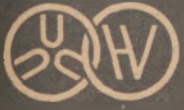


Süntenzzeitung



DORTMUND-HOERDER
HÜTTENVEREIN
AKTIENGESELLSCHAFT



Dortmunder Union Brückenbau
Aktiengesellschaft



15. Jahrgang

Sämtliche Zuschriften sind an die Süntenzzeitung, Hauptverwaltungsgebäude, zu richten.

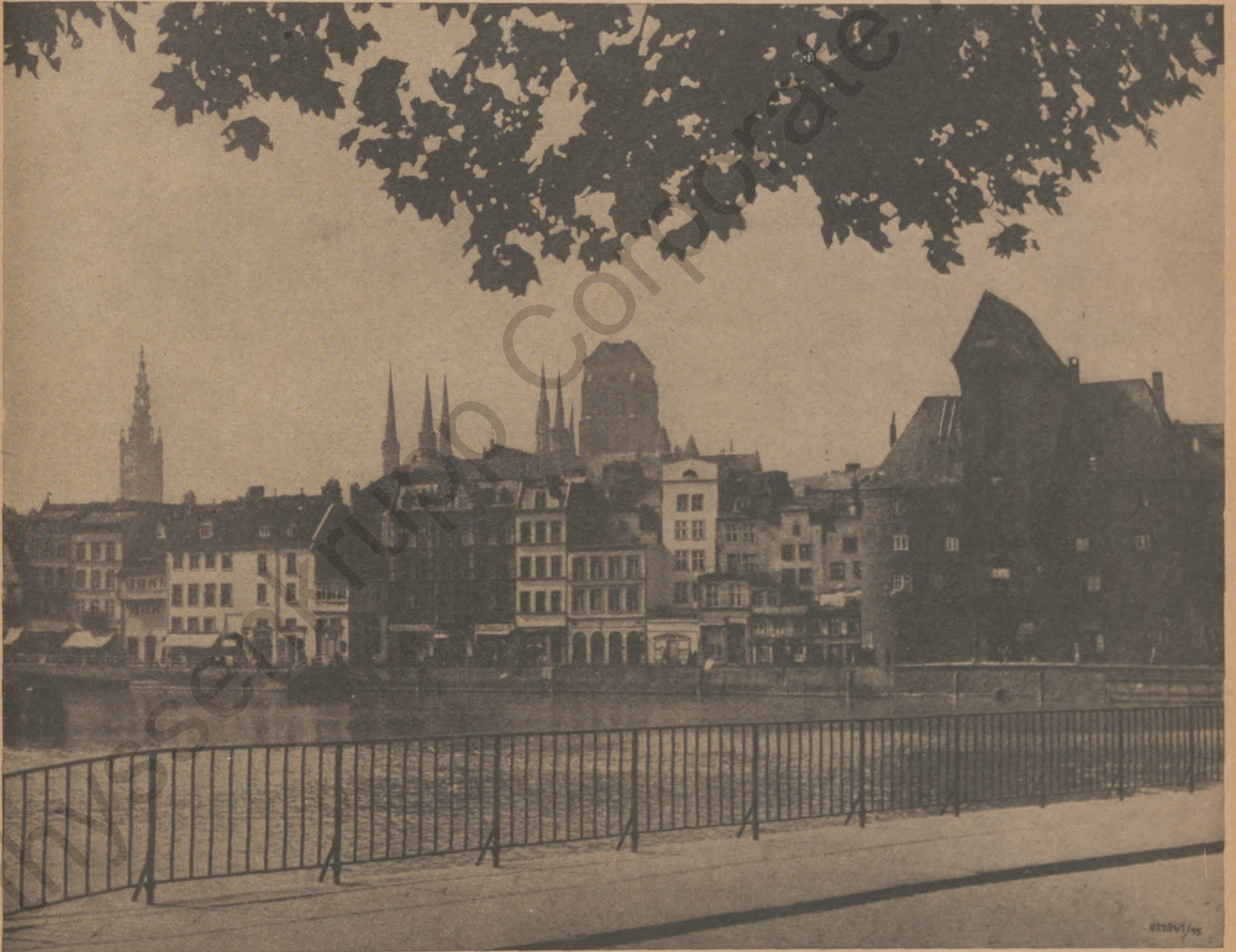
17. September 1939

Nachdruck nur unter Quellenangabe und mit Genehmigung der Hauptverwaltungsleitung gestattet.

Nummer 18

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

Deutschen Arbeitsfront



Danzig, die deutsche Stadt an der Weichsel

Blick über die Motłau auf das historische Krantor

(Aufnahme: Weltbild)

Englands Verbrechen an Europa

Nun ist der Blitz niedergefahren, die schier unerträgliche Spannung, die in den letzten Monaten 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 ernsthafte 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 maßvollen Vorschlägen die Brücke dazu gebaut hatte! Aber England dachte nicht daran.

England wollte den neuen europäischen Krieg, um nochmals den Versuch zu machen, Deutschland zu demütigen und wiederum in 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 jahrhundertlang immer nur England gewesen. Englische Söldner haben viele Jahrzehnte 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 war es immer wieder ein Hauptziel der englischen Politik, die deutsche Nation nicht hochkommen zu lassen. 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 gefruchtet. Stur hält England an seiner veralteten Politik 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 mit Erfolg eine Neuordnung Europas angebahnt hat, 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 Verjüngungen 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. Frankreich 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. Nur weil es Gespenster sieht, führt Frankreich jetzt die Blüte seiner Jugend in einen Kampf ohne Ziel. Es

erliegt dem Fluch einer Vorstellung, die seit Jahrhunderten seine Ruhe störte, an der wir aber unschuldig sind: der deutschen Nation darf das Recht auf ein Leben in staatlicher Einheit und Freiheit nicht zuerkannt werden; Deutschland muß aufgelöst in zahlreiche kleine Staaten dahinsiechen, aus keinem anderen Grunde als weil wir Franzosen sonst Angst vor ihm haben. Das ist kein Argument, das Deutschland anerkennen kann. Diese Politik mochte realisierbar sein, solange Frankreich an Volkszahl Deutschland überlegen, mindestens aber gleich war. Heute aber, da im Großdeutschen Reich neunzig Millionen zusammengefaßt sind, denen nur etwa vierzig Millionen Franzosen gegenüberstehen, ist das Streben nach einer erneuten Zerschlagung des Reiches einfach grotesk. Im Zeitalter der Nationalstaaten, der modernen Technik und Wirtschaft, die entsprechend größere Räume brauchen, kann man nur sagen, daß Frankreich mit den alten bösen Träumen einem Phantom nachjagt. Abgesehen davon, daß es einen Westwall gibt und außerdem eine unzerstörbare Mauer bewaffneter deutscher Hände und starker deutscher Herzen!

Seit Beginn der Gegenaktion in Polen haben unsere Truppen bereits bewiesen, daß der alte Geist in ihnen lebt, daß sie der alten Armee und den Soldaten des Weltkrieges würdig sind. Am Weichselufer bei Dirschau lagert das Pioniermaterial, um eine Behelfsbrücke über den Strom zu schlagen. Schon werden die Bohlen für eine neue und größere Weichselbrücke in Angriff genommen, bald fahren wieder deutsche Züge nach Dirschau; niemals wieder wird es den Polen oder irgendeinem anderen Staat gestattet sein, den Zugverkehr von deutschem Land zu deutschem Land lahmzulegen oder zu verlangen, daß Deutsche auf ihrem eigenen Gebiet in plombierten Zügen reisen.

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 da steht.

In dem aufgezwungenen Daseinskampf wird auch von der Wirtschaft und allen Schaffenden erwartet, daß sie in soldatischer Disziplin ihre Pflicht tun. Für sie gilt dasselbe 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 höher steht als das von Landesverrättern. 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 Volksgesamtheit 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 Herrschicht, die in allen Völkern der Erde 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 Kriegshexern Englands und seiner Trabanten, die in kurzer Zeit erkennen werden, was es heißt, den größten Volksstaat Europas ohne jede Veranlassung angegriffen zu haben.

Unser Werkluftschutz ist einsatzbereit

Seit wenigen Tagen kämpfen die deutschen Truppen erfolgreich um die Belange Großdeutschlands in Polen. England und Frankreich bedrohen das Reich im Westen. Weit mehr als im Weltkrieg 1914/18 hat heute die Luftwaffe an Bedeutung gewonnen. Aus dieser Erkenntnis heraus hatte vor einigen Jahren der Führer dem Generalfeldmarschall Göring den Befehl gegeben, eine starke Luftflotte zu schaffen. Die Kriegsführung zu Lande ist unseren westlichen Gegnern durch den Westwall fast unmöglich gemacht worden. Um so mehr werden die Feinde versuchen, von ihrer Luftwaffe Gebrauch zu machen. Das westliche Industriegebiet ist mit seinen zahlreichen für die Kriegs- und Allgemeinwirtschaft überaus wichtigen Betrieben ein begehrtes Ziel der feindlichen Flieger. Es gilt, dieses Gebiet und seine Anlagen zu schützen, um der Front und der Heimat die notwendige Produktion sicherzustellen. Aktiv führt diesen Abwehrkampf die Luftwaffe selbst mit ihren zahlreichen Flakformationen, Sperr- und Jagdfliegerverbänden durch.

