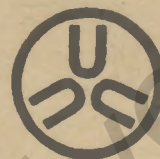


UNION-ZEITUNG



Werkszeitung
der Vereinigten Stahlwerke, Aktiengesellschaft,
Dortmunder Union



2. Jahrgang.

Zuschriften für die „Union-Zeitung“ sind zu richten
an die Abteilung H (Literarisches Bureau)

10. Juni 1926

Die „Union-Zeitung“ kommt jeden Donnerstag an
die Werksangehörigen kostenlos zur Verteilung.

Nummer 23.

Lösungen.

Es gibt in der Politik des öfteren Lösungen, welche man noch kurz vorher nicht erwartet. Nicht immer stellen solche Lösungen auch Erlösungen dar. Nur zu häufig bilden sie die Quellen neuer Verwicklungen.

Die in Marokko durch die Gefangengabe Abd el Krim's entstandene Lösung ist beispielsweise eine solche, die sicher nicht zu einer dauernden Beruhigung führen wird. Der tapfere Freiheitskämpfer sitzt im Gewahrsam in Fez. Sein Land aber, das er so heldenmütig verteidigt hat, wird von neuem ein Zankapfel zwischen Frankreich, Spanien und neuerdings Italien werden. Der wertvolle Küstenstrich Nord-West-Afrikas, der so viele reiche Bodenschätze enthält, hat natürlich die begehrliehen Blicke vieler Länder auf sich gezogen. Ob sich die beiden Sieger in diesem Kampf über die Gebietszuteilung verständigen werden, und ob Italien, das ja bekanntlich besonderen Wert auf Vergrößerung seiner Kolonialmacht legt, auch einen Teil davon abbekommt, das werden die nächsten Zeiten lehren müssen. Schon jetzt aber ist festzustellen, daß diese Verhandlungen nicht gerade freundschaftlich ausfallen werden.

Eine glückliche Lösung, die man kaum in der Weise erwartet hätte, stellt die englisch-türkische Verständigung über das so viel umstrittene Gebiet von Mossul dar. Was der Völkerbund nicht zuwege bringen konnte, und woran auch die Haager Schiedsgerichtsverhandlungen vergeblich arbeiteten, das ist der geschickte Verhandlungsweise des englischen Gesandten in Angora gelungen. Man hat sich unter sich freundlich dahin verständigt, daß die bereits in Brüssel festgelegte Grenze des Mossulgebietes vorläufig bleiben soll. Auch hat man für 10 Jahre einen Sicherheitsvertrag abgeschlossen, der den gegenseitigen Besitzstand garantiert. Als Entschädigung ist der Türkei ein Anteil an der Erdölgewinnung im Mossulgebiet zugesichert. Diese Lösung ist wirklich eine Erlösung, und zwar eine äußerst geschickte.

Eine recht überraschende Lösung hat auch die Staatskrise in Polen gefunden, wo der Marschall Pilsudski als Gewalthaber die Neuwahl des Staatspräsidenten in die Wege leitete. Der Staatspräsident ist von der Volksvertretung (Sejm) auch ordnungsmäßig gewählt worden, und zwar ist die Wahl auf Pilsudski selbst gefallen. Zur nicht geringen Ueberraschung seiner Wähler lehnte der Marschall die Wahl ab und veranlaßte, daß an seiner Stelle der ihm ergebene Lemberger Professor Moszidski gewählt wurde. Die wirklichen Be-

weggründe Pilsudski für eine solche Handlungsweise sind leicht zu erraten. Er will sich nicht mitten in den Kampf der politischen Parteien stellen, sondern abseits bleiben und, wie er sich auszudrücken pflegte, mit der Peitsche in der Hand zusehen, ob alles so gemacht wird, wie er es haben will. Geschieht das nicht, so wird er schon zur rechten Zeit wieder eingreifen.

Interessant für uns Deutsche ist, daß die stärkste Opposition gegen die neue Regierung in Posen, dem früher deutschen Gebiete, erstanden war. Auf die Frage, was er über diese Opposition in Posen denke, antwortete Pilsudski, traurig mit dem

Kopfe schüttelnd, folgendes: „Ja, Posen ist eine Schwierigkeit und wird sie für alle Geschlechter sein. Posen weist zwei große Unterschiede gegenüber dem übrigen Polen und besonders gegenüber Russisch-Polen auf. Der erste Unterschied ist, daß die Posener unter einer höheren Kultur und unter einer von den Deutschen eingeführten Ordnung aufwuchsen. Daher haben sie eine Sinnesart, die ganz verschieden von der Sinnesart derer ist, die unter russischer Anarchie oder österreichischer Nonchalance lebten. Der zweite Unterschied ist der, daß sie eine weitaus überlegene Lebenshaltung aufweisen.“

Eine gute Lösung scheint auch mit dem deutsch-dänischen Schiedsgerichts- und Vergleichsvertrag gefunden zu sein, der soeben abgeschlossen wurde. Durch diesen Vertrag sollen nämlich Streitigkeiten irgendwelcher Art, welche zwischen Deutschland und Dänemark entstehen könnten, durch ein Schiedsgericht beseitigt werden, das paritätisch zusammengesetzt ist und dessen Vorsitzender, wenn man sich über ihn nicht einigen kann, der König von Schweden ernennen soll. Bekanntlich gibt es zwischen Deutschland und Dänemark noch vom Friedensschlusse her, eine Reihe von Grenzstreitigkeiten, welche auf diesem Wege auf die einfachste und beste Weise erledigt werden können.

Der Völkerbundsrat schickt sich an, zu einer neuen Sitzung zusammenzutreten. Ursprünglich hatte man gewünscht, daß bis zu diesem Zeitpunkt die Frage des Eintritts Deutschlands in den Völkerbund geklärt sei. Dieser Wunsch ist jedoch nicht in Erfüllung gegangen. Zwar wußten einige falsche Meldungen zu berichten, daß Brasilien seinen Einspruch gegen den Eintritt Deutschlands in den Völkerbund zurückgezogen habe. Diese Meldungen wurden jedoch bald widerrufen. Man darf allerdings wohl annehmen, daß Brasilien bald zu irgend einem Entschlusse kommen wird. Es steht vor einem „Entweder“, „Oder“. Entweder nämlich wird der Völkerbund keinen brasilianischen Widerspruch mehr dulden und alsdann Brasilien



Unser Werk aus der Vogelschau.

Fliegeraufnahme bei starkem Rauch.

von der Mitgliedschaft ausschließen, oder Brasilien fügt sich und erhält dann wahrscheinlich einen unständigen Ratsitz im Völkerbund. Irgend etwas wird jedenfalls in dieser Hinsicht in Bälde geschehen, damit der Weg zur Völkerbundstagung im Herbst endgültig frei wird.

Reineke Vob.

Wirtschaftlicher Rundfunk.

Durch die Fortdauer des englischen Bergarbeiterstreikes wird die Frage, ob Deutschland dadurch Vorteile hat und in Zukunft haben wird, immer wieder aufgeworfen. Nach dem sachverständigen Urteil der dazu berufensten Stelle, nämlich des rheinisch-westfälischen Kohlenyndikates, ist die augenblickliche Marktlage für Ruhrkohle seit Anfang Mai infolge des englischen Streikes zwar etwas gebessert. Die großen Erwartungen, die man jedoch allseits an den Streik geknüpft hat, haben sich für den Ruhrbergbau nur in mäßigem Umfange erfüllt. Eine Absatzsteigerung für Roß ist überhaupt nicht eingetreten, eine Abstoßung größerer Halddenbestände hat ebenfalls nicht stattgefunden. Die Gesamtbestände der Kohlenhalben auf den Zechenplätzen machen nach wie vor über 9 Millionen Tonnen aus. Auch die Aussichten für die nächste Zukunft sind nicht günstig, da sich in der gesamten Wirtschaftslage nur wenig Änderungen vollzogen haben. Nach Ansicht des Kohlenyndikates scheint es sogar, daß hier und da der Tiefstand noch nicht erreicht ist.

Die Folgen des englischen Streikes für die deutsche Wirtschaft muß man sich überhaupt nicht zu rosig vorstellen. Denn die paar Tonnen Kohlen, welche Deutschland augenblicklich auf Kosten des englischen Bergbaues mehr ausführt, wiegen die großen Nachteile nicht auf, welcher dieser Streik im Gefolge haben kann. Man muß sich klar machen, daß England immer noch ein großer Absatzmarkt für deutsche Waren gewesen ist. Durch diesen Streik und seine Nachwirkungen auf die englische Industrie und den englischen Handel wird jedoch die Aufnahmefähigkeit des englischen Marktes für deutsche Waren auf längere Zeit viel geringer sein. Auch wird man in England zweifellos bestrebt sein, das während des Streiks verlorene Gebiet für Kohlenlieferungen wiederzugewinnen. Es ist daher zu erwarten, daß man zu den schärfsten Mitteln eines Wirtschaftskampfes greifen wird, den wir in der Vergangenheit bereits in Gestalt der Subventionspolitik der englischen Regierung in übelster Weise zu kosten bekommen haben. Wir sind daher keineswegs sicher, daß nicht auch andere englische Industrien in ähnlicher Weise von der Regierung unterstützt und zur schärfsten Konkurrenz gegen uns aufgestachelt werden. Auch darüber müssen wir uns klar werden, daß man in England vielleicht nach dem Streik zu dem bisher schon vielfach angewandten Mittel der Schutzzölle greifen wird, um sich so vor der deutschen Konkurrenz zu sichern. Dieses Vorgehen könnte uns ebenfalls den größten Schaden bringen.

Gerade auf diesem Gebiete hat sich neuerdings Amerika uns gegenüber in der übelsten Weise bemerkbar gemacht. Das amerikanische Schutzzollamt hat vor kurzem eine Verordnung erlassen, wonach die amerikanischen Zollämter auf Eisen- und Stahl- Halb- und Fertigfabrikate deutscher Herkunft einen beträchtlichen Zoll erheben sollen. Diese Verordnung ist offenbar durch die amerikanische Industrie hervorgerufen worden, die befürchtet, daß deutsche Eisen- und Stahlerzeugnisse zu einem billigeren Preise in Amerika eingeführt werden könnten und daß dann auch der südamerikanische Markt verloren gehen würde.

