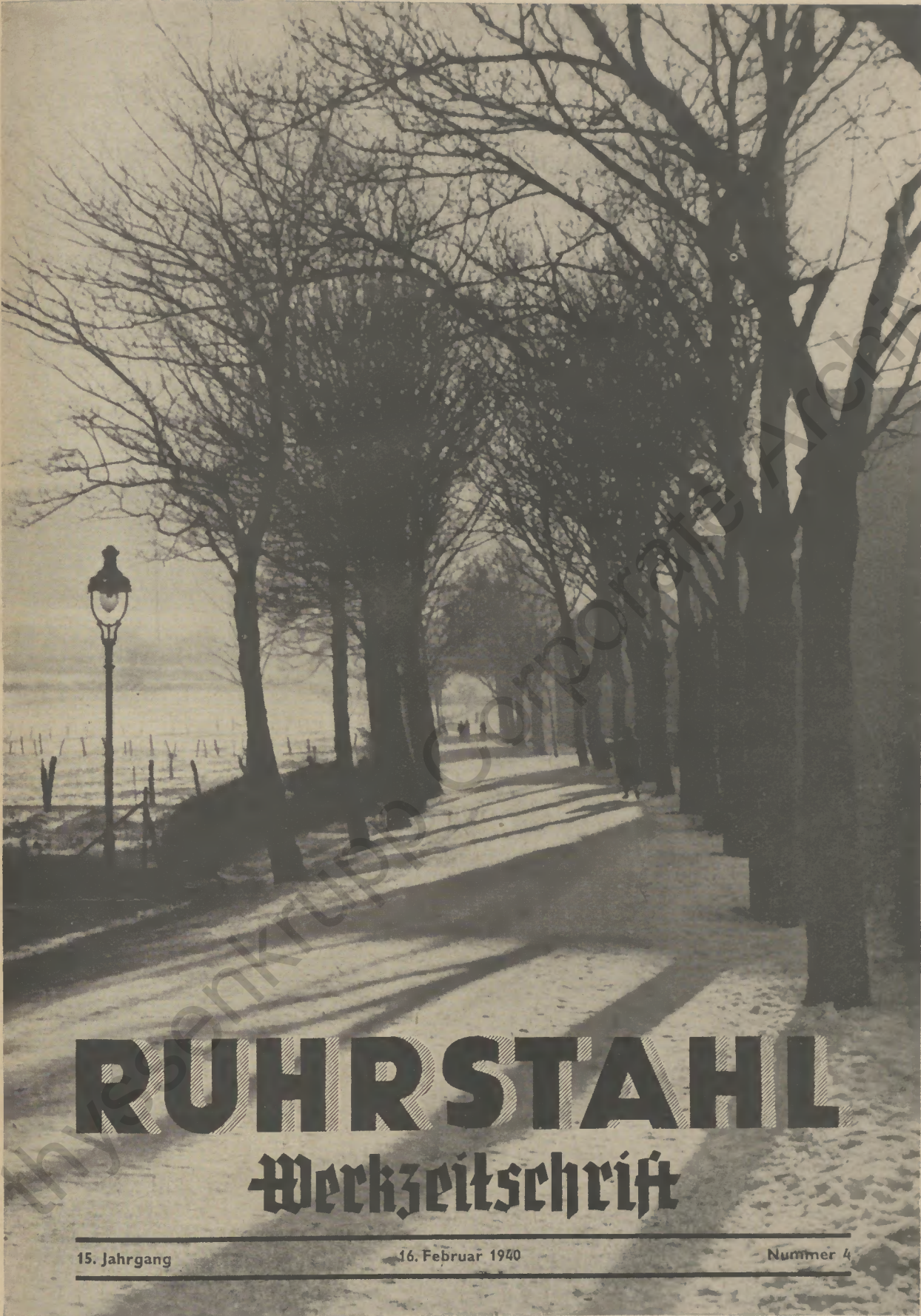




RUHRSTAHL

Werkzeitschrift

15. Jahrgang

16. Februar 1940

Nummer 4

Noch wirft die Wintersonne lange Schatten . . .
Verschneite Straße in Hattingen

Aufnahme: Lieberau

DIE POLITISCHE SEITE

Erinnerungen – aber nicht nur für uns!

„Frankreichs Wunsch“ und „Deutschlands Wille“



Die Rückseite der Denkmünze
Bielefeld 1923

Eine
Denkmünze,
die zu denken
gibt!



Die Vorderseite der Denkmünze
Bielefeld 1923

Man hat also beschlossen, Deutschland aufzuteilen! Politiker „guter, alter Versailler Schule“ betrachten mal wieder ein Land als einen Kuchen, aus dem man nach Belieben Stücke herauschneiden und verteilen kann. Wir haben es ja alle in den Tageszeitungen gelesen und gesehen: Sachsen kommt an eine wiedererstandene Tschechoslowakei, Ostpreußen und Schlesien an ein wiedererstandenes Polen, Schleswig-Holstein an Dänemark, den größten Brocken erhält ein wiedererstandenes Habsburg-Österreich, und der Rest ist ein Deutschland, wie es „alte Männer“ haben wollen. Für sie spuken noch immer Begriffe wie Versailles und Westfälischer Friede, Richelieu und Poincaré in der Weltgeschichte herum, und ein Daladier wandelt mal wieder auf den Spuren Clémenceaus. Er hat nichts hinzugelernt. Auch für ihn leben 20 Millionen Deutsche zu viel, nur vergiftet er, daß sein Land 20 Millionen Franzosen zu wenig hat.

Ein Chor von alten Männern — die aber im übrigen nichts mit der „Gerusia“, dem „Rat der Alten“ der antiken Griechen, die klugerweise nur beratende Stimmen hatten, gemein haben — hat beschlossen: „Germaniam esse delendam — Deutschland muß vernichtet werden!“

Rufen wir uns noch mal in Erinnerung zurück! Das deutsche Volk hat beim „Griff an die Gurgel“ vom 6. April 1920, als Hanau, Frankfurt und Darmstadt nur aus Rachegefühlen von französischen Truppen besetzt wurden, und nach diesem Vorspiel zum Ruhreinbruch, beim Ruhreinbruch am 11. Januar 1923 selbst, ungeheure Abwehrkräfte gezeigt. Und das im Jahre 1923, als — ist es nicht wie ein Symbol? — am 28. Januar 1923 Adolf Hitler als fast unbekannter Parteiführer zum 1. Parteitag nach München aufrief und Albert Leo Schlageter am 26. Mai erschossen wurde. Wie ungeheuer aber sind



Die Papierhülle für die Denkmünze

die Abwehrkräfte heute, da dieser Parteilführer der Volksführer des Großdeutschen Reiches ist, hinter dem keine Parteien, hinter dem ein ganzes Volk steht, das durch eine unerhört harte Schule gegangen ist. Es hat gelernt, während seine Gegner immer noch bei Versailles stehen. Chamberlain, Churchill, und wie sie alle heißen mögen, standen schon in Versailles Pate, und auch in Frankreich würden Männer wie Clémenceau und Poincaré wieder über die politische Bühne geistern, wenn sie nicht längst das Zeitliche gesegnet hätten. Wie stolz können wir sein, ein so junges, starkes Volk zu sein mit einer jungen starken Führung!

