

WERKSZEITUNG

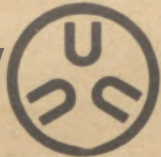
AUGUST THYSSSEN-HÜTTE A-G

DUISBURG-HAMBORN



14. Jahrgang

Nr. 7



4. April 1941



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

Deutschen Arbeitsfront

Japan und die USA. im pazifischen Raum

Trennung und Bindung

Wie alle Weltmeere trägt der Pazifische Ozean zwei Raumfunktionen in sich: einmal die trennende, dann aber auch eine verbindende Raumfunktion. Die trennende Funktion ist in den ungeheuren Weiten begründet, die die Kontinente gleichsam voneinander wegdrängen, die verbindende Funktion liegt in den großen wirtschaftlichen Ausgleichsströmen, die die ozeanischen Randgebiete über allen trennenden Raum und alle Entfernungen hin miteinander in Berührung bringen. Die unterschiedliche Artung und Wertung der miteinander einen Ausgleich suchenden Rohstoff- und Industriegebiete der pazifischen Randstaaten läßt jedoch Spannungen entstehen, die sich naturgemäß vor allem zwischen den beiden Großmächten am deutlichsten zeigen müssen, nämlich zwischen Japan, der vorherrschenden Macht des westlichen Raumes (nach europäischem Sprachgebrauch als Ferner Osten bezeichnet), und zwischen den Vereinigten Staaten, der beherrschenden Großmacht des Ost- raumes des Pazifik.

Vorstoß in den Pazifik

Den ersten Vorstoß in den pazifischen Raum hatten etwa zu Ende des achtzehnten Jahrhunderts amerikanische Chinafahrer unternommen, die von der Ostküste Nordamerikas um das Kap Horn nach Kanton segelten, um dort Seide und Tee einzuhandeln. Kanton war damals der einzige Küstenhafen im Fernen Osten, zu dem fremden Handelsfahrern der Zutritt erlaubt war, aber nur unter sehr einengenden und erschwerenden Bedingungen. Japan hatte einzig und allein den Holländern einen Handelsplatz auf der kleinen Insel Dejima bei Nagasaki gewährt, alle anderen Häfen waren für jeden fremden Handelsverkehr gesperrt. Seit den frühesten transpazifischen Handelsfahrten wurden von den Amerikanern mit Vorliebe die Hawaiischen Inseln als Zwischenstation benutzt, um sich mit Trinkwasser, Frischfleisch und Taro, der Hauptnahrungspflanze der polynesischen Inselbewohner, zu versorgen. Als späterhin der immer stärker werdende Walfang im Pazifischen Ozean bis an die Küsten der japanischen Inseln herangetragen wurde, wurde auch das Verlangen, in den japanischen Häfen Küstenstationen machen zu können, immer größer: 1853 erzwang dann schließlich die Flotte des Kommodore Perry gewaltsam die Öffnung der ersten japanischen Häfen, womit jener Spannungszustand begann, der heute wohl sein erregendstes Ausmaß angenommen hat und zur eindeutigen Klärung und Entscheidung hindrängt.

Amerikas pazifische Expansionen

Mit der Fertigstellung der ersten amerikanischen Transkontinentalbahn im Jahre 1869 wandte Amerika seinen Blick mit sehr viel größerem Interesse zum Pazifik hin. Denn nun war der riesige Umweg um das Kap Horn nicht mehr nötig. San Francisco wurde jetzt der Ausgangspunkt aller pazifischen Bestrebungen. Mit offenem Blick betrachteten die Amerikaner alle Möglichkeiten, die einen Nutzen verhießen. Als Rußland nach dem verlorenen Krimkrieg die



Das erste Grünfutter für den Osterhasen
Aufnahme: Reichsnährstand (Doerk)

Neigung zeigte, seinen Besitz in Alaska abzutreten, griff Amerika sofort zu. Für einen Kaufpreis von nur 7,2 Millionen Dollar erwarb es dieses riesige nordpazifische Randgebiet, einschließlich der ostwärts schwingenden Inselkette der Aleuten. Damit hatte es einen nicht unerheblichen Machtzuwachs im pazifischen Raum erhalten. Südwärts besetzte es in Rivalität zu Deutschland einen Teil von Samoa, wo schon seit 1856 das Hamburger Handelshaus Godeffroy eine intensive koloniale Tätigkeit entfaltet hatte. 1898 wurden im spanisch-amerikanischen Kriege die Philippinen in Besitz genommen mit den wichtigsten Inselstationen auf dem Wege dorthin: Hawaii, Wake, Guam, außerdem Midway, eine kleine Insel, die wenig östlich der Datumsgrenze, dem 180. Grad östlicher Länge, gelegen ist. 1938 wurden noch zwei Inseln der Phönixgruppe, Canton und Enderbury, von den USA annektiert, die auf der Fluglinie des Samoa-Kippers liegen.

Japans Sicherungsausdehnungen

In etwa dem gleichen Zeitabschnitt schuf sich Japan notwendige Sicherungen seines Lebensraumes durch Ausdehnung seines Machteinflusses auf dem Kontinent und durch den Erwerb zahlreicher Inseln und Inselgruppen. Formosa (1895), Sachalin (1905), Korea (1910), das waren die ersten Stationen seiner rückwärtigen Sicherungen, die 1932 noch verstärkt wurden durch die Errichtung des Kaiserreiches Mandschukuo. Seine insularen Erwerbungen wurden 1919 ergänzt durch die deutschen Südseeinseln bis zum Äquator, die es allerdings nur als Mandat übertragen erhielt. In der Sicherung seines pazifischen Machtgebietes leisteten die deutschen Südseeinseln Japan heute unschätzbare Dienste, äußerte doch vor einigen Jahren Admiral Suetsugu als damaliger japanischer Flottenchef darüber folgendes: „Die Mandatsinseln sind Japans erste Verteidigungslinie. Solange es sie halten kann, ist seine Sicherheit gegen See gewährleistet, ohne damit eine andere Macht zu bedrohen. Im feindlichen Besitz würden sie sofort zur Gefahr, da sie als Stützpunkte für Kriegsführung in japanischen Gewässern dienen würden. Im übrigen sind die Inseln natürliche Flugzeugträger. Sie sind für Japan wie geschaffen, das Gleichgewicht im Pazifik hängt von ihnen ab.“ Ähnlich schrieb der japanische Marinesachverständige Kapitän Taketomi: „Die Linie Bonin-Inseln—Marianen—Palau sichert uns die Herrschaft im Nordpazifik und verhindert eine Blockierung Japans. Ferner durchschneidet sie die amerikanische Verbindung zum Fernen Osten, die von San Francisco über Hawaii—Guam—Philippinen nach China verläuft.“



Raumwerte — Machtwerte

Amerikas Bemühungen, die Verbindung mit China aufrechtzuerhalten, sind durch das Vordringen Japans entlang der chinesischen Küste ausichtslos geworden. Drohungen der USA. gegen Japan auf Grund seiner Stellung auf den Philippinen und auf Guam brauchen Japan nicht zu schrecken. Die Linie Bonin-Inseln—Saipan—Palau wird von sehr viel stärker verdichteten Raumkräften getragen als die amerikanische Linie Hawaii—Wake—Guam. Auch Singapur kann keine wesentliche Kräfteverschiebung herbeiführen, denn es ist heute eine Seefestung ohne Flotte. Bei allen feindseligen Bewegungen über den Pazifik bekäme Amerika alle Nachteile der pazifischen Raumelemente zu spüren. Ein paar Entfernungszahlen können das noch deutlicher machen: San Francisco—Hawaii 4000 Kilometer, Hawaii—Guam 6000 Kilometer, Hawaii—Cavite 8500 Kilometer, Hawaii—Hongkong 9100 Kilometer. Das früher einmal geprägte Wort: „Wer den Pazifik zum Angriff überquert, verliert!“ besitzt auch heute noch Gültigkeit. Denn die Raumwerte, die eine Angreifernation im Pazifik zu überwinden hat, reduzieren nach Uebersteigen einer gewissen Grenze auch im selben Verhältnis die Machtwerte, die sie in Händen hält. Japan wird jedenfalls diese gefährliche Grenze zu wahren wissen und dadurch stets gegen alle möglichen Ueberrumpelungsversuche, von welcher Seite sie auch kommen mögen, gewappnet sein.

Günter Pahl

Hartmetall — der umwälzende Werkzeug-Werkstoff

Wie er die Leistung in der Metallverarbeitung steigerte

Immer wieder sind es „geniale“ Erfindungen, die eine neue Epoche einleiten und als Marksteine weithin sichtbar am Wege der Menschheitsgeschichte stehen. Es sei nur erinnert an die Dampfmaschine, an die Elektrizität, an das Flugzeug sowie an die neuen Roh- und Werkstoffe. Daneben aber gibt es Erfindungen, die der Gesamtheit weniger bedeutungsvoll erscheinen mögen, die aber ihrem Wert nach hinter den Großtaten der Technik kaum zurückstehen dürften. Hierzu zählt die deutsche Erfindung des Hartmetalls.

