

RUHRSTAHL

Werkzeitschrift



Werke: Witten, Hattingen, Gelsenkirchen, Düsseldorf-Oberkassel, Annen, Brackwede
15. Jahrgang

7. Juni 1940

Nummer 11



027694/18

Der Führer bei seinen Truppen im Westen

Aufnahme: Presse-Hoffmann



Аутн.: Liebetrau

Der Gruß der Heimat an die Front!

Westfälischer Hof in Holthausen bei Hattingen (Ruhr)

Im schwedischen Eisenerzgebiet

Das von der schwedisch-norwegischen Grenze in dauerndem Gefälle über die Djotenbahn auf Narvik zu rollende Eisenerz Lapplands findet in diesem eisfreien Hafen nicht nur moderne Verladebrücken für direkte Umladung aufs Schiff, auch ausgedehnte Sammelplätze mit Dutzenden von Gleisanlagen sorgen für seine Auflagerung ebenso wie die Erzbrecher, welche die Erzbrocken in Maximalgröße von 13×25 Zentimeter vor Schiff noch weiter zerkleinern, falls hierfür besondere Aufträge vorliegen.

Normalerweise rollen die ankommenden Erzzüge in Narvik direkt auf die Verladebrücken. Ein Hammer Schlag gegen einen Hebel unter dem Erzwagen, und die Ladung rutscht innerhalb weniger Minuten ins Schiff. Im Winter ankommende Erzzüge werden sorgfältig mit Planen bedeckt und unter Dampf gesetzt, um die etwa zusammengefrorenen Erzbrocken wieder beweglich zu machen. Neben den Verladebrücken ankert Schiff um Schiff, nach Größe und Bauart verschieden und wesentlich abweichend von den eigenen Spezial-Erztransportschiffen des schwedischen Bergbauunternehmens.

Man ist zunächst erstaunt über die herbe Schönheit ringsum im Anblick auf die Ausfahrtweite der Bucht von Narvik, wenn man von einer der terrassenartig an den Felshängen angelegten Landstraßen auf die Wasserfläche hinabblickt, wo Verladebrücken und Schiffe wie Spielzeug erscheinen. Niemals hätte man erwartet, hier eine Handelsstadt mit mehr als 7000 Einwohnern vorzufinden. Dazu den ringsum spürbaren Einfluß des nahen Golfstromes. Ist man hier wirklich 300 Kilometer nördlich des Polarkreises? Und fast will einem scheinen, als hätte man solche Straßenzüge, ausgelockert durch abfallende Gärten, in denen zwischen sauberen, meist einstöckigen hölzernen Häusern Wäsche im Winde flattert, irgendwo in Lappland schon gesehen. In der That erinnert im Straßenbild vor allem die mittelsteil gegen das Dach gestellte hölzerne Sprossenleiter daran, daß im Lappland überhaupt diese Art ständiger Sicherung gegen Feuergefahr üblich ist. Irgendwie aber spürt man auch den Einfluß jener Anfänge schnellen wirtschaftlichen Auftriebes, wie sie für die Bergbaustadt Kiruna zufolge des ihr nahegelegenen enormen Erzreichtums charakteristisch geworden sind.

Eisenerze, wie die Lapplands und Schwedens überhaupt, sind an schicksalsbedingte Zonen der schwedischen Wirtschaft gebunden, sind sozusagen im skandinavischen Urgestein nach Art ihrer Reinheit, nach Größe ihres Umfanges und nach Menge ihres Eisengehaltes ihrer engeren Heimat verbunden, die leztlich auch der Industrieentwicklung des Landes im Zusammenhang mit den ungeheuren Wasserkraften und den 32 Kilometer langen Flöhwasserströmungen Schwedens und seinem ungeheuren Walddreichtum ihre heimatliche Eigentümlichkeit aufprägt.

So vor allem das Gebiet des Schneehuhnberges und des Lachsberges Kirunavaara-Luossavaara, 115 Kilometer nördlich des Polarkreises und etwa 160 Kilometer vom norwegischen Hafen Narvik entfernt. Für den Eisenerzmarkt der Welt ist gerade dieses Gebiet Lapplands mit seinem Erzreichtum längst ein Begriff geworden, für die Wissenschaft dagegen seit der Entdeckung dieses Erzvorkommens immer noch ein unbefriedigendes Ergebnis der Forschung geblieben. Ja, man kann sagen, daß dieses seit mehr als 200 Jahren aufgefundene Naturwunder, das zwischen Syenitporphyr einerseits und dem Quarzporphyr im Hang andererseits scheibenartig aufsteigende, bis 70 Prozent eisenhaltige und fast 4000 Meter lange Erzmassiv mit seinen glatten und intrusiv bedingten Gleitflächen, schon seit Jahrzehnten das schwedische Erzausfuhrkontingent über Narvik im Tagebau mit über 8 Millionen Tonnen jährlich zu decken vermochte. Erzbrecher und Erzheber, Vorrichtungen und Verladebrücken, die es ermöglichen, daß Schiffe von 9000 bis 14000 Tonnen Traggewicht in weniger als 24 Stunden nahezu

selbsttätig beladen werden, sichern ja in Narvik prompte Entleerung der zwischen Kiruna und Narvik winters und sommers unaufhörlich rollenden Erzzüge, bestehend aus je 40 bis 50 „Selbstentladern“ zu je 35 Tonnen Inhalt.

Da das Eisenerz der Kirunazone sich als riesige Scheibe ungemein scharf gegen das Urgestein abgrenzt, als wissenschaftlich gedeutetes Intrusitlager kompakt und ohne Einlagerungen ist, dazu schon an seinem Farbenbild auf Phosphorgehalt abgeschätzt werden kann (Magnetit als schwarzes Erzmineral gegenüber der Beimischung von weißem Apatit in der Struktur bilden das Farbenbild heller oder dunkler) und die Gewinnung im Tagebau ohnehin einfach ist, konnte die über Narvik ausgeführte Erzmenge in hohem Maße gewinnbringend sein. Neben den Erzen bei dem Lake Superior in Amerika und den französischen Minetteerzen zählen die der Kirunazone in ihrer einzigartigen Eigenschaft und mit ihrem Umfang von rund 2 Milliarden Tonnen Bestand heute noch zu den größten in Ausbeutung befindlichen Erzvorräten der Welt.

Abgesehen davon kann hier auf die einzigartigen Vorzüge für den Abbau dieses kompakten Erzmassivs hingewiesen werden, wie auch nicht übersehen werden darf, daß dieses Naturwunder, das einst den langen und 748 Meter hohen Bergrücken des Kirunavaara aufbaute, noch weit über 800 Meter unter Flur hinabreicht, wie das durch Tiefbohrungen festgestellt werden konnte.