Unsere Gegner werden vergessen haben, wie stark 1923 schon die Abwehrkräfte waren — helfen wir ein wenig nach.

Die Stadt Bielefeld — sie lag außerhalb des gebirgigen Ruhrgebiets und konnte daher schon etwas wagen — brachte im Sommer 1923 eine Denkmünze heraus, ungefähr in der abgebildeten Größe. Die Vorderseite dieser künstlerisch ausgeführten „Not-Goldmark“ zeigt den markanten Kopf Bismarcks mit der Zipfelmütze, umgeben von den Worten:

„Michel unbefiegt aber betrogen.“

In dem Wappenschild rechts ist zu lesen: Wilson 14 Punkte — Waffenstillstand 1918. Innerhalb der Buchstaben des Wortes Goldmark sind folgende Worte eingraviert:

„Germanen liebet Deutschland mit Andacht,
Reinheit, Kraft!“

Die Rückseite der Münze ist noch interessanter. Links sehen wir den Schmied von Bielefeld auf dem Amboss sitzen, wobei er sich auf den Hammer stützt. Vor ihm kniet mit gefalteten Händen der Teufel. Er trägt die Gesichtszüge Poincarés, und damit das auch jeder sieht, steht dieser Name noch groß in der Rundung seines Schweifes. Oberhalb des Kopfes vom Teufel-Poincaré lesen wir:

Sirach 23, Vers 7

Nehmen wir die abgebildete Hülle für die Münze zur Hand, so wissen wir (links oben!), daß das

„Frankreichs Wunsch“

ist. — Und auf dem Amboss des Schmieds von Bielefeld lesen wir:

Sirach 30, Vers 12

laut der Hülle (rechts!), ist das

„Deutschlands Wille“.

Ein „Nicht-Bibelsteher“ muß sich nun erstens in Erinnerung rufen, daß die Bibel bis heute das am meisten verbreitetste Buch ist, sozusagen mit seinen Kapiteln und Versen ein internationales Verständigungsmittel.

Wenn nun die Herren in Frankreich, sagen wir mal Poincaré und Clémenceau, eine solche Münze in die Hand bekamen (gewiß haben sie das damals), so werden sie ihre französische Bibel aufgeschlagen und unter Sirach nachgeschlagen haben. Das genügt! Sie lasen dann dort bei den Versen über „Kindererziehung“:

„Liebe Kinder,
lernet das
Maul halten,
denn wer es
hält, der wird
sich mit Worten
nicht vergreifen.“

(Frankreichs Wunsch)

und
„Beuge ihm
den Hals, so
lange es noch
jung ist, und

bleue ihm den Rücken, solange es noch
klein ist, auf daß es nicht halsstarrig
und dir ungehorsam werde.“

(Deutschlands Wille)

Das Gesicht der Herren Clémenceau und Poincaré kann man sich vorstellen. Wie stark war doch damals schon die Abwehr gegen die Willkür haßerfüllter Politiker! Groß und stark stehen auch die Worte:

„Einig und gleich — ein Volk, ein Reich“

rings um den Rand der Münze, und mahnend spricht es nochmals auf der Hülle: „Hilf Ruhr und Rhein!“

Mögen die Chamberlain und Daladier wissen, daß das deutsche Volk heute nicht nur nicht das Maul halten wird, sondern daß es seinen Feinden den Hals beugen und den Rücken bleuen wird, damit es endlich in Frieden seiner Arbeit nachgehen kann. Und es wird beugen, wird bleuen, nicht nur weil es Frankreichs Wunsch und Deutschlands Wille ist — sondern weil es diesmal wirklich „Einig und gleich, ein Volk, ein Reich“ ist.

Theodor Bleckmann



Aufn.: Liebetrau
Fährmann auf der Ruhr — Er bringt seit Jahren manchen
Arbeitskameraden zur Heinrichshütte, die gegenüber dem malerischen
Bauernhofe liegt

Frühsport –

ja

oder

nein?



Frühsport der Lehrlinge (Ruhrstahl A. G.)

Aufn.: Liebetrau

Vor kurzem sprach ich im Anschluß an einen Kurjusaabend mit einem älteren Arbeitskameraden, der als Vorarbeiter irgenwo tätig ist. Ich unterhielt mich mit ihm über verschiedene Dinge des Betriebserlebens. Diese zwanglosen Unterhaltungen geben meist einen sehr guten Einblick in die Arbeitswelt der einzelnen Arbeitskameraden. Im Laufe der Unterhaltung kamen wir auf die Ausbildung in seinem Betrieb zu sprechen, und ich hatte den Eindruck, daß er da doch nicht mit allem ganz einverstanden war. Es mußte also irgendetwas sein, was noch nicht so ganz klappte. Er kam auch ganz offen darauf zu sprechen und hielt mir entgegen, daß es doch heute im Zeichen der Leistungssteigerung glatter Anflug sei, die Lehrlinge jeden Morgen von der Arbeit abzuhalten und die wertvolle Zeit durch Turnen oder gar Fußballspiel zu vertrödeln. Wer dazu Lust habe, der könne es ja außerhalb des Wertes genug tun, und überdies kämen die Jungen abgehekt und ganz durcheinander an ihren Arbeitsplatz. Sie seien dann überhaupt zu keiner ordentlichen Arbeit fähig und den Ärger hätten wir, die sogenannten Alten, ja doch nur darüber.

Man darf diese ehrlich gemeinten Worte des verantwortungsbewußten Mannes nicht mit einer abweisenden Handbewegung abtun, sie sind wichtig genug, um sich einmal damit zu beschäftigen. Wenn diese Mängel, die er mir da nannte, auftreten, dann hat er unbedingt recht, und wir müssen bestrebt sein, sie sofort abzustellen. Wir vermeiden damit viel Ärger, den wir, insbesondere aber der überbelastete Betrieb, in der heutigen Zeit nicht gebrauchen können. Ich versuchte daher, dem Arbeitskameraden den Gedanken des echten Frühsports auseinanderzulegen und ihn auch dafür zu gewinnen.

Wir haben ja heute einen Sammelbegriff — Frühsport — für eine einführende, kurze, geistig-körperliche Betätigung vor dem eigentlichen Arbeitsbeginn des Jugendlichen. Alle Schulung in der Wehrmacht, Arbeitsdienst und den Formationen be-

ginnt mit einer solchen, sie wurde mit dem Fortschreiten einer besseren Ausbildung von den Betrieben übernommen. Beim Frühsport stehen sich nun der Leiter hierfür und die Betriebsjugend gegenüber, und es kommt ganz auf das pädagogische Geschick dieses Mannes an, den Frühsport so zu gestalten, daß wirklich etwas dabei herauskommt. Die Beschwerden des Arbeitskameraden gingen daher nur diesen an, denn er war ja der Verantwortliche dafür. Wir müssen uns darum die Frage vorlegen: Wann ist aber mit einem verhältnismäßig hohen Nutzen hierbei zu rechnen und welche Gestaltung müssen wir dem Frühsport geben? —

Ich bezeichnete den Sammelbegriff Frühsport schon als eine geistig-körperliche Betätigung vor dem Arbeitsbeginn. Entscheidend ist hierbei nicht die Art der Arbeit, ob Hand- oder Kopfarbeit, sondern die Aufnahme einer nutzbringenden Tätigkeit. Damit haben wir alles gesagt, und unsere Aufgabe ist es nun, einmal ins einzelne gehend, die ideale Form des Frühsports zu schildern. Finden wir bei den hierfür abgestellten Leitern dieser Veranstaltungen die notwendige Einstellung dazu, dann haben wir schon schnell unser Ziel erreicht.