Das deutsche Hartmetall ist ein Werkzeugstoff, wobei zu bemerken ist, daß es nicht so sehr auf die Form des Werkstoffes ankommt, als vielmehr auf die Güte des Materials, aus dem das Werkzeug hergestellt ist. Mit der Qualität des Werkzeugmaterials steigen und fallen die Möglichkeiten der Gütererzeugung. Seit Jahrhunderten ist Stahl wegen seiner Härte, Festigkeit und Zähigkeit der Inbegriff des Werkzeugstoffes, und als vor etwa drei Jahrzehnten im Zuge der Entwicklung legierter Stähle auch der Schnelldrehstahl geschaffen wurde, da schien ein Werkstoff mit kaum zu überbietender Schneideigenschaft gefunden worden zu sein. Der Schnelldrehstahl steigerte dann auch sprunghaft die Leistungsfähigkeit der Bearbeitungsindustrie. Der rohe Stahlblock, aus dem ein Kanonenrohr, ein Gewehrlauf oder eine Granate entstehen soll, wird bekanntlich auf der Drehbank bearbeitet. In welcher Zeit und mit welcher Genauigkeit dieser Arbeitsprozeß vor sich gehen kann, ist dabei weitestgehend abhängig von der Leistungsfähigkeit des Schneidwerkzeuges.

Noch um die Jahrhundertumtende wurde ein sogenannter Kohlenstoffstahl verwandt, der aber nur Temperaturen von 150 Grad Celsius ver-

trug, so daß dadurch auch nur mit einer sehr geringen Umdrehungszahl und Schnittgeschwindigkeit gearbeitet werden konnte. Die dann durch Zusatz von Wolfram verbesserten Schnelldrehstähle, die bis zu einer Temperatur von 600 Grad arbeitsfähig blieben, ließen eine Erhöhung der Umdrehungszahl um das Fünffache zu. Mit diesen Schnelldrehstählen wurden die deutschen Waffen des Weltkrieges 1914/18 hergestellt. Seit einigen Jahren sind nun in Deutschland die Schnelldrehstähle durch Drehstähle mit Hartmetallspitzen abgelöst worden. Diese neuen Werkzeuge mit dem deutschen Hartmetall kennen praktisch keine Temperaturgrenze mehr. Die Schnittgeschwindigkeit stieg daher gewaltig an. Wenn man mit einem Schnelldrehstahl auf einer mittleren Drehbank bis zu einer Drehzahl von 300 je Minute gehen konnte, so erlaubt das deutsche Hartmetall 3000 Umdrehungen in der gleichen Zeit. Es gibt Maschinen, die mit 8000 bis 12 000 Minutenumdrehungen laufen, Oberfräser sogar mit 24 000 Umdrehungen in der Minute.

Diese Steigerung der Drehzahl um das Zehnfache bis zum Achtzigfachen ermöglicht es, die Stückzahl der auf einer Drehbank am Tage fertigzustellenden Granaten, Gewehrläufe usw. um ein Vielfaches zu steigern sowie Waffen und Munition in einem Ausmaß und in einem Tempo herzustellen, wie es bisher in der Geschichte der Technik unbekannt war.

Einige Beispiele aus der Praxis seien erwähnt: Ein Stahlstück, zu dessen Bearbeitung auf der Drehbank bisher 35 Minuten erforderlich waren, verlangt jetzt nur noch zwei Minuten. Bei einem Vergleichsdrehen wurden mit Schnelldrehstahl bis zum Nachschliff 20 Stück eines Leichtmetallwerkstücks bearbeitet, während mit dem deutschen Hartmetall trotz erhöhter Schnitt-

Auf Wacht!

Nächtlicher Himmel mit Sternen besät,
Nichts rührt sich weit und breit,
Nur leise ein Windhauch vorüberweht,
Atemlos still steht die Zeit.

Plötzlich ein leiser, dann anschwellender Ton
Bricht durch die kalte Nacht,
Alles, was schlafend, stürmt eilig davon,
Zum Trug dem Feinde und Deutschland zur Wacht.

Reuchend das Geschütz in Stellung gebracht
Von Männern im grauen Kleide,
Zagen sie feindwärts die tödliche Frucht,
Waffe und Mensch, verschmolzen sind beide.

So stehst du, Soldat, auf nächtlicher Wacht,
Bist unermüdet in deiner Pflicht,
Durchsuchst mit spähenden Augen die Nacht,
Bis einst der Tag des Friedens anbricht.

Unteroffizier Walter Sonneborn, Thynnenhütte

geschwindigkeit 1000 Stück fertiggestellt werden konnten. Bei der Bearbeitung von Grauguß kann mit Hilfe von Schnelldrehstahl nur ein Kilogramm Span in der Stunde abgehoben werden, bei Verwendung von Hartmetall erhöht sich diese Leistung jedoch auf acht Kilogramm Span; bei der Bearbeitung von Aluminium ist das Verhältnis sogar 1:18. Beim Drehen von Motor Kolben aus Aluminium kann man heute mit Hartmetall statt 35 Kolben 1500 Kolben abdrehen, ehe nachgeschliffen werden muß. Beim Einstechen von Nuten in Aluminiumguß braucht die Hartmetallschneide erst nach 200 Stück nachgeschliffen zu werden, während der Schnelldrehstahl schon nach fünf bis sechs Stück abstumpft. Während so Bearbeitungszeit und Verschleiß beim Hartmetall bedeutend geringer sind, ist die Maßgenauigkeit mit $\frac{1}{1000}$ Millimeter um das Zehnfache größer als bei Schnelldrehstählen. Dadurch werden die Eigenschaften des bearbeiteten Werkstückes erheblich verbessert, die Wellen und Lager eines Flugmotors zum Beispiel erhalten eine glattere Oberfläche, wodurch sich Laufeigenschaften und Festigkeit wesentlich erhöhen. So ermöglicht das deutsche Hartmetall einerseits durch seine vorzügliche Maßgenauigkeit beste Präzisionsarbeit in der Waffenfabrikation, andererseits durch seine höheren Drehzahlen eine Steigerung der Produktion um das Vielfache.

Hartmetall ist trotz seines Namens kein Metall, sondern ein im metallkeramischen Verfahren hergestellter Werkstoff aus Nichteisenmetallen. Die Metallkeramik ist gegenüber dem Schmelzverfahren ein gänzlich neuer Weg zur Herstellung von Metallkörpern. Wie bekannt, verfestigen sich plastische keramische Massen bei hohen Temperaturen, ohne zu schmelzen; sie baden gewissermaßen zusammen. Unter Metallkeramik versteht man ein Verfahren, bei dem man Metallpulver nach dem Pressen zu Formlingen ebenfalls nur so hoch erhitzt, daß sie, ohne den Schmelzpunkt zu erreichen, zu festen Körpern werden.

Das Hartmetall selbst ist eine deutsche Erfindung. Es wurde erstmals 1913 von dem Deutschen Dr. Carl Schröter hergestellt, nachdem ebenfalls ein deutscher Chemiker — Auer von Welsbach — etwa fünfzehn Jahre vorher die Grundlagen dafür erarbeitet hatte. Aber erst 1927 wurde das Hartmetall einer größeren Öffentlichkeit vorgeführt. Es gab damals erst wenige Männer, die an die Zukunft des neuen Metalls glaubten. Noch herrschte der Schnelldrehstahl, die Umsätze an Hartmetall für Metallverarbeitung betrugen nur einige 100 Kilogramm im Monat. Während im Jahre 1933 sich der Hartmetallumsatz in Deutschland gegenüber 1928 erst verdreifacht hatte, stieg er von 1933 bis 1936 um das Zehnfache. Seitdem hat er erheblich weiter zugenommen. Bereits 1938 war die deutsche Hartmetallerzeugung die größte der Welt. Sie übertraf schon damals die amerikanische beträchtlich und hat seitdem ihren Vorsprung noch vergrößert. Während Amerika und England beim Schnelldrehstahl blieben, ist in der deutschen Metallverarbeitung das Hartmetall in einem geradezu stürmischen Tempo eingeführt worden. Jedoch hat sich diese Revolution in der deutschen Metallbearbeitung, der Übergang vom Schnelldrehstahl zum Hartmetall, verhältnismäßig unbemerkt vollzogen. Die Tragweite dieser Umstellung ist ungeheuer. Deutschland besitzt dadurch einen Vorsprung, der in diesem Kriege jedenfalls nicht mehr aufgeholt werden kann.



