoffmann

strom geht in diesem Kampf von unserm Führer aus, der in seiner letzten Rede vor den alten Parteigenossen in München erklärte, daß er mit fanatischer Zuversicht in die Zukunft sehe.

Unser Führer marschiert uns voran. Wir folgen ihm in grenzenlosem Vertrauen. Keine Macht der Erde kann uns je von unserem Führer trennen. Mögen unsere Feinde ihn hassen, so sehr sie wollen, so groß wie unsere Liebe und Verehrung kann ihr Haß nicht sein. Wir sind zu jedem Opfer bereit, und mühte es das Letzte sein. Denn wir wissen, es geht um Deutschland, und am Ende dieses Kampfes steht unser Sieg und das große, von unserem Führer gebaute soziale Reich der Zukunft.

E. F.

Bergbau und Mineralvorkommen der Balkanländer

Da die Balkanländer, die zur Zeit im Mittelpunkt der Weltpolitik stehen, als Mineralkammern Europas angesprochen werden, dürfte es von Interesse sein, hierüber kurz zu berichten:

Albanien ist ein wichtiges Chromerzgebiet. Der Metallgehalt der in Mengen von etwa 1/2 Mill. Tonnen erschrotene Chromerze beläuft sich auf etwa 50%. Sie befinden sich am Ohridasee. In der Nähe kommen Hämatite vor mit einem Fe-Gehalt von 60% und einem Vorrat von 25 Mill. Tonnen. Andere Eisenerze stehen am Matifluß bei Rubiga an, während bei Korizza wertvoller Magnetitstein gefunden wurde sowie höfliche Nickelminerale. Manganerze werden seit kurzem in Nord- und Arden in Südalbanien gebaut. Seit mehr als einem Jahrzehnt wird ein Kupfervorkommen bei Puka Provinz Skutari, ausgebeutet. Kupferhaltige Pyritvorkommen sind bei Alessio im Bezirk von Mirdita erschürft, während ein anderes mit über 5 Mill. Tonnen Reserven in Nordalbanien bekannt geworden ist. Sein Cu-Gehalt soll 2—3% betragen. In den Bergen von Krabi in der Gegend von Komenzia und Rehova steht ein Pyrit von über 12% Cu und 40—42% Fe an mit reichlich Spuren von Mangan und Nickel. Weitere Kupfervorkommen sind zwar bekannt, aber noch nicht genügend durchforscht. Außer den genannten Erzen birgt Albaniens Boden noch Schätze an Bauxit, Delfschiefer bei Balona, Glanzkohlen bei Tirana, Steinkohlen bei Erzet und Korizza sowie Erdöl in der Gegend von Devoli. Die Jahresproduktion beträgt etwa 200 000 Tonnen. Die Vorräte werden auf 12 Mill. Tonnen veranschlagt. Die Förderung an Steinkohlen ist verhältnismäßig gering.

Bulgarien ist hinsichtlich der Kohlenversorgung besser gestellt als Albanien. Vom Staat betriebene Kohlenbergbaue befinden sich bei Hastowo (Grube Mariza), bei Dupniza (Bobov-Dol) und Pernik, während die privaten Bergbaue Prinz Boris, Badacht, Twardiza, Butura und Tschumerna im Balkangebirge liegen. Die Staatsgruben sind mit etwa 85% an

der Gesamtförderung beteiligt, während das wichtigste Steinkohlenvorkommen von Pernik-Mochina jährlich rund 2 Mill. Tonnen verkauft. Seine Förderung soll auf das Vierfache gesteigert werden. Erdölhöfliche Gebiete befinden sich im Vorland des Ostbalkans. Die erste Bohrung wurde vor kurzem niedergebracht, und zwar von deutschen Firmen. Das Auftreten von Erdgas in Begleitung des Erdöls ist eine angenehme Beigabe für die Brenn- und Kraftstoffversorgung dieses Landes, ebenso die bislang noch unverrichteten Bitumen an verschiedenen Fundpunkten. In der Nähe der Erdölfunde wird Steinsalz gewonnen. Die Ausbeute beläuft sich auf 8000 Tonnen jährlich. Von den wenigen Braunkohlengruben ist die Grube Aspek bei Lom die bedeutendste. Eisenerze sind bislang als Hämatit, Magnetit, Siderit und Brauneisenerz gefunden, und zwar so, daß der Eigenbedarf gedeckt werden könnte. Der Eisengehalt des einzigen, derzeit in Ausbeutung begriffenen Magnetitbetriebes bei Blagowest beträgt bis zu 65%. Obwohl das Erz noch auf Panjewagen zur Bahn geschafft werden muß, betrug die Förderung 1939 bereits über 10 000 Tonnen. An den Abhängen des Gebirges stehen weitere Hämatitgänge bei Sofia und Trojan an. Bei Kremikowzi geht ebenfalls Abbau um, während die Sideritlager bei Tschiprovski am Nordabhang des westlichen Balkans noch der Betriebsaufnahme harren. Die staatlichen Manganerzfelder bei Sofia mit einem Pyrolusit von durchschnittlich 40% sowie diejenigen von Pischarewo liefern jährlich 1500 bis 2000 Tonnen. Sie wurden, da Bulgarien bisher eigene Hochofen nicht besaß, ausgeführt, ebenso wie die bulgarischen Eisenerze. Zur Deckung eines Eisenbedarfs an Eisen und Stahl im Betrage von etwa 40 000 Tonnen ist eine eigene Hüttenindustrie geplant. Sie soll zugleich so projektiert werden, daß der magnetit- und titanhaltige Meeresstrand an der Küste des Schwarzen Meeres mit verhüttet werden kann. Weitere Eisenerze treten im Westbalkan und im Strandscha-Gebirge am Schwarzen Meer auf. Dasselbst sind außerdem Kupfererze erschoten. Die Kupfergrube von Plakasnika und die in der Nähe von Burgas sind die bekannteren.

Ergiebige Kupfererze mit einem Cu-Gehalt von 6—8% befinden sich im Subbalkan-Distrikt bei Panagurische. Der Betrieb wird gerade aufgenommen. Ihr Vorrat wird auf über 50 000 Tonnen angegeben. Das Vorkommen ist ebenso wie die Arsenkiesgänge im Westbalkan goldführend. Bulgariens Bergbau auf Gold erreichte im Jahre 1940 über 350 000 Gramm. Die bedeutendste Goldgrube ist die seit 1939 in Betrieb befindliche Grube Zlate, deren Erze 13 Gramm Gold je Tonne enthalten. Über 30 000 Tonnen Gold-erz sind dort nachgewiesen. Goldergänge stehen ferner an bei Tern sowie in der Gegend von Hastowo und Tschirpan im südlichen Bulgarien. Mit deutschem Kapital, bei einer Beteiligung bis 50 Prozent ist im Rhodopegebirge ein goldhaltiges Blei-Zinkvorkommen in Ausbeutung genommen, dessen Erze 100 Gramm Silber und 2 Gramm Gold je Tonne aufweisen. Der Erzvorrat wird auf über 220 Mill. Tonnen geschätzt. Im Bereich des Rhodopemasivs sind außerdem noch Chrom- und Antimonerze festgestellt.



Zeichnung: Webling

Erheblich reicher als der Goldbergbau Bulgariens ist der von Rumänien mit einer Förderung von rund 650 000 Tonnen Gold- und Silbererzen alljährlich. Im Jahre 1939 sind aus den Hauptvorkommen südlich von Klausenburg mit durchschnittlich 10 Gramm je Tonne über 2 Mill. Gramm gewonnen. Neue reiche Vorkommen sind im Bezirk von Ramicul-Sarat erst kürzlich aufgefunden. Die wichtigsten Eisenerzgruben in der Gegend von Eisenmarkt und Hundaora fördern jährlich fast 200 000 Tonnen, während die Manganerzförderung etwa 50 000 Tonnen erreicht. Rumäniens Mangan hat noch eine bedeutende Zukunft, da in der Bukovina etwa 10 Mill. Tonnen mit rund 40% Mn vorhanden sind, ebenso im Banat. Die Bleizinkerzförderung beträgt fast 50 000 Tonnen im Jahr. Rumänien hat von Ungarn bedeutende Bismutgruben bekommen, außerdem besitzt es bei Balša Dofului und Barboia Pyrit- und Zinnbergänge mit 2% Quecksilber, die jährlich bis zu 4000 Kilogramm Erz liefern. Die Quecksilbervorkommen im Harghita-Gebirge erreichen sogar bis zu 17% Hg und dürften zu den reichsten der Welt zu rechnen sein.

