

WERKSZEITUNG

AUGUST THYSSSEN-HÜTTE A-G
DUISBURG-HAMBORN



12. Jahrgang

Nr. 19



16. September 1939

HZ VIII



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

Deutschen Arbeitsfront



**Graudenz an der Weichsel,
schon seit dem
13. Jahrhundert eine
deutsche Siedlung**

022159/-15

Englands Verbrechen an Europa

Nun ist der Blik niedergefahren, die schier unerträgliche Spannung, die in den letzten Monaten und besonders in den letzten Tagen über Europa lagerte, hat sich entladen. Es ist offenbar geworden, was England wirklich will. Mit eiserner Entschlossenheit hat das deutsche Volk die Herausforderung angenommen: es kämpft um sein Leben, es wird diesen Kampf bestehen. Heute kann niemand mehr daran zweifeln, daß England eine Vermittlungsbereitschaft in dem deutsch-polnischen Konflikt nur vorge täuscht hat. Denn es hat keinerlei ernsthafteste Schritte unternommen, um den Frieden zu wahren. Welche Möglichkeiten hätten für England bestanden, auf Warschau einzuwirken, um einen gerechten Ausgleich herbeizuführen, nachdem Deutschland mit so ungeheurer maßvollen Vorschlägen die Brücke dazu gebaut hatte! Aber England dachte nicht daran. Es wollte den neuen europäischen Krieg, um nochmals den Versuch zu machen, Deutschland in die Ohnmacht zu stürzen. Der Führer hat in seinem Aufruf an das deutsche Volk darauf hingewiesen, wie England sich von jeher gegen diejenige Macht des Kontinents gewandt hat, die jeweils seine Eifersucht erweckte. Zuerst war es die spanische Weltmacht, dann Holland. Der wahre Erbfeind Frankreichs ist immer nur England gewesen. Englische Söldner haben jahrhundertlang französischen Boden in Besitz gehabt. Die französische Nationalheldin, das Mädchen von Orléans, trug das Lilienbanner gegen die Engländer zum Sieg, nicht gegen Deutsche. Und auch Napoleon scheiterte im Grunde an den Ränken Englands. Seit 1871 ist es die deutsche Nation, die England nicht hochkommen lassen will. Heute ist es klar, daß die Auseinandersetzung mit England für uns nicht vermieden werden konnte. Auch ohne den Konflikt mit Polen wäre sie früher oder später gekommen. Die Beschränkung, die sich Deutschland in dem Flottenpakt auferlegte, die klare Abgrenzung seiner Interessen von den englischen, alle Freundschaftsangebote von deutscher Seite haben nicht gestrichelt. Stur hält England an seiner Politik des „balance of power“ fest, ohne zu begreifen, daß inzwischen eine neue Zeit angebrochen ist, der man mit den alten Methoden und Mitteln nicht mehr gerecht werden kann.

Diese Haltung Englands ist ein Verbrechen an Europa. Während Deutschland und Italien mit Erfolg eine Neuordnung Europas angebahnt haben, die auf der Grundlage des völkischen Selbstbestimmungsrechts beruht, greift England zur Gewalt, um aus seinem grenzenlosen Egoismus heraus ein Zusammenleben der Nationen Europas nach natürlichen Bedingungen zu verhindern. Die in Versailles begangenen schweren Fehler und Veräufungen will es konservieren, statt die Hand zu bieten zu einer Korrektur. England verrät Europa. Denn der Versuch, Deutschland abzuwürgen, trifft zugleich auch den Lebensstandard aller europäischen Völker. Die wirtschaftliche und handelspolitische Entwicklung in den letzten Jahren hat mehr und mehr deutlich gemacht, daß Deutschland in der Tat das Herz des Erdteils ist. Gerade die vielen Krisen, die Versailles erzeugte, haben gezeigt, daß der Erdteil dahinsiecht, wenn das Herz krank ist.

Einen Augenblick schien es, als ob in Frankreich in letzter Minute noch die Einsicht dämmerte, wie unsinnig die Opfer sind, die es jetzt auf sich nehmen will, wie völlig umsonst sie gebracht werden, wenn man die Dinge nicht durch die englische Brille sieht. Frankreich hatte sich schon mit der Vermittlungsaktion Mussolinis einverstanden erklärt. Aber das englische Kabinett schrieb ihm durch seinen ablehnenden Entschluß den Kurs

vor. Es ist zu einem *Vasallen Englands* geworden. Zwar versuchte Ministerpräsident Daladier in einer Rede vor der Kammer sich mit der Behauptung zu rechtfertigen, Deutschland wolle nach Vernichtung Polens Frankreich „verklagen“. Die deutschen Vorschläge zielten aber keineswegs darauf, Polen zu vernichten, sondern wollten nur das in Versailles durch die willkürliche Grenzziehung begangene Unrecht wiedergutmachen. Außerdem haben der Führer und Deutschland durch ihr ganzes Verhalten immer wieder unter Beweis gestellt, daß sie an der Westgrenze nicht rütteln wollten. Aus reiner Hysterie, nur weil es Gespenster sieht, führt Frankreich jetzt die Blüte seiner Jugend in einen Kampf ohne Ziel.

Seit Beginn der Gegenaktion gegen Polen haben unsere Truppen bewiesen, daß der alte Geist in ihnen lebt, daß sie der Soldaten des Weltkrieges würdig sind.

Die Hoffnungen, die in die deutsche Luftwaffe gesetzt wurden, haben sich in vollem Umfange erfüllt. Es hat gewaltigen Eindruck in der Welt gemacht, daß sich unsere Luftwaffe in kürzester Frist die Herrschaft im polnischen Luftraum erkämpfte und schon wieder einsatzbereit für neue Aufgaben dasteht.

In dem aufgezwungenen Daseinskampf wird auch von der Wirtschaft erwartet, daß sie in soldatischer Disziplin ihre Pflicht tut. Für sie gilt daselbe wie für alle Lebensbereiche unseres Volkes; der Führer hat es unzweideutig ausgesprochen: „Wer sich den Gemeinschaftsanforderungen widersetzt, aus der Gemeinschaftsleistung sich entfernt, oder wer glaubt, sie gar sabotieren zu können, wird dieses Mal unbarmherzig vernichtet. Der brave Soldat an der Front soll wissen, daß uns sein Leben immer noch höher steht als das von Landesverrätern. Er soll aber auch wissen, daß in diesem Kampf erstmals in der Geschichte nicht von dem einen verdient wird, während die anderen verbluten. Wer daher glaubt, sich in diesen schicksalhaften Monaten oder Jahren bereichern zu können, erwirbt kein Vermögen, sondern holt sich nur den Tod... Was wir heute verlieren, ist ohne Bedeutung, wichtig aber ist, daß unser Volk seinem Angreifer widersteht und damit seine Zukunft gewinnt.“