Die passive Abwehr aber ist Sache des zivilen und vor allen Dingen des Werkluftschutzes. Der Werkluftschutz hat die Aufgabe, die Schäden, die durch gegnerische Angriffe entstehen können, in ihrer Auswirkung einzudämmen. Es besteht die Möglichkeit, bei herzhafstem Zupacken Brandbomben- und Kampfstoffbombenschäden schnell zu beseitigen, so daß sie mehr oder minder bedeutungslos werden. Aber auch durch Anwendung der weit gefährlicheren Sprengbomben darf der Gegner sein Ziel nicht erreichen, das er darin sieht, das Werk zu zerstören und damit den Betrieb auf lange Zeit stillzulegen. Im Abwehrkampf gegen die Sprengbombenschäden gilt es, zunächst die Gefolgschaft zu sichern, die sich bei Fliegeralarm nach Erledigung ihrer dringenden Pflichten, wie Stillsetzen und Schützen der Maschinen usw., auf schnellstem Wege in die Schutzhäuser begibt. Jedoch muß ein Teil der Gefolgschaft zur Sicherung des Werkes während des Angriffs draußen bleiben oder sofort nach erfolgtem Angriff zur Schadensbekämpfung ausrücken. Betriebsanlagen, die auch während eines Fliegerangriffs nicht unbewacht und unbeobachtet sein dürfen, werden von der Notbelegschaft betreut. Die Beobachter melden von ihren Posten aus den Abschnitten und dem WZ.

möglichst schnell und genau die entstandenen Schäden. Wenn auch nicht alle Sprengbombenschäden schnell beseitigt werden können, so kann bei vielen Schäden, wie z. B. Brand- und Einsturzschäden, durch schnelles Zupacken eine weitere Auswirkung verhindert werden. Ebenso ist es möglich, durch schnellen und geordneten Arbeitseinsatz, wenn notwendig des ganzen Betriebes, das Werk oder zumindest Teile desselben wieder flott zu bekommen. Wenn jedes Gefolgschaftsmitglied, gleichgültig welche Stellung es bekleidet, den Gedanken beherzigt, daß, wenn die Truppen an der Front kämpfen und Opfer bringen, im Betrieb, wenn auch unter Einsatz des Lebens, die Arbeit gesichert werden muß, wird es möglich sein, Mittel und Wege zu finden, dem Feind trotz großen Kampfeinsatzes den durchschlagenden Erfolg zu versagen.

Seit einigen Jahren sind einige Gefolgschaftsmitglieder im Luftschutzdienst geschult worden. Oftmals haben sie ihre freie Zeit dafür geopfert und sonstige Unbequemlichkeiten auf sich genommen. Hier und da haben sie sich auch mehr oder minder harmlose Anmerkungen von Seiten ihrer Arbeitskameraden gefallen lassen müssen. Jetzt stehen sie bereit, mit ihren anderen Kameraden zusammen die schwierigen Aufgaben zu lösen, die feindliche Luftangriffe ihnen bringen können.

Für die gesamte Gefolgschaft ist neben dem Willen zum Einsatz notwendig, daß Ruhe und Disziplin gewahrt werden, auch bei Verdunkelung. Man soll die Gefahren von Bombenangriffen sicherlich nicht verkennen, man darf sich aber auch nicht durch Übertreibungen ängstlich machen lassen und etwa die Hände in den Schoß legen. Um auch den nicht im Luftschutzdienst ausgebildeten Gefolgschaftsmitgliedern Anhaltspunkte zur Begegnung der Luftgefahren zu geben, hat das Werk die Luftschutzmerkblätter 1 und 2 an den Ausgängen und in den Betrieben anhängen lassen, die genau zu beachten sind.

Es besteht die Möglichkeit, daß die Gefolgschaft schwere Aufgaben in der Abwehr zu lösen hat, auf der anderen Seite sind aber Zuversicht und Wille zum Sieg das geeignetste Mittel, solchen Gefahren zu begegnen. Wir können nur eins sagen: „Kommen lassen!“

Der Werkluftschutzleiter

Ausstellung bewährter Werkstücke aus Heimstoffen

Seit der Machtergreifung des Nationalsozialismus hat es an ernsthaften Versuchen unserer Gegner im Ausland nicht gefehlt, Deutschlands Wiederaufstieg durch politische Machenschaften zu vereiteln. Als dieses Ziel nicht erreicht wurde, glaubte man, auf wirtschaftlichem Gebiet Deutschland isolieren und lebensunfähig machen zu können, und mehr als einmal ist in der Weltöffentlichkeit der Gedanke erörtert worden, jegliche Rohstoffzufuhr nach Deutschland zu unterbinden. Diese unvernünftige Haltung eines großen Teils unserer Nachbarn zwang Deutschland zu entschlossenen Selbsthilfemaßnahmen. Der Vierjahresplan des Führers, mit dessen Durchführung Generalfeldmarschall Göring beauftragt wurde, führte nicht nur zur restlosen Mobilisierung der vorhandenen Arbeitskräfte und zu einer Steigerung der Produktion, darüber hinaus wurde die gesamte Industrie vor die große Aufgabe gestellt, neue deutsche Werkstoffe zu erzeugen. Daß dieses Problem erfolgreich in Angriff genommen wurde, beweisen die seit längerem auf dem Markt befindlichen Erzeugnisse, die nicht nur einen vollwertigen Ersatz für die uns schwer zugänglichen ausländischen Rohstoffe bilden, sondern zum Teil noch haltbarer sind. Die Konzernwerke der Vereinigten Stahlwerke — nicht zuletzt der Dortmund-Hoerder Hüttenverein — haben an der Verwendung deutscher Heimstoffe hervorragenden Anteil. Davon legte die Schau bewährter Werkstücke aus Heimstoffen der Vereinigten Stahlwerke, die vor etwa drei Wochen in der Werksberufsschule in Dortmund und anschließend auf dem Förder Werk gezeigt wurde, beredtes Zeugnis ab.

Wie Dr. Rode von der Beratungsstelle für Heimstoffe und für Antriebsfragen in Düsseldorf in einem Vortrag erläuterte, handelt es sich bei den ausgestellten Werkstücken nur um solche Teile, die sich bereits im Betrieb bewährt oder von denen bekannt geworden ist, daß sie Erfolge aufzuweisen haben.

Zweck der Ausstellung ist, praktische Anregungen zu geben, auf welche Weise man devisenverzehrende auslandsgebundene Werkstoffe einsparen kann sowie die Gefolgschaft für diese Dinge zu interessieren. Es gilt, durch unmittelbare Zusammenarbeit einen Erfahrungsaustausch über die bereits gewonnenen Erkenntnisse auf diesem Gebiet herbeizuführen. Der Vortragende gab einen Gesamtüber-



Aufn. (2): Zentralwerbestelle
Besichtigung der ausgestellten Werkstücke

blick über die Schau und machte an verschiedenen Beispielen die Verwendung von Kunstharzpreßstoffabfällen, Zellwolle und Schlackenwolle, Holzimprägnierungen, Aluminium, von Edeltahle als Austauschstoff für Kupfer und Messing usw. klar. Bei den ausgestellten Werkstücken handelt es sich nicht nur um den Austausch eines Werkstoffes gegen ein anderes, sondern in vielen Fällen wurden alte Werkstoffe nur in zweckmäßiger Weise eingesetzt und dadurch eine längere Lebensdauer erreicht.

Eine Aussprache, die den interessanten Ausführungen des Redners folgte, ließ erkennen, daß mit den bisherigen Versuchen durchweg günstige praktische Ergebnisse erzielt wurden und auch noch weitere Erprobungen im Gange sind, die ebenfalls ein positives Resultat erwarten lassen. Die vielfältigen Anregungen haben sicherlich manchen wertvollen Gedanken für weitere Pläne gegeben.

Die Ausstellung selbst zeigte auf langen Tischen, übersichtlich geordnet, die einzelnen Werkstücke und Lichtbilder. U. a. sah man Musterstücke von Rollgangschalen aus gehärtetem Stahl, die beim Förder Werk erprobt wurden und eine Kostenersparnis von etwa 80 Prozent bringen. Kurze Hinweise gaben Aufschluß über die verarbeiteten neuen Heimstoffe und die Preisverbilligung gegen früher. Wo eine Steigerung der Herstellungskosten eingetreten ist, gleicht die längere Lebensdauer der Werkstücke die höheren finanziellen Aufwendungen wieder hinreichend aus.

Der rege Besuch nicht nur seitens der leitenden Ingenieure und Fachleute, sondern auch von Meistern und Arbeitern bewies das allseitige lebhafteste Interesse an dieser Ausstellung.