Es dürfte vielleicht nicht uninteressant sein, in diesem Zusammenhang die bedeutendsten Anteilhaber an der Welt-Eisen- und Stahlproduktion, wie sie im ersten Vierteljahr dieses Jahres bestanden haben, kennen zu lernen. Unter den sechs bedeutendsten Stahl- und Roheisenproduzenten der Welt standen in der Roheisenherzeugung laut „Industrie-Kurier“ an erster Stelle die Vereinigten Staaten mit einer Erzeugung von 9 675 000 Tonnen; an zweiter Stelle Frankreich mit 2 198 800 Tonnen. Es folgten nach Deutschland und England mit je 1 604 000 Tonnen, Luxemburg mit 589 500 Tonnen und Belgien mit 588 950 Tonnen. In der Stahlerzeugung stand Deutschland mit 2 508 600 Tonnen an zweiter Stelle nach den Vereinigten Staaten, deren Produktion sich auf 12 440 200 Tonnen belief. Es folgten nach Deutschland England mit 2 123 600 Tonnen, Frankreich mit 1 976 000 Tonnen, Belgien mit 533 500 Tonnen, Luxemburg mit 529 197 Tonnen.

Am 1. April sind bekanntlich die Vereinigten Stahlwerke A.-G. in Tätigkeit getreten. Sie umfassen folgende Gesellschaften: Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation in Bochum, Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft in Bochum, Gelsenkirchener Bergwerks-Aktiengesellschaft in Essen, Phönix, Aktiengesellschaft für Bergbau und Hüttenbetrieb in Gelsenkirchen und August Thyssen-Hütte, Gewerkschaft in Hamborn, Gewerk-



schaften Friedrich Thyssen, Rhein I und Vohberg. Die Hauptverwaltung der Abteilung Bergbau hat ihren Sitz in Essen. Die einzelnen Zechen sind verschiedenen Gruppen der Vereinigte Stahlwerke A.-G. zugeteilt, und zwar gehören folgende Zechen der Abteilung Bergbau, Gruppe I in Dortmund an: Adolf von Hansemann, Tremonia, Kaiser Friedrich, Glüdauf Tiefbau, Wiendahlsbank, Minister Stein, Fürst Hardenberg, Zollern I und II, Germania I und II, Westhausen, Erin, Hansa und Förder Kohlenwerk (Zechen Schleswig und Holstein). Die Gruppe II in Bochum umfaßt die Zechen: Carolinenglück, Engelsburg, Bruchstraße, Dammernbaum, Friedlicher Nachbar (einschließlich Hasenwinkel) und Prinz-Regent einschließlich Carl Friedrich. Der Gruppe III in Gelsenkirchen gehören die Zechen Bonifacius, Rheinelbe und Alma, Pluto, Thies und Wilhelm, Zollverein, Graf Moltke, Holland und Nordstern an. Die Gruppe IV in Hamborn umfaßt die Zechen: Friedrich Thyssen, Schachtanlagen 1—6, 2—5, 3—7, 4—8, Bederswerth und Ronsbergshof, Vohberg 1—2, Rhein I und Westende 1—2, 3—4.

Unser Reichsbankpräsident ist von seiner Londoner Reise zurückgekehrt. Ueber das Ergebnis der dort getätigten Besprechungen mit den Gouverneuren der Bank von England und sonstigen leitenden amerikanischen und französischen Finanzmännern wird bekannt, daß man sich hauptsächlich über die internationalen Währungsschwierigkeiten unterhalten hat, welche die Weltwirtschaft in der unangenehmsten Weise beeinflussen. Man hat festgestellt, daß die größten Schwierigkeiten in Frankreich bestehen, während man in Belgien leichter zu einer Stabilisierung der Währung gelangen könne. In Frankreich gibt man sich die größte Mühe, den franken Franken durch alle möglichen Operationen zu heilen, was jedoch bislang nicht geglückt ist. Immerhin hat aber Ministerpräsident Briand in der Kammer nunmehr eine große Mehrheit für seine Währungspolitik erhalten. Man wird daher annehmen dürfen, daß er sie in nächster Zeit mit größter Energie fortsetzen wird. Auch wir in Deutschland können nur wünschen, daß es baldigst gelingt, die französische Währung wieder in Ordnung zu bringen, denn auch wir leiden darunter nicht unbeträchtlich.

Die Berichte der preussischen Handelskammern über die wirtschaftliche Lage im Mai ergeben, daß eine Besserung auch in diesem Monat nicht eingetreten ist. Wenn auch die rückläufigen Ziffern für neu eröffnete Konkurse, Geschäftsaufsichten und Erwerbslose darauf hindeuten, daß wir in ein ruhigeres Fahrwasser geraten sind, so ist doch von einer ernstlichen Besserung auf irgend einem Gebiete keineswegs die Rede. Es ist eine Ruhe in der Wirtschaft eingetreten, die jede größere Geschäftstätigkeit lahmlegt. Auch das Auslandsgeschäft hat sich noch schlecht entwickeln können. Ueber die Lage des Ruhrkohlenbergbaues ist oben bereits das notwendigste gesagt worden, soweit die Auswirkung des englischen Streikes in Frage kommt.

Die Absatzverhältnisse im mitteldeutschen Braunkohlenbergbau waren im Mai wie im Vormonat noch sehr schlecht. Hierbei ist zu bemerken, daß die zweite Monatshälfte günstigeren Verhältnisse aufwies als die erste. Im Gebiet des ostelbischen Braunkohlenyndikates ließ der Absatz an Rohkohle und Bricketts in gleicher Weise zu wünschen übrig. Die an sich schon bedeutenden Stapelvorräte der Werke wurden im Mai noch bedeutend vergrößert. Man setzt gewisse Hoffnungen auf den Monat Juni, da ab 1. Juli erhöhte Winterpreise Platz greifen. Wenn die Rohkohlenförderung im Gebiet des Mitteldeutschen Braunkohlenyndikates auch nach wie vor schlecht war, so konnte sie doch gegenüber der Förderung des Monats April etwas gesteigert werden.

Lux.

Oswald Spengler über Werksgemeinschaft.

Indienststellung des Dintahauses in Düsseldorf.

In Verbindung mit der diesjährigen Gemeinschaftssitzung der Ausschüsse des Vereins deutscher Eisenhüttenleute wurde in Düsseldorf das Gebäude des Deutschen Instituts für technische Arbeits-schulung seiner Bestimmung übergeben. In diesem Hause werden Ingenieure ausgebildet, geschult, erzogen und torpsmäßig zusammengehalten, die in den einzelnen Industriewerken das Ausbildungswesen einrichten bzw. leiten sollen.

Oswald Spengler, der bekannte Geschichtsphilosoph, hat dem Institut zu seiner Indienststellung folgendes Geleitwort gewidmet:

„Was das deutsche Volk in den Jahrzehnten eines friedlichen, starken und ungehemmten Aufstiegs seit 1870 vor aller Welt auszeichnete, war der sittliche Ernst seiner Haltung, ohne den alles, was geschieht, klein, flach und letzten Endes auch ohne Erfolg geschieht. Man warf uns genug vor und vieles mit Recht, Schwerfälligkeit, Mangel an Form, Eigenbrödelerei. An der inneren Würde unseres Volles hat niemand gezweifelt. Als der Krieg ausbrach, waren wir darin allen Gegnern überlegen.“

Diese Haltung ist es, die durch die Schicksale der letzten zehn Jahre in weitem Umfang verkümmert, gebrochen ist und uns ganz verloren zu gehen droht. Unter den weißen Völkern in diesem Zeitalter des beginnenden „panem et circenses“ (Brot und Spiele) wird dasjenige und in ihm wieder diejenige Schicht allein eine Zukunft haben, die ihrem Leben sittliches Gewicht zu geben versteht.

Wenn das Deutsche Institut für technische Arbeits-schulung versucht, im deutschen Arbeiter diese Möglichkeiten zu entwickeln — denn sie sind vorhanden — so sollte es im Hinblick vor allem auf Ehrgefühl und Ehrgeiz geschehen. Die Maschine hat den heutigen Menschen, der sie schuf, zu ihrem Sklaven gemacht, gewiß, aber den Unternehmer und Techniker nicht weniger als den ausführenden Arbeiter. Indessen das geschieht überall, wo organisierte Arbeit im großen Stil von Massen ausgeführt wird, schon im alten Ägypten, und sollte die Lebensauffassung nicht ganz beherrschen. Unabhängig von Form und Art der Leistung gibt es einen Stolz oder eine Mißachtung über die eigene Leistung. Leider ist in der Frühzeit der Maschinenindustrie der Handwerker-

stolz früherer Jahrhunderte dem Haß gegen den feilen Mechanismus gewichen, der sehr wenige Führer und Befehlsgeber einer übergroßen Menge von lediglich Ausführenden gegenüberstellte. Und trotzdem hat z. B. der amerikanische Arbeiter diesen Eindruck innerlich überwunden, weil er zwischen den höchsten und den untersten Sprossen der Leiter diese selbst sah und erkannte, daß auf ihr ein schneller Aufstieg möglich war, als ihn das Kunstwesen des Handwerks gestattete. Jeder große Wirtschaftsführer hat einmal unten angefangen, und in Deutschland ist es nicht anders gewesen. Es ist gewissermaßen ein Sportinteresse, mit dem man drüben den Arbeiterkameraden verfolgte, der auf seiner Bahn um viele Längen voraus war:

es lag eine Aufforderung darin, es ihm nachzutun und in der Maschine am täglichen Arbeitsplatz nicht nur den Feind, sondern auch den Verbündeten im Kampf um den Erfolg zu sehen. Der große Selbmadenman ist immer vollstündlich gewesen.

In Deutschland mit seinen geschichtlich gewachsenen Ordnungen tritt neben dem persönlichen Ehrgeiz das überpersönliche Pflichtgefühl, die heutige Form germanischer Volkstreue. Wäre es so, wie es sein sollte und könnte, so würde der einzelne im Gesamtbilde der Industrie nicht den unüberbrückbaren Gegensatz von Arbeitgeber und Arbeitnehmer sehen, wie die falschen und feindlichen Ausdrücke lauten, welche die Tatsache des Arbeitens an der Spitze des Wertes verneinen, sondern die Gemeinschaft von führender und ausführender Arbeit, die erst zusammen den Erfolg für alle verspricht. Er würde auch sehen, daß der Aufstieg zur Führerschaft nicht vom Glück, sondern von der hohen Leistung abhängt, also trotz alles „Kapitalismus“ das Ergebnis der voll angespannten starken Begabung ist und nicht eines ererbten Besitzes. Der Unternehmer von morgen ist in diesem Spiel lebendiger Kräfte immer der Arbeiterkamerad von gestern, und der bloße Erbe ohne eigenes Können spielt eine flüchtige und unwesentliche Rolle.

