

UNION-ZEITUNG



Werkszeitung
der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten-Aktien-Gesellschaft
Dortmunder Union



2. Jahrgang.

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

3. Juni 1926

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

Nummer 22.

Katastrophen.

Das liebeliche Fest der Maien hat über viele Familien in Deutschland großes Herzeleid gebracht. Ein schweres Eisenbahnunglück in München hat fast 30 Tote und eine Unmenge Verletzte gefordert und die Pfingstfreude vielfach in große Trauer verwandelt.

Auch in Japan hat sich wieder eine jener Riesenkatastrophen abgespielt, von denen dieses Land noch vor kurzem heimgesucht worden ist. Ein Erdbeben und ein Vulkanausbruch hat Tausenden von Menschen das Leben und Obdach gekostet. Der ganze Umfang dieser ungeheuerlichen Katastrophe läßt sich noch nicht ermessen.

Eine Katastrophe ist es auch, was dem Freiheitshelden der Rifkämpfe Abd el Krim nunmehr passiert ist. Nachdem man noch vor kurzem stolz unwürdige Friedensverhandlungen zurückgewiesen hatte, hat er sich nunmehr den Franzosen auf Gnade und Ungnade ergeben müssen. Daß dieses so schnell kam, haben gewiß seine Feinde nicht erwartet. Wer weiß, welche Dinge sich hinter seinem Rücken abgespielt haben, die ihn zwingen, so schnell die Waffen zu strecken. Es ist sonst nicht gut denkbar, daß dieser tapfere Mann, der es verstanden hat, so lange den wohlbewaffneten, modern ausgerüsteten Feinden die Spitze zu bieten, so plötzlich zusammenbricht. Wenn einst die Geschichte dieses sogenannten „Aufstandes“ geschrieben werden wird, so wird sie gerade für uns Deutsche von besonderem Interesse sein.

Durch die Beendigung des marokkanischen Feldzuges werden jedenfalls Frankreich und Spanien in eine weit bessere Lage kommen, als sie noch vor kurzem zu denken war. Vor allem Frankreich kann eine Besserung seiner Währung, die bisher nur durch künstliche Mittel herbeigeführt werden konnte, dringend gebrauchen. Wenn demnächst das französische Parlament zusammentreten wird, so wird allerdings die Regierung durch die Beendigung des marokkanischen Feldzuges eine neue starke Stütze bekommen haben, die ihre, in letzter Zeit etwas schwächer gewordene Stellung von neuem befestigen dürfte.

Der Abrüstungsausschuß des Völkerbundes in Genf ist nunmehr auch mit seinen Arbeiten zu Ende gekommen und hat sich bis in den September verlagert. Es war allerdings eine schwere Arbeit, die dort geleistet werden mußte. Die vielseitigsten und entgegengegesetzten Interessen plakten aufeinander, und es kam mehr als einmal

zu einer nicht gerade freundlichen Aussprache. Vor allem die berühmten ungarischen Vorschläge fanden bei der sogenannten kleinen Entente stürmischen Widerspruch und hätten beinahe zum Schluß die ganzen wohlgeformten Beschlüsse der Konferenz über den Haufen geworfen. Für Deutschland sprach dort der frühere Botschafter in London Graf Bernstorff. Er sprach beredte Worte und wahre Worte, die hoffentlich ihre Wirkung auf die anderen nicht verfehlt haben. Vor allem wies er auf die völlige Abrüstung Deutschlands hin, die es mit sich

bringe, daß die deutschen Industrien an der Grenze völlig wehrlos den gegenwärtigen Luftangriffen preisgegeben seien und in wenigen Stunden ein Trümmerhaufen werden könnten. Dieses ungleiche Verhältnis Deutschlands gegenüber dem bis auf die Zähne bewaffneten Nachbarn müßte doch eigentlich zu denken geben. Aber wie immer, so war auch hier der Hauptgegner Frankreich, das zuerst Sicherheit und Abrüstung forderte. Es schien, als ob Locarno, wo doch solche Sicherheitspakete abgeschlossen wurden, für Frankreich gar nicht existiere. Wenn aber diese beiden Fragen miteinander verquidelt werden sollen, so wird noch viel Wasser in den Genfer See fließen, ehe darüber eine Einigung auch nur möglich ist.



Ein Werk unserer Abteilung Brückenbau.

Das Bild zeigt die nunmehr fast fertiggestellte neue Schachanlage (Schacht IV) der Zeche Minister Stein in Dortmund-Eving und damit auch den neuen Förderturm, den unsere Abteilung Brückenbau erbaute und der wohl als die größte bisher zur Ausführung gekommene Turmförderung bezeichnet werden darf.

Ergebnis der Neuwahlen zum ägyptischen Parlament werden. Der alte Freiheitsheld der Ägypter Sageul Pascha hat fast das ganze Volk der Ägypter auf seiner Seite. Mit fast 160 Mann marschiert er im Parlament gegen kümmerliche 40 der anderen Parteien auf. Diese ungeheure Mehrheit wird sich bald geltend machen. Für England bedeutet dieser ägyptische Freiheitsruf eine ernste Gefahr, der es schon frühzeitig dadurch vorzubeugen versucht hat, daß es sich im Sudan, d. h., also an den Quellen des Nils festgesetzt hat und seinen Lauf regulieren kann, von dem das wirtschaftliche Wohl und Wehe Ägyptens abhängt. Mit der Vorherrschaft im nördlichen Teil Ägyptens wird es für England allerdings bald vorbei sein.

In Polen haben sich die Gemüter einigermaßen beruhigt. Die Volksvertretung (der Sejm) wird sich demnächst mit der Neuwahl eines Staatspräsidenten zu befassen haben, da der jetzige zurückgetreten ist. Es ist inzwischen eine provisorische Regierung gebildet, in welcher Pilsudski sich mit dem Posten eines Kriegsministers begnügt hat. Natürlich will der siegreiche Marschall den höchsten Posten im Staate für sich haben, um so die Politik, für die er gekämpft hat, durch-

zusehen. Ob es dann zu einer Diktatur oder zu noch schlimmeren Dingen kommen wird, kann man selbstredend noch nicht sagen. Ganz behaglich muß es in Polen jedenfalls nicht aussehen, da die amerikanische Regierung auf Anraten ihres Gesandten allen ihren Untertanen die Einreise nach Polen verbietet. Vielleicht kommt es auch hier noch zu einer Katastrophe. Reineke Voss.

Wirtschaftlicher Rundfunk.

Der Monat April hat leider wieder einen Rückgang unserer Ausfuhr gebracht und dadurch den günstigen Abschluß des Vormonats bedenklich in den Schatten gestellt. Während für März 278 Millionen Reichsmark und im Februar 121 Millionen Reichsmark mehr ausgeführt als eingeführt wurde, ist diese Zahl im April auf 53 Millionen zurückgegangen. Dieses Ergebnis ist ein Beweis dafür daß wir immer noch nicht in die Höhe kommen können und daß noch vieles geschehen muß, wenn das Ziel erreicht werden soll, welches auch mit dem Dawesplan angestrebt wurde, daß nämlich Deutschland aus dem Uberschuß seiner Ausfuhr diese ungeheuren Lasten tragen soll.

Irgend etwas scheint man mit dem Dawesplan doch vorzuhaben. Die Stimmen, welche darauf drängen, daß er einer Revision unterzogen werden soll, kommen nicht so sehr aus Deutschland, als vielmehr aus dem Auslande, nicht zum wenigsten aus Amerika. Die Amerikaner haben bekanntlich recht viel Geld an Deutschland geliehen und sind nun besorgt, daß ihnen dieses Geld nicht pünktlich verzinst und zurückgezahlt werden könnte. Daher sind sie darauf bedacht, die Lasten Deutschlands zu vermindern und seine Ausfuhr möglichst zu steigern. Das geschieht alles nicht aus reiner Menschenliebe, sondern lediglich aus Geschäftsberechnung.

Wenn auch noch nicht klar ist, was nun eigentlich geschehen wird, so wird man doch die Bedeutung der Zusammenkunft unseres Reichsbankpräsidenten mit den Gouverneuren der Banken von England und Frankreich und einem Großbankvertreter aus Amerika in Gegenwart des Reparationsagenten Parker Gilbert nicht unterschätzen dürfen. Man wird dort zweifellos über den Dawesplan sprechen. Ob jedoch schon jetzt der Zeitpunkt gekommen ist, an seine Revision heranzugehen, scheint doch fraglich. Jedenfalls wird Deutschland es ablehnen, diese Frage etwa mit der Besatzungsfrage zu verknüpfen und so einen neuen Rußhandel zustande zu bringen, an dem es kein Interesse hat. Deutschland wird seine Verpflichtungen aus dem Dawesplan erfüllen, so gut es geht. Es gilt allerdings ein altes Rechtspruchwort, welches besagt, daß über die Möglichkeit zu leisten, niemand verpflichtet ist.

Der amtliche preussische Pressedienst veröffentlicht neuerdings interessante Zahlen über die Entwicklung der preussischen Sparkassen im Januar und Februar dieses Jahres. Der Gesamtspareinlagenbestand hat sich im Januar um 109,2 Mill. M. gleich 10,0 %, im Februar um 90,8 Mill. M. gleich 7,5 % vermehrt. Die Ende 1924 vorhanden gewesenen Spargelder der Kassen haben sich dadurch in 14 Monaten um 219,6 % vermehrt. Die Spareinlagen befinden sich allerdings, verglichen mit dem Vorkriegsstande, noch stark im Anfangsstadium. Auf einen Einwohner kamen nämlich Anfang 1925 10,63 M., Ende Februar 1926 33,98 M. Ende 1912 dagegen 354,74 M.