Weltbekannt sind die reichen Erdölvorkommen von Ploiești, die 90% der Gesamterzeugung des Landes liefern, wovon $\frac{1}{3}$ ausgeführt werden. Insgesamt sind daselbst 2100 Ölbohrungen in Betrieb und 60 Raffinerien. Die gesamten Vorräte werden auf 500 Mill. Tonnen geschätzt. Die Erdgasgewinnung zur Versorgung Rumäniens mit Brennstoff hat im Jahre 1939 etwa 360 000 Kubikmeter betragen. Auch der Steinkohlenbergbau ist mit einer Förderung von 300 000 Tonnen jährlich beachtenswert.

Die Braunkohlenförderung erreicht etwa 2,5 Mill. Tonnen und stammt vornehmlich aus den Vorkommen von Ploiești und Bălan sowie im Banat nahe Orșova. In der Nähe von Kronstadt befindet sich das Hauptsteinkohlenvorkommen, andere im Banat und im Banat. Die Vorräte an Steinkohlen werden auf etwa 30 Mill. Tonnen und die der Braunkohle auf fast 2 Milliarden Tonnen veranschlagt. Hinzu kommen noch etwa 150 000 Tonnen Anthrazit.

Im Bezirk von Bihor stehen etwa bis zu 20 Mill. Tonnen Bauxit an, in dem von Remet und Băncuța rund 10 Mill. Tonnen, in dem von Turda 2 Mill. und bei Pietroșul wahrscheinlich 10 Mill. Tonnen. Ihr Aluminiumgehalt reicht bis zu 65%. Es ist daher wertvolles Material. Die jährliche Ausbeute hat bislang 10 000 Tonnen nicht überschritten.

Jugoslawiens Bauxitbergbau hat dagegen bereits die 400 000-Tonnen-Jahresgrenze überschritten. Die Vorkommen in Südserbien förderten 1940 allein über 280 000 Tonnen. Der Rest stammt aus den Lagern in Slowenien, Bosnien, der Herzegowina, Montenegro, von Ors, Sinj und Mostar. Als Kupferproduzent steht Jugoslawien hinter Rußland an zweiter Stelle in Europa. Die weltberühmten Kupfererze von Bor an der bulgarischen Grenze enthalten bis zu 70 Kilogramm Kupfer, bis 60 Gramm Gold und über 150 Gramm Silber je Tonne. 1940 wurden aus der Mine de Bor 932 000 Tonnen Kupfererz gefördert, die 43 000 Tonnen Kupfer brachten. Weitere erhebliche Mengen lieferte die 135 000 Tonnen betragende Pyritförderung, ferner der Kupferkies mazedonischer Gruben bei Kossowka. Daselbst stehen außerdem noch Blei-, Zink- und Schwefelerze an sowie Arsenkies, und zwar in einer Menge von etwa 4 Mill. Tonnen. Der Blei- und Zinkgehalt beträgt bis zu 10%, der des Zinks rund 5% und der des Silbers 125 Gramm je Tonne. Die Gesamtförderung an Blei-Zinkerzen aus diesem Vorkommen wie aus denen im Rapaonit-Gebirge, in Slowenien, in Westserbien bei Tisovik, in Ostmazedonien bei Zletovo sowie am Drina-Fluß bei Erebenica betrug im Jahre 1940 über 800 000 Tonnen mit 33 000 Tonnen metallischem Blei und 6000 Tonnen Zink. Jugoslawien steht mit dieser Produktion an Blei und Zink hinter Deutschland an zweiter Stelle in Europa. Nicht vergessen sei die bedeutende Kupfererzlagstätte von Laibach. Hinsichtlich der Gewinnung von Antimonerz steht Jugoslawien an erster Stelle in Europa. Das Hauptvorkommen befindet sich bei Rosnica an der Drina. Die Hauptfundstätte für Chromerz liegt bei Skoplje in Südmazedonien mit 50% Chromoxydgehalt. Jährlich werden bei der Raffination von Kupfererz etwa 2000 Kilogramm Gold und 55 000 Kilogramm Silber gewonnen. Goldquarzgänge werden bei Blagojew abgebaut und Goldseifen in einem Bergwerksbetrieb bei Nerovnica am Peč-Fluß.

Eisenerzgewinnung geht hauptsächlich um bei Vrbosica und Vares in Bosnien und bei Vojlovica in Kroatien mit einer Förderung von fast 660 000 Tonnen im Jahre 1940. Der Gesamtbestand im Lande beträgt rund 200 Mill. bis 300 Mill. Tonnen. Die Gesamtförderung an jugoslawischer Kohle stieg von fast 2 Mill. Tonnen im Jahre 1935 auf weit über 7 Mill. Tonnen im Jahre 1940. Vorwiegend handelt es sich hierbei um Braunkohlen, während an Steinkohlen nur knapp $\frac{1}{2}$ Mill. Tonnen geliefert wurden. Den Hauptteil brachten die staatlichen Werke in Bosnien bei Dobro, dem Tal der Draa und der Sava, Zajedac sowie Krain und Kroatien. Im Jahre 1939 wurden ferner 2 $\frac{1}{2}$ Mill. Kubikmeter Erdgas, über 60 Tonnen Molghän, weit über 30 000 Tonnen Rohmagnetit und rund 55 000 Tonnen Salz gewonnen. Aus allem ist zu ersehen, daß Jugoslawien ein an Bodenschätzen reiches Land ist.

Auch Griechenlands Bergbau gewinnt mit seinen 7 Milliarden Tonnen Braunkohlen, 100 Mill. Tonnen Eisenerzen, seinen Chromerzen mit einer 50 000 Tonnen betragenden Jahreserzeugung, seiner 50 000 Tonnen betragenden Magnetitgewinnung, 52 000 Tonnen Nickelförderung im Jahre und dem zukunftsreichsten Bergbau der Bauxitgewinnung immer größere Bedeutung. Der Aluminiumgehalt der griechischen Bauxite von Dephi und der Insel Amargos erreicht 50–60%. Die Jahresförderung



Scherl-Bilderdienst, Berlin

Ritterkreuz für den ersten Soldaten des Mannschaftsstandes

Der Führer verlieh das Ritterkreuz dem Gefreiten Brinkforth, Richtschütze in einem Infanterie-Regiment

Brinkforth hatte am 27. Mai während des Abwehrkampfes bei Abbeville als Richtschütze an der Pak einen tiefgegliederten Panzerangriff der Engländer abgewehrt. Er vernichtete innerhalb 20 Minuten elf feindliche Panzerwagen, die er trotz heftigen Feuers bis auf 100 Meter Entfernung herankommen ließ und dann abschloß

Brinkforth ist der zweite Sohn eines früheren Bergmannes, der Bauer wurde

beläuft sich auf etwa 200 000 Tonnen. Die Blei-Zinkerzlagstätte von Laurion liefert jährlich rund 40 000 Tonnen Erze mit durchschnittlich 15 000 Kilogramm Silber. An Kupfererzen wurden letzlich etwa 3000 Tonnen ausgeführt, während die Ausfuhr an Schwefelkies aus den wichtigsten Pyritlagern auf der Halbinsel Chalkidiki mehr als 200 000 Tonnen betragen hat. An Eisenerzen werden jährlich rund 350 000 Tonnen gewonnen und ausgeführt, ebenso die Manganerzgewinnung der Inseln Melos und Andros mit etwa 3000 Tonnen jährlich.