Was dem deutschen Arbeiter, der als Stand einen Schatz noch lange nicht ganz gehobener Tüchtigkeit und Begabung besitzt, noch anezogen werden kann, ist der Blick für diese großen Zusammenhänge: zwischen seiner eigenen ausführenden Leistung und dem unzertrennbaren Erfolg der Gesamtarbeit von Führern und Geführten, zwischen der Leistung des einzelnen Unternehmens und dem wirtschaftlichen Dasein der gesamten Nation, zwischen der Schulung des eigenen Könnens — dem Stolz auf die bessere Leistung — und die eigene künftige Stellung in dem Ganzen. Mit dem Aufstieg der Tüchtigen wächst ihre Verantwortung gegen die andern. Führerschaft ist im Grunde nichts als gewollte und bewährte Verantwortlich-

Von Arbeit und Technik.

Wer etwas Großes leisten will, muß tief eindringen, scharf unterscheiden, vielseitig verbinden und standhaft beharren. Friedr. v. Schiller.

*

Jede Arbeit, mag sie hoch oder niedrig, beliebt oder unbeliebt sein, mag sie Kopf oder Hand in Anspruch nehmen, ist als sittliche Pflicht und Vorbedingung wahren Lebensglücks aufzufassen und in Ehren zu halten.

Victor Böhmert.

*

Wir sind durch die moderne Technik freier geworden, nicht nur frei dem Zwang der Natur gegenüber, sondern freier ist der Mensch auch geworden in der Bestimmung seines Geschicks; unter dem Zwang des technischen Fortschrittes, der die Wirtschaftsformen brach, erwuchsen Gewerbe- und Arbeitsfreiheit.

Unter Technik verstehen wir heute eine Kunst und zugleich ein praktisches Verfahren, im weitesten Sinne nämlich jedes Kunstverfahren zur zweckmäßigen Erzielung eines Erfolges auf allen Gebieten menschlicher Arbeit.

Dr. Most.

*

Das Inventar an technischen Ideen, über die wir verfügen, bestimmt nicht nur unser Einkommen, sondern auch unsern Reichtum, den Reichtum der Kulturwelt. Die technische Idee ist daher ein Produktionsfaktor für sich. Sie ist das Element, die letzte Quelle des Fortschritts.

Julius Wolf.

Zur Bahn begib dich pünktlich fort - Aufspringen ist ein übler Sport.

Wanderung Cassel-Eisenach Pfingsten 1922.

Von Reinhold Groening.

(Schluß).

Den von der Kälte Gewekten erzählte das gleichmäßige Frostschneetern des einen oder anderen mitleidenden Gefährten von dem allgemeinen Frieren in der Nacht. Es war 3 1/2 Uhr als Richard Textor mit Einverständnis des Führers Holz herbei holte und nachdem der Erdboden mit dem Beil von Nadeln und Flechten bis auf das Erdreich auf 1 1/2 Meter im Quadrat geschält war, ein Lagerfeuer anlegte.

Da schaute Wilh. Weber nicht mehr untätig zu, er spaltete Holz und schürte das Feuer. Um 4 Uhr morgens lagerten alle Kameraden um das Feuer und die Stimmung war, trotzdem nichts zu heißen mehr vorhanden war, gut. Der Führer hielt das Bild der lagernden Gruppe um 4 Uhr morgens im Licht. Der Führer hielt das Bild der lagernden Gruppe um 4 Uhr morgens im Licht.

Um 5 Uhr morgens, nachdem alle gut durchwärmt waren, wurde das Feuer gelöscht, und wir waren bald marschbereit, auch die wandernde Gruppe wurde gehüpft. Nach flotten Ausstreiten erreichten wir 9 Uhr morgens die Wartburgstadt. Angesichts Eisenachs wurde kein Lied mehr gesungen. In stiller Andacht schritten wir und schauten die Straßen und Plätze der von der Geschichte des grauen, sagenumwobenen Mittelalters bis zur jüngsten Vergangenheit von Heiligen Genien, Helden und Helben zum Nationalheil geweihten Stadt. Wurde doch mit dem Schauen der Häuser und Straßen die Erinnerung geweckt an die Tage Wolframs von Eschenbach, der heiligen Elisabeth, Martin Luthers, Lukas Cranachs, Bachs, Goethes, Carl-Alexanders, Moritz v. Schwinds, Paul Lindaus, Max Reger und Walter Fiers, die dort lebten und das Beste ihres Lebenswerkes, Deutschland segnend, schufen.

Kast vor Eisenach.

Wenn auch staubig von dem Marsch über die Landstraße, so doch in tadelloser Marschordnung zogen wir durch Eisenach nach der „Christlichen Herberge zur Heimat“ wo wir Bleibe für die kommende Nacht und den nächsten Tag angemeldet hatten. Die Aufnahme, die uns hier durch dem Leiter der Jugendherberge, Herrn Dialon Schröder nebst Frau zu teil wurden, war äußerst hilfsbereit und freundlich. Gleich als Frau Schröder um Kochmöglichkeit gefragt war, setzte sie für die Gruppe Kaffeewasser auf. Die Einkäufer der Gruppe besorgten jetzt die uns ganzlich ausgegangenen Lebensmittel. Nach ihrer Rückkehr war der langvermisste Kaffee bald zur Stelle, den wir im Licht der an weißgeputzten Tischen zum Frühstück tranken. Nach der Mittagspause schickten wir uns zu einem Rundgang durch Eisenach an. Zunächst besuchten wir das in nächster Nähe befindliche Lutherhaus. Es ist das ehemalige Haus der Frau Cotta die den jungen Luther freitisch gewährte und später auch drei Jahre lang gastfrei aufnahm. Nach der Besichtigung des Lutherhauses gingen wir zum Wachsmuseum, dem Geburts- und Wohnhaus des genialen Kirchenmusikers. Es enthält außer einer Sammlung Original-Tonschallungen des großen Meisters ein Musikinstrumenten-Museum, das manches Instrument erster Tondichter verwahrt. Nun trolten wir in lässigem Schritt durch die Straßen und Gäßchen der Wartburgstadt, denn das Straßenbild, welches in unmittelbarer Nähe der von uns besuchten Baulichkeiten sich bot, hatte uns Bilder von eigenartiger Schönheit schauen lassen. Nicht einzelne Bauten, abgesehen vom Torbogenbau zur Nikolaikirche, den Kirchturm im trauten Verein mit dem Torturm, sondern die Straßensituation, die ihre Ursache in den Hügelausläufern des Hirsfeld- oder Wartberges haben mag, bot Lichtblicke von einzigartigem, poetischem Reize. Schon zeitig waren wir in der Bleibe zurück. Nach dem Abendbrot suchten wir schon bald die Betten auf. Wer hätte sich nicht in die sauberen Federbetten mit einem wah-



In der Drachenschlacht.

keit. Aber die Verantwortung der nur Geführten ist deshalb nicht klein: man kann das Schicksal des Werkes nicht von dem der Menschen trennen, die mit ihm leben.

So ergänzen sich für den, der das wirtschaftliche Dasein seines Volkes versteht und als Verstehender an ihm teilnimmt, der Wille zum persönlichen Erfolg und die Pflicht gegen die Mitarbeitenden, die Notwendigkeit, seine eigenen Fähigkeiten kennen zu lernen und die daraus folgende, sie bis zum Allerhöchsten einzusetzen: Ehrgeiz und Ehrgefühl.

Die feierliche Uebergabe des Gebäudes an die Industrie bot Gelegenheit, einen Einblick in die Arbeit des Dinta gerade während des lehrverflochtenen Jahres zu gewinnen. Oberingenieur Arnold, der Leiter des Institutes, würdigte vor den in der Ausbildung begriffenen bzw. bereits eingesetzten Ingenieuren die Bedeutung des Tages in der Entwicklung des Institutes und erörterte anschließend das Wesen des Dintaingenieurberufs.

In der Städtischen Tonhalle wies Generaldirektor Dr. Bögl auf die fünfjährige Geschichte des Menschenbewirtschaftungsgebändens im Verein deutscher Eisenhüttenleute hin, die im vergangenen Jahre zu Bonn dazu geführt habe, daß die damalige Gemeinschaftsitzung ausschließlich diesem Gegenstande gewidmet und der Entschluß gefaßt worden sei, praktische Wege zur Verwirklichung der Menschenführung zu suchen. Heute nun, nach einem Jahre, wären diese Wege nicht nur gefunden, sondern auch schon erprobt. 24 Lehrwerkstätten seien durch die Arbeit des Dinta neu entstanden, 25 Ingenieure und 12 Meister ausgebildet oder in Ausbildung begriffen. Drei Aufgaben hätte das Institut vorwiegend zu lösen.

1. die Wirtschaft mit dem Gedanken vertraut zu machen, daß die Arbeitswillige und arbeitsfähige Einstellung des inneren Menschen in der Wirtschaft Voraussetzung für ihren äußeren Erfolg sei;

2. Ingenieure und Wertmeister auszuwählen und auszubilden, die die Arbeitsschulung in Verbindung mit der Arbeitserziehung zu leisten hätten;

3. durch korpsmäßigen Zusammenschluß dieses Ausbildungspersonals den Einzelnen vor dem Verfall in seinem Betrieb zu schützen und ihn an Kanälen der steten Ermunterung, Anregung und Bestärkung angegeschlossen zu erhalten.