Der junge Arbeitskamerad, der noch als Werden-der unter uns steht, lernt durch ihn zuerst Pünktlichkeit als Dauererscheinung an sich kennen. Es geht nun nicht mehr, daß er sich verspätet in den Waschraum stiehlt, um heimlich, still und leise in seine Arbeitskleider zu schlüpfen und dann auf gleich geschicktem Wege seinen Arbeitsplatz zu erreichen. Durch das Antreten in der Marschformation jeden Morgen gelingt ihm das nicht mehr, kommt er nämlich zu spät, dann fällt er unweigerlich vor allen Jungen auf und kann durch geeignete Maßnahmen (Heranziehung zu gewissen „beliebten“, zusätzlichen Arbeiten in der Lehrwerkstatt!) schnell auf den Weg der Tugend zurückgebracht werden. Dieses gemeinfame Antreten pünktlich zum Arbeitsbeginn schafft die erste Ordnung und

ein gemeinsames Band für alle Jungen. Antreten, Abzählen, Feststellen der Fehlenden und Vergleich mit dem Anwesenheitsbüchlein übernimmt ein Junge, der sich nach festgelegtem Plan in der Reihenfolge mit anderen abwechselt. Dieses Amt kann auch an einen besonders guten Jungen verliehen werden. Das Ganze muß gut durchgeübt sein und darf nur wenige Minuten der kostbaren Zeit in Anspruch nehmen. Dann übernimmt der Leiter, nach Meldung der Angetretenen an ihn, selbst den Frühport. Er begrüßt die Jungen und spricht den Morgenspruch. (Das gleiche kann mit der Flaggenhissung vor der Lehrwerkstatt verbunden werden.) Wieder werden knappe Kommandos gegeben, und der kurze Dauerlauf beginnt. Hierauf folgen einige Minuten Lockerungsübungen der Muskeln und der Atmung. Nach dem Wiederaufschließen zur Reihe marschieren sie zur Lehrwerkstatt oder einem anderen Betriebspunkt, der möglichst für alle Jungen günstig zu liegen hat, zurück, wobei ein frisches, zackiges Marschlied gesungen wird. Vor dem Begreifen zum Arbeitsplatz werden die Jungen befragt, ob noch irgend etwas zu regeln ist. Hierbei werden vom Leiter auch Vorkommnisse der vorangegangenen Tage (unkameradschaftliche Haltung eines Jungen oder sonstige Mängel, weiter Planungen auf dem Gebiete der Leistungserleichterung, Maßnahmen zur Erstarkung der Inneren Front und auch anerkennende Worte für gute Haltung) ganz kurz besprochen. Diese kurze Aussprache hat sich als sehr nützlich erwiesen, da hiermit ein eigenmächtiges Vorgehen der Jungen vermieden wird und alle Anfragen über ihren Frühportleiter weitergegeben werden müssen. Es folgt ein kurzer Hinweis, als deutscher Junge an seinem Arbeitsplatz stets seine Pflicht zu erfüllen. Dann: Stillgestanden! Zum Arbeitsplatz weggetreten!

Das Ganze trägt den Stempel der straffen und frischen Manneszucht. Diese Form des Frühports hat sich bewährt. Der Junge spürt in der ersten Viertelstunde des neuen Arbeitstages das Erlebnis der Gemeinschaft. Er kommt frisch und aufgelockert an seinen Arbeitsplatz, erfüllt von kurzer, sportlicher Betätigung

und geistig angeregt durch einen straff vorgetragenen Morgenspruch und ein aufmunterndes Marschlied. Alles Hemmende soll ihm wie fortgeblasen sein, das Bejahende im Leben des jungen Menschen kommt so zum Durchbruch. Alles ist durchlebt von straffer Selbstzucht und Miterleben einer gemeinsamen Morgenfreude. Es erwacht der jungen Generation hieraus eine bewußte klare Einstellung zu ihrer Arbeit, und aus Nörglern werden bejahende, aktive Menschen,

die wir in der Zukunft so notwendig brauchen. Kein Einzelgängertum wollen wir fördern, sondern den Jungen immer wieder Gelegenheit zur Tuschführung miteinander geben. Sie sollen schon früh erkennen, daß nur die gemeinsame Sache wert ist, gefördert zu werden. Die freiwillige Einordnung in die Aufgaben des Werkes gibt erst die Möglichkeit, aufbauend mit den geringsten Mitteln das Größte zu erreichen. Das ist das Wesentliche, das dem Gedanken des Frühports zu Grunde liegt. Eine allzuhäufige Wiederholung von monotonen Marschübungen ist schon aus Zeitmangel nicht am Platze, Kampfspiele (Fußball, Handball usw.) können nur in größeren Abständen als Belohnung für besondere Leistungen und zur Steigerung der Lebensfreude eingelegt werden.

Mein Gegenüber hatte mir aufmerksam zugehört, ich hatte mein Ziel erreicht und ihn für mich gewonnen. „Ja“, sagte er, „so aufgefacht, muß aus dem Frühport etwas zu machen sein. Ich denke da an meine eigene Jugend zurück, wie oft habe ich damals gedacht, daß zu der vielen Arbeit, die man zu leisten hatte,

auch ein bißchen Freude gehört. Und es ist ja wahr, die Jungen müssen schon früh genug ins Geschirr gehen. Gönnen wir ihnen daher das bißchen Lebensfreude und denken wir doch immer daran, daß alles nur ein Stückchen ist von dem, was wir als Kampf um die Arbeitsfreude bezeichnen.“ —

Der Alte war ehrlich, und ich glaube bestimmt, daß seine Jungen an ihm einen guten Freund haben werden.

Erich Ulrich, Stahlwerk Krieger

An die Soldaten — an die Heimat

Heil'ge Pflicht hält euch gebannt
zum Schutze für das Vaterland;
ob nun zu Lande, auf dem Meer,
ob in der Luft ihr fliegt einher,
zum Einsatz seid ihr stets bereit,
Kam'raden im Soldatenkleid!

Derschworen alle miteinander
hält euch mit uns ein starkes Band.
Der Führer legt es um uns all',
damit wir bilden einen Wall
im Kampf um unser gutes Recht,
um un're Zukunft und Geschlecht.

Niemals kann Deutschland untergehn,
so lange wir zusammenstehn:
der Sieg, er wird doch unser sein —
und mag der Tommy noch so schrei'n,
der Störenfried der ganzen Welt,
vereint mit Judas schändem Geld.