Den Metallvorkommen der Türkei wird durch den jetzigen Krieg besondere Beachtung geschenkt, vor allem den türkischen Chromerzvorkommen. Im Jahre 1939 wurden rund 200 000 Tonnen ausgeführt. Die Gruben von Guleman bei Maden sind die größten Chromerzvorkommen der Welt. Der Gehalt der Erze liegt bei etwa 50% Cr_2O_3 . An Kupferbarren exportierte die Türkei im Jahre 1939 5795 Tonnen gegen nur 400 Tonnen im Jahre 1938. Die Kupfervorkommen bei Ergani gehören zu den bedeutendsten der Erde. Die neu aufgefundenen Eisenerzvorkommen werden noch eine bedeutende Rolle spielen.

Im Jahre 1939 wurden rund 3 Mill. Tonnen Steinkohlen gefördert. Am Fuße des Berges Işhidag nördlich von Ankara ist eine Goldmine entdeckt. In der gleichen Gegend fand man Antimon, Silber, Nickel, Bauxit und Eisenerz. Die Schwefelgruben von Kestiborlu können jährlich bis zu 4000 Tonnen Schwefel erzeugen. Die Vorräte werden auf 7 Mill. Tonnen geschätzt. Die Schmirgelförderung beläuft sich etwa auf 12 000 Tonnen jährlich. Der größte Teil wird ausgeführt. Für Meeresschaum besitzt die Türkei in den Lagern von Estişehir praktisch ein Weltmonopol. Die Förderung an Bleierz beträgt rund 8000 Tonnen, an Zinkerz rund 17 000 Tonnen und an Antimon rund 14 000 Tonnen.

Dr. W. Landgraber, Berlin



Krupp Arbeitskameraden

der Zurichtung I der Thysenhütte

Von der Herstellung der Schwellen

Mit erstaunlicher Geschwindigkeit bringt ein Rollgang einen etwa 90 bis 100 Meter langen, noch in roter Glut erstrahlenden Walzstab vom Walzwerk zur Warmfäße. In wenigen Augenblicken hat die Säge den Walzstab in der Mitte aufgeteilt. Das schrille Kreischen der sich durch den heißen Stahl durchfressenden Säge klingt noch in unseren Ohren nach, als die beiden Hälften des Walzstabes an zwei Warmfäßen bereits weiter in kleinere Längen geschnitten werden. Eine geschickt angelegte Vorrichtung ermöglicht es, daß ein Rollgang die beiden Hälften des Walzstabes zu verschiedenen Scheren befördert. Aus dem Profil des Walzstabes erkennt man, daß aus ihm Schwellen hergestellt werden sollen. So laufen denn auch die auf bestimmtes Maß geschnittenen Stücke des Walzstabes, die Schwellenstäbe, von den Scheren gleich zu den Kappmaschinen der Zurichtung I. Eine mechanische Schlepervorrichtung holt sie dort vom Rollgang herunter und bringt sie zur Kappmaschine, die in einem Arbeitsgang die Enden der Schwellenstäbe umbiegt, das heißt klappt, und die Schwelle mit der erforderlichen Neigung versieht.

Wie wir es bei den Schienen bereits erlebt haben, so muß auch bei der Herstellung der Schwellen sehr sorgfältig und genau gearbeitet werden. Die Kappung muß an beiden Enden der Schwelle gleichmäßig sein. Im Höchstfalle sind an der Kappenlänge Abweichungen bis Plus und Minus

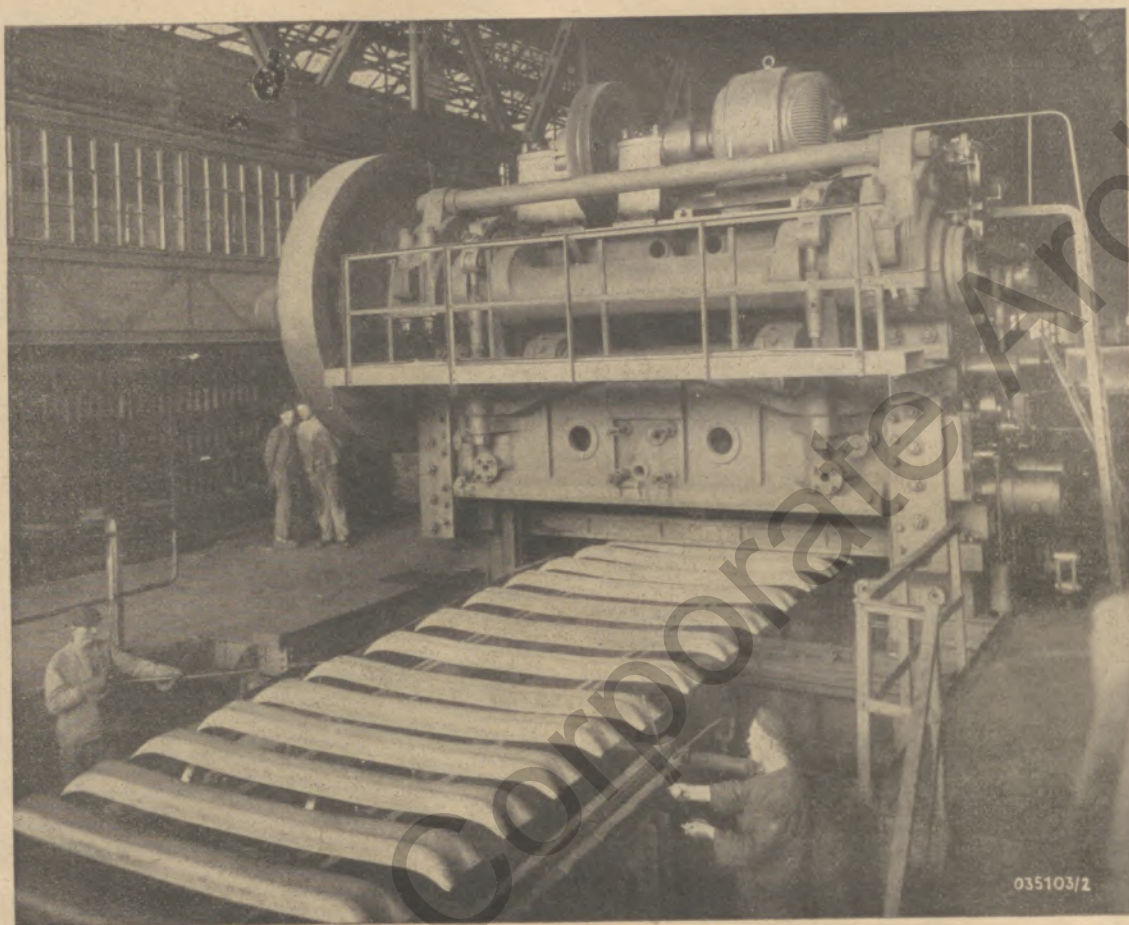
fünf Millimeter vom geforderten Maß gestattet. Die Neigung muß hingegen stets ein Verhältnis von 1:20 an der Schienenaufstellungsfläche aufweisen, während bei der Nutzlänge einer Schwelle noch Abweichungen bis Plus und Minus 20 Millimeter vorkommen dürfen.

In einer Kappmaschine können Schwellen von 1,8 bis 4,8 Meter bearbeitet werden. Für jede Schwellenlänge ist es jedoch erforderlich, die Maschine wieder neu herzurichten. Neben anderen Arbeiten werden dann jeweils die in der Maschine eingebauten Kaliber gewechselt und dem

Schwellenprofil genauestens angepaßt. Das Bauen dieser Kaliber erfordert viel Erfahrung und Zeit. Allerdings werden meistens viele Tonnen Schwellen von gleicher Länge und gleichem Profil nacheinander bearbeitet, so daß ein allzu häufiges Umbauen der Kaliber nicht nötig ist.