Wir haben nicht geschlafen, das soll die Welt wissen. Wir haben gearbeitet wie noch nie in einem Volk und zu keiner Zeit gearbeitet worden ist.

Hermann Göring

Front und Heimat

Ehrenvolle Auszeichnung

Franz Klausner, Betriebskrankenkasse, Hauptstelle Hamborn, wurde vom Wachtmeister zum Leutnant befördert.

Wir gratulieren herzlich!



Deutsche Panzer in Bulgarien

Grüße aus dem Felde schicken:

Thyssenhütte: Gefr. Bernh. Lewandowski (Schladen-Mühle), Gefr. Willi Eich (Ho.), Schütze Gottfried Kewenbaum (E. B. B.), Soldat Erwin Prokop (E. B. B.), Schütze Jos. Wagner (Kraftfahrbetr.), Leutn. Rud. Koulén (Ausbildungsw.), Uffz. Alfred Schulz (Hafen), Maat Joh. Kuckuck (E. B. B.), Gefr. Paul Homann (E. B. W.), Schütze Johann Seuter (Blocklager), Arbeitsmann J. Ruthemeyer (Gesch.-Buchh.), Gefr. Franz v. Kuczkowski (E. B. W.), San.-Soldat Ernst Philipps (E. B. B.), Schütze Willi Margenburg (El. Betr.), Soldat Jos. Mahfen (El. Betr. 1), Schütze Erich Simon (Zur. 2), Soldat Gokowski (Martinw. 1), Mar.-Artl.-Hauptgefr. Hans Scheuermann (E. B. W.), Arbeitsmann Alb. Rohke (Zur. 5), Gefr. Hans Mölleken (El. Betr. 2), Gefr. Karl Arnold (Walzw. 3), Gefr. Walter Buschendorf (E. B. W.), Soldat Rud. Kehr (Gaszentrale), Soldat Kurt Brenner (El. Betr. 2), Soldat Albert Odenwald (Blechwalzw.), Soldat Bernhard Hoppe (E. B. B.), Gefr. Joh. Wilhelm (M. B. Ho.), Soldat Heinr. Vellau (Schraubenfabr.), Soldat Hans Magdzinski (Blechwalzw.), Obergefreiter Stefan Muszinski (E. B. B.), Gefr. Hermann Kempfen (Zur. 5), Flieger Karl Hundt (El. Zentr.), Leutnant Klausner (Betriebskrankenkasse), Gefreiter Willi Karau (Ho.).

Hütte Ruhrort-Meiderich: Maj.-Gefreiter Hans Juhnke (El. Betr.), Schütze Schroeder (Blockpuherei), Gefr. Hans Dörnemann (M. B.).

Niederrheinische Hütte: Gefreiter Anton Cardua (Walzw.), Obergefreiter Hans Amerkamp (Walzendreherei), Fahrer Johann Dilln (Mech. Werkst.).

Hochöfen-Hüttenbetrieb: Uffz. Friedr. Liedemann (Schmelzbetr.), Soldat Karl Dreßler (Baubetr.), Uffz. H. Bergmann (Mech. Werkst.), Gefreiter Karl Leuwer (Ho.), Soldat Kurt Zillat (Ho.), Soldat Willi Berger (Ho.).

Aufn.: PK. — Jesse — Scherl



Gewerkschaften Arbeitskameraden

der Zurichtung I der Thysenhütte

In der Zurichtung I der Thysenhütte wurde uns erst kürzlich die weitere Bearbeitung der vom Walzwerk kommenden 30-Meter-Eisenbahnschienen erklärt und zwar erlebten wir, mit welcher

Geschicklichkeit und Sorgfalt sie in der Richtmaschine und nachher an der Richtpresse auf das Genaueste gerichtet wurden. Bei den hohen Anforderungen, die insbesondere die Reichsbahn aus erklärlichen Gründen bezüglich Qualität, Geradlinigkeit und Maßen an jede einzelne Schiene stellt, ist es selbstverständlich, daß u. a. auch die Länge der einzelnen Schiene genau dem in der Bestellung angegebenen Maß entsprechen muß. Das Schneiden auf genaue Länge geschieht gleich im Anschluß an die Bearbeitung an der Richtpresse. Man könnte nun fragen, warum die Schienen nicht gleich im Walzwerk an der Warm säge auf das verlangte genaue Maß geschnitten werden. Mit Hilfe der Warm säge ist dies jedoch infolge der ungleichmäßigen Temperatur und der daraus folgenden verschiedenen Längenverminderung beim Erkalten nicht möglich. Es darf nämlich bei einer 30-Meter-Schiene höchstens eine Längenabweichung von Plus und Minus sechs Millimeter vorkommen, bei kürzeren Schienen (9 bis 18 Meter) sogar nur eine solche von Plus und Minus drei Millimeter. Noch größere Genauigkeit wird bei Weichenlängen verlangt, und zwar sind hierbei nur Abweichungen von Plus drei und Minus 0 Millimeter zulässig. Eine Bestellung darf jeweils aber auch nur immer wenige Weichenlängen mit der im Höchstsfall zugelassenen Abweichung aufweisen.

Sobald der Richter an der Richtpresse die 30-Meter-Schiene auf seinem Rollgang hinter der Presse liegen hat, wird sie von zwei Männern von den Rollen heruntergehoben und dann mit Kanthaken auf den Rollgang der kombinierten

Säge- und Bohr-

maschine gesetzt. Um ein Drehen der Schienen zu vermeiden, sind zwei Maschinen vorhanden, von denen jede das ihr zugerichtete Schienenende sägt und mit Laschenlöchern versieht. Wie schon der Name der Maschinen andeutet, besorgen sie jeweils gleichzeitig das Sägen und Bohren der Schienen. Für die Bedienungsmänner kommt es darauf an, daß sie es

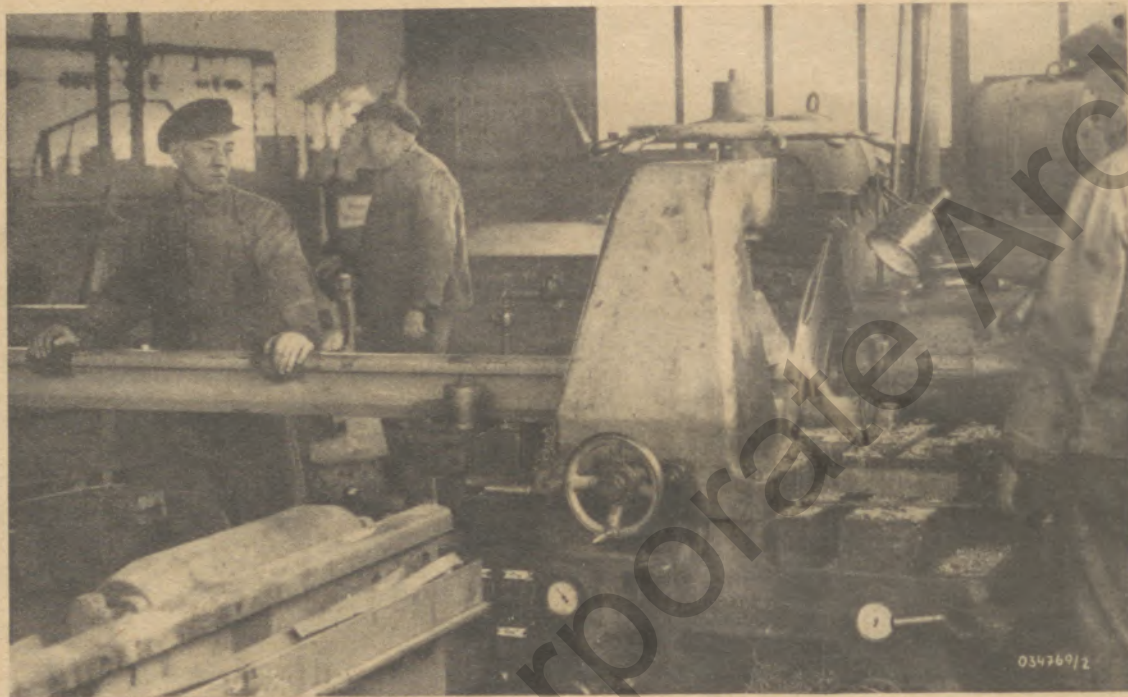
fertigbringen, die vorgeschriebenen Maße genau einzuhalten; sie müssen so nicht nur ihre Maschine mit allen Möglichkeiten für hohe Leistung gut kennen, sondern auch über reiche Erfahrung darüber verfügen, wie die einzelnen Güten des Materials auf die Bearbeitung reagieren und wie sich der zunehmende Verschleiß der Sägeblätter und der Bohrer auswirkt. Recht

