

HENSCHEL-BLÄTTER



Werkszeitung
der
Henrichshütte-Hattingen

H H



3. Jahrgang

Die „Henschel-Blätter“ erscheinen jeden 2. Freitag.
Nachdruck nur mit Quellenangabe u. Genehmigung
der Hauptschriftleitung gestattet

3. August 1928

Zuschriften sind zu richten an
Henschel & Sohn G. m. b. H. Henrichshütte,
Abteilung Schriftleitung der Henschel-Blätter

Nummer 16

Pressa - Internationale Presseschau am Rhein

Die Pressa, die seit länger denn Jahresfrist von der ganzen Kulturwelt mitgerüstete Weltausstellung des Pressewesens, lädt nun seit Monaten alt und jung, hoch und gering, von nah und fern an den alten deutschen Rhein, ins heilige Köln.

Eine ganze Ausstellungsstadt ist auf der rechtsrheinischen Uferseite entstanden: wuchtig lagert sich das neugestaltete Hallengeviert der Messebauten unmittelbar am Strome, gekrönt von dem 85 m hochstrebenden Pressa-Turm. Rheinaufwärts, eingebettet in den Schwung der beiden Rheinbrücken, der ruhig-vornehme Museumsbau, das Heim der kulturhistorischen Abteilung der Pressa, und rheinabwärts

das monumentale, in wirkungsvollem Halbrund sich behnende „Staatenhaus“, die eigenwilligen, modernen, charakteristischen Bauten der Sonder-Aussteller und die großartigen Park-Anlagen mit den Gast- und Vergnügungstätten mannigfacher Art. In 3 km langer Front zieht sich das 500 000 qm große

Ausstellungsgelände dahin, unvergleichlich schöne Ausblicke gewährend auf das alte berühmte Stadtbild gegenüber.

Nicht leicht war es, den spröden Ausstellungsstoff in flüssige Form zu zwingen, nichts Geringses aber auch, erstmalig in aller Welt eine Schau zu erstellen, die das Pressewesen in seiner ganzen Bedeutung, in all seinen Erscheinungsformen erschließt. Denn das war die klar erkannte Aufgabe von Beginn an, die Pressa über die Grenzen einer Fachausstellung weit hinauszuhelien in die Sphären einer Kulturschau, einer Kulturschau, der es in sinnvoller Beschränkung oblag, den ganzen Machtbereich des gedruckten Wortes aufzudecken, das Pressewesen in lebendigem Verbundensein mit allen Neuerungen des Lebens — kulturell, wirtschaftlich, technisch und wie sonst noch immer — in die Erscheinung treten zu lassen, in seinem Werdegang wie in seiner modernen Ausgestaltung. Daß ihr das in einem solchen, auf deutschem Boden bisher nicht erreichten Maße gelungen ist, daß 43 Auslandsstaaten die Pressa mitgerüstet haben, zeugt deutlich für die Größe des Gedankens, dessen Bedeutung man sich in in der ganzen alten und neuen Welt nicht verschließen konnte.

Eine große kulturhistorische Abteilung greift zurück auf die Ursprünge alles Nachrichtenwesens. Das Zusammenwirken von Geist, Technik und Wirtschaft in der Entwicklung des Zeitungswesens wird in

ganz neuen ausstellungstechnischen Formen zur Darstellung gebracht. Die Gefahr, daß das rein Technische des Zeitungswesens zu sehr in den Vordergrund trat, ist überwunden. Der kulturelle Gedanke ist dadurch außerordentlich stark betont.

Die gesamte mannigfache Entwicklung der Nachrichtenübermittlung und des Zeitungswesens wird in ihren charakteristischen Abschnitten im zeitgetreuen Rahmen der jeweiligen Epoche dargestellt. In bunten, wechselvollen Szenen werden die Ereignisse zweier Jahrtausende lebendig.

So führt ein logischer Aufbau zur Ausstellung des modernen Pressewesens, der Tageszeitung und der Zeitschrift. Die Kern-

ausstellung der Abteilung „Moderne Tageszeitung“ stellt in interessanter Weise die allgemeine kulturelle, wirtschaftliche und politische Bedeutung der Tagespresse und die Grundlagen des modernen Zeitungsbetriebes heraus. Das komplizierte Bielelei von Redaktion, Verlag,

Nachrichtenwesen und technischem Betrieb wird anschaulich zur Darstellung gebracht. Die hier vor allem im Vordergrund stehende Aufgabe, die intensiv-geistige Anspannung und Konzentration, die im heutigen modernen Zeitungsbetriebe durch die Redaktion zu leisten ist, zur Geltung zu bringen, ist gelöst. Die Mitarbeit namhafter Künstler hat es erreicht, einen ganz markanten Eindruck der Mannigfaltigkeit der Journalistenarbeit und der bunten Vielheit des

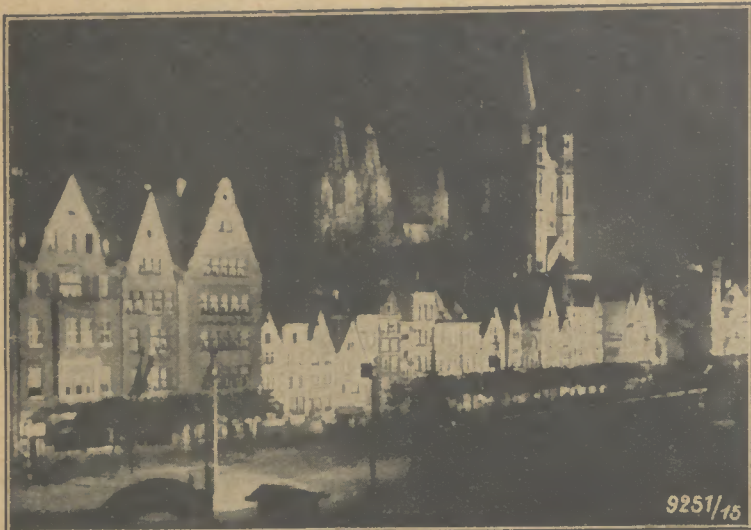
journalistischen Stoffes in der Darstellung der Redaktionsräume zu vermitteln. Daneben sind riesige Modelle geschaffen worden, die die Aktualität des modernen Nachrichtendienstes veranschaulichen und so das am meisten imponierende des heutigen Zeitungswesens zeigen. Namhafte Fachleute haben monatelang an einem gänzlich neuen und bisher noch nicht vorggeführten ausstellungstechnischen Verfahren gearbeitet, das Dichtigkeit, Tempo und Intensität des Weltnachrichtendienstes in padender Weise zur Anschauung bringt. Umfangreiche Ausstellungen der Reichspost und Reichsbahn und der großen Nachrichtenbüros vervollständigen die Schau.

In gleich eindrucksvoller Weise baut sich die Zeitschriftenschau auf, die ebenso ein loses Aneinanderreihen von Druckerzeugnissen vermeidet. Ähnlich wie bei der Tageszeitung wird auch hier zunächst ein allgemeiner repräsentativer Ueberblick über die Bedeutung des Zeitschriftenwesens gegeben. Während ein Lesesaal die Gesamtheit der Zeitschriften ver-



Die „Rheinhalle“ der Internationalen Presse-Ausstellung in Köln
mit dem 85 Meter hohen Pressa-Turm

Die in langer Front am Rhein gelegene „Rheinhalle“ birgt im Untergeschoß die Gruppe „Tageszeitung“, im Obergeschoß die „Zeitschriftenabteilung“, in der — auf Stand 242 — auch unsere Zeitung vertreten ist. Den Abschluß der Halle nach Norden bildet der 85 Meter hohe Turm, der das beherrschende Wahrzeichen des 500 000 Quadratmeter großen Ausstellungsgeländes ist.



Das alte Kölner Ufer, die Hohenzollernbrücke und der Dom bei festlicher Abendbeleuchtung

einigt, teilt sich die weitere Ausstellung so auf, daß die einzelnen Zeitschriftengruppen in Verbindung mit ihren Stoff- und Fachgebieten in die Erscheinung treten. So ergibt sich ein immer neues lebendiges Bild.

Von der Arbeit der Druckpresse im weiteren Sinne kündigt die Gruppe „Buchgewerbe und Graphik“. Sie vermittelt eine bis ins kleinste gegliederte Uebersicht über dies in den letzten Jahrzehnten sowohl werflich wie organisatorisch immer weitreichender gewordene Gebiet. Ueber die Arbeit der Druckpresse hinaus werden alle an der Herstellung der Druckerzeugnisse irgendwie beteiligten Gewerbezweige erfaßt, von den Materialien angefangen bis zum fertigen Buch. Alles, was im überaus arbeitsteiligen Druckprozeß nur immer benötigt wird, findet hier seinen Platz.

Das Bild der buchgewerblichen Gruppe ist zugleich das Bild der mustergültigen Organisation des deutschen Buchgewerbes. Um die wirkungsvolle Kernausstellung des Deutschen Buchgewerbevereins gruppieren sich die repräsentativen Ausstellungen der verschiedenen Organisationen, auf der einen Seite die der Unternehmer, auf der anderen die der Arbeitnehmer. Als größte heben sich hervor einerseits die Ausstellung des Deutschen Buchdruckervereins, andererseits die des Verbandes Deutscher Buchdrucker, während sich die übrigen Verbände hier wie dort mit einer mehr oder weniger großen Schau anreihen.