Wie eine Kappmaschine aussieht, läßt das diesem Aufsatz beigegeführte Bild von einer unserer Maschinen erkennen. Man sieht, wie die Maschine etwa zwei Meter tief unter Hüttenflur steht und dabei trotzdem noch etwa drei Meter hoch über den Boden hinausragt. Sobald nun eine Schwelle in der Maschine liegt,

setzt ein Bär an und drückt von oben die gewünschte Form in den Stab. Die Genauigkeit der Maße und Formen wird durch das exakte Bauen der Kaliber erreicht, die im oberen sowie im unteren Bär, auf dem die



Die fertigen Schwellen verlassen die Kappmaschine



Transport zwischen Kappmaschine und Berieselung

Schwelle aufliegt, eingebaut sind. In einer Stunde können an einer Maschine rund 500 Schwellen gekappt werden. Nach der Kappung wird die Schwelle durch eine Aushebevorrichtung aus den unteren Kalibern herausgehoben und dann mittels einer mechanischen Vorschiebevorrichtung weiterbefördert. Klinkenschlepper bringen sie nun zur Veriefelungsanlage und anschließend gleich weiter zur Lochmaschine. Wenn sie dort ankommt, muß sie

bereits vollständig erkaltet sein, obwohl sie nach der Kappung immerhin noch über 100 Grad heiß war. Die vollständige Abkühlung geschieht in der Veriefelungsanlage. Von unten und oben läßt man Wasser gegen den heißen Stahl spritzen. Wasserdampf steigt dann gleich in mächtigen Wolken auf, während die Klinkenschlepper die Schwelle in gemächlichem Tempo weiterbefördern. Die Strecke, auf der das Wasser das vollständige Erkalten der Schwelle bewirken muß, beträgt etwa fünf Meter. Beim Veriefeln muß sehr geschickt vorgegangen werden, damit die Schwelle beim plötzlichen Erkalten nicht die Neigung verliert. Kommt sie schließlich an der Lochmaschine an, so merkt man nicht mehr, daß sie erst vor zehn Minuten gewalzt wurde.

Auf dem Wege zur Lochmaschine werden Weichenschwellen besonders gezeichnet, und zwar wird an beiden Kappen deutlich erkennbar die Länge aufgestempelt. Dies hat den Zweck, den später mit dem Einbauen der Schwellen beauftragten Männern ihre Arbeit zu erleichtern. Durch die Kennzeichnung ist es ihnen nämlich wesentlich einfacher gemacht, die jeweils benötigten Längen aus einem Stapel herauszufinden, was beim Weichenbau sonst manchmal sogar sehr viel Zeit beanspruchen würde. — Erwähnt sei kurz noch, daß nicht jede Schwelle gelocht wird. Auf viele Schwellen schweißt man eine Platte auf, an der dann später beim Gleisbau die Schiene befestigt wird.

Bei der Herstellung von Schwellen ist das Loch die schwierigste Arbeit. Mit äußerster Sorgfalt muß hierbei vorgegangen werden. Selbst dem Laien wird dies einleuchten, wenn er daran denkt, daß sich aus der Lochung die Spurweite des fertigen Gleises ergibt. Ungenauigkeiten in der Spur würden allein schon große Schwierigkeiten bei der Verlegung der Schienen ergeben. Um von vornherein zu verhindern, daß ein Kunde, die Reichsbahn zum Beispiel, mit ungenau gelochten Schwellen beliefert wird, prüft man die Lochung jeder einzelnen Schwelle nach, sobald sie die Lochmaschine verlassen hat.

Ähnlich wie die Kappmaschine arbeitet auch die Lochmaschine. Auch dort sind dem Profil genau angepaßte Kaliber eingebaut. In die oberen

Kaliber sind jedoch noch sogenannte Stempelhalter mit Stempeln, die der vorgesehenen Lochgröße entsprechen, eingesetzt, während in die unteren Kaliber Matrizenhalter mit Matrizen eingebaut werden. Ferner steht im Gegensatz zur Kappmaschine bei der Lochmaschine der obere Bär fest, so daß die Schwelle mit dem unteren Bär hochgedrückt werden muß, wobei dann die Stempel die gewünschten Löcher herausarbeiten. Bei den

zahlreichen Schwellenprofilen, die hergestellt werden, gibt es auch Hunderte von verschiedenen Lochungen. Hierdurch wird natürlich die Arbeit der Männer an der Lochmaschine sehr erschwert, da neben den Kalibern jeweils auch wieder die Stempelhalter und Stempel sowie Matrizen mit Matrizenhaltern neu eingebaut werden müssen. Diese Arbeit erfordert größte Sachkenntnis und Geschicklichkeit. Sie kann daher nur von gut eingearbeiteten Leuten ausgeführt werden. Es kommt dabei auf $\frac{1}{10}$ Millimeter Genauigkeit an. Die mit einer Neigung

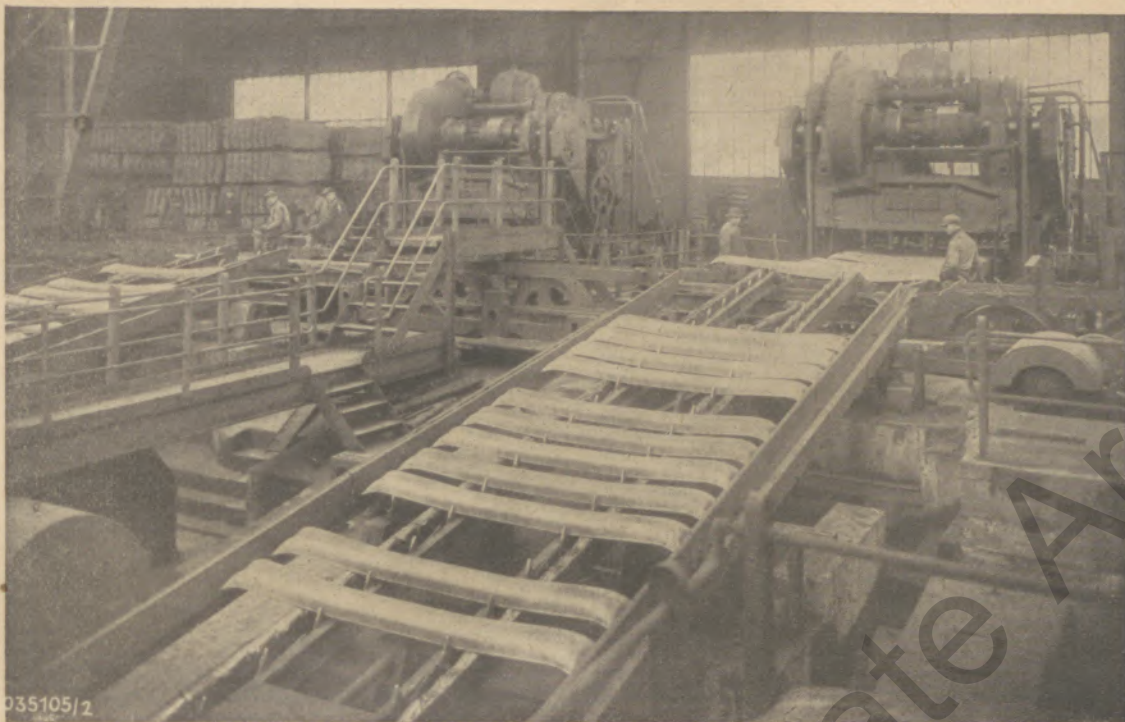
versehene Schwellen werden zur Erreichung einer genauen Spur vor der Lochung alle noch einmal nachgedrückt.

