



HOESCH



= WERKZEITSCHRIFT DER HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT =

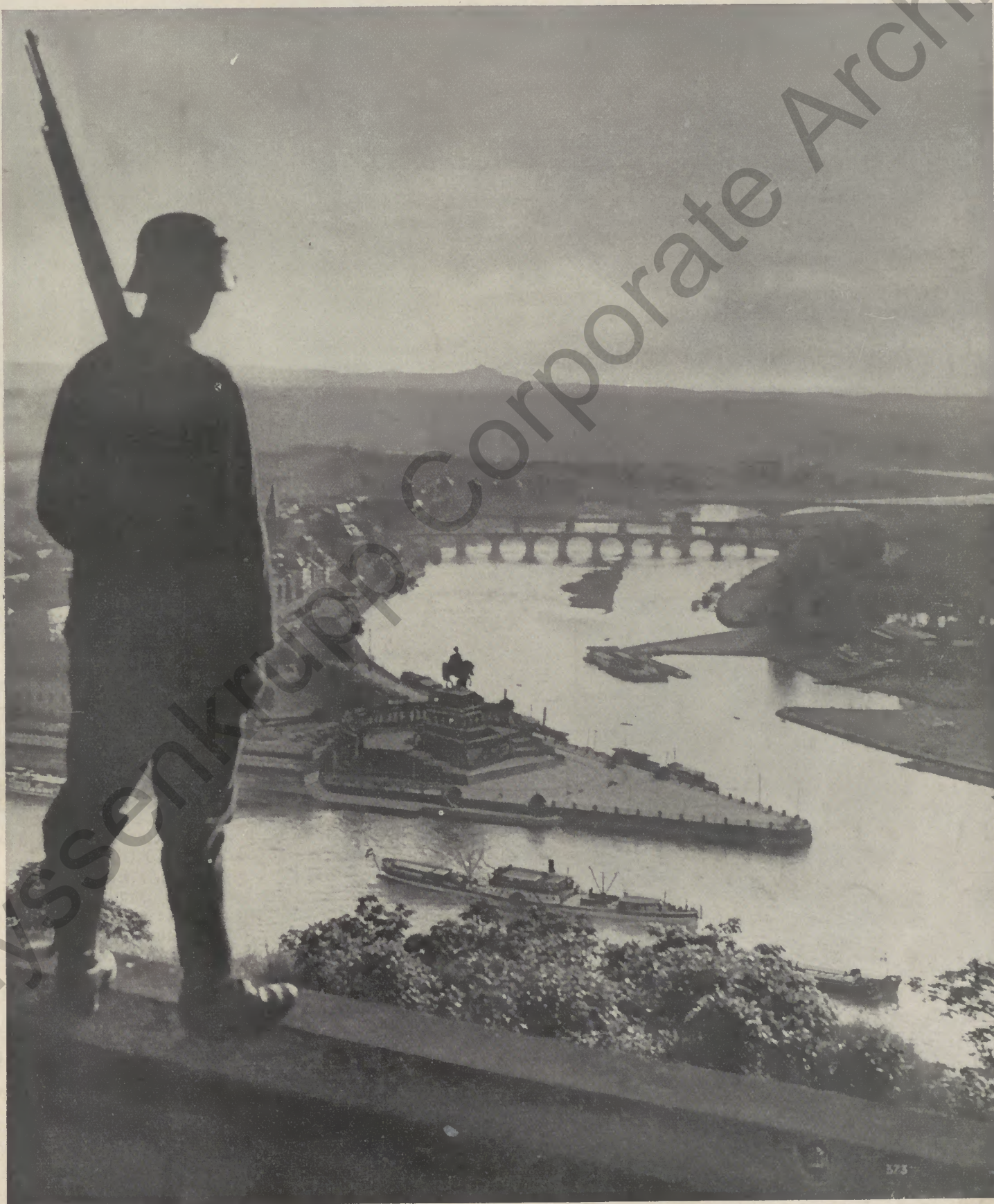
16. Jahrgang

März 1940

Nummer 3

Herausgegeben in Zusammenarbeit mit der Gesellschaft für Arbeitspädagogik im Einvernehmen mit der Deutschen Arbeitsfront

H



373
Bujn.: Ahrens

Deutschlands Schutz ist seine Stärke

Vom Schlosserhandwerk zur Maschinenschlosserei

Von Dipl.-Ing. E. Krabbe



Abb. 1: Lehrling und Geselle
(Holzschnitt aus dem Jahre 1600)

unserer Vorfahren, was um so erstaunlicher ist, als der Hausvater in allen Sätzen gerecht sein mußte. Er mußte alle Fertigkeiten ausüben können bis auf die Textilverarbeitung, die ausschließlich bei den Frauen lag. Alle Dinge also, die im Haushalt gebraucht wurden zur Nahrung, Kleidung, zur Wohnung und zum Schutz, schaffte der Hausvater mit den Seinen. Was überschüssig war, trat man meistens auf dem Wege des Tauschhandels an andere Familien ab.

Diese Form der Wirtschaftsverfassung ging in den Not- und Kriegszeiten der Völkerwanderung unter. Die meisten Bauern wurden einer Herrschaft oder einem Kloster dienstpflichtig. Damit verloren die Handfertigen ihre Stellung im Familienverband, manchmal sogar ihren erblichen Sitz. Sie mußten in die Häuser derjenigen gehen, die Arbeiten gegen Lohn ausführen ließen. Aus dieser Zeit stammen z. B. die Herrschaftsschmiede, die Herrschaftsstellmacher usw., die es sich gefallen lassen mußten, daß sie gelegentlich auch einmal verließen oder gar verschont wurden. Andere verstanden sich aber auch so unentbehrlich zu machen, daß sie kleine Lehen erhielten. So entstanden die Lehnschmiede und die Erbmüller, Amtslehen, die nach und nach wieder zu erblichem Besitz wurden.

Nach den Kreuzzügen gelang es einem Teil der inzwischen entstandenen Städte, ihre politische Selbstständigkeit zu erringen. Diese Städte boten den entlaufenen Leibeigenen Zuflucht. Hatten sie Jahr und Tag hinter den Stadtmauern gelebt, so erlangten sie Bürgerrechte: „Stadtlust macht frei!“ Die Städte wurden auf diesem Wege allmählich die Heimat der entschlosseneren Elemente der umliegenden ländlichen Bezirke. Neben den unfreien und hörigen Handwerkern auf dem Lande entstand auf diese Weise in den Städten ein freier Hand-



BURGKMAIR, HANS
Waffenschmiede. Nach 1500 Armours. After 1500 Atelier d'armurer. Après 1500
Armeros. Después de 1500

2155. 2

Wann das deutsche Handwerk entstanden ist, wissen wir nicht genau. Handfertigkeit finden wir schon in der Steinzeit um 4000 vor unserer Zeitrechnung, als der Werkstoff Feuerstein war. Man betrachte einmal die wundervollen Funde im Museum zu Hohenlimburg und auch anderswo in unserer engeren Heimat. Wie weit schon die Fähigkeiten, mit Metall umzugehen, in der Bronzezeit (um 1500 bis 750 v. Chr.) entwickelt waren, können wir daraus erkennen, daß die Luren, altgermanische Musikinstrumente, häufig Röhren mit ein Millimeter Wandstärke aufweisen, und als Ganzes gegossen sind. Ueberhaupt verraten alle Funde aus dieser Zeit, gleichgültig ob Gebrauchsgegenstand oder Schmuck, in Bronze oder Gold oder Bernstein, einen so großen Formenreichtum, überraschen so durch wunderbare Technik, daß man diese Zeitspanne als „goldenes Zeitalter der Germanen“ bezeichnen kann. Wir sehen, daß schon zu dieser Zeit alle Bearbeitungsverfahren, die wir heute in der Schlosserei gebrauchen, erfunden waren.

Die sich an die Bronzezeit anschließende Eisenzeit kennt auch manche meisterhafte Werke. Die sich an die Bronzezeit anschließende Eisenzeit kennt auch manche meisterhafte Werke. Die sich an die Bronzezeit anschließende Eisenzeit kennt auch manche meisterhafte Werke.



Der Nagler
Der Mensch trau sich merumme: meint
Der Nagel sinkt der anfangs scheitert
Daß man ihn zu den starcken Zehle
Die Selbst-Kraft zeigt sich Tugend leer
Pallt der Versuchung Hammer schwer
sobest und krummet sich die Seele

Der Nagler
Aus Christof Weigel, Abbildung der Hauptstände, Regensburg 1698

2155. 3

werksstand. Tatkraft und sachliches Können fanden bald ihren Ausdruck. An ihren Marktplätzen errichteten die Städte Kirchen und öffentliche Gebäude. Sie waren auf ihre neue Bedeutung stolz und wußten sie auch mit der Waffe in der Hand zu verteidigen. Wenn sie von einem Manne hörten, der Kunstwerke auszuführen verstand, so boten sie ihm festes Gehalt, falls er käme und ihre Kapellen, öffentlichen Plätze und Gebäude mit Bildwerken schmücke. Man muß sich hierbei vor Augen halten, daß unsere heutigen Weltstädte damals noch sehr klein waren. So zählte z. B. um das Jahr 1450 Dresden 3500 Einwohner, Leipzig 4000, Mainz 6000, Frankfurt a/M. 8000 Einwohner. Selbst die mächtigsten Städte des Mittelalters, Nürnberg und Augsburg, hatten in ihrer damaligen Blütezeit nie mehr als 18 000 bis 20 000 Einwohner.

In solchem Rahmen spielte sich das gewerbliche Leben ab, dessen Rückgrad die Zünfte waren. Der Ursprung der Zünfte, Innungen, Gilden, Einungen, Aemter, Gasseln, Zehen Bruderschaften oder wie die Handwerkervereinigungen sonst hießen, ist ungewiß. Sie tauchen im 11. Jahrhundert zum ersten Male urkundlich auf und legen sich bis zum 15. Jahrhundert nach mancherlei Kämpfen durch. In diesen Zünften schuf sich das Handwerk eine ständische Verfassung, eine Ehrengerechtigkeits- und eine Gewerbeaufsicht. Altgermanischer Volksanschauung entsprach es, daß in den Zünften der germanische Genossenschaftsgeist herrschend wurde. Das soziale Ideal dieser Zeit hat eine alte Verordnung aus der Stadt Kuttenberg einmal in die bezeichnenden Worte gefaßt:

„Jedermann muß an seiner Arbeit Freude haben und niemand soll sich in Nichtstun aneignen, was andere mit Fleiß und Arbeit geschaffen haben.“

Ueber alle wichtigen Angelegenheiten der Zunft entschied die Zunftversammlung. Sie spielte sich in der Form altgermanischer Gerichtsverhandlungen ab und hieß „Morgensprache“, nach dem altgermanischen deutschen Rechtsgrundsatz: Das Ding soll man morgens hegen, da die Sonne aufgeht. Bei der Morgensprache war die Zunftlade geöffnet, die Zunftfahne war gehißt. In der Zunftlade verwahrte man die Aufzeichnungen über die alten, streng geheim gehaltenen handwerklichen Kunstgriffe, hier lagen die Urkunden über die oft recht blutig erkämpften Rechte und Freiheiten. Bei solchen Morgensprachen wurden auch die Vergehen der Zunftgenossen geahndet. Ein alter Spruch



Abb. 4: Der Schmied (Stich von Daniel Chodowiecki.
Aus Bassejows Elementarwerk, 1774)

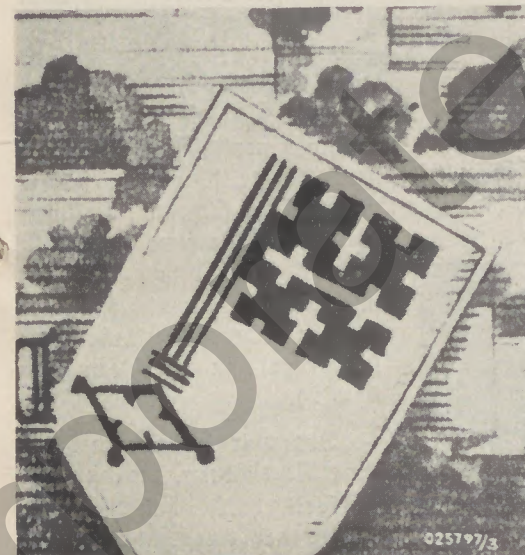


Abb. 5: Schlüssel im Wappen der Stadt Soest

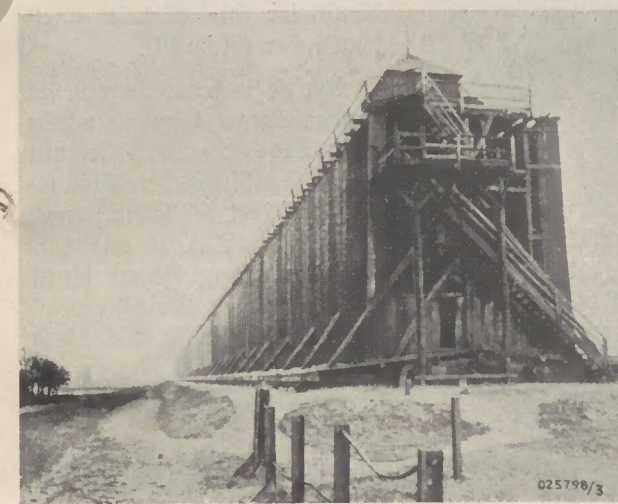


Abb. 6: Gradierwerk

gegen ungerechte Preisforderungen geschützt wurde. Auf der anderen Seite verhüteten die Zünfte Preisfälschungen durch die sehr scharfen Vorschriften gegen den unlauteren Wettbewerb.

Es kam also jeder zu seinem Recht: Käufer, Meister, Geselle und Lehrling. Dieser gerechte Ausgleich aller Interessen war kennzeichnend für die ganze Blütezeit des Zunftwesens und trug seine Früchte.

Eine behäbige Wohlhabenheit griff Platz. Abb. 1, Lehrling und Geselle, ist ein Holzschnitt aus dem Jahre 1600. Kein Geselle durfte ohne Hut oder lange Stulphandschuhe über die Straße gehen. Der Aufwand ging so weit, daß die damals sehr teuren buntgewirkten Stoffe selbst für die Arbeitskleidung verwendet wurden. Schließlich mußte die Verwendung von Gold und Silber als Kleidergeschmuck durch besondere Kleiderordnungen verboten werden. Mit der Lebensweise war es nicht anders. Zahlreiche Verordnungen der Räte der mittelalterlichen Städte wendeten sich gegen allzu üppige Lebensführung der Handwerksmeister.

Bei einem derartigen wirtschaftlichen und kulturellen Hochstand des Handwerks war es kein Wunder, daß sich die begabten und charaktervollsten Menschen danach drängten, Handwerker zu werden. So entstanden die Werke Gutenbergs, Dürers, Peter Bischofs, die Taschenuhr Peter Henleins. So wurden damals in Deutschland Mühlenwerke und Fördermaschinen erfunden, die Glasmalerei, der Kupferstich, der Holzschnitt, die Diamantschleiferei, der Orgelbau usw.

Diese Mannigfaltigkeit läßt schon erkennen, daß die Organisation der Zünfte wenigstens während der Blütezeit, trotz aller Straffheit nicht zu star war. Die Zünfte verstanden es, sich den örtlichen Verhältnissen und dem Grade der Arbeitsteilung anzupassen. So teilten sich die Schmiede in Hufschmiede, Eisen schmiede (Abb. 4), Kupferschmiede, Gold- und Silberschmiede, Klingenschmiede, Messerschmiede, Panzermacher (Abb. 2), Pfannenschmiede, Zirkelschmiede, Ahlenschmiede, Nagler (Abb. 3), Näberschmiede, welche Handwerkszeuge herstellten, also die Vorläufer der heutigen Werkzeugmacher sind. Die Schlosser teilten sich schon damals bald

lautete nämlich: die Zünftigen müssen so rein sein, als wären sie von Tauben gezeugt. Dies bezog sich in erster Linie auf die sogenannte „Ehrbarkeit und Ehrlichkeit“. Jeder Zunftgenosse mußte den Nachweis seiner „ehelichen Geburt“ erbringen, d. h. er mußte ehelich geboren sein und keiner seiner Vorfahren durfte zu den „Anehrlichen zählen“, er durfte kein Landfahrer, Schinder oder Abbecker sein. Nach altem deutschem Rechtsgrundsatz waren alle Wenden und Juden aneherlich. Auch das private Leben des einzelnen wurde von der Gemeinschaft streng überwacht. Selbst Künstler wie Dürer und Holbein unterstanden nicht nur in ihrem künstlerischen Schaffen, sondern auch in ihrem privaten Lebenswandel der Aufsicht der Zunft. Wer sich gegen die Zunftfakungen verging, dem konnte das Handwerk gelegt werden, d. h. dem Meister wurden die Fenster vernagelt, und das Handwerkszeug wurde beschlagnahmt. Auch das Schelten war üblich. Gescholtene Gesellen und Meister waren verachtet. Sie wurden auf die schwarze Tafel oder in das schwarze Buch geschrieben. Trat jemand in das Handwerk ein, so wurde er nicht von dem einzelnen Meister, sondern von der Zunft aufgenommen. Diese teilte ihn einem bestimmten Lehrmeister zu. Wenn ein Meister einen Lehrling so schlecht behandelte, daß er ihm entließ, so durfte er so lange keinen neuen Lehrling einstellen, wie des Entlassenen Lehrzeit gedauert hätte. Entließ der Lehrling ohne Grund, so sollten Meister und Gesellen ihn in allen Städten „schmeißen“, solange bis er sich mit seinem Meister vertragen habe. Die Zunft überzeugte sich nach abgelaufener Lehrzeit von der ordnungsmäßigen Ausbildung und sprach den Lehrling „frei“. War die Ausbildung nicht ausreichend, so wies die Zunft den Lehrling einem anderen Meister zu, der auf Kosten des ersten die Ausbildung vollenden mußte. In der gleichen Weise waren die Verhältnisse der Meister zum Gesellen geregelt. Der Geselle war auch auf der Wanderschaft sichergestellt und in Krankheitszeiten versorgt. Die Gesellenzeit wurde ursprünglich nur als Durchgangszeit zum Meister angesehen, nicht als eigener Stand. Gesellen und Lehrlinge gehörten übrigens grundsätzlich zum Familientreue des Meisters. — Die strenge Überwachung der Ehrenhaftigkeit und der Redlichkeit der Handwerker gab den Zünften die Kraft und das moralische Recht, für ihre Ehre und die ihrer Mitglieder auch nach außen furchtlos aufzutreten.

1552 wurde den Augsburger Goldschmieden die Aufnahme eines Goldschmiedes aus Schwäbisch Hall vom Papst, vom Kaiser Karl V. und Herzog Albrecht aus München dringend empfohlen. Aber der Papst, der Kaiser und der Herzog erreichten nichts. Die selbstbewußten Augsburger Goldschmiede beharrten auf ihren selbstgegebenen Satzungen und lehnten die Aufnahme ab.

Als sich die Schmiedegesellen Magdeburgs um das Jahr 1450 durch die hohe Geistlichkeit in ihrer Ehre gekränkt fühlten, erklärten sie sich erst befriedigt, als das Domkapitel eine Geldstrafe von 100 Talern hinterlegt hatte.

Nun zu der Arbeit in den Zünften! Die einzelnen Werkstätten wurden von den Vorständen der Zünfte streng überwacht. Die Arbeit der Meister mußte in Werkstoff und Ausführung „guter Kaufmannsware“ entsprechen. Manchmal wurden die Rohstoffe von der Zunft im großen eingekauft und an die einzelnen Mitglieder ausgegeben. Schlechte Arbeit mußte „gebessert werden“, war das nicht mehr möglich, so wurde die Ware vernichtet. In der Regel wurde das Zeichen des betreffenden Meisters zur Kennzeichnung des Arbeitsstückes verwendet. Dieser Brauch hat sich in der Form der Markenzeichen bis in unsere Zeit erhalten.