Endlich hat das Reichsgericht mit dem Hirngespinnst ausgeräumt, das in vielen Köpfen spulte, nämlich mit der Aufwertung der alten braunen Tausendmarkscheine. Das Reichsgericht hat in Übereinstimmung mit dem höchsten preussischen Gerichtshof dahin entschieden, daß eine Aufwertung dieser Noten nicht gefordert werden könne. Damit ist hoffentlich einer unsinnigen Agitation ein Ende bereitet, die viele Leute in die unnötige Unruhe gebracht hat. Jeder Vernünftige muß doch einsehen, daß eine solche Aufwertung, die natürlich andere nach sich gezogen hätte, unsere ganze Wirtschaft über den Haufen werfen mußte. Die phantastischen Beträge, welche diese Aufwertung erforderte, besitzt Deutschland am allerwenigsten.

Nach den in der Zeitschrift „Stahl und Eisen“ veröffentlichten Ermittlungen des Vereins deutscher Eisen- und Stahlindustrieller stellte sich die Roheisenerzeugung des Deutschen Reiches im April 1926 auf 668,203 Tonnen gegenüber 896,362 Tonnen im April 1925 und 2 705 687 Tonnen in den Monaten Januar bis April 1926; davon entfielen auf Rheinland und Westfalen 538 558 Tonnen (693 592 Tonnen) bzw. 2 164 951 Tonnen, Sieg-, Lahn- und Dillgebiet und Oberhessen 43 780 Tonnen (57 486 Tonnen bzw. 153 140 Tonnen), Schlesien 14 874 Tonnen (26 085 Tonnen bzw. 700 40 Tonnen), Nord-, Ost- und Mitteldeutschland 52 622 Tonnen (97 933 Tonnen bzw. 244 609 Tonnen) und auf Süddeutschland 15 369 Tonnen (21 266 Tonnen bzw. 72 947 Tonnen).

Die Rohstahlerzeugung des Deutschen Reiches stellte sich im April 1926 auf 868 557 Tonnen gegenüber 1 064 420 Tonnen im April 1925 und 3 425 321 Tonnen in den Monaten Januar bis April 1926; davon entfielen auf Rheinland und Westfalen



**Der Karl
hat seine Hand verloren,
Drum habe ich mir zugeschworen,
Das Schutzblech bleibt stets da,
Dann komm ich der Gefahr nicht nah!**

701 445 Tonnen (861 324 Tonnen bzw. 2 744 253 Tonnen), Sie Lahn- und Dillgebiet und Oberhessen 20 055 Tonnen (23 874 Tonnen bzw. 76 426 Tonnen), Schlesien 34 561 Tonnen (30 530 Tonnen bzw. 117 099 Tonnen), Nord-, Ost- und Mitteldeutschland 60 874 Tonnen (91 647 Tonnen bzw. 271 070 Tonnen), Land Sachsen 37 930 Tonnen (37 542 Tonnen bzw. 151 878 Tonnen) und auf Süddeutschland und bayr. Rheinpfalz 13 772 Tonnen (19 503 Tonnen bzw. 63 695 Tonnen).

Von den vorhandenen 208 Hochöfen waren im April 1926 in Betrieb befindlich 80 gegenüber 79 im Vormonat, 33 (42) Gebäuden 67 (61) in Reparatur befindlich und 28 (26) standen zum Anblasen fertig. Die Leistungsfähigkeit der Hochöfen in 24 Stunden betrug 50 850 Tonnen im April 1926 gegenüber 50 870 Tonnen im Vormonat.

Im Monat April wurden im Ruhrgebiet insgesamt an Arbeitstagen 7 757 798 Tonnen Kohle gefördert (bei achttündiger Schicht einschl. Ein- und Ausfahrt) gegen 8 584 366 Tonnen an 27 Arbeitstagen im März 1926 und 9 969 569 Tonnen an 26 Arbeitstagen im Monat April 1913 (8½stündiger Schichtzeit). Die Kokserzeugung des Ruhrgebietes stellt sich im April 1926 auf 1 630 873 Tonnen, März 1926 auf 1 787 546 Tonnen, im April 1919 auf 641 480 Tonnen und April 1913 auf 2 098 495 Tonnen. Die Bricketherstellung lief sich im April 1926 auf 264 556 Tonnen und 326 930 Tonnen März 1926, 95 939 Tonnen im April 1919 und 436 585 Tonnen April 1913. Die Gesamtzahl der beschäftigten Arbeiter belief sich Ende April 1926 auf 366 997 gegen 377 520 Ende März 1926, 383 520 Ende Februar 1926. Gegenüber dem vorhergehenden Monat hat die Gesamtbelegschaft um weitere 10 523 vermindert. Gegen Ende 1925 ist ein Rückgang von rund 29 000 zu verzeichnen. Die Zahl wegen Absatzmangel eingelegten Feierschichten betrug im April 1926 556 000 gegen 952 000 im März 1926.

Der mitteldeutsche Braunkohlenbergbau hatte im April eine Rohkohlenförderung von 6 731 470 Tonnen (Vormonat 8 225 799 Tonnen), eine Bricketherstellung von 1 701 668 Tonnen (Vormonat 35 516 Tonnen). Die Rückgänge gegenüber dem Vormonat beliefen sich demnach bei Rohkohle auf 18,2 %, bei Bricketts auf 18,2 %, und bei Koks auf 1,6 %. Der April hatte 24 Arbeitstage, der März 27 Arbeitstage. Die arbeitstägliche Produktion belief sich demnach bei Rohkohle auf 280 478 Tonnen (Vormonat 304 659 Tonnen), an Bricketts auf 70 903 Tonnen (Vormonat 77 125 Tonnen) und an Koks auf 11 655 Tonnen (Vormonat 11 466 Tonnen). Die arbeitstägliche Produktion erlitt gegenüber dem Vormonat bei Rohkohle einen Rückgang von 7,9 % und bei Bricketts von 8,1 %; die Koksproduktion um 1,7 Prozent zu.

Rationelle Gieß- u. Formarbeit in Amerika.

Ergebnisse einer Studienreise in den Vereinigten Staaten unter besonderer Berücksichtigung des Gießereiwesens.

Von Hüttendirektor Dr. h. c. Sumperdind-Wehlar II.

Das Wesentliche bei dem kontinuierlichen oder sog. Fließbetrieb in den amerikanischen Gießereien ist, wie bereits gesagt, immer das Transportmittel, das die Formen automatisch von der Formstelle zur Gießstelle, dann zur Ausleerstelle und schließlich die Formkästen wieder zur Formstelle fördert. Es kann dieses Transportmittel eine geschlossene Kettentransportbahn oder eine Rollbahnanordnung oder dergleichen oder aber die Kombination verschiedener Bahnen sein; die Ausführungsmöglichkeit ist eine mannigfaltige und sie ist drüben immer den örtlichen Verhältnissen angepasst.

Ein Fließbetrieb setzt jedoch die Massenherstellung gleicher oder ähnlicher Gußstücke voraus, und wenn drüben die Mechanisierung der Gießereibetriebe in ziemlich weitgehendem Maße fortgeschritten ist und in noch weiterer Entwicklung steht, so ist das in erster Linie darauf zurückzuführen, daß die Vereinigten Staaten eine ganz andere Aufnahmemöglichkeit an Gußstücken der verschiedensten Art haben, wie z. B. Deutschland, und daß weiterhin in dem großen Lande drüben der Absatz durch Zollschranken, Sprach- und politische Grenzen nicht gehemmt wird. Die Eisenbahnen, der Schiffsbau und vor allen Dingen der größte Industriezweig der Vereinigten Staaten, der Autobau, benötigen unmittelbar und mittelbar große Mengen an Gußwaren verschiedenster Art, und deshalb haben sich auch die Gießereien für die Erzeugung dieser Gußwaren einrichten bzw. mechanisieren können. Wenn man sich weiterhin einmal vorstellt, welchen Bedarf die in ihrem Ausmaß für unsere Verhältnisse gewaltig große Landwirtschaft an Maschinen hat, so wird man auch ermessen können, daß hierdurch eine Massenerzeugung an Maschinen und inselgedessen an hierfür benötigten Gußstücken gegeben ist. Aber auch der die Konjunktur drüben mehr oder minder beeinflussende Baumarkt erfordert ungeheure Mengen an Gußwaren mannigfaltiger Art. Man muß drüben die Feststellung machen, daß in den Großstädten, und es gibt deren nur 4 über 1 Million und etwa 12 zwi-

schen 300 000 und 1 Million Einwohner, wohl die Geschäftshäuser hoch gebaut werden, daß der Amerikaner aber als Wohnstätte das Einfamilienhaus vorzieht. Diese Einfamilienhäuser benötigen eine relativ große Grundfläche und auch viel Gußwaren einschlägiger Art. Dieser Tatsache ist es denn auch zuzuschreiben, daß drüben beispielsweise Sanitätsutensilien in einer Menge hergestellt werden, die wir kaum für absehbar halten, und doch werden beispielsweise in einem Pittsburger Unternehmen, und zwar in einer Abteilung desselben, arbeitstäglich über 1000 Stück gußeiserne emaillierte Badewannen und über 1000 Stück gußeiserne email-

lierte, große Waschbeden hergestellt. Dabei hat das Unternehmen aber im Lande verteilt mehrere Abteilungen gleicher Produktionsmöglichkeit, und ferner sind auch eine Anzahl anderer Unternehmen vorhanden, die die angeordneten Artikel ebenfalls in ziemlich großem Umfange herstellen. Ferner ist in den Vereinigten Staaten ein Bedarf an gußeisernen Defen, gußeisernen Heizkesseln und gußeisernen Radiatoren, den wir uns ohne nähere Kenntnis der Absatzverhältnisse auch nicht annähernd vorstellen können. Weiterhin hat das große Land einen enormen Verbrauch an gußeisernen Röhren für Gas-, Wasser-, Öl-Leitungen und auch für Abflussschächte, den wir meistens unterschätzen. Schließlich befindet sich die gesamte Industrie ganz allgemein in einer derartig stetig fortschreitenden Entwicklung, wie sie auch nur drüben möglich ist.