Hat die Schwelle die Lochmaschine verlassen und ist ihre Lochung nachgeprüft, so wird sie gleich gekantet. Einige Männer entfernen dann mit Pußeisen den an der Innenseite beim Lochen entstandenen Grat. Nach dem Pußen wird die Innenseite der Schwelle ferner noch auf eventuelle

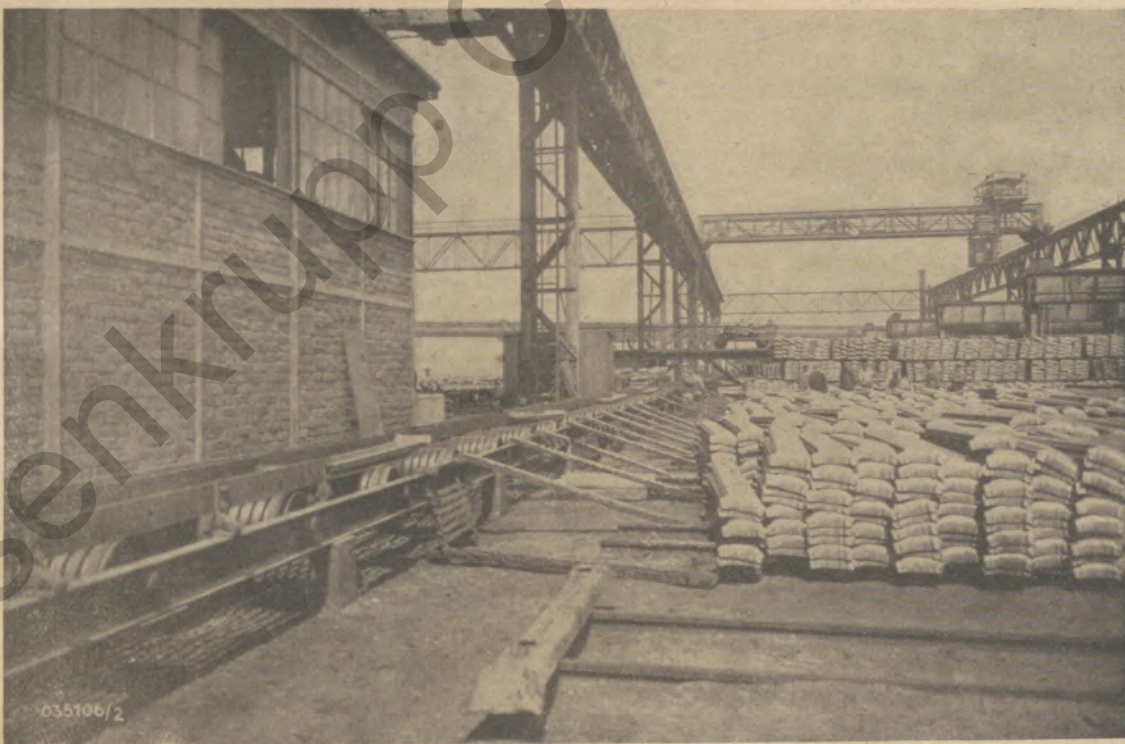
Fehler nachgesehen. Während dieser Arbeiten bringt sie eine mechanische Vorschiebevorrichtung schon zu einem Seilrollgang, der sie dann zum Schwellenlager weiterbefördert. Dort angekommen, wird sie wieder umgekannt und nochmals einer sorgfältigen Prüfung unterzogen. Anschließend stapelt man die Schwellen je nach ihrem Gewicht zu fünf bis sechs Tonnen schweren Paketen. Für Kunden in Nebersee bestimmte Schwellen werden allerdings je nach Bestellung vor der Stapelung erst noch gesteuert. Der Seilrollgang bringt sie gleich zum

Teerofen. Wenn sie den langgestreckten Teerofen verlassen haben, dann sind sie auf etwa 100 Grad angewärmt und werden anschließend durch ein Teerbad geleitet. — Was geschieht nun mit den gestapelten Schwellen? Da die gelochten fertig zum Einbauen sind, werden sie vom Stapellager aus gleich verladen und den Kunden zugeschickt. Ungelochte Schwellen hingegen, auf die noch Rippenplatten aufgeschweißt werden müssen, kommen zunächst zur Schwellenschweißerei. Bevor auch diese Aufträge fertiggestellt sind und das Werk verlassen können, sind noch eine Reihe von Arbeitsprozessen erforderlich. Einen näheren Einblick in diese Arbeiten soll uns demnächst ein Besuch in der Zurihtung III der Thyssenhütte vermitteln.

T. M.



Die Schienen auf dem Wege von der Kapp- zur Lochmaschine. Im Hintergrund die beiden Lochmaschinen



Stapeln der gelochten Schwellen

Auf. (4): Werkfoto Schön

Ablußprüfung unserer Walzerjungmänner

Kürzlich hatten wir Gelegenheit, als Gäste einer Prüfung beizuwohnen, die in ihrer Art zum ersten Male im Reichsgebiet zur Durchführung kam. 21 Walzerjungmänner unserer Werke konnten mit anderen Walzerjungmännern des Industrie- und Handelskammerbezirks Duisburg eine Anlernschlußprüfung ablegen, nachdem nun der Beruf des Walzwerkers offiziell als Anlernberuf anerkannt worden ist. Die vor einem von der Industrie- und Handels-

lichen Sicherheit gingen sie an ihre Aufgaben heran, so daß man glauben konnte, die Jungen hätten schon seit langen Jahren überhaupt keine anderen Arbeiten verrichtet. Man merkte, daß ihnen die Praxis am Walzgerüst besonders liegt. Die von Mitgliedern des Prüfungsausschusses vorgenommene Nachprüfung der Arbeiten ergab des öfteren nicht einmal Differenzen von $\frac{1}{10}$ Millimeter. Manche Prüflinge benötigten auch noch nicht die volle, ihnen zur Verfügung gestellte Zeit.

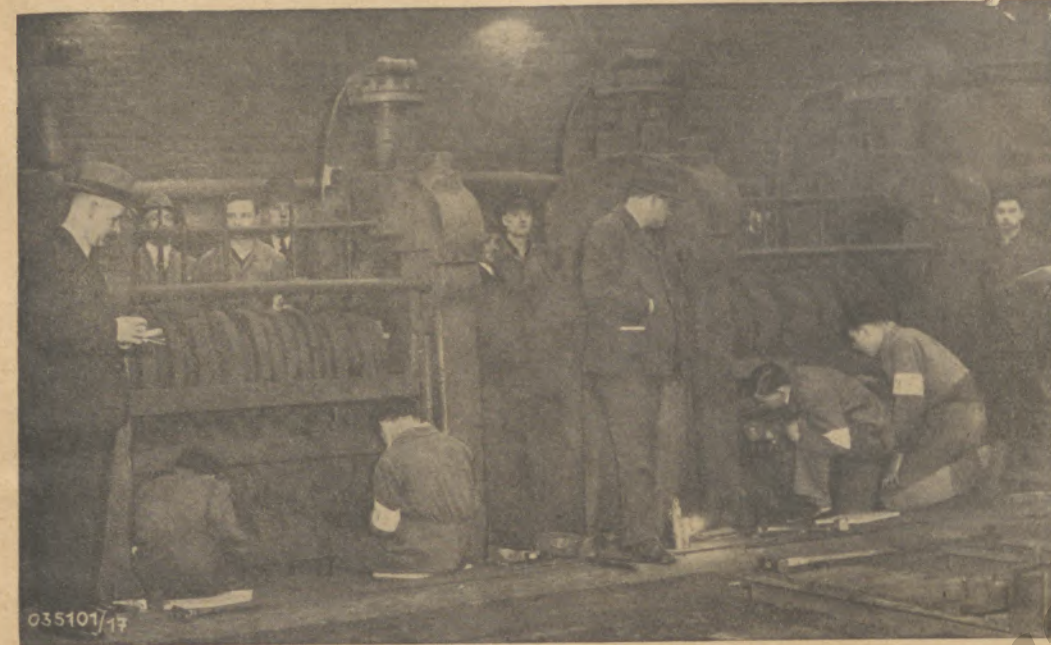
Betriebschefs, Walzwerksoberrmeister und Walzwerksmeister, die dem Prüfungsausschuß angehörten, waren sichtlich zufrieden mit diesen Leistungen, und Bedenken, die bei manchen dieser Fachleute vorher noch bestanden haben mögen, verschwanden, wie wir uns durch persönliche Unterhaltungen überzeugen konnten, restlos. „Das hätten wir den Jungen doch nicht zugetraut“, so hörten wir gerade die „alten Praktiker“ manchmal reden.