Nichts schien diesem Monstrum von Erzkoloss gegenüber selbstverständlicher, als einen die ganze Länge



027766/1

Aufn.: Schertl

Der Erzberg Kirunavaara und (im Hintergrund) der Luossavaara mit der Erzstadt Kiruna im schwedischen Lappland

seines 70 bis 250 Meter breiten Körpers durchziehenden 12 Meter breiten Tunnels auf Flurhöhe anzulegen, an der Längsseite dieses Tunnels eine Anzahl senkrechter Sturzschnächte im Querschnitt von 4×4 Meter einzutreiben und über diesen elektrisch betriebene Erzbrecher mit einer Durchsatzleistung von 600 bis 800 Tonnen aufzustellen. Man muß schon an großindustrielle Ausmaße der westlichen Industrieländer gewöhnt sein, um die riesigen Maulweiten dieser Erzbrecher nicht als phantastisch zu werten. Die Anordnung der Sturzschnächte unter den erzverdaunenden Ungetümen ist derart, daß sie bis zum gänzlichen Abbau des Erzkörpers bis auf Flur benutzt werden können, nur daß die Erzbrecher entsprechend den 15 Meter hohen Abbaustufen alle 3 bis 4 Monate tiefer gesetzt werden müssen. Auf dem Erzrücken wird das Erz mit 8 Meter tiefen Sprenglöchern angebohrt, gesprengt, kommt in den Erzbrecher und fällt durch ihn in den Sturzschnacht bis auf Flur, wo infolge der beträchtlichen Fallhöhe die in sich verkrampften Stückmassen vor dem jeweiligen Abziehen aus dem Schacht durch mehrfache kleine Sprengungen wieder aufgelockert werden müssen. Rund eine Million Kronen betragen jährlich allein die Reparaturkosten der Rösselbagger, die das vom Berggründen abgesprengte Erz zwecks Beschickung der Erzbrecher mit 3 Tonnen je Hub aufheben müssen. Neben deutschen Erzbrechern arbeiten solche amerikanischer, englischer und schwedischer Herkunft, so daß hinsichtlich Leistung und Verschleiß interessante Feststellungen gemacht werden konnten. Alles in allem handelt es sich letzten Endes um abgesprengtes, zerkleinertes und direkt versandfertiges Erz, das seinen Weg über Narvik nimmt.

Wenn nun im Vergleich dazu der Bergbau in dem der Kirunazone um 60 Kilometer südlich benachbarten Gällivaregebiet mit seiner 3 bis 3,5 Mill. Tonnen großen Jahresförderung (Untertagebau), mit seinen hochmodernen Aufbereitungsanlagen, die einen erheblichen Produktionsanteil an hochwertigem, ausgewaschenem Feinerz liefern, und seinen ebenso interessanten Verladebrücken im östlichen Erzausexporthafen Lulea, der mit seinem Ausfuhrkontingent bei weitem hinter Narvik zurückbleibt, so liegt das z. T. daran, daß der Hafen Lulea nicht eisfrei ist, daß die Transporthafensstraße von Gällivare bis Lulea weit länger ist, daß außerdem der Winter eine weit umfangreichere Auflagerung des Erzes im Hafen erforderlich macht und daß letzten Endes diese Ausfuhr als kostspieliger angesehen werden muß.

Bei der Lösung der Arbeiterfrage dürfte jedoch der Bergbau in Gällivare als älteste Siedlung Lapplands weniger problematischer Natur sein als die der Kirunazone, woselbst Versuche, die Lappen für den Bergbau anstellig zu machen, im großen fehlgeschlagen sind. Spräche nicht auch eine so hochmoderne Anlage wie die des Kraftwerks Porjus in der Nähe von Kiruna für die Solidität dieses nördlichsten Industrieunternehmens der Welt, das in Lappland und in Mittelschweden im Bergbau führend ist und das die Bedeutung Narviks in der Welt überhaupt erst möglich machte, man wäre versucht, angesichts der modernen Stadt Kiruna an die Nachbildung einer Goldgräbersiedlung Kanadas zu denken mit allem Drum

und Dran von Kinos und Vergnügungsstätten. Be sucht man jedoch die Arbeiterfiedlungen, die Einrichtungen der Schulen, Krankenhäuser usw., so fällt einem neben dem technischen Fortschritt überall auch die sprichwörtlich gewordene schwedische Sauberkeit auf, die in erster Linie der 1800 bis 2000 Mann zählenden Belegschaft des Bergwerks Kirunavara-Luossavara zugute kommt. Dazu muß eine gewisse Wohlfahrt der Arbeiterschaft festgestellt werden, die ihren sichtbaren Ausdruck nicht zuletzt in der Ausgestaltung der persönlichen Bedürfnisse des einzelnen findet. Ungeachtet der überaus dünnen ethnographischen Grundlage Lapplands hat sich in der etwa 15 000 Seelen zählenden Bevölkerung von Kiruna doch die Möglichkeit für die Förderung eines Nachwuchses im Bergbau ergeben, die sich nicht zuletzt auch in der Wechselwirkung auf den Bergbau von Gällivare bemerkbar macht.

Wie ganz anders liegen die Verhältnisse für den Bergbau in Mittelschweden, als dessen Kernbegriff wir hier die Tiefenschürfung von Grängesberg ansehen müssen, die dem Unternehmen auch ihren Namen gegeben hat. Die wesentlich anders geartete Abbaumethode (Scheibenbau) gegenüber dem in Gällivare üblichen Magazinbau, die Dichtigkeit der seit Jahrhunderten dort einheimischen Bergbaubevölkerung, die fehlende Notwendigkeit für eine spezialisierte Erzaußbereitung, die Möglichkeit, die Erzausefuhr nach verschiedenen an der Ostküste Schwedens gelegenen Ausfuhrhäfen, z. B. Gävle, Östlöv und anderen, zu leiten, sowie die nahegelegenen Produktionsgebiete der Landwirtschaft und der Industrie Mittelschwedens haben in ihrer Gesamtauswirkung eine nahezu unerhörte Einspielung auf das gesamte Wirtschaftsleben Schwedens bewirkt. Dazu mag vor allem beigetragen haben, daß im Bergbau Mittelschwedens stellenweise ein nahezu absolut reines Erz gefördert wird, das in erster Linie die Höchstentwicklung der schwedischen Stahlveredelung ermöglichte, die Produkte im Werte bis zu 750 Kr. je Kilo auf den Markt bringt.