Der Vortragende, Dr. Rode

Anwendung von Schweißen und Schweißverfahren in den mechanischen Instandsetzungswerkstätten, Werk Dortmund

(1. Fortsetzung)

Von Dipl.-Ing. H. Hü ngsberg

Die Schweißbrenner, ihrer Arbeitsweise nach in Injektor- und Mischdüsenbrenner unterteilt, bestehen aus einem kräftigen Griffrohr, an dessen Enden einmal die mit Absperrventilen versehenen getrennten Zuführungen für Brenngas und Sauerstoff angebracht sind. Am anderen, vorderen Ende des Griffrohres schließt sich die Mischdüse mit dem Mischrohr an, das in dem eigentlichen Brennermundstück endet. Die Anschlüsse, das Griff- und das Mischrohr sind aus Messing oder in neuerer Zeit aus Leichtmetall, das Brennermundstück aus Kupfer hergestellt. Da vielfach während des Schweißens ein Nachstellen der Flamme unerlässlich ist, sollen möglichst beide Absperrventile vor der den Brenner führenden Hand angeordnet sein. Dabei soll aber der Brenner so ausgebildet sein, daß er bei normaler Handhabung im Gleichgewicht ruht. Beim Injektorbrenner geschieht die Durchmischung von Sauerstoff und Brenngas dadurch, daß der mit großer Geschwindigkeit bei einem Druck von etwa 1 bis 3 Atmosphäre aus einer Düse ausströmende Sauerstoff das die Sauerstoffdüse umgebende Brenngas mitreißt und sich mit diesem auf dem gemeinsamen Weg durch das Mischrohr in der erforderlichen Weise vermischt. Die bei dieser Reise in Erscheinung tretenden Wechselwirkungen zwischen Geschwindigkeitsanstieg und Druckabfall sowie deren Umkehrungen können hier nicht weiter erörtert werden, sie sind jedoch so geleitet, daß das Gemisch am Mundstück mit erheblicher Geschwindigkeit austritt. Die Gasdrücke am Brenner Eintritt richten sich hierbei je nach der gewünschten Flammenstellung, das heißt, ob neutral, also ohne, oder ob mit Überschuß von Brenngas oder Sauerstoff geschweißt werden soll. Der überschüssige Gemischanteil dringt in das Schweißgut, eine Erscheinung, die teils gewollt und gewünscht wird, andererseits aber auch die Güte der Schweiße stark herabsetzen kann. Die BrennerEinstellung ist also jeweils vom Verwendungszweck der Schweiße abhängig. Hierüber wird später noch ausführlicher berichtet. Der in Abbildung 4 wiedergegebene Brenner ist ein Injektorbrenner, Abbildung 5 zeigt einen Brenner mit Mischdüse. In Brennern letzterer Art mischen sich Sauerstoff und Brenngas, beide müssen zur Erzielung einer neutralen Flamme etwa gleichen Druck aufweisen, in der vor dem Griffrohr angebrachten Mischdüse und Mischkammer. Die sich anschließenden Vorgänge

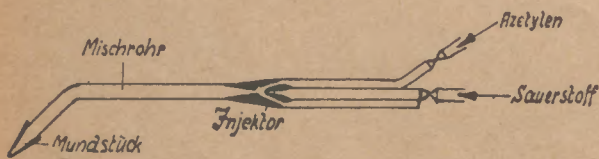


Abb. 4: Injektorbrenner



Abb. 5: Brenner mit Mischdüse

Zum Zweck der leichteren Handhabung und weil ja der richtigen Brennerwahl wesentliche Bedeutung für die Güte und die Wirtschaftlichkeit der Schweiße zukommt, sind die austauschbaren Mundstück- und Mischrohrstücke mit Nummern versehen. An diesen Nummern halten sich auch die Normen, die auf Vorschlag der Fachverbände für die Verbindungsgrößen vorschreiben. Leichte Zugänglichkeit der Einzelteile ist eine Grundforderung, damit eine notwendige Säuberung leicht und ohne besondere Schwierigkeiten schnell durchgeführt werden kann. Die Reinigung geschieht am zweckmäßigsten unter gleichzeitigem Durchblasen von Sauerstoff. Preßluft ist hierfür wegen ihres Feuchtigkeitsgehaltes und der meist mitgeführten Schmutz- und Ölteilchen nicht geeignet. Die Benutzung von scharfkantigen Werkzeugen, wie Spiralbohrer, Reibahlen usw., ist bei der Reinigung verboten, weil dadurch zu leicht die Düsen aufgeweitet und beschädigt werden.

Abbildung 6 zeigt die Handhabung eines Schweißbrenners beim Schweißen. Die rechte Hand des Schweißers führt den Brenner, die linke den Schweißstab, also den Zusatzwerkstoff. Die Schweißrichtung ist — vom Schweißer aus gesehen — von links nach rechts, weshalb diese Art der Schweißung, wie sie heute auch allgemein üblich ist, als „Rechtschweißung“ bezeichnet wird. Rechts neben dem Schweißer befinden sich auf einem Wagen die beiden Stahlflaschen für Gas und Sauerstoff mit den Druckmindererventilen. Auch die stets mitgeführte Werkzeugtasche, aus der ein Brenner kleinerer Größe hervorsteht, ist im Bilde zu erkennen.

Das Brennschneiden

Ist ein der Schmelzschweißung verwandtes Verfahren, bei dem der Werkstoff nicht nur aufgeschmolzen, sondern zum Zweck der Trennung regelrecht



Abb. 6: Schweißer bei der Arbeit (Rechtschweißung)

durchgeschmolzen, besser gesagt, durchgeschnitten wird. Dieses Verfahren wurde 1905 in Deutschland erfunden und hat sich sehr schnell in allen Kulturstaaten durchgesetzt und weiterentwickelt. Behelfsmäßig läßt sich das Brennschneiden auch mit dem Schweißbrenner durchführen, wenn durch kräftigen Sauerstoffüberschuß in der Flamme das Eisen im Sauerstoffstrom verbrannt wird und die verbrannten Eisenteile durch den Sauerstoffstrahl fortgeschleudert werden.

Damit ist schon gesagt, welche Aufgaben dem Schneidbrenner zufallen. Er muß das Werkstück soweit vorwärmen, daß der zugeführte Sauerstoff den Werkstoff entzündet und verbrennen kann und weiterhin muß der Brenner den Sauerstoff strahlenförmig mit solcher hoher Geschwindigkeit austreten lassen, daß die verbrannten Teilchen beständig weggetrieben werden. Der Werkstoff muß seinerseits die Eigenschaft besitzen, sich vor Erreichen der Schmelztemperatur schon zu entzünden und außerdem müssen die sich bildenden Metalloxyde — das sind chemische Verbindungen von Metall und Sauerstoff — eher schmelzen als das Metall selbst. Nur unter diesen für den Brenner und das Metall gegebenen Voraussetzungen lassen sich einwandfreie und saubere Trennschnitte ausführen. Der Schneidbrenner besitzt daher gegenüber dem Schweißbrenner eine zweite Düse, durch die der Schneidsauerstoff mit hoher Geschwindigkeit auf den von der üblichen Düse mit Sauerstoff-Gasgemisch vorgewärmten Werkstoff auftrifft. Die Anordnung der Düsen kann entweder so gewählt werden, daß, in Schneidrichtung gesehen, die normale Düse, die den Werkstoff auf seine Entzündungstemperatur vorwärmt, vor der die Schneidarbeit leistenden Düse für Hochdrucksauerstoff liegt, oder aber die Vorwärmdüse umschließt ringförmig die Schneiddüse. Letztere Anordnung



Abb. 7: Automatische Schneidmaschine in Betrieb. — Das Schweißen ohne Brille, wie es unser Bild zeigt, ist natürlich verboten

bietet den Vorteil, daß selbst bei der Ausführung schwieriger, kurvenförmiger Schnitte stets eine gute Vorwärmung an der Schnittstelle gewährleistet ist.

Neben dem Schneiden von Hand ist in den letzten Jahren das automatische Brennschneiden, wie es Abbildung 7 an Hand einer Aufnahme aus der Werkstatt zeigt, zur Anwendung gekommen. Der in waagerechter und senkrechter Richtung bewegliche Brenner wird von der Hand dicht über die angezeichnete Schnittstelle geführt und wärmt diese bis zur Entzündungstemperatur vor. Ist diese erreicht — die Beurteilung erfolgt vom Bedienungsmann nach Augenschein —, dann wird der Schneidsauerstoff zugeführt, wodurch gleichzeitig der den Automaten vorwärtstreibende kleine Elektromotor (im Bilde links oben am Apparat) eingeschaltet wird. Der Apparat läuft nun selbständig längs des als Leitschiene angebrachten Winkelleisens (im Bilde links vom Apparat) über das Blech, ohne daß wesentliche Änderungen an der Einstellung nötig sind.

Das bei den Schweißbrennern über die Flammeneinstellung Gesagte gilt im gleichen Maß auch für die Vorwärmflamme des Schneidbrenners. Unterhalb der vorderen Blechante sind die fortgeschleuderten, noch glühenden verbrannten Stahlteilchen in einem breiten Strahlenbüschel sichtbar. Durch geeignete Ausbildung der Leitschienen oder ganzer Leitapparate lassen sich auch winkelförmige und kurvenförmige Grad- und Gehrungsschnitte ausführen. Für Serienschnitte gibt es heute hoch entwickelte Schablonenschneidmaschinen. Die Sauberkeit der Schnittkanten hängt von dem sauberen Zustand der Düsen, der gleichmäßigen Brennerbewegung und der richtigen Vorwärmung ab. Die Schneidtechnik ist im wesentlichen auf

Stahl und Stahlguß beschränkt geblieben, hierbei sind Schnitte bis etwa 800 Millimeter Werkstoffdicke durchaus möglich. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach der Werkstoffdicke, der Brennerwahl und dem Druck des Schneidsauerstoffes. Sie beträgt im Durchschnitt etwa ein Meter je Minute. Gußeisen läßt sich nicht brennschneiden, allenfalls kann man es durchschmoren.

