



HOESCH



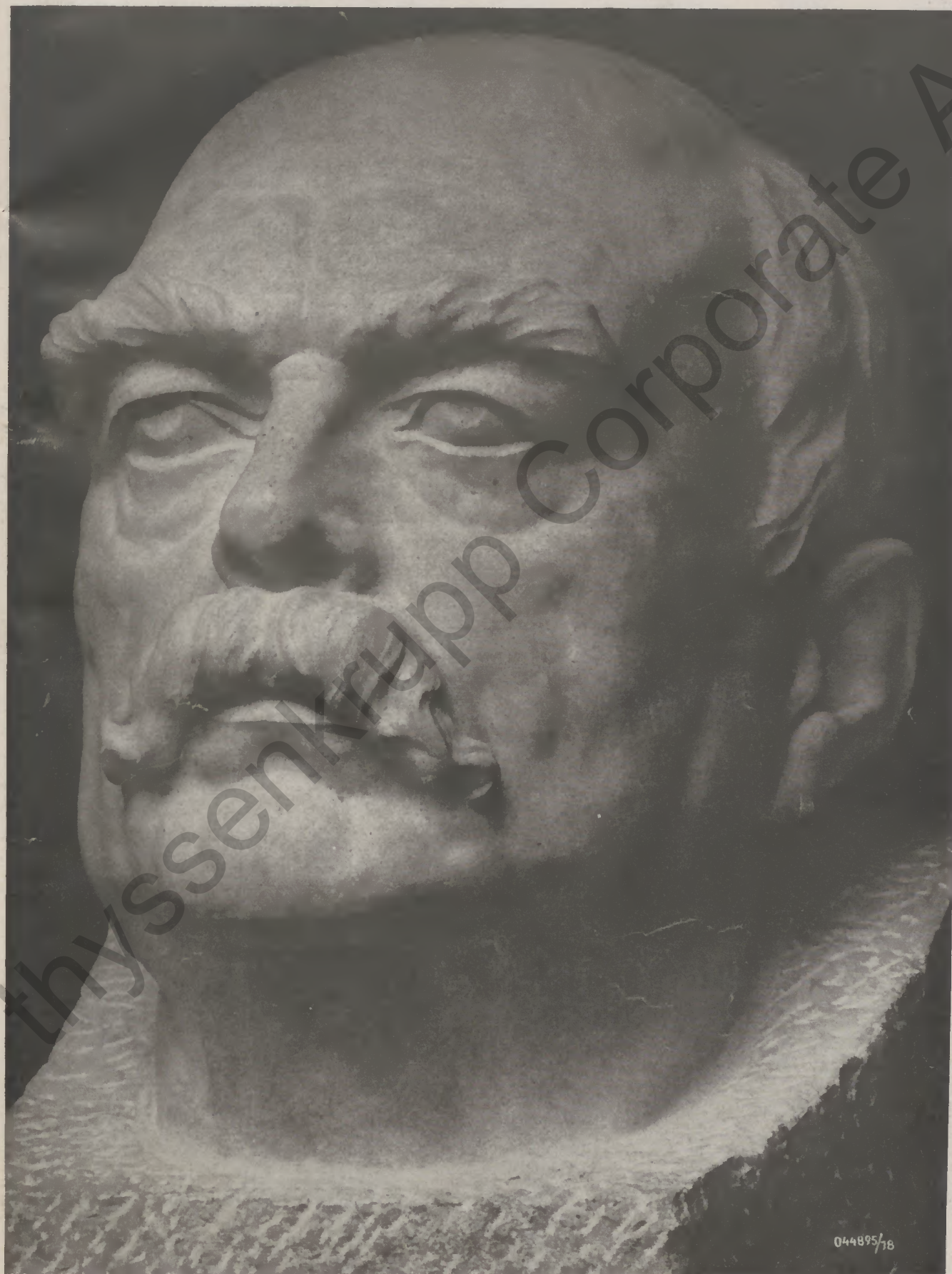
= WERKZEITSCHRIFT DER HOESCH AKTIENGESellschaft =

19. Jahrgang

März 1943

Nummer 3

Herausgegeben in Zusammenarbeit mit der Gesellschaft für Arbeitspädagogik im Einvernehmen mit der Hauptabteilung
Werkzeitschriften im Presseamt der DAF., Berlin W 35



Zum Geburtstage Bismarcks

„Jeder Staat, dem seine
Ehre und seine Unab-
hängigkeit lieb ist, muß
sich bewußt sein, daß sein
Friede und seine Sicher-
heit auf seinem eigenen
Degen beruht.“ Bismarck

044895/78

Josef Thorak : „Bismarck“
Aufn. : Charlotte Rohrbach, Berlin

Aus der Fertigung der Trierer Walzwerk AG.

Von Dipl.-Ing. Karl Klöpper

Aus Anlaß des vierzigjährigen Bestehens des unserm Konzern angegliederten Trierer Walzwerkes haben wir im Jahrgang 1940 der Werkzeitschrift Nr. 4 einen Überblick über die geschichtliche Entwicklung des Werkes und über seine Erzeugnisse gegeben. Nachdem das Werk anfangs nur Stahl für Korsettfedern und -schließen sowie Bandstählen hergestellt hatte, wandte es sich allmählich einer vielseitigen Werkstoffverfeinerung zu. So wurde nach einigen Jahren zäher Versuchsarbeit ein kaltgewalztes Tiefziehband in Siemens-Martin-Güte erzeugt, das lebhaften Absatz in der Wuppertaler Industrie fand und zur Herstellung vornehmlich von Schuhschnallen, Agraffen und Schnallen diente. Das Werk setzte daraufhin seine Versuche zur Veredelung von Eisenbändern, besonders in der Oberflächenverbesserung, fort. So ergaben sich als neue Fertigungsgebiete galvanisch verzinkte, vermessingte, vernickelte, verkupferte sowie im Schmelzbad verbleichte und ladierte Bänder für weite Zweige der Eisen- und Metallverarbeitenden Industrie.

Im Jahre 1909 wurde das erste metallwalzplattierte Eisen- und Stahlband hergestellt, und bald gab es kaum noch Güte- oder Massenwaren des täglichen Gebrauchs in Industrie, Haushalt und auf anderen Gebieten, für deren Herstellung nicht auch Trierer veredeltes Band eingesetzt wurde. Ein neuer Werkstoff wurde in dem neugeschaffenen aluminiumplattierten Band, Triwallith genannt, erzeugt, das vielfache Verwendungsmöglichkeiten, unter anderem für Leitungsrohrdraht und Zigaretten Dosen, zeigte. Daraus wieder ergab sich die Erzeugung von leichtmetallplattierten Lagerstücken für Verbrennungskraftmaschinen, z. B. Automotoren und dergleichen.

Ueber die Fertigung dieser Werkstoffe soll nun an Hand von Verkaufsaufnahmen etwas ausführlicher berichtet werden. Von den drei Werken, die in Trier, Wuppertal und Burg liegen, beginnen wir mit dem Stammwerk in Trier. Dieses Werk umfaßt wiederum zwei Werksabteilungen, wobei in Werk 2, als dem neueren Werk, die Walzwerke, Plattieranlagen, Ladieranlagen und die galvanische Anstalt untergebracht sind, während in der Werksabteilung 1 nur noch die Härtung der Stahlbänder und die Fertigung der Korsettfedern und -schließen und Sägen untergebracht sind. Wir beginnen mit Werk 2.

1. Das Walzen

Die Abbildungen 1 und 2 zeigen das Rohstahllager. Wie für Kaltwalzwerke allgemein üblich, bezieht auch das Trierer Walzwerk den Rohstahl in Gestalt von aufgewickelten warmgewalzten Bändern. Die Stahlferten sind entsprechend den Verwendungszwecken meist weiche Tiefziehgüten, sowohl Thomas- als auch Martinstähle. Für Korsettfedern und -schließen und für Lamellen- und Sägenstähle wird selbstredend Stahl mit höheren Kohlenstoffgehalten gewählt, der durch Härten und Anlassen entweder schon im Werk selbst oder bei der Kundschaft auf die gewünschte Härte und Zähigkeit bzw. Federungsseigenschaften, wie bei dem Lamellenstahl, oder Schnittfähigkeit, wie bei den Sägen, gebracht werden kann. Für Plattierungszwecke werden Sonderstähle benutzt.

Die Breiten und Stärken der angelieferten Bänder richten sich nach den Bestellungen der fertigen Bänder, wobei man aber auch die vorhandenen Walzgerüste in der Weise berücksichtigt, daß man möglichst Aufträge in Kaltwalzbändern verschiedener Breite zu einheitlichen Mäßen in den Rohbändern zusammenlegt. Diese Bänder werden entweder noch während des Auswalzens oder auch zum Schluß auf die gewünschten Breiten geschnitten, was gleichfalls noch einmal später behandelt wird. Neben diesen Warmbändern zeigt Abbildung 2 insbesondere noch Platinen. Diese werden für die Plattierung von Nickel, Kupfer, Tombak, Messing, aber auch für rostfreie Stähle und zum Teil für die Leichtmetallplattierung gebraucht.