Aus all den angeordneten Faktoren resultiert letzten Endes die Möglichkeit, die Erzeugung an Gußwaren in einem ganz anderen Ausmaße betreiben zu können, als wie in Deutschland. Nicht zuletzt hat auch der Mangel an geschulten Arbeitern zum Teil mit dazu beigetragen, die Mechanisierung der Gießereibetriebe, aber auch der Betriebe für andere Massenerzeugnisse durchzuführen. In den meisten Betrieben sieht man Neger friedlich mit weißen Arbeitern gemeinsam schaffen; in einer großen Anzahl von Gießereibetrieben für Massenerzeugung sind fast ausschließlich Neger beschäftigt. Meine Beobachtungen gehen dahin, daß die Neger in immer steigendem Maße auch in der Industrie Verwendung finden und sich gut bewähren. Immerhin bildet die Negerfrage drüben ein wichtiges Kapitel für sich und dürfte den weißen Amerikanern im Laufe der Jahre noch viel zu schaffen machen.

Wenn nun auch in den Vereinigten Staaten die Vorbedingungen für die Massenerzeugung günstigere sind, als in allen

Zehn Anweisungen zur Unfall-Verhütung für Schweißer.

1. Sichere die Gasflaschen (Sauerstoff-, Acetylen- und Wasserstoff-Flaschen) vor dem Fallen vom Wagen beim Transport, vor dem Umfallen im Betrieb und schütze sie vor Hitze! — Explosionsgefahr!
2. Befestige die Schläuche der Schweißapparate gut an den Anschlußstellen und schütze sie vor Schweißfunken und glühenden Teilen! — Verbrennungsgefahr!
3. Vermeide Öl und Fett an Sauerstoff-Leitungen und -Flaschen! — Explosionsgefahr!
4. Arbeitsgeräte in Ordnung halten! Acetylenvorlagen nach Vorschrift mit Wasser füllen! — Unfallgefahr!
5. Acetylengasentwickler vor Feuer schützen, nicht in der Nähe von Feuer aufstellen, nicht mit der Flamme, sondern mit warmem Wasser auftauen! — Explosionsgefahr!
6. Eingefrorene Apparate und Leitungen nur von der Entnahmestelle aus auftauen! — Lebensgefahr!
7. Angeschlossene Brenner nicht in geschlossene Röhren legen, in denen sich bei undichten Abschlußorganen Knallgas bildet! — Schwere Explosionsgefahr!
8. Schweißfunken nicht auf brennbare Substanzen sprühen lassen! — Verbrennungsgefahr!
9. Beim Durchschneiden von Röhren Luft hindurchleiten, da sich sonst durch unverbranntes Acetylen im Rohr Knallgas bilden kann! — Explosionsgefahr!
10. Keine Öl- oder Benzinfässer und keine geschlossenen Gefäße oder verschlossenen Röhren mit der Schweißflamme bearbeiten! — Schwere Explosionsgefahr!

Riemen legt man schon sehr lange - stets nur auf mit einer Stange.

Wanderung Cassel-Eisenach Pfingsten 1922.

Von Reinhold Groening.

(2. Fortsetzung.)

Nach einstündigem Tummeln im kühlen Bett der Werra (18°) marschierten wir zum Fuße des Leuchtberges am Walde.

Bald loderte dort ein lustiges Feuer, alle Erschöpfung war gewichen. Wer nicht den Topf rührte, blies das Feuer an oder schälte Kartoffel, oder holte gar im nahen Walde Holz zum Feuer. Nach dem ersten Gang, auf dem Speisezetteln stand Erbsensuppe, Bratfischeben und bunte Platte, war Speerwerfen und Greifen spiel. Die Munterkeit, vereint mit tadellosem Benehmen den Erwachsenen wie der Jugend gegenüber, hat uns manchen Freund gewonnen. So erinnere ich mich eines Anahen, der alle zu verrichtende Arbeiten mitmachte, im Spiel mit tollte und ganz gewiß unserm Pfadfinderleben weiter gefolgt wäre, hätte ihn der Vater am Abend nicht zu einem Weg durch den nahen Wald mitgenommen. Es war 9 1/2 Uhr als wir uns reichlich gestärkt zur Wanderung über die Leuchtberge anschickten. Der Platz, der so viel Freunde und Freude uns geboten hatte war von einigen Kameraden als Lagerplatz für die Nacht vorgeschlagen worden. Doch nein, weiter, wenn möglich unter Dach im Stroh.

Die Jubel-, Gruf- und Heilrufe der Schweger und der Schwäger Jugend hielten wir weit, selbst noch als die Leuchtberge uns von Schwäge schon trennten. Unserer Lieder fröhliche Weise trug als Dank das Abendwehen zu ihnen wieder. Als wir vor Niederbünzgebachs Mauern kamen, verstummten erst die jugendlichen Stimmen und vereinzelt tuschelte dieser und jener: „Werden wir wohl für diese Nacht in diesen Ort noch Herberge finden?“ Wir feuerten auf die einzige Gastwirtschaft des Ortes los. Dort war ein lustiges Treiben. Alle Räume waren gerüttelt voll Menschen. Wir waren in das Feuerwehrraum des Ortes gekniet und wurden nicht wenig angestaunt. Dann rüdten die Leuchten zusammen und wir hatten einen Tisch, eine Bank und eine genügende Anzahl Stühle für die Gruppe frei. Uns wurde seitens der Wirtin eine aufmerksame Bedienung zu teil und sie versprach auf eine Frage nach Unterkunft hier oder im Orte bereitwilligst ihre Scheune zur Verfügung zu stellen. Nachdem der Wirtschaftsbetrieb es gestattet, zeigte sie dem Führer die Unterkunftsraumlichkeiten und stellte unsern zur Ruhe-gehen nichts in den Weg. Wir bezahlten unsere Getränke und wünschten: „Gute Nacht!“ Bald lagen wir wohl in Grummet und Stroh genehelt und

harrten des Sandmännchens um uns von ihm die Augen schließen zu lassen, da Klang von einigen Kameraden mit wohlhafter Stimme, Lenaus Lied: Drei Zigeuner fand ich einmal — —. Ich weiß nicht wieviel Strophen die Freunde sangen, denn sie hatten mich bald eingefangen. Morgens 6 Uhr war Weden. Um 7 Uhr stand der letzte der Langschläfer auf. Auf dem geräumigen Hof war während dieser ganzen Zeit ein Bürtchen, Pöken und Waschen. An den Tischen unter dem prächtigen Nußbaum, der der Gastwirtschaft den Namen gegeben, hatten wir an den Tischen Platz genommen, zum Morgenkaffee. Verzeihung! Die Wirtin kochte für uns aus den gelieferten Zutaten Cassao. Doch zum Morgentisch benötigten wir noch einige Kleinigkeiten und unsere Einkäufer gingen aus, um sich in Handelsbeziehungen mit den Eingeborenen einzulassen. Diesmal waren ihre Bemühungen von Erfolg begleitet, sie brachten ein Brot von 11 Pfund, 32 Eier, 1 Pfund Sped und ein Liter Milch. Das Brot wurde in Erwartung der großen Anstrengungen, die der kommende Weg bieten würde, zum Morgentisch verzehrt, wie auch der größte Teil der Eier, welche in der Gasthausküche bereitwilligst gekocht waren. Nach dem Frühstück, es war mittlerweile schon 10 1/2 Uhr geworden, brachen wir auf, nachdem wir die Wirtsleute nach unserer Rechnung für ihre Bemühungen gefragt hatten. Die Gastleute wußten von keiner Rechnung und lehnten auch jede Bezahlung ab. Nach der Verabschiedung der Gruppe von den gastfreundlichen Leuten, bei der der Wirt seine Freude und Anerkennung über die Ordnungsliebe und Höflichkeit aussprach, trat die Gruppe zum größten Marsch der Wanderung an.

Es war schön wie am ersten Tag! Mit unsern Wanderliebfern klang das Sehnen durch das Dörfchen: Wir wollen zu Lande ausfahren — Ueber die Fluren weit — Aufwärts zu den Klaren — Hügel der Einsamkeit — Lauschen woher der Sturmwind braunt — Schauen was hinter den Bergen haust — Und wie die Welt so weit. — Und wie die Welt so weit.

Wasserspiele in Wilhelmshöhe.



übrigen Ländern der Welt, so darf nicht verkannt werden, daß die Initiative des Umstellens der Betriebe auf die sog. Fließarbeit von einzelnen Männern ausgegangen ist, die, wie zuerst Taylor, die Höchstleistung als das Erstrebenswerteste ansahen und die, wie die Jünger Taylors, auf Grund selbstgemachter Studien und Beobachtungen erkannten, was erreicht werden kann, wenn ein Herstellungsvorgang so gegliedert wird, daß jede einzelne Handhabung von einem normalen Menschen ohne Ueberanstrengung ausführbar ist. Im übrigen war für die Mechanisierung der Betriebe auch der Grund mitbestimmend, die Artikel so billig als nur möglich herzustellen, um hierdurch den Verbrauch zu heben, denn je billiger ein Artikel, umso leichter findet er drüben genügenden Absatz. Letzten Endes sind aber auch zur Ausführung der einzelnen Handhabungen in einem sog. mechanisierten Betrieb wiederum Menschen von einer Einstellung unerlässlich, die zum Arbeiten erzogen worden sind und die jede Arbeit ohne Unterschied ausführen in dem Bewußtsein, daß Arbeiten die höchste Pflicht eines jeden ist. Wie drüben die Leute in den Gießereien für Massenerzeugung zu arbeiten gewöhnt geworden sind, kann man in etwa darin erkennen, daß in einigen Gießereibetrieben, die den sog. Fließbetrieb noch nicht eingeführt haben, nebeneinander Formmaschinen verschiedenster Art stehen, die bei uns ganz bestimmt verschiedene Leistungen ergeben würden, die aber drüben die gleiche und zwar sehr hohe Leistung bringen, und zwar lediglich aus dem Grunde, weil sich die Leute in der Regel den Maschinen anpassen und jeder einzelne Maschinenformer es als selbstverständlich erachtet, Leistungsunterschiede, die etwa in den Maschinen begründet sind, durch schnelleres persönliches Arbeiten auszugleichen.