Er dankte der Stadt Düsseldorf und der Firma Rheinmetall, die das Institut aufgenommen und gefördert hätten. Er dankte vor allen Dingen dem Oberbürgermeister Dr. Lehr, der sich ganz besonders warm für die Sache des Institutes eingesetzt hätte, und dem er deswegen das Protektorat über das Institut unter dem Beifall der Versammlung übertrug. Letzterer gelobte, treu zu seinen Schutzbefohlenen zu stehen, was auch immer kommen möge. Die Arbeit des Institutes sei auf Hebung der Leistungsfähigkeit unserer Arbeiter und auf Abschleifung der sozialen Gegensätze innerhalb der Wirtschaft gerichtet. In unserem alten Reiche hätten wir uns ein gar stattliches Haus erbaut und darin auf Gott vertraut. Es hätte uns sowohl nach außen wie nach innen das gesunde Mißtrauen gefehlt, das für jeden Staat innerhalb des geschichtlichen Werdens und des politischen Kräftefeldes notwendig sei. Und so sei um uns denn Neid und Mißgunst und unter uns sozialer Haß groß geworden. Und diese Mächte hätten gemeinsam unseren stolzen Staat zu Fall gebracht und unsere Wirtschaft und Kultur erschüttert. Er bekenne sich darum zu diesem Versuch der Industrie, ihrerseits an der Entwicklung einer inneren Geschlossenheit unseres Volkes mitzuarbeiten und wünsche diesem Versuch, der im Dinta seine Verankerung findet, den besten Erfolg.

Nach diesen Ausführungen gab Professor Horneffer dem Dinta ein Geleitwort mit auf den Weg. Er ging davon aus, daß unsere Entwicklung dazu geführt habe, daß man heute die Begriffe „Kultur“ und „Zivilisation“ in einem gegensätzlichen Sinne gebrauche, Kultur als die Pflege innerer Werte und Zivilisation als den Ausbau äußerer Lebenshilfe und -annehmlichkeit. Dieser Gegensatz möge für den Augenblick durch den geschichtlichen Verlauf der letzten 100 Jahre nicht ganz unberechtigt erscheinen, aber sowohl ideell als auch im Interesse unseres Volkes wäre er nicht nur nicht notwendig, sondern es sei sogar auf das Eifrigste anzustreben, den Gegensatz zwischen diesen Begriffen zu überbrücken. Im Anfange des vergangenen Jahrhunderts hätte sich in dem deutschen Klassizismus das deutsche Volk zu einer in der Welt überragenden Höhe der Gesittung und Lebensauffassung aufgeschwungen: Kant und Goethe. Mit der zur Einheit drängenden politischen Entwicklung des deutschen Volkes und der Entfesselung seiner wirtschaftlichen Kräfte wäre aber dieser klassische Kulturboden verlassen worden, und die Volkskraft habe sich den Aufgaben der Technik, der Unterwerfung und Ausnutzung der Naturkräfte zugewandt, den Gesetzen der Ökonomie unterworfen. Beides in einseitiger Fanatisierung sei nicht haltbar. Die Technik müßte sich mit Kultur und die Kultur mit Technik durchsehen. Der Inhalt der deutschen Kultur aber sei die hohe Wertung der Menschenpersönlichkeit in dem wirtschaftlichen Prozeß, dem die Technik diene. Unter diesem Gesichtspunkte erblickte er in der stillen Arbeit des Dinta einen verheißungsvollen Anfang zur Durchhebung dieser Forderung.

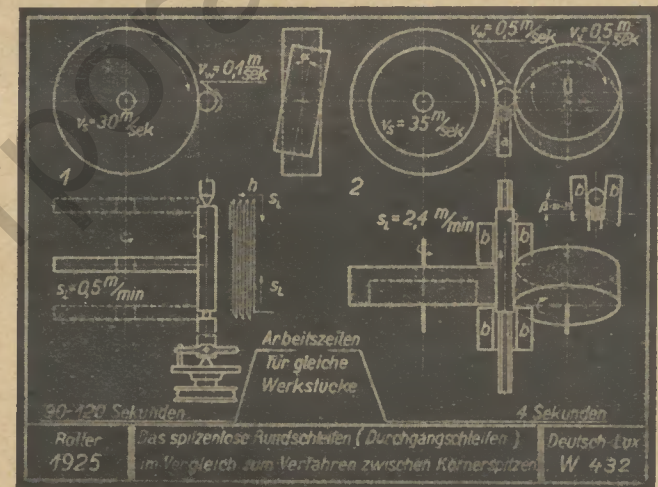
Nach den Ausführungen Horneffers forderte dann Dr. Bögl alle Anwesenden, die vorwiegend der Eisenhüttenindustrie angehörten, auf, jeder an seinem Platz die Arbeit des Dinta zu fördern und den vom Dinta hinausgeschickten Ingenieuren den Weg bereiten zu helfen.

Neueste Fortschritte im Rundschleifen.

Von Richard Kötter, Betriebsvorsteher der Abteilung Kleinbau der Dortmunder Union.

II.

Das zuerst beschriebene Schleifverfahren, die alte Methode, wurde im Laufe der Jahre durch wesentlichste Vervollkommenung der Maschinen, wie selbsttätige Schaltung und Zustellung, Regulierung der Vorschübe und Geschwindigkeiten innerhalb weiter Grenzen und präziseste Feineinstellung, zu hoher Blüte entwickelt. Man neigte zur Ansicht, daß dieser Grad der Vollkommenheit nun nicht mehr wesentlich zu verbessern sei. Doch da bringen die Besucher der amerikanischen Werte Nachricht über das drüben in Verwendung befindliche spitzenlose Rundschleifen, das sie in Erstaunen versetzte, namentlich



Wer ausgeruht vom Bett aufsteht - mit klarem Kopf zur Arbeit geht.

ren Glücksempfinden an diesem Abend genestelt? Und was wir in der Nacht vor Eisenach mit einer stillen Sehnsucht erwartet hatten, der Morgen, war allzu schnell da.

Nach dem Frühstück traten wir den Weg zur Wartburg an. Wir wählten den ältesten, wenn auch nicht bequemsten Weg, den Weg, den die heilige Elisabeth wie auch Martin Luther sich bei ihren Wegen nach Eisenach bedienten. Schon um 7½ Uhr waren wir an der Burg, die uns um 8 Uhr geöffnet wurde. Ein stilles, wunderbares Leben durchzitterte mich. Ich dankte Gott, der mein stilles



An der Hohen Sonne.

heiligen Elisabeth hielten: „Was ist Treue?“ Wir lauschten, nicht mit feigen, inechtschen Gedanken, sondern in der Glut des Stolzes solche Stunden mitzuerleben. Wir gingen durch die wildromantische Drachenschlucht, wo die Gruppe sich fotografieren ließ, um auf einem Bilde mit dem Führer zu sein. Dann stiegen wir weiter zur Hohen Sonne, wo vom Führer der Blick auf Gruppe und Wartburg auf einer Platte festgehalten wurde. Unter den Bäumen lagerten wir uns und verzehrten ein mitgenommenes Butterbrot. Nach einstündiger Rast gingen wir durch die Drachenschlucht und das märchenhafte Annatal auf Eisenach zurück. Den Nachmittag ruhten wir bis zum Abend (6 Uhr), dann rüsteten wir zur Heimfahrt. Als die Kameraden angetreten waren, führte der Wanderwart den Herbergsvater durch den von uns benutzten Raum. Diakon Schröder sprach seine An-

erkennung aus über die während der Tage gezeigte Haltung und die tadellose Disziplin der Weggefährten. Mit herzlichen Worten des Dankes für die selbstlose Hilfsbereitschaft und die freundliche Aufnahme trennten wir uns mit den aufrichtigsten Glückwünschen zur Heimfahrt von Herrn und Frau Schröder.

Wir erreichten an dem Tage mit der Bahn nach Cassel, wo wir von 12 Uhr nachts bis 4½ Uhr morgens auf Stühlen im Wartesaal 1. und 2. Klasse es uns bequem machten. Wir fuhren am Morgen in einem mit Menschen gefüllten und Körben der „Neureichen“ beängstigend vollgepfropften Abteil über Schwerte nach Dortmund-Hauptbahnhof, wo wir 12¼ Uhr eintrafen. Die Wanderung, der von Tag zu Tag nicht nur, sondern von Stunde zu Stunde neue, ungeahnte Schwierigkeiten sich in den Weg warfen, ist, dank einem feinsinnigen Einrichten, gestützt auf treue Weggefährten und unentwegtem, aufrichtigem Willen, zur Tat geworden.

Gott war mit uns!

Erlesenes.

Könnte man den Deutschen nach dem Vorbilde der Engländer weniger Philosophie und mehr Tatkraft, weniger Theorie und mehr Praxis beibringen, so würde uns schon ein gut Stück Erlösung zuteil werden.

Der Sinn für Gerechtigkeit kann zu einem franken Gefühl entarten.

Ich hasse alle Puscherei wie die Sünde, besonders aber die Puscherei in Staatsangelegenheiten, woraus für Tausende und Millionen nichts als Unheil hervorgeht.

*

Die Papageien haben vor den Menschen doch etwas voraus: sie plappern Schlagworte wohl nach, aber glauben wenigstens nicht daran.

Alexander Graf Kersierling.

im Hinblick auf die ungeheure Leistung dieses Verfahrens, besonders bei kleinen und mittleren Maßenteilen. Interessant ist die merkwürdige Tatsache, daß diesem Verfahren ein deutscher Gedanke zu Grunde liegt. Ein deutsches Schmigel- und Schleifmaschinenwerk, die Verein. Schmigelwerke, Hannover-Hainholz, baute schon seit einer Reihe von Jahren eine Maschine zum groben Abschleifen von Rohren und ähnlichen Teilen nach diesen Grundsätzen. Die amerikanische Maschine ist eigentlich nur eine Verfeinerung dieses deutschen Erzeugnisses.

In Fig. 3 sind links das alte Verfahren zwischen Spitzen und rechts das spitzenlose Schleifen im Durchgangsverfahren dargestellt. Für das letztere entfallen sämtliche Vorbereitungen für die Aufnahme zwischen den Spitzen sowie alle Ein- und Ausspanngriffe und Schaltzeiten.