Doch diesmal glückt es ihnen nicht.
Es führt der Weg durch Nacht zum Licht,
das Gute wird sich brechen Bahn,
und Lug und Trug wird abgetan.
Ein Volk steht hier wie aus Granit —
wir alle haben gleichen Tritt.

Und wenn wir treu zur Fahne stehn,
dann muß es in Erfüllung gehn,
daß Deutschland seinen Platz erhält,
wie's sich gebührt auf dieser Welt.
Den Sieg der Waffen immerdar
das gib uns, Herr, in diesem Jahr! —

Gustav Braunheim,
M. W. I., Henrichshütte

WERKSTOFF EISEN

Von Franz Blume

(3. Fortsetzung)

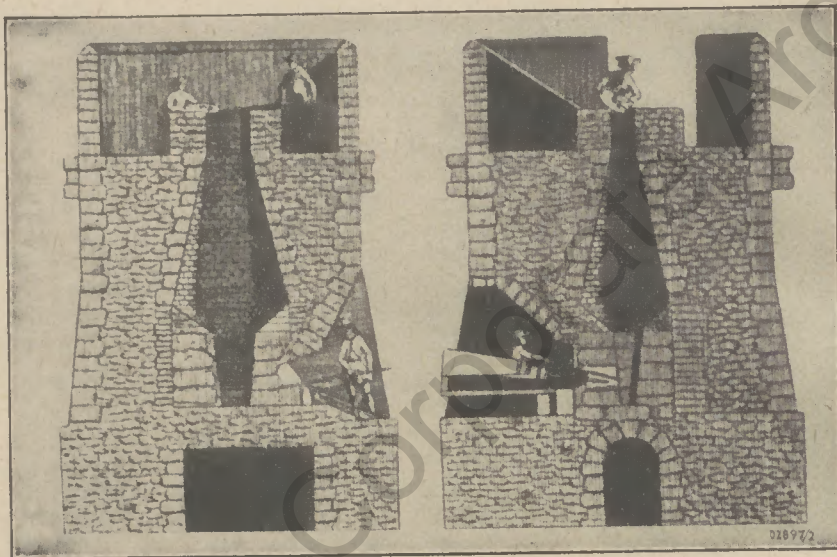
In der letzten Nummer unserer Werkzeitschrift wurde behandelt, wie man im 14. und 15. Jahrhundert von der direkten Stahlerzeugung in Rennfeuern und Stüdöfen schließlich zum Hochofen kam, in dem man jedoch statt des gewünschten schmiedbaren Eisens ein sprödes, nicht schmiedbares, aber gießbares Eisen erschmolz. Wenn man nun auch lernte, aus diesem gießbaren Eisen Gußstücke verschiedenster Form herzustellen, gewissermaßen ein neues Verbrauchsgebiet erschloß, so wurde der Bedarf an schmiedbarem Eisen und Stahl damit nicht geshmälert. Im Gegenteil, ein zwar langsamer, aber stetiger Gang der Entwicklung machte das schmiedbare Eisen zu einem immer wichtiger werdenden Werkstoff des weißen Menschen.

Man konnte nun Eisen in für die damalige Zeit sehr großen Mengen gewinnen, aber leider kein schmiedbares. Wenn man nun auch, wie schon erwähnt, von der chemischen Zusammensetzung des Eisens oder vom Einfluß des Kohlenstoffes usw. keine Ahnung hatte, so gab es doch Männer mit guter Beobachtungsgabe, die all diese neuen Vorgänge aufmerksam verfolgten und aus ihnen Schlüsse zogen. Man wußte, daß aus Eisenerzen oder eisenreichen Schlacken in den Rennfeuern guter Stahl gewonnen werden konnte, und versuchte diese Behandlung auch mit dem Roheisen. Dieses wurde in Frischfeuern oder Frischherden mit Holzkohle zusammengebracht und mit dem kräftigen Windstrom eines Gebläses heruntergeschmolzen. Die einzelnen Tropfen des schmelzenden kohlenstoffreichen Roheisens kamen so mit dem Sauerstoff des Gebläsewindes in innige Berührung, ihr Kohlenstoff verbrannte teilweise, und dieses Niederschmelzen wurde mehrere Male durchgeführt, bis das Eisen „frisch“ und damit schmiedbar geworden war. — Bis es nach unserem heutigen Wissen kohlenstoffreicher geworden war.

Die Arbeitsweise des Frischens wurde bis gegen Ende des 18. Jahrhunderts, also noch zur Zeit Friedrichs des Großen, ausgeführt. Man erzeugte zuerst

im Hochofen Roheisen und machte dieses durch Frischen schmiedbar. Das schmiedbare Eisen war ähnlich wie bei dem direkten Rennverfahren nicht flüssig, sondern teigförmig. Der gewonnene Stahl war zwar von guter Qualität, aber auch dieses Verfahren gestattete nur die Gewinnung verhältnismäßig kleiner Mengen, und ein weiterer Nachteil war: zum Niederschmelzen durfte nur Holzkohle verwendet werden.

Im 18. Jahrhundert hatte die Bevölkerung in den mittel- und westeuropäischen Ländern eine starke Zunahme erfahren, und um Ackerflächen zu schaffen, hatten große Waldflächen weichen müssen, eine Erscheinung, die im 19. Jahrhundert noch stärker zu beobachten war. So war es schwer, bei dem stets wachsenden Eisenbedarf die nötige Menge Holzkohle aufzutreiben. Aber auch hier gelang es, nach vielen



Hochofen mit offener Brust um 1760

mißlungenen Versuchen, vollwertigen, ja besseren „Ersatz“ zu schaffen, man ersetzte die Holzkohle durch Steinkohle bzw. durch aus Steinkohle gewonnenen Koks.

Schon zu Anfang des 18. Jahrhunderts hatte man in England Versuche gemacht, im Hochofen zum Erhitzen des Roheisens Koks an Stelle von Holzkohle zu verwenden. Vollen Erfolg hatte erst um 1840 ein Richard Ford. Für England war der Ersatz der Holzkohle durch Koks eine viel dringendere Sache als für Deutschland, da in England zu der Zeit schon große Holzknappheit herrschte. Im Gegensatz dazu wird heute noch in den walddreichen, schwach bevölkerten skandinavischen Ländern Holzkohlenroheisen verschmolzen.

Gegen Ende des 18. Jahrhunderts lernte man dann auch die Steinkohle beim Frischen verwenden, die Arbeitsweise mußte aber grundlegende Veränderungen erfahren. Beim eigentlichen Frischen sind das feste Roheisen und der feste Brennstoff, die Holzkohle, in unmittelbarer Berührung, ein schädlicher Einfluß des Brennstoffes auf das Eisen kann nicht erfolgen, da Holzkohle keine den Stahl schädigende Beimengungen enthält. Steinkohle und

auch der aus dieser gewonnene Roks enthalten jedoch rund 1 Prozent Schwefel, und bei gleicher Anwendung wie Holzkohle, also bei direkter Berührung von Steinkohle oder Roks mit Eisen, nimmt letzteres aus dem Brennstoff viel Schwefel auf. Ein solches Eisen ist rot- oder faulbrüchig, beim Schmieden zerspringt es unter dem Hammer.