Wie die praktische Prüfung, so hinterließ auch die theoretische den gleichen überzeugenden Eindruck. Beim Fachrechnen, Fachzeichnen sowie beim technischen Aufsatz und der schriftlichen Arbeit über Staatsbürgerkunde zeigten die Walzerjungmänner gleichfalls ein solides Wissen, das als schätzenswerte Voraussetzung für spätere Bewährung im Berufsleben angesehen werden kann. Auch die mündliche Prüfung ließ erkennen, daß der Unterricht in der Werksschule sich sehr fruchtbar für die spätere Praxis auswirken wird. Durchweg wußten die Jungen in den einzelnen Fächern, wie Werkzeugkunde, Stoffkunde, Walzpraxis, Walzwerkstechnik, Lesen von Zeichnungen und Staatsbürgerkunde, den Prüfern Antworten zu geben, die jeden Fachmann zufriedenstellten. Zwar merkte man den Jungen teilweise an, daß sie keine geborenen Redner waren; man gewann aber jedenfalls den Eindruck, eine Jugend vor sich zu haben, die im Berufsleben sicherlich ihren Mann

stehen wird. — Der Walzerjungmann, der seine Prüfung mit gutem Erfolg abgelegt hat, darf nun zwar nicht denken, bereits ein fertiger Walzer zu sein. Er hat aber wohl in seiner zweijährigen Anlernzeit ein Rüstzeug mit auf den Weg bekommen, das ihn befähigt, sich sehr bald als brauchbarer Berufskamerad der älteren Walzer an den Gerüsten einzuarbeiten. Für die Sicherstellung der Leistung unserer Walzwerke ist dies von großer Bedeutung. Durch die gründliche und umfassende Ausbildung der Walzerjungmänner ist das Leistungsvermögen unserer Walzwerke, soweit es von der Gefolgschaft abhängt, auch für die Zukunft sichergestellt.

Von den 21 Walzerjungmännern, die unsere Werke bei der Prüfung stellten, bestanden 12 mit dem Prädikat „Gut“ und 9 mit dem Prädikat „Befriedigend“. Die Mehrzahl der Jungen zeigte also überdurchschnittliche Leistungen. Erwähnt sei in diesem Zusammenhang noch, daß in den Wochen vor Ostern weitere 63 Lehrlinge anderer Berufe ihre Ablußprüfung erfolgreich ablegten.

T. M.



Besonders lag den Jungen die Arbeit am Gerüst

ammer eingesetzten Prüfungsausschuß durchgeführte Prüfung war in mancher Hinsicht sehr aufschlußreich. In erster Linie wurde hierdurch bestätigt, daß sich die Bemühungen der August Thyssen-Hütte mit Recht erfolgreich durchgesetzt haben. Schon häufiger berichteten wir in der Werkzeitung, mit welcher Sorgfalt die Walzerjungmänner bei uns für ihren Walzwerkerberuf bereits seit einigen Jahren vorbereitet werden. Gerade aus Fachkreisen hörte man dagegen immer wieder die Ansicht, daß es nicht möglich sei, junge Menschen durch eine regelrechte Anlernzeit auf diesen Beruf so vorzubereiten, daß sie nach Beendigung der Lehre auch wirklich im Walzwerk einsatzfähig wären. Die Prüfung hat die Zweifler nun eindeutig eines Besseren belehrt und gerade die Fachleute wurden gründlich überzeugt. — Die Walzerjungmänner mußten zunächst ein Prüfstück anfertigen, wobei sie gewisse Fertigkeiten im Schmieden, Schweißen, Bohren, Meißeln und Feilen zu beweisen hatten. Es kann in der Praxis, um nur ein Beispiel zu nennen, ja vorkommen, daß sich ein Stab in den Walzen festsetzt und abgebrannt werden muß. Während in solchen Fällen früher die Mehrzahl der Walzer erst eine sogenannte Reparaturkolonne heranholte, die mit dem Schweißapparat diese Arbeit besorgte, ist der ausgebildete Jungwalzwerker heute in der Lage, dies selbst zu besorgen, wodurch viel wertvolle Zeit und Arbeitskraft eingespart wird. Der Jungwalzwerker ist befähigt, sich an den Walzen in jeder Gelegenheit selbst helfen zu können, was sich später in der Leistung der Walzwerke sicherlich recht günstig auswirken wird.

Eine besondere Freude war es, die Jungen während der Prüfung am Lehrgerüst zu beobachten. Einrichten eines Walzgerüsts war ihnen als Aufgabe gestellt. Jeder alte Walzwerker weiß, daß dies nicht so leicht ist und allerhand Fertigkeit und Geschicklichkeit erfordert. Der einzelne Junge hatte eineinhalb Stunden durchschnittlich Zeit, zum Einstellen der Einfahrts- und Ausfahrtsbalken, die mit der Wasserwaage genau ausgerichtet werden mußten. Ferner sollten in der gleichen Zeit noch die Einfahrts- und Ausfahrtsführungen sowie die Abstreifmeißel eingerichtet werden. Hierbei kam es vor allem darauf an, daß der Junge zeigte, wie er es versteht, genaue Messungen mit dem Innentaster und der Schublehre auszuführen. Der Mehrzahl unserer Walzerjungmänner gingen diese Arbeiten sehr flott „von der Hand“. Mit einer manchmal direkt erstaun-



Während der mündlichen Prüfung

Aufn. (2): Werkfoto Schönn

Die Gesinnung jedes Nationalsozialisten beweist sich zuerst in seiner Bereitwilligkeit, in seinem Fleiß und Können zur Leistung der ihm von der Volksgemeinschaft übertragenen Arbeit.

Adolf Hitler

Front und Heimat

Ehrenvolle Auszeichnung

Mit dem E. K. 2. Klasse wurde der Gefreite Josef Lerch (Ho.-Werkt., Th.) ausgezeichnet.

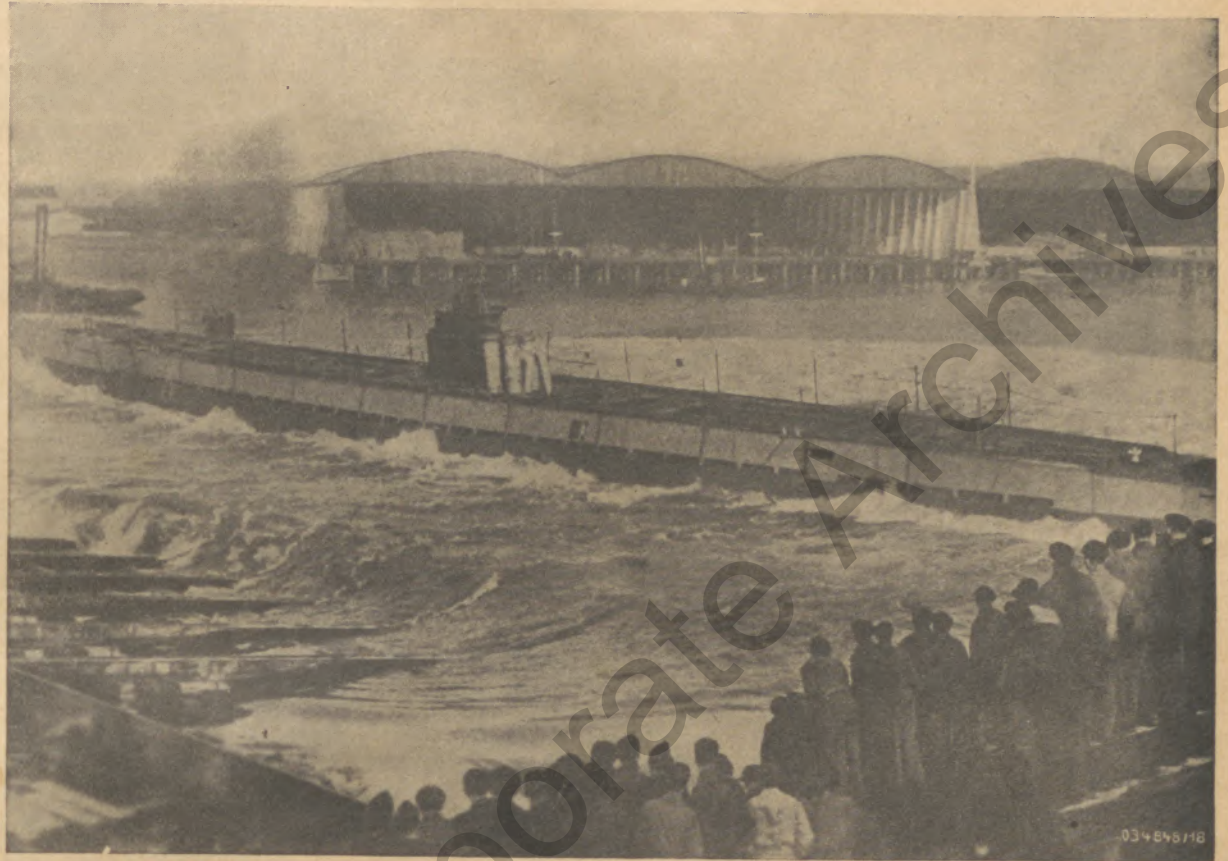
Wir gratulieren herzlich!