Wenn die Zünfte einerseits technische Gütevorschriften erließen, so sahen sie andererseits ihre Aufgabe auch darin, den Verkauf der Waren zu erleichtern. Die Zunftangehörigen boten ihre Arbeitserzeugnisse zu bestimmten Zeiten auf dem Markte der Stadt zum Verkauf an. Ursprünglich erfolgte der Verkauf auf Tischen und in Buden, wie wir es noch heute von den Jahrmärkten her kennen. In einigen Städten entwickelten sich aus diesem Brauch die Mustermeßer. Bei solchen Markttagen achteten die Zünfte darauf, daß der Käufer



Abb. 7: Feuermaschine aus dem Jahre 1866

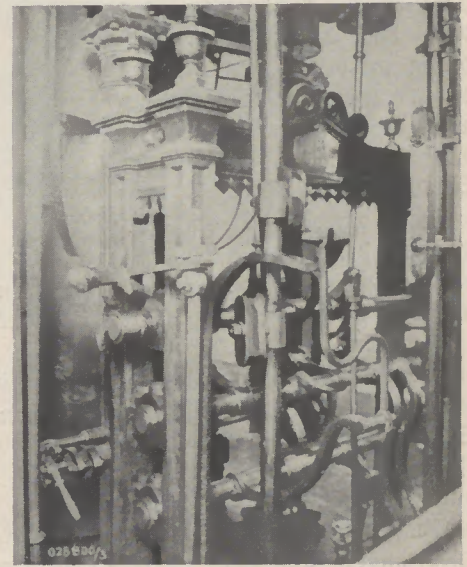


Abb. 8: Steuerung einer Feuermaschine von 1866



Abb. 9: Arbeit mit der Anarre

wieder in Armbrustner, oder Bogner, in Rohr- und Büchsenmacher, Feuererschloßmacher, Uhrmacher und Löffelher, welche den heutigen Klempnern entsprechen.

Was leisteten unter solchen Umständen die Schlosser der damaligen Zeit? Große Handfertigkeit zeigten alle Arbeiten. Dabei hatten es die Schlosser nicht leicht. Es gab keine Hochöfen und keine Walzwerke. Sie konnten den Werkstoff nicht so erhalten, wie sie ihn sich vielleicht wünschten. Aus einem Eisenklumpen, der im Stüdofen erschmolzen war, mußten die geeigneten Teile mühevoll herausgearbeitet werden. Als Werkzeuge dienten Hammer, Amboss, Zangen, Meißel, Gesenke und Feilen, der Drillbohrer war die Bohrmaschine. Was ein Schlosser alles herstellte, hat Hans Sachs einmal in Verse gekleidet:

Ich mach die Schloßhüt klein und groß /
Rigel / Bender / Schlüssel vnd Schloß /
Ehjern Truhen / Brunnketten / Gitter /
Scheid auch die Schloß / für vngewitter /
Ruchentrufus / Ehjern Bräter /
Der Kirchen Han zengt Wind vn wetter /
Auch ofenfüß / was man will han /
Von Ehjern ich wol machen kan.

Zum Tätigkeitsfeld der Schlosser gehörten natürlich wie der Name schon sagt, auch Schloßer und Schlüssel. Wahre Kunstwerke und technische Wunder entstanden auf diesem Gebiet. In welch hohem Ansehen die Schlosserzunft in jenen Zeiten stand, ergibt sich schon daraus, daß die Stadt Soest einen Schlüssel als Symbol in ihr Wappen übernahm (Abbild. 5).

Der Dreißigjährige Krieg zerstörte diese Blütezeit des deutschen Handwerks für ungefähr ein Jahrhundert. Nach dessen Ablauf begann die moderne Industrie ihre Entwicklung. Es ist klar, daß in dieser Niedergangszeit und in der Entwicklungsgeichte der modernen Industrie manche Fertigkeiten der Schlosserei, eben durch das Abreißen der Tradition verloren gingen. In den ersten industriellen Werken, war der Zimmermann weit mehr Maschinenarbeiter als der Schlosser. Die zweite Dampfmaschine wurde in Deutschland in dem benachbarten Königshorn aufgestellt (1792), die bis vor wenigen Jahren ihre Pflicht getan hat, das Salzwasser auf die Grabierwerke (Abb. 6) zu pumpen.

In den Jahren 1866/67 wurde die Feuermaschine umgebaut, das schwere hölzerne Balancier mußte einem solchen aus Gußeisen Platz machen (Abb. 7). Aber die wesentlichen Tragteile: Säulen, Balken, also das Gebäude sind geblieben. Zum Maschinengefüß hatte man sich noch nicht durchgerungen, mit Ausnahme bei der Steuerung, die dafür aber in ihrer Pseudo-Empire-Architektur alles andere als schön wirkt (Abbildung 8). Aber man bekommt wenigstens reine Maschinenarbeit zu sehen.

Es blieb nicht aus, daß sich in diesen Zeiten der Schlosser auf jede einzelne Maschine neu einstellen und neu einarbeiten mußte. Von einem stolzen Handwerk war nicht viel mehr zu erkennen. Schließlich überwand auch die Industrie ihre Sturm- und Drangperiode. Eine gewisse Typisierung und Stetigkeit der Arbeitsweise trat ein, und bald hoben sich drei Berufe deutlich ab: Der Bauerschlosser, der Eisenbauerschlosser und der Maschinen Schlosser.

Auch der Sinn der Schlosserei hat sich geändert. Während früher das Schlosserhandwerk einzelne Gegenstände vom Werkstoff bis zur Vollenbung verarbeitet, ist es der Zweck der modernen Maschinen Schlosserei, maschinenfertig bearbeitete Teile so zueinander zuzuordnen und auszurichten, daß das Funktionieren einer Maschine gewährleistet ist. Trotz dieser Wandlung des Zweckes sind die Arbeitsverfahren die gleichen geblieben wie beim Schlosserhandwerk. — Hammer braucht der Schlosser vom leichten Handhammer bis zum Vorhammer und nötigenfalls sogar den Böller,

die geschleuderte schwere Stahlstange. Meißel findet man von Nagelgröße bis zum großen Schrotmeißel und zum Preßluftmeißel in allen erdenklichen Formen. Die zugehörigen Fertigkeiten sind das Bemeißeln von Blechen, das Verspitzen von Guß, das Ausmeißeln von Eden und stehengebliebenen Wandungen, das Abmeißeln einer ganzen Fläche, Herausmeißeln einer Kontur, also beinahe Bildhauerarbeit, Meißeln von Schmiedebuten usw. Hierher gehören auch die reinen Hammerarbeiten: Stemmen, Strecken, Stauchen, Biegen, Richten, Treiben, Nieten und einfache Warm schmiedearbeiten, das Aufziehen von Bandagen usw. Ueber die Notwendigkeit des Feilens und die Zweckmäßigkeit der Feile für geringe Werkstoffabnahme ist kein Wort zu verlieren. Entsprechend den vielen Möglichkeiten für solche Arbeiten ist auch der Formenreichtum dieses Werkzeugs sehr groß. Das klassische Musterbeispiel ist die Herstellung einer Tischerplatte. Es spricht wohl für sich, wenn auch im Zeitalter des Schleifens und Läppens mindestens eine Führungsfläche an Maschinenführungen geschabt wird.

Bis dahin sind die alten Fertigkeiten des Schlosserhandwerks vom Maschinenschlosser übernommen worden. Nun komme ich aber zu etwas für den Maschinenschlosser Bezeichnendem. Der Maschinenschlosser muß sein Werkzeug selbst herstellen können. So stellte er sich früher bald einen Spitzbohrer her und betätigte ihn mit einem Schrauben Schlüssel.

Ein anderer erfand den Drillbohrer. Als dessen Leistung nicht mehr ausreichte, suchte sich ein anderer die Arbeit mit der Knarre zu erleichtern (Abbild. 9).

Das war im ganzen schon eine Vorrichtung, die nur den Nachteil hatte, daß nur die Hälfte der ausgeführten Bewegungen der Arbeit zugute kamen. Schließlich gestaltete dann ein Schlosser durch die Brustleier die Arbeit wirtschaftlicher (Abb. 10).

Um sie in jeder Lage besser handhaben zu können, wurde eines Tages die Brustleier mit einem Handfurbelbetrieb ausgestattet, jetzt fehlte nur noch der motorische Antrieb und die Maschine wäre fertig (Abb. 11 und 12).

Die Verfeinerung geht weiter, die Winkelvorrichtung kommt hinzu (Abb. 13), und nun ist die Maschine vollendet. Wird die Maschine nicht nur gelegentlich angewandt, d. h. findet sich genug Arbeit, so bedient sie nicht mehr ein Schlosser, sondern der Bohrer. Es ist also ein neuer Beruf aus der Maschinenschlosserei hervorgegangen.

Ähnliche Entwicklungen könnte man aufstellen für das Drehen, das sich schon zu Zeiten Maudslays, des Erfinders des Kreuzsupports, zum selbständigen Beruf entwickelte. Beim Schleifen, Sägen, Hämmern, Federwickeln haben wir das Gleiche selbst erlebt. Und heute ist das Lötten und Schleifen sowie das Läppen im Begriff, den gleichen Weg zu gehen. Damit ist aber nicht gesagt, daß diese Arbeitsverfahren nun aus der Schlosserei verschwanden. Im Gegenteil! Heute muß der Schlosser alle Fertigkeiten, die sich aus der Maschinenschlosserei entwickelten oder noch abspalten werden, beherrschen.

Es war ein langer Weg von der Art aus Feuerstein bis zur heutigen Maschinenform und wir wollen vor allem aus der mittelalterlichen Blütezeit der Schlosserzünfte lernen, was der geeinte Wille einer Gemeinschaft, ausgerichtet auf Arbeitsehre, Arbeitsfreude und Arbeitsleistung, zu leisten vermag. Wir

wollen erkennen, daß zwar am Anfange steht: „Arbeiten um zu leben!“ Aber es hat sich immer noch als wahr erwiesen: Wo eine Gemeinschaft nach Kultur strebt, stellt sich wirtschaftlicher Wohlstand von selbst ein.



Abb. 10: Arbeit mit der Brustleier

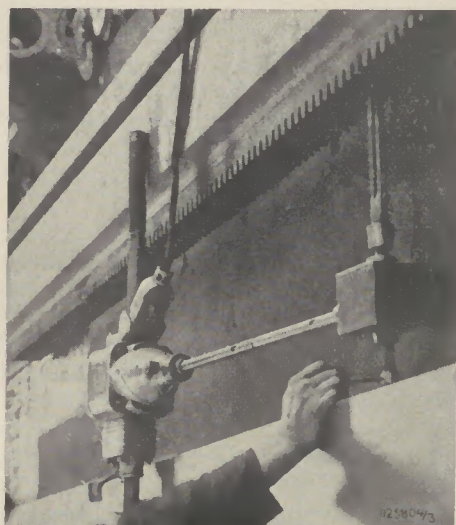
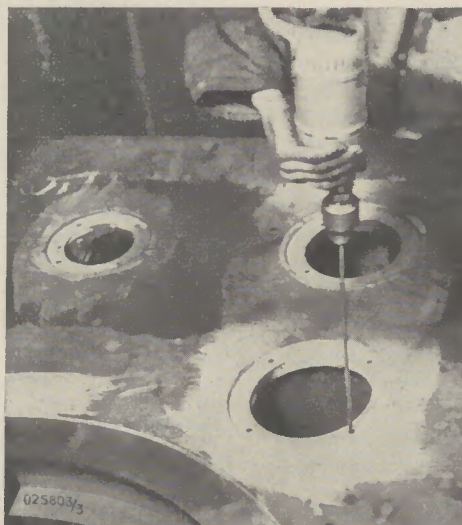


Abb. 11 und 12: Bohrer mit motorischem Antrieb

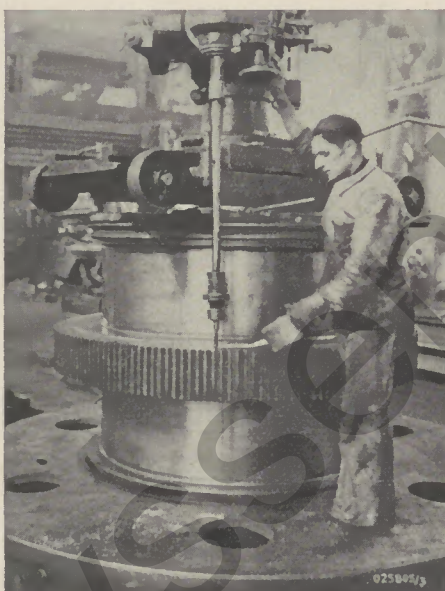


Abb. 13: Motor. Bohren mit Winkelvorrichtung

Die Eisenindustrie an der Ruhr im 18. Jahrhundert

Die alte Eisenindustrie an der Ruhr kann auf eine Jahrhunderte alte stolze Vergangenheit zurückblicken. Weltbekannt war vor allem die Eisenindustrie des Sauerlandes oder Sauerlandes. Diese standortliche Bindung der Eisenindustrie an das Sauerland war durch die Natur des Landes bedingt. Der kümmerliche Ertrag der Landwirtschaft konnte die Bevölkerung nicht ernähren. Schon im 17. Jahrhundert, mehr noch im 18. Jahrhundert, mußten zwei Drittel des Brotertrages aus dem fruchtbareren Hellweg eingeführt werden. So entstanden schon sehr frühe rege wirtschaftliche Beziehungen zwischen dem Landstreifen längs des Hellwegs und dem Sauerlande. Die Sauerländer bezahlten ihren Getreidebedarf mit den Erzeugnissen ihrer Eisenindustrie.



Gebläseantrieb durch ein Wasserrad

berg mit 39,95 Prozent Waldbestand das walddreiste Gebiet Preußens. Im Gesamtdurchschnitt hatte Preußen damals noch 19,87 Prozent Wald. Besonders wichtig war für die Verhüttung des Eisens, daß im Sauerland hauptsächlich Buchenwälder vorhanden waren. Nach altem Landrecht durfte das Land nur mit Eichen oder Buchen aufgeforstet werden, solche Anordnung hatte man getroffen, um Futter für die Schweinemast zu haben. Die Schweine wurden von den Schweinehirten in großen Herden in die Wälder getrieben.

Ohne Holzkohle gab es im 18. Jahrhundert weder Schmiedeeisen noch Roheisen. Erst im 19. Jahrhundert befreite die Steinkohle das Eisen von der Bindung an walddreiche Gegenden. Diese Befreiung hatte dann weitgehende standortliche Verschiebungen zur Folge, das Eisen wanderte zur Kohle. Eine andere lebenswichtige Voraussetzung für die damalige Eisenindustrie waren die natürlichen Wasserkraften. An Wasserkraften war das Sauerland überreich. Im Sauerlande gab es im 18. Jahrhundert über 300 Werke der Eisenindustrie, die die Wasserkraften als Triebkräfte für ihre Maschinen benutzten. In einem zeitgenössischen Gedichte heißt es:

„Kein Tropfen Wasser darf uns unverbraucht verfließen,
Treibt er den Hammer nicht, so muß er Garn begießen.
Und jeder von uns hat was anderes vor,
Der eine Bleicherei, der andere Stahl und Eisen.“

Diese natürlichen Voraussetzungen für eine weitgehende industrielle Entwicklung wurden mit ertauentlicher Energie ausgewertet von einem hochentwickelten Volk. „Fabrikantenfamilien“, denen ein Stammtischtrunk einheimischer Facharbeiter zur Seite stand. Wie sehr die sauerländischen Schmiede auch im Ausland geschätzt waren, dafür liefert nachstehende Geschichte einen sprechenden Beweis. Die Kaiserin von Rußland,

die die Schwäche des preußischen Soldatenkönigs für „lange Kerls“ kannte, stellte Friedrich Wilhelm I. einige besonders große Exemplare in Aussicht, wenn er ihr als Gegenleistung einige sauerländische Schmiede nach Rußland schickte. Eine Anzahl sauerländischer Schmiede mußten daraufhin die weite Reise nach Rußland antreten, sie wurden die Begründer der berühmten Tulaer Eisenindustrie. Als diese Schmiede nach Erfüllung ihrer Aufgabe über Berlin die Rückreise antraten, wurden sie vom Könige in Berlin zurückgehalten, sie erhielten den ehrenvollen Auftrag, in Span- da u eine Eisenmanufaktur zu begründen. (Damals wurden alle Fabrikunternehmungen Manufaktur genannt.) Im Sauerlande hörte man allerdings mit sehr gemischten Gefühlen von der Spandauer Neugründung; denn die Spandauer Manufaktur wuchs sich zu einem sehr lästigen Konkurrenten für die sauerländische Eisenindustrie aus.

Im Dreißigjährigen Kriege war die gesamte Eisenindustrie des Sauerlandes zum Erliegen gekommen, die allgemeine Unsicherheit hatte selbst bei den harten und wagemutigen sauerländischen Reidemestern jede Unternehmungslust abgedrosselt. Ein anderes, sehr schwerwiegendes Hindernis waren die zahlreichen Zünfte mit ihren starren Zunftordnungen, die die Entwicklung zum Großbetriebe geradezu unmöglich machten. Erst in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts erlebte die sauerländische Eisenindustrie einen erneuten Aufstieg. Hier wirkte sich in erster Linie das große Interesse Friedrichs des Großen für die Eisenindustrie aus. Er setzte auf Erfindungen und Verbesserungsvorschläge ganz beachtliche Prämien. Wie stark sich dieses staatliche Prämiensystem entwickelt hatte, kann man daraus erkennen, daß in der Zeit von 1775 bis 1791 an Redhammer in der Sattlinge Gegend 34mal Prämien ausbezahlt wurden.

An den Produktionsmethoden und an den im Sauerlande hergestellten Produkten der Eisenindustrie hat das 18. Jahrhundert wenig geändert. Noch belebten die alten Stüdofen (vgl. Bild) das Landschaftsbild. Die Redhammer raffinierten nach wie vor ihren Stahl, sie ließen Stabeisen und Breitwaren zur Weiterverarbeitung. In zahlreichen Redhammern wurden Schmiedereien, Schnallen, Bügel, Band- eisen, Runds- und Achteckstangen für den Schiffsbau usw. hergestellt. Die Breit schmiedereien produzierten Schuppen, Schöffel, Sägen, Pannan, Flintenläufe usw. Allerdings handelte es sich bei diesen Betrieben um Kleinbetriebe im wahren Sinne des Wortes. So kamen im Durchschnitt auf einen Redhammer drei Schmiede und zwei Zuhrlente. Je fünf Hammer beschäftigten noch einen Zimmermann, und auf zehn Hammer kam ein Baugenmacher. Aber trotz der Kleinheit der Unternehmungen entfaltete hier ein Fabrikantenstand und eine Facharbeiterschaft, die als Pioniere für die moderne Großeisenindustrie nicht wegedacht werden können. Auch Friedrich der Große erkannte die Bedeutung der Sauerländer für die industrielle Entwicklung seines Landes voll und ganz an. Er befreite die Reidemester und die Schmiede vom Militärdienst.

Dr. E.



Alter Stüdofen im Sauerland

Druckluft im Bergbau

Nicht zuletzt hängt der Erfolg eines Betriebes vom sparsamsten Verbrauch aller Materialien und Betriebsmittel ab.

Daß Betriebsmittel schonend behandelt werden müssen, leuchtet allen Arbeitnehmern ein. Anders ist es mit der Preßluft. Und dabei ist die Preßluft teurer als irgendeine andere Antriebskraft, z. B. Dampf oder Elektrizität. Unter Tage kann die Dampfkraft nicht angewandt werden, und die Elektrizität ist in Zettelfohrgruben nicht überall betriebsfähig genug. Es bleibt also nur die Druckluft als betriebssicherste Antriebskraft.

Die Preßluft wird dadurch erzeugt, daß man atmosphärische Luft in Kolben- oder Turbo kompressoren ansaugt und zusammendrückt. Den Kolbenkompressor kann man vergleichen mit einer Fahrradpumpe. Genau wie bei dieser wird beim Aufwärtsgehen des Kolbens Luft angesaugt und beim Abwärtsgehen zusammengedrückt. Wegen der großen Ausmaße eines Kolbenkompressors erfolgt das Ansaugen und Zusammendrücken des bei der Fahrradpumpe von Hand geschieht, durch eine Kolben dampfmaschine. Beim Aufpumpen eines Fahrradschlauches bemerken wir, daß sich der untere Teil der Pumpe und der dünne Leitungs schlauch erwärmen. Dasselbe geschieht in viel stärkerem Maße beim Kolbenkompressor. Das ist der Grund, weshalb die angesaugte Luft nicht in einem Arbeitsgang auf

sechs auf zusammengedrückt werden kann. Die auftretende Wärme würde die Maschine zerstören. Man hilft sich dadurch, daß man die Luft in zwei Stufen komprimiert. In einem Niederdruckzylinder wird sie auf rund zwei auf zusammengedrückt, im Zwischenkühler durch Wasser abgekühlt und im Hochdruckzylinder auf den Betriebsdruck gebracht. Außerdem ist jeder Zylinder mit Hilfe eines Blechmantels von einem Hohlraum umgeben, durch den Kühlwasser fließt. Um zu verhindern, daß die Druckluft nun dem Leitungsnetz stoßweise zuegeführt wird und dadurch Erschütterungen und Loderungen der Rohrverbindungen hervorruft, wird sie zuerst in einen großen Sammelbehälter gedrückt. Gleichzeitig kühlt sich hier die Preßluft weiter ab, bevor sie den Weg in die Grube antritt.