Abgesehen von den etwas geringeren Erzförderungsmengen Mittelschwedens gegenüber denen von Gällivare und ferner, daß hier wie dort der Erzbrecher an höchster Stelle des Förderschachtes steht, damit das geförderte Erz nach seiner Zerkleinerung in stetem Gefälle aufbereitet werden kann, sind doch wesentliche Unterschiede zwischen der mittelschwedischen und lappländischen Erzgewinnung festzustellen. Einmal schon ist das Berggefüge Lapplands weit fester, was sich denn auch in der unterschiedlichen Abbaumethode auswirkt. Ferner umfaßt das mittelschwedische Bergbaug Gebiet mit seinen mehr als 500 Gruben auf rund 8000 Quadratkilometer eine nur halb so große Abbaufäche wie Gällivare, wodurch sich die weit auseinanderliegenden Bergbaubetriebe Lapplands erklären. Nicht zuletzt aber sieht man in den mittelschwedischen Erzausexporthäfen mit ihren vielen Kranbahnen und Portalkranen ein dem Ruhrgebiet verwandtschaftliches Bild.

Ausstellung Stettin 1865:

Werk Witten zeigte: „Ein Kanonenrohr von großen Dimensionen“

Die Diplome von zwei großen Ausstellungen, an denen sich das Gußstahlwerk Witten vor Jahrzehnten beteiligte, befinden sich eingerahmt im Witten'schen Werkmuseum. Das eine erhielt die damalige Firma Berger & Comp. 1865 auf der „Allgemeinen Gewerbe- und Industrie-Ausstellung zu Stettin“ und das andere die Nachfolgerfirma, das „Gußstahlwerk Witten“, auf der „Industrie-, Gewerbe- und Kunst-Ausstellung Düsseldorf 1902“. — Es ist nun nicht ohne Reiz, gerade heute, in der Zeit des für uns so siegreichen Krieges, Erinnerungen daran wachzurufen. Ueber die Stettiner Ausstellung von 1865 ist nicht viel in Erfahrung zu bringen. Aber es genügt ja zu wissen, daß das Gußstahlwerk Witten damals als Kanonenfabrik nicht unbekannt war, ja sogar für ein „Kanonenrohr von großen Dimensionen“ einen Preis erhielt. Die Wertzeitschrift brachte im vergangenen Jahre (Heft 11, 1939) schon mal einen großen bebilderten Bericht über die Witten'schen Kanonen, die gewiß auch im Kriege 1870/71 ihre Schuldigkeit getan haben werden. Es wäre interessant zu erfahren, ob nicht irgendwo im Zeughaus zu Berlin oder im Deutschen Museum zu München eine alte Witten'sche Kanone oder ein Kanonenrohr mit dem bekannten Fabrikzeichen sich befindet.

Das einzige, was über die Ausstellung zu Stettin in Erfahrung gebracht werden konnte, ist die offizielle Ankündigung der Ausstellungs-Gesellschaften, die folgendermaßen lautet:

„Die pommerische ökonomische Gesellschaft wird in der zweiten Hälfte des Monats Mai 1865 zu Stettin eine allgemeine Ausstellung von Maschinen, Geräthen und Produkten der Land- und Forstwirtschaft und des Gartenbaues sowie eine allgemeine Thierchau, die Stettiner polytechnische Gesellschaft gleichzeitig eben dajelbst eine etwa sechs Wochen andauernde allgemeine Gewerbe- und Industrie-Ausstellung veranstalten. In Specialprogrammen werden die Comité's einer jeden dieser Gesellschaften das Nähere bekanntmachen.

Stettin, den 30. Juli 1864.

Das Comité der pommerischen ökonom. Gesellschaft.

A. v. Hagen-Premislaß, Königl. Landschafts-Direktor, Vorsitzender

Flügge-Sped, Rittergutsbesitzer

v. Hellermann-Carhin, Landrath a. D.

v. Ruglenstjerna-Roggow, Rittergutsbesitzer

G. A. Toepffer, Kaufmann in Stettin
Triefst, Ober-Regierungs-rath in Stettin

Das Comité der polytechnischen Gesellschaft zu Stettin.

Dr. Delbrück, Fabrik-Director, Vorsitzender

Hobrecht, Stadtbaurath

Gustav Müller, Kaufmann und tgl. belg. Consul

Th. von der Nahmer, Buchhändler

Dr. Scheibler, Chemiker

Stein, Geh. Reg.-Rath, Director der Berlin-Stett. Eisenbahn“

Die im damaligen biedereren, aber nicht geschmacklosen Stil gehaltene Urkunde zur Preis-Medaille ist u. a. unterschrieben von „Friedrich Wilhelm, Kronprinz, Statthalter von Pommern“.

Umfangreicher ist das Wissen, das wir über die große Düsseldorf'sche Ausstellung 1902 haben, die noch vielen Zeitgenossen in guter Erinnerung ist. Das Diplom zur goldenen Medaille, die dem Werke Witten verliehen wurde, ist typisch im Stil und Geschmack der Zeit gehalten — ein Vergleich zum Stettiner Diplom liegt nahe. Der Text des Diploms lautet: „Industrie-, Gewerbe- und Kunst-Ausstellung Düsseldorf 1902. — Diplom zur goldenen Medaille für das Gußstahlwerk Witten, Witten a./d. Ruhr für vorzügliche Leistungen in der Ausführung von Formguß, von Preß- und Schmiedestücken und Hohlkörpern.

Der Vorstand: H. Lueg

Das Preisgericht: Schich

Düsseldorf, den 20. Oktober 1902.“

Der Ausstellungsstand selbst (120 Quadratmeter) war, was Fläche und Beschädigung betrifft, sehr ausgedehnt, besonders wenn man die Belegschaftszahl berücksichtigt, die damals ungefähr 1500 Leute betrug. Ueber den Stand selbst lesen wir u. a. im zur Ausstellung herausgegebenen Prospekt der Firma:

„Der Ausstellungsraum des Gußstahlwerks Witten (Gruppe II, No. 353), welcher eine Fläche von rund 120 Quadratmeter einnimmt, ist eingefast von gepreßten und fertigtbearbeiteten Stahlgeschossen, um so schon gleich auf einen hervorragenden Fabrikationszweig des in Spezialartikeln vielseitigen Unternehmens hinzuweisen. Zu beiden Seiten des Haupteingangs befinden sich 2 achtgedig-



Ausstellung Stettin 1865 — Diplom zur Preismedaille („für ein aus Gußstahl hergestelltes Kanonenrohr von großen Dimensionen“) für das Werk Witten

Glasschränke, die durch ein stilvoll gehaltenes Firmenschild verbunden und mit

A) Geschosgruppen

beseht und gefront sind.