Das Stahllager wird durch einen Kran bedient und ist so geordnet, daß die einzelnen Schmelzen und Stahlgüten getrennt gelagert sind. Für die Verarbeitung wird eine gewünschte Zahl Bänder zunächst einer Entzunderungsmaschine zugeführt, wie eine solche in der Abbildung 3 zu sehen ist. Aus einem Ab-

laufkasten wird das Warmbad zwei geriffelten Walzen zugeführt, die dem Bande eine wellige Form geben (siehe Abbildung 4). Hierbei wird durch ständiges Knicken des Bandes der Walz-zunder abgesprengt, es ergibt sich beim Wiederaufwickeln ein lockeres Band, das beim Beizen leicht von der Säure unspült wird. Im Hintergrund der Entzunderungsmaschine befindet

sich die Beize, von der wir das Bild 4 bringen. Wir sehen mehrere Ringe in einem zweistöckigen an Lauffschienen geführten Beizkorb, der in die einzelnen Beiz- und Waschkottiche eintaucht. Das Eintauchen geschieht durch ein Hubwerk. Gebeizt wird üblicherweise in einer acht- bis zehnprozentigen Schwefelsäure, deren Wasserstoff zwischen Stahl und Zunder eindringt und den Zunder absprengt. Der Zunder selbst wird durch die Schwefelsäure im Gegenatz zur Salzsäure nicht angegriffen, wohl aber der Stahl. Man muß daher durch geschickte Ausnutzung von Temperatur, Säuregehalt des Beizbades und Beizdauer erreichen, daß der Zunderverlust niedrig bleibt.

Während man nun früher bei einer Sättigung des Bades an den durch den Angriff des Eisens entstandenen schwefelsauren Eisenbädern das Bad durch Kalk neutralisierte, um den Restgehalt an Säure unschädlich zu machen, und alsdann ablaufen ließ, ist man neuerdings dazu übergegangen, den Bädern ständig in einer Salzaufbereitungsanlage eine Ueberschußmenge an Salzen zu entziehen. Hierbei nutzt man die Abhängigkeit des Sättigungsgrades eines Bades an Salz von der Temperatur aus. In Beizeerien arbeitet man vorteilhaft bei Temperaturen von 60 bis 80 Grad. Das Beizbad kann dabei eine verhältnismäßig große Menge Salz aufnehmen, ehe es gesättigt ist. Vermittels einer Umlaufpumpe wird das Beizbad ständig zu einem gewissen Teil durch eine durch einen Luftstrom gefüllte Trommel gepumpt. Entsprechend der niedrigen Temperatur scheiden sich Salzkrystalle aus der umgepumpten Beizbadmenge aus, die abgefiltert werden. Beim Rücklauf wird wieder so viel Säure zugelegt, daß 10 Prozent erreicht werden, und diese Umlaufmenge dem Beizbad wieder zugeführt. Man erreicht so, daß das Beizbad ständig auf einer gewünschten vorteilhaften Säurehöhe bleibt. Bei dem neuen Verfahren erübrigt sich also das gänzliche Ab-lauflassen des Bades.

Im Beizbad bleibt das Beizgut ungefähr 10 bis 15 Minuten, darnach wird es in einem Warmwasserbad abgespült und schließlich nochmals in ein Kaltmilchbad gebracht, um auch die letzten Säurereste zu neutralisieren. Dieses Eintauchen zeigt Abbildung 4.

Nach der Beizung wird das Warmbad dem Walzwerk zugeführt.

Für Bänder von 100 bis 500 Millimeter Breite und einer Stärke von 0,05 bis 3,0 Millimeter sind die Walzgerüste verhältnismäßig klein und die Walzen haben Durchmesser von 150 bis 350 Millimeter, oder, wie der Kaltwalzwerker herkommensgemäß immer noch sagt, von 6 bis 14. Die einzelnen Walzgerüste haben öfters nicht Einzelantrieb, sondern werden in einer einzigen Reihe von einem einzigen Motor über eine Transmissionswelle mit Riemenantrieb betrieben. Die Bandstahl-Kaltwalzgerüste teilen man nach der Zahl der Walzen ein in Zweimalwalzen- oder Duo-, Dreimalwalzen- oder Trio-, Viermalwalzen- oder Quarto- und Sechswalzen- oder Sexto- sowie Vielwalzengerüste.

Die älteste Form ist das Zweimalwalzengerüst (Abbildung 5 und 6), bei dem das Band zwischen einer Ober- und Unterwalze hindurchläuft. Es gibt gleichlaufende und Umkehrgerüste, bei denen also das Band entweder ständig in einer Richtung hindurchgeführt oder bei denen die Drehrichtung umgekehrt wird. Beim Dreimalwalzengerüst (Abbildung 7), läuft das Band üblicherweise zwischen Mittel- und Unterwalze. Eine besondere Form des Dreimalwalzengerüsts ist das Ringwalzwerk (Abbildung 8). Bei dem Ringwalzwerk wird der Druck von der Ober- und Unterwalze auf zwei Tragringe übertragen, die frei mit den Walzen umlaufen können. Die Viermalwalzengerüste (Abbildung 9) haben zwei Arbeitswalzen, die durch je eine Stützwalze darüber und darunter abgestützt werden, zwischen denen das Band läuft. Eine noch bessere Abstützung ergibt sich bei dem Sechswalzengerüst (Abbildung 10). Hier wird jede Arbeitswalze rechts und links von zwei Stützwalzen gehalten. Die Walzbrücke werden also in Richtung des Walzgutes auf die Mittelpunkte der rechten oder linken Stützwalze übertragen und somit sehr gut abgefangen. Bei den letzt beschriebenen Gerüsten, beginnend beim Trio mit der dünneren Mittelwalze, arbeitet man mit dünnen Walzen, die, wie beschrieben, abgestützt werden. Durchmesser der Arbeitswalze und Stärke des zu walzenden Bandes stehen selbstverständlich in einem gewissen Zusammenhang. Je dünner das Band werden soll, um so dünner muß die Arbeitswalze sein.

Besonders bemerkenswert ist noch die Walzenstraße, wie sie Abbildung 11 zeigt. Es ist dies eine kontinuier-



Abbildung 1
Stahllager



Abbildung 2
Stahllager

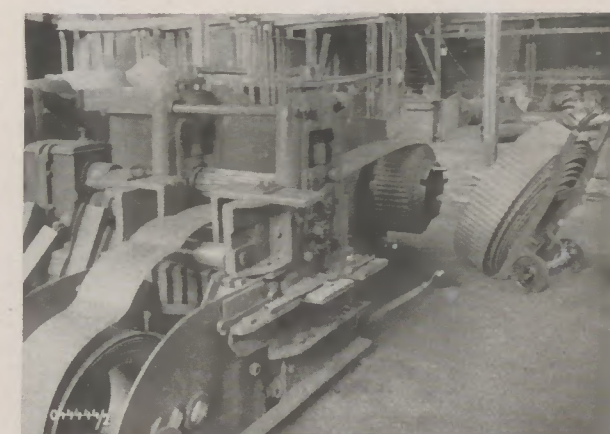


Abbildung 3
Entzunderungsmaschine

„Im Kampf“

von R. G. Werner aus dem
Tryptikon „Infanterie“



Foto: Fritz Schmaus
Bavaria-Verlag

Zusammenfassung aller Kräfte

Die ganze Welt blickt auf das deutsche Volk, das in diesen Tagen und Wochen zeigen wird, daß es auch harten Schicksalsschlägen geistlich und geistig gewachsen ist. Wohl nie stand eine Generation vor so harten Aufgaben und Pflichten wie die unsrige. Es geht heute nicht nur um Sein und Nichtsein unseres eigenen Volkes, sondern Deutschland hat eine europäische Mission zu erfüllen, die Errettung Europas vor der Sklaverei des Bolschewismus.

Dadurch, daß unser Volk auf alles verzichtet, was nicht kriegswichtig ist, konzentriert es seine ganze zusammengeballte Kraft auf ein Ziel — auf den Endsieg. Von unserem Volke wird eine totale Mobilisierung aller Kräfte gefordert, der totale Krieg nähert sich seinem Höhepunkt. Es muß bei uns so werden, wie Ernst Morik Arndt von unseren Vorfahren zur Zeit der Befreiungskriege berichtet: „Es kämpfen nicht allein die, die unter Waffen stehen, das ganze Volk arbeitet, wirkt und lebt für den Krieg.“ Auch die Front der Heimat kann keine Drückeberger dulden.

Die Führung hat die Arbeitsmeldepflicht für Mann und Frau angeordnet. Betriebe des Handels, des Handwerks und des Gaststättengewerbes, die überständig, d. h. in unserer Zeit nicht kriegswichtig sind, werden geschlossen. Das bedeutet für viele Volksgenossen eine totale Umstellung, oft verbunden mit großen persönlichen Opfern. Wer in kürzester Zeit seinen

Betrieb schließen muß oder eine vertraute und liebgewonnene Arbeit aufgeben soll, wer sich plötzlich in einen fremden Arbeitskreis eingliedern muß, hat es nicht leicht. Aber die alles entscheidende Gegenwartsfrage ist und bleibt: „Was ist kriegswichtig?“ Alles andere hat in den Hintergrund zu treten. Je schneller jeder, der zu kriegswichtiger Arbeit angeht, in seine neuen Aufgaben und Pflichten hineinwächst, je reibungsloser er sich in die neue Arbeits- und Betriebsgemeinschaft eingliedert, um so stärker werden die Quellen unserer nationalen Kraft fließen.

Im heutigen Deutschland kann keinem mehr das Recht eingeräumt werden, Einzelgänger zu sein. Jeder ist mit all seinem Tun und Lassen der Gemeinschaft verpflichtet. Heute muß der Arbeitsplatz mehr sein als eine bloße Stätte der Verdienstmöglichkeit. Jeder, der auf einen Arbeitsplatz gestellt wird, hat seinen Posten an der Front der Heimat bis zum letzten auszufüllen. Die alten Arbeitskameraden der Betriebe, die auf eine langjährige Betriebszugehörigkeit zurückblicken können, haben die Pflicht, den Neuen überall ratend und helfend zur Seite zu stehen und ihnen den Übergang zu oft ungewohnter Arbeit kameradschaftlich zu erleichtern. Die große Ehre eines jeden Deutschen muß sein, all seine Kraft einzusetzen für den Sieg und die Erhaltung seines Volkes; denn wo Großes erkämpft werden soll, ist es recht und billig, daß auch Schwerstes übernommen wird.