Wegen der großen Mengen Preßluft, die erzeugt werden sollen, verwendet man jetzt hauptsächlich Turbo kompressoren. Diese werden durch Dampfturbinen angetrieben.

Auf einer mittelgroßen Anlage werden zur Erzeugung des erforderlichen Dampfes in den Kesselfaßern täglich etwa 530 Tonnen Brennstoffe verfeuert und 2600 Kubikmeter Wasser verdampft. Da die Hälfte des erzeugten Dampfes nur der Herstellung von Preßluft, d. h. zum Antrieb von Kolben- und Turbo kompressoren, dient, sind 265 Tonnen Brennstoffe

täglich allein hierfür einzusetzen. Um diese 265 Tonnen zu fördern, müssen bei einer Untertageleistung von 1,5 Tonne etwa 177 Mann täglich arbeiten. Dazu kommen nun noch die Einrichtungen der Kesselhäuser, ihre Bedienung und Aufsicht, Maschinenhäuser mit Bedienung und Aufsicht, Anschaffungskosten all dieser Einrichtungen und Verzinsung, Verschleiß und Reparatur, Wasserverbrauch und Wasserreinigung usw.

Alles zusammengerechnet errechnen wir rund 2 RM. Kosten für je 1000 Kubikmeter angesaugte Luft. Diese angesaugte Luft kann leider nun nicht vollständig zum Antrieb der Grubenmaschinen eingesetzt werden. Es treten bedeutende Verluste auf, so enthält die von den Kompressoren angesaugte Luft immer Wasserdampf, an feuchten Tagen mehr als an trockenen Tagen. Dieser Wasserdampf wird mit der Luft zusammengeblüht und weitergeleitet. Bei Abkühlung verdichtet er sich zu Wasser und sammelt sich an den tief gelegenen Stellen des Rohrleitungsnetzes. Durch die Bildung des Wassers tritt natürlich eine Druckverminderung ein. Außerdem besteht Gefahr, daß dieses Wasser nun durch die Preßluft mit fortgerissen wird, in die Arbeitsmaschinen gelangt und ihren Gang sowie ihre Leistung ungünstig beeinflusst. Um diesem Uebelstande zu begegnen, werden in die Preßluftleitung Wasserabscheider eingegebaut. Mehrere tausend Liter Wasser müssen täglich auf solche Art und Weise dem Rohrleitungsnetz entzogen werden. Sofern sich die Wasserabscheider nicht selbsttätig entleeren, ist es die Aufgabe von Stapelaufschiebern, Abnehmern oder Förderaufsehern, von Zeit zu Zeit das in den Wasserabscheidern angesammelte Wasser abzulassen.

Weitere Druckverluste treten auf durch Reibung an den Rohrleitungs-wandungen sowie in den Armaturen, Ventilen, T-Stücken und Krümmern. Je größer die Geschwindigkeit ist, mit der die Preßluft durch die Leitung fließt, um so größer ist auch der Reibungsverlust. Sehr viel Preßluft geht durch die Undichtigkeiten an Rohrverbindungen und Preßluftmaschinen verloren. Wenn die Undichtigkeiten beseitigt werden, sind auch die Reibungsverluste in der Rohrleitung geringer.

Der Durchschnittsverbrauch an Preßluft je Tonne Förderung beträgt etwa 200 Kubikmeter. 1000 Kubikmeter Preßluft kosten 2 RM., das ist 0,40 RM. je Tonne Kohle. Bei einer Tagesförderung von 5000 Tonnen würden also täglich $5000 \times 200 = 1\,000\,000$ Kubikmeter Preßluft verbraucht werden, was die Förderung mit 2000 RM. täglich belastet. Es muß unser Bestreben sein, den Preßluftverbrauch dadurch herunterszubringen, daß wir jede Undichtigkeit und jeden Leerlauf von Maschinen vermeiden. Schon eine kleine Undichtigkeit am Schlauch oder an der Verschraubung

eines Abbauhammers, die man nur eben zischen hört, stellt, da ja die Luft ununterbrochen entweicht, einen unnützen Preßluftverbrauch dar, dessen Kosten sich auf etwa 0,20 RM. je Tag belaufen. Bei 800 betriebenen Abbauhämmern ergäbe das schon $800 \times 0,20 = 160$ RM. je Tag.

Die Undichtigkeiten in Schläuchen und Schlauchnippeln entstehen vielfach dadurch, daß man sie bei Schichtende einfach liegen läßt, anstatt sie aufzurollen und geschützt am Kohlenstoß hinzulegen. Wird der Abbauhammer benutzt, so binde man den Schlauch hoch, damit er nicht von der Rutische erfasst und durchgeschauert werden kann. Man halte ferner die Anschlüsse an Bohrhämmern, Preßluftlampen, Rutischen- und Gegenmotoren, Strecken- und Strebbändern, Hähnen, Pumpen usw. dicht. Dasselbe gilt von den Strecken- und Strebbrohrleitungen.

Preßluft wird unnötig verbraucht, wenn eine Rutische nicht einwandfrei verlagert ist; wenn sie nicht sauber gehalten wird oder gar an dem Ausbau vorbeischießt. Schauert die Rutische nur schon durch einen Stempel, so gehen dadurch rund 50 Kubikmeter je Stunde oder 300 Kubikmeter je Schicht verloren.

Bei einem nicht richtig aufgestellten Rutischenmotor, wenn er z. B. über Eck zieht, kann der größte Teil des Preßluftverbrauches durch Reibung verlorengehen.

Preßluftlampen haben einen Luftverbrauch von 8 Kubikmeter je Stunde. Jeder kann sich ausrechnen, wieviel Kosten täglich entstehen, wenn sie unnötig weiterbrennen.

Bänder sollen nicht unnötig laufen; z. B. nur für den Holztransport oder zum Reinigen der Strecke. Das Holz kann auf der Verahschicht mittransportiert werden, und die Strecke reinigt man zweckmäßig auf der Förderfährt.

Die Bänder sind so zu verlagern, daß vor allen Dingen die Unterbänder rollen frei bleiben. Besonders in feuchten oder nassen Strecken bleibt gern das den Bändern anhaftende Kohlenklein an den Unterbänderrollen hängen, füllt den freien Raum aus und die Rollen laufen nicht mehr. Das Band schleift jetzt, der Preßluftverbrauch wächst, das Band läuft nicht mehr einwandfrei und ist selbst einem größeren Verschleiß unterworfen.

Wartung aller Maschinen und Maschinenteile ist auch mit Rücksicht auf sparsamen Preßluftverbrauch wichtig.

Jeder muß mitarbeiten, den hohen Preßluftverbrauch auf das notwendige Maß einzuschränken, indem er die feiner Obhut anvertrauten Maschinen gewissenhaft wartet, Undichtigkeiten vermeidet und keine Maschine unnötig in Gang setzt oder in Gang hält.

Vom Anspitzen, Anschärfen und Nachschärfen der Stempel

Von H. F.

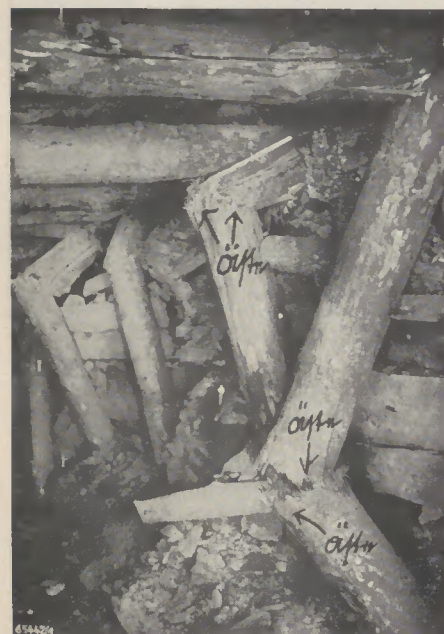


Abb. 1: Gebrochene, weil „zu lang“ gewordene Stempel



Abb. 2: Ein gut angespitzter Stempel geht unter Druck quastförmig auseinander

Das Quetschholz dient dazu, die wertvollen Kappen und Stempel vor allzufrühem Brechen zu bewahren. Auch sparen wir Holzkosten und Arbeitszeit und schützen uns vor Unfällen.

Um die Nachgiebigkeit des Ausbaues noch mehr zu fördern, müssen wir den Stempel nicht nur an seinem Kopfende durch das Quetschholz schützen, sondern auch sein Fußende zweckentsprechend gestalten.

Die Widerstandsfähigkeit des Stempels ist bekanntlich am größten, wenn der Druck in der Längsrichtung des Stempels wirkt. Vielfach ist die Ansicht verbreitet, daß der Stempel an der Stelle bricht, wo er den stärksten Druck erleidet. Diese Auffassung ist irrig, weil der Stempel an der schwächsten Stelle bricht. Solche Stellen sind die Aststellen (vgl. Abb. 1), denn an diesen ist durch die Astgabeln der regelmäßige Faserverlauf des Holzes unterbrochen.

Wir müssen also Maßnahmen treffen, daß bei steigendem Gebirgsdruck der Stempel selbst kürzer wird, daß er eine schwächere Stelle besitzt als die Aststellen.

Wir verhindern das vorzeitige Brechen, indem wir den Stempel, bevor wir ihn setzen, am Fußende anspitzen oder anschärfen, wenn das nicht schon über Tage geschehen ist. Angespitzte Stempel verwenden wir nach alter Bergmannsregel dort, wo das Pie-

gende verhältnis-

mäßig gut ist und wo man deshalb Bühnlöcher herstellen soll. Angespitzte Stempel stellt man dort, wo die Herstellung von Bühnlöchern nicht zweckmäßig ist. In beiden Fällen, also durch das Anspitzen und durch das Anschärfen, wollen wir die äußere Hartholzschaale des Stempels entfernen, denn bei dem für unsere Stempel verwendeten Tannenholz liegt das weichere Holz in der Mitte. Dieses müssen wir am Fußende freilegen, damit der Stempel dort dem Gebirgsdruck nachgeben kann.

Das Anspitzen

Wenn wir beim Anspitzen das Außen- oder Hartholz entfernt haben, läßt sich der zurückbleibende weichere Teil des Querschnittes viel leichter zusammen-drücken. Er wird sich unten im Bühnlöch, das deswegen

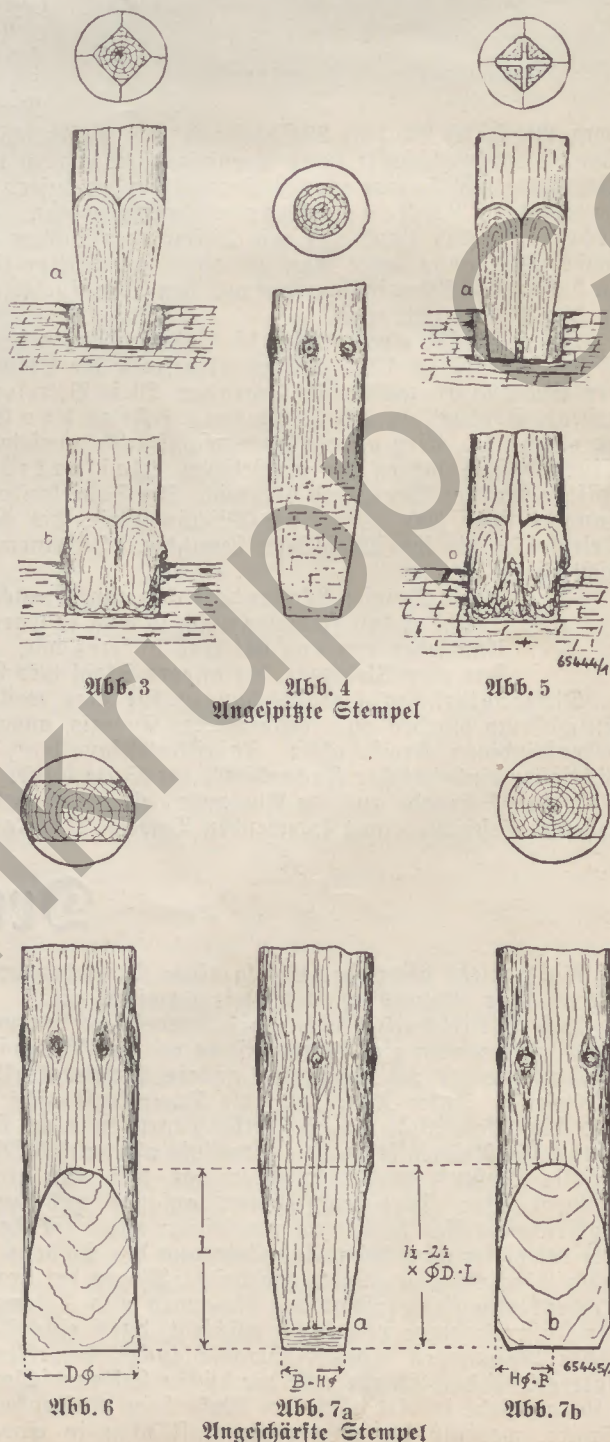


Abb. 3

Abb. 4

Abb. 5

Angespitzte Stempel

Abb. 6

Abb. 7a

Abb. 7b

Angeschärfte Stempel

Mittler zwischen Front und Heimat

Die Feldpost hat eine lange Geschichte

Der Beraubung eines Postfelleisens verdanken wir die Kenntnis von zahlreichen Feldpostbriefen aus den Jahren 1584 und 1585. Diese waren größtenteils in italienischer, französischer und deutscher Sprache verfaßt und an die Angehörigen der spanischen Besatzung in Flandern (Al campo in Fiandra) im sogenannten Rölischen Kriege gerichtet. Lange Zeit haben sie auf dem Boden eines Amtsgerichtes in Frankfurt a. M. geruht, bis sie nach etwa 300 Jahren 1889 entdeckt und der Öffentlichkeit im Reichspostmuseum in Berlin zugänglich gemacht wurden. Ihr Inhalt läßt interessante Einblicke in die damaligen politischen und kulturellen Verhältnisse zu.

Von nur kurzer Dauer war die vom Großen Kurfürsten gegen Ende des Dreißigjährigen Krieges eingerichtete Dragoner- oder Trabantenpost. Diese feldpostähnliche Reiterpost wurde vom Jahre 1646 bis zum Februar 1649 unterhalten und diente als ständige Verbindung zwischen der Regierung in Berlin und dem Gesandten in Osnabrück/Münster, der an den Verhandlungen zum Westfälischen Frieden teilnahm. Sie unterstand der Militär- und Postverwaltung zugleich. Jeden Mittwoch und Sonnabend früh um 8 Uhr wurde sie vom kurbrandenburgischen Botenmeister in Cleve abgefertigt. Die Verwaltung und der Betrieb des Postwesens in Preußen wurden dann im Jahre 1649 als Staatsbetrieb übernommen.

In Preußen entwickelte sich die Feldpost im 18. Jahrhundert mit den zahlreichen Kriegen in großem Umfang. Hatte schon Friedrich Wilhelm I., der Vater Friedrichs des Großen, am 25. April 1715 die Feldpostdienstordnung des Preussischen Staates erlassen und im Vorpommerschen Krieg 1716 eine Feldpost geschaffen, so baute sein Sohn diese Einrichtungen weiter aus. Er befahl während des Siebenjährigen Krieges die Einsetzung eigener Feldpostämter und Feldpostexpeditionen.

Persönlichkeiten der deutschen Geschichte haben ihr Urteil über die Bedeutung der Feldpost abgegeben: So äußerte sich Generalfeldmarschall von Hindenburg: „Ich kann hier nicht im einzelnen alle Verdienste der Feldpost hervorheben, die eine Organisation schaffen mußte, wie sie nicht annähernd vorauszu sehen war. Ich will nur dankbar die Tatsache betonen, daß die aufopfernde Pflichterfüllung aller Angehörigen der Feldpost, die vielfach im feindlichen Feuer ihren schweren Dienst verrichteten, wesentlich dazu beigetragen hat, die Schlagfertigkeit des Heeres zu stärken, indem sie unter den schwierigsten Verhältnissen die Verbindung mit der Heimat aufrechterhielt.“

Der Generalfeldmarschall hat hiermit die hohe politische und kulturelle Aufgabe dieser Verbindung zwischen Front und Heimat unterstrichen. Die seelischen Werte, die so vermittelt werden, lassen sich nicht in Worten und Zahlen erfassen. Ermeßen kann sie aber der, der selbst einen Angehörigen im Felde stehen hatte oder hat.

Die im Deutsch-französischen Krieg (1870/71) erprobten Feldposteinrichtungen hatte im Auftrage Bismarcks der Generalpostmeister von Stephan ausgearbeitet. Im Weltkrieg vermehrte man die

auf den Erfahrungen der Post aufbauenden Nachrichtentruppen von 25 800 auf 191 700 Mann (ohne Truppennachrichtenverbände). Für das Große Hauptquartier und jedes Armeekorps wurden je ein Feldpostamt aufgestellt, je eine Feldpostexpedition für jedes Armeekorpskommando und jede Division, je ein Postpferde- und Wagen-depot für jede Armee und eine Reihe von Feldpoststationen für das Etappen- und Operationsgebiet. Die Feldpost hatte von 1914 bis 1918 täglich im Durchschnitt 9,9 Millionen Postsendungen von der Heimat ins Feld und 6,8 Millionen Postsendungen vom Feld in die Heimat zu befördern. An der Spitze der Feldpost stand der Feldoberpostmeister; die zu Anfang des Krieges bestehenden 8 Armeepostdirektionen und 141 Feldpostanstalten wurden mit der Ausweitung der Kriegsschauplätze bis auf das Fünffache vermehrt.

Die Feldpost von heute unterscheidet sich von der des Weltkrieges erheblich. Auf Grund der Weltkriegserfahrungen hat man die Anstalten geändert, um Verwechslungen zu vermeiden. Außerdem ist die Post von heute zum größten Teil motorisiert; fahrbare Feldpostämter folgen den Truppen bei ihrem Vormarsch. Die Postämter werden in möglicher Nähe der Truppenunterkünfte untergebracht. So ist dem Feldsoldaten



Abb.: Presse-Schmann

Jede Gelegenheit wird benutzt, um einen Gruß in die Heimat zu senden

die Möglichkeit gegeben, Post nach Hause zu schicken und solche von dort zu empfangen. Die Voraussetzungen für eine möglichst schnelle Beförderung der Feldpostsendungen sind geschaffen. Bei schnellem Vormarsch, zerstörten Verkehrsanlagen und Straßen, kann natürlich die Beförderung nicht mit der bei der Post gewohnten Pünktlichkeit erfolgen. Daß sich aber die Beamten und Gefolgschaftsmitglieder der Post um eine möglichst pünktliche Abfertigung der Sendungen bemühen, ist für sie eine Ehrenpflicht gegenüber den Soldaten der Wehrmacht und ihren Angehörigen.

Der Weltkrieg hat uns gelehrt, daß es nicht genügt, tapfere Soldaten zu haben und gute Waffen zu besitzen, sondern daß ein moderner Krieg ein totaler Krieg ist, daß alle daran teilnehmen und daß deshalb das gesamte Volk in der besten seelischen und körperlichen Verfassung zu sein hat und darin erhalten werden muß.

Dr. Leh

Unfallverhütung, ein wichtiges Gebot unserer Zeit

Von Gewerberat Dipl.-Ing. Z weiling, Duisburg

Zum Schutze unseres Vaterlandes stehen unsere Feldgrauen an deutschen Grenzen und in Feindesland und schützen die deutsche Heimat. So mancher junge Deutsche muß dort auf dem Schlachtfeld sein Leben lassen. Wir wissen, es mußte sein. In einer feiner Reichstagsrede hat uns der Führer in seiner gewaltigen Erklärung über den Kampf in Polen erst wieder dessen versichert, daß er kein Menschenleben opfern wird, wenn es nicht unbedingt erforderlich ist. In solcher Zeit ist es angebracht, sich einmal Rechenschaft darüber zu geben, ob nicht die Zahl der Opfer der Arbeit eingeschränkt werden kann.

In den Betrieben Deutschlands, mit Ausnahme des Bergbaues, haben sich 1937 — neuere Statistiken liegen noch nicht vor, Österreich und Sudetenland sind also noch nicht eingerechnet — mehr als 800 000 Unfälle ereignet, von denen ungefähr 2500 tödlich verliefen. Man legt sich unwillkürlich die Frage vor: „Muß es sein, daß so viele Menschenleben am Arbeitsplatz verunglückt werden und daß so viele zum Krüppel für die Zeit ihres Lebens werden?“ Aber jetzt im Kriege besonders ist noch eine andere Frage von ganz gewaltiger Bedeutung. Wir wissen, daß auch wir in der Heimat unsere Pflicht im Kriege zu tun haben. Auch von uns ist der Ausgang des Krieges abhängig. Jeder Ausfall von Arbeitsstunden muß unbedingt vermieden werden. Ein jeder kann seinen Teil hierzu beitragen, wenn die Unfälle auf ein Mindestmaß herabgesetzt werden. Bei der Unterjüngung muß man leider immer wieder feststellen, daß viele Unfälle bei größerer Obacht hätten vermieden werden können. Oft wird sogar leichtsinnig ein Menschenleben in Gefahr gebracht.