Diese Geschosse sind aus gepreßtem Stahl in verschiedenen Kalibern von 7½ bis 27 Zentimetern hergestellt. Zur besseren Veranschaulichung sind einige in verschiedenen Stufen der Bearbeitung aufgeschnitten.

Der eine Schrank I enthält

B) Walzenprofile

in reichster Auswahl, im ganzen 402 Stück, und zwar in 4 Fächern (u. a. lt. Prospekt). — In dem anderen Schrank II ist eine hochinteressante

C) Sammlung von Gewehrläufen für Militär- und Jagdzwecke

untergebracht, die letzteren sind in der rühmlichst bekannten Tiegelschmelz-Qualitätsmarke „Erzstör“ ausgeführt. Die Fabrikation von ganz- oder halbfertigen Gewehrläufen und ähnlichen Waffenteilen bildet die älteste Spezialität des Werkes (vergl. Werkzeitschrift Nr. 21, 1939 — Der Verf.), in der That ist es (unter der alten Firma Berger & Co.) seiner Zeit für die Einführung der gußstählernen Gewehrläufe maßgebend gewesen. Das Werk lieferte bisher nach allen Ländern: ganze oder halbfertige Läufe 2 610 000 Stück, nur geschmiedete oder gewalzte Läufe 1 307 000 Stück (u. a. lt. Prospekt).

D) Stahlformguß

Wir machen an dieser Stelle aufmerksam auf das Universalwalzwerk der Maschinenfabrik Sad in Rath bei Düsseldorf (Gruppe IV, 87), zu dem das Gußstahlwerk

Witten sämtliche Stahlguß- und Schmiedestücke geliefert hat, darunter Walzenständer im Stückgewicht von 24 520 Kilo.

E. Geschmiedete, gepreßte und bearbeitete Stücke

3. B. zweifach gekrüpfte Kurbelachse von 7½ Meter Länge mit 2 Pleuellstangen für die Gasmotorenfabrik Deuk — Exzenter für die kaiserliche Marine — roh geschmiedete Lokomotivteile — Geschützbremsschinder — Stahlflaschen für flüssige Kohlenäure und hochgespannte Gase — verschleißene Achsen für Lasten und Militärfahrzeuge.

F)

Auf einer besonderen Tafel befindet sich eine übersichtliche Zusammenstellung einer Auswahl Preistheile aus Stahlblech eigener Produktion für Artilleriefahrzeuge (diese Tafel befindet sich heute noch im Werksmuseum. — Der Verf.).

G) Verschiedenes

Grobblech 12 000 × 1000 × 10 Millimeter (gebogen). — Ein in allen seinen Teilen leicht zerlegbares 7,5-Zentimeter-Berggeschütz, moderner Konstruktion, Kaliber 75 Millimeter, ganze Rohrlänge 1125 Millimeter, Zahl der Züge 28, Gewicht des Rohres mit Verschluß 114 Kilogramm, Gewicht des Geschosses 6 Kilogramm, Feuerhöhe 640 Millimeter, Laffetenwinkel 22 Grad, Erhöhung 20 Grad, Senkung 10 Grad, Seitenrichtung 4 Grad. (Dieses ist auch noch im Werksmuseum zu sehen. — Der Verf.).

Aus Anlaß des fünfzigjährigen Geschäftsjubiläums gab das Gußstahlwerk Witten im Juli 1904 eine Schrift heraus, in der wir über die Beteiligung des Werkes an der Ausstellung in Düsseldorf kurz gefaßt folgendes lesen (Für diese Schrift wurde der



Das Diplom zur goldenen Medaille, die das Werk Witten 1902 auf der „Industrie-, Gewerbe- und Kunstausstellung Düsseldorf 1902“ erhielt



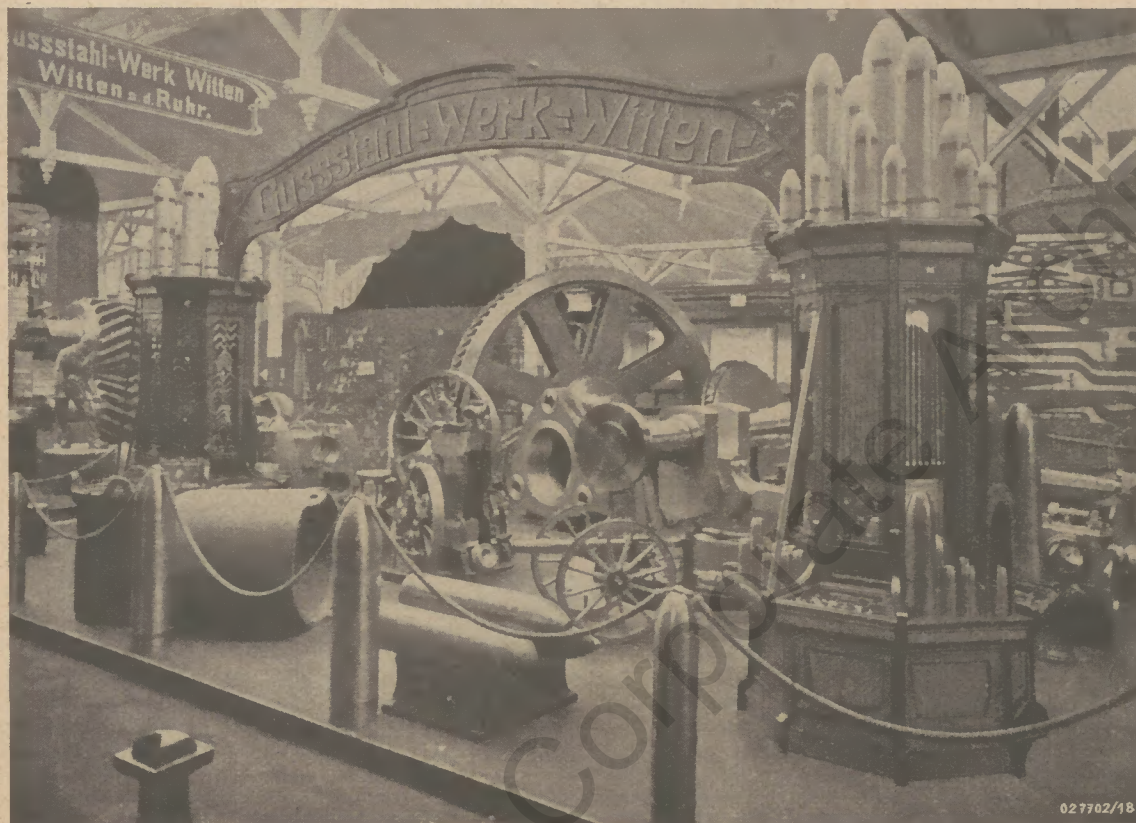
Die goldene Medaille der Düsseldorfer Ausstellung 1902 für das Werk Witten (natürliche Größe)

offizielle Bericht der Ausstellungs-
leitung übernommen):

„Einen besonders stattlichen Eindruck machte die Ausstellung der Akt.-Ges. Gußstahlwerk Witten zu Witten an der Ruhr. Der Ausstellungsraum, welcher eine Fläche von 120 Quadratmeter einnahm, war von gepreßten und fertig bearbeiteten Stahlgeschossen eingefast, die somit gleich

gearbeitete und fertige Stahlgeschosse verschiedener Kaliber.“ (uvm. lt. Schrift — der Verf.)