Ein weiteres Brenngas, das auch heute noch in beschränktem Maß beim Schweißen und Brennschneiden verwendet wird, ist Wasserstoff (chemische Bezeichnung H), ein Element, das gleichfalls wie Sauerstoff in unzähligen Verbindungen mit anderen Elementen vorhanden ist. Hergestellt wird Wasserstoff bei der elektrolytischen Zersetzung des Wassers in Sauerstoff und Wasserstoff oder durch das sogenannte Kontaktverfahren. Hierbei wird hocherhitzter Wasserdampf über glühende Eisenspäne geleitet, wodurch sich der im Wasserdampf gebundene Wasserstoff und Sauerstoff voneinander trennen lassen. Der so gewonnene Wasserstoff wird auf 150 Atmosphäre verdichtet und in den üblichen Stahlflaschen in den Handel gebracht. Die für Wasserstoff verwendeten Stahlflaschen und Ventile tragen eine rote Kennfarbe. Die in Brennern üblicher Bauart mit einem Wasserstoff-Sauerstoff-Gemisch erzeugte Stichflamme weist eine Temperatur von etwa 2400 Grad Celsius auf. Ihr Anwendungsbereich bleibt im allgemeinen auf das Schweißen und Schneiden von dünnen Stahlblechen und Leichtmetallen beschränkt oder auch auf die Fälle, in denen in der Schweißung die Aufnahme von Kohlenstoff aus der Acetylen-Sauerstoff-Flamme unter allen Umständen vermieden werden muß. (Fortsetzung folgt)

Aus der Betriebsgemeinschaft

Die Kriegs- und Arbeitsopfer des Werkes Dortmund mit RdF. ins Weserbergland



Ein Teil der RdF-Urheber

Auch in diesem Jahr wurde den Kriegs- und Arbeitsopfern nebst Angehörigen des Werkes Dortmund unter Leitung des Schwerbeschädigten-Obermanns Pieper eine Erholung, die durchschnittlich vierzehn Tage dauerte, geboten. Dafür sei auch an dieser Stelle der Direktion nochmals herzlich gedankt.

Als die Fahrt am 7. August losging, kam eine freudige Urlaubsstimmung auf, die sich noch steigerte, je näher es dem Ziele „Weserbergland“ zuzuging. In dem schönen Luftkurort Blotho wurden die Quartiere bezogen. Alle konnten dort jedoch, wie vorher ausgemacht, aus technischen Gründen nicht untergebracht werden, und so fand denn der übrige Teil in verschiedenen Orten an der Porta gastliche Aufnahme. Während der ganzen Zeit war schönes Wetter. Alle Teilnehmer hatten auf ihren Fahrten und Wanderungen Gelegenheit, die Schönheit des Weserberglandes kennenzulernen. Viele versäumten es nicht, dem in der Nähe gelegenen Bad Deynhausen einen Besuch abzustatten, wo ein Konzert bei herrlicher Parkbeleuchtung stattfand. Auch wurde das Bad Salzuflen besucht. Die Weserdampferfahrt nach Minden, verbunden mit der Besichtigung der Porta Westfalica, war für alle ein Erlebnis. Manche fanden große Freude und Erholung in den Freibädern in der Weser. Im Wesertal und Weserbergland wurden schöne, mittelalterliche Schlösser und Wasserburgen bewundert. Angesehene Kameradschaftsabende brachten allerlei Darbietungen. Vor allem kamen die Tanzlustigen auf ihre Kosten. Ein gemeinsamer Ausflug führte an der Weser entlang zu dem schönen Gartenlokal Weserlust. Hier wurde nach dem gemütlichen Kaffeetrinken ein Preisschießen veranstaltet. Mancher Kamerad zeigte, daß er trotz seiner schweren Verletzung noch ein Scharfschütze ist. Andere tummelten sich im Garten und verbrachten die Zeit bei Musik und Tanz.



Blotho mit Adolf-Hitler-Brücke

Alles war so recht dazu angetan, den ganzen Alltagskram von sich zu werfen und alle Sorgen zu vergessen.

Gut erholt, wurde die Rückreise angetreten. Etwa 300 Teilnehmer waren sich darüber einig, schöne Tage verlebt zu haben, die ihnen viel Freude schenkten und frische Kraft zum weiteren Einsatz für Führer und Vaterland.



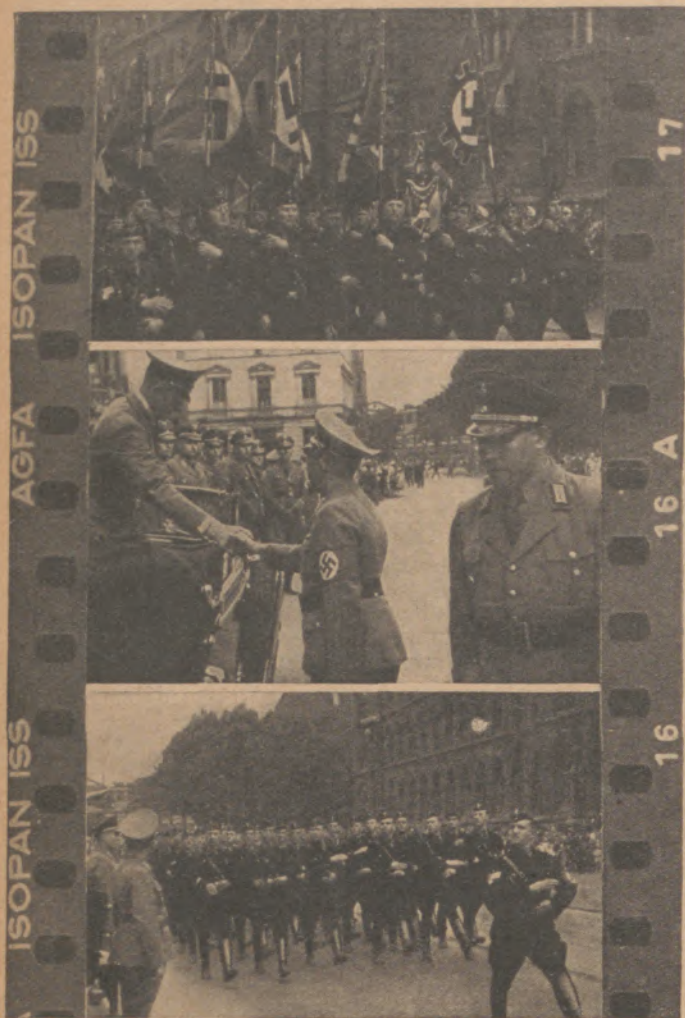
An der Porta Westfalica

Mus der Werkschar

Erster Vorbeimarsch der Werkscharen als Politische Leiter vor dem Kreisleiter

Nach dem Appell des gesamten Korps der Politischen Leiter, zu dem nach einem Erlaß des Führers auch die Werkscharen gehören, fand am Nachmittag des 13. August am Stadttheater ein Vorbeimarsch (1. und 3. Bild links) statt, den der Kreisleiter Pg. Hesselbiedt abnahm.

Nachdem der Kreisausbildungsleiter Pg. Edelman dem Kreisleiter die Politischen Leiter gemeldet hatte (2. Bild links), wurden die Werkscharen von Kreisobmann Boganaß angeführt. In prachtvoll soldatischer Haltung marschierten die Kolonnen an ihrem Hoheitsträger vorbei.



*Kinderspektakel
in der Union-Vorstadt*

Es war schon richtig, daß der Werkschcharmuszugsführer Pg. W. Thon auf die Ausföhrung des schon lange vorgesehenen Kinderfestes in der Union-Vorstadt bestand, denn in diesen schweren Tagen hätte man den Kindern dieses Fest nicht mehr bereiten können. So wurde dieser Vorschlag auch von Frau Bretschneider, die die Patenschaft dieser Veranstaltung übernommen hatte, begeistert aufgenommen. Bei einer derart umfangreichen Unterstützung und tatkräftigen Hilfe war es den Männern, die das Fest zu organisieren hatten, leicht, den Kindern einen so schönen Nachmittag zu schenken.

Bei strahlender Sonne fanden sich die Kinder um 16 Uhr am „Behag-Konsum“ ein, wo sich der für die Kinder unvergeßliche Festzug in Bewegung setzte. Voran ein mächtiger Herold, hoch zu Roß; dann eine Fahrradgruppe mit geschmückten Rädern, der die stark besetzte Werkschcharapelle folgte. Nun kamen die Kinder, betreut von den Werkfrauen des Hüttenvereins und Helferinnen des Roten Kreuzes. Die mit müden Beinchen wurden getragen, in den kleinen Händchen hielten sie die vorher verteilten Fähnchen. Für die ganz Kleinen hatte man einen Wagen besorgt, der mit Blumen geschmückt, einem Brautzug gleich, die Kinder durch die Straßen der Vorstadt führte.

Mit großer Freude wurde die Patin des Festes begrüßt, die sich nicht nur von dem Verlauf der Veranstaltung überzeugte, sondern auch tatkräftig allen Helferinnen zur Seite stand. Inzwischen war auf der Bleiche für die Kleinen gedeckt worden, wo die Kinder mit Kakao und Kuchen bewirtet wurden. Die Kapelle spendete das Tafelkonzert. Auch war Frä. Bretschneider mit ihren Freundinnen anwesend, um fleißig bei der Versorgung und Unterhaltung der Kinder zu helfen. Nun begannen die verschiedensten Spiele, bei denen die Kinder mit Leckereien belohnt wurden. Die Musik spielte zum Reigen, dort vergnügten sich die Kinder mit Autorennen, hier lief man um die Wette usw., doch alle, wenn auch minder siegreich, wurden mit Naschereien erfreut.