Eine systematische erschöpfende Schaustellung von Spitzenleistungen aller beteiligten Gewerbe und anschließend daran die Einzelstände einschlägiger in- und ausländischer Firmen, Drudereien usw., die ihre Maschinen und Apparate in vollem Betrieb vorführen, vervollständigen das eindrucksvolle Bild von dem Wesen und der wirtschaftlich-technischen Bedeutung des deutschen Buchgewerbes und der Graphik.

Selbstverständlich erhalten auch der Rohstoff der Presse, das Papier, und die modernsten technischen Helfer des Pressewesens, Photographie und Kinetograph, den gebührenden Platz. Die vielfachen Beziehungen des Werbewesens zur Presse kommen in einer besonderen, dem Ausstellungsthema entsprechenden Gruppe zur Darstellung.

Sonder-Ausstellungen großer Gruppen, die das Wirken und die Wirkungen der Presse von verschiedener Einstellung aus aufweisen, vervollständigen das Gesamtbild in interessanter Weise. So die Ausstellungen der weltanschaulichen Gruppen, die Schau des katholischen, evangelischen und jüdischen Schrifttums. In künstlerischem Rahmen bringt hier jede Gruppe die gesamte Einflußsphäre ihrer Weltanschauung, wie sie im Schrifttum und darüber hinaus in der Kunst ihren Niederschlag gefunden hat, zur Darstellung. Nähnlich ist die Ausstellung des sozialistischen Schrifttums in Verbindung mit der Schau des Allgemeinen Deutschen Gewerkschaftsbundes durchgeführt. Weitere Sondergruppen sind die auf breiter internationaler Grundlage aufgebauten Gruppen „Frau und Presse“, ferner „Akademiker und Presse“, „Europäische Buchkunst der Gegenwart“, „Die deutsche Presse im Ausland“, „Desterreichisches Kunstgewerbe einst und jetzt“ u. a. m. Zu nennen sind weiter die Ausstellungen der Reichsregierung, der preussischen Regierung, des Deutschen Städtetages, einzelner Landesteile, der Nachrichtenämter großer Städte usw. Man kann also sagen, daß das gesamte deutsche

Pressewesen hier wirkungsvoll vertreten ist. Größte Bedeutung erhält die Presse durch ihre Internationalität. Das Ausland ist an der Ausstellung in einem Umfange beteiligt, wie kaum je auf einer Ausstellung in Deutschland zuvor. Nahezu alle Kulturstaaen der alten und neuen Welt — im ganzen 43 — sind in dem monumentalen „Staatenhaus“ vertreten. Bemerkenswert ist nicht zuletzt die Ausstellung des Völkerbundes.

Die ausländischen Staaten haben zum größten Teil auch den Besuch ihrer Fachreise und des breiten Publikums vorbereitet und organisiert. Zu nennen sind in diesem Zusammenhang die internationalen Kongresse, die während der Presse in Köln tagen werden. Sie bilden das Kernstück der etwa 250 angemeldeten Kongresse. Dazu kommen noch besondere Nationalitätentage, die von den einzelnen Staaten vorbereitet worden sind.

Ueber eine bloße Schaustellung hinauswachsend, gibt so die Presse eindrucksvolle Kunde von Wesenheit und Bedeutung der Presse, von nationaler Eigenart und übernationaler Verwandtschaft. Sie läßt in jedem Besucher das Bewußtsein werden und wachsen, daß

die Presse eine geistige Macht ist, ohne die ein geistiges Leben in Kulturstaaen heute überhaupt nicht mehr denkbar ist. Ob nun die politische Presse in täglichem Bemühen die politischen, sozialen und wirtschaftlichen Verhältnisse und Wandlungen eines Landes zur Darstellung bringt, sie unterstützt oder bekämpft, sie kritisch beleuchtet oder sie durch neue Vorschläge zu ändern sucht; ob nun der unpolitische Teil der Zeitungen alle wissenschaftlichen Neuheiten des Tages mit denkbar größter Schnelligkeit bekanntgibt, oder durch allgemeinwissenschaftliche Artikel die größte und oft fast die einzige Quelle der Weiterbildung, Belehrung und Unterhaltung der breiten Massen eines Volkes bildet; ob die so vielseitige Fachpresse — zu der wir in diesem Sinne auch unsere Zeitung zählen dürfen — die Berufsgenossen unseres so vielverzweigten wirtschaftlichen Daseins unermüdlich über alle Neuerungen ihres Faches auf dem laufenden hält — immer leistet die Presse Bildungsarbeit, Kulturarbeit und Zukunftsarbeit am Volke.



Blick von der Dombrücke auf den Museumsbau der Presse

In diesem großen Gebäude sind die vielen interessanten Sondergruppen der Ausstellung untergebracht. Nach rückwärts setzt sich der Bau in ein langgestrecktes Gebäudeviereck fort, in dem die große kulturhistorische Abteilung der Presse Platz gefunden hat

Mehr noch als das! Sie greift auch ein in die internationale Verbundenheit der Völker, indem sie die politischen, wirtschaftlichen und kulturellen Zusammenhänge der Völker beleuchtet. Die Kölner Presse hat in dieser Hinsicht einen guten Schritt vorwärts getan, woraus das Ausland ersehen mag, daß der Verständigungswille in Deutschland nicht nur auf dem Papier steht, sondern praktische und eindringliche Arbeit leistet. Das wird ja auch von allen ausländischen Besuchern der Presse anerkannt.

Wenn immer in diesen Monaten, die ja so vielen von uns die langersehnten Ferientage bringen, sein Wanderweg nach Köln führt, der nehme die Gelegenheit wahr, auch der Presse seinen Besuch abzustatten. Mag dieses oder jenes aus dem riesigen Ausstellungsstoff im Einzelfalle nicht auf Interesse oder Verständnis stoßen —: der Gesamteindruck, den die Presse-Weltschau in Köln zu vermitteln vermag, wird doch für jeden Besucher ein bleibender sein.

Friedrich Ludwig Jahn zum Gedächtnis

Am 11. August d. Js. sind 150 Jahre seit der Geburt Friedrich Ludwig Jahns verfloßen.

In der Mark Brandenburg ist der Deutschesten einer geboren. Der Vater, ein Dorfprediger zu Lanz im Kreise West-Priegnitz, leitete Erziehung und Unterricht des Sohnes. Frühzeitig weckte er dessen Hinneigung zur deutschen Geschichte und Sprache. Wir wissen, wie fruchtbringend diese Saat aufging und zur Zeit der tiefsten Erniedrigung des Vaterlandes ihre Pflanze mahnend in die deutsche Seele sang. Willkommen war schon dem Knaben und Jüngling jedweder Spielgenosse, der deutsch empfand. Geselligen Verkehr mit vornehmen Kreisen suchte er nicht, seine Sehnsucht grub sich in das Herz des einfachen Mannes, und nur so finden wir den Schlüssel zu dem Einfluß, den der glühende Patriot auf seine Zeitgenossen ausübte. Von 1791 bis 1795 besuchte Jahn die Gymnasien zu Salzweil und Berlin. Doch die Lehrer verstanden diesen eigenartigen Charakter nicht. Friedrich Ludwig entfloß und bezog 1796 als Studierender der Theologie die Universität Halle. Doch der Jüngling kannte keine Bindungen. Von einer Universität trieb's ihn zur anderen, zu einer Abschlußprüfung hat er's nie gebracht. 1803 sucht er als Hauslehrer in Neu-Brandenburg sein Brot zu verdienen, und hier mag er wohl praktisch zum ersten Male seine innere Berufung erkannt haben: Volkserzieher zu sein. Mit seinen Jungen jagt er über Wie'e und Haide, tummelt er in Wald und Feld. Lied und Spiel sind solch prächtiger Ausgelassenheit natürlichste Freunde. Auf seinen Wanderungen lernt er das deutsche Herz kennen, beobachtet er Sitte und Sprache seines Volkes. Der spätere Sprachschöpfer wäre ohne diese Fahrten zu den Hütten der Bauern, Fuhrleute und ausgedienten friedericianischen Soldaten nicht möglich gewesen.

Große Entwürfe trägt dieser seltsame deutsche Mensch lange mit sich herum. Das Anstete und Ruhelose seiner Tage verhindert die Reife manch tödlicher Frucht. Dazu kommen die bitteren Jahre um Jena. Man sagt, daß das neunundzwanzigjährige Haar ob der Schmach und Schande der Niederlage des Vaterlandes in einer Nacht ergraute. Doch darin liegt die Größe des Mannes, die gerade heute so stark in unser Schicksal hineinragt: Nie verliert er den Glauben und die Zuversicht. 1810 rüttelt er an den Kleingläubigen durch sein Werk „Deutsches Volkstum“, gibt er neuen Trost und Mut denen, die noch die Hoffnung in ihren Herzen tragen. Jenen Gedanken, der bis in unsere Zeit Gegenstand heftigster Aussprache ist, bringt er in ein Programm, in

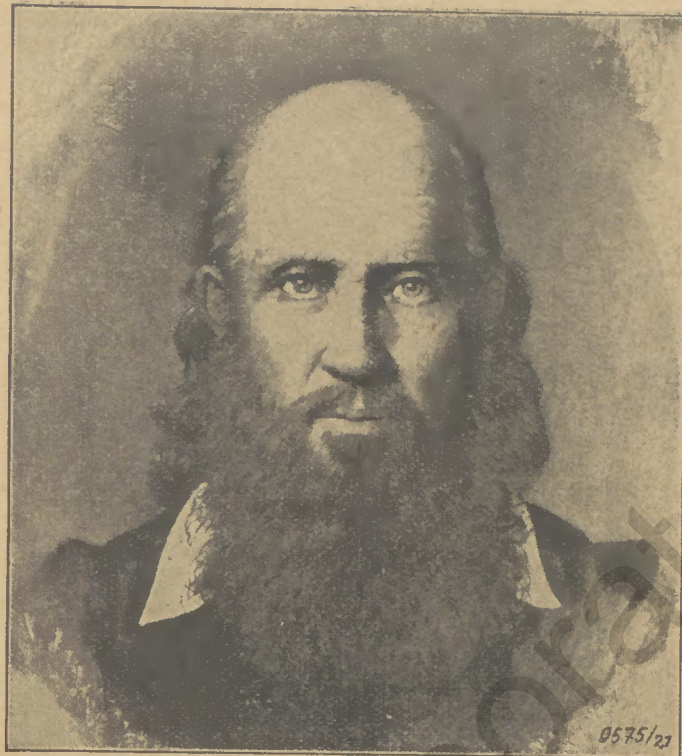
ein Feldgeschrei: den Ruf nach der deutschen Einheit. Mit dieser Forderung wächst Friedrich Ludwig Jahn weit über die engeren Aufgaben seiner Tage hinaus, weit auch über die Tragheit der Unentschlossenen, die Zagheit der Furchtamen, die selbst in einem Königshause saßen. Sein Preußen liebt er in der größeren Einheit des Vaterlandes. Eine, wie wir gleich sehen werden, damals „höchst gefährliche Lehre“.