Bei dem neuen Verfahren, dem „Puddeln“, kam nur die Flamme des Brennstoffes mit dem Eisen in Berührung. Der Puddelofen ist ein Flammofen, der aus der Feuerung, aus dem eigentlichen Herd und aus dem Fuchs besteht. In der Feuerung wird auf einfachem Rost der Brennstoff Steinkohle verbrannt. Der Herd ist ein muldenförmiger Raum von 1,5 bis 2 Meter Länge und 1,5 Meter Breite, er ist aus schwer schmelzbarer eisenreicher Schlacke gebildet und mit eisernen Platten umkleidet. Die Schlackenauskleidung ist zugleich wärmezurückhaltendes Ofenbandmaterial und Sauerstoffüberträger beim Frischen.

Mehrere zum Einsetzen des Roheisens dienende, mit eisernen Türen verschließbare Öffnungen sind zugleich zur Vornahme der eigentlichen „Puddelarbeit“ bestimmt. Das Ganze ist mit einem Steingewölbe abgedeckt. Es soll kurz der Puddelprozeß beschrieben werden. Nach dem Anheizen des Ofens wird Roheisen, etwa 300 Kilo-

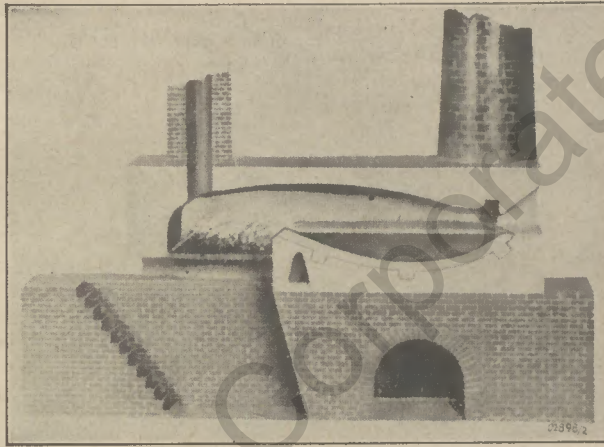
gramm, mit eisernen Schaufeln eingefetzt, auf dem Herd gut ausgebreitet und mit einer sauerstoffreichen Schlacke, aus vorhergegangenen Puddelschmelzen stammend, überdeckt. Dann werden die Türen des Ofens fest verschlossen und geheizt, bis alles geschmolzen ist. Das geschmolzene kohlenstoffreiche Roheisen wird nun in seiner oberen Schicht, wo es mit der darauffschwimmenden sauerstoffreichen Schlacke in unmittelbarer Berührung steht, durch die über den Herd streichenden Feuergase am höchsten erhitzt.

Bei dieser Hitze tritt dann der Kohlenstoff des Eisens mit dem Sauerstoff der Schlacke in Reaktion, wobei Kohlenstoff aus dem Bad entfernt wird. Nun beginnt das eigentliche Puddeln, d. h. das Rühren der flüssigen Eisen- und Schlackenmasse mit langen Eisenstangen und Haken. Schlacke und Eisen werden so vermischt und die oben erwähnte Reaktion so gesteigert, daß das Bad durch die entweichenden Kohlenoxydgase in wallende Bewegung gerät. Aus dem flüssigen Bade werden immer mehr kleine Körnchen von kohlenstoffarmem Stahl abgeschieden, die wegen ihres hohen Schmelzpunktes bei der herrschenden Temperatur nicht mehr flüssig, sondern nur teig-

förmig sein können. So wird die Eisenmasse immer dicker und das Durcharbeiten für den Puddler immer schwieriger. An Stelle des Hakens nimmt der Puddler jetzt eine Brechstange, bricht die teigige Masse immer wieder auseinander, um kohlenstoffreichere Teile aus dem Inneren nach außen und mit Schlacke oder Sauerstoff der Feuergase in Berührung zu bringen. Schließlich macht er, wie der Bäcker mit dem Teig im Backtrog, aus der Masse einzelne Klumpen oder Luppen, rollt sie hin und her, stellt sie an die heißeste Stelle des Ofens und gibt diesem durch entsprechendes Heizen für kurze Zeit die höchsterreichbare Temperatur. Die in den Luppen enthaltene Schlacke wird dabei flüssig, fließt zum großen Teil aus oder wird von dem Puddler, der die Arbeitstür wieder geöffnet hat, durch Zusammendrücken der Luppe zum Ausfließen gezwungen.

Schließlich werden die glutheißen Luppen aus dem

Ofen genommen und mit eisernen Wagen schnell zum Luppenhammer oder zur Luppenquetsche gebracht und hier werden sie „gezängt“, d. h. die nun noch eingeschlossenen Schlacken werden möglichst gut aus dem glühenden Block ausgepreßt. Nach dem „Zängen“ haben die Luppen nun schon die Gestalt von vierseitigen Blöcken angenommen, die, immer noch glühend, zum Walzwerk gelangen. Je nach



Querschnitt durch einen Puddelofen

dem gewünschten Endprodukt, schweißbares weiches Eisen oder härter Stahl, war die Dauer der erwähnten Behandlungen verschieden. Uebrigens kommt der Ausdruck „Jemand in die Zange nehmen“, d. h. ihn gründlich bearbeiten, von dieser Tätigkeit des „Zängens“.

Groß war der Fortschritt durch die Einführung des Puddelns an Stelle des Frischens. Ein Frischfeuer lieferte täglich etwa 1000 Kilogramm Stahl mit 1000 Kilogramm Holzkohle als Brennstoff, ein Puddelofen dagegen 2000 bis 4000 Kilogramm mit etwa 2000 Kilogramm Steinkohle. Schwer und mühsam ist die Arbeit des Puddlers gewesen.

Auch das Puddelverfahren genügte um die Mitte des vorigen Jahrhunderts nicht mehr, um die Mengen schmiedbaren Eisens und Stahles zu erzeugen, die nach der Erfindung der Dampfmaschine und der Eisenbahn von der eisenverarbeitenden Industrie verlangt wurden.

Aber jetzt waren durch die Entwicklung der Naturwissenschaften, der Chemie und Physik, Erkenntnisse gewonnen, die die Umstellung des gesamten Eisenhüttenwesens in neue Bahnen bringen sollten.

(Fortsetzung folgt)

Gelsenkirchener Arbeitskameraden schreiben aus dem Felde

..., den 18. 12. 1939

Werte Arbeitskameraden!

Heute habe ich Ihr Päckchen mit großer Freude erhalten. Mir geht es sehr gut, dasselbe hoffe ich von Euch allen. Es ist mir eine Freude, für meinen Führer und mein Vaterland zu kämpfen. Jedem Volksgenossen ist es nicht vergönnt, sein Vaterland an der Front zu verteidigen, aber auch Ihr, die Ihr in der Heimat seid, müßt Eure Pflicht tun, und jedermann muß auf dem Platz bis zum letzten aushalten, der ihm angewiesen wird. Nur wenn Heimat und Front stark sind, kann der Sieg unser werden.