Grüße aus dem Felde schickten:

Thyssenhütte: Gefr. Alfons Hofacker (Bauabtlg.), Obergefr. Arthur Graf (Jur. 1), Gefr. Hermann Bieher (Jur. 4), Gefr. Hans Müser (Fakt.-Abtlg.), Gefr. Karl L'hoest (Walzw. 1), Obergefr. Heinr. Schwarz (Mech. Werkst. 1), Feldwebel Karl Siefert (Betriebswirtsch.), Soldat Erich Simon (Jur. 2), Soldat Joh. Bergmann (EBW.), Soldat Ed. Blaszyk (EBW.), Soldat Paul Roggenbuck (Jur. 4), Soldat Johann Reza (Kesselhaus), Soldat August Redda (Jur. 2), Soldat Josef Schewe (Block-u. Fertigstr. 9), Obergefr. Stefan Muszynski (EBW.), Soldat Heinz Doerste (El. Zentr.), Gefr. A. Kowalski (El. Betr. 1), Schütze Hubert Kronenberg (Blechwalzw.), Schütze Otto Braßmann (El. Betr.), Gefr. Karl Arnold (Walzw. 3), Gefr. Paul Felderhoff (ZM.), Flieger Hans Holstein (EBW.), Flg. G. Jung (Labor.), Flg. Theodor Kulte (Bauabtlg.), Oberschütze Lapp (Jur. 2), Soldat Johann Seuter (Blocklager), Gefr. Alois Nörthing (Masch.-Betr. Ho.), Gefr. Franz Schmitt (Jur. 4), Gefr. Jankowiak (EBW.), Gefr. Hans Greding (EBW.), Soldat Otto Fliegel (Masch.-Betr.), Flg. H. Messing (Jur. 4), Schütze Math. Dienhard (Block-hobelwerkst.), Gefr. Rolf Stäse (Betr.-Buchhltg.), Soldat Johann Kanzer (EBW.), Flg. Werner Fisch (Graph. Inst.), Uffz. Leo Tondryczka (EBW.), Soldat W. Köter (Einkauf), Soldat Erw. Limper (Gesch.-Buchh.), Gefr. Josef Lerch (Ho.-Werkst.), Flgr. Otto Schneider (EBW.), Wachtm. Rud. Doh (Gesch.-Buchh.), Soldat Erich Ossowski (Block-hobelwerkst.).

Hütte Ruhrort-Meiderich: Soldat Gust. Theis (El. Betr.), Gefr. Wilhelm Bertram (Walzw.), Soldat Josef Lamerz (Ho.), Obergefr. Xaver Hesse (Jur. Straße 3a, besondere Grüße den Jubilaren Peter Schiebahn und Heinr. Munzert).

Niederrheinische Hütte: Gefreiter Fritz Mrowinski (Stahlwerk), Soldat Franz Brendler (El. Betr.).



Immer neue U-Boote laufen in der Werft vom Stapel. Wie der Führer in seiner Rede betonte, sind für den U-Boot-Krieg riesige Rüstungen durchgeführt worden, die in diesem Frühjahr in Erscheinung treten. Eben ist das neue U-Boot ins Wasser gegliitten und pendelt, von den Trossen gehalten, langsam aus

PK. — Schenck/Scherl

Unsere Jubilare

Fünfundzwanzigjährige Arbeitsjubiläen



Breihw.-Arb.
Wilhelm
Meil
Prehwerk
S. R. M.
10. 4. 41



Betriebsführer
Leonhardt
Hardt
Hochofen
Th.
12. 4. 41



Meister
Hermann
Glashöfster
M. B. Ho.
Th.
13. 4. 41



Handlanger
Johann
Boitaslat
M. B. Ho.
S. R. M.
14. 4. 41



Stoffwarter
Wilhelm
Matten
Stoffw.
Th.
15. 4. 41



Schlossier
Johann
Buchmann
M. B.
S. R. M.
16. 4. 41



Dreher
Heinrich
Rüter
Hauptwerkst.
S. R. M.
17. 4. 41



Abnehmer
Theophil
Ossowski
Walzw. 1
Th.
17. 4. 41



Kranführer
Josef
Schöneberg
El.-Betr. 2
Th.
20. 4. 41



Walzer
Johann
Brangs
Walzwert
S. R. M.
20. 4. 41

„Zwerg 7“ besucht Berlin

Das kleinste Minensuchboot der Kriegsmarine „Zwerg 7“, aus einem Küstensicherungsverband der norwegischen Westküste, traf, über die Elbe und die Havel kommend, vor dem Oberkommando der Kriegsmarine am Tirpitzufer in Berlin ein

Scherl-Bilderdienst, Berlin



Stahlwerker Männer-Gesang-Verein „Frohsinn“

Duisburg-Meiderich

Mitglied des Deutschen Sängerbundes. Chorleiter: Hans Disselkamp,
Bottrop. Schirmherr: Hüttendirektor Dr.-Ing. e. h. Bartscherer.
Vereinsführer: Jos. Schmitt

Sonntag, 20. April 1941, vormittags 10 Uhr
in der „Schauburg“, Duisburg-Meiderich

FRÜHKONZERT

zu Gunsten

des Kriegswinterhilfswerkes für das Deutsche Rote Kreuz

Ausführende: Musikkorps der Schutzpolizei Duisburg (30 Musiker)
Leitung: Obermusikmeister Friedrich Lemberg
Stahlwerker Männer-Gesang-Verein „Frohsinn“,
Duisburg-Meiderich

Leitblatt

1. Teil

- | | |
|---|---------------|
| 1. Morgenstimmung a. d. Suite „Peer Gynt“ | Ed. Grieg |
| 2. a) Im Morgenrot | Rob. Pracht |
| b) Waldmorgen | Köllner |
| 3. Dort unten in der Mühle, Idyll | Reick |
| 4. Sabbathfrühe | Loth. Kempter |
| 5. Alle Tage ist kein Sonntag, Fantasie | J. Theimer |
| 6. a) Mein Heimattal | H. Sonnet |
| b) Im schönsten Wiesengrunde | Karl Kämpf |
| 7. Grüß mir die Heimat, Marsch | Blankenburg |

2. Teil

- | | |
|--|---------------|
| 8. Treue um Treue, Marsch | C. Teike |
| 9. a) Soldaten-Abschied | Math. Neumann |
| b) Abmarsch | Georg Nellius |
| 10. Kämpfend vorwärts, Marsch | Blankenburg |
| 11. a) Spinn, Mädchen, spinn | Georg Nellius |
| b) Och, Moder | Math. Neumann |
| 12. Unsere Marine, Marsch | R. Thiele |
| 13. a) Hans Beutler | Kurt Lißmann |
| b) Marsch der Bataillons-Garde, Marsch | Quirin Rische |

Eintrittspreis 50 Rpf.