An verschiedenen Bildungsanstalten Berlins hat er als Lehrer nun das, was er zur Erreichung seiner Ideale braucht: deutsche Jugend! Wieder sehen wir ihn hinausziehen in Gottes freie Natur. Doch damit begnügt er sich nicht. Seine Wünsche sollen nicht sterben, wenn ihn die Heimat-erde einmal zur letzten Ruhe aufgenommen, seine Gedanken sollen leben und weiterwirken in ferne Tage. Er schafft sich eine Gemeinde. Die Hasenheide sieht 1811 den ersten deutschen Turnplatz. Erstaunt betrachten der preussischen Hauptstadt biedermeierliche Gestalten all die Geräte, an denen die Berliner Jugend Geist, Muskel und Nerven stärkt. An Red und Warren bereitet Jahn die kommende Zeit vor, Schwimmen und Fechten werden nicht vernachlässigt. Und was jene Zeit brauchte, er gab es ihr: den vorbehaltlosen Haß gegen den Bedrücker des Vaterlandes. Mit Männern gründet er den „Deutschen Bund“, beinlußt er die Ziele der deutschen Burdenschaft. Und dies alles unter den wachenden Augen der Welschen.

Preußens Erhebung bringt den Volks- und Vaterlandsfreund ins Lützowsche Freikorps. Daneben unternimmt er Werbereisen durch Westfalen, geißelt die traurige Rolle der Rheinbundfürsten und schreibt — welch fühner und moderner Gedanke, der selbst heute noch seiner Lösung im Jahn'schen Sinne wartet — gegen Deutschlands Vielstaaterei. Ein Deutschland will er, ein Haus und eine Liebe.

Für die Wehrhaftmachung Deutschlands wird er vom Freiherrn v. Stein zu neuen Aufgaben gerufen. Die Turnleitung ist wieder in Ehrengehalt von einigen Hundert Talern ermöglicht es ihm, die Braut zum Altar zu führen.

Hardenberg, der Staatskanzler, beruft ihn zum Wiener Kongreß. Auch hier kämpft er für seine turnerischen Ziele. 1816 erscheint sein grundlegendes Werk: „Die deutsche Turnkunst zur Errichtung der Turnplätze dargestellt“. Nun tritt die Turnerei ihren Siegeszug durch die deutschen Lande an. Doch schon regen sich Neider und „Rück-



Turnvater Fr. Ludwig Jahn
(Nach einem Gemälde von Heines)

Jeder vergossene Tropfen Gel ist vergeudetes Volksvermögen!

Wir Kanufahrer



Zur Ausfahrt bereit

Wir begnügen uns nicht mit den 10679 Kilometern, die von der Statistik als „schiffbare Binnenwasserstraßen“ notiert werden. Wir herrschen auch da, wo eiserne Raddampfer weder gesehen noch möglich sind, wo die Ökonomie ein wenig beiseite tritt und der Romantiker freieren Raum gibt. Anietiefes Wasser und einen Himmel mit Sonnenschein dazu — mehr wollen wir nicht.

Das ist unser Geheimnis. Wir fahren Eilande an, die fremd und einsam sind und sonderbar wie die berausenden Inseln der Südsee. Wir lagern an Ufern, die nie ein Mensch vom Lande her betrat, weil Sümpfe und Wälder und Schilf sie verbergen. Wir rudern durch Buchten, die still sind wie die unberührten Heiligtümer eines arkadischen Gottes. Wir kennen den Rhein und die Mosel und ihre melodischen Seitentäler. Wir

Alles, was Ufer hat, ist unser. Unser sind Ströme und Bäche, Seen und Buchten, Kanäle und Inseln. Unser sind die Bezirke der flüssigen Dimension. Wo ein physikalisches Tabu den anderen strengen Begrenzung gibt, da ist für uns der Anfang.

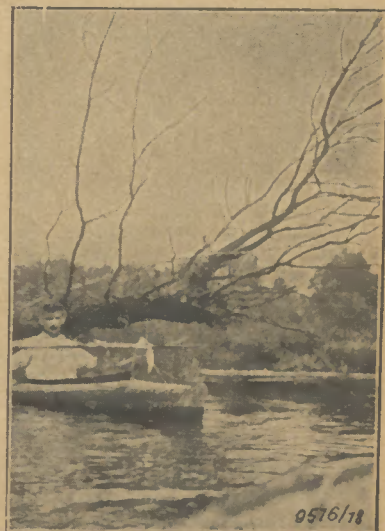
kennen die Elbe und die Weser und die grenzlose Breite der Marschwiesen. Wir kennen die Seen der Mark und Ostpreußen. Wir kennen die Alpenflüsse, die über gewaltige Kaskaden stürzen und hörten an der Flocktenne die Widerwellen der Isar rings um uns rauschen. Wir lieben sie alle.

Schön ist es, mit dem Wanderstab in die Ferne zu gehen und die Sohlen warm zu laufen am Pflaster der Landstraßen. Schöner noch ist es, vom Boot aus die Landschaft zu betrachten. So sagen wir, die wir vom Fack sind und beides erproben.

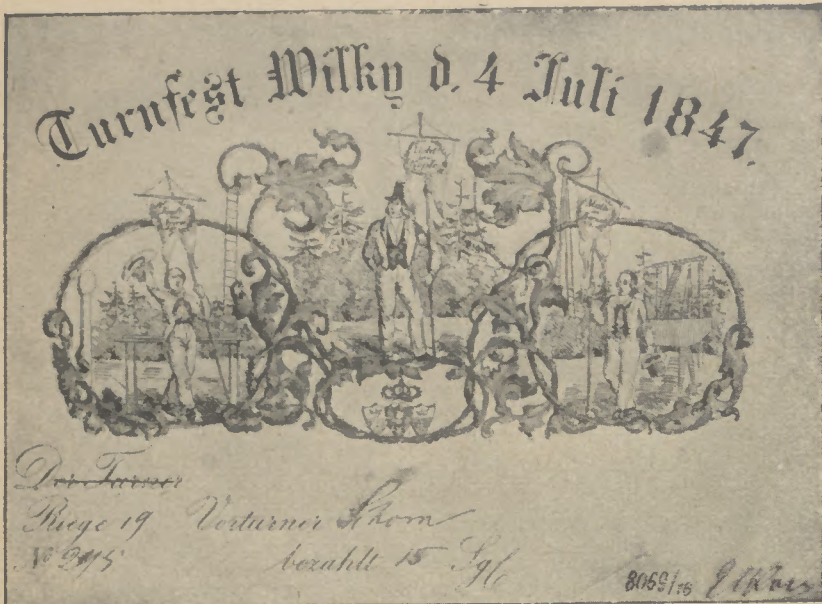
Uns gehört das Wasser, das keinem gehört. Wir sind kleine Herren in unserem Bezirk. Wir sind Könige, wenn wir den Vordersteven unserer Kajaks in den Strom hinauschieben.

Aber wir sind bescheidene Könige. Wir haben etwas von den Fürsten, von denen das Märchen zuweilen sagt, daß sie häusliche Dinge taten und daß ihre Frauen Strümpfe strickten und Pfeffernüsse machten.