Ofenspruch

Spare Gas, dann hilfst du Waffen
Für die deutsche Front zu schaffen.
Gas ist knapp, um Gas zu sparen,
Lern den Ofen richtig fahren!

Drehe nie die Luft ihm ab,
Luft ist billig, Gas ist knapp!
Wer an Brennstoff sparen will,
Gebe auch nicht Luft zu viel.

Doch in noch viel schlimmerem Maß
Wirkt ein Überschuß an Gas,
Denn es bildet sich dann so
In dem Ofen das CO.

Spalten mußt du gut verschmieren!
Achte auf geschlossene Türen!
Haßt du nicht genügend Zug,
So entsteht im Ofen Druck.

Ist der Druck in ihm zu hoch,
Glammt es aus an jedem Loch!
Ist der Druck in ihm zu klein,
Zieht er falsche Luft hinein!

Diesen Druck mußt du beim Feuern
Mit dem Essenschieber steuern!
In den Pausen säume nicht,
Ihn zu schließen, gut und dicht!

So auch dienst du mit Verstand Führer, Volk und Vaterland.

um die Hartort jahrzehntlang gerungen hat. Dabei war er nicht der Mann, der sich in der Rolle eines Predigers in der Wüste gefiel. Seinen Worten folgten die Taten, Taten, die der Gemeinschaft ungewöhnliche Vorteile gebracht haben, aus denen er selbst allerdings nur Verluste erntete. Hartort war der erste, der sich an das Eisenbahnproblem heranwagte. Er, der Westfale, der zur See und zur Schifffahrt keinerlei Beziehung hatte, baute in Wetter und in der Hombrucher Maschinenfabrik die ersten deutschen Schiffsdampfmaschinen. Als Hartort in den Jahren 1826 bis 1829 zusammen mit seinem Bruder Johann Kaspar die Schienenbahn von seinem Werk in Wetter zur Zeche Schleibusch baute, war es eine verkehrspolitische Großtat ersten Ranges, privatwirtschaftlich gesehen führte sie zu einem glatten wirtschaftlichen Mißerfolg. Er und sein Bruder verloren bei diesem Unternehmen rund 40 000 Taler. Das Große lag darin, daß er die engen Beziehungen zwischen Steinkohle und Eisenindustrie richtungweisend herausgestellt hat. Aber allen, in seine persönlichen Verhältnisse tief einschneidenden Mißerfolgen zum Trotz, ist Hartort ein Vorkämpfer der Eisenbahn geblieben. Auf sein unermüdliches Betreiben hin wurde die erste deutsche Eisenbahn-A.-G. gegründet, an deren Spitze sein Schwager F. Mohl aus Elberfeld stand.

In Wetter an der Ruhr wurde auch die erste Fördermaschine gebaut. Sie wurde an die Gewerkschaft Wülfsburg geliefert und stand dann später auf der Zeche Trappe bei Silesche zum Antrieb einer Kesselspeisepumpe. Heute noch kann man diese Maschine im Bergbaumuseum in Bochum in Betrieb sehen. Als Hartort dazu überging, neben seinem Betrieb in Wetter auch in Dortmund-Hombruch eine Maschinenfabrik zu errichten, da waren seine Pläne auf den Bau von Dampfmaschinen gerichtet. Das Haus, das Hartort sich im Jahre 1834 in Hombruch erbaute, war das erste Haus im heutigen Hombruch; es heißt im Volksmunde das „Lehmhaus“. In der alten Oelmühle am Rüppingsbach zum Hombruch errichtete Hartort eine Eisengießerei. Hier wurden die Maschinenteile für Schiffsmaschinen gegossen, die dann zur Weiterverarbeitung nach Wetter gingen. Das Schiff, das für Hartort auf der Duisburger Reede der Firma Strade & Co. gebaut wurde, war für den Mindener Schiffsbesitzer Koff bestimmt. Der Schiffsrumpf war 38,4 Meter lang und 5,4 Meter breit. Friedrich Hartort kaufte das Schiff auf den Namen „Friedrich Wilhelm III.“ Er überführte das Schiff persönlich durch das friesische Wattmeer die Weser aufwärts nach Minden. Es war eine äußerst schwierige Probefahrt, aber Hartort konnte bei der Uebergabe des Schiffes mit Stolz darauf hinweisen, daß trotz der starken Manipulationsnahme keine Schraube verlorengegangen sei.

Hartort war übrigens auch der erste, der die Bedeutung der Verkokung der Kohle für die Hüttenindustrie klar erkannte. Die Tragik der westdeutschen und der deutschen Eisenindustrie überhaupt lag ja darin, daß man die Bedeutung der verkokten Kohle für die deutsche Eisenindustrie zu spät erkannte. Hartort war auch hier wieder der Pionier. Er sah darin voll-

kommen klar, daß die Krise der Eisenindustrie nur durch moderne Hochöfen überwunden werden konnte. Als auch hier wieder Reden und Schreiben nichts fruchtete, kaufte er im Jahre 1829 die Berechtigung einer alten verfallenen Hütte zu Elben bei Dlfen. Hier wurde im Jahre 1838 ein moderner Hochofen angeblasen, der seinen Rost allerdings aus den Wittener Meilerbetrieben beziehen mußte.

Auch in der Walzwerksindustrie ist Hartort bahnbrechend gewesen. Es gelang ihm als erstem, in Deutschland luftdichte Apparate aus Eisen zu bauen. Wie die Dinge vor Hartort lagen, kann man am besten aus einem Vortrag erkennen, den Theodor Springorum im Jahre 1877 in Hazen hielt. Da heißt es: „Als die mechanische Werkstätte zu Wetter angelegt wurde, galt die Herstellung dichter Apparate als ein Kunststück, weil damals die verwendeten Eisenplatten zu klein und erfahrene Kesselschmiede nicht vorhanden waren. Dampfdichte Zugen konnte man nur erzielen, indem man Leinwandstücke zwischen die Berührungsfächen der Platten legte oder sonstige Pflanzmittel anwandte. Als Hartort ordentliche Bleche herstellte und nach englischer Methode mit Spezialmaschinen und Gerätschaften arbeiten ließ, wurden seine Maschinen die Pflanzschule für die gesamte rheinisch-westfälische Dampfkesselschmiederei.“ Bezeichnend für den Mann und sein Werk war, daß es für ihn keine Fabrikgeheimnisse gab. Alle seine Erfahrungen stellte er in selbstloser Weise der Allgemeinheit zur Verfügung. Ueber dem Fabrikator in Wetter war ein Schild mit der bezeichnenden Inschrift angebracht: „Eintritt für jedermann“. — In den zahlreichen Feierstunden, die man aus Anlaß des 150. Geburtstages Friedrich Hartorts veranstaltete, wurde mit Nachdruck hervorgehoben, daß Hartort, seiner Zeit weit vorausseilend, bereits nationalsozialistisches Gedankengut durch Wort und Tat vertreten hat. Der Gauleiterstellvertreter Albert Hoffmann verkündete aus Anlaß der 150. Wiederkehr des Geburtstages von Friedrich Hartort die Errichtung eines Hartort-Institutes für westfälische Industrieforschung. Die Aufgaben dieses Institutes bezeichnete der Gauleiterstellvertreter wie folgt:

1. Erforschung der Entwicklung der westfälischen Industrie,
2. Archiv für westfälische Industriegeschichte,
3. Industriemuseum,
4. technisches Ausstellungsweesen,
5. westfälische Verkehrsfragen,
6. Bau-, Siedlungs- und Industrieplanung,
7. Förderung der Forschung westfälischer Techniker.

Dem Institut wird die besondere Aufgabe gestellt, die Entwicklung der früher handwerklich betriebenen Unternehmungen zu den heutigen Großindustriebetrieben aufzuzeigen. Dabei soll auch die Bedeutung des Persönlichkeitswertes der Unternehmer herausgestellt werden, die für diese Entwicklung bahnbrechend war.

Alfred Schreiber, Drahtverfeinerung

In der Seilerei werden vier- bis sechsgängige Widelböde verwendet, die nur für eine Spulenbreite eingerichtet sind. Hierdurch trat der Fall ein, daß die Seilmaschinen teilweise stehen mußten, da keine gewickelten Spulen vorhanden waren. Der Arbeitskamerad Schreiber hat die Widelböde derartig umgebaut, daß gleichzeitig Spulen mit zwei verschiedenen Breiten gewickelt werden können. Hierdurch wurde eine wesentliche Mehrausnutzung der Seilmaschinen erreicht, da das Warten auf gewickelte Spulen nunmehr in Wegfall gekommen ist.

Beurteilung: Der Vorschlag ist sehr gut und wurde im Betrieb eingeführt.

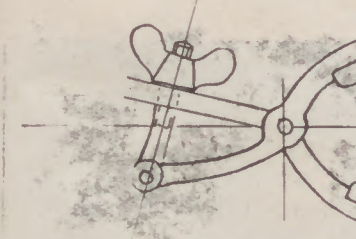
Gustav Sundhof und Wilhelm Bierwirth, Elektrische Abteilung

An den Drehtränen des Martinwerks II liegen die gummiisolierten Leitungen, welche vom Klemmbrett des Führerhauses durch die Königslange zum Schleifringkörper führen. Da dieser Königslange in Fett und Öl gehalten werden muß, sind die gummiisolierten Kabel dem Fett und Schmier ausgesetzt. Dadurch entstehen durch die Zerlegung der Gummikabel sehr leicht Kurzschlüsse, die zu Störungen von längerer Dauer führen. Durch den Einbau einer Eisenbüchse um den Königslange bleiben die Kabel trocken und unversehrt, so daß die Störungen an dieser Stelle behoben sind.