Ihr werdet wohl von dem Attentat auf den Führer gelesen haben. Ihr könnt es Euch gar nicht denken, wie wir von Wut entbrannt waren, daß man uns durch solch ein scheußliches Verbrechen den Führer entreißen wollte. Diese Lumpen von Engländer wollen eine Lücke zwischen Führer und Volk brechen, aber das wird den Verbrechern nie gelingen. Wir alle kämpfen für Führer und Vaterland solange, bis daß der Sieg unser ist. Wir kapitulieren nie! Dann erst werden wir in die Heimat zurückkehren. Ich möchte die Firma noch bitten, mir doch auch mal eine Werkzeugzeitung zu senden, damit ich etwas aus der Heimat lesen kann. Ich bedanke mich und wünsche allen Kameraden ein recht frohes Weihnachtsfest.

Euer Arbeitskamerad und Soldat
Willy Dieschak

..., den 17. 1. 1940

Für die mir übersandten Grüße und Glückwünsche zu Weihnachten und zum Jahreswechsel danke ich der Firma recht herzlich. Gefreut habe ich mich auch über das Feldpostpäckchen. Ich glaube, daß wohl alle, die durch den Krieg von der Betriebsgemeinschaft getrennt sind, diesen Gruß als besonders wohltuend empfunden haben und damit

einen neuen Beweis der engen Verbundenheit mit der Gefolgschaft sehen dürfen. Ich entbiete der Betriebsführung und Gefolgschaft die besten Wünsche fürs kommende Jahr und bin mit den herzlichsten Grüßen und Heil Hitler!

Ihr Gefolgschaftsmitglied
Walter Dobreikat

..., den 18. 12. 1939

Das von Ihnen mir zugesandte Päckchen war für mich eine Überraschung und eine rechte Weihnachtsfreude. Der Pulsschlag der Heimat und somit der Rhythmus der schaffenden Arbeit ist mir in diesem Augenblick sehr nahe gerückt. Mit Stolz wird man gewahr, daß tatsächlich die Kameradschaft Front und Heimat besteht. Dies Gefühl stärkt und bringt zum Ausdruck, daß an zwei Fronten für ein Ziel gekämpft wird.

Mit dankendem Herzen übersende ich der Direktion und sämtlichen Arbeitskameraden recht freundliche Grüße.

Heil Hitler!
Helmut Schneider

..., den 21. 12. 1939

Hiermit möchte ich mich vielmals für Ihr liebes Weihnachtspäckchen bedanken. Sie haben damit mir und meinen Kameraden, die wir Weihnachten nicht zu Hause feiern können, eine große Freude bereitet. Neben dem Bewußtsein, daß Sie Ihre Gefolgschaftsmitglieder, die zur Wehrmacht einberufen sind, auch nicht vergessen haben, wird der Inhalt Ihres Päckchens zum Gelingen unserer kleinen Feier innerhalb der Stubenkameraden beitragen, denn am Heiligabend wird alles redlich unter uns Kameraden verteilt. Mit den besten Grüßen und Wünschen verbleibe ich Ihr

Hans Rosen

Mein Ruhrtal

Nur im Ruhrtal möcht ich leben,
an der Ruhr da möcht ich sein,
wo auf Höhen Hütten fleben,
die der Kumpel nennet sein.

Auf den Weiden grasen Rinder,
friedlich fließt der Strom dahin,
glücklich werden deine Kinder
leben und mit frohem Sinn.

Wo in Bergen ru'h'n Diamanten,
die der Bergmann für uns gräbt —
damit sprengt man alle Banden,
die man feindlich um uns webt.

Wo die hohen Schlotte rauchen,
wo der Hammer dröhnend fällt,
wo die Dampfmaschinen fauchen
ist Westfalens ganze Welt!

Wo schnell fließet gutes Eisen
Tag und Nacht mit großer Macht,
das uns gibt, man fann's beweisen,
ewig neuen Mut und Kraft. —

Ruhrstahl hilft die Welt bezwingen
schneidend und mit Allgewalt,
darum laßt uns freudig singen
siegesfroh durch Feld und Wald.

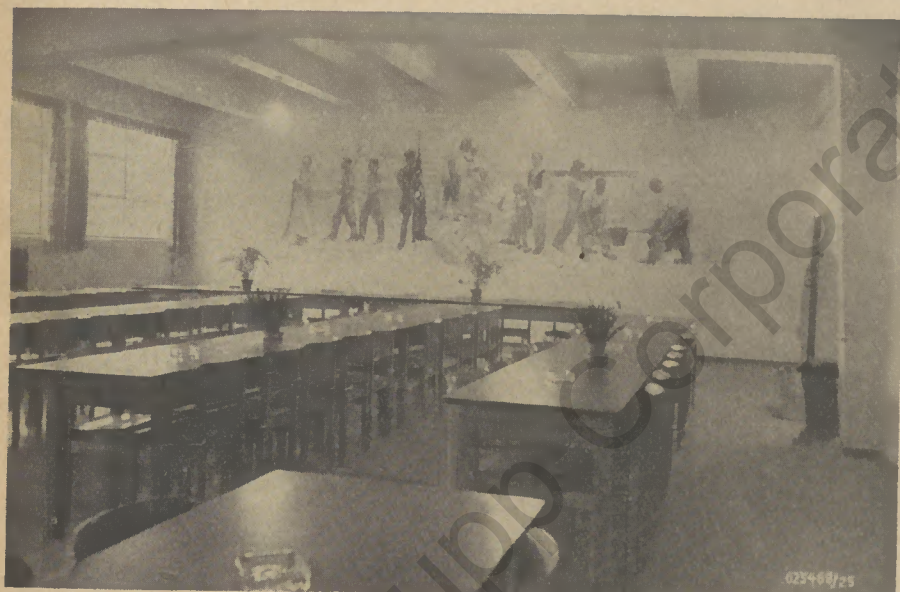
Schönes Ruhrtal, will dich preisen
bis hinab zum Vater Rhein.
Ewig fließen soll dein Eisen —
Ruhrstahl soll die Lösung sein.

J. Koch, Werk Witten

Wert Gelsenkirchen:

Neuer Gemeinschaftsraum wurde seiner Bestim- mung übergeben

An einem Sonntag-
vormittag wurde im Rah-
men eines Betriebsappells
der neugeschaffene Gemein-
schafts- und Unterrichts-
raum seiner Bestimmung
übergeben. Direktor Lichte
brachte in seiner Begrü-
ßungsansprache zum Aus-
druck, daß es trotz der
Kriegszeiten gelungen sei,



diese Räume für die Ge-
fölgenschaft fertigzustellen.

Für die Bewilligung
der Mittel sprach Direktor
Lichte der Verwaltung in
Witten seinen Dank aus.

Betriebsobmann Fink-
höfer dankte im Namen
der Gefölgenschaft der Werks-
leitung für die Schaffung
dieser Räume und forderte
die Gefölgenschaft auf, sie
recht rege zu benutzen.

Anschließend folgten
dann zeitgemäße Vorträge
über Luftschutz, Werksabo-
tage sowie Spionage.