Höchst bedeutsam ist ferner der Hinweis des Führers darauf, daß der von England vom Zaun gebrochene Krieg nicht nur dem nationalen, sondern auch dem sozialen neuen Deutschland gilt und damit den neuen Lebensformen, die dieses Deutschland geschaffen hat, um den Massen einen immer größeren Anteil an der Arbeit der Volksgemeinschaft zu geben. Die Deutschen „haben nicht wie England 40 Millionen Quadratkilometer auf dieser Erde durch Kriege erobert. Aber sie haben den Willen, auf dem Boden, der ihnen gehört, zu leben, und sich dieses Leben von England auch nicht nehmen zu lassen. Wir wissen, daß nicht das britische Volk im ganzen für all dies verantwortlich gemacht werden kann. Es ist jene jüdisch-plutokratische und demokratische Herrschschaft, die in allen Völkern der Welt nur gehorsame Sklaven sehen will, die unser neues Reich haßt, weil sie in ihm Vorbilder einer sozialen Arbeit erblickt, von der sie fürchtet, daß sie ansteckend auch in ihrem eigenen Lande wirken könnten.“ Und endlich sprach der Führer noch von den kapitalistischen Kriegshekern Englands und seiner Trabanten, die in kurzer Zeit erkennen werden, was es heißt, den größten Volksstaat Europas ohne jede Veranlassung angegriffen zu haben.

=dt

Die andere Seite / Was auf dem Bezugschein nicht steht

Alles hat seine zwei Seiten, auch ein Bezugschein. Auf der einen Seite steht vermerkt, zum Bezuge welcher Dinge er berechtigt. Und auf die andere Seite müssen Sie in Gedanken das hinzufügen, was hier gesagt wird und sich aus den Grundgedanken der Nationalsozialismus von selbst versteht.

Zu einer Wirtschaft, in der von überlegenen Gesichtspunkten aus im Interesse des allgemeinen Volkswohles die Erzeugung, die Verteilung, die Preise gesteuert und geordnet werden, gehört letzten Endes die gerechte Ordnung des Verbrauches. Dieser Gedanke eines Verbrauchersozialismus kommt im Bezugschein zum konkreten Ausdruck. Er ist über die besondere Bedeutung des Augenblicks hinaus ein vortreffliches erzieherisches Mittel zur geordneten Gemeinschaft der Verbraucher.

Vor fünfundsiebenzig Jahren ist das nicht so gewesen. Wir hatten ja auf den Gebieten der Produktion, der Verteilung, der Preise nicht vorgesorgt und waren sehr überrascht, erfahren zu müssen, daß zur Verteidigung eines Volkes nicht nur ein gut geschliffenes Schwert, nicht nur tapfere und opferbereite Soldaten gehören, sondern daß auch die Wirtschaft gerüstet und zu einer Vorratswirtschaft entwickelt sein muß. Was vorher veräußert wurde, mußte überflüssig nachgeholt werden. So wurde mancher Fehler gemacht. Vor allem wurden die Bezugscheine zu spät eingeführt. So kam es denn auch, daß jene unangenehmen Erscheinungen des Hamsterns, des Hochtreibens der Preise und der Kriegsgewinne das Gefüge der ganzen Wirtschaft und den inneren Wall der moralischen Volkskraft gefährdeten. Wir haben nun aus den bitteren Erfahrungen des großen Krieges gelernt, und somit seit Jahren überall, wo es notwendig war, eine gründliche und überlegte Vorratswirtschaft getrieben. Es wurden rechtzeitig Pläne und Methoden ausgearbeitet, um die Vorräte und das, was laufend hinzukommt, auf eine gerechte Art zu verteilen. So wird das Hamstern unterbunden, die Teuerung unmöglich gemacht und auch derjenige, der nicht so kaufen kann wie die anderen, kommt zu dem, was er braucht, Ausdruck einer solchen planmäßigen Vorratswirtschaft, Hilfsmittel zur gerechten Verteilung der Vorräte, Erziehungsmittel zu einer vernünftigen Verwertung dessen, was für alle in gleicher Weise verteilt wird, das ist der Bezugschein.

Gar manches, was von fortschrittlichen Hausfrauen ohnehin im Laufe der letzten Jahre gelernt wurde, um durch rationelle Rükentechnik die Lebensmittel besser auszuwerten und die Sachwerte besser zu erhalten, wird durch den stillen erzieherischen Appell des Bezugscheines, auch bei denen, die es noch nicht wissen, angeregt. Wir haben z. B., das weiß ein jeder, Zucker genug. Und dennoch gibt es Bezugscheine. Ganz einfach deshalb, weil zu einer geordneten Vorratswirtschaft auch die gesunde und gute Ernährung des Viehs gehört. Hierzu brauchen wir mehr als bisher zuckerhaltige Futtermittel. Und deshalb gibt es Bezugscheine. Und deshalb muß in den Haushalten an Zucker gespart werden. Auch in der Einmachzeit, für die in diesem Herbst überreichlich anfallende Früchte zur Verfügung stehen. Die Hausfrauen werden sich darauf besinnen, daß manches auch ohne Zucker eingemacht werden kann. Erstens gibt es dazu andere Mittel, und zweitens kann man — Pflaumen z. B. — im eigenen Saft einmachen.

Auch im Dienste der Fettersparnis kann die neuzeitliche Rükentechnik viel helfen. Es ist ja keine neue Erkenntnis, daß man vieles im eigenen Saft bereiten kann, um Fett zu sparen. Auch das schmeckt gut und ist sehr bekömmlich. Man muß es nur richtig machen und keine Scheu haben, bei anderen um Rat zu fragen. Oder noch ein anderes Beispiel. In Kohle sind wir überreich. Dennoch gibt es Bezugscheine. Mit großem Recht sogar. Man hätte sie sogar schon längst einführen sollen. Denn es ist doch offenbar eine Sünde und eine Schande, wenn in vielen deutschen Haushaltungen dieser wertvolle Brennstoff durch mangelhafte Feuerstätten und ungeschicktes Heizen verschwendet wird. Wo man mit vier Briketts auskommen konnte, wurden sechs benutzt. Und dies nur deshalb, weil der Schornstein verschmutzt war und nicht richtig zog, oder weil der Kof zu groß war und zuviel unnütze Verbrennungsluft austrat oder weil aus Gründen der Gedankenlosigkeit und Nachlässigkeit klapprige und alte Herde und Ofen nicht überholt und ersetzt wurden.

In diesem Sinne und in vieler anderer Hinsicht hilft der Bezugschein zu einem richtigen und vernünftigen Verbrauch und er verwirklicht auch den Gedanken eines gerechten Verbrauches im ganzen der Volksgemeinschaft.