Beurteilung: Der Vorschlag ist gut und wird seit längerer Zeit im Betrieb angewendet.

Josef Müller, Drahtverfeinerung

An Fortführung einer vor einiger Zeit durchgeführten Verbesserung der Rauschenklappen in der Seilerei hat der Arbeitskamerad Müller eine Klemme hergestellt, die gegenüber der bisherigen den wesentlichen Vorteil besitzt, daß sie für mehrere Sorten Seile verwendet werden kann.



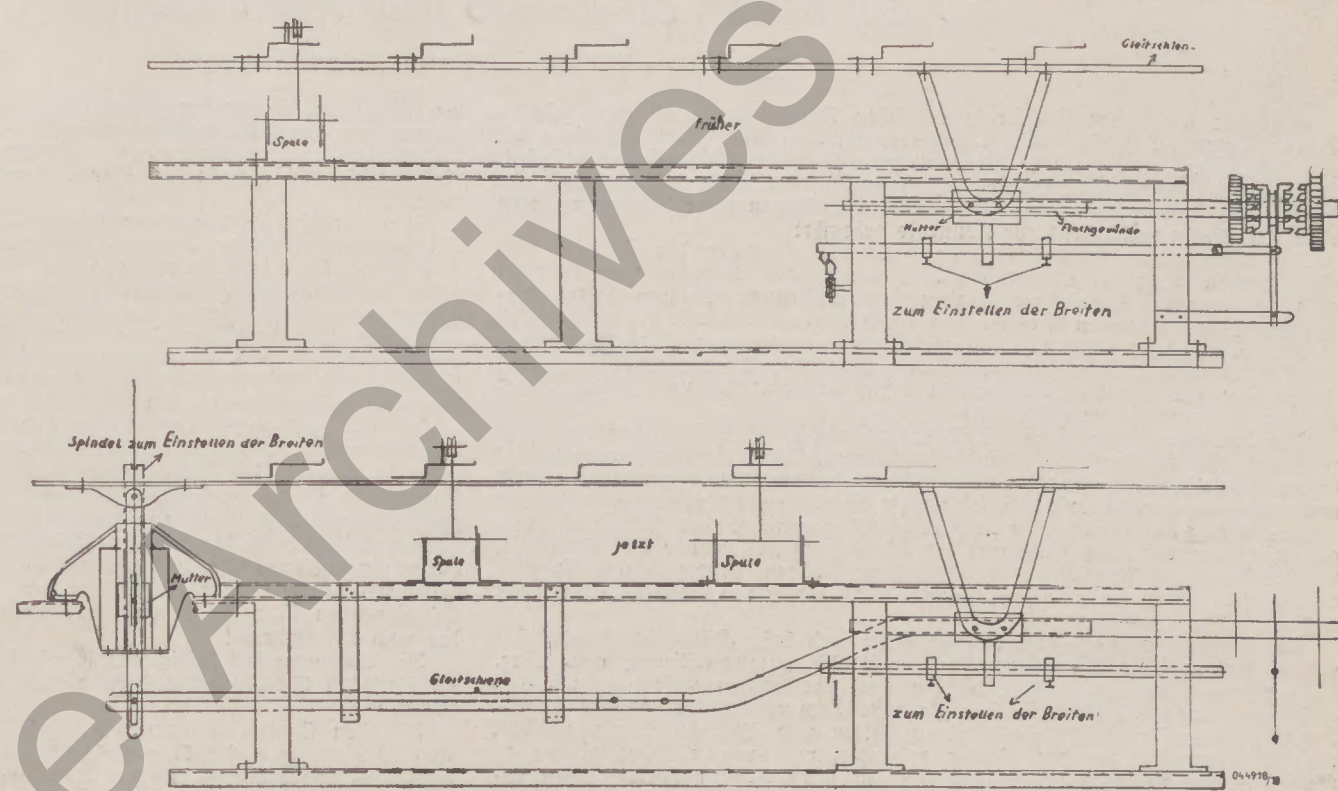
Zeit bestehen des betrieblichen Vorschlagwesens (Januar 1938) haben sich die einzelnen Betriebe folgendermaßen beteiligt:

Masch.-Abt.	135 Vorschläge	Zementfabrik	10 Vorschläge
Elekt.-Abt.	69	Technisches Büro	10
Drahtverf.	67	Lehrwerkstatt	7
Blechwalzwerk III	61	Blechwalzwerk I/II	7
Mech. Werkst.	58	Steinfabrik	5
Verkaufsanstalt	56	Werkst.-Stoch.	4
Walzwerke	41	Werkst.-Stoch.	4
Eisenbahn	35	Lohnkasse	2
Martinwerk	33	Postbüro	2
Hochofen	32	WZ-Hütte	1
Bauabteilung	31	Krankenkasse	1
Kaltpreßwerk	28	Abteilung VI	1
Sp.-Blechwalzwerk	18	Abteilung VII	1
Thomaswerk	16	Hammerwerk	1
Betriebswirtsch.	12		

Ein Vergleich zwischen der Anzahl der eingereichten Vorschläge und der Erfolgszahl der Betriebe ergibt, daß auf je hundert deutsche Gefolgschaftsmitglieder seit bestehen des Vorschlagwesens entfallen bei dem Betrieb

Blechwalzwerk III	3,9 Vorschläge	Martinwerk	2,2 Vorschläge
Verkaufsanstalt	3,4	Masch.-Abt.	2,1
Elekt.-Abt.	3,4	Eisenbahn	1,8
Betriebswirtsch.	3,4	Technisches Büro	1,8
Lehrwerkstatt	3,4	Werkst.-Stoch.	1,2
Zementfabrik	3,0	Kaltpreßwerk	1,2
Drahtverfeinerung	3,0	Mech. Werkst.	1,2
Spezialblech	2,8	Bauabteilung	1,2

Verbesserungsvorschlag

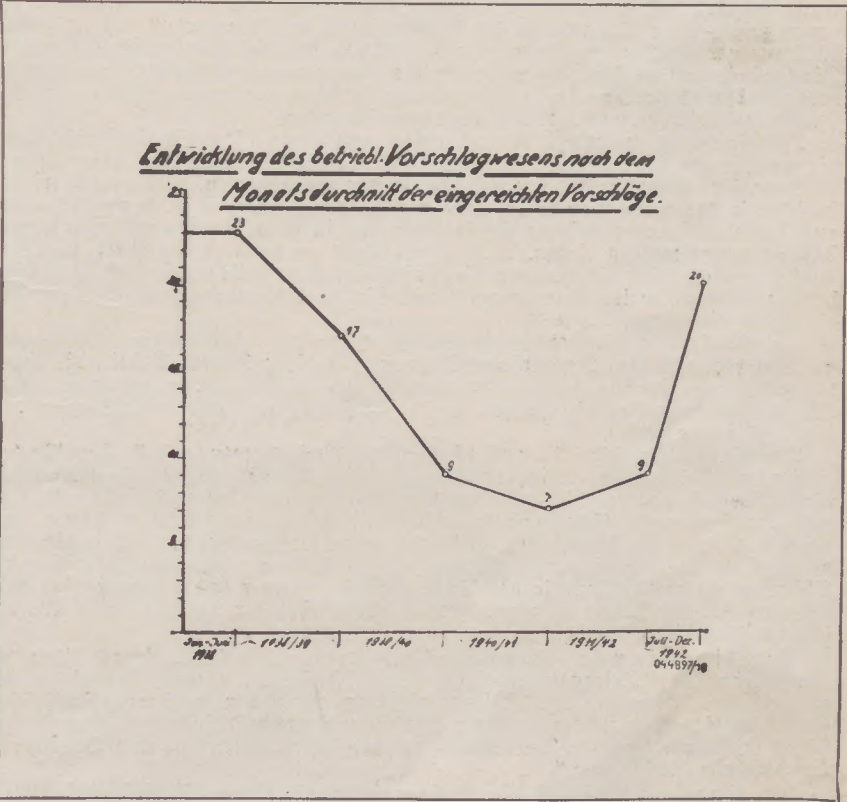


Hochofen	1,1 Vorschläge	Blechwalzwerk I/II	0,4 Vorschläge
Thomaswerk	1,0	Hammerwerk	0,1
Steinfabrik	0,6		

Folgende Gefolgschaftsmitglieder wurden für Verbesserungsvorschläge belohnt:

Thomaswerk:	Josef van den Bosch, Ernst Schilling, Josef Wilbert.
Martinwerk:	Adolf Höllich.
Walzwerke:	Hermann Kairis, Franz Petri.
Blechwalzwerk I/II:	Erich Hahnke.
Blechwalzwerk III:	Josef Glang, Alfred Somborn, Emil Hitzelorn.
Sp.-Blechwalzwerk:	Karl Abel, Heinrich Diethans.
Drahtverfeinerung:	Heinrich Müller, Alfred Schreiber, Fritz Meinhold, Karl Schmidt, Walter Schwenkel, Josef Müller.
Kaltpreßwerk:	Felix Nowacki, Gerhard Schweins.
Masch.-Abteilung:	Karl Thiel, Georg Müller, Gottlieb Kelle, Robert Jarnik, Heinrich Schröder, Horst Maß, Walter Wütherthies, Wilhelm Dräger.
Mechanische Werkst.	Julius Schauff, Heinrich Lütermann, Julius Kenntwich, Leo Maina.
Elektrische Abteilung:	Wilhelm Alexander, Walter Schnellen, Ernst Falk, Gustav Sundhoff, Wilhelm Bierwirth.
Lehrwerkstatt:	Karl Japi.
Betriebswirtschaft:	Wilhelm Bangert.
Technisches Büro:	Georg Haake.
Post-Büro:	Anneliese Lübbing.
Abteilung VII:	Karl Pider.