Nun haben im allgemeinen die mit Formmaschinen ausgestatteten Gießereien für Massenerzeugung den sog. Fließbetrieb doch noch nicht in einem derartigen Umfange eingeführt, wie man es eigentlich annehmen sollte; tatsächlich arbeiten auch heute noch eine ganze Anzahl Gießereien für Massenguß ebenso wie vor dem Kriege und haben auch infolge der guten Leistungen der Arbeiter an den Formmaschinen immer noch befriedigende Ergebnisse, aber diese Unternehmen werden über kurz oder lang die Mechanisierung der Gießereibetriebe vorzunehmen gezwungen sein, weil u. a. der Mangel an verfügbaren Arbeitskräften, zum Teil hervorgerufen durch die Einschränkung der Einwandererzahl, sich in immer steigendem Maße bemerkbar macht. Die fehlenden Menschen müssen also durch mechanische Vorrichtungen ersetzt werden, andernfalls die Entwicklung angeedeuteter Gießereien stoßen wird und deren Ertragnisse im Laufe der Zeit zurückgehen werden. Aus diesem Grunde sind denn auch die Vorarbeiten für eine Umstellung der Betriebe auf den Fließ-, auch Ketten- oder Band-Betrieb genannt, fast überall aufgenommen worden.

Der sog. Fließbetrieb in Gießereien ist an sich drüben schon lange bekannt. So sah ich in einer Radiatorengießerei in Detroit eine bereits seit 25 Jahren mechanisch arbeitende Anlage mit einer Tagesleistung von etwa 100 Tonnen, die hinsichtlich der ganzen Anordnung und Durchbildung auch heute noch als musterträchtig bezeichnet werden kann. Es ist also nicht, wie oft angenommen wird, das Verdienst von Henry Ford, den Fließbetrieb auch in den Gießereien eingeführt zu haben, wohl aber ist durch die geschickte Reklame Ford's diese Betriebsart allgemeiner, auch bei uns, bekannt geworden. Die Gießereien mit den neuesten mechanischen Einrichtungen erzielen im übrigen Produktionen, die selbst für amerikanische Verhältnisse hoch zu nennen sind und betragen im Durchschnitt, auf einen Mann bezogen, das mehrfache der bei uns üblichen Leistungen.

Die in Amerika gebräuchlichen Formmaschinen unterscheiden sich im Prinzip nicht wesentlich von den in Deutschland bekannten Konstruktionen. Neu in der Ausbildung ist drüben die sog. Sandschleuderformmaschine, die seit geraumer Zeit aber auch in Deutschland nach dem amerikanischen Muster gebaut wird. Diese Maschinenart hat drüben eine ziemlich starke Verbreitung gefunden. Große Aufmerksamkeit wendet man drüben den Sandaufbereitungsanlagen, sowie der Formsandfrage zu. So sah ich im Carnegie-Institut in Pittsburgh, Abteilung Gießereiwesen, eine Anzahl Studierende unter Leitung eines ausgezeichneten Fachlehrers bei der Prüfung von Formsandten verschiedener Art. Diese Prüfung erstreckte sich nicht allein darauf, um die für die verschiedensten Güsse bestgeeignete Sandmischung zu ermitteln, sondern sie bezweckte auch, festzustellen, wie die Sandhöhen in den Formkasten für die verschiedensten Erzeugnisse bei serienweiser Herstellung sein müssen, um einerseits nicht mehr Sand, als unbedingt notwendig, zu gebrauchen und um andererseits ein stetig sicheres Gelingen der Gußstücke zu gewährleisten. Gerade diese Prüfung zeigte mir, wie auch die praktische Seite der Formtechnik, und vor allen Dingen die für die Massenfabrikation sehr wichtige Sandfrage drüben den angehenden Gießereingenieuren gelehrt wird, wie also auch beim Studium das positive Können bevorzugt gefördert wird.

Für das Reinigen der Gußstücke werden drüben Sandputzmaschinen verwandt, ähnlich wie sie auch bei uns gebräuchlich sind, jedoch haben die sog. Putzfässer eine umfangreichere Verwendung als in Deutschland gefunden.

Was nun die Einrichtungen der modernen Gießereien für allgemeine Maschinenguß betrifft, so habe ich im großen und ganzen die Stellung gemacht, daß diese Gießereien nicht wesentlich anders eingerichtet sind, als die neueren in Deutschland. Die Herstellung von Gußstücken, die einzeln benötigt werden, also eine individuelle Behandlung bedingen, wird drüben nicht anders gehandhabt, als bei uns, auch sind die Unterschiede in den Leistungen hier zu Lande keine erheblichen. Verbreiteter als bei uns ist dagegen die Methode, die Formen für größere Stücke nach dem sog. Kernverfahren herzustellen, dergestalt, daß für die äußere, also für die Mantelform, entsprechend ausgebildete Kernstücke Verwendung finden. Aber

Unfall bedeutet Lohnausfall! Sei vorsichtig!

auch drüben hat sich besonders in der Nachkriegszeit der Mangel an geschulten Formern, sowie an gelernten Facharbeitern, in immer stärkerem Maße bemerkbar gemacht und man schenkt deshalb der Heranbildung eines guten Nachwuchses besondere Aufmerksamkeit. Viele größere Unternehmen haben deshalb auch Lehrlingswerkstätten eingerichtet, die Erfolge versprechen. Vorbildlich ist die Lehrlings-Ausbildung bei Ford. Auch die Anleitung der anzulernenden Leute wird in den größeren Werken systematisch betrieben und es kommen in manchen Betrieben nur die Leute in den laufenden Produktionsprozeß, die sich in den Lern-Abteilungen einer derartigen Handfertigkeit angeeignet haben, die sie befähigt, im flotten Fabrikationsgange ohne Hemmung desselben mitarbeiten zu können.

(Schluß folgt.)

Wer Kisten offen und Werkzeug herumliegen läßt - verführt zum Diebstahl!

Wir wanderten durch den Schierbachwald in jugendfroher Fahrtstimmung. Wie ein farbenprächtiges Band begleiteten uns die in den Restabenden und dahinter auf der Fahrt im Sauerland erprobten Lieder. Nach der stundenlangen Wanderung, abwechselnd durch Buchen- oder Tannenwäldchen, lagerten wir uns zur Mittagspause oberhalb Rambachs am Walde und kochten ab, nachdem wir in Weizenborn und Rambach unsere Küchenvorräte aufgefrischt hatten. Nach dem Mittagessen, wir hatten Nudelsuppe, war der Rucksack so gründlich mitgenommen, daß der gesamte Mundvorrat der Gruppe sauer und schreie eine Schnitt Brot war. Die Kameraden hatten, die Nacht durchwandern zu dürfen und nicht nach Treffart, wo wir Bleibe ausgemacht hatten, hinab steigen zu müssen. Mit diesen Fragen und Bitten brachen wir auf zum Helbraunstein. Auf romantisch-schönen Wegen durch Buchen und einem wahren Märchenpfad unter Tannen genossen wir nach einer Stunde Wanderung den überraschend schönen Blick vom Rande des schroffen abfallenden Felsen, des Helbraunstein. Wir bestiegen auf dem Helbraunstein den Karl-Alexander-Turm und schauten weit in das Werratal hinauf und hinab, aber nichts bot eine solche Anziehungskraft wie der Süd-Osten. Ein feiner Schleier bedeckte den Hirsberg, den Thüringer Wald mit der Wartburg und den Inselberg und da es den Augen nicht vergönnt war das seit Monaten ersehnte Fleckchen Erde zu erpähnen, hub das Bitten um die Nachtfahrt, um mit den ersten Morgen-



An der Ostseite des Sulzberges.

strahlen die Wartburg und die Wartburgstadt zu sehen, wieder an. Nachdem nochmals alle Teilnehmer nach ihren Willen gefragt waren und es der einstimmige Wunsch aller war, gab der Führer den Weg der Abendwanderung an. Eine größere Freude ist jungen Menschen wohl noch nicht erwiesen worden, als mit dieser Einwilligung zur Nachtfahrt. Wenn wir heute zurückblicken zu dem Höhe-

punkt reiner Fröhlichkeit, so werden wir diese Stunden mit Recht die herzlichsten Abendfeier nennen dürfen.