Beim spitzenlosen Schleif sind 2 Scheiben in Benutzung. Die größere, die eigentliche Schleifscheibe, verrichtet die Schleifarbit, während die kleinere, die Vorschubscheibe, dem Arbeitsstück die Drehbewegung v_w und die Fortbewegung s_l in axialer Richtung erteilt. Zu diesem Zweck ist die Vorschubscheibe unter dem Winkel α (etwa 3—6 Grad) in vertikaler Ebene geneigt. Das Geschwindigkeitsverhältnis dieser beiden Scheiben beträgt etwa 70:1. Infolge der Drehbewegung und Schräglage der Vorschubscheibe wird nun dem Werkstück die notwendige zwiefache Bewegung erteilt, während es gleichzeitig geschliffen wird, ohne daß es irgend eines anderen Mechanismus bedarf. Das Abstützen des Werkstückes gegen die Vorschubscheibe verhindert jede Durchbiegung und man kann daher sogar dünne Werkstücke mit verhältnismäßig großem Schnitt schleifen, ein Vorteil, den kein anderes Schleifverfahren in gleichem Maße aufweist. Um die Arbeitsstücke sicher ein- und auszuführen und die erforderliche Genauigkeit einhalten zu können, sind zu beiden Seiten der Scheiben verstellbare Führungsbahnen aus Schnellstahl oder mit Nitrobelag angeordnet, während nach unten das Werkstück auf einer Schiene gleitet. Es wird also nur an jenen Stellen geschliffen, an welchen das Werkstück unterstützt ist. Diese Vorlage nimmt zu einem großen Teil den Schleifdruck auf und unterliegt infolge der Dreh- und Gleitbewegung des Arbeitsstückes einem großen Verschleiß, welchem man wiederum zweckmäßig durch Verwendung von Schnellstahl oder Einlagen mit Stellite, wie im Bilde dargestellt, begegnen kann. Der Durchmesser des geschliffenen Arbeitsstückes entspricht genau dem Abstände der beiden Scheiben und darin liegt der große Vorzug dieses neuen Verfahrens im Hinblick auf die gleichbleibende Genauigkeit der Werkstücke untereinander. Zur Kontrolle der Abnutzung der Scheiben ist ein Nachmessen nur von Zeit zu Zeit erforderlich.

Beim Vergleich der beiden Darstellungen im Aufriß ist noch ein großer Unterschied erkennbar. Beim spitzenlosen Schleif ist die Drehrichtung des Arbeitsstückes

nicht wie bei der bisherigen Methode der Scheibe entgegen, sondern mit dieser gleich gerichtet. Trotzdem ist ein Ausklettern der Schleifscheibe, wie dieses beim Spitzen Schleif vorkommt, vollständig ausgeschlossen. Ein Edig- oder Unrundwerden kommt ebenfalls bei richtiger Höhenlage nicht vor, es wird vielmehr der Scheibe die Arbeitsleistung aufgezungen.

Die Umfangsgeschwindigkeit von Arbeitsstück und Vorschubscheibe ist vollkommen gleich, oder die Reibung zwischen Vorschubscheibe und Werkstück verhindert eine Annäherung der Umlaufgeschwindigkeit des letzteren an die Schleifscheibe.

Die Regulierung des Vorschubs geschieht in einfacher Weise durch Veränderung des Winkels α und der Umdrehungszahl der Vorschubscheibe. Räderübersetzungen wie bei den bisher bekannten Rundschleifmaschinen sind daher nicht erforderlich. Da auch keinerlei Bewegungsmechanismus für die Arbeit der Maschine in Frage kommt, treten keine zusätzlichen Ungenauigkeitserscheinungen auf. Es ist nun gar nicht mehr erstaunlich, daß das Arbeitsstück in einem einzigen Durchgang fertig und in kaum zu überbietender Genauigkeit die Maschine verläßt. Es können auch 2 oder mehr Durchgänge je nach Ausgangszustand erforderlich sein. Die Art des Vorganges gestattet jedoch das Nehmen starker Schnitte. Infolge des Fortfalls aller Griff- und Einspannzeiten kann auf diese Weise ein Stück nach dem anderen ohne jeden Zeitverlust die Maschine durchlaufen.

Die Schleifleistung einer spitzenlosen Schleifmaschine im Durchgangsschleifen beträgt bis zum 30fachen mehr gegenüber dem bisher angewandten alten Verfahren. Siehe Vermerk untere Bildseite. Unter Berücksichtigung der Vorbereitungszeit kann in vielen Fällen bis zum 50fachen angelegt werden. Wir sind also durch dieses Verfahren zur fließenden Fertigung gelangt.

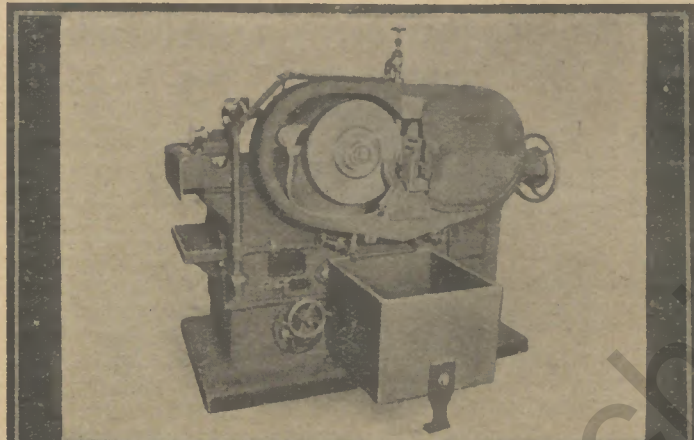
Diese Darstellung des Prinzips des spitzenlosen Schleifens wird in verschiedenen Abarten angewendet. In einer Vorläufermaschine waren die Scheiben in einem rechten Winkel angeordnet und beide Schleifachsen in horizontaler Lage. In einem anderen Modell finden wir die Vorschubscheibe horizontal mit vertikaler Achse unterhalb der Schleifscheibe. Die Längsbewegung bei diesen Ausführungsarten erreichte man durch einen gewissen Abstand neben oder über der Mittelachse der Vorschubscheiben. Diese Maschinenarten sind in Deutschland m. W. nicht bekannt geworden. Sie sind offenbar durch die bessere im Schema gezeigte Form überholt.

Eine ebenfalls vorzügliche Konstruktion ergibt die Anordnung der Vorschubscheibe unterhalb der Schleifscheibe, also die Darstellung wie in Fig. 3,

jedoch um 90 Grad nach unten verdreht. Auf diese Vorzüge komme ich später noch zu sprechen.

Nun ist noch der zweite Vorgang zu erwähnen, der das Durchlaufen von Körpern nicht gestattet, sei es, daß Schultern oder Bunde vorhanden sind oder daß es sich um konische Körper handelt. Wenn es auch nicht möglich ist, die Leistungen des Durchgangsschleifens zu erzielen, kann immerhin mit

10—20facher Steigerung in solchen Fällen gerechnet werden. Auch der Einstichschleif geht höchst einfach vor sich. Zunächst gelangt das Werkstück durch geeignete Vorrichtungen in genau konzentrische Lage. Die Schräglage der Vorschubscheibe sichert durch Andrücken an Anschläge die



Rotter 1925 Heim spitzenlose Schleifmaschine, Deutsch-Lux W 98 Schuchardt & Schütte, Berlin.

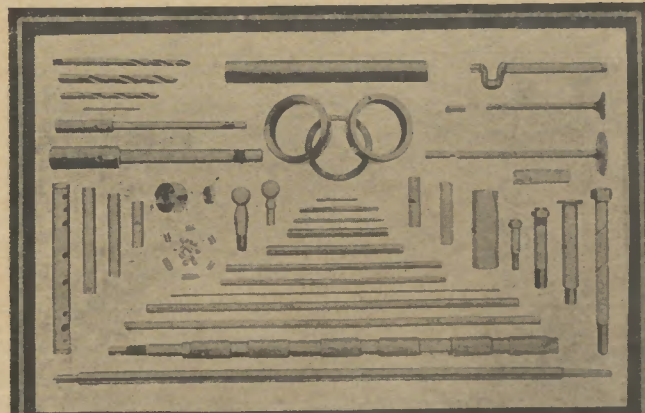
stellung. Das Schleifen spielt sich nun in verschiedener Weise ab. Man entfernt z. B. die Vorschubscheibe von der Schleifscheibe um ein geringes, um sie nach Einlegen des Arbeitsstückes durch Rückbewegung wieder auf das Ursprungsmaß, das durch Anschlag begrenzt ist, zurückzuführen. Während dieses Vorganges wird das Arbeitsstück in der gewünschten Genauigkeit fertig. Bei einer anderen, sehr interessanten Methode bleiben beide Scheiben unverändert in ihrer Lage. Das Arbeitsstück wird samt seiner Unterlage — der Schleifvorlage — durch sinnreiche Einrichtungen gesenkt und während dieses kurzen Weges die Schleifarbit verrichtet.

In einem dritten Falle wird bei ebenfalls unveränderter Lage der Schleifscheiben das Arbeitsstück durch Greifer zu- und abgeführt.

In der Fig. 4 zeigt die Abb. 3 schematisch, in wie einfacher Weise sich das Schleifen langer Stäbe abspielt. Voraussetzung ist vorheriges genaues Geraderichten. Ob und inwieweit das Schleifen solcher Gegenstände in Betracht und zur Einführung kommt, wird die allernächste Entwicklung lehren. Nach meiner Auffassung wird in manchen Fällen das Schleifen dem Ziehen dann vorzuziehen sein, wenn Qualitätsmaterialien in Frage kommen, deren Güte durch die beim Ziehen notwendigen Zwischengleichungen beeinträchtigt wird.

In einigen Beispielen von Maschinen und Arbeitsstücken sind noch verschiedene Vorgänge zu erläutern, die besserem Verständnis und Anregungen dienen sollen.

In dem Bild 5 ist die amerikanische „Heim“ spitzenlose Schleifmaschine gezeigt, die als Rundschleifmaschine kaum wiederzuerkennen ist im Vergleich zu den bisher gewohnten Ausführungsarten. Wir sehen, wie die geänderte Arbeitsmethode auch die Gestalt der Maschine beeinflusst. Vor den Scheiben ist freier Raum für die Bedienung. Beide Scheiben sind in diesem Konstruktionsfall gleich groß. Die links geöffnete Schutzhaube läßt den Abdrehdiamanten mit Kühlovorrichtung erkennen. Dahinter liegt die Supportführung für diese Einrichtung. Zwischen den Scheiben ist eine Spezialschleifvorlage eingebaut, die zum automatischen Schleifen kleiner konischer Teile dient. Die Maschine eignet sich vorzugsweise für kleinere und mittlere Maßenteile. Beim Einstichschleifen befinden sich die Scheiben in gleichbleibendem Abstande, und die Schleifauflage wird nach Aufnahme des Arbeitsstückes gesenkt bis zu dem Punkte, an welchem der Abstand der Scheiben genau dem gewünschten Schleifdurchmesser entspricht. Es ist als einzigartiger Gedanke zu bezeichnen, gewissermaßen während des Fallens eines



Rotter 1925 Arbeitsmuster, geschliffen auf der „Heim“ spitzenlosen Rundschleifmaschine, Deutsch-Lux W 99

welche ehemals wegen ihrer Abmessungen kaum oder sehr kostspielig herstellbar waren. Beim konischen Schleif wird nur die Vorschubscheibe konisch abgedreht, während eine Seite des Konus parallel zur zylindrischen Schleifscheibe liegt.