Bild oben: Unterrichtsraum
für Lehrlinge

Bild nebenstehend:
Gemeinschaftsraum

Aufn. (2): Goebbeler

Hilfskreuzer „Wolf“ fünfzehn Monate auf Kaperfahrt

Ein Werkskamerad erzählt
seine Kriegserlebnisse

(23. Fortsetzung)



Gegen Abend meldete unser Reparatur- und
Arbeitskommando auf der „Hitachi-Maru“ das Schiff
wieder fahrbereit. „Folgen Sie mir!“ war der Befehl

an unsere Brise. Wir nahmen Fahrt auf und gingen
auf Nord-West-Kurs, im Kielwasser folgte die
„Hitachi-Maru“ ihrem Bezwinger. Vor uns tauchten



Gefangene indische Kaufleute von der „Hitachi-Maru“

unzählige kleine, dicht bewachsene Inseln auf. Wir näherten uns dem Suva-Diva-Atoll, das zu den Malediven gehört, südwestlich Vorderindiens. Der „Wolf“ brachte seine Beute an ein ruhiges Plätzchen, um Schiff und Ladung etwas näher zu beschauen. Wir gingen in die Mitte des Atolls, die „Hitachi-Maru“ ankerte, und wir lagen bald längsseits. Ruhig wie auf einem großen See lagen wir hier, rings um uns herum wohl zwanzig bis dreißig der kleinen Inselchen, die aber überaus stark bevölkert sind, wie wir beim „Durchfahren“ feststellen konnten. Kleine, mit Mattensegeln beschlagene Boote durchfurchten flink und wendig das Wasser. Freundlich winkten uns die Leute zu, um dann wieder in ihren „Sing-Sang“ zu verfallen. Sie wußten bestimmt nichts von Krieg und Frieden und hatten wohl auch keine Ahnung, ob wir Feind oder Freund waren.

Die „Hitachi-Maru“ war bestimmt ein schönes Schiff, doch viel schöner noch war ihre Ladung, alles Sachen, die wir und die Heimat gut gebrauchen konnten. Neben viel Proviant, wie Weizenmehl, Zucker, Tee, hatte sie eine Menge Genußmittel, wie Zigarren, Zigaretten, Weine und Liköre. Das wertvollste der



Portugiesische Soldaten von der „Hitachi-Maru“, die zum westlichen Kriegsschauplatz wollten



Der „König“ (Chief) vom Suva-Diva-Atoll kommt zur Begrüßung; unter dem Arm trägt er einen weißen Sahn, und er winkt mit dem Schirm

Ladung bestand wohl aus einer großen Menge Kupfer in Barren, Messing, Leder und Gummi, alles Sachen, die in Deutschland bitter nötig gebraucht wurden. Alle diese schönen und wertvollen Dinge hätten wir auf unserem „Wolf“ nicht unterbringen können, wenn wir auch zusätzlich sämtliche Kleider- spinde, Kammern und sonstige nicht für Ladung bestimmten Räume mit gefüllt hätten. Deshalb konnte sich unser Kommandant auch nicht entschließen, das Schiff zu versenken. Es sollte versucht werden, die „Hitachi-Maru“ mit nach der Heimat zu nehmen. Alle Beschädigungen sollten hier in Atoll ausgebessert und die Ladung, soweit wie möglich, vom „Wolf“ übernommen werden, und dann sollte uns die Priße als Lumpensammler auf unseren weiteren Fahrten begleiten. Ein großer Teil der Gefangenen, wie Frauen, Kinder und nicht mehr dienstpflichtige Männer, sollten auf der „Hitachi-Maru“ untergebracht werden, denn unsere Gefangenenräume konnten den neuen Zustrom von der Priße kaum noch fassen. Abhilfe mußte hier geschaffen werden. Platz war ja auf der „Hitachi-Maru“ in Menge vorhanden, ebenso waren alle Räume mit Dampfheizung versehen, so daß die Gefangenen auch eine Eisfahrt hoch oben im Norden gut überstehen konnten, wenn wir den Dampfer überhaupt so weit bekamen. Wir selbst litten ja nur dauernd an einem chronischen Kohlenmangel, woher sollten wir nun plötzlich Brennstoff für zwei Schiffe bekommen? Der Versuch wurde aber gemacht, wir alle vertrauten auf das Sprichwort: Gott verläßt den deutschen Seemann nicht. Geholfen hat er



Passagiere der „Hitachi-Maru“ — ein malaiischer Kaufmann mit seiner chinesischen Frau

uns ja auch, aber ganz anders, als wir es uns gedacht und uns ausgemalt hatten.

Die „Hitachi-Maru“ wurde im Atoll von unserem technischen Personal trotz ihrer fürchterlichen Verletzungen wieder vollständig hergestellt. Alle Gefangenen wurden vorläufig bei uns untergebracht, so gut es eben möglich war. Der Kommandant des „Wolf“ besichtigte selbst die Priße, um sich von der Brauchbarkeit derselben für den vorgesehenen Zweck zu überzeugen. 8000 Tonnen war die „Hitachi-Maru“ groß und mit allem Komfort und allem Luxus großer Passagierdampfer ausgestattet. Auch die Einschläge unserer Geschosse auf dem Dampfer sowie das Heckgeschütz wurden genau besichtigt. Das Heckgeschütz wurde übrigens sofort abmontiert und auf den „Wolf“ gebracht. Heute steht es im Zeughaus in Berlin als Zeuge für den bewaffneten Handelskrieg der Feindmächte. Ueber allem Beschauen und Bestaunen auf der „Hitachi-Maru“ hatten wir ganz unsere Umgebung vergessen. Ungezählte Boote mit einer buntgekleideten Menge von exotischen Menschen umschwärmten die beiden Schiffe. Ein besonders großes Boot lag ganz dicht neben uns, und alle Insassen winkten zu uns herauf. Im Achterteil des Bootes

stand ein alter, weißhaariger Mann und winkte mit einem Regenschirm. Auf dem Kopf eine kleine runde gestickte Mütze, um die unteren Gliedmaßen malerisch ein buntes Tuch geschlungen, das von einem weißen Gürtel gehalten wurde, und als Abschluß des Anzuges einen halblangen, schwarzen Kasten. Unter seinem linken Arm hatte er einen schneeweißen Hahn geklemmt. Malerisch umstanden ihn eine Anzahl buntgekleideter Männer. Immer wieder winkten alle zu uns herauf, und der Weißhaarige zeigte seinen Hahn. „Was wollten die Leute nur von uns?“ fragten wir uns, waren wir doch mit den Sitten und Gebräuchen dieser Leute absolut nicht vertraut. „Der will hier raus“, rief da einer der Matrosen. Schnell hingen wir unsere ewig lange Jakobsleiter über Bord. Und siehe da, der Alte machte, unterstützt von seiner Umgebung, den Versuch, die Leiter zu erklimmen. Seine Kräfte reichten aber nicht aus. Mehrere Male wurde der Versuch wiederholt, aber immer wieder ergebnislos. Ein großes Palaver folgte nun mit dem Ergebnis, daß ein Mann aus der Gefolgschaft des Grauhaarigen den Hahn bekam und behende wie ein Wiesel an unserer Leiter emporkletterte.