Gewerbeaufsichtsbeamte, technische Aufsichtsbeamte der Berufsgenossenschaften, Unfallingenieure und Unfallvertrauensmänner der großen Werke bemühen sich immer wieder, die Gefolgsschaften aufzuklären. Erfolg kann diese Arbeit aber nur dann haben, wenn jeder einzelne Arbeitssamerad von sich aus befreit ist, in der Unfallverhütung mitzuwirken. Im folgenden sei daher auf Gefahren hingewiesen, die oft zu Unfällen führen.

Zunächst bringt der Krieg in erheblichem Maße neue Gefahren, die beachtet werden müssen. So mancher muß die Arbeit eines anderen Kameraden mit übernehmen oder eine bisher ungewohnte Arbeit verrichten. Die Verdunkelungsmaßnahmen, z. B. Anstrich von Fenstern und Abblendungen, erfordern oft schwierige Gerüstbauten und andere Montagarbeiten. Durch die Verdunkelung ist die Beleuchtung der Arbeitsplätze und der Wege nicht mehr so gut wie bisher. Da müssen wir jetzt ganz besondere Vorsicht walten lassen.

Eine große Anzahl Unfälle ereignet sich beim Transport. Uebergänge über Gleisanlagen und Tunnel sind stets zu benutzen. Müssen Gleise überquert werden, so darf dies nur an den vorgeschriebenen Wegen geschehen. Gar so oft versuchen aber Arbeitssameraden, zwischen den Puffern von Wagen außerhalb der Wege durchzugehen, und so mancher mußte dieses Leichtsinns mit dem Tode büßen. Ein Gefolgsschaftsmitglied benutzte zum Bremsen des Wagens nicht den vorhandenen Hemmschuh, sondern ein Rundholz, das ihm die Halschlagader zerhieb. Wenn ein Rangierer das Zeichen zur Weiterfahrt gibt, während er die Wagen noch antoppelt, so ist er selbst schuldig zu sprechen, wenn er überfahren wird. Ein Lokomotivheizer beugte sich während der Fahrt so weit aus der Lokomotive, daß er mit dem Kopf gegen einen nahe am Gleis stehenden Baum stieß und sich eine Gehirnerschütterung zuzog. Die Gleise müssen stets frei von Gegenständen aller Art sein. Ein unmittelbar am Gleis liegender Schraubenschlüssel wurde von einem Eisenbahnzug hochgeschleudert und zertrümmerte einen Arbeitssameraden die Schlagader des Oberhinterkopfs. Ein Heizer schmierte die Räder der Lokomotive, ohne dem Führer Bescheid zu geben. Er verlor den rechten Arm, der von der anfahren den Lokomotive herausgerissen wurde.

Bei Transportunfällen muß auch auf die Elektrofarren hingewiesen werden. Erst kürzlich verunglückte ein neunzehnjähriger Elektrofarrenfahrer tödlich, der mit seinem leeren Fahrzeug mit schnellster Geschwindigkeit um ein Gebäude herum auf einen Eisenbahnwagen aufschlug. Immer wieder muß man auch beobachten, daß Arbeitssameraden auf Elektrofarren sitzend mitfahren und die Füße seitlich oder hinten herunterhängen lassen. Die Quetschgefahr ist hierbei sehr groß.

Die Unfälle am dem Wege von und zur Arbeit nehmen fast 10 Prozent aller Unfälle ein. Vor allen Dingen jetzt bei der Verdunkelung müssen die Gefolgsschaftsmitglieder rechtzeitig ihren Weg zur Arbeit antreten, damit sie pünktlich und ungefährdet zur Arbeitsstelle gelangen können. Auf der Straße selbst sind ständig die Verkehrsregeln genauestens zu beachten.

In der eisenhaltenden Industrie ereignen sich naturgemäß viele Unfälle durch flüssiges Eisen oder Schlacke. Trotz Kriegszeit ist daher für einwandfreie Arbeitskleidung Sorge zu tragen. Die von den Werken zur Verfügung gestellte Schutzkleidung ist stets zu benutzen, aber sorgfältig zu behandeln. Ein Arbeitssamerad, der ständig unter der Konverterbühne des

Thomaswerkes zu arbeiten hatte, ließ seinen Stahlhelm im Schrank und konnte daher durch ein herabfallendes Stück Schlacke tödlich verletzt werden. Einem anderen Gefolgsschaftsmitglied wurde bei einem leichten Unfall zwar der Helm, den er trug, vollständig zerbeult; er blieb aber, abgesehen von kleineren Prellungen, unverletzt; der Kopfschlag hatte ihm das Leben gerettet. Auch zertrümmerte Kleidung hat schon manchen Unfall verursacht. Die Arbeitskleidung kann gestopft sein, darf aber keine großen Löcher aufweisen.

Zur Arbeitskleidung gehören auch die Gas- und Staubmasken. Selbst kurze Arbeiten an gasgefährdeten Stellen dürfen nicht ohne Gasmaske ausgeführt werden. So mancher Arbeitssamerad hat dadurch, daß er glaubte, er brauche für die geringere Arbeitsdauer keine Maske, sein Leben eingebüßt. In den letzten zwei Jahren sind mir zwei Fälle bekannt geworden, wo Wassermänner auf einem Umgang des Hochofens tot aufgefunden wurden. Entgegen der Vorschrift hatten sie ihre Arbeitsgänge ohne einen Begleitmann getan und kein Atemschutzgerät getragen. Wenn in den Thomaschlackenmühlen das Tragen von Staubmasken gefordert wird, so geschieht dies, um die Arbeitssameraden vor den schädlichen Einwirkungen des Thomasmehtes zu bewahren. Bedauerlicherweise findet man immer noch Arbeiter, die beim Schleifen und Guckpugen keine Schutzbrille tragen. Vor wenigen Monaten erst verlor ein Dreher die Sehraft auf einem Auge durch einen Splitter.

Die Bedienung der Krananlagen erfordert jährlich zahlreiche Unfälle. Nicht nur der Kranführer, insbesondere auch der Anschläger muß die Unfallverhütungsregeln genauestens beachten. Eine große Gefahr bietet immer wieder das Entrotten und Anstreichen von Eisenkonstruktionen in der Nähe von Krananlagen. Dies darf ohne Benachrichtigung des zuständigen Kranführers nicht geschehen. Zum Beispiel wurde ein Kranführer, der die Vorschrift nicht beachtete, beim plötzlichen Anfahren des Krans gegen einen Dachbinder gedrückt und von der Kranbahn heruntergestoßen, wobei er den Tod erlitt. Das gelegentliche Verbiegen von Eisenbahnwagen mittels Krans hat ebenfalls schon mehrfach zu schweren und tödlichen Unfällen geführt.

In den Baubetrieben und Bauabteilungen kürzen häufig Gefolgsschaftsmitglieder von Leitern und Gerüsten. Wenn jeder Arbeitssamerad darauf achtet, daß bei Leitern keine Sprossen fehlen und keine Holme gestrichelt sind, würde so mancher Unfall vermieden. Vom Bau der Gerüste sollte jeder die Finger lassen, der nicht genau die Unfallverhütungsregeln kennt. In den letzten Tagen verunglückten erst wieder zwei Vollsteggenossen bei Verdunkelungsmaßnahmen am Hochofen tödlich. Sie führten mit einem selbstgebasteten Gerüst 8 Meter ab. Die verantwortlichen Betriebsleiter, Meister, Poliere und Arbeiter seien an dieser Stellen darauf hingewiesen, daß sie sich der Gefahr einer schweren Bestrafung aussetzen, wenn sie die Benutzung unangemessener Gerüste durch ihre Leute fordern oder dulden.

Für jeden ordentlichen Arbeiter sollte es eine Selbstverständlichkeit sein, daß das Werkzeug in einwandfreiem Zustande ist. Ein von einem Meißel abgesprungenen Splitter zerhieb einem Monteur die Halschlagader, so daß er verblutete.

Der elektrische Strom fordert immer wieder seine Opfer. Wie oft werden Schaltzellen, selbst von erfahrenen Fachleuten, betreten, ohne daß sie vollständig stromlos gemacht worden sind. Im letzten Jahr mußte ich allein drei derartige Unfälle untersuchen. Beim Regen provisorischer Leitungen sind die Vorschriften des Verbandes Deutscher Elektrotechniker genauestens zu beachten. Gerade auf Baustellen wird hiergegen oft verstoßen. Beim Betreten einer Unfallschleife aus Weillblech fiel ein Arbeiter tot um, da die Bude selbst mit einer schädlichen elektrischen Leitung in Verbindung kam und daher unter Strom stand.

Leichtsinnig ist es auch, wenn sich Gefolgsschaftsmitglieder an laufenden Wellen, Getrieben, Riemenrädern usw. zu schafften machen. Wie oft ist schon beim Schmieren von Wellenlagern der Verlust eines Armes zu beklagen gewesen, falls der Verunglückte nicht von der Welle herumgeschleudert bei Tod fand.

Noch manches Beispiel ließe sich nennen; es würde jedoch zu weit führen. Der Arbeitssamerad muß jedenfalls ständig darauf bedacht sein, Unfälle zu vermeiden. Oft können Kleinigkeiten die Veranlassung hierzu sein. Es sei nur daran erinnert, daß schon mancher schwere Verbrühungen beim Wärmen der Kaffeekanne davontrug, daß der Deckel oder Kork nicht gelöst war und beim Erhitzen des Kaffees herausflog.

Am Schluß möchte ich daher nochmals alle Arbeitssameraden bitten, die Unfallverhütungs- und Betriebsvorschriften genauestens zu beachten. Sie sind zum Schutz der arbeitenden Bevölkerung geschaffen worden. Jeder von uns aber hat die Pflicht, seine Gesundheit und sein Leben seiner Familie und dem Vaterland zu erhalten.

nach Möglichkeit besonders groß herzustellen ist, wie eine Quaste oder ein Bart auseinanderdrücken. Abbildung 2 zeigt uns, wie bei einem richtig angepiksten Stempel das Weichholz nach allen Seiten quastförmig auseinandergeht. Hierdurch ist das Brechen des Stempels mangelhaft verhütet worden. Es bedeutet eine große Zeit- und Geldersparnis, wenn die Stempel schon über Tage angepikst und dem Hauer fertig geliefert werden. — Bei einem Einfallen von dreißig Grad kann der Stempel mit der eineinhalbfachen Länge seines Durchmessers angepikst werden. Diese Länge darf zunehmen im Verhältnis wie das Einfallen abnimmt; sie soll aber die zweifache Länge des Durchmessers des jeweilig gebrauchten Stempels nicht übersteigen, weil sonst durch den auftretenden Druck die Spitze zu leicht abbricht, und dann die Sicherheit nicht mehr gewährleistet ist. Wenn man den Stempel ziemlich lang anpikst, darf doch die Spitze selbst nicht zu dünn werden, da sie sonst zu leicht bricht oder zu stark nachgibt. Die Spitze soll nie schmaler sein als der Halbmesser des jeweiligen Stempels. Die Hauptsache ist, daß das äußere Hartholz entfernt wird.

Es ist auch falsch, die Spitze, wie Abbildung 5 zeigt, von vorn über Kreuz einzufügen, um damit die Nachgiebigkeit zu erhöhen. Der Nachteil des Reißens oder Abplatzens ist viel größer als der vermeintliche Vorteil.

Das Anspitzen

Vom „Anspitzen“ ist das „Anschärfen“ zu unterscheiden. Während beim Anspitzen das Ende des Stempels möglichst gleichmäßig an allen Seiten beschnitten werden soll, wird der Stempel beim Anschärfen nur an zwei Seiten, also feilförmig, zugeschnitten, wie Abbildung 6 zeigt. Wie schon erwähnt, ist das Anschärfen dort zweckmäßig, wo man keine Bühnlöcher herstellen kann, oder wo man mit dem leichteren Abreiß des Liegenden rechnen muß. Die angeschärften Stempel verwendet man nur in Verbindung mit Quetschhölzern, mit Fußpfählen oder Klemmen. Ueber die Länge des Anschärfens gilt daselbe, was als Regel für die angepiksten Stempel angegeben wurde. Hierbei muß beachtet werden, daß die Schneide nicht zu schmal wird, da sie sonst, statt nachgiebig zu wirken, ins Holz einschneidet und die beabsichtigte Wirkung nicht eintritt. Die beste Norm ist: Breite der Schneide gleich Halbmesser des jeweiligen Stempels (Abbildung 7a und b, B—H).

Während beim gewöhnlichen Anschärfen die Hartholzanten teilweise stehenbleiben (vgl. Abbildung 6), ist es rascher, auch sie am äußersten Ende der Schneide zu entfernen, wie Abbildung 7a und b zeigt. Man vermeidet dadurch ein Ausreißen des Stempels bei plötzlichem Druck.

Um in den Strecken, Aufhauen, Bremsbergen usw. sich der Bewegung des Gebirges besser anpassen zu können, wendet man das „wandernde Bühnlloch“ an. Es ist ein Fußholz, in dem quer zum Fasernverlauf des Holzes ein feilförmiger Schlitze hergestellt (a in Abbildung 8) wird, also ein feilförmiges Stück (b in Abbildung 8) herausgeschnitten wird. In diesen Schlitz stellt man den feilförmig angeschärften Stempel (Abbildung 9). Bei auftretendem Seitendruck wirkt ein solcher Stempel mit seiner vollen Breite ungehindert der Druckrichtung entgegen, so daß ein Abbrechen wie beim angepiksten Stempel erspart wird.

Statt ein besonderes Bühnlloch herzustellen, soll man in Strecken, Querschlägen, Aufhauen, Wagenbergen usw. unter dreißig Grad Neigung nur das „wandernde Bühnlloch“ anwenden.

Das Nachschärfen

Wenn das Quetschholz zusammengepreßt, der angepikste oder angeschärfte Stempel ebenfalls weit genug eingedrückt und die Strecke noch hoch genug ist, erübrigt es sich, die Stempel auszuwechseln, um sie vor dem Brechen zu schützen. Es genügt, wenn wir das Fußende, wo der Stempel angepikst oder angeschärfte und zusammengedrückt worden ist, an Ort und Stelle „nachschärfen“, d. h. dort wiederum das Hartholz entfernen und eine schwache, zusammenrückbare Stelle schaffen. Leider kann man hierfür keine bestimmten Regeln aufstellen und muß in jedem Fall besonders prüfen, ob ein Nachschärfen des Stempels statt-

finden kann. Diese Prüfung muß dem älteren, erfahrenen Zimmerhauer anvertraut werden, der dazu imstande und auch in der Lage ist, durch richtiges und frühzeitiges Nachschärfen manchen Ausbau zu retten.

Eine Grundbedingung ist, daß man vor allen Dingen nicht sofort zuviel anschärft, vielmehr dauernd nachhilft, da ein unter starkem Druck stehender Stempel durch zu starkes Nachschärfen sehr leicht brechen kann.

Das Nachschärfen von angepiksten Stempeln soll man nur bis zu einem Einfallen von fünfzehn Grad anwenden, da über diese Grenze hinaus der Stempel beim Nachschärfen leicht absplittert.

Viel häufiger, leichter und bequemer ist das Nachschärfen bei angeschärften Stempeln möglich, da bei diesen gleichzeitig Quetschhölzer oder „wandernde Bühnlöcher“ verwendet werden. Jedoch muß man sein Augenmerk darauf richten, daß, sobald die Schneide nachgehauen ist, dort unbedingt auch die Ranten des Hartholzes entfernt werden (siehe Abbildung 7a und b).

Durch die Eigenart der Holzstruktur begründet, ist der Druckwiderstand innerhalb des Stempels selbst ungleichmäßig. Er ist an der Außenante, dem Hartholz, am stärksten und verringert sich nach der Mitte des Stammes zu. Darum wird sich auch in der Mitte das Holz zuerst zusammenbrühen. Sobald nun die Außenante, das Hartholz, das feste Hangende oder Liegende berührt und hier Widerstand findet, gibt es lange nicht so schnell nach wie das weiche Innere des Holzes. Auch kann es nicht so leicht brechen, da es ja nur ein kleiner Teil vom Anfang des Stempels, vom gesamten Hartholz ist. Liegt nicht weit von der Stelle, wo das Hartholz auf Widerstand stößt, eine Miste, so bricht das Stück an dieser Stelle ab (vgl. Abbildung 1). Findet sich keine Miste oder verwachsenes Holz, so bricht der Stempel an anderer Stelle. Um dies zu vermeiden, wurde bereits dringend empfohlen, daß die Hartholzanten, wie Abbildung 7a und b zeigen, ständig nachgeschärft, also gleichsam künstlich angebrochen werden. Dieses Verfahren kann auch im Abbau angewandt werden und erspart manches Auswechseln der dann nicht so leicht brechenden Stempel. — Da das Nachschärfen der Stempel unten in der Grube fast nur mit dem Beil ausgeführt werden kann, muß man hierbei besondere Vorsicht walten lassen. Es wird selbst dem geschicktesten Arbeiter kaum möglich sein, nur durch freies Einschlagen mit der Beilschneide immer ein und dieselbe Schnittfläche zu treffen. Auch wird, vorausgesetzt, daß das Holz überall dieselbe Eigenschaft und Härte besitzt, das Beil nicht immer gleichmäßig tief ins Holz eindringen, so daß man hier mit etwas Unbestimmtem rechnen muß. Aus all diesen Gründen ist es falsch, das Nachschärfen mit einfachen Beilschlägen vorzunehmen. Um richtig nachschärfen zu können, darf das Beil nur gewissermaßen als Holzmeißel gebraucht werden. In der einen Hand den Stiel haltend und die Beilschneide an der richtigen Stelle ansetzend, in der anderen Hand mit dem Häufel auf den

Beilkopf schlagend, nur so ist man in der Lage, soviel Holz wie notwendig zu entfernen. Man kommt hierbei also nicht in die Gefahr, den unter Druck stehenden Stempel so zu schwächen, daß er plötzlich an dieser Stelle bricht.

Sehr vorteilhaft läßt sich zum Nachschärfen auch ein Abbauhammer verwenden, an dem der Abbaumeißel wie ein Holzmeißel drei bis vier Finger breit ausgebildet ist. Unsere Abbildung 10 zeigt einen solchen Nachschärfmeißel zum Einsetzen in den Abbauhammer. Sind in den Strecken in der Luftleitung in entsprechenden Abständen Luftschläne eingebaut, so ist ein Zimmerhauer in der Lage, mehrere Strecken nachzuschärfen und beizuhalten. Durch den Luftmeißel vermeidet man auch die vielfach vorkommenden Verletzungen durch das Beil.

Wir haben gesehen, daß durch das Anspitzen, Anschärfen und Nachschärfen der Stempel die Nachgiebigkeit des Holzausbaues wesentlich erhöht wird. Wir verhalten dadurch das Brechen der Stempel, ersparen das Einwechseln neuer Stempel, halten Strecken und Baue offen, verringern die Unfallgefahr und helfen an unserem Teil Holz sparen!

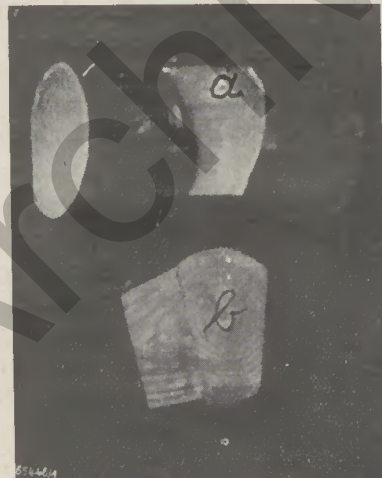


Abb. 8: Herstellung des „wandernden Bühnlöchs“



Abb. 9: „Wanderndes Bühnlloch“ mit angeschärftem Stempel (Stod)

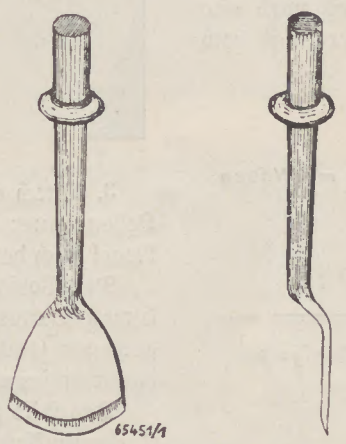


Abb. 10: Nachschärfmeißel zum Einsetzen in Drucklufthammer

Aus der Betriebsgemeinschaft

Jahreshauptversammlung der Schwerbeschädigten der Hütte

Die Jahreshauptversammlung der Schwerbeschädigten der Hütte fand am Sonntag, dem 4. Februar 1940, auf der Regelfabrik der Hüttenwerke statt. Der glänzende Besuch, waren doch über 150 Kameraden erschienen, bewies das Kameradschafts- und Gemeinschaftsgefühl der Kriegs- und Arbeitsopfer. So wurde mit Recht an die Versammlungen während der Systemzeit erinnert, an der kaum zwanzig Personen teilnahmen, ja, die meisten wußten noch nicht mal, daß es überhaupt derartiges auf der Hütte gab. Um so erfreulicher ist es, heute diese Versammlungen zu besuchen, die, vom nationalsozialistischen Geiste getragen, immer eine erhebende und lehrreiche Feierstunde bedeuten.