Wir suchen eine Bucht, wo es grüne Wiesen gibt, binden die Boote fest und denken, wir seien Indianer. In der Mitte des Lagers knistert das Feuer. Die Männer rauchen die Friedenspfeife und haben die Badehöfen an. Squaws schreiten einher in Mokassins und rühren zuweilen mit Löffeln. Die Kinder aber üben sich im Bogenschießen und reißen einander



Entdeckungsfahrt durch unbekannte Gewässer



Mitgliedskarte aus der Zeit der Turnerverfolgungen

wärter". Ehrlich und unerschrocken aber weist Jahn neue Wege politischer und sozialer Umgestaltungsmöglichkeiten. Die Feuer des Wartburgfestes in Jena schlagen mit den Flammen seiner neudeutschen Begeisterung zusammen. Doch einflussreiche Gegner sekten die Schließung verschiedener Turnplätze durch böswillige Verdächtigungen fanden Träger und Verbreiter. Metternich ungeliebten Angebotsens haust mit seinen Kreaturen; bisher aufrechte Männer leisten diesem Feinde großdeutscher Freiheit feile Handlangerdienste. So beginnt das Trauerspiel. In der Nacht vom 13. bis 14. Juli 1819 wird Jahn in seiner Wohnung verhaftet und auf die Festung Spandau gebracht. Man kann ihm nichts nachweisen, so eifrig man auch um die Anklage bemüht ist. Die Untersuchungsbehörde marschiert im gewöhnlichen Trottschritt. Nach beinahe fünf Jahren fällt man das Urteil: Zwei Jahre Festungsarrest. Der Verurteilte legt Berufung ein, wird freigesprochen und in anderer Form als Gefangener behandelt: Aufenthaltsverbot für Berlin und Umgebung, Aufenthaltsverbot für alle Universitätsstädte. Der Geächtete zieht nach Frensburg an der Unstrut. Trotz allen Schicksalsschlägen bleibt er der glühende Vaterlandsfreund. Er liebt sein Land in seinem Volke. Deutschlands Turner aber verlassen ihren Vater nicht. Sie bauen ihm ein Haus, der Verfolgte kommt wieder in ruhigere und geordnetere Bahnen. Er darf es noch erleben, daß sein König 1842 durch eine Kabinettsorder die Turnerei wieder neu belebt. Noch einmal wirft sich der Patriot in die Öffentlichkeit, als Abgeordneter

der gemäßigten Freisinnigen zieht er in die deutsche Nationalversammlung in Frankfurt a. M. Trotz allen Widerwärtigkeiten, an denen auch das Fürstentum eine gewisse Schuld trägt, verehrt der aufrechte und aufrichtige Demokrat seinen König. Ein freiergeistig gesinnter Monarchist! Und daraus macht er auch nie ein Hehl, obgleich darob mancher Turnfreund ihn verläßt. Verbittert verlebt er seine letzten Jahre, sein Traum vom deutschen Erblassertum wird von dem eigenen König zerstückelt. Am 15. Oktober 1852 stirbt er.

Auch heute noch wird der Alte im Barte vielfach verkannt. Was wollte der Turnvater Jahn eigentlich? Vor allem: Keine ungeistige Körpererschulung! Nicht um die Pflege der Leibesübungen als solche war es ihm zu tun, er erstrebte weit mehr. Erziehungsarbeit sollte sein Turnen sein!

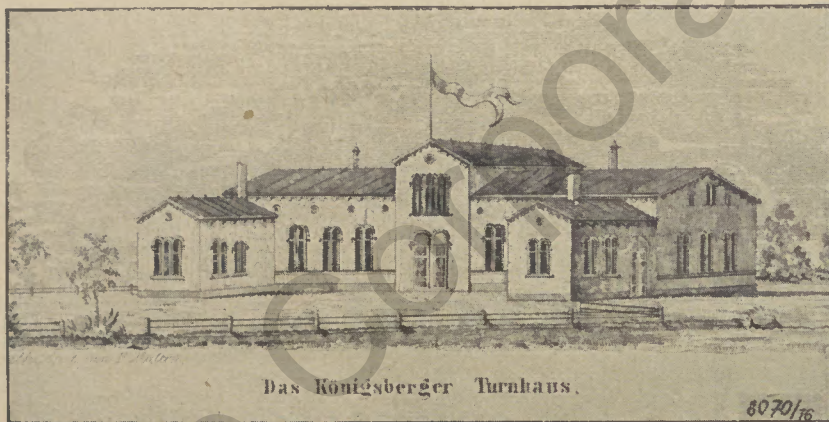
So wenig Jahns tiefste Größe seinen Zeitgenossen zum Bewußtsein kam, so wenig ist der Volkserzieher in seiner ganzen Bedeutung für unser Volkstum auch heute in unsere Beurteilung eingegangen. In Festspielen verherrlicht, in Gedächtnisreden gepriesen, so ist seine Gestalt auf uns gekommen. Weder dem Turnvater noch dem Preußen und Deutschen wird ein ganzes Volk gerecht. Jahns Zeit wird erst noch kommen. Aber dann wird sie ganz verwischen, was an Haß, Verstandlosigkeit, Irrtum, Lüge und Neid die letzten hundert Jahre an ihm gesündigt haben. Möge das Jahn-Jahr 1928 wenigstens das erkennen, daß wir in dem Kämpfer und Dulder nicht mehr einen Sonderling oder eulenspiegelnden Narren, wie man ihn in geschmackloser Weise einmal bezeichnete, zu sehen haben. Lassen wir Jahn dazu selber sprechen:

„Jede gute Sache muß ihren Dulder und Kreuzträger haben, wie jeder Pan seinen Grundstein und jeder Sieg seinen Opfertod. Einer Sache, für die kein Unschuldiger leidet, fehlt die höchste Weihe.“

In dieser Erkenntnis laßt uns des 150. Geburtstages eines unserer Großen gedenken! L.



Jahn zieht an der Spitze seiner Turner in Breslau ein



Das Königsberger Turnhaus.

Das alte Turnhaus in der Kaiserstraße besteht noch und wird fort-dauernd benutzt

Merkest du Gefahr, gleich welcher Art - dann hilf sofort, da viel gespart!

am Skalp. Braun sind sie wie die Söhne von Chingachgook, den man die „Große Schlange“ nennt, und haben sonst gar nichts an. Wenn es zu warm wird oder zu kühl, stellen wir ein Zelt auf und suchen den Schatten im Wigwam.

Am Abend werden die Leute romantisch. Wir auch. Manche legen



Auf einsamen Kriegsvätern

eine Platte auf, wenn die Beleuchtung rötlicher wurde. Andere klumpen auf der Laute Akkorde in Moll und singen etwas zweistimmig.

Wenn es dunkler wird, brechen wir die Nomadenzelte ab, sammeln das Geschirr und die Kinder und binden die Boote los. Ein kleines Ge-

schwader rauscht durch die Bucht und auf Badbord steht der Mond mit etwas Sentiment.

Sicherer Paddelschlag führt uns durch die nächtliche Stille. Alles atmet Schlummer, nur unsere Boote rauschen talwärts, Wasserfurchen ziehend.

Unser ist der Strom bei Tag und Nacht, unser das Erlebnis, das wir bescheiden dem Alltag abringen.



Eine kleine Abkühlung kann nicht schaden

J. Fr.

Erlesenes

O welch ein Wunder hat unser Herrgott in der Frauen Herz gelegt, wenn sie bloß von der richtigen Art sind! Wie ein Druckfehlerverzeichnis hat er sie an sein großes Weltbuch angehängt, in das ihm der Teufel so viel Unverständlichkeiten und falsche Wörter gesät hat. Wilh. Raabe.

Ich bin nicht schön! So sprach das Mädchen leise und überwand im stillen ihre Qual, und als sie nun in ihrer Schwestern Kreise zurücktrat, war sie es zum erstenmal! Hebbel: Das Mädchen

Die Frau, die dasselbe leisten würde wie der Mann, wäre mehr als der Mann. Nießsche

Der Werdegang der Osramlampe

Wenn der Tag Abschied nimmt von unserer Erdhälfte, dann ist es uns eine selbstverständliche Erscheinung, daß allüberall die elektrischen Lampen aufflammen, in der Stadt wie auf dem Lande, und in den großen Geschäftshäusern wie auch im traulichen Wohngemach. Wer aber von uns allen hat sich schon einmal mit dem Werdegang einer unserer neuzeitlichen Lichtspenderinnen, der Metallfadenlampe, befakt? Wir bringen deshalb heute zu dieser Frage die nachstehenden Ausführungen, die wir dem Nachrichtenblatt der Elektrizitätswerke Schlesen A.-G., Nr. 11 1928, entnahmen, und die unseren Lesern sicher manches interessante Neue sagen werden.

Der Leuchtdraht der Osramlampe besteht aus Wolfram, einem schwer schmelzbaren Metall, das sich für die Verwendung als Leuchtkörpermaterial am brauchbarsten erwiesen hat. Da es sehr schwer verdampft, darf der Wolframdraht höher erhitzt werden als alle früher verwendeten Leuchtkörpermaterialien und ermöglicht daher die Herstellung von Glühlampen, deren Lichtstrom bei gleicher Aufnahme an elektrischer Leistung drei- bis viermal so hoch ist wie der der Kohlfaden-Glühlampe und ein- bis zweimal so hoch wie der der früheren Osmium- und Tantal- sowie der Nernstlampe. — Wolfram kommt in der Natur nicht als reines Metall, sondern nur chemisch gebunden in Wolframerzen vor, aus denen das reine Metall erst gewonnen werden muß. Da der Schmelzpunkt des Wolframs bei etwa 3400 Grad Celsius liegt, ist ein Hochofenprozeß unmöglich, und man wählt daher ein anderes Aufbereitungsverfahren. Aus dem rohen Erz wird zunächst die Wolframsäure, eine Verbindung zwischen Sauerstoff und Wolfram, in Form eines gelben Pulvers gewonnen. Dies wird einer umfangreichen Reinigung unterworfen und nach Zusatz von Metalloxyden unter Anwendung von Wasserstoff zu reinem Wolfram (in Pulverform) reduziert, das je nach seiner Korngröße tiefschwarz bis hellgrau ist (Bild 1).