H. S.

16.9.1929



20211/229
••••• Alte Reichsgrenze bis 1918
Maßstab 1:2 690 000

Übersichtskarte von Westpolen

„Die Karteninformation“ (Bibliographisches Institut)
0 25 50 75 100 km



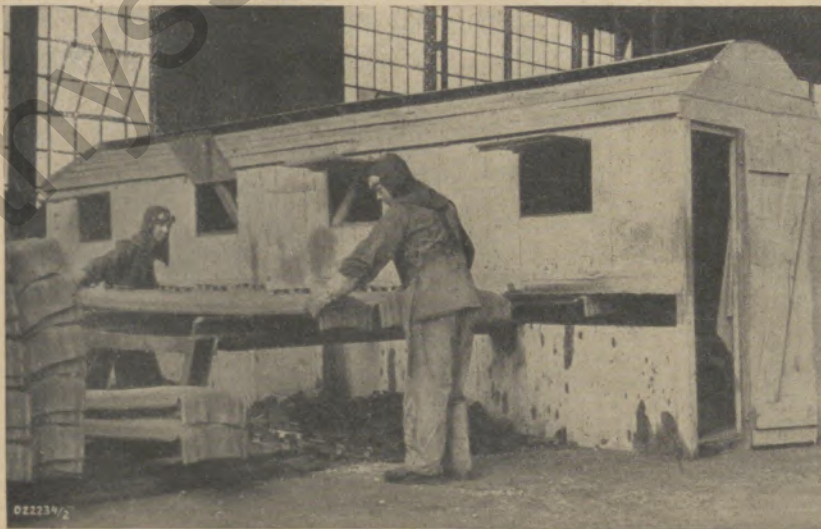
Die geräumige Halle der Zurichtung III

In den geräumigen Hallen und auf den weiten Lagerplätzen der Zurichtungen I und II der Thyssenhütte konnten wir uns bereits von dem Umfang und der Vielseitigkeit der unseren Zurichtungen gestellten Aufgaben überzeugen. Die hier gewonnenen Eindrücke werden noch beachtlich durch einen Besuch der Zurichtung III der Thyssenhütte vertieft. Man vermißt dort allerdings auf den ersten Blick die bisher gewohnte Fülle von verschiedenartigsten Walzprodukten. Soweit das Auge reicht, bemerkt man in der Zurichtung III nur Schwellen, und zwar eine ganz besondere Sorte von Eisenbahnschwellen. Der Besucher wird sich entsinnen, diesen Schwellen bereits in der Zurichtung I begegnet

zu sein. Noch klingt ja in seinen Ohren das wilde Kreischen der Klinkenschlepper nach, mit denen sie in langer Reihe von den Kappmaschinen aus weiterbefördert werden. In der Zurichtung I sah man auch noch, wie jede einzelne Schwelle verputzt und auf eventuelle Mängel hin nachgesehen wird. Zu fünf Tonnen schweren Paketen verpackt und mit dem Kran auf Eisenbahnwagen verladen, werden sie dann vom Lager der Zurichtung I zur Zurichtung III befördert. Daß hier noch eine Reihe Arbeitsprozesse erforderlich sind, bevor die Aufträge fertiggestellt sind und das Werk verlassen können, wird sich selbst der Laie denken können, denn jede Schwelle muß doch irgendeine Vorrichtung besitzen, die eine sichere Befestigung der Schienen gestattet. Das Anbringen dieser Vorrichtung ist nun die Aufgabe unserer Arbeitskameraden von der Zurichtung III. Die Fertigstellung der Schwellen geschieht hier im sogenannten Fließverfahren. Die Werksbahn bringt ihre am Lager der Zurichtung I aufgenommene Last bis direkt an den großen Hallenbau der Zurichtung III heran. Im Dämmerlicht der Halle fallen dem Besucher sogleich die zu beiden Seiten aufgestellten Kabinen auf. Ein eigenartiger Zauber geht von ihnen aus, wenn durch ihre Fensterlufen ein kräftiger bläulicher Lichtschein hervorquillt, der von der Arbeit kündigt, die im Innern der kleinen Holztabinen getan werden muß.

Jedesmal, wenn die Lokomotive eine neue Sendung herbeigeschafft hat, schnurrt auch schon ein Kran heran, um die auf langen Eisenbahnwagen aufgestapelten Schwellenpakete in Empfang zu nehmen. Es dauert dann nicht lange, bis die Schwellen verteilt sind und jede Kabine ihren Anteil hiervon erhalten hat. Überall liegen zahlreiche Rippenplatten bereit, die von Arbeitskameraden der Hütte Ruhrort-Meiderich hergestellt wurden und nun auf die Schwellen aufgeschweißt werden müssen.

Mit Hilfe der Rippenplatten sollen später die Eisenbahnschienen an den Schwellen angebracht werden. Wie gestaltet sich nun die Arbeit an und in den Schweißkabinen? Sobald der Kran seine Pakete abgesetzt hat, wird Schwelle für Schwelle auf die sogenannte Schweißvorlage gelegt. Wenige Augenblicke später sind auch bereits die zugehörigen Rippenplatten



Schweißkabine

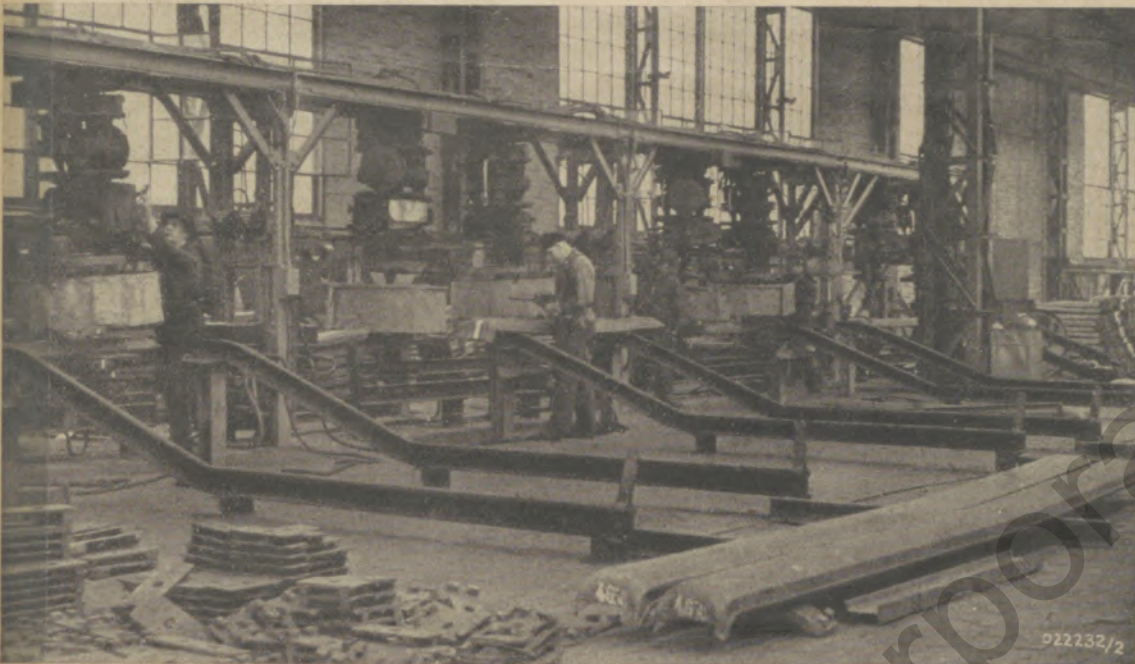


Bild oben: Absaugevorrichtung an den Kabinen
Bild Mitte: Automatische Schweißapparate
Bild unten: Verladen auf dem Abnahmeplatz