Um 10.15 Uhr eröffnete der Beschädigten-Vorstand Hg. Konstanty die Versammlung und gab seiner Freude Ausdruck, daß der Besuch trotz der herrschenden Kälte so überaus glänzend war. Er begrüßte alle Kameraden und besonders die Gäste, von denen als Vertreter des Vertrauensrates Hg. Braun und als Vertreter der NSDAP, der Kreisamtsleiter Hg. Olmers erschienen waren. Auch die Fürsorgestelle Dortmund hatte einen Vertreter entsandt.

Hg. Konstanty gedachte der drei Kameraden, die im Jahre 1939 zur großen Arme abberufen wurden. Die Versammlung ehrte die Toten durch Erheben von ihren Plätzen.

Hg. Konstanty gab dann einen Tätigkeitsbericht über das vergangene Jahr. Er gab den Kameraden Einblick in sein Arbeitsfeld. Wenn er mit allen Kräften bemüht ist, allen Anregungen und Wünschen gerecht zu werden, so beweist dies, daß er sich des Vertrauens würdig erweist, das ihm schon jahrelang von allen Kameraden entgegengebracht wird. Er streifte dann die Veranstaltungen des vergangenen Jahres und betonte, daß durch die Nachtergreifung Adolf Hitlers den Beschädigten die Schönheiten der Natur wie nie zuvor gezeigt worden seien. Er gedachte aber auch der Fürsorge des Werkes und brachte der Werkleitung den Dank aller Kameraden zum Ausdruck, denn nur durch deren Zuwendungen sei manche Veranstaltung erst möglich geworden. Als selbstverständliche Pflicht brachte er dann den Willen aller Kameraden zum Ausdruck, daß auch der Beschädigte in dem uns ausgeführten Krieg wie jeder andere zu jedem Opfer bereit sei und für Wiesmacher in seinen Reihen kein Platz wäre. Er gedachte der verständnisvollen Mitarbeit des Vertrauensrates sowie der Unterstützung des Herrn Dr. Heinze und seines Mitarbeiters Hg. Geuthe und gab der Hoffnung Ausdruck, auch in Zukunft mit der Unterstützung dieser Stellen alle Belange der Beschädigten würdig vertreten zu können. Er

Stelle jeden Menschen an den Platz, den er kraft seiner Persönlichkeit und seiner Kenntnisse ausfüllt, so ist das die vollendetste soziale Ordnung der Menschen an sich. Das ist höchster Sozialismus und damit vollendetste Ausnützung der Kräfte eines Volkes.

Dr. Robert Ley

Verbesserungsvorschläge unserer Gefolgschaftsmitglieder

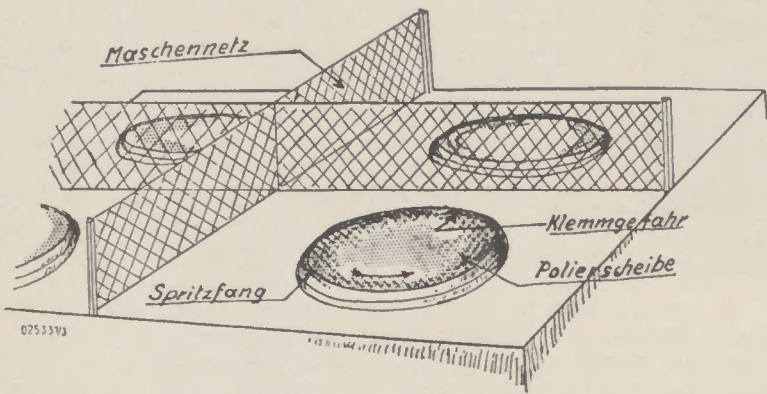
Hans Kauslein — B.M.-Metallographische Abteilung

schlägt eine Verbesserung an der Poliervorrichtung vor:

„Man bringt an allen vier Seiten eine Metalleiste an und verbindet die Leisten durch ein etwa 30-Zentimeter-Maschenblechnetz, so daß die Tischfläche mit den Polierscheiben in vier abgeschirmte Polierplätze geteilt wird.“

Vorteil: Fortgeschleuderte Schlitze, welche durch die schnell rotierenden Scheiben große Gewalt hatten, werden im Netz gefangen und die umliegenden Gegenstände und Gläser geschützt.

„Ebenso könnte der Spritzfang (es wird naß poliert!) nach hinten bis zur Scheibenhöhe erniedrigt werden, damit sich die abfliegenden Schlitze



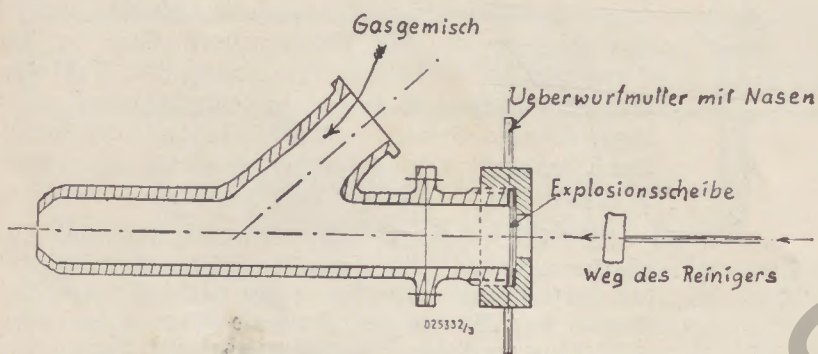
nicht zwischen Spritzfang und rotierende Scheibe klemmen können und dabei den wertvollen Tuchbelag zerstören.“

Vorteil: Geringerer Tuchscheibenverschleiß, geringere Verletzungsgefahr.

Wilhelm Corzillius, Gustav Specht — Maschinen-Abt. — Walzwerke

Die an den Tiefsöfen im WW I/III benutzten Ober- und Unterbrenner tragen ein T-Stück, mit dem sie einerseits an die Gasleitung angeschlossen und andererseits durch eine Explosionscheibe gesichert sind. Das Reinigen der Brenner kann nur geschehen, wenn jeweils die durch vier Schrauben zwischen den Flanschen gehaltene Explosionscheibe entfernt wird. Da die Brenner zweier Nachbargruben auf engstem Raum untergebracht und die Schrauben immer festgebrannt sind, ist die Reinigungsarbeit eine schwere, zeitraubende und materialkostende Tätigkeit. Um ein einwandfreies Beheizen der Gruben zu ermöglichen, ist es notwendig, daß die Brenner der im Betrieb befindlichen Gruben sonntäglich durchgeschossen, also gereinigt werden. An den Arbeitsstellen kann wegen der Hitze nur mit Handsäcken und Holzschuhen einerseits und andererseits mit Auflösung gearbeitet werden. Dazu kommt noch die Belästigung der offenstehenden Gruben, an denen die Bauabteilung Runderneuerungen usw. vornimmt. Sonntäglich sind im WW I/III etwa fünfzig bis sechzig und mehr Brenner zu reinigen, also zweihundert bis zweihundertvierzig Schrauben und mehr zu lösen und nach der erfolgten Reinigung wieder einzuziehen. Die genannten Gefolgschaftsmitglieder haben in gemeinsamer Arbeit eine Lösung erdacht, die es ermöglicht, die Reinigungsarbeiten der Brenner einfach und schnell durchzuführen:

An Stelle des mit vier Schrauben befestigten Flansches wird eine Gewindeverschraubung gewählt. Soll jetzt ein Brenner gereinigt bzw



durchgeschossen werden oder eine Explosionscheibe erneuert werden, so braucht nur die Ueberwurfmutter abgedreht zu werden, was sehr schnell geht, da es sich um ein Kordelgewinde handelt.

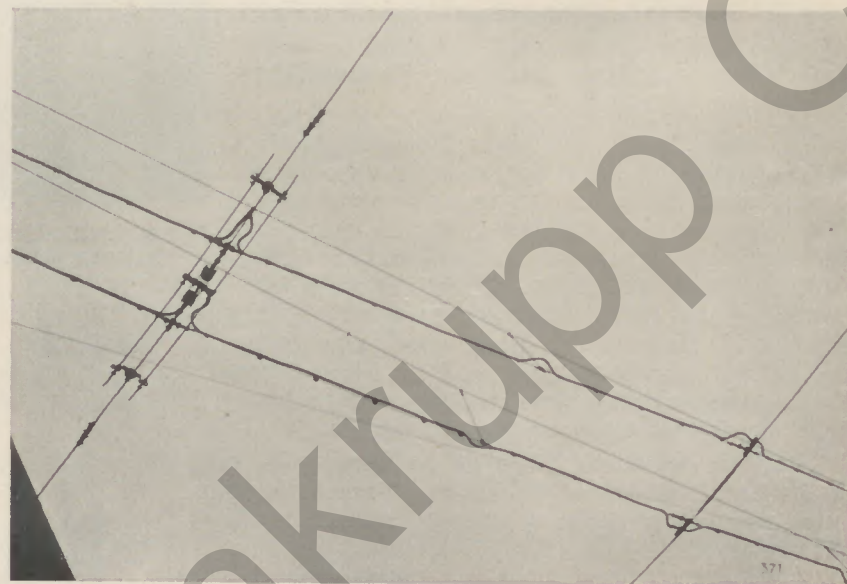
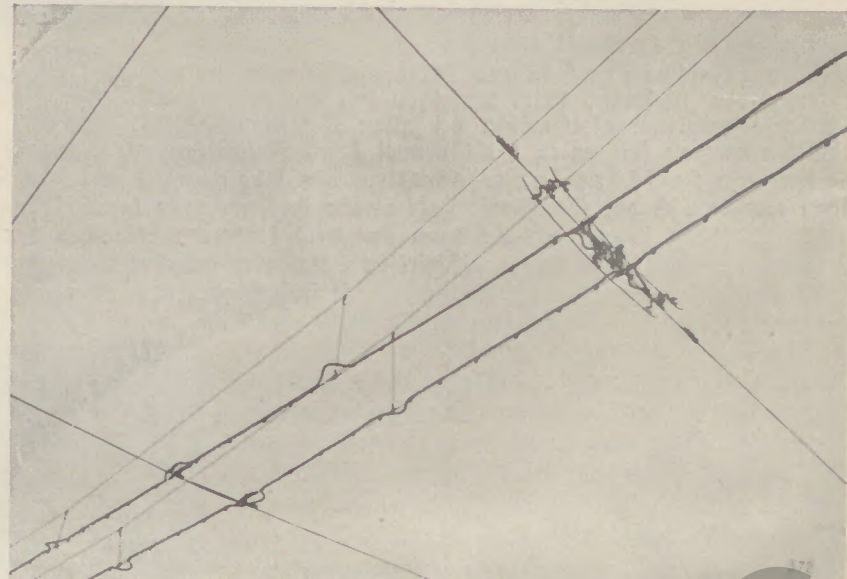
Die Neuerung hat sich außerordentlich bewährt, spart viel Zeit, viel Material, wie Schrauben und Dichtungen, und gibt erhöhte Sicherheit sowohl betrieblich als auch unsalltechnisch.

Gustav Koßek — Elektrische Abteilung

„In der Oberleitung sind zwecks Abschalten von Strecken besondere Isoliermuffen eingebaut, welche aber folgende Nachteile haben:

1. Im abgeschalteten Zustande erfolgt von der stromführenden Seite eine Spannungsübertragung (durch Absetzen von Kohle aus den Schleifbügelstücken, Bitterungseinschlüssen wie Raureis usw.).

2. Beim Befahren der Isoliermuffen im eingeschalteten Zustande gibt die kurze Stromunterbrechung grobe Stöße in den Motoren und Übertragungsorganen (Durchschlagen von Ankern, Ausbrechen von Zahnradern usw.).



3. Durch entstehende Flammenbogen schmelzen die Isolierscheiben, die Lebensdauer wird verringert. Bei zu spätem Auswechseln wird in der Regel auch der Stromabnehmer mit abgerissen.

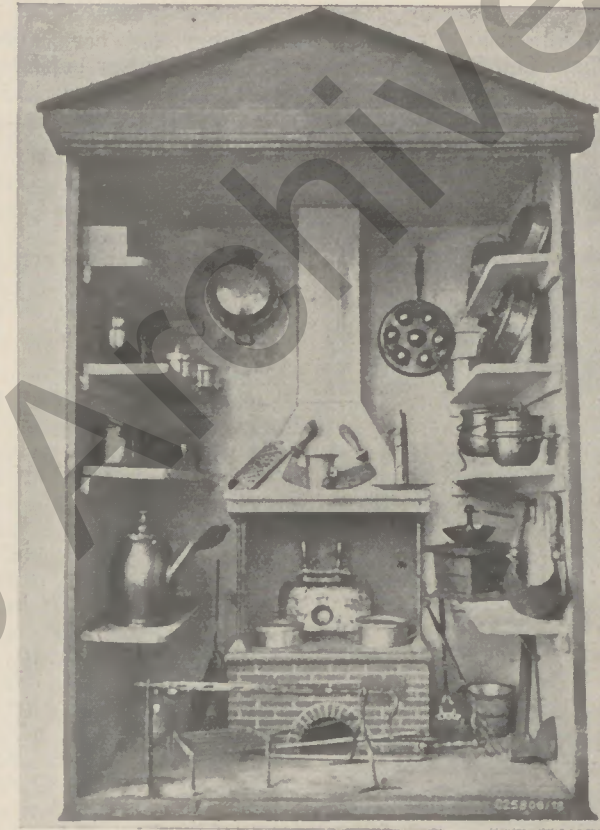
Der Vorschlag geht dahin, durch ein besonderes Trennstück mit seitlichen kurzen Drahtbrücken die oben genannten Nachteile zu vermeiden, und bei geringen Einbaukosten (Verwendung von Fahrdrabtabfällen) die Lebensdauer dieser neuen Trennstücke wesentlich zu erhöhen.

Das Bild zeigt deutlich bei dem einen Fahrdrabt die alte spindelförmige Isoliermuffe und die neue Ausführung mit den Drahtbrücken.

An jedes Werks Gelingen — sehr eheulich ganze Kraft,
und suche zu erringen — ein Stücklein Meisterschaft! Gustav Weise

Der Konsum der Ruhrkohlen im 18. Jahrhundert

Es war ein eigenartiges und verzwicktes Wirtschaftssystem, das dem Ruhrbergbau im 18. Jahrhundert seinen ersten und für die gesamte Zukunft entscheidenden Auftrieb gab. Der Preussische Staat arbeitete zur Anturteilung seiner nationalen Wirtschaft nicht nur mit Prämien, Monopolen, Ein- und Ausfuhrverboten, sondern, wie wir sehen werden, regelte er auch den Verbrauch durch Gebote und Verbote. Seit Erlaß der Bergordnung des Jahres 1737 legte die preussische Regierung einen gesteigerten Wert auf eine erhöhte Kohlenförderung an der Ruhr. Eine der Hauptaufgaben des seit dem 31. Januar 1738 zu Bochum eingerichteten Märktischen Bergamtes war es, den Wunsch der Regierung nach gesteigerter Kohlenförderung durchzuführen und zu überwachen. Zwangsläufige Voraussetzung für die Produktionsförderung im Steinkohlenbergbau an der Ruhr war eine Konsumsteigerung. Gewisse Notstände und Zukunftssorgen drängten zu solchen Maßnahmen. Mit dem Holzreichtum des Landes war in den vergangenen Jahrhunderten unerhörter Raubbau getrieben worden, zudem stellte die Eisenindustrie, die im Sauerlande, im Siegerlande und im märkischen Gebiete einen gewaltigen Aufschwung genommen hatte, immer größere Ansprüche an Holz Kohle. Holzverknappung drängte nicht nur an der Ruhr, sondern auch, wie sich nachweisen läßt, im Osnabrückischen und in Mitteldeutschland mit zwingender Notwendigkeit zu Steinkohlenbergbau. (Beilage zur Mercurii Relation. 1693. Nr. 5.) Die Zukunft zahlreicher Stahl- und Redhämmer stand und fiel mit dem Vorhandensein großer Holz Kohlenreserven. Die Industrie an der Ruhr stand und fiel mit dem Vorhandensein großer Holz Kohlenreserven. Die Industrie an der Ruhr stand und fiel mit dem Vorhandensein großer Holz Kohlenreserven.



Pyramidenofen



8. Martin Drolling, In der Küche



8. Martin Drolling, In der Küche

Fabrikanten Hermann Bernhard Welfe junior in Iserlohn nach langwierigen Versuchen gelang, das Glühen des Drahtes mit Steinkohlen durchzuführen. Er legte eine ausschließlich mit Steinkohlen betriebene Glühanstalt an. Die Regierung befandete ihre Anteilnahme dadurch, daß sie Welfe eine Prämie von 40 Talern auszahlen ließ. (Krahenbraut ist ein feiner Draht.)

Am unbedeutendsten war im Verlaufe des 18. Jahrhunderts der Verbrauch von Steinkohlen für Hausbrandzwecke. Zwar sprechen die Bergordnungen schon von der Hausbrandkohle für Bergleute, aber nur in sehr wenigen Häusern war damals eine Steinkohlenfeuerung überhaupt möglich. Der aus der Rheingegend und aus Holland kommende Pyramidenofen war für Kohlenfeuerung nicht recht geeignet. Deshalb ging man dazu über, das sogenannte offene Herdfeuer für Steinkohlenfeuerung einzurichten. Man baute einen vertikalen Kof ein. In dem herdartigen Unterbau waren Züge eingebaut (Abbildung 1). Eine derartige Feuerung verlor natürlich sehr viel Hitze, und das Bestreben ging dahin, einen „ökonomischen Steinkohlenofen“ auf den Markt zu bringen. Gegen Ende des 18. Jahrhunderts wurde der westfälische Steinkohlen-Ofen fast allgemein eingeführt. In er wurde von Westfalen aus bis nach Hamburg, Bremen und Lübeck ausgeführt.

Bei dem alten westfälischen Wind- oder Pott-Ofen handelt es sich um einen zylindrischen Ofen der drei Fuß hoch und einen Fuß im Durchmesser hatte. Hauptfabrikant war die Firma Gebr. Schopphof in Köln, daneben gab es in Eiserfeld noch eine Pott-Ofenfabrik. Die Mittelstücke zu diesen Ofen wurden ausschließlich in westfälischen Hammerwerken hergestellt. Das sogenannte „Pännchen“ zwischen Ofen und Ofenrohr diente dazu, Speisen, Bier, Kaffee oder Tee warm zu halten. Ein uns sehr ungewöhnlich erscheinender Ring, der rings um den Ofen angebracht war, sollte Kinder vor dem Verbrennen an dem heißen Ofen schützen, gleichzeitig diente er als Fußstülke wenn die Familie abends um den Ofen herumsaß. Der Kohlentrog war ursprünglich aus Sandstein (Ruhrsandstein), später aus Kupfer oder Gußeisen.

Der sogenannte Kachel-Ofen, damals wurde er Porzellan-Ofen genannt, konnte sich in Westfalen nicht durchsetzen. In Haushalten, wo es viel zu kochen gab, besonders in Wirtschaften, war die sogenannte „Geniesse“ eingebracht. Es waren eingemauerte Herde mit größerer oder kleinerer Herdplatte (Abbildung 2).

Daneben gab es in Westfalen, besonders auf dem flachen Lande und hier in erster Linie auf Bauernhöfen, nach wie vor das offene Herdfeuer. Das sogenannte Einfuhrhaus war ohne Schornstein erbaut. In der Regel war das Herdfeuer am Ende des sogenannten Fleet angelegt. Ehe es den Herdrähm gab — das war eine freihängende Holzverdachung — strich der Rauch durch das ganze Haus und suchte sich einen Ausweg durch das Tor oder durch eine Luke im Giebel. Später wurde der Herdrähm unter dem Kamin angebracht (Abb. 3).

Eigenartig war, daß die westfälische Landbevölkerung eine beinahe unüberwindliche Abneigung gegen Hornsteine hatte, man glaubte, dadurch werde die Feuergefahr erhöht. Noch im Jahre 1817 gab es in Westfalen 150 000 Häuser ohne Schornsteine. Eine gewisse Berechtigung lag allerdings darin, da der Rauch von Holz, im Gegensatz zum Steinkohlenrauch, sehr leicht entzündlich ist.