Da sich das gewonnene Wolfram-Pulver nicht wie andere Metalle schmelzen und weiter verarbeiten läßt, wird es zunächst in einer hydraulischen Presse unter sehr hohem Druck zu kleinen Stäben gepreßt (Bild 2). Diese nach dem Pressen noch äußerst spröden Stäbe werden in einem indifferenten Gase soweit erhitzt, daß sie eine gewisse Festigkeit erlangen, und darauf dem sogenannten Sinterungsprozeß unterworfen. Sie werden elektrisch unter Anwendung hoher Stromstärken auf hellste Weißglut gebracht und eine Zeitlang auf dieser Temperatur gehalten, wobei die einzelnen Metallfäden zusammenfließen, d. h. sich innig miteinander verbinden. Nach dem Glühen werden die Stäbe in besonderen Hämmermaschinen mit mehreren tausend Schlägen in der Minute gehämmert und dadurch auf kreisförmigen Querschnitt und kleinen Durchmesser gebracht (Bild 3). Die Herstellung des Leuchtdrahtes von gewünschtem Durchmesser aus diesen Stäben erfolgt dann in Ziehvorrichtungen. Die geschilderten Arbeitsprozesse, Glühen, Sintern und Hämmern ändern nämlich nicht nur die Form, sondern auch die physikalische Beschaffenheit des Wolframs derart, daß das ursprünglich äußerst harte und spröde Metall dabei in einen duktilen Zustand übergeht, der es gestattet, feinste Wolframdrähte bis zu einigen tausendstel Millimeter Durchmesser zu ziehen (Bild 4).

In den Ziehvorrichtungen können mit Rücksicht auf die große des Wolframs als Ziehsteine nur Diamanten verwendet werden. Einen Begriff von der zu leistenden Zieharbeit gibt die Tatsache, daß der Wolframdraht, der bei 1 mm Durchmesser eine Länge von etwa 4 m hat, beim Ziehen auf $\frac{1}{100}$ mm Durchmesser eine Länge von 40 000 m bekommt. Tausend Meter eines derart dünnen Drahtes wiegen nur etwa 1,5 g, so daß auf 1 kg solchen Drahtes rund 700 kg kommen, d. h. eine Stredie, die ungefähr der Luftlinie Berlin-Budapest entspricht. Ein Frauenhaar ist etwa achtmal stärker als ein solcher Wolframdraht von $\frac{1}{100}$ mm Durchmesser.

Der fertig gezogene Draht wird in einer indifferenten Gasatmosphäre gegläht und dann auf Metallkörner von geeignetem Durchmesser schraubenförmig aufgewickelt. Der so gewendelte Wolframdraht wird für die verschiedenen Lampentypen auf bestimmte Längen geschnitten, und dann der Metallkorn aus der Wolfram-Wendel herausgezogen oder durch chemische Mittel herausgelöst. Der Leuchtdraht für die Osramlampe ist nunmehr fertig (Bild 5).

Dem Leuchtdraht wird der Strom durch Drähte zugeführt, die aus drei verschiedenen Stücken bestehen (Bild 6). Die unteren langen Teile bilden die Verbindung mit dem Sockel der Lampe, die oberen Enden die Verbindung mit dem Leuchtdraht. Diese beiden Teile sind durch kurze dünne Stücke, aus sogenanntem Dichtungsdraht, miteinander verbunden; sie gehen durch den Glasfuß, der das Innere der Lampe luftdicht abschließt, und müssen deshalb aus einem Metall bestehen, das den gleichen Ausdehnungskoeffizienten hat wie das verwendete Glas; andernfalls würden durch die voneinander verschiedene Ausdehnung und Zusammenziehung von Glas und Metall bald undichte Stellen und Sprünge entstehen, die das Eindringen von Luft und damit das Unbrauchbarwerden der Lampe zur Folge haben würden. Die als Dichtungsmaterial früher verwendeten Platindrähte sind jetzt durch Eisen-Nidel-Drähte mit Kupferüberzug ersetzt, die eine billigere und gleich zuverlässige Abdichtung ergeben.

Alle für die Herstellung der Glühlampe erforderlichen Glas- teile werden in den Glashütten der Osram G. m. b. H. Kommanditgesellschaft in Weißwasser und in dem neuen Osram-Maschinen- glaswerk, Berlin-Siemensstadt, hergestellt.

Der sogenannte Fuß der Lampe (Bild 7) besteht aus dem Teller, dem Pumpröhrchen und dem als Träger des Leuchtsystems dienenden Glasstab. Das Tellerrohr wird in ununterbrochenem Fabrikationsgang auf einer Glasrohrziehmaschine, System Danner, hergestellt. Der Teller entsteht auf dem sogenannten Tellerdrehautomaten durch Austreiben des im Gasfeuer erhitzten Tellerrohres mittels eines Dornes. Auch der massive Glasstab und das Pumpröhrchen werden auf Dannermaschinen hergestellt. Teller, Pumpröhrchen und Glasstab werden auf der Fußmaschine in einem Arbeitsgang zu dem Lampenfuß verschmolzen. — Der nach dem Verlassen der Fußmaschine langsam abgekühlte Lampenfuß wird jetzt in Haltermaschinen eingesetzt, in denen das freie Ende des Glasstabes durch eine Stichtlampe erweicht und durch Aufstauchen auf einen kleinen Amboss zu einer Glaslinse verbreitert wird; gleichzeitig werden aus einer entsprechenden Zahl von Elementen Molybdändrähte in die noch weiche Glaslinse eingeschoben, abgeschnitten und durch kleine Wieldorne zu Dornen gebogen (Bild 8).

Das nunmehr zum Bespannen fertige Gestell wird mit dem auf genaue Länge zugeschnittenen Wendeldraht bespannt, eine sehr feine Arbeit, die große Geschicklichkeit erfordert. Die Enden des Leuchtdrahtes und der Stromzuführungen werden zusammengequetscht oder miteinander verschweißt.

Das bespannte Lampengestell (Bild 9) wird mit Phosphor besprüht, der später beim erstmaligen Brennen verdampft, wobei die nach dem Auspumpen der Lampe noch zurückgebliebenen Gasreste chemisch gebunden und damit unschädlich gemacht werden.

Das besprühte Gestell wird nunmehr in einem Glaskolben eingeschmolzen, der nach dem Auspumpen der Lampe das Leuchtsystem allseitig luftdicht abschließt.

Das Blasen der Kolben ist nur noch teilweise Handarbeit, nachdem es gelungen ist, die Tätigkeit des Glasbläfers durch die einer Maschine zu ersetzen. Eine solche Kolbenblasmaschine, von denen mehrere in dem oben erwähnten Osram-Maschinenglaswerk ununterbrochen Tag und Nacht arbeiten, stellt völlig selbsttätig täglich etwa 50 000 Lampenkolben her.

Der von der Hand oder maschinell hergestellte Rohkolben hat einen sich verjüngenden Ansatz, der vor dem Einbringen des Lampengestells entfernt werden muß. Bei dieser in der Abschmelzmaschine erfolgenden Arbeit wird gleichzeitig der Rand des Kolbenhalses etwas aufgeweitet und verschmolzen, um Glasiprünge zu verhindern. Bild 10 zeigt den fertigen Kolben.

Das Einbringen und Einschmelzen des Lampengestells in den vorher sorgfältig gereinigten und getrockneten Kolben erfolgt selbsttätig durch eine Maschine, die mit dem Kolben und den Gestellen bestückt wird. Sie stülpt den Kolben zwangsläufig über das Gestell, wärmt gleichzeitig das Kolbenglas vor und bringt es dann durch kreuzweise wirkende Gasflammen in Höhe des Lampentellers zum Schmelzen. Hierbei zieht sich der Kolbenhals soweit zusammen, daß er sich an den innen sitzenden Teller- rand anlegt und mit ihm verschmilzt.

Nach dem Einschmelzen des Gestells in den Kolben wird die Lampe durch das Pumpröhrchen des Fußes, das in entsprechende Gummistutzen einer automatischen Maschine eingesetzt wird, luftleer gepumpt. Von der Güte des entstandenen Vakuums hängt in erster Linie die Lebensdauer der Lampe ab. Jeder zurückbleibende Rest schädlicher Gase, besonders Sauerstoff und Wasserstoff, führt mehr oder minder schnell zur Zerstörung des Leuchtdrahtes. Zur Verbesserung des Vakuums, besonders auch, um den an den Kolbenwänden haftenden Wasserdampf auszutreiben, werden die Lampen während des Pumpens auf etwa 400 Grad Celsius erwärmt.

Bei gasgefüllten Lampen wird nach dem Pumpen das Füllgas durch das Pumpröhrchen einge- geleitet.

Nach dem Pumpen bzw. Füllen mit Gas wird die Lampe am Pumpröhrchen luftdicht abgeschmolzen (Bild 11) und, wiederum auf automatischen Maschinen, gesodet.

Zur Herstellung der Sodel dient weiches Messingblech von etwa 0,2 mm Stärke. Es wird in besonderen Maschinen gestanzt, zu einem Napf gedrückt und schließlich in die endgültige Sodelform gebracht.

Die für alle normalen Glühlampen übliche Sodelform ist der bekannte Edison-Gewindesodel (Bild 12). Der Swan-Bajonettisodel (Bild 13) wird meist nur gewählt, wenn die Glühlampe starken Erschütterungen ausgesetzt ist, wie z. B. im Bahnverkehr. — Das besonders hergestellte Kontaktplättchen des Sodels (beim Swan-Sodel zwei) wird mit dem Gewindeteil in einer besonderen Maschine durch Isolierglas verbunden, und schließlich wird der Sodel in einer sogenannten Brenne- blank geätzt. Die Verbindung des Sodels mit der Lampe durch einen Ritt aus Kunstharzen erfolgt auf den genannten Sodelautomaten, die auch zugleich automatisch die freien Enden der Stromzuführungen mit dem Kontaktplättchen und Gewindeteil des Sodels verlöten. Die fertiggesodelte Osramlampe zeigt Bild 14.