Aufnahmen (6); Theo Mester

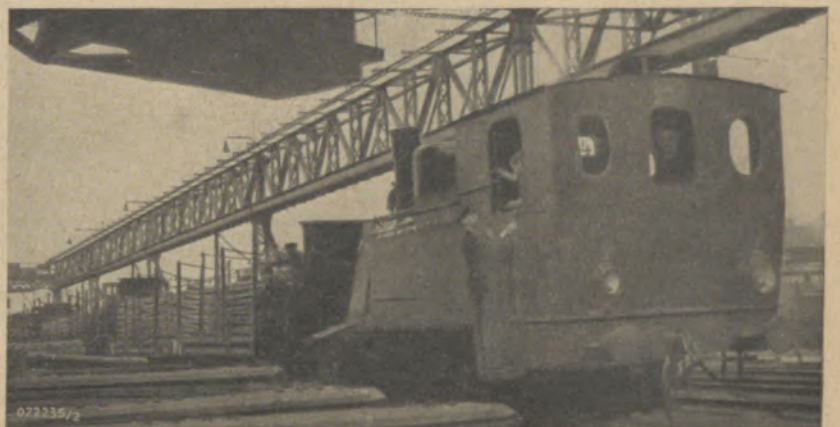
aufgelegt. Durch einen breiten Schlitz wird die Schwelle nun in die Kabine hineingeschoben. Die Schweißer können mit ihrer Arbeit beginnen. Zunächst heften sie die Rippenplatten vor. Dies geschieht sehr sorgfältig, da der Abstand der Platten bis auf Plus und Minus 1 Millimeter stimmen muß, um ein einwandfreies Einbauen der Schienen von vornherein sicherzustellen. Zum Vorheften der Platten sind deshalb eigens zu diesem Zweck angefertigte Meßinstrumente, vom Fachmann „Lehren“ genannt, vorhanden. Nach dem Heften kann gleich mit dem Fertigschweißen begonnen werden. Ein Lichtbogen flammt auf, und kurze Zeit später sieht man bereits, wie die Schwelle durch einen anderen Schlitz der Kabine wieder ins Freie gelangt. Damit die Schweißer gegen den starken Lichtbogen genügend geschützt sind, erhalten sie vom Werk einen besonderen Anzug

und eine Brille. Ferner haben sie noch ein Schutzhild gegen die grellen Lichtbogen zur Verfügung. Eine besondere Absaugevorrichtung sorgt dafür, daß der beim Schweißen sich entwickelnde Rauch rasch abziehen kann. Das Schwellenschweißen ist gewiß keine leichte Arbeit. Die hiermit beschäftigten Kameraden müssen schon eine besondere Begabung besitzen. Vor allem benötigen sie ein gutes Auge und eine ruhige Hand. An einer Schwelle arbeiten jeweils zwei Männer zusammen. Nach dem Fertigschweißen werden die Schwellen gleich von Spritzern geläubert und verputzt. In großen Bündeln bringt der Kran sie dann zum Abnahmeplatz. Nachdem sie hier wieder in langer Reihe sorgfältig hintereinandergelegt sind, schreitet der Abnahmebeamte zur Befichtigung. Die von ihm angenommenen Schwellen erhalten einen Stempel und können dann in Paketen von rund sechs Tonnen verladen werden. Unsere eigenen Maschinen bringen die Aufträge noch nach Oberhausen zur Staatsbahnübergabestelle.

Neben den Schweißkabinen stehen in der Halle noch acht automatische Schweißapparate zur Verfügung. Ihr besonderer Vorteil besteht darin, daß sie in gewisser Beziehung unabhängig von der menschlichen Hand arbeiten. Zum Schweißen der Schwellen an diesen Automaten sind keine gelernten Schweißer erforderlich. Mit größter Genauigkeit besorgt die Maschine, sobald der Strom eingeschaltet ist, selbständig alle Handgriffe und sonstigen Arbeiten des Schweißers. Eine Spezialarbeit ist das Weichenschwellenschweißen. Unendlich viele „Lehren“ gelangen hierbei zur Verwendung. Auch die bei den Weichenschwellen benötigten Platten sind so vielseitig, daß nur sehr geschickte und äußerst gewissenhafte Arbeitskameraden mit dem Schweißen der Weichenschwellen betraut werden können. Die zum Weichenbau bestimmten Schwellen schwanken in ihrer Länge zwischen zwei und sieben Meter. Es ist daher erklärlich, daß auch ihre Abkühlung von der Hitze des Lichtbogens recht unterschiedlich ist. Schwellen, die sich hierbei verzogen haben, kommen zur Richtpresse, wo sie in ähnlicher Weise, wie wir es an den Richtpressen der Zurichtungen I und II bereits gesehen haben, wieder ihre gewünschte Form erhalten.

Mancherlei wäre noch zu sagen, wenn wir einen ausführlichen Ueberblick über den Aufgabenzirkel unserer Arbeitskameraden von der Zurichtung III geben wollten. Diese kurze Schilderung ihrer wesentlichsten Arbeiten mag jedoch genügen, um zu zeigen, daß auch die Zurichtung III ein wichtiges Glied im Gesamtbetrieb der August Thyssen-Hütte A.-G. darstellt. Wohin man auch seine Schritte lenkt, ganz gleich, in welchen Betrieb man kommt, überall vertieft sich die Erkenntnis, daß jedes Gefolgschaftsmitglied mit größter Gewissenhaftigkeit seinen täglichen Pflichten nachzukommen hat, wenn nicht in der Gesamtleistung eine Lücke entstehen soll. Wir alle bilden eine Gemeinschaft, deren Wert sich erst in der Gesamtleistung offenbart.

T. M.



Fertiggestellte Aufträge verlassen das Werk

60 Jahre Thomasverfahren in Deutschland



Ein Blick in die Halle des Thomaswerkes der Thyssenhütte

Am 22. September dieses Jahres jährt sich zum 60. Male der Tag, an dem in Deutschland die ersten Chargen Thomasstahl erblasen wurden. Dieser Gedenktag ist gerade deshalb für unsere Firma besonders wichtig, da das neue Verfahren von den jetzt als Teil der Hütte Ruhrort-Meiderich zur August Thyssen-Hütte gehörenden Rheinischen Stahlwerken in Verbindung mit dem damaligen Förder Bergwerks- und Hüttenverein eingeführt wurde. Aus Anlaß dieses für die gesamte deutsche Eisenindustrie so bedeutsamen Tages sei in folgendem ein kurzer geschichtlicher Abriss wiedergegeben.