schwierig ist z. B. schon das Einstellen der Bohrer. Die Maße der Laschenlöcher darf im Höchstsfall um 1 Millimeter von der geforderten Lage abweichen. Die Lochgröße hingegen kann höchstens nur eine Abweichung von Plus und Minus 0,5 Millimeter aufweisen, wenn später der Abnahmebeamte das Walzgut nicht zurückweisen soll. Die Männer an den Maschinen müssen also schon jede Schiene beim Sägen und Bohren stets gut beobachten, wenn sie die für den Laien

nur sehr geringen Abweichungen, die alleine durch den Verschleiß der Werkzeuge entstehen können, rechtzeitig bemerken wollen. Sehr wichtig ist u. a. auch der Sägeschnitt, der genau rechtwinklig und glatt sein muß. Im Höchstsfall darf er um $\frac{1}{2}$ Millimeter vom vorgeschriebenen Winkel

abweichen. Der Schnitt läßt zu wünschen übrig, wenn das Sägeblatt nach längerem Gebrauch stumpf wird. Es muß dann ausgewechselt werden. Bei dieser Arbeit zeigt sich ebenfalls wieder die Tüchtigkeit des Bedienungsmannes. Je schneller er den Wechsel vornimmt und die Bohrer wieder neu einstellt hat, um so eher geht natürlich auch seine Akkordarbeit weiter, wovon wiederum zum Teil die Höhe seines Verdienstes abhängt. Für die Lebensdauer eines Sägeblattes ist die Behandlung von großer Bedeutung. Es ist keine Seltenheit, daß die Blätter mehr als 700 Schnitte durch eine Schiene von 49 Kilogramm Metergewicht aushalten, bevor sie von neuem hergerichtet werden müssen. Die Betriebsleitung sieht es

jedoch nicht einmal gerne, wenn ein Sägeblatt solange gebraucht wird. Sie hat die zulässige Höchstleistung auf 500 Schnitte festgelegt. Erfahrungsgemäß wird nämlich hierdurch die Lebensdauer des Blattes gesteigert. Auch das Nachschleifen und die sonstige Bearbeitung des Sägeblattes wird hierdurch billiger gestaltet.



Kombinierte Säge- und Bohrmaschine



Kombinierte Fräs- und Bohrmaschine

Die mancherlei „Kleinigkeiten“, die von den Männern an der kombinierten Säge- und Bohrmaschine sonst noch zu beachten sind, lassen sich im übrigen aber dem Laien kaum erklären, da immerhin doch gewisse technische Kenntnisse vorausgesetzt werden müssen, wenn die Erläuterungen verstanden werden sollen. Ebenso ist es mit einer Beschreibung der Konstruktion der Maschine. Erwähnt sei nur, daß Säge und Bohrer durch je einen elektrischen Motor angetrieben werden. Ist die Schiene eingespannt, dann arbeiten sich Säge und Bohrer, von einem hydraulischen Vorschub vorwärtsgetrieben, durch das Arbeitsstück hindurch. Haben sie ihre Arbeit getan, so laufen die beiden Schlitten, auf denen Säge und Bohrer befestigt sind, wieder selbständig zu ihrer Ausgangsstellung zurück. Durchschnittlich dauert das Sägen und Bohren eines Schienenendes eine Minute. Eine weitere Minute rechnet man für den An- und Abtransport der Schiene. So ist es möglich, in einer Schicht etwa 250 Schienen zu bearbeiten.

Ist das ein Ende der Schiene fertig, so wird sie, wodurch ein Drehen der Schiene sich erübrigt, zur zweiten Maschine, der sogenannten Fertig-Säge- und Bohrmaschine geleitet, die von gleicher Bauart ist und auf gleiche Weise das zweite Schienenende sägt und bohrt. Eine Einstellvorrichtung mit verschiedenen „Anschlägen“, die genau der vorgeschriebenen Länge einer Schiene entsprechend angebracht sind, erleichtert den Männern an der zweiten Maschine das Einspannen des Arbeitsstückes auf gewünschte Länge, was natürlich die erste Voraussetzung ist, wenn die Schiene nach dem Sägen und Bohren die erforderlichen Maße aufweisen soll. — Neben den kombinierten Säge- und Bohrmaschinen sind noch gleichfalls kombinierte Fräs- und Bohrmaschinen vorhanden, an denen die kürzeren Schienen ihr genaues Maß erhalten. Nach dem Sägen und Bohren, bzw. Fräsen und Bohren, gelangen die Schienen zum Abnahmehager, wo noch einmal eine sehr eingehende Prüfung jeder einzelnen Schiene vorgenommen wird. Es werden dort nicht nur alle vier Seiten derselben auf eventuelle Mängel hin genauestens untersucht, sondern auch Profil und Länge nochmals nachgeprüft. Neben den eingangs bereits genannten Abweichungen sind bei der Schienenfußbreite nur Plus und Minus

1 Millimeter, bei der Profilhöhe und Kopfstärke Abweichungen von Plus und Minus 0,5 Millimeter zulässig. Schienen, an denen irgendwelche Mängel und fehlerhafte Stellen festgestellt werden, holt der Kran wieder vom Lager fort. Sie werden zu einer weiteren einfachen Kaltsäge gebracht, an der jedes fehlerfreie Stück herausgeschnitten wird. Auf einer Tafel, die neben der Kaltsäge steht, sind die im Augenblick jeweils benötigten Weichenlängen notiert. Man sollte es kaum glauben, wie

vielseitig die Längen sind, die z. B. die Reichsbahn an Weichenlängen braucht. So unangenehm dem Betrieb die vielerlei Längen einerseits sind, so angenehm wirkt sich dies andererseits beim Zerschneiden von Schienen mit Fehlstellen aus.

Nur verhältnismäßig kurze Stücke fallen vollständig aus und wandern in den Schrott, der später im Stahlwerk wieder nützliche Verwendung findet. — Für einen Laien klingt es sonderbar, zu hören, daß auch die Walzoberfläche der Schiene dem Fachmann wertvolle Aufschlüsse über die Güte des Materials zu enthüllen weiß. Kann

man schon aus der Farbe der Schiene selbst, je nachdem sie mehr ins Blaue geht, oder nach Rot zu neigt, wertvolle Schlüsse auf die Walztemperatur ziehen, so bieten auch noch andere Kennzeichen, wie die Haftbarkeit des feinen Zunders, seine Abblätterung unter dem Einfluß der Richtrollen, ferner noch die durch das Richten auf der Walzhaut erzeugten Kraftlinien und anderes mehr, die Möglichkeit, wichtige Rückschlüsse auf die vorhergegangene Fertigung zu ziehen.

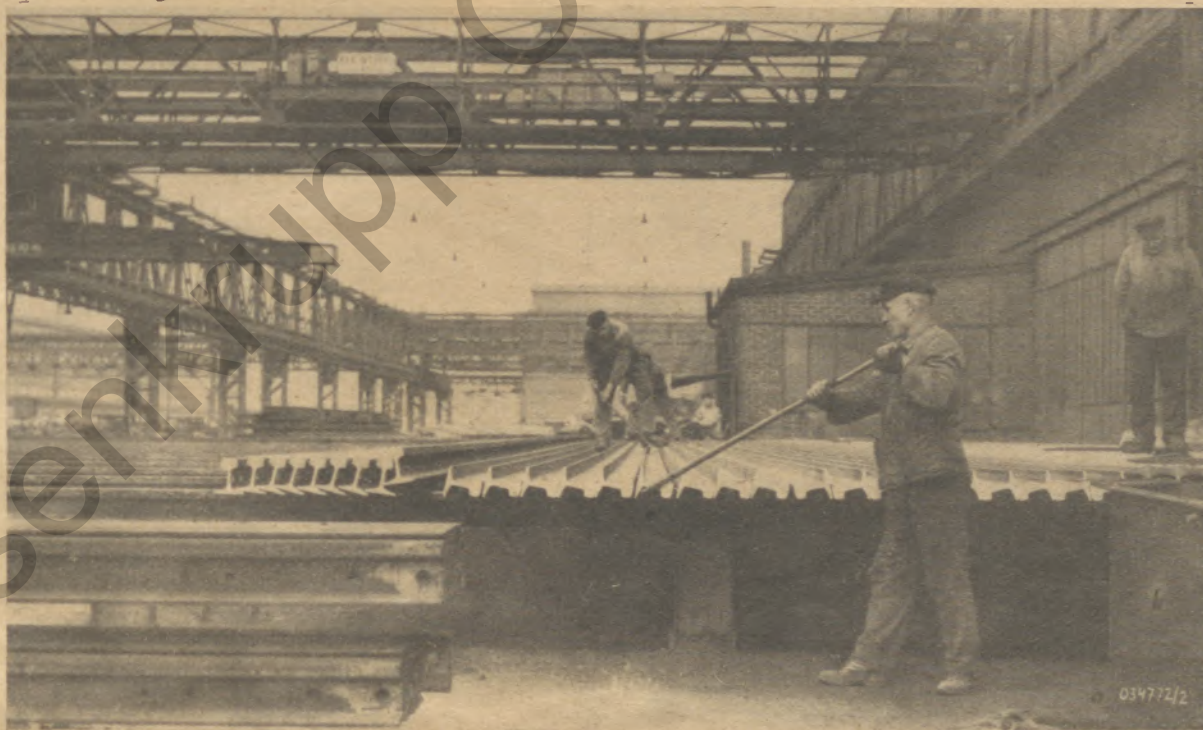
Bevor die für gut befundenen Schienen schließlich zur Verladung kommen, werden sie noch einmal von einem vereidigten Vertrauensmann der Reichsbahn oder der zu beliefernden Firma nachgeprüft. Auch er untersucht, nachdem er Schlag- und Zerreißproben genommen hat, das Profil und alle vier Seiten jeder Schiene. Sehr selten kommt es jedoch vor, daß hier und da eine Schiene der

strengen Prüfung des Abnahmebeamten nicht standhält.