Auf sanft absteigenden, samtweichen Waldwegen unter turmhohen Tannengingen jubelnd singend die Freunde. Der Liederhag schien wirklich unerschöpflich. Wo der Waldweg die Straße Crenzburg-Eisenach trifft rasteten wir 1/49 Uhr und schritten dahin und sangen; unsere Lieder schallten weit in den Abendsfrieden und ehe wir gedacht, breitete tiefes, unergründliches Dunkel auf Flur und Hain die Nacht. Gegen 10 1/2 Uhr lang der Gleichschritt unserer Gruppe durch die Gassen des vom bleichen Mondlicht märchenhaft beleuchteten Städtchen Crenzburg. Auf den Steinbänken in den Nischen der Werrabrücke hinter Crenzburg ruhten wir und schauten lauschend der raunend flüsternden Welle zu. Sie hatte allzu bald mit ihrem stillen Lied einige der Freunde in Schlaf gefungen. Wir konnten aber hier nicht bleiben, wir mußten weiter und sie weden. Wie stille die Schar geworden, die Stimmen klangen gedämpft, die Schritte verhallten. belebte der Führer die Stimmung mit der Hoffnung: „Wo der Wald der Straße am nächsten kommt, kehren wir ein und richten unser Zelt!“ Es war 12 1/4 Uhr nachts als die Stelle erreicht war. Ein Tannenhochwald nahm uns auf. Wir uns verfahren lag alles im tiefen Schlummer. Drei - vier Kameraden richteten das Zelt, trugen die Gepäcksstücke der andern und ihre ins Zelt, und bemühten sich, die schlafenden Wegefahrten ins Zelt zu bringen, denn die Nacht war frisch. Noch hatte der Führer am Eingang des Zeltes nicht seinen Platz eingenommen, als schon die ruhigen, gleichmäßigen Atemzüge der schlafenden Freunde hörbar waren.



Auf dem Wege zur Wartburgstadt.

Neueste Fortschritte im Rundschleifen.

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

I.

Erst lange Zeit nach dem Kriege und seinen Folgeerscheinungen, nachdem die Tore der anderen Länder — insbesondere der U. S. A. — wieder für uns geöffnet wurden, erfuhren wir von den Fortschritten, welche in der Zwischenzeit auf allen Gebieten an Arbeitskraft und Lohn sparenden Verbesserungen gemacht wurden. Aus den Reiseberichten der verschiedenen Besucher ist diese Tatsache in weiten Kreisen bekannt geworden. Gleichzeitig wurde es in Deutschland klar, daß viel nachgeholt werden müsse, besonders aber erkannte man, daß eine Uebertragung in die deutschen Verhältnisse nicht ohne weiteres möglich sei. In Amerika hat die weitgehende Beschränkung der einzelnen Maschinenfabriken auf die Herstellung weniger Typen oder nur einer einzigen Maschine und die ungeheure Produktion eine gewaltige Umwälzung der

Bearbeitungsmethoden mit sich gebracht. Diese Entwicklung der Werkzeugma-

schinen kennzeich-

net sich äußerlich

in völlig neuen

Konstruktionsge-

stalten im Auf-

bau, Anordnung

der Werkzeuge

und Behandlung

der Werkstücke,

bei letzteren insbe-

sondere in Ar-

beits- und Griff-

zeiten sparender

Weise. In der Massenfabrikation sind die allgemein bekannten uni-

versellen Maschinentypen, welche für alle möglichen Arbeitsstücke be-

nutzt werden können, verschwunden und durch außerordentlich leistungs-

fähige, nur einem ganz bestimmten Arbeitsstück und -vorgang die-

kende Spezialmaschinen ersetzt worden. Begünstigt wurde natürlich diese

Entwicklung durch einheitliche Normung und zweckmäßige Vereinfachung,

außerdem durch den riesigen Bedarf des Landes. Andererseits ist

selbstverständlich, daß Spezialmaschinen für nur einen ganz bestimm-

ten Zweck nur dann Sinn haben und wirtschaftliche Vorteile bringen,

wenn sie fortwährend bei höchster Leistung ausgenutzt werden können.

Mit diesen Neuerungen im Werkzeugmaschinenbau mußte notwen-

dig die Leistungsfähigkeit der Werkzeuge gleichen Schritt halten.

Besondere Bedeutung erlangte in Amerika seit jeher das Schlei-

fen. Gerade auf diesem Gebiete waren die Fortschritte schon in frü-

heren Jahren führend und wurden es in den letzteren noch in beson-

derem Maße.

Als vor etwa 20 Jahren das Schlagwort geprägt wurde:

„Schleifen ist billiger als Drehen“ begann der Wettbewerb zwischen

Drehbank und Rundschleifmaschine, und die Drehbankfabriken versuch-

ten, durch fortwährende Verbesserungen und Steigerung der Leistung

diesem Wort die Berechtigung zu nehmen. Dieser Kampf verursachte

Leistungs- und Gütesteigerungen, wie man sie nicht für möglich gehalten

hätte. Und doch ist das Ende dieser Entwicklung nicht abzusehen.

Der Drehbank wurden auch durch andere Verfahren die Rechte der

Vorherrschaft gekürzt und streitig gemacht, und wenn sie auch in ir-

gendeiner Gestalt nicht entbehrlich ist, so ist doch zu sagen, daß die

Rundschleifmaschine ihr Arbeitsfeld mit zunehmendem Erfolge immer

weiter ausdehnt, ja sogar beginnt, nicht ohne Aussicht auch noch an-

dere Verfeinerungsmethoden an sich zu reißen.

Eine Schleifscheibe ist sozusagen eine rasch rotierende Feile,

die aber imstande ist, an weichen sowohl als auch an glasharten Ar-

beitsstücken einzudringen, ein Vielfaches mehr zu leisten und in Form

von feinen Spänen Materialmengen abzunehmen oder, wie man sagt,

„anzugreifen“. Sie setzt sich aus einer sehr großen Zahl Splitttriger,

ediger oder rundlicher kleiner Körper — Schleifkörner genannt —

zusammen, die untereinander mit der sogenannten Bindung zu einem

festen, widerstandsfähigen Körper vereinigt sind. Die Art und Größe

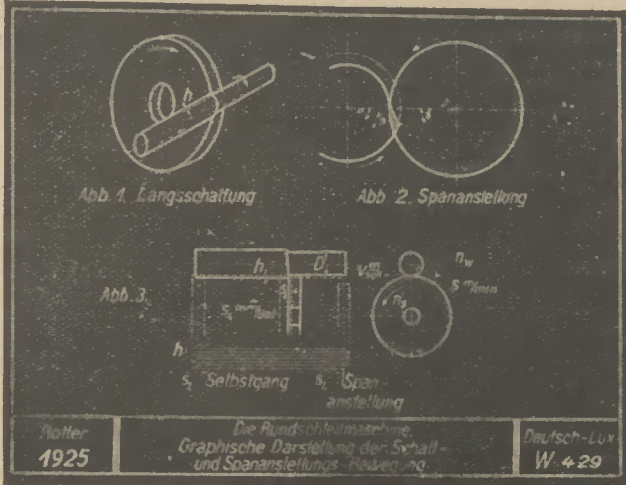
der Schleifkörner, deren mehr oder weniger dichte Einlagerung im

Bindemittel und letzteres selbst sind Faktoren, welche die Güte einer

Schleifscheibe und deren Brauchbarkeit für irgendeinen besonderen Zweck

bestimmen. Eine allen Verwendungszwecken gleich gerecht werdende

Schleifscheibe ist ein Unding. Für jede Schleifarbeitsart und für die

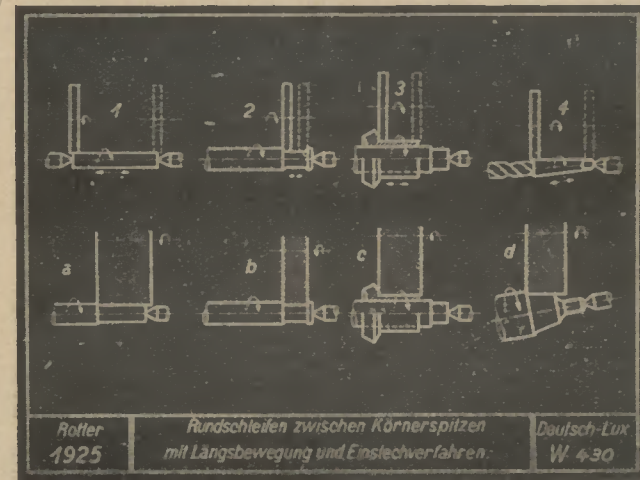


bleiben müssen. Für viele Zwecke genügt das Abziehen mittels Schleifsteinschlüdes geeigneter Bindung. Bei höheren Genauigkeitsansprüchen wird der Diamant verwendet. Heutzutage ist für jede moderne Schleifmaschine eine Abdrehvorrückung für den Schleifstein ein integrierender Bestandteil.

Die Schleifarbeitsart der Rundschleifmaschine ist in dem Bild Fig. 1 schematisch dargestellt. Die Schleifscheibe wirkt mit radialem Vorschub in ihrer ganzen Breite und gleichzeitig in Richtung der Achse spanabhebend. Die Drehrichtung des Werkstückes ist der Schleifscheibe entgegengesetzt, die Zerspanung geschieht wie in der rechten Bildhälfte ohne weiteres verständlich dargestellt. Die Spantiefe richtet sich nach den Abmessungen und der Güte von Werkstück und Schleifscheibe, deren Geschwindigkeiten und natürlich auch nach der Leistung der Maschine und beträgt im allgemeinen nur kleine Bruchteile eines Millimeters. In der unteren Bildreihe ist noch die Arbeitsweise — die Spananstellungs- und Längsbewegung — der Rundschleifmaschine veranschaulicht. Es ist ersichtlich, wieviel hin- und hergehende Bewegungen der Schleifscheibe zur Vollenbung der Arbeit notwendig sind.