In den ersten Anfängen der Eisenindustrie wurde schmiedbares Eisen (Schweiß-eisen) in offenen Erdgruben mittels der Rennfeuer (Rennen, Zerrennen, rinnen) oder manchmal auch in primitiven niedrigen Schachtöfen aus den Erzen direkt gewonnen. Später ging man dazu über, aus dem Erz in Hochofen erst das sogenannte Roheisen zu erblasen, das dann, falls man es nicht direkt zu Gußwaren verarbeitete, in einem zweiten Arbeitsgang, dem sogenannten Frischprozeß, entkohlt und dadurch schmiedbar gemacht

wurde. Die einzelnen Frischverfahren waren im Laufe der Zeit der Beschaffenheit des Eisens und den örtlichen Verhältnissen entsprechend, mancherlei Änderungen unterworfen. Schmiedbares Eisen oder Schmiedeeisen schlechthin wird durch teilweise Verbrennung (Oxydation) der in dem Roheisen enthaltenen Fremtteile, wie Silicium, Mangan, Phosphor usw., und des Kohlenstoffs, dessen anteilmäßiges Vorhandensein dem Schmiedeeisen eine ganz verschiedene Härte verleiht, gewonnen.

Das alte noch auf Holzkohlenfeuerung — Steinkohle oder Koks waren nicht geeignet — beruhende Frischverfahren wurde durch Einführung des Puddelverfahrens, einer Mitte der 1780er Jahre durch den Engländer Henry Cort gemachten Erfindung, vollständig verdrängt.

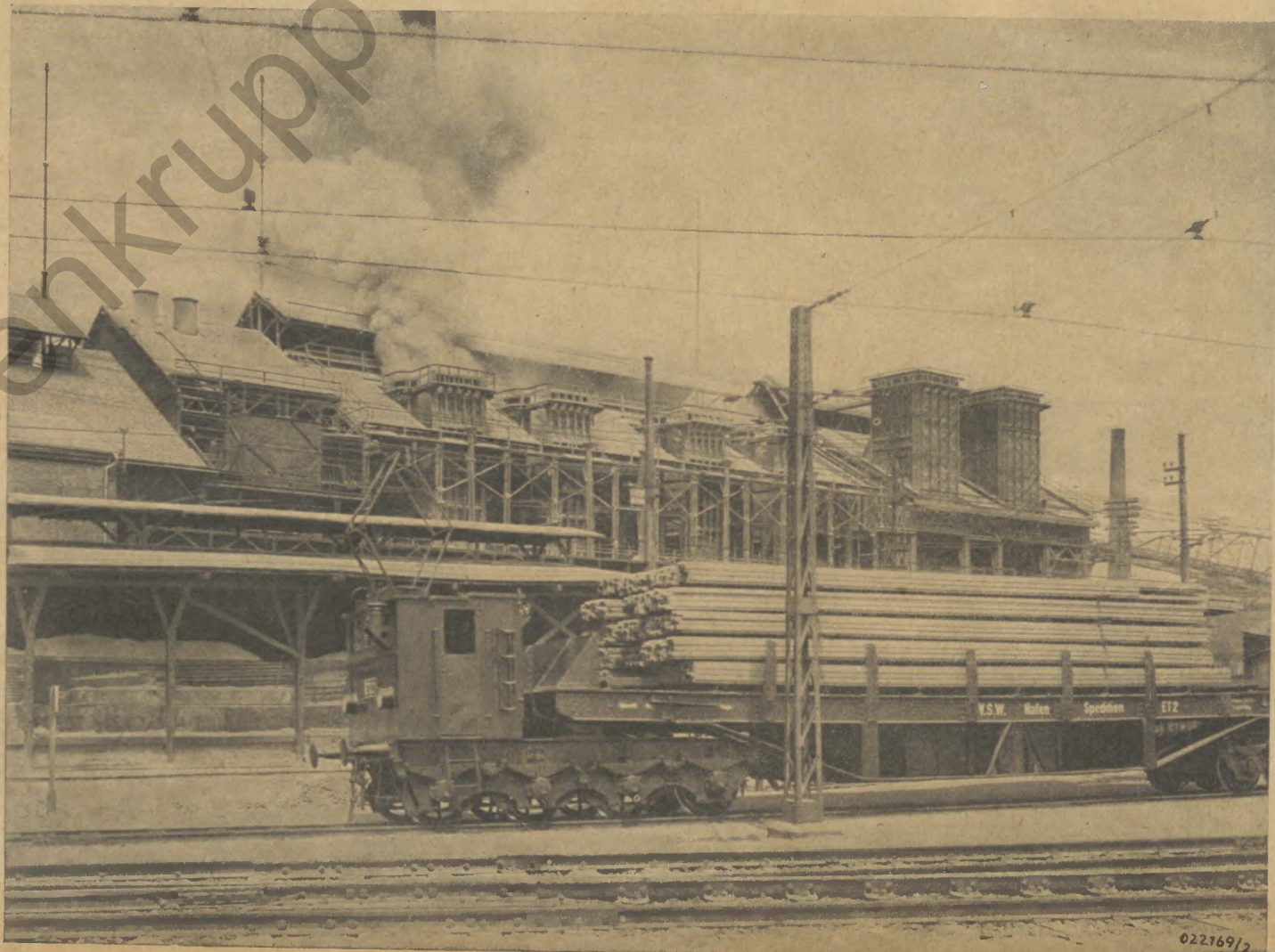
Trotz des außerordentlichen Fortschritts, den das Puddelverfahren, das 1824 nach Deutschland eingeführt wurde, mit sich brachte, war es doch für eine Massenerzeugung wenig geeignet. Der eigentliche Puddelprozeß dauerte eineinhalb bis zwei Stunden und erforderte neben der schweren körperlichen und teuren Arbeit des Puddlers, die sich trotz mannigfacher Versuche nicht durch mechanische Vorrichtungen ersetzen ließ, einen großen Kohlenaufwand.

Eine große Umwälzung trat ein, als es Henry Bessemer im Jahre 1855 gelang, aus dem flüssigen Roheisen ohne Umschmelzen flüssiges schmiedbares Eisen zu erzeugen.

Der Vorgang bestand darin, daß das flüssige Roheisen direkt aus dem Hochofen in birnenförmige Gefäße, sog. Konverter, gebracht und dann durch in dem Boden angeordnete Düsen atmosphärische Luft unter Druck



Eingießen von Roheisen in einen Mischer



Thomaswerk
der Rheinische Stahl-
werke (jetzt Hütte
Ruhrort-Meiderich)

durch das Roheisen geschickt wurde, wobei die das Eisen verunreinigenden Bestandteile unter großer Wärmeentwicklung verbrennen und so schmelzbares Eisen entsteht.