Große Freude und manchmal auch ein wenig Furcht löste bei den Kindern eine Gruppe „wilder Tiere“ aus, die von Arbeitskameraden der Werksdruckerei gestellt wurde. Großes Gelächter gab es, als der naturgetreue Löwe von dem originellen Affen so lange gehänselt wurde, daß er seinen Kopf verlor und ihn eiligst wieder aufzusetzen versuchte. Auch die Bären führten ihre Tänze auf, dem Takt der schmunzlenden Zigeunerin folgend. Große Bewunderung fanden die akrobatischen Sprünge des Affen.

Bei Beginn der Dunkelheit wurden Fackeln verteilt. Auf der Bleiche lief eine beleuchtete Windmühle, die allgemein bestaunt wurde. Nun führte der Musizzug die Kleinen mit brennenden Lichtern durch die heimischen Straßen, die zum Fest geschmückt waren. Und so fand das Fest seinen Ausklang, das diesmal nur für die unschuldigen Kinderherzen bestimmt war.

Aufnahmen: Starbat 1, Remm 8



Beachtet die Unfallverhütungsvorschriften

Ziffer 5 unserer Betriebsordnung sagt folgendes:

„Arbeit ist Leben. Oberste Pflicht der Betriebsgemeinschaft ist es, das Leben und die Gesundheit aller im Betrieb Schaffenden als kostbarstes Gut zu schützen.“

Die in dem Werk ausgelegten Unfallverhütungsvorschriften sowie sonstige für die Sicherheit des Betriebes erlassenen besonderen Anordnungen sind daher von jedem Gefolgschaftsmitglied genau zu beachten. Die Vorrichtungen zur Unfallverhütung dürfen nicht beseitigt oder unwirksam gemacht werden. Unfälle, auch solche leichter Art, sind unverzüglich vom Verletzten oder, falls dieser hierzu nicht in der Lage ist, vom nächsten Zeugen dem Vorgesetzten zu melden.“

Aus der Betriebsportgemeinschaft

Werk Dortmund

Werkssportfest der Vereinigte Stahlwerke A.-G. am 19. und 20. August 1939 in Krefeld

Hüttenverein Dortmund erfolgreichste Betriebsportgemeinschaft der Vereinigte Stahlwerke A.-G. und somit Gewinner des Ehrenpreises von Generaldirektor Dr. Vögler, ebenfalls Gewinner des Ehrenpreises von Generaldirektor Dr. C. Voensgen für den Mannschaftslampf zum Betriebsportappell 1939. — Vier Hüttenverein-Spielmannschaften im Endspiel in Krefeld

Hatten wir uns vor dem Fest auch kleine Siegesaussichten eingeräumt und jeden Wettkämpfer da eingesetzt, wo er Punkte sammeln konnte, daß unser Sieg in der Gesamtwertung aber so eindeutig ausfiel, hatten wir in den kühnsten Träumen nicht erwartet.

Aus der Gesamtleistung seien nur die ersten Sieger genannt:

Leichtathletik: Einzelwettbewerbe:

- | | |
|-----------------|--|
| 400 Meter: | 1. Macdowial 51,1 Sek. |
| 5000 Meter: | 1. Bachstein 16:10,0 Min.
2. Brückede 16:30,0 Min. |
| Dreisprung: | 1. Scholz 13,78 Meter |
| Stabhochsprung: | 1. Scholz 3,40 Meter
2. Cetto 3,20 Meter |
| Hantwerfen: | 1. Luz I 53,15 Meter |
| 3×1000 Meter: | 1. Hüttenverein 8:35,0 Min.
(Bachstein, Reile, Macdowial) |

Fünfkampf, Klasse A: 1. Scholz 3363,1 Punkte

3. Bienhold 3234,3 Punkte

Dreikampf, 32—40 Jahre: 2. Hartweg 1514,4 Punkte

3. Meiter 1440,1 Punkte

Dreikampf, 50 Jahre und älter: 1. König 54 Punkte

Turnen:

Zwölfkampf, Männer, Unterstufe: 4. Kerber 213 Punkte

6. God 197,5 Punkte

Sechskampf der Älteren 1898/1894, Männer: 4. Wegener 85 P.

Sechskampf der Älteren über 45 Jahre: 2. Zwiethoff 107,5 P.

Handball: Endspiel um den Sieger im Handballturnier:

Hüttenverein — Stahlunion/DSB. 04:14:12

1. Hüttenverein Dortmund

Basketball-Endspiel: 1. Hüttenverein Dortmund

Hockey-Endspiel, Männer: 2. Hüttenverein Dortmund

Hockey-Endspiel, Frauen: 2. Hüttenverein Dortmund

Schwimmen:

1. Sieger im Mehrkampf (100 Meter Kraul, 100 Meter Brust, 100 Meter Rücken, Streckentauchen und Kunstspringen) wurde Kamerad Büttert mit 131 Pkt.

100 Meter Brustschwimmen Kl. 1 für Männer: 1. Sieger L. Büttert

100 Meter Rückenschwimmen Kl. 2 für Männer: 1. Sieger L. Büttert

100 Meter Brustschwimmen für Frauen: 2. Sieger H. Humpert

100 Meter Rückenschwimmen für Frauen: 2. Sieger A. Kervien

3×100-Meter-Kraulstaffel für Frauen: 2. Sieger: Hüttenverein

3×100-Meter-Bruststaffel für Frauen: 2. Sieger Hüttenverein

3×100-Meter-Lagenstaffel für Frauen: 2. Sieger Hüttenverein

Gesamtergebnis im Schwimmen:

1. Edelstahl Krefeld, 2. Hüttenverein Dortmund, 3. Stahlunion Düsseldorf

Kleinkaliberschießen: Viegender Anschlag: 1. Rohde 59 Ringe

Vogel: Fliegengewicht: 1. Taubhorn III

Kanu:

Einer-Kajak, 1000 Meter: 2. Sieger Cardinal

Einer-Kaltboot, 800 Meter: 1. Sieger Töllner; 2. Sieger Büttner



Der Aufmarsch

Ausnahmen (2): Vögler

Zweier-Kaltboot, 800 Meter: 1. Sieger Milde-Rehage

Langstrecke von Kaiserswerth nach Uerdingen:

Einer-Kaltboot, offen für alle, etwa 8000 Meter: 2. Sieger Milde

Zweier-Kaltboot, offen für alle, etwa 8000 Meter: 2. Sieger Töllner und Büttner

Zweier-Kajak, offen für alle, etwa 8000 Meter: 2. Sieger Samait und Cardinal

Wettkampfgemeinschaft

Basketball

13. August: BSG. Hüttenverein — BSG. Hoeßch 22:12

Als Generalprobe für die Konzernspiele in Krefeld trugen wir am 13. August auf dem Hoeßch-Platz ein Freundschaftsspiel aus. Bei uns klappte das Zusammenspiel sehr gut und die ganze Sturmreihe war an den Korbwürfen beteiligt. Dieses kann man von Hoeßch nicht sagen; denn sämtliche Körbe wurden von ein und demselben Spieler erzielt. Bis zur Halbzeit hatten wir bereits einen Vorsprung von 10:2 Punkten.

20. August: BSG. Hüttenverein — BSG. Edelstahlwerke Dortmund 30:1

Bei den Konzernspielen in Krefeld hatten wir die BSG. Edelstahlwerke Dortmund zum Gegner. Trotzdem wir mit Erjaß spielten, war unsere Mannschaft dem Gegner in allen Phasen des Kampfes überlegen. Diese Überlegenheit zeigt am deutlichsten das Ergebnis, das leicht noch höher ausgefallen wäre. Der einzige Gegenstoß von Edelstahl rührte aus einem Strafwurf, der kurz vor Schluß verwandelt wurde.

Wettkampf der Mannschaften

In der Kampfbahn „Roth Erde“ wurde am Freitag, 18. August, in den Nachmittagsstunden von der Betriebsportgemeinschaft Hüttenverein der Wettkampf der Mannschaften ausgetragen. Es herrschte das gleiche lebhafteste Bild und frohe Treiben wie bei der Eröffnung des Betriebsportappells. Nach der Ausrichtung der 38 Mannschaften zu je acht Mann wurde sogleich mit den Kämpfen begonnen. Den zahlreichen Zuschauern, zu denen sich auch der Führer der Betriebe, Dr. Altkenberg, Dr. Bretschneider und der Betriebsobmann Schulte gesellt hatten, wurden interessante Kämpfe geboten. Vor den Tribünen widelten sich die mit besonderer Aufmerksamkeit verfolgten Staffelläufe ab. Auf der Rasenfläche wetteiferten die Medizinballwerfer, während auf dem Sportplatz neben der Kampfbahn sich die Mannschaften bemühten, keinen Punkt beim Keulenzielwurf zu verlieren. Der Start zum 1000-Meter-Lauf war immer ein besonders aufregender Moment. So ganz einfach war es nicht, die Mannschaften über die ganze Strecke geschlossen beisammenzuhalten. An anfeuernden und aufmunternden Zurufen seitens der Zuschauer fehlte es nicht. Der Sportnachmittag war vom herrlichsten Wetter begünstigt. Am gleichen Tage des Mannschaftswettkampfes fand abends im Goldsaal der Westfalenhalle eine



Der Elektr. Betrieb Hüttenverein Mannschaftssieger in Klasse B

Siegesfeier der Hamburg-Fahrer

statt, die bei den sportlichen Veranstaltungen anlässlich der RdbF.-Reichstagung in der Wertheimstadt als Reichssieger ausgezeichnet wurden und nun im Kreis der übrigen Sportkameraden mit ihren Angehörigen einen frohen Kameradschaftsabend verbrachten. Die Feier wurde mit einem schneidigen Marsch der Werkschamuskapelle eröffnet, worauf Betriebsportwart Lehmann die Gäste begrüßte und die Siegerehrung vornahm.