Im Bilde 6 sehen wir eine Anzahl auf dieser Maschine hergestellter Teile aus dem Motoren- und Automobilbau, als da sind: Steuerungsteile, Ventilstangen, Federbolzen, ferner Kugellagering, Rollen für Rollen-

Körpers dessen Bearbeitung in höchster Genauigkeit zu vollziehen. Beim Einstichschleif wird durch besondere Einrichtungen der Schleifscheibe noch eine kleine hin- und hergehende Bewegung erteilt. Sinnreiche, vollkommen automatische wirkende Schleifvorrichtungen mit genauer Einstellbarkeit gestalten konischen Schleif vieler Teile,

lager, Kugelgelenkstüde, Werkzeug, Facontteile. In der linken Bildhälfte sind kleine konische Rollen sichtbar. Diese werden in zwei Arbeitsoperationen mit einer minutlichen Leistung von 30—40 Stück vollkommen automatisch hergestellt, sodaß sich für das Schleifen nur 2 Sekunden Arbeitszeit errechnen einschließlich An- und Zubringen der Teile. Die Kugelgelenkstüde werden durch Faconierung der beiden Scheiben erzeugt.

Die Heilbehandlung bei der Angestelltenversicherung in den Jahren 1913 bis 1925.



Seit ihrem Bestehen hat die Reichsversicherungsanstalt für Angestellte der vorbeugenden Fürsorge besondere Aufmerksamkeit gewidmet und das Heilverfahren — ihre einzige freiwillige Leistung während der Wartezeit — in vorbildlicher Weise ausgebaut. Das Heilverfahren ist dazu bestimmt, eine drohende Berufsunfähigkeit abzuwenden oder den Empfänger von Ruhegeld wieder berufsfähig zu machen. Abgesehen von einer kurzen Unterbrechung und Einschränkung Ende 1923, als infolge der Geldentwertung die Leistungsfähigkeit der Reichsversicherungsanstalt stark bedroht war, ist das Heilverfahren ununterbrochen durchgeführt worden. Ueber den Umfang dieser Arbeit gibt das Reichsstatistische Amt in Nr. 9 der Zeitschrift „Wirtschaft und Statistik“ bemerkenswerte Aufschlüsse, die für die weitesten Kreise das größte Interesse beanspruchen. Es wurden Anträge gestellt auf:

Jahr	Heilverfahren		Behandlung von Geschlechtskrankheiten
	überhaupt	davon ständige 1)	
1913	10464	—	—
1921	55152	42829	552
1922	49232	36287	792
1923	43693	32496	574
1924	40063	35654	93
1925	69756	48451	1087
1913-1925	481267	370046	4698

1) Mit der Unterbringung in einer Heilanstalt oder einem Badeort verbunden.

Bei rund 2 Millionen Versicherten entfiel mithin im Jahre 1925 auf etwa 29 Versicherte 1 Antrag.

Von den eingegangenen Heilverfahrenanträgen wurde die überwiegende Mehrzahl gleich erledigt. Genauer ergibt sich aus der folgenden Uebersicht:

Rechnungs-jahr	insgesamt	davon			
		bewilligt		abgelehnt	
		Anzahl	v. H.	Anzahl	v. H.
1913	9125	6892	75,5	2233	24,5
1921	55982	33955	60,7	22027	39,3
1922	52176	31501	60,4	20675	39,6
1923	43376	26632	61,4	16744	38,6
1924	38654	23690	61,3	14964	38,7
1925	68362	49049	71,7	19313	28,3
1913-1925	469498	303801	64,7	165697	35,3

Die geringere Zahl der bewilligten Heilverfahren in der Inflationszeit beruhte darauf, weil die Reichsversicherungsanstalt durch den Vermögensschwund zu einer strengeren Auscheidung der Anträge genötigt war. Mit der Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse im Jahre 1925 konnten — trotz der großen Zunahme — die Anträge wieder weitergehend berücksichtigt werden.

Ueber die Verteilung der Heilverfahren nach ständigen Heilverfahren, Zahnheilverfahren und Zuschüssen zu sonstigen Heilmitteln gibt die nächste Uebersicht Auskunft:

Rechnungs-jahr	ständige Heilverfahren		Zahn-Heilverfahren		Heilmittel	
	Anzahl	v. H.	Anzahl	v. H.	Anzahl	v. H.
1913	4929	71,5	1963	28,5	—	—
1921	22856	67,3	10412	30,7	687	2,0
1922	19128	60,7	11657	37,0	716	2,3
1923	16323	61,3	10069	37,8	240	0,9
1924	19699	83,2	3420	14,4	571	2,4
1925	28963	59,1	19038	38,8	1048	2,1

Von den in den Jahren 1913 bis 1925 bewilligten Heilverfahren entfielen auf

ständige Heilverfahren 213 277 oder 70,2 v. H.
Zahnheilverfahren 85 354 oder 28,1 v. H.
Heilmittel 5 170 oder 1,7 v. H.

Wie aus den Zahlen hervorgeht, hat besonders das Zahnheilverfahren — mit Ausnahme von 1924 — einen verhältnismäßig großen Umfang angenommen. Es erstreckt sich nicht auf die eigentliche Zahnbehandlung, sondern auf die Gewährung von Zuschüssen bei Zahnerfah. Die geringe Zahl der Zuschüsse im Jahre 1924 erklärt sich aus der erst um die Mitte des Jahres erfolgten Wiederaufnahme des Zahnheilverfahrens.

Zur Durchführung der ständigen Heilverfahren hat die Reichsversicherungsanstalt mit Lungenheilstätten, Sanatorien und Bädern in allen

Teilen des Reiches Abmachungen getroffen. In den Jahren 1913 bis 1925 wurden von den bewilligten Heilverfahren durchgeführt:

in Lungenheilstätten	76 644 oder 36,0 v. H.
in Sanatorien u. Kurpensionen	126 311 oder 59,3 v. H.
in ärztlicher Behandlung	3 284 oder 1,5 v. H.
unter Zuschußgewährung	6 766 oder 3,2 v. H.

Die durchschnittliche Dauer der Behandlung betrug im Jahre 1924 in den Lungenheilstätten 83 Tage, in den Sanatorien 8 und in den Kurpensionen 31 Tage. Die Kosten eines Lungenheilverfahrens beliefen sich im Sommer 1925 durchschnittlich auf rund Mk. 560,—, die einer Sanatorien- oder Badefur auf Mk. 280,—.

Im Jahre 1925 sind auch erhebliche Mittel für die Fürsorge tuberkulosegefährdeter, tuberkulöser und rachitischen Waisenkinder, sofern Waisenrente beziehen, aufgewandt worden.

Die Kosten des gesamten Heilverfahrens beliefen sich im Jahre 1924 auf rund 6,4 Millionen Mark, im Jahre 1925 auf rund 12 Millionen Mark gegen 1,5 und 5 Millionen Mark im Jahre 1913 und 1914.

Die Dortmunder Union auf der Gesolei in Düsseldorf.

In Halle 37 der Gesolei wird der Union-Hüttenmann allerlei bekannt anmutende Bilder entdeden. Es ist jener Teil in Halle 37, der in vornehmem Mahagoniton gehalten, in der Hauptsache dem Hüttenmann gewidmet ist. „Arbeits- und Gewerbehygiene und Unfallverhütung der Eisen- und Stahlindustrie“ ist in 6 Fächern dargeboten. In einem künstlerisch einheitlichen Rahmen sind mit Hilfe von Friesbildern, Relieftafeln, Modellen und Filmen der Betrieb des Hochofens, des Stahlwerks und des Walzwerks, Verkehr und Transport, Maschinenschutz und

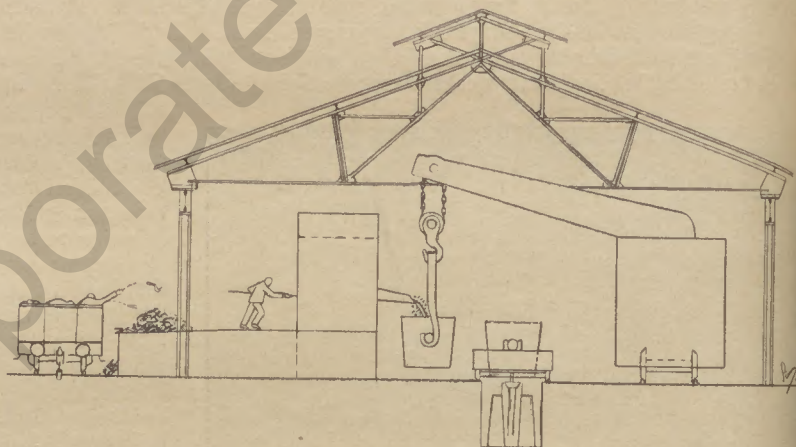


Bild 1: Martin'stahlwerk vor 50 Jahren.

Schnitt durch das erste Martin'stahlwerk der Dortmunder Union aus den Jahren 1875-1890, rekonstruiert nach Zeugenangaben und Zeichnungen.

psychologische Unfallverhütung für jeden Laien verständlich und überzeugend zusammengetragen. Unser Werk traf die Bearbeitung des Fach Martin'stahlwerk.