Das Gefolgschaftsmitglied Anneliese Lübbing hat als erste Arbeitskameradin einen Vorschlag eingereicht. Wir hoffen, daß dieses für unsere anderen weiblichen Gefolgschaftsmitglieder ein Ansporn sein wird, sich ebenfalls rege im Rahmen des betrieblichen Vorschlagwesens zu betätigen.



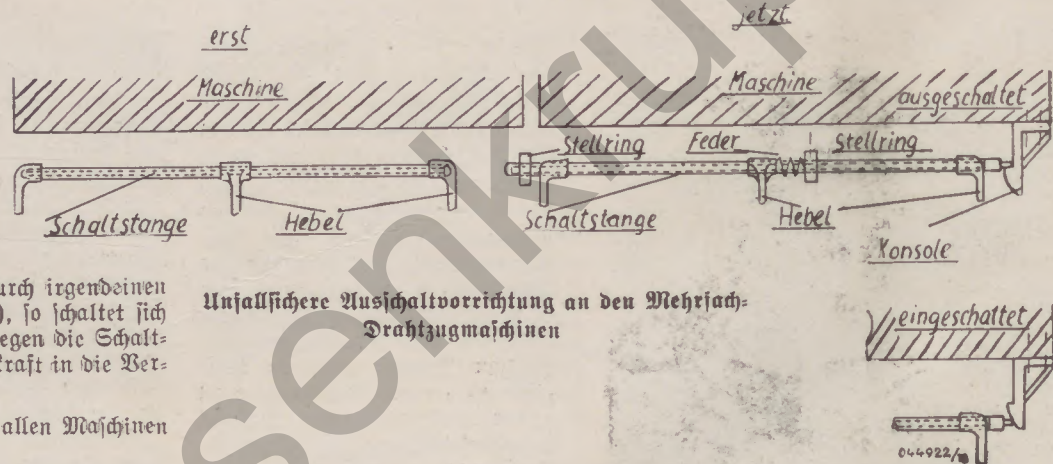
Verbesserungsvorschläge aus dem Kreise unserer Gefolgschaft im Hüttenwerk Dortmund

Walter Schwenkel, Drahtverfeinerung

Um die Unfallgefahren an den Mehrfach-Drahtzugmaschinen zu verringern, hat der Arbeitskamerad Schwenkel folgende Verbesserung ausgearbeitet:

An der Drahtzugmaschine wird eine Konsole mit einer Vertiefung angebracht. Hinter dieser Vertiefung wird die Schaltstange, an der ein Bolzen angeschweißt ist, durch den Druck einer Spiralfeder festgehalten. Will man nun die Maschine einschalten, so muß man erst die Schaltstange nach links ziehen, damit der Bolzen aus der Vertiefung gezogen wird. Daraufhin läßt sich die Schaltstange erst nach vorn bewegen und die Maschine einschalten. — Wenn nun ein Drahtzieher durch irgendeinen Umstand in die laufende Maschine gerät (z. B. beim Einziehen), so schaltet sich diese selbsttätig aus. Denn der Körper des Drahtziehers wird gegen die Schaltstange gezogen, wodurch der Schaltstangenbolzen durch die Federkraft in die Vertiefung der Konsole zurückgedrückt wird.

Beurteilung: Der Vorschlag ist sehr gut und wurde an allen Maschinen angewendet.



Unfallsichere Ausschalteinrichtung an den Mehrfach-Drahtzugmaschinen

Leo Meina, Mechanische Werkstätten

Das Abkühlen von zu härtenden Werkzeugen geschieht in der Weise, daß das betreffende Werkzeug durch Auf- und Abbewegen eines elektrischen Zuges in die Härteflüssigkeit eingetaucht wird. Um dieses Verfahren zu vereinfachen, hat das Gefolgschaftsmitglied Meina vorgeschlagen, das Werkzeug festziehen und dafür die Härteflüssigkeit durch Einblasen von Preßluft bewegen zu lassen.

Beurteilung: Der Vorschlag ist brauchbar, jedoch ist beim Härten mit Öl Bedingung, daß nur gutes Mineralöl verwendet wird.

Julius Kenntwich, Mechanische Werkstätten

Im Betrieb der Rohrlocherei werden für die Schachtkühlung der Hochöfen hunderte von Kühlrohren hergestellt. Diese Rohre werden auf einer Rohrbiegemaschine, die von zwei Mann mittels einer Kurbel gedreht wird, gebogen. Der Arbeitskamerad Kenntwich hat vorgeschlagen, an Stelle der Handkurbel die Biegemaschine mit einer Preßluft-Bohrmaschine vor- und rückwärtslaufend zu bedienen.

Beurteilung: Der Vorschlag ist sehr gut, er wird seit längerer Zeit mit wesentlichem Erfolg im Betrieb angewendet.

So bleibst du gesund und leistungsfähig

Nichtlinien für eine gesunde Lebensführung

Eine der wichtigsten unserer heimatlichen Kriegszeit ist eine gesunde Lebensführung zu Hause und am Arbeitsplatz. Das Amt für Volksgeundheit der NSDAP hat in einem Gau einige wesentliche Gesundheitsrichtlinien, die teilweise schon bei Arbeitsfrontschulungen verhandelt worden sind, in Form eines Tagebuchkalenders zusammengefaßt. Wegen ihrer Bedeutung seien diese Richtlinien nachstehend zur Kenntnis gebracht:

Die morgendliche Körperpflege darf niemals zugunsten des Schlafes verzögert werden. Auch der Organismus des menschlichen Körpers muß langsam anlaufen können. Empfohlen werden Trodenbürstungen, dann kaltes Abwaschen im angewärmten Zimmer und ein Zimmerluftbad mit Atemgymnastik. Die Morgenmahlzeit soll mit Ruhe eingenommen werden, nicht in überstürzter Eile, auch nicht erst auf dem Wege zur Arbeitsstätte. Eine dicke Suppe oder ein Brei aus Vollkornbrot sind beförmlicher und halten länger vor als Morgentasse mit Semmeln.

Für den Weg zur Arbeit ist es wesentlich, sich Zeit zu nehmen, nicht zu eilen, tief zu atmen, keinesfalls zu rauchen. Die Arbeitsleistung und die kameradschaftliche Zusammenarbeit im Betrieb können nur gewinnen, wenn man morgens erfrischt und geträgt, statt abgebeht am Arbeitsplatz erscheint.

Die Arbeitskleidung soll möglichst gegenüber der Alltagskleidung gewechselt werden; wichtig ist auch der Wechsel feuchter Schuhe und Strümpfe. Anzüge sind durch Ausklopfen vom Staub zu säubern. Monteurs- und Arbeitsanzüge sind öfter zu reinigen, damit nicht zerlegte Fettdünste eingeatmet werden.

Am Arbeitsplatz sind richtige Höhe und beste Körperhaltung zu beachten, einwandfreie Beleuchtung und möglichst gute Belüftung ohne Zug. Ueberhitzungen sind zu meiden, da hierdurch am ehesten Erkältungsgefahren entstehen können; 20 Grad C. sind die beste Temperatur bei stehender Arbeit. Zentralheizungskörper sind staubfrei zu halten und öfter feucht abzuwischen, um das Einatmen der den Rachen reizenden verbrannten Staubteilchen zu verhüten. Bei Arbeiten im ruhigen Stehen wird Fußgymnastik (Zehen be-

wegen) zur Förderung der Durchblutung der Wadenmuskulatur und zur Verhütung von Senkfußbildung empfohlen.

In den Arbeitspausen: Hinaus in die frische Luft! Wer bei der Arbeit sitzt, sollte sich in den Pausen bewegen; Lungen mit frischer Luft gut durchlüften.

Zum Frühstück: Saubere Hände! Wo Betriebe warme Suppen reichen können, kann zur Suppe trockenes Vollkornbrot verzehrt werden.

Warme Mittagsmahlzeiten sind billiger und beförmlicher, als kalte Brotmahlzeiten. An Wertsverpflegungen sollte man unbedingt teilnehmen; es werden hierbei auch Marken erpart. Man soll langsam essen und gut kauen. Bei Gemüsegerichten ist ein Teil des Gemüses kurz vor dem Anrichten roh zerkleinert hinzuzutun; zu scharfe Würzen sind zu vermeiden. Als Getränke sind deutsche Tees oder dünne Schleimsuppen (mit Salz) in Hygienbetrieben wünschenswert. Alkohol ist zu meiden.

Für die Zeit nach der Arbeit gilt: Erholung durch Ruhe! Leichter Ausgleichssport, möglichst in Gemeinschaft und soweit möglich, in frischer Luft in Sportgärten mit Abteilungen für ältere Männer, Frauen und Jugendliche ist zu empfehlen. Wo eine Sauna eingerichtet werden kann, ist ihre allwöchentliche Benutzung zweckmäßig.

Am Abend ist die Mahlzeit möglichst zwei Stunden vor dem Schlafen gehen einzunehmen. Der Schlafraum sei luftig; direkter Zug ist zu verhüten. Berwickelnde Unterbetten kommen nicht in Betracht. Frühzeitiges Schlafengehen ist wichtig, denn der Schlaf vor Mitternacht ist wertvoller als der nach Mitternacht!

Die Wohnung soll luftig und sonnig sein. Sie darf nicht überheizt werden, da hierdurch Erkältungskrankheiten Vorschub geleistet wird. Staubfänger sind verpönt.

Für den Sonntag empfehlen sich kurze, nicht ermüdende Spaziergänge und Wanderungen, im Sommer Arbeiten im Garten. Der Sonntag sei dem Spiel mit den Kindern und der Erholung mit und in der Familie gewidmet.