Die erste und besonders ausgeführte Siegerehrung erhielt als Mannschaftsführer Kamerad Harweg, dessen zäher Arbeit unser Erfolg zuzuschreiben ist. Jeder Mann der Reichssiegergruppe bekam ebenfalls das Siegerdokument mit einer Glückwunschadresse ausgehändigt. Jedesmal, wenn der Name eines Teilnehmers aufgerufen wurde und der glückstrahlende Sportkamerad die wertvolle Erinnerung in Empfang nahm, ging ein Beifallsrauschen durch den Saal, das von einem donnernden dreifachen Siegfel aller Anwesenden auf die Hamburg-Fahrer abgelöst wurde und in dem der herzliche Dank an die erfolgreichen Sportler zum Ausdruck kam, die den Sieg an die Fahnen des Hüttenvereins besten konnten.

Betriebsportwart Lehmann verlas noch im Laufe des Abends folgendes Telegramm: „Leider ist es mir infolge dringender Dienstgeschäfte nicht möglich, an Ihrer Veranstaltung teilzunehmen. Ich wünsche Ihnen zu Ihrer Feier frohe Stunden. Heil Hitler! Stein, Wdk., Gauobmann der MZ.“

Waldecker Kampfspiele in Norbach am 13. August 1939

Im schönen Norbach waren wir zahlenmäßig wenig, aber die Ausbeute war um so größer. Nachstehend die Ergebnisse:

400 Meter: 1. Mackowiak 53,1 Sek.
5000 Meter: 1. Bachstein 15:54 Min.
110 Meter Hürden: 3. Schmale 17,6 Sek.
Stabhochsprung: 1. Scholz 3,40 Meter
Diskuswerfen: 2. Lutz II 37,52 Meter, 3. Schmale 37,42 Meter
Hammerwerfen: 2. Lutz II 52,90 Meter, 3. Kantoreitis 37,10 Meter
4×100 Meter, Kl. 2: 1. Hüttenverein 45,7 Sek.
(Mackowiak, Scholz, Metter, Senge)

Hochsprung: Kl. 2: 3. Kantoreitis 1,63 Meter
1500 Meter, Kl. 2: 1. Brüßede, 4:20,3 Min.
Dreikampf, 32 Jahre und älter: 2. Harweg, 1470,8 Punkte.

Jugend:

100 Meter, Kl. A: 2. Radloff 11,5 Sek.
110 Meter Hürden: 2. Fieseler 18,1 Sek.
4×100 Meter: 1. Hüttenverein 46,4 Sek.
(Beth, Radloff, Krause, van den Berg)
Hochsprung: 3. van den Berg 1,63 Meter
100 Meter, Kl. B: 3. Mazayla 12,7 Sek.
4×100 Meter: 1. Hüttenverein 49,3 Sek.

Männer:

Weitprung: 2. Scholz 6,43 Meter
Dreitprung: 2. Scholz 13,55 Meter

Vereinsregatta und Bootstaupe am 23. August 1939

Opfertag der Ruderer, Austragung der Deutschen Rudermeisterschaften in Hannover und unsere Bootstaupe umrahmten unsere am 13. August 1939 stattgefundene Vereinsregatta, die gemeinsam mit unserer Kanuabteilung und dem AC. Panja ausgetragen wurde. Feierliche Flaggenhissung und die Ausführungen vom Klubführer des Ruderklubs Panja, Gutth, der auf den Opfertag der Ruderer und die ruderportliche Bedeutung des Tages hinwies, nahm die Feier ihren Anfang. Bootsbaumeister Stempel der Panjabootswerft überreichte die Meßbriefe der drei zur Tausche aufgestellten Ruderboote. Kamerad Bibel, v. Winning, taufte das erste Boot, einen Riemen-Sigvierer, auf den Namen v. Winning; das zweite Boot, einen Giggdoppelvierer, auf den Namen Westfalen; das dritte Boot, einen Giggdoppelvierer, taufte in Vertretung des Betriebsobmanns Schulte Werthar-Hauptklostruppführer Worn auf den Namen „Kamerad“. Nachdem die Boote zu Wasser gelassen und ihre erste Fahrt gemacht hatten, nahmen die Rennen um die Vereinsmeisterschaft 1939 ihren Anfang. Die Paradeauffahrt der Ruder- und Kanuabteilung und die abschließende Kameradschaftsfeier gaben dem Tag einen würdigen Abschluß.

Lehmann, Betriebsportwart
Harweg, Leiter der Übungs- und Wettkampfgemeinschaft

Werk Hörde

Betriebsportappell 1939

Der Betriebsportappell 1939 ist für das Werk Hörde beendet. Nach den vorläufigen Ergebnissen steht das Werk Hörde im Gau Westfalen an erster Stelle.

Beim Wettbewerb des guten Willens wurden folgende Ergebnisse erzielt: den Lauf beendeten 7894 Werksangehörige, den Ballstoß 7802 Werksangehörige, und den Weitprung 7681 Werksangehörige.

Am Tag der Mannschaftskämpfe vollbrachten die angetretenen Betriebsmannschaften größtenteils gute Leistungen. Die drei besten stehen in folgender Reihenfolge: 1. Mech. Werkstat II 295 Punkte, 2. Hochofenwerk 285 Punkte, 3. Hochofen-Maschinenbetrieb 275 Punkte.

Werksportfest 1939 in Krefeld

Am diesjährigen Werksportfest in Krefeld nahmen vom Werk Hörde 180 Wettkämpfer teil. Folgende Wettkämpfer konnten in die Siegerliste eingetragen werden.

Gesamt Turnen:

Siebenkampf der Älteren 1906 — 1899: 5. König, Albert, 117,5 Punkte, 8. Pellmann, Bernhard, 115,5 Punkte.

Sechskampf der Älteren über 45 Jahre: 7. Knierim, Friedrich, 90,0 Punkte, 12. Ahl, Gustav, 81,0 Punkte.

Siebenkampf der Frauen (Unterstufe): 5. Gockel, Friedel, 112,0 Punkte.

Gesamt Leichtathletik:

4×100-Meter-Staffel: 4. Hüttenverein Hörde 46,1 Sek.,
3×1000-Meter-Staffel: 6. Hüttenverein Hörde 9:12,0 Min.
Stabhochsprung: 4. Bogel, Ewald, 3,10 Meter.

Mannschaftskampf aus dem Betriebsportappell: 2. Hüttenverein Hörde, 1. Mannschaft, 314 Punkte, 3. Hüttenverein Hörde, 2. Mannschaft, 312 Punkte.

Fünfkampf, Klasse A: 6. Bogel, Ewald, 3065,9 Punkte, 8. Czarnedi, Willi, 2912,0 Punkte. Mannschaftswertung: 2. Sieg mit 37 Punkten.

Dreikampf, 32—40 Jahre: 6. Hendler, Theo, 1418,3 Punkte, 12. Liedlich, Otto, 1289,7 Punkte.

Dreikampf, 40—50 Jahre: 10. Rauth, Jakob, 40 Punkte.
Dreikampf Frauen, Allgemeine Klasse: 22. Gerber, Eilfriede, 31 Punkte.

Dreikampf Frauen 1909 und älter: 2. Krebs, Elisabeth, 27 Pkt.

Gesamt Schwimmen:

4×100-Meter-Bruststaffel: 2. Hüttenverein Hörde 6:05,2 Min.
200-Meter-Brustschwimmen: 3. Kleiber, Heinrich, 3:15,0 Min.
100-Meter-Brustschwimmen: 3. Groß, Alfred, 1:27,9 Min.
100-Meter-Krauschwimmen: 5. Aufermann, Franz, 1:20,2 Min.

Gesamt Schwerathletik:

a) Ringen: Bantamgewicht: 2. Lindner, Karl-Heinz. Weltergewicht: 1. Muschal, Paul, 3. Onclin, Heinz.

b) Gewichtheben: Bantamgewicht: 1. Antoni, Franz, 480 Pfund. Federgewicht: 1. Dörbender, Walter, 550 Pfund. Halbschwergewicht: 1. Petry, Alois, 635 Pfund. Altersklasse 1: 1. Muschal, Hans, 335 Pfund. Altersklasse 2: 1. Ape, Josef, 285 Pfund, 1. Wiegand, Wilhelm, 335 Pfund.

Die Schwerathleten konnten dank der vielen Einzelerfolge noch die Auszeichnung für die beste Gesamtleistung erhalten.

Am Wettbewerb der Mannschaftskämpfe des Betriebsportappells beteiligten sich von Hörde 7 Mannschaften. Wir belegten den 2., 3., 4. und 5. Platz und dürften durch dieses Ergebnis bei einer Gesamtbewertung am besten abgeschnitten haben.