Wir sehen, die Gefolgschaft des Werkes konnte damals stolz auf ihre Leistungen sein, die im In- und Auslande die gebührende Anerkennung fanden. Auch die jetzt in der Ruhrstahl Aktiengesellschaft Schaffenden sind stolz, stolz auf das, was schon vor Jahrzeh-



Der Ausstellungsstand des Werkes Witten auf der Ausstellung in Düsseldorf 1902

auf einen hervorragenden Fabrikationszweig des in Spezialartikeln vielseitigen Unternehmens hinwiesen. Zu beiden Seiten des Haupteinganges befanden sich in zwei Glaschränken Walzprofile in reichster Auswahl sowie eine hochinteressante Sammlung von Gewehrläufen für Militär- und Jagdzwecke (Egelschloß-Qualitätsmarke „Egelschloß“). Die beigefügten Tabellen gaben Aufschluß über die große Widerstandsfähigkeit dieser Egelschloßläufe und enthielten die mit denselben erzielten Resultate bei den auf behördlichen Versuchsanstalten erfolgten Probeschüssen mit sehr erheblich gesteigerter Pulver- und Bleiladung. Außerdem fanden sich in den Schränken noch vor: Modelle von Fahrradteilen, von Ringen für Spinnereizwecke, verschiedenartige Qualitätsproben, beschütztere

ten im Werk Witten geleistet wurde, besonders stolz aber heute, da das Leistungsvermögen und der Leistungswillen des Werkes wie überall in Deutschland seinen Höhepunkt erreicht hat. Die berühmte, waffenherstellende Tradition des Werkes und die anerkannte, stets gleich gebliebene Tüchtigkeit der Gefolgschaft bürgen dafür, daß das Gußstahlwerk Witten weiter mit in vorderster Linie marschiert, bis der große deutsche Sieg — der größte Sieg der Weltgeschichte und der Sieg für endgültige Befriedung und Befreiung Europas — errungen ist.

Theodor Bleckmann

Achtung!

Erweiterte Öffnungszeiten

der Werkbücherei Witten:

Dienstag und Freitag von 14—16 Uhr

Hilfskreuzer „Wolf“ fünfzehn Monate auf Kaperfahrt

Ein Werkstamerad erzählt
seine Kriegserlebnisse

(30. Fortsetzung)



Immer weiter südwärts fuhren wir, die Dünung wollte sich nicht beruhigen, immer noch nicht war es möglich, die Schiffe aneinander festzumachen. Sie würden sich gegenseitig die Bordwände zerschlagen. Wollte sich denn die See gar nicht mehr beruhigen? Wieder kam der Heilige Abend: das zweite Weihnachtsfest, das wir fern von der Heimat auf hoher See feiern mußten. Diesmal waren es nur wenige künstliche Bäume, die sich Matrosen und Heizer zu recht gemacht hatten, Stimmung war auch nicht vorhanden. Ruhig verlief der Abend, aller Gedanken weilten in der Heimat, weit weg im kalten Norden, während hier das „Kreuz des Südens“ hell über uns stand. Die Dünung schien sich etwas zu beruhigen, die Schiffe schlingerten nicht mehr so sehr. Wenn das Wetter sich weiter so beruhigte, konnten wir morgen oder übermorgen anfangen, Kohlen überzunehmen. Kein besonderes Vergnügen, gerade zu Weihnachten, doch die Not zwang uns ja dazu, da mußte man schon einen Pflock zurückstecken! Und richtig, es kam auch so.

Am zweiten Weihnachtsfeiertag versuchte unser Kommandant, die Schiffe aneinander fest zu machen, das Manöver gelang sehr gut. Starke und stärkste Schiffstrossen verbanden die Schiffe jetzt. Dicke Kort- und Tauenden wurden zwischen die Schiffe gehängt, damit nicht die eisernen Bordwände aneinander scheuerten. Gewiß, die Dünung hatte sich beruhigt, aber jetzt, da die beiden großen Schiffe nebeneinander lagen, bekam man doch Angst, wie sie auf- und niederstapften, gegeneinanderschlugen, wieder auseinander gedrückt wurden, um im nächsten Moment wieder zusammenzutrachten, daß sich beide Kästen schüttelten, als hätten sie Angst vor dem nächsten Zusammenstoß. Trotzdem flogen die Kohlenkörbe vom „Igoz-Mendi“ ohne Unterbrechung hinüber zum „Wolf“. „Hiev auf — hier weg!“, so schallten die Kommandos den Leuten an den Winden zu. Fieberhaft wurden die schweren Kohlenkörbe gefaßt, entleert und wanderten dann wieder zur Brücke zurück. Scharfe Augen und ein gewisses Fingerspitzengefühl gehörten dazu, um bei diesem Schlingern und Stampfen den richtigen Augenblick abzapfen, die Schlinge mit den sechs Körben glücklich von einem Schiff zum anderen hinüber zu bringen. Diese Fähigkeit besaßen die Leute vom „Wolf“ im höchsten Maße, hatten sie doch in der langen Zeit genügend Kohlen um- und übergetrimmt. Aber jeder fühlte, hier war größte Eile notwendig, lange konnten die Schiffe diese Stöße, die sie sich gegenseitig versetzten, nicht aushalten. Eine Gruppe Matrosen war dauernd damit beschäftigt, neue Tausender anzufertigen. Der Verschleiß war zu groß. Drei, vier Stöße der Schiffe gegeneinander, und sämtliche Bender, waren wieder plattgedrückt. Raum konnte man sich auf den Beinen hal-