Wichtige Mitteilung

Empfangscheine

für monatlich zahlbare Unfallrenten im Altreich

Zahlreiche Unfallrentner im Altreich wenden sich immer noch mit dem Ersuchen an ihre Berufsverbände, ihnen Rentenempfangscheine zur Abhebung der monatlichen Unfallrenten beim Zahlpostamt zu überreichen. Sämtliche Empfangscheine für monatliche Zahlungen werden aber seit dem 1. Januar 1943 an den Schalter der Postämter und Amtsstellen ausgegeben, so daß entsprechende Wünsche dort anzubringen sind. Die Berufsverbände stellen Empfangscheine nur dann zur Verfügung, wenn die Unfallrente nicht monatlich, sondern vierteljährlich abzuheben ist oder wenn einmalige Zahlungen (Spitzenrenten) in Frage kommen.

Aus der Betriebsgemeinschaft

Jahresversammlung der Schwerbeschädigten des Hüttenwerks Dortmund

Am Sonntag, dem 17. Januar 1943, fand im Saale der Reinoldi-Gaststätten die Jahresversammlung der Schwerbeschädigten der Hütte und von Bede-Prinz, Dortmund, statt.

Die Anregung im Jahre 1942, diesen Versammlungen durch Mitwirkung von Mitgliedern des Werksamtsbüros und Fahnenabteilungen der Werkschar einen feierlicheren Rahmen zu geben, hatte fruchtbaren Boden gefunden. In einem weichenen Akt gedachte die Versammlung der Kameraden, die im Jahre 1942 zur großen Arme abberufen wurden, und der Gefallenen dieses Krieges. Die Fahnen senkten sich, und während das Lied vom guten Kameraden erklang, grüßten die Versammelten mit erhobener Rechten die toten Helden, die für Deutschlands Größe und Zukunft ihr Leben hingaben.

Der Beschädigtenobmann Konstantin gab einen Rechenschaftsbericht über die von ihm im vergangenen Jahre geleistete Arbeit. Wenn er trotz seiner anderweitigen Inanspruchnahme die Betreuung der Beschädigten, wenn auch kriegsbedingt, in der gewohnten Weise habe durchführen können, so sei das nicht zuletzt auch Verdienst der beteiligten Stellen, die ihm in allen Fragen warmste Unterstützung zuteil werden ließen. Mit seinem Dank verband er die Bitte, mit ihm auch weiterhin seine Sorgen um die Beschädigten zu teilen. Ihm sei es heilige Pflicht, sich auch weiter mit ganzer Kraft für die Räte und Belange seiner Beschädigten einzusetzen.

Hg. Schöneis überbrachte die Grüße der Werksleitung und des Vertrauensrates. Er dankte dem Beschädigtenobmann für die geleistete Arbeit, die durch den Vertrauensbeweis seiner Kameraden volle Anerkennung gefunden habe. Wie bisher werde er die Sorgen um die Belange der Schwerbeschädigten mit ihrem Obmann teilen.

Der Gauverwalter, Hg. Oberhof von der Rechtsberatungsstelle der Partei, sprach über die deutsche Sozialversicherung. Seine Ausführungen behandelten die vielen Verbesserungen, die nach der Machübernahme eine vollständige Abkehr von den bisherigen Gesetzesparagrafen mit sich gebracht hätten. Wenn auch durch den Krieg ein scheinbarer Stillstand eingetreten wäre, so sei doch die kommende Altersversicherung die beste Gewähr dafür, dem schaffenden Menschen die Sicherheit zu verschaffen, die der Bekannte schon immer hat. Es muß aber auch jeder wissen, daß Arbeit stets vor Renten geht, daß das neue Sozialwerk aus der eigenen Arbeitskraft geschaffen werden muß.

Hg. Bierbrauer, Gauhauptstellenleiter der NSDAP, sprach über die Entwicklung der Kriegsoberversorgung. Er stellte an einigen Beispielen die wunderbare Betreuung der Kriegsverletzten durch den nationalsozialistischen Staat im Gegensatz zu der früheren Versorgung nachdrücklich unter Beweis und schloß mit den Worten: „Deutschland hat die beste Wehrmacht und Deutschland hat die beste Versorgung.“

Hg. Konstantin schloß die Versammlung mit einem Siegesheil auf Führer und Wehrmacht.

Unter diesem Leitwort stand der Betriebsappell der Schmiedtag AG. Gründung am 1. Dezember 1942 im neuen Gefolgschaftsraum, in dem

Ritterkreuzträger

Feldwebel Fernholt

zu über 1000 Schaffenden sprach. Nach der Begrüßung durch den Betriebsführer, Direktor Dr. Bitter, ergriff Feldwebel Fernholt das Wort. In packenden Worten schilderte er einige Kampferlebnisse, die er in allen Feldzügen, von Polen bis Sowjetrußland, mit seinen Kameraden gehabt und ausgefochten hat. In Frankreich habe er sich mit seinen tapferen Kameraden die erste Auszeichnung, das E. K. II, erworben. Von dort aus sei er mit seinen Kameraden zum Osten gekommen, aber erst auf der Fahrt habe er vom Krieg mit Sowjetrußland erfahren, damals habe wohl noch niemand von ihnen daran gedacht, daß dies die schwerste und größte Bewährungsprobe für die deutsche Wehrmacht werden sollte. Er habe mit seinen Kameraden Tag und Nacht auf der Wacht gestanden und in der Verleibung des Ritterkreuzes sehe er nichts anderes, als eine Anerkennung der Leistungen seiner in vielen Gefechten erprobten und tapferen Kameraden.

Feldwebel Fernholt gedachte auch des Rüstungsarbeiters, der Tag und Nacht und in vielen Überstunden dem Soldaten hilft, diese Siege und Erfolge über-



haupt zu erringen, indem er ihm die Waffen schmiedet; er hat die Arbeitskameraden, weiterhin ihre Pflicht zu tun und der Front bis zum Endsiege zur Seite zu stehen.

Betriebsobmann Steinigen dankte Feldwebel Fernholt für seine Ausführungen und gelobte im Namen der Betriebsgemeinschaft, auszuhalten und zu arbeiten, um so gemeinsam mit der Front den Endsiege zu erringen. In schwerer körperlicher Arbeit stünden die Frauen und Männer der Schmiedtag lange Arbeitsstunden an ihren Maschinen; trotzdem sei eine ganze Anzahl von Kameraden dem Aufruf zur geistigen Mitarbeit an der Leistungssteigerung gefolgt. Bis zu 1550 Arbeitsstunden monatlich werden durch einzelne Verbesserungsvorschläge des betrieblichen Vorschlagswesens eingespart.

Nach Aufruf der mit Geld- und Buchprämien ausgezeichneten Einlieder von Verbesserungsvorschlägen nahm der Betriebsführer, Herr Direktor Dr. Bitter, die Auszeichnung dieser Kameraden vor.

Mit dem Gruß an den Führer und seine Soldaten und dem gemeinsamen Gesang der Nationalhymnen schloß der Betriebsappell.

Gemeinschaftsküche Kasseler Betriebe

Im Frühjahr 1942 wurde auf Grund eines Gesprächs des Betriebsführers der Federstahl A.G. in Kassel mit dem Gauobmann die erste Anregung gegeben, für verschiedene mittlere Betriebe eine gemeinsame Küche zu erstellen. Dabei ging man von dem Gedanken aus, daß der einzelne mittlere Betrieb dazu nicht in der Lage ist, sondern sich zweckmäßig auf genossenschaftlicher Basis zusammenschließt, um einmal die Anlagelosten auf breitere Schultern zu verlagern und zum anderen ein schmackhafteres Essen zu billigerem Preise herzustellen, als es in kleinen Küchen möglich ist. Die DAF, tief verschiedene interessierte Firmen zusammen. Im Frühsommer fanden weitere Besprechungen erstmalig im Kreise verschiedener Betriebe statt. Im Juli 1942 wurde dann mit insgesamt 12 Betrieben zur Gründung einer Genossenschaft zwecks Erstellung einer Küche geschritten und die Aufträge für die Maschinen, für die Kessel, für das Inventar und für die Barade wurden vergeben. Im September wurde mit dem Bau der Barade begonnen. Anfang Dezember war sie fertig, die Maschinen waren aufgestellt, so daß Mitte Dezember bereits mit der ersten Essensausgabe begonnen werden konnte. Es war bestimmt eine große Leistung, daß es gelang, innerhalb drei bis vier Monaten die Küche mit allem Zubehör fix und fertig zu erstellen. Es gelang uns dies nur durch weitgehende Unterstützung seitens der DAF und der verschiedenen anderen maßgebenden Stellen.

Im Dezember hatten wir in der Küche, einmal hervorgerufen durch die Neuankommlinge, dann durch Personalmanagement und weiter durch Unschicklichkeit des Personal, verschiedene Unfallschwierigkeiten, die aber im Januar reiflos überwunden wurden. Es werden heute etwa 1000 Mann verpflegt, die Leistungsfähigkeit der Küche beträgt 2000 bis 2500 Portionen täglich, wobei ab Anfang März auch vorgegeben ist, für Lagerinsassen Abendverpflegung zu geben. An Marken werden abgegeben: 100 Gramm Fleisch, 30 Gramm Fett, 50 Gramm Weißbrot, 50 Gramm Nahrungsmittel.

Die laufend steigenden Teilnehmerzahlen bei den einzelnen Betrieben sind der beste Beweis dafür, daß unsere Gefolgschaften mit dem Essen zufrieden sind.

Wir können behaupten — und die verschiedenen Befestigungen und Gutachten haben es ergeben —, daß wir etwas Mutterkittiges geschaffen haben und daß sich unsere Küche sowohl als Gemeinschaftsgründung als auch als Küche in Kuchessen, ja sogar in Mitteldeutschland sehen lassen kann. Diese Küche soll aber auch den Betrieben anderer Städte die Anregung geben, unser Beispiel nachzuahmen, und wir wären stolz, wenn auf Grund unserer Vorarbeiten sich wirklich in anderen Städten Gemeinschaften finden würden, die unsere Gedanken verwerten.