Wettkampfgemeinschaft

Fußball

Der Aufstieg unserer 1. Mannschaft der Wettkampfgemeinschaft in die 1. Kreisklasse bedeutet für viele Anhänger eine Überraschung.

Ergebnisse:

Am 12. August: Tura Essen-West 1. Tgd.-M. — Hüttenverein Hörde 1. Tgd.-M. 3:0.

Am 13. August: Tura Essen-West 1. Tgd.-M. — Hüttenverein Hörde 1. Tgd.-M. 7:2; Hüttenverein Hörde 3. Tgd.-M. — Eichlinghofen 1. Tgd.-M. 1:7; Hüttenverein Hörde 4. Tgd.-M. — Borussia Dortmund 4. Tgd.-M. 4:2.

Am 19. August: Tus Ergste 1. Mannschaft — Hüttenverein Hörde 1. Mannschaft 4:0; VfL Schwerte 1. Tgd.-M. — Hüttenverein Hörde 1. Tgd.-M. 0:2; Hüttenverein Hörde 3. Tgd.-M. — BSG. Hoersch 3. Tgd.-M. 4:0; Hüttenverein Hörde 4. Tgd.-M. — BSG. Hoersch 4. Tgd.-M. 10:2.

Am 24. August: Brackel 06 Alte Herren — Hüttenverein Hörde Alte Herren 4:2.

Am 26. August: VfL Schwerte 3. Tgd.-M. — Hüttenverein Hörde 3. Tgd.-M. 2:1.

Am 27. August: Tus Bergkamen 1. Tgd.-M. — Hüttenverein Hörde 1. Tgd.-M. 3:1; Tus Bergkamen 2. Tgd.-M. — Hüttenverein Hörde 2. Tgd.-M. 0:1.

Leichtathletik

Anlässlich seiner Festwoche hatte uns der VfL Schwerte zu einem Jugendklubkampf eingeladen. Hans Werner gewann den 100-Meter-Lauf in 11,9 Sek. und den Weitprung mit 6,13 Meter. Walter Hübner warf mit 53 Meter die Keule am weitesten. Die 4×100-Meter-Staffel sah unsere 1. Mannschaft (Hübner, Rauth, Martin, Werner) in 47,0 Sek. vor unserer 2. Mannschaft als Sieger. Das Endergebnis war folgendes:

1. Hüttenverein Hörde 1. Mannschaft	6261,2 Punkte
2. SC. Aplerbeck 09	5878,0 Punkte
3. VfL Schwerte	5634,3 Punkte
4. Hüttenverein Hörde 2. Mannschaft	4896,9 Punkte

Außer den Wettbewerben für den Klubkampf wurden noch ein 800-Meter-Lauf und eine 10×½-Runden-Staffel ausgetragen. Im 800-Meter-Lauf waren alle drei Preisträger von uns. Eugen Martin gewann in 2:09,8 Min. vor Bernhard Langowski und Karl-Heinz Hude. Die 10×½-Runden-Staffel sah uns als ganz überlegenen Sieger. Für den Sieger des Klubkampfes hatte der Veranstalter eine schöne Plakette gestiftet und für die Einzelsieger gab es Urkunden.

Faustball

Die Faustballmannschaft, die sich für die Werksmeisterschaft in Krefeld bis zur Endrunde durchgekämpft hatte, mußte beim Endturnier mit dem 4. Platz zufrieden sein.

Am 24. August bewies die Mannschaft in einem Freundschaftsspiel gegen die BSG. Hoersch Dortmund ihre Spielfähigkeit und konnte mit 62:46 gewinnen. Ein zweites Spiel, in kürzerer Spielzeit, wurde ebenfalls mit 28:19 gewonnen.

Schwimmen

Die Teilnahme an den Schwimmwettkämpfen in Holzwickede war für unsere junge Abteilung sehr erfolgreich. Im Gesamtergebnis errangen wir mit 186,4 Punkten den dritten Platz.

Übungsgemeinschaft

9. 8.: Eisenbahn-Abteilung — Hochofenwerk B 3:2
10. 8.: Hochofen-Masch.-Betr.-Koferei — Martinwerk III 3:3
11. 8.: Mech. Werkstat II — Steinfabrik 4:1
Bergüterei — Wagenbau 1:0
12. 8.: Mech. Werkstat I — Asphaltieranlage 1:1
Hochofenwerk — Stahlgießerei 5:2
17. 8.: EAB. — Eisenbahnabteilung 1:1
19. 8.: Martinwerk I — Stahlgießerei 4:1
24. 8.: Wagenbau — Haupt-Rep.-Werkstat 4:2
25. 8.: Hochofen-Masch.-Betr.-Koferei — Hochofenwerk 3:1

Schmidt, Bogel, lang
Betriebsportwart, Leiter der Wettkampf- u. Übungsgemeinschaft

Brückenbau

Betriebsportappell 1939

Die Werbung um die Durchführung des Betriebsportappells war bei den Männern des Brückenbaues auf einen fruchtbaren Boden gefallen. Das zeigte so recht der dritte und vierte Tag des Wettbewerbs am 19. und 26. August mit einem vorläufigen Endergebnis von über 350 Punkten. Die Abwicklung der vergangenen Tage hatte sich beim „Bodenpersonal“ restlos eingelaufen, und so wurden die Jungen und Alten nach der nunmehr bekannten frohlauten Art und Weise durch alle Leistungen stotungslos durchgeschleust. Es ging immer wieder zum Weitsprung, von da zum Medizinballstoßen und dann zum „Wochenendaufen“ über

1000 Meter oder für die mit mehr Frühlingslängen Bedachten über 800 Meter. Mitten in diesem Andrang des guten Willens erschienen auch die Direktoren des Werkes mit Herrn Maunterer, Lipparth und Becker, um die Punktestellung ihres Werkes mit Tat und Erfüllung zu festigen und zu heben. Auch sie reichten sich ein und erfüllten die zum Wettbewerb des guten Willens angelegten Übungen. Immer wieder galt es, den Massenandrang in die richtigen Bahnen zu leiten, und wieder lief alles wie am Schnürchen. Wenn auch mal etwas gewartet werden mußte, na ja, wozu hatte man denn überhaupt seinen gesunden Humor, und . . . frohe Reden kürzten die Zeit. Es gab auch allerhand zu sehen, wie der Franz um die Bahn saufte und wie der Wilm sein wohlgezogenes Bäuchlein lachte über die Laufbahn schaukelte, nicht zu langsam, nicht zu schnell, in sein abgestimmter Schnelligkeit, die Erfahrung des „alten Mannes“.

Unsere Jubilare

Werk Dortmund

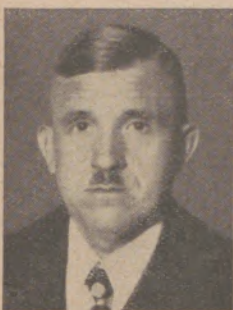
Am 2. Juli feierte Arbeitskamerad Peter Hauserand, Maschinenbetrieb Stahlwerke, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum



Am 5. August feierte Arbeitskamerad Willi Kahle, Radschlagbau/Zn., sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 8. August feierte Arbeitskamerad Otto Lindemann, Preßwerk-Werkstatt, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 14. August feierte Arbeitskamerad Arnold Deutsch, Walzwerk, sein vierzigsigjähriges Dienstjubiläum



Am 6. Juli feierte Arbeitskamerad Leo Czaja, Dampfkesselbetrieb, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 31. Juli feierte Arbeitskamerad Jakob Suchoki, Bloßwalzwerk, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 2. August feierte Arbeitskamerad Karl Kuhlebert, Preßwerk-Werkstatt, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 16. August feierte Arbeitskamerad Heinrich Pfeiffer, Radschlagbau/Zn., sein vierzigsigjähriges Dienstjubiläum

Am 20. August feierte Arbeitskamerad August Overmann, Preßwerk-Werkstatt, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 24. August feierte Arbeitskamerad August Kersting, Preßwerk, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum



Am 2. August feierte Arbeitskamerad Wilhelm Hümeier, Invalidenwerkstatt, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 2. August feierte Arbeitskamerad Bruno Prophet, Preßwerk-Werkstatt, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 3. August feierte Arbeitskamerad Heinrich Gahrenhorst, Radschlagbau/Zn., sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Werk Hörde

Links: Am 18. Juli feierte Arbeitskamerad Johann Szalata, Stahlgießerei, sein vierzigsigjähriges Dienstjubiläum

Rechts: Am 20. Juli feierte Arbeitskamerad Robert Barth, Stahlgießerei, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum



Am 3. August feierte Arbeitskamerad Franz Höveler, Walzwerk, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 5. August feierte Arbeitskamerad Johann Effelsberg, Preßwerk-Werkstatt, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 5. August feierte Arbeitskamerad Emil Hoffmann, Preßwerk-Werkstatt, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 29. Juli feierte Arbeitskamerad Oskar Rötting, Walzendreherei, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 1. August feierte Arbeitskamerad Adam Führ, Bauabteilung, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Am 3. August feierte Arbeitskamerad Oskar Krafft, sein fünfundsingzigjähriges Dienstjubiläum

Brückenbau



Am 2. August feierte Arbeitskamerad Ferdinand Blech, Allgem. Verwaltung, sein fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum.
Wir wünschen den Jubilaren alles Gute für die fernere Zukunft.