ten, wenn die Kolosse zusammenknallten. Die Brücke des Spaniers war schon ganz zusammengedrückt. Stücke aus seiner Reling waren herausgerissen, und immer wieder gingen sie wie zwei Boxer aufeinander los. Die Platten der Bordwände wurden eingedrückt, die Nietenköpfe sprangen ab und segten wie Gewehrschüsse durch die Räume. Ohne Unterbrechung wurde weiter gearbeitet. Die Schiffe sahen fürchterlich aus. In den Räumen, nicht allein in den Wohnräumen, sondern auch in den Maschinen- und Heizräumen sowie in den Munitionskammern rieselte das Wasser an den Wänden herunter. Einige Spanten im Raum II waren gebrochen, das Schiff machte in der Stunde 10 Tonnen Wasser, die Leerpumpen konnten es gerade noch halten. „Kohlenübernahme einstellen und ablegen!“ war der Befehl des Kommandanten. Noch einige heftige Stöße versetzte uns der Spanier, und wir rissen ihm das letzte Stück seiner verbogenen Reling ab, und dann waren wir wieder frei. Die Brise tanzte wie ein Ball auf der Dünung. „Wolf“ lag dagegen jetzt mit vollem Bauch wieder vollständig ruhig. Tagelang haben unsere Heizer Blei in die Risse gestemmt, neue Nietenköpfe eingezogen, die gebrochenen Spanten durch Verbindungsstücke wieder zusammengeklebt, so daß der Erfolg nicht ausbleiben konnte. Der Wassereinbruch wurde durch diese Arbeiten auf drei bis vier Tonnen herabgedrückt, die unsere Pumpen gemächlich schaffen konnten.

Mitten durch den Atlantik zogen wir nordwärts der Heimat zu. „Igoz Mendi“ fuhr getrennt von uns denselben Kurs. Er sollte uns zur Heimat folgen, wußten wir doch nicht, ob wir den Rest seiner Kohlen noch gebrauchen mußten. Der Weg war ja noch weit, und Zwischenfälle konnten immerhin noch eintreten. Silvester und Neujahr haben wir ruhig verlebt. Alle waren ja auch bis zum äußersten ausgepumpt und hatten ruhige Tage bitter nötig.

Am 4. Januar 1918 sichteten wir auf geringe Entfernung ein norwegisches Segelschiff. Groß war die norwegische Flagge auf seine Bordwand aufgemalt. Auch seinen Namen und das Ziel seiner Reise teilte er uns sehr zuvorkommend durch Flaggensignal mit. Es war die norwegische Bark „Store brore“ (großer Bruder), auf dem Wege nach Südamerika. Wir wünschten dem „großen Bruder“ ebenfalls durch Flaggensignal gute Reise. Aber auf der Brücke hatte man an Hand von Londons Register (Ein Nachschlagewerk, in dem sämtliche Schiffe der Welt nach Namen, Größe und Nationalität registriert sind) festgestellt, daß die Bark früher unter englischer Flagge segelte und erst während des Krieges an Norwegen verkauft wurde (Scheinvverkauf). Unter diesen Verhältnissen war die Bark natürlich für uns kein Neutraler mehr, sondern ein feindliches Schiff. Sofort wurde

kehrt gemacht und der „Wolf“ verfolgte den „großen Bruder“, dem er vor einer Stunde noch gute Reise gewünscht hatte. Er war zwar schon außer Sicht gekommen, aber wir fanden ihn trotzdem wieder. Wohl nichts Gutes ahnend bei unserem Auftauchen, folgte er unserer Aufforderung zu stoppen sofort und brachte

den Kapitän mit den Schiffspapieren zu uns herüber. Trotz stürmischer Proteste des Kapitäns wurde sein Schiff als aufgebracht bezeichnet und, nachdem wir die Befahrung übernommen hatten, nach alter und bewährter Methode versenkt.

Arno Trunk (Fortsetzung folgt)

Seltene und ehrenvolle Auszeichnung

für ein Gefolgschaftsmitglied der Ruhrstahl Aktiengesellschaft

Auf der Heinrichshütte wurde am 6. Mai 1940 in Anwesenheit des Führers der Betriebe, des zuständigen Obergeringens und des Vertrauensmannes, dem Vorarbeiter Adolf Dthlinghaus aus Blankenstein, beschäftigt in der Werkstatt IV, das vom Führer gestiftete

Kriegsverdienstkreuz 2. Klasse

überreicht.

Es handelt sich hierbei um eine bisher nur in wenigen Fällen verliehene Auszeichnung, die einem altbewährten Gefolgschaftsmitgliede der Heinrichshütte zuteil geworden ist. Diese seltene Auszeichnung, deren Verleihungsurkunde vom Führer persönlich gezeichnet wurde, bedeutet an der Brust eines Mannes der Arbeit nicht nur eine hohe Ehrung für diesen selbst,

sondern ist auch Symbol für die Würdigung der von der Ruhrstahl Aktiengesellschaft mit der Gesamtheit ihrer Werke geleisteten Arbeit. Sie soll auch ein Ausdruck dafür sein, daß der nationalsozialistische Staat neben den großen Leistungen seiner Soldaten auch den bewährten Einsatz des Mannes an seinem Arbeitsplatz in Werkstatt, Büro oder wo es immer im Dienste des Vaterlandes sei, anerkennt und damit die Gemeinschaft zwischen Front und Heimat würdigt. In diesem Sinne bedeutet die dem einzelnen Gefolgschaftsmitgliede zuteil gewordene Ehrung eine Ehrung für die Gesamtheit seiner Arbeitskameraden.

Der Träger des Verdienstkreuzes, Adolf Dthlinghaus, ist seit 29 Jahren in den Diensten der Heinrichshütte.

Heinrichshütte Hattingen

Belohnung

für Rettung aus Unfallgefahr durch persönlichen gefährvollen Einsatz

Im Jahre 1939 haben nachstehende Arbeitskameraden durch ihr entschlossenes und tatkräftiges Handeln Arbeitskameraden vor schweren körperlichen Schäden bewahrt und durch ihre Hilfsbereitschaft von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft eine geldliche Belohnung bekommen. An dieser Stelle wollen wir nochmals den Kameraden für ihre mutige Hilfeleistung unseren Dank aussprechen.

Wir hoffen, daß auch in Zukunft alle Arbeitskameraden den in Unfallgefahr geratenen Kameraden stets Hilfsbereit zur Seite springen.

Nachstehend die Namen: Otto Hedegger, Bearbeitungswerk IV; Karl Oberlies, Stahlwerk; Daniel Wilhelm, Hochofen; Willi Neuhäus, Eisenbahn; Ewald Becker, Stahlwerk; Paul Brüggenen, Eisenbahn; Wenzel Sandl, Werk-
schutz; Heinrich Karbjinski, Wärmestelle.