Zum Mattieren des Kolbens dient eine Lösung von Flußsäure als Nachbad, ebenso auch zum Anbringen der Angaben über Spannung und Watt- aufnahme, des Typen- und Steuerzeichens der Lampe sowie der Fabrik- marke „Osram“.



Abb. 7

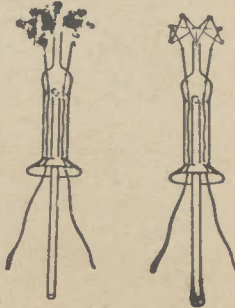


Abb. 8

Abb. 9

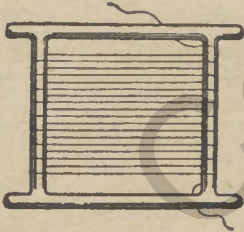


Abb. 4

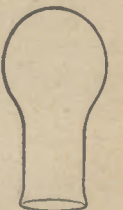


Abb. 10



Abb. 11



Abb. 12



Abb. 13



Abb. 14



Abb. 1

Abb. 2

Abb. 3

Eisengewinnung und Stahlfabrikation im Wandel der Zeiten

Von Dipl.-Ing. S. B. (5. Fortsetzung)



Noch ein Umstand kennzeichnet den Unterschied zwischen dem Bessemer- und Thomasverfahren: Während bei ersterem das Blasen kurz vor oder mit vollendeter Entkohlung abgebrochen wird, — man erkennt diesen Zeitpunkt an der plötzlichen Verfürzung der Mündungsflamme — muß beim Thomasverfahren noch „nachgeblasen“ werden, da die Phosphorabscheidung im Konverter größtenteils erst nach der Kohlenstoffverbrennung stattfindet. — Die technische und wirtschaftliche Durchführung des Thomas- oder basischen Verfahrens ist vor allem ein Verdienst deutscher wissenschaftlicher und praktischer Versuchsarbeit. So brachten zum Beispiel erst die Hörder Versuche Klarheit über die richtige Roheisenzusammensetzung. Weil nämlich beim Bessemer- oder sauren Verfahren die Hauptwärmequelle, die das Bad flüssig erhält, nicht wie Bessemer glaubte, die Verbrennung des Kohlenstoffs zu Kohlenoxyd, sondern die des Siliziums zu Kieselsäure ist, vermeinte man in England auch beim basischen Verfahren das Silizium nötig zu haben. Demgegenüber erkannte Hochofendirektor Hilgenstod in Hörde die Rolle des Phosphors als Wärmelieferant, setzte den Siliziumgehalt des Roh-

eisens möglichst weit herunter und den des Phosphors dafür herauf. Solches Roheisen ist aber nicht nur billiger, es benötigt auch weniger Kalkzuschlag, erhöht die Haltbarkeit des Futters und ergibt weniger Eisenverluste durch Auswurf und Abbrand.

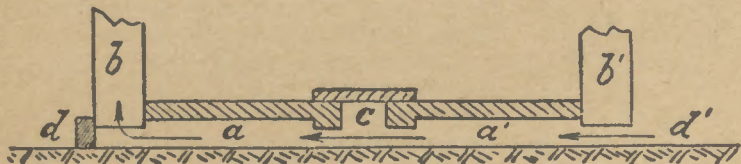


Abbildung 12. Erste Regenerativheizung von F. Siemens 1856

- a, a': mit feuerfesten Steinen ausgelegte Heizzüge;
b, b': Ramine;
c: mit brennenden Kohlen gefüllter Heizraum;
d, d': durch Steinschieber abwechselnd verschließbare Luftöffnungen.

Im Jahre 1889 entdeckte Hilgenstod, daß auf einem längeren Pfannentransport des Roheisens vom Hochofen ins Stahlwerk eine weitgehende Entschwefelung eintritt. Er erklärte diese Erscheinung damit, daß der schädliche Roheisenschwefel in Form des spezifisch leichteren Schwefelmangans an die Oberfläche steigt und eine dünne manganreiche Schlackenbede bildet. Hier wird er teilweise von der Luft oxidiert und entweicht als Schwefelsauerstoffverbindung (Geruch!). Die Entfernung des Schwefels kann also sehr einfach durch Absteckenlassen und Schlackenabziehen erreicht werden. Zu diesem Zweck baute er 1890 ein kippbares Gefäß, das 70 bis 80 Tonnen Roheisen aufnehmen konnte. Im Jahre vorher hatte Jones auf einem amerikanischen Werke ein ähnliches Gefäß aufgestellt, um das vom Hochofen angelieferte Roheisen unmittelbar im Konverter verarbeiten zu können. Man hatte nämlich bisher überaß außer in Schweden im sogenannten Umschmelzbetriebe gearbeitet, das heißt das vom Konverter benötigte Roheisen wurde nach Bedarf in Flamm- oder Kupolöfen ähnlich denen der Eisengießereien eingeschmolzen. Die beiden Erfinder trafen nun ein Abkommen und vereinigten den Gedanken des Mischens und Entschwefelns in einem Patent.

Der so entstandene Roheisenmischer ermöglichte nun auch einen vom jeweiligen Hochofenabschick unabhängigen Verbrauch sowie einen willkommenen Ausgleich der chemischen Zusammensetzung und Temperatur des angelieferten Hochofeneisens. Im Laufe der Jahre vergrößerte man das Fassungsvermögen der Mischer immer mehr, um dem Roheisen die zu einer guten Entschwefelung nötige Zeitdauer von mindestens 10 Stunden geben zu können. Vom Rippmischer kam man so zum Walzen- oder Rollmischer, der bereits bis zu 2000 Tonnen Fassungsvermögen gebaut wurde. Mit der Vergrößerung der Mischer ging man auch vielfach dazu über, eine Heizungsmöglichkeit vorzusehen.

Dem Windfrischverfahren nach Bessemer und Thomas sollte sehr bald im Herdfrischverfahren ein ernsthafter Konkurrent entstehen. Die bisherigen Versuche, im Flammofen schmelzbares Eisen in flüssigem Zustand darzustellen, waren stets daran gescheitert, daß man die dazu nötige Temperatur nicht erzeugen konnte. Wie wir gesehen haben, wurde das im Buddelofen verflüssigte Roheisen mit fortschreitender Entkohlung teigig und schließlich fest, da man wohl die Flüssigkeitstemperatur des Roheisens bei 1200 bis 1300 Grad, nicht aber die des Schmiedeeisens bei etwa 1600 Grad erreichte. Auch die von Faber du Faur eingeführte Gasheizung brachte hierin noch keinen wesentlichen Fortschritt. Da erfand im Jahre 1856 Friedrich Siemens die sogenannte Regenerativheizung oder Umschaltfeuer, mit deren Hilfe die zum Stahlschmelzen auf offenem Herd nötigen Temperaturen erzielt werden konnten. Sein Versuchsofen ist in Abbildung 12 nach der Originalskizze wiedergegeben. Entsprechend der Pfeilrichtung tritt die Verbrennungsluft bei d' ein, erwärmt sich an den vorher durch die Abgase erhitzten Steinen in a' und tritt erhitzt in die Kohlenfüllung c ein. Die abziehenden heißen Verbrennungsgase geben ihre Wärme an die in a befindlichen Steine ab und entweichen dann in den Ramin b. Jede halbe

Stunde wechselt die Luft ihre Richtung. Nach sechs Stunden hatte der Versuchsofen eine Hitze, daß Keilen schmolzen und feuerfeste Ziegel verbrannten. Die Patentschrift vom 2. Dezember 1856 bezieht sich sowohl auf Steinkohlenfeuerungen mit Luftvorwärmung, als auch auf Gasfeuerungen mit Gas- und Luftvorwärmung. Friedrich verband sich mit seinem Bruder Wilhelm, mit dem zusammen er praktische Schmelzversuche anstellte, die jedoch insofern mißlingen, als mit dem Stahl gleichzeitig auch die Ofenwände schmolzen. Sie nahmen aber in den nächsten Jahren noch mehrere Patente auf den von Wilhelm erfundenen Schrägrostgaserzeuger für badende Kohlen, auf die Anwendung von vier Wärmespeichern für Gas und Luft, sowie auf das Frischen von Roheisen mit Eisenerzen im Umschaltflammosen. (Fortsetzung folgt!)

Stunde wechselt die Luft ihre Richtung. Nach sechs Stunden hatte der Versuchsofen eine Hitze, daß Keilen schmolzen und feuerfeste Ziegel verbrannten. Die Patentschrift vom 2. Dezember 1856 bezieht sich sowohl auf Steinkohlenfeuerungen mit Luftvorwärmung, als auch auf Gasfeuerungen mit Gas- und Luftvorwärmung. Friedrich verband sich mit seinem Bruder Wilhelm, mit dem zusammen er praktische Schmelzversuche anstellte, die jedoch insofern mißlingen, als mit dem Stahl gleichzeitig auch die Ofenwände schmolzen. Sie nahmen aber in den nächsten Jahren noch mehrere Patente auf den von Wilhelm erfundenen Schrägrostgaserzeuger für badende Kohlen, auf die Anwendung von vier Wärmespeichern für Gas und Luft, sowie auf das Frischen von Roheisen mit Eisenerzen im Umschaltflammosen. (Fortsetzung folgt!)