Zahnfäule und Ernährung

Fortsetzung aus Nr. 2

Es hat noch Jahre gedauert, bis wir dahintergekommen sind, wie diese Dinge eigentlich zusammenhängen. Bald ist es der Mais, bald sind es Grünfütter und Rüben, dann wieder Meisfleie oder Milch, die irgendwelche Wirkstoffe enthalten, ohne die der Motor des Lebens aus dem Takt kommt. 1911 noch, also vor rund fünfundsiebenzig Jahren, glaubt der polnische Biochemiker Kaimir Junf, daß es sich um einen chemisch-einheitlichen Körper oder eine Stoffgruppe handelt, der bei all diesen Erscheinungen der gleiche ist. Er gibt ihm den Namen Vitamin.

Erst 1919 kommt es zu siegreichen Expeditionen der Wissenschaftler aller Welt in das noch wenig erforschte Gebiet der Vitamine und der großen Reihe von Krankheiten, die aus Vitaminmangel entstehen, wie die Beriberi, der Storbut, die Rachitis und nicht zuletzt auch die Zahnfäule. Wir kennen heute bereits eine große Reihe von Vitaminen mit den Buchstaben A, B, C, D, E, P. Allein aus der Gruppe B kennen wir schon sechs verschiedene Vitamine, und täglich werden neue dieser Wirkstoffe entdeckt.

Es würde zu weit führen, hier alle Vitamine, ihr Vorkommen und ihre Zusammenhänge mit den Vitaminmangelkrankheiten im einzelnen zu beschreiben, und es genügt ein kurzer Hinweis auf das Vitamin D, das uns in Verbindung mit den Zahnkrankheiten besonders interessiert. Sie alle haben bestimmt schon von der englischen Krankheit, der Rachitis, gehört, die auf eine mangelhafte Knochenbildung infolge gestörten Kalkstoffwechsels zurückzuführen ist. Dabei erleidet auch die Zahnentwicklung schwere Schädigungen; denn auch sie verlangt ja eine unge störte Verkalkung der Zahnschubstanz. Hier ist das Vitamin D, wie es vor allem in dem Dorschlebertran zur Verfügung steht, unerlässlich.

Nun sind die Vitamine aber recht empfindliche Stoffe, die durch Higeinwirkung und durch den Sauerstoff der Luft leicht zerstört werden. Wenn wir uns der Untersuchungsergebnisse erinnern, die an Schädeln aus der jüngeren Steinzeit gewonnen worden sind, bei denen die Zähne fast frei waren von der Zahnfäule gegenüber dem fünfundsiebenzigprozentigen Befall der Gebisse von heute, so muß man feststellen, daß die Menschen damals in der Hauptsache von Frischgemüse, Wurzeln und Früchten lebten und daß der Kochtopf vollkommen unbekannt war. Mit anderen Worten: diese Menschen lebten vitaminreicher, was sich nicht zuletzt auch zugunsten ihrer Zähne auswirkte.

Für den Aufbau der Knochen und Zähne interessieren vor allem die Vitamine A, B und C. Wo finden wir sie? Vitamin-A-reich sind alle „gelben“ tierischen Fette, wie Butter, Eidotter, Lebertran und im übrigen auch Karotten und Tomaten. Vitamin C findet sich fast in allen natürlichen Lebensmitteln, C in Spinat, Kohl, Salat, Zitronen, Apfelsinen und Möhren, D in Muttermilch, Lebertran, Leber, Leberölen, Eidotter und Möhren. Dabei darf man immer wieder nicht vergessen, daß die Higeinwirkung des Kochvorganges geeignet ist, die Vitamine zu zerstören.

Es ist an der Zeit, wieder einmal zusammenzufassen, und in einem kurzen Rückblick festzustellen, was wir bisher an Erkenntnissen gewonnen haben.

1. Die Zahnfäule hat über 90 Prozent der deutschen Volksgenossen befallen.
2. Sie ist nicht allein bedingt durch die Einwirkung der milchsäurebildenden Kleinstlebewesen in der Mundhöhle.
3. Vielmehr schaffen Ernährungsunfitten erst die Voraussetzung für eine geschwächte Widerstandskraft gegenüber dem Angriff der Bakterien.
4. Hierbei spielen in der Fehlernährung eine ganz besondere Rolle diejenigen Nahrungsmittel, die durch eine falsche Auswahl oder eine falsche Zubereitung arm sind bzw. arm geworden sind an den notwendigen Mineralsalzen, Kalk und Phosphor und an den für den Zahnaufbau notwendigen Vitaminen A, B, C und D.
5. Zwischen den Mineralsalzen und Vitaminen, ferner den einzelnen Vitaminen untereinander und endlich Mineralsalzen, Vitaminen und den Endstoffen, die bestimmte Drüsen in das Blut ergießen, bestehen Beziehungen, die beachtet sein wollen. Es kommt darauf an, dem Organismus eine Nahrung zuzuführen, in der die gesundheitlich richtige Verteilung der einzelnen Stoffe vorherrscht.

Wann und wo muß nun zweckmäßig der Kampf gegen die Zahnfäule einleiten? So früh wie irgend möglich: nämlich bereits bei dem werdenden Kind im Mutterleib. Denn da die Kronen der Milchzähne sich schon vor der Geburt entwickeln und ungefähr vom fünften Monat der Schwangerschaft ab verfallen, ist der Ernährung der schwangeren Frau ganz besondere Aufmerksamkeit zu widmen, um eine gesunde Zahnanlage des werdenden Kindes zu gewährleisten. Es ist, weiß Gott, nicht nötig, daß jedes Kind, wie der Volksmund sagt, der Mutter seinen Zahn kostet, wenn nur die Mutter richtig ernährt wird. Wenn auch das Kind an sich natürlich alle notwendigen Aufbaustoffe aus dem mütterlichen Körper herausholt, so läßt sich dennoch

vermeiden, daß der Kalkhunger des werdenden Kindes aus den Kalkvorräten der Mutter befricdigt wird, die sie selber braucht. Man kann dafür sorgen, daß mit der Nahrung der Mutter genügend Aufbaustoffe, also Mineralsalze und Vitamine, zugeführt werden, um auch den Bedarf des Kindes ohne Verlust für den mütterlichen Organismus zu decken.

Besonders aufschlußreich waren in dieser Beziehung Untersuchungen, die man an 1200 Breslauer Kindern im Alter von sechs Monaten bis sechs Jahren durchführte. Diese Kinder wurden erfasst in städtischen Kleinkinderfürsorgestellen, Kinderkrippen und -gärten. Durchweg handelte es sich um Kinder ärmerer Volksgenossen. Man hat dabei, indem man gleichzeitig Nachforschungen über die Ernährung der Mütter während der Schwangerschaft anstellte, folgendes gefunden:

Es handelt sich um ärmere Mütter, die wenig Pflege während ihrer Schwangerschaft gehabt hatten oder, wenn sie ledig waren, als Verkäuferinnen, Näherinnen oder Arbeiterinnen ihrem Beruf nachgehen mußten. Ersthütternd war die vollkommene Mißernährung der Mütter, die sie nach dem, was wir bisher erfahren haben, jetzt richtig einzuschätzen vermögen. Fragte man nämlich die Mütter über ihre Ernährung während der Schwangerschaft und während der Zeit des Stillens, so fand man durchweg den gleichen Speisezettel: viel Suppen (Graupen, Haferflocken, Mehl, Grieß) gekochtes, oft aufgewärmtes Gemüse, ab und zu reichlich fettes Fleisch oder fette Wurst mit Kartoffeln, Brot mit Margarine oder Syrup, Gerstentafel, und, wenn sich diese Mütter etwas leisten wollten, Kuchen aus weißem Mehl, Frischgemüse, Obst, Milch, Eier kamen in diesen Speisezetteln fast überhaupt nicht vor. Wie wirkte sich nun diese vitamin- und mineralstofflose Mißernährung auf das kindliche Gebiß aus? Der Durchbruch der Zähne erfolgte zwar normal, doch vom achtzehnten Lebensmonat ab, wenn also ungefähr die acht Schneidezähne und die vier ersten Backenzähne standen, begann der Verfall des Gebisses. Die Zähne gingen an, vom Zahnhalsrand her zu entfallen, und unaufhaltbar nahm die Entkalkung ihren Lauf kronenaußwärts, bis schließlich die Schmelzbeden der Kronen mit den schwachen Zahnbeinstümpfen unter dem Druck des Kauens eintraden.

Bei diesen Breslauer Untersuchungen stieß man aber auch auf eine Kinderkrippe, deren kleine Inassen überraschenderweise zu 95 Prozent kerngesunde Gebisse aufwiesen, bei denen man keinerlei Störungen durch Zahnfäule feststellen konnte. Was ergab die Nachfrage? Wiederum den einwandfreien Beweis für die Notwendigkeit einer vitamin- und mineralstoffreichen Ernährung während der Schwangerschaft. Denn die Mütter dieser zahngesunden Kinder waren nämlich durchweg im Besitz von Kleingärten und hatten während der Schwangerschaft und der Stillzeit reichlich Frischgemüse, Salate, Tomaten, Möhren, Obst, Zitronensaft und rohes Sauerkraut gegessen. Im übrigen handelte es sich auch bei ihnen um arme Volksgenossen, die sich, abgesehen, von dieser durch ihre Kleingärten möglichen Zufuhr vitamin- und mineralstoffreicher Kost, nicht besser ernähren konnten als die Mütter jener unglücklichen Kinder, die nur noch Stummelgebisse aufwiesen. Damit aber ist der einwandfreie Nachweis für den Einfluß der Fehlernährung erkannt und die Notwendigkeit erwiesen, werdende Mütter in ihrem eigenen Interesse wie in dem der zu erwartenden Kinder zweckmäßig, also im Hinblick auf Zahn- und Knochenbildung, vitamin- und mineralstoffreich zu ernähren.

Wenn man die Ergebnisse der Untersuchungen an den 1200 Breslauer Kindern zusammenfaßt, so muß man feststellen, daß der Einfluß der Ernährung auf eine normale Zahnentwicklung sich bereits bei dem werdenden Kind geltendmacht. Weiter, daß eine mineralstoff- und vitaminreiche Kost nicht nur Kalkverluste der Mutter und damit plötzlich auftretende Zahnfäule vermeidet, sondern auch eine gute Zahnverkalkung des werdenden Kindes sicherstellt, ferner, daß die außerordentlich häufige Milchzahnfäule ihre Ursache in den Ernährungsstörungen während der Schwangerschaft hat. Daraus aber ergeben sich die Forderungen, daß der Nahrungszufuhr der werdenden Mütter eine viel größere Beachtung geschenkt werden muß als bisher: daß die Kost der schwangeren Frau überwiegend aus Frischgemüsen (roh oder leicht gedünstet), Salaten, Möhren, Obst, Kartoffeln, Spinat, Kraut, Grünlohl, Tomaten, Eiern, Butter und Vollkornbrot bestehen muß.

Nur so, wenn wir schon vor der Geburt mit dem Kampf gegen die Karies beginnen dadurch, daß wir die Mutter richtig ernähren, wenn wir dann bereits beim Kleinkind darauf achten, daß es vitamin- und mineralstoffreich ernährt wird, z. B. geriebene rohe Möhren mit Zitronensaft, und wenn alle das Wissen um die Gesunderhaltung der Zähne weiter verbreiten, wenn unsere Nahrungsgewohnheiten wieder natürlicher werden — nur so ist zu hoffen, daß wir allmählich durch Generationen hindurch Herr der Zahnfäule werden. Mitarbeiten an der Erreichung dieses Zieles ist aber Pflicht jedes einzelnen. Pflicht gegen sich selbst wie Pflicht gegenüber der Allgemeinheit. Vernünftig essen, heißt die Parole. Schon Galen, ein Arzt des Altertums, sagt mit Recht: „Mehr Menschen als das Schwert tötet der Fraß!“

**Ein gut gepflegter Körper überwindet alle Mühseligkeiten
des Schicksals leichter als ein vernachlässigter.**

Lessing

schloß mit einem Appell an alle, auch weiterhin mitzuhelfen an den großen Aufgaben, die uns der Führer gestellt hat. Denn jetzt steht nur eines: Der Sieg ist unser.

Als Vertreter des Vertrauensrates begrüßte Pg. Braun die Versammlung und betonte, daß er es als seine vornehmste Pflicht betrachte, dem Obmann der Beschäftigten in allen Fragen die wärmste Unterstützung angedeihen zu lassen. Mit Genugtuung könne er feststellen, daß im Jahre 1939 keine einzige Beschwerde gegen den Obmann eingegangen sei, und daß er damit für ein weiteres Jahr das Vertrauen seiner Beschäftigten besitze.

Über die neuen Aufgaben der RSNDB. sprach dann Pg. Olmers. Wie immer lauschten die Kameraden den Ausführungen mit größter Aufmerksamkeit. Den Kampf, den wir vor fünfundsiebenzig Jahren begannen, führte er aus, führen unsere Söhne weiter. Heute aber stehe eine geschlossene, starke Volksgemeinschaft hinter ihnen, und nie wieder würde ihnen die Waffe durch eine zerrissene Heimat aus der Hand geschlagen. Er schloß mit den Worten: „Ein Glaube, ein Wille, ein Sieg.“

Mit einem Gedenken an unsere starke Wehrmacht und mit einem Sieg-Heil auf unseren Führer schloß der Beschäftigten-Obmann die Versammlung.

Feierstunde für die Jubilare des Jahres 1939 der Alteneffener Schachtanlagen

Am Sonntag, dem 4. Februar 1940, fand in der neuen Turnhalle auf Schacht Carl eine Feierstunde zu Ehren der 116 Jubilare des Jahres 1939 statt. Zwei von ihnen konnten auf eine fünfzigjährige, dreizehn auf eine vierzigjährige und 101 auf eine fünfundsiebenzigjährige Werkzugehörigkeit zurückblicken.

Nach dem Musikvortrag eines aus Werksangehörigen bestehenden kleinen Streichorchesters hielt der Führer des Betriebes, Bergasseffor Runge, eine herzliche Ansprache: Er brachte die Grüße des Vorstandes der Hoesch A.-G. und der Betriebsleitung der Alteneffener Schachtanlagen zum Ausdruck. Unter den Gästen konnte er u. a. die Herren der Bergat Segering, als Vertreter der Bergbehörde Oberbürgermeister Dillgardt, den Kreisobmann der DAF, Hentschel, und den Geschäftsführer Berglau, Elting, begrüßen.

Der Ehrentag der Jubilare, so führte Bergasseffor Runge aus, falle in eine ernste und große geschichtliche Zeit. In jahrzehntelanger Zugehörigkeit zum Werk hätten sie in vorbildlicher Treue in frohen und bösen Tagen zum Werk gestanden. Die Hoesch A.-G. sei stolz darauf, so viele Jubilare ehren zu können, zeuge dies doch von alter bergmännischer Tradition. Mit den anwesenden Jubilaren zusammen habe man seit der Machtübernahme insgesamt 795 Jubilare ehren können. Es sei zu hoffen, daß noch viele weitere Generationen dem Werk die Treue halten würden. Der Führer des Betriebes brachte den Dank der Betriebsleitung zum Ausdruck und sprach herzliche Glückwünsche auch namens der 7000 Arbeitskammeraden den Jubilaren aus. Wie schon so oft, werde der Bergmann sich auch in dieser schweren Zeit bewähren. Es bestehe kein Zweifel, daß die kommende Probe siegreich bestanden werde.

Nach einem Musikstück und Überreichung der Ehrengaben überbrachte Erster Bergat Segering als Vertreter der Bergbehörde den Jubilaren herzlichste Glückwünsche. Er wies dabei auf die gute Zusammenarbeit zwischen Gesellschaft und Bergbehörde hin und bat die Jubilare, Lehrmeister der jungen Arbeitskammeraden zu sein.

Oberbürgermeister Dillgardt sprach für sich, die Stadtverwaltung und die gesamte Bürgerschaft Eßens herzlichste Glückwünsche aus. Er selber stamme aus einer alten Bergmannsfamilie und wisse, was es heiße, Bergmann zu sein. Diese Feierstunde könne man sogar eine Treueversammlung nennen. Die Jubilare hätten bewiesen, daß sie als Männer sich selbst die Treue gehalten hätten. Heute habe die Schicksalskumbe Deutschlands geschlagen. Vor uns liege noch ein gewaltiger Kampf, der bestanden werden müsse. Der Führer habe gesagt: Wir siegen, und daher sei es selbstverständlich, daß wir siegen. Die Bergleute stünden als Soldaten der inneren Front fest und unerschütterlich, um die Soldaten an der äußeren Front stark zu machen, indem sie mit allem versorgt werden, was sie nötig haben. Das wisse der Soldat an der äußeren Front.

Kreisobmann Hentschel überbrachte im Auftrage der Partei und der DAF. die besten Glückwünsche.

Betriebsobmann Reink sprach den Jubilaren die Glückwünsche aller Arbeitskammeraden der Alteneffener Schachtanlagen aus und dankte für ihre Kameradschaft und ihre Arbeit in der Betriebsgemeinschaft.

Jubilare Josef Bachhaus, der auf eine fünfzigjährige Betriebszugehörigkeit zurückblicken kann, dankte im Namen aller Jubilare für die Anerkennung und gelobte weitere Mitarbeit.

Ortsgruppenleiter Schmidt der Ortsgruppe Alteneffen der RSNDB. dankte den Jubilaren für ihre treue Pflichterfüllung dem Werk und dem Vaterland gegenüber und schloß mit einem begeistert aufgenommenen Sieg-Heil auf den Führer die Feierstunde.

Hauerprüfung in Alteneffen

Am 26. Januar 1940 wurden die Hauerlehrgänge der Schachtanlagen Emil/Ersther und Fritz-Heinrich in Gegenwart einer großen Zahl technischer Angestellter und Mitglieder des Vertrauensrates durch eine mündliche Prüfung abgeschlossen.

Nach bestandener Prüfung überreichte der Führer des Betriebes den Jungbauern unter Worten der Anerkennung und mit herzlichsten Wünschen aller Arbeitskammeraden das Hauerdiplom. Betriebsobmann Borgardt übermittelte die Glückwünsche der Gesellschaft und brachte das Sieg-Heil auf den Führer aus.

Der Prüfung voran ging die Vorführung eines von der Firma Gießhoff, Bochum, zur Verfügung gestellten Tonfilms über Herstellung und Einsatz von Arbeits- und Gewinnungsmaschinen.

Die Alteneffener Jungbauer heißen:

Schacht Anna

Herm. Gurn, Peter Herhardt, Richard Neumann, Joseph Seth, Emil Staßel, Franz Stermeljan, Wilhelm Bergan.

Schacht Carl

Karl Eichenröder, Alfred Liedtke, Anton Dohs, Wilhelm Siepert, Leo Tennagels.

Schacht Emischer

Fritz Buslapp, Heint. Öhring, Johann Koschorrek, Heint. Melchers, Viktorius Nageler, Willi Olsch, Franz Preß, August Przygoda, Otto Radmacher, Alfred Rautenberg, Johann Tabäus, Wilhelm Storm, Walter Schwan.

Schacht Fritz-Heinrich

Albert Abramowski, Jos. Blaton, Johann Gies, Alfred Greinert, Wilhelm Grimm, Oskar Hoffmann, Hermann Kaufmann, Gustav Kemmesat, Felix Kalkowski, Felern Kojatowski, Karl Schlage, Jos. Smagwil, Franz Wilbat, Johann Zielinski, Jos. Regis, Johann Telsch.

Knappenprüfung in Alteneffen

Zur zweiten Knappenprüfung hatten sich achtzehn Bergjungeleute gestellt. Die praktische Prüfung wurde an den Arbeitsplätzen unter Tage vorgenommen, die mündliche fand am 24. Januar d. J. auf Schacht Carl statt. Außer dem Prüfungsausschuß waren der Bergverbeamte, der Ortsgruppenleiter der RSNDB., die unmittelbaren Vorgesetzten der Prüflinge, Vertreter des Vertrauensrates und der Jugendwart erschienen.

Der Führer des Betriebes konnte nach bestandener Prüfung alle Prüflinge zu Knappen ernennen; unter Worten der Anerkennung überreichte er ihnen außer Knappendiplom und Knappenbrief Griebachs Buch „Hermann Öhring, Werk und Mensch“. Der Ortsgruppenleiter schloß sich als Heilsträger der Partei den Wünnchen der Betriebsleitung an; er erinnerte die jungen Knappen an die Pflicht, die sie gegen ihren Beruf und ihren Stand, aber auch gegen Land und Volk haben und schloß mit dem Führergruß.