Die Schienen der August Thyssen-Hütte erfreuen sich wegen ihrer Qualität und sorgfältigen Bearbeitung allgemein ganz besonderer Wertschätzung. Dies ist auch eine Ehre für alle Kameraden, die an der Herstellung der Schienen beteiligt sind. T.M.



Beförderung zum Abnahmehager



Überprüfen der Schienen vor der Abnahme

Photo (4): Werkphoto Schön

So wie die Front steht, eifern und pflichtbewußt, so steht auch die Heimat. Sie läßt sich nicht von der Front beschämen.

Hermann Göring

Verdunklung und Unfallverhütung

Von Gewerberat Dipl.-Ing. Z weiling, Duisburg



Best.-Nr. 605 des Reichsverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften e. V. Berlin

In den Hüttenwerken, in denen Tag und Nacht durchgehend gearbeitet wird, spielt die Frage der Verdunklung eine große Rolle. Es ist eine selbstverständliche Pflicht der Betriebe, so zu verdunkeln, daß den unter dem Schutz der Nacht einfliegenden Gegnern kein lohnendes Ziel geboten wird. Andererseits ist aber Verdunklung nicht gleichzustellen mit dem Auslöschen jeder Beleuchtung. Die einzelnen Arbeitsplätze müssen immer noch so beleuchtet sein, daß der betreffende Arbeitskamerad bei genügender Vorsicht seiner Tätigkeit ohne Unfallgefahr nachgehen kann.

Auf die Verkehrswege muß besonders geachtet werden. In den Werkstätten sind diese meistens durch breite weiße Einfassungen gekennzeichnet. Diese weißen Striche, die von Zeit zu Zeit erneuert werden müssen, haben zweierlei Bedeutung:

1. Soll durch sie der Weg selbst besser abgehoben werden und dadurch bei der Verdunklung die Orientierung erleichtert werden,
2. muß vor allen Dingen auch bei Tage streng darauf geachtet werden, daß innerhalb dieser Wege keinerlei Gegenstände abgestellt werden.

So mancher Arbeitskamerad hat sich schon beim Stolpern über ein Hindernis im Wege schwere Verletzungen zugezogen. — Bei den Wegen im Freien ist es zweckmäßig, bei Bahnübergängen stets vorhandene Tunnel oder Brücken zu benutzen. Der kleine Umweg lohnt sich, wenn man bedenkt, daß Arbeitskameraden beim Sturz über eine Schiene das Bewußtsein verlieren und dann, ohne gesehen zu werden, überfahren werden können. An dieser Stelle sei auch gleichzeitig der Wege von und zur Arbeit gedacht. Fallen Beginn oder Ende der Arbeit in die Dunkelheit, so müssen die Verkehrsvorschriften genauestens beachtet werden. Schon in Friedenszeiten, wo die Straßen hell erleuchtet waren, nahmen die Wegeunfälle einen großen Prozentsatz ein; dieser braucht jedoch nicht noch zu steigen. Eine besondere Mahnung sei an die Radfahrer gerichtet, die nicht vorsichtig genug sein können. Selbstverständlich dürfte es sein, daß das Rad in Ordnung und vorschriftsmäßig beleuchtet ist. Vor allen Dingen muß der Weg zur Arbeit rechtzeitig angetreten werden, damit er nicht in Hast zurückgelegt werden muß.

Sehr gefährlich ist es, im Betrieb vom Wege abzugehen. So stürzte ein Kranführer, der den Weg abtürzen und über ein Dach absteigen wollte, aus ziemlicher Höhe von einem Gebäude. Der Tod war die Folge des Leichtsinns.

Während des Alarms wird die Beleuchtung meist vollständig gelöscht. Ein Arbeitskamerad, der zu dieser Zeit entgegen der Weisung des Lustschulleiters den vorgeschriebenen Keller verließ, irrte vom Wege ab und stürzte in einen Schacht unter einer Walzenstraße. Schwer verletzt ist er dort umhergeirrt und wurde erst 24 Stunden später tot in einem Abwasserkanal gefunden. Schon am Tage ist es verboten, Schutzvorrichtungen zu entfernen. Welche Folgen aber kann dieser Leichtsinns erst haben, wenn ein Arbeitskamerad im verdunkelten Betrieb ahnungslos an seiner Maschine arbeitet und in dem Glauben ist, daß der Riemen oder das Zahnradgetriebe geschützt sind. Der Vorgänger, der in der Tagsschicht den Schutz abnahm und ihn nicht wieder anbrachte, kann auf diese Weise am Unglück seines Kollegen schuld sein.

Und wie ist es mit den fehlenden Sprossen an den Leitern?

Am Tage sieht man vielleicht noch die Lücken, aber nie im Dunkeln. Man verläßt sich darauf, daß die Sprossen noch vorhanden sind, und stürzt dann ab.

Beim Auf- und Abladen muß die gleiche Vorsicht obwalten. Ein Unfall, der einem jungen Menschen das Leben kostete, sei erwähnt. Beim Verladen von heißen Knüppeln war ein Block von der vorhergehenden Fahrt ungelesen liegengeblieben. Die neue Ladung kam hierdurch in eine Schiefslage. Beim Abkuppeln der Wagen kamen die Knüppeln ins Rutschen und begruben den Rangierer unter sich. Noch nie ist es so wichtig wie heute gewesen, daß Gruben und Schächte ordnungsgemäß zugedeckt oder mit Geländer, die beleuchtet sein müssen, umgeben werden. Gefahrenstellen an den Wegen sind stets kenntlich zu machen.

Wenn jeder Arbeitskamerad sich bei seiner Tätigkeit seiner Verantwortung bewußt ist, dann ist viel erreicht. Lieber eine Arbeit, die nicht vorschriftsmäßig ausgefallen ist, noch einmal ausführen, als ein Menschenleben gefährden. Gerade die Verdunklung muß uns veranlassen, in den Fragen der Unfallverhütung noch viel vorsichtiger zu sein als im Frieden. Jetzt im Kriege müssen wir auch Rücksicht auf den Neuling im Betriebe nehmen. Dieser neue Arbeitskamerad ist betriebsfremd und kennt die Gefahren noch nicht. Darum denke ein jeder stets daran, wie er sich und seine Arbeitskameraden vor Unfällen in der Dunkelheit bewahren kann.

Gründungsfeier der BSG. Thyssenhütte

Zum 42. Gründungstag hatte die Betriebsportgemeinschaft Thyssenhütte ihre aktiven Mitglieder nebst Angehörigen zu einer Gedenkfeier in den großen Kasinoaal eingeladen. „Der 42. Gründungstag der BSG. Thyssenhütte, die als solche erst seit etwa drei Jahren besteht“, so führte der Betriebsportwart Dr. Klein in seiner Begrüßungsansprache aus, „ist festgelegt worden aus Dankbarkeit und Anerkennung gegenüber den alten Sportpionieren und Idealisten, die am 9. März 1899 den ersten Sportverein in Bruchhausen, „Rheinlandseiche“, und am 9. März 1919 den Verein für Leibesübungen „Sportfreunde Hamborn“ gründeten. Weiterhin soll damit befundet werden, daß auf der August Thyssen-Hütte nicht erst seit drei Jahren, sondern entsprechend der sozialen Tradition der Thyssenschen Werke und seines Gründers schon lange vor dem Kriege Sport und Turnen gepflegt worden sind. Damals waren es freie Vereine, in denen sich die Bestrebungen zur körperlichen Erleichterung der Wertjugend die von der Hütte unterstützten organisatorischen Voraussetzungen schufen. Damit der heutigen und zukünftigen Jugend das Vermächtnis dieser Männer, die aus den kleinsten Anfängen heraus und über alle der heutigen Generation unbekannte Schwierigkeiten hinweg den Gedanken der Leibeserziehung durch den Sport aus der Taufe hoben, nicht verlorengeht, ist ihnen zu Ehren der Gründungstag der BSG. auf den 9. März 1899 festgelegt worden.“ Dr. Klein verlas dann die Namen der noch lebenden Gründer, an ihrer Spitze Max Broscio, Willy Geiling, die Gebrüder Göres und Uhl von „Rheinlandseiche“ sowie Math. Schumacher, Wilh. Balzer, Hans Möwes, Ed. Meyer und die Gebrüder Breß von „Sportfreunde Hamborn“.