Stunde wechselt die Luft ihre Richtung. Nach sechs Stunden hatte der Versuchsofen eine Hitze, daß Keilen schmolzen und feuerfeste Ziegel verbrannten. Die Patentschrift vom 2. Dezember 1856 bezieht sich sowohl auf Steinkohlenfeuerungen mit Luftvorwärmung, als auch auf Gasfeuerungen mit Gas- und Luftvorwärmung. Friedrich verband sich mit seinem Bruder Wilhelm, mit dem zusammen er praktische Schmelzversuche anstellte, die jedoch insofern mißlingen, als mit dem Stahl gleichzeitig auch die Ofenwände schmolzen. Sie nahmen aber in den nächsten Jahren noch mehrere Patente auf den von Wilhelm erfundenen Schrägrostgaserzeuger für badende Kohlen, auf die Anwendung von vier Wärmespeichern für Gas und Luft, sowie auf das Frischen von Roheisen mit Eisenerzen im Umschaltflammosen. (Fortsetzung folgt!)

Aus dem Reich der Frau

Sticht die Wäsche vor der Reinigung! Beim Durchsehen der getragenen Wäsche kann man oft kleine Risse und fadencheinige Stellen bemerken. Werden nun diese defekten Wäschestücke in die Wäsche gegeben, dann ist die unausbleibliche Folge, daß solch kleine Risse und fadencheinige Stellen oft größere Dimensionen annehmen. Wenn man bedenkt, wie die Wäschestücke durch Bürsten, Reiben, Kochen und Waschen hergenommen werden, dann muß jede Hausfrau begreifen, daß die zerrissene Wäsche erst geflickt werden soll, ehe sie in die Wäsche kommt. So ein kleiner Riß oder ein unscheinbares Loch kann oft mit einigen Stichen und wenig Zeitaufwand ausgebessert werden. Es genügt meistens ein kleines Stück Stoff zum Einflicken einer brüchigen Stelle. In der Wäsche aber wird so ein Riß oder eine fadencheinige Stelle oft sehr groß, so daß uns das Ausbessern hinterher viel mehr Mühe und Arbeit macht und auch die Sauberkeit der frisch gewaschenen, vor allem der weißen Wäsche durch das lange Herumziehen leidet, besonders von großen Stücken beim zeitraubenden Gliden.

Erzählt euren Kindern keine Geheimnisse. Ein alter pädagogischer Grundsatz besagt, daß man Kindern keine Geheimnisse erzählen soll, denn dadurch wird ihr seelisches Gleichgewicht erheblich gestört. Kindesart besteht darin, über alles leicht zu plaudern. Einem Kinde fällt es viel schwerer als einem Erwachsenen, ein Geheimnis für sich zu behalten, da es noch nicht in der Lage ist, den Wert des Geheimnisses einzuschätzen. Ist dem Kinde verboten worden, über eine Angelegenheit zu einem Menschen zu sprechen, so beschäftigt es sich viel mehr als sonst damit, legt ihm vielleicht eine Wichtigkeit bei, die gar nicht vorhanden ist, und plaudert aus diesem Grunde unversehens das Geheimnis leichter aus. Nachher stellen sich Gewissensbisse ein, darüber befragt, verstrickt es sich in allerlei Ausreden und Lügen. Das ist natürlich sehr gefährlich und muß unter allen Umständen vermieden werden. Darum hütet eure Kinder vor Geheimnissen, die immer eine Last für die Kindesseele sind.

Turnen und Sport

Lehrlings-Turn- und Sportverein, D. T. Reichsjugendwettkämpfe in Welper

Die Reichsjugendwettkämpfe des Amtes Blankenstein wurden beim schönsten Wetter am 8. Juli 1928 ausgetragen. Die Beteiligung aller Vereine des Amtes war eine viel stärkere gegenüber der des vorigen Jahres. Auch unser Verein war stärker vertreten und nahm mit etwa 120 Jugendturnern an den einzelnen Wettkämpfen teil. Der Hauptakt, der Lauf durch Welper, sah uns an vierter Stelle. Das bedeutet immer noch einen Erfolg, wenn man berücksichtigt, daß wir in der Seniorenklasse die Mannschaft zum größten Teile nur aus Jugendlichen zusammenstellen mußten. In der Jugendstaffel belegten wir ebenfalls den vierten Platz. Die einzel-



Gruppe unserer Lehrlinge bei den Reichsjugendwettkämpfen in Welper am 8. 7. 28, wo wir 41 Kränze erringen konnten

nen Wettkämpfe bestanden aus Dreikämpfen, die nach Jahresklassen durchgeführt wurden. Den schlichten Eichenkranz als Sieg konnten 41 unserer Jugendturner mit nach Hause nehmen. Für unsere Jugendturner ist der Sieg umso höher zu bewerten, als der größte Teil von ihnen vor kurzem aus der Schule entlassen worden ist und doch die ersten Kränze erwerben konnte.

Nach den einzelnen Wettkämpfen wurde noch ein Propaganda-Fußballspiel zwischen Spiel- und Sportvereinigung Welper und Sportverein Stiepel gezeigt, welches wohl allen gefiel.

Ferienwanderungen

Vom 4. bis 8. August geht eine Gruppe, wie schon in der letzten Versammlung bekannt gegeben, durch das Sauerland ins Bergische. Gleichzeitig ist die Gruppe bei einem „D. T.“-Verein im Bergischen zu Gast, Freundschaftsspiele werden ausgetragen, auch sind andere Ueberrassungen vorgesehen.

Am 10. August fährt die Handballmannschaft, neu in Aufstellung und Ausrüstung, für zwei Tage an den Rhein mit dem Ziele Andernach, wo sie beim „Turnerbund Andernach, D. T.“ zu Gast ist und ebenfalls ein Freundschaftsspiel austragen wird.

Die Ferienfahrt der letzten Gruppe geht ebenfalls an den Rhein, mit dem Ziele Koblenz, Laacher See, Brohlthal, Hammerstein, Köln und endet mit dem Besuch der Pressa. Die Gruppe fährt am 18. August morgens und kommt zurück am 22. August abends.

Die Teilnehmerliste wird mit dem 15. August abgeschlossen; Meldungen müssen bis dahin auf der Schreibstube in der Lehrwerkstatt gemacht werden.

Der Turnwart.

Schwimmabteilung

Die vergangenen warmen Tage haben unsere Schwimmabteilung besonders stark aufleben lassen, die Beteiligung an den angelegten Abenden bei Stolle war bis aufs Doppelte gestiegen. Der Auffassung, nur bei heißem Wetter zu schwimmen, kann man nicht beipflichten, jede Witterung und jedes Wetter ist im Sommer zum Schwimmen geeignet, der Körper muß sich daran gewöhnen, muß abgehärtet werden, wenn er widerstandsfähig sein

und bleiben will. Es ist auch sehr erfreulich, daß sich die Zahl der Freischwimmer erhöht, sind es doch schon 33 Jugendturner, die sich das Freischwimmen-Zeugnis erwerben konnten. Nichtschwimmer erhalten Unterricht an Angel und Leine und es wird angestrebt, daß möglichst alle Mitglieder des D. T. S. B. noch das Schwimmen erlernen.

Unsere Schwimmstunden sind: Montags 6½—8 Uhr und Freitags 4½—8 Uhr. Außerdem werden noch besondere Übungsabende für Nichtschwimmer, sowie für die Wasserballer eingelegt. Das Baden ist für Mitglieder des D. T. S. B. bei Stolle frei.

Der Schwimmwart.

Werks-Allerlei

Familien-Nachrichten

Geburten

Ein Sohn: 30. 6. 28: Paul — Paul Ma-
tern, Mechanische Werkstatt I; 14. 7. 28: Herbert
— Wilhelm Grefrath, Allgem. Rep.-Werkstatt;
20. 7. 28: Hans — Karl Durel, Stahlformgießerei;
23. 7. 28: Gerb — Hugo Wenig, Bau-Abteilung.
Eine Tochter: 11. 7. 28: Hannelore — Aug.
Boese, Gießerei; 24. 7. 28: Erika — Friedr. Schür-
mann, Ingenieur im Techn. Büro.



25 Dienstjahre
Paul Klose
Revisioner Mechan.
Werkstatt III, eingetr.
3. 7. 1903.

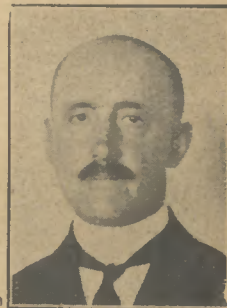


Verheiratet

30. 6. 28: Hermann Ruloh, Kalkulator; 5. 7.
28: Alons Jendryn, Einkauf; 5. 7. 28: Robert
Glender, Preßwerk; 10. 7. 28: Ewald Ruhmann,
Laboratorium; 14. 7. 28: Paul Schled, Schrott-
zerkleinerung.

Sterbefälle

22. 7. 28: Hugo Kampmann, Allg. Konstru-
tions-Werkstatt, Ehefrau; 23. 7. 28: Heinrich Heile,
Wasserstoffanlage, Ehefrau.



25 Dienstjahre
Franz Albus
Einleger im Walzwerk
eingetr. 8. 7. 1903

Kleine Anzeigen

Wohnungstausch!
Abgehl. 3 Zimmer-
wohnung gegen eine
4 Zimmerwohnung
zu tauschen gesucht
Welper, Schwewen-
kamp 46, parterre.

Eine eiserne Bettstelle
mit Matratze billig
zu verkaufen.
Wluz. Königsteiner-
straße 18, II. Etage.

Belbe Kinderbettstelle
mit Matratze und
kleiner Sportwagen
billig zu verkaufen
Welper, Querstr. 9,
II. Etage.

Gut erhaltenes
Kinderbett (Holz) zu
kaufen gesucht.
Angebote mit F. B.
an die Schriftleitung
erbeten.