Die Arbeit im Martin'stahlwerk ist wie die jedes Hüttenbetriebs schwer und unfallgefährdet. Herabstürzende Eisenschrottstücke, die Gasgefahr beim Schmelzprozeß, der feurig flüssige, bis 100 To. fassende Ofeninhalt, die 50-100 To. fassende Gießpfanne vom Gießkran in 10 Meter Höhe gefahren, der Guß in die Kokillen sind Hauptunfallquellen. Die Unfall-

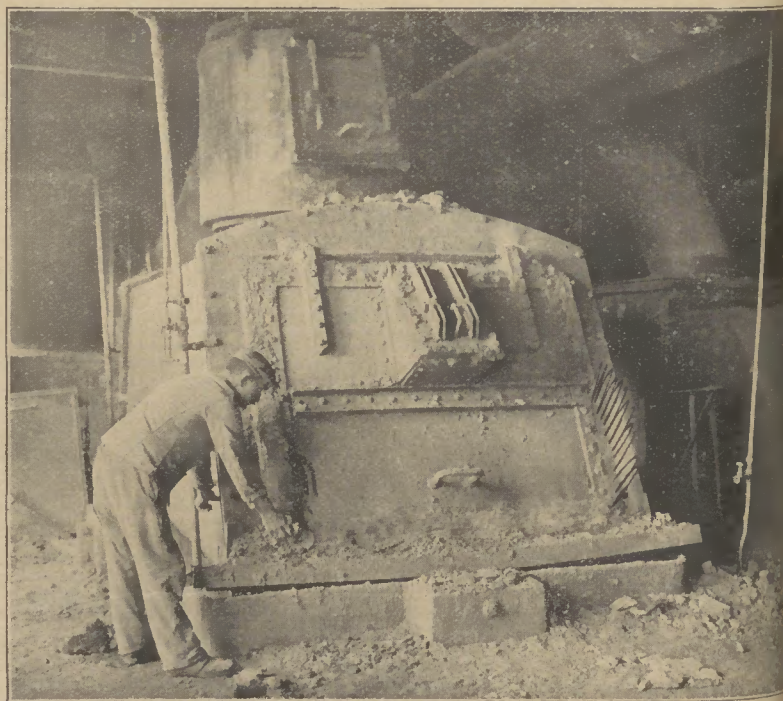


Bild 2: Gasgefahr am Forterventil.

Die durch Lehm abgedichtete Klappe des Forterventils wird durch Sphärogas im Lehm undicht und läßt Gas entweichen, das durch Entzünden unschädlich gemacht wird.



Bild 3: Gasgefahr an den Gaskammern.

Durch die Fugen des Mauerwerkes austretende giftige Gase werden dem verbotswidrig dort schlafenden Arbeiter gefährlich.

ziffern sind zwar im Vergleich mit den übrigen Hüttenbetrieben gering, aber die Unfälle sind nicht selten sehr schwer.

Der Erhöhung der Leistung des Martinofens und seiner darauf gerichteten technischen Vervollkommenung ist aber die Verringerung der Unfallgefahr gefolgt. Das Martinstahlwerk ist ein gutes Beispiel dafür, wie mit zunehmender Größe der Ofeneinheiten nicht nur deren technische Be-

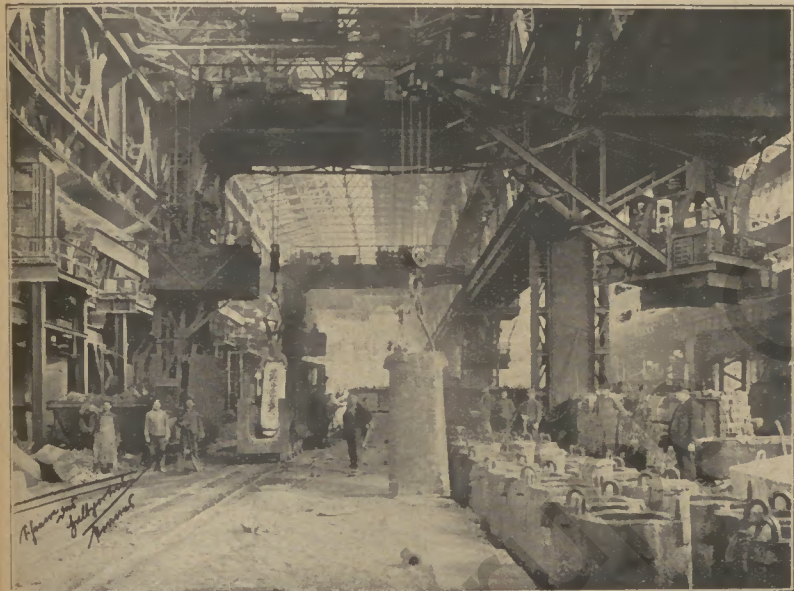


Bild 4: Gießhalle des Martinstahlwerkes mit Halbportalträn.

Der Halbportalträn behindert und gefährdet den während des Gießens regen Verkehr zwischen Ofen und Kokillen.

berückung sondern auch fast automatisch — die Verbesserung der Arbeitsbedingungen und die Unfallverhütung Hand in Hand ging. Dies ist etwa der geringeren Arbeiterzahl trotz der zu bewältigenden größeren Stahlmenge

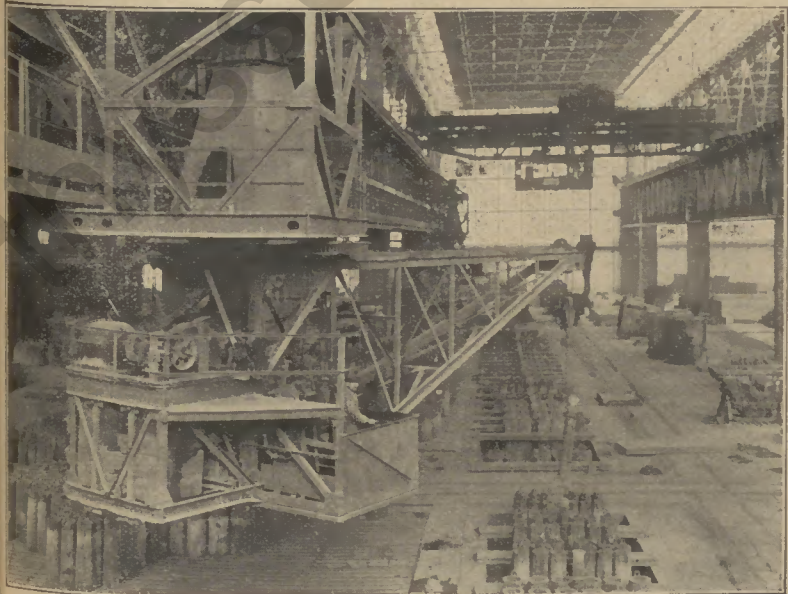


Bild 5: Gießhalle des neuzeitlichen Martinstahlwerkes mit Konjollträn.

Der Konjollträn vermeidet die Gefahrquelle des Halbportaltranes.

zu verdanken; der fast vollständigen Ablösung der Handarbeit durch Hebezeuge; dem größeren, Sicherheit bietenden Abstand des Arbeiters vom Schmelzgut. Die weiten, hohen Hallen, der kippbare Martinofen, die dem Sonderzweck angepassten Hebezeuge, die elektrische Betätigung jeder schweren Hebearbeit und jedes Schaltvorganges sind die Elemente des Technikers beim Bau des modernen Martinwerkes.

Wie kann das nun eindrucksvoll gezeigt werden? Da muß zuerst dem Laien, der sich sonst unter einem Martinofen kaum das Richtige vorstellen wird, ein solcher der Stahlerzeugung aus Schrott dienender Flammofen vorgeführt werden. Ein wichtiges Modell, alles getreu in ein Zehntel

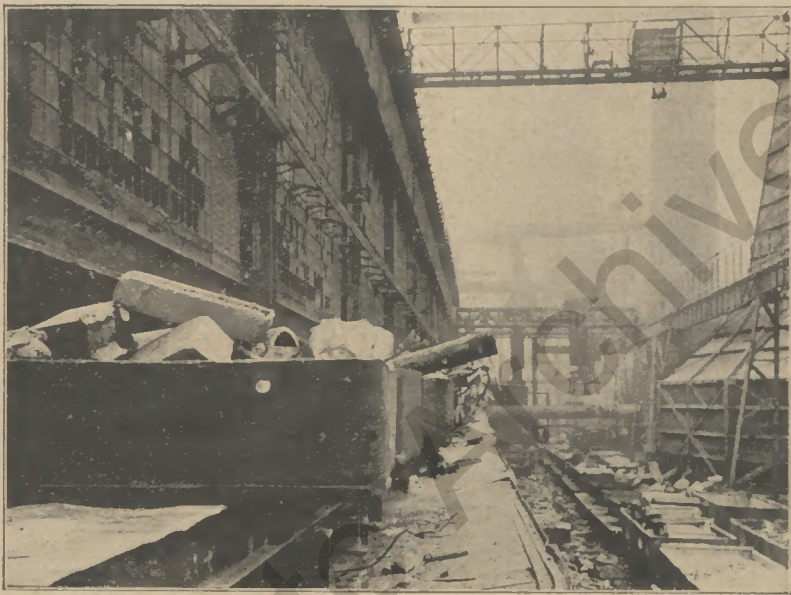


Bild 6: Schrottplatz eines Martinstahlwerkes von unten gesehen.

Die unter der Chargierbühne arbeitenden Ofenmaurer sind gegen herabfallende Schrottschmelze durch Auffangerampe geschützt.

der wirklichen Größe nachgebildet, zieht die vom vielen Schauen müde gewordenen Augen des Ausstellungsbesuchers auf sich. Er kann sich vorstellen, wie auf der einen Seite aus den Schrottmulden der Ofen beladen („chargiert“) wird und wie auf der anderen Seite der Ofeninhalt nach 8—10 Stunden als „Charge“ in die Stahlpfannen fließt. Blickt er flüchtig zur Vitrine, so lernt er jetzt, daß seine alltäglichsten „Werkzeuge“ nämlich Messer und Gabel zum Beispiel aus diesem Martinstahl gemacht sind. Vielleicht ist der Beschauer jetzt soweit vorgewärmt, sich im Tageslichtkino — es kostet nur einen Druck auf den Knopf — den Martinwerker bei der Arbeit anzusehen. Wir Unionhüttenleute kennen diesen unseren vortrefflichen Werksfilm schon, der uns nicht nur den Prozeß von außen, sondern in besonders lehrreicher und eindringlicher Weise den Schmelzvorgang im Ofen in halbstündlichen Intervallen zeigt: wie der Eisenschrott zuerst wie schmelzende

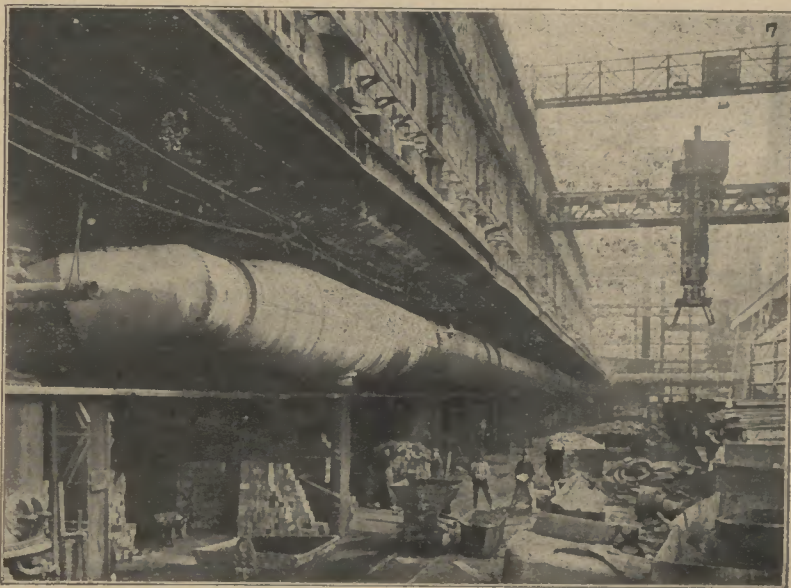


Bild 7: Muldenbank der Chargierbühne über dem Schrottplatz.