Die neu ernannten Knappen heißen:

Heinz Arnold, Karl Bäck, Herbert Bernacki, Siegfried Borchert, Richard Eberlen, Siegfried Hippel, Rudolf Jungblut, Herbert Kornowski, Heinrich Kronek, Ferdinand Kurnert, Heinrich Maszeizit, Alois Michlinski, Alfred Pleines, Waldbemar Rautenberg, Joseph Ruß, Hermann Schoroth, Karl Smrekar, Hubert Wolmerath.

Vor der mündlichen Prüfung wurde den Gästen in der neuen Turnhalle von einer reichen Beifall erntenden Riege unserer Bergjungeleute eine Körperkultur und ein einfaches Geräteturnen vorgeführt; dadurch wurde ein guter Einblick in die Arbeit der von uns mit der heranwachsenden bergmännischen Jugend betriebenen Leibesübungen vermittelt.

Die Ausstellung der Handarbeiten des Hauswirtschaftlichen Lehrgangs und der Winter-Frauentage findet am Samstag, den 16. März, von 16 bis 19 Uhr, und Sonntag, den 17. März, von 11 bis 13 und 14 bis 19 Uhr, im Saale des Kindergartens „Fritz-Heinrich“ statt.

Werkspflege
Alteneffen



Werkshauswirtschaftsschule

der Schachtanlage Radbod, Bodum-Hövel, Glackstraße 4-6

Die Erhaltung der Gesundheit unserer Mütter und Kinder gehört zu den wichtigsten und vordringlichsten Aufgaben im Kriege. Eine richtige Ernährung sichert und erhält uns einen gesunden Körper. Jede Hausfrau ist gerade in dieser schwierigen Zeit dankbar für Anregungen und Ratsschläge auf dem Gebiet der Ernährung. Die Werkshauswirtschaftsschule der Schachtanlage Radbod führt laufend neuzeitliche Kochkurse für die Frauen der Gesellschaftsmitglieder durch. In unseren Kursen herrscht stets Freude und Frohimm. Darum bedeutet der Besuch eines Kochnachmittages bzw. -abends keine Überanstrengung, sondern vielmehr Erholung.

Wir laden deshalb auch gerade die berufstätigen Frauen herzlichst zur Teilnahme ein.

Anmeldung bei der Werkspflege, Zecheneingang oder in der Glackstraße 4-6.



Hermann Bergan

Unfallverhütung

Bei der Vergütung eines im Untertagebetriebe der Schachtanlage Anna verletzten Arbeiters hat sich der Lehrhauer Hermann Bergan aus Essen-Altenessen, Gladbacher Straße 355, durch besonders tatkräftiges und umsichtiges Eingreifen ausgezeichnet.

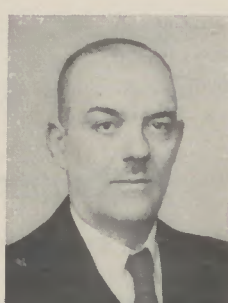
Vom Führer des Betriebes wurde ihm namens der Verwaltung und der Gefolgschaft Dank und Anerkennung ausgesprochen und ein Geldgehalt überreicht.



Mielle

Am 4. Dezember 1939 erlitt sich im Walzwerk VIII folgender Unfall: Der Walzwalzer H. wurde beim Regulieren an der Rinne zwischen Vor- und Fertigstraße von einer glühenden Stablampe am linken Unterarm getroffen und verletzt. Durch diesen Schlag fiel H. rückwärts in den Ziehlau, wo noch ein glühender Stab lag. Diesen Vorfall hatten die beiden Umwalzer Mielle und Geppert aus nächster Nähe beobachtet. Schnell einschloßen sprangen beide ohne Rücksicht auf ihre eigene Gefährdung in den Ziehlau und trugen H. aus der Gefahrenzone heraus.

Die Hütten- und Walzwerksverwaltungen haben die beiden Männer in einem besonderen Schreiben ihre Anerkennung ausgesprochen und eine Belohnung überreichen lassen.



Geppert

Betriebsportgemeinschaft

Schwimmen

Staffelwettkampf gegen den Förder-Hüttenverein

Am Sonntag, dem 21. Januar, wurde vom Förder-Hüttenverein ein großer Staffelwettkampf durchgeführt. Die einzelnen Kämpfe waren recht spannend und fielen teilweise sehr knapp aus. So wurde zum Beispiel die Kraußtaffel mit nicht ganz einer Sekunde Vorsprung vom Förder-Hüttenverein gewonnen.

Die Veranstaltung diente in erster Linie zur Werbung der Sportschwimmer und Wettkämpfer. Durch die Größe der Staffeln wurden mehrere Schwimmer herangezogen, die zum erstenmal wettbewerbsmäßig eingesetzt und so für das Sportschwimmen gewonnen wurden.

Nach der Veranstaltung gab der Fachwart des Förder-Hüttenvereins, Tolet, bekannt, daß die Schwimmabteilung der BSG-Hoesch im Gesamtergebnis mit 17:15 Punkten gewonnen habe.

Dies sollte unseren Kameraden ein Ansporn sein, auch weiterhin an sich zu arbeiten, um in Zukunft noch schwerere Wettkämpfe erfolgreich bestehen zu können.

In den Staffeln nahmen teil: Salzer, Andeler, Radtke, Syblus, Rheingans, Kleiner, Schöling, H., Wegmann, Müller, Böning, Stolte, Kallik, Zindel, Hilgenberg.

Wasserball: Boicizowitski, Girich, Keuning, Zindel und Andeler.

Ergebnisse:

10 x 50 m Brust:	
I. BSG-Hoesch	7.02.0 Minuten
II. Förder-Hüttenverein	7.07.8 Minuten

50-100-200-100-50-m-Brustschwimstaffel:

I. Förder-Hüttenverein	7.45.8 Minuten
II. BSG-Hoesch	8.04.2 Minuten

6 x 50 m Krauß:

I. Förder-Hüttenverein	3.42.3 Minuten
II. BSG-Hoesch	3.43.2 Minuten

6 x 50-m-Lagenstaffel:

I. BSG-Hoesch	4.03.7 Minuten
II. Förder-Hüttenverein	4.07.7 Minuten

Wasserball: Förder-Hüttenverein — BSG-Hoesch 8:1

Bogen

Vorwettbewerb um die westfälische Vorzeigerschaft

Am 27. Januar kamen in Hagen weitere Ausscheidungskämpfe unter den westfälischen Bogern zur Austragung. Von unseren Kameraden waren Wisnewski, Kraft und Umar eingesetzt, die auch dieses Mal zu schönen Erfolgen kamen.

Im Federgewicht traf unser Kamerad Wisnewski auf den Hieslohrner Klotter. Der Kampf wurde von beiden Seiten mit leichter Kinnlage und äußerster Härte durchgeführt. Unser Kamerad Wisnewski war aber auf dem Boden. Mit genauen Nachschüssen brachte er den Hieslohrner schwer zu Boden. Darüber erobert, wurde Klotter dermaßen unportlich, daß er eine Verwarnung des Ringrichters hinnehmen mußte. In der dritten Runde mußte der Hieslohrner nochmals den Boden aufsuchen. Nur der Gong rettete ihn vor dem sicheren f. o.

Mit unserem Leichtgewichtler Kraft und dem Hagener Vödermann standen sich zwei Boxer im Ring gegenüber, die beide über eine große Anhängererschaft unter den vielen Zuschauern verfügten. In allen drei Runden gab es einen schönen Schlagwechsel. Aber immer wieder war unser Kamerad Kraft mit seiner linken Geraden eher am Ziel. Nach Schluß des Kampfes konnte unser Schorsch als knapper Punktsieger den Ring verlassen.

Eine fabelhafte Leistung vollbrachte unser Kamerad Umar im Halbschwergewicht über Malen. Der Hieslohrner griff zwar beherzt an, mußte aber schon bald eine harte Rechte unseres Kameraden Umar dafür einstecken, die ihn bis acht zu Boden zwang. Kaum zum Kampf gestellt, erhielt Malen einen so schweren rechten Haken gegen seinen Kinnwinkel, daß er zusammenbrach und das „Aus“ des Ringrichters über sich ergehen lassen mußte.

Weitere Vorwettbewerbskämpfe kamen unter der Leitung unserer Betriebsportgemeinschaft am 3. Februar in der Dortmunder Börse, die sich wieder einmal als zu klein erweist, zur Austragung. Unsere Kameraden kämpften hervorragende und ernteten großen Beifall, der aber nicht zuletzt auch unserem Kameraden Otto Vödermann, dem langjährigen Betreuer unserer Boxer, galt. Was wir an diesem Abend in den einzelnen Kämpfen bei unseren Kameraden an wirklich guter Schulung sahen, das war einzig und allein das Ergebnis seiner unermüdbaren Arbeit und seines hingebungsvollen Einsatzes.

Auch dieses Mal blieb unser Kamerad Wisnewski, der gegen den Hieslohrner Klotter in den Ring steigen mußte, nicht verschont. Er war in einer meisterlichen Verfassung. Mit einer vorbildlich geschlagenen linken Geraden griff er den Hieslohrner unentwegt an. Nachfolgende blitzschnelle linke Kopfhaken brachten Klotter sehr bald in große Schwierigkeiten. Kurz nach Beginn der zweiten Runde fand der Kampf schon ein vorzeitiges Ende. Ein genauer rechter Geraden unseres Kameraden hart auf die Wagnisspiße zwang den Hieslohrner zur Aufgabe des Kampfes.

Unser Mittelgewichtmeister Pepper fand in dem Bochumer Weinfuß einen dankbaren Gegner, der sich trotz schwerer Treffer immer wieder zum Kampfe stellte. Als unser Kamerad Pepper aber in der zweiten Runde ganz aus sich heraus ging, da war es dem doch um Weinfuß geschehen. Der Ringrichter brach den für den Bochumer vollkommen aussichtslosen Kampf ab und erklärte unseren Kameraden Pepper zum Sieger durch techn. f. o.

Im Halbschwergewicht hatte unser Kamerad Umar gegen den SA-Sieger Wessoly aus Auer einen seiner schwersten Kämpfe zu bestehen. Aber er ging nicht unvorbereitet in den Ring. Bereits im zweiten Drittel der ersten Runde mußte Wessoly einige schöne rechte Geraden nehmen, die ihn sichtlich unangenehm „berührten“, immer mehr verhärtete unser Kamerad Umar das Tempo und immer wieder mußte Wessoly den schweren Nachschüssen unseres Kameraden weichen. Nur unter Aufbringung aller Energie erreichte der SA-Mann den Schluß der dritten Runde. Der Punktsieg von Umar über einen so starken Kampfsieger wie Wessoly war eine große Leistung und ein ebenso großer Erfolg, zu dem wir auch herzlich gratulieren.

Vorzeigerschaft der Jugend

Auch die Jugend griff nunmehr in die Meisterschaftsserie ein. Am 18. Februar kam in dem bekannten Schützenhof zu Münster in Westfalen die Vorrunde der Westfälischen Gebietsmeisterschaft zur Austragung. Mit großem Erfolg bekanden unsere Jungen ihre erste Prüfung. Von unseren gemeldeten sieben Teilnehmern gingen fünf als Sieger aus den Kämpfen hervor.

Eine wahre Meisterleistung vollbrachte unser Jungkamerad Prussel, der Jüngste unter unseren Bogern. Er begeisterte die Zuschauer durch sein vorbildliches Können. Selbst sein Lehrmeister Otto Bürger, der viel von seinem ersten Start erwartet hatte, war überrascht von dem großen Einsatz seines Schülers. Karl Noppeneh machte wieder kurzen Prozeß. Nach einer schönen rechten Geraden war Hermann (Kamen) bereits f. o. Auch Siegfried Galland und Rudolf Schellmann ließen in hervorragendem Stil. Mainzer zog ein Freilos und brauchte daher nicht zu kämpfen.

Aber auch unsere Verlierer Kleine, Bünning und Haberer waren ehrenvolle Unterlegene.

Vom Mannschaftskampf gegen die BSG Dürtypp

Am 26. Januar weilte unsere Mannschaft als Gast der BSG Dürtypp in Bielefeld. Die große Halle des Saalbaus Kyffhäuser war bis in den letzten Winkel besetzt. Als 1500 Menschen umlagerten den Ring. Es zeigte sich, welch guter Ruf unseren Bogern heute schon vorausgeht.

Im Jugend-Pabiergewicht startete unser Jungkamerad Prussel gegen Kremer. Beide Jungen lieferten sich einen Kampf mit allen berechtigten Feinheiten. Das Urteil der Punktrichter, das auf „Unentschieden“ lautete, wurde von den Zuschauern mit großem Beifall aufgenommen.

Der Jüngste unserer Brüder Noppeneh hatte Kohlmeier zum Gegner, der zunächst den Versuch unternahm, durch wilde Schläge zu seinem Ziel zu kommen. Noppeneh schlug aber seine schöne Gerade zu der Kinnpartie des Bielefelders, so daß dieser für kurze Zeit zu Boden mußte. Nur mit viel Mühe erreichte Kohlmeier den Schlussschlag.

Unser zweiter Deutscher Jugendmeister Mainzer hatte gegen Pfundt einen schweren Kampf zu bestehen. Mainzer, der an diesem Tage von einem Lehrgang aus Berlin zurückgekehrt war, war von der Reife noch sehr mitgenommen. Trotzdem erlängte er gegen den sehr schlagkräftigen Pfundt ein Unentschieden.

Im Federgewicht sollte unser Kamerad Wisnewski gegen Freymann in den Ring steigen. Der Bielefelder war jedoch nicht zu bewegen, gegen unseren Kameraden anzutreten und überließ ihm daher die Punkte kampflös.

Zu einem nicht gerade schönen Kampf gestaltete sich die Begegnung unseres Kameraden Kraft mit Ehemann im Leichtgewicht. Durch laubere linke Gerade und durch ebenso laubere rechte Aufwärtsschläge mehr und mehr auf die Verliererlinie gedrängt, griff der Bielefelder schließlich zu sehr unportlichen Mitteln, die ihm schon bald eine Verwarnung des Ringrichters einbrachten. Nach Ablauf der drei Runden konnte unser Kamerad Kraft als sicherer Punktsieger den Ring verlassen.

Unser Kamerad Bürger II traf in Rabe auf einen sehr starken Kampfsieger, mit dem er sich nicht so ohne weiteres abfinden konnte. Obwohl er in der dritten Runde seine rechte Gerade sehr gut durchbrachte, konnte er dem Bielefelder den Punktsieg nicht mehr entreißen.

Im Mittelgewicht hatte unser Kamerad Pepper in Schlüter einen Gegner gefunden, der sich ehehlich mühte, gegen ihn zu bestehen. Mit einer fein geschlagenen rechten Geraden griff unser Kamerad Pepper sofort an und ließ dann einige Kopfhaken folgen, die ihre Wirkung nicht verfehlten. Papier setzte der Bielefelder all die schweren Vorden ein, bis es ihm endlich gelang, mit aller Mühe und stark gezeichnet den Schlussschlag zu erreichen.

Der Kampf unseres Halbschwergewichtlers Umar gegen Weismann, der doch immerhin kein Unbekannter unter den westfälischen Bogern ist, brachte nicht das, was man eigentlich davon erwartet hatte. Immer wieder ließ der Bielefelder in die linke Gerade unseres Kameraden hinein. Als dann noch ein genauer rechter folgte, dessen Wirkung sehr spürbar war, verlor sich Weismann, durch halten über die Runden zu kommen. Der Punktsieg unseres Kameraden Umar war überzeugend.

Gartenbauverein Hoesch-Altenessen

Die besonderen Verhältnisse machten es notwendig, möglichst alle Inhaber unseres Kleingartens und der Hausgärten zusammenzuschließen, damit die zur Zeit schwierige Beschaffung von Dünger und anderem Gartenbedarf gemeinsam durchgeführt werden kann.

Es wird deshalb der „Gartenbauverein Hoesch-Altenessen“ gebildet, und es kommt nun darauf an, daß möglichst alle Garteninhaber beitreten. Der Jahresbeitrag soll 2 RM betragen, das vereinnahmte Geld kommt den Mitgliedern wieder voll zugute, denn es wird ausschließlich im gemeinnützigen Sinne verwendet.

Die Beitrittserklärungen müssen schriftlich erfolgen. In den Monatsheften können Vordrucke ausgefüllt werden. Wer in diesem Frühjahr an den Vorteilen, die der Verein bieten soll, noch teilhaben will, muß sich unverzüglich anmelden.

Gartenbauverein Hoesch-Altenessen

Bücherei

Stadt, Werner: Wir bauen den Westwall. Ein Fronteinsatz deutscher Jugend im Frieden. 1939 (70 Bc, 1a).

Der Spaten ist zum Sinnbild der deutschen Gemeinschaft geworden. Ein Schüler erzählt mit tiefer Begeisterung seine Erlebnisse im Arbeitsdienst, vor allem den Einsatz seiner Formation am Westwall. Erstaunlich ist, wie junge Menschen mit den verschiedensten Veranlagungen, der mannigfaltigsten Vorbildung zu einer ehenen Gemeinschaft zusammengeschlossen werden und in einheitlicher Arbeit Großes für Volk und die Gemeinschaft leisten. Das eigene „Ich“ wird durch die Größe der Aufgabe zurückgedrängt, wir erleben geradezu einen Wettlauf der Leistungen. Bei solch zusammengeballter Kraft ist die Lösung keiner Aufgabe unmöglich.

Dieterich, Otto: Auf den Straßen des Sieges, Erlebnisse mit dem Führer in Polen. (75 Bc, 1a).

Ein Gemeinschaftsbuch von Reichspressechef Dieterich und seinen im Führerhauptamt tätigen Mitarbeitern: Edmund Ziemer, Wilfried Bode, Gunter d'Alquen und Heinz Lorenz. Die Verfasser haben hier in knappen Zügen den Blick auf das nationalsozialistische Deutschland über Polen geschleutert. In guten Sichtbildaufnahmen sind die Hauptereignisse des Feldzuges festgehalten. Wir sehen den Führer in seinem Hauptquartier, das damals für Wochen die militärische und politische Zentrale des Reiches darstellte. Neben all dem Großen und Genialen, das wir hier von deutschen Soldaten vollbracht sehen, wirkt der Zusammenbruch Polens geradezu erbärmlich. Ein Volk von dessen „Mittelteil“ in den Demokratien joviell Aufhebens gemacht wurde, läßt sich von England und von den Agenten des englischen Geheimdienstes zu einem Fronteinsatz tauglich machen. Aber nicht nur Polen verlor diesen Krieg, Frankreich und England vor allem verloren einen großangelegten und kostspieligen Propagandakrieg.

Zischka, Anton: Weltkrieg. Wandlungen der Weltmacht. 1939 (9 Ea, 4).

Der Verfasser von „Der Kampf um die Weltmacht Baumwolle“ schuf hier ein Werk, das fast in jeder Beziehung erschöpfend ist. Das Buch ging in Druck, als England und Frankreich unter dem abgegriffenen Schlagwort: „Krieg für Freiheit und Recht“ gegen das nationalsozialistische Deutschland in den Krieg zogen. Um das El führten und führen die großen Demokratien Amerika, England und Frankreich einen leidenschaftlichen unterirdischen Krieg, der den Wert ihrer augenblicklichen Verbrüderung recht zweifelhaft erscheinen läßt. Der hier geschilderte Weltkrieg ist eine treffende Antwort auf die scheinheilige Propaganda unserer Feinde.

Der Weltkrieg spielt sich vor unseren Augen wie ein großer Abenteuerfilm ab. Die Hauptakteure dieses Dramas sind: Rodesseller, Ferny Deterding, der Jude Marus Samuel, später Oberbürgermeister von London und Lord Bearfoed, Basil Zaharoff usw. Sie werden uns ohne Maske vorgeführt. Die Geschichte kennt einen Salpeterkrieg, einen Gummi Krieg und einen Krieg um die Baumwolle, aber der furchtbare aller Wirtschaftskriege ist der Weltkrieg. Kein Mittel ist in diesem Kriege zu grausam und zu schmutzig gewesen. El ist den Demokraten wichtiger gewesen als das Leben, die Freiheit und das Glück zahlreicher Völker. Selbst vor dem Morde schreckte man nicht zurück, König Feisal ist ein beklammertes und vielbesprochenes Beispiel gewesen.

Lezendend ist, daß nicht nur der englische Ministerpräsident wiederholt aktiv in den Weltkrieg eingegriffen hat, auch der englische Geheimdienst ist im Weltkrieg unbeschriebenes Blatt, er besitzt übrigens als Lohn für seine Tätigkeit gewichtige Aktienpakete der Anglo Persian Oil Co. Aber die Zeiten haben sich geändert, besonders seitdem die autoritären Staaten sich zur Weltgeltung durchgelämpft haben. Das Nationalbewußtsein siegte über den internationalen Elkapitalismus. Das El, das Jahrzehnte das Mittel war, die Völker zu unterdrücken, ist die Ursache zur Befreiung der Völker geworden, so in Südamerika in Arabien, in Persien, Mesopotamien usw. Deterding und Rodesseller sind tot und mit ihnen ihr Zeitalter. Deutschland, das keine nennenswerten Elvorkommen aufweisen kann, mußte das El in Gestalt des synthetischen Els erfinden. Dem Nationalsozialismus verdankt die Welt die Befreiung von den brutalen internationalen Elmagaten.