Familiennachrichten

Thyssenhütte

Verwaltung: Sterbefälle: Ehefrau von Johann Wellner. Hochofen: Geburten: Ein Sohn: Karl Rothmeier, Karl Quack. Eine Tochter: Roman Ryckwaltski. Thomaswerk: Eheschließungen: Robert Wohlan. Geburten: Ein Sohn: August Köhler, Wilhelm Lottner. Eine Tochter: Christoph Lerch. Martinwerk II: Sterbefälle: Ehefrau von Alois Rybka. Steinfabrik: Geburten: Ein Sohn: Helmut Bluhm. Walzendreherei: Geburten: Eine Tochter: Walter Konopka. Sterbefälle: Ehefrau von Heinrich Ziele. Zurihterei I: Geburten: Ein Sohn: Hermann Langenhorst. Eine Tochter: Paul Sturm. Sterbefälle: Tochter von Dorneniko Bardissono. Zurihterei II: Eheschließungen: Wilhelm Kienitz, Rudolf Domke. Zurihterei V: Eheschließungen: Johann Karowski. Geburten: Ein Sohn: August Bernhard. Blechwalzwerk: Eheschließungen: Anton Grabowski, Boleslaus Ryski. Sterbefälle: Tochter von Gottlien Liß, Erich Böttcher. Masch.-Betr. Kraftanlagen: Eheschließungen: Leo Palenz. Gl. Zentr. u. Stromverf. g.: Eheschließungen: Werner Tiwisina. Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Deuse. Werkstatt I: Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Tromm, Walter Benz. Maschinenbetrieb I: Eheschließungen: Nikolaus Martin, Fritz Schwierke. Geburten: Ein Sohn: Hermann Klein. Sterbefälle: Tochter von Friedrich Gzybulla. Gl. Betr. Stahlwalzwerke: Geburten: Ein Sohn: Franz Trella. Maschinenbetrieb II: Geburten: Ein Sohn: Gerhard Frutzel. Bauabteilung: Geburten: Eine Tochter: Heinrich Krüger. Eisenbahn: Eheschließungen: Walter Karalus. Geburten: Ein Sohn: Erich Windmüller, Bernhard Nergenaus, Wilhelm Scheffner. Eine Tochter: Johannes Zander, Hermann Hülsmann, Wilhelm Göhen. Sterbefälle: Ehefrau von Max Droß, Tochter von Otto Diekau. Eisenbahnwerkstätte: Geburten: Eine Tochter: Ernst Müller. Sterbefälle: Ehefrau von Johann Wolsbeck. Betriebswirtschaft: Eheschließungen: Johann Rudzyk. Geburten: Eine Tochter: Jakob Schraa. Chem. Laboratorium: Geburten: Ein Sohn: Oskar Schmitz. Invalidenwerkstatt: Geburten: Eine Tochter: Josef Butkowi. Blochhobelwerkstatt: Eheschließungen: Julius Neugebauer. Geburten: Ein Sohn: Heinrich Copellidi. F.L.M.: Geburten: Ein Sohn: Gerhard Galla.

Hütte Ruhrort-Meiderich

Stoffwirtschaft: Geburten: Ein Sohn: Oskar Schellöb. Kleineisenbau: Geburten: Ein Sohn: Hermann Peters, Karl Hoffmann. Maschinenbetrieb: Geburten: Eine Tochter: Franz Böcker, Leo Galas. Sterbefälle: Ehefrau von Paul Brüßing. Hochofen: Eheschließungen: Franz Dyba. Geburten: Eine Tochter: Johann Arhelger, Wilhelm Guffschmidt. Bauabteilung: Geburten: Ein Sohn: Max Chilla. Platzbetrieb: Eheschließungen: Friedrich Rademann. Walzwerk: Geburten: Ein Sohn: Hubert Häusler. Preßwerk: Geburten: Ein Sohn: Erwin Ewert. Eisenbahn: Geburten: Ein Sohn: Heinrich Eckhardt.

Niederrheinische Hütte

Bauabteilung: Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Lösen. Walzwerke: Eheschließungen: Karl Langensfeld, Heinrich Heisterkamp. Geburten: Ein Sohn: Heinrich Priester. Steinfabrik: Geburten: Ein Sohn: Heinrich Schröder. Eine Tochter: Albert Lück. Mech. Werkstatt: Geburten: Ein Sohn: Heinrich Kataned. Elektrobetrieb: Geburten: Eine Tochter: Paul Bieber. Stahlwerke: Eheschließungen: Johannes Drescher. Hütte Vulkan: Geburten: Ein Sohn: Heinrich Grotstollen.

Hochofen Hüttenbetrieb

Hochofen: Eheschließungen: Friedrich Brandtke. Geburten: Eine Tochter: Peter Schug. Eisenbahn: Geburten: Eine Tochter: Johann Behrt. Maschinenbetrieb: Geburten: Ein Sohn: Johann Theussen. Gaszentrale: Eheschließungen: Franz Ring

Unsere Toten

Wir beklagen das Ableben folgender Gefolgschaftsmitglieder:

Heinrich Epid

Angestellter in der Betriebskrankenkasse unserer Thyssenhütte,
† 25. März 1941 infolge Unfallsfalles nach einundvierzigjähriger
Dienstzeit,
im Alter von 60 Jahren

Ernst Hans

ehemaliger Meister im Fernsprechwesen unserer Hütte Ruhrort-Meiderich, seit 1. Januar 1939 nach fünfundsiebenzigjähriger Tätigkeit im
Ruhestand,
† 25. März 1941 im Alter von 67 Jahren

August Rysinski

Waldraumwärter in der Zurihtung V der Thyssenhütte,
† 24. März 1941 nach einjähriger Dienstzeit
im Alter von 65 Jahren

Anton Anthoff

Schlosser im Maschinenbetrieb Kraftanlagen der Thyssenhütte,
† 29. März 1941 nach zweiundzwanzigjähriger Dienstzeit,
im Alter von 52 Jahren

Paul Schder

Schlosser-Kolonnenführer in der Eisenbahn-Werkstatt der Thyssenhütte,
† 23. März 1941 nach zwanzigjähriger Dienstzeit,
im Alter von 48 Jahren

Heinrich Bender

Reparaturschlosser im Maschinenbetrieb der Hütte Ruhrort-Meiderich,
† 9. März 1941 nach sechsundzwanzigjähriger Dienstzeit,
im Alter von 56 Jahren

Franz Dusen

Kranführer im Maschinenbetrieb der Hütte Ruhrort-Meiderich,
† 16. März 1941 nach dreiundzwanzigjähriger Dienstzeit,
im Alter von 42 Jahren

Michael Frings

Nichtgehilfe im Walzwerk der Hütte Ruhrort-Meiderich,
† 8. März 1941 nach achtzehnjähriger Dienstzeit
im Alter von 35 Jahren

Bernhard Heiligenpahl

Schmalspurrangierer im Thomaswerk der Hütte Ruhrort-Meiderich,
† 4. März 1941 nach sechsundzwanzigjähriger Dienstzeit
im Alter von 55 Jahren

Josef Auster

Elektriker im Elektrobetrieb der Hütte Ruhrort-Meiderich,
† 25. Februar 1941 nach neunzehnjähriger Dienstzeit
im Alter von 45 Jahren

Ehre ihrem Andenken.

Wohnungstausch

Biete: Schöne Vier-Zimmer-Wohnung mit Stall, Mietpreis 43,20 RM.
Suche: Schöne Drei-Zimmer-Wohnung, möglichst mit Stall, am liebsten in Meiderich.
Hermann Gahmann, Duisburg-Meiderich, Rombericher Straße 31.

Biete: Zwei große Zimmer mit Waschküche. Miete 15,10 RM.
Suche: Zwei- bis Drei-Zimmer-Wohnung.
Wilhelm Einowski, Duisburg-Saar, Thomasstraße 18.

Herausgeber: August Thyssenhütte A.-G., Duisburg-Hamborn, in Zusammenarbeit mit der Gesellschaft für Arbeitspädagogik und im Einvernehmen mit der Deutschen Arbeitsfront. — Verantwortlich für den Inhalt: Prokurist Eduard Huster, i. V. Schriftleiter Theo Meister, beide Hamborn. — Zuschriften sind unmittelbar an die Schriftleitung der Werkszeitung der August Thyssenhütte A.-G. in Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3, zu richten. — Nachdruck von Bild und Text nur mit Genehmigung des Herausgebers gestattet. — Druck: Droste Verlag und Druderei AG., Düsseldorf, Pressehaus. — Erscheinungsweise vierzehntägig.