Für die Ausführung von Rundschleifarbeiten sind immer einige Vorbereitungen nötig. Zunächst müssen die Körner zur Aufnahme zwischen den Spitzen sorgfältig eingearbeitet werden. Natürlich wird nur an jenen Stellen geschliffen, welche der Lagerung oder Aufnahme anderer Maschinenteile dienen. Die Feile wird für solche Arbeiten heute nicht mehr verwendet. Sie verschlechtert nur die vorangegangene Dreharbeit und hat den üblen, schwerwiegenden Nachteil der Unfallgefahr. Was man oft glaubt hier an Bearbeitungskosten zu sparen, wird bei der Montage oft vielfach mehr verbraucht. Die für diese Arbeiten in Beispielen in der oberen Bildreihe dargestellten, bisher verwendeten Schleifscheiben sind schmal und die Hin- und Herbewegung unter fortwährender Spananstellung muß bis zur Erreichung der genauen Maßhaltigkeit wiederholt werden. Diese Arbeit ist daher ziemlich langwierig. Das fortwährende Umsteuern der Längsbewegung verursacht große Zeitverluste, da auch dabei die Schleifarbeitsart aussetzt. Bei längeren Arbeitsstücken sind besondere Maßnahmen zur Verhinderung der Durchbiegung nicht zu umgehen.

Man ist in richtiger Erkenntnis dieser Nachteile in neuerer Zeit dazu übergegangen, die Maschinen erheblich stärker zu bauen, um mit einer breiten Scheibe die Schleifarbeitsart ohne axiale Werkstückbewegung verrichten zu können (untere Bildreihe). Die Vorteile dieses modernen Schleifverfahrens durch Schalen finden immer weitere Anerkennung, weil in den meisten Fällen eine starke Verkürzung der Schleifzeiten und damit erheblich gesteigerte Ausnutzung der Maschinen möglich ist. Ein Vergleich mit der oberen Bildreihe zeigt sofort den gleichzeitigen Eingriff einer viel größeren Anzahl Schleifkörner und schon allein aus diesem Grunde muß die Arbeit rascher vor sich



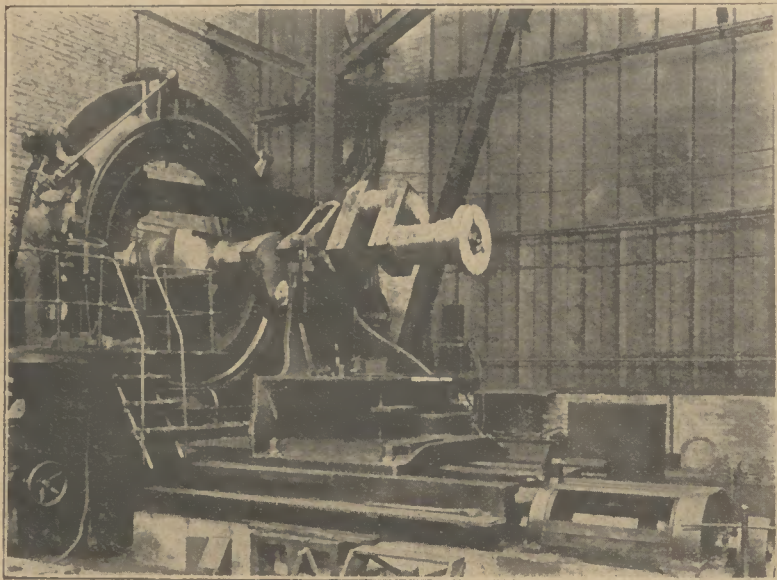
gehen. Außerdem entfallen die toten Schaltzeiten. Man nannte diese Art des Schleifens auch Einschleppen oder Schälverfahren. Ein hoher Genauigkeitsgrad ist leicht erreichbar. Im Vergleich zur erstgenannten, alten Methode ist natürlich schon ein großer Fortschritt erzielt, aber

in der Anwendung liegt noch eine gewisse Beschränkung in der Auswahl der Arbeitsstücke. So können z. B. dünnere Werkstücke mit dieser Methode wegen der schon vorhin erwähnten Durchbiegung nicht behandelt werden. Immerhin ist schon in vielen Fällen eine Leistungssteigerung um das 2-5fache erreichbar. Hierbei sieht man auch leicht ein, welche wichtige Rolle die Güte der Schleifscheibe und deren Pflege auf die Genauigkeit der Werkstücke auszuüben beginnt. Wenn bei der alten Methode die Breite der Schleifscheibe bis höchstens 50 mm betrug, geht man bei dem Einstechverfahren sogar schon bis etwa 200 mm Breite, wählt also Abmessungen weit hinausgehend über die bisherigen Begriffe. Freilich steigt auch der Kraftverbrauch, besonders dann, wenn diese Methode noch zum Vorschuppen Anwendung findet. In diesem Falle wird die Schleifarbeitsart in 2 Verrichtungen geteilt, und zwar in Schruppen und in Schlichten. Solche Unterschiede kannte man beim bisherigen Rundschleif noch nicht, denn unter Schleifen verstand man grundsätzlich nur eine Verfeinerung. Somit sind wir an Vorgänge gelangt, welche nach den bisherigen Anschauungen ganz allein der Drehbank vorbehalten blieben. Diese Entwicklung der Schleifarbeitsart und Einführung für viele Zwecke ist nicht mehr aufzuhalten. Heute werden bereits in Deutschland solche Maschinen von fast allen einschlägigen Fabriken gebaut.

Entstehung einer Kurbelwelle.

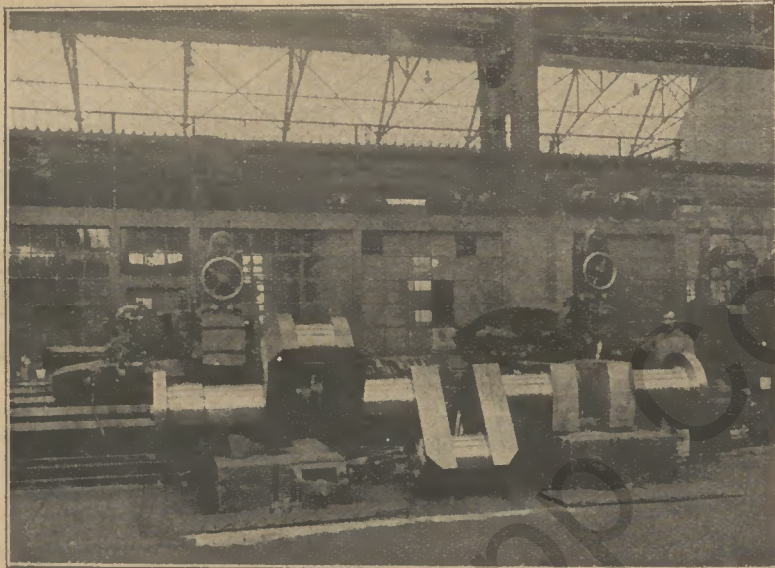
II.

Wir hatten in der vorigen Nummer der Werkszeitung den Entwicklungsgang der Kurbelwelle etwa bis zur Hälfte dargestellt und waren bis zur Bearbeitung der Wangen und Mittellager gelangt.



Die Welle auf dem Kurbelzapfen-Drehapparat.

Von dort aus nimmt die Welle ihren Weg wiederum zum Kurbelzapfenapparat zum Fertigarbeiten der inneren Flächen, der Kurbelwangen und der Kurbelzapfen selbst. Diese Arbeit muß mit einer ganz besonderen Ge-



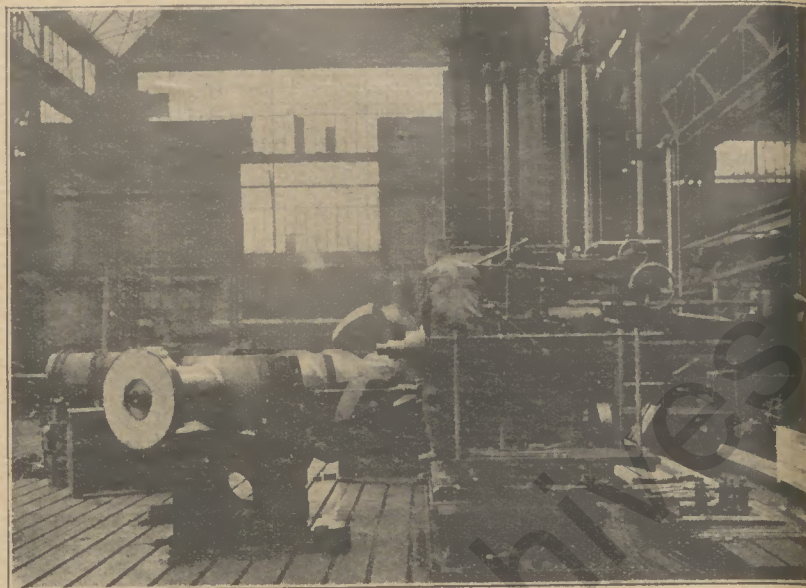
Hobeln der Kurbelwangen.

nauigkeit ausgeführt werden, da in den Durchmessern der einzelnen Kurbelzapfen nur eine Toleranz von wenigen Hundertstel Millimetern vorge-schrieben ist.

Das zweite Bild zeigt das Fertig Hobeln der Kurbelflanschen auf einer Doppel-Shaping-Maschine.



Neunhubige Kurbelwelle für eine 4000 pferdige Schiffs-Dieselmachine.



Bohren der Schmier- und Flanschenlöcher.

Das Bohren der Schmier- und Flanschenlöcher geschieht auf einem Horizontalbohrwerk. Das vierte Bild zeigt den zum Bohren der Schmierlöcher eingesetzten Bohrer. Die Schmierlöcher haben im vorliegenden Falle einen Durchmesser von 20 mm und müssen auf eine Länge von 1500 mm gebohrt werden.