Auffangerampe zum Schutz der unter der Bühne arbeitenden Ofenmaurer gegen herabfallende Schrottschmelze.

Zuckerplatten abtropft und wie der Beschauer trotz seiner sicheren Beschaulichkeit doch die steigenden Hitzegrade mitempfindet.

Dieser Siemens-Martinstahlprozeß, wie er vollständig heißt, ist erst fünfzig Jahre alt. Jung zu nennen im Vergleich mit dem Hochofenprozeß, der schon 1600 bekannt war und benutzt wurde. Ein düster geratenes Friesbild führt dieses älteste Martinstahlwerk vor: eine niedrige enge Halle ohne genügenden Gas- und Rauchabzug; schwere Handarbeit mußte beim Schrottladen und Chargieren mit dem „Spieß“ ausgeführt werden; nur ein schwerfälliger Dampfkran in der Gießhalle als einziges Hebezeug half beim Heben der Gießpfannen auf den Gießwagen. Wir sind in der Lage, an Hand von noch lebenden Zeugen und noch vorhandenen Zeichnungen unser erstes Martinstahlwerk der Dortmunder Union von vor 50 Jahren zu rekonstruieren. Ein Schnitt ist hier (Bild 1) abgebildet. Nun lege dir daneben die Zeitschrift „Das Werk“ 1925, Heft 1, und du findest auf Seite 12, Abb. 24 einen Querschnitt durch das modernste Martinstahlwerk, nämlich dasjenige des „Vöhrumer Vereins“ in Hüntrop. Ein tüchtiger Maler hat

uns dann für die Geleise ein fünfteiliges Gelbild geschaffen, und die neben-einanderliegenden Bilder, im Zeitabstand von nur 50 Jahren, den gleichen Arbeitsvorgang darstellend, sagen dem Beschauer — auch ohne Worte —: hier hat die Verbesserung der Arbeitsbedingungen für den Menschen Schritt gehalten mit der Verbesserung des Arbeitsprozesses. Wie, das ist ja in der Einleitung schon gesagt. Wir finden eine gedeckte geschlossene Schrotthalle mit Magnetkran; eine zugfreie, geräumige Chargierbühne mit Chargierkran; den klippbaren Martinofen mit vereinfachter Schlackenabführung und Abstieg; die Gießhalle mit Sonderhebezeugen und schließlich die Blodhalle mit Magnetkran. Es wird jedem Menschen, der guten Willens ist, einleuchten, daß nun nicht mit einem Schlage jedes Werk auf diesen Stand wird gebracht werden können. Aber wir können uns ehrlich freuen, daß dieses Vorbild da ist und ich glaube, wir können im Hinblick auf das vom guten Deutschen stets bewunderte Ausland auch stolz darauf sein.

Wichtige Unfallgefahren sind in großen Photographien und Diagrammen herausgegriffen. Zunächst die Gasgefahr in drei Bildern: am Forterventil, an den Gastammern und die Gasleitung. Wir bringen davon Bild 2 und 3. Von den übrigen Unfallgefahren zeigen wir hier noch eine Gegenüberstellung des heute noch gebräuchlichen Halbportaltranes (Bild 4) und seiner Verbesserung, des Konfoltranes (Bild 5), ferner die Muldenbank oben (Bild 6) und von unten gesehen (Bild 7), eine Art Fangvorrichtung für Schrotstücke, konstruktiv auch besonders geschickt gelöst. Deiber.

Wissenswertes aus der Invalidenversicherung.



Der Geschäftsbericht des Reichsversicherungsamtes für das Jahr 1925 bringt u. a. wichtige Zahlen aus der Invalidenversicherung. Im Jahre 1925 sind an Invalidenbeiträgen von Arbeitgebern und Arbeitnehmern insgesamt 545 313 169 Mark aufgebracht worden gegen 362 281 699 Mark im Jahre 1924, also rund 50% mehr als im Vorjahre. Diese Mehreinnahme beruht in der Hauptsache auf der Beitragserhöhung. Infolge der Beitragserhöhung ab 28. 9. 1925 stiegen nämlich die Einnahmen der Landesversicherungsanstalten sprunghaft von 39,5 Millionen Mark im Monat August 1925 auf 49,4 Millionen Mark im September und auf 52 Millionen Mark im Oktober. Unter dem Einfluß der zunehmenden Arbeitslosigkeit fiel dann die Beitragseinnahme im November auf 44,8 Millionen Mark und nahm im Dezember nur wenig zu.

Die Beitragseinnahmen wurden in der Hauptsache für die Rentenleistungen verbraucht. An reichsgefehlten Leistungen sind im Jahre 1925 für sämtliche Landesversicherungsanstalten durch die Deutsche Reichspost rd. 532,2 Millionen Mark verauslagt worden, die ohne Vermittlung der Post gezahlten Beträge werden auf rund 24,9 Millionen Mark geschätzt, die Gesamtausgabe beträgt also rund 557,1 Millionen Mark, während im Jahre 1924 an Rentenleistungen nur rund 348 Millionen Mark zur Auszahlung gelangt sind. Die gewaltige Steigerung gegenüber 1924 beruht zunächst auf der Erhöhung des Reichszuschusses (für jede Invaliden-, Witwen- und Witwerrente von jährlich Mk. 48.— auf Mk. 72.— und für jede Waisenrente von Mk. 24.— auf Mk. 36.—) und auf der Aufwertung der Vorkriegs- und Inflationsrenten. Außerdem wurden durch das Gesetz vom 28. Juli 1925 der jährliche Grundbetrag von 120 auf 168 Mark, der Steigerungsfuß von 10 auf 20% der gezahlten Beiträge und der Kinderzuschuß von Mk. 36.— auf Mk. 90.— heraufgesetzt. Ferner ist an die erhebliche Steigerung der Rentenzahl zu denken. Im Jahre 1925 sind 355 051 neue Renten bewilligt worden (260 128 Invalidenrenten, 55 011 Witwen-(Witwer)-Renten und 39 912 Waisenrenten). Insgesamt liefen am 31. 12. 1925 2 482 579 Renten (1 529 097 Invalidenrenten, 29 481 Krankenrenten, 89 462 Altersrenten, 233 404 Witwen-(Witwer)-Renten, 3441 Witwenkrankenrenten und 597 694 Waisenrenten).

Ueber die Tätigkeit der Landesversicherungsanstalten auf dem Gebiete der Volkskrankheiten liegen noch keine genauen Angaben vor. Es kann aber soviel gesagt werden, daß der Wiederaufbau des Heilverfahrens und der zahlreichen Fürsorgestellen erfolgreich weiter durchgeführt worden ist.

Werks-Allerlei.

Familien-Nachrichten.

Geburten:

Einen Sohn: 21. 5.: Günther, Richard — Richard Kallmeyer, Hochofen; 26. 5.: Arthur — Josef Drunkemöller, Hochofen; 30. 5.: Adolf, Ferdinand — Hugo Linkner, Martinwerk.

Eine Tochter: 21. 5.: Lieselotte, Ilse, Auguste — Julius Sande, Maschinenbetrieb I; 24. 5.: Gertrud, Maria — Johann Gisel, Thoma Stahlwerk; 27. 5.: Theresia — Walter Brüder, Stahlwerk II; 28. 5.: Elisabeth — Josef Janowiak, Maschinenbetrieb Stahlwerk.

Kleine Anzeigen.

Brautpaar sucht ein

leeres Zimmer

Zuschriften unter N S 50 an H 3, Literarisches Büro.

Möbliertes Zimmer

mit Morgenkaffee zu vermieten.

Scharis, Schillingstr. 23.

Guter Mittag- u. Abendtisch

in der Nähe des Werkes zu haben.

Frau Risse, Heinrichstraße 51.

1 kompl. Detektorapparat

(Pultform) mit gutem Kopfhörer zu haben. Preise von 15.— Mk. abzugeben.

Näheres Abteilung H 3, Lit. Büro.

Damenschneiderin

empfiehlt sich zur Anfertigung von Damengarderoben (Röcken, Blusen, Kleidern) bei billigster Berechnung.

Hernerstr. 5, l. rechts.

Männergesangsverein der Dortmunder Union „LORELEY“

Protector. Dir. Klinkenberg

Chorleiter: M. Galle

Donnerstag, den 10. Juni 1926, abends 8 Uhr

in den Gartenanlagen des Fredenbaums

GROSSES KONZERT

für die Angehörigen des Werkes, **bei freiem Eintritt.**

Die Musik wird ausgeführt v. der Musikabteilung des Vereins.

Eintrittskarten sind in sämtlichen Betrieben zu haben.

Verkaufsstelle
Sunderweg 28

Union-Konsum-Anstalt

Verkaufsstelle
Sunderweg 28

Für Gemüse- und Obst-Konserven sind die Preise herabgesetzt worden

Seit Montag, den 17. Mai wird die Dividende

für das abgekürzte Geschäftsjahr, 1. Oktober 1925 bis 31. März 1926, in Höhe von 7% des Preises der gekauften Waren in den Verkaufsanstalten Sunderweg und Union-

Vorstadt

ausgezahlt

Gebr. Kaffees

Costarica-Mischung	4.20
Caracas-Mischung	3.70
Santos	3.00

das Pfund

Rohe Kaffees

Costarica	3.50
Guatemala	3.20
Caracas	3.00

das Pfund