Eine gute Brille ist eine Wohltat
fürs Auge!

**OPTIKER
Niermann
HATTINGEN**

gegründet 1888

Lieferant der Hüttenkasse
und aller anderen Kassen

Anerkannt sorgfältige Anpassung

H. NIERHOFF

Gr. Weillstr. 17
Ruf 3423

Geschmackvolle
Damenhüte
Kleider-Blusen
Feinste Damen-
wäsche Schirme
Strümpfe, Strickwaren
Brautkränze und Schleier

Wachsen, Linooleum, Läuferstoffe
Tapeten / Farben / Lacke / Glas

Wollen Sie

**nicht alle
14 Tage**

Ihren Fußboden neu streichen,
dann benutzen Sie meine

**QUALITÄTS-
LACKFARBE**

die Kilo-Dose 1,50.

Emil Schmidt

Hattingen

nur Bahnhofstr. 2.

Wurst

9 Pfd. Holst. Rotwurst,
ger., RM. 7.20, 9 Pfd.
Holst. Landleberwurst,
ger., RM. 7.20, 9 Pfd.
Holst. Plockw., Dauer-
ware, RM. 15.75, 9 Pfd.
Holst. Zervelatwurst,
Dauerware, RM. 16.65.
9 Pfd. Holst. ger. Speck,
RM. 13.95. Alles prima
fehlerfr. Ware. Umt.
wenn nicht gefällt.
Viele Anerkennungen.
Ab hier gegen Nach-
nahme liefert C
Chr. Mehrens, Nortorf
(Holstein) Nr. 152.

HERDE

größte Auswahl, enorm
billig, Zahlungs-
erleichterung

Otto Meuser
Hegger Straße 48



Erstklassige

Damen- u. Herren-Taschneiderel

Auch zugebrachte Stoffe werden gut,
sauber und preiswert verarbeitet.

Fritz Kickartz, Stolbergstr. 4 pat.

Preiswerte Reparaturen

Schuhbesohlanstalt

Senske

Heggerstraße 56

Bitte

berücksichtigen
Sie unsere
Inserenten

Fahr- u. Motorräder

fabrikneu, auf Teilzahl.
ohne Preisaufschlag.
Abzahlung in Wochen-
resp. Monatsraten
von fünf Mark.

Verlangen Sie Katalog
Staubend billige Preise
Gegründet 1898.

H. R. Bergmann,
Breslau I. 174.

Landesheimatsspiele der Provinz Westfalen
Witten-Ruhr

Juni - Oktober 1928

„Siegfried“

(Hebbel: Nibelungen I und II)

Aufführung „Mittwochs und Sonntags, nachm. 3½ Uhr.
Eintrittspreise: 3, 2 und 1 RM.; Kinder halbe Preise.
Verein erhalten bei geschlossenem Besuch von mehr
als 30 Pers 30% Ermäßigung. Schulen 0,50 RM. je Kind.
Auskunft: Stadt. Verkehrsamt Witten-Rathaus, Ruf 3941



Sind Hämorrhoiden heilbar?

Ja und nein! Wenn ein Hämorrhoidenkranker dieses wirklich ernste Leiden vernachlässigt, wird es ihm immer größere Qual bereiten. Die anfangs unbedeutenden Knoten am Darm wachsen, sie wandern in den Darm hinein und plagen schließlich auf. Dann besteht die Gefahr, daß Blutgerinnsel in die Blutbahnen kommen und dort zu sehr gefährlichen Verstopfungen führen. Es kommt hinzu, daß die Schmerzen, das Brennen und das Jucken der erkrankten Teile immer unerträglicher werden und den Kranken körperlich und seelisch zugrunde richten. Schließlich bleibt dem verzweifeltsten Patienten nur noch übrig, sich auf dem Wege der Operation unsichere Heilung zu verschaffen.

Muß das sein? In den meisten Fällen: Nein! Denn Hämorrhoiden, rechtzeitig als solche erkannt und sachgemäß behandelt, können mit großer Aussicht auf Erfolg auch ohne Operation beseitigt werden. Neben peinlicher Sauberkeit muß eine geeignete Salbe zur Anwendung kommen, die die Knoten zur Schrumpfung bringt, die Schmerzen lindert, die Entzündungen

beseitigt. Die bewährte Humidon-Salbe verbindet alle diese Eigenschaften in hervorragendem Maße. Schon nach ganz kurzer Anwendung läßt das Jucken und Brennen nach. Damit ist schon viel gewonnen; denn fällt der Juckreiz fort, so verringert sich auch die Gefahr weitergetragener Infektionen. Nun erst kann der Heilungsprozeß beginnen. Die Humidon-Salbe wird seit Jahren auch in verzweifeltsten Fällen gebraucht, und unzählige Kranke bezeugen, daß sie fast Wunderdienste geleistet hat.

Aber die Humidon-Kur ist keine Wunderkur, sondern das Resultat einer wissenschaftlich wohlbedachten Arbeit. In dieser Salbe sind alle Stoffe vereint, die diese tödliche Krankheit erfolgreich zu bekämpfen geeignet sind. Die Humidon-Gesellschaft will überzeugen und nicht überreden. Sie schickt deshalb jedem umsonst eine ausreichende Probe Humidon nebst ärztlicher Aufklärungsschrift über Hämorrhoidenleiden. Diesen kostenlosen Versuch ist jeder seiner Gesundheit schuldig, und die Humidon-Gesellschaft ist überzeugt davon, daß jeder Versuch ein voller Erfolg wird. Also schreiben Sie sofort, ehe Sie es vergessen, nach Probe und Broschüre an die Humidon-Gesellschaft m. b. H., Berlin W. 8, Block 201.

Verband durch Apotheke „Zum weißen Kreuz“, Berlin.

WAS SOLL ICH RAUCHEN?

Es ist nicht leicht, aus der Unzahl der angebotenen Rauchtabelle das auszuwählen, was dem Geschmack und dem Geldbeutel jeweils entspricht. Wir glauben daher, daß vielen Pfeifenrauchern einige Hinweise willkommen sein werden. Von einem guten Pfeifentabak, der wohlbekömmlich und genußreich sein soll, muß man zunächst verlangen, daß er aus naturrein verarbeiteten überseeischen Blättern nur guter Jahrgänge hergestellt ist. Von entscheidender Bedeutung ist, daß das natürliche Tabakaroma durch keinerlei Zusätze verdorben wird. Die Qualitätsherstellung nur naturreiner Ueberseetabake ist für Oldenkott-Rees in der Fabrikation ein Grundsatz, der auf jede Sorte, von der billigsten bis zur teuersten, Anwendung findet. Die Schnittbreite der Oldenkott-Rees Tabake entspricht genau ihrer Eigenart; Feinschnitt stellen wir nicht her. Er ist für die Pfeife durchaus zu verwerfen.

Innerhalb unsres Sortiments unterscheiden wir nach Geschmack wie Gehalt 3 Hauptgruppen:

KIEPENKERL

Die Kiepenkerl-Marken sind für Liebhaber ganz leichter und besonders blumiger Tabake bestimmt. Sie sind für kurze wie lange Pfeife in gleicher Weise geeignet. Vorzugsweise wird man sie in geschlossenen Räumen rauchen; selbst der kalte Rauch riecht gut und hat keine der unangenehmen Wirkungen, die man sonst beobachtet.

Kiepenkerl-Marken gibt es in der Preislage von Mk. 0,40 bis Mk. 2,50 das Paket.

MADASTRA

Wer auf eine besonders würzige und gehaltvolle Tabaksorte Wert legt, wird seine Wahl unter dem Madastra-Sortiment treffen. Das zu diesen Mischungen verwandte Rohmaterial verleiht ihnen den charakteristischen, angenehmen, würzigen Wohlgeschmack. Diese Tabake sind in 50 Gramm Paketen verpackt; sie sind also in der Tasche bequem mitzunehmen. Für den Rauchgenuß im Freien sind sie das Gegebene.

Madastra gibt es in der Preislage von Mk. 0,50 bis Mk. 1,50 das Paket.

PIET HEIN

Diese Sortengruppe ist das Bindeglied zwischen den Kiepenkerl- und Madastra-Marken. Piet Hein ist also für solche Raucher das Richtige, die zwar einen milden und leichten Tabak wünschen, dem jedoch ein gewisses Maß von Gehalt und Würze nicht fehlen darf. Besonders geeignet ist Piet Hein für Sportsleute, die sich im Interesse ihres Sportes Beschränkung im Rauchen auferlegen müssen, aber eine besonders ansprechende Qualität lieben. Für bisherige Feinschnittraucher ist Piet Hein die geeignete Einführung in den „richtigen“ Tabak.

Die „Piet Hein“-Marken gibt es in der Preislage von Mk. 0,30, 0,40, 0,50 und 0,60 das Paket.

Endlich haben wir noch eine Anzahl Spitzenmarken geschaffen, deren jede wieder ihren besonderen Charakter und ihre eigenen Feinheiten hat, die man wie bei naturreinen edlen Weinen nur schwer beschreiben kann. Hier entscheidet feinsten persönlicher Geschmack.

Kiepenkerl Alt-Rees-Extra	Mk. 2,50	} in Blechdosen
Kiepenkerl Alt-Rees	Mk. 2,—	
Kiepenkerl zwei ** Stern	Mk. 1,80	
Signalgast National	Mk. 1,50	(in Blechdosen, für den Wassersport)
Madastra Krone	Mk. 1,50	(in neuartiger Holzdose, ganz leicht).

OLDENKOTT-REES