Das dritte Bild zeigt die aus 4 Teilen zusammengekluppelte einbaufertige Kurbelwelle fertig zur Endabnahme. Die Welle hat eine Gesamtlänge von über 16 Metern, wiegt fertig bearbeitet etwa 39 Tonnen und ist bestimmt für eine Schiffs-Dieselmachine mit einer Arbeitsleistung von 4000 Pferdekraften.

Drinnen und Draußen.

Hohensyburg-Fahrt.

In Syburg kehrt' ich durstig ein,
Es brannte heiß die Sonne,
Und mich empfing Wirtstochterlein,
Des Aug' und Herzenswonne.
Verstummt war schnell mein Durst-
Bergessen alle Mühen, [gestöhn,
O, holde Maid von Bergeshöh'n,
Möcht' an mein Herz dich ziehen. —
Die Sonne blickt in's weite Tal,
Sie streift die Bergespitzen,
Aus deinem Aug' der helle Strahl,
Blieb tief im Herzen sitzen.
Und schnell verweht wie Blütenpau,
Sind alle die Beschwerden,
Nun, Maierfahrt im Lebensmaier,
Was gleicht dir noch auf Erden.
Und weiter ging's durch Waldesgrün,
Auch über Wiesenmatten,
Am Hang entlang, wo Röslein blüh'n,
Versteckt im Waldeschatten.
Das Herz so froh, die Brust so weit,
Befreit von allen Sorgen,
O, du schöne Frühlingszeit,
Im Lebens gold'nem Morgen.

Und nochmals grüßt des Berg's
[Mäuer,
Betrönt von Burggemäuer,
Was tief versteckt im Herzen schlief,
Erwacht zum Klang der Feier.
Durch Eichenwipfel rauscht der Wind,
Wie einst zu Botans Tagen,
Als Sachsenherzog Widukind,
Die Franken Schlacht geschlagen.

Und traumhaft hört mein laufend
[Schritt,
Des Hornes Wehrschall schallen,
Und dann seh' ich aus Syburgs Tor
Blondblod'ge Krieger wallen.
Mit Schild und Speer, am Gurt das
[Schwert,

In der Altvordern Rüstung,
Zu schützen Freiheit, Heimat, Herd
Vor Feindes Will' — Vernichtung.

Und weithin tönt des Hornes Ruf
Durch alle Sachsengaue,
Das „weisse Röh' mit schnellem Lauf
Durcheilte Wald und Auen.

Wach' auf mein Volk, der Franke
[Macht,

Die Heimat gilt's zu schützen,
Bewahr' den Arm zu rascher Tat,
Des Schwertes Stahl laß' bliken!

Ein Widerhall von Osning's Höh'n,
Vom Weserstrand und Lippe,
Wie Schwertgeklirr, wie Sturmes-
[Weh'n,

Kriegsruf der Sachsenlippe.
Kriegsruf vom Ruhr- und Nethe-
[Born,

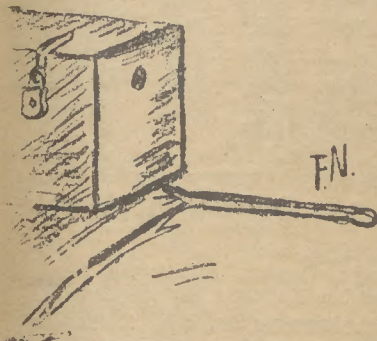
Aus allen Siedelungen,
Ein Volk erwacht im grim'm'gen Zorn,
Ein Volk, das nie bezwungen.

Am Sünkel wurd' in blut'ger Schlacht
Die Freiheit neu geboren.
Wo Heimatlieb' im Volke wacht,
Ist nie ein Volk verloren.
Zäh wie das Holz von seinen Eichen,
Fest wie das Erz im Bergeshang,
War stets des Sachsenstammes
[Zeichen,

Heimatlieb' und Freiheitsdrang.
Auch du, o Maid, vom Sachsenstamme,
Bist Kind der „roten Erden“,
Mögt' auch dir zur heil'gen Flamme
Die Heimatliebe werden.
O Wanderschaft zur Frühlingszeit,
Dein werd' ich noch gedenken,
Bevor man mich im weißen Kleid
In Heimaterd' wird senken.

Ingenieur C. Perler, Radjahbad

Der zerbrochene Schuppenstiel.



Vor eine Werkzeugkiste fiel
Mal ein zerbrochener Schuppenstiel;
Und niemand gab darauf mehr acht;
Doch einst in stiller, dunkler Nacht,
So um zwölf zur Geisterstunde,
Ward es lebendig in der Runde,
Denn alles nahm jetzt Leben an
Ein seltsam Treiben nun begann:

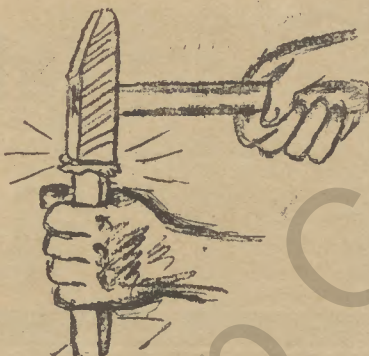
Aus einem Werkzeugkastenloch
Der Meißel Scharfmann langsam kroch.
Sein erster Blick fiel auf den Stiel,
Mit Spott und Hohn er ihn überfiel.
„Was liegst du dort, du Invalide,
Vom Nichtstun bist du gar wohl müde?
Was hast du armer Wicht verbrochen,
Daß man dir hat den Leib zerbrochen?“



Die alte Zange Kneißmarie
Verächtlich aus vollen Baden spie:
„Du bist ein Muster ohne Wert,
Gebrauchen kann dich nur der Herd!“
Sogar der Nagel Schlagmichrein
Kam angehumpelt auf einem Bein,
Und zwidte u. zwadte u. pidte u. hadte,
Und kniff ihm das Fell, dem armen Gefell.

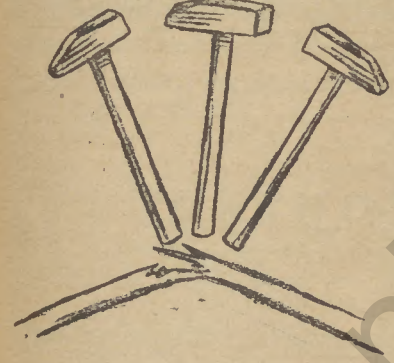


Da rief der Hammer Schlagezu:
„Laßt ihr mir doch den Stiel in Ruh,
Mein Hammerstiel ging mir in Stücke
Vom Schuppenstiel werd' ich zum Glücke
Mir morgen gleich drei neue machen,
Dann werdet ihr wohl nicht mehr lachen.
Beistrafen soll er euren Spott
Und auf euch schlagen fest und flott!“



Was soll uns diese Mär wohl lehren?
Auch das Zerbrochene soll man ehren,
Nichts soll man einfach werfen fort.
Ein jedes Ding am richt'gen Ort
Wird unsere Wirtschaft sicher stützen
Und drum zum Wohle aller nützen.
Bricht mal ein Schuppenstiel entzwei,
Der Hammerstiele gibt es drei!

Franz Nowak, Essen.



Aufklärungsschriften. Die Reichsgesundheitswoche ist nun in fast allen Teilen Deutschlands unter starker Beteiligung des Publikums verlaufen. Sicherlich haben auch viele Mitglieder der Krankenkasse der Dortmunder Union die Gelegenheit wahrgenommen, um wichtige Dinge über Gesundheitspflege und Krankheitsverhütung zu hören. Ein großer Teil des kostbaren Gesundheitsgutes muß erarbeitet werden, und damit dies in der richtigen Weise geschieht, sind Kenntnisse unbedingt notwendig. Es sei daher an dieser Stelle wiederholt auf die Aufklärungsschriften aufmerksam gemacht, die die Krankenkasse der Union beschafft hat, und die sie ihren Mitgliedern zum Vorzugspreis von 10 bis 20 Pfg. abgibt. Die Schriften sind am Schalter 3 der Krankenkasse in den Rassenstunden morgens von 9 bis 12½ Uhr und nachmittags von 3 bis 6½ Uhr erhältlich. Augenblicklich sind folgende Schriften vorrätig:

1. Die Geschlechtskrankheiten. 2. Wie härte ich mich ab? 3. Wie schütze ich mein Kind vor der Rachitis und ihren Folgen? 4. Zwanzig Ratschläge für junge Männer. 5. Reden und Streben. 6. Säuglingspflege in Reim und Bild. 7. Die Tuberkulose. 8. Vom gefunden und Kranken Tuberkulösen. 9. Das monatliche Unwohlsein der Frau. 10. Gemeinverständliche Belehrungen über die übertragbaren Krankheiten.

Weltkraftkonferenz in Basel. Die Weltkonferenz, der 30 Staaten angehören, hat auf die Initiative des Schweizerischen Nationalkomitees für diesen Sommer nach Basel eine Sondertagung einberufen. Sie steht im Zusammenhang mit der vom 1. Juli bis 15. September in Basel stattfindenden Internationalen Ausstellung für Binnenschifffahrt und Wasserkraftnutzung und wird nicht nur diese beiden Themen, sondern auch die Frage der Elektrifizierung der Bahnen, des Austausches von elektrischer Energie zwischen den einzelnen Ländern und der Möglichkeit der Verwendung von Elektrizität in der Landwirtschaft erörtern.

Aus dem Reich der Frau.

Mutterpflicht und Mutterglück.

XII.



Kleidung einfach, praktisch, sauber — Kindheit ist der schönste Zauber.

Deutsches Rotes Kreuz,
Abt. „Mutter und Kind“.