KLEINE MITTEILUNGEN

Unsere Jubilare

Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnten zurückblicken:

Gussstahlwerk Witten

Wilhelm Liebel
Maurer, Bauabteilung
am 15. Mai 1940



Auf eine fünfzigjährige Tätigkeit konnte zurückblicken:

Heinrichshütte Hattingen

Wilhelm Dahlhaus
Kümpelbau
am 12. Mai 1940



Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnten zurückblicken:

Valentin Nijch
Oberschmelzer, Stahlwerk
am 28. März 1940



Hans Gillis
Schlosser, Masch.-Betr.
am 4. Mai 1940





Walter Kremke
Schweißer, Eiseng.
am 18. Mai 1940

Brunislans Kropidlowski
Hilfsformer, Stahlformg.
am 7. Mai 1940



Bernhardt Müller
Wasschlauenwärter, Kumpelbau
am 19. Mai 1940

Emil Rohde,
Modellschreiner, Stahlformg.
am 10. Mai 1940



Heinrich Schmidt
Modellschreiner, Stahlformg.
am 9. Mai 1940

Wilhelm Steinbrink
Werkzeugausgeber
am 5. Mai 1940

Stahlwerk Krieger

Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnten
zurückblicken:



Theodor Kamp
Kranführer, Stahlwerk
am 16. Mai 1940

Anton Klein
Pfortner, Verwaltung
am 17. Mai 1940



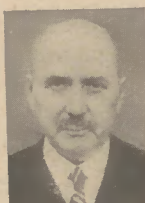
Heinrich Armbrust
Hobler, B.-B. I
am 11. Mai 1940



Hugo Bernsmann
Horizontalschneider, B.-B. I
am 8. Mai 1940

Annener Gussstahlwerk

Auf eine fünfundzwanzigjährige Tätigkeit konnten
zurückblicken:



Henrichshütte Hattingen

Adalbert Reims	Stahlformg. II	19. 4. 40
Adolf Berfer	Stahlwerk I	4. 5. 40
Alfred Schulze	Hochofen	9. 5. 40
Giffing		
Anton Lebed	Elektrowerkstatt	20. 2. 40
Robert Heidemann	Blechschmiede	10. 5. 40
Josef Unjewski	Mech. Werkst. 6	9. 5. 40
Fritz Westerkofort	Mech. Werkst. 6	11. 5. 40
Berner Schmidt	Stahlwerk	6. 5. 40
Dipl.-Ing.		

Stahlwerk Krieger

Heinrich Wiegmann	Bearb.-Werkst.	4. 5. 40
Heinrich Wehl	Rußerei	27. 4. 40

Annener Gussstahlwerk

Bernhard Hohen-	Rußerei 3	20. 4. 40
dorf		
Michael Bodts	Rußerei 3	30. 4. 40

Presswerke Brackwede

Werner Steinbeck	Betrieb III	20. 4. 40
Elfa Gottschalk	El. Abtl.	19. 4. 40
geb. Steinhardt		
Franz Gößling	Betrieb III	27. 4. 40
Therese Gößling	Betrieb III	27. 4. 40
geb. Scheller		
Wilhelm Schmidt	El.-Schweiß.	23. 3. 40



Geburten

Gussstahlwerk Witten

Ein Sohn:			
Fritz Arens	Walzendr.	6. 5. 40	Gerd
	Gr. u. F.		
Paul Hoffmann	Stahlwerk	7. 5. 40	Günther
Wilhelm Naje	Stabzieherei	12. 5. 40	Hans-Dieter
Josef Richter	Feinwalzwerk	13. 5. 40	Hans-Jürgen
Fritz Gallen	B.-B. 2	15. 5. 40	Friedr.
			Wilhelm
Max Bonat	Feinwalzwerk	18. 5. 40	Günter
Karl Peters	B.-B. 2	19. 5. 40	Manfred
Wilhelm Bang	Hammerw. II	18. 5. 40	Werner

Eine Tochter:			
Willi Howahl	Glo-Stahlwerk	7. 5. 40	Erifa
Fritz Grochowski	Stabzieherei	25. 4. 40	Erifa
Karl Mahko	Feinwalzwerk	16. 5. 40	Doris
Erich Feldhoff	B.-W. I	19. 5. 40	Doris

Henrichshütte Hattingen

Ein Sohn:			
Fritz Hohga	Mech. Werkst. 4	3. 5. 40	Rolf
Paul Grün	Hammerwerk	7. 5. 40	Manfred
Wilhelm Fritz	Mech. Werkst. 4	8. 5. 40	Klaus
Bitter Wroblewski	Walzwerk II	7. 5. 40	Paul
Friedrich Sunmed	Allgem. Rep.-Werkstatt	7. 5. 40	Werner
Joh. Dombrowski	Walzwerk II	13. 5. 40	Hans-Jürgen
Wilhelm Uhe	Mech. Werkst. I	14. 5. 40	Klaus
August Rose	Mech. Werkzeugmacherei	16. 5. 40	Gerd
Gustav Schwittag	Hammerwerk	17. 5. 40	Hans-Dieter
Heinrich Bahrenholt		4. 5. 40	Klaus

Eine Tochter:			
Hans Stefaniaf	Sattlerei	9. 5. 40	Giesela
Siegfried Hoya	Eisengießerei	8. 5. 40	Ursula
Karl Hermant	Koferei	21. 3. 40	Doris
Josef Schlaub	Hammerwerk	11. 5. 40	Erifa
Herm. Beckmann	Mech. Werkst. II	15. 2. 40	Kenate
Alfred Hünert	Allgem. Rep.-Werkstatt	12. 5. 40	Marianne

Stahlwerk Krieger

Ein Sohn:			
Johann Frommen	Gießerei	26. 4. 40	Willi
Walter Beter	Terminbüro	26. 4. 40	Klaus
Wilhelm Schmitz	Gießerei	21. 5. 40	Josef
			Philipp

Zwillinge:			
Ludwig Berres	Gießerei	19. 5. 40	Dieter und Horst

Eine Tochter:			
Walter Essig	Puherei	8. 5. 40	Marlies
Johann Röntges	Bearb.-Werkst.	11. 5. 40	Sofia Maria
			Maria Theresia

Annener Gussstahlwerk

Ein Sohn:			
Fritz Pauls	Gl.-Werkstatt	6. 5. 40	Roland
Jacob Spohr	Rep.-Werkstatt	6. 5. 40	Manfred
Friedrich Köller	Bauabteilung	15. 5. 40	Günter
Heinrich Kuhenne	Bearb.-Werkst. 2	22. 4. 40	Heinrich
Otto Middelborg	Sandstrahlgebl.	30. 4. 40	Klaus
Helmut Druminiski	Bauabteilung	4. 5. 40	Wilhelm
			Karl-Heinz

Eine Tochter:			
Paul Hügenberg	Bearb.-Werkst. 2	20. 5. 40	Gertrud

Presswerke Brackwede

Ein Sohn:			
August Runge	Betrieb III	22. 4. 40	Horst
August Bodermann	Werkstschuß	26. 4. 40	Klaus

Eine Tochter:			
Hermann Müller	Betrieb IV	22. 4. 40	Kenate
Karl Lippe	Betrieb IV	5. 5. 40	Magret
Oskar Schöning	Betrieb IV	9. 5. 40	Ingrid



Annener Gussstahlwerk

August Schleyer	Vermaltung	24. 4. 40
Walter Förster	Formerei I	29. 4. 40

Dankagung

Allen Kameraden und Vorgesetzten meinen herzlichsten Dank für die Glückwünsche anlässlich meines fünfundzwanzigjährigen Jubiläums!