Die Darbietungen, um es vorweg zu sagen, waren erstklassig. Sie standen im Zeichen des mit fast hundert Sängern auftretenden Männergesangsvereins August Thyssen-Hütte sowie der Damen- und der Bogenabteilung. Den Kameraden des Gesangsvereins, insbesondere seinem Vereinsführer G. Strahlberg und seinem Dirigenten W. Sendt, gebührt der von Dr. Klein ausgesprochene Dank in vollstem Maße. Sie bewiesen eben durch ihr stets bereites Entgegenkommen nicht nur ihre kameradschaftliche Verbundenheit mit den Arbeitskameraden, sondern auch ein tiefes Verständnis für die kulturellen Ziele der Leibesübungen. Nicht „Muskelproben“ und „Rekordjäger“ wollen wir aus unseren Jungen und Mädchen machen, sondern mit dem Mittel der Leibesübungen alle echten und schönen Werte des Menschentums pflegen. So gehört auch die Sangeskunst im Sinne des alten klassischen Ideals zur Kunst der Körperbeherrschung. Daß diese Verbundenheit im kulturellen Ziel immer inniger werde und so beitrage zur Hebung des geistigen und sittlichen Niveaus unserer Leibesübungen, das war der Wunsch vieler Eltern, die ihre Kinder zu der Veranstaltung begleitet hatten.

Den glanzvollen Leistungen des Gesangsvereins entsprachen auch die Darbietungen der Damenabteilung unter ihrem rührigen Turnwart Grunewald, der es sich trotz seiner 55 Jahre nicht nehmen ließ, selbst die Übungen vorzuturnen. Den entzückenden Walzertanz und die akrobatische Gymnastik mußte er allerdings jüngeren Semester überlassen. Hilke Koch und Maria Lindner zeigten eine in langen Übungen ausgereifte Tanzkunst und Akrobatik, die die staunenden Zuschauer immer wieder zu rauschendem Beifall hinriß. Dasselbe war auch bei den Vorführungen der rhythmischen Gymnastikgruppe (Grete Seelbach, Edith Kandel, Martha Kollgen, Häfen, Anni Feser) und beim Riegenturnen am Barren der Fall. Die Damenabteilung hat sich in kurzer Zeit ihres Bestehens gut ent-

wickelt und vertritt für die anderen Abteilungen, deren Mitglieder größtenteils im Felde stehen, das Ansehen unserer BSG. auf das beste. Von diesem Ehrgeiz, ihre älteren Kameraden würdig zu vertreten und vor allem in den strengen Augen ihrer Erzieher, Knüßermann und Michels, gut zu bestehen, waren auch die Jugendlichen, die „Pimpe“ unserer Bogenabteilung, besetzt, als sie unter dem Kommando eines schneidigen künftigen Meisters einen Ausschnitt aus dem regelmäßigen Bortraining zeigten. Viele Eltern, die sich unter Bogen eine ganz andere Vorstellung gemacht hatten, werden nun auch beruhigt ihre Kinder zum Bortraining schicken. Dr. Klein überreichte dann noch Fräulein Matschulat von der Damenabteilung, die als erste das Reichsportabzeichen erworben hatte, die hierüber ausgestellte Urkunde, und sprach dem Bereichsmeister im Bogen, Ignaz Koziba, die Anerkennung und den Dank der BSG. für sein tapferes und korrektes Verhalten bei den Kämpfen um die deutsche Meisterschaft aus. — Mit einem flotten Tänzchen, wobei nicht nur die jüngeren, sondern auch die älteren Paare auf ihre Rechnung kamen, wurde der schöne Abend beschlossen. — Hervorgehoben verdient noch, daß nicht ein Mißton — abgesehen von einigen Fehlgreifen in der Jazzkapelle — die Veranstaltung gestört hat, und daß, was bei disziplinierten Sportsleuten eigentlich selbstverständlich ist, zur festgesetzten Minute der Saal geräumt war.

Uster Diogenes

„Erk König“

Wer fährt so spät durch die dunkle Nacht?
Es ist Winston Churchill mit seiner Nacht!
Und neben ihm steht mit finstrem Gesicht
Duff Cooper, den Blick nach dem Himmel gerichtet.
Seine Augen müde und ihm ist so bang
Er hört die Sirenen schon stundenlang.
Auf einmal da spannt sich sein Gesicht:
„Siehst du am Himmel die Stuka nicht?“
„Ach, lieber Duff, schau nicht dort hin,
Die Deutschen haben ja gar kein Benzin
Und dann ist unsere Abwehr so gut,
Daß sie vertreibt den Fliegern den Mut.“
„Ach Winston, ach Winston, siehst du denn nicht,
Wie eine Stuka dort aus den Wolken bricht?
Man hat uns gesehen, sie sind ganz nah,
Jetzt ist für uns beide das Ende da.“
„Sei still lieber Cooper und halt dich grad,
Vielleicht ist für uns eine Bombe zu schad.“
„Jetzt hat es geschossen“, ruft Cooper beflissen.
„Das war meine Hofe, die vor Säure zerissen.“

Eingesandt von Matrose K. Gerlach
(Kostenabtlg. Thyssenhütte)

Wieder ein Goldjubilär bei der Hütte Ruhrort-Meiderich



Eine überaus würdige Ehrung wurde dem Bachmann Heinrich Schopen, Werkführer der Hütte Ruhrort-Meiderich, anlässlich seines goldenen Arbeitsjubiläums bereitet. Die Turnhalle der Lehrwerkstatt II, in der die Jubiläumsfeier stattfand, hatten die Arbeitskameraden in einen kleinen Festsaal verwandelt. Blumen, frisches Tannengrün und Lorbeerbäume schmückten in reichstem Maße den Raum. Von den zahlreichen Gratulanten, die dem Jubilar an seinem Ehrentage alle persönlich ihre Glückwünsche übermitteln wollten, sprach zunächst Direktor Bertrand, der gleichzeitig die Wünsche der Werksleitung

überbrachte. In ehrenden Worten schilderte Direktor Bertrand, wie der Jubilar 50 Jahre in stets vorbildlicher Weise an verantwortlicher Stelle bei der Hütte Ruhrort-Meiderich seine Pflicht erfüllte. Der Redner gab dann der Hoffnung Ausdruck, daß es Heinrich Schopen auch weiterhin noch viele Jahre vergönnt sein möge, in gleicher geistiger Frische und körperlicher Rüstigkeit im Kreise seiner Kameraden mitzuarbeiten. — Kreisobmann der Deutschen Arbeitsfront P. G. Bades überbrachte die Glückwünsche des Gewerkschaftsverbandes D. A. F. Im Auftrage der Gefolgschaft der Hütte Ruhrort-Meiderich sprach Betriebsobmann Glöckner, während Betriebszellenobmann Kellewicz die Wünsche der Zellenkameraden übermittelte. Der Männergesangsverein „Frohsinn“ und die Feuer-

wehrkapelle der Hütte R.-M. umrahmten die Ansprachen mit wohlgeklungenen musikalischen Darbietungen. Verdienten Beifall ernteten ferner noch die turnerischen Vorführungen unter Leitung von Overturwart Mölls und ein von Chr. Sauer verfaßter und vorgetragener Prolog.