Familiennachrichten

Werk Dortmund

Geburten:

Ein Sohn:

Paul Jakobowski, Hochofen, am 11. 8. 39; Karl Runderding, Bauabt., am 30. 7. 39; Paul Schidentanz, Bauabt., am 14. 8. 39; Gerh. Kater, Bauabt., am 14. 8. 39; Walter Galaguz, Brückenbau, am 17. 8. 39; Gustav Zöllner, Eisenbahn, am 7. 8. 39; Ernst Heinrichs, Brb. Mtg., am 14. 8. 39; Otto Jerosch, Eisenbahn, am 20. 8. 39; Paul Wefing, Brückenbau, am 7. 8. 39; Hermann Lippa, Preßwerk, am 18. 8. 39; Otto Orth, Laboratorium, am 18. 8. 39; Paul Kliem, Hochofen, am 29. 8. 39; Anton Grewe, F. W., am 31. 8. 39; Walter Fromme, Brückenbau, am 23. 8. 39; Franz Dumin, Werksdruckerei, am 1. 9. 39; Hugo Kolberg, Kraftwerke, am 29. 8. 39.

Eine Tochter:

Josef Jace, Preßwerk-W., am 21. 7. 39; Franz Fahnemann, Radsaßbau, am 4. 8. 39; Heinrich Homburg, Radsaßbau, am 11. 8. 39; Friedrich Orzanna, Brb. Mtg., am 3. 8. 39; Heinrich Ristner, Ww. II/IV, am 14. 8. 39; August Walzer, Ww. II/IV, am 14. 8. 39; Eduard Walther, Brückenbau, am 12. 8. 39; Albert Bergmann, Preßwerk-W., am 7. 8. 39; Eduard Jelenki, Martinwerk, am 18. 8. 39; Wilhelm Stünkel, Brb.-Mtg., am 17. 8. 39; Josef Fischer, Hochofen, am 16. 8. 39; Wilhelm Bock, Thomasstahlw., am 21. 8. 39; Gerhard Herbst, Preßwerk, am 22. 8. 39; Otto Gandras, Zur. Ww. II/IV, am 13. 8. 39; Wilh. Niepoth, Kraftwerke, am 17. 8. 39; Franz Suszynski, Weichenbau, am 16. 8. 39; Josef Omlin, Brb. Mtg., am 25. 8. 39; Franz Damm, Betr.-W.-Stelle, am 28. 8. 39; Heinr. Bremer, Hochofen, am 29. 8. 39; Heinr. Kruse, Hochofen, am 31. 8. 39; Walter Weiß, Radsaßbau, am 10. 8. 39; Gustav Goldner, Eisenbahn, am 1. 9. 39; Adolf Kaiser, Kraftwerke, am 2. 9. 39; Wilh. Schäfer, Eisenbahn, am 4. 9. 39.

Sterbefälle:

Kind Horst des Heinrich Hasse, Preßwerk-W., am 20. 8. 39; Kind Erich des Heinrich Widdel, Walzwerk II, am 24. 7. 39; Frau Martha des Ferd. Schenk, M. B. Feintw., am 7. 8. 39; Frau Anna des Heinrich Wüllner, frw. Mitgl., am 3. 8. 39; Frau Anna des Fritz Hagenauer, Radsaßbau, am 1. 8. 39; Frau Elis. des Wilh. Hennede, Werksaufsicht, am 1. 8. 39; Mitgl. Anton Wolfe, frw. Mitgl., am 3. 8. 39; Mitgl. Paul Schäfer, Thomasmühle, am 6. 8. 39.

Werk Hörde

Geburten:

Ein Sohn:

Theodor Wähle, Feuerwehr, am 4. 8. 39; Josef Bause, Blechwalzwerk, am 5. 8. 39; Arthur Korth, Blechwalzwerk, am 9. 8. 39; Anton Müller, Asphaltieranlage, am 10. 8. 39; Wilhelm Röder, Feuerwehr, am 12. 8. 39; Franz Seeger, Stahlgießerei, am 17. 8. 39; Franz Ballwih, Eisenbahnabt., am 22. 8. 39; Heinz Steinmager, Preßwerk, am 22. 8. 39; Franz Brauchhoff, Martinwerk, am 18. 8. 39; August Neumann, F. R. W., am 22. 8. 39; Heinr. Helms, Mech. Werkstatt II, am 23. 8. 39; Wilhelm Reßler, F. R. W., am 25. 8. 39; Ernst Rath, Asphaltieranlage, am 25. 8. 39; Heinr. Stachel, Lademeisterei, am 27. 8. 39; Heinr. Hagedorn, Hochofenwerk, am 30. 8. 39; Otto Wientke, Stahlgießerei, am 3. 9. 39.

Eine Tochter:

Ludwig Spanhof, Mech. Werkst. II, am 6. 8. 39; Alfred Gläzer, Kesselschmiede, am 11. 8. 39; Franz Heldt, Stahlgießerei, am 11. 8. 39; Felix Ostrowski, Eisenbahnabt., am 12. 8. 39; Richard Heinkel, Stahlgießerei, am 15. 8. 39; Heinrich Meine, F. R. W., am 18. 8. 39; Ewald Böge, Asphaltieranlage, am 19. 8. 39; Karl Stiepermann, F. S., am 20. 8. 39; Czeslaus Melfa, Blechwalzwerk, am 20. 8. 39; Alfred Mohr, Martinwerk, am 22. 8. 39; Franz Nortelamp, Lehrwerkstatt, am 22. 8. 39; Karl Othoff, Mech. Werkstatt II, am 22. 8. 39; Karl Duhme, Hammerwerk II, am 23. 8. 39; Heinr. Schenk, Mech. Werkstatt II, am 25. 8. 39; Josef Weidemann, Asphaltieranlage, am 25. 8. 39; Ernst Rohde, M. T. A., am 25. 8. 39; Nikolaus Thamer, Martinwerk, am 28. 8. 39; Friedrich Müller, Steinfabrik, am 31. 8. 39; Erich Hamer, Bauabteilung, am 31. 8. 39; Hugo Dettmann,

Thomaswerk, am 31. 8. 39; Bruno Neumann, Martinwerk, am 1. 9. 38; Emil Dahlbruch, M. T. A., am 1. 9. 39; Wilhelm Gause, Stahlgießerei, am 1. 9. 39; Ernst Falkner, Eisenbahnabt., am 1. 9. 39; Wilhelm Führer, Mech. Werkstatt II, am 2. 9. 39; Erich Abendroth, Blockwalzwerk, am 2. 9. 39.

Sterbefälle:

Gesellschaftsmitglieder:

Fritz Walshy, E. T. A., am 31. 7. 39; Theodor Hellmann, M. T. A., am 3. 8. 39; Otto Jörgens, M. T. A., am 11. 8. 39; Otto Wied, Lademeisterei, am 14. 8. 39; Hermann Bornemann, Kraftfahrer, am 17. 8. 39.

Familienangehörige:

Chefrau des Karl Lange, Mech. Werkstatt I, am 26. 7. 39; Ehefrau des Heinrich Folsche, Stahlwalzwerk, am 28. 7. 39; Ehefrau des Friedrich Steinweg, Mech. Werkstatt I, am 10. 8. 39; Ehefrau des Wilhelm Neumann, Martinwerk, am 23. 8. 39; Ehefrau des Heinrich Hasse, F. R. W., am 30. 8. 39; Ehefrau des Leo Raminski, Lademeisterei, am 1. 9. 39.

Nachruf

Am Samstag, 12. August 1939, verschied nach kurzer schwerer Krankheit der Schmelzmeister unseres Martinstahlwerkes

Herr August Raab

im Alter von 50 Jahren.

Der Verstorbene stand über neunundzwanzig Jahre in unseren Diensten. Wir verlieren in ihm einen äußerst zuverlässigen, fleißigen und pflichttreuen Mitarbeiter und einen lieben Arbeitskameraden.

Sein Andenken werden wir in Ehren halten.

Betriebsführung und Gefolgschaft
der Dortmund-Hörder Hüttenverein
Aktiengesellschaft

Nachruf

Am 24. August 1939 verstarb unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Franz Reith

im Alter von 46 Jahren.

Wir verlieren in dem Verstorbenen einen pflichttreuen Mitarbeiter, dessen Andenken wir stets in Ehren halten werden.

Betriebsführung und Gefolgschaft
der Dortmunder Union Brückenbau-
Aktiengesellschaft

Nachruf

Am 11. August 1939 verschied der Helfer in unserer Gefertschmiede

Herr Heinrich Grünkemeier

infolge eines tragischen Unglücksfalles im Alter von 34 Jahren. Wir verlieren in dem Verstorbenen einen fleißigen und tüchtigen Mitarbeiter, der stets seine Pflicht nach besten Kräften erfüllte. Er war uns allen ein lieber Kamerad. Sein Andenken werden wir in Ehren halten.

Betriebsführung und Gefolgschaft der
Eisenwert Rothe Erde GmbH., Dortmund.

Nachruf

Am 22. August verschied an den Folgen eines Unglücksfalles unser Arbeitskamerad

Herr Adolf Schlüter

Mit ihm verlieren wir einen fleißigen, guten Mitarbeiter, dessen Andenken wir in Ehren halten werden.

Betriebsführung und Gefolgschaft der
Eisenwert Rothe Erde GmbH.