Stillgeldbescheinigungen. Bekanntlich wird als Leistung der Wochenhilfe neben anderen auch Stillgeld gezahlt, wenn die Mutter ihr Kind selbst stillt. Diese Bestimmung hat sich als sehr segensreich ausgewirkt und die Wöchnerinnen wieder allgemein auf den Wert des Stillens hingewiesen. Die Auszahlung des Stillgeldes erfolgt nur gegen Vorlage einer Bescheinigung der Mutterberatungsstelle, daß die Wöchnerin das Kind selbst gestillt hat. Durch diese Vorschrift wird gleichzeitig erreicht, daß die Mutterberatungsstelle rechtzeitig Ratschläge über die Pflege und Behandlung des Kindes erteilen kann. Diese Beratung ist umso wichtiger, weil erfahrungsgemäß die Säuglinge im ersten Lebensjahre besonders gefährdet sind. Bei der Krankenkasse der Union sind im Jahre 1925 insgesamt 106 Kinder gestorben, und davon standen allein 78 noch im 1. Lebensjahr. Es liegt daher im eigensten Interesse der Wöchnerinnen, wenn sie der Aufforderung der Krankenkasse gern nachkommen und regelmäßig die Sprechstunde der Mutterberatungsstellen aufsuchen.

Turnen und Sport.

Sportlicher Rundfunk.

Nurmi der Wunderläufer.



Nurmi, der fliegende Finne, ist ein Läufer ganz großen Formats, der in sich das Material zu einem Duzend Weltmeister vereinigt. Jeder dieser zwölf Läufer wäre dann immer noch eine ganz überragende Größe. Am 13. Juni 1897 ist Paavo Nurmi geboren. Bereits als Neunjähriger, während er noch die Volksschule besuchte, begann er das Laufen als Kampfsport zu üben. Tag für Tag wurden heftig alle leichtathletischen Kampfsportarten geübt, und bereits als neunjähriger Knabe lief er Strecken von 10 Klm. Schon zu jener Zeit besiegte er 12- und 17jährige Kameraden. Später, als sein Vater starb, wurde er Mechaniker, blieb aber dem Lauf treu, bis er in seinem heimischen Verein die ersten Erfolge hatte.

Da er von Geburt an von nicht zu starker Statur war, sind seine Erfolge einer unerhörten Willenskraft zuzuschreiben, die, wie Nurmi selber sagt, auch mittelmäßig Veranlagten ermöglicht, alles das zu erreichen, was sie zu erreichen wünschen. Nurmi läuft mit der Uhr in der Hand, setzt sich ein Ziel, und — erreicht es, weil er will. Er will nicht eine Maschine sein, er ist vielmehr, die verkörperte Willenskraft.

Wo liegt nun die Grenze für Nurmis Leistungsfähigkeit? Wenn man ihn laufen sieht, nicht gerade elegant, aber leicht, beschwingt und nicht verbissen, möchte man glauben, daß er seine lange Reihe von Weltrekorden alle noch unterbieten könne. Ja, er selbst glaubt sich noch erst im aufsteigenden Stadium zu befinden. In seinem Buche sagt er: „Ich traue mir zu, folgende Zeiten erzielen zu können:

800 Meter 1:49—1:51
 1500 Meter 3:46—3:47
 Engl. Meile 4:04—4:05
 3000 Meter ca. 8:17—8:18
 5000 Meter ca. 14:15
 10 000 Meter ca. 29:40
 Stundenlauf 19 400 bis 19 500 Meter
 Kurzer Marathonlauf (40 200 Meter) 2:18:00
 Langer Marathonlauf (42 194 Meter) 2:25:00

Unterbietet jemand anders diese Zeiten, betrachte ich ihn als besser, als ich selbst über die betreffende Strecke bin oder als ebenso gut, aber nur in diesem Fall, ansonsten nicht, auch wenn er einen meiner gegenwärtigen Rekorde schlagen sollte, denn auch ich bin instande, diese bis etwa zu den oben angeführten Grenzwerten zu drücken.

Bei seinem Start in Berlin lief Nürmi die 3000 Meter ohne jede ernste Konkurrenz in 8:25,4 Min. Weltrekord!

Diener in Amerika.

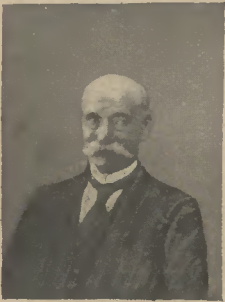
Ohne deutschen Meistertitel.

Es war für die deutschen Boxer, die die Reise über den großen Teich angetreten haben, nicht zum Nachteil, wie Samson Körner, Domgörgen und Friedemann beweisen. In den nächsten Tagen schiffen sich nun auch Franz Diener, der gegen den jetzigen Europameister Paolino in Ehren bestand, und sein Trainer, der Türke Sabri Mahir, nach Dollarika ein. Er hat Verträge für drei Kämpfe in der Tasche. Für Deutschland, jedenfalls für den deutschen Boxsport, ist das ein harter Schlag, da es ihm nun an geeigneten Kräften fehlt, die gegen das Ausland mit Aussicht auf Erfolg bestehen können.

Fax.

Werks-Allerlei.

Ein Veteran der Arbeit.



Am 17. Mai 1926 war es dem Büroangestellten Ludwig Schulte, Abteilung Walzwerk, vergönnt, in seltener Frische und Mütigkeit sein 50jähriges Dienstjubiläum zu feiern.

Aus diesem Anlaß wurden ihm namhafte Geschenke seitens der Direktion des Werkes und auch von Seiten der Beamtenschaft überreicht.

Auch der Männergesangsverein „Loreley-Union“ hatte es sich nicht nehmen lassen, dem Jubilar, der schon seit der Gründung des Vereins eifriges Mitglied ist, zu diesem seltenen Ereignis ein Ständchen darzubringen. Schon in aller Frühe stand der Verein „Loreley-Union“ mit seiner seit einigen Mona-

ten bestehenden eigenen Musikkapelle auf dem Posten, um Herrn Schulte beim Betreten des Dienstzimmers mit einem schönen Choral zu begrüßen und ihm ein herrliches Blumen-Arrangement zu überreichen. Weitere gelungenen Gefang- und Musikvorträge folgten zur freudigen Überraschung des Jubilars.

Möchten dem Jubilar noch viele Jahre segensreicher Arbeit beschieden sein!

Familien-Nachrichten.

Geburten:

Ein Sohn: 14. 5.: Arnold, Friedrich — Eugen Riehöfer, Walzwerk; 15. 5.: Otto, Walter und Heinrich, Ernst (Zwillinge) — Ernst Watterdt, Baubetrieb; 15. 5.: Adolf — Stanislaus Trzciak, Hochofen; 19. 5.: Karl, Heinrich, Richard — Albert Pütschneider, Hochofen; 22. 5.: Ulrich, Georg — Georg Maedel, Adj.-Walzwerk 2.

Eine Tochter: 21. 5.: Ingeborg, Henri — Lorenz Andruszaj, Baubetrieb.

Sterbefälle:

19. 5.: August Schmidt, Abt. C 1; 25. 5.: Karl Aschöwer, Thomasstahlwerk; 25. 5.: Karl Strunt, Martinstahlwerk.

Kleine Anzeigen.

Möbliertes Zimmer

zu vermieten, mit Morgenkaffee, ferner guter bürgerlicher Mittagstisch.

Frau Wwe. Schlingmann,
Hoherwall 16.

Aelterer, solider Mann sucht

möbliertes Zimmer,

möglichst in Werksnähe, wo er etwas Kochgelegenheit hat. Bettwäsche und Kohlen werden gestellt.

Schriftliche Angebote unter H 50 an Abteilung H 3, Lit. Büro.

Werksangehörige können kleine Anzeigen über Käufe, Verkäufe, Wohnungsangelegenheiten usw., kostenlos aufgeben

Putzmacherin

empfiehlt sich für alle in ihrem Fach vorkommenden Arbeiten. Alte Hüte werden billig modern umgearbeitet.

Gneisenastr. 67, 2 Treppen.

Neues Fahrrad

preiswert zu verkaufen, evtl. Teilzahlung Näheres:

Uhlandstraße 131, Parterre rechts. Eleganter, großer, weißer, fast neuer

Kinderwagen

mit 1a Polsterung, preiswert zu verkaufen

Schriftliche Angebote unter H 51 an Abteilung H 3, Lit. Büro.

Nachruf.

Am 19. Mai ds. Js. verschied nach längerem Leiden der Bürobeamte unserer Abteilung C 1 - Abrechnung

Herr August Schmidt

Am 25. Mai ds. Js. verschied plötzlich der Meister unseres Thomasstahlwerks

Herr Karl Aschöwer

Wir verlieren in den Verstorbenen pflichttreue Beamte, die es verstanden haben, sich die Achtung und Wertschätzung ihrer Vorgesetzten und Mitarbeiter zu erwerben.

Wir werden ihnen ein ehrendes Andenken bewahren.

Vereinigte Stahlwerke A.-G.
Dortmunder Union.

Männergesangsverein der Dortmunder Union „Loreley“
 Protektor: Dir. Klinkenberg Chorleiter: M. Galle

Donnerstag, den 10. Juni 1926, abends 8 Uhr in den
Gartenanlagen des Fredenbaums

GROSSES KONZERT

für die Angehörigen des Werkes, bei freiem Eintritt. Die Musik wird ausgeführt von der Musikabteilung des Vereins. Eintrittskarten sind in sämtlichen Betrieben zu haben.

Verkaufsstelle
Sunderweg 28

Union-Konsum-Anstalt

Verkaufsstelle
Sunderweg 28

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

Gebr. Kaffees

Costarica-Mischung	4.20
Caracas-Mischung	3.70
Santos	3.00

das Pfund

Seit Montag, den 17. Mai wird die Dividende

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

Vorstadt

== ausgezahlt ==

Rohe Kaffees

Costarica	3.50
Guatemala	3.20
Caracas	3.00

das Pfund