Reich an Erfahrungen und Erlebnissen ist der weite Arbeitsweg des Jubilars. Als vierzehnjähriger Junge trat Heinrich Schopen im Walzwerk der damaligen Hütte Phönix ein. Nach einem Jahr wurde er bereits als Strecker eingesetzt, und seine Aufgabe war es nun mehrere Jahre lang, mit einigen Arbeitskameraden gemeinsam das fertiggewalzte Material von den Walzen zur Säge zu schleppen, da es damals noch keine Rollgänge gab. Weiters schwerer war jedoch noch die Arbeit im Verladediens. Da es keine Verladekräne gab, mußte das Ladegut auf den Schultern zu den Eisenbahnwagen getragen werden. Um möglichst viel zu verdienen und gleichzeitig aber auch immer wieder schnell genug für neues Walzgut Platz zu schaffen, wurde beim Verladen meistens ein recht ansehnliches Arbeitstempo eingehalten. — Nach fünfzehn Jahren mußte Schopen seine schwere Arbeit aus gesundheitlichen Gründen aufgeben. Er wurde dann Vorarbeiter im Plazbetrieb und 1918 Meister. Nach der Stilllegung der Hütte wurde der Jubilar im Jahre 1931 dem Werkführer überwiesen. — Im Privatleben betätigte sich Schopen lange Jahre, und zwar mit besten Erfolgen als Turner und Sänger, wie er überhaupt als gebürtiger Ruhrorter am Leben seiner Heimatstadt stets regen Anteil nahm. In den Diensten der Allgemeinheit stellte er sich mehrere Jahre als Schöffe am Jugendgericht und nachher noch am Landgericht. Erfreulich ist es, daß Schopen trotz seines arbeitsreichen Lebens noch sehr rüstig ist und, seinem eigenen Wunsche entsprechend, so auch wohl noch manches Jahr als Gefolgschaftsmitglied unserer Werke mitarbeiten wird.

M.

Unsere Jubilare

Vierzigjährige Arbeitsjubiläen:



Kranführer
Dietrich
Höfges
M. B.
S. R. M.
30. 3. 41



Kolonnenführ.
Josef Niede
So. Schl.
Berw. Th.
30. 3. 41



Transportarb.
Gerhard
A. Lochhaus
Bauabt.
S. R. M.
7. 4. 41



Kolonnenführ.
Peter Honig
Berf. 1
Th.
9. 4. 41



Verpüfer
Ferdinand
Angria
Jur. II
Th.
10. 4. 41

Fünfundzwanzigjährige Arbeitsjubiläen:



1. Konvertent.
Friedr.
Hollsch
Thom.
S. R. M.
22. 3. 41



Wiegemeyer
Heinrich
Bell
Berfand
M. B.
24. 3. 41



Sägemann
Leo Soyle
W. 1
Th.
25. 3. 41



Magazinausg.
Ernst Krebs
Haupt.
S. R. M.
27. 3. 41



Kranführer
Eberhard
Wülfamp
El. Betr.
So. Schl.
28. 3. 41



Meister
Johann
Stender
El. Betr.
S. R. M.
30. 3. 41



Angestellter
Gerhard
Lantermann
techn. Büro
M. B.
So. Schl.
1. 4. 41



Kranführer
Karl
Stillarius
M. B.
S. R. M.
1. 4. 41



Sol.-Führer
Johann
Wozny
S. R. B.
Th.
1. 4. 41



Schlosser
Wilhelm
Tappe
Berf. 1
Th.
3. 4. 41

„Helden und Heimat“

Erstes Betriebsgemeinschafts-Konzert des MGB, August Thyssen-Hütte

Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte hatte kürzlich zum ersten Betriebsgemeinschafts-Konzert in den Bruchhäusern Kasinoaal eingeladen. Hunderte unserer Gefolgschaftsmitglieder waren gemeinsam mit ihren Familienangehörigen dem Ruf der Sänger gefolgt. Wie in dem Leitgedanken der Veranstaltung, die unter dem Motto „Helden und Heimat“ stand, schon zum Ausdruck gebracht wurde, sollte insbesondere die Gefolgschaft der Thyssen-Hütte nicht allein hiermit ihr Zusammengehörigkeitsgefühl auch nach außen hin unter Beweis stellen, sondern es sollte gleichzeitig auch die tiefe Verbundenheit mit den an der Front stehenden Arbeitskameraden lebendigen Ausdruck finden. Unterstrichen wurde diese Verbundenheit und die Dankbarkeit gegenüber der Front noch durch eine Heldenehrung, die von Vereinsführer Stalberg vorgenommen wurde. Im unerschütterlichen Glauben an die Heimat, so betonte Stalberg in seiner Ansprache, hätten die toten Kameraden ihr Leben geopfert und dieses Opfer müsse uns allen stets Verpflichtung bleiben. Auch Vertrauensrat Borowski, der in Vertretung des verhinderten Betriebsobmannes Muhl ein kurzes Schlusswort sprach, erinnerte in seinen Ausführungen an die aus der Gemeinschaft zwischen Front und Heimat erwachsenen Pflichten. Gleichzeitig dankte der Redner allen, die zu dem guten Erfolg der Veranstaltung beigetragen haben.

Die Sänger hatten sich sehr viel Mühe gegeben, ihre große Zuhörerschaft durch eine Vortragsfolge zu erfreuen, die den verwöhntesten Ansprüchen gerecht wurde und in würdiger Weise den tieferen Sinn des Konzertes veranschaulichte. Zwei Werke von C. M. von Weber, „Schwertlied“ und „Lützows wilde Jagd“, leiteten das Programm ein. Es folgten weitere gehaltvolle vaterländische Chöre, wie „Totenklage“ aus „Heiliges Vaterland“ von Fr. Philipp, „Bei Langemarck“ von A. Stark und „1814“ von Friedrich Hegar. Sämtliche Werke erfuhren unter der musikalischen Leitung von Willy Sendt eine recht eindrucksvolle Gestaltung. Ihre Wiedergabe war durchweg sehr sauber und ließ eine gewisse persönliche Note erkennen, was um so anerkennenswerter ist, als dem Dirigenten und den Sängern nur ganz kurze Zeit zu gemeinsamer Vorbereitung des Konzertes zur Verfügung stand. Aber auch der zweite Teil der Veranstaltung brachte dem Chor mit Kompositionen von Wilhelm Jung, Franz Dahlke, Georg Kellius und Quirin Rische einen verdienten musikalischen Erfolg. Es zeigte sich, daß der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte es trotz aller aus der Zeit erwachsenden Schwierigkeiten verstanden hat, auf alter, bewährter „Höhe“ zu bleiben und so selbst recht schwierige Aufgaben mit einer wirklich sehr erfreulichen künstlerischen Reife zu meistern.

Als Solist wirkte der Bassbariton des Duisburger Stadttheaters, Otto von Rohr. Von Willy Sendt mit feinstem Einfühlungsvermögen am Flügel begleitet, sang er aus Richard Wagners „Lohengrin“ „Gebet Königs Heinrichs“, sowie Werke von Schubert, Löwe und Hugo Wolf. Die dankbare Zuhörerschaft mußte sich davon überzeugen, daß Otto von Rohr nicht nur auf der Theaterbühne, sondern auch auf dem Konzertpodium sein ergiebiges Stimmmaterial bestens einzusetzen versteht. — Der Beifall, den der Solist und der Chor mit seinem Dirigenten entgegennehmen konnten, war überaus herzlich.

Theo Meister

Vollkornbrot ist richtig

Ein hereditäres Zeugnis für einen weitverbreiteten Krankheitszustand ist der Verfall des Gehirns. Dieser zeigt nicht etwa nur an, daß die Zähne krank sind, sondern läßt erkennen, daß der ganze Organismus mehr oder minder in Verfall geraten ist. Es fehlen ihm notwendige Bau- und Betriebsstoffe; dieser Mangel entsteht sehr oft, wenn auch nicht ausschließlich, aus dem vorzugsweisen, vielleicht gar alleinigen Genuß des aus Weizenmehl hergestellten Brotes und sonstigen Gebäcks. Diesem fehlen zum allergrößten Teil die für den Organismus so wichtigen Mineralstoffe und Vitamine. Sie sind bei der Schälung des Korns mit der Kleie, in der auch der besonders wertvolle Keim mitgeht, abgesondert.

Der Reichsvollkornbrot-Ausschuß tritt deshalb mahndend an alle deutschen Volksgenossen heran und fordert zum regelmäßigen Genuß des anerkannten Vollkornbrotes auf, damit der begonnene Verfall aufgehalten, neue Kräfte angesammelt und höhere Leistungen erzielt werden. Anerkanntes Vollkornbrot ist durch die Gütemarke kenntlich.

Unerläßlich ist der Genuß des Vollkornbrotes für werdende Mütter. Das Kind fordert rücksichtslos die ihm nötigen Aufbaustoffe und entzieht sie dem Organismus der Mutter. Werden sie nicht genügend ersetzt, so entstehen Mangelkrankheiten, nicht nur bei der Mutter, sondern bei nicht ausreichender Versorgung auch bei dem Kinde, die sich später in schlimmer Weise auswirken. Auch der heranwachsenden Jugend muß das Vollkornbrot gewohnte Nahrung werden, damit sie gedeiht und die Kräfte erhält, die für den späteren Lebenskampf nötig sind.