Betriebsportgemeinschaft Hütte Dortmund

Abteilung Hauptverwaltung und Hüttenwerk Dortmund der Hoech A.G., Reichssieger im Sportappell 1942

Um das Gelingen des Jahres 1942 in unserer Betriebsportgemeinschaft wollen wir keine großen Worte machen, sondern dafür lieber die Tatkraft und errungenen Erfolge sprechen lassen, die beweisen, wie sehr unsere schaffenden Kameraden der Forderung „Volk in Leibesübungen“ durch ihren Einsatz nachkommen. Als größten Erfolg müssen wir die Stellung des

Reichssiegers im Sportappell der Betriebe 1942

nennen. — Dieser Sportappell setzt sich aus drei großen Gemeinschaftsübungen zusammen:

1. Frühjahrslauf, 2. Sommerporttag, 3. Mannschaftswettbewerb.

Alle drei Teile werden grundfänglich nach Beteiligung der Gesamtgefolgschaft bewertet. Die Gesamtwertung der für die einzelnen Veranstaltungen abzugebenden Wertungen findet in der Reichsdienststelle der Deutschen Arbeitsfront in Berlin statt. Ende Januar erhielten wir die Mitteilung, daß wir in unserer Klasse (Betriebsklasse VII — über 6000 Gefolgschaftsmitglieder) Reichssieger geworden sind und sogar im Großdeutschen Reich in der Klasse der Großbetriebe an erster Stelle stehen. Wir erinnern daran, daß wir bereits im Jahre 1941 Reichssieger geworden sind. Groß ist unsere Freude, daß wir unseren Sieg im Jahre 1942 wiederholen konnten.

Da in jeder Betriebsklasse, die sich nach der Zahl der Gefolgschaft richtet, die 10 Besten zum Reichssieger ernannt werden, ist es interessant zu erfahren, wer in unserer Betriebsklasse, die die höchste ist, mit dem Siegerdiplom ausgezeichnet ist.

Am 2. Stelle steht:

Junfers Flugzeug- und Motorenwerke A.G., Magdeburg-Anhalt.

Dann folgen:

Rheinmetall-Borsig A.G., Düsseldorf

Karl Zeiß, Jena

Dortmund-Hörder Hüttenverein, Werk Dortmund

H. Schichau A.G., Danzig

AG. Treptow, Berlin.

Die Küche wurde unter dem ausschließlichen Gedanken gegründet, unseren schwer arbeitenden Gefolgschaften ein einwandfreies warmes Essen zu geben, da unsere Versuche, die man mit dem Essensbezug aus einer anderen Küche gemacht hatte, nicht erfolgreich waren, da einmal die Qualität des Essens zu wünschen übrig ließ und wir zum anderen immer unter dem Eindruck standen, nicht die Nahrungsmittelmengen im Essen wiederzufinden, die wir an Marken abgaben. Die ganze aufgewendete Arbeit wurde für die Gemeinschaft geleistet und viel Zeit wurde von den beiden Vorständen geopfert, um die Anlage zu schaffen, die jetzt vor ihnen steht. Es ist erstaunlich, daß so etwas im vierten Kriegsjahr überhaupt noch möglich war.

Beispielgebend sind wir auch mit der Essensverteilung an die einzelnen Betriebe. Es ist erstmalig in Deutschland, daß durch einen an eine fahrplanmäßige Straßenbahn angehängten Anhänger das Essen den einzelnen Betrieben zugeführt wird. Dabei gingen wir hier besonders davon aus, jeden Liter Benzin zu ersparen.

Was die Anlage als solche betrifft, wurde in nichts gespart, da wir ja etwas wirklich Vorbildliches schaffen wollten. Die Kosten der Einrichtung belaufen sich, nur soweit sie das Gebäude, die Maschinen und das Inventar betreffen, auf eine sechsstellige Zahl.

Wir hoffen, mit unserer Küche einen Beitrag zur Leistungssteigerung unserer Betriebe gegeben zu haben und damit einen weiteren Beitrag zur Erringung des endgültigen Sieges.

Weihnachtsfeier bei der Federstahl A.G., Kassel

Werkschar und Werksfrauengruppe der Federstahl A.G. hatten es sich nicht nehmen lassen, auch zur Kriegswihnacht 1942 in den Abendstunden nach Heimbach gebiegene Spielfachen zu basteln. In einer Weihnachtsfeier am 18. De-



Aufnahme: Elbert

ember wurden die Kinder der einberufenen und gefallenen Arbeitskameraden reichlich bedacht. Gemeinsame Gesänge, Vorträge und ein Märchenfilm umrahmten die in allen Teilen wohlgegelungene Veranstaltung.

Jahresbericht 1942 der Betriebsportgemeinschaften der Hoech A.G., Dortmund

Zu Anfang eines neuen Jahres ist immer ein Rückblick auf das vergangene notwendig, um ein Gesamtbild über die geleistete Arbeit zu erhalten. Wenn wir in kurzen Zügen alle Ereignisse des Jahres 1942 an uns vorbeiziehen lassen, so tun wir das in der Hauptsache deswegen, um gerade an dem Gelingen im dritten Kriegsjahre nochmals klar zu erkennen, wie gewaltig die Kraft des Deutschen ist, der trotz größter anderweitiger Inanspruchnahme die Zeit und den Willen aufbringt, im friedlichen Wettkampf seine Kräfte zu messen.

Das Jahr 1942 brachte auch neue Belastungen für unsere Betriebsportgemeinschaft. Trotzdem konnte der Betrieb auf der ganzen Linie aufrechterhalten und durchgeführt werden. Wir freuen uns, den unter den Waffen stehenden Kameraden viel Erfreuliches über das Jahr 1942 berichten zu können.

Rein zahlenmäßig hat sich der Betrieb selbstverständlich den Vorjahren nicht anschließen können; die Gründe hierfür sind bekannt. Fast alle früheren Aktiven, der Großteil des Nachwuchses und darüber hinaus viele Mitglieder unserer Leistungsgemeinschaft stehen zur Verteidigung des Vaterlandes an allen Fronten im größten Kampf unseres Volkes. Viele von ihnen erleben den Sturzschuß für den Kampf auf der Wehrmacht oder dem grünen Kalen nicht mehr, sie hören nicht mehr den Gong oder das Signal für den Beginn des sportlichen Wettkampfes. Diese Kameraden geben ihr Leben für den Bestand ihres Volkes. Auf dem Felde der Ehre fanden eine Reihe bekannter Sportler unserer Betriebsportgemeinschaft den Selbstent.

In Afrika flossen: Helmut Koppene (Boxer) Siegfried Galland (Boxer)



Hüttenwerk Dortmund

Maschinist Gustav Diermann, Masch.-Abteilung, am 25. 11.; Maschinist Andreas Kubisjak, Masch.-Abt. Hochofen, am 6. 11.; Maschinist H. Fortmannshof, Masch.-Abteilung, am 21. 12.; Wieger Christian Delatron, Invalidenwerkstatt, am 27. 12.; Umwalzer Andreas Dobinski, Drahtwalzwerk, am 7. 1.; Norm.-Sp.-Loff. Friedrich Dziggel, Eisenbahn, am 14. 1.; Betr.-Ing. Paul Hünzel, Drahtverfeinerung, am 18. 1.; Fertigwalzer Franz Witomski, Walzwerk IV, am 23. 1.; Vorarbeiter Rudolf Wagemann, Masch.-Walzwerk, am 26. 1.; Norm.-Sp.-Loff. Walter Dicheuer, Eisenbahn, am 31. 1.; Meister Dietr. Wüstermann, Drahtverfeinerung, am 11. 2.

Werk Barop

Berlader Heinrich Wönke, am 1. Februar.

Abteilung Ruegenberg

Scherenarbeiter Anton Diefel, am 10. Januar.

Stahlwerke Harkort-Eicken

Schreiner Hugo Schäfer, Bauabteilung, am 21. 1.; Gießkranführer Karl Siebert, Stahlwerk Wetter, am 31. 1.

Abt. Becke-Prinz

Nagelpresser Hans Vorbed, Werk Dortmund, am 8. Juni 1942.

Schmiedag, Werk Werdohl

Hausverwalterin Minna Beinfämpen, am 1. Februar.

Schwinn A.-G., Homburg

Büroangestellter Franz Stöckel, am 10. Dezember; Hammerschmied Ludwig Klops, am 2. Januar.