Reichscher, Eugen: Wer regiert Frankreich? 1939 (21 Eb, 1a).

In diesem interessanten Werke Reichschers wird uns das politische Kräftespiel im heutigen Frankreich aufgezeigt. Wir sehen, wie die geistige Mission Frankreichs immer fragwürdiger geworden ist. Logen, Geheimbünde und Klubs haben sich zwischen das Volk und seiner Vertretung geschoben. Das Judentum hat auf seiner Wanderung in Frankreich eine Haupttreppe bezogen. Der Verfasser versucht dem Empfinden des Durchschnittsfranzosen gerecht zu werden, aber alles in allem, man empfindet immer wieder, daß über dem heutigen Frankreich eine unentrinnbare revolutionäre Drohung lastet. Das Aktuelle der Darstellung gibt dem Buch seine besonders wertvolle Note.

Ziegler, Wilhelm: Was wird mit Frankreich? (20 Eb, 1a).

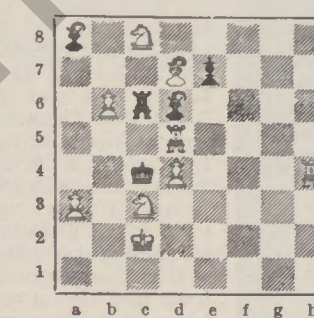
Wilhelm Ziegler gibt in seiner Broschüre Antwort auf eine Frage, die heute Millionen deutsche Menschen bewegt: Was wird aus Frankreich? Frankreich hat einen beachtlichen Teil der europäischen Geschichte gemacht, aber heute befindet es sich auf der rasend abschüssigen Bahn, es schiebt von rastloser Unruhe und ist erfüllt von kräftigen Begehren. Das Verhängnis der dritten französischen Republik ist, daß der Blick nicht nach rückwärts gerichtet ist, und daß die Zeichen der Gegenwart nicht verstanden werden. So findet die Frage: „Was bezweckt der gegenwärtige Krieg?“ bei den breiten Massen Frankreichs keine Antwort.

Schach

Ede

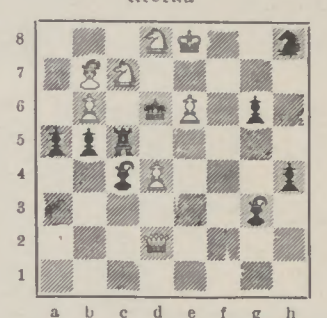
Sachbearbeiter: B. Beer, Dortmund, Hirtensstraße 5
Partienleiter: G. Hognmann, Schachmeister, Berlin-Wilmersdorf, Weststraße 22, I.
Probenteller: Fr. Schulz, Dortmund, Lauenburger Straße 14

Aufgabe Nr. 18
Carl Schrader, Hamburg
Urbrud



Matt in zwei Zügen!
Weiß: Kc2, Td5, h4, Ld7, Sc3, e8, Ba3, b6, d4. (9)
Schwarz: Kc4, Te6, La8, d6, Be7 (5)

Aufgabe Nr. 19
H. Weissenje, Gotha
Urbrud



Matt in drei Zügen!
Weiß: Ke8, Dd2, Lb7, Sc7, d8, Bb6, d4, e6 (8).
Schwarz: Kd6, Te5, Lc4, g3, Sh8, Ba5, b5, g6, h4 (9).

Lösungen sind bis zum Monatsende einzuweisen.

Lösung zu Aufgabe Nr. 16 von Dr. R. Spedmann

1. Ld3 — h7!! Tg6 2. T x g6, cl 3. Tb6 matt
1. Th1 2. De4, Tel 3. Db7 matt

Turton und Scheininger in einer Aufgabe. Für den Turton (Verdoppelung zweier Langschrittler mit der stärkeren Figur voran) würde auch 1. Lf5 als Schlüsselzug genügen; das würde aber an 1. —, Th1 scheitern, deshalb also 1. Lh7. Dieser kritische Zug ist also mehrzweckig, da er außer der Verhinderung des Schachgebotes 2. —, Th1 — h8 — auch die Brauchbarmachung des Turtonschnittpunktes bezweckt.

KdF-Schachgemeinschaft Hoesch Gaumannschaftsmeister

Nachdem die beiden Mannschaften, die Schachgemeinschaft Hoesch Dortmund und die Schachabteilung Zeche Radob Hamm die Vor- und Zwischenrunde siegreich beendet hatten, fand am 17. Dezember 1939 im Rahmen einer Großveranstaltung in Bochum der Endkampf um den Gaumannstittel statt. Nach dreifünfiger Spieldauer lag unsere Dortmunder Mannschaft bereits mit 4½:½ Punkten klar in Führung, wemach bei den noch ausstehenden Partien mit einem Sieg zu rechnen war. Aber, durch Pech verfolgt, gelang es nur noch einen halben Punkt zu erringen, wodurch das Spiel unentschieden (5:5) endete und ein Wiederholungsspiel erforderlich wurde.

Am 11. Februar 1940 trafen erneut unsere beiden Mannschaften in Hamm aufeinander, die dann eine klare Entscheidung bringen sollte. Nach spannendem Spielverlauf endete der Kampf mit einem klaren Sieg von 6:4 für unsere Stamm-Mannschaft, die somit verdient Gaumannschaftsmeister von Westfalen-Süd wurde und hierdurch erneut bewiesen hat, daß sie auf Grund ihrer Spielfähigkeit und ihres guten Kameradschaftsgeistes nicht nur im einzelnen, sondern auch im Mannschaftsspiel weitestgehende Spitzenklasse ist.



Die siegreiche KdF-Schachgemeinschaft von Westfalen-Süd

KdF-Schachmeister Schried auch 1940 Vereinsmeister

Das Kriegs-Vereinsmeisterturnier 1939/40 gehört nun auch der Vergangenheit an. Nach spannender Kampf wurde bis zur Entscheidung ausgesetzt. Schried als Titelverteidiger stellte wieder einmal sein schachliches Können unter Beweis und wurde ohne Verlustpunkt (9 Punkte aus 9 Partien) Vereinsmeister von 1940. Mit 6½ Punkten folgte Vanden, der auch in diesem Turnier durch seine sichere Spielweise den 2. Platz verdient gewann. An 3. bis 5. Stelle folgten Fr. Schulz, Schweinforth und Zebrowski.

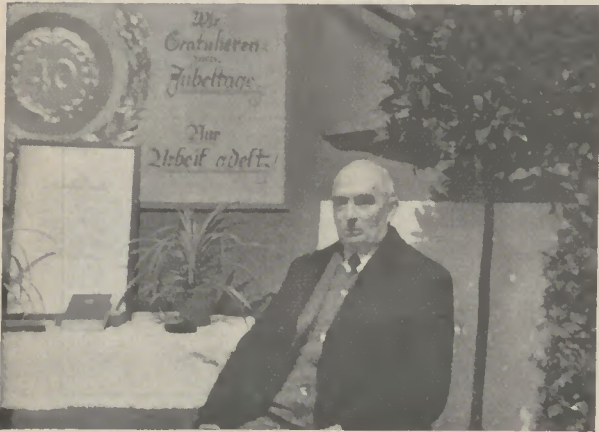
In der zweiten Gruppe gab es eine große Überraschung. G. Schürmann, der nach langer Zeit wieder an einem Turnier teilnahm, zeigte eine sehr gute Form und wurde mit (8) Punkten aus 9 Partien Sieger. An 2. Stelle folgt Wiegelmann mit 7½ Punkten, den 3. Platz belegte Finla mit 6 Punkten.

Anlässlich eines kameradschaftlichen Beisammenseins fand die Siegerehrung in der Hüttenstraße statt, wodurch das Turnier einen würdigen Abschluß fand.

Werksmittelungen

Unsere Jubilare

Vierzig Jahre



Ausn.: Fritz Dobrow

arbeiter rüstig seinen Dienst. Wir wünschen ihm alles Gute für die Zukunft.

Am 5. Februar 1940 feierte unser Arbeitskamerad Hammer-schmied Winkelmann sein vierzigjähriges Arbeitsjubiläum. Er begann seine Tätigkeit am 6. Februar 1900 bei der von uns im Jahre 1928 übernommenen Firma Wittefindwerke G. m. b. H., Westhofen, und ist seit Februar 1920 bei unserem Werk Grüntal als Schmied tätig.

Winkelmann versieht heute noch als ein von seinen Arbeitskameraden wertgeschätzter Mitarbeiter rüstig seinen Dienst. Wir wünschen ihm alles Gute für die Zukunft.

Fünfundzwanzig Jahre

Ihr fünfundzwanzigjähriges Arbeitsjubiläum begingen:

Schacht Kaiserstuhl II

Schlosser Heinrich Zing, Kokerei, am 9. 1. 1940;
Fördermaschinenführer Wilhelm West, am 13. 2. 40;
Hauer Otto Koch, am 23. 2. 40;
Hauer Johannes Kleff, am 2. 2. 40;
Hilfschreiner Jakob Czaja, am 2. 2. 40.

Schacht Emscher

Hauer Johann Festerkamp, am 3. 2. 1940;
Hauer Nikolaus Bургarten, am 3. 3. 1940;
Anschläger Friedrich Fesse, am 3. 3. 1940;
Klempner Wilhelm Schmiegel, am 1. 3. 1940;
Kesselheizer Hermann Schoroth, am 1. 3. 1940.

Schacht Fürst Leopold-Baldur

Pumpenwärter Leopold Eckhoff, am 9. 1. 1940.

Schacht Fritz-Heinrich

Hauer Christian Wein, am 2. 1. 1940;
Hauer Franz Dietrich, am 1. 2. 1940.

Schmiedag, Werk Werdohl

Franz Kurt, am 2. 1. 1940.

Werk Barop

Walzmeister Wilhelm Schäfer, am 5. 1. 1940.

Hüttenwerk Dortmund

Büroangestellter Heinrich Roth, Hauptverb. Abt. Bergbau, am 19. 1. 1940;
Büroangestellter Emil Schulte, Mechan. Werkstätten, am 23. 1. 1940;
Schmierer Gustav Gwiazda, Walzwerk I, am 26. 1. 1940;
Kraftwagenfahrer Heinrich Weber, Fuhrpark, am 26. 1. 1940;
Stempelrichter Aloisius Stolla, Zuchterei I, am 29. 1. 1940;
Maschinist Paul Arndt, Ma.-Walzwerk 3, am 30. 1. 1940;
Kranführer Heinrich Gerde, Ma.-Stahlwerke, am 1. 2. 1940;
Hilfsoberschmelzer Franz Reif, Hochofen, am 3. 2. 1940;
Schmied Max Kreuzner, Phosphatmühle, am 4. 2. 1940;
Rangiermeister Reinhold Kuhl, Eisenbahn, am 4. 2. 1940;
Maschinist Franz Schütte, Ma.-Stahlwerke, am 8. 2. 1940;
Bahnhofsaußenseher Walter Vird, Eisenbahn, am 10. 2. 1940;
Rangiermeister Friedrich Morgenstern, Eisenbahn, am 10. 2. 1940;
Maschinist Franz Elm, Ma.-Walzwerk 1, am 13. 2. 1940;
Hochwalzler Johann Patuszynski, Walzwerk 4, am 17. 2. 1940;
Elektroschlosser Heinrich Bolmer, Elektrot. Abt., am 19. 2. 1940.

Stahlwerk Harkort-Eicken

Transporteur O. Großhausmann, Hammerwerk, am 27. 1. 40;
Drahtwalzer Emil Zöllner, Drahtwalzwerk, am 28. 1. 40;
Stahlpußer Franz Reichert, Hammerwerk, am 4. 2. 40;
Kranführer Heinrich Behrmann, Stahlwerk, am 10. 2. 40.

Abteilung Hohenlimburg

Federrichter Heinrich Hillebrand, am 15. 1. 40;
Maschinist Otto Dettinghaus, Warmwalzwerk, am 25. 1. 40;
Wärmer Otto Braß, Warmwalzwerk, am 25. 1. 40;
Einbringer Heinrich Köster, Warmwalzwerk, am 27. 1. 40.

Diamantene Hochzeit

Das Fest der Diamantenen Hochzeit konnten am gestrigen Mittwoch Karl Groll und Frau Emma, geborene Selbe, begehen. Das Jubelpaar, früher in Hohenlimburg wohnhaft, wo der Jubilar 52 Jahre bei der Firma Hoesch A.-G. tätig war, verbringt den Lebensabend in Schwerte. Frau Groll ist Trägerin des vom Führer verliehenen goldenen Ehrenkreuzes der deutschen Mutter. Nachträglich recht herzlichen Glückwunsch!

Unsere Toten

Wir beklagen den Heimgang nachstehender Arbeitskameraden:

Albert Thom, Schlosser, Eisenbahn
† am 19. Januar 1940
Ernst Fischer, Invalide
† am 26. Januar 1940
Johann Berger, Arbeiter, Walzwerk III
† am 2. Februar 1940
Wilhelm Kallisch, Lot.-Führer, Eisenbahn
† am 2. Februar 1940
Wilhelm Gillsch, Arbeiter, Phosphatmühle
† am 6. Februar 1940
Josef Jung, Pensionär
† am 6. Februar 1940
Emil Baesch, Arbeiter, Martinwerk
† am 6. Februar 1940
Josef Dah, f.m. Angestellter, Mechanische Werkstatt
† am 7. Februar 1940
Anton Bartedi, Arbeiter, Martinwerk
† am 10. Februar 1940
August Basse, Anstreicher, Bauabteilung
† am 14. Februar 1940
Hermann Schüre, Wärschearbeiter, Fürst Leopold-Baldur
† am 8. Januar 1940
Heinrich Blaffert, Lehrhauer, Grube Anna-Emil
† am 2. Februar 1940
Heinrich Schulte, Werksinvalide, Betrieb Werdohl
† am 12. Januar 1940
Johannes Künstler, Gedingeschlepper, Schacht Fritz-Heinrich
† am 19. Januar 1940
Kurt Schmidt, Schwinn AG.,
† am 23. Januar 1940 infolge Erkrankung in einem Selbstmord
Johann Bouzin, Invalide, West Hohenlimburg
† am 30. Januar 1940
Friedrich Rodwojewski, Werk Hohenlimburg
† am 5. Februar 1940

Taufsagen

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme beim Tode meines Mannes, unseres treuherzigen Vaters, sagen wir auf diesem Wege dem Herrn Betriebsführer, allen Arbeitskameraden und der Deutschen Arbeitsfront unseren herzlichen Dank.
Eisen-Altenessen, im Januar 1940
Witwe Martha Niedrowicz
und Kinder

Für die erwiesene Anteilnahme anlässlich des Todes meines Mannes sage ich dem Führer des Betriebes, der M.G. und allen Arbeitskameraden meinen tiefempfundnen Dank.
Witwe Maria Kallisch und Kinder

Wohnungstausch

Wir suchen für werksfremde Mieter in unseren Häusern entsprechende Fachwohnungen. Gefälligkeitsmitgliederaus Produktions- und wichtigen Reparaturbetrieben, deren Wohnung zum Tausch zur Verfügung steht, melden sich bei der Wohnungsverwaltung, Nnaer Straße 44, Wertschloß 52 73

Künftig können wieder kleine Anzeigen unserer Gefälligkeits über Verkauf, Anlauf und Tausch von Gegenständen in unserer Wertschloß kostenlos veröffentlicht werden. Wir stellen unseren Gefälligkeits anheim, hierüber Gebrauch zu machen.

Wohnungstausch

Viete: Zwei Zimmer, abgetrennt, privat. Tiefe Straße. Keller und Waschküche, Miete 25 RM.
Suche: Drei Zimmer, Werk- oder Privatwohnung.

Viete: Abgetrennte Drei-Zimmer-Wohnung mit Balkon, Privat. Vorplatzstraße.
Suche: Zwei bis Drei-Zimmer-Werkwohnung.

Viete: Schöne abgetrennte Drei-Zimmer-Werkwohnung, Albertstraße.
Suche: Fünf-Zimmer-Wohnung.

Viete: Zwei Zimmer (Marlarden) in ruhigem Hause, Lambachstraße.
Suche: Zwei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Zwei Zimmer, Stadtmittel, Miete 20 RM. Thomasstraße.
Suche: Drei Zimmer, Nähe Hoesch.

Viete: Abgetrennte Drei-Zimmer-Wohnung (Neubau Privat) mit Abstellraum und Balkon. Nähe Hoesch. Hirtensstraße.
Suche: Abgetrennte Zwei-Zimmer-Wohnung, möglichst Norden.

Viete: Schöne abgetrennte Drei-Zimmer-Werkwohnung, Dürener Straße.
Suche: Abgetrennte Drei-Zimmer-Wohnung, Privat, möglichst Osten.

Viete: Abgetrennte Zwei-Zimmer-Werkwohnung, Miete 22,50 RM. Nnaer Straße.
Suche: Zwei bis drei andere Zimmer, auch Privat.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung, Miete 26,80 RM. Gronaustr.
Suche: Drei-Zimmer-Werkwohnung.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung, Miete 26,65 RM. Kiersstraße.
Suche: Kleine Drei-Zimmer-Wohnung oder Zwei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Große Vier-Zimmer-Wohnung, Kiersstraße.
Suche: Drei gr. Zimmer.

Viete: Zwei große Zimmer, Privat, mit Waschküche und Keller, Stahlwerkstraße.
Suche: Abgetrennte Drei-Zimmer-Werkwohnung.

Viete: Drei-Zimmer-Wohnung, Ostermühl.
Suche: Zwei oder drei Zimmer.

Viete: Sehr schöne Drei-Zimmer-Wohnung, Baderraum, Waschküche und zwei Keller. Miete 33 RM. Gießbrint.
Suche: Da unfallschädigete Drei-Zimmer-Wohnung. Nähe Hoesch.

Viete: Abgetrennte Zwei-Zimmer-Wohnung mit allem Zubehör an kinderloses Ehepaar, Stollenstraße.
Suche: Drei bis vier Zimmer, möglichst Burgholzliebung.

Viete: Schöne Drei-Zimmer-Wohnung mit Waschküche, Gas, Robertstraße.
Suche: Drei Zimmer im Osten, Wambel oder Unna.

Viete: Große, schöne helle Zwei-Zimmer-Privat-Wohnung mit Keller, Waschküche und Trockenboden. Miete 28 RM. Lambachstraße.
Suche: Drei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Sehr schöne Drei-Zimmer-Wohnung mit Zubehör. Miete 25 RM. Schloßstraße.
Suche: Zwei-Zimmer-Wohnung.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung mit Waschküche, Stahlwerkstraße.
Suche: Drei-Zimmer-Werkwohnung.

Viete: Zwei-Zimmer-Wohnung, Brader Straße.
Suche: Zwei-Zimmer-Werkwohnung.

Viete: Zwei große schöne Zimmer, Düsselstraße.
Suche: Abgetrennte Zwei-Zimmer-Werkwohnung mit Waschküche.

Viete: Abgetrennte Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Gartenland. Burgholzstraße.
Suche: Abgetrennte Zwei-Zimmer-Wohnung, Nähe Hoesch-Besel-Platz.

Viete: Abgetrennte Zwei-Zimmer-Wohnung mit Stall und Gartenland. Burgholzstraße.
Suche: Abgetrennte Zwei-Zimmer-Wohnung, Nähe Hoesch-Besel-Platz.

Viete: Zwei Zimmer einer Hoesch-Neubauwohnung in der Frauenseider Straße in Altenessen.
Suche: Zwei oder drei Zimmer einer Privatwohnung in Altenessen.

Bermietungen

Möbliertes Zimmer für ein bis zwei Personen evtl. mit Verpflegung, vermieten.
Osterlandwehr.

Mietgesuche

Suche eine Zwei-Zimmer-Wohnung.
Junge Dame sucht möbl. Zimmer zu mieten.

Berkaufe

Anderwagen (tiefgebaut), zu verkaufen.
Weber Tiefbau-Anderwagen für 8 RM. abzugeben.

Berstellbares Kinderkrütschen
Ist neu, preiswert zu verkaufen.

Sehr gut erhaltenes weißes Kinderbettchen mit Matratze für 20 RM. abzugeben.

Kaufgesuche

Gut erhaltener Anderwagen zu kaufen gesucht.

Die Adressen sind an den schwarzen Brettern in den Vorräumen der Werkzeitschriften, der Anstalt und der Lohnkasse in Dortmund zu ersehen.