Jeder arbeitende Mensch soll Vollkornbrot genießen, nicht nur der Handarbeiter, sondern auch der Kopfarbeiter. Der erste wird es gerne nehmen, der letztere denkt vielleicht, im Weißbrot „leichtere Kost“ zu finden, die ihm bei der Büroarbeit dienlicher ist. Er schädigt sich aber damit, denn gerade Vollkornbrot hält die Verdauung in Ordnung und läßt die Organe arbeiten. Der Büroarbeiter wird weniger unter der „Bürokrankheit“ leiden.

Allgemein betrachtet, ist das Vollkornbrot eine so vollwertige Nahrung, daß wir nichts an seine Stelle setzen können. E. Schramm

Angenehme Feierabendstunden

verschafft unsere **Wertbücherei** mit ihren über 20 000 Bänden allen Gefolgschaftsmitgliedern und ihren Familienangehörigen. Neuaufnahmen werden während der Ausleihstunden getätigt, und zwar: in der **Hauptstelle Hamborn**: Franz-Venze-Straße 3 (frühere Raffinierstr.), montags, mittwochs und freitags von 11 bis 12 Uhr und von 16 bis 18.30 Uhr; in der **Nebenstelle Meiderich** (gegenüber Tor 5): dienstags und donnerstags von 15.30 bis 17.30 Uhr und samstags von 10 bis 12 Uhr; ferner in der **Nebenstelle Niederrheinische Hütte** (Verbindungsstelle Wörthstraße): dienstags und freitags von 16 bis 18 Uhr.

Familiennachrichten

Thyssenhütte

Verwaltung: Eheschließungen: Georg Lohn. Geburten: Ein Sohn: Heinz Hübs. **Hochöfen:** Eheschließungen: Edmund Pankowiak, Josef Kolodziejczyk. Geburten: Ein Sohn: Josef Rees, Josef Geier. **Thomaswerk:** Geburten: Ein Sohn: Rudolf Hehnte, Friedrich Forst. Eine Tochter: Philipp Knecht. **Martinwerk I:** Sterbefälle: Ehefrau von Vladislaus Orzeca, Tochter von Karl Huser. **Steinfabrik:** Geburten: Eine Tochter: Christoph Mertineit. **Walzwerk I:** Geburten: Eine Tochter: Paul Klippel. Sterbefälle: Ehefrau von Friedrich Kaufmann. **Zurichtung IV:** Geburten: Eine Tochter: Joh. Roggenbuck. **Zurichtung V:** Eheschließungen: Willy Krystkowiak. **Blechwalzwerk:** Geburten: Eine Tochter: Johann Schmiz. **Maschinenbetrieb Kraftanlagen:** Geburten: Ein Sohn: Emil Wolf. Sterbefälle: Ehefrau von Kurt Gräse. **Elektr. Zentr. u. Stromvertlg.** Geburten: Ein Sohn: Willi Schmidt, Peter Küsters, Ludwig Adler. **Elektr. Hauptwerkstatt:** Sterbefälle: Ehefrau von Friedrich Höfelmann. **Werkstatt I:** Eheschließungen: Georg Martens. Geburten: Ein Sohn: Friedrich Rods. Sterbefälle: Tochter von Jakob Wartenberg. **Maschinenbetrieb I:** Geburten: Eine Tochter: Friedrich Czymbulka. Sterbefälle: Ehefrau von Hermann Wisemann. **Elektr. Betr. Stahlwalzwerk:** Geburten: Eine Tochter: Otto

Eichel. Sterbefälle: Tochter von Helene Korbed. **Bauabteilung:** Eheschließungen: Werner Gräse. Geburten: Ein Sohn: Josef Guder. **Eisenbahn:** Geburten: Eine Tochter: Jakob Schaal. **Eisenbahn-Werkstätte:** Geburten: Ein Sohn: Josef Zadowski. **Betriebswirtschaft:** Geburten: Eine Tochter: Erich Wallberg. **Walzwerk I Magazin:** Eheschließungen: Johann Jung. **Baulager:** Eheschließungen: Paul Zerrgiebel. **Postabfertigung:** Eheschließungen: Stanislaw Serajnowski. **Schreibmittellager:** Geburten: Ein Sohn: Johann Lamberk.

Hütte Ruhrort-Meiderich

Maschinenbetrieb: Eheschließungen: August Maack. Geburten: Ein Sohn: Jakob Ingenhoff, Arnold Wolters, Stefan Jakubiak. Eine Tochter: Nikolaus Hamacher. **Hauptwerkstatt:** Geburten: Ein Sohn: Heinrich Rogmann. Sterbefälle: Ehefrau von Friedrich Ottenrath. **Thomaswerk:** Eheschließungen: Jakob Menges. Geburten: Ein Sohn: Friedrich Howe, Johann Raymanns. Eine Tochter: Johann Raymanns. **Martinwerk:** Geburten: Ein Sohn: Erich Haar, Walter Reifenrath. Eine Tochter: Hermann Kopp. **Hochöfen:** Eheschließungen: Mathias Steffen. Sterbefälle: Sohn von Nikolaus Rongen. **Preßwerk:** Geburten: Eine Tochter: Otto Bock. **Laboratorium:** Eheschließungen: Franz Hübsch. Sterbefälle: Sohn von Josef Moseler. **Walzwerk:** Eheschließungen: Leo Tschallski, Karl Landwehr.

Niederrheinische Hütte

Hochöfen: Geburten: Eine Tochter: Johann Skizewski. **Elektrobetrieb:** Geburten: Ein Sohn: Franz Hausner. **Bauabteilung:** Geburten: Eine Tochter: Heinrich Kirch. **Mech. Werkstatt:** Eheschließungen: Katharina Hermann. **Walzwerk:** Eheschließungen: Fritz Kersting, Johann Chichla. Geburten: Eine Tochter: Heinrich Dohmen. Sterbefälle: Tochter von Heinrich Held. **950er Zurichtung:** Geburten: Eine Tochter: Moiss Gronenthal. **Elektr. Werkstatt:** Eheschließungen: Paul Grumbel. **Hütte Vulkan:** Geburten: Ein Sohn: Wilhelm Kühn. Eine Tochter: Fritz Peters.

Hochöfen Hüttenbetrieb

Krankenkasse: Geburten: Ein Sohn: Josef Eidenbusch. **Elektrobetrieb:** Geburten: Ein Sohn: Hans Niehaus. **Hochöfen:** Geburten: Eine Tochter: Paul Golenia. **Eisenbahn:** Geburten: Ein Sohn: Hermann Rau, Ernst Rimkus. **Maschinenbetrieb:** Geburten: Ein Sohn: Friedrich Röper.

Unsere Toten

Wir beklagen das Ableben folgender Gefolgschaftsmitglieder:

Karl Bode

Meister im Maschinenbetrieb Hochöfen der Thyssenhütte,
† 10. März 1941 nach neunzehnjähriger Dienstzeit
im Alter von 50 Jahren

Friedrich Brüggemann

Laborant und Schichtführer im Chem. Laboratorium der Thyssenhütte, † 12. März 1941 nach zweiunddreißigjähriger Dienstzeit
im Alter von 45 Jahren

Ehre ihrem Andenken!

Wohnungstausch

Biete: Schöne große Vier-Zimmer-Wohnung, abgeschlossene Etage mit Veranda, Waschküche, großem Speicher, zwei Kellern und Stall, elektr. Licht.
Suche: Drei bis vier Zimmer in Ein- oder Zweifamilienhaus mit Garten in Beed, Laar, Ruhrort oder Meiderich.
Reinhold Müller, Meiderich, Wasgaustraße 15.

Biete: Vier-Zimmerwohnung in Meiderich, Laarstraße.
Suche: Drei bis vier-Zimmerwohnung in Meiderich Berg.
Albert Jakobs, Dbg.-Meiderich, Laarstraße 4.

Suche: Drei-Zimmerwohnung im Stadtteil Hamborn der Margloh.
Werner Schröder, Adolf-Engler-Straße 16.

Mitarbeit an unserer Zeitung ist Recht und Pflicht eines jeden Lesers!

Herausgeber: August Thyssenhütte A.-G., Duisburg-Hamborn, in Zusammenarbeit mit der Gesellschaft für Arbeitspädagogik und im Einvernehmen mit der Deutschen Arbeitsfront. — Verantwortlich für den Inhalt: Prokurist Eduard Huster, i. B.: Schriftleiter Theo Meister, beide Hamborn. — Zuschriften sind unmittelbar an die Schriftleitung der Werkszeitung der August Thyssen-Hütte A.-G. in Hamborn, Franz-Venze-Straße 3, zu richten. — Nachdruck von Bild und Text nur mit Genehmigung des Herausgebers gestattet. — Druck: Droste Verlag und Druckerei AG, Düsseldorf, Pressehaus. — Erscheinungsweise vierzehntägig.