Arno Trunk. (Fortf. folgt)

KLEINE MITTEILUNGEN

Unsere Jubilare

Gussstahlwerk Witten

Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnten zurückblicken:



Johann Wachold
Drahtstr. — Zur.
am 21. Januar 1940

Henrichshütte Hattingen



Hermann Bichnot
Nachpuger
Stahlpugerei
am 1. Febr.
1940



Arthur Rautenberg
I. Maschinist
Kokerei
am 25. Jan.
1940



Heinrich Schröder
Maschinist
Kokerei
am 16. Jan.
1940

Stahlwerk Krieger



Karl Balzer
Sandpuger, Sandpugerei
am 28. Januar 1940

Presswerke Brackwede

Karl Kraft
Richter, Betrieb I
am 10. Januar 1940



Abgeschlossen

Gussstahlwerk Witten

Emil Reinhardt	Feinwalzwerk	27. 1. 40
Friedr. Brockbalz	B. W. 5	27. 1. 40

Henrichshütte Hattingen

Wilhelm Gerigl	Eisenbahn	27. 1. 40
Heinrich Thierhoff	Stahlformgieß. II	27. 1. 40
Martin Mastorek	Stahlpugerei	2. 2. 40
Herbert Förster	Eisengießerei	2. 2. 40
Heinrich Strathmann		3. 1. 40
Charlotte Hofmeister		23. 12. 39

Presswerke Brackwede

Johann Grzyska	El.-Schweißerei	5. 1. 40
Alta Schapdick, geb. Bornholt	Betrieb III	8. 1. 40
Margarete Kleinpähler, geb. Boffhans	Betrieb III	13. 1. 40
Martha Alldissen, geb. Beder	Betrieb III	19. 1. 40
Wilhelm Alldissen	Betrieb II	19. 1. 40
Bruno Haaf	Betrieb III	20. 1. 40
Wilhelm Riefmann,	Betrieb III	23. 1. 40



Geburten

Gussstahlwerk Witten

Ein Sohn:

Paul Beintmann	Inst.-Werkt.	22. 1. 40	Manfred
Heinrich Debus	Zurichterei I	27. 1. 40	Karl-Heinz
Frau Grete Brosferrmann	B. B. 2	2. 2. 40	Heinz

Eine Tochter:

Wilhelm Müller	Kranz. Elektr.	29. 1. 40	Ursula
Karl Baupel	Qualitätsf.	27. 1. 40	Christel
Willi Gröblich	Zimmerei	30. 1. 40	Gudrun
Wilhelm Götling	Zurichterei II	30. 1. 40	Marie
Johannes Kappen	Hammerwerk II	5. 2. 40	Maria

Henrichshütte Hattingen

Ein Sohn:

Heinrich Altenfeld	Bearb.-Werkt. 2	26. 1. 40	Klaus
Walter Röber	Stahlwerk	3. 1. 40	Klaus
Walter Beder	Hochofen	3. 1. 40	Rudolf
Johann Schaub	Instandsetz.-B.	27. 1. 40	Hans-Josef
Berner Althaus	Eisengießerei	28. 1. 40	Berner
Bernhard Kleine	Laboratorium	20. 1. 40	Udo
Paul Freife	Eisengießerei	4. 2. 40	Hans-Dieter
Wilhelm Schmidt	Techn. Büro	25. 1. 40	Hans-Dieter

Eine Tochter:

Hermann Wede	Stahlwerk	25. 1. 40	Erifa
Friedrich Wiebach	Bearb.-Werkt. 5	25. 1. 40	Renate
Wilhelm Heldmann	Sattlerei	29. 1. 40	Narin
August Venz	Stahlpulverei	23. 1. 40	Renate
Erich Schomburg	Bauabteilung	29. 1. 40	Erifa
Josef Hadrys	Büro-Walzwerk	28. 1. 40	Christel- Eliabeth

Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Kurt Frassa	Verwaltung	21. 12. 39	Ute
Hugo Borchert	Stahlgießerei 1	29. 12. 39	Hugo
Gerhard Fichtner	Stahlgießerei 2	30. 12. 39	Hans
Franz Buschag	Stahlgießerei 1	30. 12. 39	Marlis
Wilhelm Monka	Vorpußerei	31. 12. 39	Helga
Otto Jung	Stahlgießerei 1	13. 1. 40	Renate
Erwin Wagner	Stahlgießerei 1	16. 1. 40	Berner
Wilhelm Jaf	Stahlgießerei	28. 1. 40	Hans

Stahlwerk Krieger

Ein Sohn:

Kurt Kaulen	Bearbeitungs- werkstatt	27. 1. 40	Kurt Anton
Johann Peiffgen	Gießerei	30. 1. 40	Hans Josef

Annener Gussstahlwerk

Ein Sohn:

Wilhelm Knepper	Bearb.-Werkt. 2	11. 1. 40	Wilhelm
Walter Conradi	Formerei 3	18. 1. 40	Hans-Walter
Hugo Mölling	Formerei 3	20. 1. 40	Harald-Hugo
August Koch	Formerei 1	25. 1. 40	Manfred

Eine Tochter:

Johann Krause	Verwaltung	8. 1. 40	Brigitte
Erich Bonnermann	Formerei 2	15. 1. 40	Ingrid
Erich Bedolke	Lichtbogenofen	18. 1. 40	Magdalene

Presswerke Brackwede

Ein Sohn:

Heinz Blech	Kostenabteilung	7. 1. 40	Heinz
Heinrich Benn	Werkzeugmach.	13. 1. 40	Siegfried
Josef Sullentrop	Betrieb IV	22. 1. 40	Dieter
Emil Gramlich	Betrieb IV	27. 12. 39	Wilsfried

Eine Tochter:

Gustav Kley	El.-Schweißerei	2. 1. 40	Hannelore
Heinrich Martin	Betrieb I	10. 1. 40	Luise Margarete
Heinrich Hippe	El.-Werkstatt	13. 1. 40	Ingrid

Sterbefälle

Gussstahlwerk Witten

Frau des Bachmanns August Schaub | 22. 1. 40 | 54 Jahre

Gussstahlwerke Gelsenkirchen

Bernhard Leisner | Modellsticherei | 14. 12. 39 | Kind Heinz

Stahlwerk Krieger

Gesellschaftsmitglied Johann Fischer	Bearbeitungs- werkstatt	1. 2. 40
Ehefrau des Gesellschaftsmitgliedes Reinhold Holup	Gießerei	26. 1. 40

Nachruf

Am 1. Februar 1940 verstarb nach langer, schwerer Krankheit unser Gesellschaftsmitglied

Herr Johann Fischer

im Alter von beinahe 60 Jahren.

Der Verstorbene war seit dem Jahre 1931 bei uns beschäftigt und hat sich stets als fleißiger Mitarbeiter und guter Arbeitskamerad erwiesen.

Wir werden das Andenken an den Entschlafenen immer in Ehren halten.

**Der Betriebsführer und die Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Stahlwerk Krieger
Düsseldorf-Oberkassel**

Wohnungstausch

Drei-Zimmer-Wohnung in Gelsenkirchen, Nähe „Deutsche Eisenwerke“, zu tauschen gegen gleiche in Hattingen oder Umgebung.

Koball, Gelsenkirchen, Hülsestraße 24.

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