Wohnungstausch	Viete: Abgeschl. Drei-Zimmer-Wohnung. Suche: Gleichwertige Wohnung in Dortmund (keine Parterre-Wohnung). Dtm., Schlosserstr.	Seeres Zimmer für ältere Arbeiterin sofort gesucht. Dortmund Drahtseilwerke GmbH, Seilerstr. 1/3.	Ein Kanonenofen zu kaufen gesucht. Wertspilge Altesessen.
Viete: Zwei schöne gr. Zimmer, 2. Etg. abgeschl., mit Balkon, Keller und Waschküche, Miete 25 RM. Suche: Drei-Zimmer-Wohnung (Werkswohnung). Dtm., Streckenstr.	Viete: Abgeschl. Drei-Zimmer-Wohnung. Suche: Gleichwertige Wohnung in Dortmund, Nähe Hoefch Dtm., Homburg Aufhänging.	Verkäufe Gebrauchter Radioapparat ohne Lautsprecher zu verkaufen. Dtm., Schmiedestr.	Best: (Eisen- oder Holzgestell) mit Matratze, Kleiderschrank, Waschkommode, Nachttisch, Tischchen mit Stuhl oder Sessel (Korbseffel) zu kaufen gesucht. Nur saubere und gut erhaltene Gegenstände kommen in Frage. Dtm., Springorumstr.
Viete: Ein Zimmer. Suche: Zwei Zimmer. Dtm., Albertstr.	Viete: Fünf-Zimmer-Wohnung, privat, Westfalendamm. Suche: Drei bis vier Zimmer-Wohnung, nur Nähe Westfalendamm. Grauer, Hauptw. Büro Stappf.	Zwei Fachbände „Die Praxis des Maschinendesigns“ 1200 Seiten, für 30 RM. zu verkaufen. Dtm., Kiehlstr.	Tauschgesuche Fast neues Herrenfahrrad gegen Sofa zu tauschen gesucht. Dtm., Klonnestr.
Viete: Zwei Manfanden mit Stall und Garten, Miete 10 RM. Suche: Zwei Zimmer privat in Dortmund oder Umgebung. Dtm., Gving, Derner Straße.	Viete: Zwei Zimmer und eine Manfaden mit Stall und ein Sechziger Gartenland, Miete 19,80 RM. Suche: Zwei bis drei Zimmer. Dtm., Wetterstr.	Guterhaltener Tiefbauwagen (Wohnwagen mit Windkühlschleife und Decke für 40 RM. zu verkaufen. Dtm., Braunschweiger Straße.	Radio, Nora, 4 Röhren Wechselstrom 220, gegen Wechselstrom 220 zu tauschen gesucht. Dtm., Schlosserstr.
Viete: Zwei Zimmer und eine Manfaden mit Stall und ein Sechziger Gartenland, Miete 19,80 RM. Suche: Zwei bis drei Zimmer. Dtm., Wetterstr.	Viete: Abgeschl. Manfadenwohnung mit zwei Zimmern und Abstellraum, Miete 28 RM. Suche: Zweieinhalb- bis Drei-Zimmer-Wohnung in Dortmund-Süd. Dtm., Egerstr.	Gebrauchter grauer Kinderwagen zu verkaufen. Dtm., Kiehlstr.	Fast neues Damenfahrrad, kompl., geg. Waschmaschine zu tauschen gesucht. Dtm., Schützenstr.
Viete: Abgeschl. Manfadenwohnung mit zwei Zimmern und Abstellraum, Miete 28 RM. Suche: Zweieinhalb- bis Drei-Zimmer-Wohnung in Dortmund-Süd. Dtm., Egerstr.	Viete: Abgeschl. Manfadenwohnung mit zwei Zimmern und Abstellraum, Miete 28 RM. Suche: Zweieinhalb- bis Drei-Zimmer-Wohnung in Dortmund-Süd. Dtm., Egerstr.	Kaufgesuche Gebrauchter Kinderwagen zu kaufen gesucht. Dtm., Klonnestr.	Wäschmaschine zu kaufen ges., evtl. Tausch gegen Kühlschrank. Dtm., Kiehlstr.
Viete: Abgeschl. Manfadenwohnung mit zwei Zimmern und Abstellraum, Miete 28 RM. Suche: Zweieinhalb- bis Drei-Zimmer-Wohnung in Dortmund-Süd. Dtm., Egerstr.	Viete: Abgeschl. Manfadenwohnung mit zwei Zimmern und Abstellraum, Miete 28 RM. Suche: Zweieinhalb- bis Drei-Zimmer-Wohnung in Dortmund-Süd. Dtm., Egerstr.	Technische Zeitschrift „Energie“, Jahrgänge 1937-1942, ungebunden, zu kaufen gesucht. Werttelefon 5127.	Die Adressen sind an den Schwarzen Brettern in der Vorräumen der Werksverwaltung der Lohnkasse in Dortmund zu erfahren.



Wir beklagen den Heimgang folgender Arbeitskameraden:

Hüttenwerk Dortmund

Lagerarbeiter Anton Runge, Drahtwalzwerk, am 19. 12. 42; Maschinist W. Wolf, Masch.-Hochofen, am 20. 12. 42; Modellschreiner Josef Schmidt, Schreinerei, am 25. 12. 42; Kesselwärter Franz Kios, Kesselabteilung, am 23. 12. 42; Kolonnenmonteur Walter Kleinbender, Elektr. Abt., am 13. 1. 43; Schmied Hubert Plonitz, Reparaturschmiede, am 17. 1. 43; Schlosser Leo Antschera, Masch.-Abt., am 18. 1. 43; angel. Laborant Otto Schulte, Inv.-Werkstatt, am 25. 1. 43; Plasarbeiter Karl Beder, Bau-Abt., am 2. 2. 43.

Werk Barop

Maurer Ferd. Seifert, am 24. 1. 43.

Stahlwerke Harkort-Eicken

Wachstauwächter Georg Fridmann, Pförtner u. Note, am 21. 1. 43; Invalide Karl Friedr. Raabe, Feinblechwalzwerk, am 30. 1. 43; Invalide Karl Kinkel, Drahtseilerei, am 2. 1. 43; kaufm. Angestellter Josef Kumpf, Verkauf, am 30. 1. 43.

Schmiedag, Werk Grünthal

Fräser Edmund Heim, am 6. 2. 43.

Schmiedag, Werk Werdohl

Böhrer Theodor Supperich, am 14. 1. 43.



Für Führer und Vaterland haben die Gefolgsleute:

Obergesetzter August Kessmeier
Anstreicher in der Bauabteilung des Hüttenwerks Dortmund

Schütze Theodor Debel
kaufm. Angestellter im Büro der DAF, Hüttenwerk Dortmund

Panzergranadier Hans Domagalli
Hilfschlosser in der Maschinenabteilung des Hüttenwerks Dortmund

Soldat Heinrich Brünner
Betriebschlosser in der Maschinenabteilung des Hüttenwerks Dortmund

Granadier Alfred Biermann
Elektromonteur in der Elektrotechn. Abt. des Hüttenwerks Dortmund

Matrosengefetzter Egon Klabberg
Elektrolarrensänger im Blechwalzwerk III, Dortmund

Obergesetzter Werner Kurel
Dachdecker-Hilfsarbeiter in der Bauabteilung des Hüttenwerks Dortmund

Schütze Franz Strumpf
Pressenmann im Kaltpresswerk, Dortmund

Pionier Otto Böhm
Ofenarbeiter in der Vergüterei des Preß- und Hammerwerks Hüttenwerk Dortmund

Soldat Bernhard Kältschelm
Scherenarbeiter im Blechwalzwerk I/II des Hüttenwerks Dortmund

Pionier Karl Grolla
Scherenmann im Blechwalzwerk III, Dortmund

Unteroffizier Helmut Koppeneh
Hilfschlosser in der Rohschlosserei des Hüttenwerks Dortmund

Schütze Herbert Dikewski
Betriebschlosser im Spezialblechwalzwerk, Dortmund

Panzergranadier Günter Wagner
Werkstoffprüfer in der Versuchsanstalt des Hüttenwerks Dortmund

Obergrenadier Friedrich Diekmeyer
Thomaschlackenmühlensarbeiter in der Phosphatfabrik, Dortmund

Obergesetzter Max Ossing
Plasarbeiter in der Bauabteilung des Hüttenwerks Dortmund

Schütze Valentin Wagner
Weizer im Kaltpresswerk, Dortmund

Gesetzter Alfred Garnehl
Elektrolarrensänger i. d. Transportabteilung des Hüttenwerks Dortmund

Obergesetzter Karl Reinke
Anstreicher bei der Maschinenfabrik Deutschland

Granadier Heinrich Merotto
Kranführer bei Bede-Prinz, Werk Dortmund

Obergesetzter Erwald Wink
Hufeisenpresser bei Bede-Prinz, Werk Dortmund

Obergesetzter Paul Schürholz
Stabsbediensteter im Federwerk der Abteilung Hohenlimburg

Oberschütze Karl Ebenhardt
Betriebsbüroangestellter im Werk Rabel der Abteilung Hohenlimburg

Gesetzter Fritz Burandt
Einschleifer im Warmwalzwerk der Abteilung Hohenlimburg

Signalmaat Josef Borchert
Drahtpuler in der Drahtseilerei der Dortmunder Drahtseilwerke

Granadier Anton Winterberg
Drahtpuler in der Drahtseilerei der Dortmunder Drahtseilwerke

Soldat Karl Rüsse
Hilfsarbeiter im Werk Grünthal der Schmiedag

Granadier Hubert Bedmann
Gefolgsmann im Werk Werdohl der Schmiedag

Soldat Günther Klapp
Wärmer in der Schmiede der Schmiedag, Hagen

Panzergranadier Berthold Hoppel
jugendlicher Arbeiter im Werk Grünthal der Schmiedag

Obersoldat Bruno Bodard
Hammerschmied im Werk Sperrluttertal der Schmiedag

Kanonier Wilhelm Ehlers
Walzwerksarbeiter im Werk Barop

Granadier Wilhelm Michel
Kranführer im Walzwerksbetrieb des Werks Barop

Fällsler Gerhard Schulz
kaufm. Lehrling bei den Stahlwerken Harkort-Eicken

Granadier Hans Lubes
Transporteur in den Mechanischen Werkstätten der Schwinn AG.

Gesetzter Willi Seinh
Hilfer und Presser in der Schmiede der Schwinn AG.

Obergesetzter Fritz Gith
Betriebschlosser in der Schlosserei der Trierer Walzwerk AG., Werk Trier

Gesetzter Gottfried Tasbot
Aufbereiter und Mischer beim Rheinischen Vulkan

Granadier Wilhelm Jonas
Modell- und Formenstecher beim Rheinischen Vulkan

Gesetzter Josef Ahmann
Gefolgsmann in der Flanschenkontrolle der Abteilung Ruegenberg

Dankagung

Für die herzliche Teilnahme beim Heimgange meines lieben Mannes sage ich hiermit allen, die seiner gedachten, meinen aufrichtigen Dank.
Frau Wilhelmine Wolf