Der außerordentliche Vorteil, den der Bessemerprozeß bot, lag vor allem darin, daß er zur Herstellung der gleichen Menge Stahl, für die ein Puddelofen 24 Stunden brauchte, nur etwa 20 bis 30 Minuten benötigte. Der Nachteil war der, daß, wie sich bald herausstellte, nur phosphorfreie oder zum mindesten phosphorarme Erze verwendet werden konnten, da andere infolge der Anwesenheit von Phosphor einen sehr brüchigen und unbrauchbaren Stahl ergaben.

Während das Bessemerverfahren nach anfänglichen Mißerfolgen eine sehr große Bedeutung erlangte, erfüllten sich die deutschen Erwartungen nicht. Die in Deutschland vorhandenen Erze waren im Gegensatz zu den meisten englischen durchweg stark phosphorhaltig, und so mußten die für diesen Prozeß benötigten Erze, durch Frachten verteuert, aus dem Ausland bezogen werden.

Die englische Eisenindustrie erlangte durch den Übergang zum Bessemerverfahren und damit zur Massenproduktion einen großen Vorsprung vor den deutschen Werken, die sich in den meisten Fällen noch des teuren Puddelverfahrens bedienten. Diese Überlegenheit wurde immer fühlbarer und drohte für die deutsche Industrie verhängnisvoll zu werden, als zur rechten Zeit die Hilfe kam.

Einem Engländer, Sidney Gilchrist Thomas, war im Jahre 1878 die Entphosphorung des Eisens beim Bessemerprozeß gelungen.

Wie sehr sofort die Bedeutung dieses neuen Verfahrens in Deutschland erkannt wurde, geht daraus hervor, daß einmal der Leiter des Hörder Bergwerks- und Hüttenvereins sogleich telegrafisch in England anfragte, ob eine Befichtigung gestattet sei. Als die zusage Antwort eintraf, reisten sofort zwei Herren nach dort. Sie hatten von ihrer Geschäftsleitung den Auftrag erhalten, die Thomaspatentrechte für Deutschland und Luxemburg zu erwerben. Als sie nach London kamen, waren dort bereits der damalige Direktor der Rheinischen Stahlwerke in Meiderich, Gustav Pastor, und der Ingenieur Dr. Graß eingetroffen.

Diese hatten im Auftrage ihrer Firma inzwischen Verhandlungen mit Thomas angeknüpft, die schon so weit gediehen waren, daß die Rheinischen Stahlwerke die Lizenzrechte für Deutschland erhalten sollten, wobei Thomas jedoch die Bedingung stellte, daß noch ein zweites deutsches Werk mitbeteiligt sein sollte. Die nach Eintreffen der Hörder Vertreter weiter geführten Verhandlungen ergaben schließlich die Einigung, wonach beide Werke, Rheinisch und Hörde, die Lizenzrechte für Deutschland und Luxemburg gemeinsam erwarben. Der diesbezügliche Vertrag zwischen Thomas und diesen beiden Werken wurde am 26. April 1879 geschlossen.

Nach Abschluß des Vertrages begann für die deutschen Lizenznehmer eine doppelte Arbeit, einmal die Abwehr der gegen das Thomaspatent in Deutschland erhobenen Einsprüche, die sich sehr schwierig gestaltete und erst nach langen Kämpfen glücklich durchgeführt wurde, und zum anderen die Vorbereitung des neuen Verfahrens in ihren Werken. Gewisse Schwierigkeiten ergaben sich noch daraus, daß erst das richtige Material und Verfahren für die basische Auskleidung der Konverter gefunden werden mußte. Aber auch diese Hemmnisse wurden überwunden und — ein außerordentlich merkwürdiges Zusammentreffen — am 22. September 1879 konnte gleichzeitig auf den Rheinischen Stahlwerken wie auch auf dem Hörder Verein die erste deutsche Thomasstahl-Charge erblasen werden. An diesem Tage wurden dann auch die ersten Thomasstahl-Schienen auf dem Festlande gewalzt.

Sämtliche deutschen Werke erwarben nach und nach die Patentrechte und die dann einsetzende beispiellose Entwicklung der deutschen Eisenindustrie, die später sogar England weit überflügeln konnte, ist nicht zuletzt dem Wagemut und Fortschrittsgeist der Männer der Rheinischen Stahlwerke und des Hörder Vereins zu verdanken.

Dr. K.

Neue Maßnahmen zur Unfallverhütung

Bekanntlich haben sich die umfangreichen Maßnahmen auf unseren Werken zur Bekämpfung der Unfallgefahren schon seit Jahren erfreulicherweise praktisch dahin ausgewirkt, daß die August Thyssen-Hütte A.-G. im Vergleich zu anderen großen Werken bezüglich der Unfallstatistik immer sehr günstig dasteht. Die erzielten Erfolge sollen aber nach dem Willen der Werksleitung nur Ansporn für weitere Überlegungen sein, wie dem Unfallteufel noch mehr beizukommen ist. So sind jetzt Maßnahmen getroffen worden, die in Zukunft in allen Betrieben eine noch stärkere Überwachung der Unfallgefahren verbürgen. Zu diesem Zweck hat die Werksleitung 267 Sonderbeauftragte für Unfallverhütung eingesetzt. Ihre Aufgabe ist es, Gefahrenpunkte zu erkennen und Vorschläge zur Beseitigung von Gefahrenquellen zu machen. Die Sonderbeauftragten für Unfallverhütung haben ihre Beobachtungen in ein Meldebuch einzutragen, das in jeder Woche einmal dem Chef des Betriebes zur Prüfung der Aufzeichnungen vorzulegen ist. Wichtig ist es, daß durch die Ernennung der Sonderbeauftragten für die Zukunft ein weitest gehender Erfahrungsaustausch zwischen den einzelnen Betrieben sowie eine weiterreichende Belehrung des einzelnen Arbeitskameraden ermöglicht ist, denn alle Vorschläge grundlegender Art müssen sofort der Abteilung Unfallwesen gemeldet werden. Die Abteilung Unfallwesen stellt im Kampf gegen den Unfallteufel gewissermaßen die Verbindungsstelle zwischen den verschiedenen Betrieben und Werken dar. Bei ihrer Arbeit sollen sich die Sonderbeauftragten für Unfallverhütung von der Erkenntnis leiten lassen, daß die grundsätzliche Bedeutung eines Unfalles nicht in unmittelbarer Abhängigkeit von seiner Schwere steht, sondern schon leichtere Unfälle den Keim zu solchen schwerer Natur in sich bergen können. In jedem Fall kommt es in erster Linie darauf an, daß die Ursache und der Hergang eines Unfalles klar erkannt werden.