Bernhard Müller,
Kümpelbau, Henrichshütte

Nachrufe

Am 29. April 1940 verstarb nach kurzer, schwerer Krankheit unser Gefolgschaftsmitglied

Fräulein Charlotte Werntges

im Alter von 25 Jahren.

Die Verstorbene hat sich während der kurzen Zeit ihrer Werkzugehörigkeit als fleißige und gute Arbeitskameradin erwiesen, deren allzu frühes Hinscheiden wir aufrichtig bedauern.

Wir werden der Entschlafenen ein ehrendes Gedenden bewahren.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Stahlwerk Krieger

Am 14. März 1940 verstarb nach kurzer, schwerer Krankheit unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Adolf Grünewälder

im 49. Lebensjahre.

Der Verstorbene war seit dem 5. Februar 1932 in unserem Werk beschäftigt.

Wir werden das Andenken an unseren Mitarbeiter in Ehren halten.

Brackwede, den 17. Mai 1940.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Presswerke Brackwede

Am 15. Mai 1940 verschied nach langer Krankheit unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Hermann Rottkamp

im Alter von 37 Jahren.

Der Verstorbene war seit November 1939 in unserer Fertigungspuherei beschäftigt. Wir verlieren in ihm einen pflichtbewussten Mitarbeiter, dessen Andenken wir in Ehren halten werden.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Gelsenkirchener Gussstahlwerke

Am 9. Mai 1940 starb nach kurzer Krankheit unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Karl Hahn

im Alter von 38 Jahren.

Der Verstorbene war seit Juni 1935 als Maschinenarbeiter in unserer BW. 2 beschäftigt und hat stets fleißig und gewissenhaft seine Pflichten erfüllt. Seinen Mitarbeitern war er ein guter Kamerad. Das Andenken an den Verstorbenen werden wir immer in Ehren halten.

Witten, den 10. Mai 1940.

Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Gussstahlwerk Witten

Am 15. Mai 1940 starb nach langer, schwerer Krankheit unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Heinrich Brüggemeier

im Alter von 36 Jahren.

Wir verlieren in dem Verstorbenen, der seit Dezember 1926 in unserem Grobwalzwerk beschäftigt war, einen fleißigen Arbeiter und guten Arbeitskameraden, dessen Andenken wir stets in Ehren halten werden.

Witten, den 17. Mai 1940.

**Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Gussstahlwerk Witten**

Am 23. Mai 1940 verstarb plötzlich und unerwartet unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Karl Ebert

im Alter von 51 Jahren.

Der Verstorbene war über 28 Jahre in unserer Bearbeitungsanstalt 2 tätig und hat sich immer durch Fleiß und Gewissenhaftigkeit ausgezeichnet. Wir werden das Andenken an unseren langjährigen Arbeitskameraden stets in Ehren halten.

**Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Heinrichshütte**

Am 17. Mai 1940 verschied nach kurzer, schwerer Krankheit unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Hugo Hopmann

Der Verstorbene war mit Unterbrechungen über dreizehn Jahre bei uns tätig und war uns stets ein braver, pflichtbewußter Arbeitskamerad.

Sein Andenken werden wir in Ehren halten.

**Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Heinrichshütte**

Am 9. Mai 1940 starb infolge eines Unglücksfalles unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Rudolf Möller

im Alter von 47 Jahren.

Wir verlieren in dem Verstorbenen, der seit April 1937 als Werkzeugausgeber in unserer Werkzeugmacherei beschäftigt war, einen fleißigen und zuverlässigen Arbeiter und guten Arbeitskameraden, dessen Andenken wir stets in Ehren halten werden.

Witten, den 10. Mai 1940.

**Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Gussstahlwerk Witten**



Im Kampf für Führer und Reich fiel in soldatischer Pflichterfüllung unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Fritz Hixler

Wir werden das Andenken an diesen treuen Arbeitskameraden stets in hohen Ehren halten.

Hattingen-Ruhr, den 27. Mai 1940.

**Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Heinrichshütte**



Im Kampf für Führer und Vaterland ist unser Gefolgschaftsmitglied

Herr Otto Böfelheide

am 17. April auf dem Felde der Ehre gefallen.

Wir werden das Andenken dieses bis in den Tod getreuen Arbeitskameraden stets in hohen Ehren halten.

Hattingen, den 8. Mai 1940.

**Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Heinrichshütte**



Im Kampf für Führer und Vaterland ist unser Gefolgschaftsmitglied

Herr August Krahe

auf dem Felde der Ehre gefallen.

Wir werden das Andenken dieses bis in den Tod getreuen Arbeitskameraden stets in hohen Ehren halten.

Hattingen, den 8. Mai 1940.

**Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Heinrichshütte**



Im Kampf für Führer und Reich gab sein Leben das Gefolgschaftsmitglied der Firma Reuber

Herr Valentin Staszak

der seit mehreren Jahren bei uns beschäftigt war.

Wir werden das Andenken an diesen treuen Arbeitskameraden stets in hohen Ehren halten.

Hattingen-Ruhr, den 21. Mai 1940.

**Betriebsführer und Gefolgschaft
der Ruhrstahl Aktiengesellschaft
Heinrichshütte**



Am 12. d. M. hat unser lieber Kamerad, der Gefreite

Friedrich Hixler

in einer Aufklärungsabteilung beim Vormarsch im Westen sein junges Leben für Führer, Volk und Vaterland hingegeben. Wir verneigen uns ehrfurchtsvoll vor der Größe seines Sterbens und übernehmen gern die Pflicht, die tiefbetrübt Mutter, die schon lange Jahre alleinstehend den Kampf des täglichen Lebens meistert, in ihrem tiefen Schmerz zu trösten und ihr helfend beizustehen.

Dem jungen Frontsoldaten werden wir in unserer Kameradschaftsgeschichte ein unvergängliches Ruhmesblatt widmen und ihm ein ewig-treues Andenken bewahren.

**Der Kameradschaftsführer
der Kriegerkameradschaft 1869
„Heinrichshütte“**