Welche Arbeitskameraden kommen nun für die Ernennung zum Sonderbeauftragten in Frage? Voraussetzung für eine derartige Ernennung bildete in erster Linie die aus jahrelanger persönlicher Erfahrung gewonnene gründliche Kenntnis des Betriebes. Ferner muß jeder Sonderbeauftragte gewisse charakteristische Eigenschaften besitzen, da er ja in gemeinsamem Kampf gegen die Unfallgefahr durch seine von hohem Verantwortungsbewußtsein geleitete strengste

Pflichterfüllung den übrigen Arbeitskameraden Vorbild und Beispiel sein soll für ihr Verhalten im Betrieb und bei der Arbeit. Wie der Name „Sonderbeauftragter für Unfallverhütung“ bereits andeutet, können sich Chef, Meister, Vorarbeiter, Unfallvertrauensleute usw. nun nicht ihrer Pflichten entziehen fühlen, gleichzeitig ihrerseits alles zu tun, zur Verhütung von Unfällen beizutragen. Nach wie vor hat jedes Gefolgschaftsmitglied nach besten Kräften an der Lösung der Aufgabe, die Zahl der Unfälle auf ein geringstes Maß herabzudrücken, mitzuarbeiten.

T. M.

Werksallerlei

Unsere Jubilare

Vierzigjährige Arbeitsjubiläen



I. Richter
Lorenz Radowski
Zurichtung 4/5
Thyssenhütte
am 16. 8. 39



Meister
Thomas Kapiza
Walzwerk I
Thyssenhütte
am 30. 8. 39



Krankenl.-Ang.
Heinrich Epid
Krankentalle
Thyssenhütte
am 21. 9. 39

Fünfundzwanzigjährige Arbeitsjubiläen



Hilfswalzer
Otto Wenzel
Walzwerk I
Thyssenhütte
am 11. 8. 39



Walzenbreher
Franz Davis
Walzenbreherei
Thyssenhütte
am 20. 8. 39



Vorarbeiter
Herm. Haastert
Rasch.-Betr.
S. S.
am 20. 8. 39



Wächter
Aug. Schürmann
Walzwerk
Niederh. Hütte
am 28. 8. 39



Schloffer
Arnold Drees
Mich. u. El. Str.
Niederh. Hütte
am 29. 8. 39





Vorarbeiter
Otto Körner
Me. We. Ho.
Thyssenhütte
am 31. 8. 39



Berksmeister
F. Pfeymann
Hafen
Thyssenhütte
am 1. 9. 39



Kesselschmied
Adam Kunz
Hauptwerkstatt
Hütte R.-M.
am 3. 9. 39



Vorarbeiter
Heinrich de Klein
Bauabteilung
Hütte R.-M.
am 5. 9. 39



1. Steuermann
Anton Bloch
Thomaswerk
Thyssenhütte
am 5. 9. 39



Eintreiarbeiter
Hubert Bafon
Sintererei
H. O.
am 5. 9. 39



I. Schmelzer
I. Schmelzer
H. O.
Hütte R.-M.
am 7. 9. 39



Weichensteller
Emi Kerber
H. O.
Thyssenhütte
am 9. 9. 39



Erzlaber
Franz Szymczak
Hochöfen
Niederrh. Hütte
am 9. 9. 39



Schiffsentlader
W. Hauptmann
Nordhafen
Hütte R.-M.
am 12. 9. 39



Bauer
Wilhelm Möller
Elekt. Betr.
H. O.
am 12. 9. 39



Bergbauwalzer
Johann Gaert
Walzwerk III
Thyssenhütte
am 14. 9. 39



Meister
August Meiner
Zur. d. Dillbtr.
Hütte R.-M.
am 15. 9. 39



Kolonnenführer
Heinrich Müller
Zurichtung II
Thyssenhütte
am 15. 9. 39



Elektriker
Josef Müller
Elekt. Betr. I
Thyssenhütte
am 16. 9. 39

Familiennachrichten

Thyssenhütte

Verwaltung: Geburten: Ein Sohn: Hermann Ulland.
Lohnbuchhaltung: Geburten: Ein Sohn: Gerhard Wellmann.
Hochöfen: Geburten: Eine Tochter: Bernhard Siebierski, August Stante.
Thomaswerk: Eheschließungen: Heinrich Zenge. — Geburten: Ein Sohn: Peter Thäeren; eine Tochter: Josef Zielkowski.
Martinwerk I: Geburten: Ein Sohn: Albert Rasch.
Steinfabrik: Eheschließungen: Franz Grzonka.
Walzwerk I: Eheschließungen: Eduard Vanjon. — Geburten: Eine Tochter: Siegfried Rede.
Zurichterei I: Eheschließungen: Franz Glojemenet.
Zurichterei II: Geburten: Ein Sohn: Sebastian Widert, August Steinbrink, Wilhelm Giesing, Friedrich Deichsel.
Zurichterei IV: Eheschließungen: Hermann Dieber.
Blechwalzwerk: Geburten: Ein Sohn: Friedrich Laats.
Walzwerk III: Geburten: Ein Sohn: Jakob Vögler.
Hochöfen-Werkstatt: Eheschließungen: Willy Schneider.
Masch.-Betr., Kraftanlagen: Eheschließungen: Jakob Rupp. — Geburten: Ein Sohn: Heinrich Steger; eine Tochter: Josef Sobczak.
El. Zentr. u. Stromvertlg.: Eheschließungen: Heinrich Knist, Johann Schäfer. — Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Gaffron.
Werkstatt I: Eheschließungen: Karl Haas.
Maschinenbetrieb I: Geburten: Ein Sohn: August Godel. — Sterbefälle: Ehefrau von August Godel.
El. Betr. Stahlw.: Eheschließungen: Leo Sroczyński, Ludwig Schumacher, Helmut Wölggramm. — Geburten: Ein Sohn: Friedrich Terafa, Johann Zured; eine Tochter: Siejan Ganowski, Leo Janeczak.
Maschinenbetrieb II: Geburten: Eine Tochter: Johann Lorenz.
Bauabteilung: Eheschließungen: Karl Pfeiffer. — Geburten: Ein Sohn: Karl Cernat; eine Tochter: Josef Döhning, Hermann Koch.
Eisenbahn: Eheschließungen: Franz Arndt, Friedrich Topp. — Geburten: Ein Sohn: Karl Burger, Bruno Hedner, Karl Engel, Heinrich Nohlen, Wilhelm Strube, Johann Michels; eine Tochter: Johann Gößler, Hans Kleinloß.
Hafen: Geburten: Ein Sohn: Richard von Barany. — Sterbefälle: Sohn von Wilhelm Geist.
Eisenbahn-Werkstatt: Eheschließungen: Johannes Peters. — Geburten: Ein Sohn: Friedrich Zühlke, Wilhelm Zimmermann; eine Tochter: Otto Mummert. — Sterbefälle: Ehefrau von Ernst Rech.
Blockhobelwerkstatt: Geburten: Eine Tochter: Johann Fojeck.

Hütte Ruhrort-Weiderich

Stoffwirtschaft: Geburten: Ein Sohn: Hans Heger.
Walzwerk: Geburten: Eine Tochter: Johann Horrig.
Hauptwerkstatt: Geburten: Eine Tochter: Philipp Stoffel.
Magazin: Geburten: Eine Tochter: Peter Niersmann.
Hochöfen: Geburten: Eine Tochter: Artur Bürgel.
Martinwerk: Geburten: Eine Tochter: Friedrich Nagels.
Thomaswerk: Geburten: Ein Sohn: Johann Steur, Heinrich Meyer.
Elektr.-Betrieb: Geburten: Ein Sohn: Theodor Dibbets, Matthias Fonten.

Verlag: Gesellschaft für Arbeitspädagogik m. b. H., Düsseldorf. Hauptschriftleitung: Vereinigte Werkszeitungen (Hütte und Schacht), Düsseldorf, Schließfach 728. Verantwortlich für den redaktionellen Inhalt: Georg A. Fischer, Düsseldorf. — Die Werkszeitung erscheint jeden zweiten Samstag und kommt an Werksangehörige kostenlos zur Verteilung. Nachdruck aus dem Inhalt nur unter Quellenangabe und nach vorheriger Einholung der Genehmigung der Hauptschriftleitung gestattet. Zuschriften und „Kleine Anzeigen“, deren Aufnahme für Werksangehörige kostenlos erfolgt sind, sind mit der Aufschrift „Für die Werkszeitung“ bei den Pfortnern abzugeben. — Druck: Droste Verlag und Druckerei AG., Düsseldorf, Pressehaus.

Niederrheinische Hütte

Walzwerk: Geburten: Ein Sohn: Paul Deina; eine Tochter: Heinrich Karies, Heinrich Frenzel.
Martinwerk: Eheschließungen: Peter Arnst.
Hochöfen: Eheschließungen: Clemens Grefkowksi. — Geburten: Ein Tochter: Richard von Ameln.
Maschinenbetrieb I: Geburten: Ein Sohn: Johannes Ivens.
Stahlwalzwerk: Eheschließungen: Alfred Kartowski. — Geburten: Eine Tochter: Artur Kirsten.
Elektr.-Betrieb: Eheschließungen: Paul Schaufen.

Hochöfen Hüttenbetrieb

Hochöfen: Geburten: Eine Tochter: Heinrich Loh.
Elektr. Betrieb: Eheschließungen: Paul Hühnen.

Unsere Toten

Wir beklagen das Ableben folgender Gesellschaftsmitglieder:

Karl Cleves

ehemaliger Handlungsbevollmächtigter und Vorsteher der Geschäftsbuchhaltung der Hütte Ruhrort-Weiderich, seit 1. Juli 1937 nach fünfundvierzigjähriger Tätigkeit wegen Krankheit im Ruhestand, † 29. August 1939 im Alter von 62 Jahren.

Wilhelm Schaaf

Rangiermeister im Eisenbahn-Betrieb der Thyssenhütte, † 1. September 1939 nach neunundzwanzigjähriger Tätigkeit im Alter von 47 Jahren.

Friedrich Jurrat

Sandfahrer im Thomaswerk der Thyssenhütte, † 18. August 1939 nach achtmonatiger Dienstzeit im Alter von 29 Jahren.

Paul Guttisch

Ablader in der Schlackenmühle der Thyssenhütte, † 1. September 1939 nach fünfjähriger Dienstzeit im Alter von 45 Jahren.

Ehre ihrem Andenken!

Dank sagungen

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme und die schönen Kranzspenden beim Beimgange meines lieben, unvergeßlichen Gatten, sage ich allen Vorgesetzten, Arbeitskameraden der Zelle 11, Elektrobetrieb und der Werkschär 45 meinen tiefempfundnen Dank.
Frau Wwe. Peter Hartmann

Für die uns beim Hinscheiden meines lieben Mannes und unseres guten Vaters erwiesene Teilnahme sprechen wir vor allem dem Jubilareverein, der Werkspolizei, den Kranzpendern und allen Beteiligten innigsten Dank aus.
Frau Wwe. Josef Holznecht und Kinder

Für die vielen Beweise herzlicher Anteilnahme und für die schönen Kranzspenden beim Hinscheiden meines lieben Mannes sage ich allen Beteiligten, besonders den ehemaligen Arbeitskameraden vom Eisenbahnbetrieb, meinen tiefempfundnen Dank.
Frau Wwe. Arthur Reimann

Dank sagungen

Für die Ehrungen, Glückwünsche und Gaben anlässlich meines vierzigjährigen Arbeitsjubiläums spreche ich hiermit meinen Arbeitskameraden und der Betriebsführung meinen besten Dank aus.
Adam Kulejka,
Elekt. Zentrale u. Stromverteilung

Für die mir anlässlich meines fünfundzwanzigjährigen Arbeitsjubiläums entgegengebrachten Ehrungen, Glückwünsche und Geschenke spreche ich hiermit der Betriebsleitung, meinen Vorgesetzten und Arbeitskameraden den herzlichsten Dank aus.
Hermann Tönnies,
M. S. Z. Stahl- und Walzwerk H. O.-M.,
Schmalpurbetrieb

Für die mir anlässlich meines fünfundzwanzigjährigen Arbeitsjubiläums entgegengebrachten Ehrungen, Glückwünsche und Geschenke spreche ich hiermit der Betriebsleitung, meinen Vorgesetzten und Arbeitskameraden den herzlichsten Dank aus.
Karl Bus,
Mechanische Werkstatt,
Hochöfen Hüttenbetrieb

Für die mir anlässlich meines fünfundzwanzigjährigen Arbeitsjubiläums entgegengebrachten Ehrungen, Glückwünsche und Geschenke spreche ich hiermit der Betriebsleitung, meinen Vorgesetzten und Arbeitskameraden sowie der Verwaltungsverwaltung meinen herzlichsten Dank aus.
Heinrich Feilcke,
Bauabteilung Niederrheinische Hütte

Werkswohnungsaussch

Biete: Schöne Drei-Zimmerwohnung (abgeschlossene Etage) mit allen Bequemlichkeiten.
Suche: Drei-Zimmer-Werks- oder Privatwohnung.
Johann Schäfer, D.-Weiderich, Walzstraße 11.

Biete: Eine Drei-Zimmer-Werkswohnung mit Porzellan, Stall und großem Garten (Einfamilienhaus).
Suche: Eine fünf-Zimmer-Werks- oder Privatwohnung in Margloh, Bruchhausen oder Weed.
Josef Brinken, D.-Weed, Im Eggenkamp 51.